

볼트체결을 대체하는 부품

신제품추가

원터치클램프 (ONE TOUCH CLAMP)

공구
필요없음

조작
간단

체결력
일정

작업개선에 탁월

여러가지 제품을 생산하는 장치는 작업시간의 단축이 가동률 향상으로 직결됩니다.

작업을 할때 의외로 시간과 노력이 드는 것이 볼트에 의한 치구나 기구의 교환작업입니다.

이 작업을 놀랄정도로 간단하게 만든것이 원터치 클램프 입니다.

QR코드



BARO 바로통상

노브 조작타입

ON·OFF 표시로 클램프 여부 확인가능!
ON으로 돌리면 클릭감이 있습니다!

클램프는 P.4를 참조바랍니다.

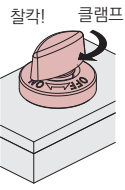
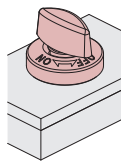
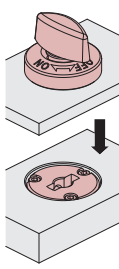
스프링
클램프

썬기
클램프

90°조작으로 클램프



원터치클램프



스프링
클램프

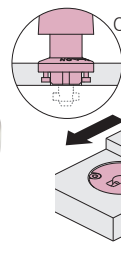
NEW
3mm의 플레이트도 대응

P. 5

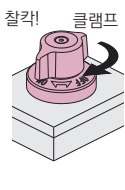
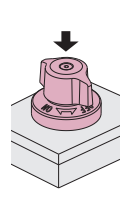
OFF로 돌리면 샤프트부분이 올라감.



원터치클램프 샤프트타입
(자유자재 접근가능)



OFF로 돌리면 튀어나옴 없음



스프링
클램프

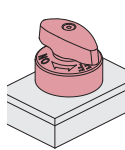
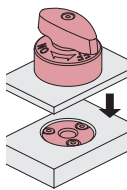
NEW
3mm의 플레이트도 대응

P. 9

높은 클램프력



원터치클램프
스트롱타입



스프링
클램프

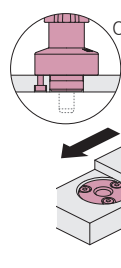
NEW
작은사이즈 추가
3mm의 플레이트도 대응

P.13

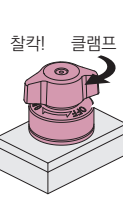
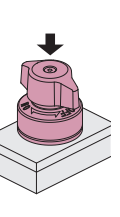
높은 클램프력 + OFF로 돌리면 샤프트부분이 올라감



원터치클램프 스트롱타입
(자유자재 접근가능)



OFF로 돌리면 튀어나옴 없음



스프링
클램프

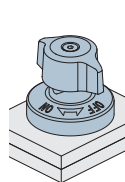
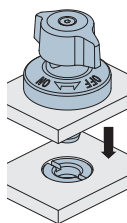
NEW
작은사이즈 추가

P.17

노브조작으로 BALL-LOCK(볼잠금)



썬기형클램프



썬기형
클램프

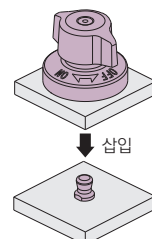
NEW
센서케이스
3mm의 플레이트도 대응

P.21

공간절약형 클램프



핀잠금클램프



삽입



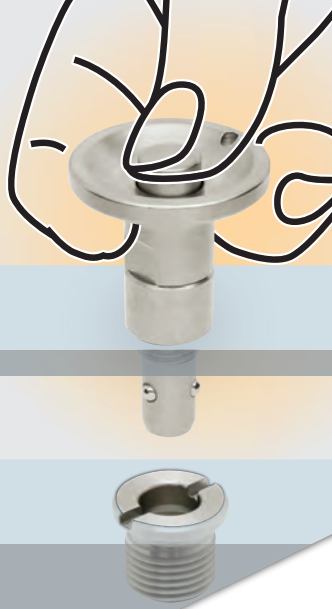
썬기형
클램프

NEW
3mm의 플레이트도 대응

P.29

버튼 조작타입

버튼조작만으로 간단
손을 떼면 클램프!

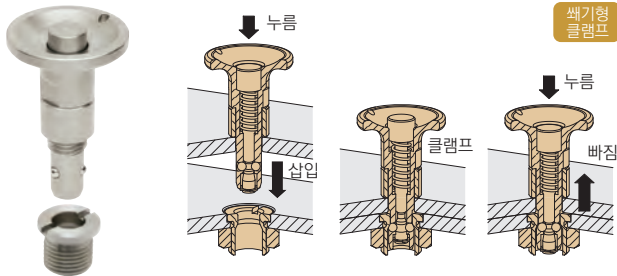


빼고 밀어넣는 타입

밀어넣는 것만으로 간단!
빼는 것만으로 간단!



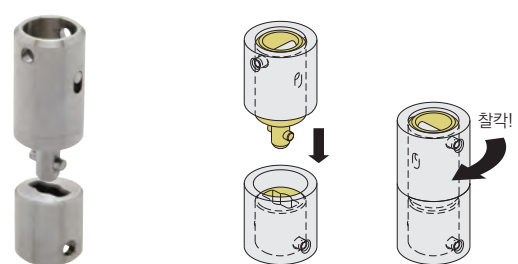
버튼조작으로 BALL-LOCK



버튼 LOCK(잠금) 클램프

P.25

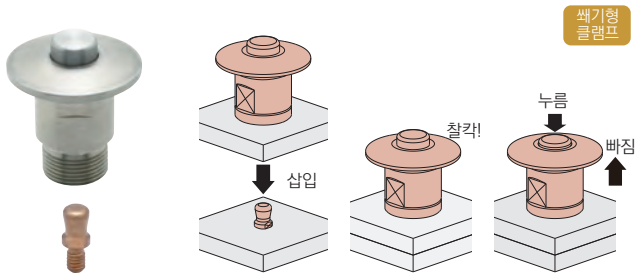
90°비틀어서 연결



샤프트조인트

P.37

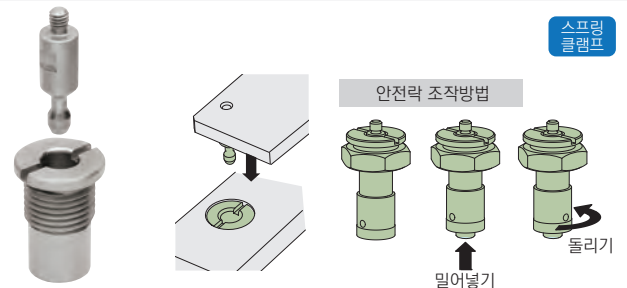
삽입시 버튼조작 필요없음



원웨이클램프

P.33

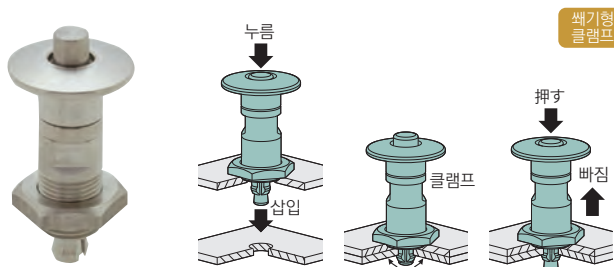
잠금기능 있음



BALL IN CATCHER (볼로 고정함)

P.39

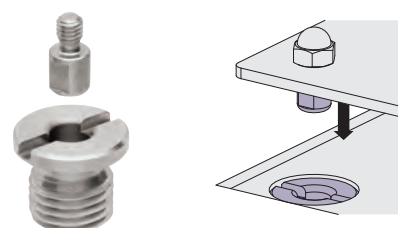
플레이트는 구멍가공만 하면 되는 타입



홀클램프

P.35

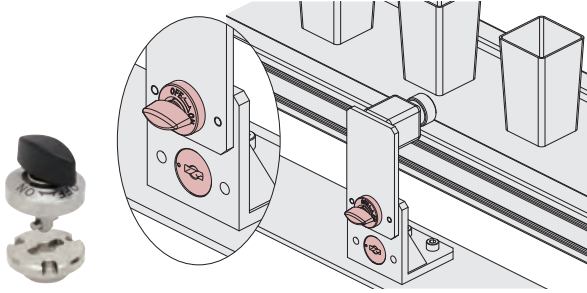
자석 클램프



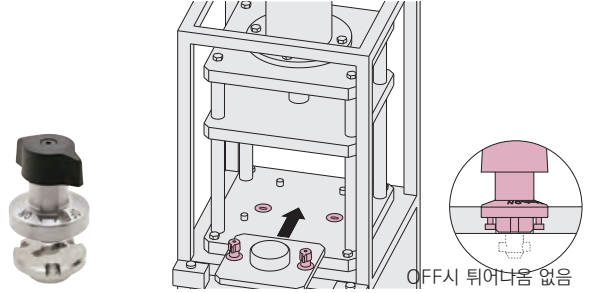
MAGNET IN CATCHER (자석으로 고정함)

P.41

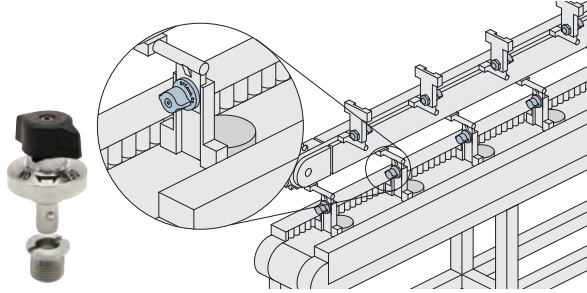
카메라유닛의 위치변경



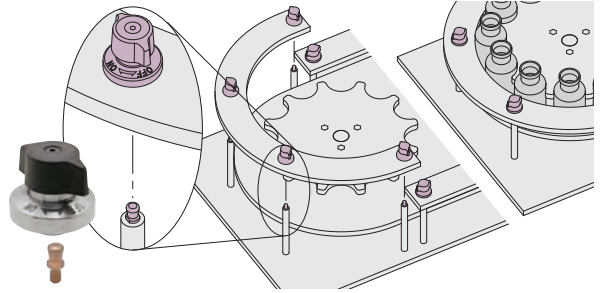
지그플레이트 교환



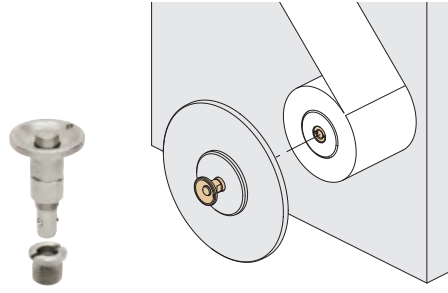
이송장치의 부속장치 교환



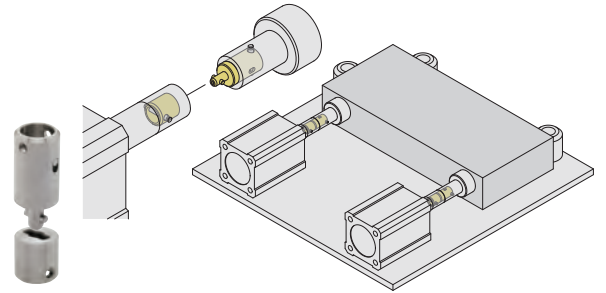
스타휠 주위의 가이드 교환



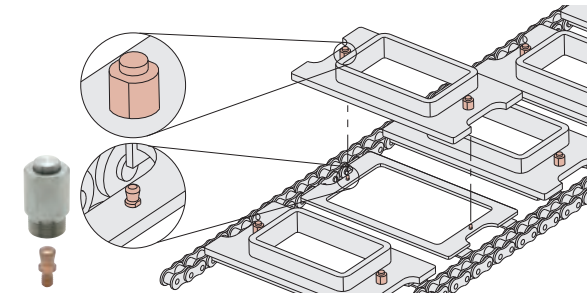
롤 가이드의 착탈



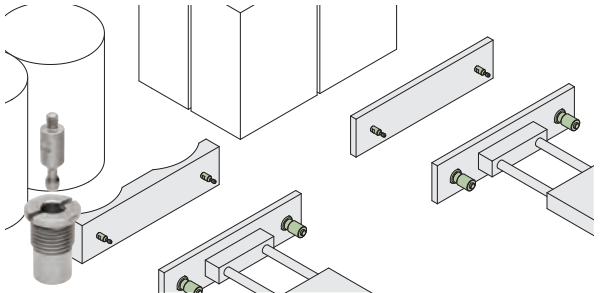
푸셔교환



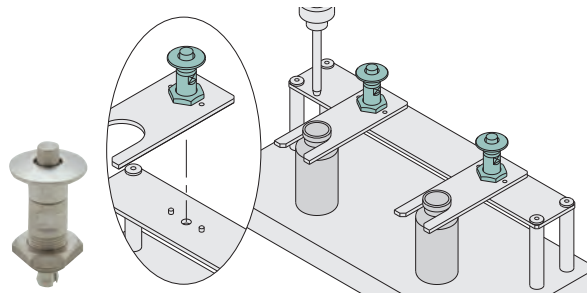
컨베이어의 리테이너 교체



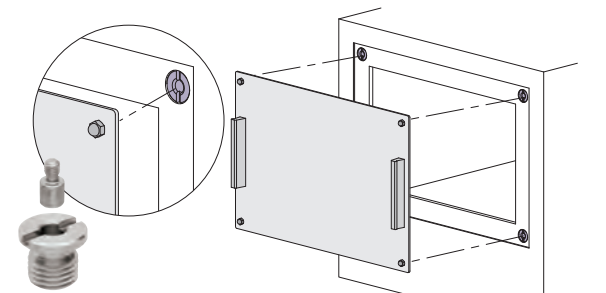
푸셔교환



리테이너(홀더) 교환



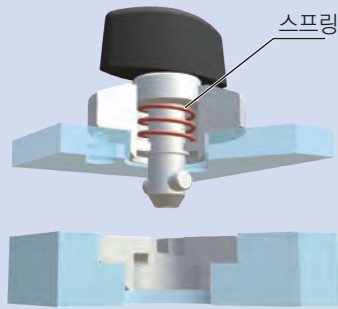
기계유지보수용 커버의 착탈



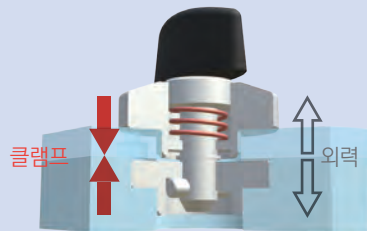
기구에 대해서

원터치 착탈은
체결·유지기계에
스프링이나 썬기기를
적용하고 있습니다.
누가 조작하더라도
같은 힘으로 체결이 가능하며,
힘의 불균형이 발생하지
않습니다.

스프링 클램프

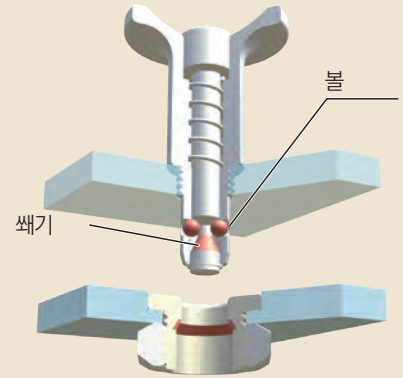


클램프시

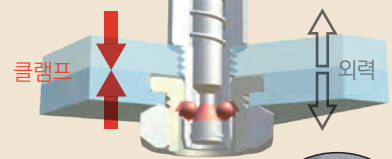


외력에 대해 스프링힘(클램프힘)으로
유지합니다.

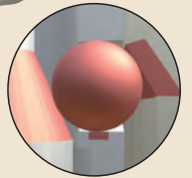
썬기형 클램프



클램프시



외력이 클램프힘을
넘어도 썬기로 나온 볼로
유지합니다.



신제품

새롭게 편집한
제품을 소개합니다.
대응가능한 사용예시가
더욱 늘어났습니다.

NEW

원터치클램프 스트롱

P.13

직경 25mm의
소형사이즈 추가

예전제품의 직경:34mm



NEW

원터치클램프 스트롱

(자유자재 접근가능) P.17

직경 25mm의
소형사이즈 추가

예전제품의 직경:34mm



NEW

썬기형 락클램프

접촉식센서 내장으로
클램프완료를 감지

(썬기형 락클램프 전용)
센서가 있는 케이스

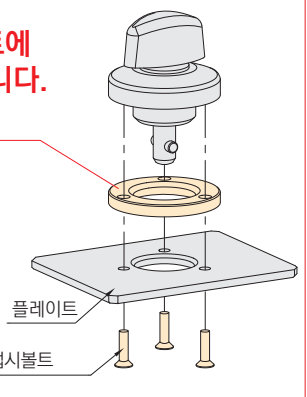
P.24



NEW

3mm의 플레이트에
대응가능해 졌습니다.

스페이서(볼트있음)
P.8



육각홀 접시볼트
(부속품)

NEW



QR코드



조작순서

- 1 노브 위치가 OFF에 있는지 확인합니다.
- 2 삽입합니다.
- 3 노브를 ON위치로 돌려 클램프 해주세요. 클램프시 클릭감이 있습니다.

※ 클램프를 풀때 순서를 반대로 하세요.

원터치클램프

RHS



QCTH
(수지노브)



QCTH-S
(금속노브)



QCTH-SUS
(스테인레스타입)

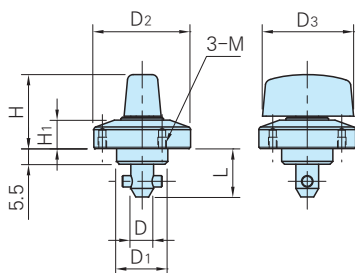
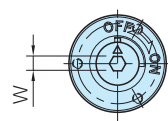
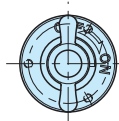
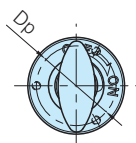
SUS



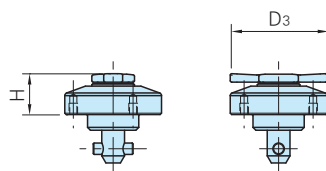
QCTHL-S
(저두형노브)



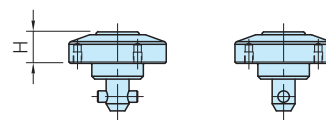
QCTHH
(육각홀타입)



QCTH **QCTH-S** **QCTH-SUS**
(수지노브) (금속노브) (스테인레스타입)



QCTHL-S
(저두형노브)



QCTHH
(육각홀사양)

품 번	본 체	샤프트	핀	노 브	스프링
QCTH	SUS303	S45C 무전해 니켈 도금	SUS304	폴리 아미드 (유리 섬유 강화) 블랙	SWOSC-V 해당
QCTH-S				SCS13 (SUS304) (해당)	
QCTHL-S				—	
QCTHH				SCS13 (SUS304) (해당)	SUS304
QCTH-SUS	SUS303	SUS303			

원터치클램프 케이스



P.12 참조

사이즈		적용 플레이트두께	D ($\varnothing 0.08$)	D ₁ (h9)	D ₂	L	H ₁	M	D _p	클래프힘 (N)	적용케이스 (P.12 참조)
QCTH	0525-10	3~10 주)	5	14	25	15.5	6.5	M2×0.4 깊이3	21	60	QCTH0525-N,QCTH0525-B
QCTH-S											QCTH0525-N-SUS,QCTH0525-B-SUS
QCTHL-S	0834-14	3~10 주)	8	18	34	17	10	M3×0.5 깊이4	28	90	QCTH0834-N,QCTH0834-B
QCTH-SUS											QCTH0834-N-SUS,QCTH0834-B-SUS
QCTHH	0834-20	12~20				23					

주) 6mm 미만의 플레이트에 설치하는 경우에는 별도 스페이서 **QCASP** 가 필요합니다. (P.8 참조)

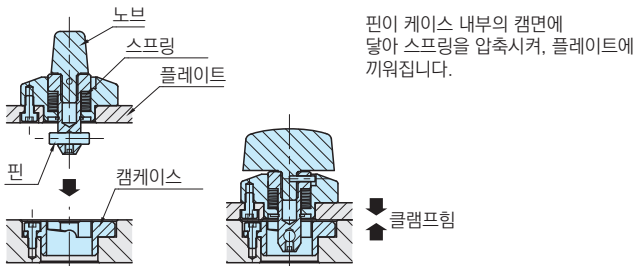
QCTH (수지노브)				QCTH-S (금속노브)				QCTHL-S (저두형노브)			
품 번	D ₃	H	질량 (g)	품 번	D ₃	H	질량 (g)	품 번	D ₃	H	질량 (g)
QCTH0525-10	20	19	35	QCTH0525-10S	20	19	40	QCTHL0525-10S	25	11.5	35
QCTH0834-14	32	26	105	QCTH0834-14S	32	25.5	130	QCTHL0834-14S	34	15.5	80
QCTH0834-20			110	QCTH0834-20S			135	QCTHL0834-20S			85

QCTH-SUS (스테인레스타입)				QCTHH (육각홀타입)			
품 번	D ₃	H	질량 (g)	품 번	H	W	질량 (g)
QCTH0525-10-SUS	20	19	40	QCTHH0525-10	8	4	30
QCTH0834-14-SUS	32	25.5	130	QCTHH0834-14	11	5	105
QCTH0834-20-SUS			135	QCTHH0834-20			110

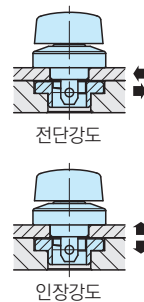
부속품

- QCTH QCTH-S QCTHL-S QCTH-SUS QCTHH 0525-10 : 육각렌치볼트(SUS제) M2×0.4-5L...3개
- QCTH QCTH-S QCTHL-S QCTH-SUS QCTHH 0834-14, 0834-20 : 육각렌치볼트(SUS제) M3×0.5-6L...3개

특징



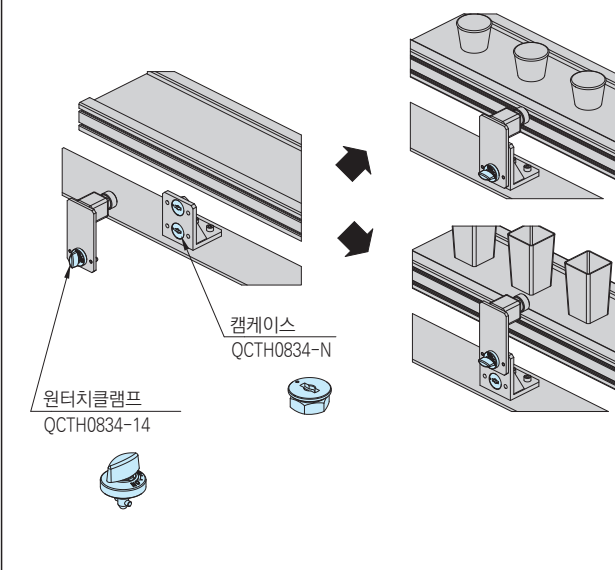
기술데이터



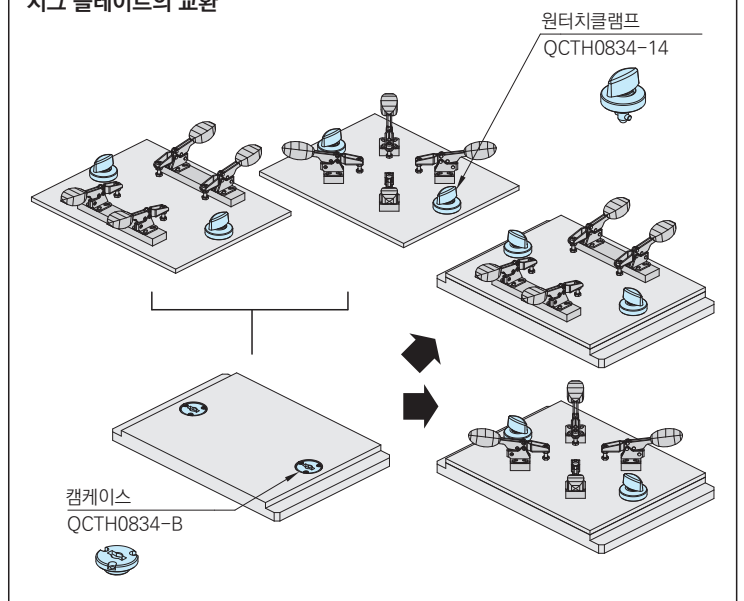
사이즈	내열온도 (°C)	전단강도 (N)	인장강도 (N)
QCTH 0525-10 0834-14 0834-20	130	1800 3200	1200 2600
QCTH-S QCTHL-S QCTH-SUS QCTHH 0525-10 0834-14 0834-20	180	1800 3200	1200 2600

사용예 · 사용방법

카메라 장치의 위치변경

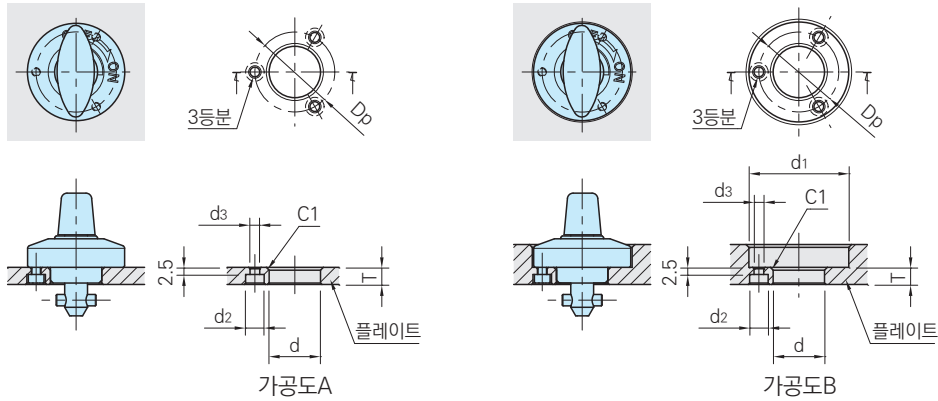


지그 플레이트의 교환



다음페이지

원터치클램프의 설치방법



사 이 즈	적용 플레이트두께	참조 가공도	d ($+0.10$ -0.05)	d1	T (± 0.2)	d2	d3	Dp
QCTH QCTH-S QCTHL-S QCTH-SUS QCTHH	0525-10	3이상6미만	스페이서(볼트있음) QCASP 를 사용 (P.8 참조)					
		6	A	14	6	4.4	2.4	21
	0834-14	6이상10이하	B	26	6			
		3이상6미만	스페이서(볼트있음) QCASP 를 사용 (P.8 참조)					
	0834-20	6	A	—	6	6.5	3.4	28
		6이상14이하	B	35				
		12	A	—	12			
		12이상20이하	B	35				

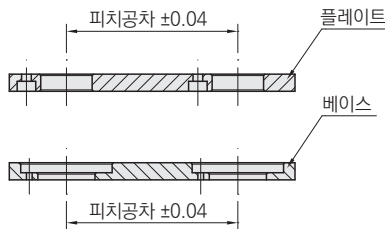
스페이서(볼트있음)



P.8 참조

가공정밀도와 반복 위치결정

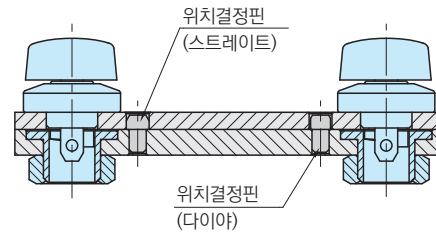
■가공 정밀도



플레이트와 베이스의 피치공차는
±0.04도 가공하십시오.

■반복위치 결정

반복 위치 결정정도는 ±0.1이 됩니다.

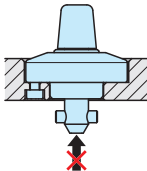


고정밀 위치 결정을 필요로 하는 경우
위치결정핀과 병용하여 사용하십시오.

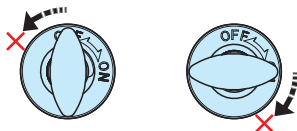
주의사항

QCTH **QCTH-S** **QCTHL-S** **QCTH-SUS** **QCTHH** 0525-10의 경우

- 샤프트 선단부에 600N 이상의 힘이 가해지면 내부의 평행핀이 파손될 수 있으므로 주의 바랍니다.



