



机械标准配件

Standard Machine Elements

Value Creator
IMAO
株式会社今尾

机械标准配件



设备改善，提高效率！

标准化机械零部件，不只是手轮手柄等机械外设零件，还有提高设备效率的各种组合元件。

代替螺栓的缔结零件-快速锁紧、无需自制设计的即用型传动组合-传动机组、操作均一化扭矩可控型旋钮手柄等。以生产操作安全、性能优异的产品为信念，服务制造业。

工 夹 具 标 准 件



无需自制，夹具标准化!

无需制作非标夹具，标准件直接套用至工装。省事省力!

产品种类齐全：操作便捷的快捷夹具、对应多面同时加工的下拉式夹具、工装快速切换的柔性定位器、气压&机械混合型的气动夹具等。专门针对手动夹具，拥有能满足各种需求的齐全的产品线。

此系列产品未刊登在本目录中，请查看《工夹具标准件目录》(别册)。

办公室/工厂



总公司



美浓第一工厂



美浓第二工厂



infomax中心

公司概况

公司名称 / 株式会社今尾
(IMAO CORPORATION)

法人代表 / 社长 今尾任城

注册资金 / 9000万日元

创始时间 / 1935年10月

员工 / 290名

主页介绍

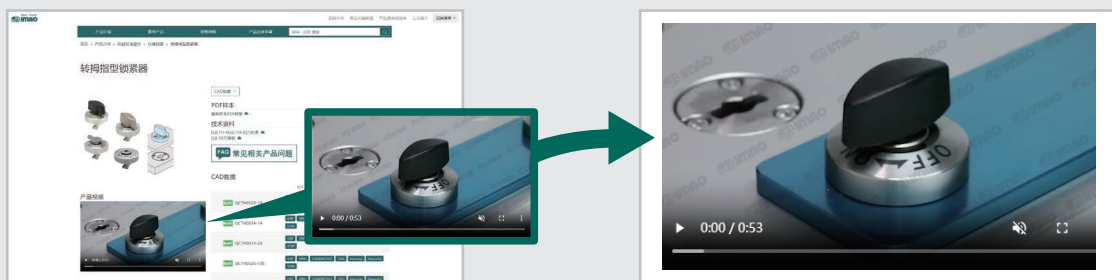


www.imao.com 或 株式会社今尾

公开最新产品信息、展会实况等可下载CAD和PDF数据

产品视频的介绍

视频更直接明了地展现出产品的动作，有助于更详细地了解产品。



CAD数据下载方法

CAD
数据格式

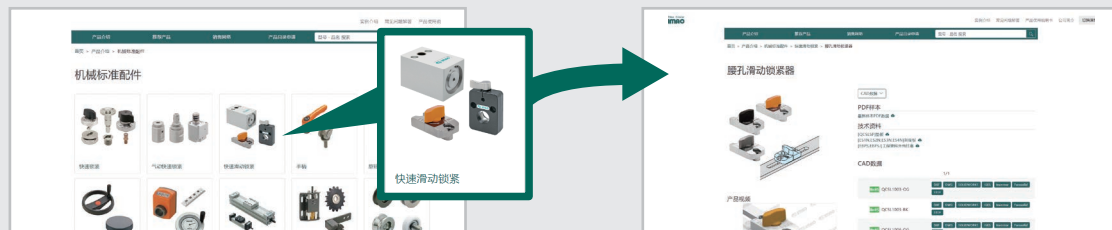
2D DXF, DWG

3D SOLIDWORKS, IGES, Inventor, Parasolid, STEP

- 型号已知时 直接在搜索栏中输入型号或品名，选择相符的结果，然后下载数据。



- 型号未知时 点击产品介绍，点击机械标准配件，选择对应产品，然后下载数据。

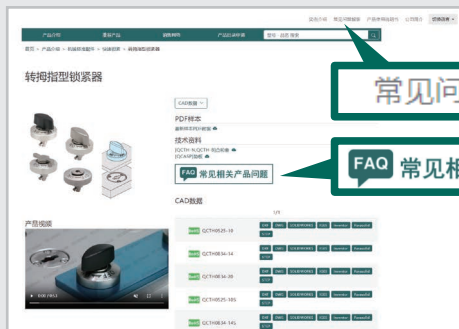


※显示无法下载CAD数据的时候，单击鼠标右键，选择“目标另存为”，然后再下载。

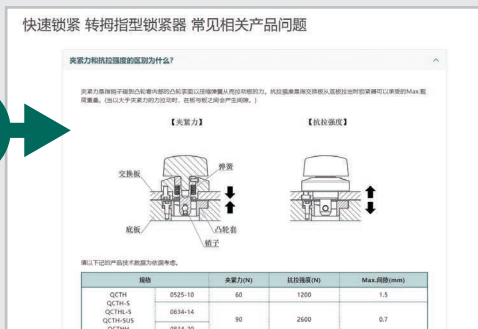
※输入不完整的型号和品名时，也可搜索。

常见相关产品问题

部分产品常见的技术问题解答，有助于更详细地了解产品。

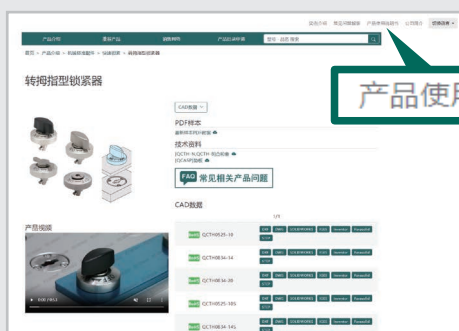


常见问题解答
FAQ 常见相关产品问题

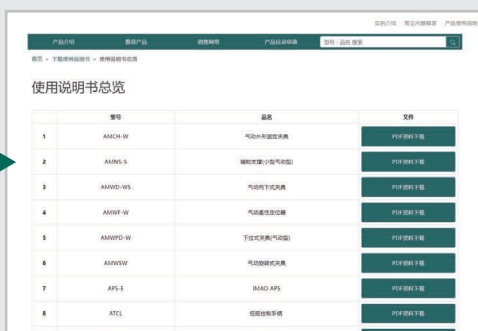


使用说明书总览

产品使用时的注意事项及说明，有助于更详细地了解产品。



产品使用说明书



销售网络

全国经销商名录，采购时请咨询各经销商。

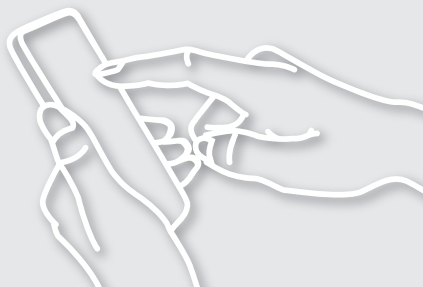


销售网络



微信·抖音

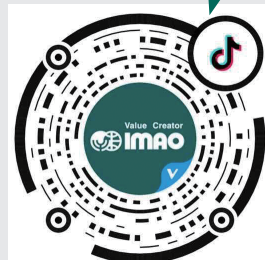
第一时间获取今尾最新情报!



微信扫描这里



抖音扫描这里



机械标准配件 分类介绍



快速锁紧

P.17~



气动快速锁紧

P.105~



快速滑动锁紧

P.121~

一键式
下压锁紧器



P.122~

腰孔
滑动锁紧器



P.132~

角钢
滑动锁紧器



P.136~

线轨限位器



P.142~

轴用锁紧器



P.144~

气动
轴用锁紧器



P.151~

快速
分度锁紧器



P.156~

机械标准配件 分类介绍



手柄&旋钮 P.165~

手柄



P.166~

旋钮



P.179~

传动机组 P.187~

传动机组
袖珍型



P.192~

传动机组



P.196~

配件



P.215~

图标说明



对应RoHS指令的产品

RoHS指令指的是？

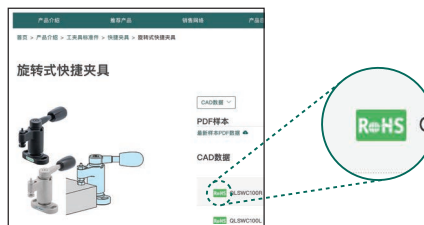
所谓RoHS指令是指，对于一些欧盟国家所持有的电器设备，电子设备类产品里所包含的有害物质使用的管制。主要目的为了防止产品从生产至废弃及处理的所有过程中损害人类健康和破坏地球环境。



RoHS标识的介绍

今尾的官方主页

各产品的CAD下载页面中能确认产品是否对应RoHS指令。对应RoHS指令的产品会以“RoHS”标记进行标识。



SUS

不锈钢制

订制品

下单后生产的产品

WEB 产品视频公布

已在网页上公开产品视频

www.imao.com

快速锁紧



夹紧力
60N, 90N

SUS

转拇指型锁紧器

型 号 QCTH, QCTHL, QCTHH P. 22

SUS

凸轮套

型 号 QCTH-N, QCTH-B P. 26

SUS

垫板

型 号 QCASP P. 28

夹紧力
250N, 400N

SUS

转拇指型锁紧器
(强力型)

型 号 QCTHS P. 30

SUS

套子
(强力型专用)

型 号 QCTHS-B P. 34

夹紧力
60N, 90N

SUS

转拇指型锁紧器
(收销式)

型 号 QCTHA P. 36

夹紧力
250N, 400N

SUS

转拇指型锁紧器
(强力型收销式)

型 号 QCTHSA P. 40

SUS

垫板

型 号 QCTHSA P. 42

夹紧力
30N, 50N

SUS

楔型锁紧器

型 号 QCWE P. 44

快速锁紧

 气动
快速锁紧

 快速滑动
锁紧

 手柄&
旋钮

传动机组



SUS

套子

型号 QCBU-M P. 48



QCWE专用

SUS

NEW型号

带传感器套子

型号 QCWE-M-S P. 50



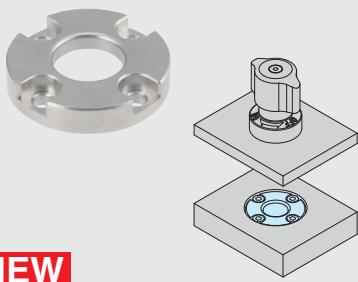
夹紧力
1000N,2000N

SUS

NEW

楔型锁紧器
(强力型)

型号 QCWES P. 52



NEW

套子
(强力型专用)

型号 QCWES-B P. 56

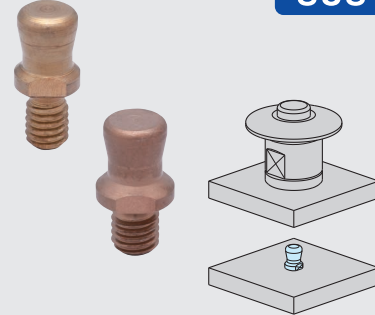


夹紧力
7N,9N

SUS

锥销抓紧型锁紧器

型号 QCPC P. 58



SUS

夹紧销
(锥型)

型号 QCPC-M P. 62



夹紧力
150N,250N

SUS

锥销抓紧型锁紧器
(强力型)

型号 QCPCS P. 64



SUS

夹紧销
(锥型)

型号 QCPCS-M, QCPCSF-M P. 68

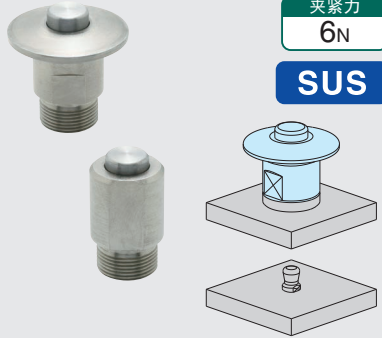


夹紧力
30N,50N

SUS

按钮型锁紧器

型号 QCBU, QCBUS P. 70



夹紧力
6N

SUS

自锁式按钮型锁紧器

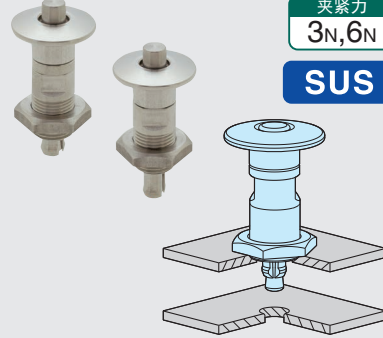
型号 QCOW, QCOWS P. 76



SUS

垫板

型号 QCOW P. 76



夹紧力
3N,6N

SUS

内孔型锁紧器

型号 QCHC-N P. 80

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组



夹紧力
90N

内嵌型锁紧器

型号 QCSJ P. 84



内嵌型凸轮套

型号 QCSJ-S, QCSJ-B P. 84



夹紧力
400N

内嵌型锁紧器
(强力型)

型号 QCSJS P. 88



内嵌型套子
(强力型)

型号 QCSJS-S P. 88



SUS

内嵌型锁紧器
(带安全机构)

型号 QCSJLK P. 92



SUS

内嵌型凸轮套
(带安全机构)

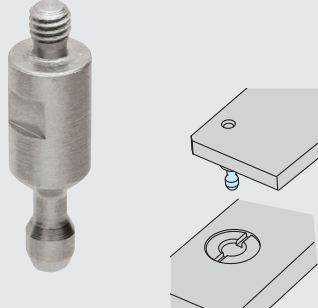
型号 QCSJLK-S P. 92



夹紧力
7N, 15N

球型锁紧器,
球型锁紧器(带安全机构)

型号 QCBA, QCBAS P. 96



夹紧销
(球型锁紧器用)

型号 QCBA-M P. 96



夹紧力
7N

SUS

磁铁型锁紧器

型号 QCMA P. 100



夹紧销
(磁铁型锁紧器用)

型号 QCMA-M P. 100

气动快速锁紧



夹紧力
30N
 (0.5MPa时)
SUS

气动锥销抓紧型锁紧器
(单动型)

型 号 PPHC-S P. 108

夹紧力
40N
 (0.5MPa时)
SUS

气动锥销抓紧型锁紧器
(双动型)

型 号 PPHC-D P. 110

SUS

夹紧销
(锥型)

型 号 QCPC-M P. 112

SUS
 夹紧力
50N(弹簧)
 夹紧力
150N(气动)
 (0.5MPa时)

气动球型锁紧器

型 号 PBLC P. 114

SUS

套子

型 号 PBLC-M P. 117

保持力
77N
 (0.5MPa时)
SUS

气动内径锁紧器

型 号 PIDHC P. 118

快速锁紧

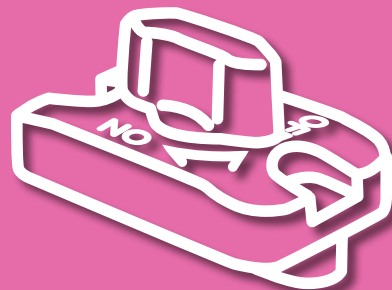
气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

快速滑动锁紧



一键式 下压锁紧器

P.122~

夹紧力
200N, 400N

NEW

一键式下压锁紧器

型 号 QCPS P. 124

QCPS用

NEW

固定环

型 号 QCPSC P. 128

腰孔滑动 锁紧器

P.132~

适用腰孔宽度
10

腰孔滑动锁紧器

型 号 QCSL P. 132

垫板

型 号 QCSLSP P. 135

角钢滑动 锁紧器

P.136~

适用钢材宽度
12~32

角钢滑动锁紧器

型 号 QCSQ P. 136

适用钢材宽度
12~32

角钢滑动锁紧器
(手柄型)

型 号 QCSQ-L P. 137

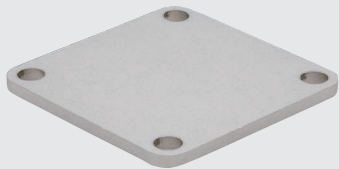
快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

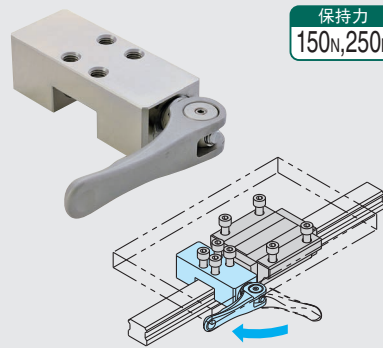


垫板

型号 QCSQSP P. 140

线轨限位器

P.142~



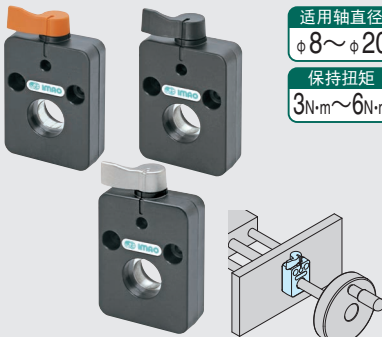
保持力
150N, 250N

线轨限位器

型号 LSM P. 142

轴用锁紧器

P.144~

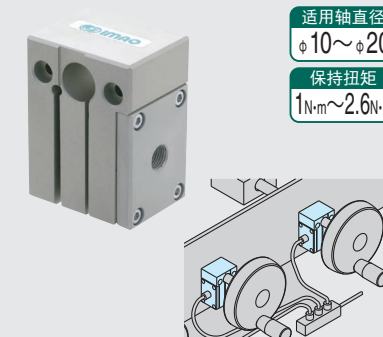


适用轴直径
 $\phi 8 \sim \phi 20$

保持扭矩
3N·m~6N·m

轴用锁紧器
(防自旋)

型号 QCSPL P. 144

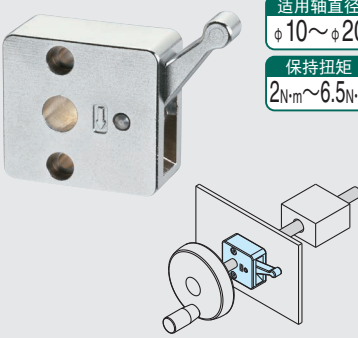


适用轴直径
 $\phi 10 \sim \phi 20$

保持扭矩
1N·m~2.6N·m

快速轴用锁紧器
(气动型)

型号 QSCA P. 146



适用轴直径
 $\phi 10 \sim \phi 20$

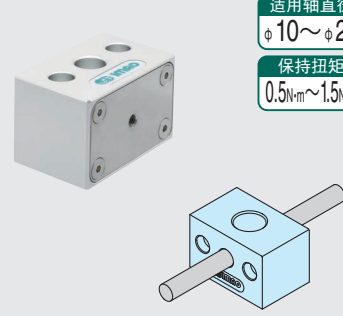
保持扭矩
2N·m~6.5N·m

快速轴用锁紧器
(凸轮型)

型号 QSC P. 148

气动轴用锁紧器

P.151~

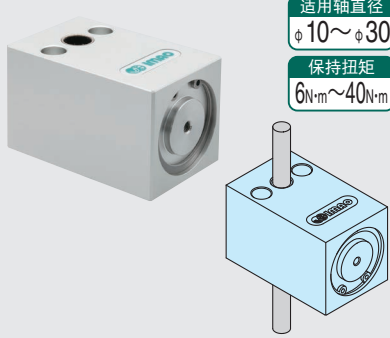


适用轴直径
 $\phi 10 \sim \phi 20$

保持扭矩
0.5N·m~1.5N·m

气动轴用锁紧器
(轻载型)

型号 PSLC-L P. 152



适用轴直径
 $\phi 10 \sim \phi 30$

保持扭矩
6N·m~40N·m

气动轴用锁紧器
(重载型)

型号 PSLC-M P. 154

快速分度锁紧器

P.156~



夹紧力
140N, 170N

快速分度锁紧器
(凸缘型)

型号 QCIC-F P. 156

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组



夹紧力
140N, 170N

快速分度锁紧器
(螺丝型)

型 号 QCIC-M P. 160



QCIC-F, QCIC-M用套子

圆锥套
(快速分度锁紧器用)

型 号 QCIC-TB P. 164

快速锁紧
气动 快速锁紧
快速滑动 锁紧
手柄& 旋钮
传动机组

手柄&旋钮



手柄

P.166~

螺栓尺寸
M6~M10

扭矩控制手柄

型号 ATCL P. 166

螺栓尺寸
M3, M4, M5

夹紧力
400N~700N

SUS

迷你凸轮手柄

型号 QLCCS P. 170

螺栓尺寸
M4~M10

夹紧力
0.9kN~4.8kN

凸轮手柄

型号 QLCA P. 172

螺栓尺寸
M6, M8

夹紧力
0.7kN, 1.4kN

凸轮手柄

型号 QLCL P. 176

旋钮

P.179~

适应轴直径
φ8, φ10

一键式锁紧旋钮

型号 OTLK P. 180

指针板

型号 OTLK-A P. 182

螺栓尺寸
M5, M6

扭矩固定旋钮

型号 CTK P. 184

快速锁紧

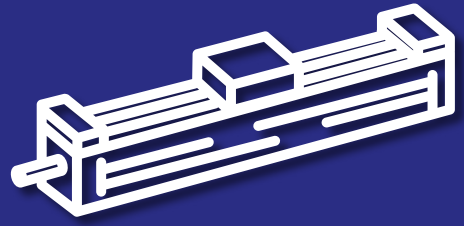
 气动
快速锁紧

 快速滑动
锁紧

 手柄&
旋钮

传动机组

传动机组



传动机组 袖珍型

P.192~



传动机组 袖珍型

型 号 MAU3222SS P. 192

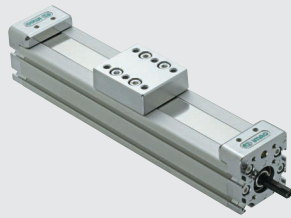


传动机组 袖珍型
(串联型)

型 号 MAU3222DS P. 194

传动机组

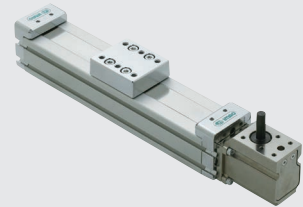
P.196~



NEW型号

传动机组

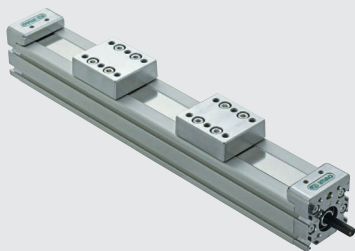
型 号 MAU5040SS P. 196



NEW型号

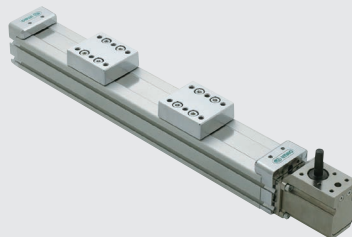
传动机组
可变操纵方向型

型 号 MAG5040SS P. 198



传动机组
(对心型)

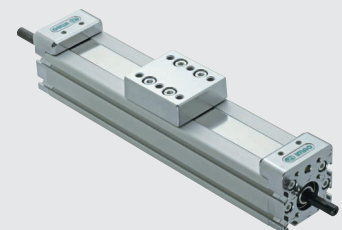
型 号 MAU5040SW P. 200



传动机组 可变操纵方向型
(对心型)

型 号 MAG5040SW P. 202

订制品

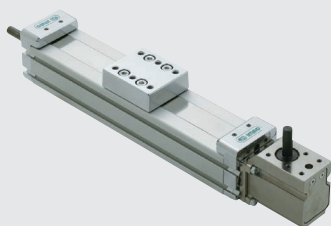


NEW型号

传动机组
(串联型)

型 号 MAU5040DS P. 204

订制品

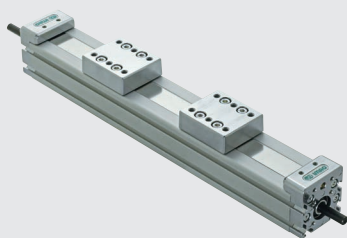


NEW型号

传动机组 可变操纵方向型
(串联型)

型号 MAG5040DS P. 206

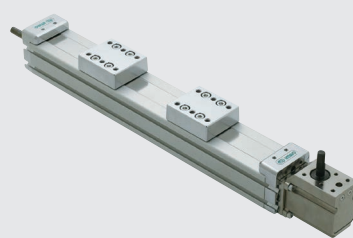
订制品



传动机组
(对心串联型)

型号 MAU5040DW P. 208

订制品



传动机组 可变操纵方向型
(对心串联型)

型号 MAG5040DW P. 210

配件

P.215~



轴用锁紧器

型号 MAU-SL P. 215



轴用锁紧器
(防自旋)

型号 QCSPL P. 216



变向垫片

型号 MAU5040-PS01 P. 217



机械式数字位置显示器

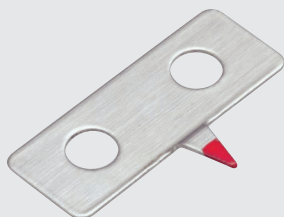
型号 SDP-02 P. 218



机械式数字位置显示器

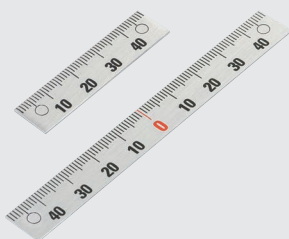
型号 SDP-04 P. 220

SUS



指针板

型号 ES3-A P. 222



刻度板

型号 ES1N P. 222



标准芯轴

型号 MAU-SH P. 224

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组



滚花旋钮
(带旋转握柄)

型号 GH-N

P. 226

订制品



圆盘形手轮
(紧定螺钉用孔已加工)

型号 EDHN-M

P. 227

订制品



双辐条手轮
(紧定螺钉用孔已加工)

型号 TWN-M

P. 228



限位器套装

型号 MAU5040-ST02

P. 229

SUS



螺母

型号 L5-TST

P. 230



槽盖

型号 L5-GVC2000N

P. 230

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

快速锁紧



快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

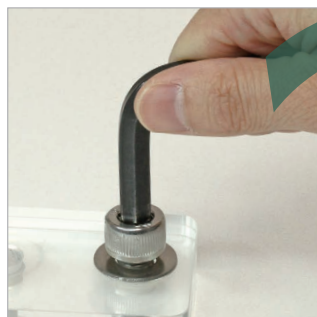
手柄&
旋钮

传动机组

不要 螺栓! **不费** 工夫!

快速锁紧

代替螺栓的缔结部件



改善设备的装拆!

快速锁紧是代替螺栓来进行缔结的部件。代替螺栓，便能无需工具进行快速操作，从而提高工作效率。尤其适用于需要频繁装拆之处，从而改善整体的装拆效率。

此外，快速锁紧系列各型号的操作都相当简单，锁紧力不会受到操作人员个人力量偏差的影响。



旋钮操作型



按钮操作型

快速锁紧

气动
快速锁紧

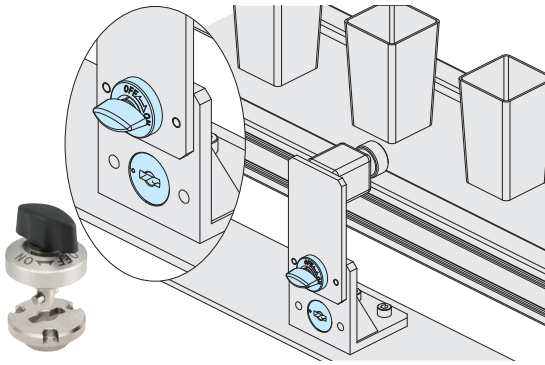
快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

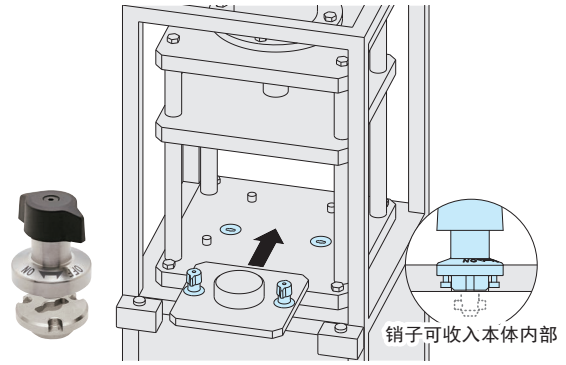
传动机组

使用示例

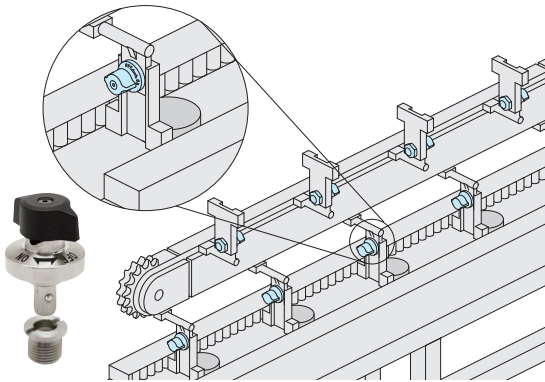
摄像机组件的位置变更



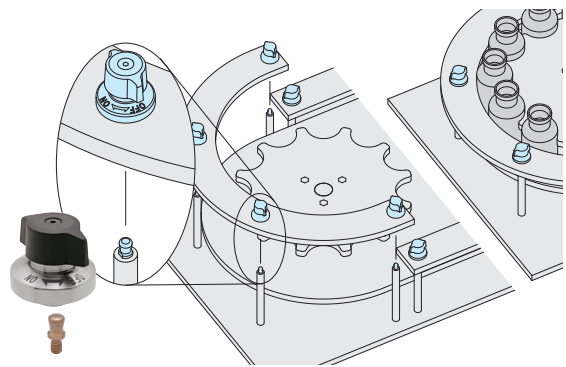
夹具板的交换



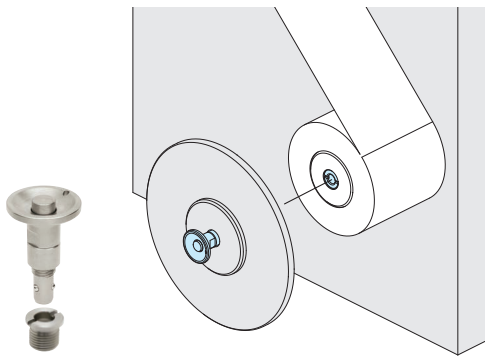
传送带的配件交换



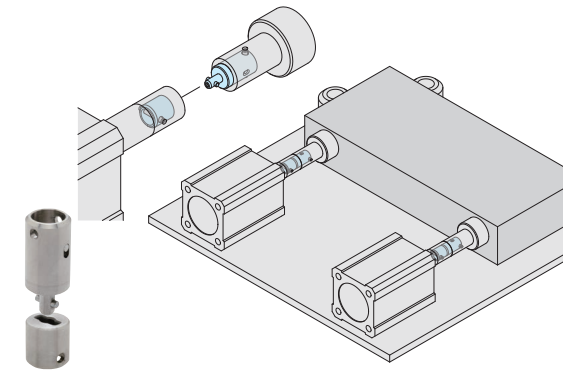
星形轮周围导轨的交换



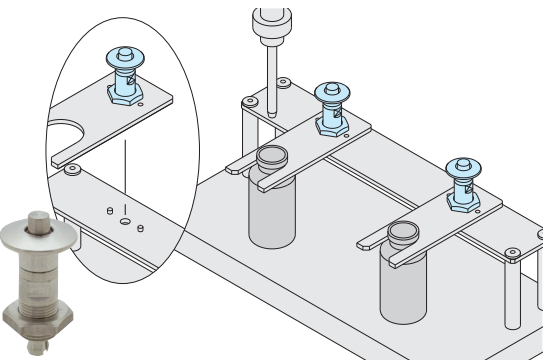
送料斗的装拆



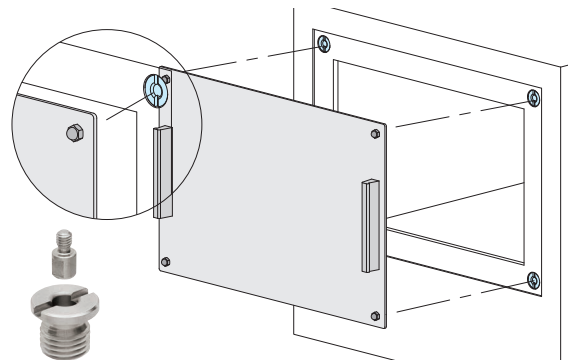
推进组合件的交换



固定部件交换



机械维护用外罩的装拆



快速锁紧

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

详情
请查看

P. 22 ~

快速锁紧 产品阵容

快速锁紧

产品系列

品名

操作
方式

夹紧力
(N)
保持力
(N)

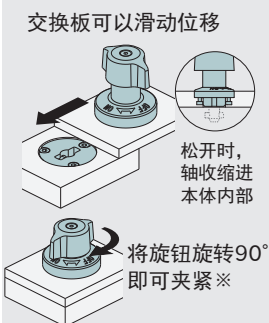
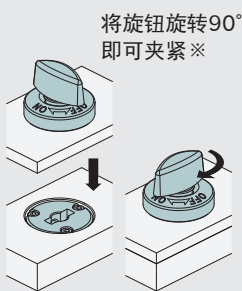
夹紧
机构

旋钮操作型



转拇指型锁紧器
转拇指型锁紧器 (强力型)
转拇指型锁紧器 (收销式)
转拇指型锁紧器 (强力型收销式)

P. 22 P. 30 P. 36 P. 40



*“强力型”需旋转120°

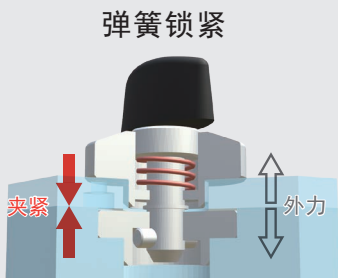
*“强力型”需旋转120°

60, 90

250, 400

60, 90

250, 400



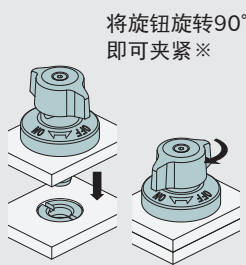
在有外力作用时, 通过弹簧力(夹紧力)保持夹紧。



NEW

楔型锁紧器
楔型锁紧器 (强力型)
锥销抓紧型锁紧器
锥销抓紧型锁紧器 (强力型)

P. 44 P. 52 P. 58 P. 64



*“强力型”需旋转120°

节约空间的
锥销夹紧型

30, 50

1000, 2000

7, 9

150, 250

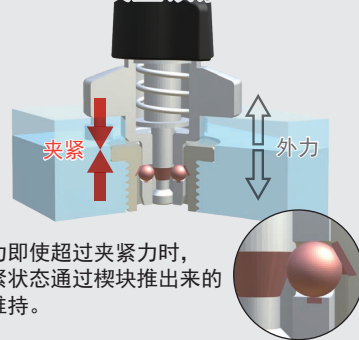
90, 150

2500, 5000

110, 150

450, 750

楔型锁紧



外力即使超过夹紧力时, 夹紧状态通过楔块推出来的球维持。

按钮操作型



按钮型锁紧器	自锁式按钮型锁紧器	内孔型锁紧器
P. 70	P. 76	P. 80

楔型锁紧

外力即使超过夹紧力时，夹紧状态通过楔块推出来的球维持。

旋转操作型



内嵌型锁紧器	内嵌型锁紧器 (强力型)	内嵌型锁紧器 (带安全机构)
P. 84	P. 88	P. 92

弹簧锁紧

在有外力作用时，通过弹簧力(夹紧力)保持夹紧。

锁定 旋转方向 (带安全机构)
向上推出锁环并旋转90°解锁。

插拔型



球型锁紧器, 球型锁紧器 (带安全机构)	磁铁型锁紧器
P. 96	P. 100

只需旋拧90°即可连结

通过磁力夹紧

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

QCTH, QCTHL, QCTHH 转拇指型锁紧器

ROHS SUS WEB 产品视频公布

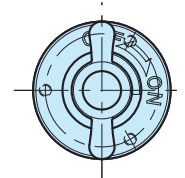
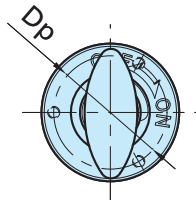
IMAO

快速锁紧

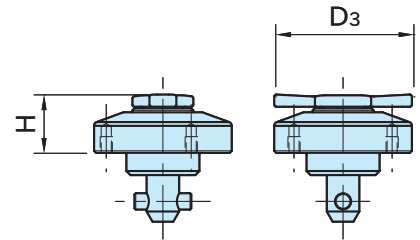
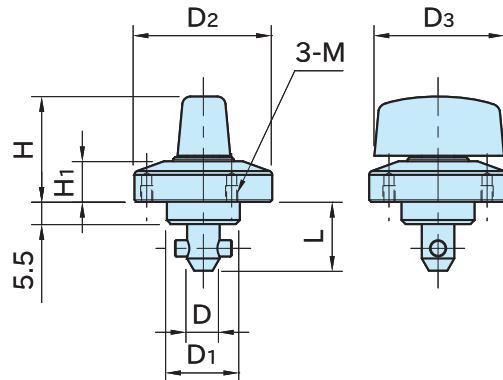
★One Point
只需旋拧90°弹簧型锁紧器



QCTH
(树脂旋钮)



QCTH-S
(金属旋钮)



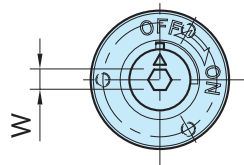
QCTH (树脂旋钮) **QCTH-S** (金属旋钮) **QCTH-SUS** (不锈钢型)

QCTHL-S
(低头旋钮)

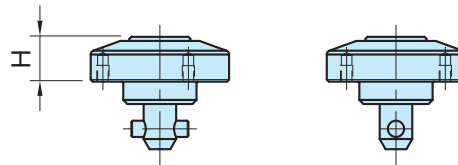


QCTH-SUS
(不锈钢型)

SUS



QCTHL-S
(低头旋钮)



QCTHH
(六角孔型)



QCTHH
(六角孔型)

类型	本体	轴	销子	旋钮	弹簧
QCTH	SUS303	SUS303	SUS304	聚酰胺 (玻璃纤维强化) 黑色	SWOSC-V相近
QCTH-S				SCS13(SUS304相近)	
QCTHL-S				—	
QCTHH				SCS13(SUS304相近)	SUS304
QCTH-SUS					

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

规格		适用板厚度	D (-0.04 -0.08)	D ₁ (h9)	D ₂	L	H ₁	M	D _p	夹紧力 (N)	保持力 (N)注2)	适用凸轮套 (参照P. 26)
QCTH QCTH-S QCTHL-S QCTH-SUS QCTHH	0525-10	3~10 注1)	5	14	25	15.5	6.5	M2×0.4 深3	21	60	60	QCTH0525-N,QCTH0525-B QCTH0525-N-SUS,QCTH0525-B-SUS
	0834-14	3~14 注1)	8	18	34	17	10	M3×0.5 深4	28	90	90	QCTH0834-N,QCTH0834-B QCTH0834-N-SUS,QCTH0834-B-SUS
	0834-20	12~20				23						

注1)安装在未滿6mm的板上时需要另售品的QCASP垫板。(参照P. 28)

注2)保持力指的是板与板之间的间隙保持在0.1mm以内的能力。

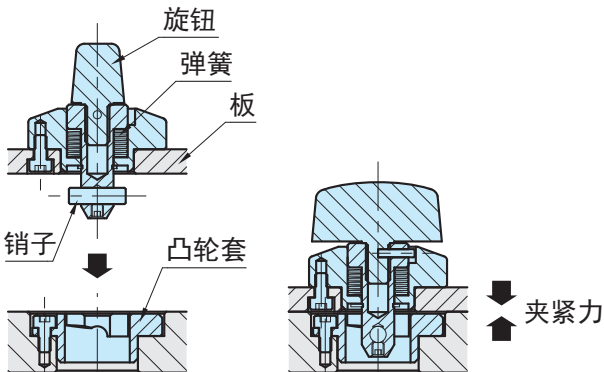
QCTH (树脂旋钮)				QCTH-S (金属旋钮)				QCTHL-S (低头旋钮)			
型号	D ₃	H	质量 (g)	型号	D ₃	H	质量 (g)	型号	D ₃	H	质量 (g)
QCTH0525-10	20	19	35	QCTH0525-10S	20	19	40	QCTHL0525-10S	25	11.5	35
QCTH0834-14	32	26	105	QCTH0834-14S	32	25.5	130	QCTHL0834-14S	34	15.5	80
QCTH0834-20			110	QCTH0834-20S			135	QCTHL0834-20S			85

QCTH-SUS (不锈钢型)				QCTHH (六角孔型)			
型号	D ₃	H	质量 (g)	型号	H	W	质量 (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

附件

- QCTH QCTH-S QCTHL-S QCTH-SUS
QCTHH 0525-10 :
内六角螺栓(SUS制) M2×0.4-5L...3根
- QCTH QCTH-S QCTHL-S QCTH-SUS
QCTHH 0834-14,0834-20 :
内六角螺栓(SUS制) M3×0.5-6L...3根

特点

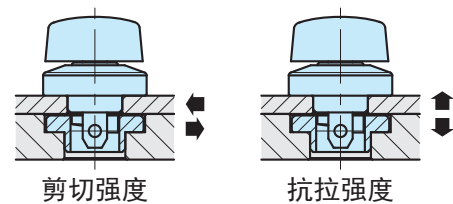


销子与凸轮套内部的凸轮面接触，使弹簧压缩，拉紧板。

操作步骤

1. 请确认旋钮是否处于OFF的位置上。
2. 插入。
3. 请将旋钮旋转至ON的位置，然后夹紧。夹紧时有单击感。
※松开时，请按相反顺序操作。

技术数据



规格		耐热温度 (°C)	剪切强度 (N)	抗拉强度 (N)
QCTH	0525-10	130	1800	1200
	0834-14		3200	2600
	0834-20		3200	2600
QCTH-S	0525-10	180	1800	1200
QCTHL-S	0834-14		3200	2600
QCTH-SUS	0834-14		3200	2600
QCTHH	0834-20		3200	2600

剪切、抗拉强度是有容许载荷限制的，承受更大的载荷时产品可能会损坏。

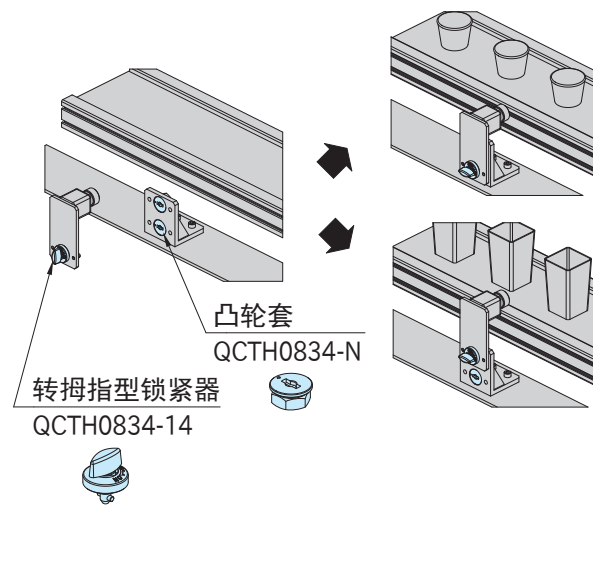
QCTH-N,QCTH-B 凸轮套



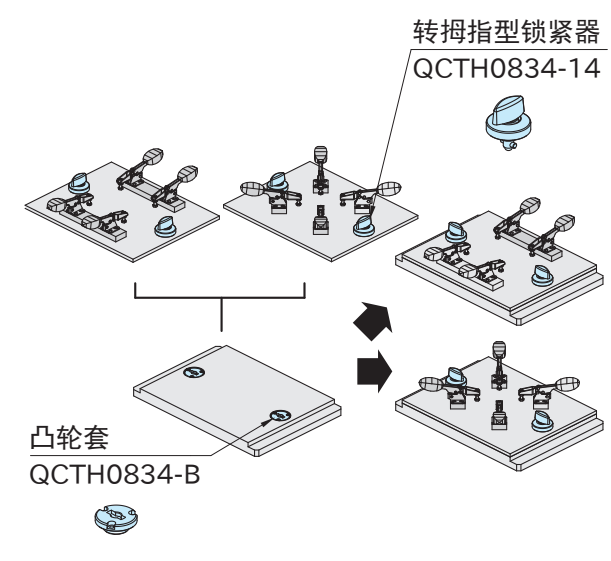
转下页

使用示例及使用方法

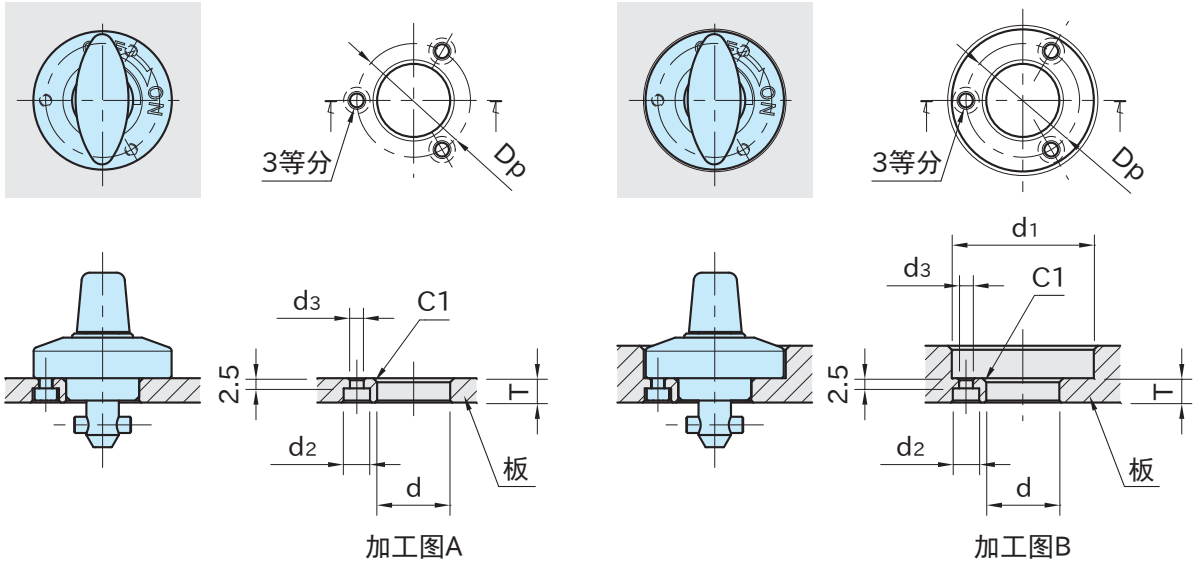
摄像机组件的位置变更



夹具板的交换



转拇指型锁紧器的安装方法



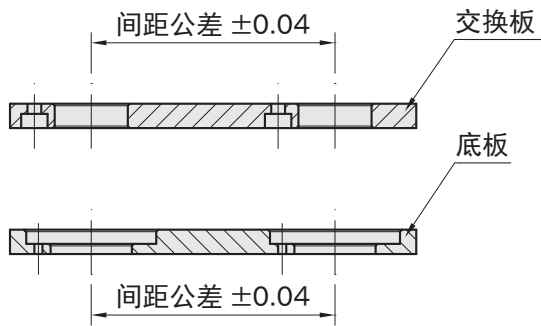
规格	适用板厚度	参照加工图	d (± 0.10 / ± 0.05)	d ₁	T (± 0.2)	d ₂	d ₃	D _p	
QCTH QCTH-S	0525-10	3以上, 未滿6	使用了垫板 QCASP (参照P. 28)						
		6	A	14	—	6	4.4	2.4	21
QCTHL-S QCTH-SUS QCTHH	0834-14	3以上, 未滿6	使用了垫板 QCASP (参照P. 28)						
		6	A	18	—	6	6.5	3.4	28
超过6, 10以下	B	26							
	0834-20	12	A	18	—	12	6.5	3.4	28
		超过12, 20以下	B		35				

QCASP 垫板


P. 28

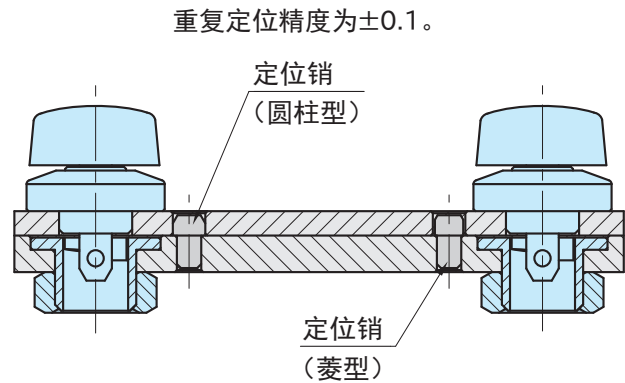
加工精度与重复定位精度

■加工精度



交换板与底板的间距公差，
请按照 ± 0.04 加工。

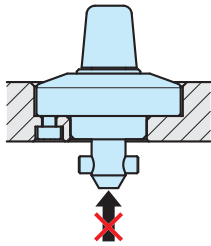
■重复定位精度



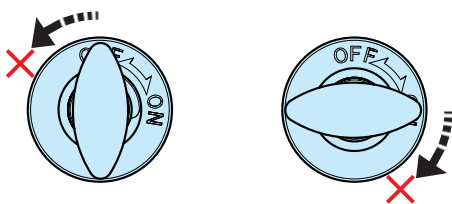
需要高精度的定位时，请与定位销组合使用。

⚠ 注意事项

- QCTH** **QCTH-S** **QCTHL-S** **QCTH-SUS** **QCTHH** 0525-10
- 如果向轴的顶端施加600N以上的力时，平行销有可能损坏。



- 操作旋钮所需的扭矩为 $0.4\text{N}\cdot\text{m}$ 。
请注意！使用 $2\text{N}\cdot\text{m}$ 以上过大的扭矩操作时，内部的平行销有可能损坏。



※本产品单组使用时，在旋转方向上施加过大的力，会有损坏产品或者解除夹紧的情况发生。仅单组使用产品时，请同时使用定位销以制御旋转方向。

相关产品页

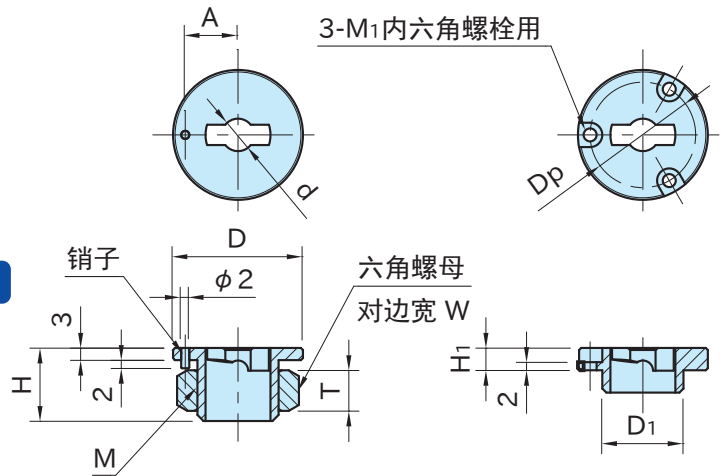
- 凸轮套的安装方法，请参照 **QCTH-N** **QCTH-B** **QCTH-N-SUS** **QCTH-B-SUS** 凸轮套的“凸轮套的安装方法”。(参照P. 26)
- 安装在3mm以上但未满6mm的板上时，请使用 **QCASP** 垫板。(参照P. 28)

QCTH-N, QCTH-B 凸轮套

RoHS SUS

IMAO

快速锁紧



QCTH-N (薄板用) QCTH-N-SUS (薄板用、不锈钢型) QCTH-B (嵌入用) QCTH-B-SUS (嵌入用、不锈钢型)

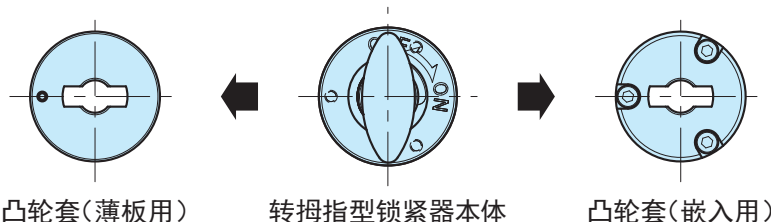
类型	本体	螺母
QCTH-N	SCM440	不锈钢
QCTH-B	无电解镀镍	-
QCTH-N-SUS	SCS24	不锈钢
QCTH-B-SUS	(SUS630相近)	-

型号	适用板厚度	D	H	d	A	M	T	W	D ₁	H ₁	M ₁	D _p	质量(g)	适用转拇指型锁紧器 (参照P. 22、36)		
QCTH0525-N	薄板用	6~10	25	16	5	10.5	M14×1.5 (细牙)	8	22	-	-	-	40	QCTH	0525-10	
QCTH0525-N-SUS														QCTH-S		
QCTH0834-N	薄板用	6~12	32	18	8	13	M20×1.5 (细牙)	10	30	-	-	-	55	QCTHL-S	0834-14 0834-20	
QCTH0834-N-SUS														QCTH-SUS		
QCTH0525-B	嵌入用	超过10	25	9	5	-	-	-	-	14	4.5	M2	21	20	QCTHH	0525-10
QCTH0525-B-SUS															QCTHA	
QCTH0834-B	嵌入用	超过12	32	11	8	-	-	-	-	20	5.5	M3	26	35	QCTHA-S	0834-14 0834-20
QCTH0834-B-SUS															QCTHA-SUS	

附件

- QCTH0525-B QCTH0525-B-SUS : 内六角螺栓(SUS制) M2×0.4-5L...3根
- QCTH0834-B QCTH0834-B-SUS : 内六角螺栓(SUS制) M3×0.5-6L...3根

转拇指型锁紧器本体与凸轮套的安装位置关系



凸轮套(薄板用)

转拇指型锁紧器本体

凸轮套(嵌入用)

快速锁紧

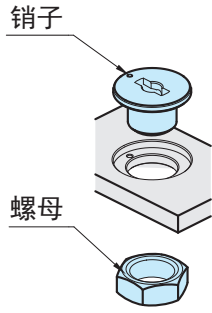
气动快速锁紧

快速滑动锁紧

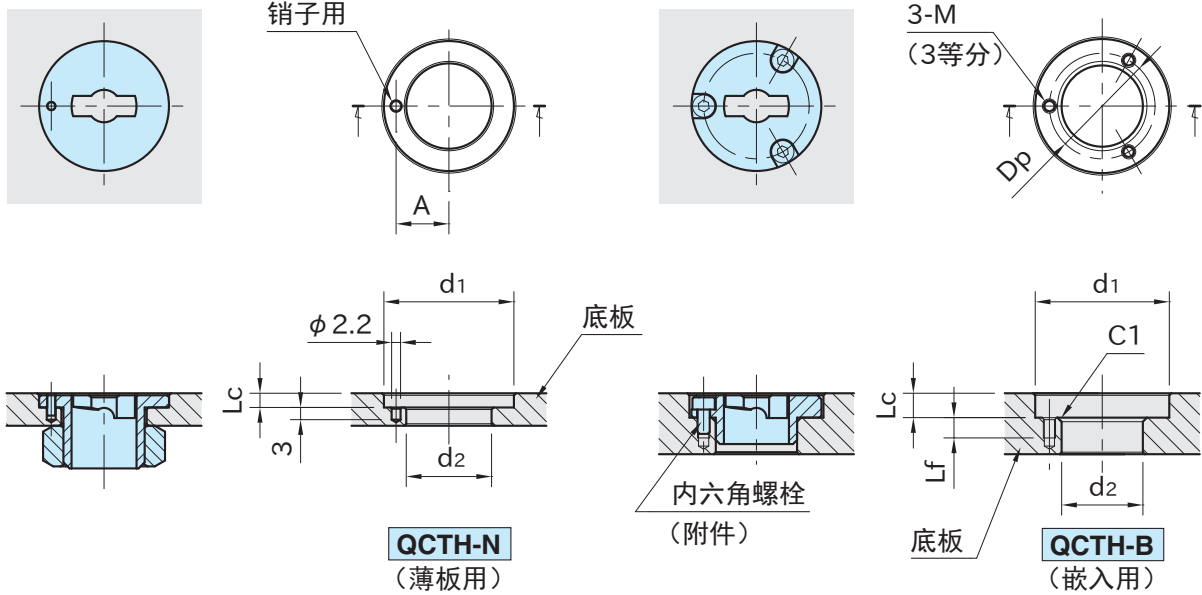
手柄&旋钮

传动机组

凸轮套的安装方法



凸轮套，通过销子定位后，
请用螺母固定。



型号	适用 底板厚度	d1	d2	A (±0.1)	Lc ($\begin{smallmatrix} +0.10 \\ 0 \end{smallmatrix}$)	M	Lf	Dp		
QCTH0525-N	薄板用	6 ~ 10	25	+0.10 +0.05	15	10.5	3.5	-	-	-
QCTH0525-N-SUS										
QCTH0834-N										
QCTH0834-N-SUS	6 ~ 12	32	21	13						
QCTH0525-B	嵌入用	超过10	26	-	14	+0.10 +0.05	5	M2×0.4	4	21
QCTH0525-B-SUS										
QCTH0834-B		超过12	33	20	-	6	M3×0.5	5	26	
QCTH0834-B-SUS										

相关产品页

加工精度与重复定位精度，请参照各类型转拇指型锁紧器的“加工精度与重复定位精度”。

- [QCTH](#) [QCTHL](#) [QCTHH](#) (参照P.22)
- [QCTHA](#) (参照P.36)

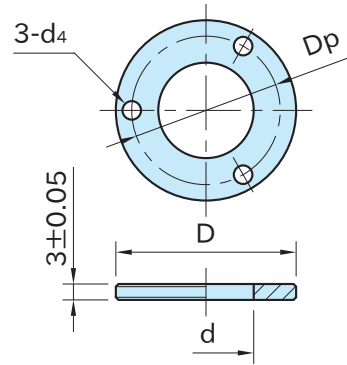
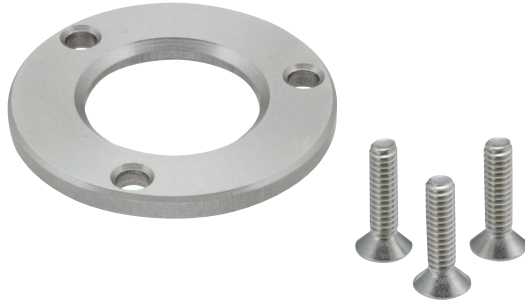
QCASP

垫板

ROHS SUS

IMAO

快速锁紧



★One Point
使3mm的板上也能安装锁紧器

垫板
SUS303

型号	D	d ($^{+0.1}_0$)	Dp	d4	质量 (g)
QCASP25-03-SUS	25	14	21	2.3	8
QCASP34-03-SUS	34	18	28	3.5	15.5

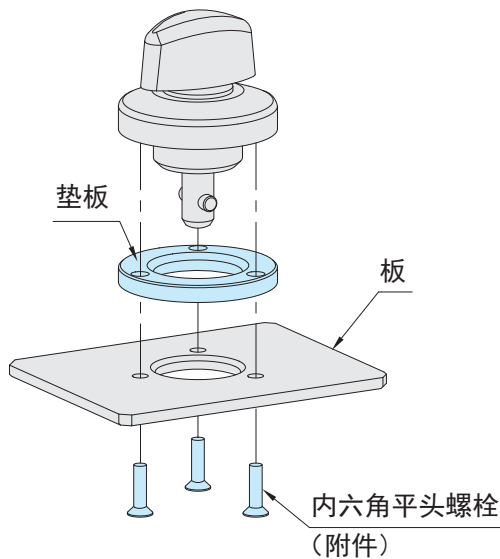
附件

- **QCASP25-03-SUS** :
内六角平头螺栓(SUS制) M2×0.4-8L…3根
- **QCASP34-03-SUS** :
内六角平头螺栓(SUS制) M3×0.5-9L…3根

注意事项

安装 **QCASP** 时请使用附件的内六角平头螺栓。

使用示例及使用方法



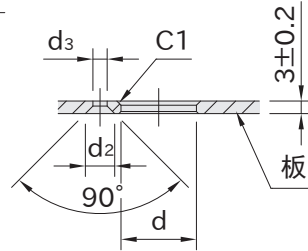
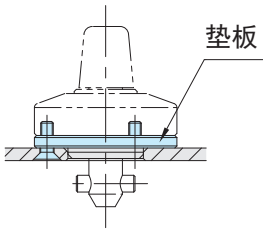
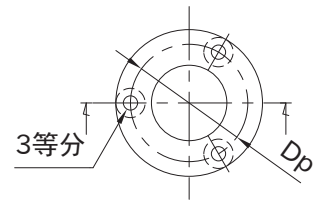
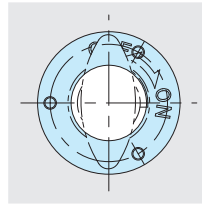
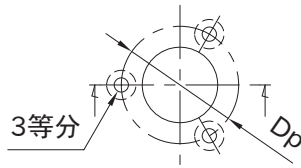
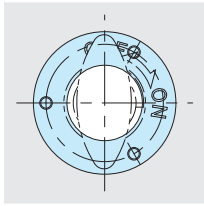
快速锁紧

气动快速锁紧

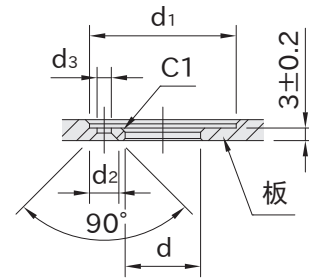
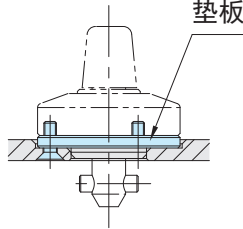
快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组



加工图A



加工图B

型号	适用板厚度	参照加工图	d ($+0.10$ / $+0.05$)	d ₁	d ₂	d ₃	Dp
QCASP25-03-SUS	3	A	14	—	5	2.4	21
	超过3, 未滿6	B		26			
QCASP34-03-SUS	3	A	18	—	7	3.4	28
	超过3, 未滿6	B		35			

型号	适用转拇指型锁紧器 (参照P. 22)		适用转拇指型锁紧器 (收销式) (参照P. 36)		适用转拇指型锁紧器 (强力型) (参照P. 30)		适用楔型锁紧器 (参照P. 44)	
	QCASP25-03-SUS	QCTH QCTH-S	0525-10	QCTHA QCTHA-S	0525-10	QCTHS QCTHS-S	0825-20	QCWE QCWE-S
QCASP34-03-SUS	QCTHL-S QCTH-SUS QCTHH	0834-14	QCTHA-SUS	0834-14	QCTHS-S	0834-20	QCWE-SUS	1034-14

型号	适用锥销抓紧型锁紧器 (参照P. 58)		适用锥销抓紧型锁紧器 (强力型) (参照P. 64)	
	QCASP25-03-SUS	QCPC	0625-10	QCPCS
QCASP34-03-SUS	QCPC-S QCPC-SUS	0834-14	QCPCS-SUS	0834-20

快速锁紧

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

QCTHS

转拇指型锁紧器(强力型)



WEB 产品视频公布



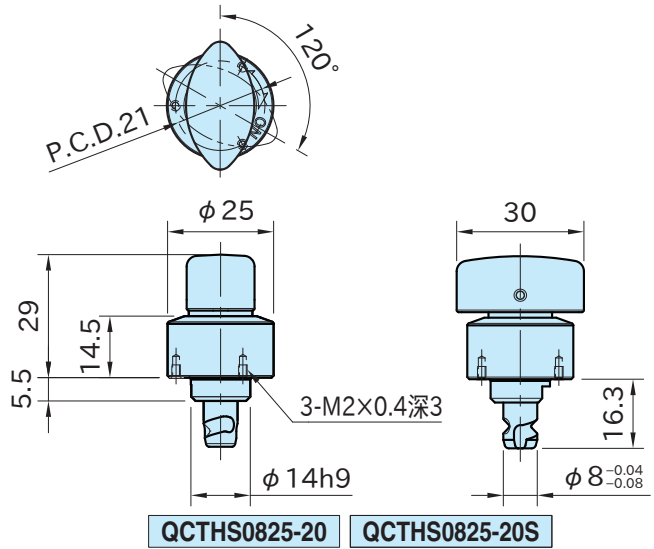
快速锁紧



QCTHS0825-20
(树脂旋钮)



QCTHS0825-20S
(金属旋钮)



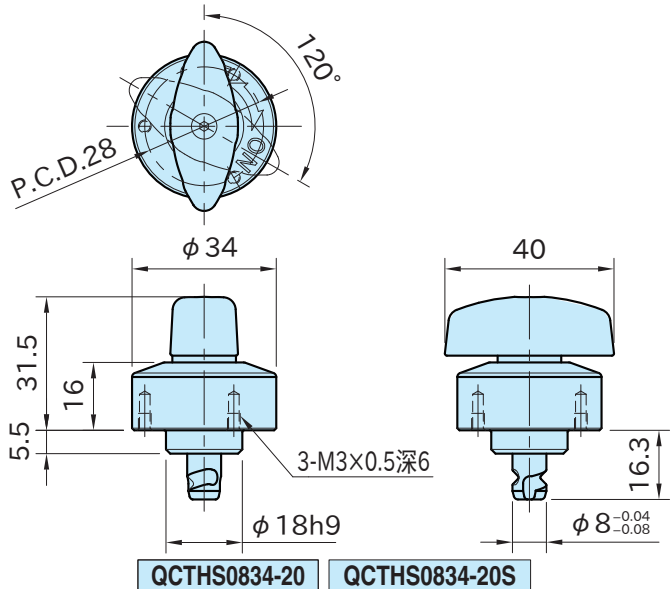
QCTHS0825-20 **QCTHS0825-20S**



QCTHS0834-20
(树脂旋钮)



QCTHS0834-20S
(金属旋钮)



QCTHS0834-20 **QCTHS0834-20S**

★ **One Point**
强力弹簧型的锁紧器

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

类型	本体	轴	销子	旋钮	弹簧A	弹簧B
QCTHS	SUS303	SKS3 无电镀镍 淬火回火	SUS440C 淬火回火	聚酰胺 (玻璃纤维强化) 黑色	SWOSC-V相近	SUS316J1
QCTHS-S				SCS13 (SUS304相近)		

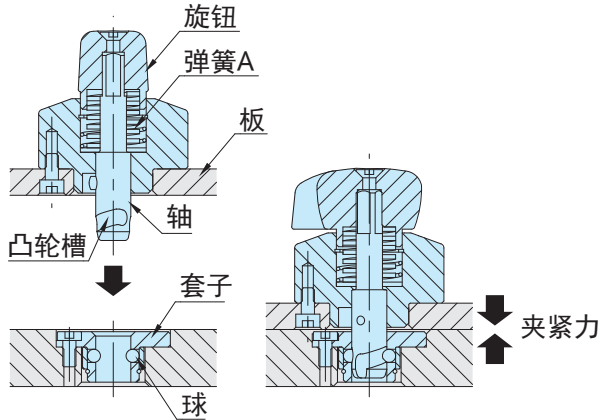
型号	适用板厚度	夹紧力 (N)	保持力 (N) 注2)	质量 (g)	适用套子 (参照P. 34)
QCTHS0825-20	3~20 注1)	250	250	62	QCTHS0834-B
QCTHS0825-20S				84	
QCTHS0834-20		400	400	121	
QCTHS0834-20S				157	

注1) 安装在未满足6mm的板上时需要另售品的**QCASP**垫板。(参照P. 28)
注2) 保持力指的是板与板之间的间隙保持在0.1mm以内的能力。

附件

- **QCTHS QCTHS-S** 0825-20:
内六角螺栓(SUS制)M2×0.4-5L...3根
- **QCTHS QCTHS-S** 0834-20:
内六角螺栓(SUS制)M3×0.5-6L...3根

特点



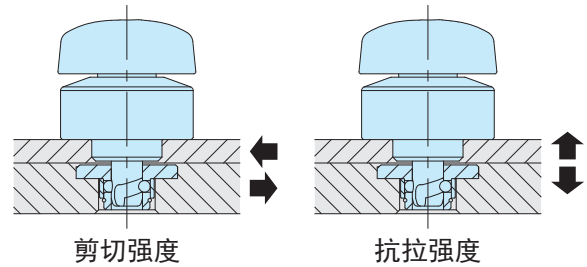
凸轮槽沿套子内部球的路线运动，使弹簧A压缩，拉紧板。

QCTHS-B 套子(强力型专用)



☞ P. 34

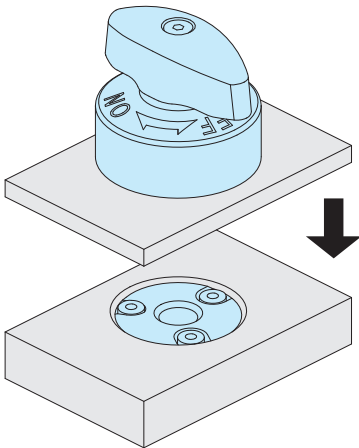
技术数据



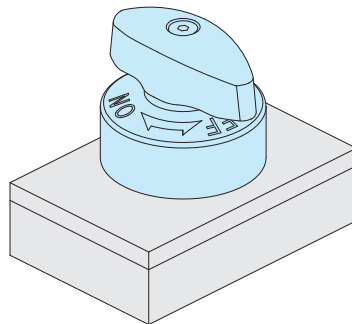
型号	耐热温度 (°C)	剪切强度 (N)	抗拉强度 (N)
QCTHS0825-20	130	4800	1100
QCTHS0825-20S	180		
QCTHS0834-20	130	4800	1600
QCTHS0834-20S	180		

剪切、抗拉强度是有容许载荷限制的，承受更大的载荷时产品可能会损坏。

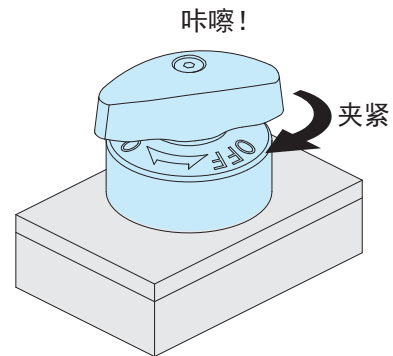
操作步骤



1. 请确认旋钮是否处于OFF的位置上。



2. 插入。

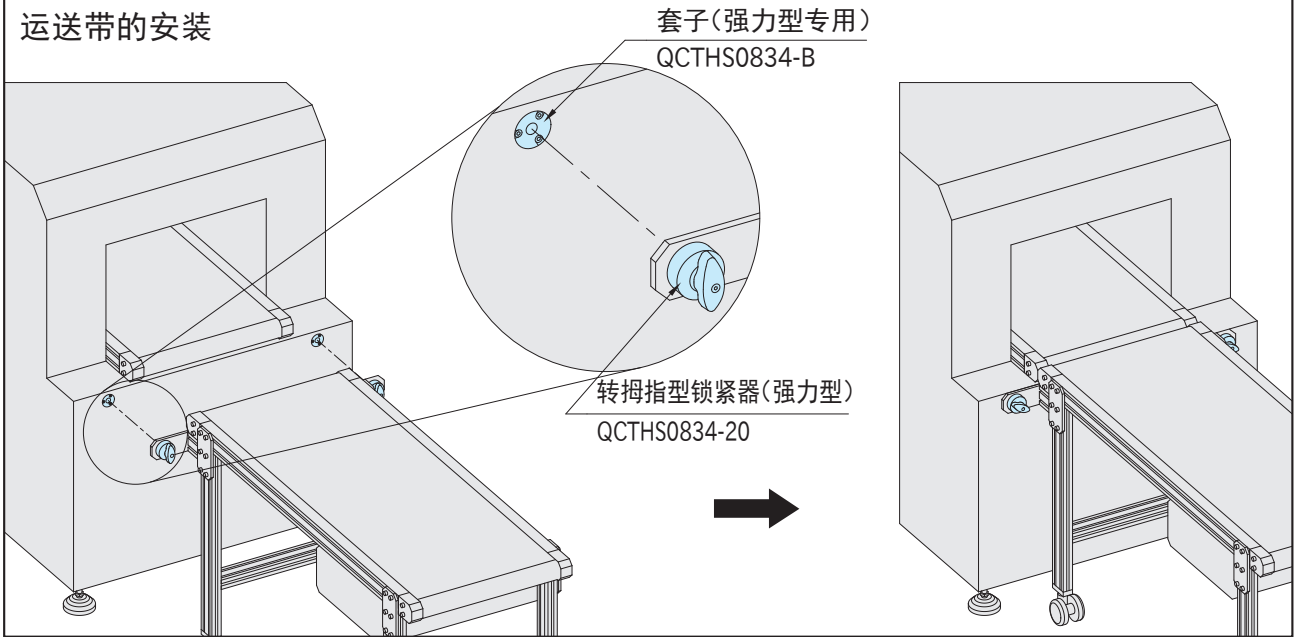


3. 请将旋钮转至ON的位置，然后夹紧。
夹紧时有单击感。
※ 松开时，请按相反顺序操作。

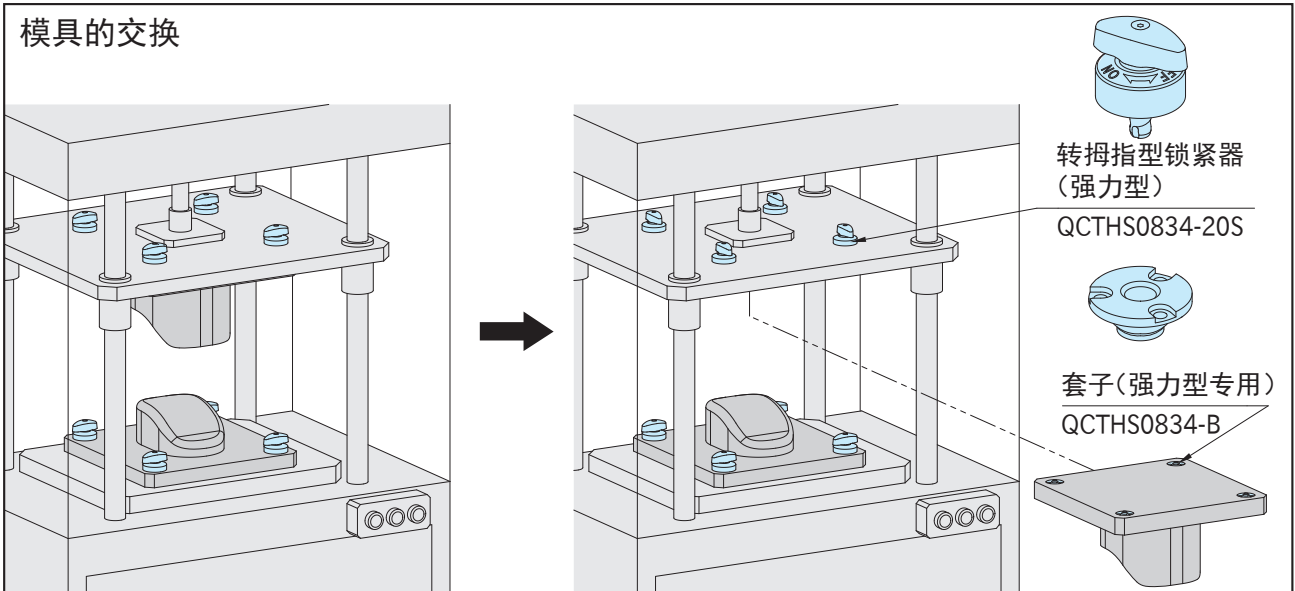
使用示例及使用方法

快速锁紧

运送带的安装



模具的交换



相关产品页

- 套子的安装方法，请参照 **QCTHS-B** 套子(强力型专用)的“套子的安装方法”。(参照P. 34)
- 安装在3mm以上但未满6mm的板上时，请使用 **QCASP** 垫板。(参照P. 28)