- 노브조작에 필요한 토크는 0.4N·m 입니다.
2N·m 이상의 과잉토크 적용시 내부의 평행핀이 파손될 수 있으므로 주의 바랍니다.



관련제품페이지

- 캠케이스의 장착방법은 **QCTH-N** **QCTH-B** **QCTH-N-SUS** **QCTH-B-SUS** 캠케이스의 「캠케이스 설치방법」을 참조바랍니다.(P.12 참조)
- 3이상 6미만의 플레이트에 장착시 **QCASP** 스페이서(볼트있음)를 사용바랍니다.(P.8 참조)

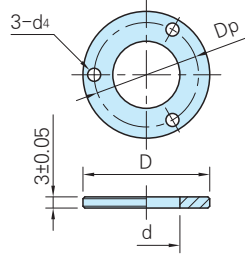
스페이서(볼트있음)

RHS

NEW



SUS



스페이서

SUS303

품 번	D	d ($+0.1$)	Dp	d4	질량 (g)
QCASP25-03-SUS	25	14	21	2.3	8
QCASP34-03-SUS	34	18	28	3.5	15.5

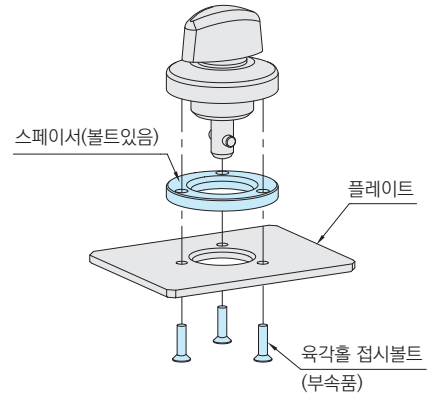
부속품

- QCASP25-03-SUS : 육각홀접시볼트 (SUS제) M2×0.4-8L...3개
- QCASP34-03-SUS : 육각홀접시볼트 (SUS제) M3×0.5-9L...3개

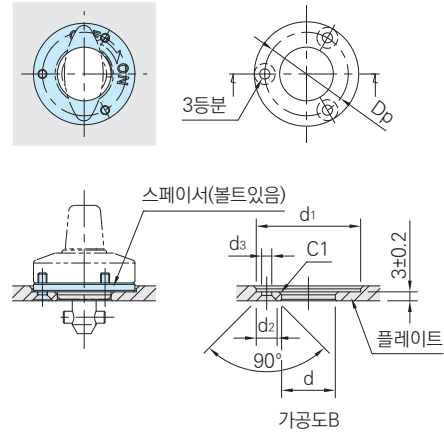
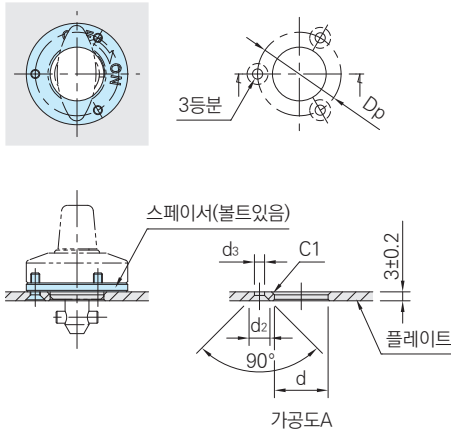
주의사항

QCASP 를 사용시, 부속접시볼트를 사용바랍니다.

사용예 · 사용방법



스페이서(볼트있음) 장착방법



품 번	적용플레이트두께	참조가공도	d ($+0.10$ -0.05)	d1	d2	d3	Dp
QCASP25-03-SUS	3	A	14	—	5	2.4	21
	3이상 6미만	B		26			
QCASP34-03-SUS	3	A	18	—	7	3.4	28
	3이상 6미만	B		35			

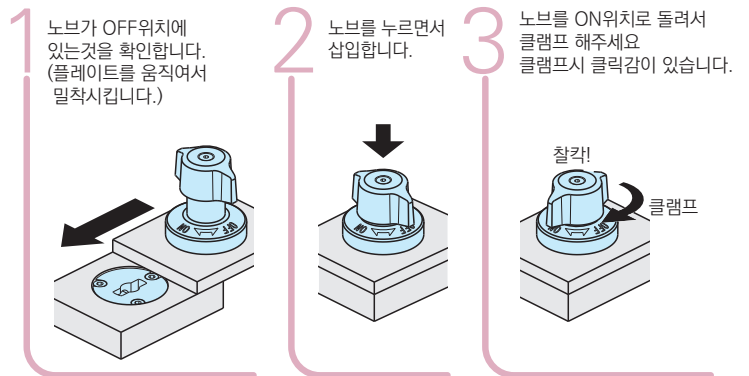
품 번	적용하는 원터치클램프 (P.5 참조)	적용하는 원터치클램프 (자유자재 접근가능 타입) (P.9 참조)	적용하는 원터치클램프 스트롱 (P.13 참조)	적용하는 빠기형락클램프 (P.21 참조)	적용하는 핀홀드클램프 (P.29 참조)
QCASP25-03-SUS	QCTH	0525-10	QCTHA	0825-20	0625-10
	QCTH-S				
	QCTHL-S				
QCASP34-03-SUS	QCTH-SUS	0834-14	QCTHA-SUS	0834-20	1034-14
	QCTHH				

원터치클램프 샤프트타입(자유자재 접근가능)

OFF시에 샤프트부분이 올라감



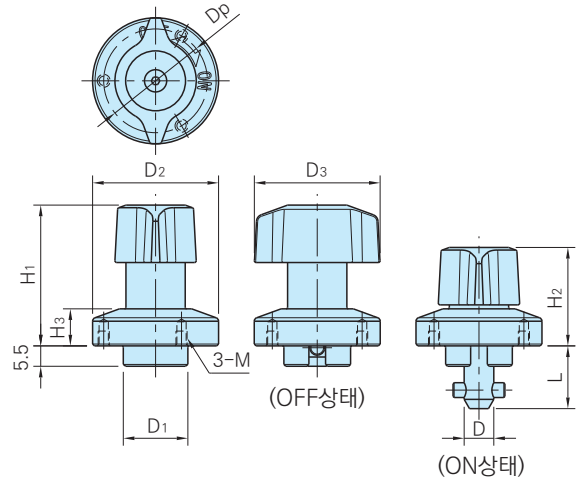
조작순서



※ 노브를 OFF 위치로 돌리면, 내장스프링의 힘으로 자동으로 원상태로 돌아옵니다.

원터치클램프 샤프트타입(자유자재 접근가능)

RoHS



타입	본체	샤프트	핀	노브	스프링A	스프링B
QCTHA	SUS303	S45C 무전해 니켈도금	SUS304	폴리아미드 (유리섬유강화) 블랙	SWOSC-V상당	SUS304WPB
QCTHA-S				SCS13 (SUS304상당)		
QCTHA-SUS					SUS304-CSP	

사이즈		적용 플레이트 두께	D ($\begin{smallmatrix} 3.04 \\ -0.08 \end{smallmatrix}$)	D ₁ (h9)	D ₂	D ₃	L	H ₁	H ₂	H ₃	M	D _p	클램프 힘 (N)	적용케이스 (P.12 참조)
QCTHA	0525-10	3~10 주)	5	14	25	25	15.5	30	20	6.5	M2×0.4 깊이3	21	60	QCTH0525-N, QCTH0525-B QCTH0525-N-SUS, QCTH0525-B-SUS
QCTHA-S	0834-14	3~14 주)	8	18	34	34	17	38	26.5	10	M3×0.5 깊이4	28	90	QCTH0834-N, QCTH0834-B QCTH0834-N-SUS, QCTH0834-B-SUS
QCTHA-SUS														

주) 6mm미만의 플레이트에 설치하는 경우에는 별도 스페이스 QCASP 가 필요합니다.(P.8 참조)

QCTHA (수지노브)		QCTHA-S (금속노브)		QCTHA-SUS (스테인레스타입)	
품 번	질량 (g)	품 번	질량 (g)	품 번	질량 (g)
QCTHA0525-10	40	QCTHA0525-10S	50	QCTHA0525-10SUS	53
QCTHA0834-14	100	QCTHA0834-14S	120	QCTHA0834-14SUS	117

부속품

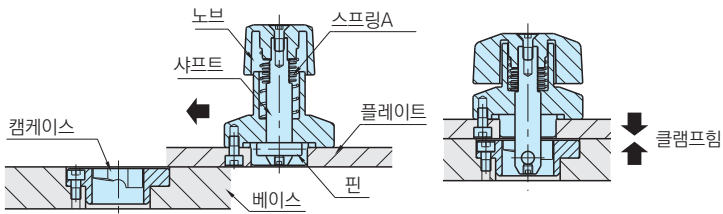
- QCTHA QCTHA-S QCTHA-SUS 0525-10 : 육각렌치볼트(SUS제) M2×0.4-5L...3개
- QCTHA QCTHA-S QCTHA-SUS 0834-14 : 육각렌치볼트(SUS제) M3×0.5-6L...3개

캠케이스



P.12 참조

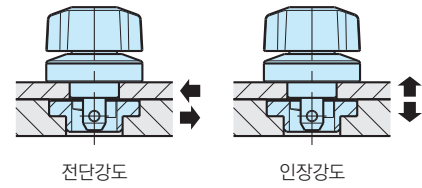
특징



언클램프시에 샤프트가 본체내부에 격납되기 때문에 베이스와의 간섭이 없습니다.

핀이 캠케이스 내부의 캠면에 닿아서 스프링A를 압축시켜 플레이트에 끼워집니다.

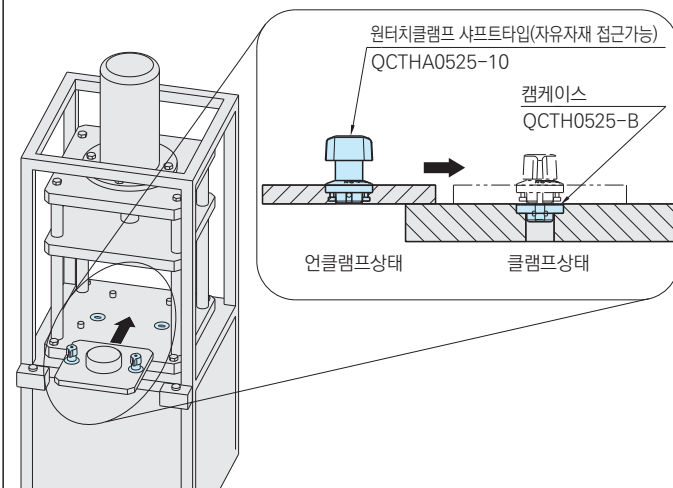
기술데이터



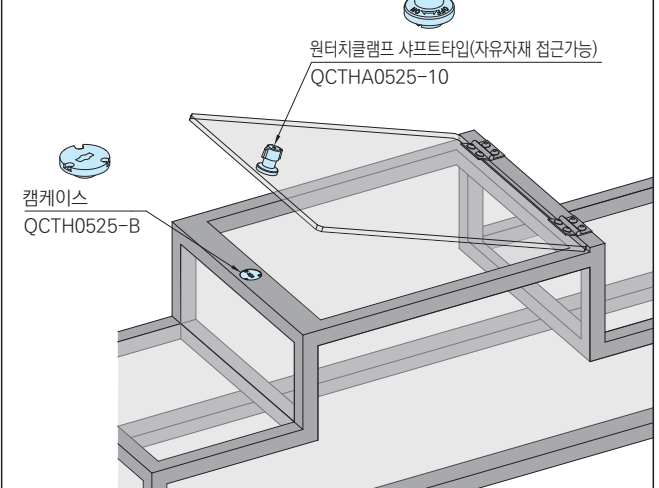
사 이 즈		내열온도 (℃)	전단강도 (N)	인장강도 (N)
QCTHA	0525-10	130	1800	1200
	0834-14		3200	400
QCTHA-S	0525-10	180	1800	1200
QCTHA-SUS	0834-14		3200	

사용예 · 사용방법

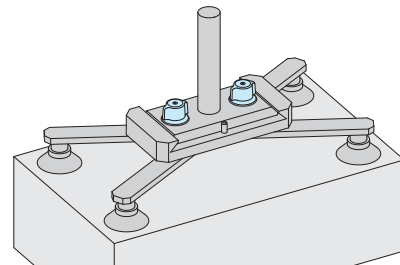
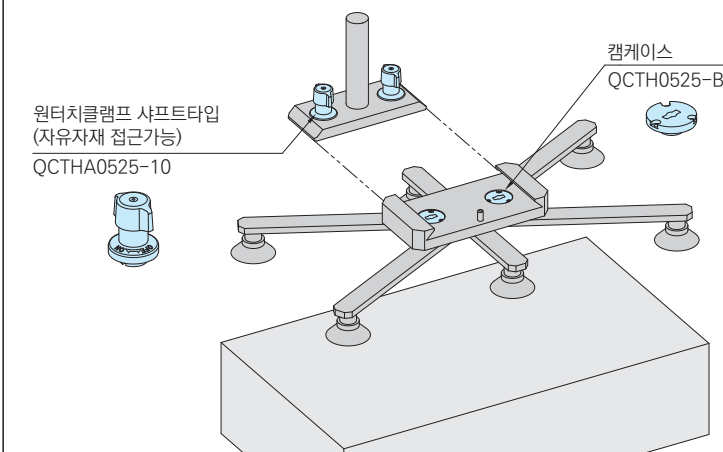
지그 플레이트 교환



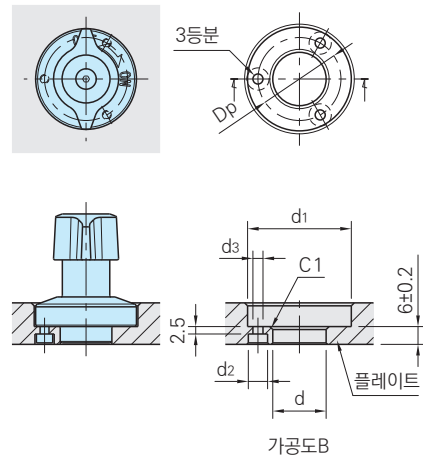
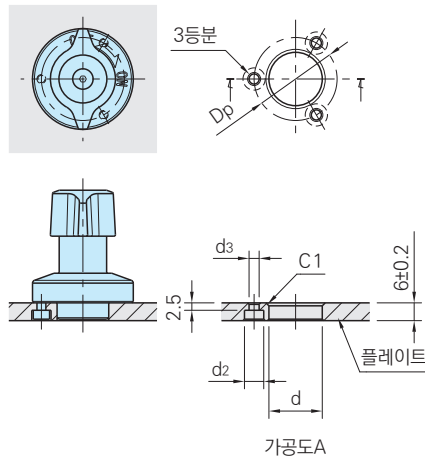
도어개폐



이송장치의 흡착 핸들교체



원터치클램프 샤프트타입(자유자재 접근가능)의 설치방법



사 이 즈		적용 플레이트두께	참조 가공도	d ($\begin{smallmatrix} +0.10 \\ +0.05 \end{smallmatrix}$)	d ₁	d ₂	d ₃	D _p
QCTHA QCTHA-S QCTHA-SUS	0525-10	3이상 6미만	스페이서 (볼트있음)	14	QCASP	을 사용(P.8 참조)		
		6	A		—	4.4	2.4	21
	0834-14	6이상 10이하	B	18	26	6.5	3.4	28
		3이상 6미만	스페이서 (볼트있음)		QCASP	을 사용(P.8 참조)		
		6	A		—	6.5	3.4	28
		6이상 14이하	B		35	6.5	3.4	28

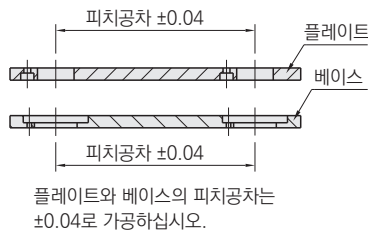
스페이서(볼트있음)



P.8 참조

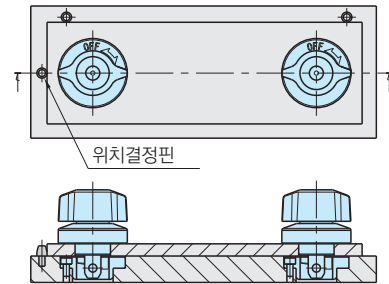
가공정밀도와 반복위치 결정정도

■가공정밀도



■반복위치 결정정도

반복위치 결정정도는 ±0.1이 됩니다.



관련제품 페이지

- 캠케이스의 설치방법은 **QCTH-N** **QCTH-B** **QCTH-N-SUS**
QCTH-B-SUS 캠케이스의 「캠케이스 설치방법」을 참조바랍니다.(P. 12 참조)
- 3이상6미만의 플레이트에 설치에는 **QCASP** 스페이서(볼트있음)를 사용바랍니다.
(P. 8 참조)

캠케이스

RHS



QCTH-N
(박판용)



QCTH-N-SUS
(박판용 스테인레스타입)

SUS

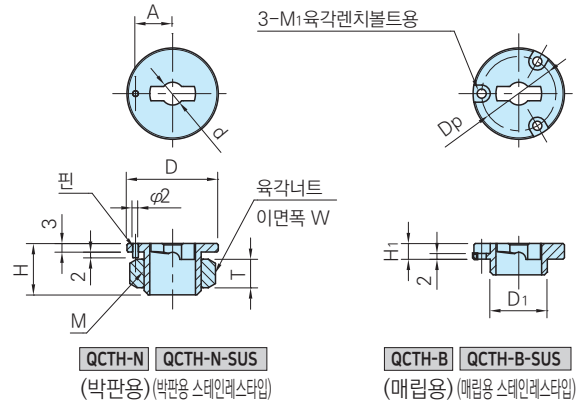


QCTH-B
(매립용)



QCTH-B-SUS
(매립용 스테인레스타입)

SUS



원터치클램프(P.5)와
원터치클램프 샤프트타입
(자유자재 접근가능) (P.9)에 적용합니다.

타입	본체	너트
QCTH-N	SCM440	스테인레스스틸
QCTH-B	무전해 니켈도금	-
QCTH-N-SUS	SCS24	스테인레스스틸
QCTH-B-SUS	(SUS630상당)	-

품번	적용 베이스두께	D	H	d (+0.08 +0.04)	A (±0.1)	M	T	W	D1 (-0.04 -0.08)	H1	M1	Dp	질량 (g)	적용 원터치클램프
QCTH0525-N	박판용	6~10	25	16	5	10.5	M14×1.5 (가나사)	8	22	-	-	-	40	QCTH 0525-10
QCTH0525-N-SUS		6~10	25	16	5	10.5	M14×1.5 (가나사)	8	22	-	-	-	40	QCTH-S 0525-10
QCTH0834-N		6~12	32	18	8	13	M20×1.5 (가나사)	10	30	-	-	-	55	QCTH-S 0834-14
QCTH0834-N-SUS	매립용	6~12	32	18	8	13	M20×1.5 (가나사)	10	30	-	-	-	55	QCTH-SUS 0834-20
QCTH0525-B		100이상	25	9	5	-	-	-	14	4.5	M2	21	20	QCTHH 0525-10
QCTH0525-B-SUS		100이상	25	9	5	-	-	-	14	4.5	M2	21	20	QCTHA-S 0525-10
QCTH0834-B	매립용	120이상	32	11	8	-	-	-	20	5.5	M3	26	35	QCTHA-S 0834-14
QCTH0834-B-SUS		120이상	32	11	8	-	-	-	20	5.5	M3	26	35	QCTHA-SUS 0834-20

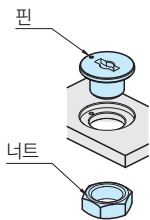
부속품

- QCTH0525-B, QCTH0525-B-SUS : 육각렌치볼트 (SUS제) M2×0.4-5L...3개
- QCTH0834-B, QCTH0834-B-SUS : 육각렌치볼트 (SUS제) M3×0.5-6L...3개

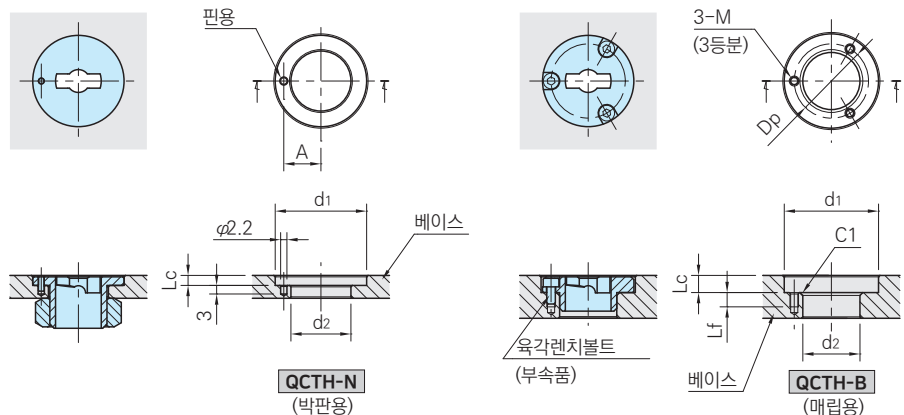
원터치클램프 본체와 캠케이스 설치위치관계



캠케이스 설치방법



캠케이스는 핀위치를 결정한후에
너트로 고정하십시오.



품번	적용 베이스두께	d1	d2	A (±0.1)	Lc (+0.10 0)	M	Lf	Dp
QCTH0525-N	박판용	6~10	25	15	10.5	3.5	-	-
QCTH0525-N-SUS		6~10	25	15	10.5	3.5	-	-
QCTH0834-N		6~12	32	21	13	-	-	-
QCTH0834-N-SUS	매립용	6~12	32	21	13	-	-	-
QCTH0525-B		100이상	26	14	5	M2×0.4	4	21
QCTH0525-B-SUS		100이상	26	14	5	M2×0.4	4	21
QCTH0834-B	매립용	120이상	33	20	6	M3×0.5	5	26
QCTH0834-B-SUS		120이상	33	20	6	M3×0.5	5	26

관련제품 페이지

가공정밀도와 반복위치 결정정도는
각 원터치클램프의 「가공정밀도와
반복위치 결정정도」를 참조하십시오.

- 원터치클램프(P.7)
- 원터치클램프 샤프트타입(자유자재 접근가능)(P.11)

원터치클램프 스트롱 타입

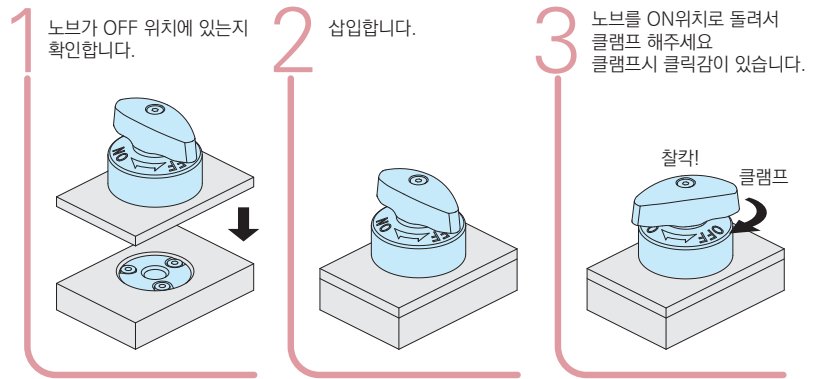
높은 클램프힘



QR코드



조작순서



※ 클램프를 풀 때는 순서를 반대로 하세요.

원터치클램프 스트롱타입

RoHS

NEW



QCTHS0825-20
(수지노브)

NEW



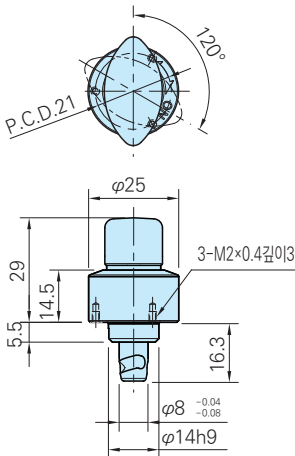
QCTHS0825-20S
(금속노브)



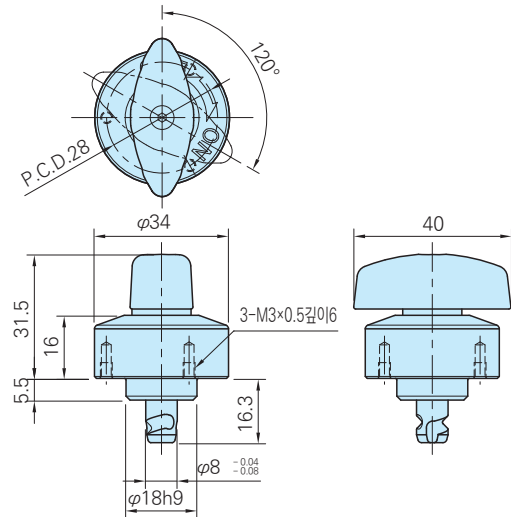
QCTHS0834-20
(수지노브)



QCTHS0834-20S
(금속노브)



QCTHS0825-20 QCTHS0825-20S



QCTHS0834-20 QCTHS0834-20S

타입	본체	샤프트	핀	노브	스프링A	스프링B
QCTHS	SUS303	SKS3 무전해 니켈도금 담금질 처리	SUS440C 담금질 처리	폴리아미드 (유리섬유강화) 블랙	SWOSC-V상당	SUS316J1
QCTHS-S				SCS13 (SUS304상당)		

부속품

- QCTHS QCTHS-S 0825-20 : 육각렌치볼트(SUS제) M2×0.4-5L...3개
- QCTHS QCTHS-S 0834-20 : 육각렌치볼트(SUS제) M3×0.5-6L...3개

품번	적용 플레이트두께	클램프힘 (N)	질량 (g)	적용하는 케이스 (P. 16 참조)
QCTHS0825-20	3~20 주)	250	62	QCTHS0834-B
QCTHS0825-20S			84	
QCTHS0834-20		400	121	
QCTHS0834-20S			157	

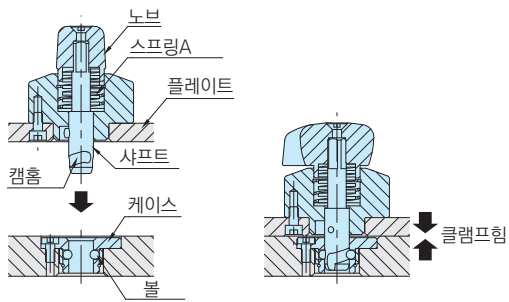
주) 6mm미만의 플레이트에 설치하는 경우에는 별도 스페이서 QCAASP 가 필요합니다. (P.8 참조)

케이스



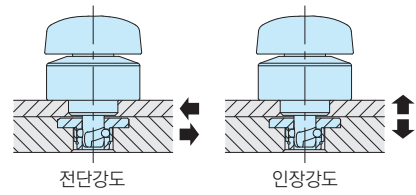
P.16 참조

특징



캠홈이 케이스내부의 볼을 따라 움직여서 스프링을 압축시켜, 플레이트에 들어가는 구조입니다.

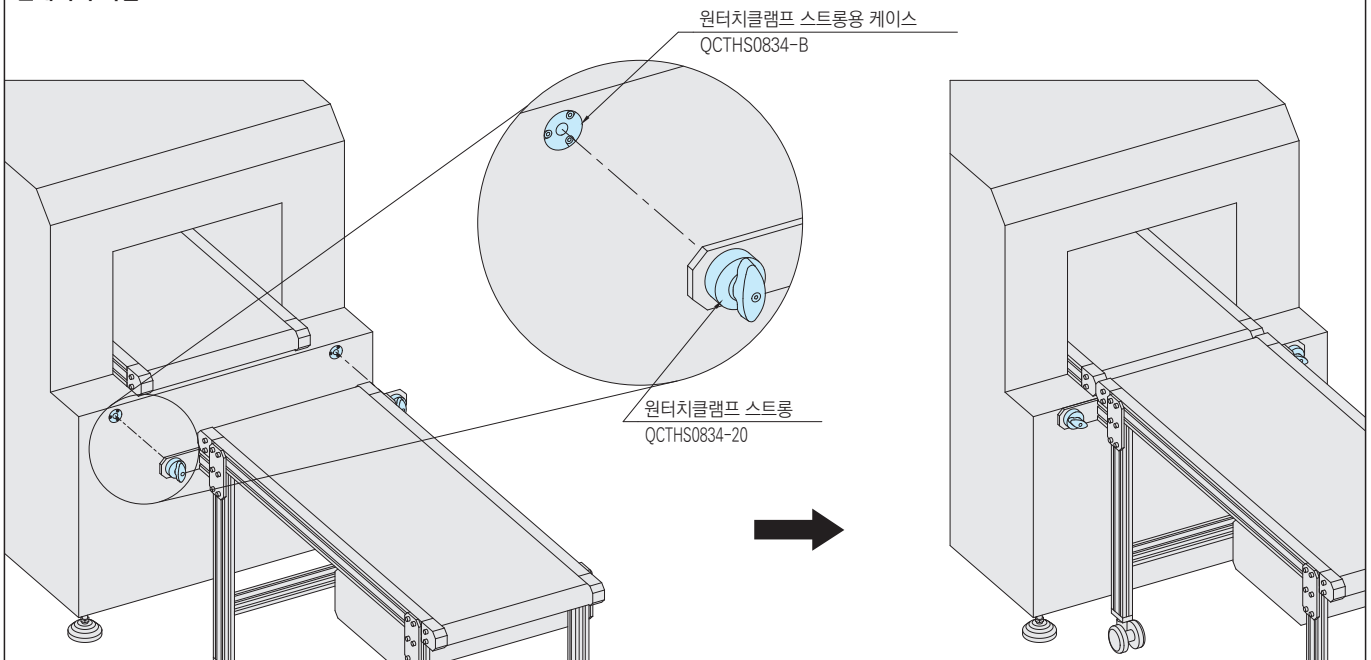
기술데이터



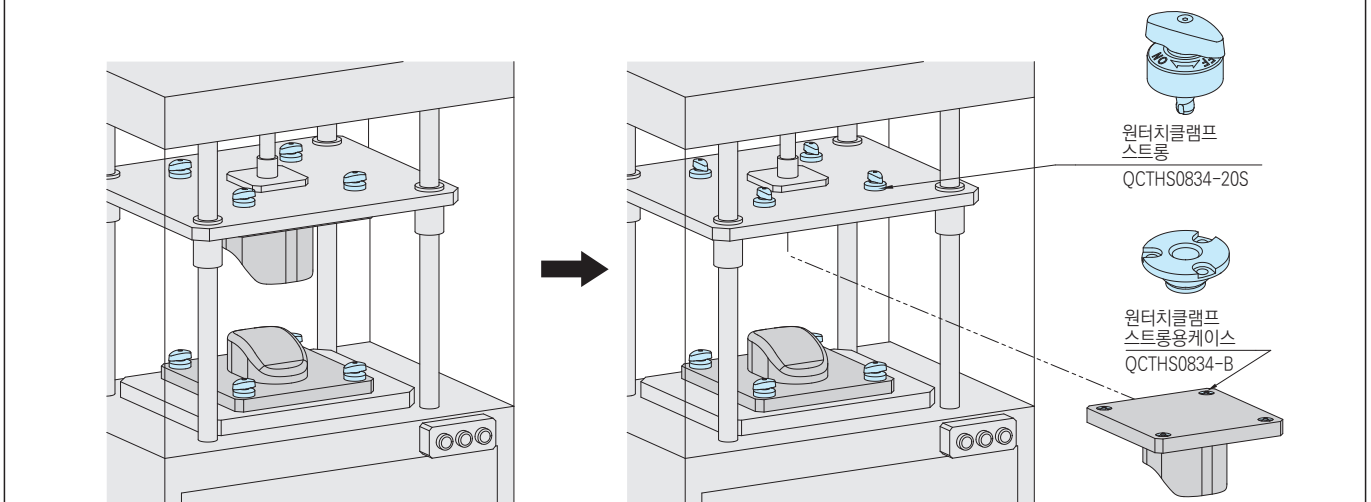
품번	내열온도 (°C)	전단강도 (N)	인장강도 (N)
QCTHS0825-20	130	4800	1100
QCTHS0825-20S	180		
QCTHS0834-20	130	4800	1600
QCTHS0834-20S	180		

사용예 · 사용방법

컨베이어 착탈

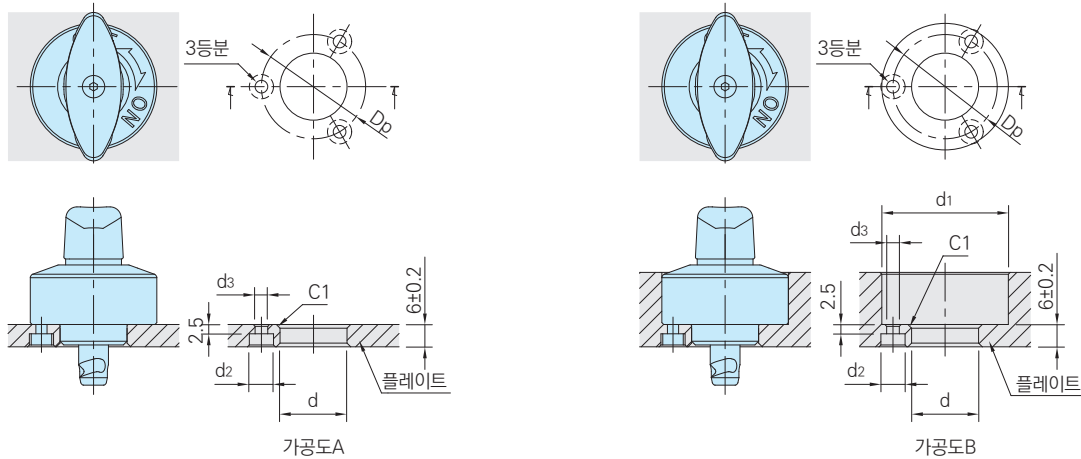


형식교환



다음페이지

원터치클램프 스트롱타입 설치방법



사 이 즈		적용 플레이트두께	참조 가공도	d ($+0.10$ -0.05)	d1	d2	d3	Dp
QCTHS QCTHS-S	0825-20	3이상 6미만	스페이서(볼트있음)	14	QCASP	를 사용 (P.8 참조)		
		6	A		—	4.4	2.4	21
	0834-20	6이상 20이하	B	18	26	6.5	3.4	28
		3이상 6미만	스페이서(볼트있음)		QCASP	를 사용 (P.8 참조)		

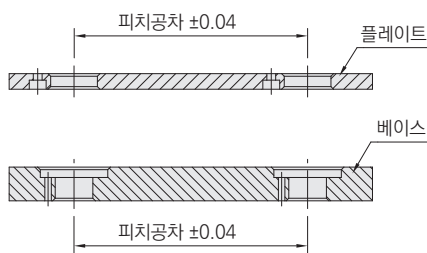
스페이서(볼트있음)



P.8 참조

가공정밀도와 반복위치 결정정도

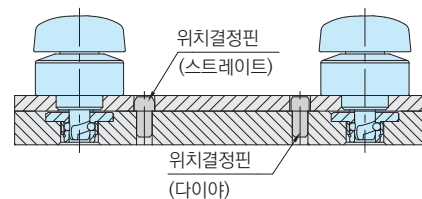
■가공정밀도



플레이트와 베이스의
피치공차는 ± 0.04 로 가공하십시오.

■반복위치 결정정도

반복위치 결정정도 ± 0.1 이 됩니다.

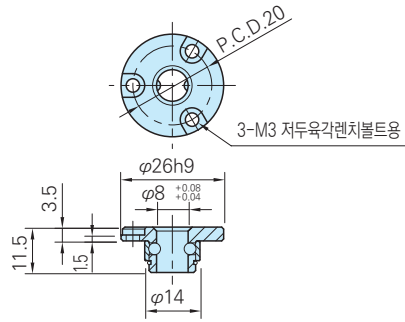


고정밀 위치 결정을 필요로 하는 경우에는
위치결정핀과 병용하여 사용하십시오.

관련제품페이지

- 케이스의 설치방법은 **QCTHS-B** 원터치클램프 스트롱용 케이스의 「케이스 설치방법」을 참조하십시오.(P.16 참조)
- 3이상 6미만의 플레이트에 설치방법은 **QCASP** 스페이서(볼트있음)를 사용하십시오.(P.8 참조)

원터치클램프 스트롱용 케이스



원터치클램프 스트롱타입(P.13)과
원터치클램프 샤프트 스트롱타입(자유자재 접근가능)
(P.17)에 적용합니다.

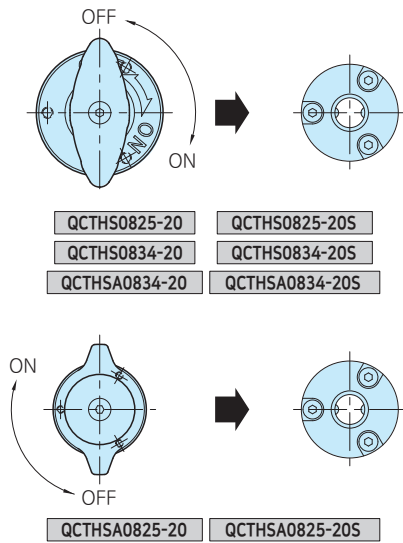
본 체	볼	멈춤쇠	스냅링
S45C 무전해 니켈도금	SUS440C 담금질처리	SKS3 무전해 니켈도금 담금질처리	SUS304WPB

품 번	질량 (g)	적용하는 원터치클램프 스트롱타입 (P. 13 참조)	적용하는 원터치클램프 샤프트 스트롱타입(자유자재 접근가능) (P. 17 참조)
QCTHS0834-B	19	QCTHS0825-20 QCTHS0825-20S QCTHS0834-20 QCTHS0834-20S	QCTHSA0825-20 QCTHSA0825-20S QCTHSA0834-20 QCTHSA0834-20S

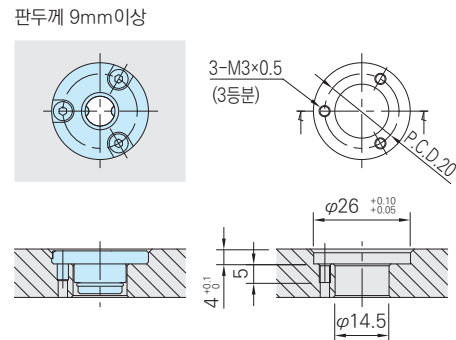
부속품

저두육각렌치볼트(SUS제) M3×0.5-6L...3개

원터치클램프 본체와 케이스의 설치 위치관계



케이스의 설치방법



관련제품페이지

가공정밀도와 반복위치 결정정도는
각 원터치클램프의 「가공정밀도와 반복위치 결정정도」를 참조바랍니다.

- 원터치클램프 스트롱타입(P.15)
- 원터치클램프 샤프트 스트롱타입(자유자재 접근가능) (P.20)

원터치클램프 샤프트 스트롱타입 (자유자재 접근가능)

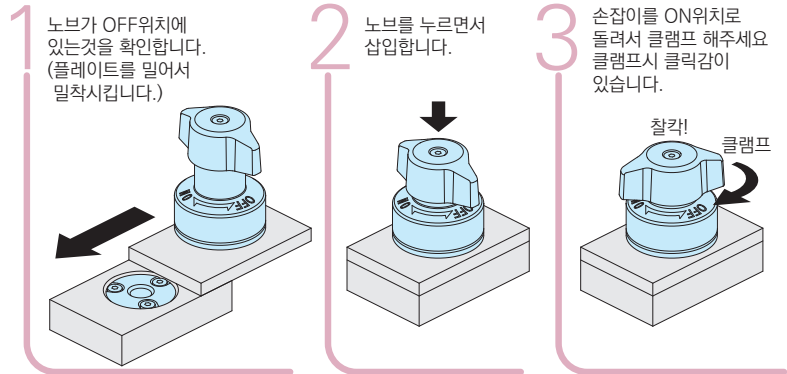
높은 클램프힘
OFF시에 샤프트부분 올라감



QR코드



조작순서



※노브를 OFF 위치로 돌리면, 내장스프링의 힘으로 자동으로 원상태로 돌아옵니다.

원터치클램프 샤프트 스트롱타입(자유자재 접근가능)

RHS

NEW



QCTHSA0825-20
(수지노브) (OFF상태)

NEW



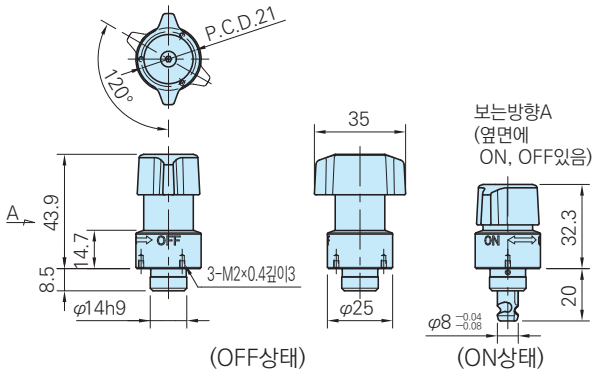
QCTHSA0825-20S
(금속노브) (ON상태)



QCTHSA0834-20
(수지노브) (OFF상태)

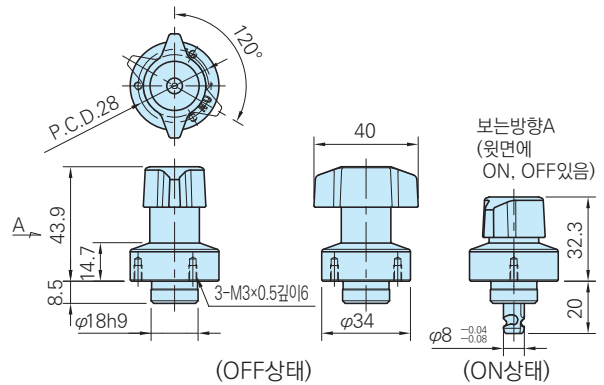


QCTHSA0834-20S
(금속노브) (ON상태)



QCTHSA0825-20

QCTHSA0825-20S



QCTHSA0834-20

QCTHSA0834-20S

타입	본체	샤프트	핀	노브	스프링A	스프링B
QCTHSA	SUS303	SKS3 무전해 니켈도금 담금질처리	SUS420J2 담금질처리	폴리아미드 (유리섬유강화) 불렉	SWOSC-V상당	SUS304WPB
QCTHSA-S				SCS13 (SUS304상당)		

부속품

- QCTHSA QCTHSA-S 0825-20 : 육각렌치볼트(SUS제) M2×0.4-8L...3개
- QCTHSA QCTHSA-S 0834-20 : 육각렌치볼트(SUS제) M3×0.5-10L...3개

케이스

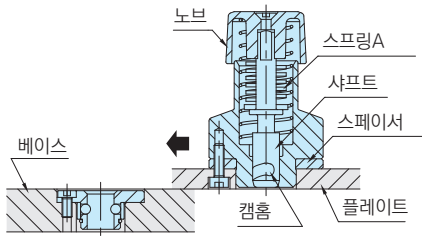


P.16 참조

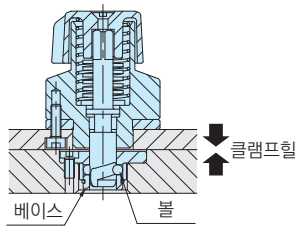
품번	적용 플레이트두께	클램프힘 (N)	질량 (g)	적용케이스 (P.16 참조)
QCTHSA0825-20	6~20 주)	250	76	QCTHSA0834-B
QCTHSA0825-20S			104	
QCTHSA0834-20		400	130	
QCTHSA0834-20S			160	

주) 9mm미만의 플레이트에 설치하는 경우는 별도 스페이서 QCTHSA 가 필요합니다.(P.20 참조)

특징

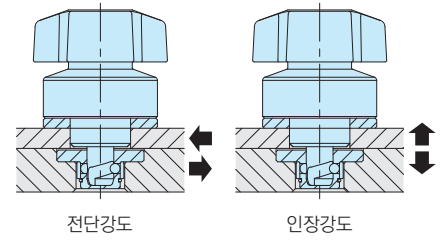


언클램프시 샤프트가 본체 내부에
격납되기 때문에 베이스와의 간섭이 없습니다.



캠홈이 케이스 내부의 볼에 따라
움직여서, 스프링A를 압축시켜
플레이트에 들어갑니다.

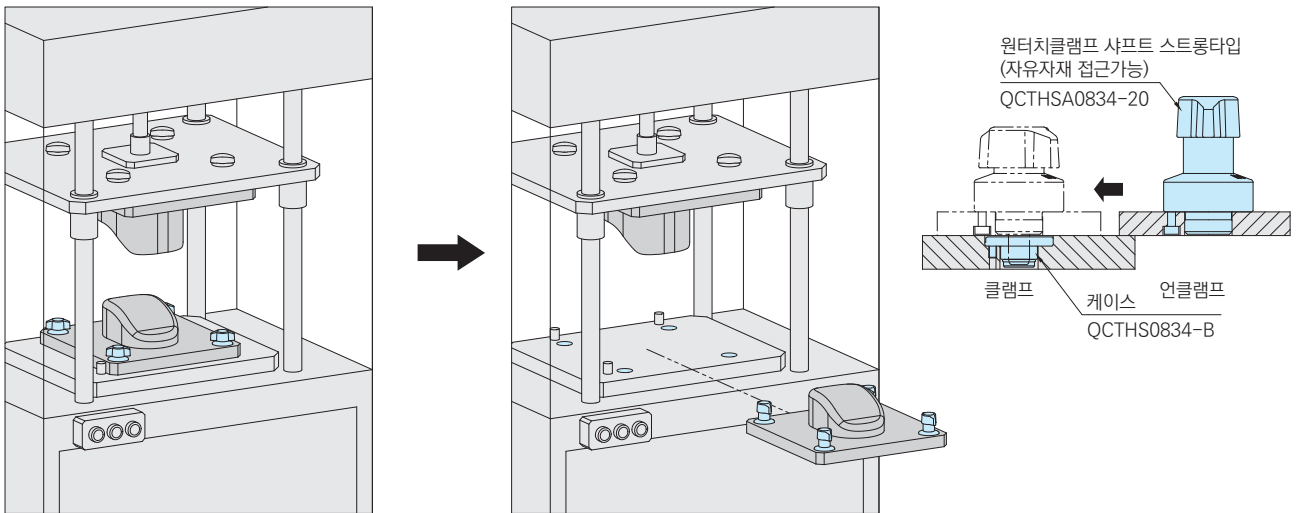
기술데이터



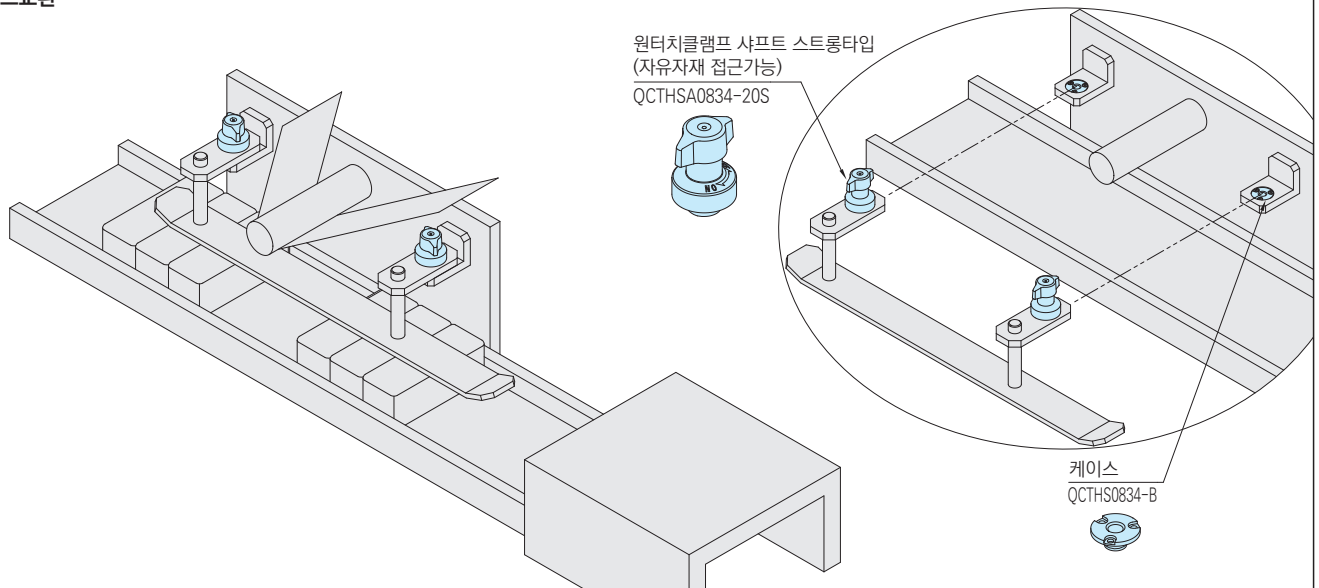
품 번	내열온도 (℃)	전단강도 (N)	인장강도 (N)
QCTHSA0825-20	130	3000	1600
QCTHSA0825-20S	180		
QCTHSA0834-20	130		
QCTHSA0834-20S	180		

사용예 · 사용방법

형식교환



가이드교환



다음페이지

원터치클램프 샤프트 스트롱타입 (자유자재 접근가능)

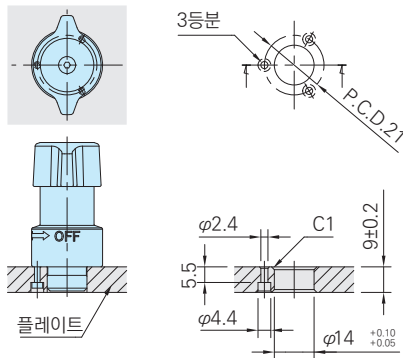
높은 클램프힘 +
OFF시에 샤프트부분 올라감

원터치클램프 샤프트 스트롱타입(자유자재 접근가능)의 설치방법

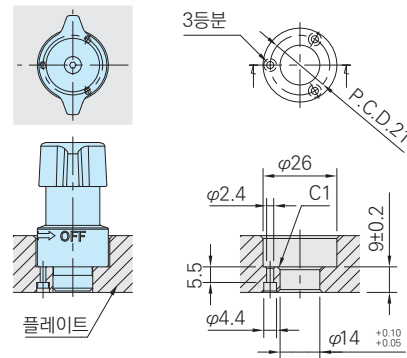
QCTHSA0825-20

QCTHSA0825-20S

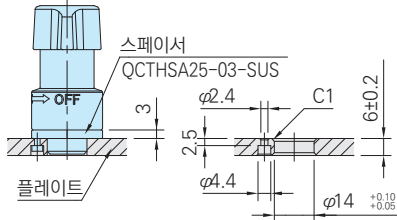
9mm의 플레이트에 고정하는 경우



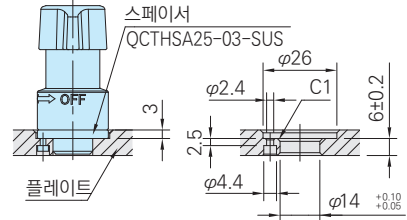
9mm를 넘고, 20mm이하의 플레이트에 고정하는 경우



6mm의 플레이트에 고정하는 경우



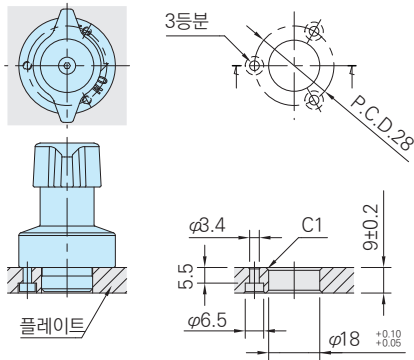
6mm를 넘고, 9mm미만의 플레이트에 고정하는 경우



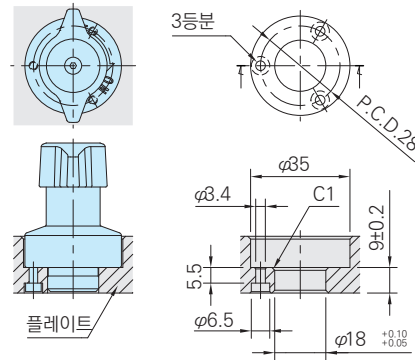
QCTHSA0834-20

QCTHSA0834-20S

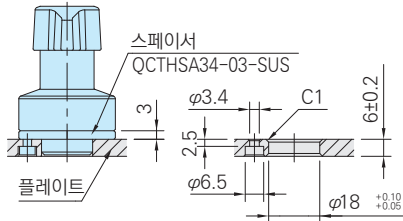
9mm의 플레이트에 고정하는 경우



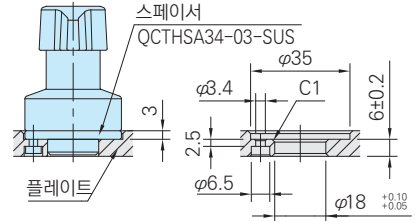
9mm를 넘고, 20mm이하의 플레이트에 고정하는 경우



6mm의 플레이트에 고정하는 경우



6mm를 넘고, 9mm미만의 플레이트에 고정하는 경우



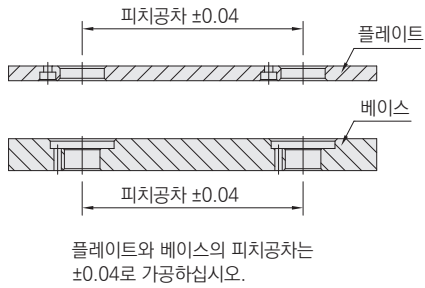
스페이서



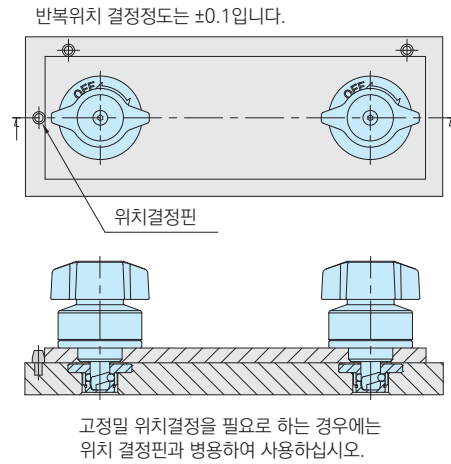
P.20 참조

가공정밀도와 반복위치 결정정도

■가공정도



■반복위치 결정정도



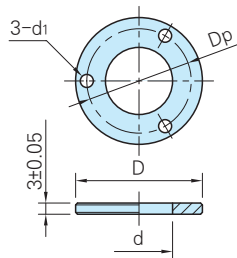
관련제품페이지

케이스의 설치방법은 **QCTHS-B** 원터치클램프 스트롱용 케이스의 「케이스의 설치방법」을 참조바랍니다.(P.16 참조)

스페이서



SUS



스페이서

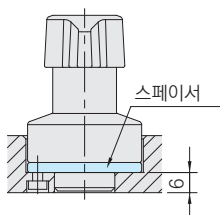
SUS303

품 번	D	d ($^{+0.1}_{0}$)	Dp	d1	질량 (g)
QCTHSA25-03-SUS	25	14	21	2.3	7
QCTHSA34-03-SUS	34	18	28	3.5	14

NEW

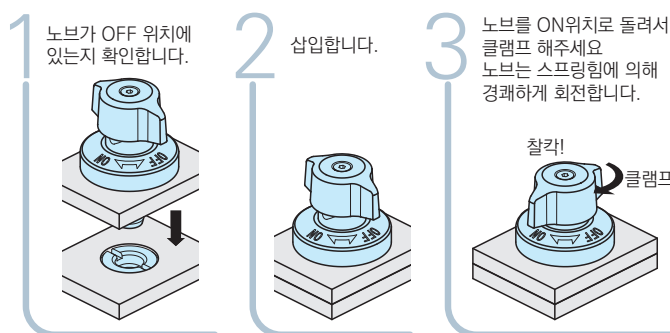
스페이서의 사용방법

P.19를 참조바랍니다.





조작순서



※클램프를 풀때는 순서를 반대로 하세요.