快速锁紧

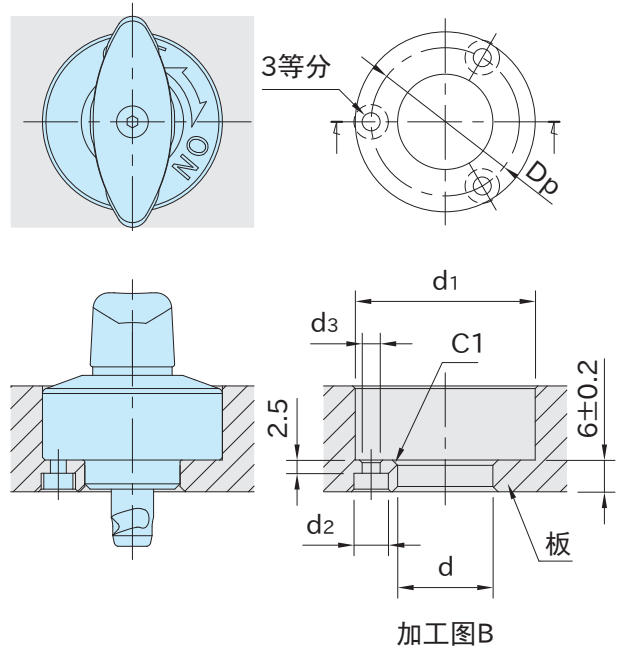
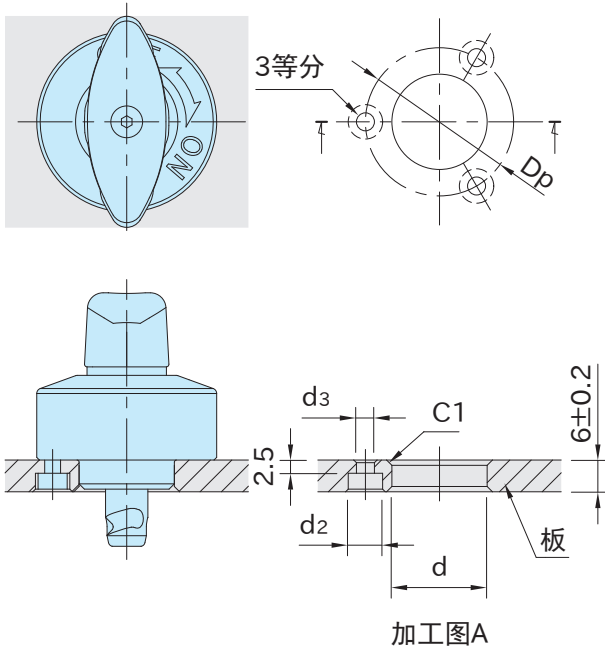
气动快速锁紧

快速滑动锁紧

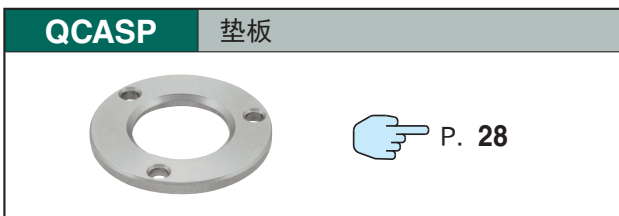
手柄&旋钮

传动机组

转拇指型锁紧器(强力型)的安装方法



规格	适用板厚度	参照加工图	d (± 0.10 / ± 0.05)	d ₁	d ₂	d ₃	D _p	
QCTHS	0825-20	3以上, 未滿6	使用了垫板 QCASP (参照P. 28)					
		6	A	14	—	4.4	2.4	21
		超过6, 20以下	B	—	26	—	—	—
QCTHS-S	0834-20	3以上, 未滿6	使用了垫板 QCASP (参照P. 28)					
		6	A	18	—	6.5	3.4	28
		超过6, 20以下	B	—	35	—	—	—

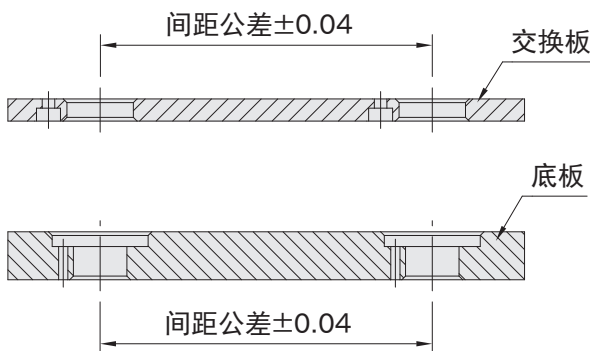


注意事项

本产品单组使用时，在旋转方向上施加过大的力，会有损坏产品或者解除夹紧的情况发生。仅单组使用产品时，请同时使用定位销以制御旋转方向。

加工精度与重复定位精度

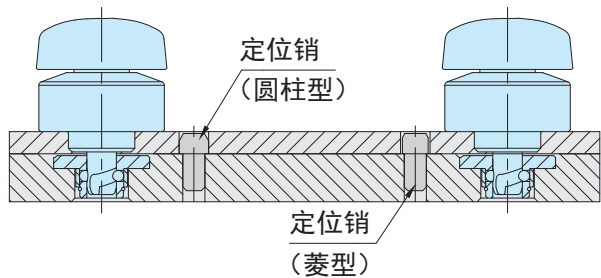
加工精度



交换板与底板的间距公差，请按照 ± 0.04 加工。

重复定位精度

重复定位精度为 ± 0.1 。



需要高精度的定位时，请与定位销组合使用。

快速锁紧

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

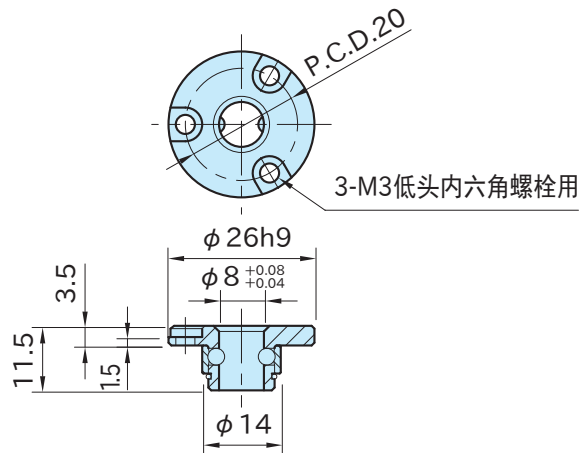
QCTHS-B

套子(强力型专用)

RoHS SUS

IMAO

快速锁紧



本体	球	套环	扣环
SUS303	SUS440C	SUS440C 淬火回火	SUS304WPB

型 号	质量 (g)
QCTHS0834-B	19

型 号	适用转拇指型锁紧器 (强力型)(参照P. 30)	适用转拇指型锁紧器 (强力型收销式)(参照P. 40)	适用内嵌型锁紧器 (强力型)(参照P. 88)
QCTHS0834-B	QCTHS0825-20 QCTHS0825-20S QCTHS0834-20 QCTHS0834-20S	QCTHSA0825-20 QCTHSA0825-20S QCTHSA0834-20 QCTHSA0834-20S	QCSJS0822A

附 件

低头内六角螺栓(SUS制) M3×0.5-6L...3根

相关产品页

加工精度与重复定位精度, 请参照各类型转拇指型锁紧器的“加工精度与重复定位精度”。

- **QCTHS** 转拇指型锁紧器(强力型)(参照P. 30)
- **QCTHSA** 转拇指型锁紧器(强力型收销式)(参照P. 40)
- **QCSJS** 内嵌型锁紧器(强力型)(参照P. 88)

快速锁紧

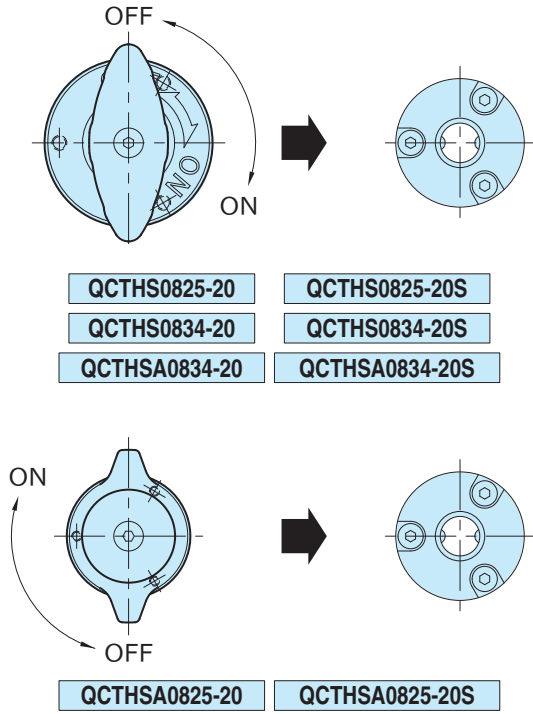
气动快速锁紧

快速滑动锁紧

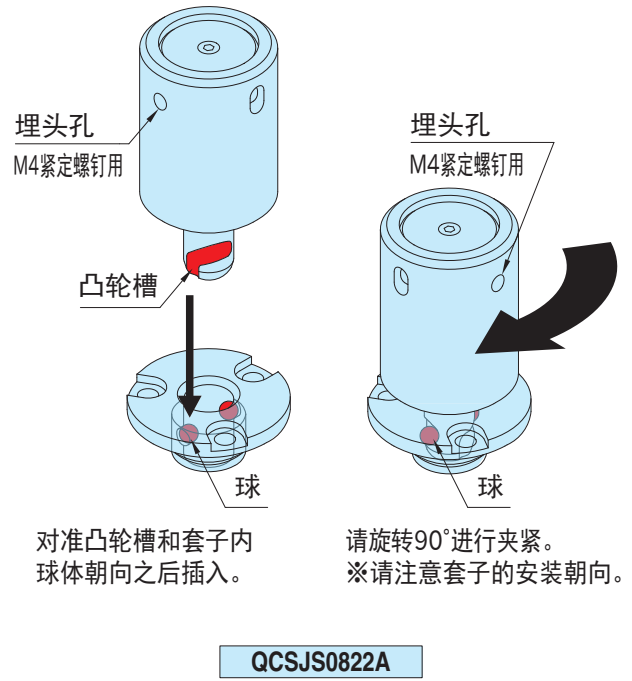
手柄&旋钮

传动机组

转拇指型锁紧器本体与套子安装时的位置关系



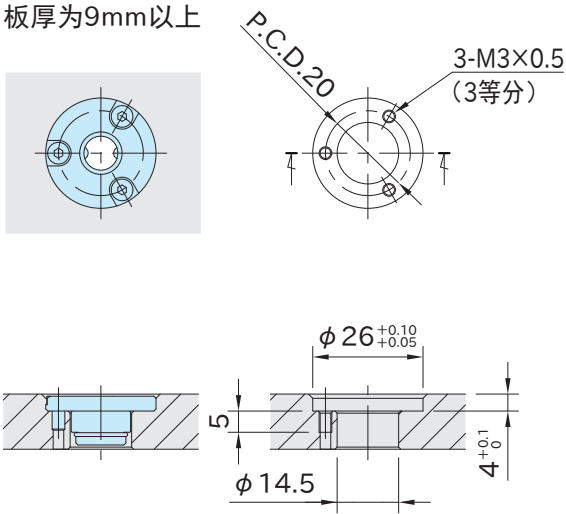
内嵌型锁紧器本体与套子安装时的位置关系



套子的安装方法

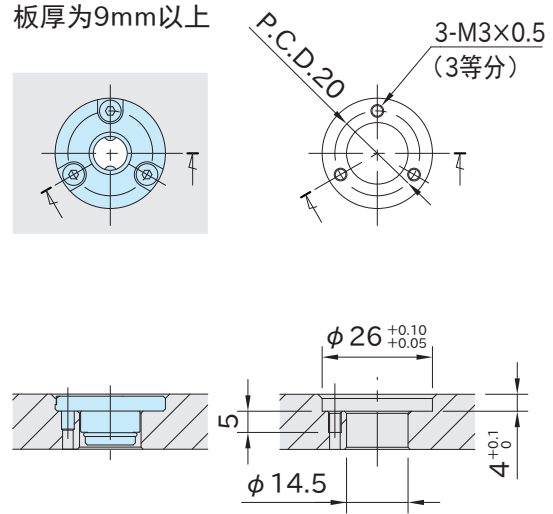
使用转拇指型锁紧器(强力型)时

板厚为9mm以上



使用内嵌型锁紧器(强力型)时

板厚为9mm以上



快速锁紧

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

QCTHA

转拇指型锁紧器(收销式)

ROHS

SUS

WEB 产品视频公布

IMAO

快速锁紧



QCTHA
(树脂旋钮)



QCTHA-S
(金属旋钮)
(OFF状态·14型)

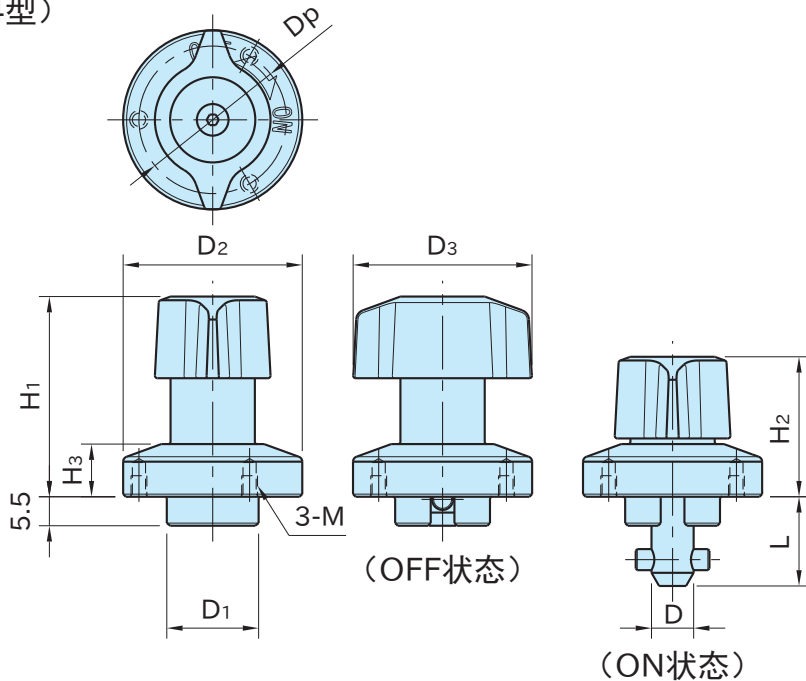


QCTHA-SUS
(不锈钢型)

★One Point
销子可收入本体内部



QCTHA
(ON状态·10型)



类型	本体	轴	销子	旋钮	弹簧A	弹簧B
QCTHA	SUS303	S45C 无电解镀镍	SUS304	聚酰胺 (玻璃纤维强化) 黑色	SWOSC-V相近	SUS304WPB
QCTHA-S				SCS13 (SUS304相近)		
QCTHA-SUS		SUS303		SUS304-CSP		

规格	适用板厚度	D (-0.04 -0.08)	D ₁ (h9)	D ₂	D ₃	L	H ₁	H ₂	H ₃	M	D _p	夹紧力 (N)	保持力 (N)注2)	适用凸轮套 (参照P. 26)	
QCTHA QCTHA-S	0525-10	3~10 注1)	5	14	25	25	15.5	30	20	6.5	M2×0.4 深3	21	60	60	QCTH0525-N, QCTH0525-B QCTH0525-N-SUS, QCTH0525-B-SUS
QCTHA-SUS	0834-14	3~14 注1)	8	18	34	34	17	38	26.5	10	M3×0.5 深4	28	90	90	QCTH0834-N, QCTH0834-B QCTH0834-N-SUS, QCTH0834-B-SUS

注1) 安装在未滿6mm的板上时需要另售品的 **QCASP** 垫板。(参照P. 28)

注2) 保持力指的是板与板之间的间隙保持在0.1mm以内的能力。

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

QCTHA (树脂旋钮)		QCTHA-S (金属旋钮)		QCTHA-SUS (不锈钢型)	
型号	质量 (g)	型号	质量 (g)	型号	质量 (g)
QCTHA0525-10	40	QCTHA0525-10S	50	QCTHA0525-10SUS	53
QCTHA0834-14	100	QCTHA0834-14S	120	QCTHA0834-14SUS	117

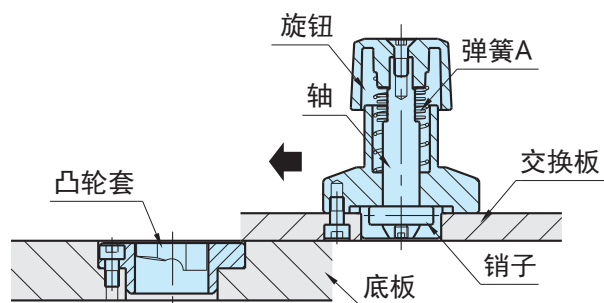
附件

- QCTHA QCTHA-S QCTHA-SUS 0525-10 : 内六角螺栓(SUS制) M2×0.4-5L…3根
- QCTHA QCTHA-S QCTHA-SUS 0834-14 : 内六角螺栓(SUS制) M3×0.5-6L…3根

QCTH-N, QCTH-B 凸轮套

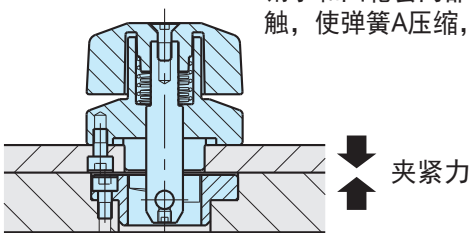


特点

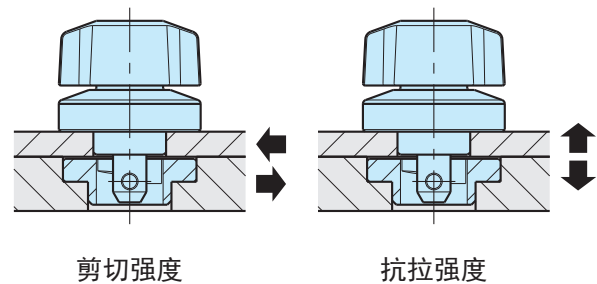


松开时，轴收缩进本体内部，因此装拆时不会发生干涉。

销子和凸轮套内部的凸轮面接触，使弹簧A压缩，拉紧板。



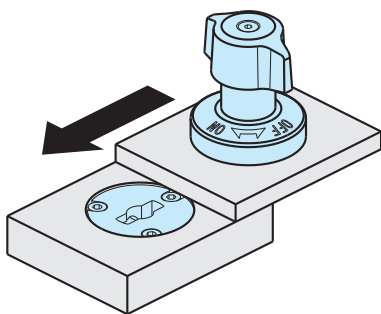
技术数据



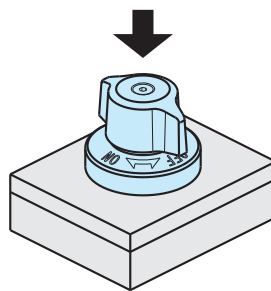
规格	耐热温度 (°C)	剪切强度 (N)	抗拉强度 (N)
QCTHA	130	0525-10	1800
		0834-14	3200
QCTHA-S QCTHA-SUS	180	0525-10	1800
		0834-14	3200

剪切、抗拉强度是有容许载荷限制的，承受更大的载荷时产品可能会损坏。

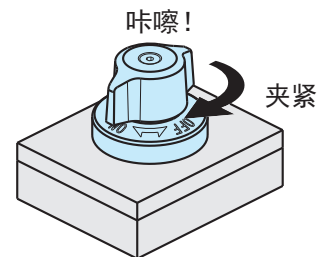
操作步骤



1. 请确认旋钮是否处于OFF的位置上。
(交换板可以滑动位移。)



2. 按下旋钮。



3. 请将旋钮旋转至ON的位置，然后夹紧。
夹紧时有单击感。
※松开时，请按相反顺序操作。
因弹簧反力会使销子自动收缩进本体。

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

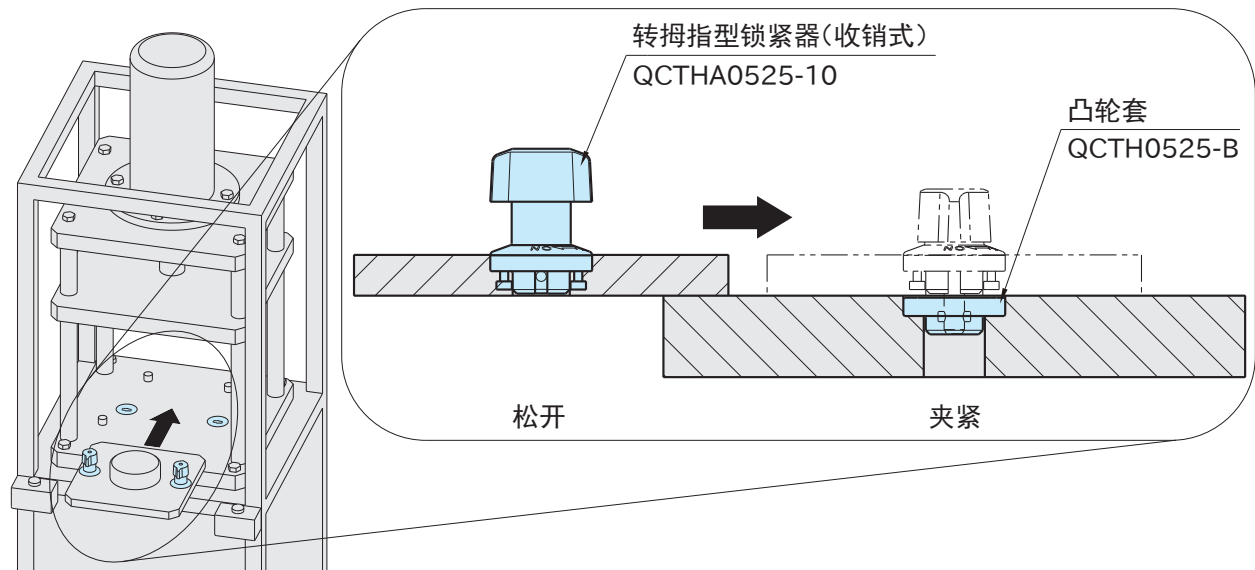
传动机组

转下页

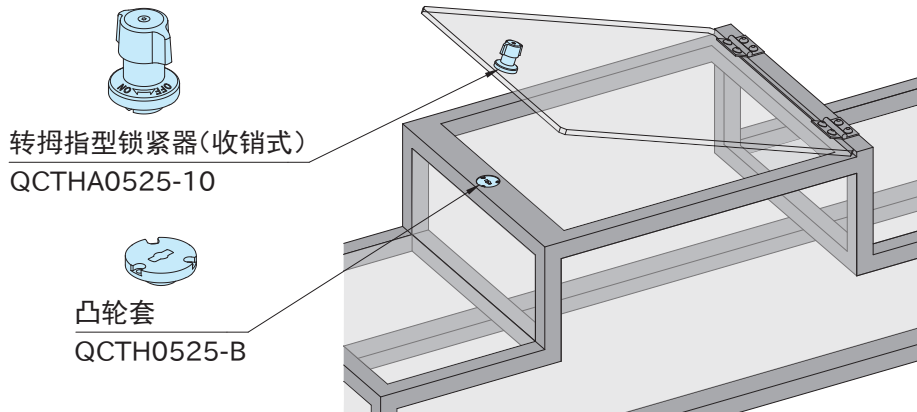
使用示例及使用方法

快速锁紧

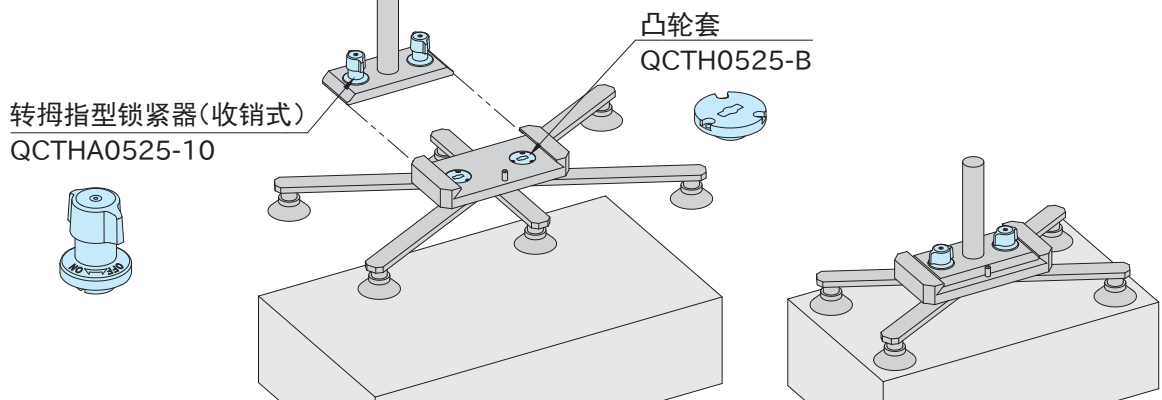
夹具板的交换



开关盖



物料转移装置抓手的交换



相关产品页

- 凸轮套的安装方法，请参照 [QCTH-N](#) [QCTH-B](#) [QCTH-N-SUS](#) [QCTH-B-SUS](#) 凸轮套的“凸轮套的安装方法”。(参照P. 26)
- 安装在3mm以上但未满6mm的板上时，请使用 [QCASP](#) 垫板。(参照P. 28)

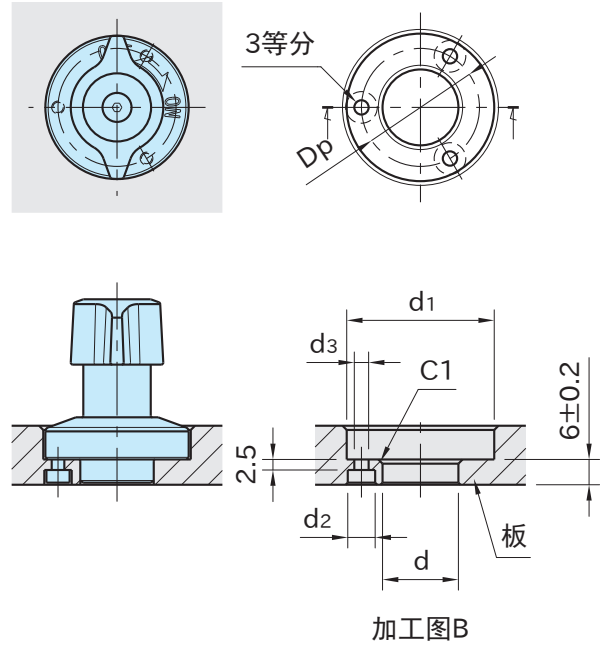
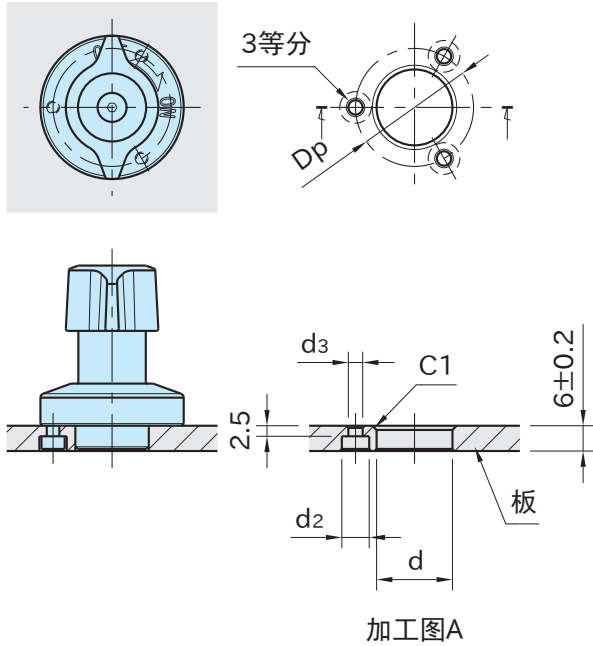
气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

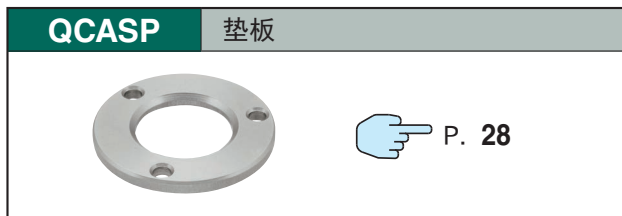
手柄&
旋钮

传动机组

转拇指型锁紧器(收销式)的安装方法



规格	适用板厚度	参照加工图	d ($+0.10$ / $+0.05$)	d ₁	d ₂	d ₃	D _p	
QCTHA QCTHA-S QCTHA-SUS	0525-10	使用了垫板 QCASP (参照 P. 28)						
		A	14	—	4.4	2.4	21	
		B		26				
0834-14	3以上, 未滿6 6 超过6, 10以下	使用了垫板 QCASP (参照 P. 28)						
		A	18	—	6.5	3.4	28	
		B		35				

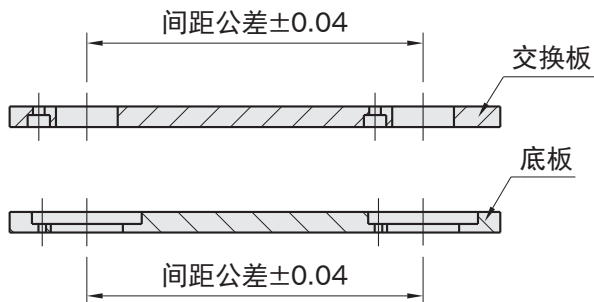


注意事项

本产品单组使用时，在旋转方向上施加过大的力，会有损坏产品或者解除夹紧的情况发生。仅单组使用产品时，请同时使用定位销以制御旋转方向。

加工精度与重复定位精度

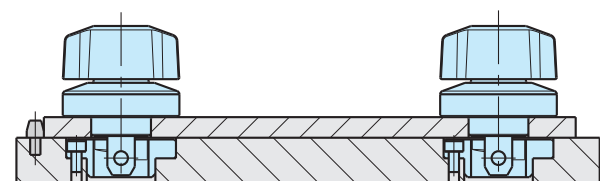
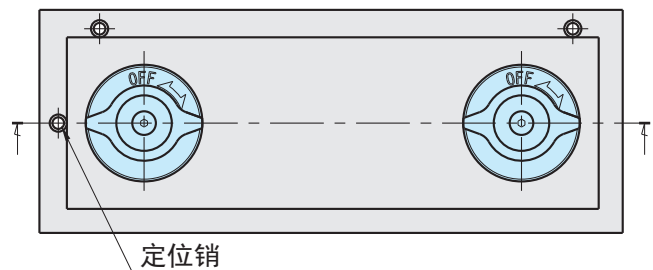
加工精度



交换板与底板的间距公差，请按照±0.04加工。

重复定位精度

重复定位精度为±0.1。



需要高精度的定位时，请与定位销组合使用。

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

QCTHSA

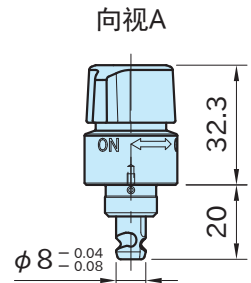
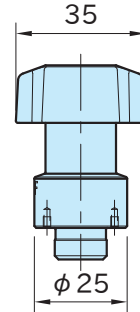
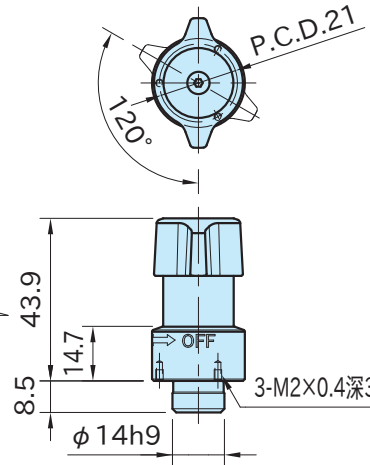
转拇指型锁紧器(强力型收销式)



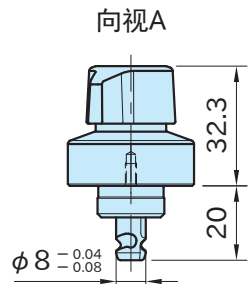
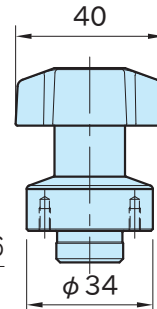
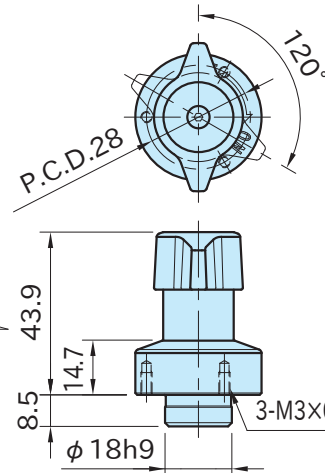
WEB 产品视频公布



快速锁紧



(OFF状态) **QCTHSA0825-20** **QCTHSA0825-20S**



(OFF状态) **QCTHSA0834-20** **QCTHSA0834-20S**

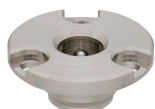
★One Point
强力弹簧型的锁紧器
且销子可收入本体内部

类型	本体	轴	销子	旋钮	弹簧A	弹簧B
QCTHSA	SUS303	SKS3 无电解镀镍 淬火回火	SUS420J2 淬火回火	聚酰胺 (玻璃纤维强化) 黑色	SWOSC-V相近	SUS304WPB
QCTHSA-S				SCS13 (SUS304相近)		

型号	适用板厚度	夹紧力 (N)	保持力 (N) 注2)	质量 (g)	适用套子 (参照P. 34)
QCTHSA0825-20	6~20 注1)	250	250	76	QCTHS0834-B
QCTHSA0825-20S				104	
QCTHSA0834-20		400	400	130	
QCTHSA0834-20S				160	

注1) 安装在未滿9mm的板上时需要另售品的**QCTHSA**垫板。(参照P. 42)
注2) 保持力指的是板与板之间的间隙保持在0.1mm以内的能力。

QCTHS-B 套子(强力型专用)

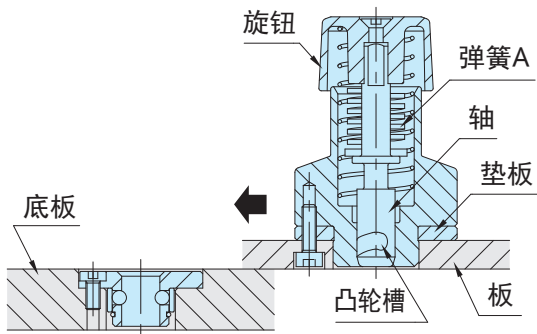


→ P. 34

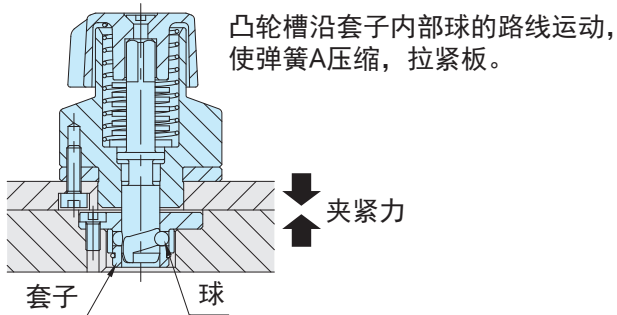
附件

- **QCTHSA** **QCTHSA-S** 0825-20 :
内六角螺栓(SUS制)M2×0.4-8L...3根
- **QCTHSA** **QCTHSA-S** 0834-20 :
内六角螺栓(SUS制)M3×0.5-10L...3根

特点

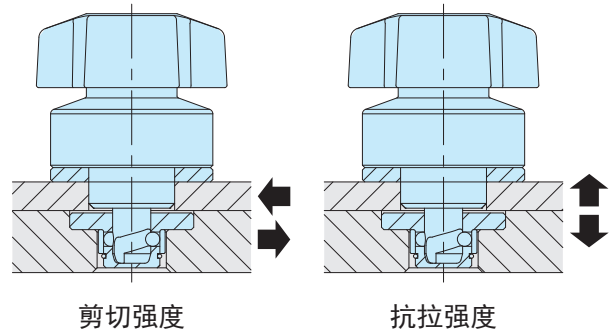


松开时，轴收缩进本体内部，因此装拆时不会发生干涉。



凸轮槽沿套子内部球的路线运动，使弹簧A压缩，拉紧板。

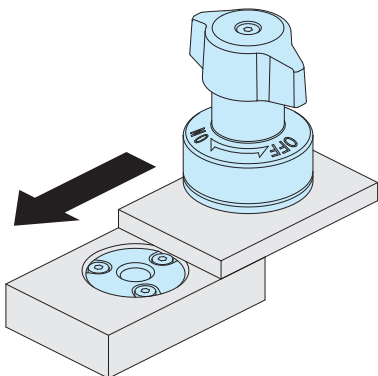
技术数据



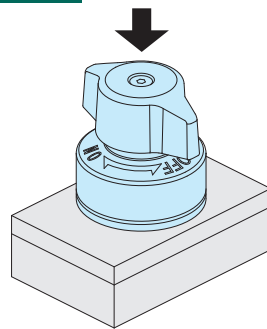
型号	耐热温度 (°C)	剪切强度 (N)	抗拉强度 (N)
QCTHSA0825-20	130	3000	1600
QCTHSA0825-20S	180		
QCTHSA0834-20	130		
QCTHSA0834-20S	180		

剪切、抗拉强度是有容许载荷限制的，承受更大的载荷时产品可能会损坏。

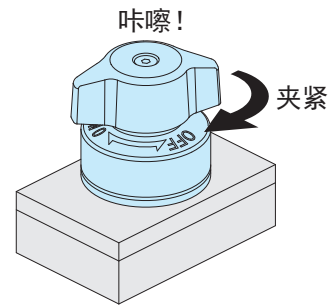
操作步骤



1. 请确认旋钮是否处于OFF的位置上。
(交换板可以滑动位移。)



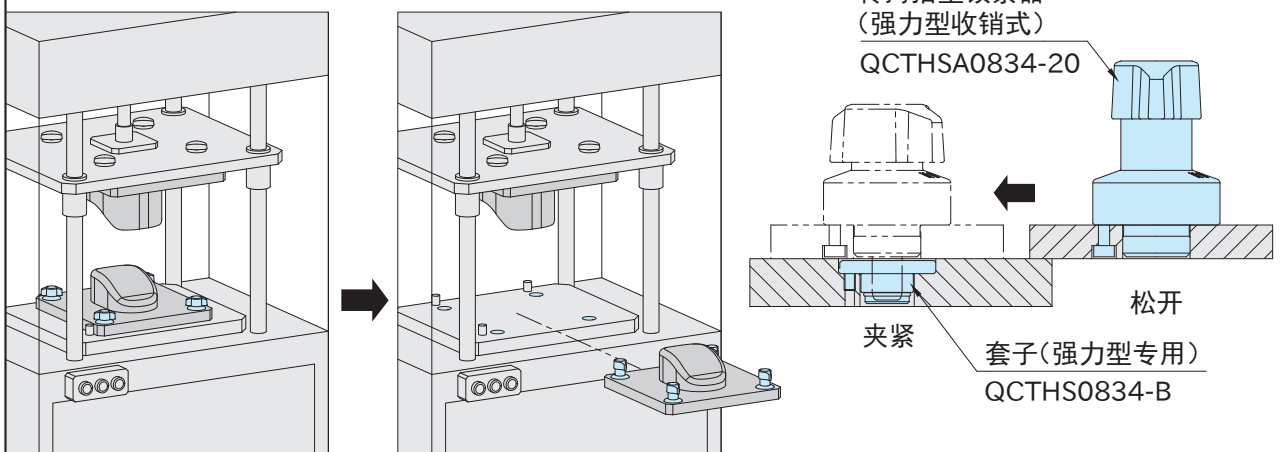
2. 按下旋钮。



3. 请将旋钮旋转至ON的位置，然后夹紧。
夹紧时有单击感。
※松开时，请按相反顺序操作。
因弹簧反力会使销子自动收缩进本体。

使用示例及使用方法

模具的交换



转下页

快速锁紧

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

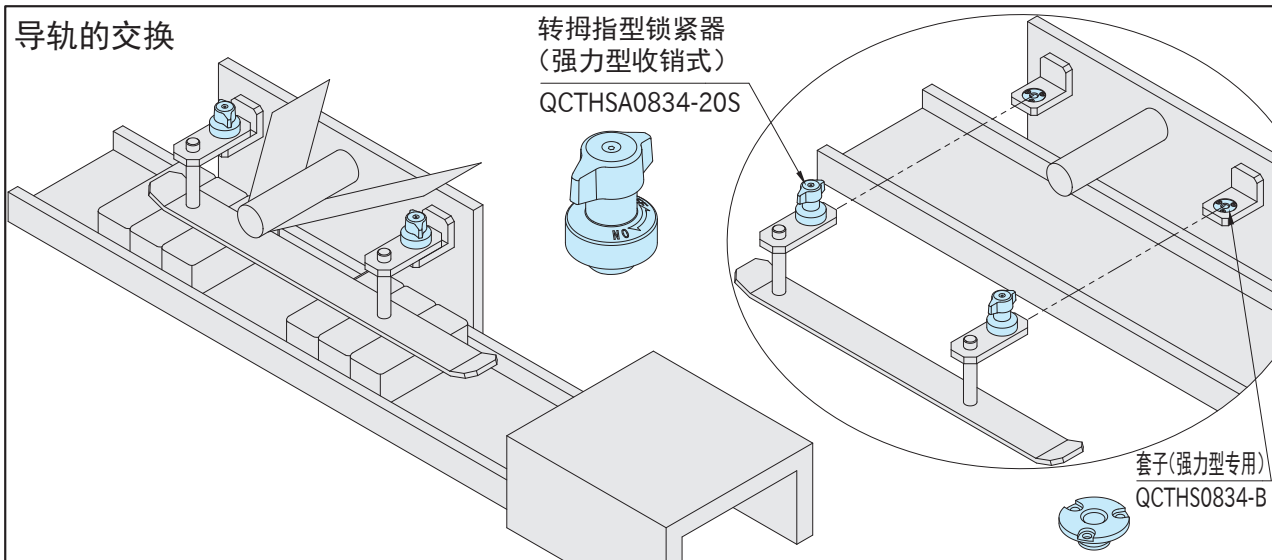
手柄&旋钮

传动机组

使用示例及使用方法

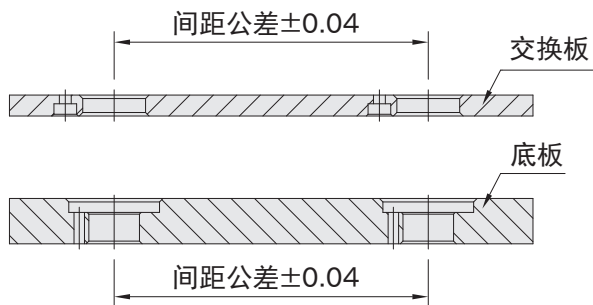
快速锁紧

导轨的交换



加工精度与重复定位精度

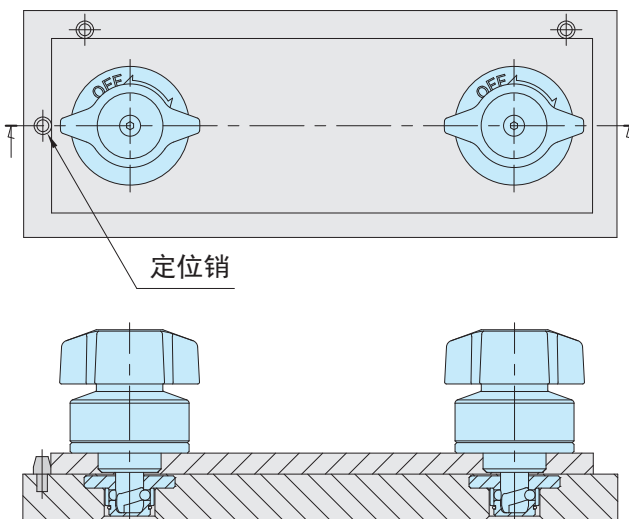
加工精度



交换板与底板的间距公差，
请按照 ± 0.04 加工。

重复定位精度

重复定位精度为 ± 0.1 。



需要高精度的定位时，请与定位销组合使用。

相关产品页

套子的安装方法，请参照 **QCTHS-B** 套子(强力型专用)的“套子的安装方法”。(参照P. 34)

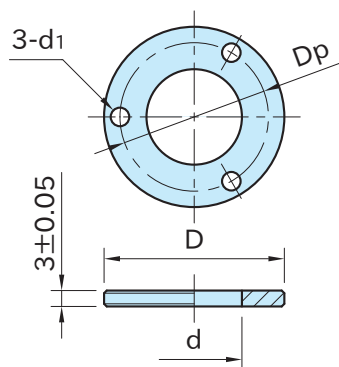
注意事项

本产品单组使用时，在旋转方向上施加过大的力，会有损坏产品或者解除夹紧的情况发生。仅单组使用产品时，请同时使用定位销以制御旋转方向。

QCTHSA

垫板

ROHS **SUS**



IMAO

垫板
SUS303

型号	D	d ($^{+0.1}_0$)	Dp	d ₁	质量 (g)
QCTHSA25-03-SUS	25	14	21	2.3	7
QCTHSA34-03-SUS	34	18	28	3.5	14

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

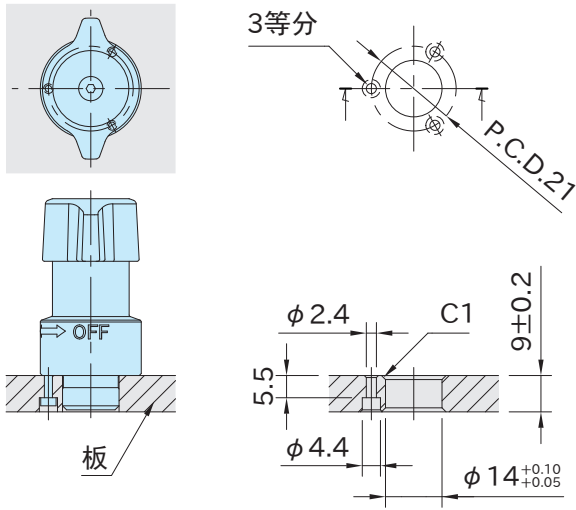
手柄&旋钮

传动机组

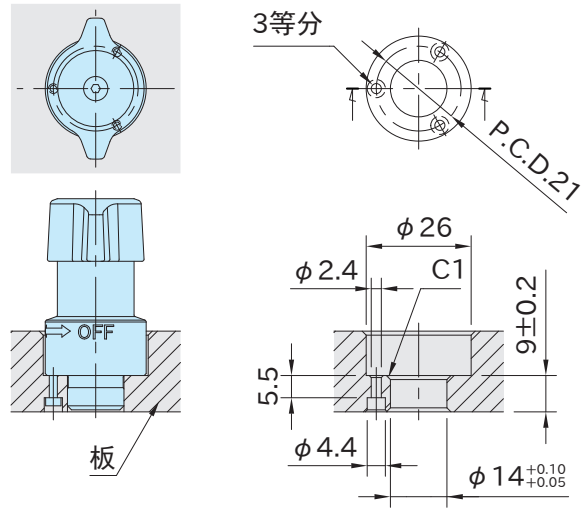
转拇指型锁紧器(强力型收销式)的安装方法

QCTHSA0825-20 QCTHSA0825-20S

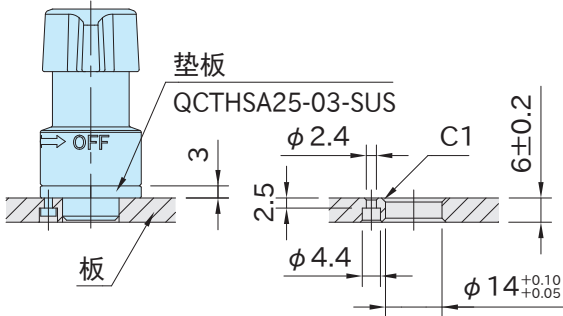
板厚为9mm时



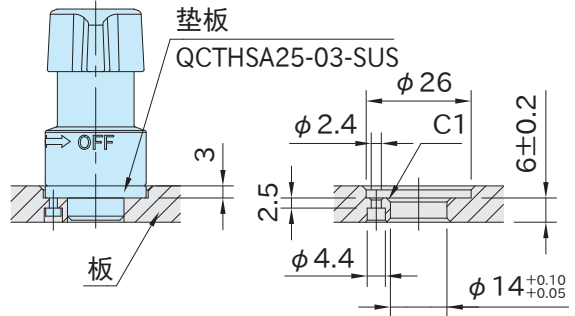
板厚为超过9mm, 20mm以下时



板厚为6mm时

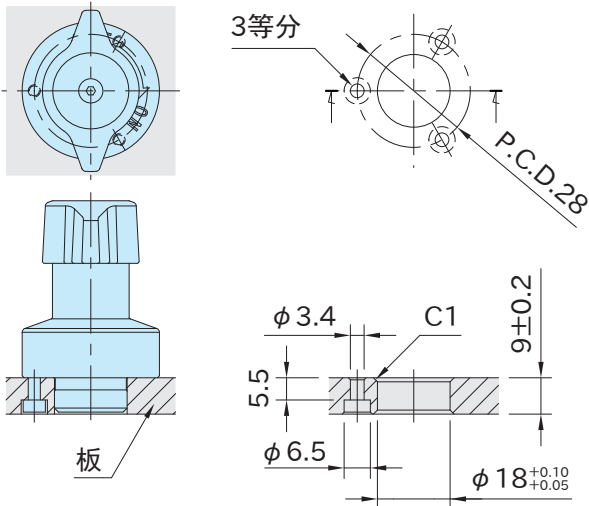


板厚为超过6mm, 9mm以下时

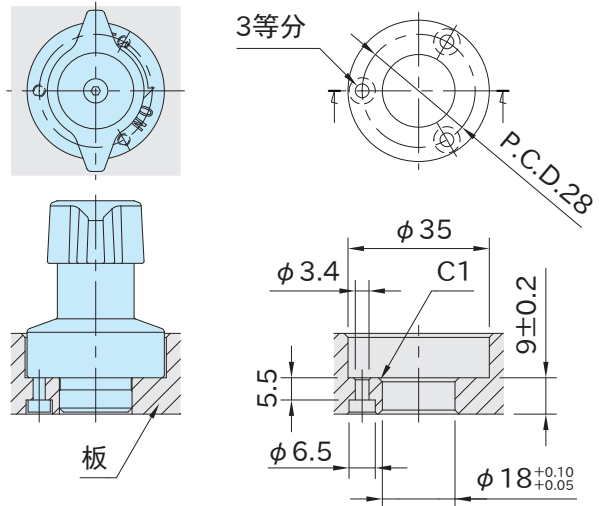


QCTHSA0834-20 QCTHSA0834-20S

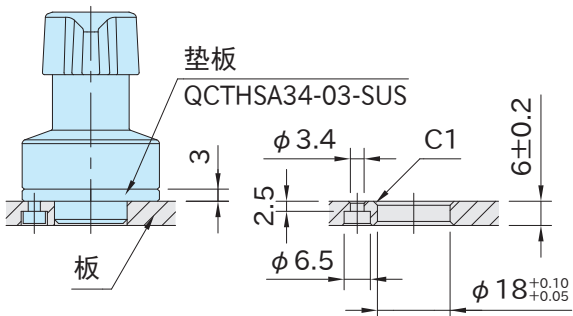
板厚为9mm时



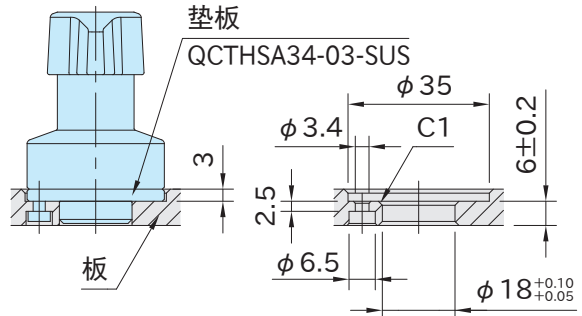
板厚为超过9mm, 20mm以下时



板厚为6mm时



板厚为超过6mm, 9mm以下时



快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

QCWE

楔型锁紧器

快速锁紧

RHS

SUS

WEB 产品视频公布

IMAO



QCWE

QCWE-S

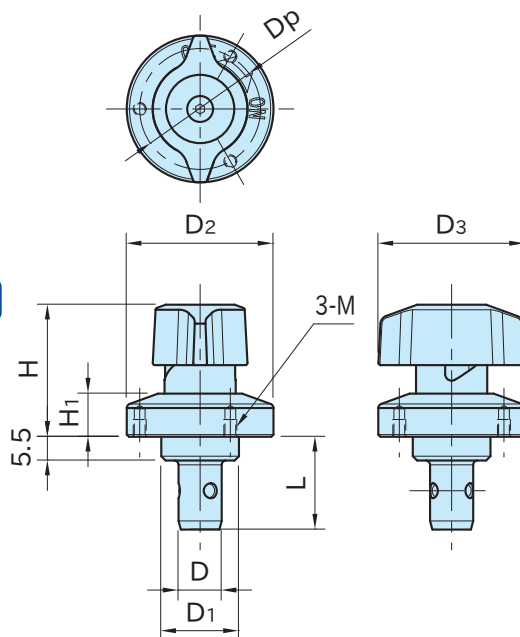
QCWE-SUS

(OFF状态·14型)



QCWE

(ON状态·10型)



★One Point
只需旋拧90°楔型锁紧器

类型	本体	轴	旋钮	球	弹簧
QCWE	SUS303	S45C 无电解镀镍 淬火回火	聚酰胺 (玻璃纤维强化) 黑色	SUS440C 淬火回火	SUS304WPB
QCWE-S			SCS13 (SUS304相近)		
QCWE-SUS		SUS420J2 淬火回火			

规格		适用板厚度	D (-0.05 -0.10)	D ₁ (h9)	D ₂	D ₃	L	H	H ₁	M	D _p	夹紧力 (N)	保持力 (N) 注2)
QCWE	0625-10	3~10 注1)	6	14	25	25	19.5	24.5	6.5	M2×0.4 深3	21	30	90
QCWE-S	1034-14	3~14 注1)	10	18	34	34	21.5	31	10	M3×0.5 深4	28	50	150
QCWE-SUS													

注1) 安装在未满足6mm的板上时需要另售的QCASP垫板。(参照P. 28)

注2) 保持力指的是板与板之间的间隙保持在0.1mm以内的能力。

规格		适用套子 (参照P. 48)	适用套子(带传感器) (参照P. 50)
QCWE	0625-10	QCBU0608-M12	QCWE0625-M16-S
QCWE-S		QCBU0608-M12SUS	
QCWE-SUS	1034-14	QCBU1012-M16	QCWE1034-M20-S
	1034-20	QCBU1012-M16SUS	

QCWE (树脂旋钮)		QCWE-S (金属旋钮)		QCWE-SUS (不锈钢型)	
型号	质量 (g)	型号	质量 (g)	型号	质量 (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

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

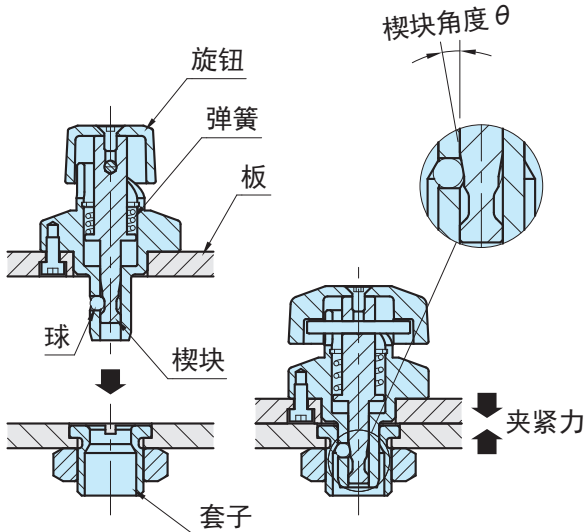
手柄&旋钮

传动机组

附件

- **QCWE** **QCWE-S** **QCWE-SUS** 0625-10 :
内六角螺栓(SUS制) M2×0.4-5L…3根
- **QCWE** **QCWE-S** **QCWE-SUS** 1034-14、1034-20 :
内六角螺栓(SUS制) M3×0.5-6L…3根

特点



球通过楔块被推出来，与套子内侧的圆锥面接触，拉住板。

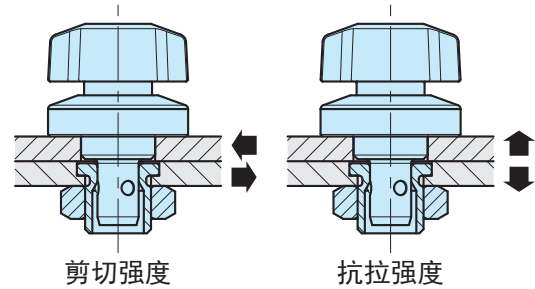
QCBU-M

套子



➡ P. 48

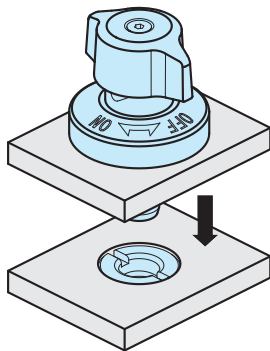
技术数据



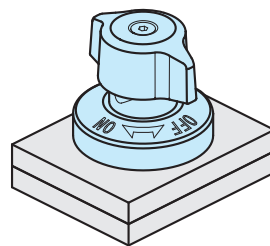
规格		耐热温度 (°C)	剪切强度 (N)	抗拉强度 (N)
QCWE	0625-10	130	3000	500
	1034-14		9000	1500
	1034-20			
QCWE-S	0625-10	180	3000	500
QCWE-SUS	1034-14		9000	1500
	1034-20			

剪切、抗拉强度是有容许载荷限制的，承受更大的载荷时产品可能会损坏。

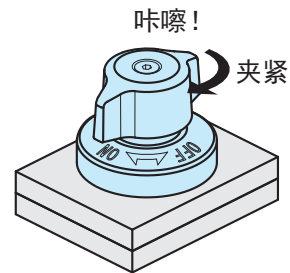
操作步骤



1. 请确认旋钮是否处于OFF的位置上。



2. 插入。



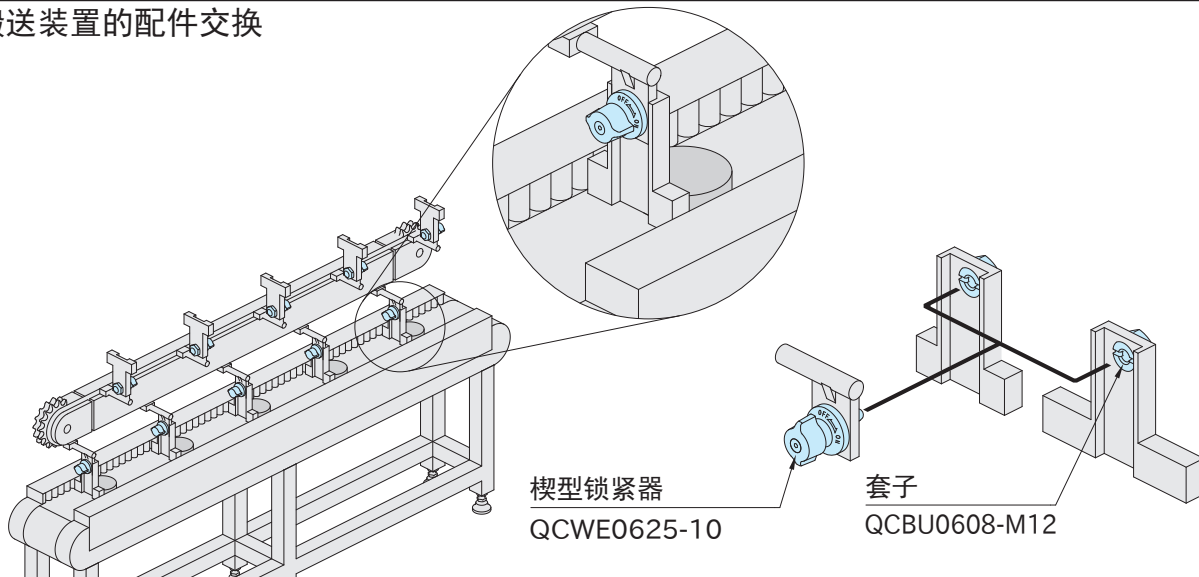
3. 请将旋钮旋转至ON的位置，然后夹紧。旋钮通过弹簧的力量，可轻快旋转。
※松开时，请按相反顺序操作。

相关产品页

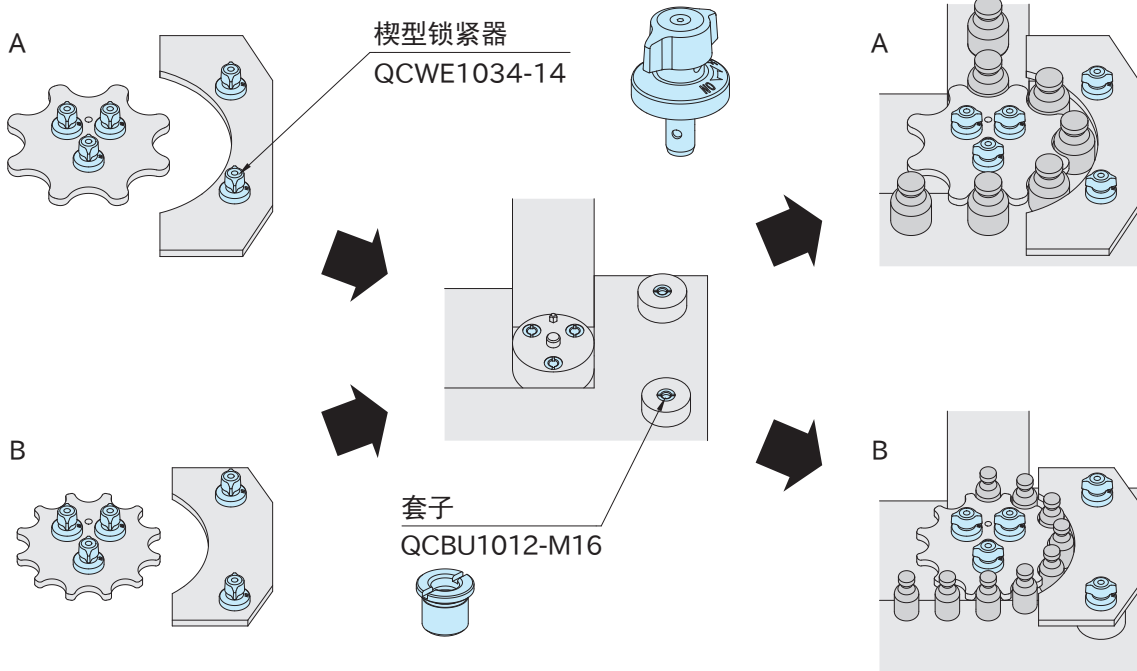
- 套子的安装方法，请参照 **QCBU-M** 套子的“套子的安装方法”。(参照P. 48)
- 安装在3mm以上但未满6mm的板上时，请使用 **QCASP** 垫板。(参照P. 28)

➡ 转下页

搬送装置的配件交换

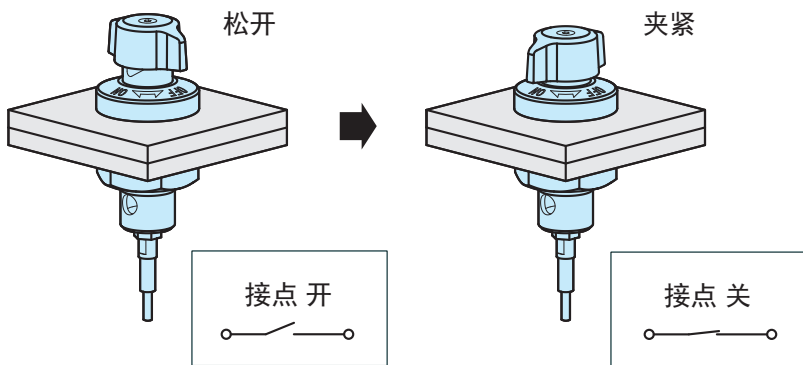


星形轮和导轨的交换



可以通过传感器确认动作

通过判别夹紧的状态，可以防止作业人员的操作失误和机械错误动作。

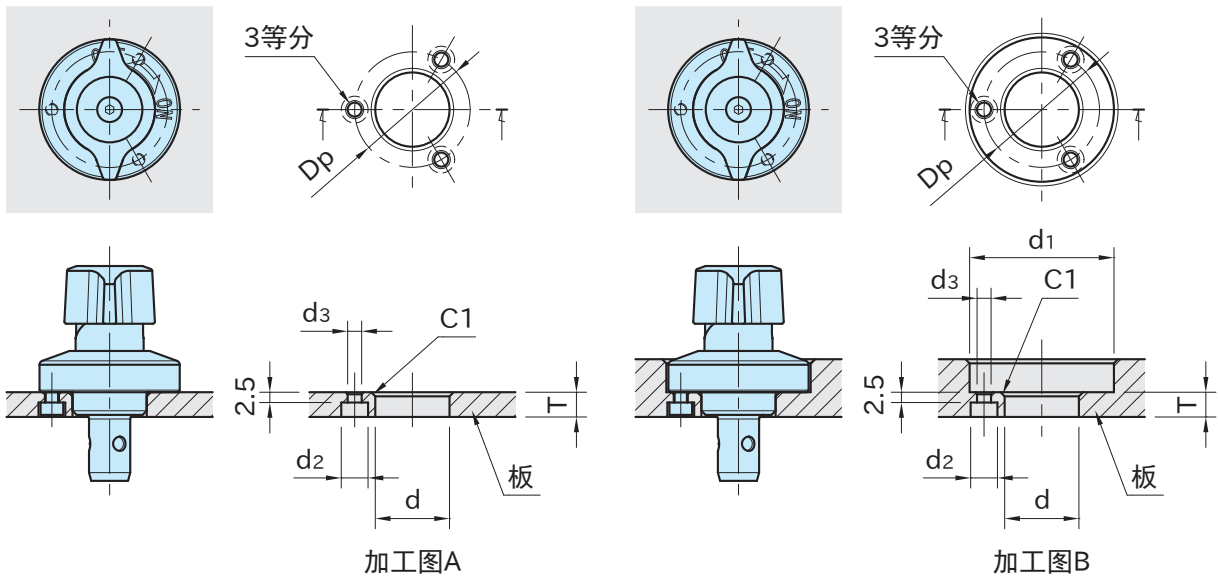


QCWE-M-S

带传感器套子

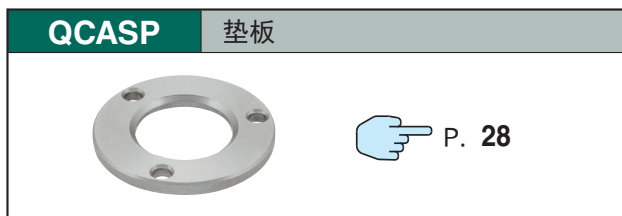


楔型锁紧器的安装方法



规格	适用板厚度	参照加工图	d (± 0.10 / ± 0.05)	d ₁	T注) (± 0.2)	d ₂	d ₃	Dp	
QCWE QCWE-S QCWE-SUS	0625-10	3以上, 未滿6	使用了垫板 QCASP (参照P. 28)						
		6	A	14	—	6	4.4	2.4	21
		超过6, 10以下	B	14	26	6	4.4	2.4	21
	1034-14	3以上, 未滿6	使用了垫板 QCASP (参照P. 28)						
		6	A	18	—	6	6.5	3.4	28
		超过6, 14以下	B		35				
12	A	—	12						
超过12, 20以下	B	35							

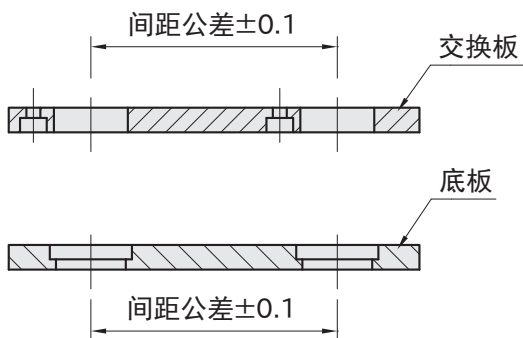
注)和套子(带传感器) **QCWE-M-S**一起使用时, 为了使传感器能够稳定动作, 推荐T的加工公差是 ± 0.1 。



注意事项
本产品单组使用时, 没有防止旋转的功能。在旋转方向上施加力的情况时, 请同时使用定位销。

加工精度与重复定位精度

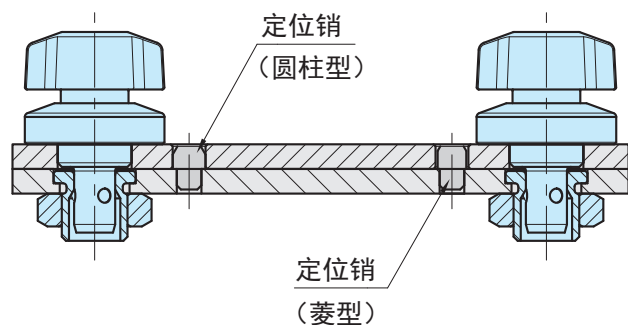
加工精度



交换板与底板的间距公差, 请按照 ± 0.1 加工。

重复定位精度

重复定位精度为 ± 0.25 。



需要高精度的定位时, 请与定位销组合使用。

QCBU-M

套子

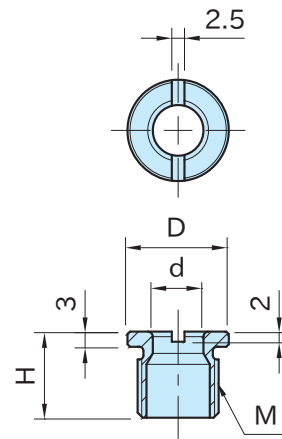


QCBU-M



SUS

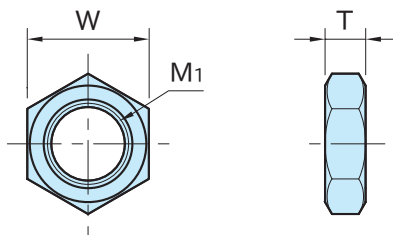
QCBU-M-SUS



类型	套子
QCBU-M	S45C 无电解镀镍
QCBU-M-SUS	SUS303

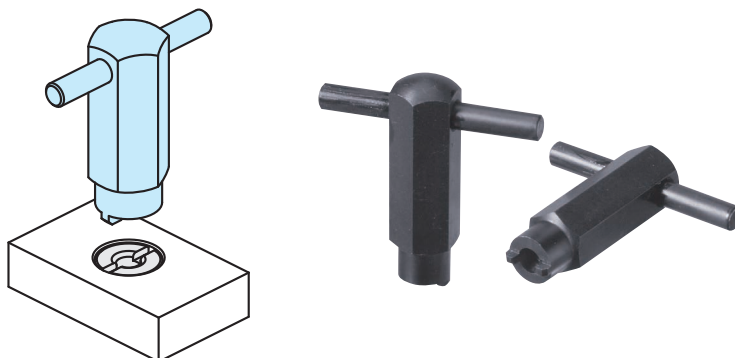
型号	适用 底板厚度	d (± 0.2)	D (h9)	M	H	质量 (g)	适用楔型锁紧器 (参照P.44)	适用按钮型锁紧器 (参照P.70)
QCBU0608-M12	6以上	6	16	M12×1.5 (细牙)	15	9	QCWE0625-10	QCBU0608-10, QCBUS0608-10
QCBU0608-M12SUS							QCWE0625-10S	QCBU0608-10-SUS
QCBU1012-M16	10	20	M16×1.5 (细牙)	17	13	QCWE1034-14, QCWE1034-14S	QCBU1012-16, QCBUS1012-16	
QCBU1012-M16SUS						QCWE1034-20, QCWE1034-20S	QCBU1012-16-SUS	
							QCWE1034-14-SUS, QCWE1034-20-SUS	QCBUS1012-16SUS

另售品 螺母(SUS制)



型号	M ₁	T	W
NDX12-NUT-SUS	M12×1.5(细牙)	6	19
NDX16-NUT-SUS	M16×1.5(细牙)	8	24

另售品 专用扳手



型号

PW16

快速锁紧

快速锁紧

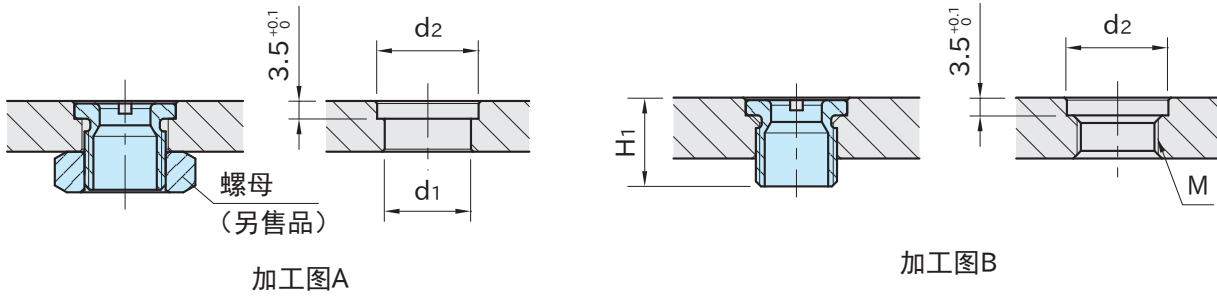
气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

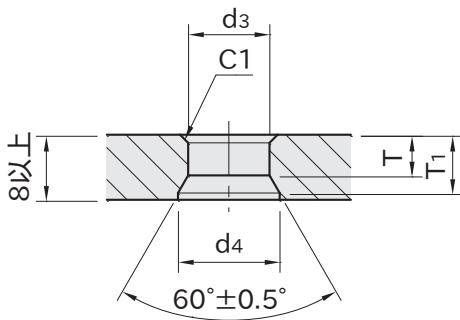
套子的安装方法



规格		适用 底板厚度	参照 加工图	M	d1	d2 ($+0.10$ $+0.05$)	H1
QCBU-M	12	6~10	A	—	13	16	—
		超过10	B	M12×1.5(细牙)	—		15.5
QCBU-M-SUS	16	6~10	A	—	17	20	—
		超过10	B	M16×1.5(细牙)	—		17.5

不使用套子时

追加加工底板，可代替套子。
请使用厚度为8mm以上，材质为硬钢(S45C等)的底板。



加工尺寸				适用楔型锁紧器 (参照P.44)	适用按钮型锁紧器 (参照P.70)		
d3 ($+0.4$ $+0.2$)	d4	T (± 0.1)	T1		QCBU	0608-10	
6	8 以上	4.9	(6.6)	QCWE	0625-10	QCBU-SUS	1012-16
10	12.5以上	5	(7.2)	QCWE-S	1034-14	QCBUS	
				QCWE-SUS	1034-20	QCBUS-SUS	

相关产品页

加工精度与重复定位精度，请参照各锁紧器的“加工精度与重复定位精度”。

- **QCWE** 楔型锁紧器 (参照P.44)
- **QCBU** **QCBUS** 按钮型锁紧器 (参照P.70)

QCWE-M-S

带传感器套子

RoHS

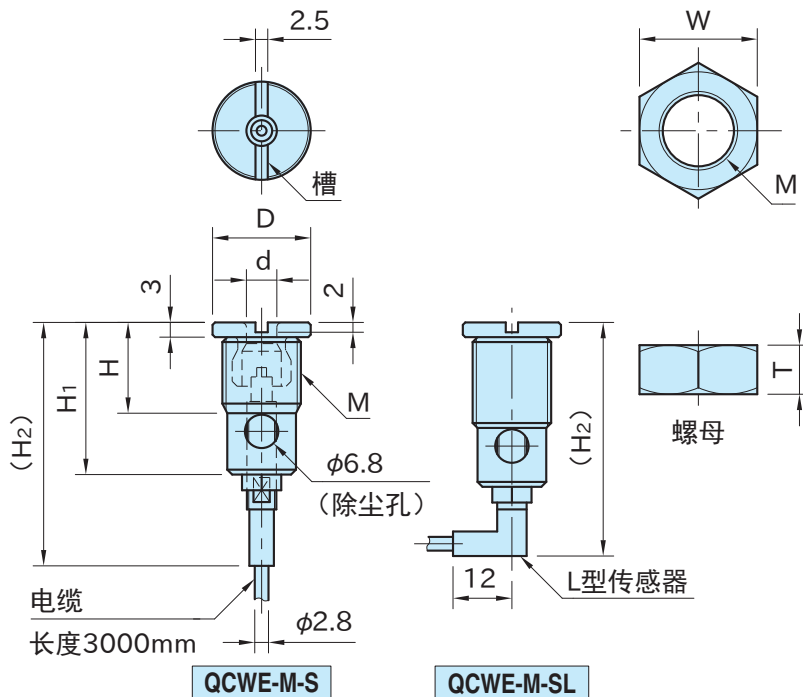
SUS

WEB 产品视频公布

NEW型号
红色标记

快速锁紧

IMAO



顶部槽、除尘孔、L型传感器的位置关系(相位)并非固定不变。

★ One Point

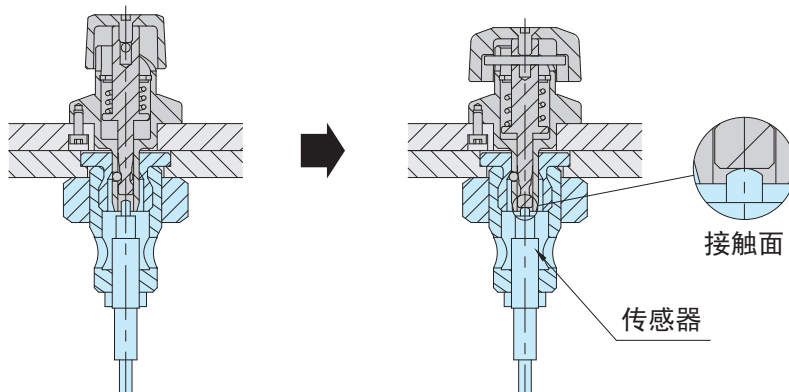
内置可识别ON/OFF传感器
新型L型

本体	螺母
SUS303	不锈钢

型号	适用板厚度	d (+0.1 / 0)	D (h9)	M	H	H ₁	H ₂	T	W	质量 (g)	适用楔型锁紧器 (参照P. 44)
QCWE0625-M16-S	6以上	6.2	20	M16×1.5 (细牙)	18.5	31	50	10	24	60	QCWE0625-10 QCWE0625-10S QCWE0625-10-SUS
QCWE0625-M16-SL					21.5	33.5	48	5	22	80	
QCWE1034-M20-S	6以上	10.2	25	M20×1.5 (细牙)	20.5	33.5	55	12	30	100	QCWE1034-14, QCWE1034-20 QCWE1034-14S, QCWE1034-20S QCWE1034-14-SUS, QCWE1034-20-SUS
QCWE1034-M20-SL					25.5	38	53	5	27	105	

特点

- 楔型锁紧器的芯轴前端下推，使传感器感知到接触面是否就位。
- 由于可以切实判别夹紧状态，因此可以防止作业人员的操作失误和机械错误动作。



松开时 OFF状态

夹紧时 ON状态

快速锁紧

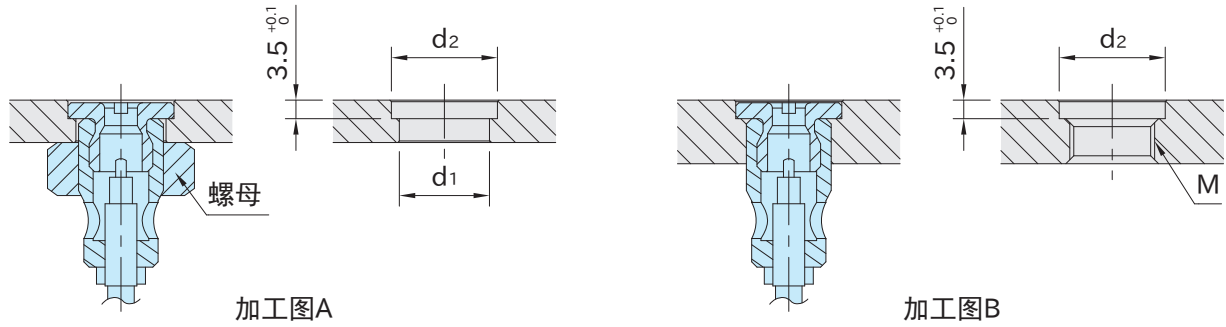
气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

带传感器套子的安装方法



型 号	适用板厚度	参照加工图	M	d ₁	d ₂ (^{+0.10} / _{+0.05})
QCWE0625-M16-S	6~10	A	—	17	20
	超过10	B	M16×1.5(细牙)	—	
QCWE0625-M16-SL	6~16	A 注)	—	17	25
QCWE1034-M20-S	6~10	A	—	21	
QCWE1034-M20-SL	超过10	B	M20×1.5(细牙)	—	25
	6~20	A 注)	—	21	

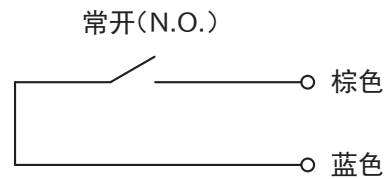
注) QCWE-M-SL 类型不能使用拧入型式的安装方式(加工图B)。

技术数据

传感器规格

- 使用温度：max.80°C min.0°C (禁止结冰)
- 接点构造：接点型
- 动作形态：常开(N.O.)
- 稳态电流：10mA以下(突入电流20mA以下)
- 接点额定值：DC5~24V
- 电线：长度 3m 耐油性 2芯 φ 2.8 弯曲半径R7
- 保护等级：IP65(传感器部位)

■ 电路图



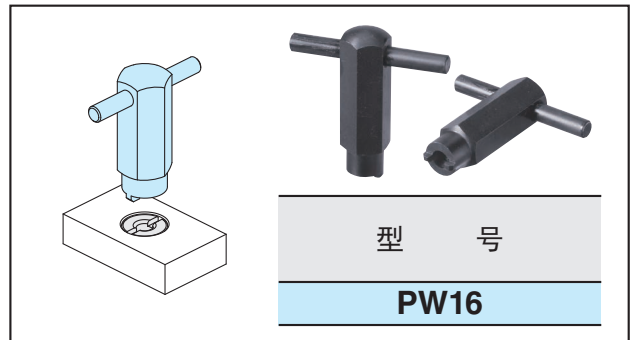
注意事项

- 为使传感器能够正常工作，请严格遵守安装用孔的加工尺寸进行加工。
- 另一侧的 QCWE 楔型锁紧器也请严格遵守安装用孔的加工尺寸进行加工。
- 由于传感器结合部已调节完毕，如若自行拆卸，可能会导致传感器无法正常工作。
- 若有灰尘等掉入套子引起传感器感知故障，请用吹气等方法将清扫套子内部。
- 本产品为 QCWE 楔型锁紧器专用产品。
- 不能使用于其他产品(包含按钮型锁紧器)。

相关产品页

加工精度与重复定位精度，请参照 QCWE 楔型锁紧器的“加工精度与重复定位精度”。(参照P. 44)

另售品 专用扳手



QCWES

楔型锁紧器(强力型)

快速锁紧



WEB 产品视频公布



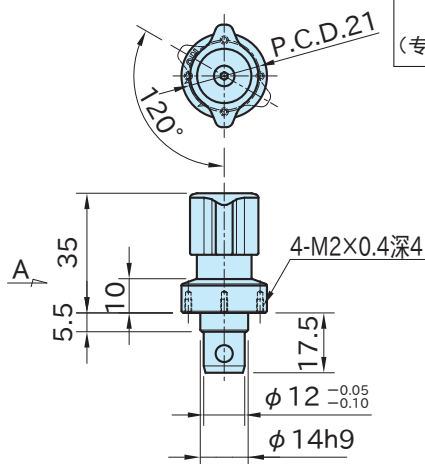
NEW

已注册外观设计专利
(专利号: ZL 2022 3 0746731.6)

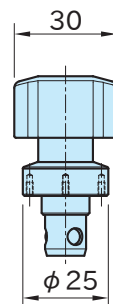


QCWES1225-16S

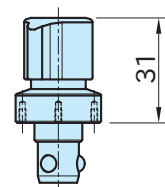
(ON状态)



(OFF状态)



向视A



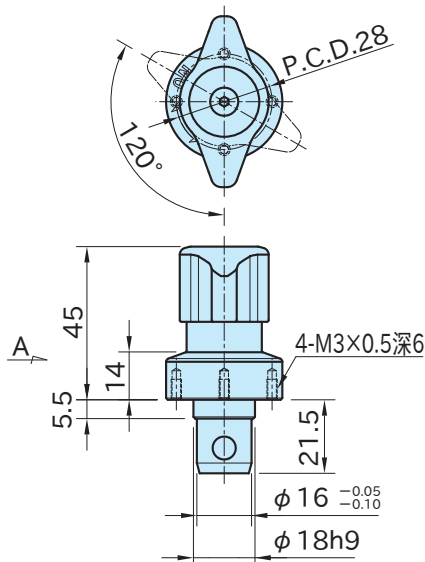
(ON状态)

QCWES1225-16S

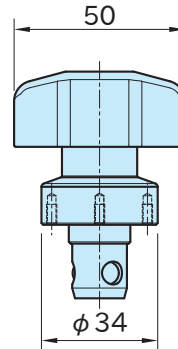


QCWES1634-20S

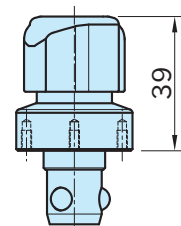
(OFF状态)



(OFF状态)



向视A



(ON状态)

QCWES1634-20S

★ One Point

夹紧力1000N、2000N

本体	轴	旋钮	球	弹簧A	弹簧B
SCM440 无电解镀镍	SCM435 无电解镀镍 淬火回火	SCS13 (SUS304相近)	SUS440C 淬火回火	SWOSC-V相近	SUS304WPB

型 号	适用板厚度	夹紧力(N)	保持力(N)注2)	质量(g)	适用套子(参照P. 56)
QCWES1225-16S	6~16 注1)	1000	2500	150	QCWES1225-B
QCWES1634-20S	6~20 注1)	2000	5000	290	QCWES1634-B

注1)安装在6mm的板上时, 应使用±0.05的厚度公差。

注2)保持力指的是板与板之间的间隙保持在0.1mm以内的能力。

附 件

- **QCWES1225-16S**:
内六角螺栓(SUS制) M2×0.4-5L...4根
- **QCWES1634-20S**:
内六角螺栓(SUS制) M3×0.5-6L...4根

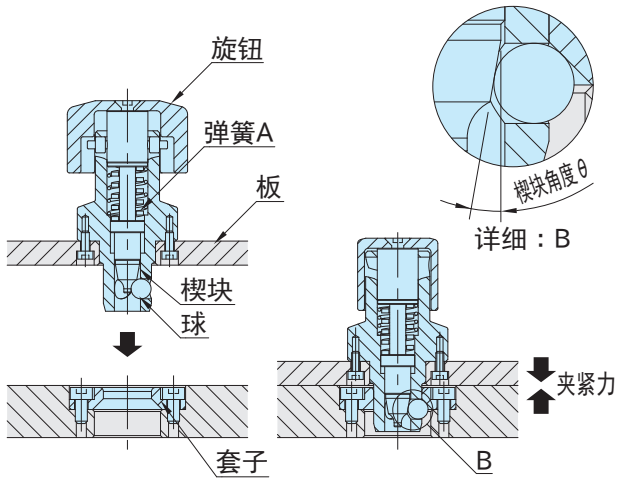
QCWES-B

套子(强力型专用)



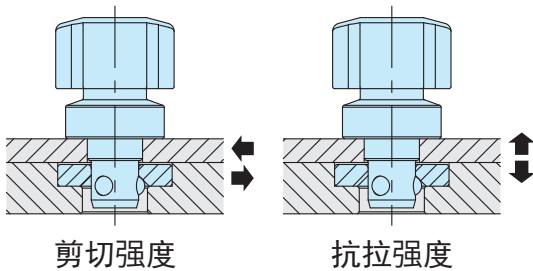
➡ P. 56

特点



球通过楔块被推出来，与套子内侧的圆锥面接触，拉住板。

技术数据

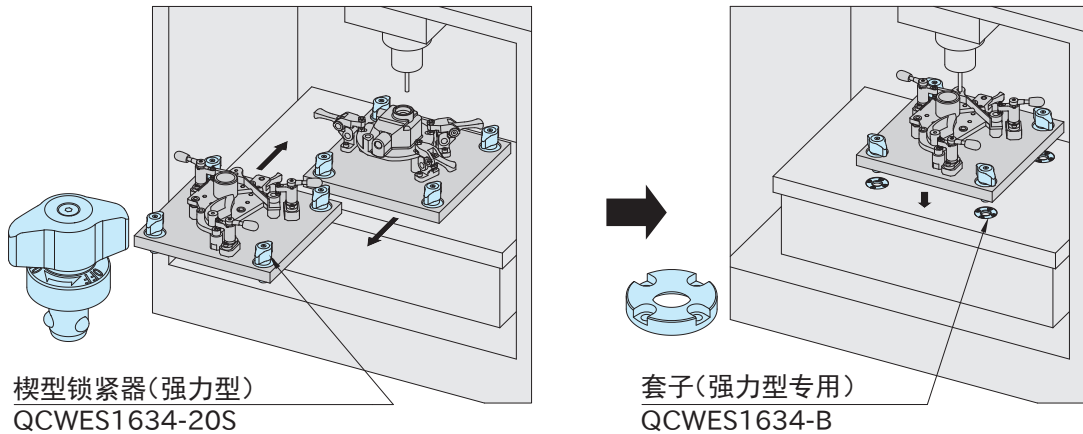


型号	耐热温度 (°C)	剪切强度 (N)	抗拉强度 (N)
QCWES1225-16S	180	10000	4000
QCWES1634-20S		15000	8000

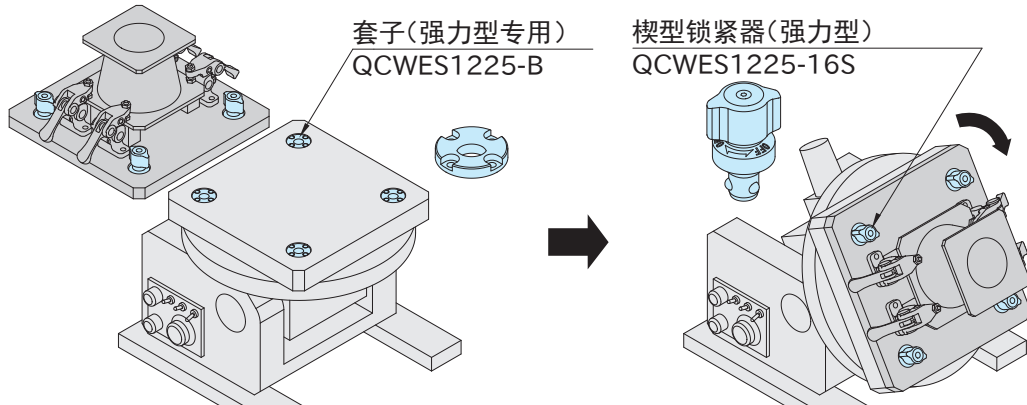
剪切、抗拉强度是有容许载荷限制的，承受更大的载荷时产品可能会损坏。

使用示例及使用方法

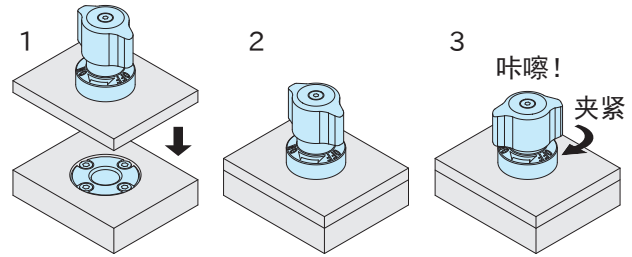
轻切削用夹具板的交换



焊接用夹具板的交换



操作步骤



1. 请确认旋钮是否处于OFF的位置上。
2. 插入。
3. 请将旋钮旋转至ON的位置，然后夹紧。夹紧时有单击感。
※松开时，请按相反顺序操作。
弹簧的反力将把旋钮弹回OFF位置。

快速锁紧

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

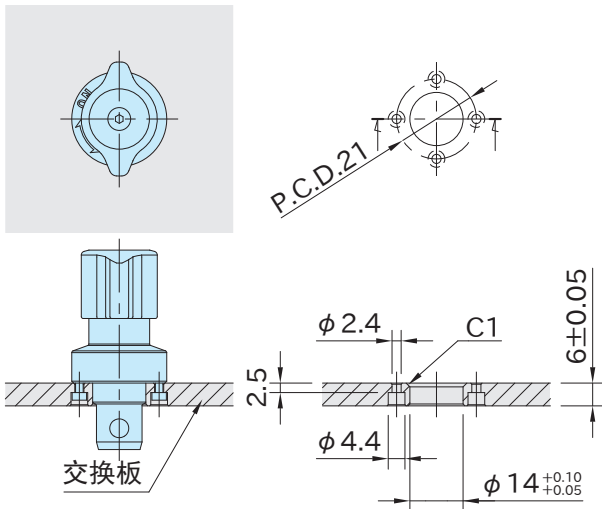
传动机组

转下页

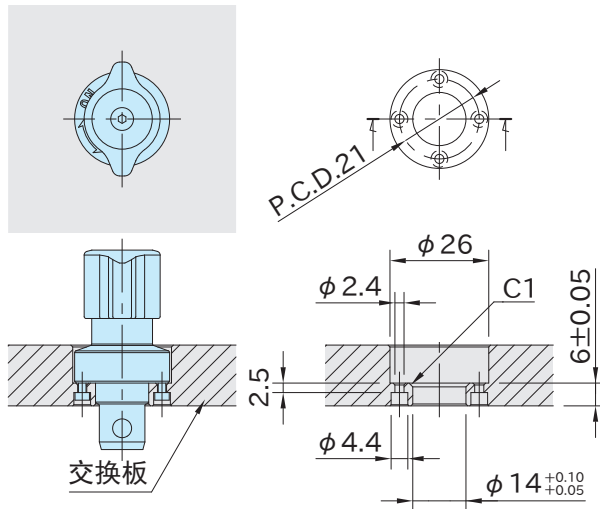
楔型锁紧器(强力型)的安装方法

QCWES1225-16S

板厚为6mm时

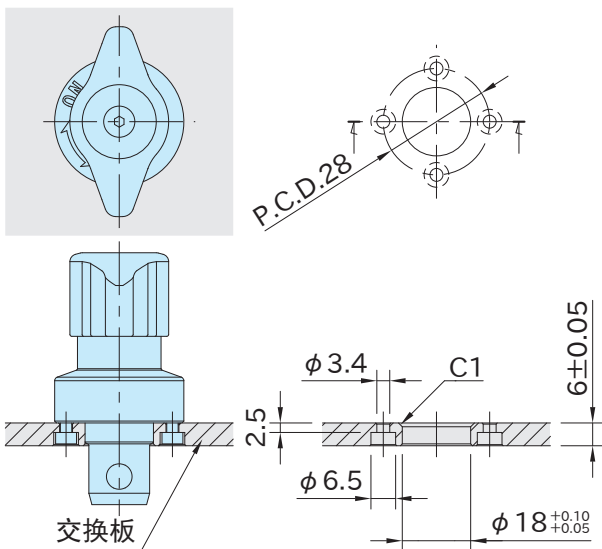


板厚为超过6mm, 16mm以下时

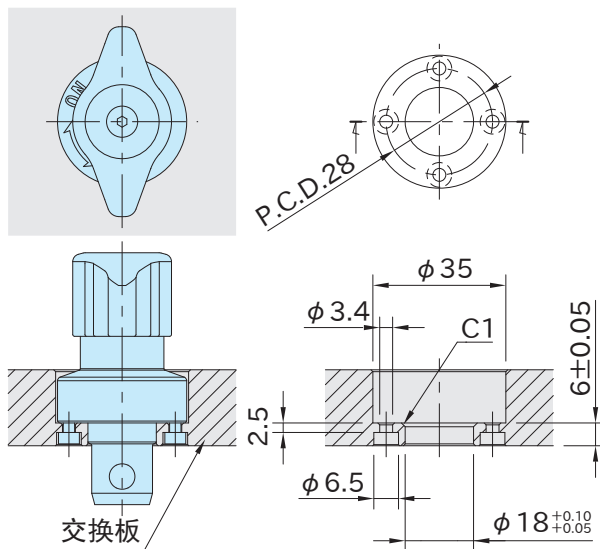


QCWES1634-20S

板厚为6mm时

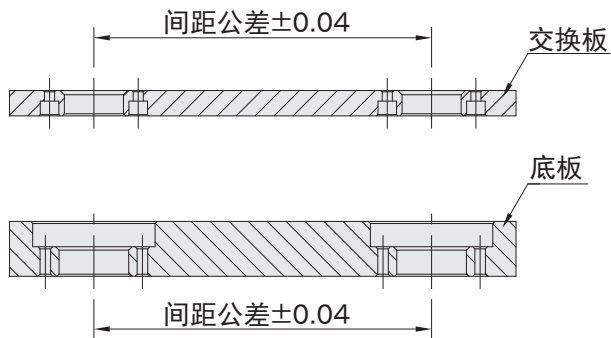


板厚为超过6mm, 20mm以下时



加工精度与重复定位精度

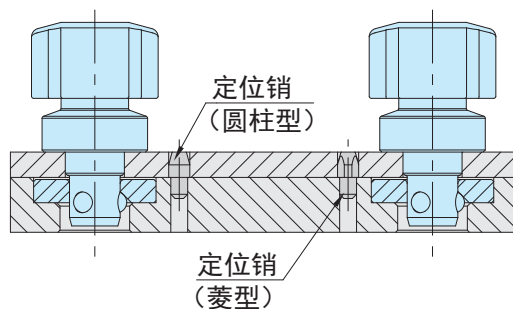
加工精度



交换板与底板的间距公差,
请按照±0.04加工。

重复定位精度

重复定位精度为±0.2。



需要高精度的定位时, 请与定位销组合使用。

快速锁紧

快速锁紧

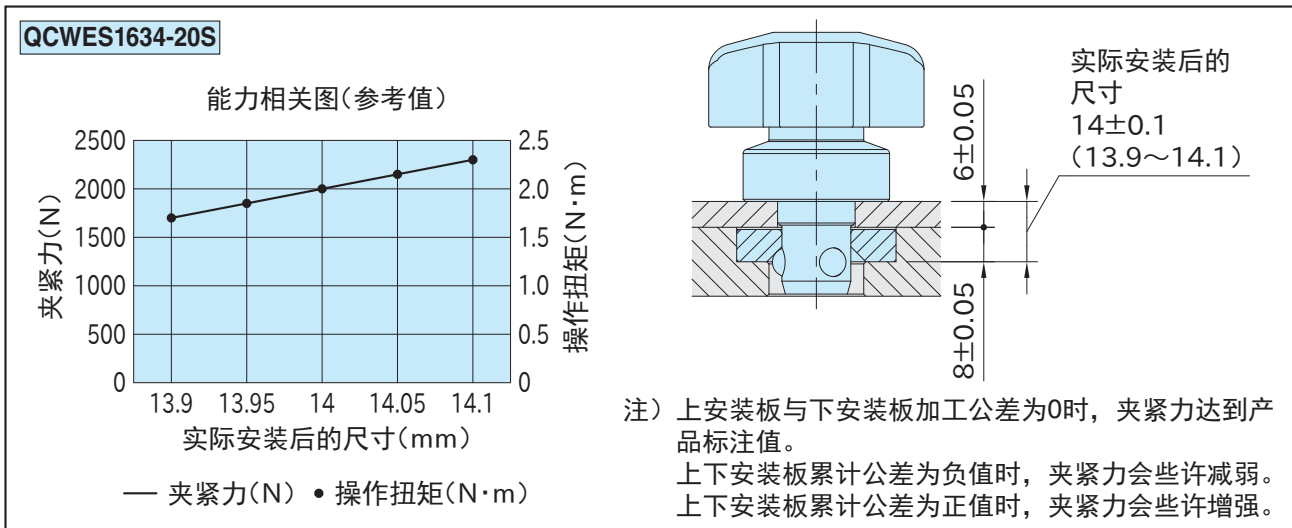
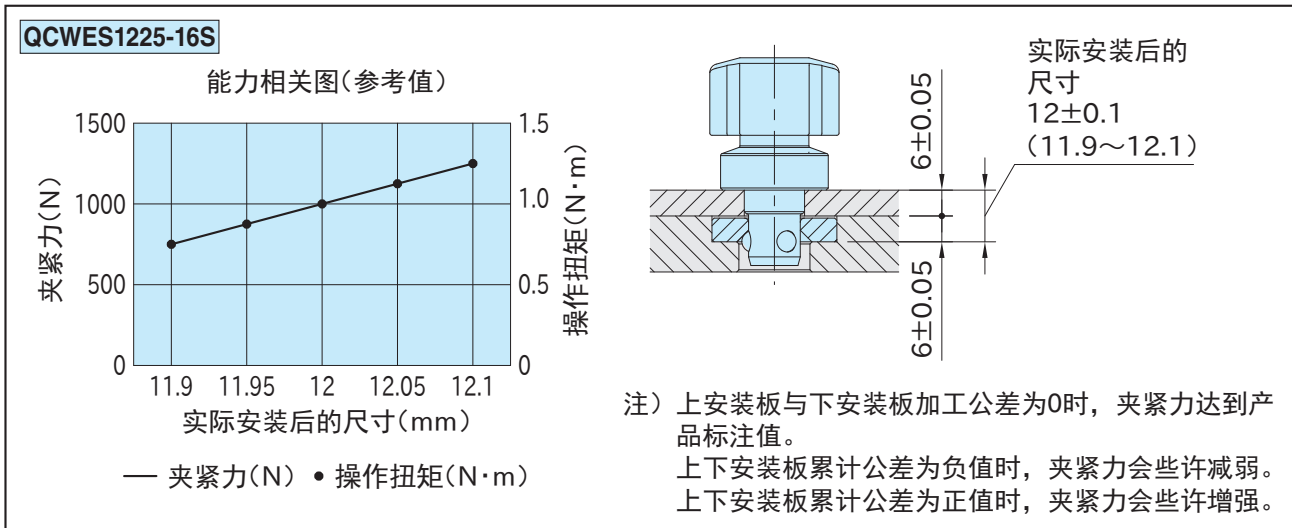
气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

实际安装后的尺寸与夹紧力以及操作扭矩的关系



相关产品页

套子的安装方法, 请参照 **QCWES-B** 套子(强力型专用)的“套子的安装方法”。(参照P. 56)

注意事项

本产品单组使用时, 没有防止旋转的功能。在旋转方向上施加力的情况时, 请同时使用定位销。

QCWES-B

套子(强力型专用)

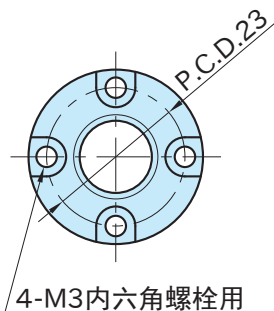


NEW

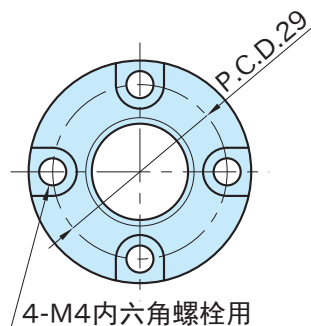
快速锁紧



QCWES1225-B



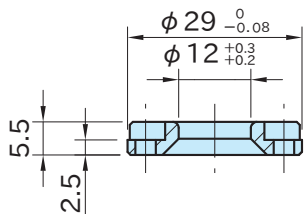
4-M3内六角螺栓用



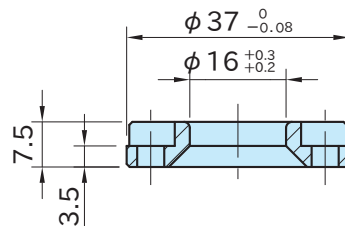
4-M4内六角螺栓用



QCWES1634-B



QCWES1225-B



QCWES1634-B

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

型号	质量 (g)	适用楔型锁紧器(强力型) (参照P.52)
QCWES1225-B	28	QCWES1225-16S
QCWES1634-B	60	QCWES1634-20S

本体
SCM435
无电解镀镍
淬火回火

附件

- **QCWES1225-B**: 内六角螺栓(SUS制) M3×0.5-6L...4根
- **QCWES1634-B**: 内六角螺栓(SUS制) M4×0.7-8L...4根

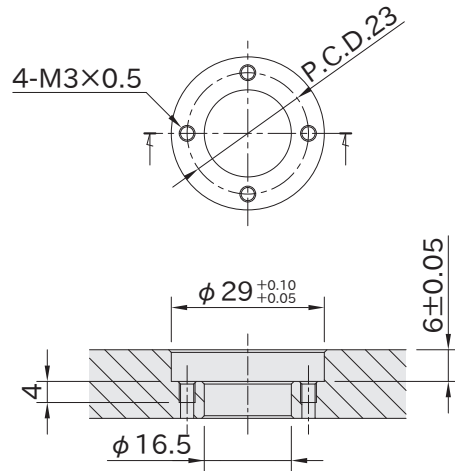
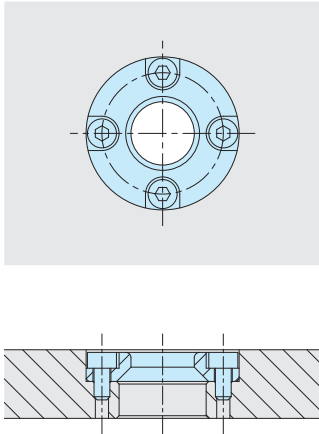
相关产品页

加工精度与重复定位精度, 请参照 **QCWES** 楔型锁紧器(强力型)的“加工精度与重复定位精度”。(参照P.52)

套子的安装方法

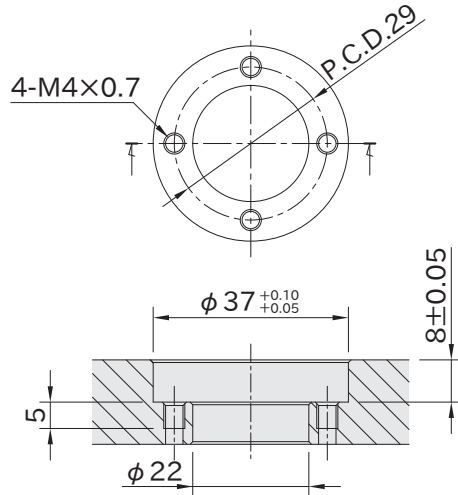
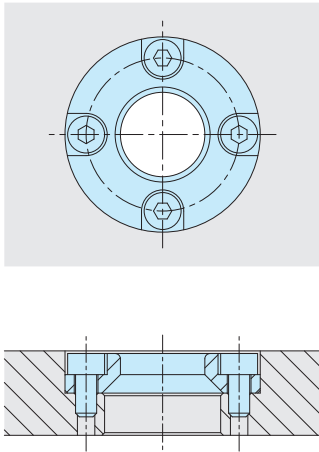
QCWES1225-B

板厚为10mm以上



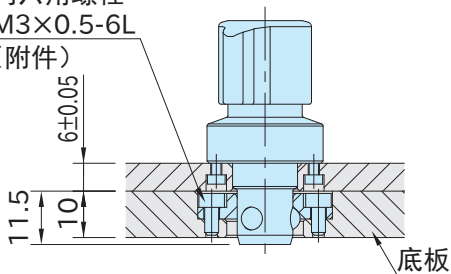
QCWES1634-B

板厚为13mm以上



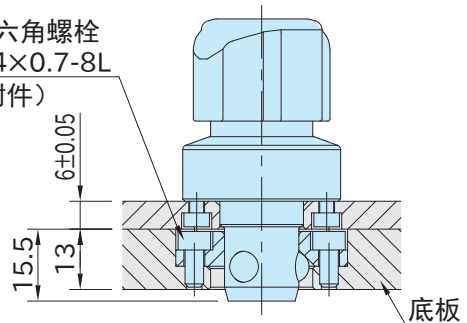
注意事项

内六角螺栓
M3x0.5-6L
(附件)



QCWES1225 型

内六角螺栓
M4x0.7-8L
(附件)



QCWES1634 型

注意本体轴的突出部分，请选择底板的厚度。

快速锁紧

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

QCPC

锥销抓紧型锁紧器

RHS

SUS

WEB 产品视频公布

IMAO

快速锁紧



QCPC



QCPC-S

(OFF状态·14型)



QCPC-SUS

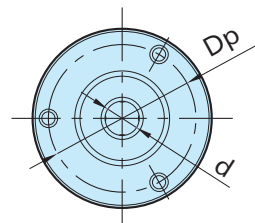
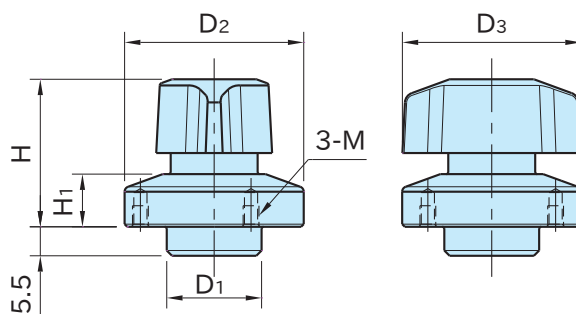
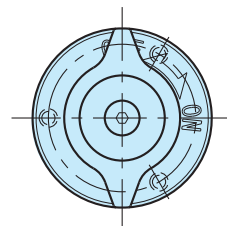
SUS



QCPC

(ON状态·10型)

★One Point
节约空间的锥销夹紧型



类型	本体	轴	旋钮	球	弹簧
QCPC	SUS303	S45C 无电解镀镍	聚酰胺 (玻璃纤维强化) 黑色	SUS440C 淬火回火	SUS304WPB
QCPC-S			SCS13 (SUS304相近)		
QCPC-SUS		SUS303			

规格		适用板厚度	d ($+0.4$ -0.2)	D ₁ (h9)	D ₂	D ₃	H	H ₁	M	D _p	夹紧力 (N)	保持力 (N)注2)	适用夹紧销(锥型) (参照P. 62)
QCPC	0625-10	3~10 注1)	6	14	25	25	23	6.5	M2×0.4 深3	21	7	110	QCPC0625-M4-SUS
QCPC-S		3~14 注1)	8	18	34	34	28	10	M3×0.5 深4	28	9	150	QCPC0834-M5-SUS
QCPC-SUS	0834-14												

注1) 安装在未滿6mm的板上时需要另售品的 QCASP 垫板。(参照P. 28)

注2) 保持力指的是板与板之间的间隙保持在0.1mm以内的能力。

QCPC (树脂旋钮)		QCPC-S (金属旋钮)		QCPC-SUS (不锈钢型)	
型号	质量 (g)	型号	质量 (g)	型号	质量 (g)
QCPC0625-10	35	QCPC0625-10S	45	QCPC0625-10-SUS	45
QCPC0834-14	85	QCPC0834-14S	105	QCPC0834-14-SUS	105

QCPC-M 夹紧销(锥型)



☞ P. 62

附件

- QCPC QCPC-S QCPC-SUS 0625-10 :
内六角螺栓(SUS制) M2×0.4-5L ... 3根
- QCPC QCPC-S QCPC-SUS 0834-14 :
内六角螺栓(SUS制) M3×0.5-6L ... 3根

快速锁紧

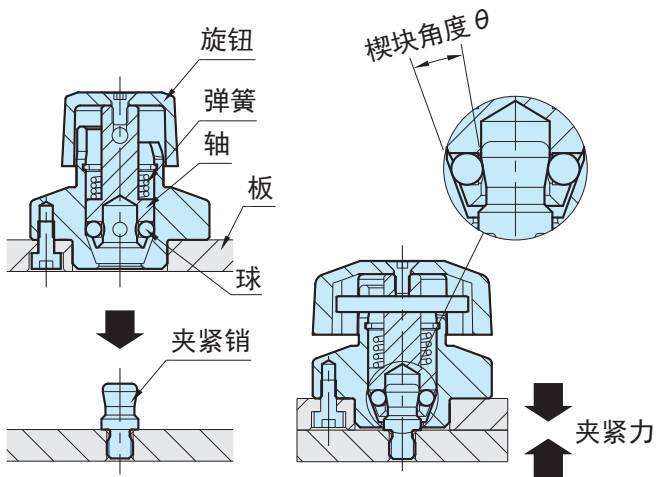
气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

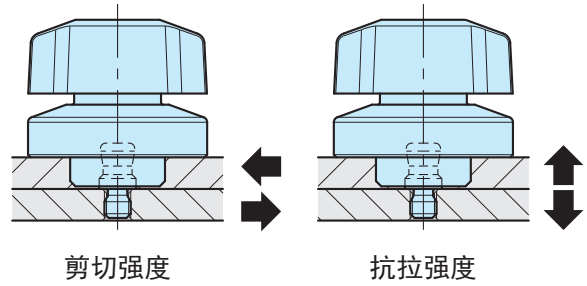
传动机组

特点



4个球抓住夹紧销，拉紧板。

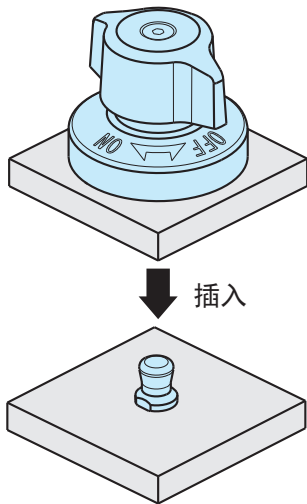
技术数据



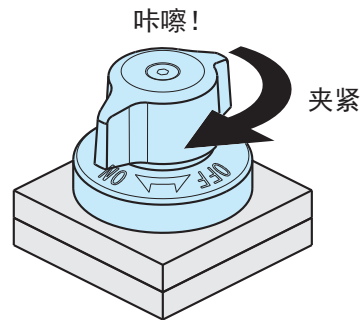
规格	耐热温度 (°C)	剪切强度 (N)	抗拉强度 (N)
QCPC	130	0625-10	1100
		0834-14	1800
QCPC-S QCPC-SUS	180	0625-10	1100
		0834-14	1800

剪切、抗拉强度是有容许载荷限制的，承受更大的载荷时产品可能会损坏。

操作步骤

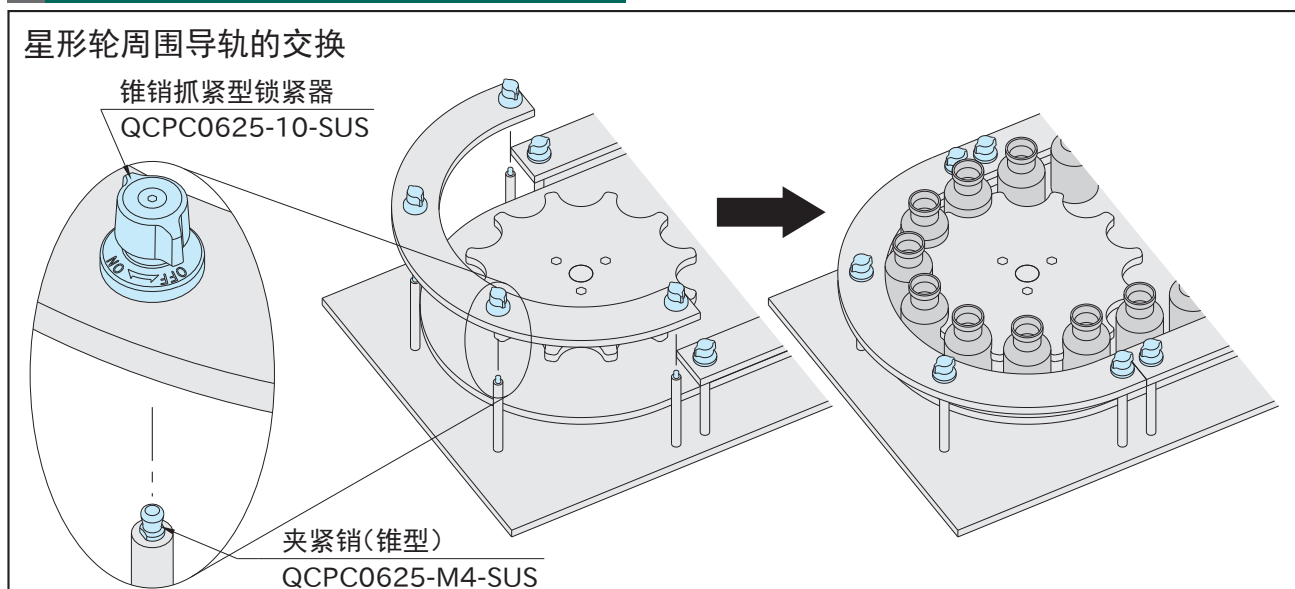


1. 请确认旋钮是否处于OFF的位置上，插入。



2. 请将旋钮旋转至ON的位置，然后夹紧。
※松开时，请按相反的顺序操作。

使用示例及使用方法



转下页

快速锁紧

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

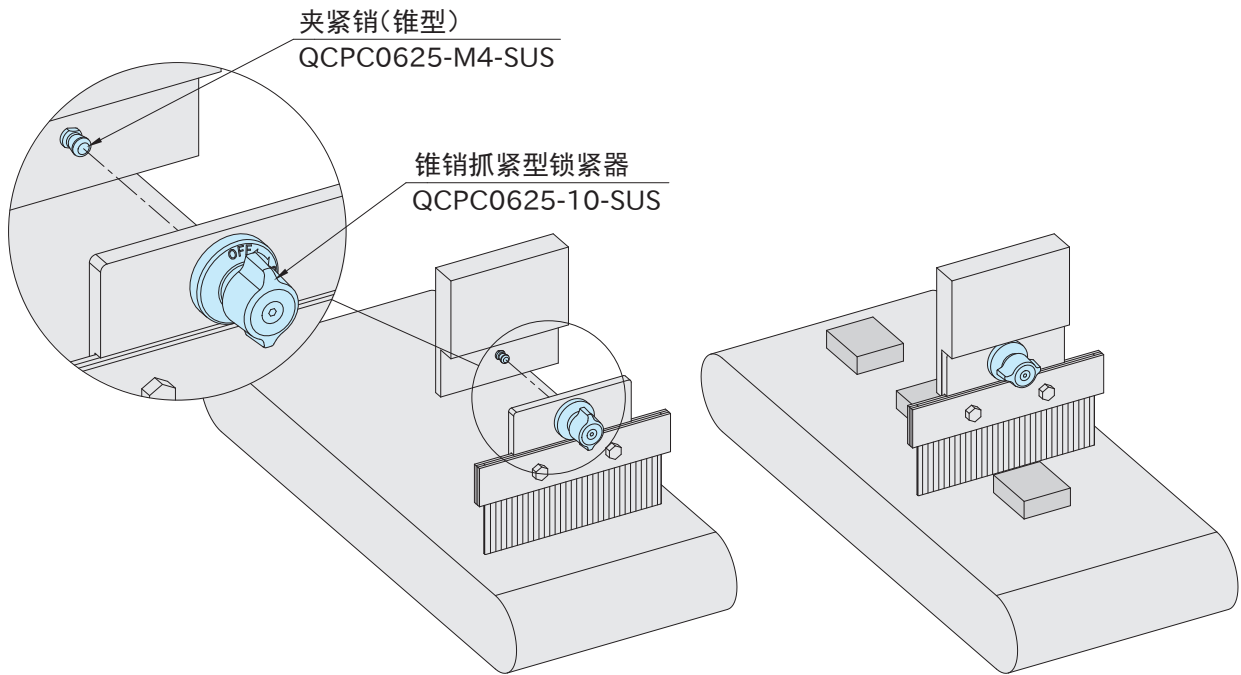
手柄&旋钮

传动机组

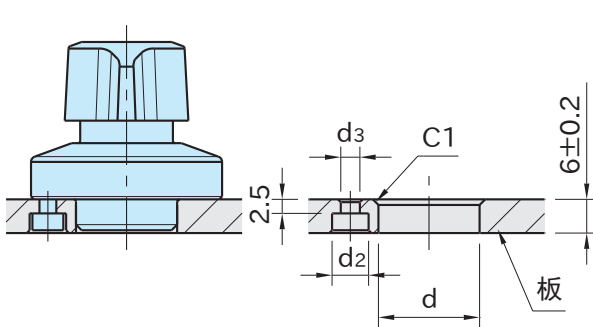
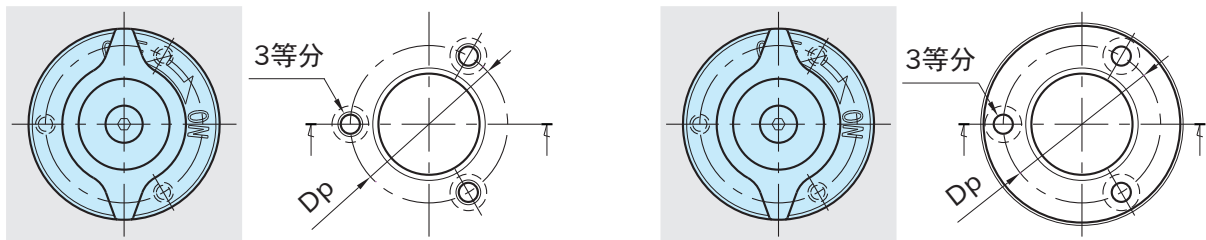
使用示例及使用方法

快速锁紧

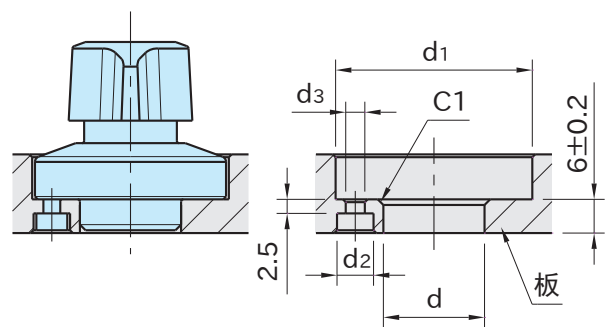
除静电刷子的交换



锥销抓紧型锁紧器的安装方法



加工图A

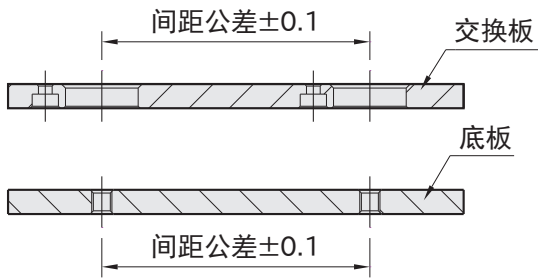


加工图B

规格		适用板厚度	参照加工图	d (^{+0.10} / _{+0.05})	d ₁	d ₂	d ₃	D _p
QCPC	0625-10	3以上, 未滿6	使用了垫板 QCASP (参照P. 28)					
		6	A	14	—	4.4	2.4	21
		超过6, 10以下	B	—	26	—	—	—
QCPC-S	0834-14	3以上, 未滿6	使用了垫板 QCASP (参照P. 28)					
		6	A	18	—	6.5	3.4	28
		超过6, 14以下	B	—	35	—	—	—

加工精度与重复定位精度

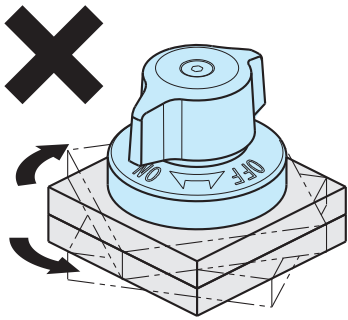
■加工精度



交换板与底板的间距公差，请按照±0.1加工。

⚠ 注意事项

本产品单组使用时，没有防止旋转的功能。在旋转方向上施加力的情况时，请同时使用定位销。



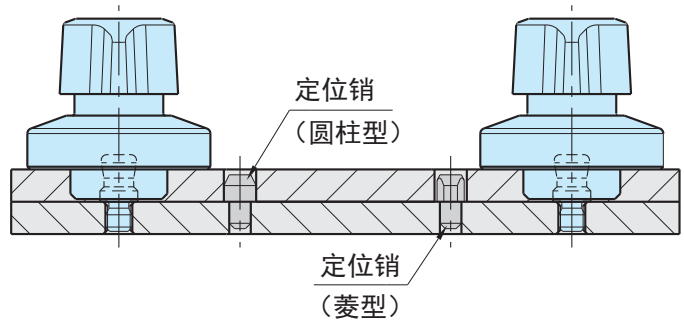
QCASP 垫板



P. 28

■重复定位精度

重复定位精度为±0.25。



需要高精度的定位时，请与定位销组合使用。

相关产品页

- 夹紧销的安装方法，请参照 **QCPC-M** 夹紧销的“夹紧销(锥型)的安装方法”。(参照P. 62)
- 安装在3mm以上但未满6mm的板上时，请使用 **QCASP** 垫板。(参照P. 28)

QCPC-M

夹紧销(锥型)

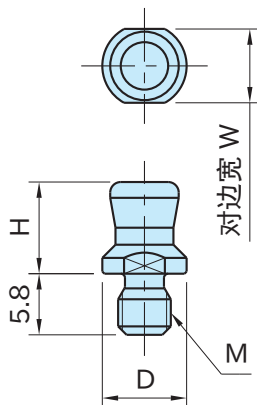
RoHS SUS 耐热温度 180°C

IMAO



QCPC0625-M4-SUS

QCPC0834-M5-SUS



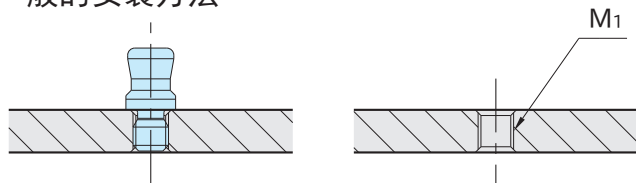
夹紧销
SUS630 沉淀硬化处理

型 号	D (-0.05 -0.10)	M	H	W	质量 (g)	适用 锥销抓紧型锁紧器 (参照 P. 58)	适用 自锁式按钮型锁紧器 (参照 P. 76)
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	—

※加工精度与重复定位精度，请参照适用的锁紧器。

夹紧销(锥型)的安装方法

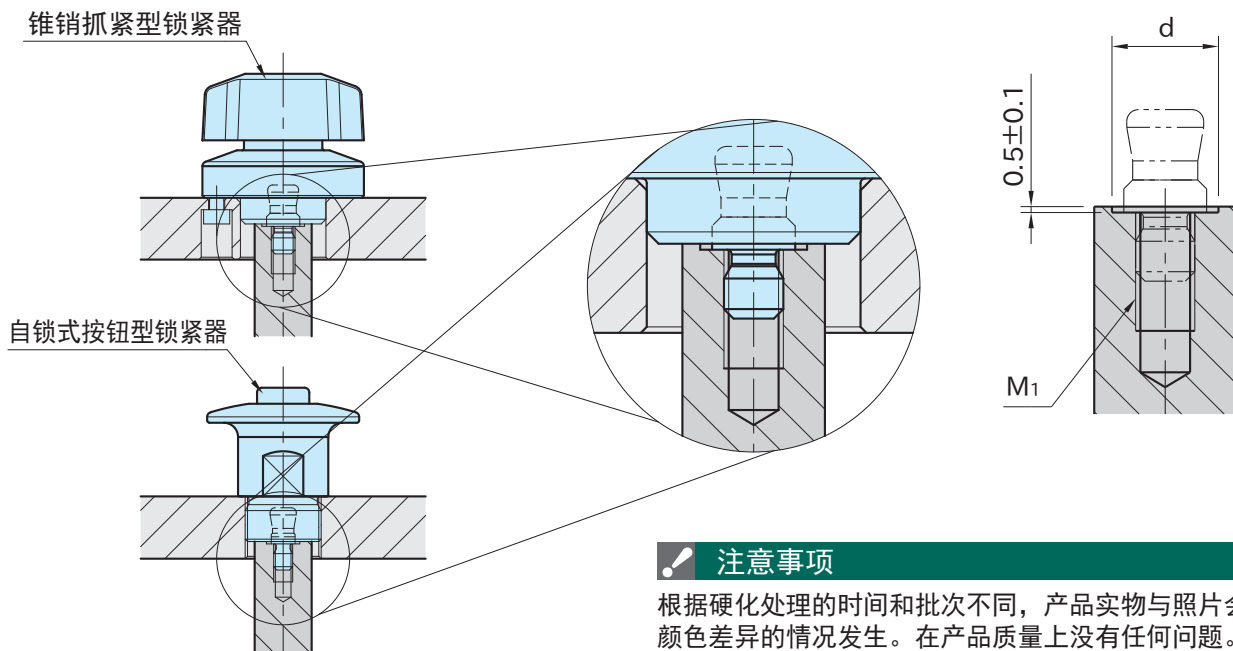
一般的安装方法



型 号	M ₁	d
QCPC0625-M4-SUS	M4×0.7	7
QCPC0834-M5-SUS	M5×0.8	9

节省空间的安装方法

当夹紧销(锥型)的安装面比锁紧器的安装孔要小，且与锁紧器的底面接触时，请加工一个深 0.5 ± 0.1 的锪孔。



⚠ 注意事项

根据硬化处理的时间和批次不同，产品实物与照片会有颜色差异的情况发生。在产品质量上没有任何问题。

快速锁紧

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

www.imao.com

最新产品信息、CAD数据下载、产品视频等
敬请浏览本公司主页

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

QCPCS

锥销抓紧型锁紧器(强力型)

快速锁紧

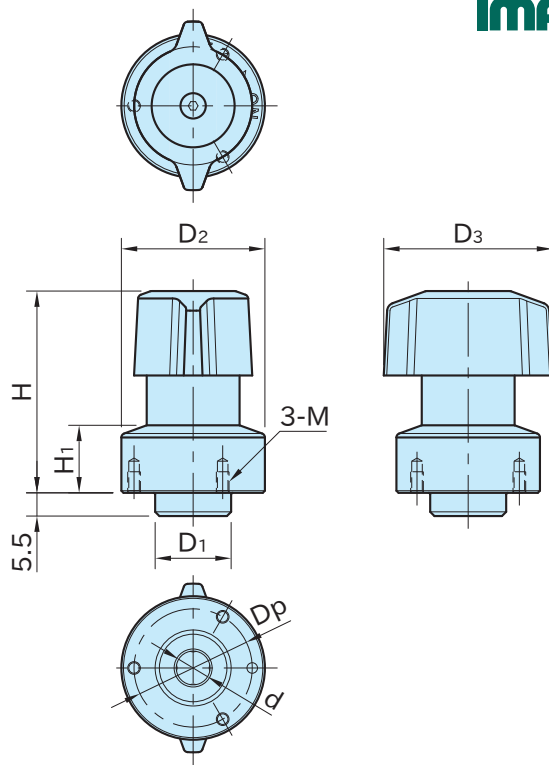
RoHS SUS WEB 产品视频公布



QCPCS QCPCS-SUS
(OFF状态·0834型)



QCPCS
(ON状态·0625型)



★One Point
节约空间的
强力锥销夹紧型

类型	本体	楔块	旋钮	球	弹簧
QCPCS	SUS303	SUS630 沉淀硬化处理	聚酰胺 (玻璃纤维强化) 黑色	SUS440C 淬火回火	SUS304WPB
QCPCS-SUS			SCS13 (SUS304相近)		

规格		适用板厚度	d (^{+0.4} / _{+0.2})	D ₁ (h9)	D ₂	D ₃	H	H ₁	M	D _p	夹紧力 (N)	保持力 (N)注2)	适用夹紧销(锥型) (参照P. 68)
QCPCS QCPCS-SUS	0625-20	3~20 注1)	6	14	25	30	40	14.7	M2×0.4 深4	21	150	450	QCPCS 0625-M4-SUS QCPCSF0625-M5-SUS QCPCSF0625-M6-SUS
	0834-20	3~20 注1)	8	18	34	40	48	16	M3×0.5 深5	28	250	750	QCPCS 0834-M5-SUS QCPCSF0834-M6-SUS

注1) 安装在未满足6mm的板上时需要另售品的QCASP垫板。(参照P. 28)

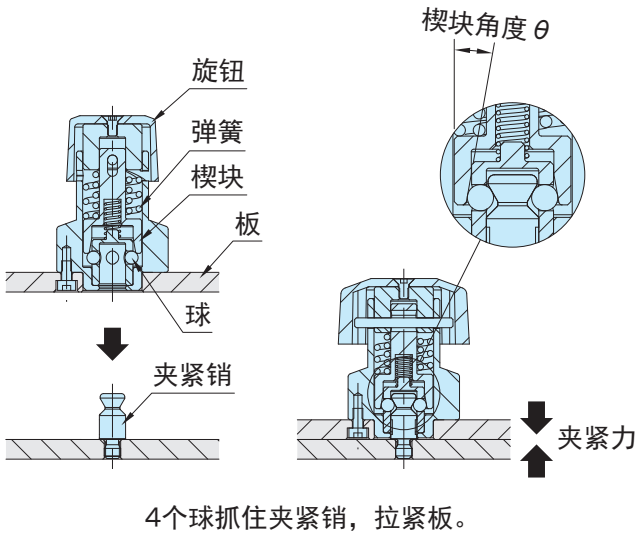
注2) 保持力指的是板与板之间的间隙保持在0.1mm以内的能力。

QCPCS (树脂旋钮)		QCPCS-SUS (不锈钢型)	
型号	质量(g)	型号	质量(g)
QCPCS0625-20	85	QCPCS0625-20-SUS	100
QCPCS0834-20	165	QCPCS0834-20-SUS	195

附件

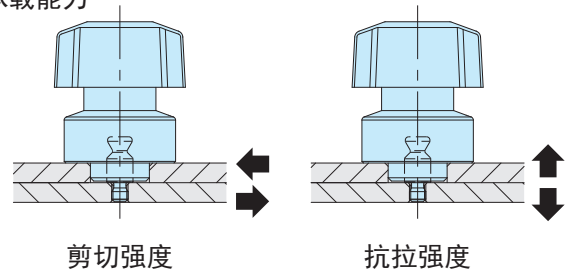
- QCPCS QCPCS-SUS 0625-20 :
内六角螺栓(SUS制) M2×0.4-5L...3根
- QCPCS QCPCS-SUS 0834-20 :
内六角螺栓(SUS制) M3×0.5-6L...3根

特点



技术数据

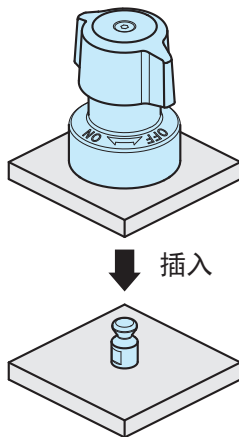
- 耐热温度 **QCPCS** 130°C
QCPCS-SUS 180°C
- 承载能力



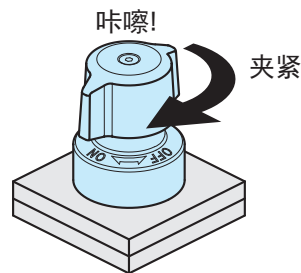
规格	适用夹紧销(锥型)	剪切强度 (N)	抗拉强度 (N)
QCPCS	0625-20	QCPCS 0625-M4-SUS	1800
		QCPCSF0625-M5-SUS	
QCPCS-SUS	0834-20	QCPCSF0625-M6-SUS	2400
		QCPCS 0834-M5-SUS	
		QCPCSF0834-M6-SUS	

剪切、抗拉强度是有容许载荷限制的，承受更大的载荷时产品可能会损坏。

操作步骤



1. 请确认旋钮是否处于OFF的位置上，插入。

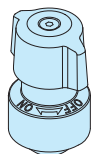


2. 请将旋钮旋转至ON的位置，然后夹紧。
※松开时，请按相反的顺序操作。

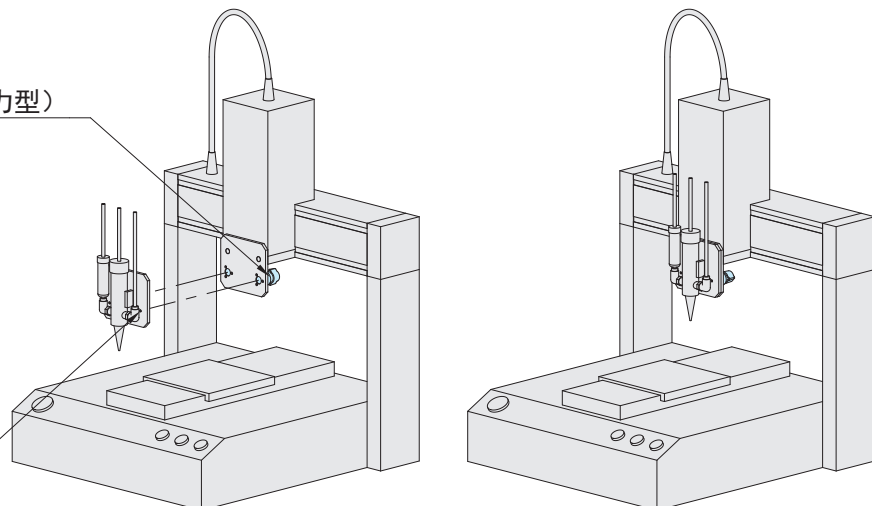
使用示例及使用方法

直交机器人配件的装拆

锥销抓紧型锁紧器(强力型)
QCPCS0625-20



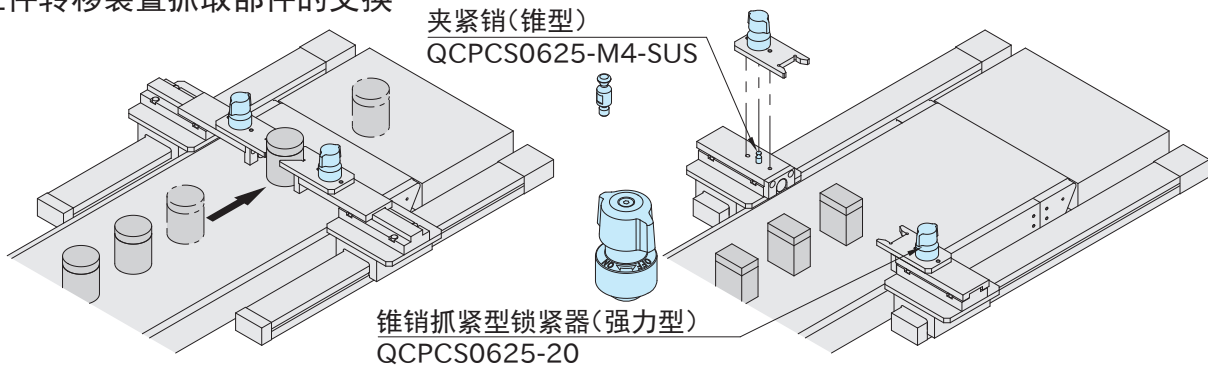
夹紧销(锥型)
QCPCS0625-M4-SUS



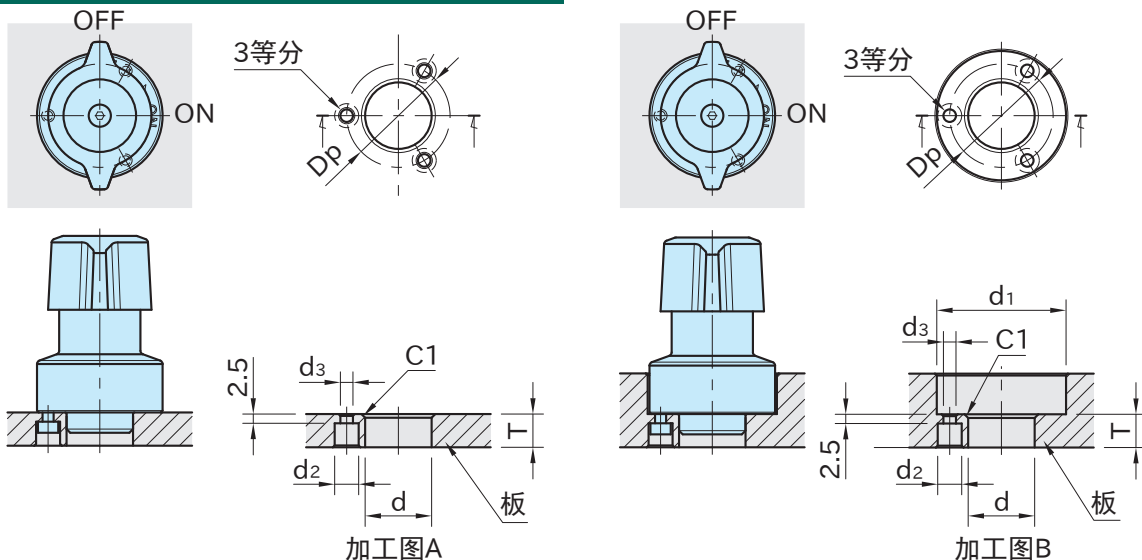
转下页

使用示例及使用方法

工件转移装置抓取部件的交换



锥销抓紧型锁紧器(强力型)的安装方法



规格	适用夹紧销(锥型)	适用板厚度	参照加工图	d ($+0.10$ / $+0.05$)	T (± 0.2)	d ₁	d ₂	d ₃	Dp
QCPCS QCPCS-SUS	0625-20	3以上, 未滿6	使用了垫板 QCASP (参照P. 28)						
		6	A	14	6	-	4.4	2.4	21
		超过6, 20以下	B			26			
		9注)	A	9	26				
QCPCS QCPCS-SUS	0834-20	3以上, 未滿6	使用了垫板 QCASP (参照P. 28)						
6		A	18	6	-	6.5	3.4	28	
超过6, 20以下		B			35				
9注)		A	9	35					
		超过9, 20以下	B						

QCPCS-M, QCPCSF-M

夹紧销(锥型)



P. 68

QCASP

垫板



P. 28

QCTHSA

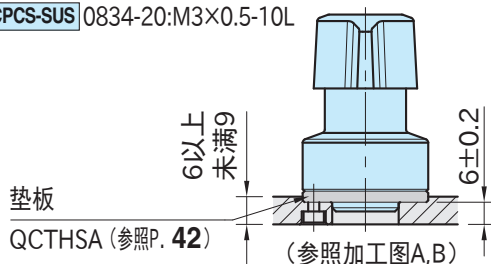
垫板



P. 42

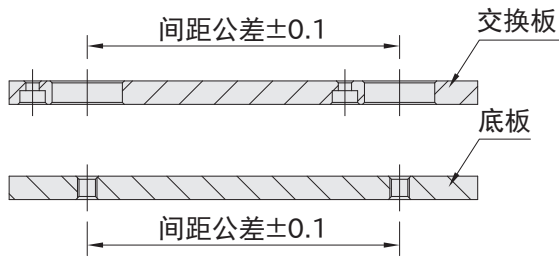
注)使用**QCPCSF-M**夹紧销(锥型)时, 可以通过使用**QCTHSA**垫板, 在厚度6以上未滿9的板上也能使用。固定用的内六角螺栓请客户自行准备。