원터치클램프 썬기잠금형타입



QCWE



QCWE-S



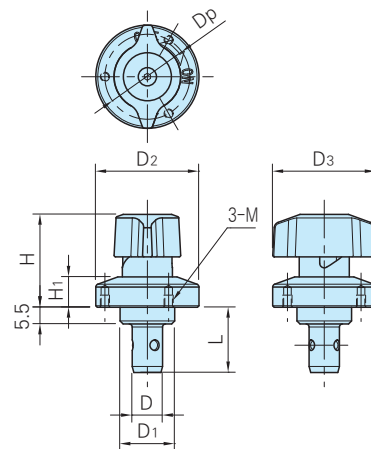
QCWE-SUS

(OFF 상태 · 14 타입)



QCWE

(ON 상태 · 10 타입)



타입	본체	샤프트	노브	볼	스프링
QCWE	SUS303	S45C 무전해 니켈도금 담금질처리	폴리아미드 (유리섬유강화) 블랙	SUS440C 담금질처리	SUS304WPB
QCWE-S			SCS13 (SUS304상당)		
QCWE-SUS		SUS420J2 담금질처리			

사이즈	적용 플레이트두께	D (-0.05 ~ -0.10)	D1 (h9)	D2	D3	L	H	H1	M	Dp	클램프힘 (N)	적용케이스 (P.28 참조)	적용센서 부착케이스 (P.24 참조)
QCWE	0625-10	3~10 (주)	6	14	25	25	19.5	24.5	6.5	M2×0.4깊이3	21	QCBU0608-M12 QCBU0608-M12SUS	QCWE0625-M16-S
QCWE-S	1034-14	3~14 (주)	10	18	34	34	21.5	31	10	M3×0.5깊이4	28	QCBU1012-M16 QCBU1012-M16SUS	QCWE1034-M20-S
QCWE-SUS	1034-20	12~20				27.5							

주) 6mm미만의 플레이트에 설치하는 경우는 별도 스페이서 QCASP 가 필요합니다.(P.8 참조)

QCWE (수지노브)		QCWE-S (금속노브)		QCWE-SUS (스테인레스타입)	
품번	질량 (g)	품번	질량 (g)	품번	질량 (g)
QCWE0625-10	40	QCWE0625-10S	50	QCWE0625-10-SUS	50
QCWE1034-14	95	QCWE1034-14S	120	QCWE1034-14-SUS	120
QCWE1034-20	100	QCWE1034-20S	130	QCWE1034-20-SUS	130

부속품

- QCWE QCWE-S QCWE-SUS 0625-10 : 육각렌치볼트(SUS제) M2×0.4-5L...3개
- QCWE QCWE-S QCWE-SUS 1034-14, 1034-20 : 육각렌치볼트(SUS제) M3×0.5-6L...3개

케이스



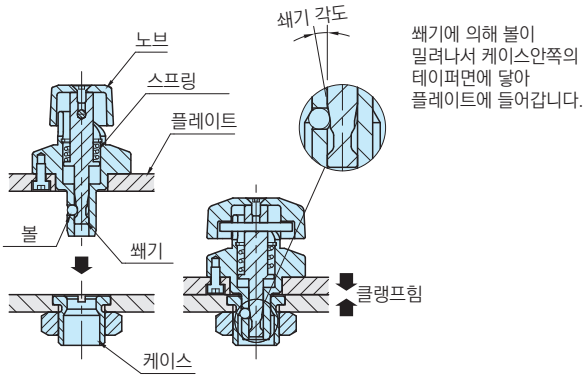
P.28 참조

센서 부착케이스

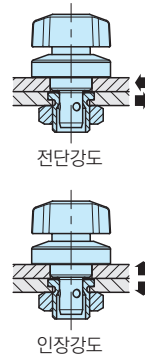


P.24 참조

특징



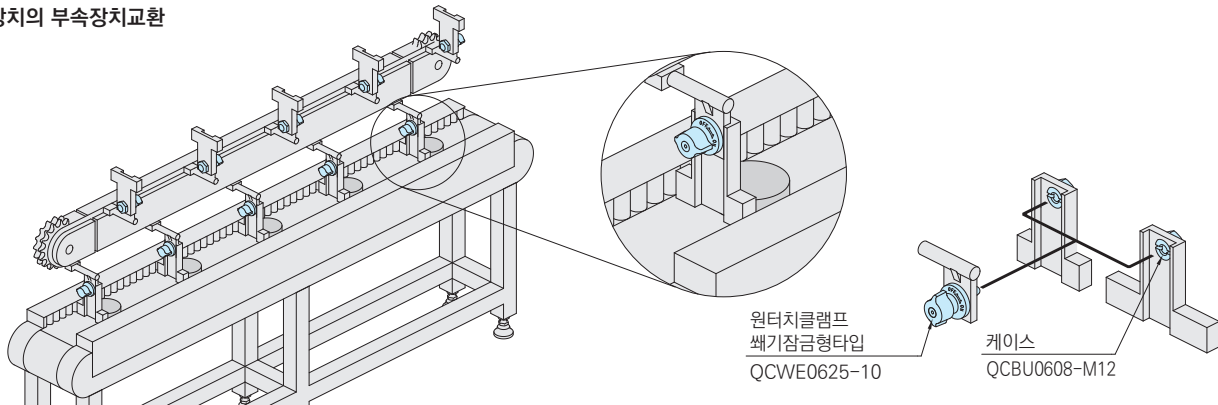
기술데이터



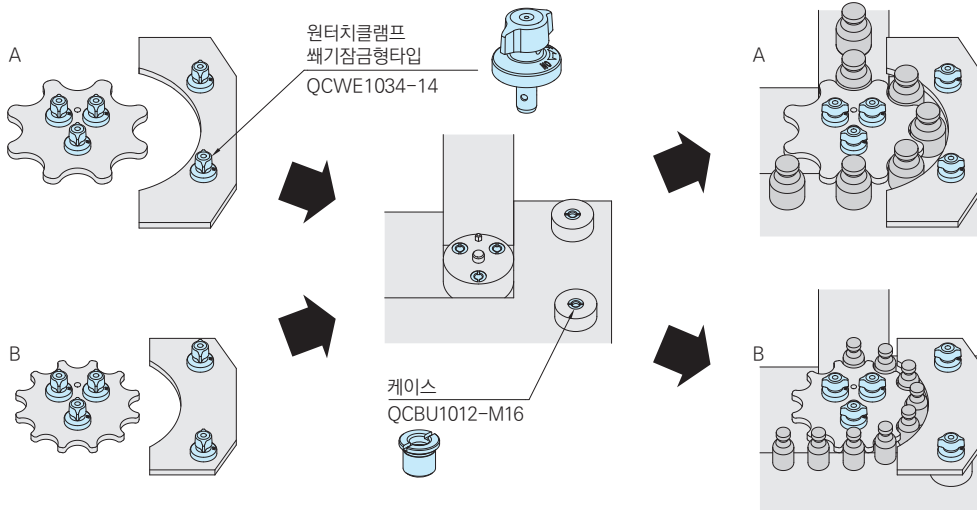
사이즈	내열온도 (°C)	전단강도 (N)	인장강도 (N)
QCWE	130	0625-10	3000
		1034-14	9000
		1034-20	1500
QCWE-S QCWE-SUS	180	0625-10	3000
		1034-14	9000
		1034-20	1500

사용예 · 사용방법

이송장치의 부속장치교환

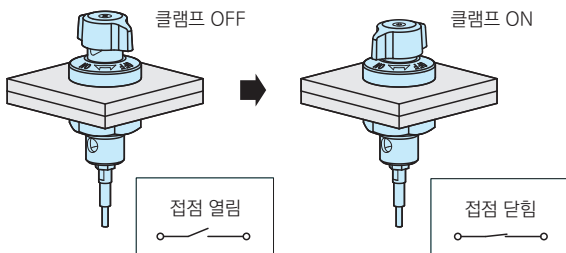


스타휠과 가이드교환

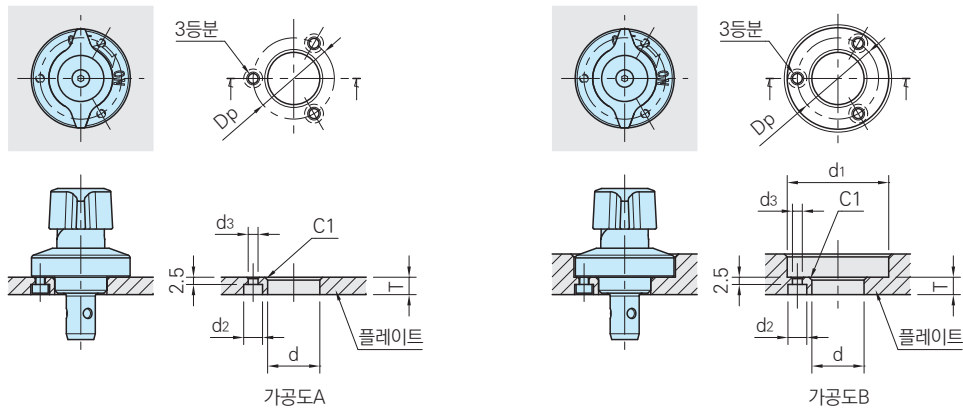


센서로 동작확인예 대응

클램프상태의 판별에 의해 작업자의 실수 장치오작동을 방지합니다.



원터치클램프 빼기잠금형 타입의 설치방법



사 이 즈		적용 플레이트두께	참조 가공도	d (^{+0.10} _{+0.05})	d ₁	T 주) (±0.2)	d ₂	d ₃	Dp
QCWE QCWE-S QCWE-SUS	0625-10	3이상6미만	스페이서(볼트있음) QCASP 를 사용 (P.8 참조)						
		6	A	14	—	6	4.4	2.4	21
		6이상10이하	B		26				
	1034-14	3이상6미만	스페이서(볼트있음) QCASP 를 사용 (P.8 참조)						
		6	A	18	—	6	6.5	3.4	28
		6이상14이하	B		35				
	1034-20	12	A		—	12			
		12이상20이하	B	35					

스페이서(볼트있음)

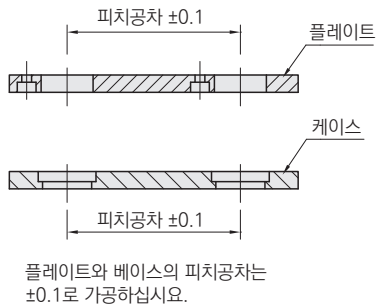


P.8 참조

주) 센서부착케이스 **QCWE-M-S** 와 같이 사용할 경우에는 센서의 안정동작을 위해 T의 가공공차 ±0.1을 권장합니다.

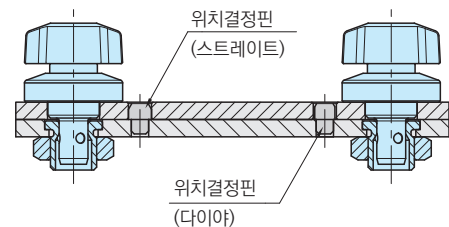
가공정밀도와 반복위치 결정정도

■ 가공정밀도



■ 반복위치 결정정도

반복 위치 결정정도는 ±0.25가 됩니다.



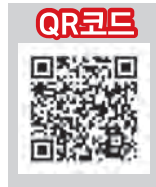
고정밀 위치결정을 필요로 하는 경우에는 위치결정핀과 병용하여 사용하십시오.

센서부착케이스

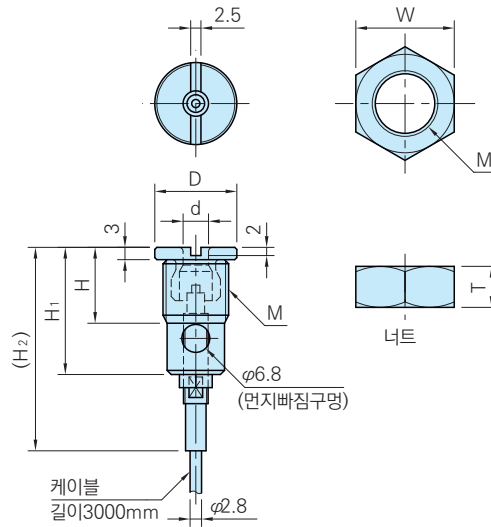
RHS

NEW

SUS



설치 분해용 전용렌치가 있습니다.
상세는 P.28의 「전용렌치」를 참조하십시오.

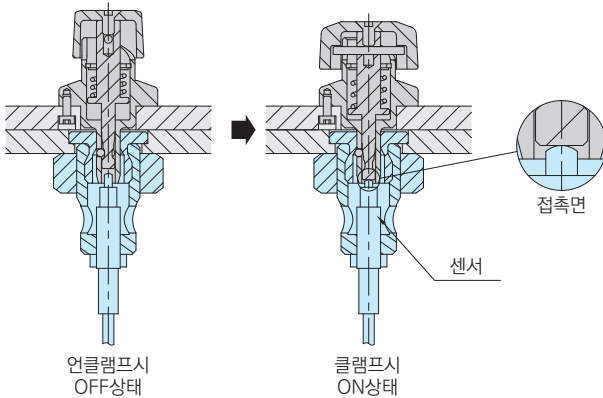


본 체	너 트
SUS303	스테인리스스틸

품 번	적용 플레이트두께	d ($^{+0.1}_{-0}$)	D (h9)	M	H	H ₁	H ₂	T	W	질량 (g)	적용 원터치클램프 빼기잠금형태입 (P.21 참조)
QCWE0625-M16-S	6이상	6.2	20	M16×1.5 (가느다사)	18.5	31	50	10	24	60	QCWE0625-10 QCWE0625-10S QCWE0625-10-SUS
QCWE1034-M20-S		10.2	25	M20×1.5 (가느다사)	20.5	33.5	55	12	30	100	QCWE1034-14, QCWE1034-20 QCWE1034-14S, QCWE1034-20S QCWE1034-14-SUS, QCWE1034-20-SUS

특 징

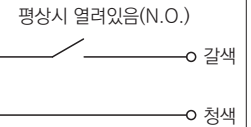
- 원터치클램프 빼기잠금형 타입의 선단부분이 접촉면을 눌러 밑으로 내려면서 센서가 반응합니다.
- 클램프상태의 판별이 확실해지므로 작업자의 조작실수나 장치의 오작동을 방지합니다.



기술데이터

- 센서사양
- 사용온도: max.80℃ min.0℃ (결빙없을것)
 - 접점구조: 접점식
 - 동작형태: 평상시 열려있음(N.O.)
 - 정상전류: 10mA이하(돌입전류 20mA이하)
 - 접점정격: DC5~24V
 - 코드: 길이3m 내유성 2심 $\phi 2.8$ 굽힘반경 R7
 - 보호등급: IP65(센서부)

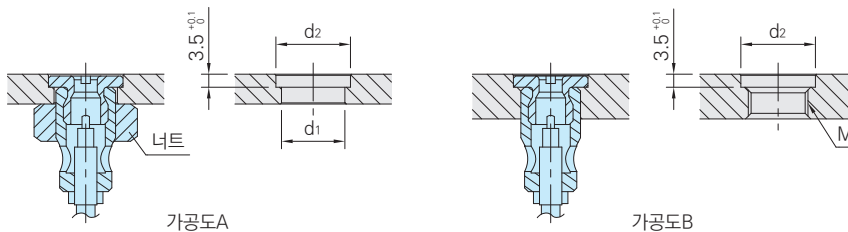
회로도



주의사항

- 정상작동을 위해 설치구멍의 가공치수를 엄수하십시오. 결합되는 QCWE 원터치클램프 빼기잠금형 타입의 설치에도 똑같이 적용됩니다.
- 센서의 접합부는 조정이 되어있으므로 빠지면 동작불량의 원인이 됩니다.
- 케이스내부에 먼지등이 들어가면 고장이나 오작동의 원인이 되므로 에어블로우등의 기구로 제거 바랍니다.
- 본 제품은 QCWE 원터치클램프 빼기잠금형 타입의 전용제품입니다. 그 외의 제품(버튼잠금클램프를 포함)에는 사용불가하므로 주의바랍니다.

케이스의 설치방법



관련제품페이지

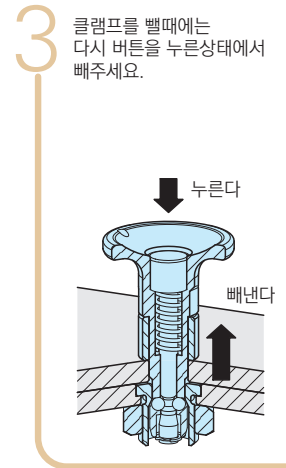
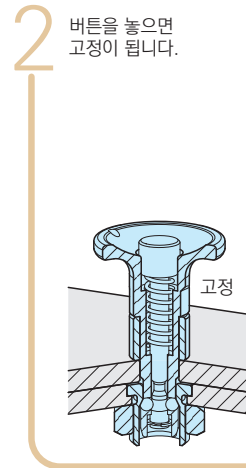
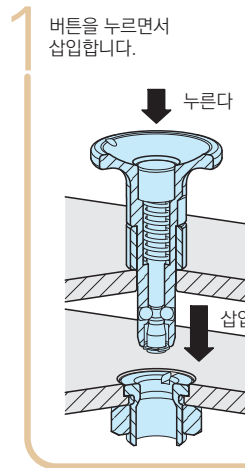
가공정밀도와 반복 위치 결정정도는 QCWE 원터치클램프 빼기잠금형타입의 「가공정밀도와 반복위치 결정정도」를 참조하십시오.(P.23 참조)

품 번	적용하는 베이스두께	참조가공도	M	d ₁	d ₂ ($^{+0.10}_{+0.05}$)
QCWE0625-M16-S	6~10	A	—	17	20
	10이상	B	M16×1.5(가느다사)	—	—
QCWE1034-M20-S	6~10	A	—	21	25
	10이상	B	M20×1.5(가느다사)	—	—

조작순서



QR코드



버튼잠금형 타입

RHS



QCBU
(표준타입)



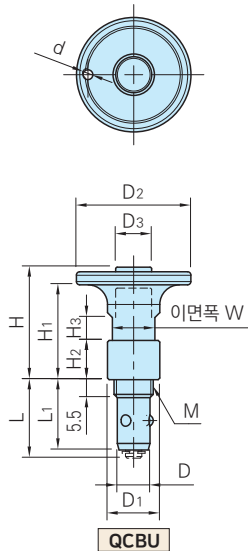
QCBU-SUS
(스테인레스타입)



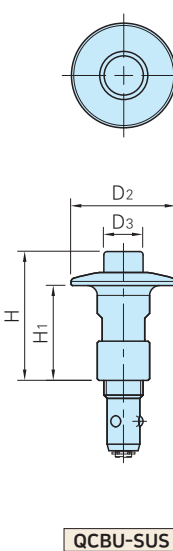
QCBUS
(스트레이트타입)



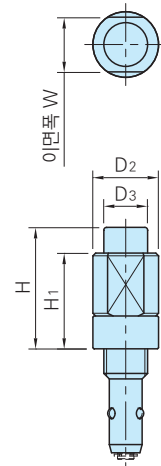
QCBUS-SUS
(스트레이트 스테인레스타입)



QCBU



QCBU-SUS



QCBUS QCBUS-SUS

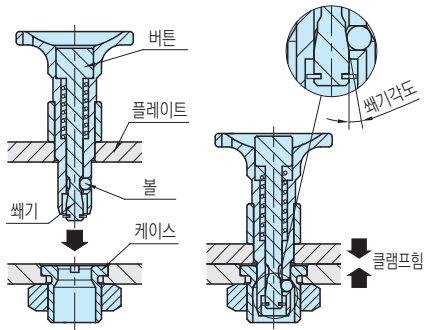
사 이 즈	본 체	버 튠	볼	스프링	스냅링	O링
QCBU 0608-10	S45C	무전해 니켈도금	S45C	SUS440C	SUS304WPB	불소고무(FKM)
QCBUS 1012-16	무전해 니켈도금	담금질처리	담금질처리	담금질처리	스텔스스틸	—
QCBU-SUS 0608-10	SUS303	SUS420J2	SUS440C	SUS304WPB	스텔스스틸	불소고무(FKM)
QCBUS-SUS 1012-16	SUS303	SUS420J2	SUS440C	SUS304WPB	스텔스스틸	—

사 이 즈	적용 플레이트두께	D (± 0.05 -0.10)	M	D1	L	L1	H2	W	클램프힘 (N)	적용케이스 (P.28 참조)
QCBU 0608-10	6~10	6	M 8×1.25	12	21	19	6	10	30	QCBU0608-M12 QCBU0608-M12SUS
QCBUS 1012-16	6~16	10	M12×1.5(가늌대)	16	23.5	21.5	12	13	50	QCBU1012-M16 QCBU1012-M16SUS

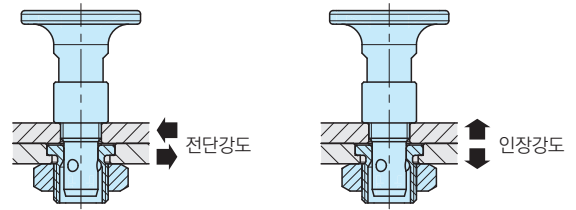
QCBU (표준타입)								QCBU-SUS (스테인레스타입)						
품 번	D ₂	D ₃	H	H ₁	H ₃	d	질량 (g)	품 번	D ₂	D ₃	H	H ₁	H ₃	질량 (g)
QCBU0608-10	25	8	22	18	5.5	—	30	QCBU0608-10-SUS	23	8	26	18	5.5	30
QCBU1012-16	35	11	34.5	29	7	3	75	QCBU1012-16-SUS	32	12	39.5	29	7	75

QCBUS (스트레이트타입)							QCBUS-SUS (스트레이트 스테인레스타입)						
품 번	D2	D3	H	H1	H3	질량 (g)	품 번	D2	D3	H	H1	H3	질량 (g)
QCBUS0608-10	12	8	22	17.5	11.5	30	QCBUS0608-10SUS	12	8	22	17.5	11.5	30
QCBUS1012-16	16	11	34.5	28	16	50	QCBUS1012-16SUS	16	11	34.5	28	16	50

특징



기술데이터



사 이 즈	내열온도 (°C)	전단강도 (N)	인장강도 (N)
QCBU QCBUS	0608-10	3000	500
QCBU-SUS QCBUS-SUS	1012-16	9000	1500

케이스



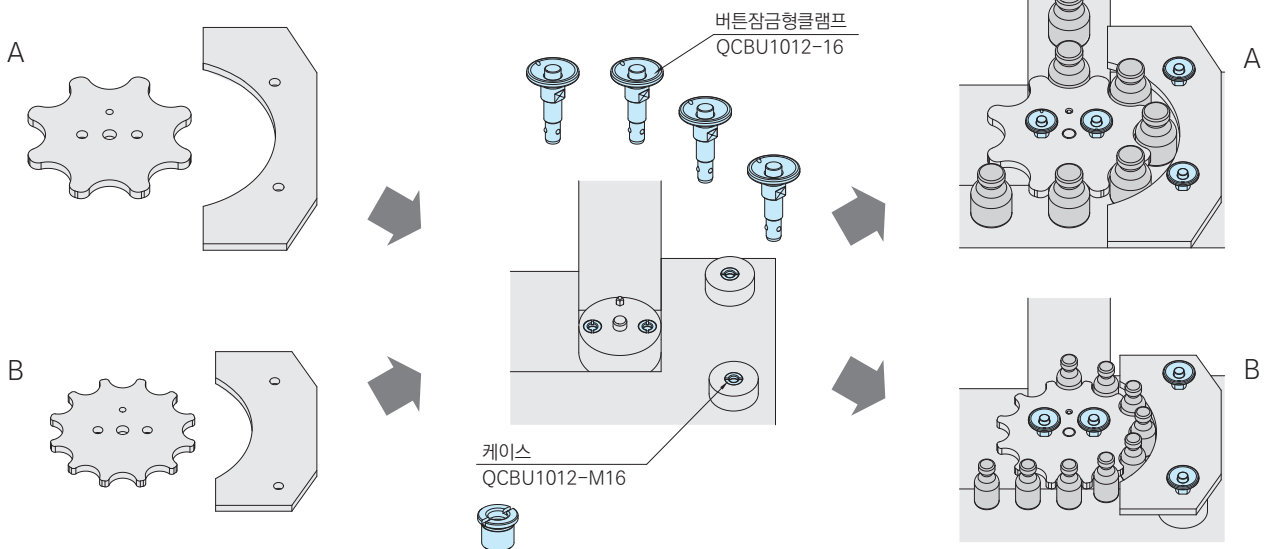
P.28 참조

주의사항

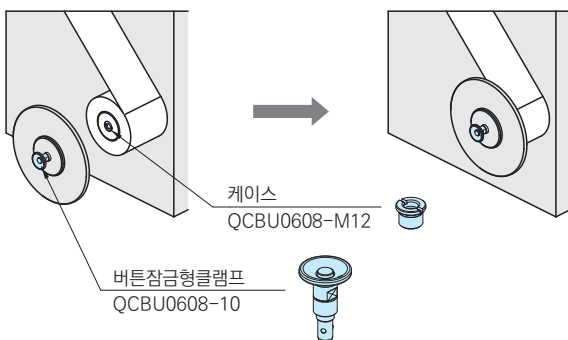
스트레이트타입은 착탈용손잡이를 별도로 설치바랍니다.

사용예 · 사용방법

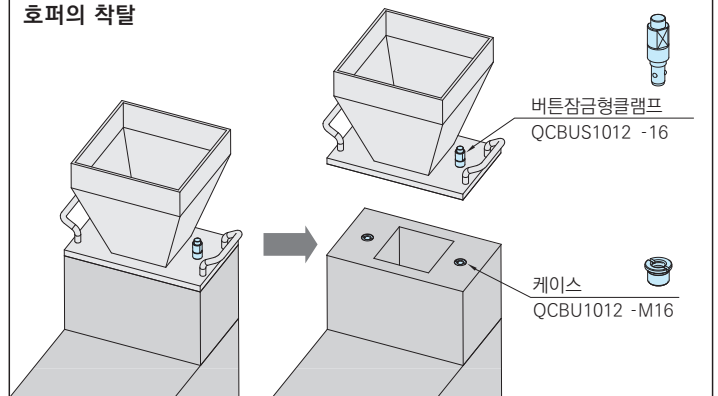
스타휠과 가이드교환



롤가이드의 착탈



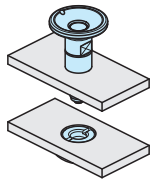
호퍼의 착탈



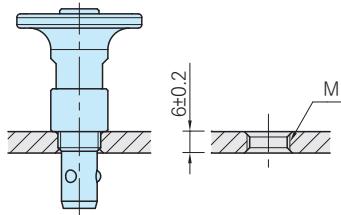
다음페이지

버튼잠금형 클램프의 설치방법

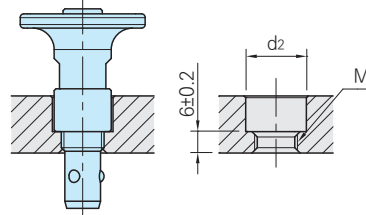
본체를 플레이트에 고정하는 경우



사 이 즈		적용 플레이트두께	참조 가공도	M	d2
QCBU QCBUS	0608-10	6	A	M 8×1.25	—
		6이상 10이하	B		13
QCBU-SUS QCBUS-SUS	1012-16	6	A	M12×1.5(가늌대)	—
		6이상 16이하	B		17

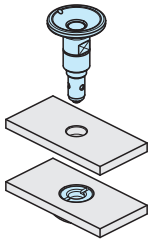


가공도A

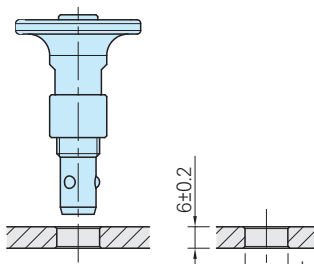


가공도B

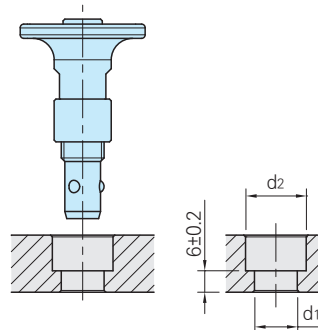
본체를 플레이트에 고정시키지 않는 경우 QCBUS QCBUS-SUS 는 사용할 수 없습니다.)



사 이 즈		적용 플레이트두께	참조 가공도	d1 (^{+0.1} / ₀)	d2
QCBU QCBU-SUS	0608-10	6	C	8	—
		6이상 10이하	D		13
QCBU-SUS QCBUS-SUS	1012-16	6	C	12	—
		6이상 16이하	D		17



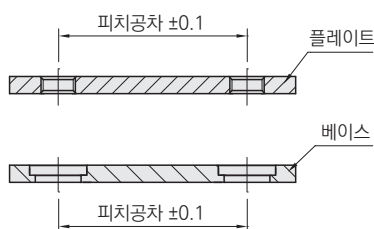
가공도C



가공도D

가공정밀도와 반복위치 결정정도

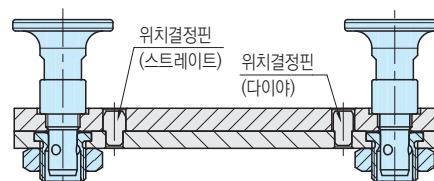
■가공정밀도



플레이트와 베이스의 피치공차는
±0.1로 가공바랍니다.

■반복위치 결정정도

반복위치 결정정도는 플레이트에 고정하는 경우
고정하지 않는 경우 모두 ±0.25입니다.



고정밀 위치 결정을 필요로 하는 경우에는
위치결정핀과 병용하여 사용하십시오.

케이스

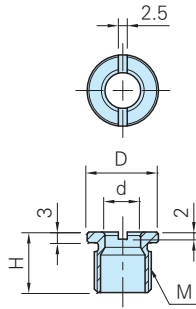


QCBU-M



QCBU-M-SUS

썩기잡금형클램프(P.21)과
버튼잡금형클램프(P.25)에 적용합니다.

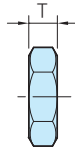
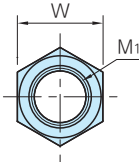


타입	케이스
QCBU-M	S45C 무전해 니켈도금
QCBU-M-SUS	SUS303

설치 및 분리전용 렌치가 있습니다.
자세한 내용은 아래 「전용렌치」를 참조바랍니다.

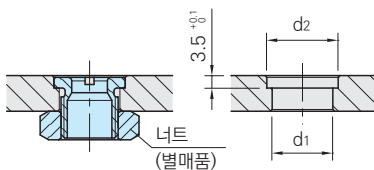
품번	적용 플레이트두께	d ($^{+0.05}_{-0.02}$)	D (h9)	M	H	질량 (g)	적용하는 썩기잡금형클램프 (P.21참조)	적용하는 버튼잡금형클램프 (P.25참조)
QCBU0608-M12	6이상	6	16	M12×1.5 (가느나사)	15	9	QCWE0625-10 QCWE0625-10S QCWE0625-10-SUS	QCBU0608-10, QCBUS0608-10 QCBU0608-10-SUS QCBUS0608-10SUS
QCBU0608-M12SUS								
QCBU1012-M16		10	20	M16×1.5 (가느나사)	17	13	QCWE1034-14, QCWE1034-14S QCWE1034-20, QCWE1034-20S QCWE1034-14-SUS, QCWE1034-20-SUS	QCBU1012-16, QCBUS1012-16 QCBU1012-16-SUS QCBUS1012-16SUS
QCBU1012-M16SUS								

별매품 너트(SUS제)

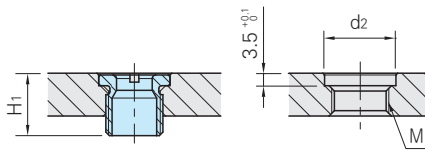


품번	M1	T	W
NDX12-NUT-SUS	M12×1.5(가느나사)	6	19
NDX16-NUT-SUS	M16×1.5(가느나사)	8	24

케이스 설치방법



가공도A



가공도B

사이즈	적용베이스두께	참조가공도	M	d1	d2($^{+0.10}_{-0.05}$)	H1
QCBU-M	12	6~10	—	13	16	—
	100이상	B	M12×1.5(가느나사)	—		15.5
QCBU-M-SUS	16	6~10	—	17	20	—
	100이상	B	M16×1.5(가느나사)	—		17.5

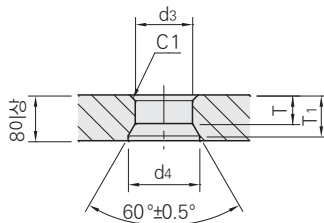
관련제품 페이지

가공정밀도와 반복위치 결정정도는
각 제품의 「가공정밀도와 반복위치 결정
정도」를 참조하십시오.

- 썩기잡금형클램프(P.23)
- 버튼잡금형클램프(P.27)

케이스를 사용하지 않는 경우

베이스를 추가공하면
케이스대용이 됩니다.
베이스의 두께는 8mm이상,
재질은 경강(S45C)를
사용하십시오.

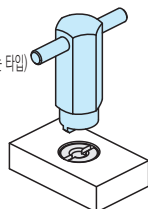


가공치수				적용하는 썩기잡금형클램프 (P.21참조)	적용하는 버튼잡금형클램프 (P.25참조)		
d3($\begin{smallmatrix} +0.05 \\ -0.02 \end{smallmatrix}$)	d4	T(±0.1)	T ₁				
6	8 이상	4.9	(6.6)	QCWE QCWE-S QCWE-SUS	0625-10	QCBU QCBU-SUS QCBUS QCBUS-SUS	0608-10
10	12.50이상	5	(7.2)		1034-14	1012-16	
					1034-20		

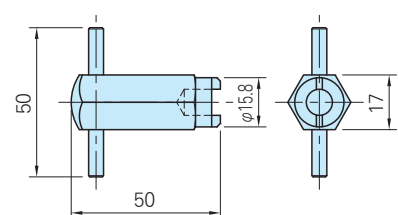
전용렌치

아래 제품의 설치 분리시 사용바랍니다.

- QCWE-M-S 센서부착케이스
- QCBU-M QCBU-M-SUS 케이스
- QCBA QCBAS BALL IN CATCHER(볼로 고정하는 타입)
- QCMA MAGNET CATCHER(자석으로 고정하는 타입)

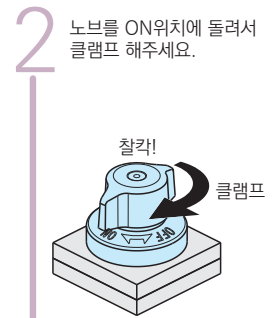
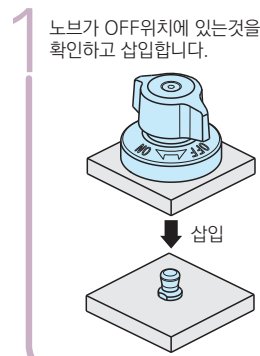


품번	본체
PW16	S45C 담금질처리 사산산화피막





조작순서



※클램프를 풀때는 순서를 반대로 하세요.

핀고정클램프



QCPC



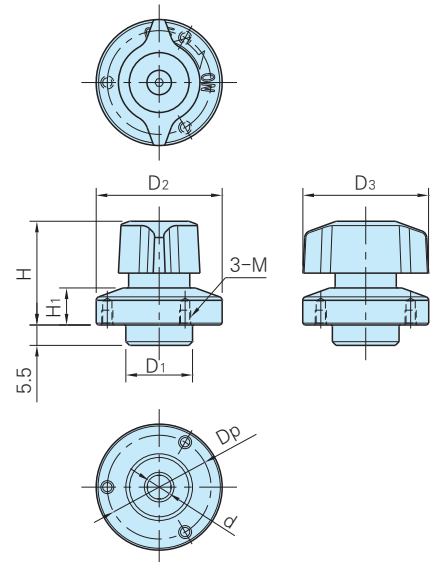
QCPC-S



QCPC-SUS

SUS

(OFF 상태 · 14 타입)



QCPC
(ON상태 · 10타입)

타입	본체	샤프트	노브	볼	스프링
QCPC	SUS303	S45C 무전해 니켈도금	폴리아미드 (유리섬유강화) 블랙	SUS440C 담금질처리	SUS304WPB
QCPC-S			SCS13 (SUS304상당)		
QCPC-SUS		SUS303			

사이즈		적용 플레이트두께	d (± 0.2)	D ₁ (h9)	D ₂	D ₃	H	H ₁	M	D _p	클램프힘 (N)	적용하는 클램프핀 (P.32 참조)
QCPC	0625-10	3~10 주)	6	14	25	25	23	6.5	M2×0.4 길이3	21	7	QCPC0625-M4-SUS
QCPC-S	0834-14	3~14 주)	8	18	34	34	28	10	M3×0.5 길이4	28	9	QCPC0834-M5-SUS
QCPC-SUS												

注) 6mm미만의 플레이트에 설치하는 경우에는 별도 스페이서 QCASP 가 필요합니다.(P.8)

QCPC (수지노브)			QCPC-S (금속노브)			QCPC-SUS (스테인레스타입)		
품번	질량 (g)		품번	질량 (g)		품번	질량 (g)	
QCPC0625-10	35		QCPC0625-10S	45		QCPC0625-10-SUS	45	
QCPC0834-14	85		QCPC0834-14S	105		QCPC0834-14-SUS	105	

클램프핀

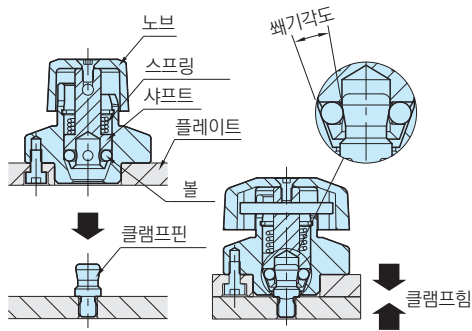


P.32 참조

부속품

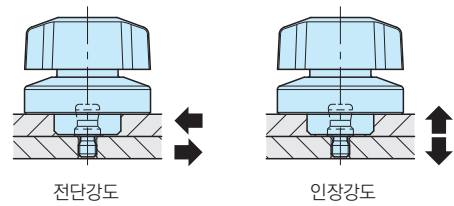
- QCPC QCPC-S QCPC-SUS 0625-10 : 육각렌치볼트(SUS제) M2×0.4-5L...37개
- QCPC QCPC-S QCPC-SUS 0834-14 : 육각렌치볼트(SUS제) M3×0.5-6L...37개

특징



4개의 볼이 클램프핀을 몰아서 플레이트에 들어갑니다.

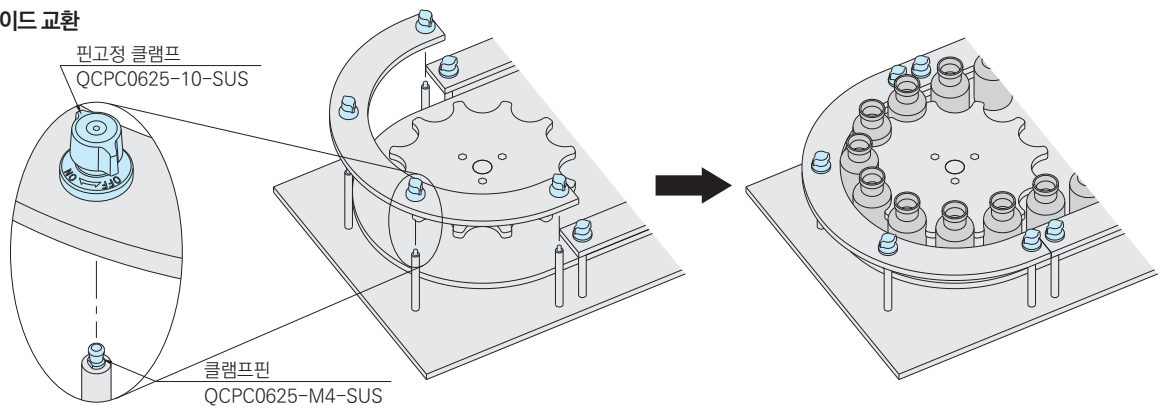
기술데이터



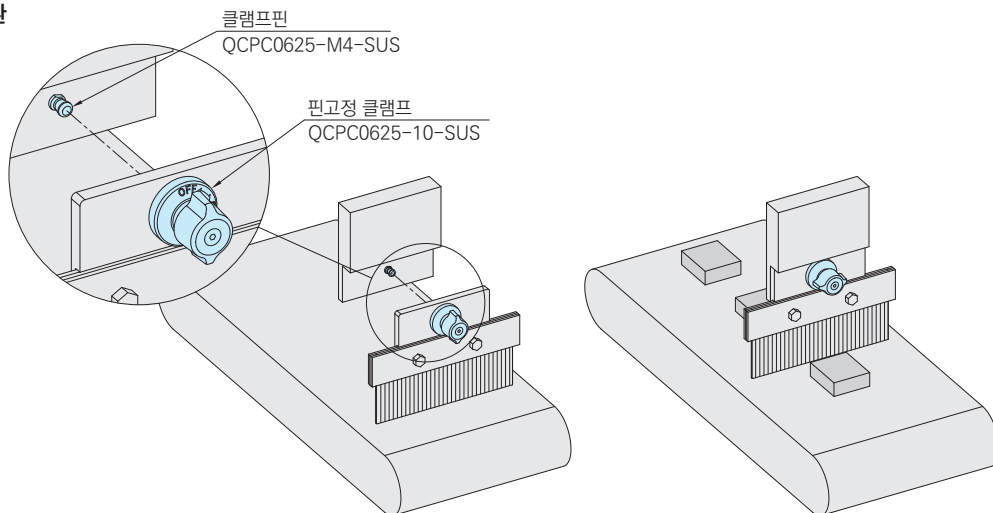
사 이 지		내열온도 (℃)	전단강도 (N)	인장강도 (N)
QCPC	0625-10	130	1100	250
	0834-14		1800	400
QCPC-S	0625-10	180	1100	250
	0834-14		1800	400

사용예 · 사용방법

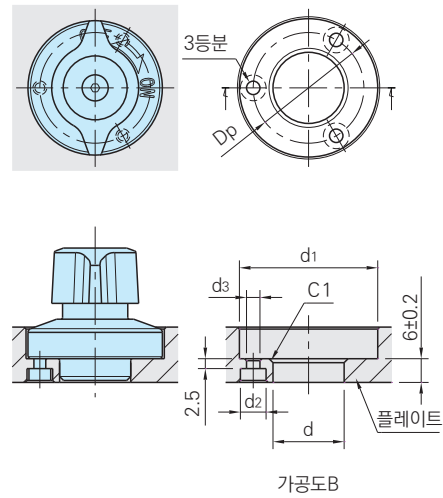
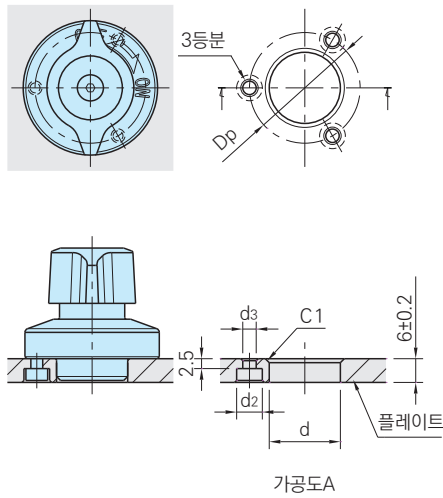
스타힐 주변의 가이드 교환



정전기제거술의 교환



핀고정클램프의 설치방법



사이즈	적용 플레이트두께	참조 가공도	d (+0.10 -0.05)	d1	d2	d3	Dp
QCPC QCPC-S QCPC-SUS	0625-10	3이상 6미만	14	스페이서(볼트있음) QCASP 를 사용(P.8 참조)			
		6		—	4.4	2.4	21
	0834-14	6이상 10이하	18	26	—	—	—
		3이상 6미만		35	6.5	3.4	28

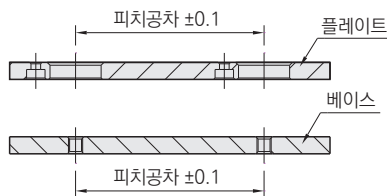
스페이서(볼트있음)



P.8 참조

가공정밀도와 반복위치 결정정도

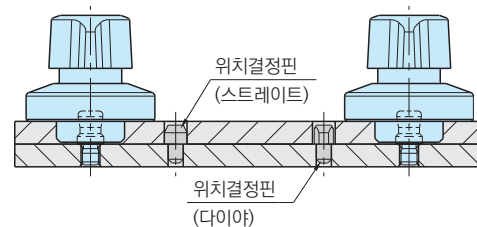
■가공정밀도



플레이트와 베이스의 피치공차는
±0.1로 가공하십시오.

■반복위치 결정정도

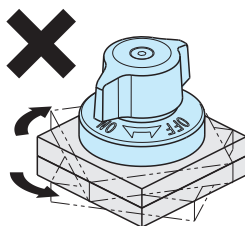
반복위치 결정정도는 ±0.25입니다.



고정밀 위치결정을 필요로 하는 경우에는
위치결정핀과 병용하여 사용하십시오.

주의사항

한쌍으로 사용하는 경우에는
플레이트 또는 베이스가
회전하면 클램프가 해제될 수 있습니다.
회전방지와 병용하여 사용하십시오.



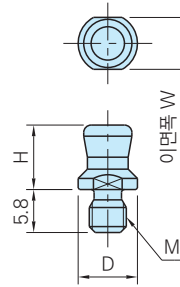
관련제품 페이지

- 클램프핀의 설치: **QCPC-M** 클램프핀의 「클램프핀의 설치방법」을 참조하십시오.(P. 32 참조)
- 3이상 6미만의 플레이트에 설치: **QCASP** 스페이서(볼트있음)를 사용하십시오.(P. 8 참조)

클램프핀



핀고정클램프(P.29)와
원웨이클램프(P.33)에 적용합니다.



클램프핀
SUS630
석출경화처리

품 번	D (± 0.05)	M	H	W	질량 (g)	적용하는 핀고정클램프 (P.29 참조)	적용하는 원웨이클램프 (P.33 참조)
QCPC0625-M4-SUS	6	M4×0.7	7.6	5	2	QCPC0625-10 QCPC0625-10S QCPC0625-10-SUS	QCOW0616-10SUS QCOWS0616-10SUS
QCPC0834-M5-SUS	8	M5×0.8	8.7	7	3	QCPC0834-14 QCPC0834-14S QCPC0834-14-SUS	—

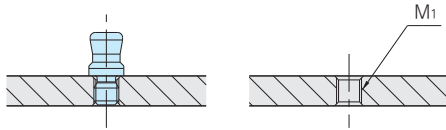
관련제품 페이지

가공정밀도와 반복위치 결정정도는
각 제품의 「가공정밀도와 반복위치 결정정도」를
참조하십시오.

- 핀고정클램프(P.31)
- 원웨이클램프(P.34)

클램프핀 설치방법

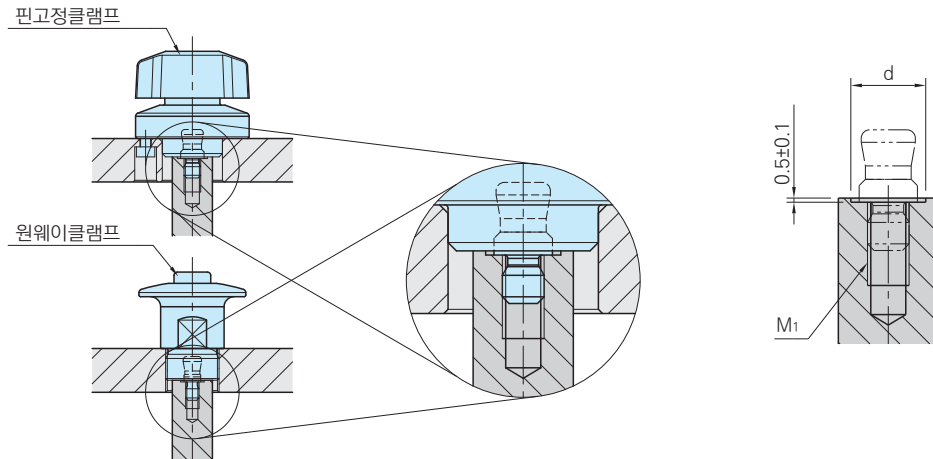
일반적인 설치



품 번	M1	d
QCPC0625-M4-SUS	M4×0.7	7
QCPC0834-M5-SUS	M5×0.8	9

공간절약형 설치

클램프핀의 설치면이 클램프의 설치구멍보다 작은 클램프 바닥면에 접하는 경우에는 깊이 0.5 ± 0.1 의 홈내기구멍을 설치하십시오.

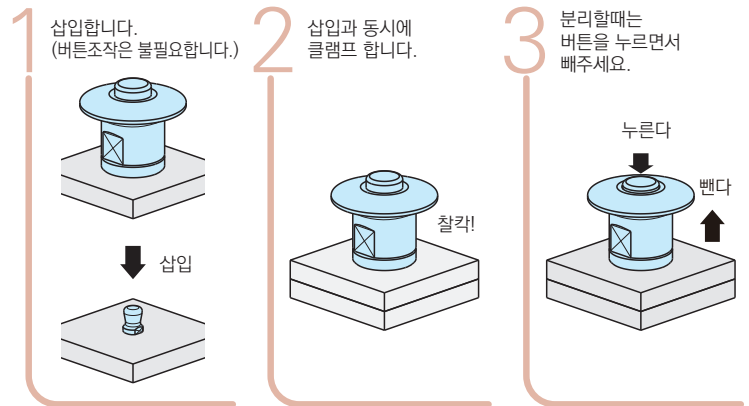


주의사항

경화처리에 의해 제품사진과 실물의 색이 다른 경우가 있지만
품질상의 문제는 없습니다.



조작순서



원웨이클램프

RHS



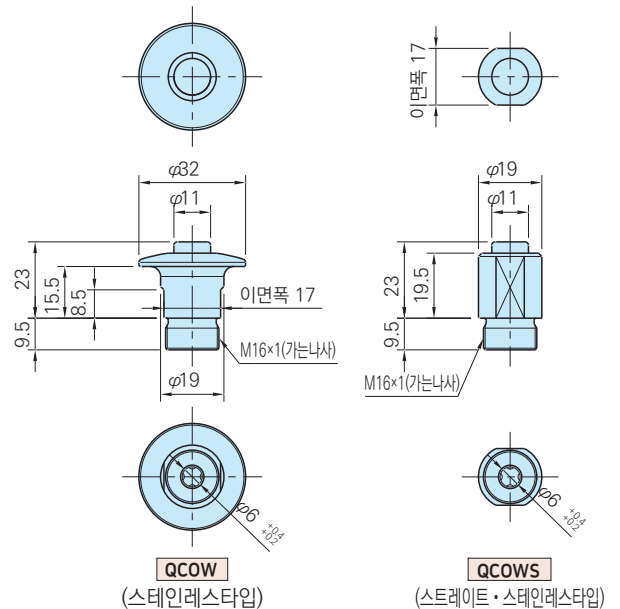
QCOW
(스테인레스타입)



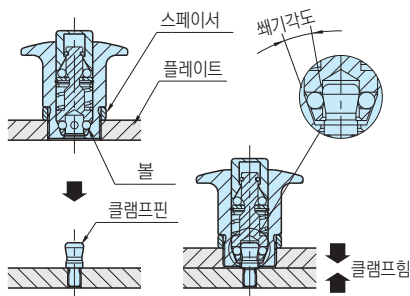
QCOWS
(스테인레스타입)

본체, 버튼	볼	스프링	O링
SUS303	SUS440C 담금질처리	SUS304WPB	불소고무(FKM)

품 번	적용 플레이트 두께	클램프힘 (N)	질량 (g)	적용하는 클램프핀 (P.32 참조)
QCOW0616-10SUS	3~10	6	65	QCPC0625-M4-SUS
QCOWS0616-10SUS	3~27		50	



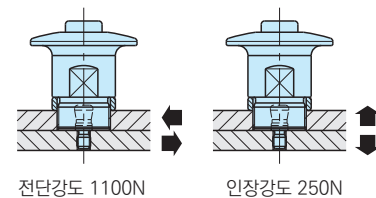
특징



4개의 볼이 클램프핀을
물어서 플레이트에
들어갑니다.

기술데이터

- 내열온도 180℃
- 내하중

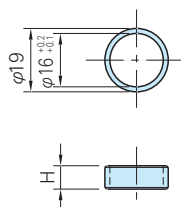


스페이서

RHS



SUS



품 번	적용 플레이트 두께	H (±0.05)	질량 (g)	적용하는 원웨이클램프
QCOW0616-04-SUS	6	4	2.5	QCOW0616-10SUS QCOWS0616-10SUS
QCOW0616-05-SUS	5	5	3	
QCOW0616-06-SUS	4	6	3.5	
QCOW0616-07-SUS	3	7	4	

스페이서

SUS303

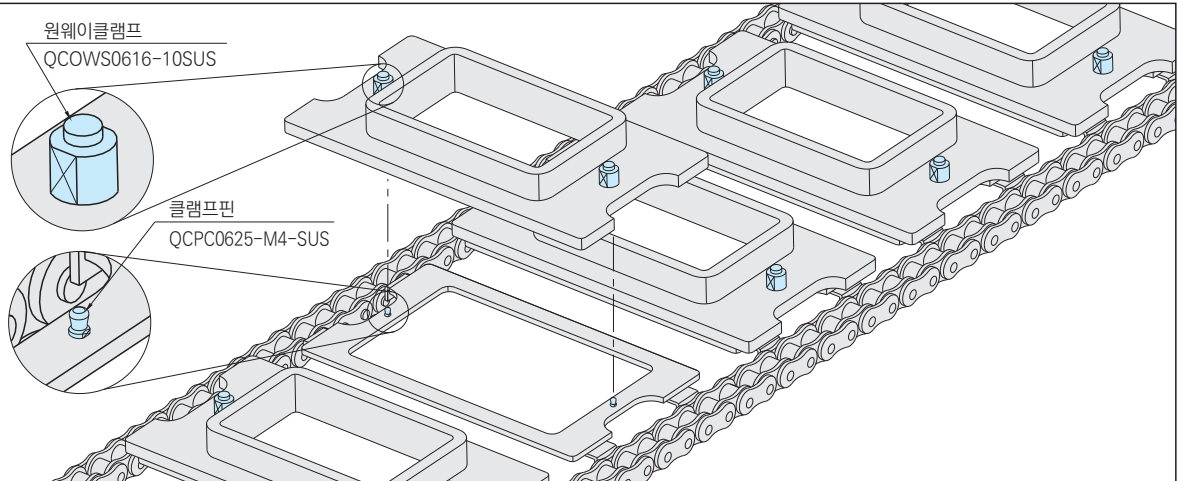
클램프핀



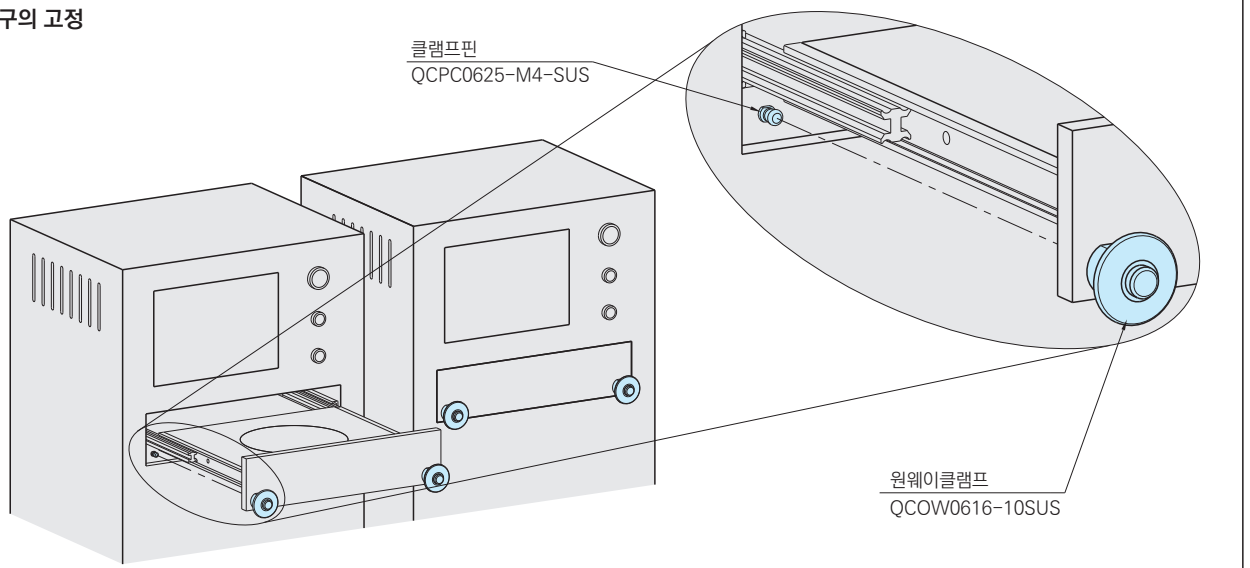
P.32 참조

사용예 · 사용방법

컨베이어의 리테이너교체

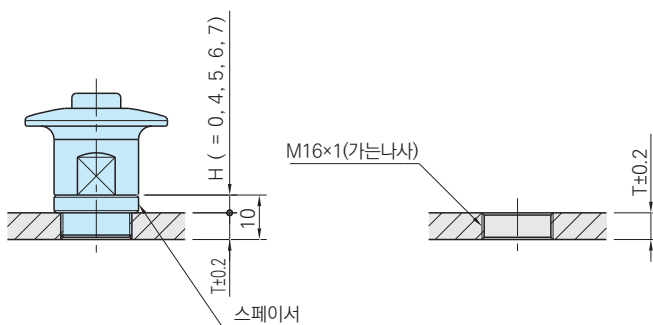


슬라이드 기구의 고정

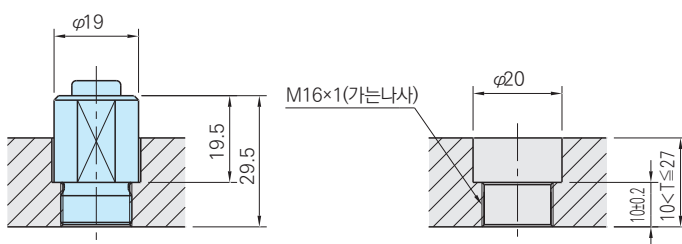


원웨이클램프의 설치방법

스페이서를 사용하는 경우

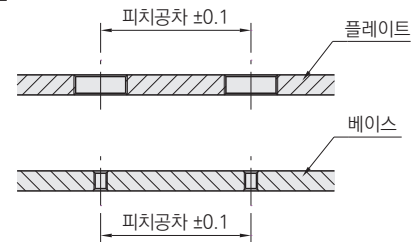


플레이트에 심는 경우



가공정밀도와 반복위치 결정정도

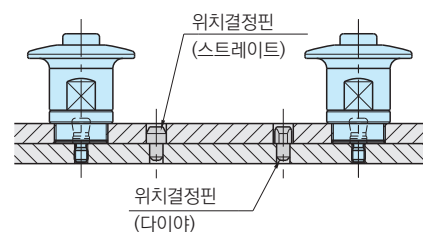
■ 가공정밀



플레이트와 베이스의 피치공차는 ±0.1로 가공해주세요.