- **QCPCS** **QCPCS-SUS** 0625-20:M2×0.4-8L
- **QCPCS** **QCPCS-SUS** 0834-20:M3×0.5-10L



加工精度与重复定位精度

■加工精度



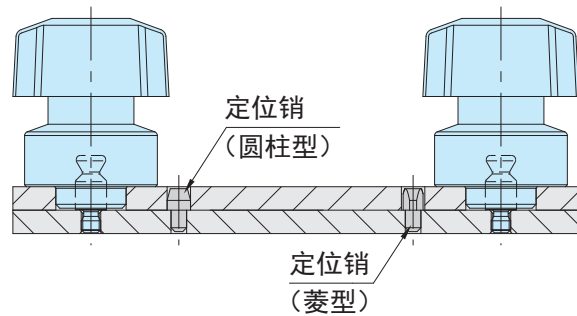
交换板与底板的间距公差，
请按照±0.1加工。

相关产品页

- 夹紧销的安装方法，请参照 **QCPCS-M**、**QCPCSF-M** 夹紧销(锥型)的“夹紧销(锥型)的安装方法”。(参照P. 68)
- 安装在3mm以上但未满6mm的板上时，请使用 **QCASP** 垫板。(参照P. 28)

■重复定位精度

重复定位精度为±0.25。



需要高精度的定位时，请与定位销组合使用。

⚠ 注意事项

本产品单组使用时，没有防止旋转的功能。在旋转方向上施加力的情况时，请同时使用定位销。

QCPCS-M, QCPCSF-M 夹紧销(锥型)

RoHS SUS 耐热温度 180°C

IMAO

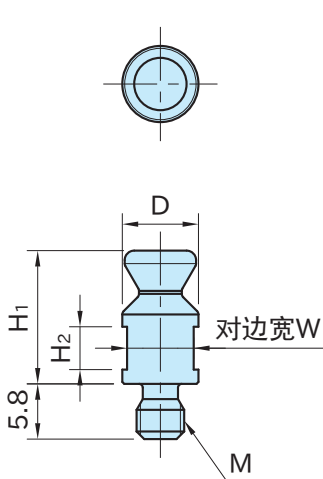
快速锁紧



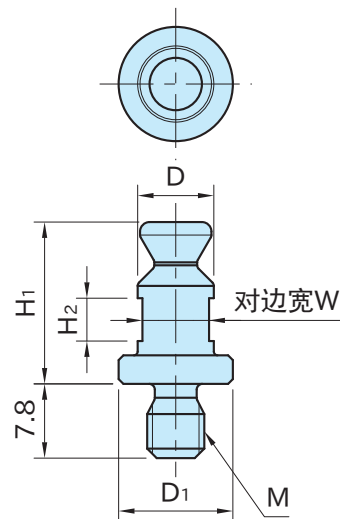
QCPCS-M



QCPCSF-M



QCPCS-M



QCPCSF-M

★One Point
对应M4~M6的螺孔

夹紧销
SUS630
沉淀硬化处理

QCPCS-M

型号	D (-0.05)	M	H ₁	H ₂	W	质量 (g)	适用 锥销抓紧型锁紧器 (强力型)(参照P. 64)
QCPCS0625-M4-SUS	6	M4×0.7	13	4	5	3	QCPCS0625-20 QCPCS0625-20-SUS
QCPCS0834-M5-SUS	8	M5×0.8	14	4.5	7	5	QCPCS0834-20 QCPCS0834-20-SUS

※加工精度与重复定位精度，请参照适用的锁紧器。

QCPCSF-M

型号	D (-0.05)	D ₁	M	H ₁	H ₂	W	质量 (g)	适用 锥销抓紧型锁紧器 (强力型)(参照P. 64)
QCPCSF0625-M5-SUS	6	9	M5×0.8	16	4	5	4	QCPCS0625-20 QCPCS0625-20-SUS
QCPCSF0625-M6-SUS			M6×1				5	
QCPCSF0834-M6-SUS	8	12	M6×1	17	4.5	7	8	QCPCS0834-20 QCPCS0834-20-SUS

※加工精度与重复定位精度，请参照适用的锁紧器。

⚠ 注意事项

根据硬化处理的时间和批次不同，产品实物与照片会有颜色差异的情况发生。在产品质量上没有任何问题。

快速锁紧

气动快速锁紧

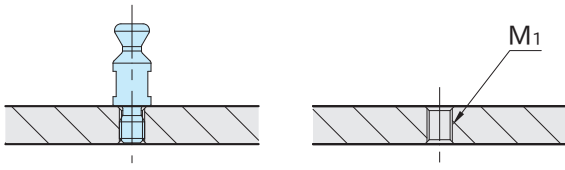
快速滑动锁紧

手柄&旋钮

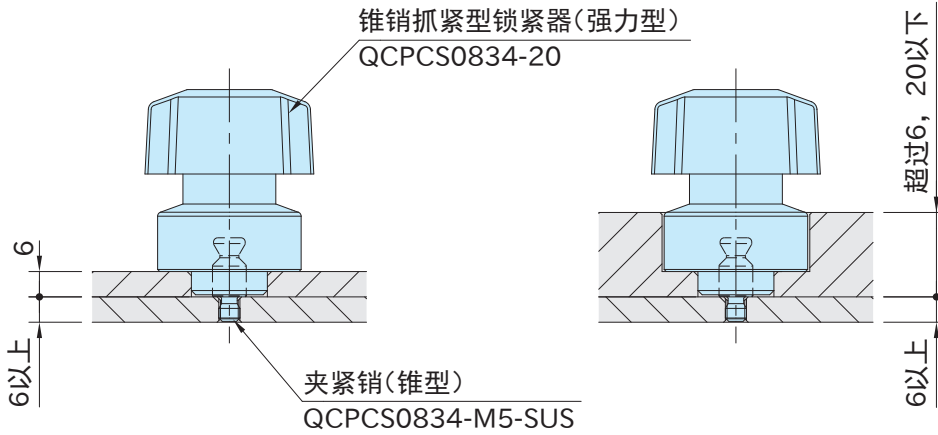
传动机组

夹紧销(锥型)的安装方法

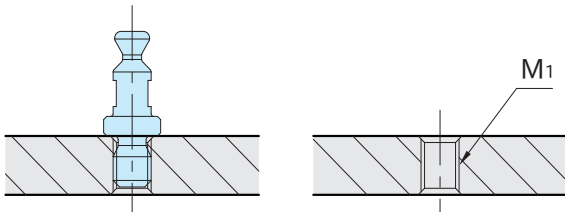
■使用QCPCS-M时



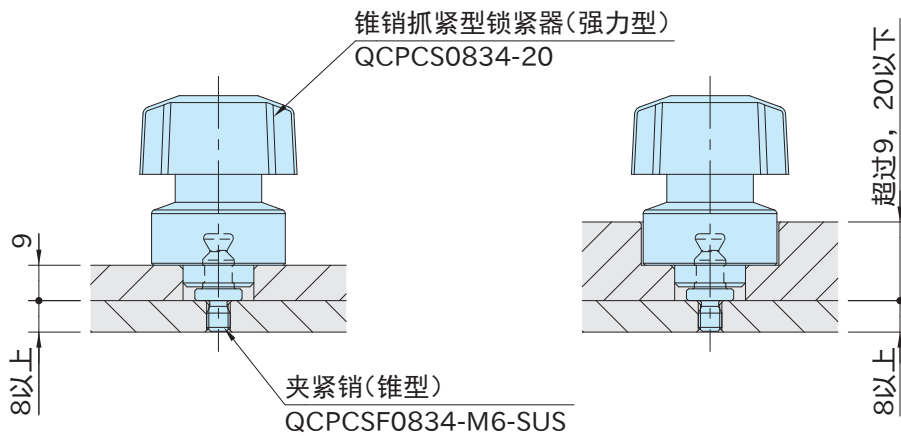
型 号	M ₁
QCPCS0625-M4-SUS	M4×0.7
QCPCS0834-M5-SUS	M5×0.8



■使用QCPCSF-M时



型 号	M ₁
QCPCSF0625-M5-SUS	M5×0.8
QCPCSF0625-M6-SUS	M6×1
QCPCSF0834-M6-SUS	



快速锁紧

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

QCBU, QCBUS 按钮型锁紧器

快速锁紧

ROHS

SUS

耐热温度 180°C

WEB 产品视频公布

IMAO

楔块构造



★One Point
按钮操作式的楔型锁紧器



QCBU
(标准型)



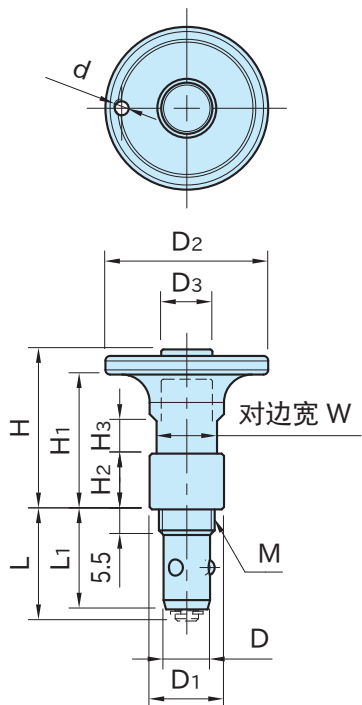
QCBU-SUS
(不锈钢型)



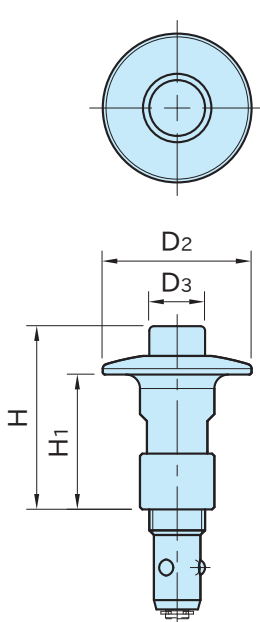
QCBUS
(圆柱型)



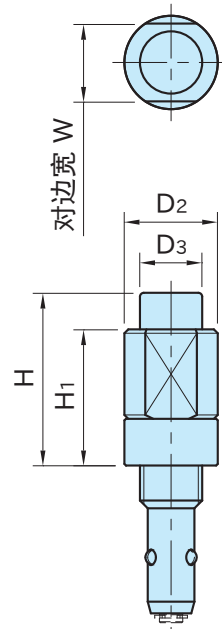
QCBUS-SUS
(圆柱不锈钢型)



QCBU



QCBU-SUS



QCBUS

QCBUS-SUS

规格	本体	按钮	球	弹簧	扣环	O形环		
QCBU	0608-10	SUM22	S45C	无电解镀镍 淬火回火	SUS440C 淬火回火	SUS304WPB	不锈钢	氟橡胶(FKM)
QCBUS	1012-16	无电解镀镍						—
QCBU-SUS	0608-10	SUS303	SUS420J2				氟橡胶(FKM)	
QCBUS-SUS	1012-16						—	

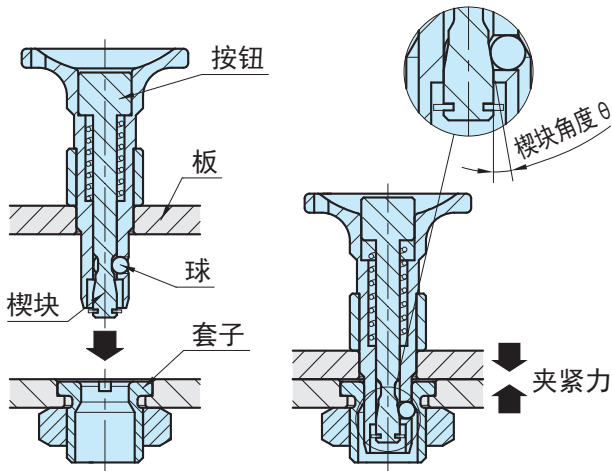
规格	适用板厚度	D (^{-0.05} / _{-0.10})	M	D ₁	L	L ₁	H ₂	W	夹紧力(N)	保持力(N)注	适用套子 (参照P.48)	
QCBU	0608-10	6~10	6	M 8x1.25	12	21	19	6	10	30	90	QCBU0608-M12
QCBUS												QCBU0608-M12SUS
QCBU-SUS	1012-16	6~16	10	M12x1.5 (细牙)	16	23.5	21.5	12	13	50	150	QCBU1012-M16
QCBUS-SUS												QCBU1012-M16SUS

注)保持力指的是板与板之间的间隙保持在0.1mm以内的能力。

QCBU (标准型)								QCBU-SUS (不锈钢型)						
型号	D ₂	D ₃	H	H ₁	H ₃	d	质量 (g)	型号	D ₂	D ₃	H	H ₁	H ₃	质量 (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

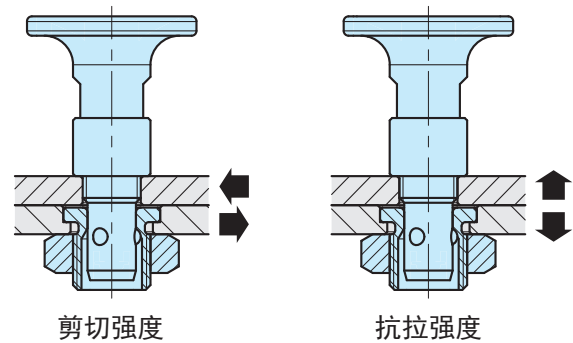
QCBUS (圆柱型)							QCBUS-SUS (圆柱不锈钢型)						
型号	D ₂	D ₃	H	H ₁	H ₃	质量 (g)	型号	D ₂	D ₃	H	H ₁	H ₃	质量 (g)
QCBUS0608-10	12	8	22	17.5	11.5	30	QCBUS0608-10SUS	12	8	22	17.5	11.5	30
QCBUS1012-16	16	11	34.5	28	16	50	QCBUS1012-16SUS	16	11	34.5	28	16	50

特点



球通过楔块被推出来，与套子内侧的圆锥面接触，拉紧板。

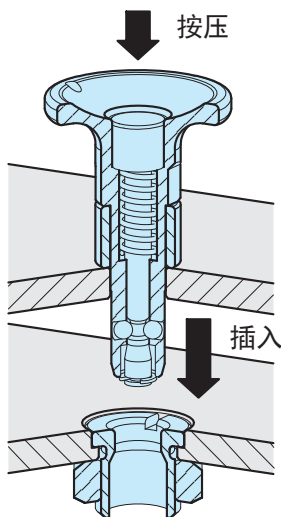
技术数据



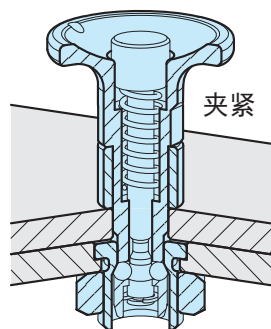
规格	耐热温度 (°C)	剪切强度 (N)	抗拉强度 (N)
QCBU	180	3000	500
QCBUS			
QCBU-SUS	180	9000	1500
QCBUS-SUS			

剪切、抗拉强度是有容许载荷限制的，承受更大的载荷时产品可能会损坏。

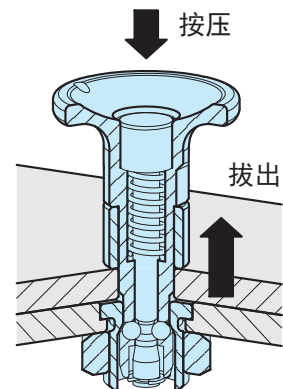
操作步骤



1. 按住按钮并插入。



2. 松开按钮后就夹紧了。



3. 拆除的时候，请按住按钮并往外拔出。

QCBU-M

套子



➡ P. 48

注意事项

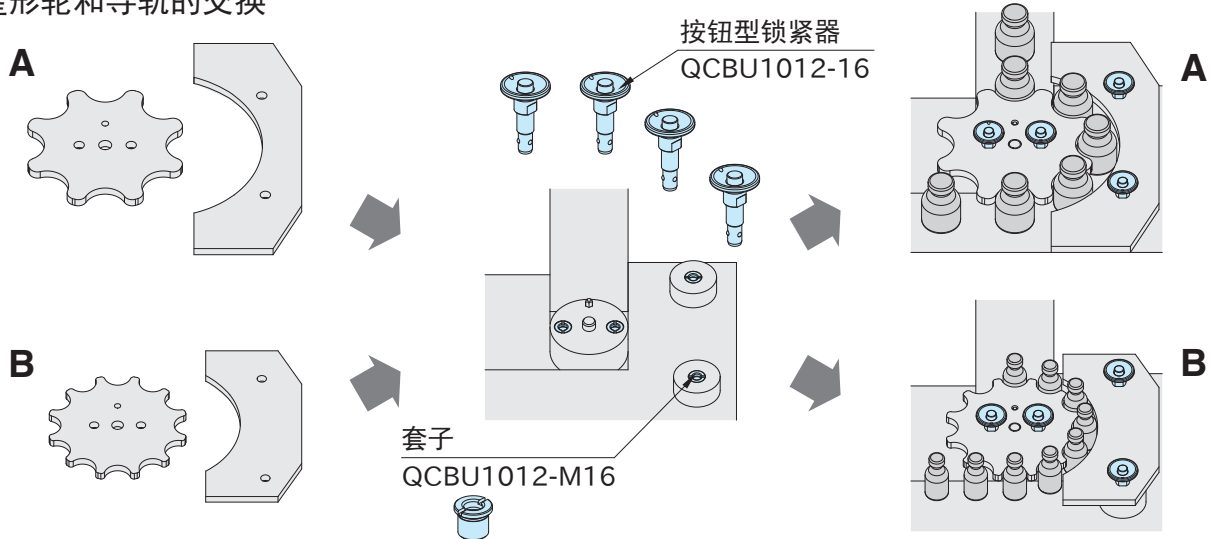
- 请另行设置圆柱型装拆时用的把手。
- 本产品单组使用时，没有防止旋转的功能。在旋转方向上施加力的情况时，请同时使用定位销。

➡ 转下页

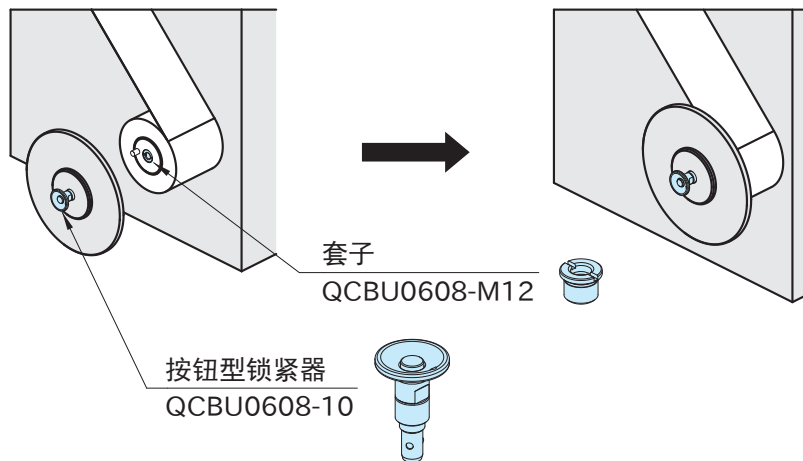
使用示例及使用方法

快速锁紧

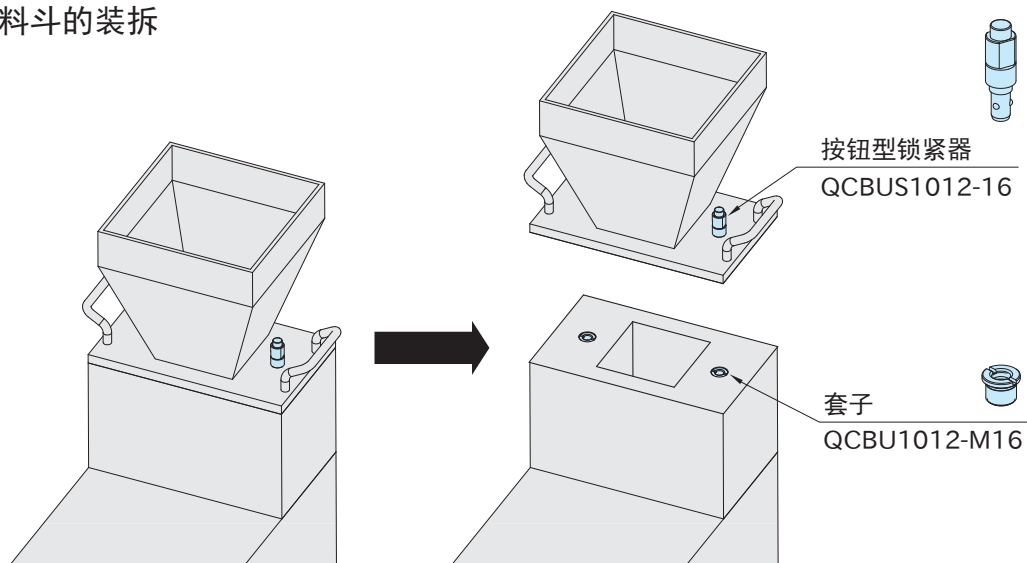
星形轮和导轨的交换



导料挡板的装拆



送料斗的装拆



快速锁紧

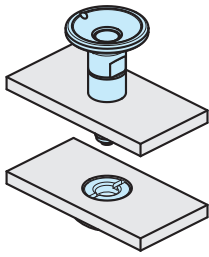
气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

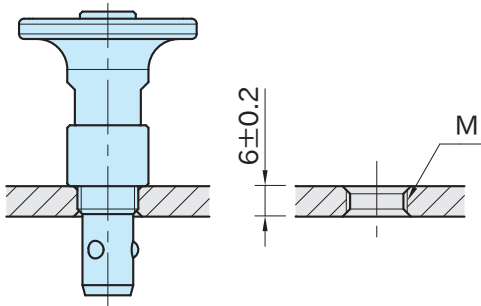
手柄&
旋钮

传动机组

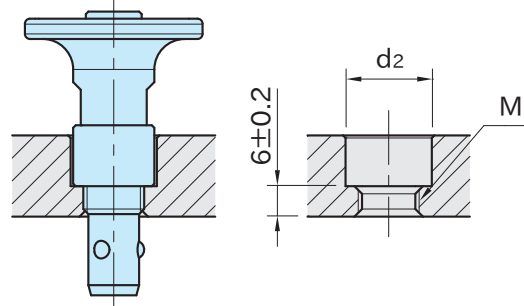
在板上固定本体时



规格		适用板厚度	参照加工图	M	d ₂
QCBU	0608-10	6	A	M 8×1.25	—
QCBUS		超过6, 10以下	B		13
QCBU-SUS	1012-16	6	A	M12×1.5(细牙)	—
QCBUS-SUS		超过6, 16以下	B		17

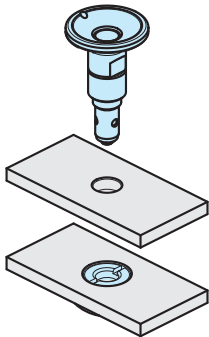


加工图A

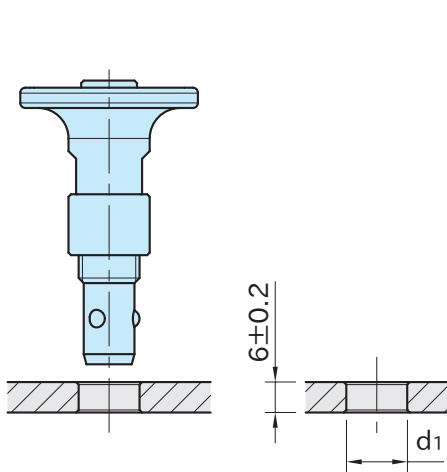


加工图B

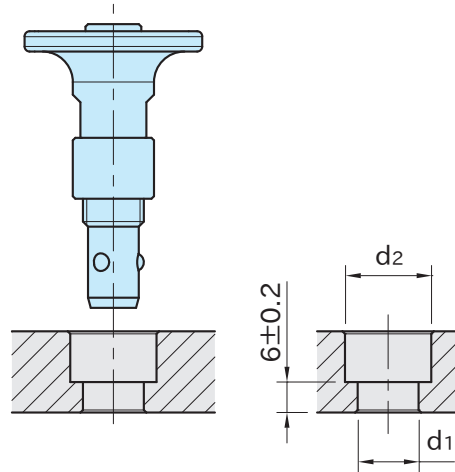
不在板上固定本体时(QCBUS QCBUS-SUS 无法对应)



规格		适用板厚度	参照加工图	d ₁ (^{+0.1} / ₀)	d ₂
QCBU	0608-10	6	C	8	—
QCBUS-SUS		超过6, 10以下	D		13
QCBU-SUS	1012-16	6	C	12	—
QCBUS-SUS		超过6, 16以下	D		17



加工图C

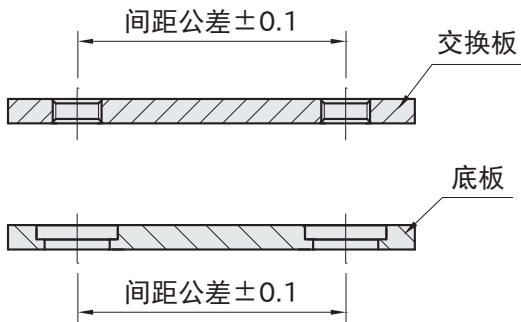


加工图D

转下页

加工精度与重复定位精度

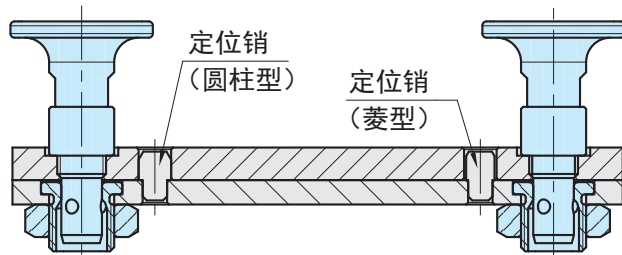
■ 加工精度



交换板与底板的间距公差，请按照 ± 0.1 加工。

■ 重复定位精度

重复定位精度，无论是在板上固定，还是不在板上固定，都是 ± 0.25 。



需要高精度的定位时，请与定位销组合使用。

相关产品页

套子的安装方法，请参照 **QCBU-M** 套子的“套子的安装方法”。（参照P.48）

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

www.imao.com

最新产品信息、CAD数据下载、产品视频等
敬请浏览本公司主页

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

QCOW, QCOWS

自锁式按钮型锁紧器

快速锁紧

ROHS

SUS

耐热温度 180°C

WEB 产品视频公布

IMAO

楔块构造

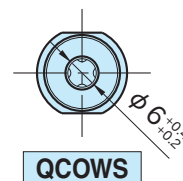
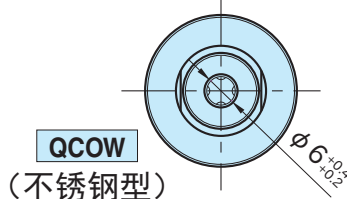
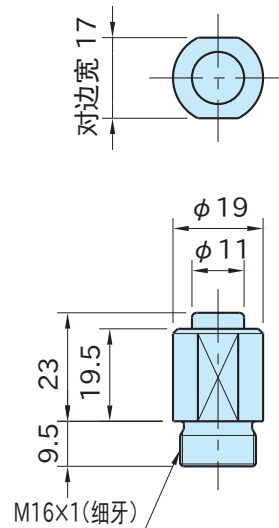
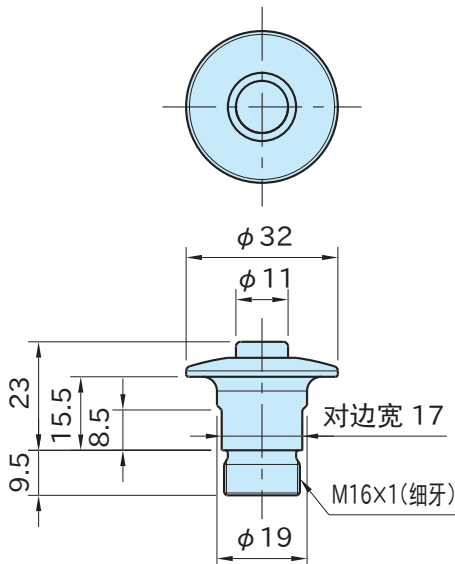


QCOW
(不锈钢型)



QCOWS
(圆柱不锈钢型)

本体、按钮	球	弹簧
SUS303	SUS440C 淬火回火	SUS304WPB



★ **One Point**
插入式自锁型

型号	适用板厚度	夹紧力 (N)	保持力 (N) 注)	质量 (g)	适用夹紧销(锥型) (参照 P. 62)
QCOW 0616-10SUS	3~10	6	100	65	QCPC0625-M4-SUS
QCOWS0616-10SUS	3~27			50	

注)保持力指的是板与板之间的间隙保持在 0.1mm 以内的能力。

QCOW

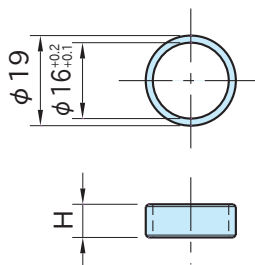
垫板

ROHS

SUS

耐热温度 180°C

IMAO



垫板
SUS303

型号	适用板厚度	H (±0.05)	质量 (g)	适用自锁式按钮型锁紧器
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	

QCPC-M 夹紧销(锥型)



➡ P. 62

快速锁紧

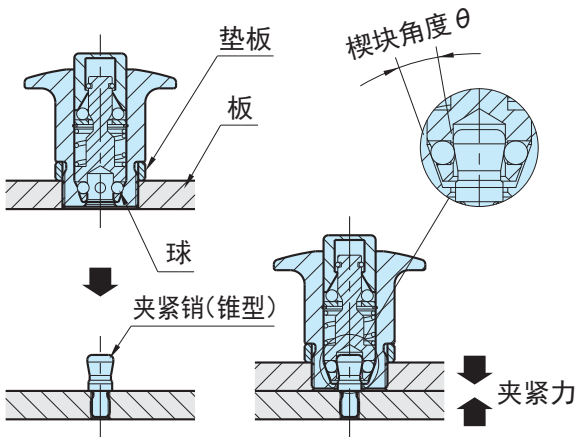
气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

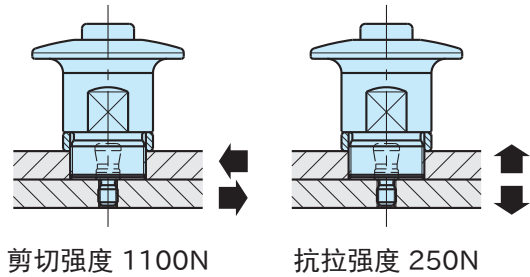
特点



4个球抓住夹紧销，拉紧板。

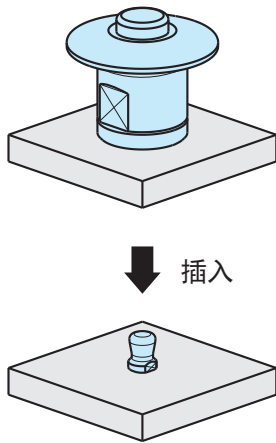
技术数据

- 耐热温度 180℃
- 承载能力

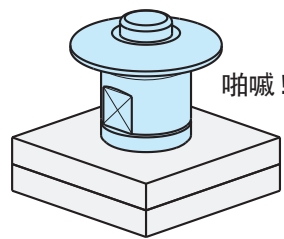


剪切、抗拉强度是有容许载荷限制的，承受更大的载荷时产品可能会损坏。

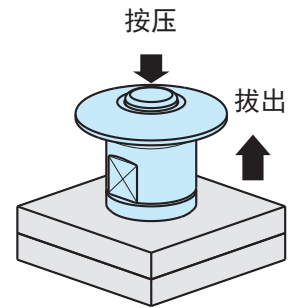
操作步骤



1. 插入。
(无需按压按钮。)

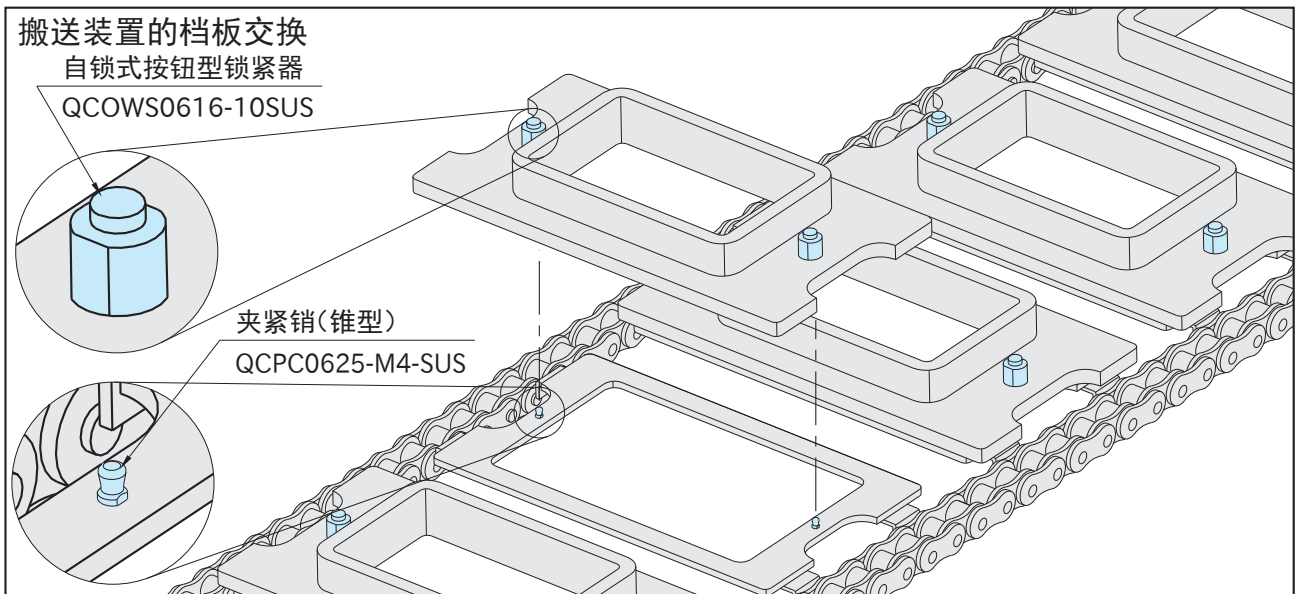


2. 插入并同时夹紧。



3. 拆除的时候，请按住按钮并往外拔出。

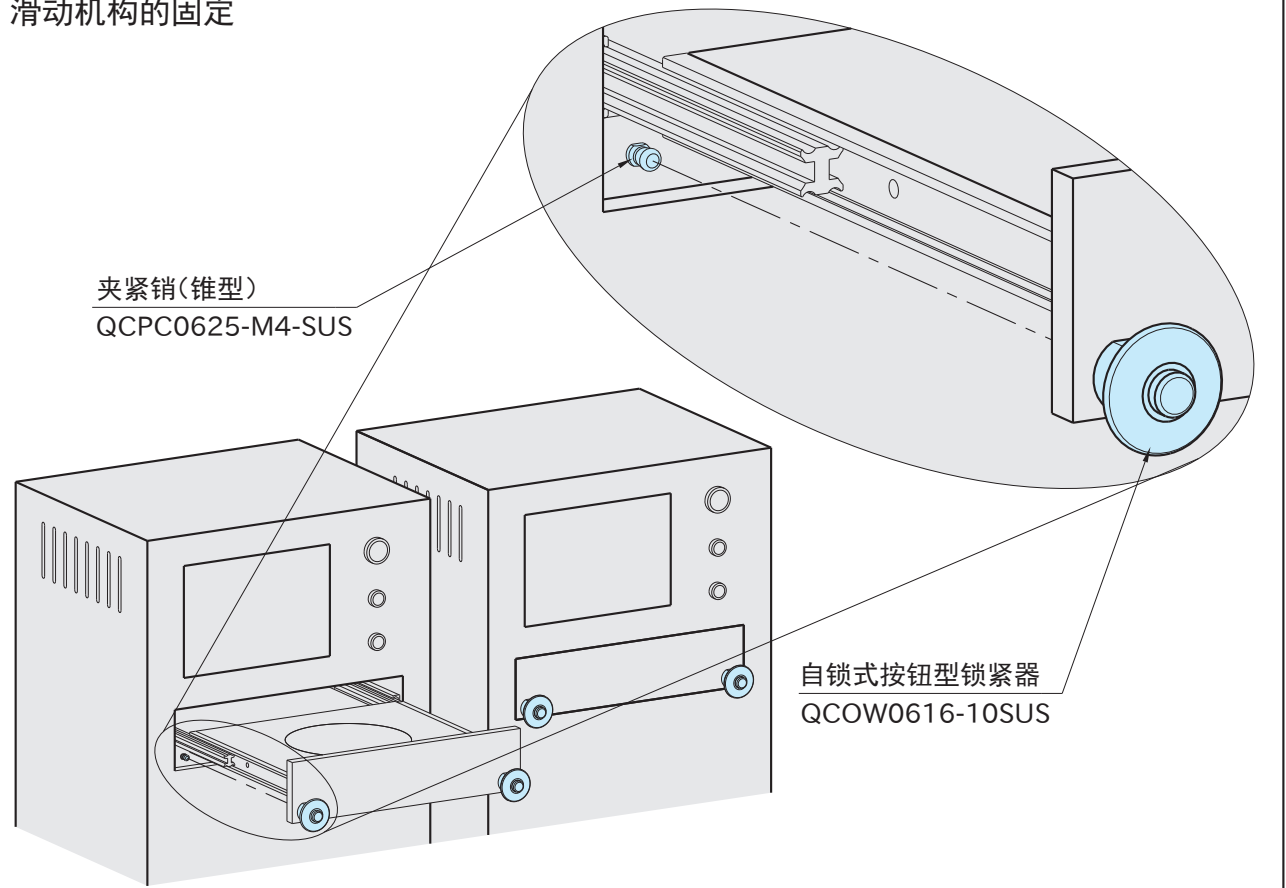
使用示例及使用方法



使用示例及使用方法

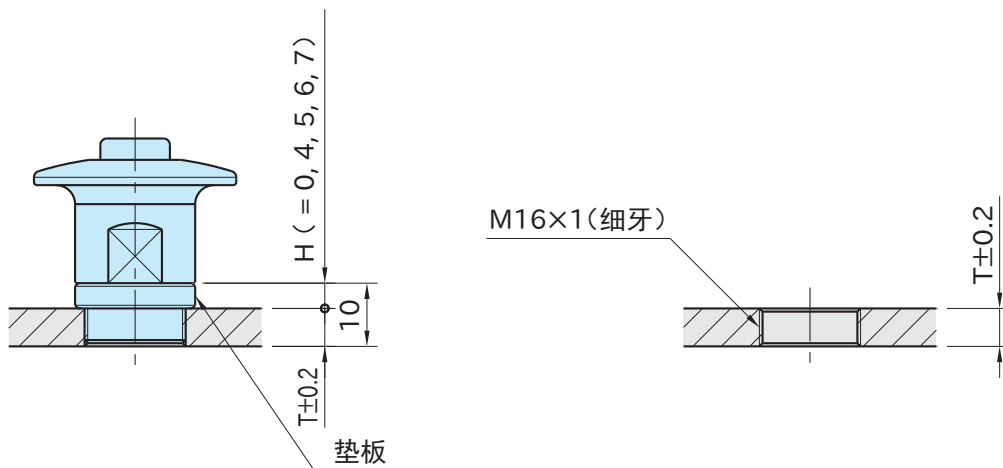
快速锁紧

滑动机构的固定

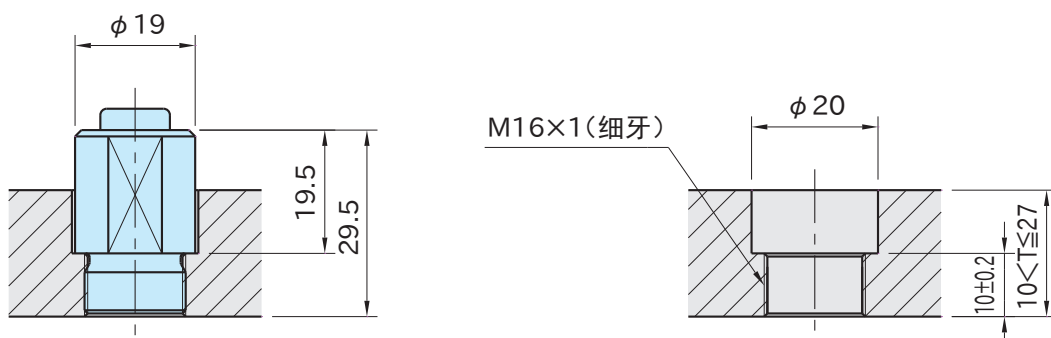


自锁式按钮型锁紧器的安装方法

使用垫板时



嵌入到交换板时



快速锁紧

气动快速锁紧

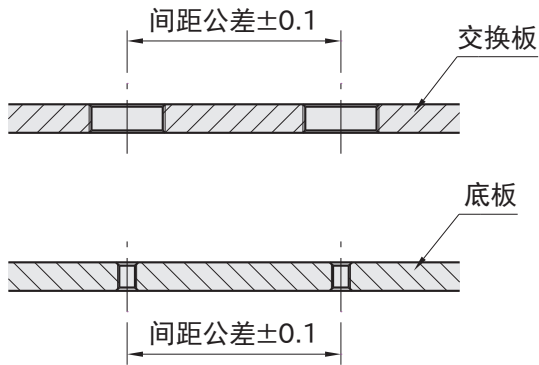
快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

加工精度与重复定位精度

加工精度



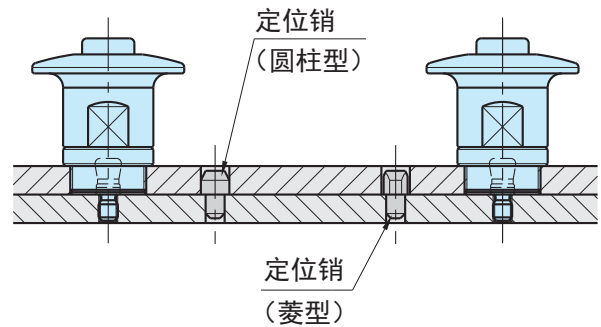
交换板与底板的间距公差，请按照 ± 0.1 加工。

注意事项

本产品单组使用时，没有防止旋转的功能。在旋转方向上施加力的情况时，请同时使用定位销。

重复定位精度

重复定位精度为 ± 0.25 。



需要高精度的定位时，请与定位销组合使用。

相关产品页

夹紧销的安装方法，请参照 **QCPC-M** 夹紧销(锥型)的“夹紧销(锥型)的安装方法”。(参照 P. 62)

QCHC-N

内孔型锁紧器

ROHS

SUS

耐热温度 180°C

WEB 产品视频公布

IMAO

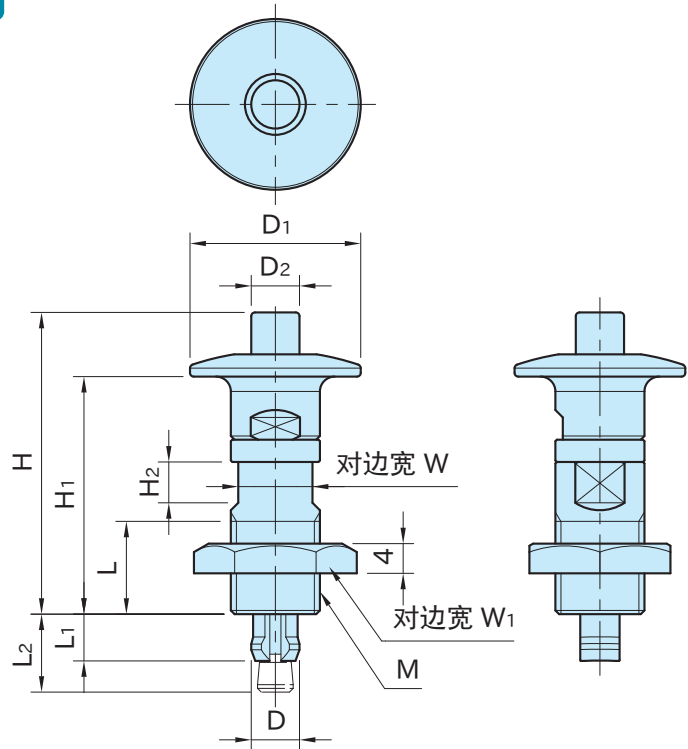
快速锁紧



QCHC-N-3



QCHC-N-6



★One Point

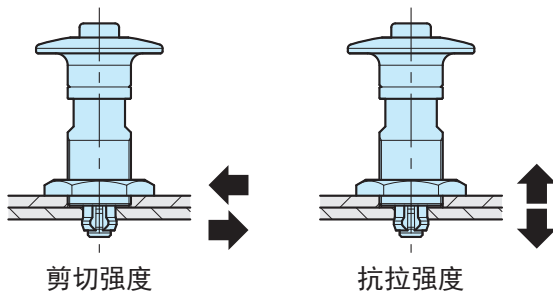
只需在另一侧加工孔便可使用

类型	本体、螺母	垫板	弹簧、扣环
QCHC-N-3	SUS303	SUS303	SUS304WPB
QCHC-N-6		—	

型号	适用 底板厚度	适用 交换板厚度	D	M	D ₁	D ₂	H	L	H ₁	L ₁	L ₂	H ₂	W	W ₁	夹紧力 (N)	保持力 (N)注	质量 (g)
QCHC0612N-3-SUS	3	3~8	6.5	M12×1 (细牙)	23	6.5	40	12.5	32	6.5	10.5	5.5	10	19	3	30	41
QCHC0612N-6-SUS	6						37		29	9.5	13.5						40
QCHC0816N-3-SUS	3	3~12	8.5	M16×1 (细牙)	32	10	51	16.5	41.5	6.5	11	7	14	24	6	60	88
QCHC0816N-6-SUS	6						48		38.5	9.5	14						86

注)保持力指的是板与板之间的间隙保持在0.1mm以内的能力。

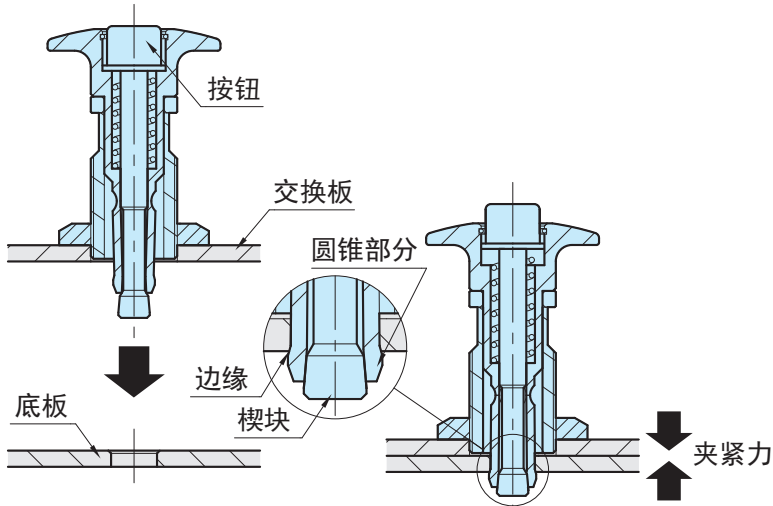
技术数据



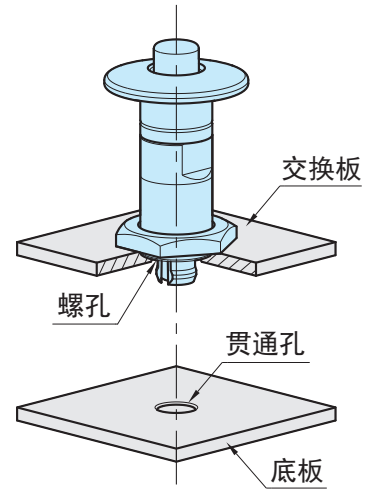
型号	耐热温度 (°C)	剪切强度 (N)	抗拉强度 (N)
QCHC0612N-3-SUS	180	200	150
QCHC0612N-6-SUS			150
QCHC0816N-3-SUS		400	300
QCHC0816N-6-SUS			

剪切、抗拉强度是有容许载荷限制的，承受更大的载荷时产品可能会损坏。

特点

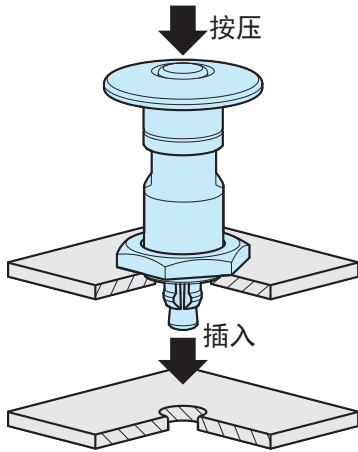


由楔块联动，受到扩张的圆锥部分与安装孔边缘相接触，从而拉紧两块板。

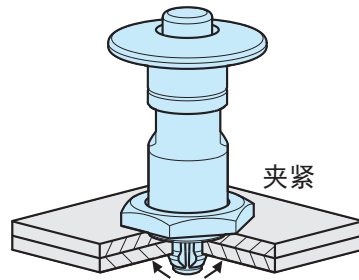


只需在底板上开孔便可使用，简单便利。

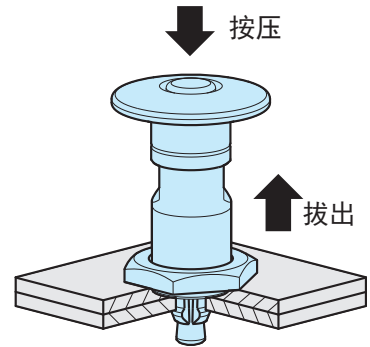
操作步骤



1. 按压按钮并插入。



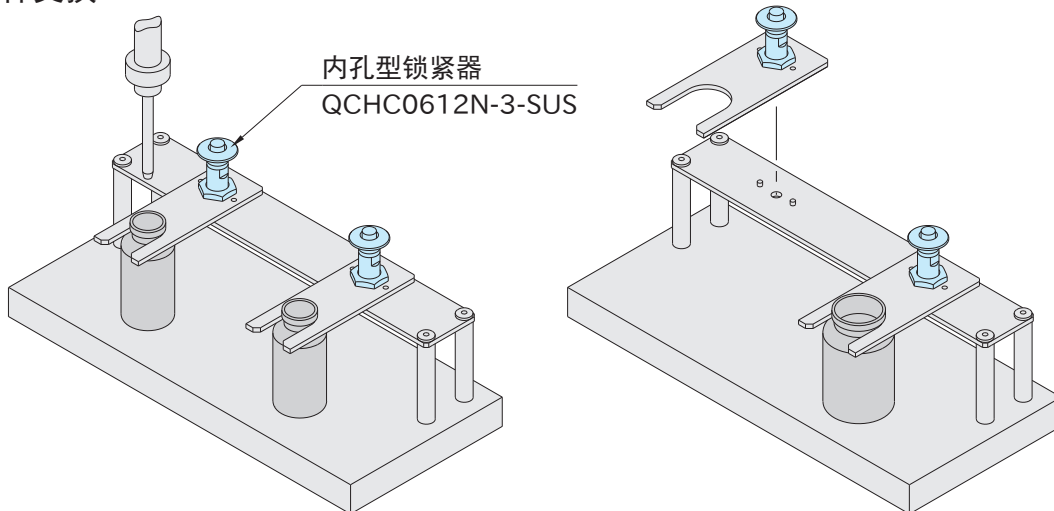
2. 松开按钮后切口扩张，夹紧。



3. 拆除的时候，请按住按钮并往外拔出。

使用示例及使用方法

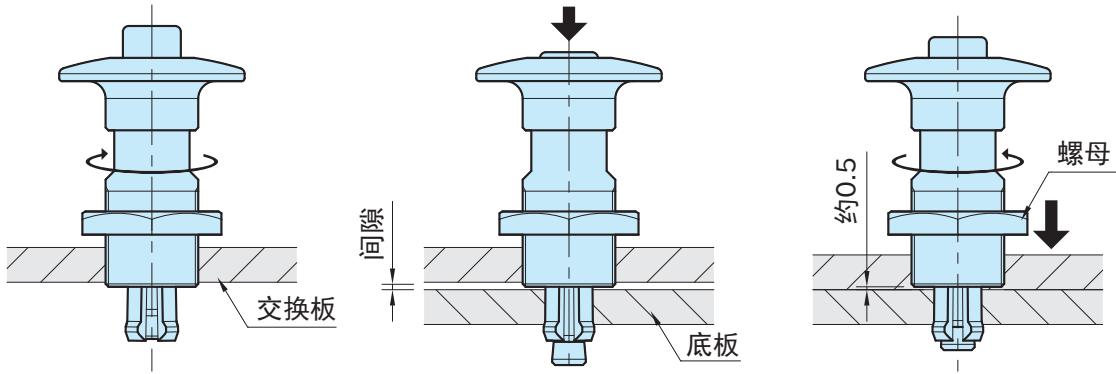
固定部件交换



转下页

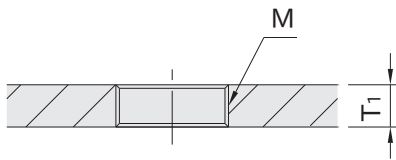
内孔型锁紧器的安装方法

快速锁紧



1. 将本体拧进板内。
(拧到螺丝顶端露出。)
2. 按压按钮的同时，插入底板。
3. 调节本体的螺丝拧紧状态，使交换板和底板紧密贴紧，再用螺母锁紧。

■ 交换板加工尺寸



规格	M	T ₁
QCHC0612N	M12×1 (细牙)	3~8
QCHC0816N	M16×1 (细牙)	3~12

■ 底板加工尺寸

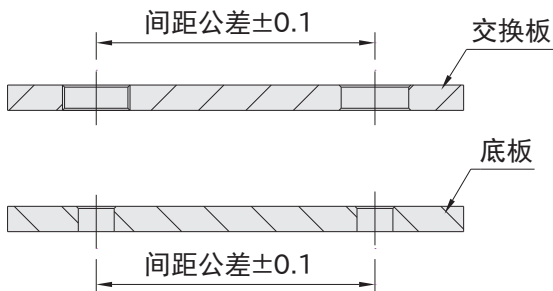
※ 请使用不锈钢等硬金属来制作底板。



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

加工精度与重复定位精度

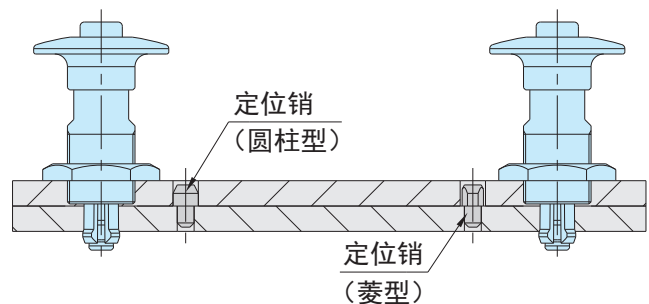
■ 加工精度



交换板与底板的间距公差，请按照 ±0.1 加工。

■ 重复定位精度

重复定位精度为 ±0.25。



需要高精度的定位时，请与定位销组合使用。

⚠ 注意事项

本产品单组使用时，没有防止旋转的功能。在旋转方向上施加力的情况时，请同时使用定位销。

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

www.imao.com

最新产品信息、CAD数据下载、产品视频等
敬请浏览本公司主页

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

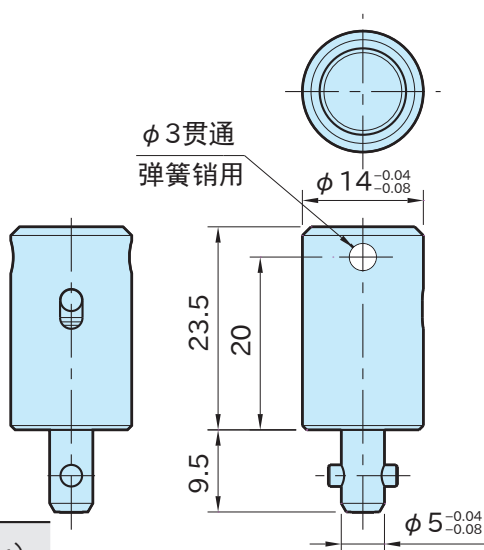
QCSJ

内嵌型锁紧器



耐热温度 180°C

WEB 产品视频公布



★ One Point
只需旋拧90°即可连结

型 号	夹紧力(N)	保持力(N)注)	质量(g)
QCSJ0514A	90	90	25

注)保持力指的是板与板之间的间隙保持在0.1mm以内的能力。

注意事项

弹簧销请客户自行准备。

本体、轴	销子	弹簧
S45C 无电解镀镍	SUS304	SWOSC-V相近

QCSJ-S, QCSJ-B

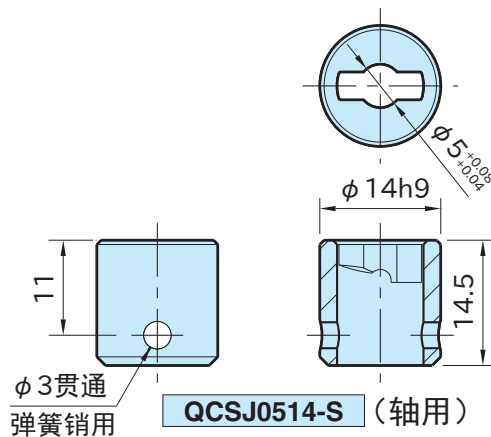
内嵌型凸轮套



QCSJ0514-S
(轴用)



QCSJ0514-B
(板用)



QCSJ0514-S (轴用)

本体
SCM440 淬火回火 无电解镀镍

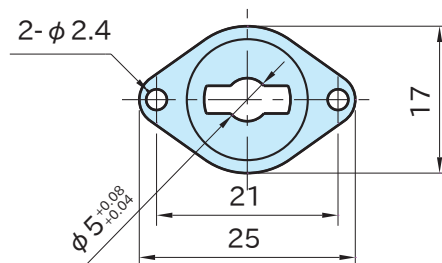
型 号	质量(g)
QCSJ0514-S	10
QCSJ0514-B	8

附 件

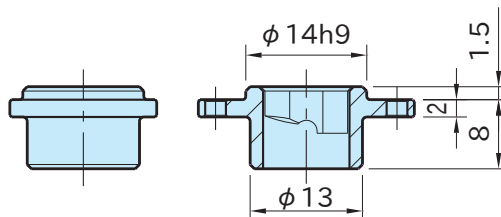
QCSJ0514-B : 内六角螺栓(SUS制) M2×0.4-5L ... 2根

注意事项

QCSJ0514-S 用的弹簧销请客户自行准备。



QCSJ0514-B (板用)



快速锁紧

快速锁紧

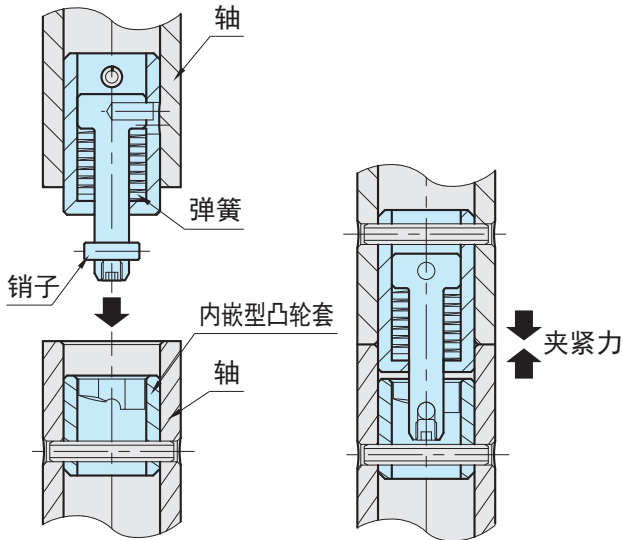
气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

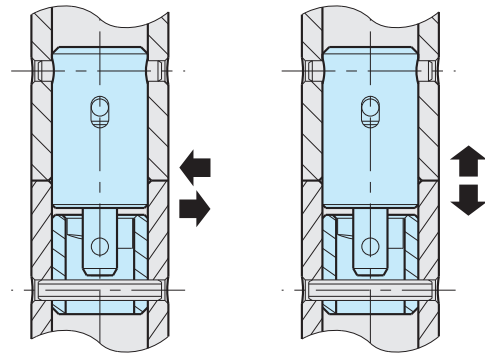
特点



销子和内嵌型凸轮套内部的凸轮面接触，旋转并使弹簧压缩，从而拉紧两根轴。

技术数据

- 耐热温度 180℃
- 承载能力

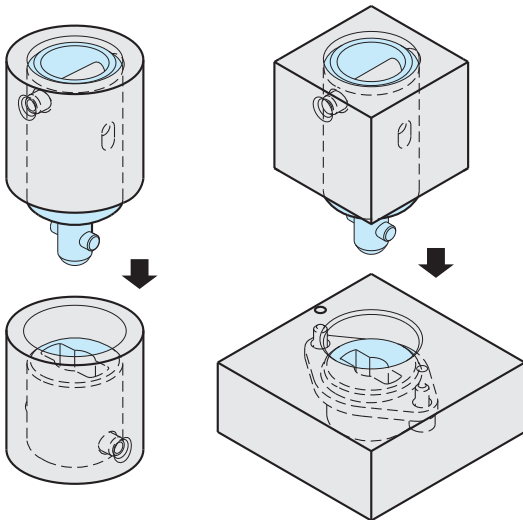


剪切强度 1800N

抗拉强度 1200N

剪切、抗拉强度是有容许载荷限制的，承受更大的载荷时产品可能会损坏。

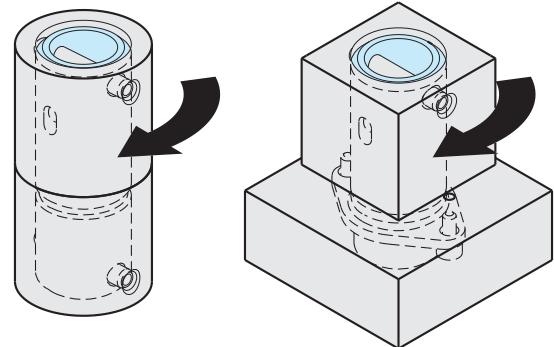
操作步骤



1. 对准销子和套子孔的朝向之后插入。

咔嚓！

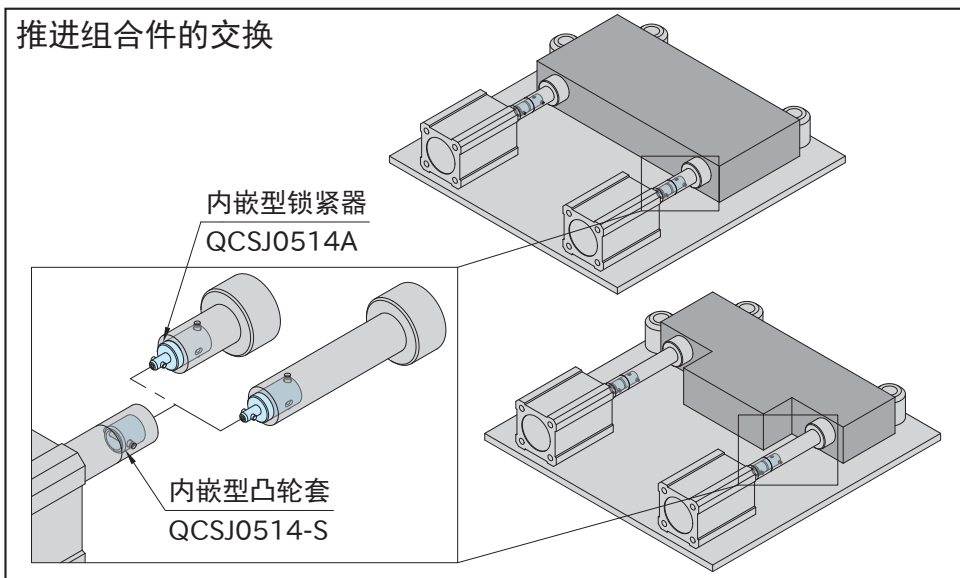
咔嚓！



2. 请旋转90°进行夹紧。夹紧时有单击感。
※松开时，请按相反的顺序操作。

使用示例及使用方法

推进组合件的交换



转下页

快速锁紧

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

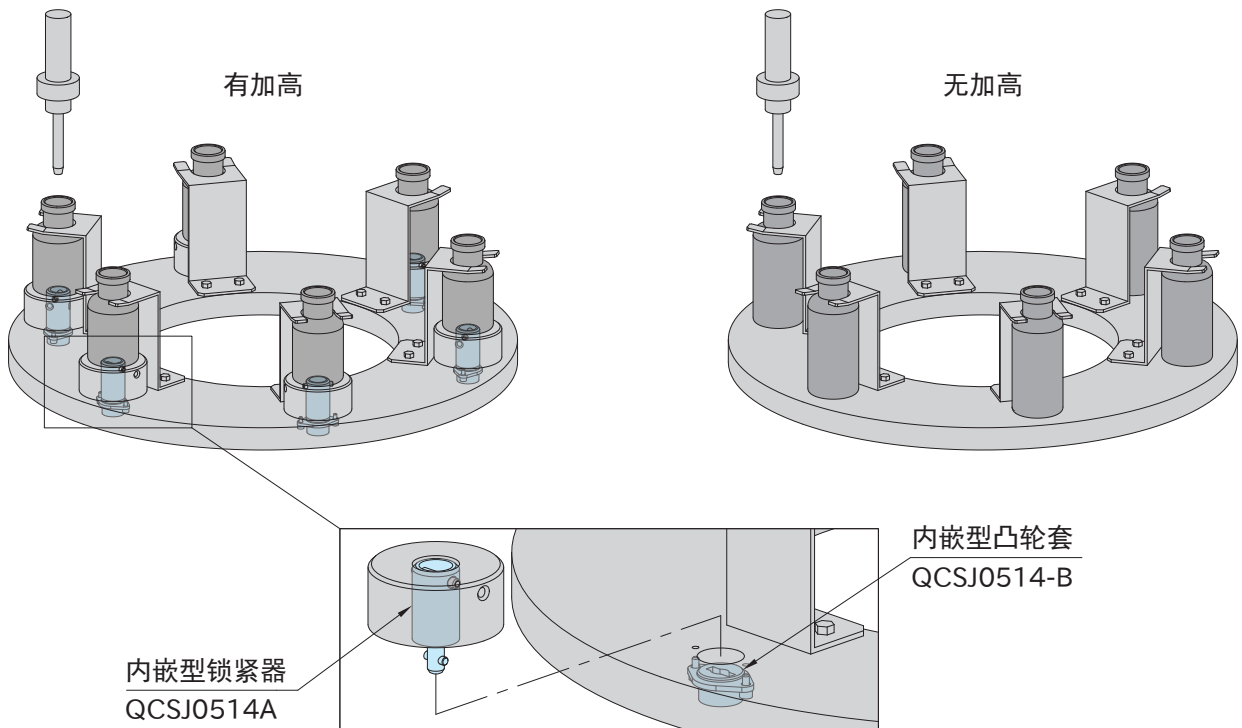
手柄&旋钮

传动机组

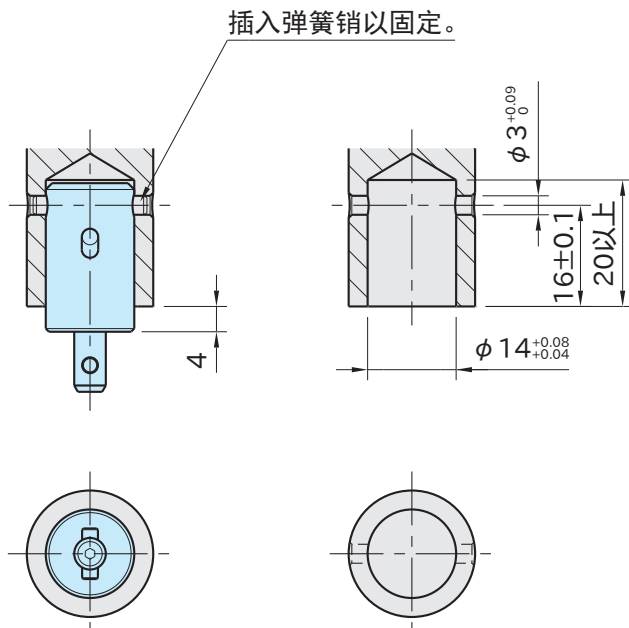
使用示例及使用方法

快速锁紧

加高垫板的交换



内嵌型锁紧器的安装方法



快速锁紧

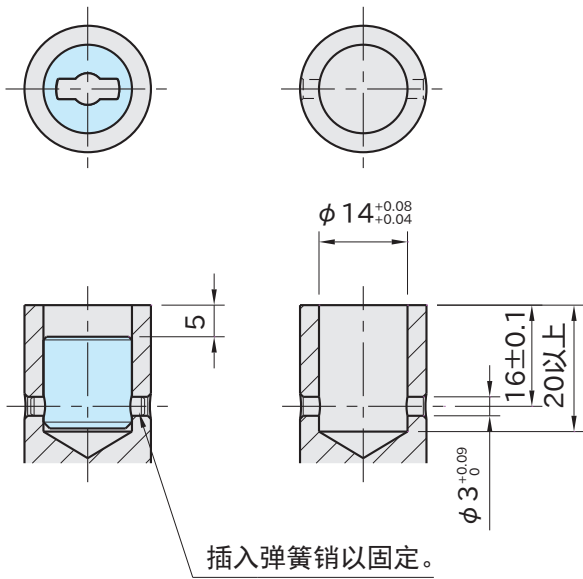
气动快速锁紧

快速滑动锁紧

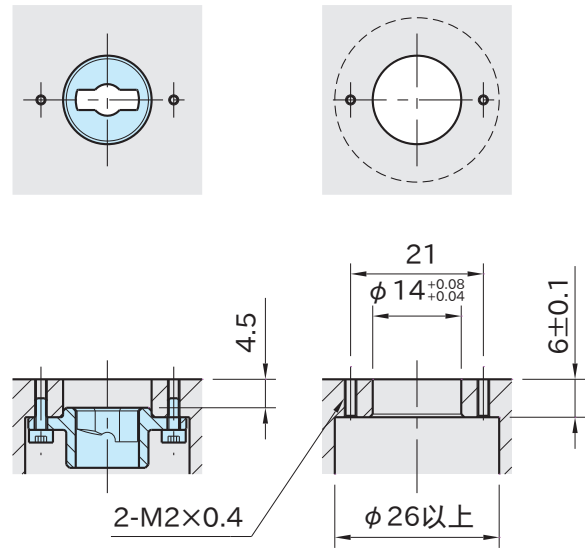
手柄&旋钮

传动机组

内嵌型凸轮套(轴用)的安装方法

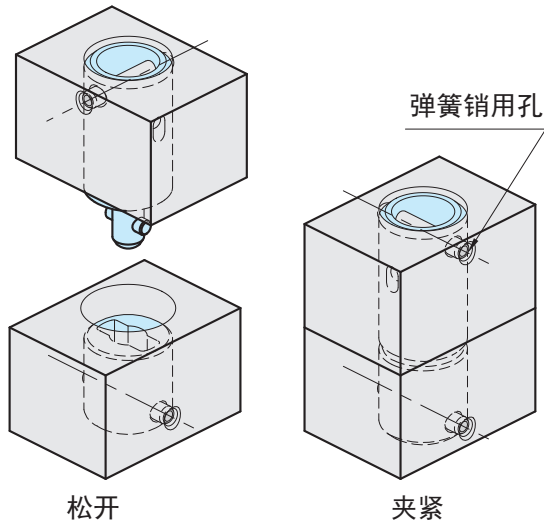


内嵌型凸轮套(板用)的安装方法



快速锁紧

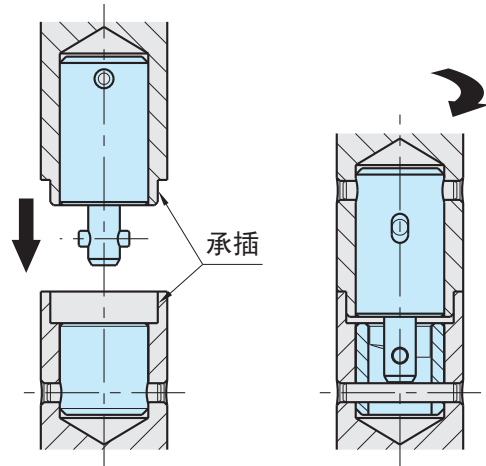
注意事项



由于工件形状不同, 请考量夹紧时工件的朝向, 再加工弹簧销用孔。

重复定位精度

重复定位精度为 ± 0.08 。



需要高精度的定位时, 请使用承插。

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

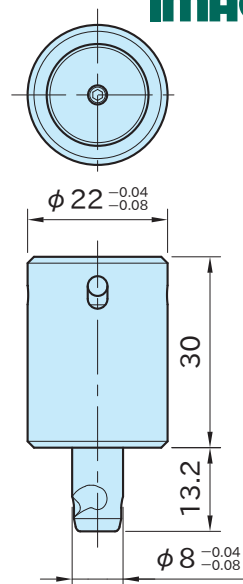
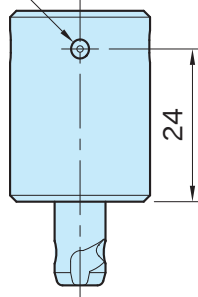
QCSJS

内嵌型锁紧器(强力型)



耐热温度 180°C

WEB 产品视频公布


 2-埋头孔
M4紧定螺钉(锥端)用


★One Point
只需旋拧90°即可连结

本体	轴	销子	弹簧
S45C 无电解镀镍	SKS3 无电解镀镍 淬火回火	SUS303	SWOSC-V相近

型 号	夹紧力 (N)	保持力 (N) 注)	质量 (g)	适用 内嵌型套子(强力型用) (参照P. 88)	适用 套子(强力型专用) (参照P. 34)
				QCSJS0822-S	QCTHS0834-B
QCSJS0822A	400	400	76		