■ 반복위치 결정정도

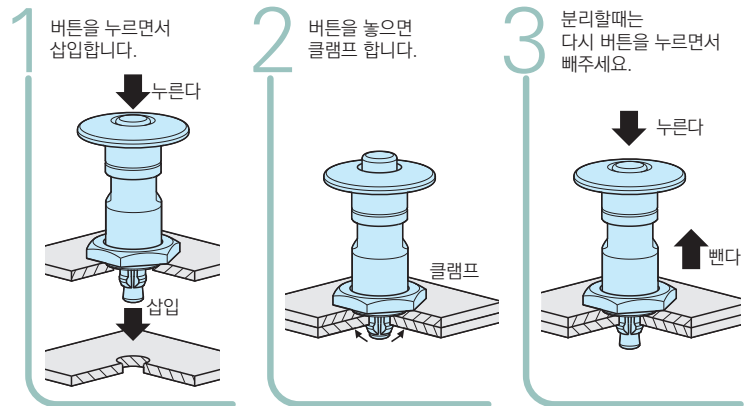
반복위치 결정정도는 ±0.25입니다.



고정밀 위치결정을 필요로 하는 경우에는 위치결정핀과 병용하여 사용하십시오.



조작순서



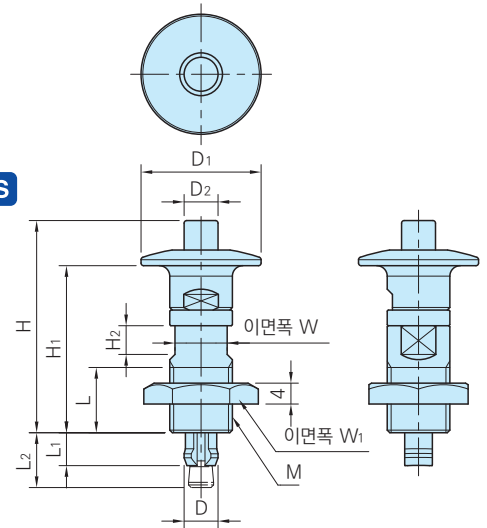
홀클램프

RHS

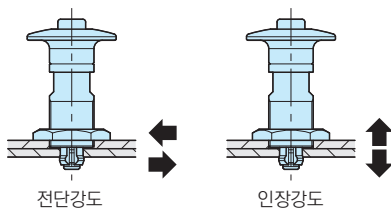


타입	본체, 너트	스페이서	스프링, 스냅링
QCHC-N-3	SUS303	SUS303	SUS304WPB
QCHC-N-6		-	

품 번	적용 베이스두께	적용 플레이트두께	D	M	D ₁	D ₂	H	L	H ₁	L ₁	L ₂	H ₂	W	W ₁	클램프힘 (N)	질량 (g)
QCHC0612N-3-SUS	3	3~8	6.5	M12×1(가늌대)	23	6.5	40	12.5	32	6.5	10.5	5.5	10	19	3	41
QCHC0612N-6-SUS	6						37		29	9.5	13.5					7
QCHC0816N-3-SUS	3	3~12	8.5	M16×1(가늌대)	32	10	51	16.5	41.5	6.5	11	7	14	24	6	88
QCHC0816N-6-SUS	6						48		38.5	9.5	14					7

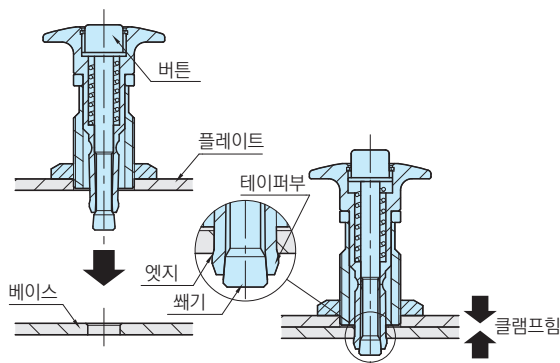


기술데이터

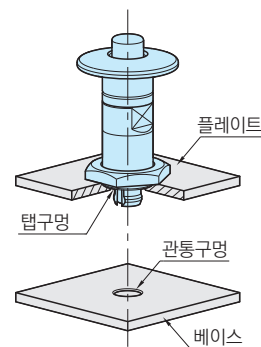


품번	내열온도 (℃)	전단강도 (N)	인장강도 (N)
QCHC0612N-3-SUS	180	200	150
QCHC0612N-6-SUS		200	150
QCHC0816N-3-SUS		400	300
QCHC0816N-6-SUS		400	300

특징

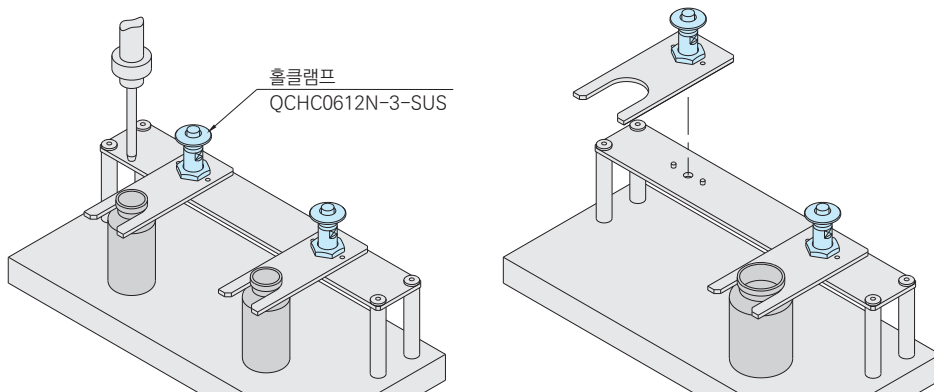


썬기에 의해 넓혀진 테이퍼부분이 설치구멍의 가장자리에 닿아 플레이트끼리 밀착됩니다.

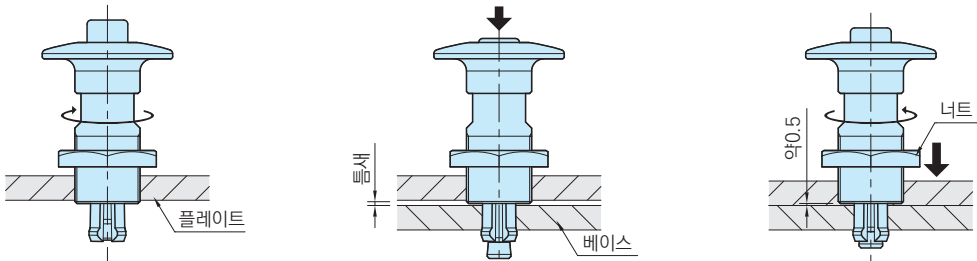


베이스에 홀가공만 하면되는 간단한 가공으로 사용할 수 있습니다.

리테이너(홀더) 교환



홀클램프 설치방법

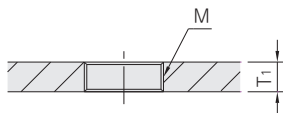


1. 본체를 플레이트에 고정합니다.
(플레이트에서 나사단면이 나올때까지)

2. 버튼을 누른 상태에서
베이스에 끼웁니다.

3. 플레이트와 베이스가 밀착될때까지 본체의
스크류량을 조정하고 너트로 고정합니다.

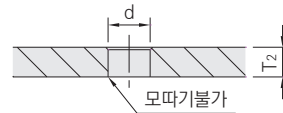
■ 플레이트 가공치수



사이즈	M	T ₁
QCHC0612N	M12×1(가느다)	3~8
QCHC0816N	M16×1(가느다)	3~12

■ 베이스 가공치수

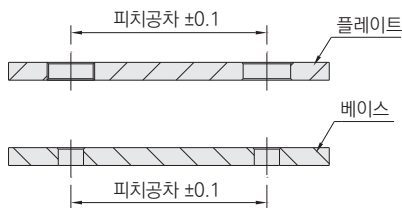
※ 베이스의 재질은 스테인레스강 등의 딱딱한 금속을 사용하십시오.



품 번	d (±0.1)	T ₂
QCHC0612N-3-SUS	6.5	3
QCHC0612N-6-SUS	6.5	6
QCHC0816N-3-SUS	8.5	3
QCHC0816N-6-SUS	8.5	6

가공정밀도와 반복위치 결정정도

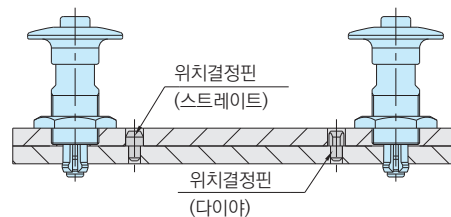
■ 가공정밀도



플레이트와 베이스의 피치공차는
±0.1로 가공하십시오.

■ 반복위치 결정정도

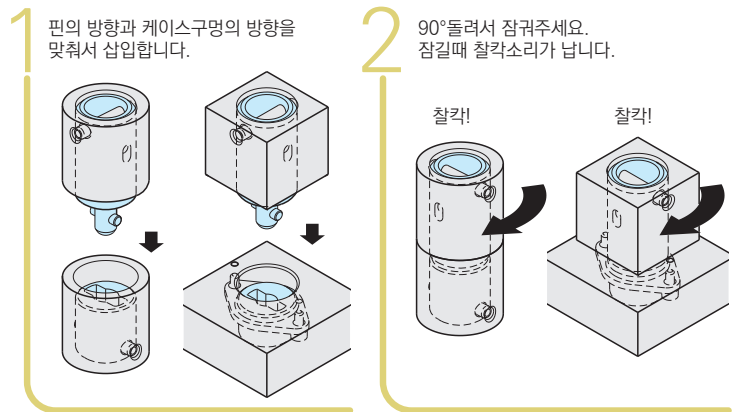
반복위치 결정정도는 ±0.25입니다.



고정밀 위치결정을 필요로 하는 경우에는
위치결정핀과 병용하여 사용하십시오.



조작순서



※ 풀때에는 순서를 반대로 하세요.

샤프트 조인트

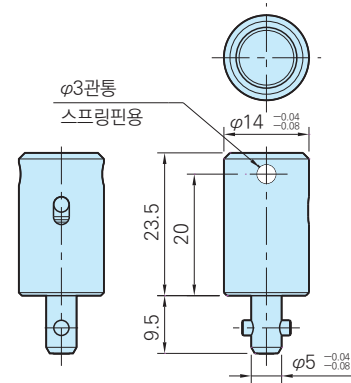


본체, 샤프트	핀	스프링
S45C 무전해 니켈도금	SUS304	SWOSC-V상당

품 번	클램프힘(N)	질량(g)
QCSJ0514A	90	25

주의사항

스프링핀은 사용자가 준비해 주십시오.



샤프트조인트케이스



QCSJ0514-S
(샤프트용)



QCSJ0514-B
(플레이트용)

본체
SCM440 담금질처리 무전해 니켈도금

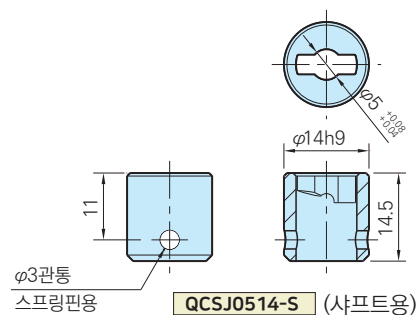
품 번	질량(g)
QCSJ0514-S	10
QCSJ0514-B	8

부속품

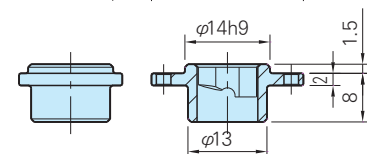
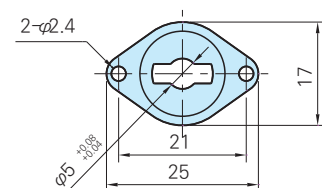
QCSJ0514-B : 육각렌치볼트(SUS제) M2×0.4-5L...2개

주의사항

QCSJ0514-S 용 스프링핀은 사용자가 준비해주십시오.

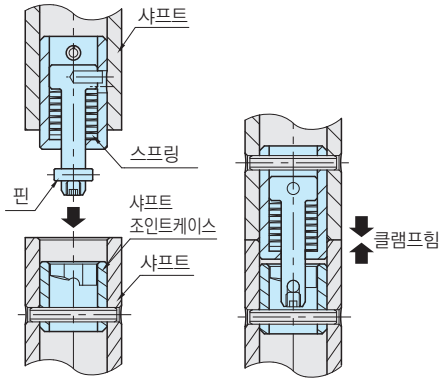


QCSJ0514-S (샤프트용)



QCSJ0514-B (플레이트용)

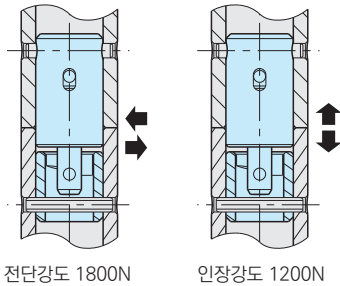
특징



핀이 샤프트조인트케이스 내부의 캠면에 맞닿아 스프링을 압축시켜 샤프트끼리 밀착합니다.

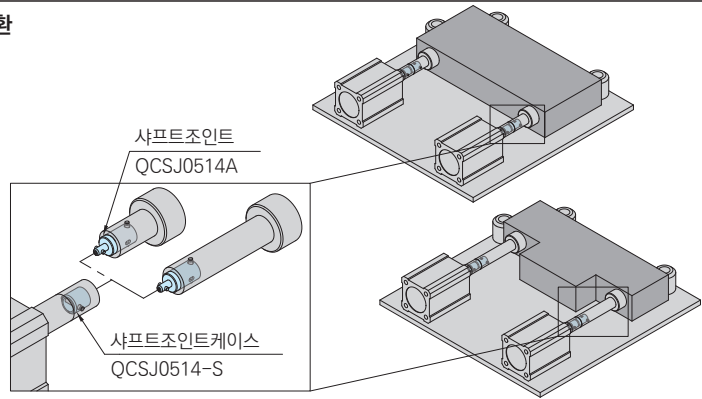
기술데이터

- 내열온도 180℃
- 내하중

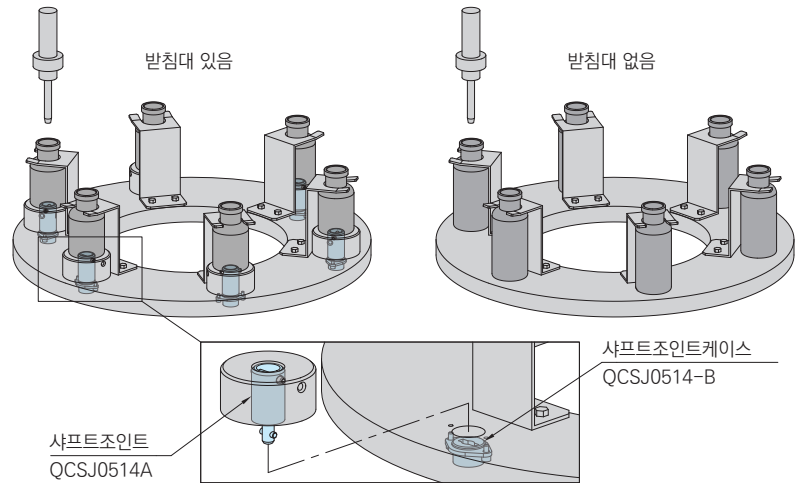


사용예 · 사용방법

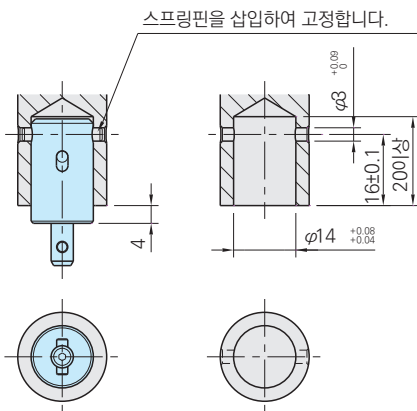
푸셔교환



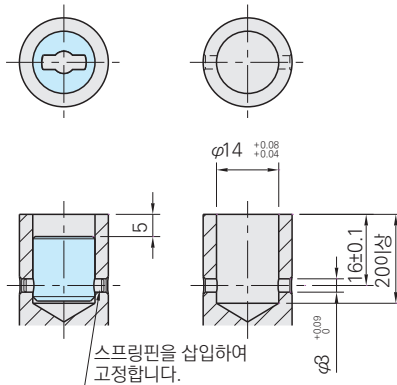
반침대스페이스의 교환



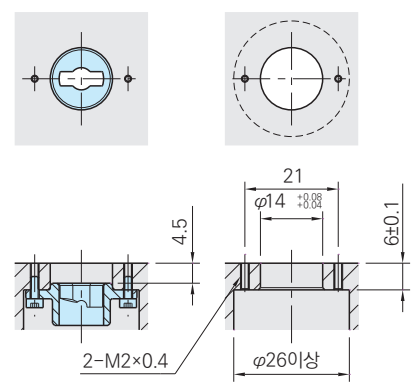
샤프트조인트 설치방법



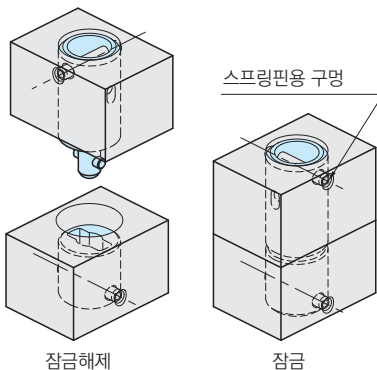
샤프트조인트케이스(샤프트용) 설치방법



샤프트조인트케이스(플레이트용) 설치방법



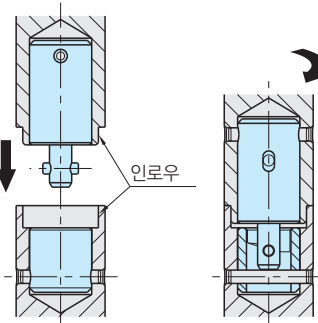
주의사항



워크의 형상에 따라 잠금시 워크방향을 고려하여 스프링핀용 구멍가공을 해주세요.

반복위치 결정정도

반복위치 결정정도는 ±0.08입니다.



고정밀 위치결정을 필요로 하는 경우에는 인로우를 만들어주세요.

BALL IN CATCHER(볼로 고정)

꽃는것만으로 간단 잠금기능 있음

RoHS

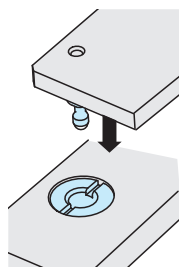


(잠금가능)

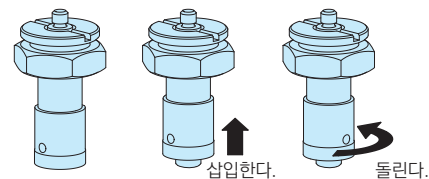
QR코드



조작순서



안전잠금 조작방법



노브의 바깥부분을 밀어넣으면서 오른쪽으로 돌려주세요.
※ 안전잠금 해제는 역순으로 해주세요.

BALL IN CATCHER, BALL IN CATCHER(잠금기능 있음)

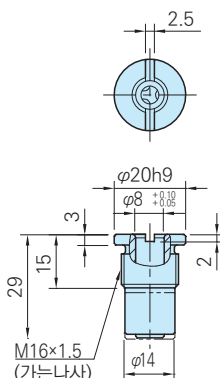
RoHS



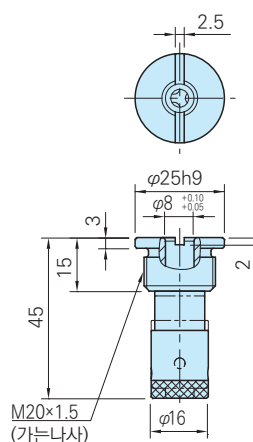
QCBA0816

QCBAS0820

(잠금기능)



QCBA0816

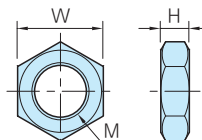


QCBAS0820

(잠금기능있음)

타입	본체, Collar	볼	스프링	잠금노브
QCBA0816	S45C	SUS440C	SUS304WPB	-
QCBAS0820	무전해 니켈도금	담금질처리	SUS304WPB	S45C 무전해 니켈도금

별매품 너트(SUS제)



QCBA0816

품번	클램프힘 (N)	질량 (g)
QCBA0816A	7	30
QCBA0816B	15	

QCBAS0820 (잠금기능)

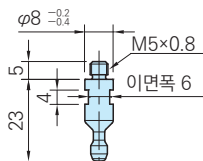
품번	클램프힘 (N)	질량 (g)
QCBAS0820A	7	65
QCBAS0820B	15	

품번	M(가나사)	H	W	적용 BALL IN CATCHER
NDX16-NUT-SUS	M16×1.5	8	24	QCBA0816
NDX20-NUT-SUS	M20×1.5	10	30	QCBAS0820

설치 및 분리용 전용렌치가 있습니다.
자세한 내용은 P.28 「전용렌치」를 참조하십시오.

클램프핀(BALL IN CATCHER용)

RoHS

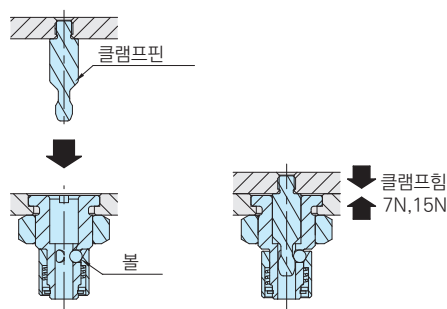


클램프핀

S45C
담금질처리
무전해 니켈도금

품번	질량 (g)
QCBA0816-M5	7

특징

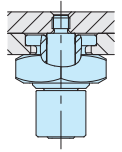


볼에 의해 클램프핀이 들어갑니다.

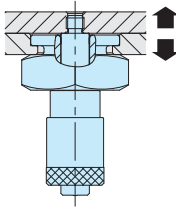
기술데이터

- 내열온도 180℃
- 내하중

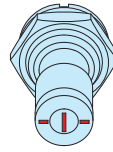
전단강도 1800N



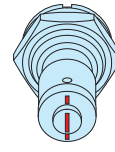
인장강도 1800N
(안전잠금시)



안전잠금상태의 확인



안전잠금
OFF상태

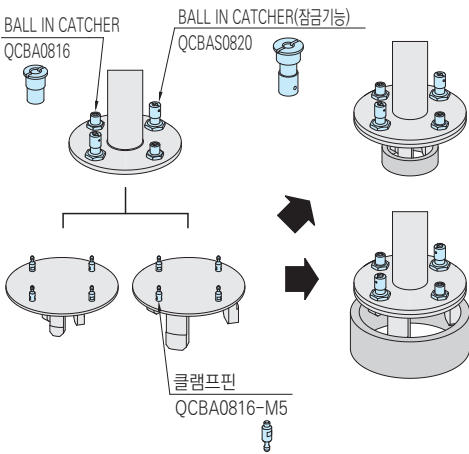


안전잠금상태

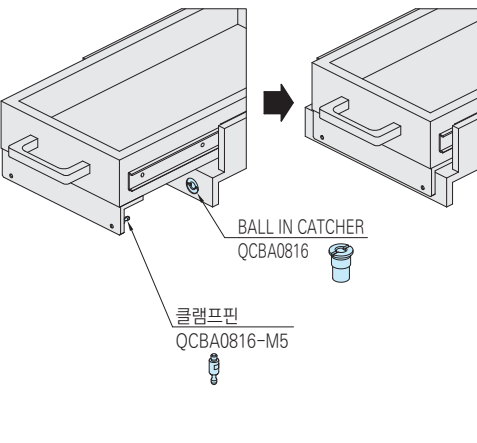
단면의 마커라인이
일직선이 되면
안전잠금 상태입니다.

사용예 · 사용방법

핸들링캐처의 교환

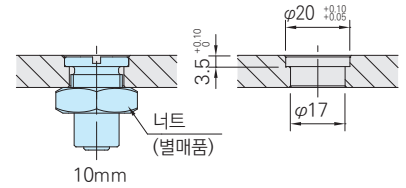
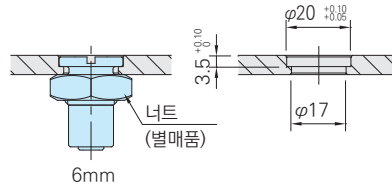


슬라이드유닛의 단면고정

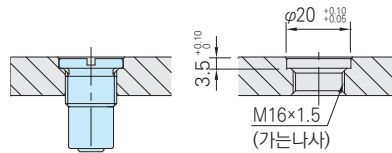


BALL IN CATCHER의 설치방법

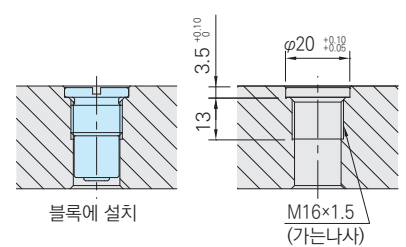
6mm~10mm 베이스에는 너트로 설치하십시오.



10mm를 넘는 베이스에는 나사로 설치하십시오.