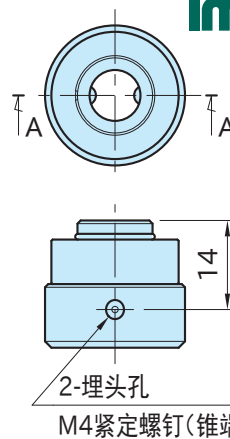
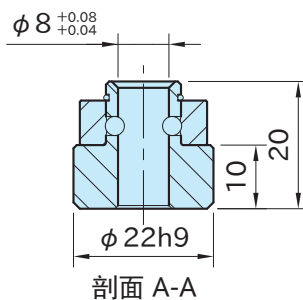
注)保持力指的是板与板之间的间隙保持在0.1mm以内的能力。

附 件

内六角紧定螺钉 锥端(SUS制) M4×0.7-5L...2根

QCSJS-S

内嵌型套子(强力型)



剖面 A-A

 2-埋头孔
M4紧定螺钉(锥端)用

型 号	质量 (g)
QCSJS0822-S	42

本体	球	固定环	扣环
S45C 无电解镀镍	SUS440C 淬火回火	SKS3 无电解镀镍 淬火回火	SUS304WPB

附 件

内六角紧定螺钉 锥端(SUS制) M4×0.7-5L...2根

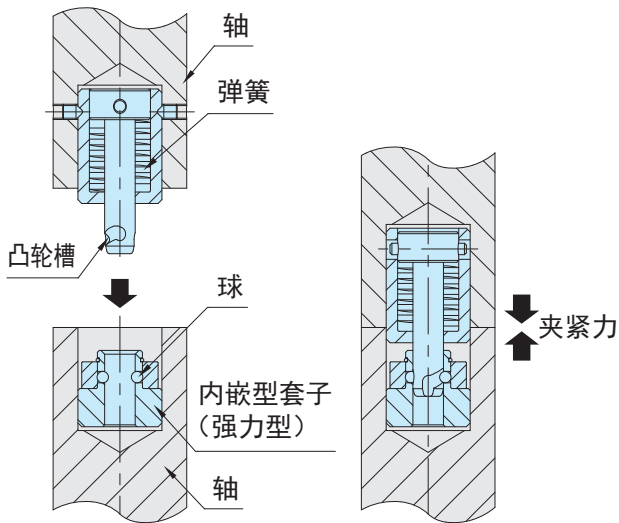
QCTHS-B 套子(强力型专用)



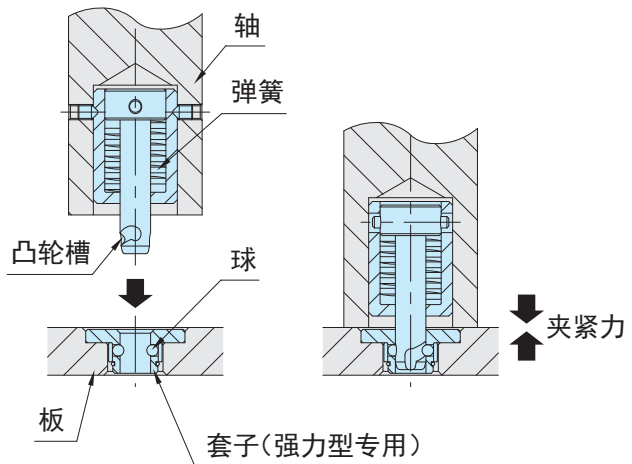
特点

凸轮槽沿套子内部球的路线运动，使弹簧压缩，从而拉紧轴。

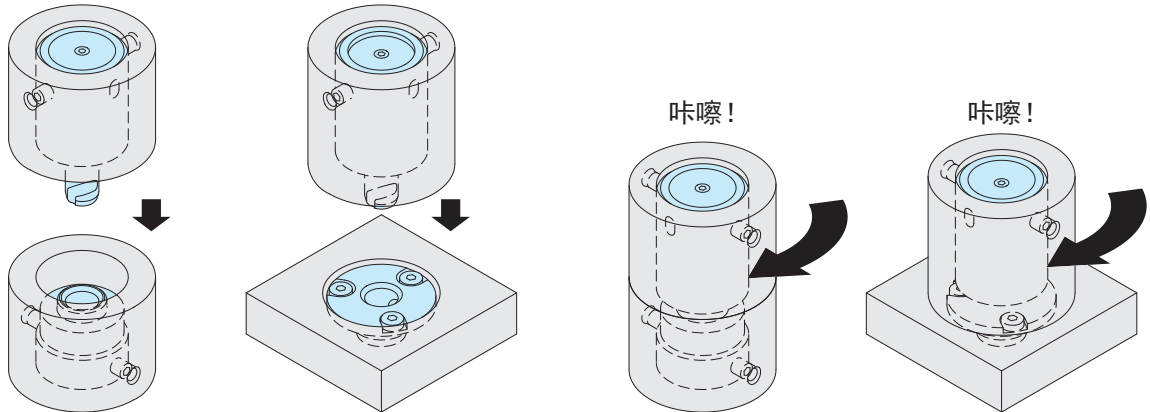
于轴上安装时



于板上安装时



操作步骤

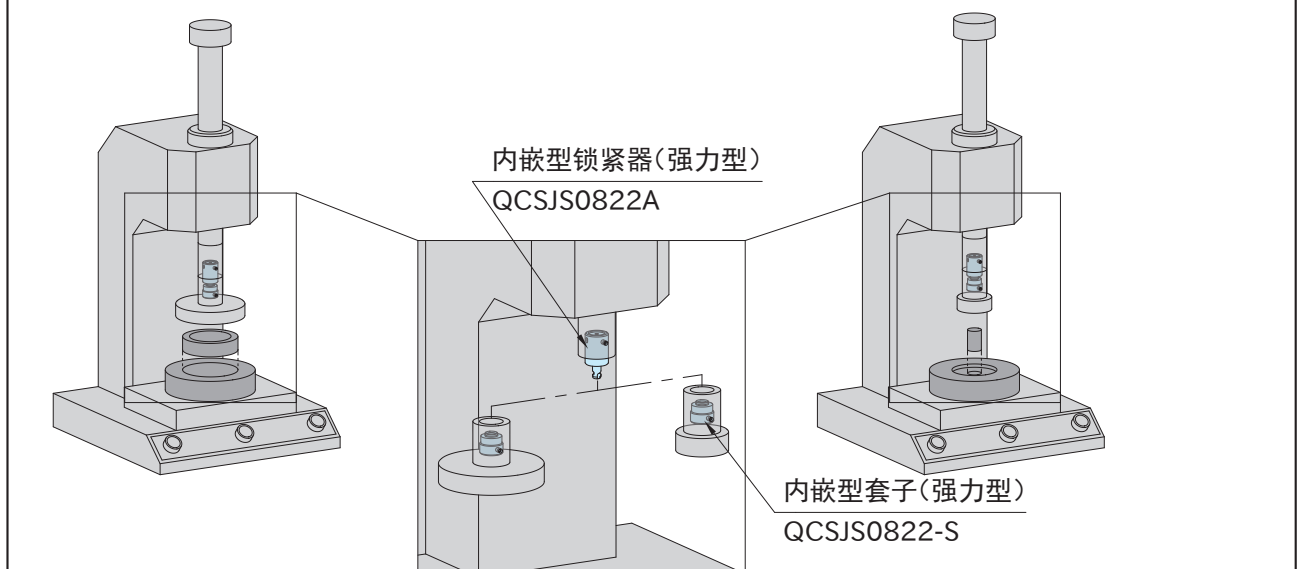


1. 对准内嵌型锁紧器本体的凸轮槽和套子内球体朝向之后插入。

2. 请旋转90°进行夹紧。夹紧时有单击感。
※松开时，请按相反的顺序操作。

使用示例及使用方法

压入机的配件交换



转下页

快速锁紧

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

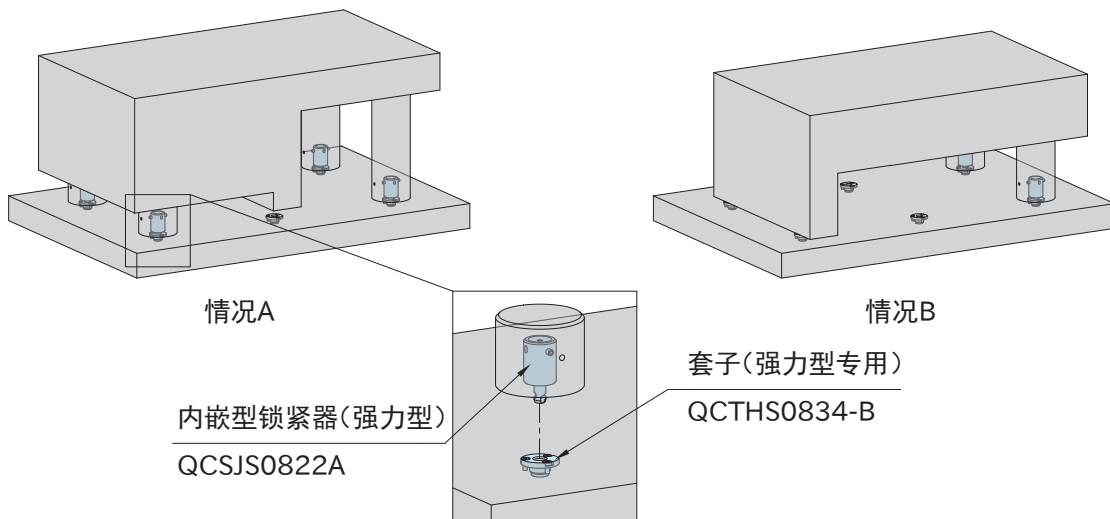
手柄&旋钮

传动机组

使用示例及使用方法

快速锁紧

加高垫板的交换



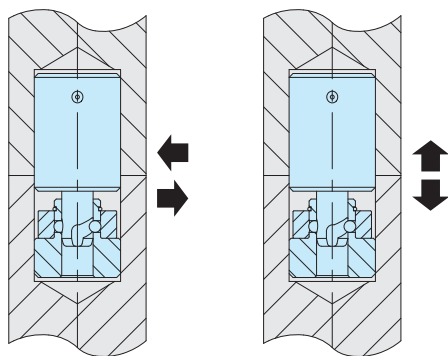
技术数据

于轴上安装时

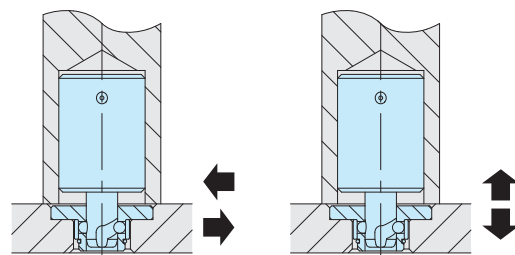
- 耐热温度 180°C
- 承载能力

于板上安装时

- 耐热温度 180°C
- 承载能力



剪切强度 4800N 抗拉强度 1600N

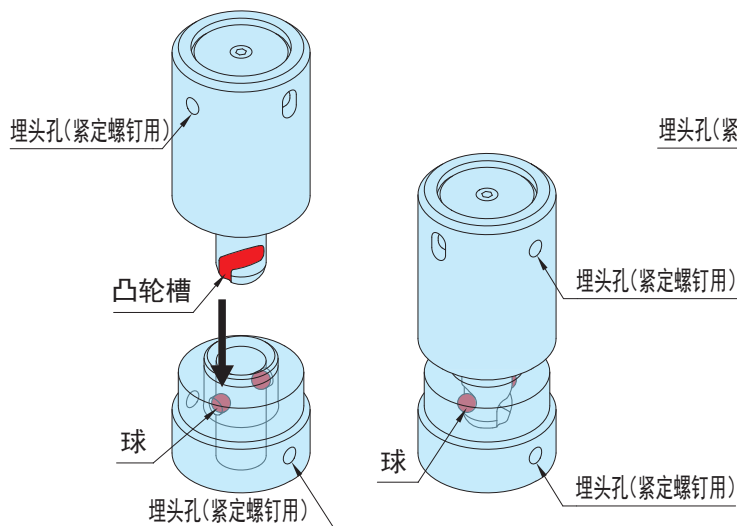


剪切强度 4800N 抗拉强度 1600N

剪切、抗拉强度是有容许载荷限制的，承受更大的载荷时产品可能会损坏。

内嵌型锁紧器本体与套子的安装方向

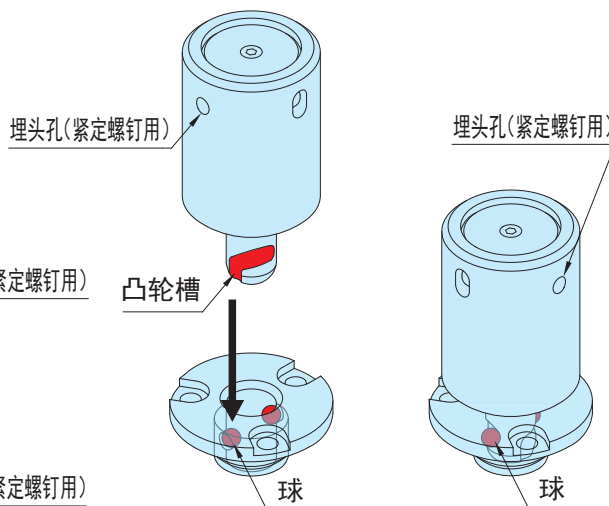
于轴上安装时



松开

夹紧

于板上安装时



松开

夹紧

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

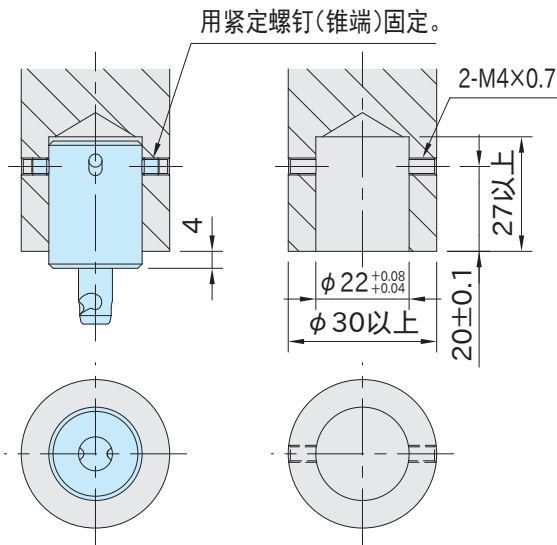
手柄&旋钮

传动机组

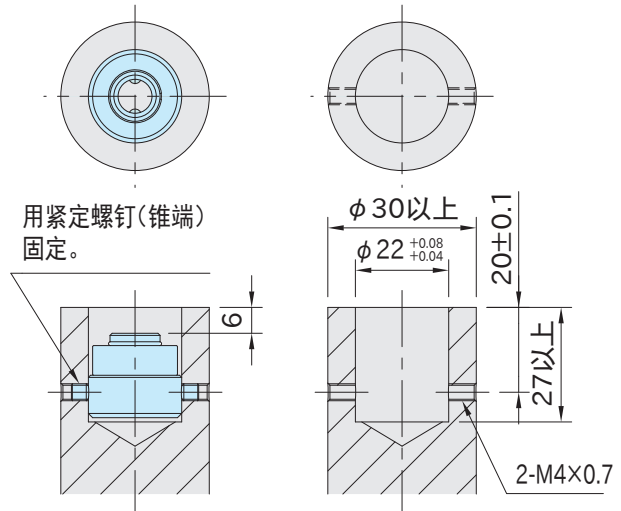
内嵌型锁紧器本体与套子的安装方法

于轴上安装时

内嵌型锁紧器(强力型)的安装方法

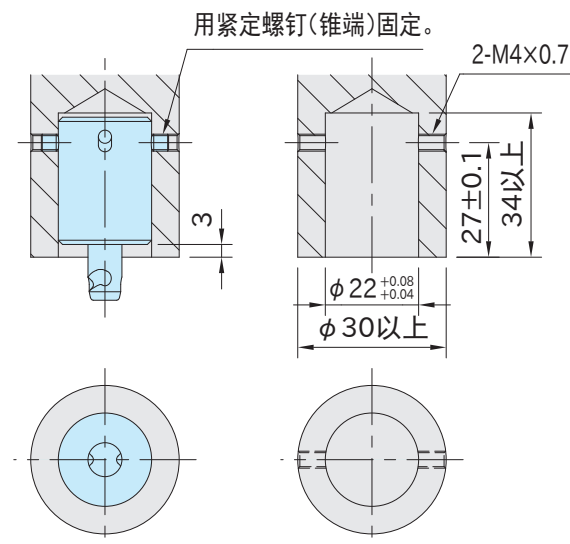


套子的安装方法(使用了 **QCSJS0822-S**)



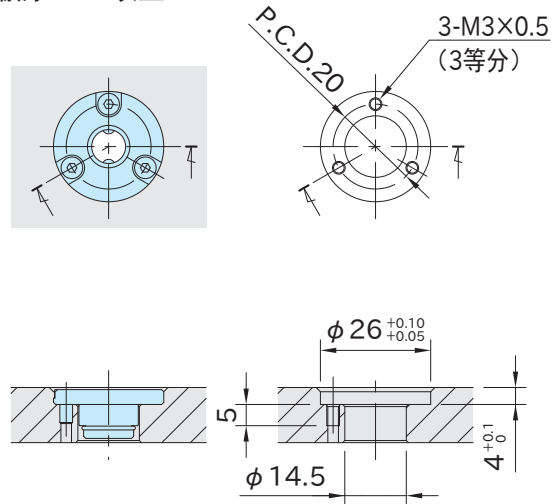
于板上安装时

内嵌型锁紧器(强力型)的安装方法

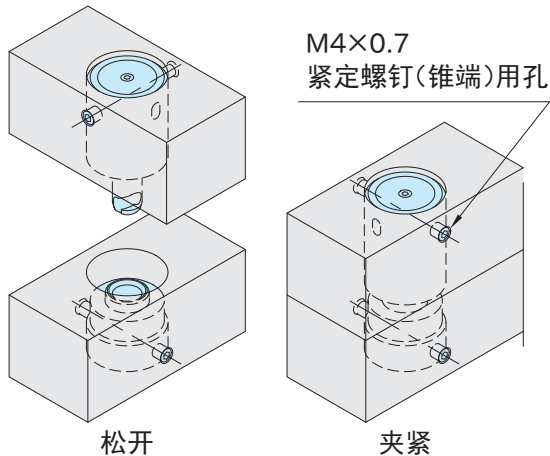


套子的安装方法(使用了 **QCTHS0834-B**)

板厚9mm以上



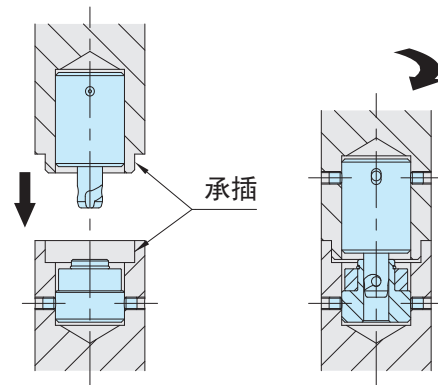
注意事项



由于工件形状不同, 请考量夹紧时工件的朝向, 再加工安装用孔。

重复定位精度

重复定位精度为±0.08。



需要高精度的定位时, 请使用承插。

QCSJLK

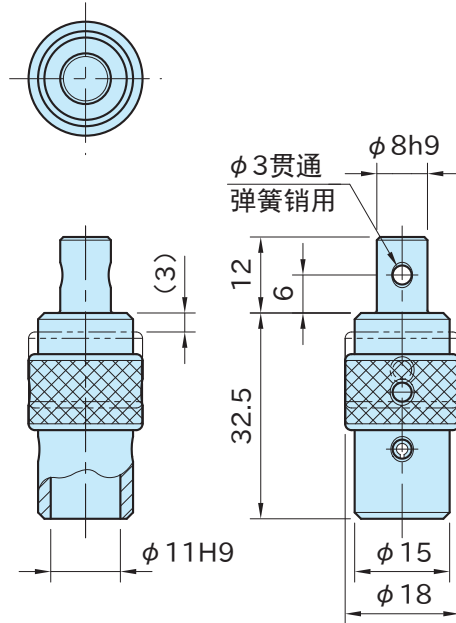
内嵌型锁紧器(带安全机构)



SUS

耐热温度 180°C

WEB 产品视频公布



★One Point

只需旋拧90°即可连结
带有旋转方向和防脱落的安全锁紧机构

型号	质量 (g)
QCSJLK1118A	41

⚠ 注意事项

弹簧销(轴固定用)请客户自行准备。

本体、锁环	销子	弹簧
SUS303	SUS420J2	SUS304WPB

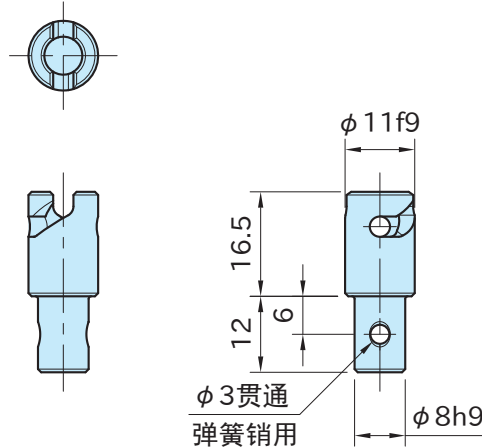
QCSJLK-S

内嵌型凸轮套(带安全机构)



SUS

耐热温度 180°C



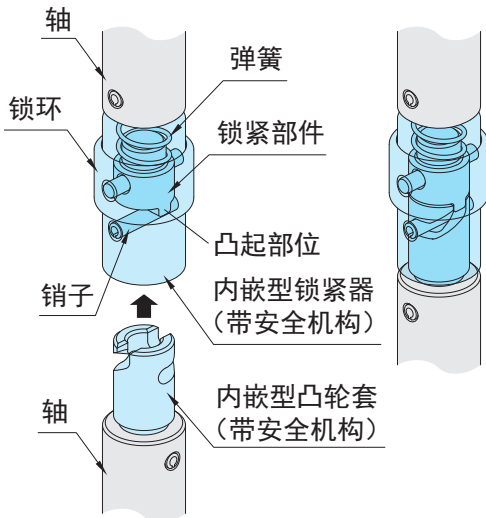
本体
SUS303

型号	质量 (g)
QCSJLK1118-S	13

⚠ 注意事项

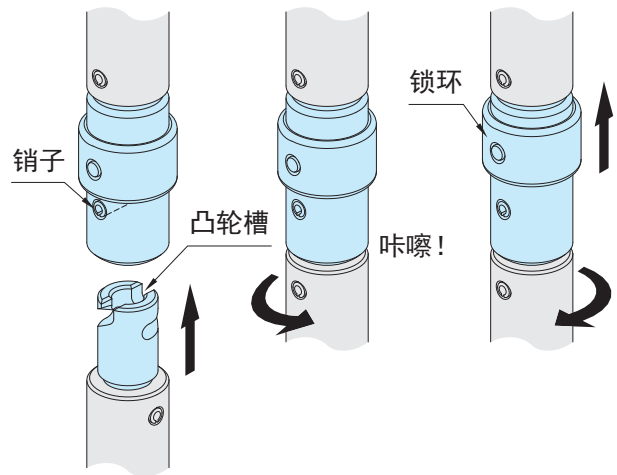
弹簧销(轴固定用)请客户自行准备。

特点



销子会沿着凸轮槽嵌进内部，可以做到防脱落，同时锁紧部件的凸起部位会锁紧旋转方向。

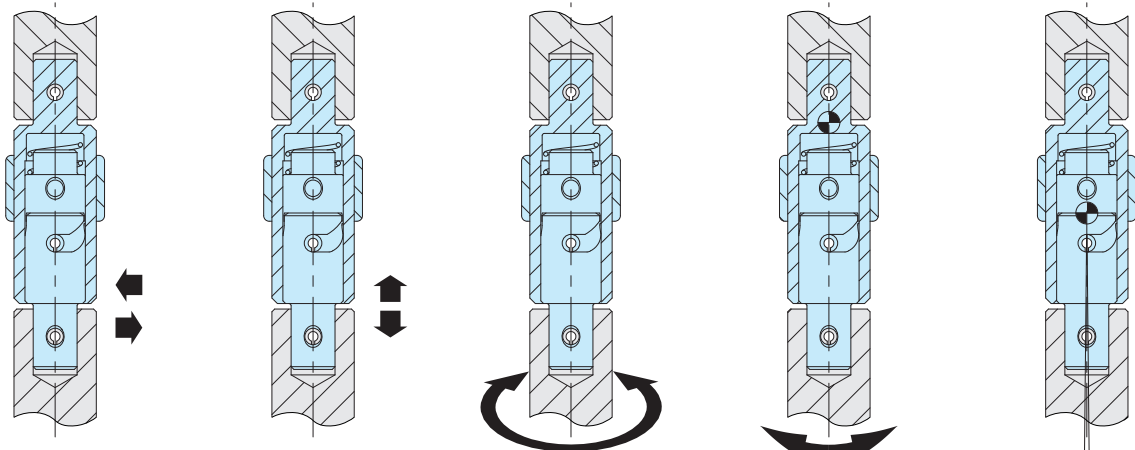
操作步骤



1. 对准销子和凸轮槽的朝后插入。
2. 请旋转90°进行夹紧。夹紧时有单击感。
3. 解除安全机构时把锁环向上推起后，再将轴旋转90°。

技术数据

- 耐热温度 180°C
- 承载能力，容许扭矩，全跳动公差



剪切强度 2000N

抗拉强度 1200N

容许扭矩 10N·m

容许弯矩 15N·m

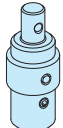
全跳动公差 最大0.9°

使用示例及使用方法

吸盘的交换

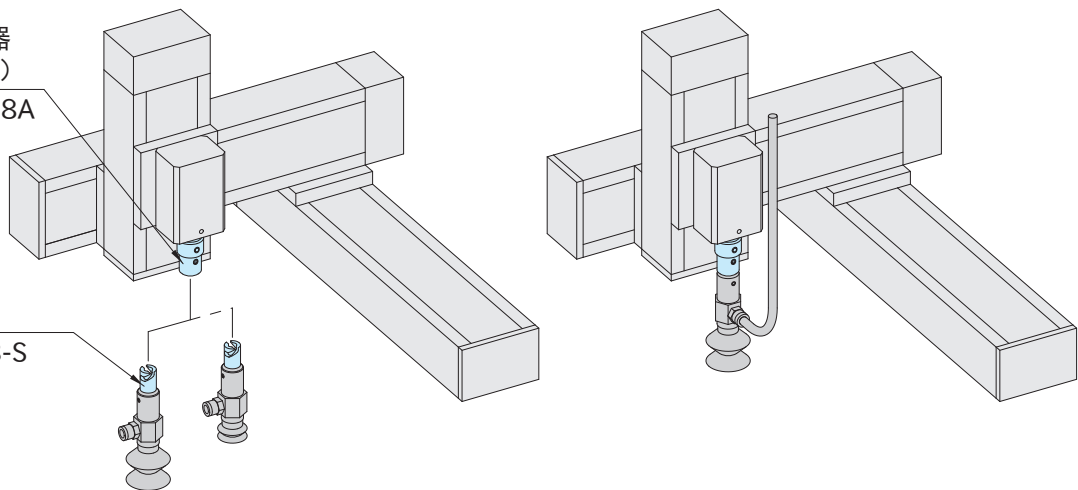
内嵌型锁紧器
(带安全机构)

QCSJLK1118A



内嵌型凸轮套
(带安全机构)

QCSJLK1118-S



转下页

快速锁紧

快速锁紧

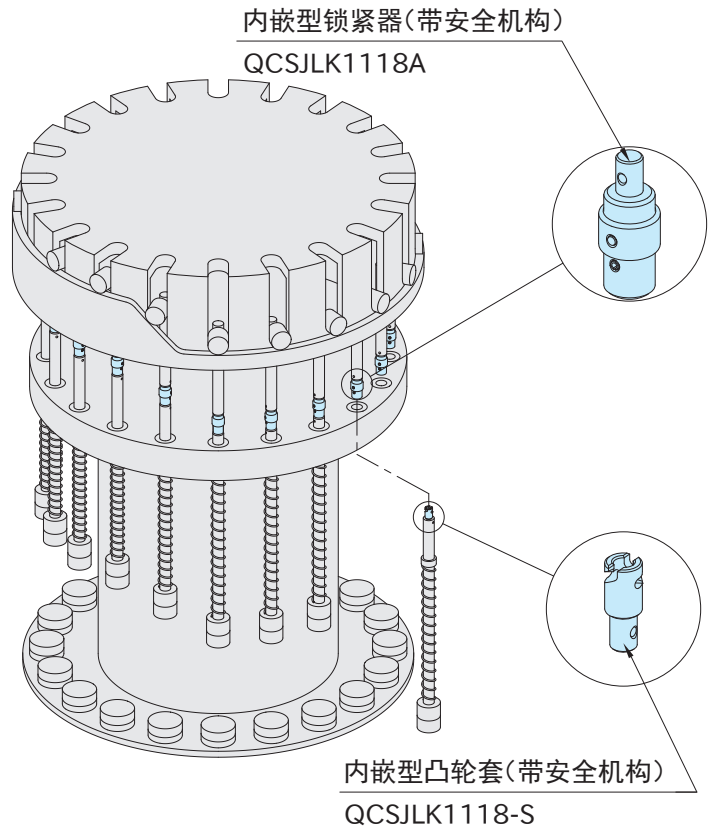
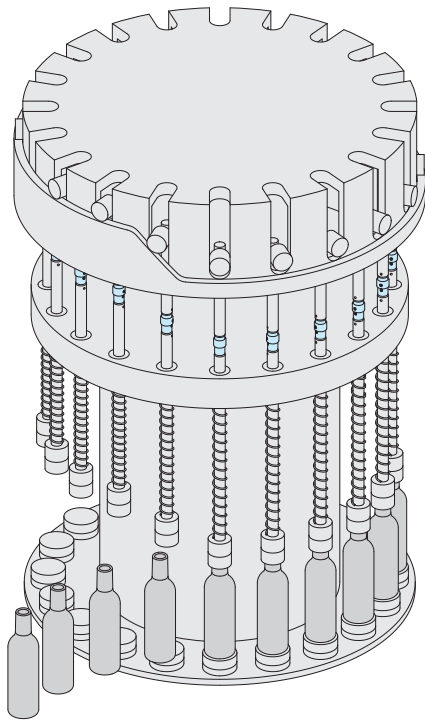
气动快速锁紧

快速滑动锁紧

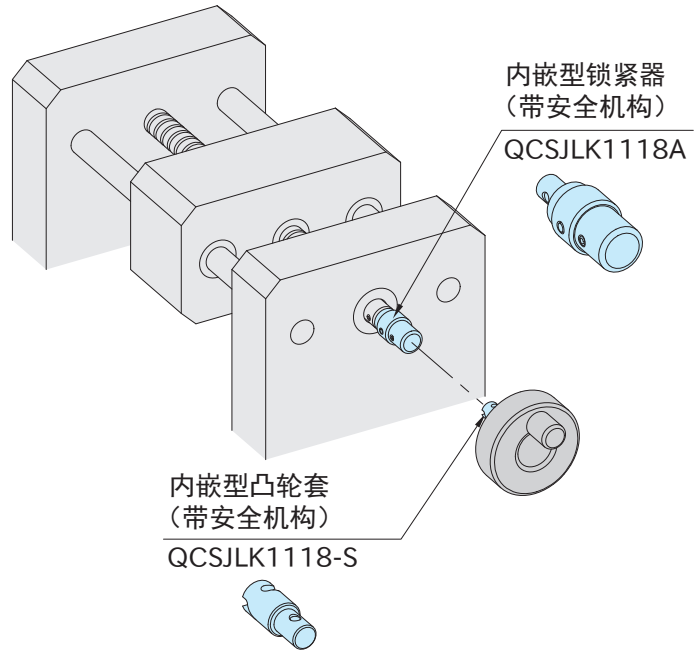
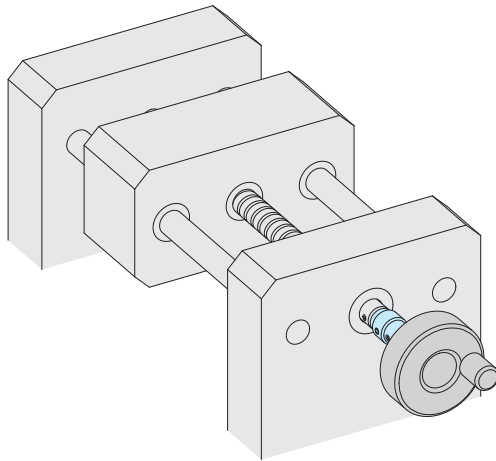
手柄&旋钮

传动机组

检查设备 旋转轴的交换



手轮的装卸(防止误运转)



快速锁紧

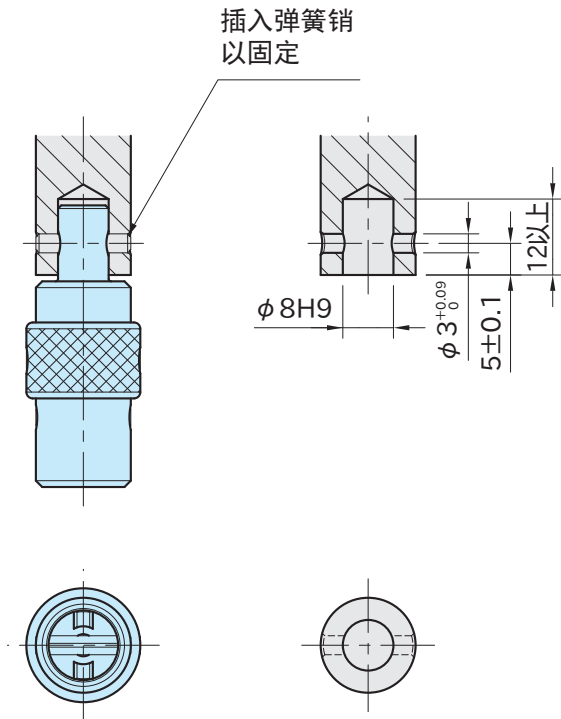
气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

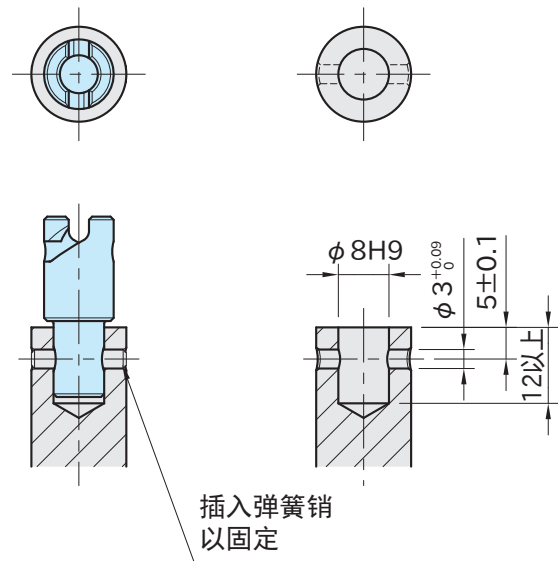
手柄&
旋钮

传动机组

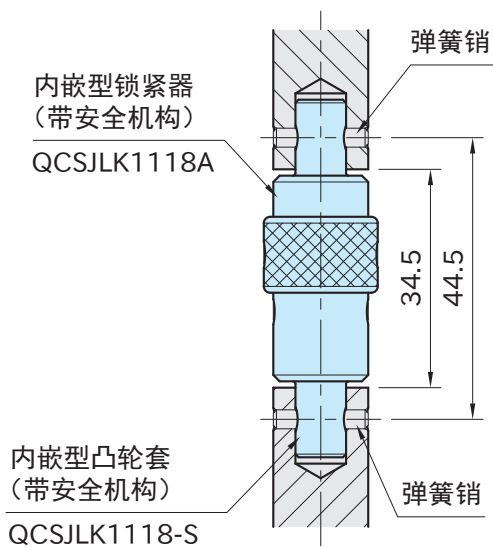
内嵌型锁紧器(带安全机构)的安装方法



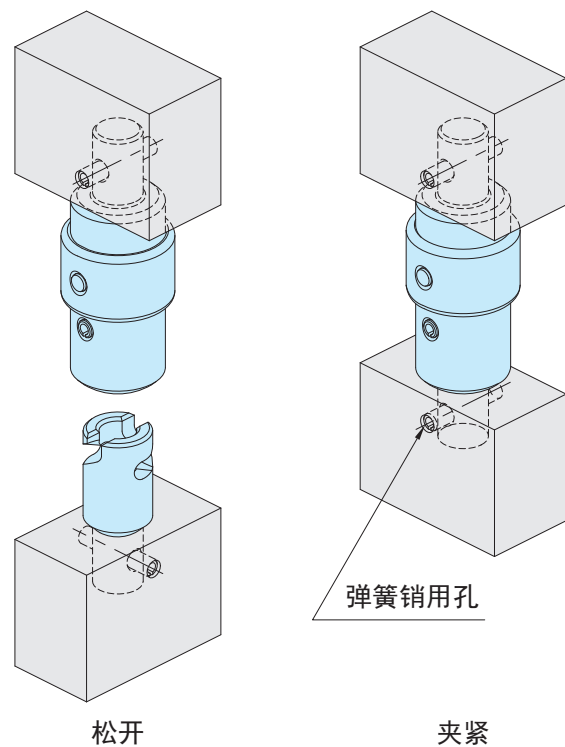
内嵌型凸轮套(带安全机构)的安装方法



安装尺寸



注意事项



由于工件形状不同, 请考量夹紧时工件的朝向, 再加工弹簧销用孔。

快速锁紧

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

QCBA, QCBAS 球型锁紧器, 球型锁紧器(带安全机构)



耐热温度 180°C

WEB 产品视频公布



快速锁紧

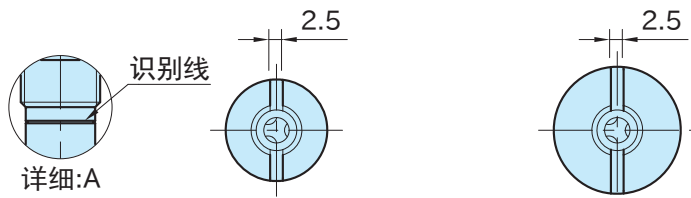


QCBA0816

QCBAS0820

(带安全机构) 仅 QCBA-B QCBAS-B

类型	本体、套筒	球	弹簧	锁紧旋钮
QCBA0816	S45C 无电解镀镍	SUS440C 淬火回火	SUS304WPB	-
QCBAS0820				S45C 无电解镀镍



详细:A

★One Point

通过3个球实现向心安装
有带安全锁紧机构型

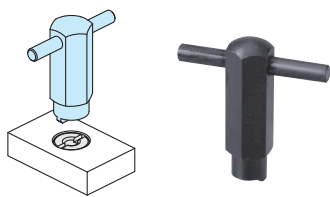
QCBA0816

型 号	夹紧力 (N)	质量 (g)
QCBA0816A	7	30
QCBA0816B	15	

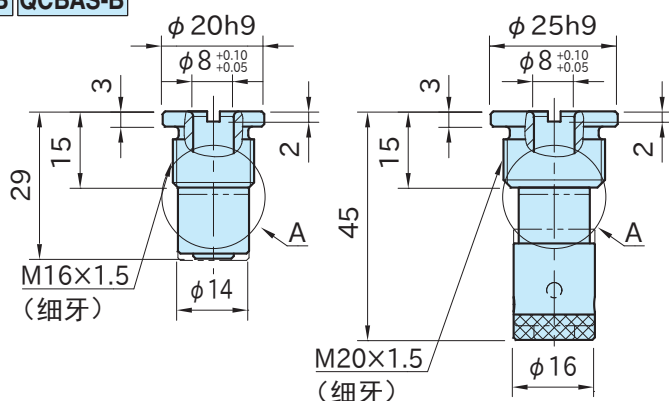
QCBAS0820 (带安全机构)

型 号	夹紧力 (N)	质量 (g)
QCBAS0820A	7	65
QCBAS0820B	15	

另售品 专用扳手



型 号
PW16

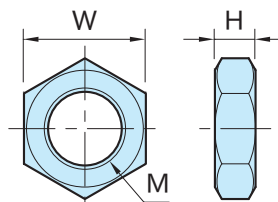


QCBA0816

QCBAS0820

(带安全机构)

另售品 螺母(SUS制)



型 号	M (细牙)	H	W	适用球型锁紧器
NDX16-NUT-SUS	M16x1.5	8	24	QCBA0816
NDX20-NUT-SUS	M20x1.5	10	30	QCBAS0820

QCBA-M

夹紧销(球型锁紧器用)

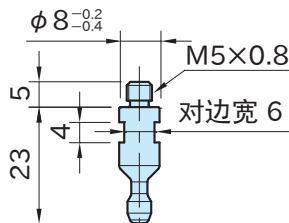


耐热温度 180°C



传动机组

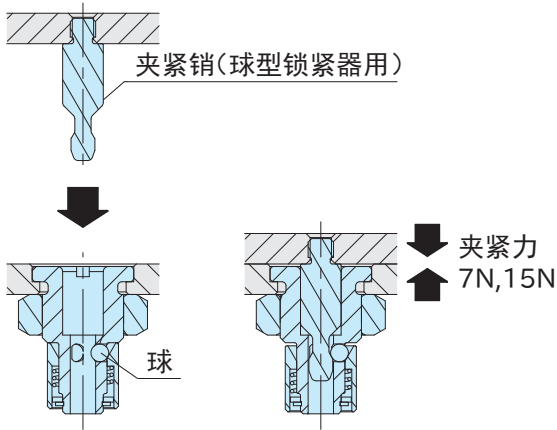
型 号	质量 (g)
QCBA0816-M5	7



夹紧销

S45C
淬火回火
无电解镀镍

特点

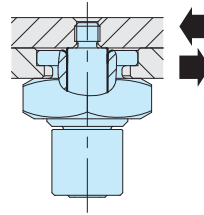


通过球夹紧销被拉紧。

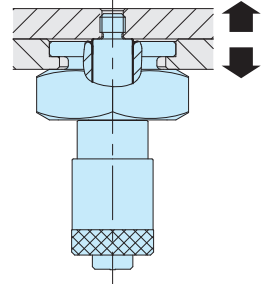
技术数据

- 耐热温度 180℃
- 承载能力

剪切强度1800N

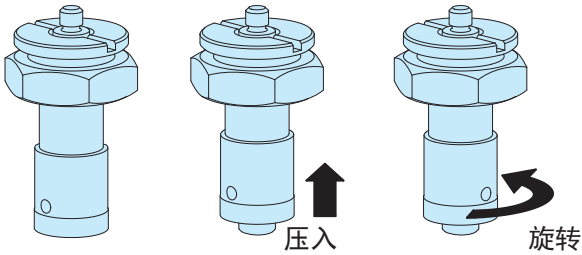


抗拉强度1800N
(安全锁紧时)



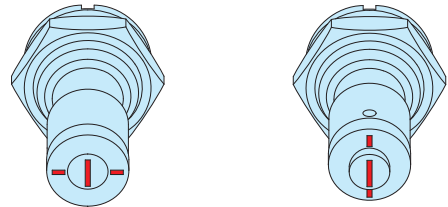
剪切、抗拉强度是有容许载荷限制的，承受更大的载荷时产品可能会损坏。
承受比夹紧力更大的抗拉强度时，两块板之间会产生间隙。

安全机构的操作方法



请捏住旋钮的外圈压入，向右旋转。
※请按照相反的顺序操作，解除安全机构。

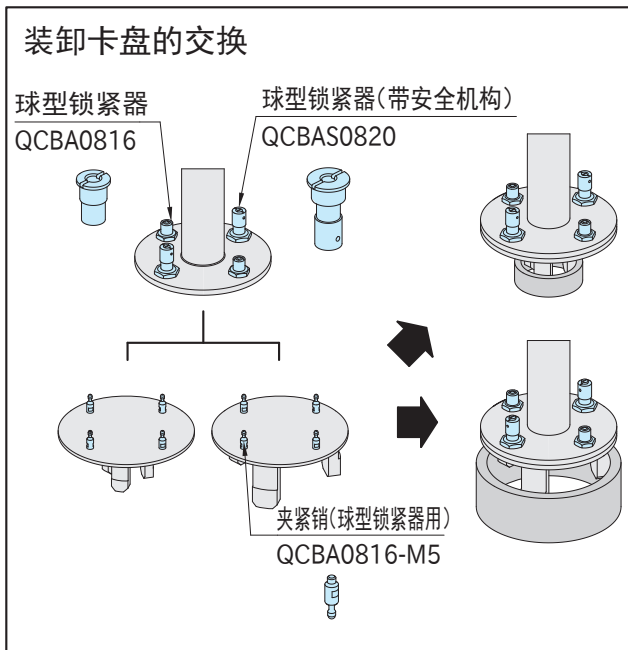
安全机构状态的确认



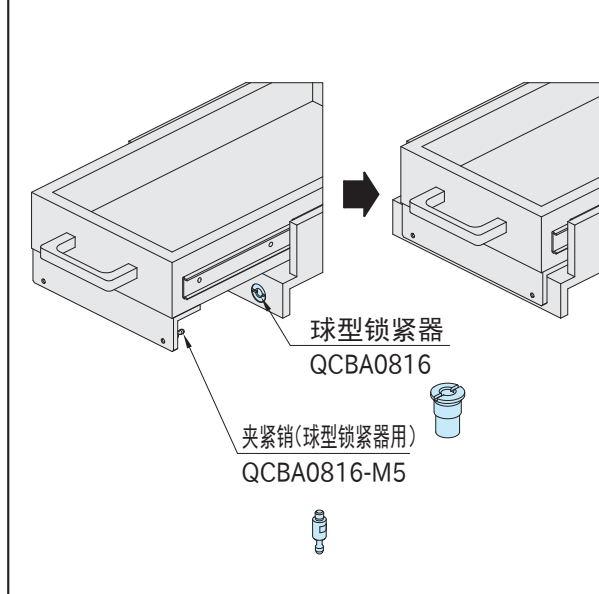
安全机构为OFF的状态 安全机构锁紧状态

如果端面的记号线是一条直线的话，就是安全机构锁紧状态。

使用示例及使用方法

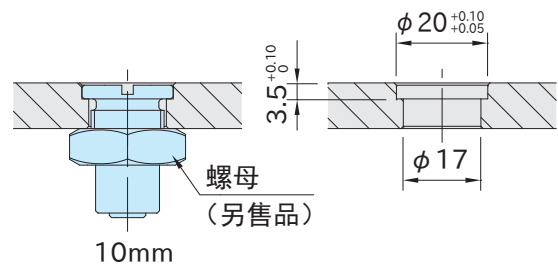
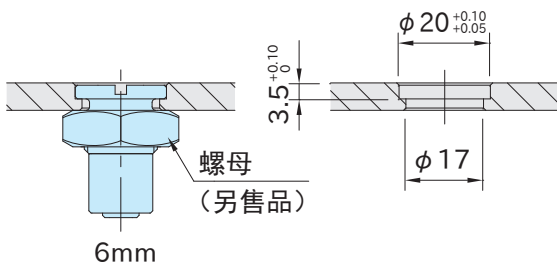


滑块组合件的端面固定

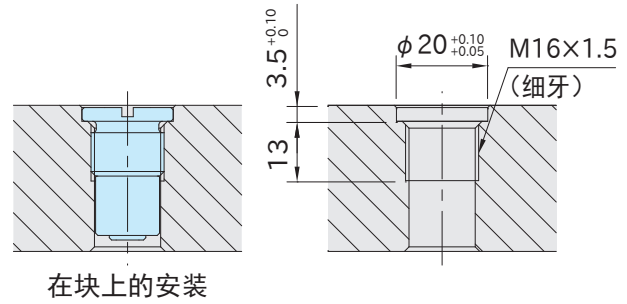
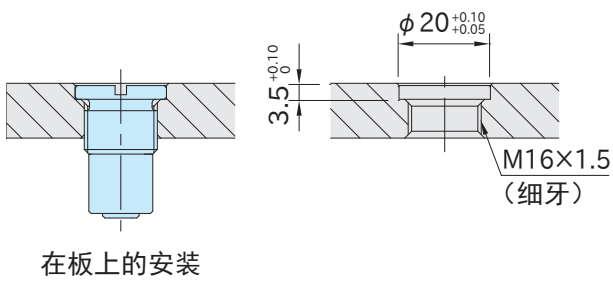


球型锁紧器的安装方法

6mm ~ 10mm的板请用螺母安装。

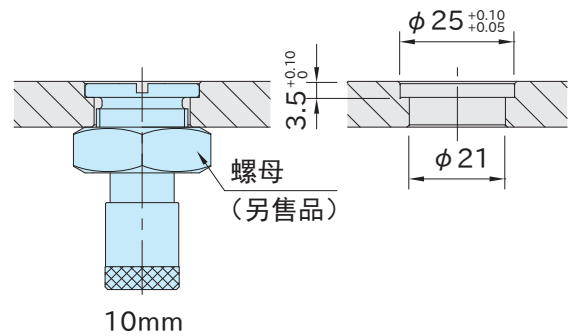
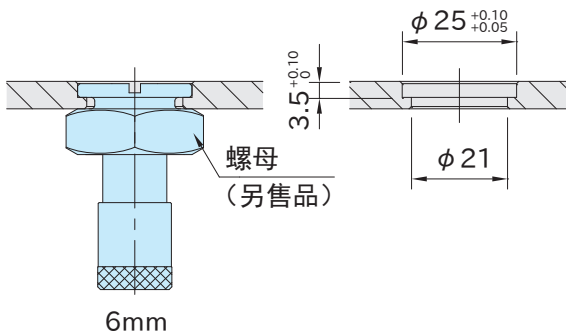


超过10mm的板请直接使用本产品安装。

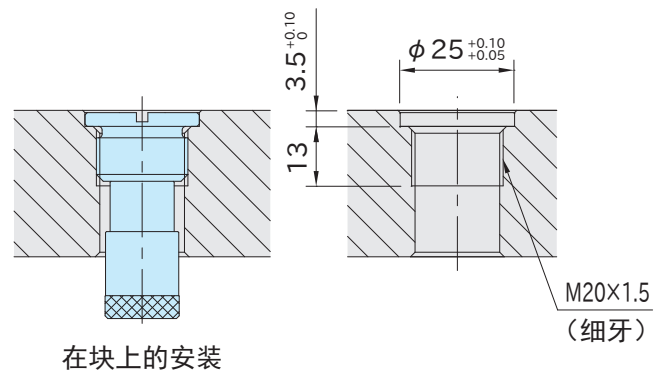
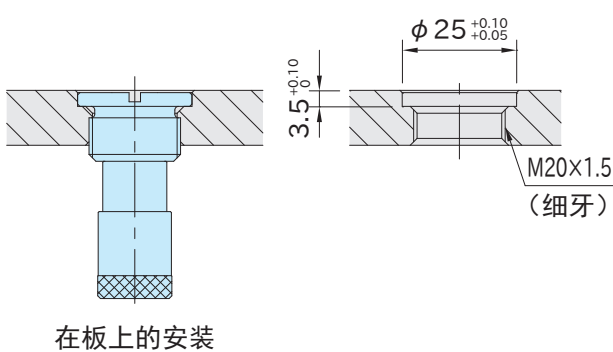


球型锁紧器(带安全机构)的安装方法

6mm ~ 10mm的板请用螺母安装。



10mm ~ 32mm的板请直接使用本产品安装。

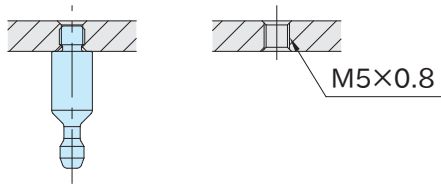


注意事项

本产品单组使用时，没有防止旋转的功能。在旋转方向上施加力的情况时，请同时使用定位销。

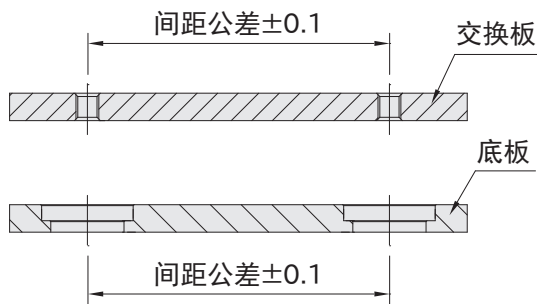
夹紧销的安装方法

6mm以上的板直接使用本产品安装。



加工精度与重复定位精度

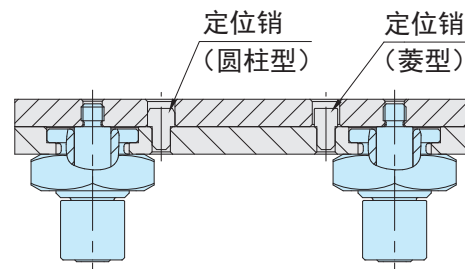
加工精度



交换板与底板的间距公差，请按照 ± 0.1 加工。

重复定位精度

重复定位精度为 ± 0.25 。



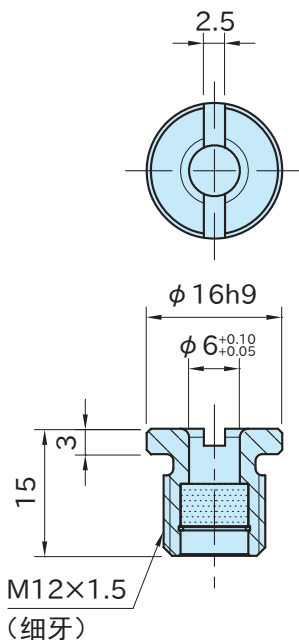
需要高精度的定位时，请与定位销组合使用。

QCMA

磁铁型锁紧器

RoHS SUS WEB 产品视频公布

快速锁紧



★One Point
可定位的磁铁型锁紧器

本体	磁铁
SUS303	钕磁铁

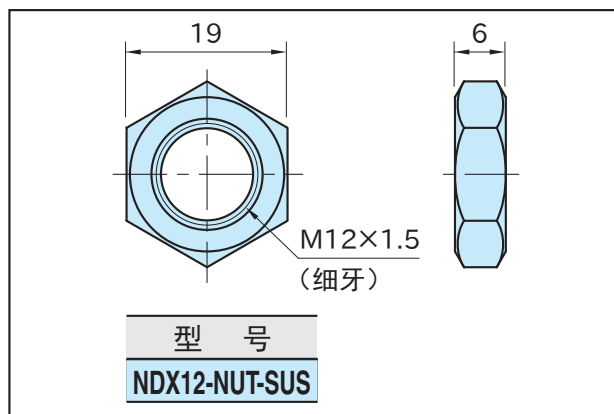
型 号	夹紧力 (N)	质量 (g)
QCMA0612A	7	12

另售品 螺母(SUS制)

另售品 专用扳手



型 号
PW16



型 号
NDX12-NUT-SUS

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

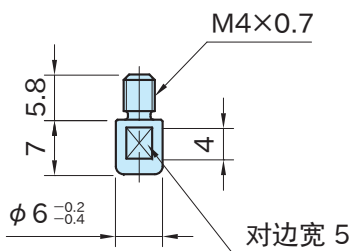
手柄&旋钮

传动机组

QCMA-M

夹紧销(磁铁型锁紧器用)

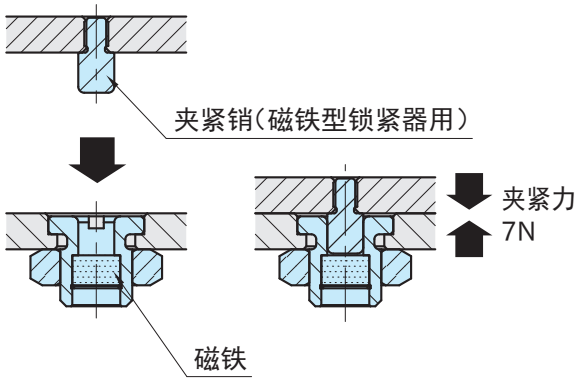
RoHS



夹紧销
S45C
无电解镀镍

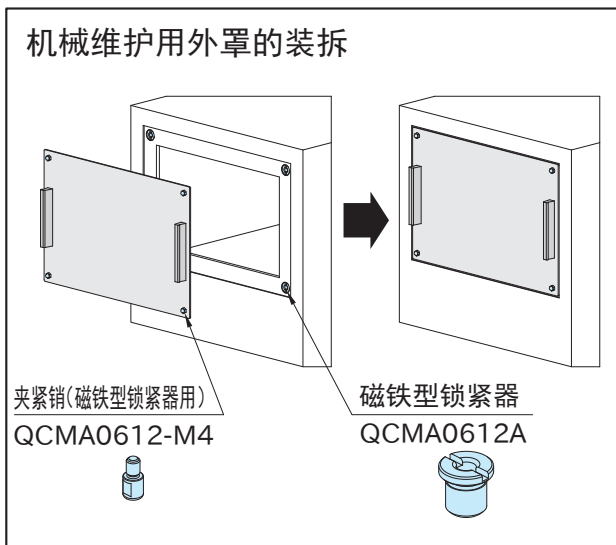
型 号	质量 (g)
QCMA0612-M4	2

特点



通过磁铁将夹紧销拉住。

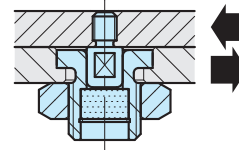
使用示例及使用方法



技术数据

- 耐热温度 80°C
- 承载能力

剪切强度 900N



快速锁紧

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

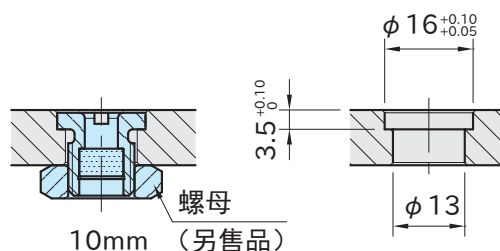
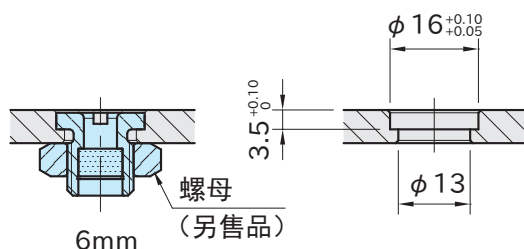
手柄&旋钮

传动机组

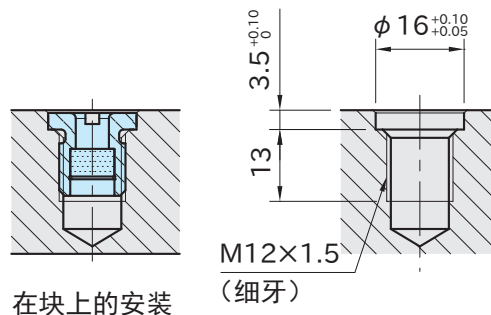
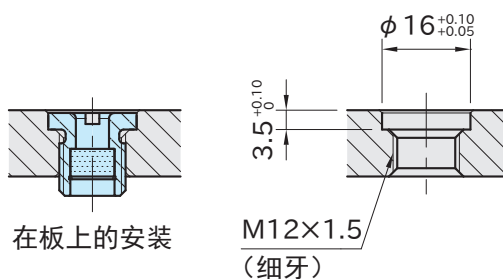
转下页

磁铁型锁紧器的安装方法

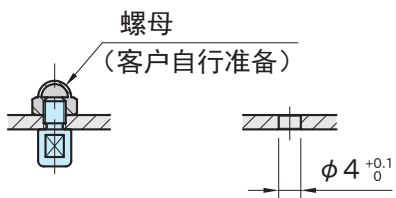
6mm ~ 10mm的板请用螺母安装。



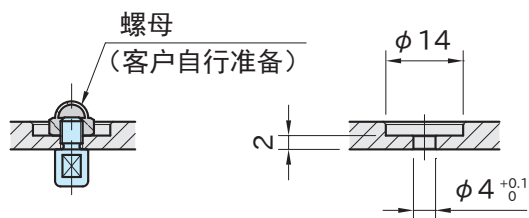
超过10mm的板请直接使用本产品安装。


夹紧销(磁铁型锁紧器用)的安装方法

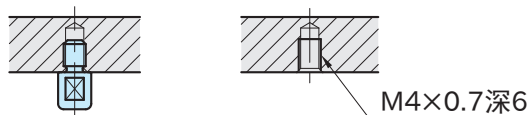
2mm~6mm的板请用螺母安装。



2mm~2.6mm板时


 超过2.6mm, 6mm以下的板时,
请加工镗孔。

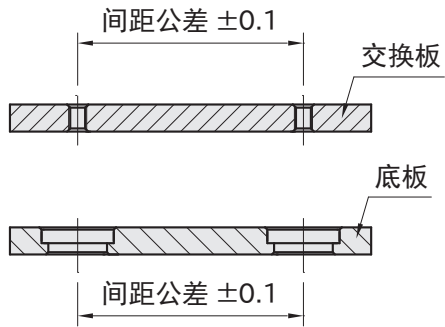
超过6mm的板请直接使用本产品安装。


注意事项

本产品单组使用时, 没有防止旋转的功能。在旋转方向上施加力的情况时, 请同时使用定位销。

加工精度与重复定位精度

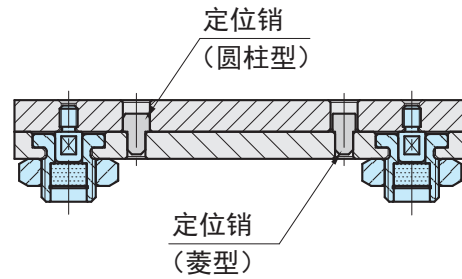
■加工精度



交换板与底板的间距公差，请按照 ± 0.1 加工。

■重复定位精度

重复定位精度为 ± 0.25 。



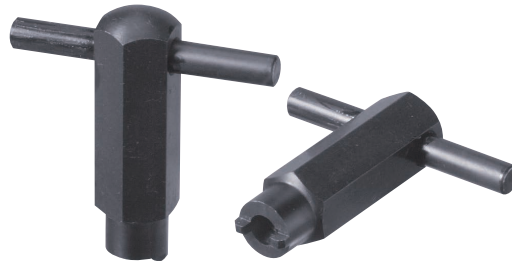
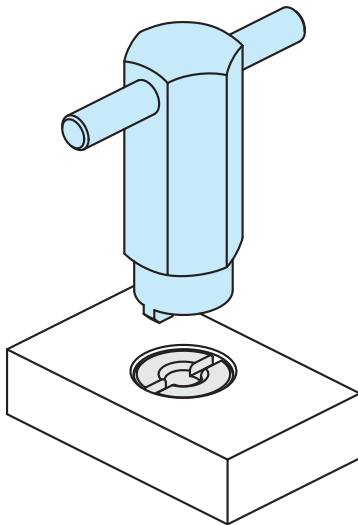
需要高精度的定位时，请与定位销组合使用。

专用扳手的介绍

另售品

请用于以下产品的装拆。

- **QCBU-M** **QCBU-M-SUS** 套子(参照P. 48)
- **QCWE-M-S** 带传感器套子(参照P. 50)
- **QCBA** **QCBAS** 球型锁紧器(参照P. 96)
- **QCMA** 磁铁型锁紧器(参照P. 100)



型 号

PW16

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

www.imao.com

最新产品信息、CAD数据下载、产品视频等
敬请浏览本公司主页

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

气动快速锁紧



快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

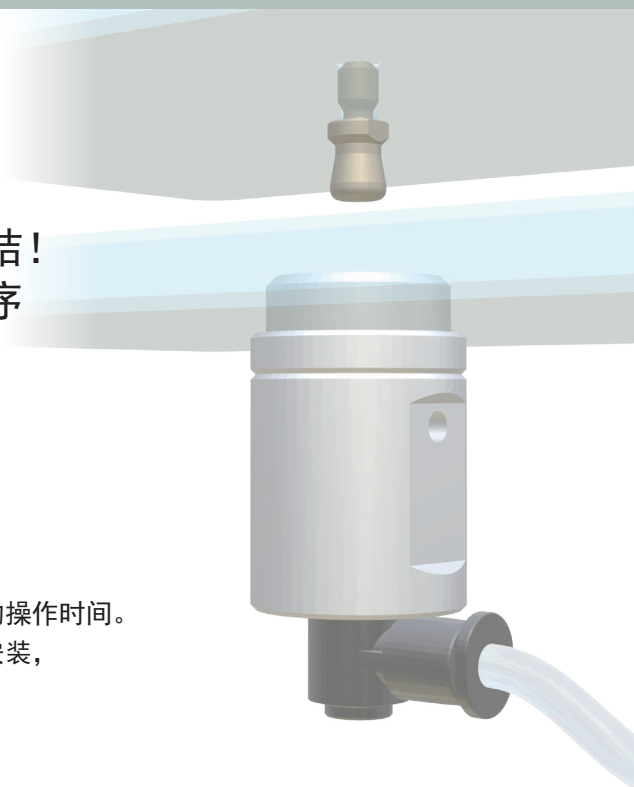
手柄&
旋钮

传动机组

气动快速锁紧

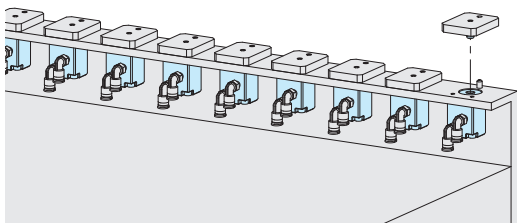
供气瞬间缔结！
改善装拆工序

气动快速锁紧是通过使用气压瞬间进行固定。
可以缩短多处同时连结、频繁的夹具交换所需的操作时间。
体型小巧，可以在狭窄处、手所难到达的地方安装，
无需担心安装空间。



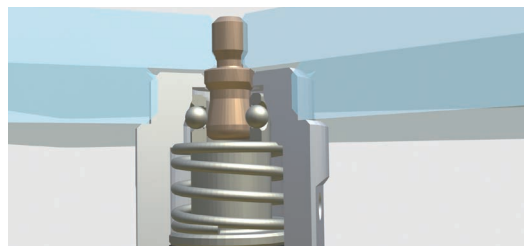
特点 1 利用气压瞬时固定

- 可以同时缔结多处。
- 缩短需要频繁进行的交换夹具的操作时间。



特点 2 楔块构造

- 通过活塞的运动顶出球从而抓住圆锥面，并以楔型结构保持住。



特点 3 袖珍

- 在狭小的地方也不会碍事。

PPHC-S
气动锥销抓紧型
锁紧器(单动型)



特点 4 不锈钢材质

- 要求不能生锈的地方也能够安心使用。
- 最适合使用于在半导体制造、食品、医药品、化妆品、包装业界等。



快速锁紧

气动快速锁紧

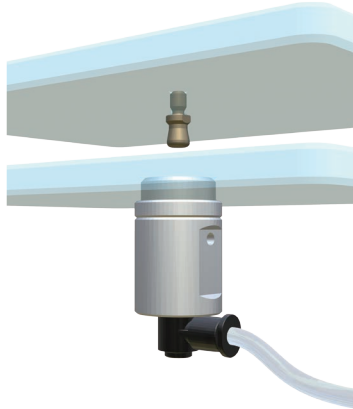
快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

气动锥销抓紧型锁紧器

底板表面平整！
下拉销子进行夹紧



单动型

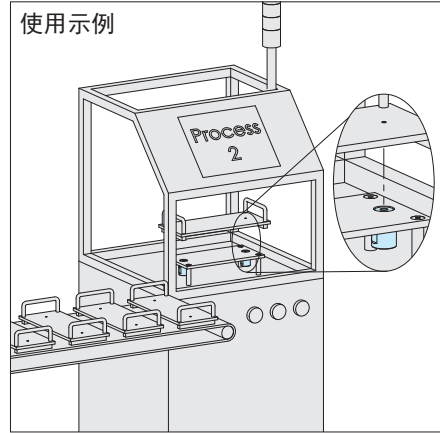
| 夹紧销(锥型)

P. 108 双动型

P. 110

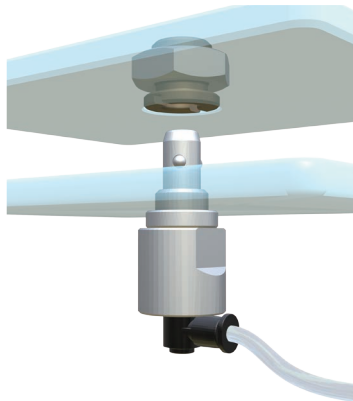
P. 112

使用示例



气动球型锁紧器

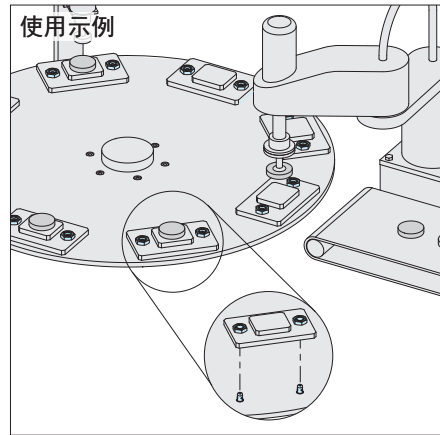
交换板背面平整！
推出球体进行夹紧



P. 114 | 套子

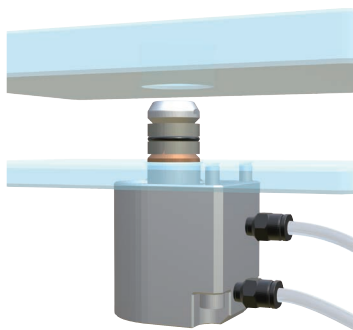
P. 117

使用示例



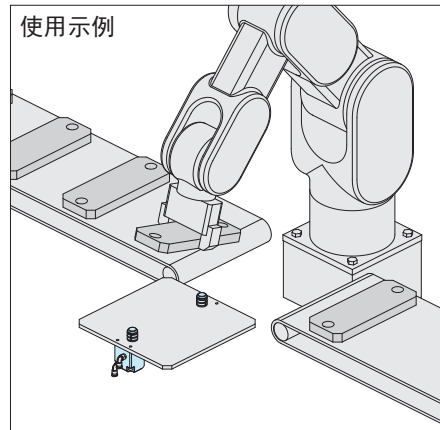
气动内径锁紧器

交换板上只需加工孔位！
从孔内侧进行夹紧



P. 118

使用示例



快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋鈕

传动机组

PPHC-S

气动锥销抓紧型锁紧器(单动型)

气动快速锁紧

ROHS

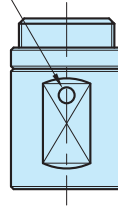
SUS

WEB 产品视频公布

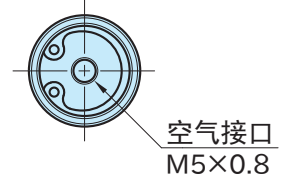
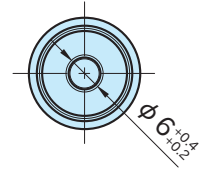
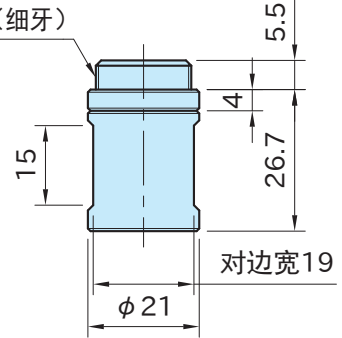
IMAO



空气排气孔
(仅单侧)



M18×1(细牙)



★ One Point

细长并紧凑的锥销抓紧型锁紧器

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮



传动机组

本体、活塞	楔块、球	弹簧	扣环	密封圈
SUS303	SUS440C 淬火回火	SUS304WPB	SUS304	腈基丁二烯橡胶 (NBR)

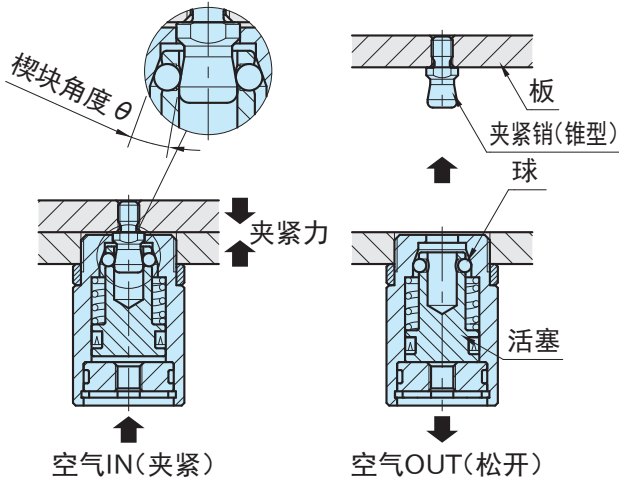
型 号	使用压 (MPa)	夹紧力 (N) 注)	质量 (g)	适用夹紧销(锥型) (参照P. 112)
PPHC0621S-SUS	0.3~0.7	30	62	QCPC0625-M4-SUS

注) 夹紧力为0.5MPa时的值。

QCPC-M 夹紧销(锥型)

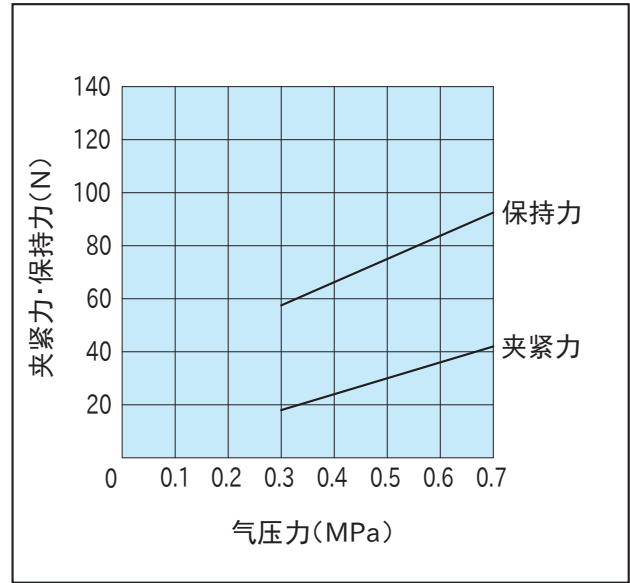

 P. 112

特点

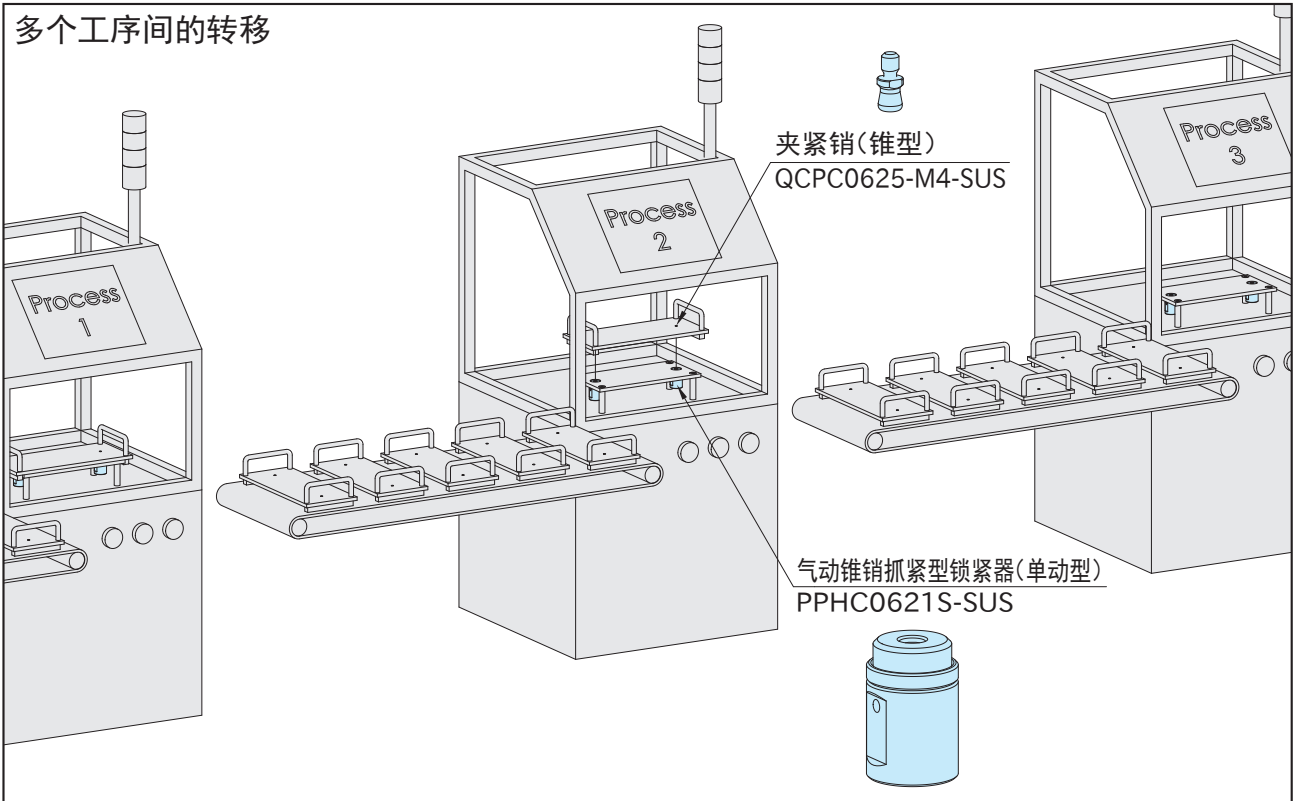


- 供给空气会导致活塞发生运动, 使得球向中心方向移动抓住夹紧销从而向下拉住板。
- 楔块的保持力可以将上浮抑制在最小程度。

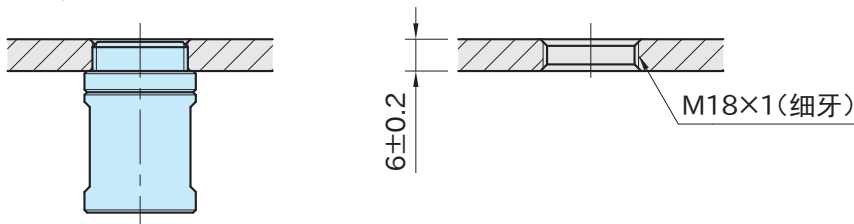
能力线图



使用示例及使用方法



■ 安装孔加工尺寸



■ 加工精度

使用2个以上时, 间距公差请按照±0.1加工。

■ 重复定位精度

重复定位精度为±0.2。需要高精度的定位时, 请另行设置定位器。

PPHC-D

气动锥销抓紧型锁紧器(双动型)

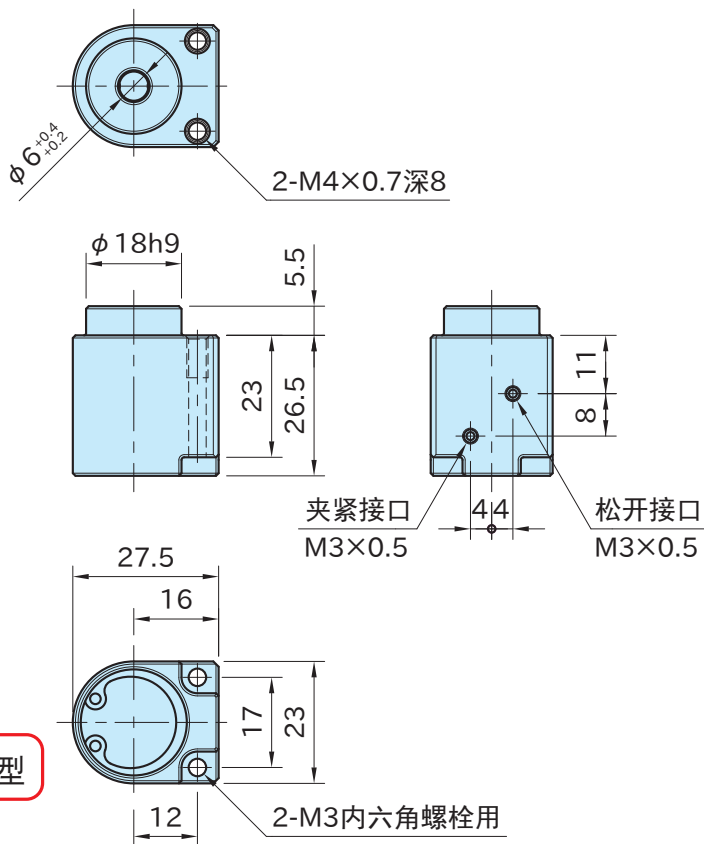
RHS

SUS

WEB 产品视频公布

IMAO

气动快速锁紧



★One Point
紧凑的锥销抓紧型锁紧器的双动型

本体	活塞	楔块、球	弹簧	扣环	密封圈
SCS13 (SUS304相近)	SUS303	SUS440C 淬火回火	SUS304WPB	SUS304	腈基丁二烯橡胶 (NBR)

型 号	使用压 (MPa)	夹紧力(N)		质量 (g)	适用夹紧销(锥型) (参照P. 112)
		使用气压时 注1)	未使用气压时 注2)		
PPHC0623D-SUS	0.3~0.7	40	6	105	QCPC0625-M4-SUS

注1) 夹紧力为0.5MPa时的值。

注2) 通过内置弹簧作用，即使未给夹紧接口供气，也能夹紧。

附 件

内六角螺栓(SUS制)M3×0.5-28L...2个

QCPC-M 夹紧销(锥型)



☞ P. 112

快速锁紧

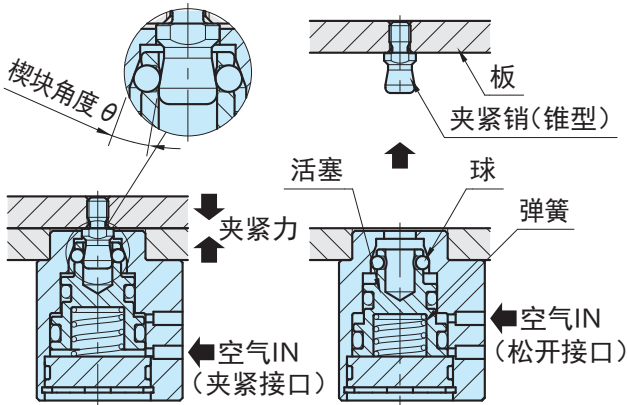
气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

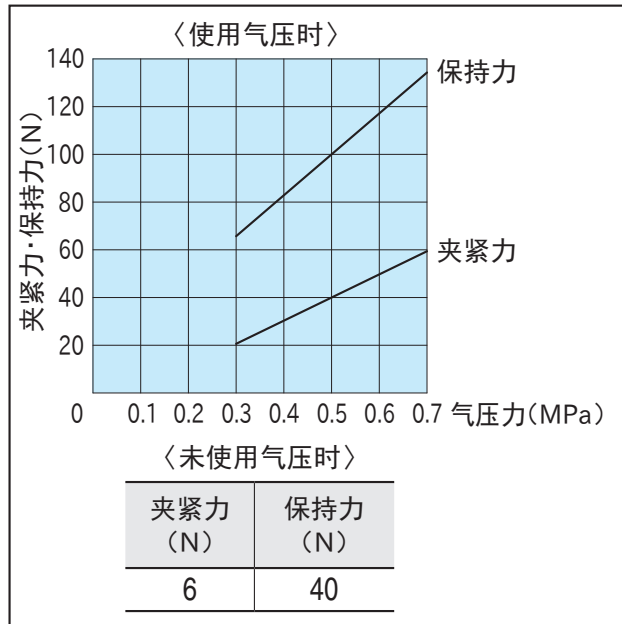
传动机组

特点

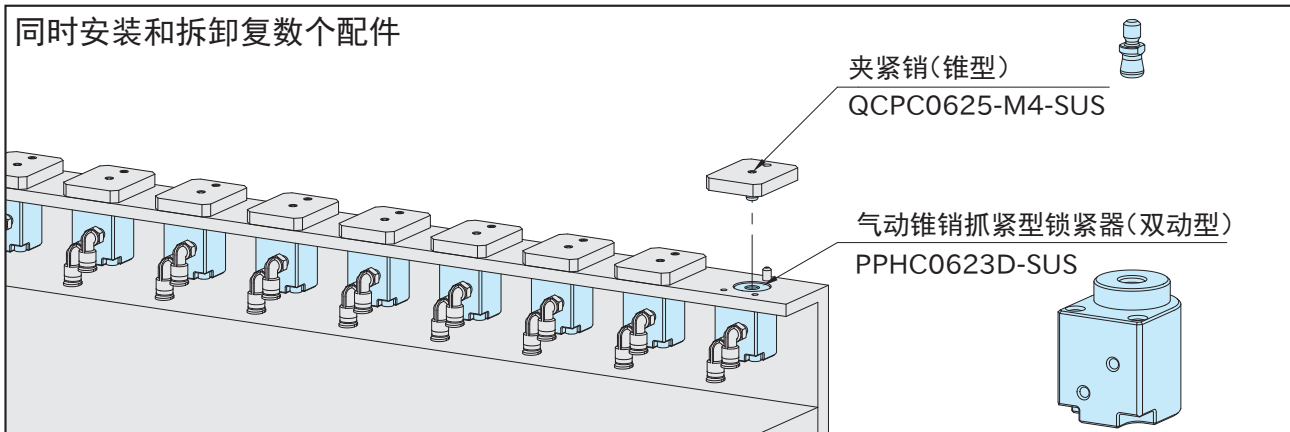


- 通过对夹紧接口供给空气会导致活塞发生运动, 使得球向中心方向移动抓住夹紧销从而向下拉住板。
- 楔块的保持力可以将上浮抑制在最小程度。
- 通过内置弹簧作用, 即使停止供气也不会解除夹紧状态。

能力线图

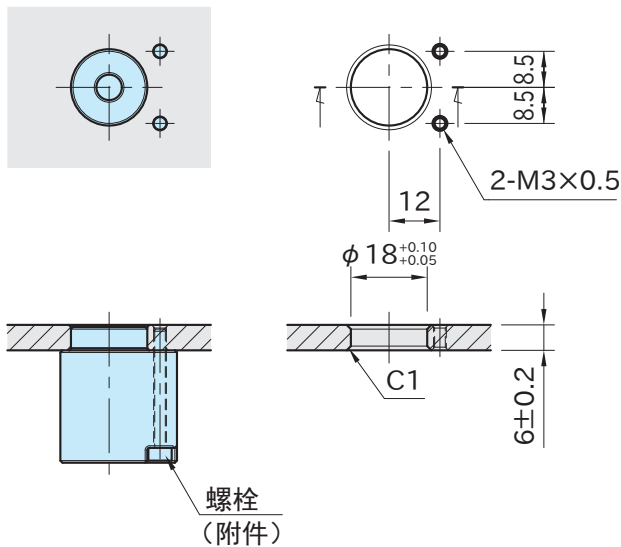


使用示例及使用方法

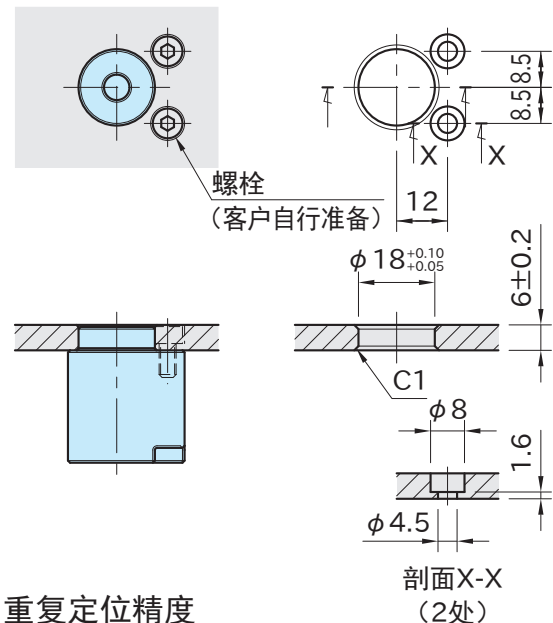


■ 安装孔加工尺寸

使用M3内六角螺栓(附件)时



使用M4内六角螺栓(客户自行准备)时



■ 加工精度

使用2个以上时, 间距公差请按照±0.1加工。

■ 重复定位精度

重复定位精度为±0.2。需要高精度的定位时, 请另行设置定位器。

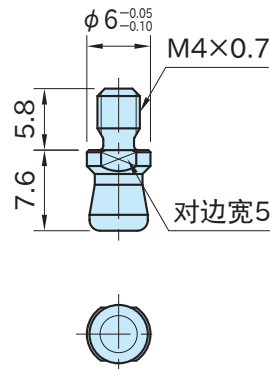
QCPC-M

夹紧销(锥型)

耐热温度 180℃

IMAO

气动快速锁紧



夹紧销

SUS630
沉淀硬化处理

型号	质量 (g)	适用气动锥销抓紧型锁紧器 (参照P. 108、110)
QCPC0625-M4-SUS	2	PPHC0621S-SUS, PPHC0623D-SUS

※使用2个以上时，间距公差请按照 ± 0.1 加工。
重复定位精度请参照适用的锁紧器。

⚠ 注意事项

根据硬化处理的时间和批次不同，产品实物与照片会有颜色差异的情况发生。在产品质量上没有任何问题。

使用示例及使用方法

■ 安装孔加工尺寸



快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

www.imao.com

最新产品信息、CAD数据下载、产品视频等
敬请浏览本公司主页

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

PBLC

气动球型锁紧器

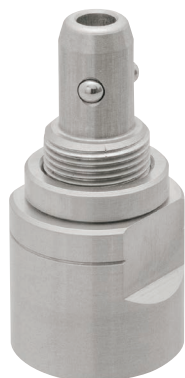
ROHS

SUS

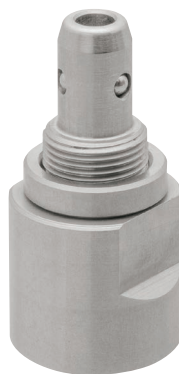
WEB 产品视频公布

IMAO

气动快速锁紧



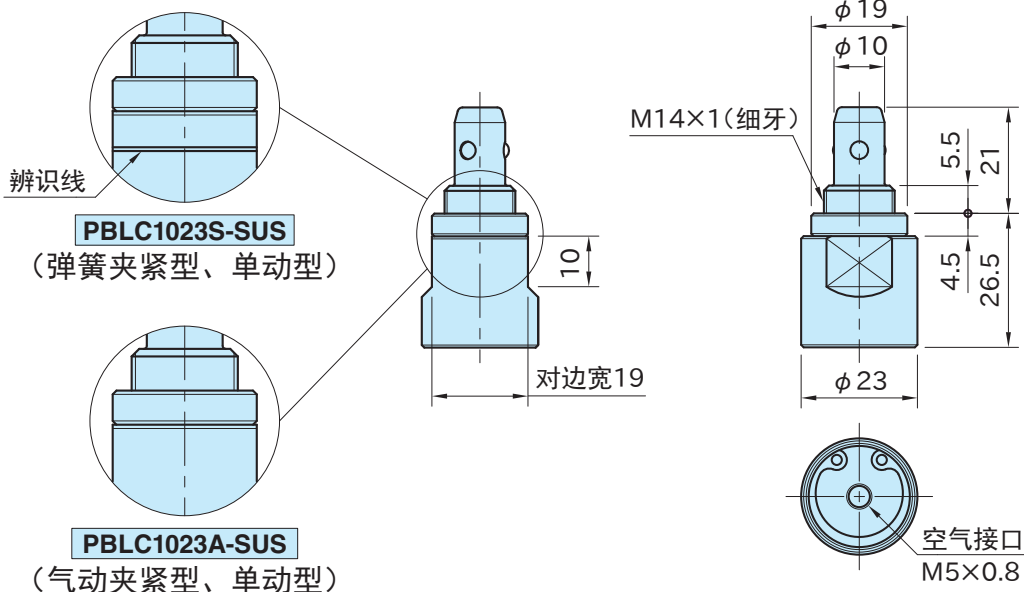
PBL1023S-SUS
(弹簧夹紧型、单动型)



PBL1023A-SUS
(气动夹紧型、单动型)

★ **One Point**
可选择夹紧类型

本体	轴	球	弹簧	扣环	密封圈
SUS303	SUS420J2 无电解镀镍 淬火回火	SUS440C 淬火回火	SUS304WPB	SUS304	腈基丁二烯橡胶 (NBR)



型号	使用压 (MPa)	夹紧力 (N)	质量 (g)	适用套子 (参照P. 117)
PBL1023S-SUS	0.3~0.7	50	71	PBL1-M16-SUS
PBL1023A-SUS		150 注)		

注) 夹紧力为0.5MPa时的值。

PBL1-M

套子



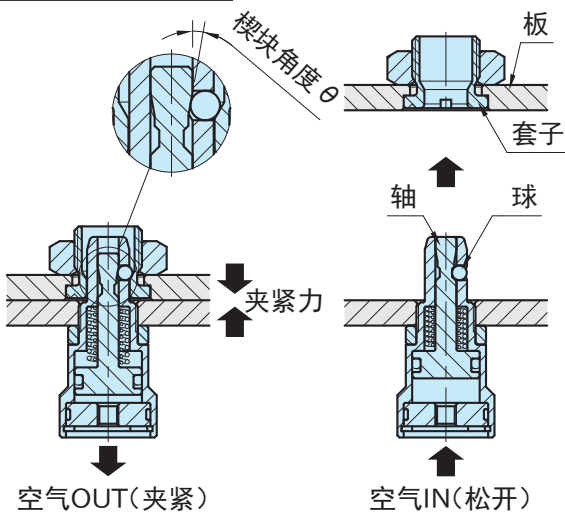
☞ P. 117

⚠ 注意事项

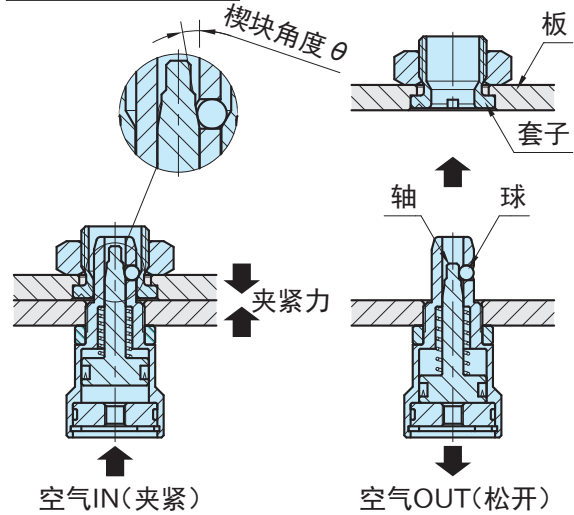
辨识线是为了在外观上区分 **PBL1023S-SUS** 与 **PBL1023A-SUS** 的标示物。

特点

PBLC1023S-SUS (弹簧夹紧型)



PBLC1023A-SUS (气动夹紧型)



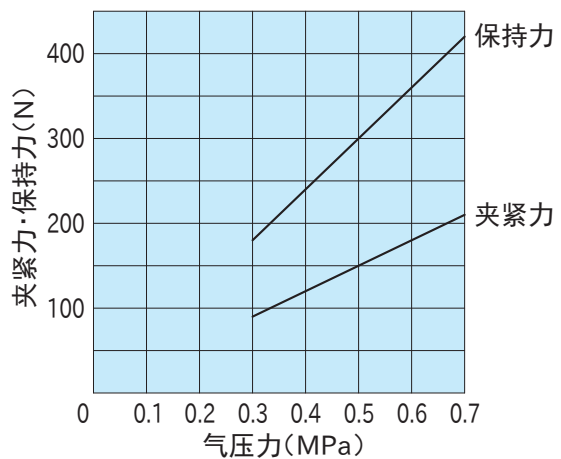
- 球由于芯轴的运动而被推出来，与套子内侧的圆锥面接触从而拉住板。
- 楔块的保持力可以将上浮抑制在最小程度。
- 弹簧夹紧型可以在断气状态时也能维持夹紧状态。

能力线图

PBLC1023S-SUS (弹簧夹紧型)

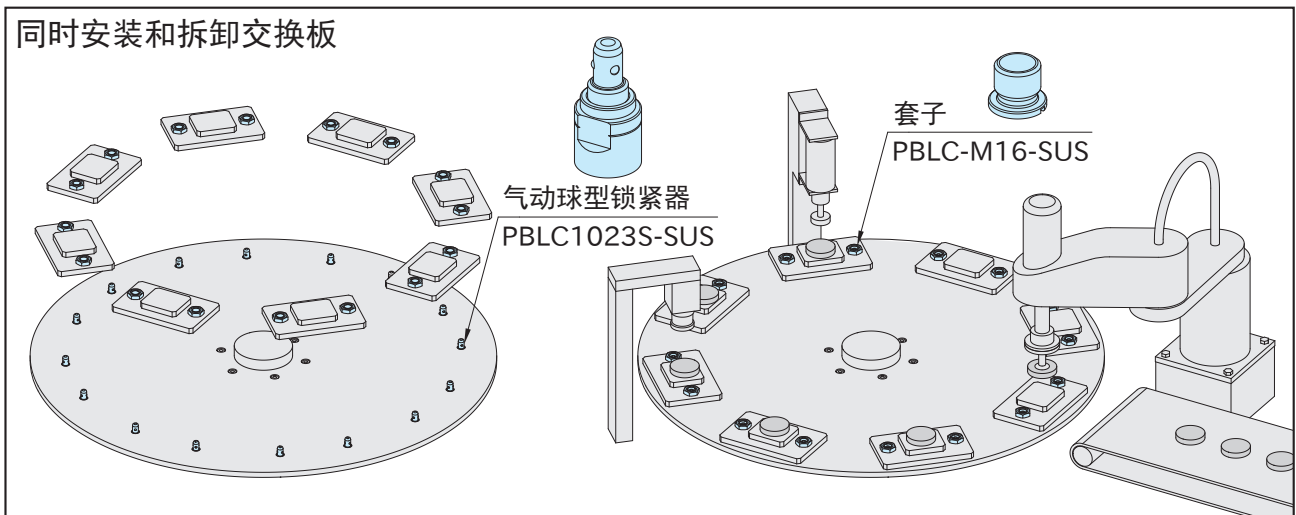
夹紧力 (N)	保持力 (N)
50	150

PBLC1023A-SUS (气动夹紧型)



使用示例及使用方法

同时安装和拆卸交换板

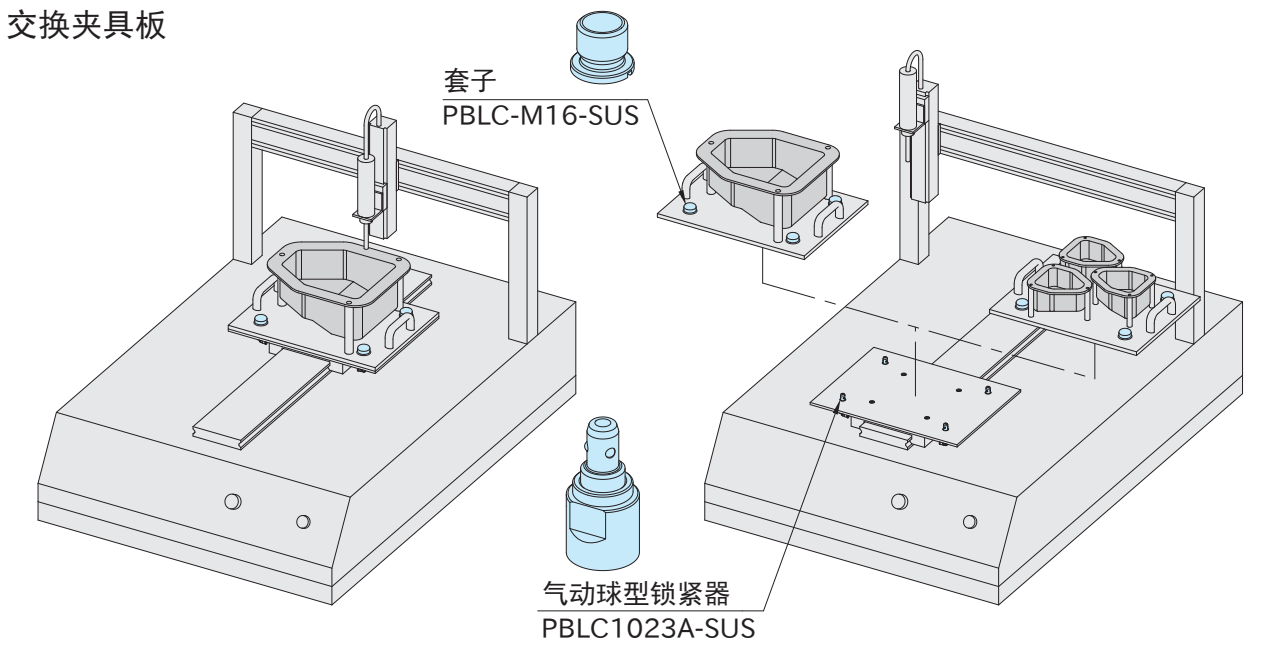


转下页

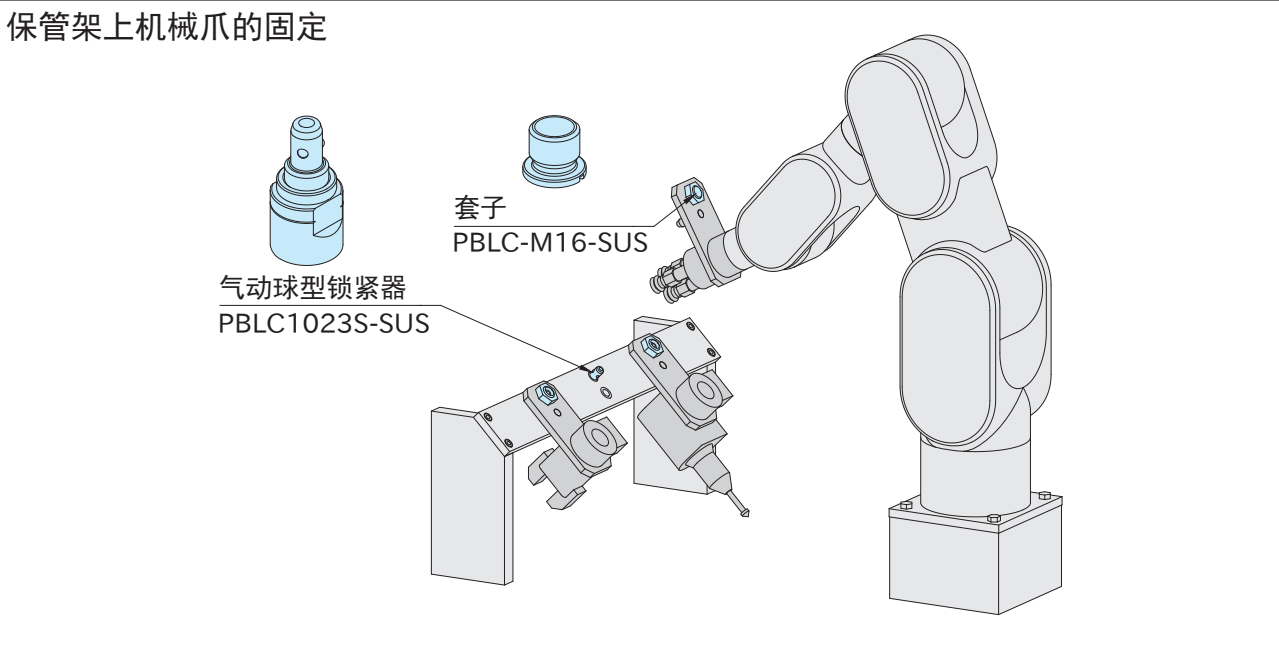
使用示例及使用方法

气动快速锁紧

交换夹具板



保管架上机械爪的固定



快速锁紧

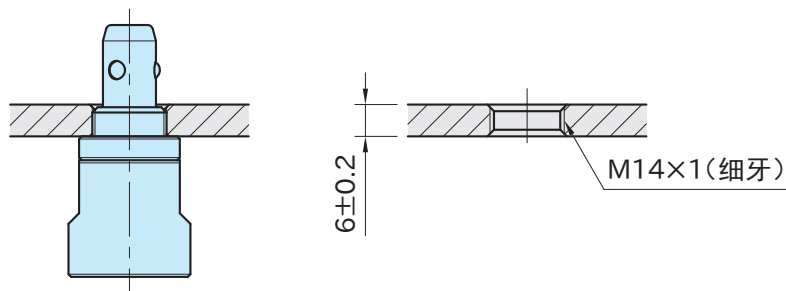
气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

■ 安装孔加工尺寸



■ 加工精度

使用2个以上时，
间距公差请按照±0.1加工。

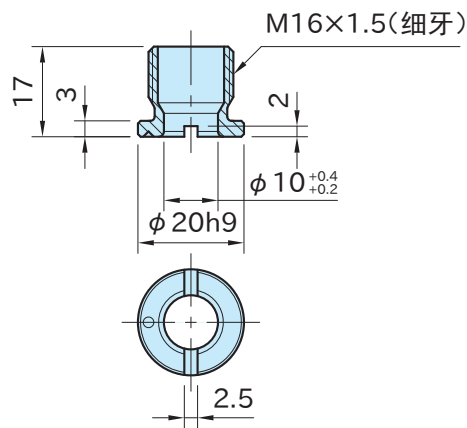
■ 重复定位精度

重复定位精度为±0.2。
需要高精度的定位时，请另行设置定位器。

PBLC-M

套子

RoHS SUS



套子
SUS630 沉淀硬化处理

型号	适用板厚度	质量 (g)	适用气动球型锁紧器 (参照P. 114)
PBLC-M16-SUS	6以上	13	PBLC1023S-SUS, PBLC1023A-SUS

※使用2个以上时，间距公差请按照±0.1加工。
重复定位精度请参照适用的锁紧器。

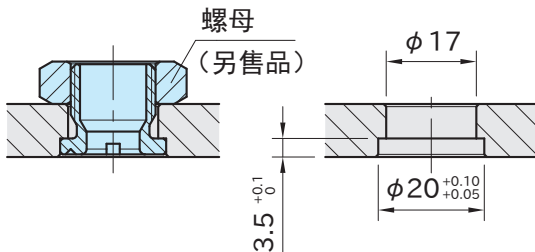
注意事项

根据硬化处理的时间和批次不同，产品实物与照片会有颜色差异的情况发生。在产品质量上没有任何问题。

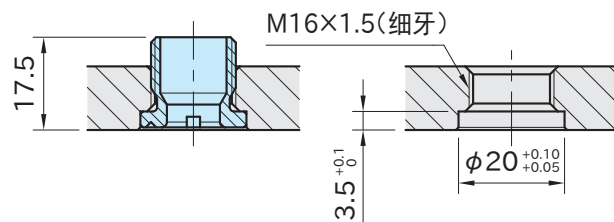
使用示例及使用方法

■安装孔加工尺寸

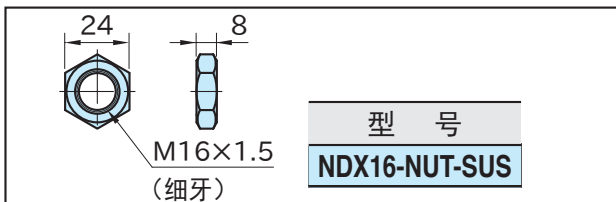
固定在厚度为6mm~10mm的板上时



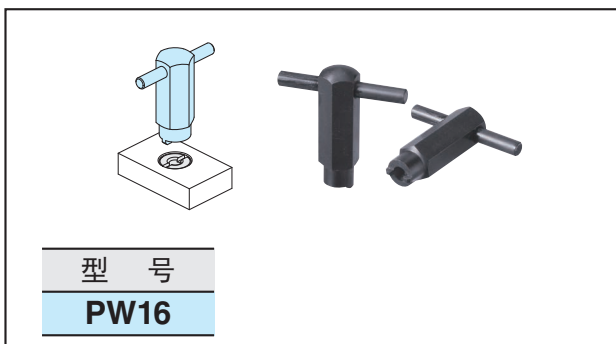
固定在厚度超过10mm的板上时



另售品 螺母(SUS制)



另售品 专用扳手



PIDHC

气动内径锁紧器

ROHS

SUS

WEB 产品视频公布

IMAO

气动快速锁紧

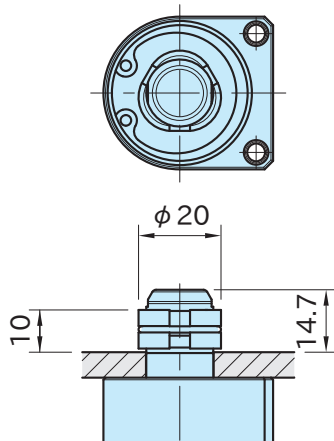


(双动型)

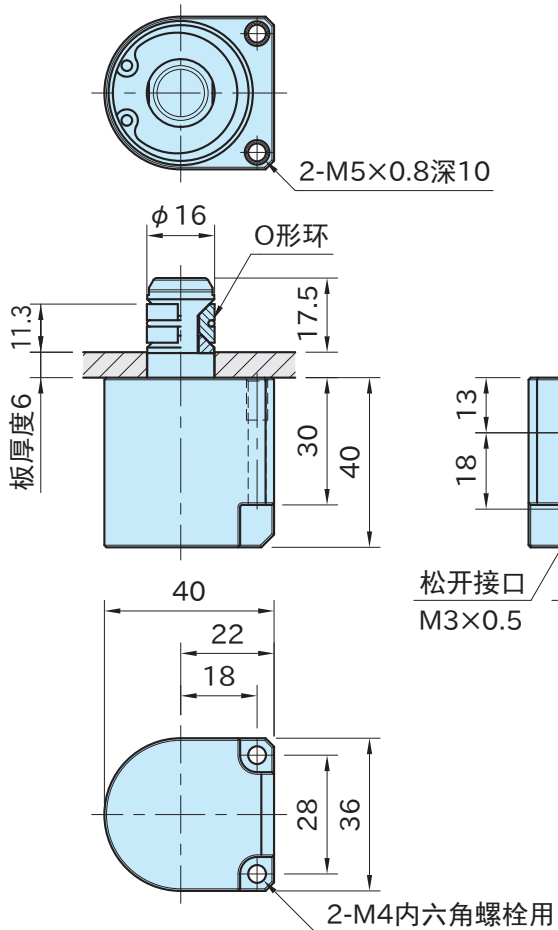
★ One Point
从孔的内侧进行夹紧

本体	夹口、垫圈	活塞	
SCS13 (SUS304相近)	SUS630 沉淀硬化处理	SUS303	
下拉轴	弹簧	扣环	密封圈
SUS420J2 无电解镀镍 淬火回火	SUS304WPB	SUS304	腈基丁二烯橡胶 (NBR)

夹紧 $\phi 20$ 时的尺寸



夹紧 $\phi 16$ 时的尺寸



快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

型号	推荐夹紧直径 注1)	使用压 (MPa)	保持力 (N) 注2)	质量 (g)	适用O形环 公称号码
PIDHC20-SUS	$\phi 16 \sim \phi 20$	0.3~0.7	77	336	S12(线径1.5 内径11.5)

注1)最大的夹紧直径为 $\phi 22$ 。

注2)保持力为0.5MPa时且夹紧对象材质为SUS304(表面粗糙度Ra1.6)时的值。

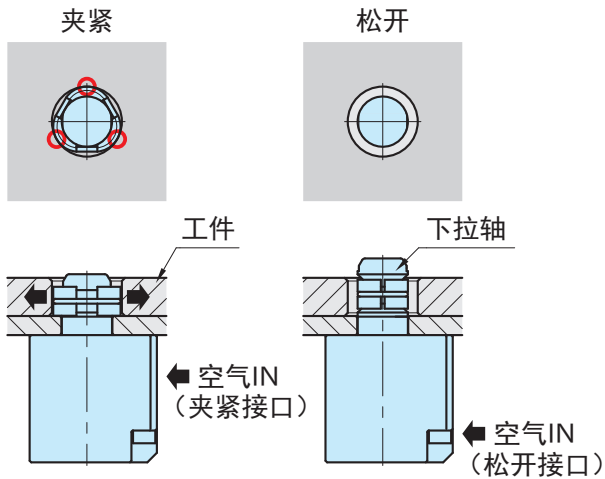
附件

内六角螺栓(SUS制)M4×0.7-35L...2个

注意事项

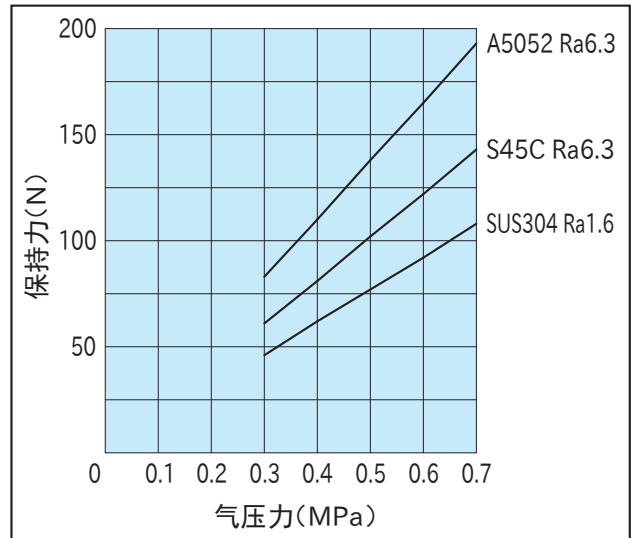
根据硬化处理的时间和批次不同，产品实物与照片会有颜色差异的情况发生。在产品质量上没有任何问题。

特点



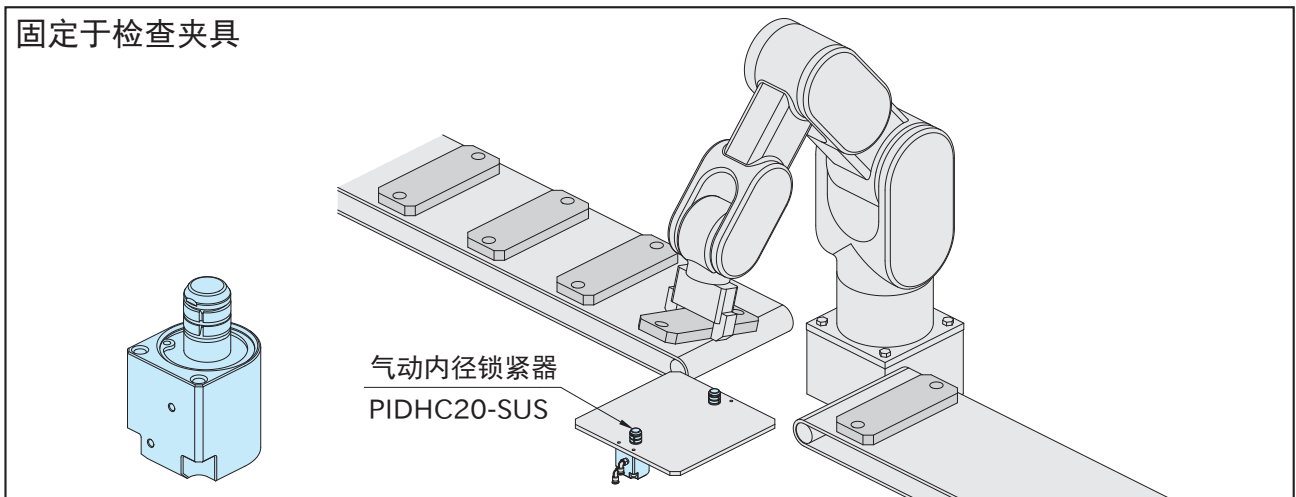
- 通过对夹紧接口进行供气会导致轴下拉使得夹口张开，从工件内侧进行夹紧。
- 夹紧时，工件与夹口为3点接触(线接触)后夹紧。(○部)

能力线图



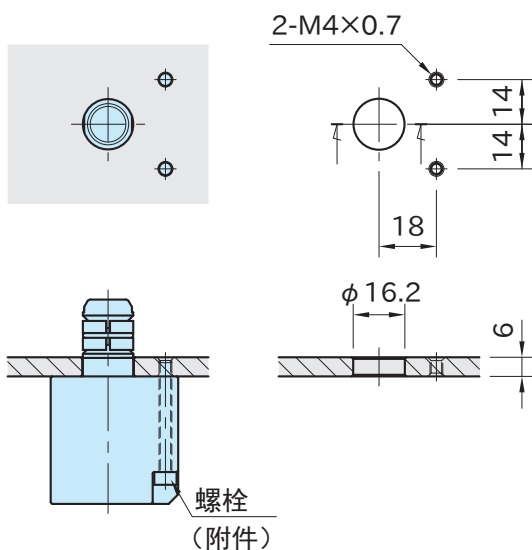
使用示例及使用方法

固定于检查夹具

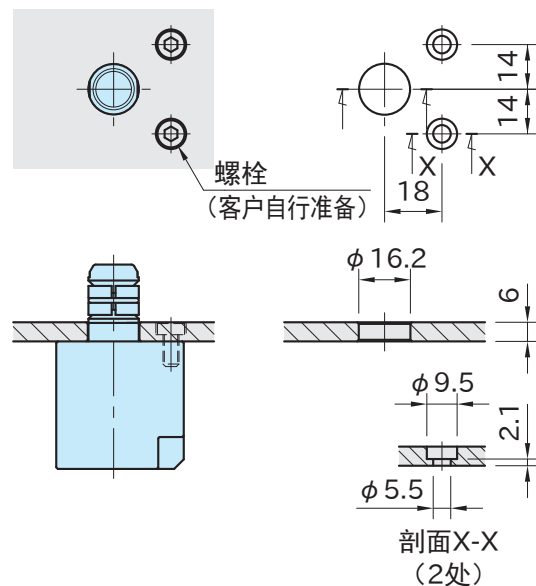


■ 安装孔加工尺寸

使用M4内六角螺栓(附件)时



使用M5低头内六角螺栓(客户自行准备)时
(螺栓尺寸: 头部直径 $\phi 8.5$, 头部高度: 3.5)



■ 重复定位精度的参考值

重复定位精度的参考值为 ± 0.2 (夹紧直径 $\phi 20$ 无负荷时)。

www.imao.com

最新产品信息、CAD数据下载、产品视频等
敬请浏览本公司主页

快速锁紧

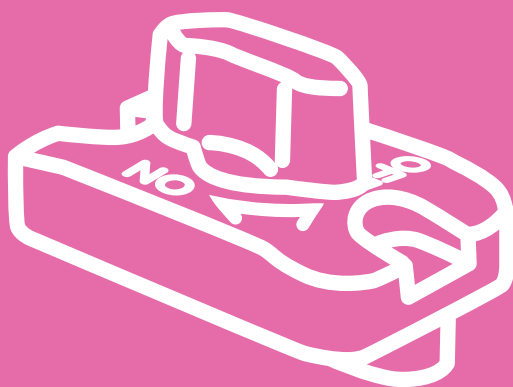
气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

快速滑动锁紧



一键式下压锁紧器

P.122~

腰孔滑动锁紧器

P.132~

角钢滑动锁紧器

P.136~

线轨限位器

P.142~

轴用锁紧器

P.144~

气动轴用锁紧器

P.151~

快速分度锁紧器

P.156~

一键式
下压锁紧器

腰孔滑动
锁紧器

角钢滑动
锁紧器

线轨
限位器

轴用
锁紧器

气动轴用
锁紧器

快速分度
锁紧器

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

替代传统螺栓紧固

改善缔结效果的新概念零件！



一键式下压锁紧器

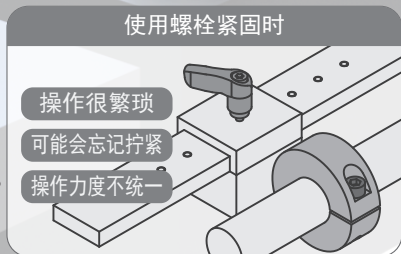
生产项目发生变化时，您是否为滑动调节、角度分度等如何固定配件的问题所困扰？

“一键式下压锁紧器”能通过90°旋转手柄的简单操作完成一键式固定。

夹紧状态一目了然，任何人都能切实完成作业。

易于安装且体型小巧，可用于如扁钢(方形)和轴(圆形)等各种物体。

“一键式下压锁紧器”减少了准备工作时间从而提高生产效率。



仅旋转手柄90°
即可完成操作



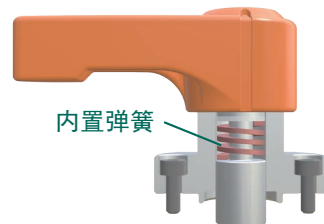
无需工具
一键式操作完成夹紧！

夹紧状态一目了然！



辅助完成紧固

操作水平均一化！



弹簧结构提供恒定的夹紧力

夹紧方式
使用推力进行夹紧

通过推销与被夹持物之间的摩擦力从而维持静止状态。

推销



根据样式不同
前端衬垫有两种种类可供选择

避免划伤对象部件



高摩擦力强力固定



材质



高耐腐蚀性
SUS材质

手柄 | 树脂(橙色、黑色)，金属(SUS)
本体 | 均为不锈钢SUS

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

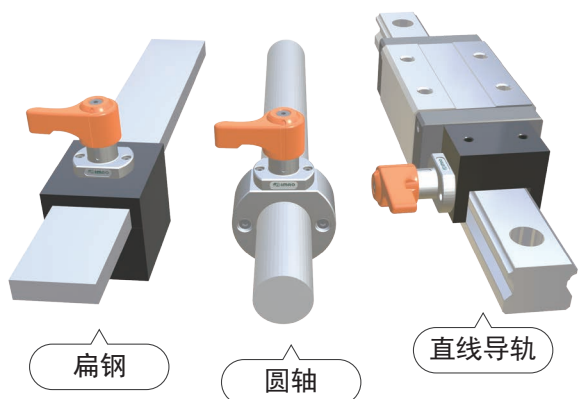
手柄&旋钮

传动机组

可对应各种形状、尺寸!

适用于各种形状

可用于扁钢和方钢、轴和直线导轨。

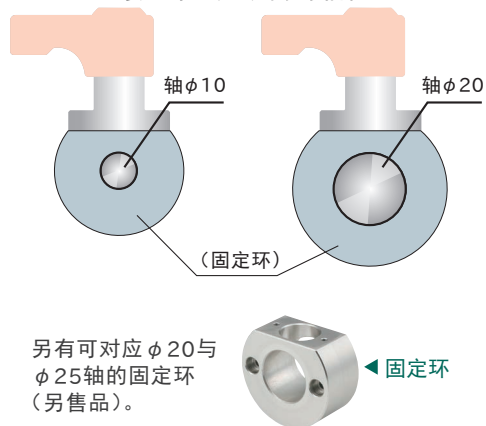


适用于各种尺寸

也可以根据客户需求，对尺寸进行调节。

例：轴的应用场合

与客户自制的固定环组合使用
可应对用户所需的轴径



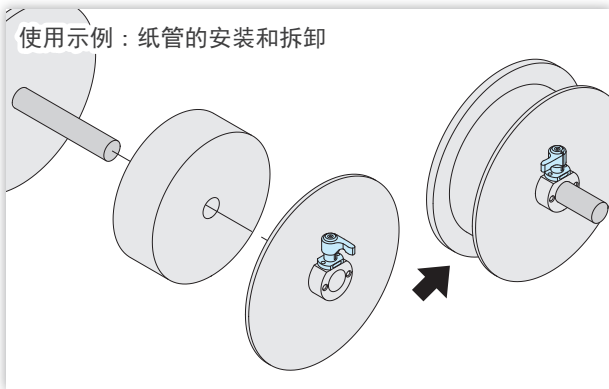
大幅度缩短换型时间!

可应用在各种各样的环境。

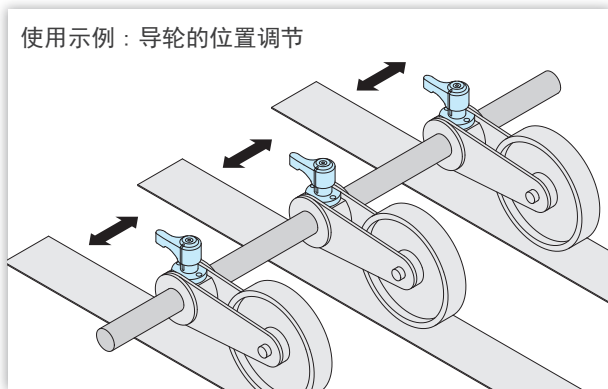
缩短
操作时间!

提高
生产效率!

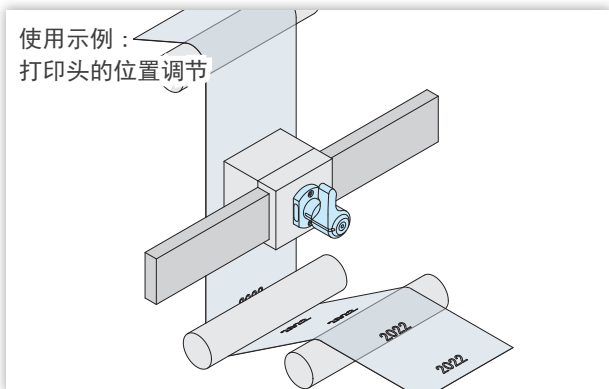
使用示例：纸管的安装和拆卸



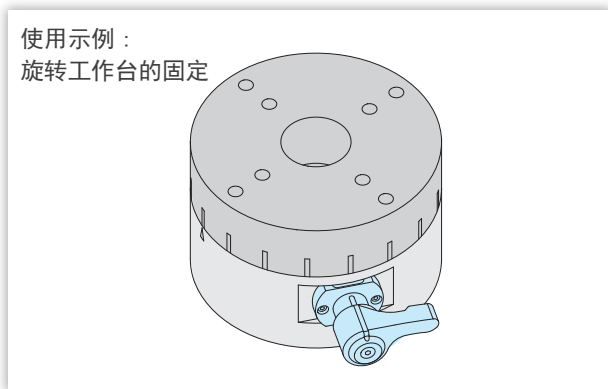
使用示例：导轮的位置调节



使用示例：
打印头的位置调节



使用示例：
旋转工作台的固定



快速滑动锁紧

一键式
下压锁紧器

腰孔滑动
锁紧器

角钢滑动
锁紧器

线轨
限位器

轴用
锁紧器

气动轴用
锁紧器

快速分度
锁紧器

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

QCPS

一键式下压锁紧器

RHS WEB 产品视频公布

NEW



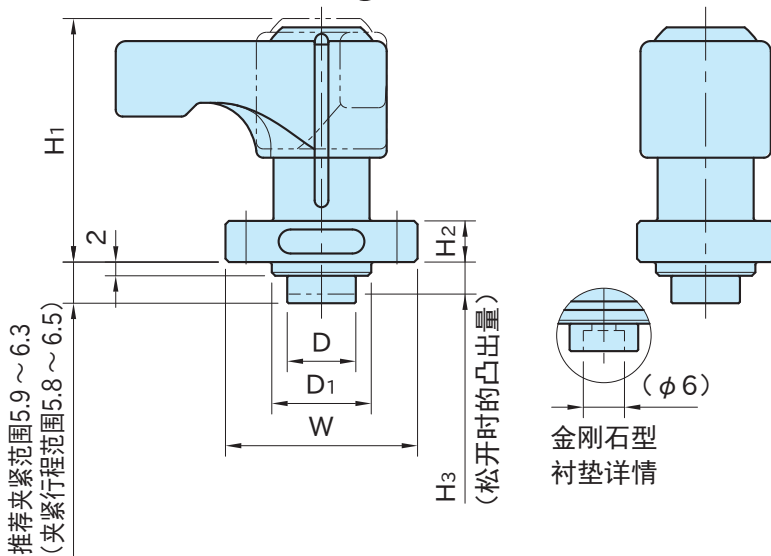
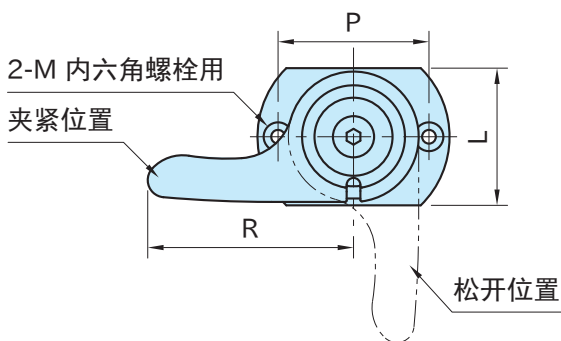
QCPS1036-6-OG
(树脂手柄、橙色)



QCPS0828-6-BK
(树脂手柄、黑色)



QCPS1036-6-S
(金属手柄)



QCPS-F
平型



QCPS-D
金刚石型

★ **One Point**
解决紧固力的偏差问题
及忘记紧固的情况!

类型	本体、推销	弹簧	手柄	衬垫
QCPS-OG-F	SUS303	SWOSC-V相近	聚酰胺 (玻璃纤维强化)	-
QCPS-BK-F			SCS13 (SUS304相近)	
QCPS-S-F			聚酰胺 (玻璃纤维强化)	SUS303 电镀金刚石
QCPS-OG-D			SCS13 (SUS304相近)	
QCPS-BK-D				
QCPS-S-D				

类 型	衬垫类型	D	D ₁	W	L	H ₁	H ₂	H ₃	R	P	M	夹紧力 (N)	适用固定环 (参照P. 128)
QCPS0828-6-F	平型	8.5	14.5	28	20	35.5	6	5.5	30	22	M2	200	QCPSC0828-20
QCPS0828-6-D	金刚石型	10											QCPSC0828-25
QCPS1036-6-F	平型	10.5	17.5	36	24	39	8	5.3	45	28	M3	400	QCPSC1036-20
QCPS1036-6-D	金刚石型	14											QCPSC1036-25

■ 树脂手柄

型 号		质量 (g)
橙色	黑色	
QCPS0828-6-OG-F	QCPS0828-6-BK-F	54
QCPS0828-6-OG-D	QCPS0828-6-BK-D	
QCPS1036-6-OG-F	QCPS1036-6-BK-F	100
QCPS1036-6-OG-D	QCPS1036-6-BK-D	

■ 金属手柄

型 号	质量 (g)
QCPS0828-6-S-F	79
QCPS0828-6-S-D	
QCPS1036-6-S-F	150
QCPS1036-6-S-D	

快速滑动锁紧

一键式下压锁紧器

腰孔滑动锁紧器

角钢滑动锁紧器

线轨限位器

轴用锁紧器

气动轴用锁紧器

快速分度锁紧器

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

附件

- **QCPS0828-6** :
内六角螺栓(SUS制) M2×0.4-6L...2根
- **QCPS1036-6** :
内六角螺栓(SUS制) M3×0.5-8L...2根

QCPSC

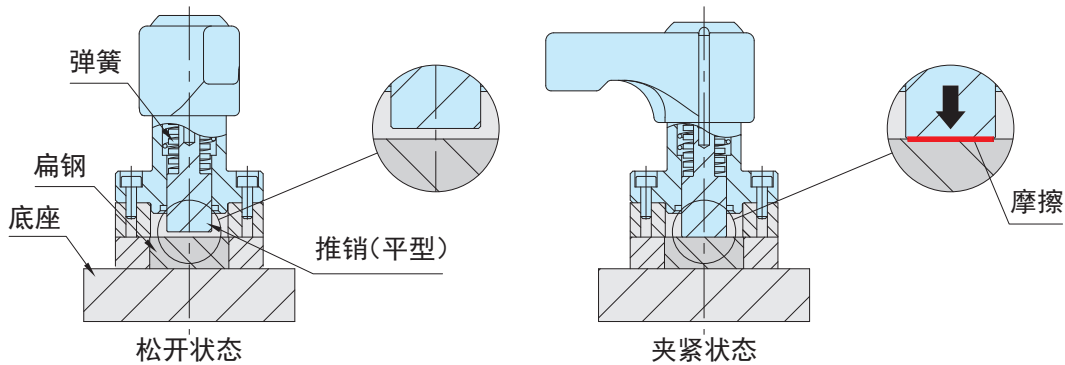
固定环



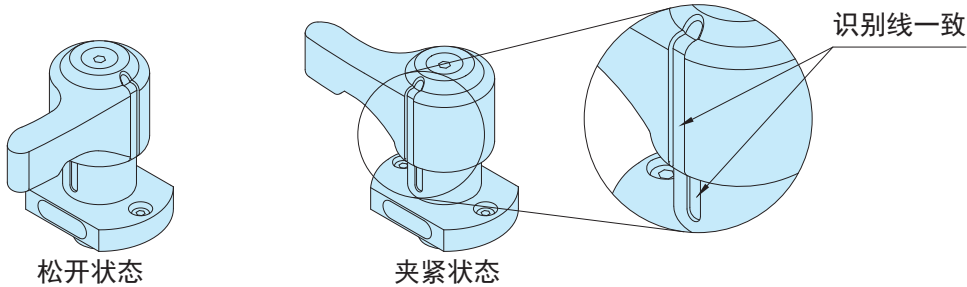
P. 128

特点

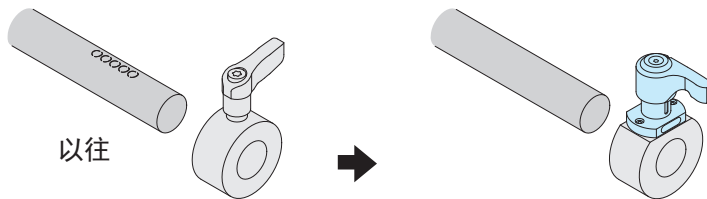
- 通过操作手柄推出推销，直接夹紧扁钢或轴等对象部件。
- 通过推销与对象部件之间的摩擦力将对象固定住。
- 通过弹簧进行夹紧，夹紧力保持恒定。
- 有不会伤到对象部件的平型和具有高保持力的金刚石型。请根据用途选择合适的类型。



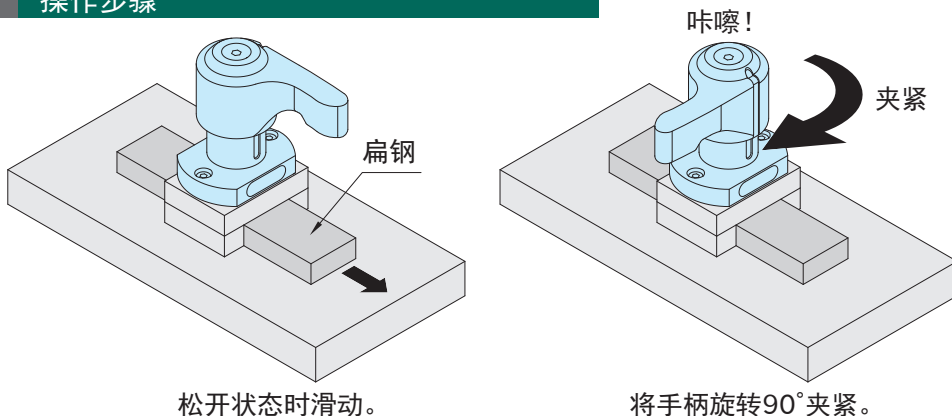
- 通过识别线就能确认夹紧，松开状态。



- 与螺丝固定相比，不易对轴造成损伤。



操作步骤



转下页

一键式
下压锁紧器

腰孔滑动
锁紧器

角钢滑动
锁紧器

线轨
限位器

轴用
锁紧器

气动轴用
锁紧器

快速分度
锁紧器

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

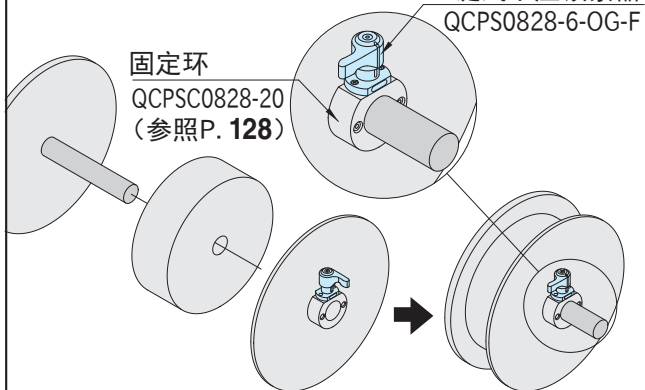
手柄&
旋钮

传动机组

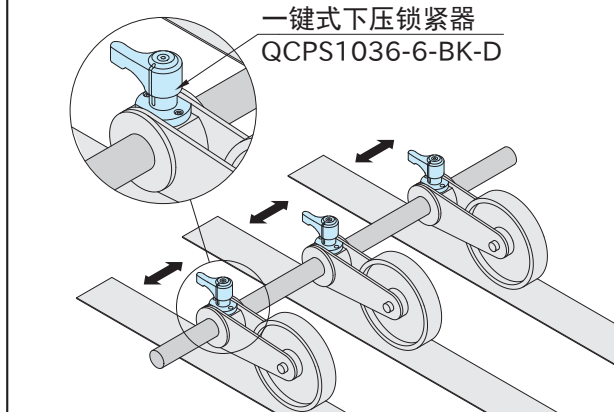
使用示例及使用方法

快速滑动锁紧

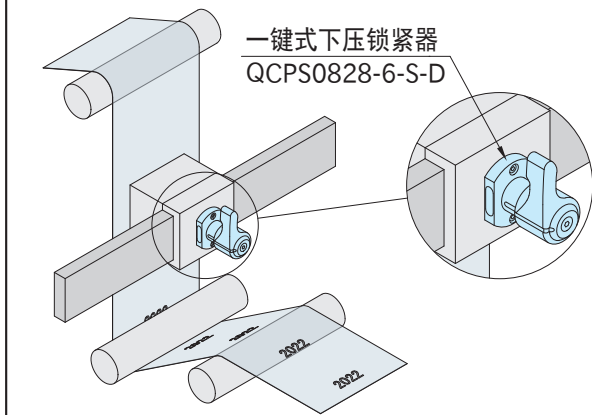
纸管的安装和拆卸



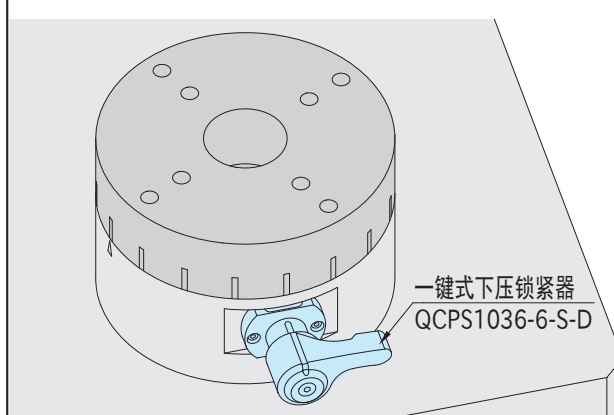
导轮的位置调节



打印头的位置调节

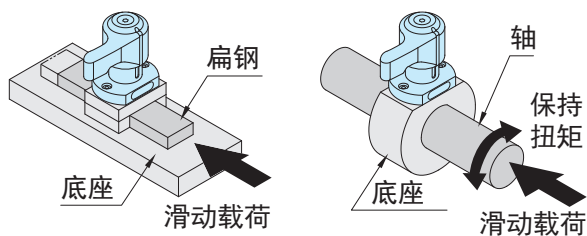


旋转工作台的固定

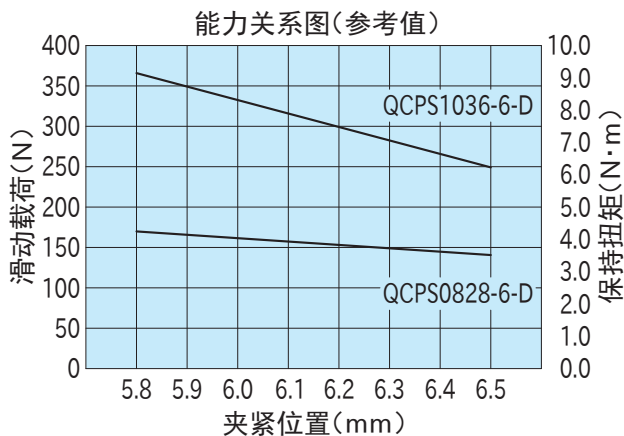
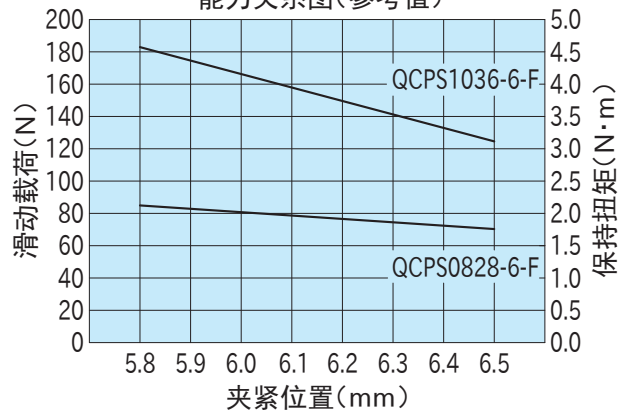


技术数据

类型	滑动载荷 (N)	保持扭矩 (N·m)
QCPS0828-6-F	80	2
QCPS0828-6-D	160	4
QCPS1036-6-F	160	4
QCPS1036-6-D	320	8



■ 夹紧位置与滑动载荷及保持扭矩的关系 能力关系图(参考值)

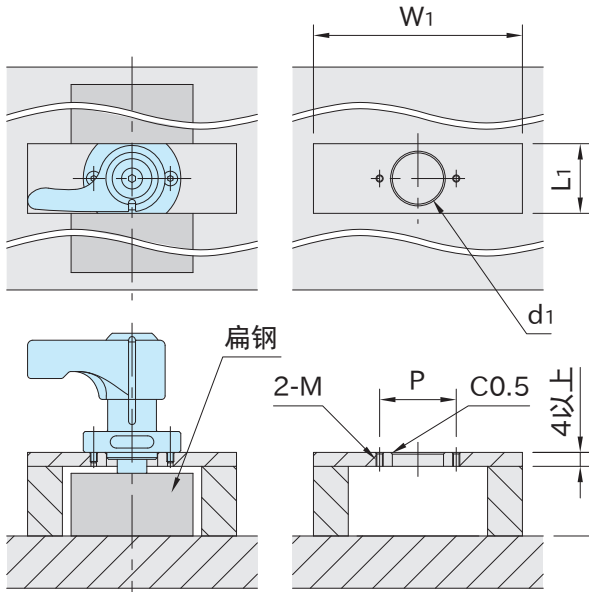


注)上述数据为满足以下条件时的参考值。

- 对象部件(扁钢, 轴等)和底座的材质: SUS303
- 推销前端、对象部件(扁钢, 轴等)和底座已完全脱脂
- 在推荐夹紧范围内夹紧的情况
- 保持扭矩为在 $\phi 25$ 的轴上进行夹紧的情况

一键式下压锁紧器的安装方法

■ 夹紧扁钢时



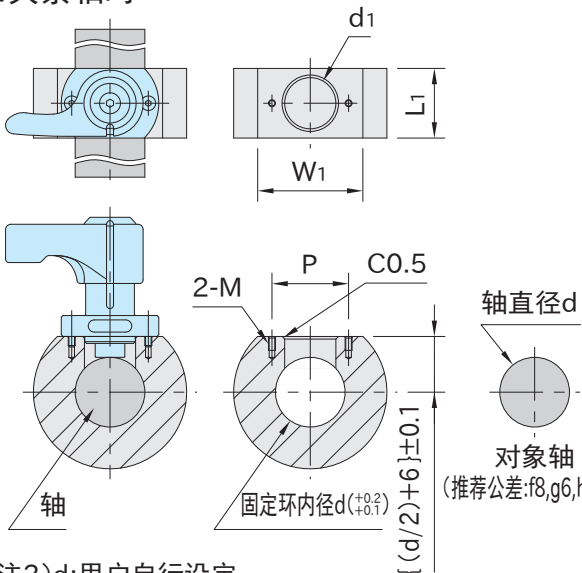
规格	d1 (+0.3 +0.1)	P	M	W1 注)	L1 注)
QCPS0828-6	14.5	22	M2×0.4深4以上 倒口C0.5	28 以上	20 以上
QCPS1036-6	17.5	28	M3×0.5深5以上 倒口C0.5	36 以上	24 以上

注) W1、L1是产品安装面的最小尺寸。

对象扁钢

注1) H:用户自行设定

■ 夹紧轴时

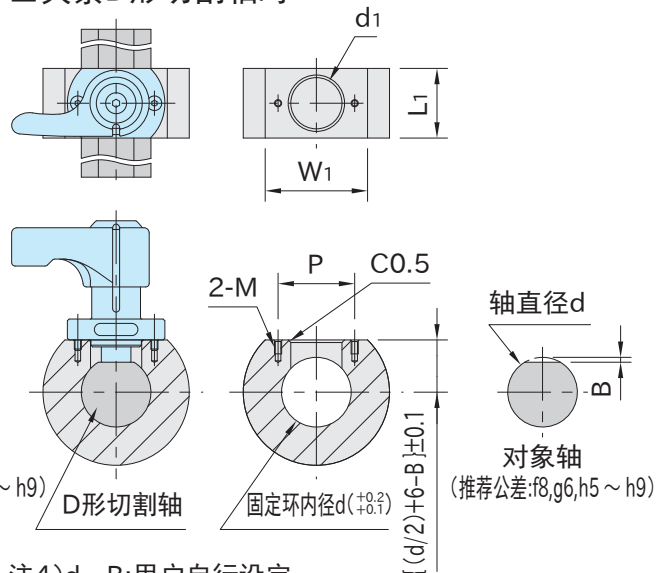


注2) d:用户自行设定

注3) 可以用以下公式计算出近似的固定环外径。

$$\text{固定环外径} \geq 2 \times \sqrt{\left(\frac{W_1}{2}\right)^2 + \left(\frac{d}{2} + 6\right)^2}$$

■ 夹紧D形切割轴时



注4) d · B:用户自行设定

注5) 可以用以下公式计算出近似的固定环外径。

$$\text{固定环外径} \geq 2 \times \sqrt{\left(\frac{W_1}{2}\right)^2 + \left(\frac{d}{2} + 6 - B\right)^2}$$

🔧 注意事项

- 请将推销的前端、对象部件和底座充分脱脂、没有灰尘的状态下使用。
- 处于夹紧状态时请勿施加滑动方向的载荷。
- 如果受到过度的振动或冲击，那么工件可能会发生移位。
- 在上述“一键式下压锁紧器的安装方法”以外的情况使用时，请安装在推荐夹紧范围内。

一键式下压锁紧器

腰孔滑动锁紧器

角钢滑动锁紧器

线轨限位器

轴用锁紧器

气动轴用锁紧器

快速分度锁紧器

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

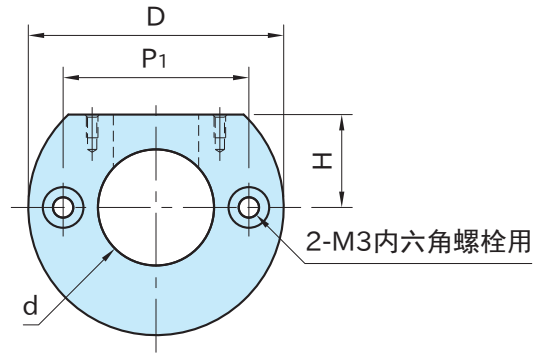
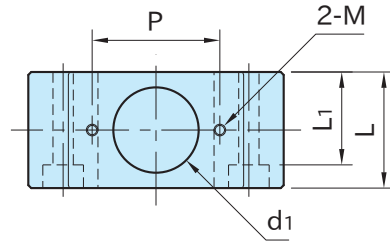
QCPSC

固定环



WEB 产品视频公布

NEW



本体
铝合金(A5052)
氧化铝膜表面处理
原色

型 号	d (^{+0.2} / _{+0.1})	H	D	L	P	M	d ₁	P ₁	L ₁	适用轴注)
QCPSC0828-20	20	16	44	20	22	M2×0.4深4	14.7	32	16	φ20
QCPSC0828-25	25	18.5	48							φ25
QCPSC1036-20	20	16	50	24	28	M3×0.5深6	17.7	36	20	φ20
QCPSC1036-25	25	18.5	52							φ25

注)推荐公差: f8,g6,h5~h9

型 号	质量 (g)	适用一键式下压锁紧器 (参照P. 124)	
QCPSC0828-20	55	QCPS-OG-F	0828-6
QCPSC0828-25	62	QCPS-BK-F	
QCPSC1036-20	86	QCPS-S-F	1036-6
QCPSC1036-25	88	QCPS-OG-D	
		QCPS-BK-D	
		QCPS-S-D	

附 件

- **QCPSC0828-20** **QCPSC0828-25** :
内六角螺栓(SUS制) M3×0.5-20L...2根
- **QCPSC1036-20** **QCPSC1036-25** :
内六角螺栓(SUS制) M3×0.5-25L...2根



快速滑动锁紧

一键式下压锁紧器

腰孔滑动锁紧器

角钢滑动锁紧器

线轨限位器

轴用锁紧器

气动轴用锁紧器

快速分度锁紧器

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

www.imao.com

最新产品信息、CAD数据下载、产品视频等
敬请浏览本公司主页

快速锁紧

气动
快速锁紧

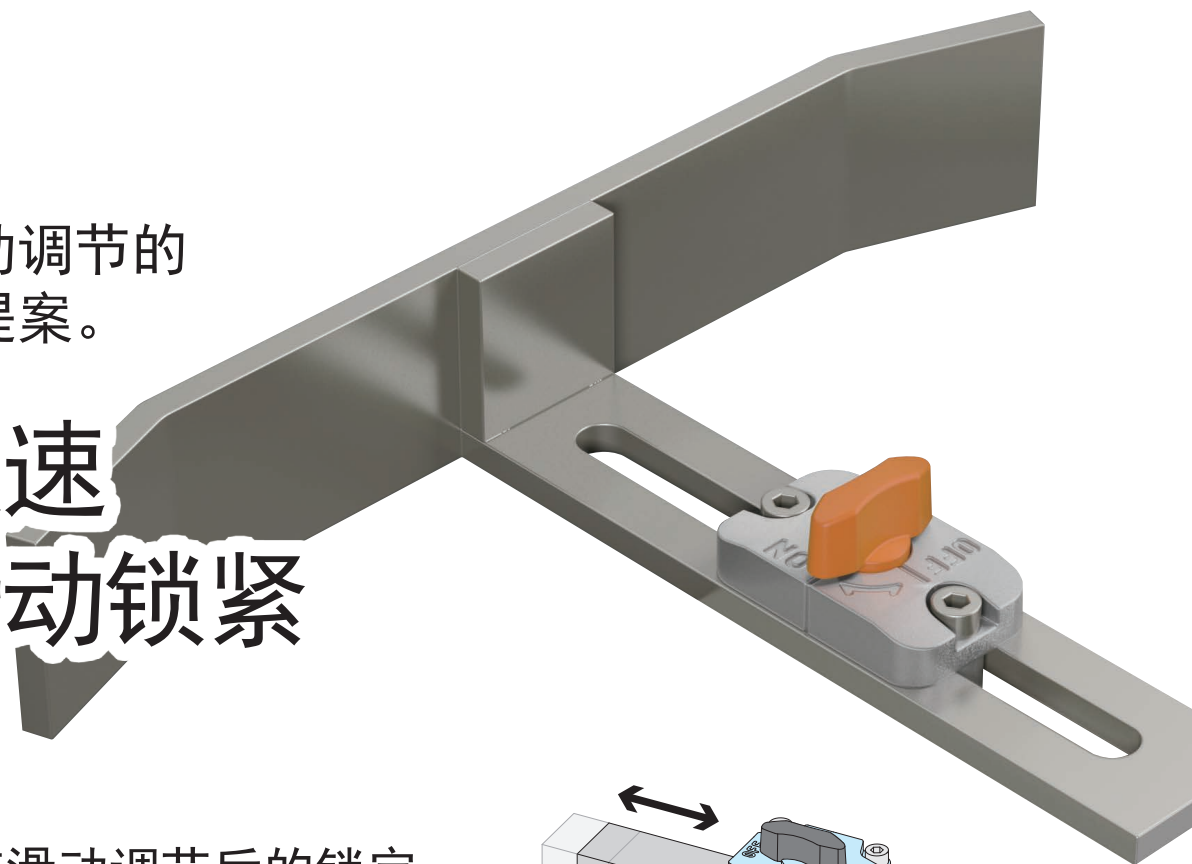
快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

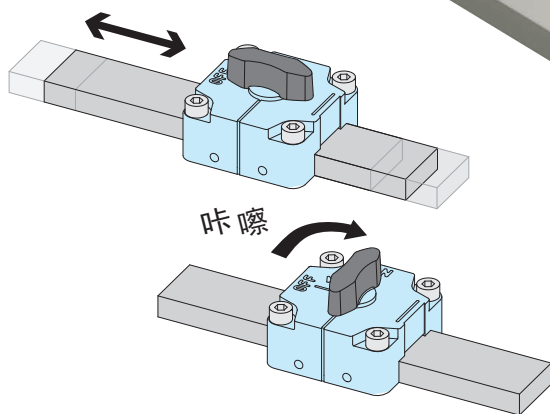
传动机组

滑动调节的
新提案。

快速 滑动锁紧

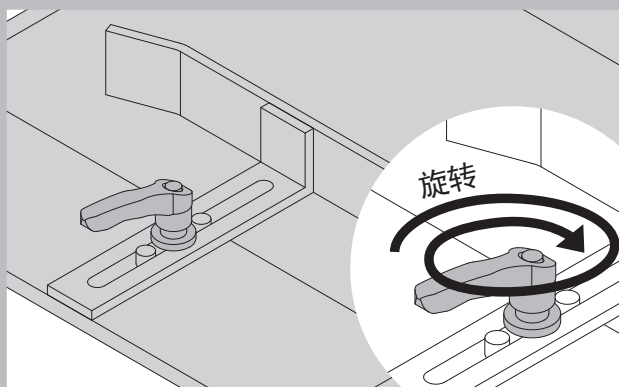


能使滑动调节后的锁定
操作更简单且切实锁紧



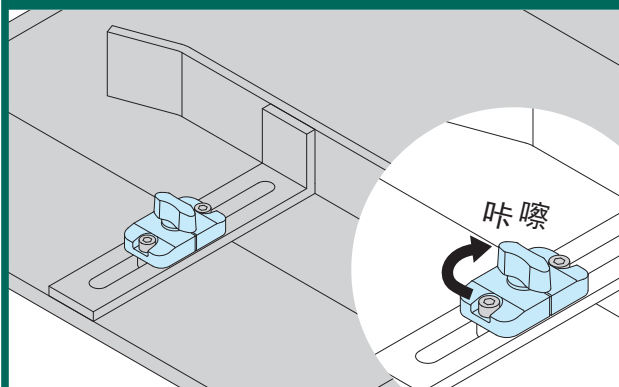
装置的装拆的准确性·安全性
将大幅提高。

以往

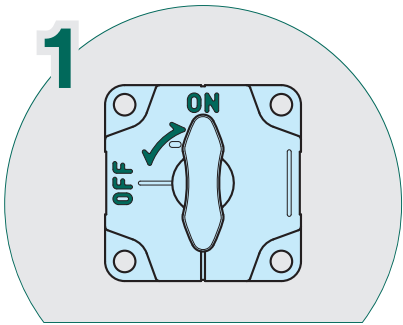


为了防止偏移，须用力拧紧

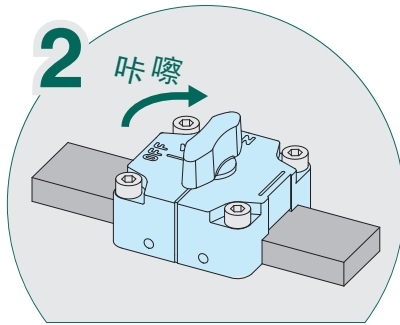
快速滑动锁紧



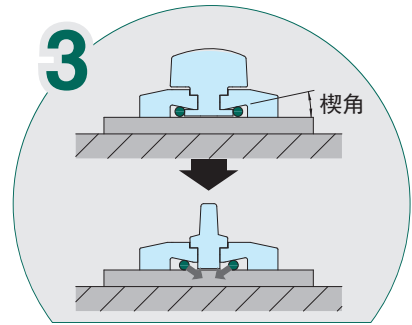
只需简单操作，就能免除偏移的忧虑!