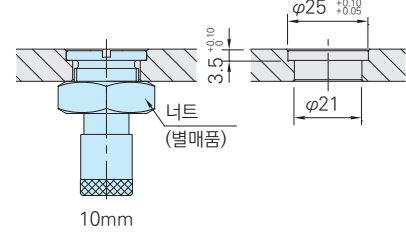
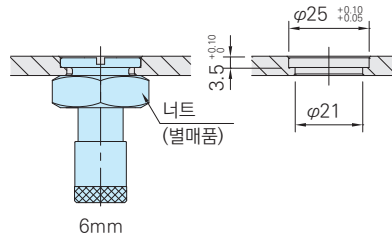
베이스에 설치



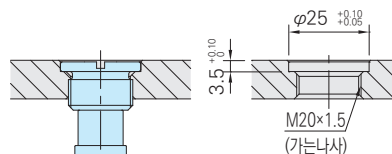
블록에 설치

BALL IN CATCHER(잠금기능)의 설치방법

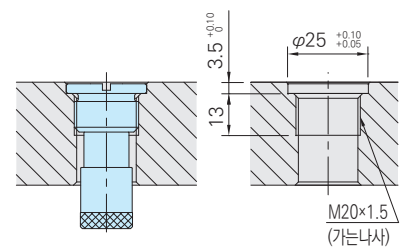
6mm~10mm 베이스에는 너트로 설치하십시오.



10mm~32mm의 베이스에는 나사로 설치하십시오.



베이스에 설치

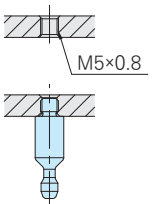


블록에 설치

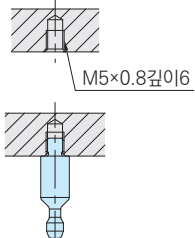
클램프핀의 설치방법

6mm이상의 플레이트에 나사로 설치해주세요.

6mm 플레이트의 경우

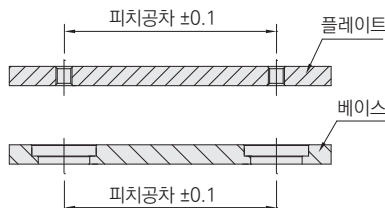


6mm 이상의 플레이트의 경우



가공정밀도와 반복위치 결정정도

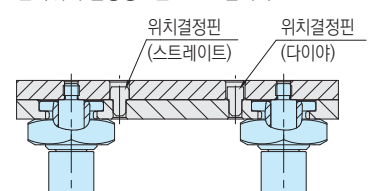
■ 가공정도



플레이트와 베이스의 피치공차는
±0.1로 가공해주세요.

■ 반복위치 결정정도

반복위치 결정정도는 ±0.25입니다.



고정밀 위치결정을 필요로 하는 경우에는
위치결정핀과 병용하여 사용하십시오.

MAGNET IN CATCHER(자석클램프)

자석으로 고정

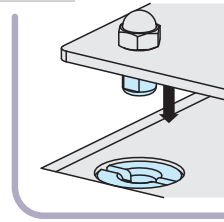
RoHS



QR코드



조작순서

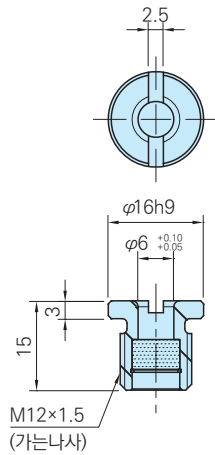


MAGNET IN CATCHER

RoHS



SUS

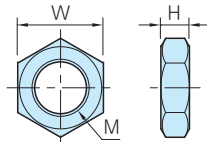


본 체	마그넷
SUS304	네오디뮴자석

품 번	클램프힘 (N)	질량 (g)
QCMA0612A	7	12

설치분리용 전용렌치가 있습니다.
자세한 내용은 P.28 「전용렌치」를 참조바랍니다.

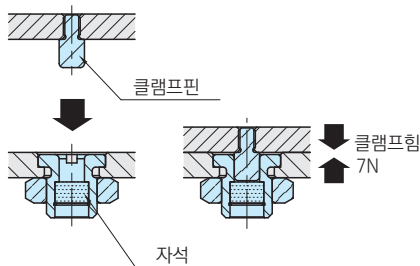
별매품 너트(SUS제)



품 번	M(가나사)	H	W
NDX12-NUT-SUS	M12x1.5	6	19

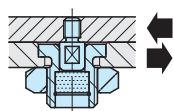
특징

자석에 의해 클램프됩니다.



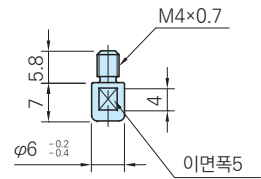
기술데이터

- 내열온도 80℃
- 내하중 전단강도 900N



클램프핀(MAGNET IN CATCHER용)

RoHS

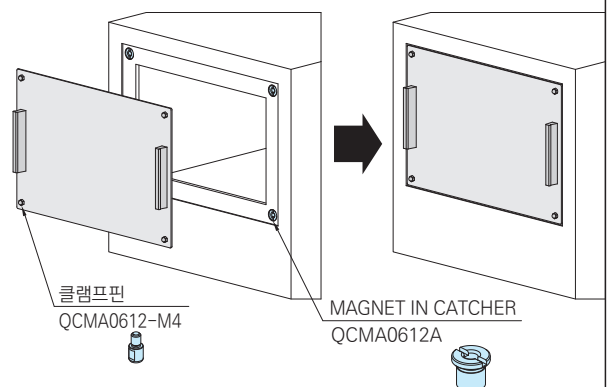


클램프핀
S45C 무전해 니켈도금

품 번	질량 (g)
QCMA0612-M4	2

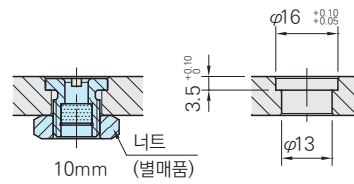
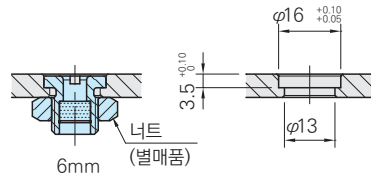
사용예 · 사용방법

기계수리용 커버착탈

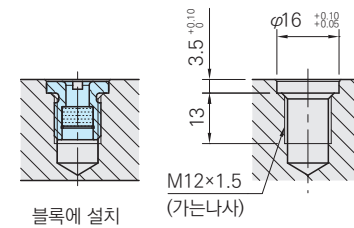
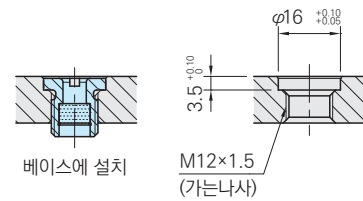


MAGNET IN CATCHER(자석클램프)의 설치방법

6mm~10mm의 베이스에는 너트로 설치하십시오.

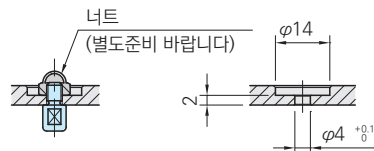
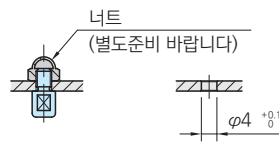


10mm를 넘는 베이스에는 나사로 설치하십시오.



클램프핀의 설치방법

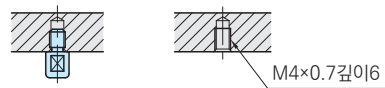
2mm~6mm의 플레이트에는 너트로 설치하십시오.



2mm~2.6mm의 플레이트의 경우

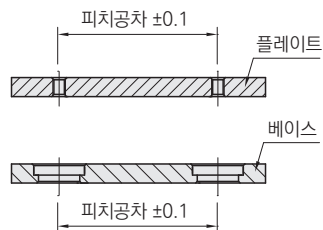
2.6mm에서 6mm까지의 플레이트의 경우
맞물리게 구멍을 설치하십시오.

6mm를 넘는 플레이트에는 나사로 설치하십시오.



가공정밀도와 반복위치 결정정도

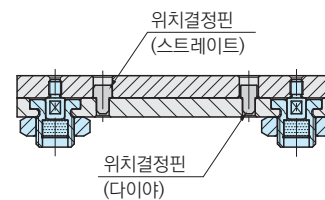
■ 가공정도



플레이트와 베이스의 피치공차는
±0.1로 가공하십시오.

■ 반복위치 결정정도

반복위치 결정정도는 ±0.25입니다.



고정밀 위치결정을 필요로 하는 경우에는
위치결정핀과 병용하여 사용하십시오.

홀에
위치결정
및 고정



정확한 위치결정과 고정을 원터치로!

각도의 산출이나 슬라이드 조정은 위치결정과 고정에 많은 공정과 시간이 걸립니다.
인덱스클램프는 원터치로 위치결정과 고정이 동시에 이루어 지므로
절차의 개선에 도움이 됩니다.
또한, 클램프 · 언클램프를 눈으로 확인이 가능하며 조작완료시 클릭감으로
실수없는 확실한 작업을 할 수 있습니다.

NEW

인덱스클램프 플랜지타입 나사조절타입

P. 45~

원터치조작

노브를 90도로 돌리면 OK! 누구든지 간단하게!

테이퍼핀으로 위치결정 · 고정

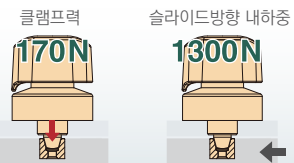
테이퍼핀에 구속되기 때문에 흔들림 없음!
반복위치 결정정도 : ± 0.05

확실한 클램프 · 언클램프

ON시에는 찰칵하는 클릭감이 있습니다.
OFF시에는 적색으로 알림

높은 클램프력 · 내하중

독자적인 강력스프링 압축구조에
의해 높은 클램프력이 발생
슬라이드 방향의 하중에 대해서도
위치가 어긋나지 않습니다.



플랜지 타입

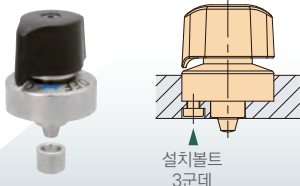
예압없음 예압있음

P. 45~

설치는 본체의 안쪽에서 합니다.
여려개의 설치의 경우 노브의 방향을
통일해서 설치가 가능합니다.

본체가 낮아서 공간절약

최소 33 mm



설치볼트
3군데

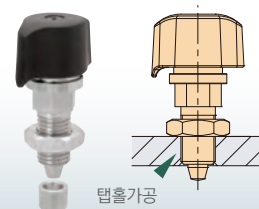
나사조절 타입

예압없음 예압있음

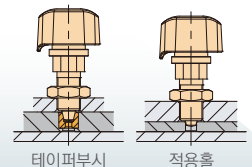
P. 49~

탭홀가공으로 설치가 가능합니다.

가동축은 적용홀만 있어도 사용 가능합니다.



탭홀가공

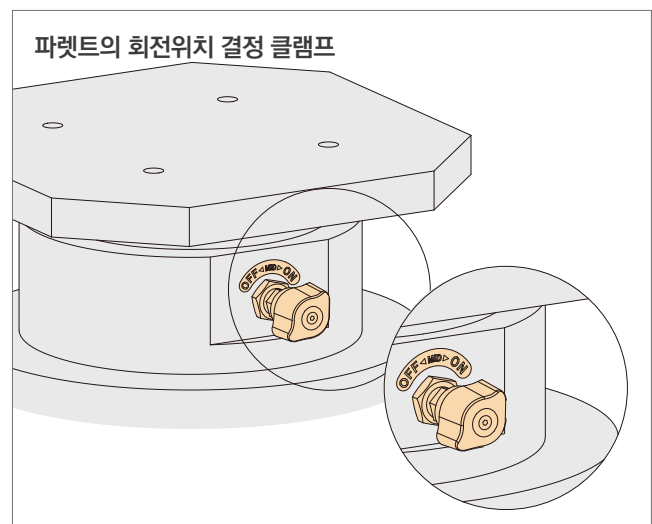
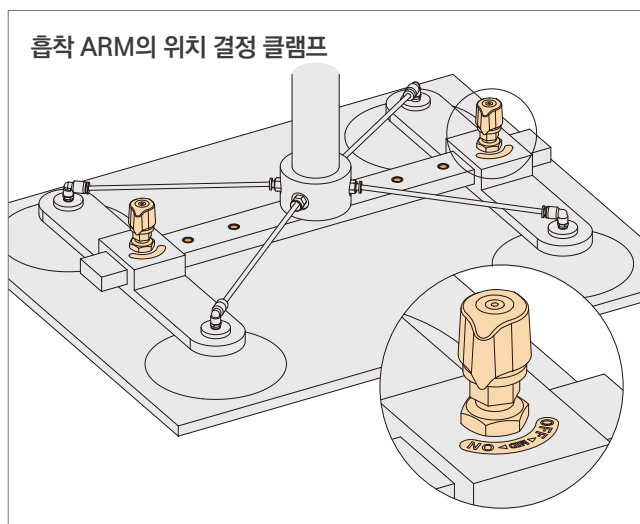
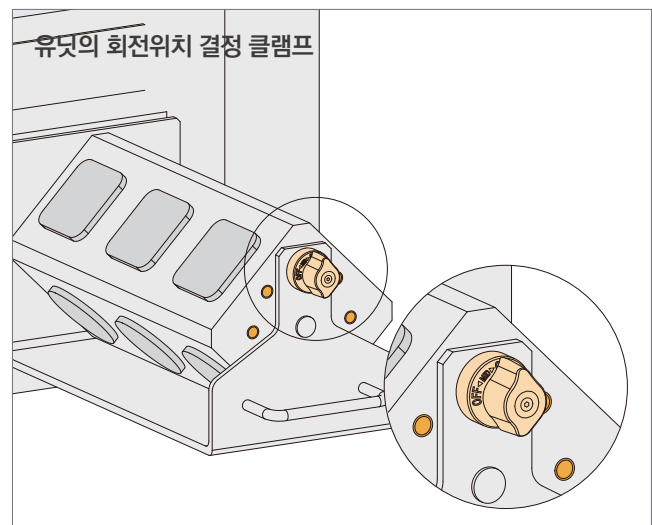
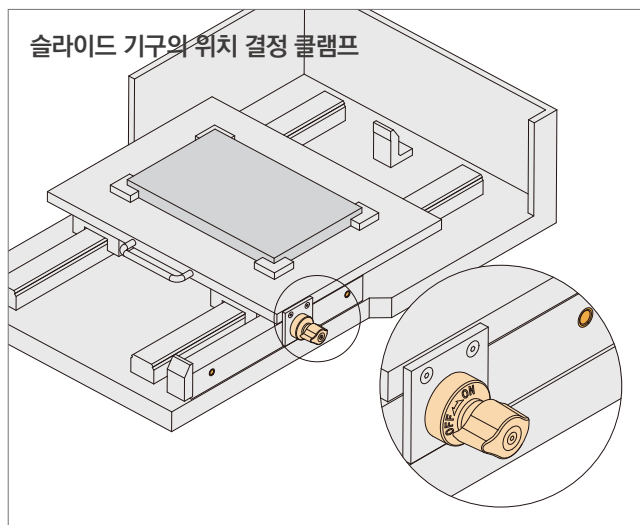


테이퍼부시

적용홀

동 작	인덱스클램프	일반적인 인덱스플랜자
기능	위치 결정과 고정	위치결정
위치결정	테이퍼면에 의한 구속 반복위치 결정정도 ± 0.05	핀과 구멍의 끼워맞춤
클램프력	170N	20N 이하 (당사비)
조 작	90도 노브조작 ON시에 클릭감(=클램프완료)	노브의 당김으로 조작
시각성	ON·OFF표시 / OFF시에 적색	-
기타 특징	예압없음 있음을 선택할 수 있습니다. 예압없음 : 테이퍼핀이 OFF시에 내부에 격납 예압있음 : 테이퍼핀이 항상 돌출 상태가 됩니다.	-

사용예



QCIC-F

인덱스 클램프(플랜지 타입)

표준재고품

RoHS

이마오 WEB 제품 동영상 있음

NEW

IMAO

QR코드



QCIC-F-2P

(ON상태)

QCIC-F-2P

(OFF상태)

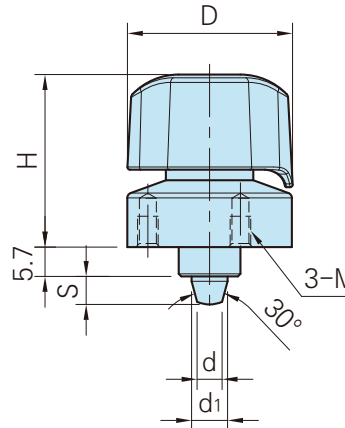
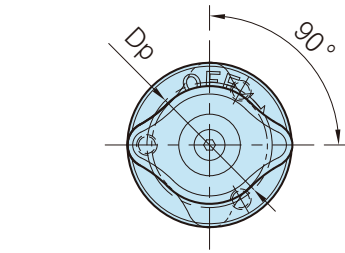


QCIC-F-2P

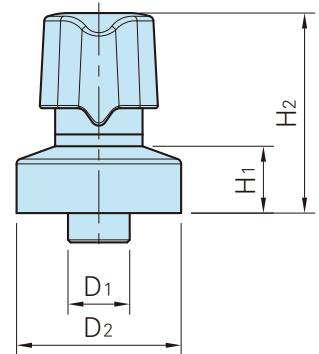
(예압없음)

QCIC-F-3P

(예압있음)



(ON상태)



(OFF상태)

본 체	테이퍼핀	인디게이터	노 브
SCM440 무전해 니켈도금	SCM435 무전해 니켈도금	알루미늄합금(A5056) 알루마이드 표면처리 레드	폴리아미드 (유리섬유강화) 블랙

★One Point

위치결정과 고정이 동시에 가능
LOCK · UNLOCK 표시를 눈으로 확인가능

사 이 즈	적용 플레이트 두께	D	D ₁ ($\begin{smallmatrix} -0.01 \\ -0.03 \end{smallmatrix}$)	D ₂	H	H ₁	H ₂	d	d ₁	S	M	D _p	적용테이퍼부시 (P.53참조)
QCIC05F26	6 ~ 14	26	10	26	29	11	33	3.3	5	4.2	M3×0.5 깊이 5	20	QCIC05TB
QCIC07F32	6 ~ 15	32	12	32	34	13	39	4.9	7	5	M4×0.7 깊이 6	24	QCIC07TB

품 번	클램프력 (N)	예압	예압력 (N)	질량 (g)
QCIC05F26-2P	140	없음	—	60
QCIC07F32-2P	170	없음	—	105
QCIC07F32-3P		있음	9	110

부속품

- QCIC05F26 : 육각렌치볼트(SUS제) M3×0.5-6L...3개
- QCIC07F32 : 저두육각렌치볼트(SUS제) M4×0.7-8L...3개

QCIC-TB

테이퍼부시(인덱스 클램프용)



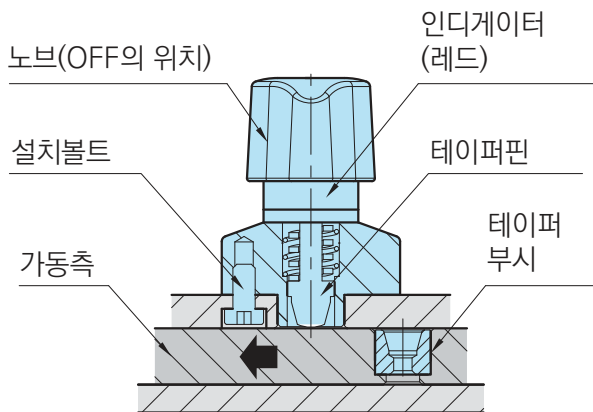
→ P. 53

특징

- 테이퍼핀에 의한 클램프로 흔들림이 없는 위치결정과 고정성이 동시에 가능합니다.
- 전용 테이퍼부시와 같이 사용바랍니다.
- 본체에 표기된 마크(ON, MID, OFF)로 노브위치상태를 눈으로 확인가능합니다.
- 노브가 OFF 위치일때는 인디게이터(레드)가 보이며 언클램프 상태인것을 알려줍니다. (UNCLAMP)

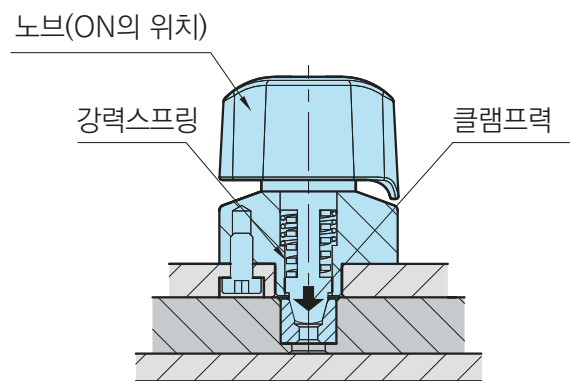
■ 예압없음

ON/OFF의 2포지션 사양



노브가 OFF상태

노브에서 손을 떼더라도 테이퍼핀은 내부에 격납된 상태로 유지됩니다.

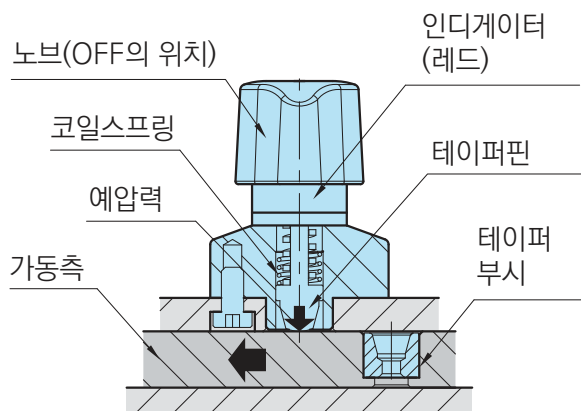


노브가 ON상태

- 테이퍼부시 위치에서 노브를 ON위치로 돌려주세요.
- 강력스프링 압축에 의해 클램프력이 발생하여 테이퍼핀은 테이퍼부시를 클램프합니다. 클램프시 클릭감이 있습니다.

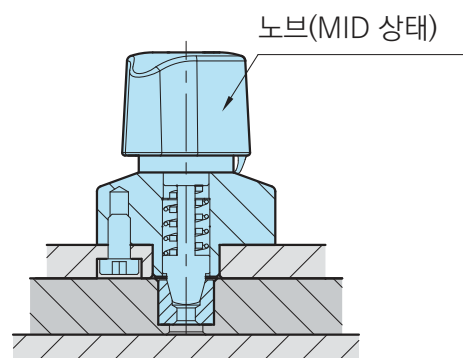
■ 예압있음

- ON/MID/OFF의 3포지션 사양
- 본체 내부의 코일스프링에 의한 예압을 가한 상태로 가동할 수 있습니다.
- 예압상태에서는 테이퍼부시 위치로 자연스럽게 테이퍼핀과 테이퍼부시가 결합됩니다.(노브는 MID 위치가 됩니다.)



노브가 OFF(예압상태)

노브에서 손을 놓으면 테이퍼핀이 항상 밀려나와 있는 상태가 됩니다.
(노브가 MID로 회전하려고 합니다.)



노브가 MID 상태

예압에 의해 테이퍼부시 위치에 결합됩니다.
노브가 MID 위치로 바뀝니다.

- ※ MID에서 ON위치로 노브를 돌려주세요.
강력스프링 압축으로 클램프력이 발생하여 테이퍼부시를 클램프합니다.
클램프시 클릭감이 있습니다.



다음페이지

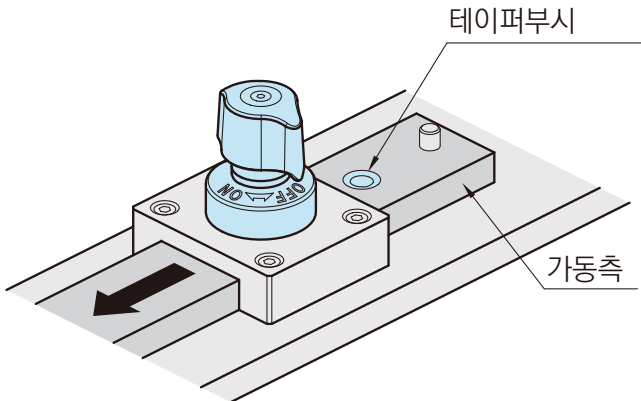
기술데이터

사 이 즈	내열온도 (°C)	내하중 (N)
QCIC05F26	80	900
QCIC07F32		1300

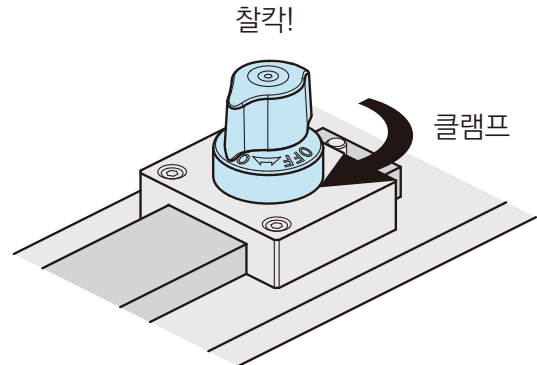
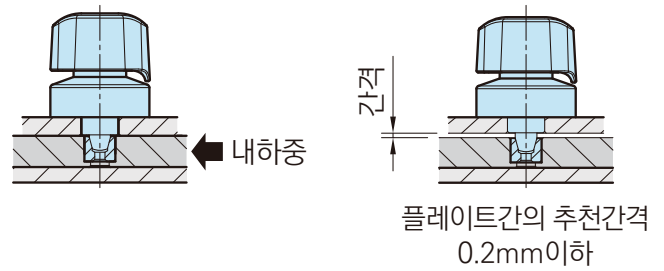
반복위치 결정정도는 ± 0.05 입니다.

조작순서

■예압없음

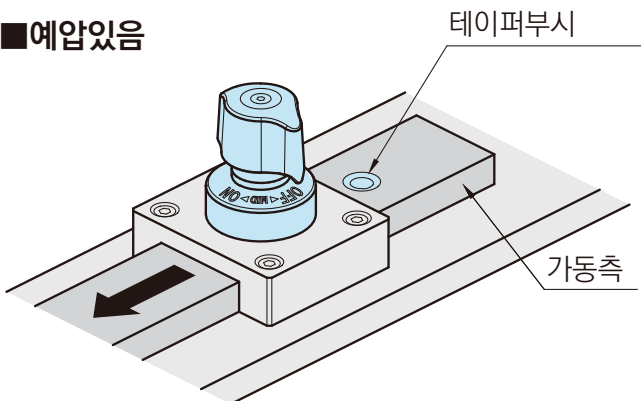


- ① 노브가 OFF 위치에 있는것을 확인합니다.
가동축을 슬라이드 시킵니다.

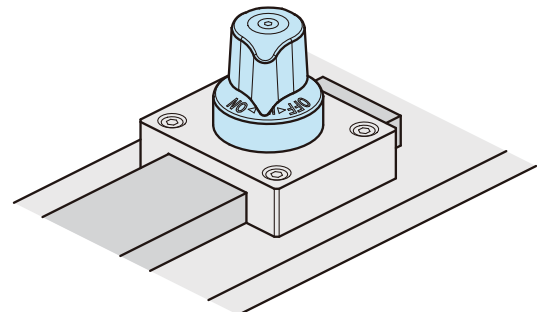


- ② 노브를 ON 위치로 돌려서 클램프해주세요.
클램프시 클릭감이 있습니다.
※ **QCIC-F-2P** (예압없음)은 테이퍼핀에 대한
측면 하중을 제거한 후 언클램프 해주세요.
(구조상 테이퍼핀이 변형 될 수 있습니다.)

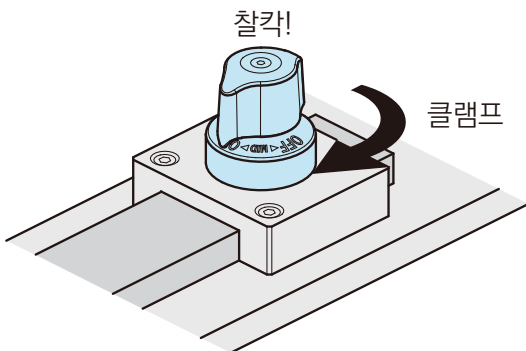
■예압있음



- ① 노브가 OFF에 위치한 상태로 가동축을 슬라이드 시킵니다.