高识别性
ON/OFF一目了然



操作的平稳标准化
操作完成时有单击感

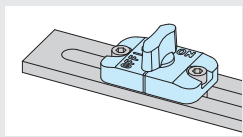


切实锁紧
楔型构造，不会松动

系列产品

腰孔 P.132~
滑动锁紧器

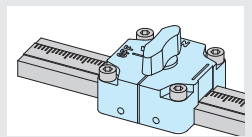
可用于腰孔。



树脂旋钮型有黑色与橙色两种。也有刚性优异的金属旋钮型，无需担心破损。

角钢 P.136~
滑动锁紧器

可用于市面上的扁钢·角钢。



备有树脂旋钮及金属旋钮两种材质的型号。

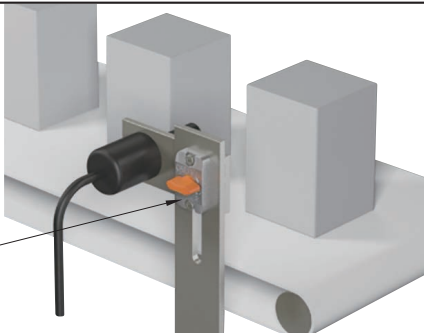
手柄型可从侧面操作。可设置于在各种场所。

使用示例

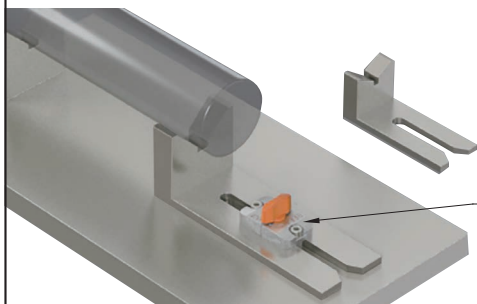
传感器摄像机的调节



腰孔滑动锁紧器
QCSL

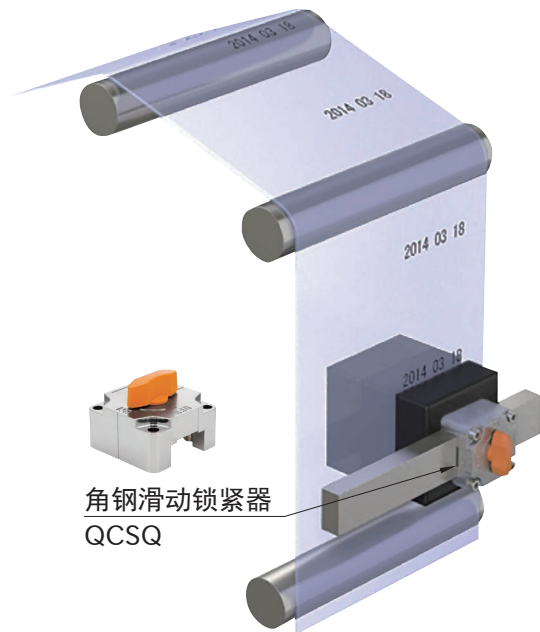


工件导轨的调节



腰孔滑动锁紧器
QCSL

打印台的调节



角钢滑动锁紧器
QCSQ

一键式
下压锁紧器

腰孔滑动
锁紧器

角钢滑动
锁紧器

线轨
限位器

轴用
锁紧器

气动轴用
锁紧器

快速分度
锁紧器

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

QCSL

腰孔滑动锁紧器

ROHS WEB 产品视频公布

IMAO

快速滑动锁紧

类型	本体	旋钮	轴、楔块	柱塞(球部)
QCSL-OG QCSL-BK	锌压铸 镀铬	聚酰胺 (玻璃纤维增强)	不锈钢	聚缩醛
QCSL-S		SCS13 (SUS304相近)		



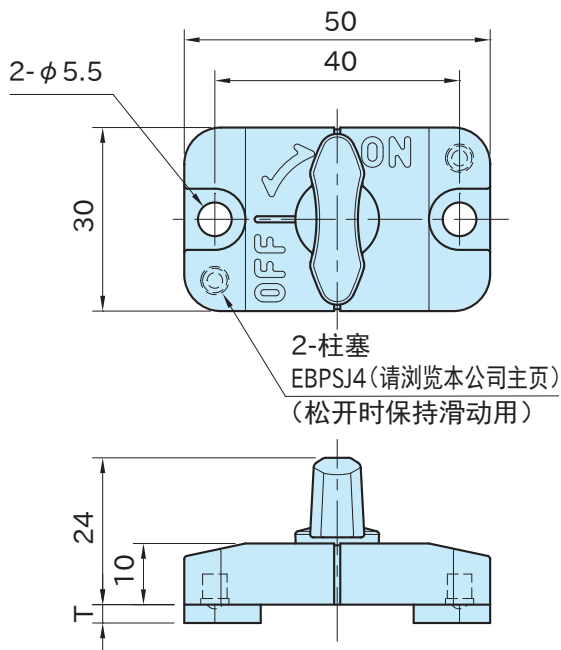
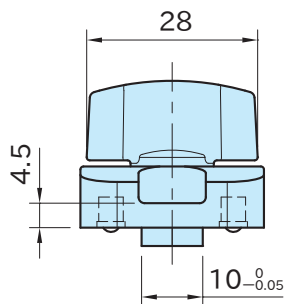
QCSL-OG
(树脂旋钮、橙色)



QCSL-BK
(树脂旋钮、黑色)

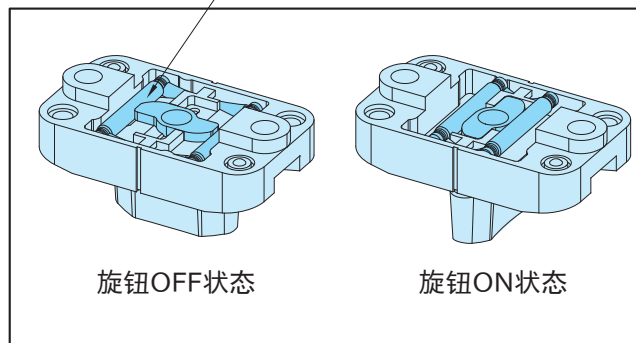
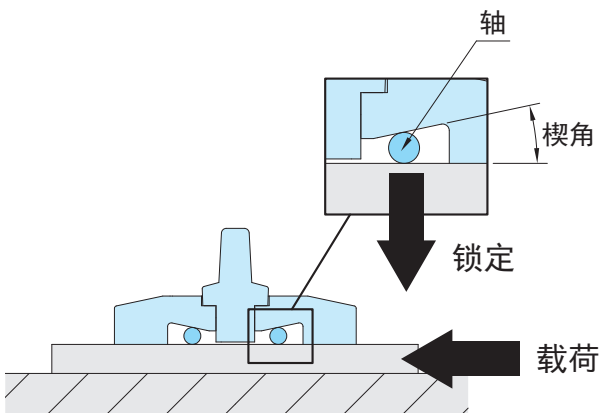


QCSL-S
(金属旋钮)



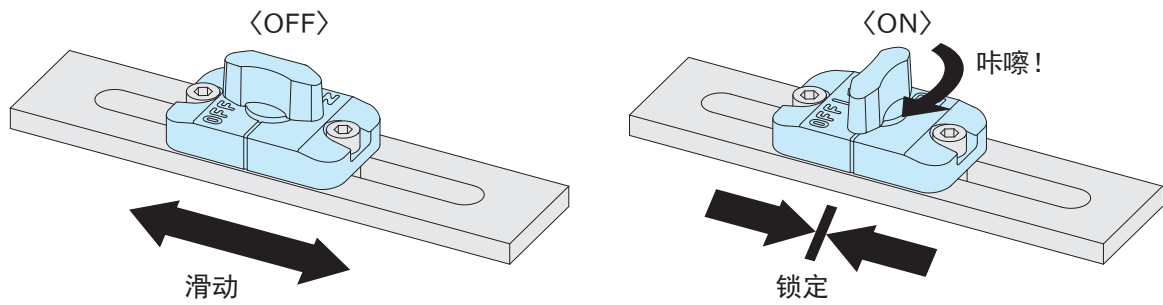
■ 锁定原理

由于内部楔形结构，向钢材施加滑动载荷时，轴会被推向楔角内，从而锁定钢材。



QCSL-OG (树脂旋钮、橙色)		QCSL-BK (树脂旋钮、黑色)		QCSL-S (金属旋钮)		T
型号	质量(g)	型号	质量(g)	型号	质量(g)	
QCSL1003-OG	80	QCSL1003-BK	80	QCSL1003-S	95	3
QCSL1006-OG	80	QCSL1006-BK	80	QCSL1006-S	95	6

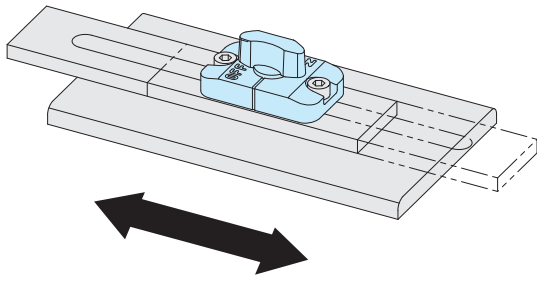
■ 操作步骤



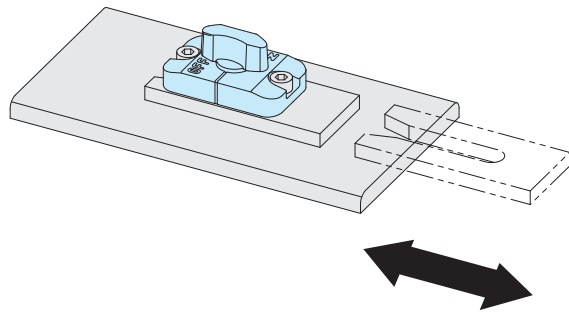
旋钮在ON的位置时，不可左右滑动。

■ 使用方法 ※为使用安全，请参照注意事项。（参照P.134）

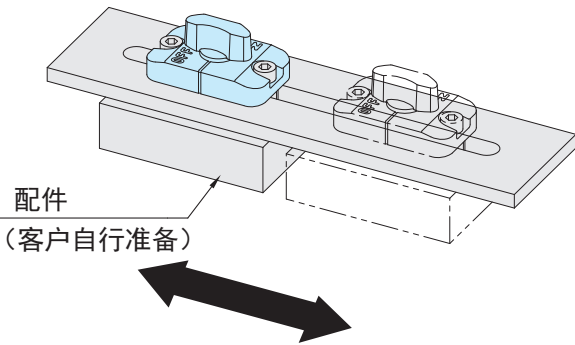
①滑动钢材



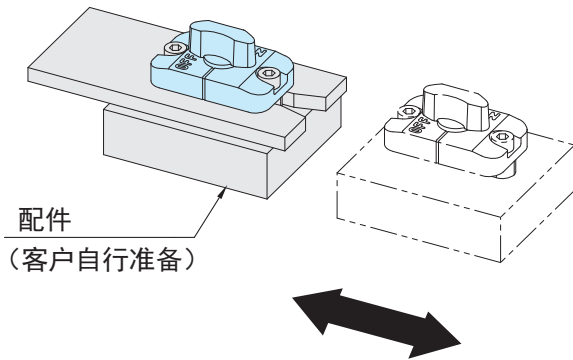
②装拆钢材



③滑动腰孔滑动锁紧器

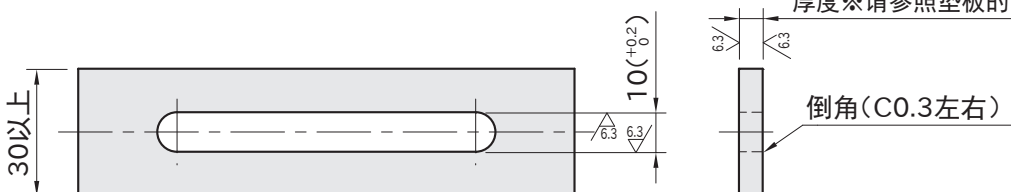


④装拆腰孔滑动锁紧器



■ 适用钢材

- 适用钢材···SS400、S45C、SUS304等扁钢(JIS h14级)。
- 钢材的腰孔加工···为减少滑动时发生的偏差量，推荐以下加工公差内进行加工。
需要更高的滑动精度时，请配合10 (-0.05~0) 的产品尺寸进行加工。
为保证能确实夹紧，请清除腰孔加工部的毛刺。



厚度※请参照垫板的使用方法（参照P.135）



一键式
下压锁紧器

腰孔滑动
锁紧器

角钢滑动
锁紧器

线轨
限位器

轴用
锁紧器

气动轴用
锁紧器

快速分度
锁紧器

快速锁紧

气动
快速锁紧

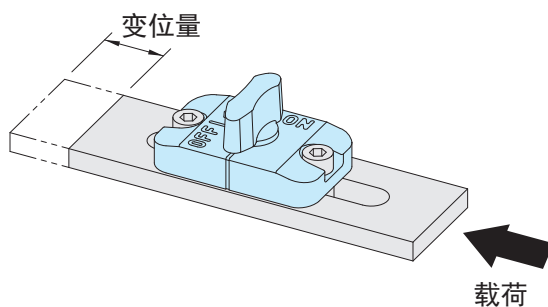
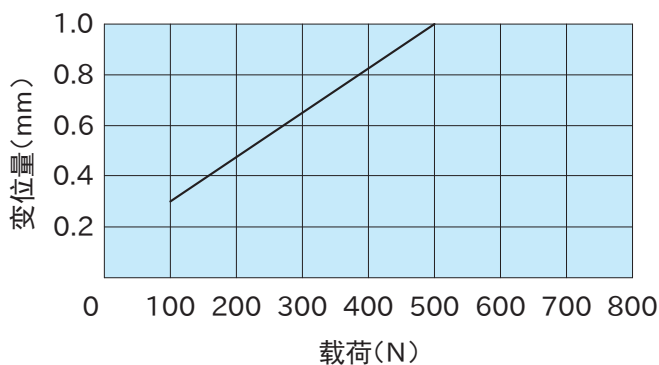
快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

能力线图

■ 向钢材轴方向施加载荷时的变位置(来自一个方向的静载荷)



注) 上记数据是钢材为 SUS304、SS400、S45C 扁钢时的参考值。

使用铝材时, 因载荷会在表面产生划痕及压痕。

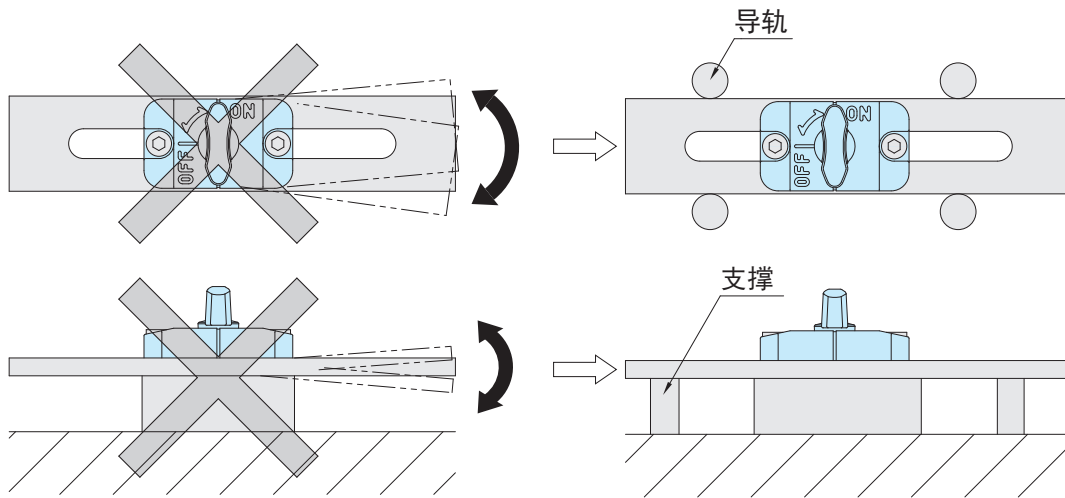
技术数据

- 耐热温度: 90°C
- 容许载荷: 500N

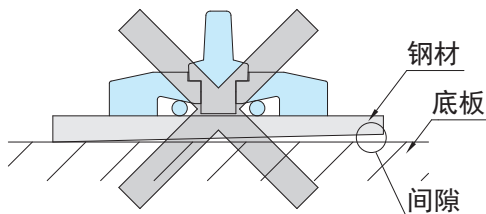
注意事项

下述情况下, 可能会发生变位过量或发生偏差。

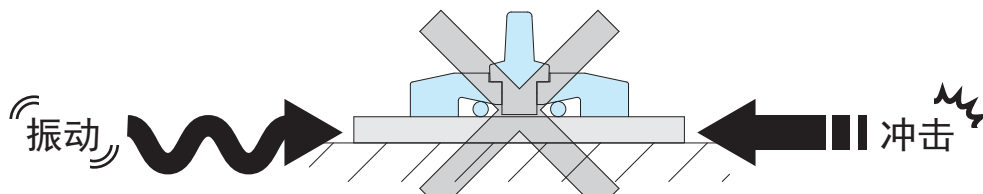
① 向钢材上下和左右方向施加载荷, 产生游动时



② 锁定时, 钢材和底板间有间隙



③ 对产品或钢材产生过度冲击或振动时


 一键式
下压锁紧器

 腰孔滑动
锁紧器

 角钢滑动
锁紧器

 线轨
限位器

 轴用
锁紧器

 气动轴用
锁紧器

 快速分度
锁紧器

快速锁紧

 气动
快速锁紧

 快速滑动
锁紧

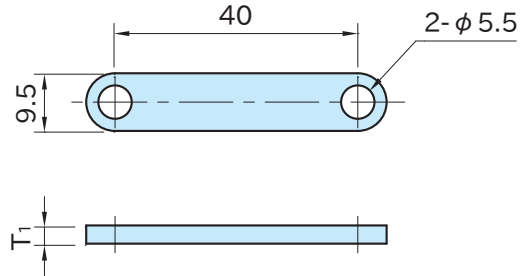
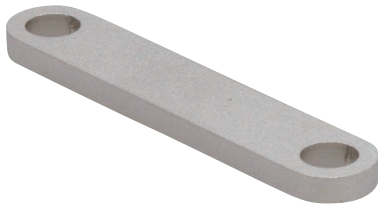
 手柄&
旋钮

传动机组



本体

SUS304

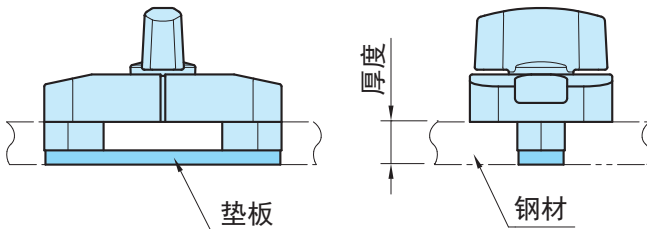


型号	T ₁	质量 (g)
QCSLSP1002	2	6
QCSLSP1003	3	10

使用示例及使用方法

■ 垫板的使用方法

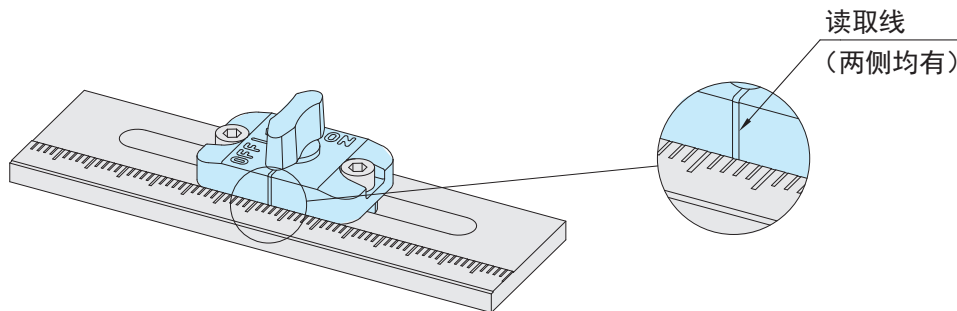
通过安装垫板(另售品),即可对应各种厚度的钢材。



规格	垫板型号	钢材厚度(h14) (mm)	
QCSL	1003	-	3 ^(0 / -0.25)
		QCSLSP1002	5 ^(0 / -0.3)
	1006	-	6 ^(0 / -0.3)
		QCSLSP1002	8 ^(0 / -0.36)
	QCSLSP1003	9 ^(0 / -0.36)	

■ 刻度板的使用方法

- 可通过产品本体上的读取线来读取数字。
- 可使用 **ES1N** 刻度板(粘合型)。(请浏览本公司主页)



快速滑动锁紧

一键式
下压锁紧器

腰孔滑动
锁紧器

角钢滑动
锁紧器

线轨
限位器

轴用
锁紧器

气动轴用
锁紧器

快速分度
锁紧器

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

QCSQ

角钢滑动锁紧器



WEB 产品视频公布



类型	本体	旋钮	轴、楔块	板簧
QCSQ-OG QCSQ-BK	锌压铸 镀铬	聚酰胺 (玻璃纤维增强)	不锈钢	C5191P
QCSQ-S		SCS13 (SUS304相近)		

快速滑动锁紧

一键式
下压锁紧器

腰孔滑动
锁紧器

角钢滑动
锁紧器

线轨
限位器

轴用
锁紧器

气动轴用
锁紧器

快速分度
锁紧器

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

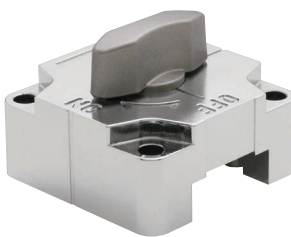
传动机组



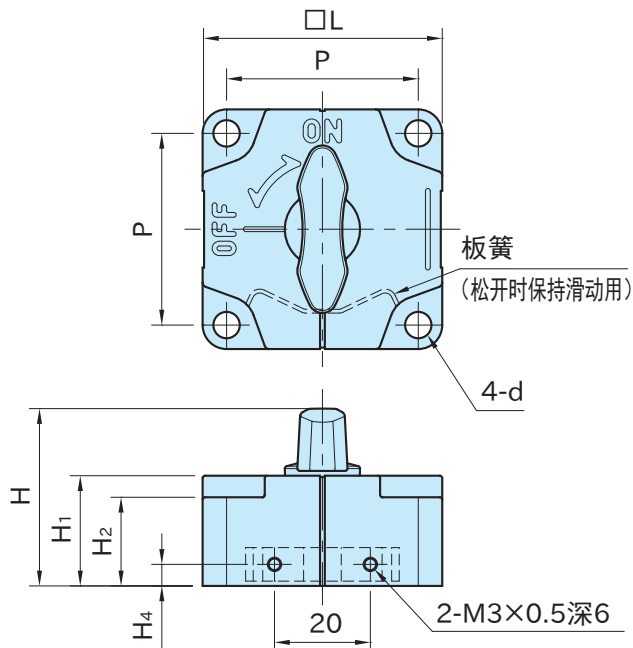
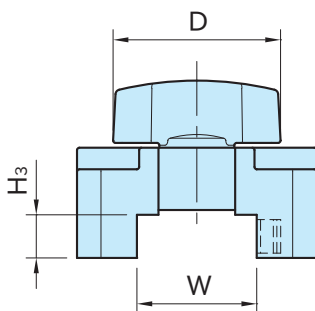
QCSQ-OG
(树脂旋钮、橙色)



QCSQ-BK
(树脂旋钮、黑色)

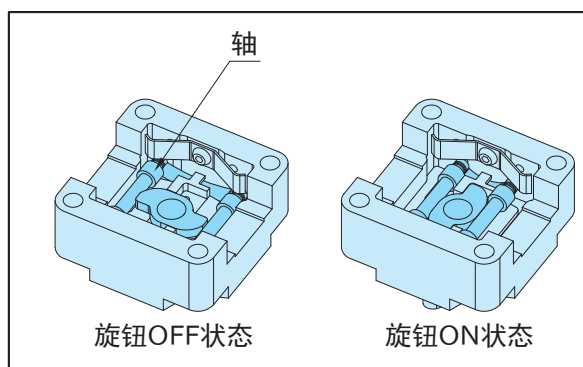
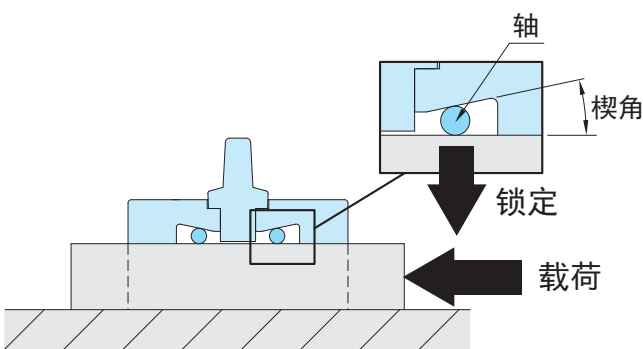


QCSQ-S
(金属旋钮)



■ 锁定原理

由于内部楔形结构，向钢材施加滑动载荷时，轴会被推向楔角内，从而锁定钢材。



规格	L	H	W (+0.05) 0	H3	D	H1	H2	H4	P	d
QCSQ-OG QCSQ-BK	1212 1616	40	36	12	28	22	18.5	6	32	4.5
			40	16		26	22.5	8		
QCSQ-S	2509 2512 3212 3216	50	37	9	35	23	18.5	4.5	40	5.5
			40	12		26	21.5	6		
			44	16		30	25.5	8		

QCSQ-OG (树脂旋钮、橙色)		QCSQ-BK (树脂旋钮、黑色)		QCSQ-S (金属旋钮)	
型号	质量(g)	型号	质量(g)	型号	质量(g)
QCSQ1212-OG	130	QCSQ1212-BK	130	QCSQ1212-S	145
QCSQ1616-OG	150	QCSQ1616-BK	150	QCSQ1616-S	165
QCSQ2509-OG	220	QCSQ2509-BK	220	QCSQ2509-S	245
QCSQ2512-OG	240	QCSQ2512-BK	240	QCSQ2512-S	265
QCSQ3212-OG	220	QCSQ3212-BK	220	QCSQ3212-S	245
QCSQ3216-OG	240	QCSQ3216-BK	240	QCSQ3216-S	265

一键式
下压锁紧器

腰孔滑动
锁紧器

角钢滑动
锁紧器

线轨
限位器

轴用
锁紧器

气动轴用
锁紧器

快速分度
锁紧器

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

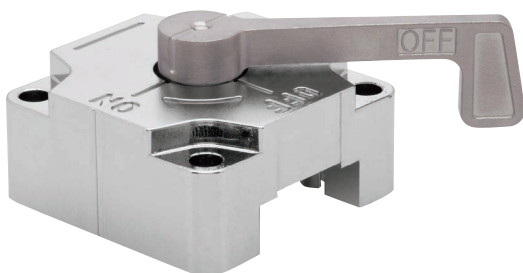
传动机组

QCSQ-L

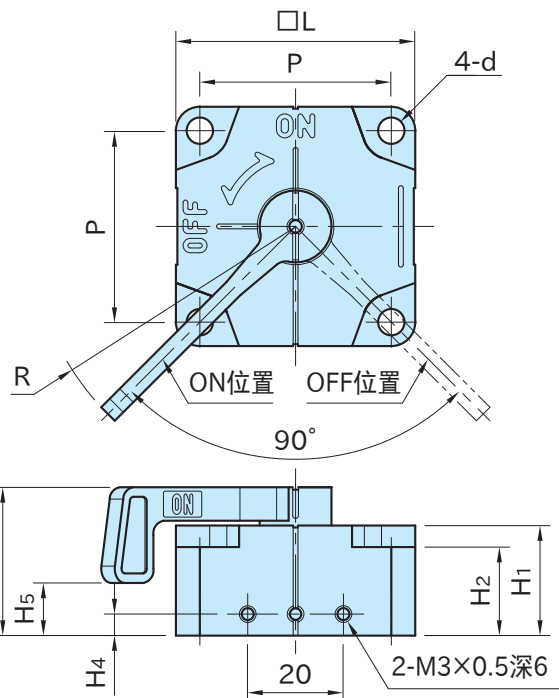
角钢滑动锁紧器(手柄型)

ROHS WEB 产品视频公布

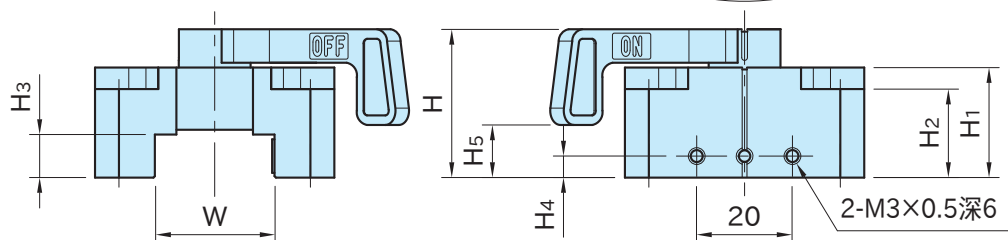
IMAO



本体	手柄	轴、楔块	板簧
锌压铸 镀铬	SCS13 (SUS304相近)	不锈钢	C5191P



★One Point
狭小空间内也可横向操作

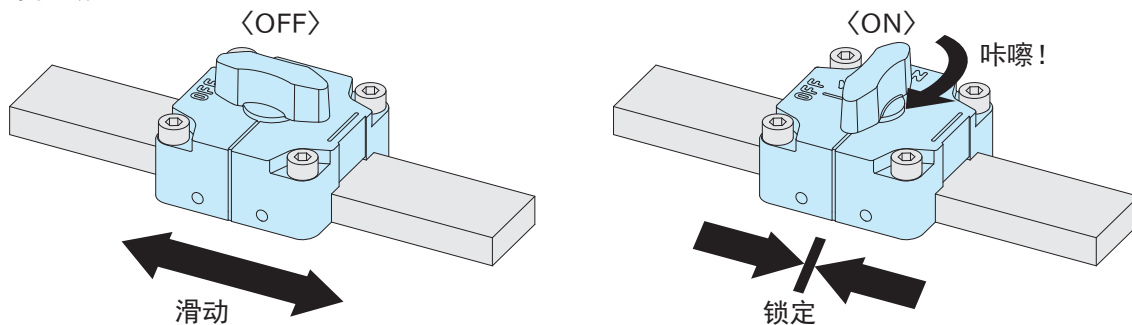


型号	L	H	W (+0.05 0)	H3 (+0.2 0)	H1	H2	H4	R	H5	P	d	质量 (g)
QCSQ1212-L	40	29	12	12	22	18.5	6	46	11	32	4.5	150
QCSQ1616-L		33	16	16	26	22.5	8		15			160
QCSQ2509-L	50	31	25	9	23	18.5	4.5	55.5	11	40	5.5	250
QCSQ2512-L		34		12	26	21.5	6		14			260
QCSQ3212-L		32	38	16	30	25.5	8		18			250
QCSQ3216-L				270								

转下页

使用示例及使用方法

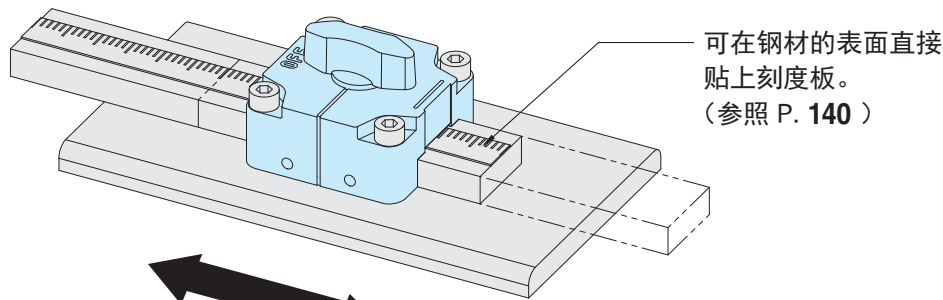
■ 操作步骤



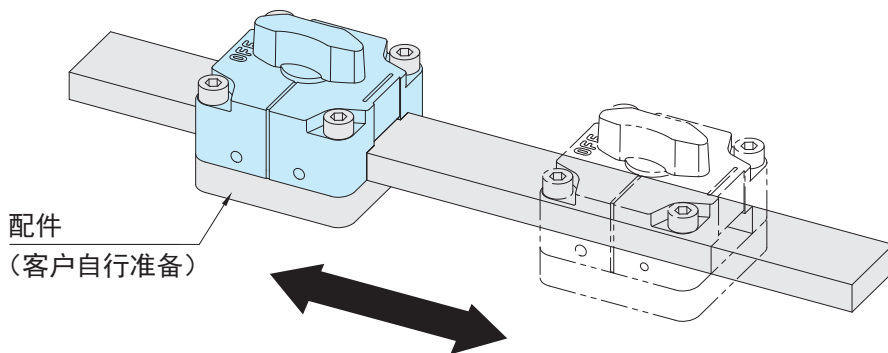
旋钮在ON的位置时，不可左右滑动。

■ 使用方法 ※为使用安全，请参照注意事项。（参照P.139）

① 滑动钢材

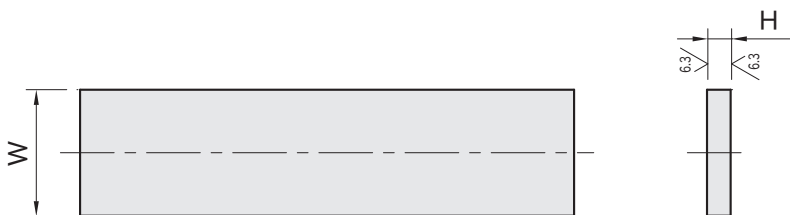


② 滑动角钢滑动锁紧器



■ 适用钢材

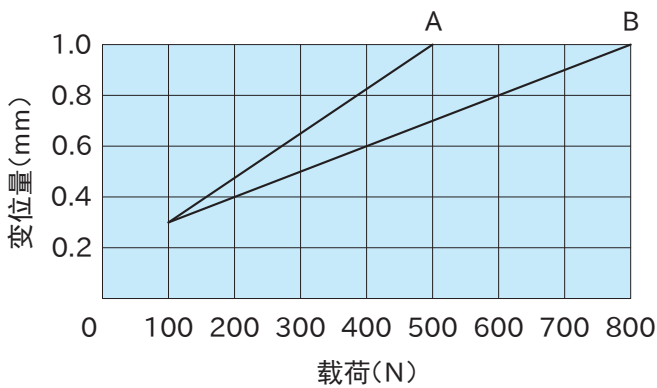
适用钢材···SS400、S45C、SUS304等扁钢(JIS h14级)。



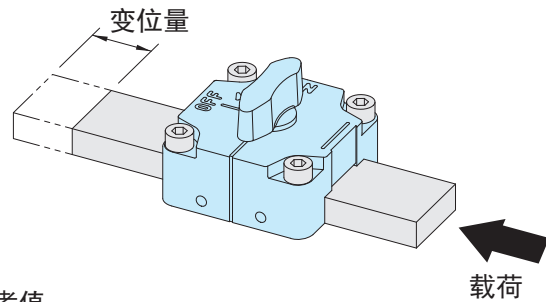
规格	W	H
QCSQ	1212	12(${}^0_{-0.43}$)
	1616	16(${}^0_{-0.43}$)
	2509	9(${}^0_{-0.36}$)
	2512	25(${}^0_{-0.52}$)
	3212	12(${}^0_{-0.43}$)
	3216	32(${}^0_{-0.62}$)

能力线图

■ 向钢材轴方向施加载荷时的变位量(来自一个方向的静载荷)



A: QCSQ 1212、1616
 B: QCSQ 2509、2512
 QCSQ 3212、3216



注) 上記数据是钢材为SUS304、SS400、S45C扁钢时的参考值。
 使用铝材时, 因载荷会在表面产生划痕及压痕。

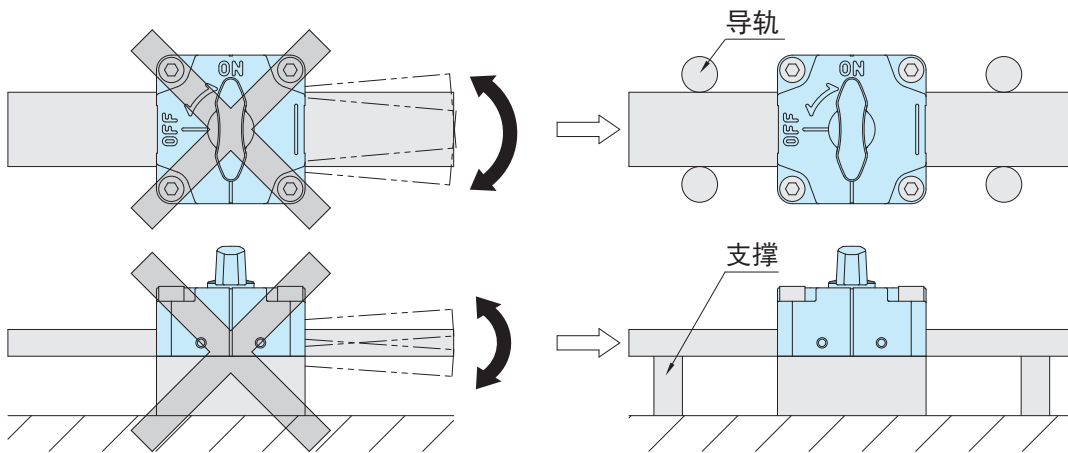
技术数据

- 耐热温度: 90°C
- 容许载荷: QCSQ 1212、1616: 500N
 QCSQ 2509、2512、3212、3216: 800N

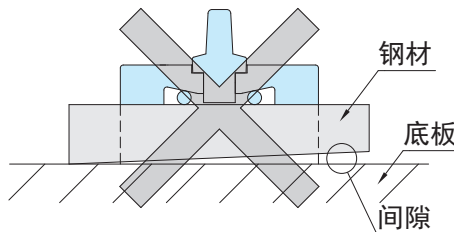
注意事项

下述情况下, 可能会发生变位过量或发生偏差。

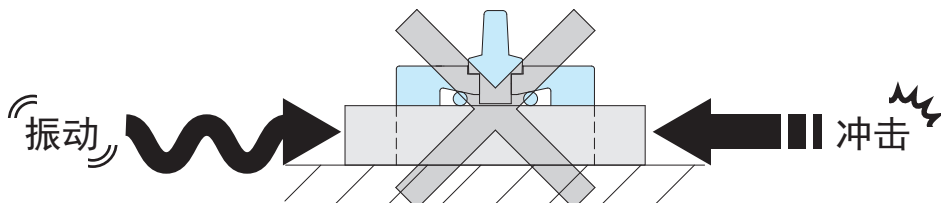
① 向钢材上下和左右方向施加载荷, 产生游动时



② 锁定时, 钢材和底板间有间隙



③ 对产品或钢材产生过度冲击或振动时



转下页

一键式
下压锁紧器

腰孔滑动
锁紧器

角钢滑动
锁紧器

线轨
限位器

轴用
锁紧器

气动轴用
锁紧器

快速分度
锁紧器

快速锁紧

气动
快速锁紧

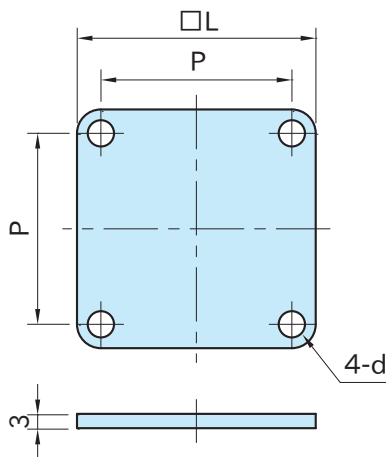
快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

QCSQSP

垫板



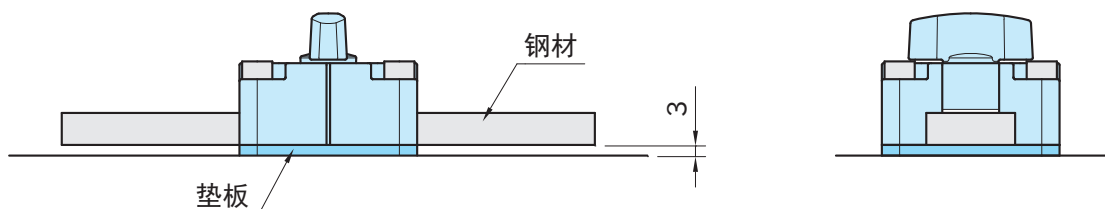
本体
SUS304

型号	L	d	P	质量 (g)
QCSQSP4003	40	4.5	32	35
QCSQSP5003	50	5.5	40	55

使用示例及使用方法

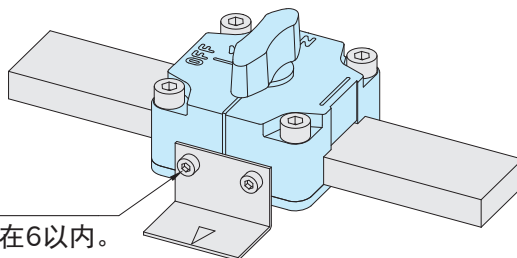
■ 垫板的使用方法

通过安装垫板(另售品), 可使钢材浮于安装面之上。



■ 侧面螺丝孔的使用方法

也可安装于指示板、托架等。

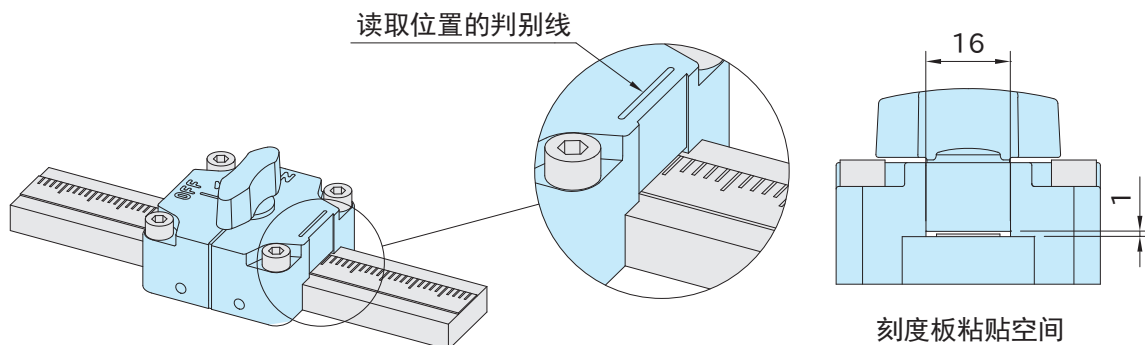


螺丝尺寸M3×0.5

※螺丝拧入深度请控制在6以内。

■ 刻度板的使用方法

- 可在钢材的表面直接贴上刻度板。
- 注)贴刻度板的时候, 请如下图所示, 请勿超出粘贴空间。
- 若超出粘贴空间, 会造成刻度板与产品发生干涉、动作不良。
- **QCSQ 1212**、**QCSQ 1616**无法粘贴刻度板。
- 请使用 **ES1N** 刻度板(粘合型)。(请浏览本公司主页)



快速滑动锁紧

一键式下压锁紧器

腰孔滑动锁紧器

角钢滑动锁紧器

线轨限位器

轴用锁紧器

气动轴用锁紧器

快速分度锁紧器

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

一键式
下压锁紧器

腰孔滑动
锁紧器

角钢滑动
锁紧器

线轨
限位器

轴用
锁紧器

气动轴用
锁紧器

快速分度
锁紧器

www.imao.com

最新产品信息、CAD数据下载、产品视频等
敬请浏览本公司主页

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

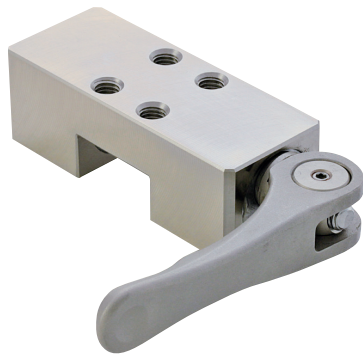
传动机组

LSM

线轨限位器



快速滑动锁紧

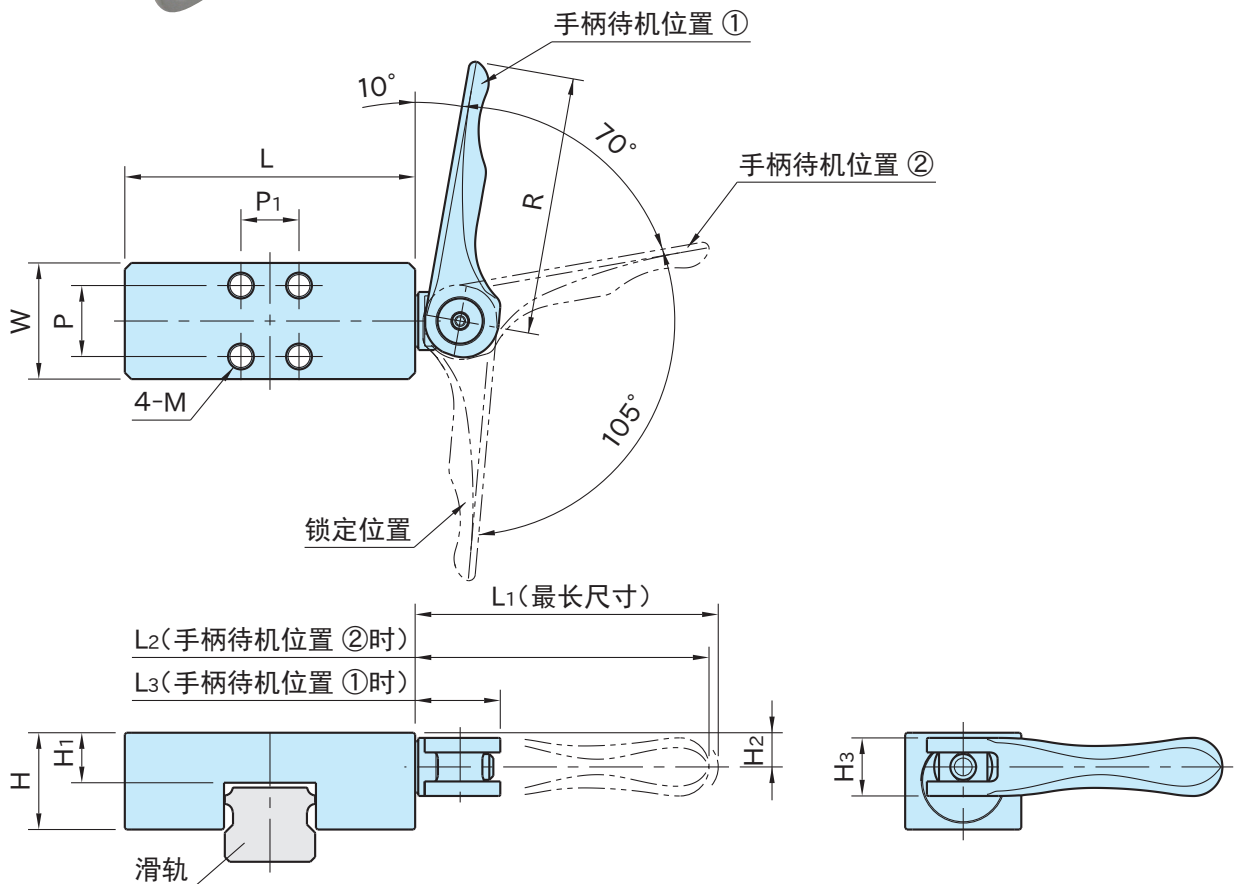


★One Point

一键式操作

手柄操作，弹簧锁定！完成锁定时有单击感

本体	手柄	圆形螺母、垫板	夹口
S45C 无电解镀镍	SCM440 淬火回火 无电解镀镍	SCM435 淬火回火 无电解镀镍	S45C

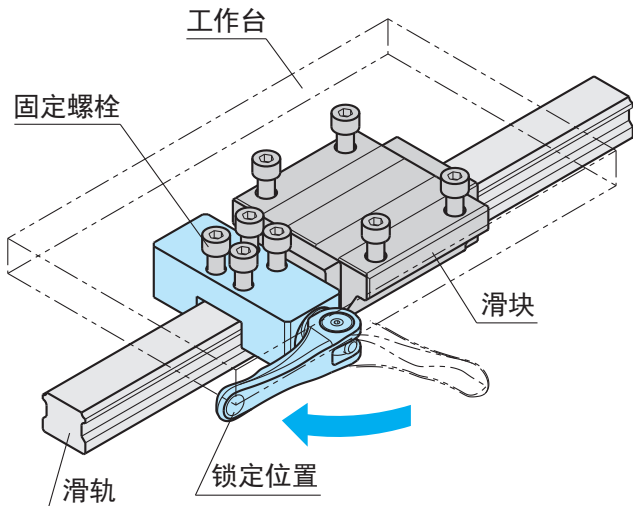


型 号	适用线轨 (公称尺寸)	L	W	H	H ₁	R	H ₃	H ₂	L ₁	L ₂	L ₃	M
LSM-20	20	63	26	22	11.5	63	14	7.8	76	73	23	M5×0.8 深10
LSM-25	25	70	30	24	13.5			9.5				M6×1 深12
LSM-30	30	90	36	30	15.5	80	18	10.6	95	92	27	M8×1.25深14
LSM-35	35	100	38	34	18.5			13.4				

型 号	P	P ₁	手柄载荷 (N)	保持力 (N)	质量 (g)
LSM-20	16	13	40	150	283
LSM-25	18	15			376
LSM-30	22	18	50	250	729
LSM-35	24	24			932

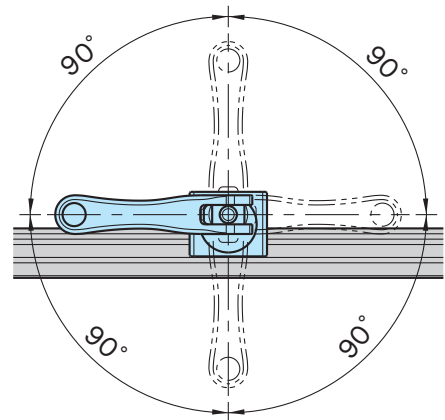
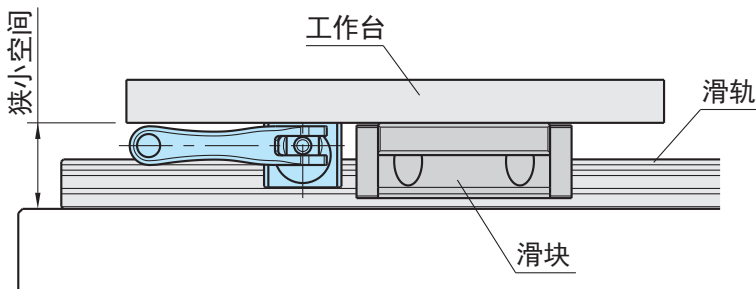
使用示例及使用方法

将手柄放倒至锁定位置，直接夹紧滑轨。



特点

- 操作简单，可快速切实锁定。
- 开、关一目了然。
- 通过内置弹簧锁定，夹紧力保持恒定。
- 不需要夹紧手柄的旋转空间，所以例如下图，在狭小空间也可安装和操作。
- 可将手柄朝向按照90°方向更改。
- 安装后手柄不会突出，安全且外形美观。



注意事项

- 操作时，请将手柄放倒至锁定位置。在途中停止时，将不能发挥其该有的夹紧力。
- 由于油等导致滑轨与本品间的摩擦系数明显降低时，保持力可能会下降。
- 若施以较大的冲击载荷，可能会因冲击力而出现位移。

适用表

厂家	型号
THK	SHS SHS-C / SHS-LC、SHS-V / SHS-LV
	SSR SSR-XW / SSR-XWM、SSR-XV / SSR-XVM、SSR-XTB
	HSR HSR-A / HSR-AM / HSR-LA / HSR-LAM、HSR-B / HSR-BM / HSR-LB / HSR-LBM、HSR-CA / HSR-CAM / HSR-HA / HSR-HAM、HSR-CB / HSR-CBM / HSR-HB / HSR-HBM
	SR SR-W / SR-WM / SR-V / SR-VM、SR-TB / SR-TBM / SR-SB / SR-SBM
IKO	LWE LWEC / LWE / LWEG / LWEC...SL / LWE...SL / LWEG...SL、LWE...Q
	LWET LWETC / LWET / LWETG / LWETC...SL / LWET...SL / LWETG...SL、LWET...Q
	LWES LWESC / LWES / LWESG / LWESC...SL / LWES...SL / LWESG...SL、LWES...Q
	LWH LWH...B / LWHG / LWH...SL / LWH...M
	LWHT LWHT...B / LWHTG / LWHT...SL / LWHT...M
	LWHS LWHS...B / LWHSG / LWHS...SL / LWHS...M

※如需用在上述以外的其他线轨上，请咨询本公司。

※线轨限位器不是线轨厂家的产品。如使用线轨限位器而导致故障，线轨厂家对此概不负责，且不做任何保证。敬请谅解。

一键式
下压锁紧器

腰孔滑动
锁紧器

角钢滑动
锁紧器

线轨
限位器

轴用
锁紧器

气动轴用
锁紧器

快速分度
锁紧器

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

QCSPL

轴用锁紧器(防自旋)



WEB 产品视频公布



快速滑动锁紧



QCSPL-OG

QCSPL-BK

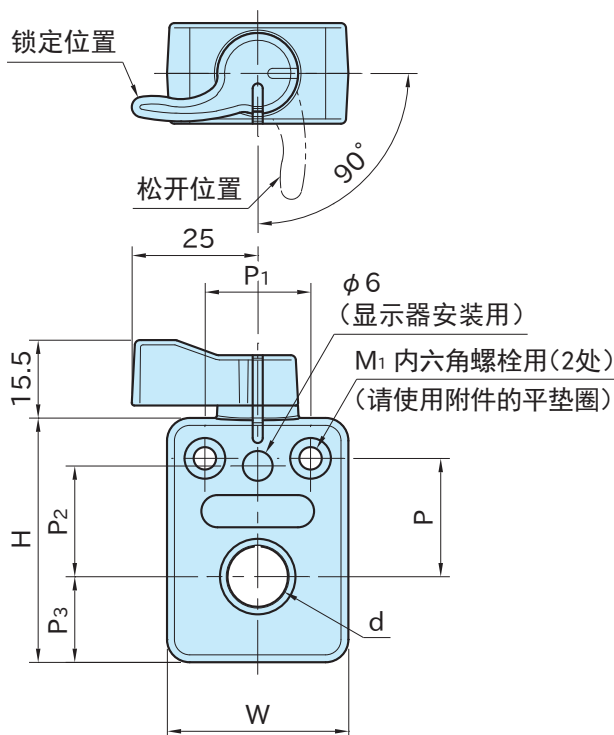
(树脂旋钮、橙色) (树脂旋钮、黑色)



QCSPL-S

(金属旋钮)

类型	本体	旋钮	夹口
QCSPL-OG	聚酰胺 (玻璃纤维强化)	聚酰胺 (玻璃纤维强化)	SUS630
QCSPL-BK			
QCSPL-S		SCS13 (SUS304相近)	



★One Point
旋钮操作, 切实锁定

树脂旋钮		质量 (g)	金属旋钮		d	W	H	M ₁	L ₁	P	P ₁	P ₂	P ₃	适用轴 (h7) 注)
型 号	质量 (g)		型 号	质量 (g)										
橙色	黑色	50	QCSPL0408-S	70	8	36	48.5	M4	14	23.5	21	22	17	φ 8
QCSPL0410-OG	QCSPL0410-BK		QCSPL0410-S		10									φ 10
QCSPL0412-OG	QCSPL0412-BK		QCSPL0412-S		12									φ 12
QCSPL0414-OG	QCSPL0414-BK		QCSPL0414-S		14									φ 14
QCSPL0912-OG	QCSPL0912-BK	100	QCSPL0912-S	120	12	51	69	M5	12.5	17	34	30	26	φ 12
QCSPL0915-OG	QCSPL0915-BK		QCSPL0915-S		15									φ 15
QCSPL0916-OG	QCSPL0916-BK		QCSPL0916-S		16									φ 16
QCSPL0920-OG	QCSPL0920-BK		QCSPL0920-S		20									φ 20

注) 若使用h7公差以外的轴, 保持扭矩和滑动载荷可能会下降。
(参照右方的技术数据)

附 件

平垫圈 小型圆 SUS制...2个

一键式
下压锁紧器

腰孔滑动
锁紧器

角钢滑动
锁紧器

线轨
限位器

轴用
锁紧器

气动轴用
锁紧器

快速分度
锁紧器

快速锁紧

气动
快速锁紧

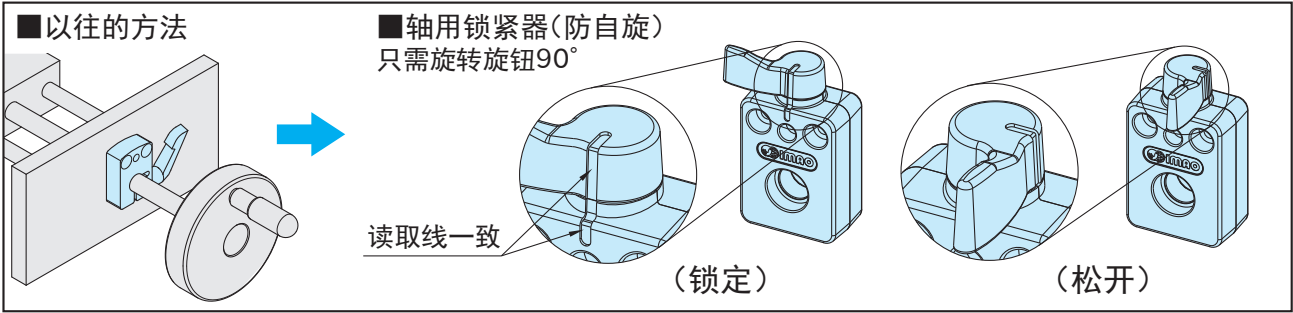
快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

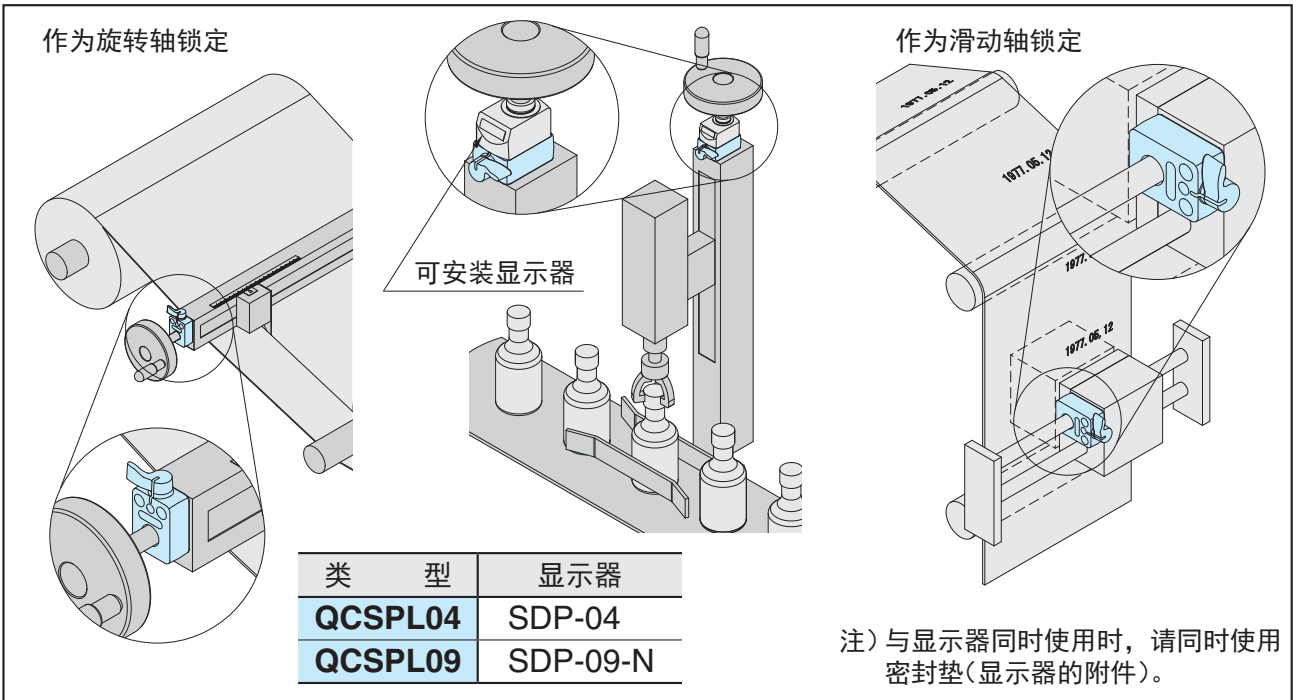
传动机组

特点

- 一键式操作可迅速并切实锁定轴。
- 旋钮操作时的单击感消除了操作错误和紧固力偏差。
- 使用旋钮位置和读取线可掌握锁定、松开状态。



使用示例及使用方法



技术数据

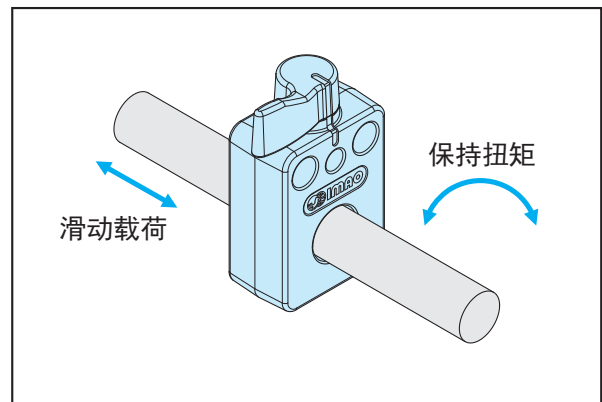
锁定轴的旋转和滑动。

规 格	保持扭矩 (N·m)	滑动载荷 (N)
QCSPL-OG	0408	400
	0410	
	0412	
QCSPL-BK	0414	500
QCSPL-S	0912	
	0915	
	0916	
	0920	6

注) 上述数据是S45C研磨棒(h7公差)的参考值。

注意事项

- 安装螺栓的推荐紧固扭矩
QCSPL 04系列: 1.5N·m, QCSPL 09系列: 3.0N·m
※若超过推荐扭矩, 可能会因本体变形而导致动作不良。
- 本品不具有轴承或导轨的功能。
- 在存在冲击或振动的环境下可能会出现滑动。