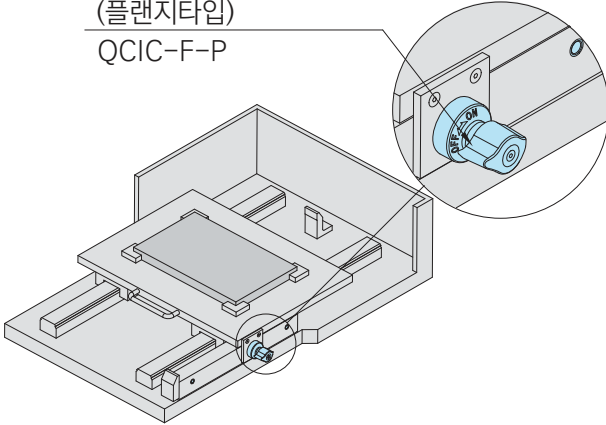
- ② 예압에 의해 테이퍼부시 위치에
테이퍼핀이 맞닿습니다.
노브는 MID 위치로 바뀝니다.



- ③ 노브를 MID에서 ON위치로 돌려서
클램프해주세요.
클램프시 클릭감이 있습니다.

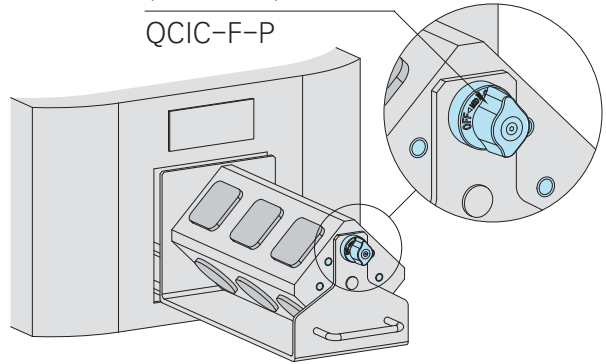
슬라이드 기구의 위치결정 클램프

인덱스클램프
(플랜지타입)
QCIC-F-P

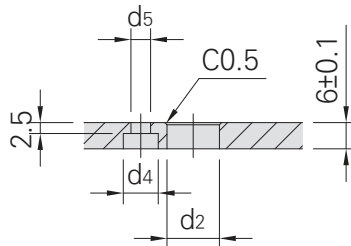
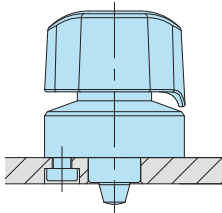
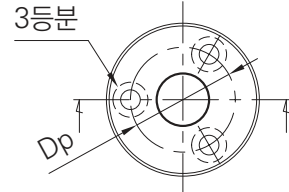
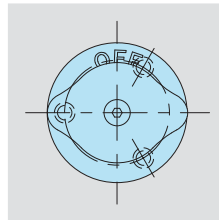
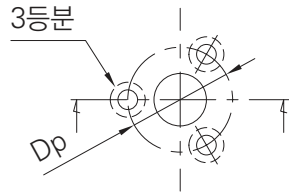
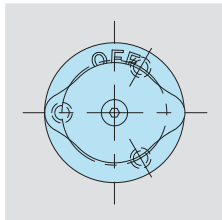


유닛의 회전위치결정 클램프

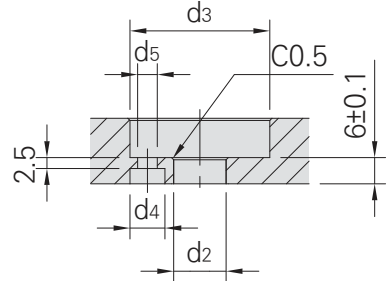
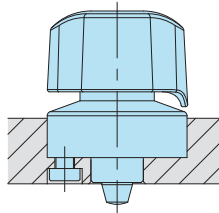
인덱스클램프
(플랜지타입)
QCIC-F-P



인덱스클램프(플랜지타입)의 설치방법



가공도A



가공도B

사이즈	적용 플레이트 두께	참조 가공도	d ₂ (H7)	d ₃	d ₄	d ₅	D _p
QCIC05F26	6	A	10	—	6.5	3.4	20
	6이상 14이하	B		27			
QCIC07F32	6	A	12	—	8	4.5	24
	6이상 15이하	B		33			

관련제품 페이지

테이퍼부시의 설치방법은 **QCIC-TB** 테이퍼부시의
「설치방법」을 참조해주세요.(P. 53 참조)

QCIC-M

인덱스 클램프(나사조정 타입)

표준재고품

RoHS

이마오 WEB 제품 동영상 있음

NEW

IMAO

QR코드



QCIC-M-P
(ON상태)

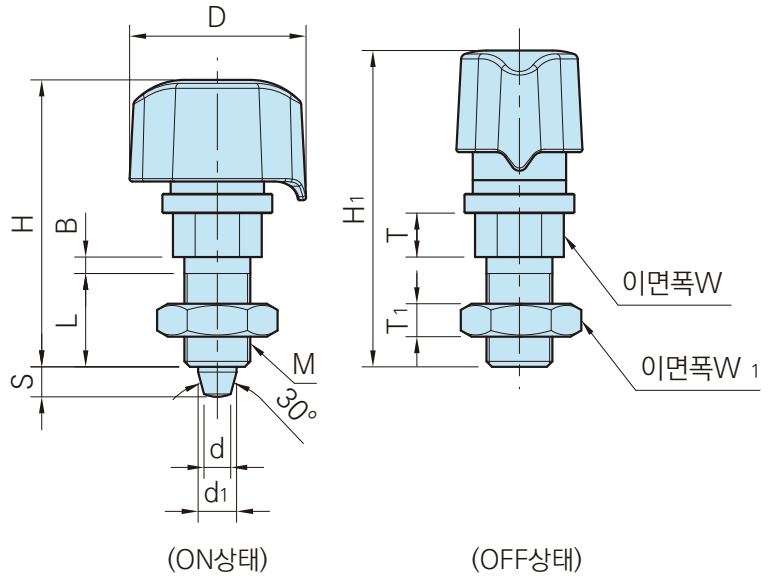
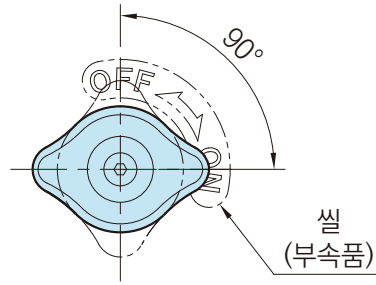
QCIC-M-P
(OFF상태)



QCIC-M-2P 용
(예압없음의
부속씰)



QCIC-M-3P 용
(예압있음의
부속씰)



본 체	테이퍼핀	인디게이터	노 브
SCM440 무전해 니켈도금	SCM435 무전해 니켈도금	알루미늄합금(A5056) 알루미늄 표면처리 레드	폴리아미드 (유리섬유강화) 블랙

★One Point
위치결정과 고정기 동시에 가능합니다.
나사설치타입

사 이 즈	적용 플레이트 두께	D	H	H ₁	d	d ₁	S	L	B	M	W	W ₁	T	T ₁	적용테이퍼부시 (P.53참조)
QCIC05M10	8~10	26	44	48	3.3	5	4.2	15	2	M10×1 (가느나사)	13	17	7	5	QCIC05TB
QCIC07M12	9~11	32	52	58	4.9	7	5	17	3	M12×1.5(가느나사)	14	19	8	6	QCIC07TB

품 번	클램프력 (N)	예압	예압력 (N)	질량 (g)
QCIC05M10-2P	140	없음	—	45
QCIC07M12-2P	170	없음	—	70
QCIC07M12-3P		있음	9	70

QCIC-TB

테이퍼부시(인덱스 클램프용)



→ P. 53

부속품

- QCIC-M-2P : ON/OFF 씰
- QCIC-M-3P : ON/MID/OFF 씰

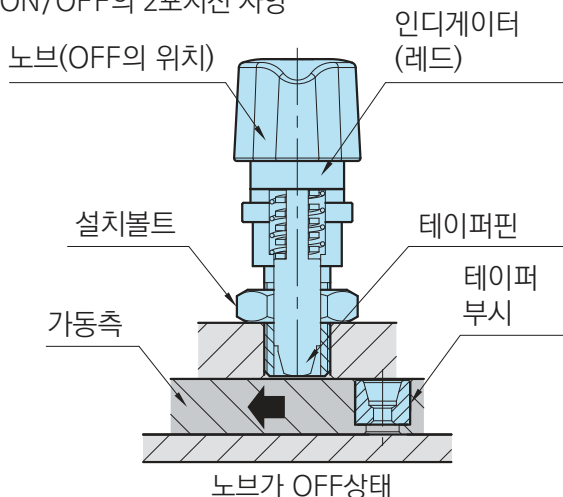
※ 부속씰은 두께 0.2mm의 알루미늄씰로 뒷면접착제 사양입니다.

특징

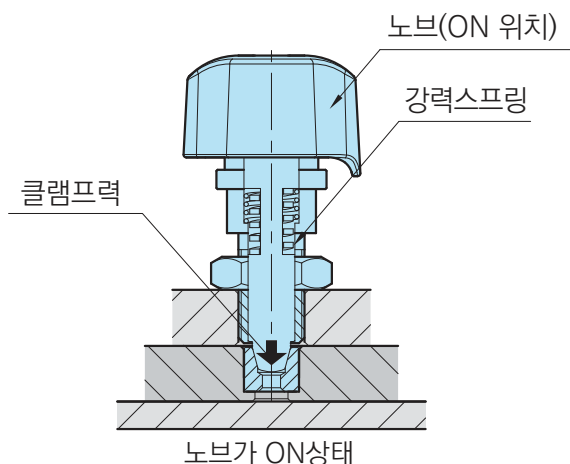
- 테이퍼핀에 의한 클램프로 흔들림이 없는 위치결정과 고정시 동시 가능합니다.
- 탭홀가공만으로 본체 설치가 가능합니다.
- 테이퍼부시와의 사용분만이 아니라 대용 적용홀만 있어도 사용 가능합니다.
- 노브가 OFF 위치에서 인디게이터(레드)가 보이며 언클램프 상태임을 알 수 있습니다.
- ON-OFF의 노브위치를 임의로 정하고 싶은 경우는 **QCIC-F** 인덱스클램프(플랜지타입)를 사용바랍니다.
(P. 45 참조)

■ 예압없음

ON/OFF의 2포지션 사양



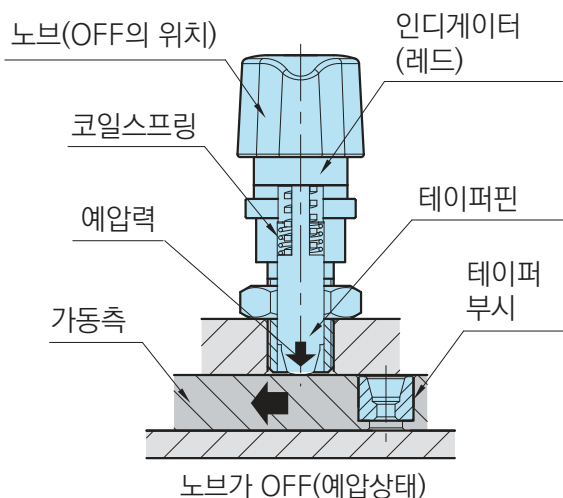
노브에서 손을 떼더라도 테이퍼핀은 내부에 격납된 상태로 유지됩니다.



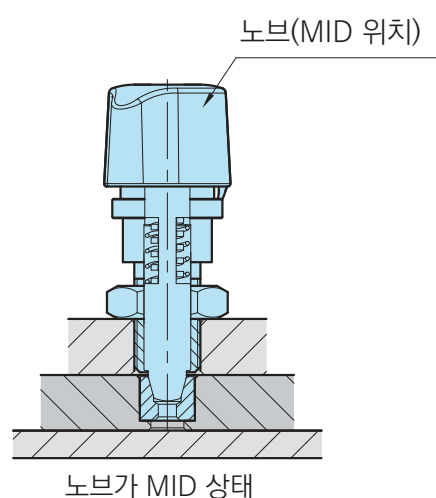
- 테이퍼부시 위치에서 노브를 ON위치로 돌려주세요.
- 강력스프링의 압축으로 클램프력이 발생하여 테이퍼핀은 테이퍼부시를 클램프합니다.
클램프시 클릭감이 있습니다.

■ 예압있음

- ON/MID/OFF의 3포지션 사양
- 본체 내부의 코일스프링에 의한 예압을 가한 상태로 가동할 수 있습니다.
- 예압상태에서는 테이퍼부시 위치로 자연스럽게 테이퍼핀과 테이퍼부시가 결합됩니다.(노브는 MID 위치가 됩니다.)



노브에서 손을 놓으면 테이퍼핀이 항상 밀려나와 있는 상태가 됩니다.
(노브가 MID로 회전하려고 합니다.)



- 예압에 의해 테이퍼부시 위치에 결합됩니다.
노브가 MID 위치로 바뀝니다.
※ MID에서 ON위치로 노브를 돌려주세요.
강력스프링 압축으로 클램프력이 발생하여 테이퍼부시를 클램프합니다.
클램프시 클릭감이 있습니다.

다음페이지

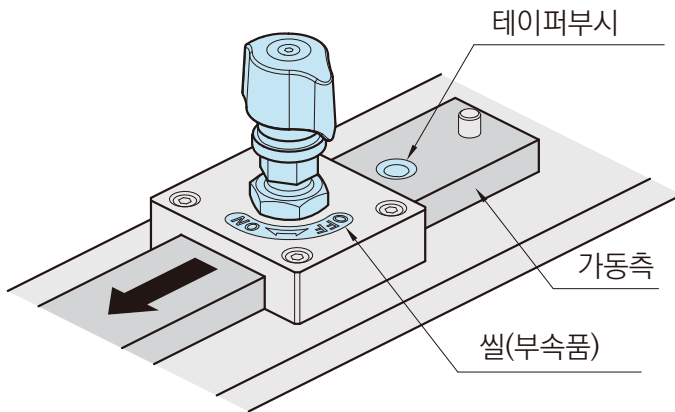
기술데이터

사 이 즈	내열온도 (°C)	내하중 (N)
QCIC05M10	80	900
QCIC07M12		1300

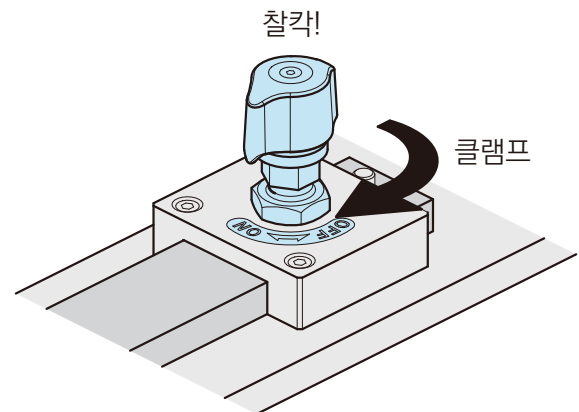
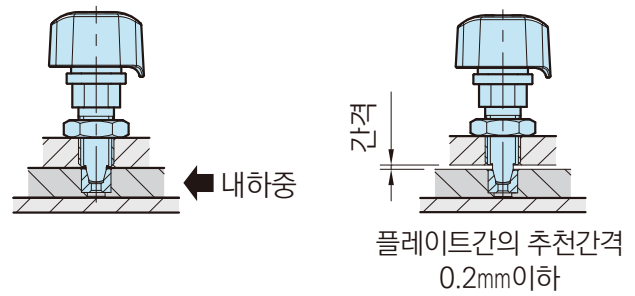
반복위치 결정정도는 ± 0.05 입니다.

조작순서

■예압없음

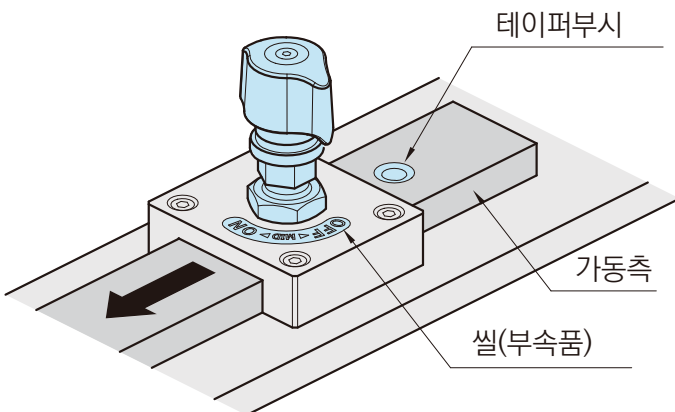


- ① 노브가 OFF 위치에 있는것을 확인합니다.
가동축을 슬라이드 시킵니다.

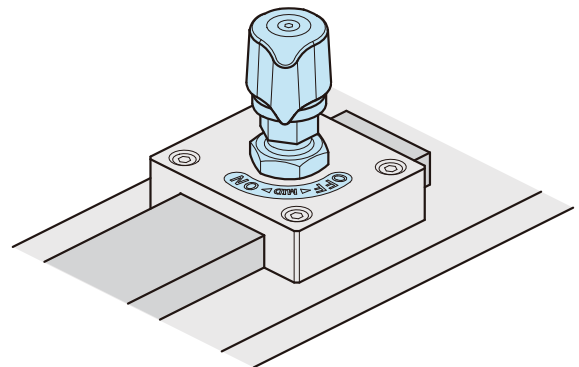


- ② 노브를 ON 위치로 돌려서 클램프해주세요.
클램프시 클릭감이 있습니다.
※ QCIC-M-2P (예압없음)은 테이퍼핀에 대한
측면 하중을 제거한 후 언클램프 해주세요.
(구조상 테이퍼핀이 변형 될 수 있습니다.)

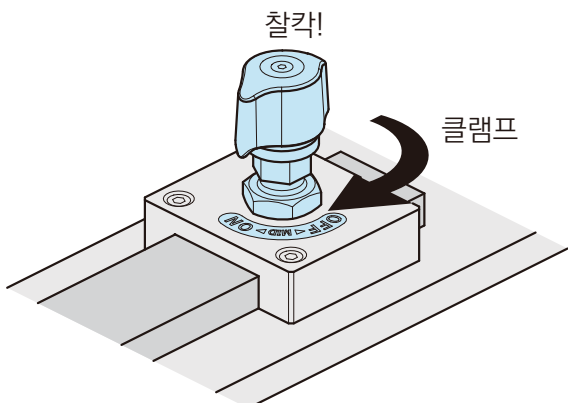
■예압있음



- ① 노브가 OFF에 위치한 상태로 가동축을 슬라이드 시킵니다.



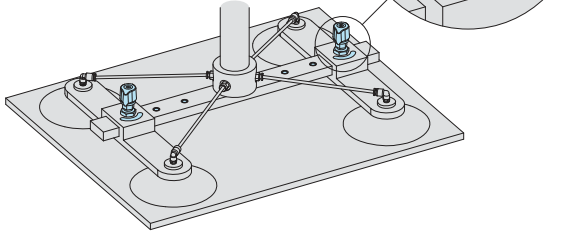
- ② 예압에 의해 테이퍼부시 위치에
테이퍼핀이 결합됩니다.
노브는 MID 위치로 바꿉니다.



- ③ 노브를 MID에서 ON위치로 돌려서
클램프해주세요.
클램프시 클릭감이 있습니다.

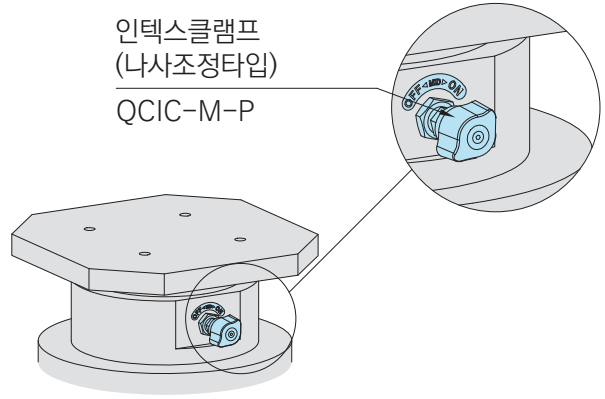
흡착ARM의 위치결정 클램프

인덱스클램프
(나사조정타입)
QCIC-M-P



파렛트의 회전위치결정 클램프

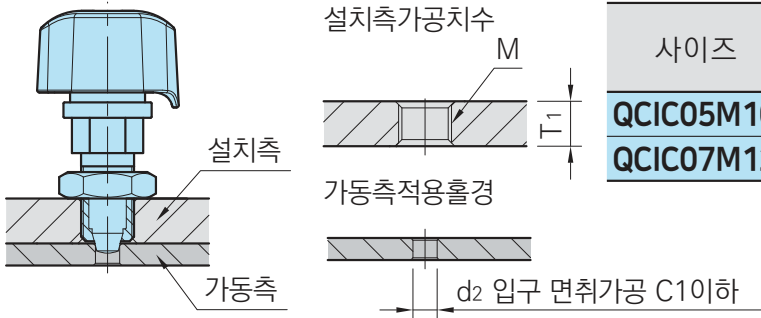
인덱스클램프
(나사조정타입)
QCIC-M-P



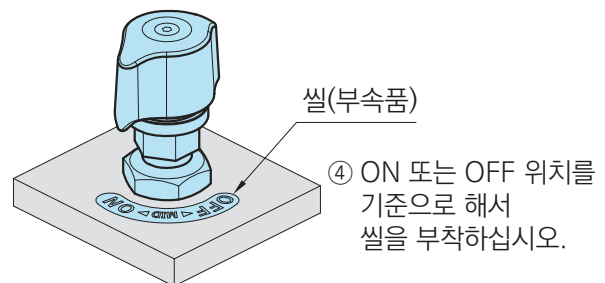
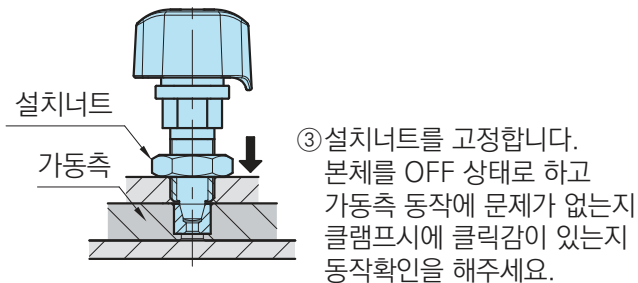
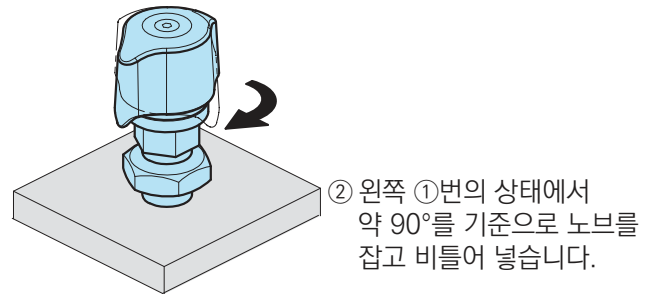
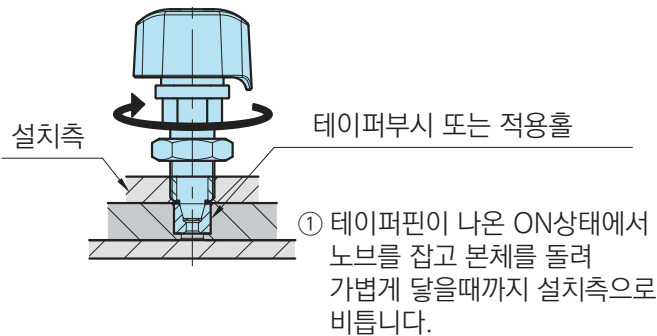
인덱스클램프(나사조정타입)의 설치방법

■ 홀가공도

※ 테이퍼부시를 사용하지 않을 경우



■ 설치순서



관련제품 페이지

테이퍼부시의 설치방법은 **QCIC-TB** 테이퍼부시의 「설치방법」을 참조 바랍니다.(P. 53 참조)

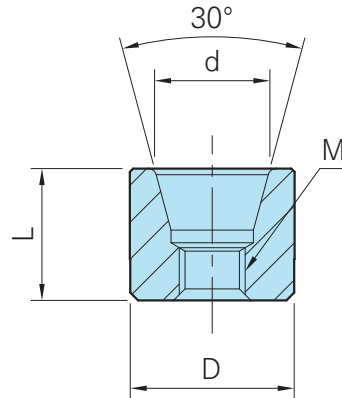
QCIC- TB

테이퍼부시(인덱스클램프용)

표준재고품 RoHS

NEW

IMAO



본 체
S45C 무전해 니켈도금

★One Point

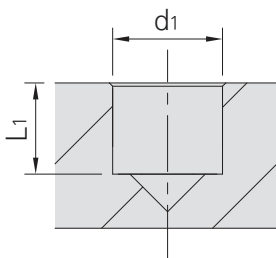
인덱스클램프용 부시

품 번	d	D ($\begin{smallmatrix} +0.01 \\ -0.005 \end{smallmatrix}$)	L (± 0.1)	M	질량 (g)
QCIC05TB	5	8	6	M3× 0.5	2
QCIC07TB	7	10	8	M4× 0.7	5

사용예 · 사용방법

■설치방법

압입설치입니다.

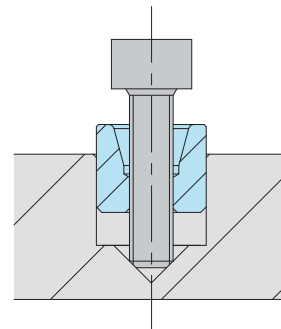


품 번	d1 (H7)	L1 (± 0.1)
QCIC05TB	8	6.2
QCIC07TB	10	8.2

주) 빠질우려가 있는 경우 접착제등으로 고정해주세요.

■빼내는방법

나사구멍에 볼트를 박아서 빼내주세요.



관련제품 페이지

- **QCIC-F** : 인덱스클램프(플랜지타입) CP. 45 참조
- **QCIC-M** : 인덱스클램프(나사조정타입) CP. 49 참조

항상 신용과 믿음으로 모든 고객 한분 한분에게 정성을 다 하겠습니다.



ENIDINE

An IMC Company

ENIDINE은 SHOCK ABSORBER의 세계 공통어입니다.

세계를 리드하는 ENIDINE사는 일반산업, 항공, 우주기기용 SHOCK ABSORBER의 전문메이커입니다. 생산품목 으로는 Shock Absorber, 중공업용 Buffer, Wire Rope Isolators, Air Springs, Air Mount Isolators, 방진고무 등이 있습니다.



세계 제일의 산업용 충격 완충기
Shock Absorbers



중공업 분야
Heavy Industry Products



유압 정속제어형 모델
Rate Control Series



진동과 충격으로부터 전기·전자장비 및 기계설비를 보호
Wire Rope Technology



고진공 및 저진동에서의
탁월한 진동흡수 기능과 실린더의 기능
Air Spring



소음감쇄장치
Polyurethane Bumper



JPI
국산 쇼크업소바



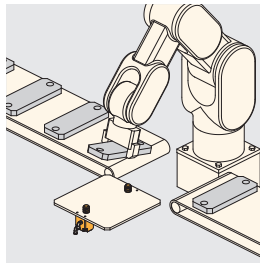
장치의 절차개선을 응원합니다!

AIR로
순간체결!

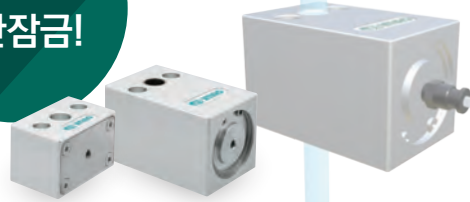


AIR LOCK CLAMP(에어잠금 클램프)

에어로 순간적으로 고정할수 있기 때문에 여러 위치에 체결 빈번하게 하는 치구교환 작업시간을 단축합니다. 또한 컴팩트한 사이즈로 좁은장소나 손이 닿지 않는 장소에 적합합니다.

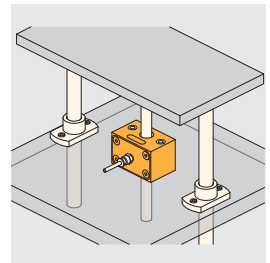


AIR로
순간잠금!



AIR SHAFT CLAMP (에어샤프트 클램프)

회전 및 슬라이드 동작을 하는 샤프트를 에어조작으로 순식간에 제어합니다. 조작하기 어려운 장소도 가까운 스위치 하나로 고정이 가능합니다.



BARO 바로통상

경남 창원시 성산구 상남로37 (상남동, 덕산베스트텔 1201~2호)

TEL. (055) 263-6485(대), FAX. (055) 263-6486

www.barots.co.kr

E-mail : barosung@daum.net