一键式
下压锁紧器

腰孔滑动
锁紧器

角钢滑动
锁紧器

线轨
限位器

轴用
锁紧器

气动轴用
锁紧器

快速分度
锁紧器

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

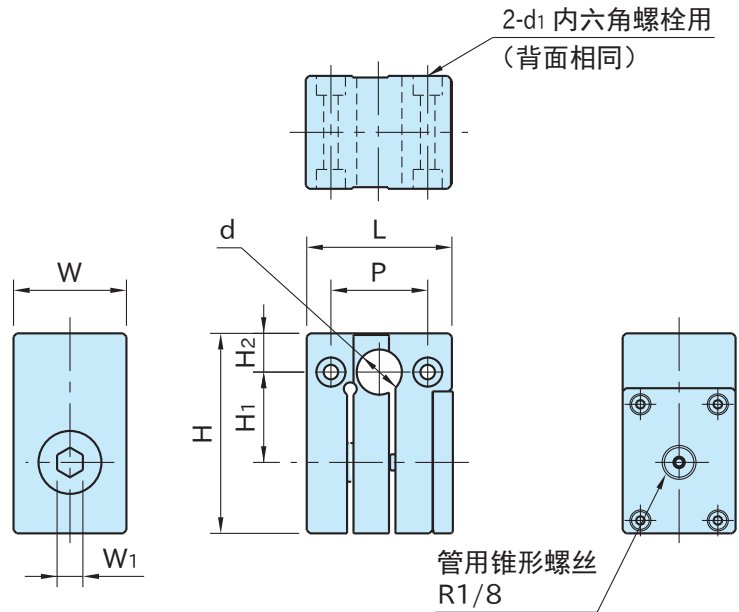
传动机组

QSCA

快速轴用锁紧器(气动型)



快速滑动锁紧



★One Point
适用于锁定轴的远程操作

本体、板	衬垫
铝合金(A5052) 喷砂 氧化铝膜表面处理 本色	腈基丁二烯橡胶

型 号	d	H ₂	L	W	H	d ₁	P	W ₁	H ₁
QSCA10-N	10	12	45	35	62	M4 镗孔深4.5	30	8	28
QSCA12-N	12								
QSCA14-N	14								
QSCA15-N	15	19	58	40	80	M5 镗孔深5.5	35	10	35
QSCA16-N	16								
QSCA20-N	20								

型 号	保持扭矩 (N·m)	滑动载荷 (N)	质量 (g)	适用轴 (h6-h9)
QSCA10-N	1	150	230	φ 10
QSCA12-N	1.2			φ 12
QSCA14-N	1.4		225	φ 14
QSCA15-N	2.2	200	450	φ 15
QSCA16-N	2.4			φ 16
QSCA20-N	2.6		440	φ 20

一键式
下压锁紧器

腰孔滑动
锁紧器

角钢滑动
锁紧器

线轨
限位器

轴用
锁紧器

气动轴用
锁紧器

快速分度
锁紧器

快速锁紧

气动
快速锁紧

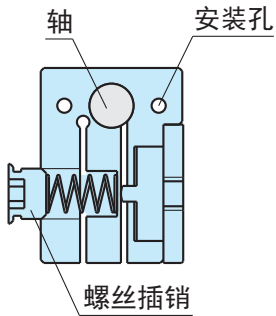
快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

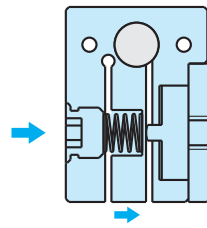
传动机组

使用示例及使用方法

■ 安装方法

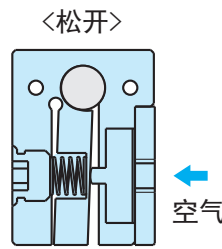


在松开状态下插入轴，使用2个安装孔安装本体。

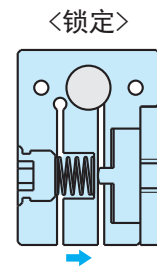


将螺丝插销拧入最底部，锁定轴。

■ 操作方法



供气时弹簧压缩，轴变为松开状态。

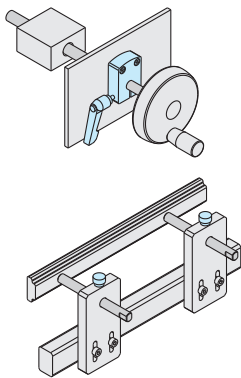


抽出空气后，在弹簧作用下，轴变为锁定状态。

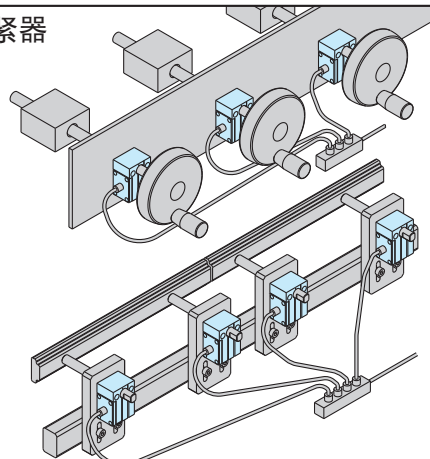
特 点

- 使用气压0.5~0.7MPa，并请使用三通阀型。
- 通过弹簧压力锁定、气压作用松开，可避免因漏气而导致夹紧力下降。
- 用气压配管串联多个轴用锁紧器，一次操作即可锁定和松开多个轴用锁紧器。

■ 以往的方法

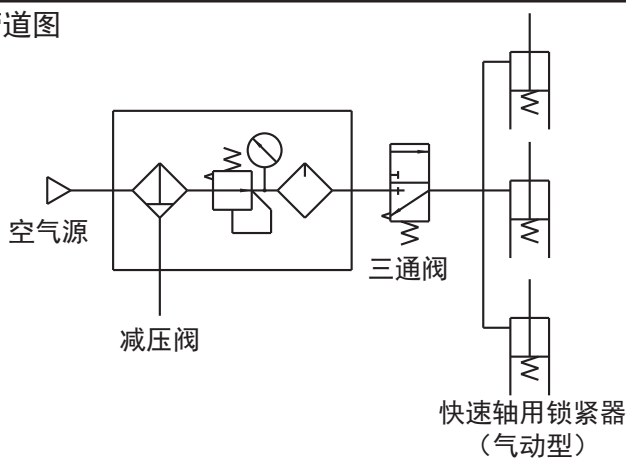


■ 快速轴用锁紧器 (气动型)



可同时进行多个控制

管道图



一键式
下压锁紧器

腰孔滑动
锁紧器

角钢滑动
锁紧器

线轨
限位器

轴用
锁紧器

气动轴用
锁紧器

快速分度
锁紧器

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

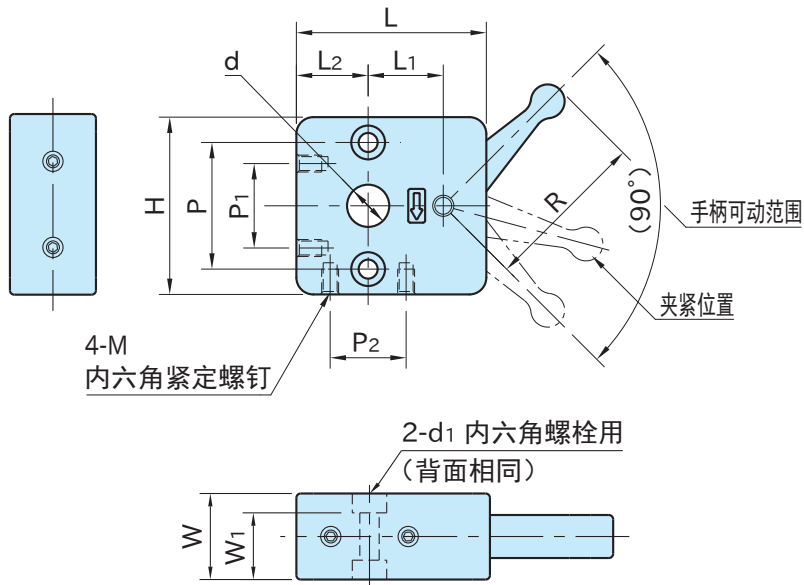
传动机组

QSC

快速轴用锁紧器(凸轮型)



快速滑动锁紧



一键式下压锁紧器

腰孔滑动锁紧器

角钢滑动锁紧器

线轨限位器

轴用锁紧器

气动轴用锁紧器

快速分度锁紧器

★One Point
手柄操作，简单锁定

本体、手柄	夹口	板簧
锌压铸 镀铬	铸造青铜 (CAC402)	SUS304

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

型号	d	L ₂	L	W	H	R	L ₁	d ₁	W ₁	P	M	P ₁	P ₂
QSC10S	10	17	45	20	42	39	17.6	M4	15.5	30	M4×0.7 深6	20	18
QSC12S	12						18.8						
QSC14S	14						19.9						
QSC15L	15	20	55	26	50	50	24.1	M5	20.5	35	M5×0.8 深8	20	20
QSC16L	16						24.7						
QSC20L	20						27						

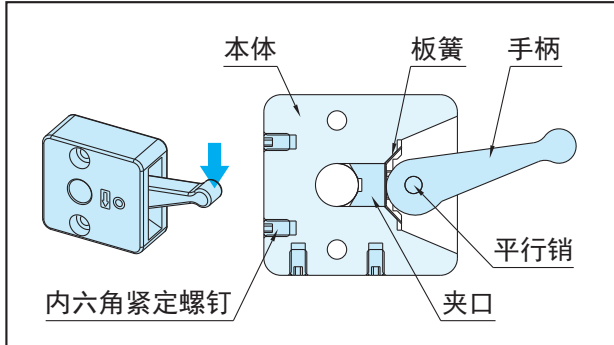
型号	质量 (g)	适用轴 (h9)
QSC10S	228	φ 10
QSC12S	224	φ 12
QSC14S	220	φ 14
QSC15L	428	φ 15
QSC16L	418	φ 16
QSC20L	359	φ 20

附件

内六角紧定螺钉···4根

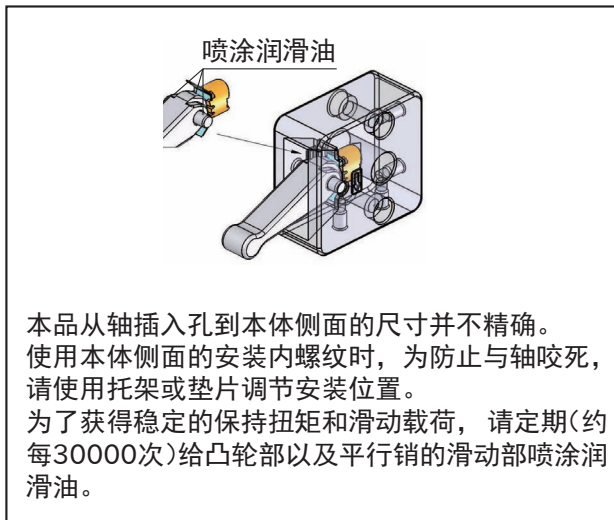
使用示例及使用方法

- 按下手柄，夹口向前锁定轴。松开时，通过板簧的反力，将夹口带回松开位置。
- 可通过本体表面或背面通孔进行安装。也可通过侧面内螺纹孔安装(需卸下内六角紧定螺钉)。



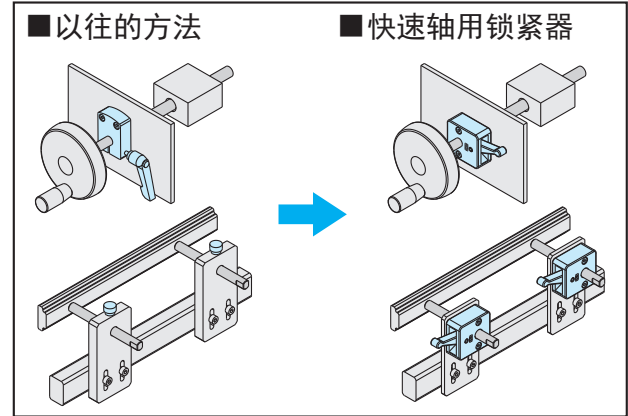
注意事项

使用锤子敲击手柄，或用工具加长力矩等方式锁定，可能会导致锁紧器发生故障。



特点

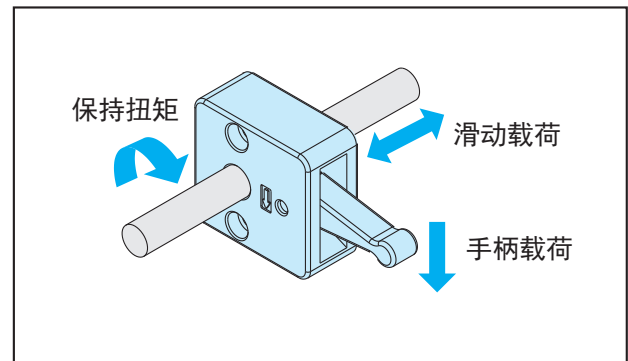
- 对进给螺丝轴、滑动轴进行定位后，可简单切实锁定。
- 与以往的固定方式(例如夹紧手柄方式和旋钮方式)相比，提高了操作性，因此更适用于调节数量多或操作频繁的情况。另外，由于无需考虑手柄的操作范围，所以更省空间。



技术数据

型号	手柄载荷 (N) 注	保持扭矩 (N·m)	滑动载荷 (N)
QSC10S	80	2	220
QSC12S		3	
QSC14S		3.5	
QSC15L		4.5	
QSC16L		5.5	
QSC20L		6.5	

注)手柄的容许载荷。



一键式下压锁紧器

腰孔滑动锁紧器

角钢滑动锁紧器

线轨限位器

轴用锁紧器

气动轴用锁紧器

快速分度锁紧器

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

快速滑动锁紧

一键式
下压锁紧器

腰孔滑动
锁紧器

角钢滑动
锁紧器

线轨
限位器

轴用
锁紧器

气动轴用
锁紧器

快速分度
锁紧器

www.imao.com

最新产品信息、CAD数据下载、产品视频等
敬请浏览本公司主页

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

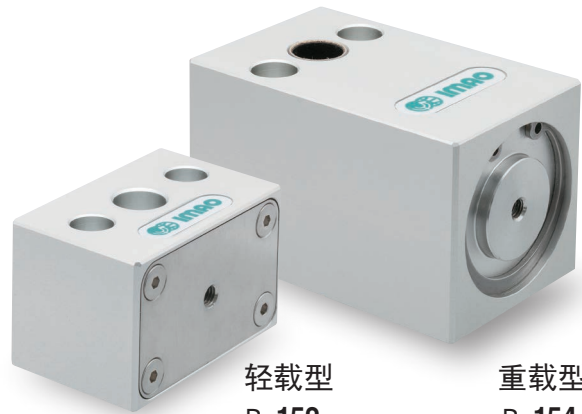
手柄&
旋钮

传动机组

将轴的锁紧变为自动化

气动轴用锁紧器

供气，瞬间锁紧轴！



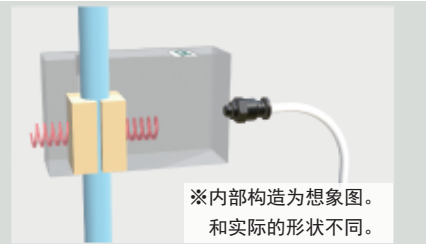
轻载型
P. 152

重载型
P. 154

特点 1

弹簧夹紧，供气松开

无需担心由于气压低下会导致夹紧力下降。

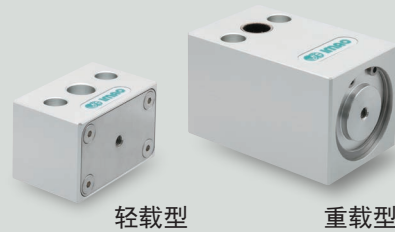


※内部构造为想象图。和实际的形状不同。

特点 2

根据载荷的需求，有两种类型可供选择

有袖珍的轻载荷型以及耐载荷更强的重载荷两种类型。
(轴直径：φ10 · φ12 · φ16 · φ20 · φ25 · φ30)



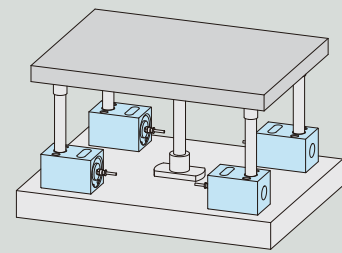
轻载型

重载型

特点 3

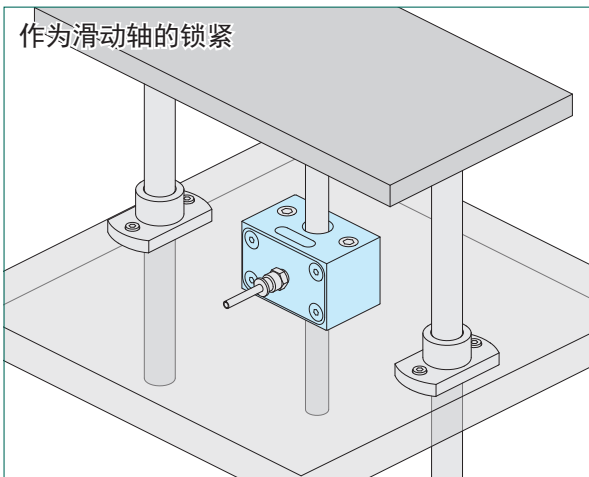
可以进行远距离操作，让同时操作多数个元件成为可能

连接气压，即使在操作不便的位置也可以用手边的一个按钮进行固定。

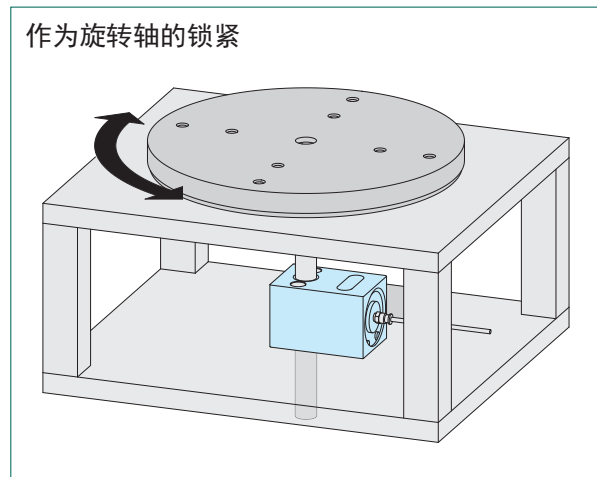


使用示例

作为滑动轴的锁紧



作为旋转轴的锁紧



快速滑动锁紧

一键式
下压锁紧器

腰孔滑动
锁紧器

角钢滑动
锁紧器

线轨
限位器

轴用
锁紧器

气动轴用
锁紧器

快速分度
锁紧器

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

PSLC-L

气动轴用锁紧器(轻载型)



WEB 产品视频公布



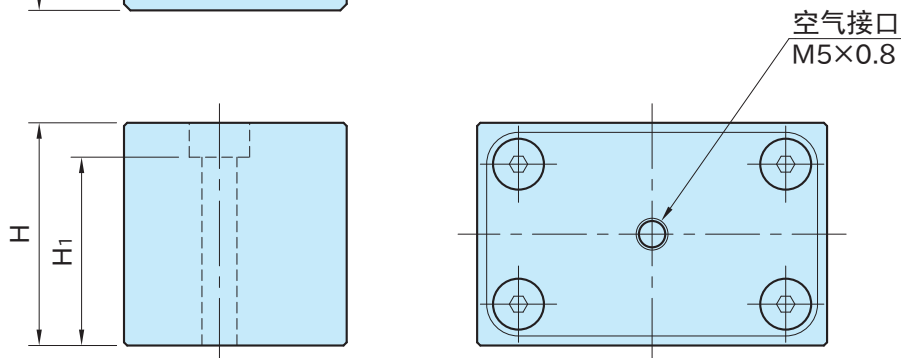
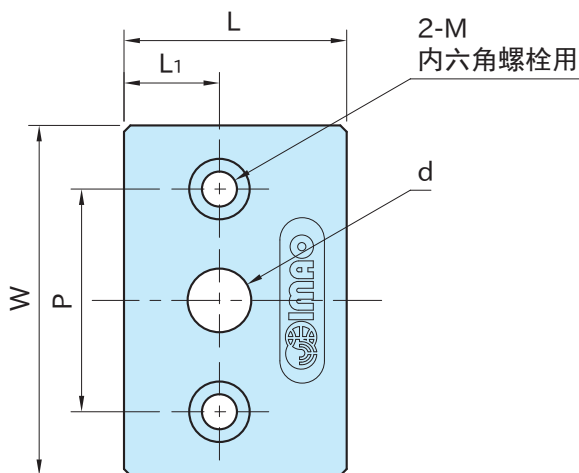
快速滑动锁紧



(单动型)

★One Point
使得轴锁紧变为自动化

本体	外罩	内部轴
铝合金(A5052) 氧化铝膜表面处理 本色	SUS304	铝合金(A5052) 氧化铝膜表面处理



型号	d	L ₁	L	W	H	M	H ₁	P	质量 (g)	适用轴 (h11)
PSLC10-5L	10	14	35	55	35	M5	29.5	35	220	φ 10
PSLC12-5L	12								210	φ 12
PSLC16-5L	16	15	40	63	40	M6	33.5	45	300	φ 16
PSLC20-5L	20								290	φ 20

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

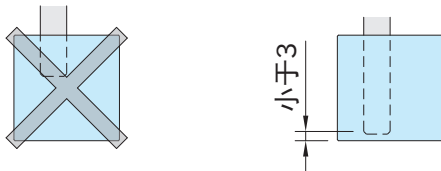
传动机组

特点

- 通过弹簧压力夹紧、气压作用松开，可避免因漏气而导致夹紧力下降。
- 可以通过气压进行远距离操作，使得同时操作多数个元件变为可能。
- 紧凑的设计使其能够安装在狭小的空间内。
- 通过螺栓即可简单安装。

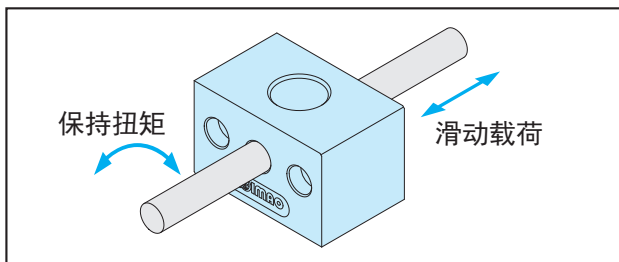
注意事项

- 请在轴静止的状态下进行夹紧和松开。不能作为正在运行中的轴的制动使用。
- 请勿强行移动处于夹紧状态的轴。
- 请勿在没有轴的状态下进行作业。
- 手动无法解除夹紧状态。
- 轴插入本体的深度过浅，会导致锁紧器不能正常工作。夹紧时请参照下图，确保轴能够充分插入至本体内。
- 推荐将轴贯穿本体使用。



技术数据

型号	使用压 (MPa)	保持扭矩 (N·m)	滑动载荷 (N)
PSLC10-5L	0.5~0.7	0.5	100
PSLC12-5L		0.6	
PSLC16-5L		1.2	140
PSLC20-5L		1.5	

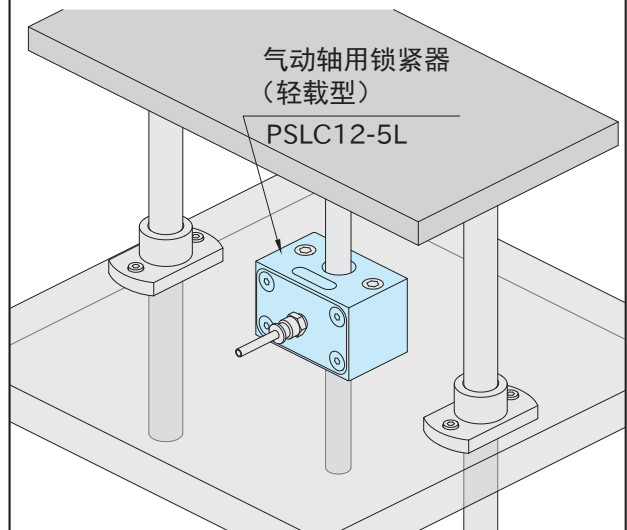


使用示例及使用方法

- 气阀请使用三通阀型。
- 本品不具有轴承或导轨的功能。

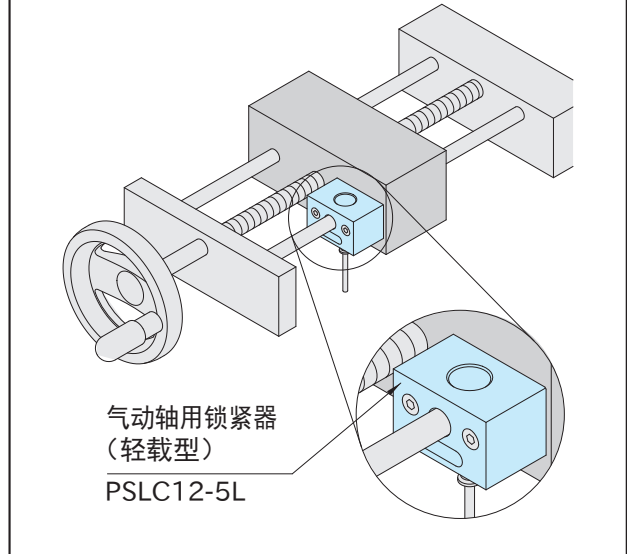
作为滑动轴锁紧

保持调节后的位置



作为滑动轴锁紧

防止由于滑块的无效行程导致的错位



一键式
下压锁紧器

腰孔滑动
锁紧器

角钢滑动
锁紧器

线轨
限位器

轴用
锁紧器

气动轴用
锁紧器

快速分度
锁紧器

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

PSLC-M

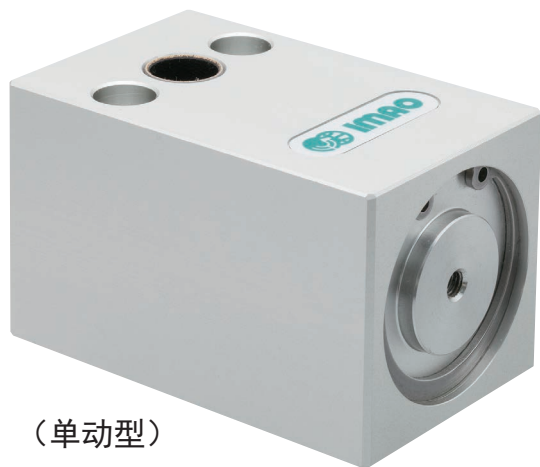
气动轴用锁紧器(重载型)



WEB 产品视频公布



快速滑动锁紧

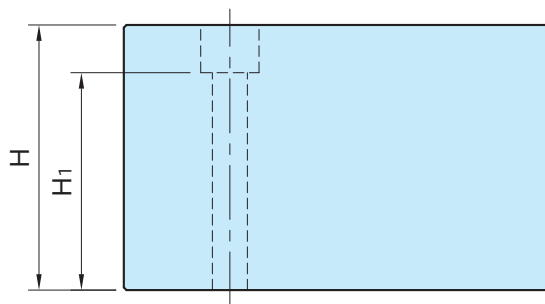
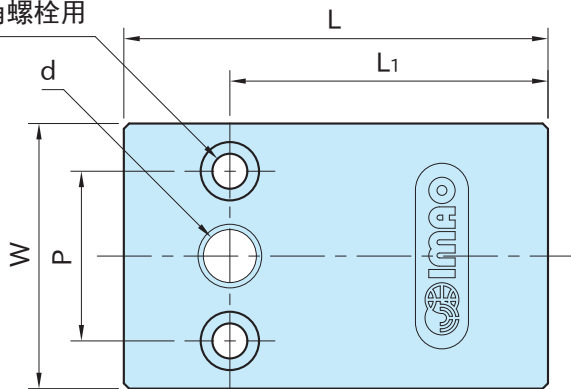


(单动型)

★One Point
使得轴锁紧变为自动化

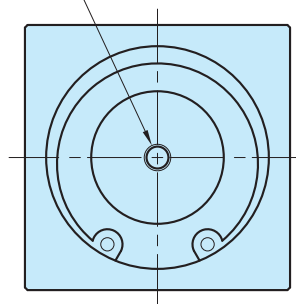
本体	外罩	内部轴
铝合金(A5052) 氧化铝膜表面处理 本色	铝合金(A5056) 氧化铝膜表面处理	S45C 无电解镀镍

2-M
内六角螺栓用



空气接口 注1)
(手动解除孔)

M5×0.8



注1) 出厂时附有紧定螺栓。
详细请参照特点一栏。

型 号	d	L ₁	L	W	H	M	H ₁	P	质量 (g)	适用轴 (h7,g6,f8) 注2)
PSLC10-3M	10	60	80	50	50	M 6	41	32	530	φ 10
PSLC12-3M	12									φ 12
PSLC16-3M	16	70	95	63	63	M 8	53	42	990	φ 16
PSLC20-3M	20									φ 20
PSLC25-3M	25	95	130	80	80	M10	65	56	2310	φ 25
PSLC30-3M	30									φ 30

注2)推荐轴：淬火(HRC50以上)又或者是镀硬铬(HV750以上，膜厚为10μm以上)

一键式
下压锁紧器

腰孔滑动
锁紧器

角钢滑动
锁紧器

线轨
限位器

轴用
锁紧器

气动轴用
锁紧器

快速分度
锁紧器

快速锁紧

气动
快速锁紧

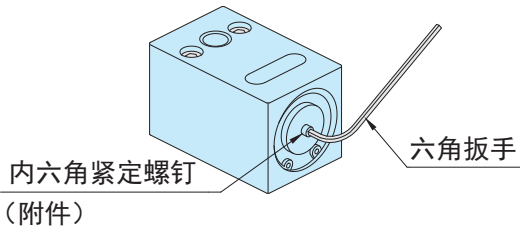
快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

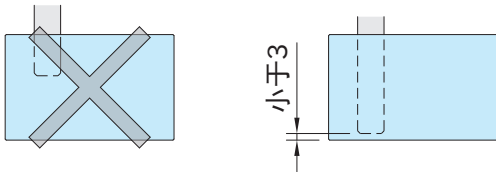
特点

- 通过弹簧压力夹紧、气压作用松开，可避免因漏气而导致夹紧力下降。
 - 可以通过气压进行远距离操作，使得同时操作多个元件变为可能。
 - 通过螺栓即可简单安装。
 - 可以进行手动解除。
- 通过将空气接口(手动解除孔)的内六角紧定螺钉拧入至最里端，从而在没有空气时也能松开。
- 空气接口和紧定螺钉组合在一起出厂。供给气压时请拆下紧定螺钉。



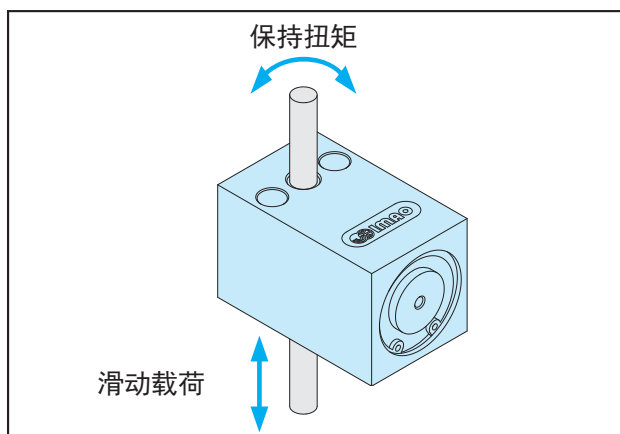
注意事项

- 请在轴静止的状态下进行夹紧和松开。不能作为正在运行中的轴的制动使用。
- 请勿强行移动处于夹紧状态的轴。
- 请勿在没有轴的状态下进行作业。
- 轴插入本体的深度过浅，会导致锁紧器不能正常工作。夹紧时请参照下图，确保轴能够充分插入至本体内。
- 推荐将轴贯穿本体使用。



技术数据

型号	使用压 (MPa)	保持扭矩 (N·m)	滑动载荷 (N)
PSLC10-3M	0.3~0.7	6	800
PSLC12-3M		9	
PSLC16-3M		21	1600
PSLC20-3M		23	
PSLC25-3M		35	
PSLC30-3M	40	2200	



附件

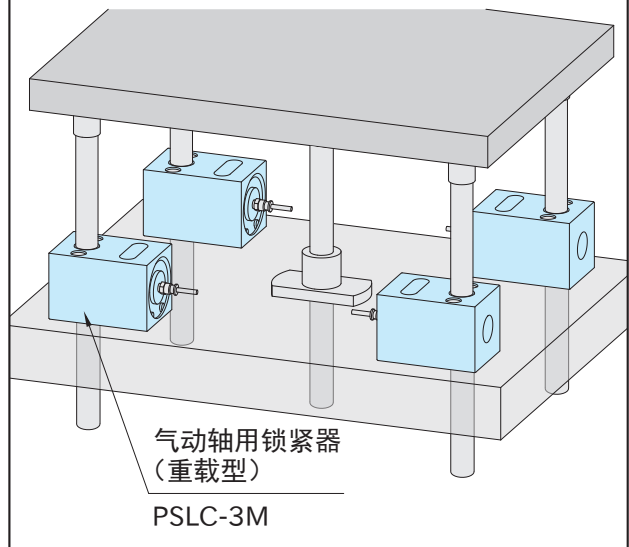
内六角紧定螺钉...1根

使用示例及使用方法

- 气阀请使用三通阀型。
- 本品不具有轴承或导轨的功能。

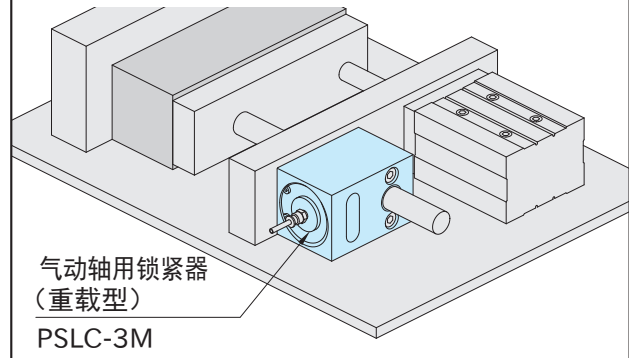
作为滑动轴锁紧

保持升降台的垂直方向



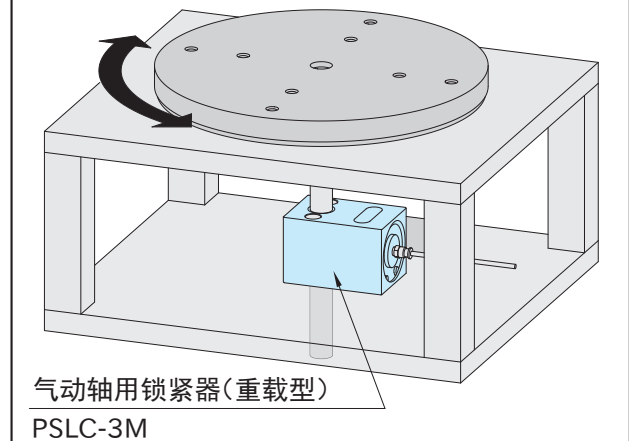
作为滑动轴锁紧

保持使用气缸时的水平方向



作为旋转轴锁紧

保持旋转台的旋转方向



一键式
下压锁紧器

腰孔滑动
锁紧器

角钢滑动
锁紧器

线轨
限位器

轴用
锁紧器

气动轴用
锁紧器

快速分度
锁紧器

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

QCIC-F

快速分度锁紧器(凸缘型)



WEB 产品视频公布



快速滑动锁紧

一键式
下压锁紧器

腰孔滑动
锁紧器

角钢滑动
锁紧器

线轨
限位器

轴用
锁紧器

气动轴用
锁紧器

快速分度
锁紧器

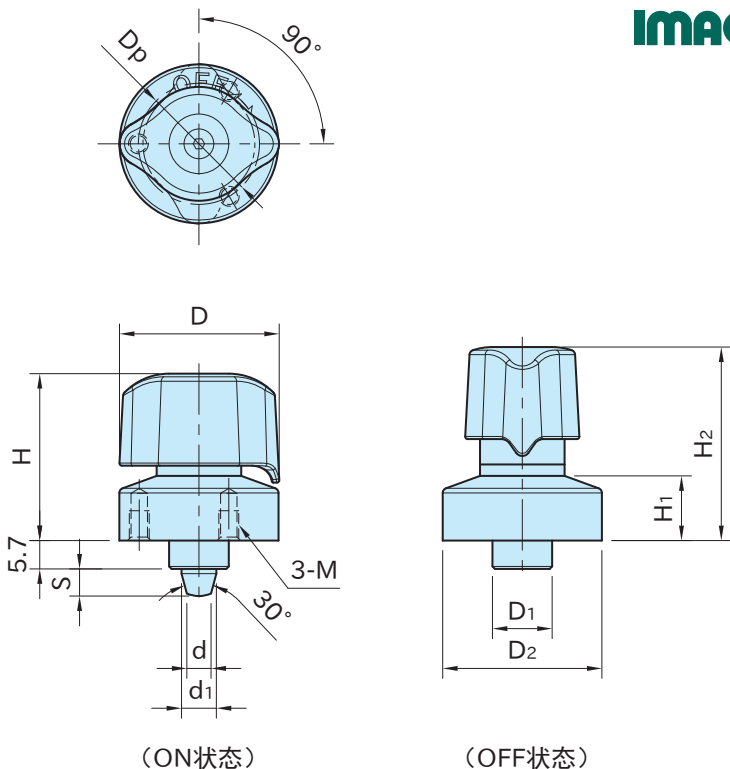
快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组



本体	圆锥销	指示器	旋钮
SCM440 无电解镀镍	SCM435 无电解镀镍	铝合金(A5056) 氧化铝膜表面处理 红色	聚酰胺 (玻璃纤维强化) 黑色

★One Point
可以同时进行定位和固定。
锁紧或者松开一目了然。

规格	适用板厚度	D	D_1 (-0.01 -0.03)	D_2	H	H_1	H_2	d	d_1	S	M	D_p	适用圆锥套 (参照P. 164)
QCIC05F26	6~14	26	10	26	29	11	33	3.3	5	4.2	M3×0.5 深5	20	QCIC05TB
QCIC07F32	6~15	32	12	32	34	13	39	4.9	7	5	M4×0.7 深6	24	QCIC07TB

型号	夹紧力(N)	预载	预载力(N)	质量(g)
QCIC05F26-2P	140	无	—	60
QCIC07F32-2P	170	无	—	105
QCIC07F32-3P		有	9	110



附件

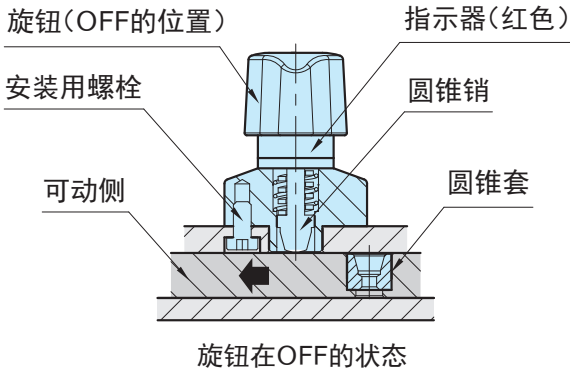
- QCIC05F26:内六角螺栓(SUS制) M3×0.5-6L...3个
- QCIC07F32:低头内六角螺栓(SUS制) M4×0.7-8L...3个

特点

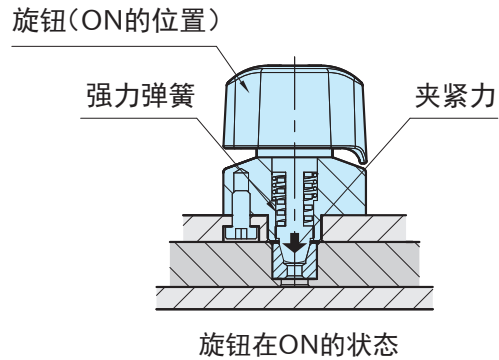
- 通过圆锥销进行夹紧，可以同时进行没有偏差量的定位和固定。
- 请和专用的圆锥套一起使用。
- 可以从本体上的标志(ON, MID, OFF)以及旋钮的位置确认状态。
- 旋钮在OFF的位置时会出现指示器(红色)，显示锁紧器正处于松开状态。

■ 无预载型

ON/OFF的2种位置规格



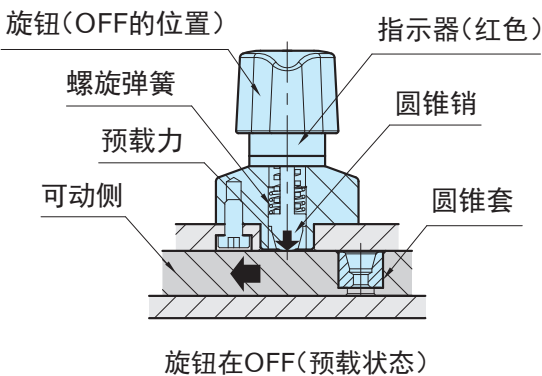
即使将手从旋钮上放开，圆锥销会维持收纳在内部的状态。



- 在圆锥套的位置上将旋钮旋转至ON的位置。
- 通过强力弹簧的压缩产生的夹紧力从而使得圆锥销夹紧圆锥套。夹紧时有单击感。

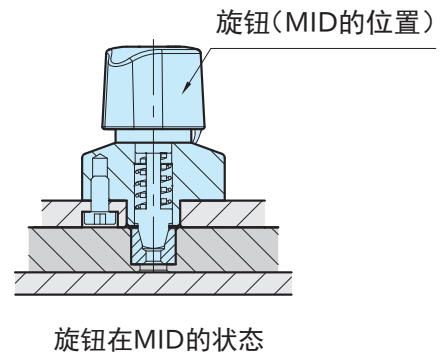
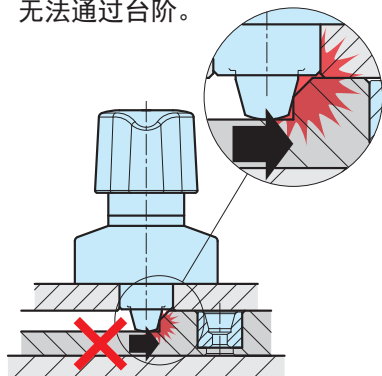
■ 有预载型

- ON/MID/OFF的3种位置规格。
- 由于本体内部的螺旋弹簧使其在即使有预载力的状态下也可动。
- 在预载状态下的圆锥套的位置上，圆锥销和圆锥套会自行嵌合。(旋钮在MID位置上。)



将手从旋钮的位置放开，则使得圆锥销处于一直被推出的状态。(旋钮会想朝MID处移动。)

※有预载型产品由于在MID至ON之间的位置时，圆锥销不能收回本体，所以在有预载的状态(MID位置)时，无法通过台阶。



由于预载使得在圆锥套的位置上嵌合。旋钮会切换到MID的位置。

- ※将旋钮从MID的位置旋转到ON的位置。通过强力弹簧的压缩产生的夹紧力从而使得圆锥销夹紧圆锥套。夹紧时有单击感。

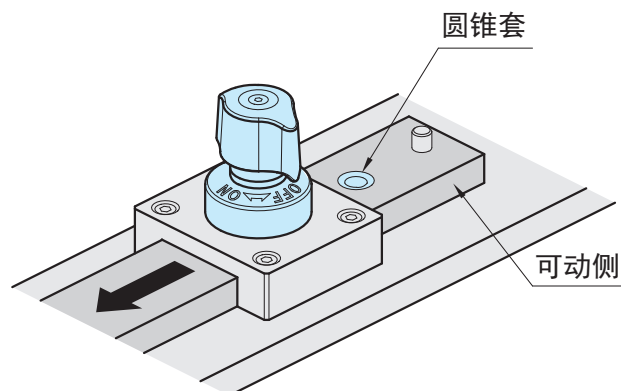
技术数据

规格	耐热温度 (°C)	承载能力 (N)
QCIC05F26	80	900
QCIC07F32		1300

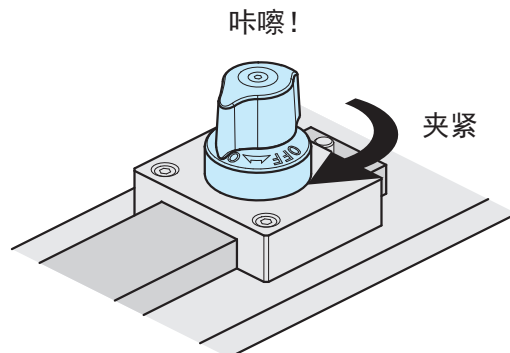
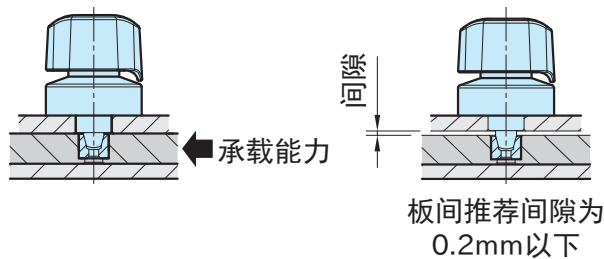
重复定位精度为±0.05。

操作步骤

■无预载型



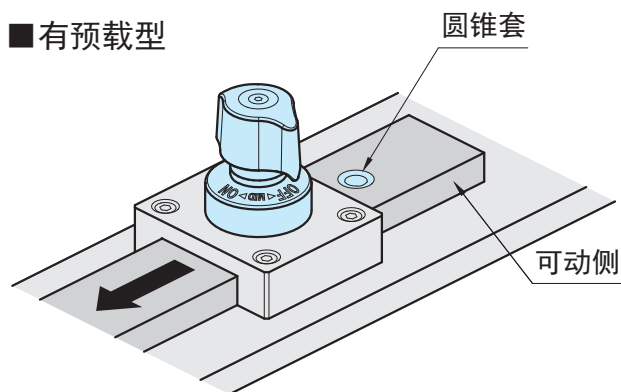
①确认旋钮处于OFF的位置。滑动可动侧。



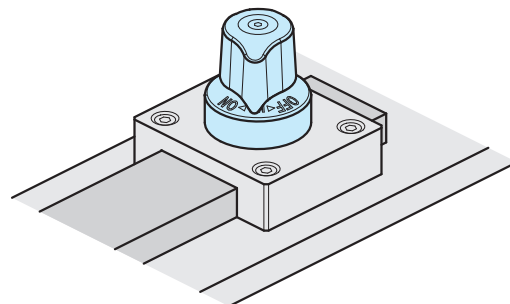
②将旋钮旋至ON的位置夹紧。夹紧时有单击感。

※QCIC-F-2P (无预载型)请在卸除圆锥套水平方向上的载荷后再松开。(结构上, 存在圆锥销可能不缩回的情况。)

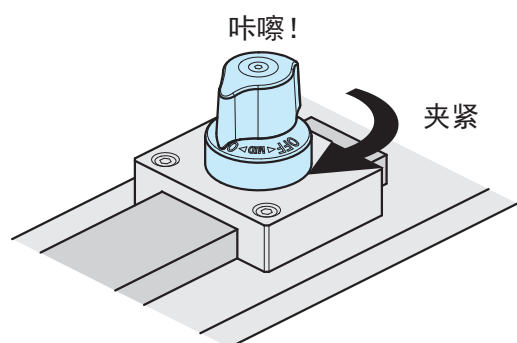
■有预载型



①旋钮在OFF的位置时滑动可动侧。



②由于预载力圆锥销会在圆锥套的位置上嵌合。旋钮会切换到MID的位置。



③将旋钮从MID的位置旋转到ON的位置夹紧。夹紧时有单击感。

 一键式
下压锁紧器

 腰孔滑动
锁紧器

 角钢滑动
锁紧器

 线轨
限位器

 轴用
锁紧器

 气动轴用
锁紧器

 快速分度
锁紧器

快速锁紧

 气动
快速锁紧

 快速滑动
锁紧

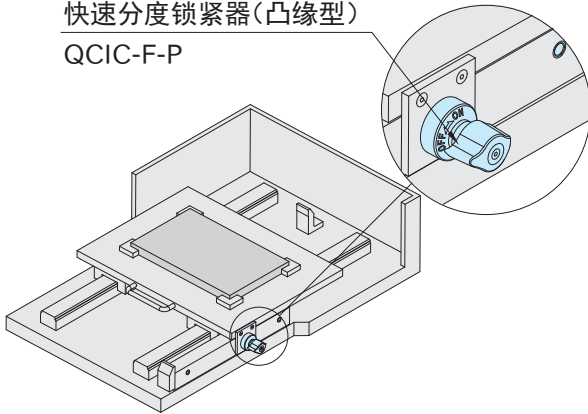
 手柄&
旋钮

传动机组

使用示例及使用方法

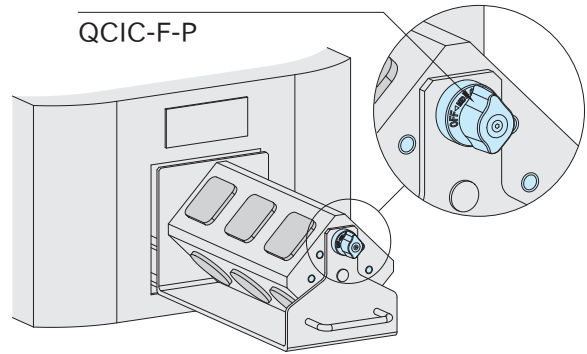
滑动机构的定位和锁紧

快速分度锁紧器(凸缘型)
QCIC-F-P

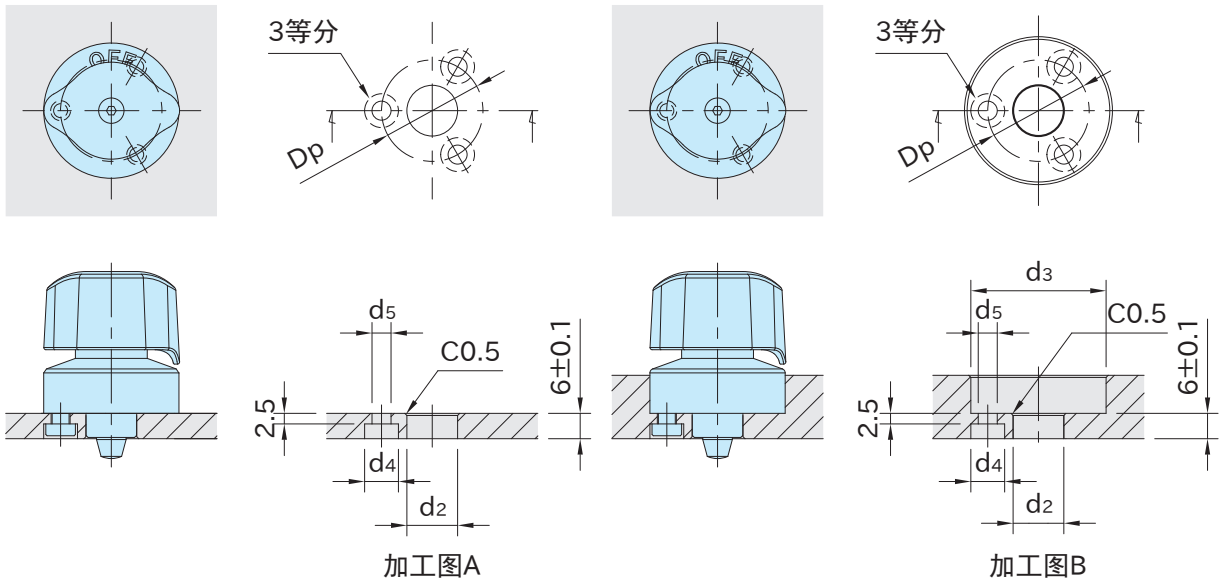


组件的旋转方向定位和锁紧

快速分度锁紧器(凸缘型)
QCIC-F-P



快速分度锁紧器(凸缘型)的安装方法



规格	适用板厚度	参照加工图	d ₂ (H7)	d ₃	d ₄	d ₅	D _p
QCIC05F26	6	A	10	—	6.5	3.4	20
	超过6, 14以下	B		27			
QCIC07F32	6	A	12	—	8	4.5	24
	超过6, 15以下	B		33			

相关产品页

圆锥套的安装方法, 请参照 **QCIC-TB** 圆锥套的“安装方法”。(参照P. 164)

一键式
下压锁紧器

腰孔滑动
锁紧器

角钢滑动
锁紧器

线轨
限位器

轴用
锁紧器

气动轴用
锁紧器

快速分度
锁紧器

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

QCIC-M

快速分度锁紧器(螺丝型)



WEB 产品视频公布



快速滑动锁紧



QCIC-M-P
(ON状态)

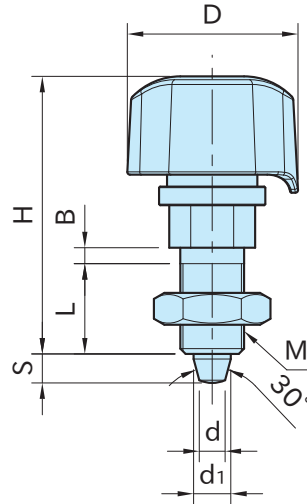
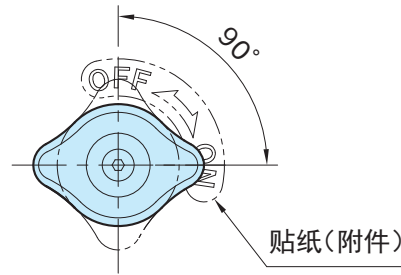
QCIC-M-P
(OFF状态)



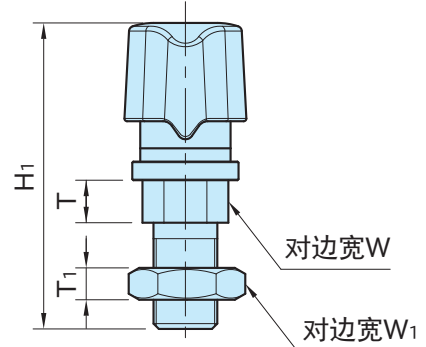
QCIC-M-2P用
(无预载型的
附属贴纸)



QCIC-M-3P用
(有预载型的
附属贴纸)



(ON状态)



(OFF状态)

本体	圆锥销	指示器	旋钮
SCM440 无电解镀镍	SCM435 无电解镀镍	铝合金(A5056) 氧化铝膜表面处理 红色	聚酰胺 (玻璃纤维强化) 黑色

★One Point
可以同时进行定位和固定。
螺丝安装型。

规格	适用板厚度	D	H	H ₁	d	d ₁	S	L	B	M	W	W ₁	T	T ₁	适用圆锥套 (参照P. 164)
QCIC05M10	8~10	26	44	48	3.3	5	4.2	15	2	M10×1 (细牙)	13	17	7	5	QCIC05TB
QCIC07M12	9~11	32	52	58	4.9	7	5	17	3	M12×1.5 (细牙)	14	19	8	6	QCIC07TB

型号	夹紧力(N)	预载	预载力(N)	质量(g)
QCIC05M10-2P	140	无	—	45
QCIC07M12-2P	170	无	—	70
QCIC07M12-3P		有	9	70

QCIC-TB 圆锥套(快速分度锁紧器用)

➡ P. 164

附件

- **QCIC-M-2P**: ON/OFF贴纸
- **QCIC-M-3P**: ON/MID/OFF贴纸

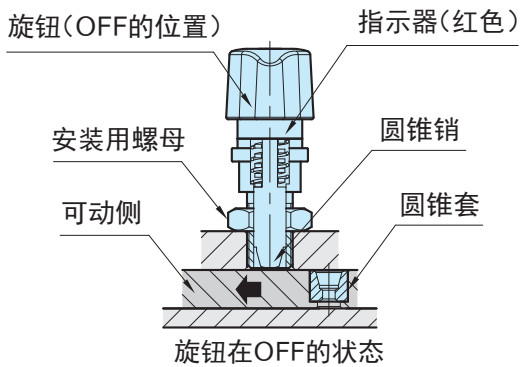
※附件贴纸的式样为0.2mm厚的铝制贴纸，背面为粘合剂。

特点

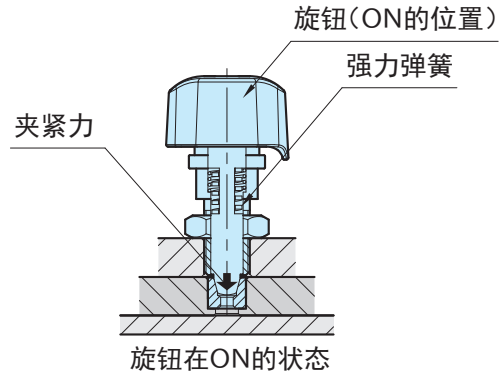
- 通过圆锥销进行夹紧，可以同时进行没有偏差量的定位和固定。
- 只需加工螺纹孔就可以安装本体。
- 和圆锥套一起使用以外，只需代用的适用孔也能使用。
- 旋钮在OFF的位置时会出现指示器(红色)，显示锁紧器正处于松开状态。
- 如果想任意设定ON-OFF旋钮的位置请使用 **QCIC-F** 快速分度锁紧器(凸缘型)。(参照P. 156)

■无预载型

ON/OFF的2种位置规格



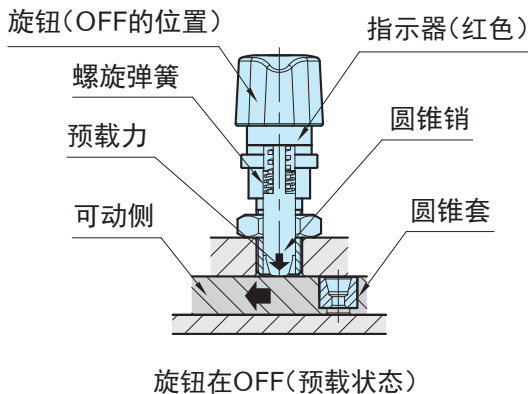
即使将手从旋钮上放开，圆锥销会维持收纳在内部的状态。



- 在圆锥套的位置上将旋钮旋转至ON的位置。
- 通过强力弹簧的压缩产生的夹紧力从而使得圆锥销夹紧圆锥套。夹紧时有单击感。

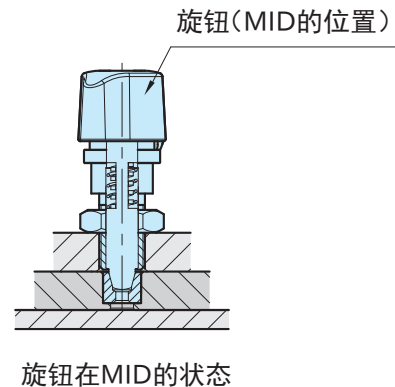
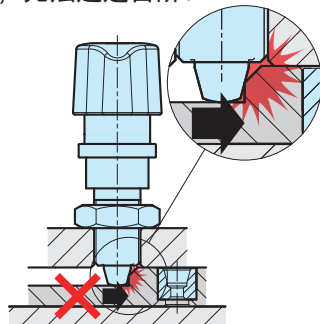
■有预载型

- ON/MID/OFF的3种位置规格
- 由于本体内部的螺旋弹簧使其在即使有预载力的状态下也可动。
- 在预载状态下的圆锥套的位置上，圆锥销和圆锥套会自行嵌合。(旋钮在MID位置上。)



将手从旋钮的位置放开，则使得圆锥销处于一直被推出的状态。(旋钮会想朝MID处移动。)

※有预载型产品由于在MID至ON之间的位置时，圆锥销不能收回本体，所以在有预载的状态(MID位置)时，无法通过台阶。



由于预载使得在圆锥套的位置上嵌合。旋钮会切换到MID的位置。

- ※将旋钮从MID的位置旋转到ON的位置。通过强力弹簧的压缩产生的夹紧力从而使得圆锥销夹紧圆锥套。夹紧时有单击感。

一键式
下压锁紧器

腰孔滑动
锁紧器

角钢滑动
锁紧器

线轨
限位器

轴用
锁紧器

气动轴用
锁紧器

快速分度
锁紧器

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

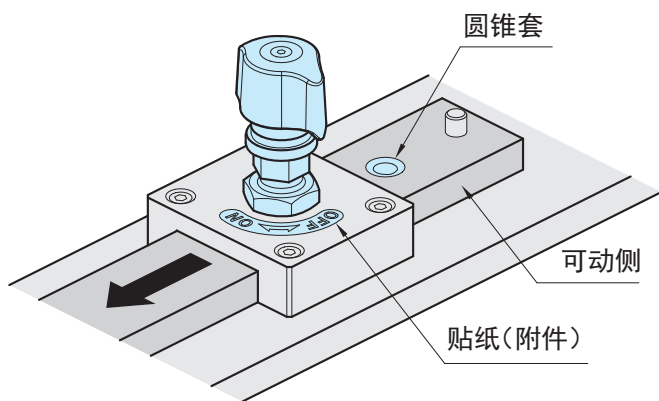
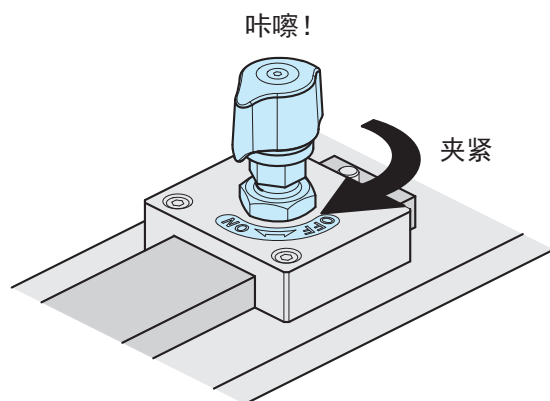
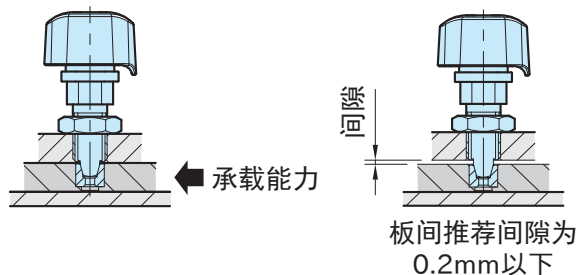
技术数据

规格	耐热温度 (°C)	承载能力 (N)
QCIC05M10	80	900
QCIC07M12		1300

重复定位精度为±0.05。

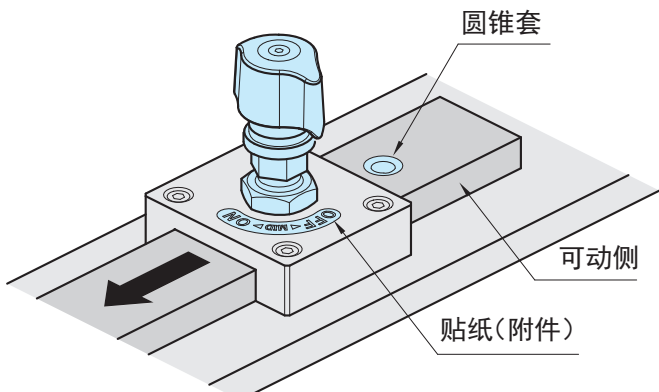
操作步骤

■无预载型

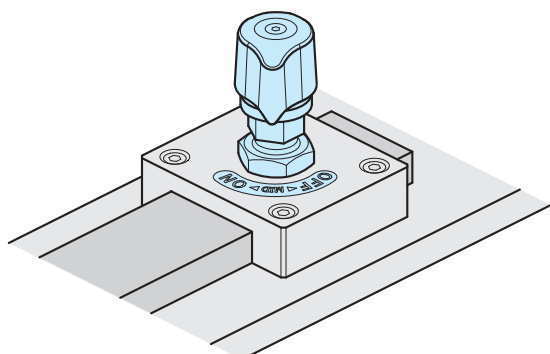
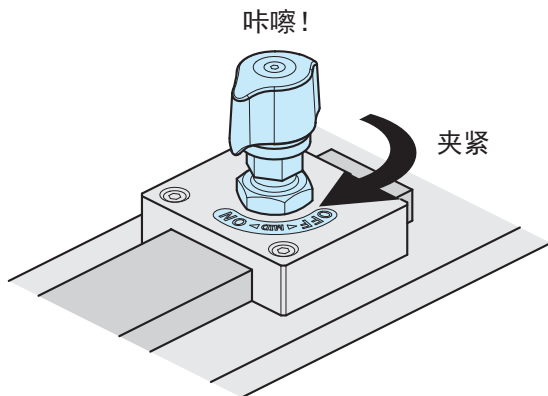

 ①确认旋钮处于OFF的位置。
滑动可动侧。

 ②将旋钮旋至ON的位置夹紧。
夹紧时有单击感。

※QCIC-M-2P(无预载型)请在卸除圆锥套水平方向上的载荷后再松开。(结构上,存在圆锥销可能不缩回的情况。)

■有预载型



①旋钮在OFF的位置时滑动可动侧。


 ②由于预载力圆锥销会在圆锥套的位置上嵌合。
旋钮会切换到MID的位置。

 ③将旋钮从MID的位置旋转到ON的位置夹紧。
夹紧时有单击感。

 一键式
下压锁紧器
腰孔滑动
锁紧器
角钢滑动
锁紧器
线轨
限位器
轴用
锁紧器
气动轴用
锁紧器
快速分度
锁紧器

快速锁紧

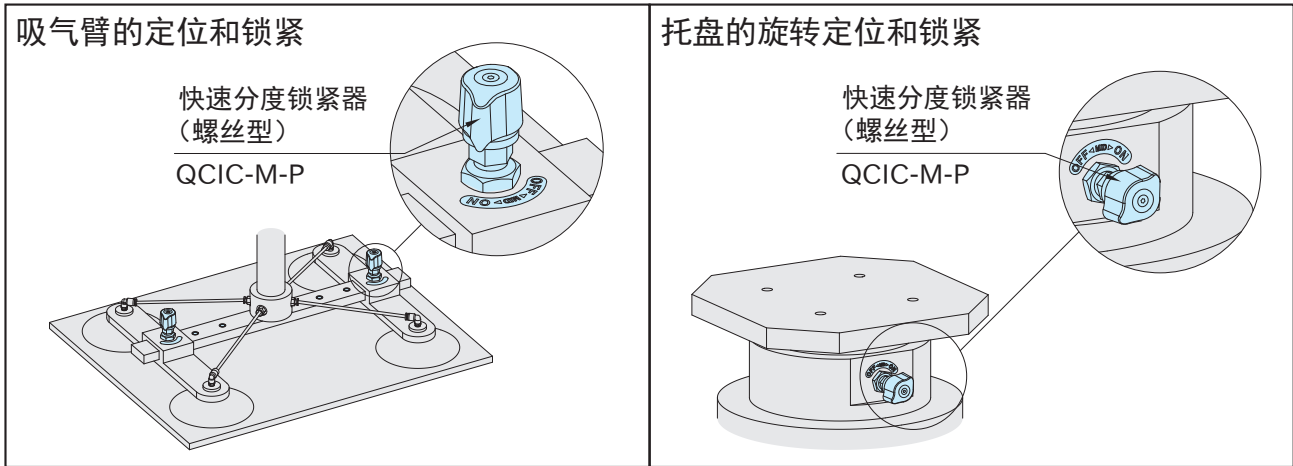
 气动
快速锁紧

 快速滑动
锁紧

 手柄&
旋钮

传动机组

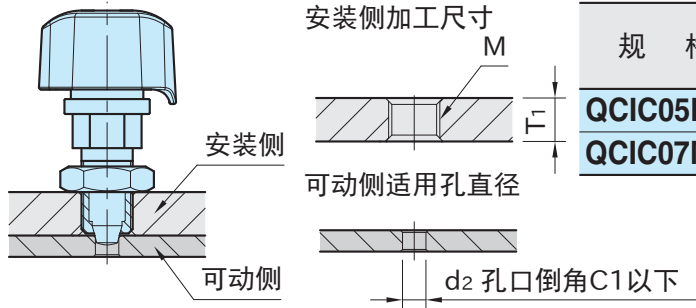
使用示例及使用方法



快速分度锁紧器(螺丝型)的安装方法

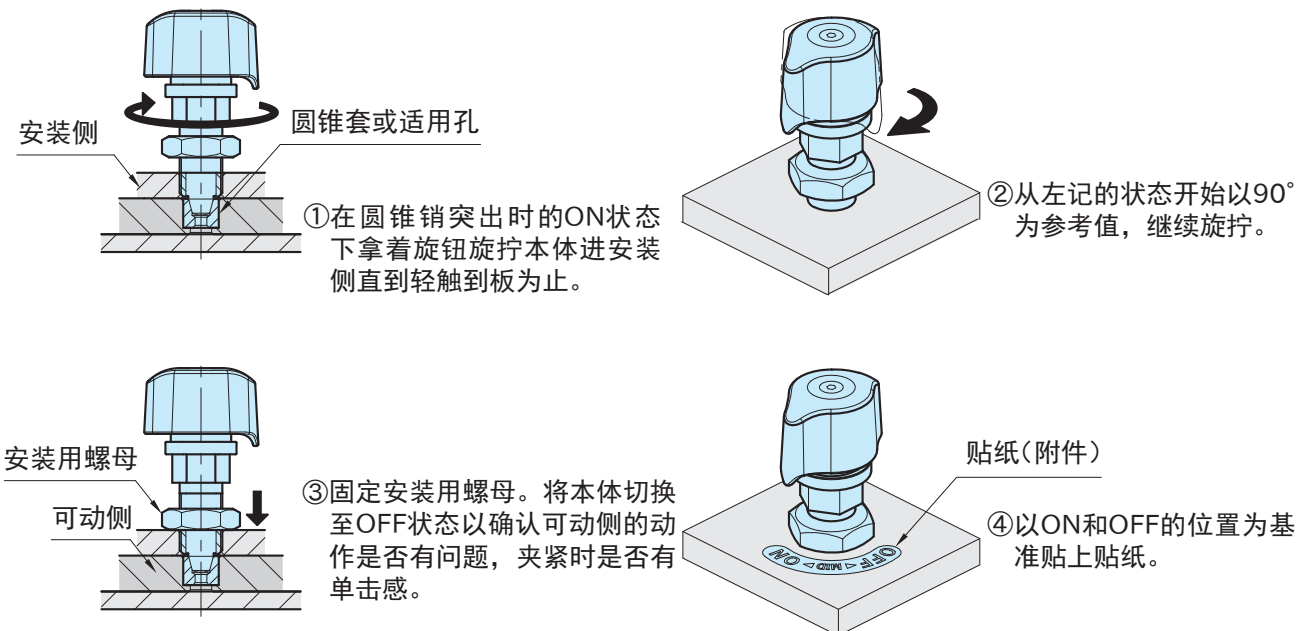
■ 孔加工图

※不使用圆锥套时



规格	d ₂	T ₁ (适用板厚度)	M
QCIC05M10	3.7~4.6	8~10	M10×1 (细牙)
QCIC07M12	5.3~6.6	9~11	M12×1.5 (细牙)

■ 安装步骤



相关产品页

圆锥套的安装方法，请参照 **QCIC-TB** 圆锥套的“安装方法”。(参照P. 164)

一键式
下压锁紧器

腰孔滑动
锁紧器

角钢滑动
锁紧器

线轨
限位器

轴用
锁紧器

气动轴用
锁紧器

快速分度
锁紧器

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

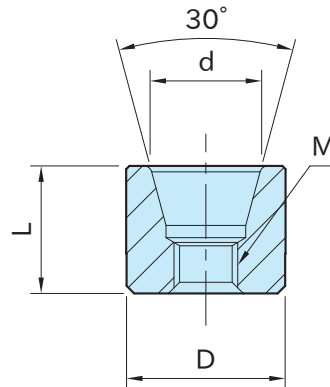
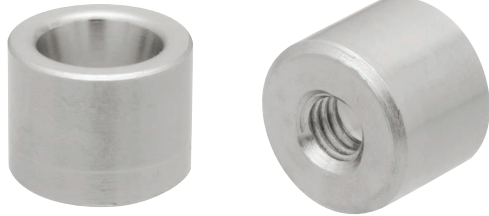
传动机组

QCIC-TB

圆锥套(快速分度锁紧器用)



快速滑动锁紧



本体
S45C 无电解镀镍

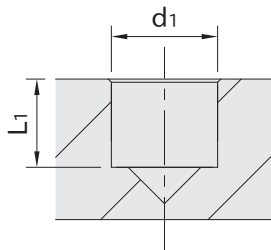
★One Point 快速分度锁紧器用套子

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

使用示例及使用方法

■ 安装方法

压入安装。

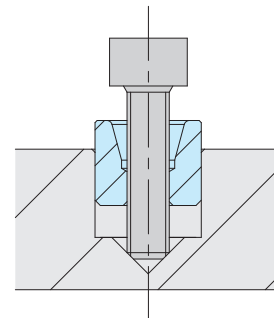


型号	d ₁ (H7)	L ₁ (± 0.1)
QCIC05TB	8	6.2
QCIC07TB	10	8.2

注)如果担心会脱落则使用胶粘剂等进行固定。

■ 卸下方法

将螺栓拧入螺丝孔再卸下。



相关产品页

- **QCIC-F** 快速分度锁紧器(凸缘型)(参照P. 156)
- **QCIC-M** 快速分度锁紧器(螺丝型)(参照P. 160)

一键式
下压锁紧器

腰孔滑动
锁紧器

角钢滑动
锁紧器

线轨
限位器

轴用
锁紧器

气动轴用
锁紧器

快速分度
锁紧器

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

手柄&旋钮



手柄

P.166~

旋钮

P.179~

手柄

旋钮

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

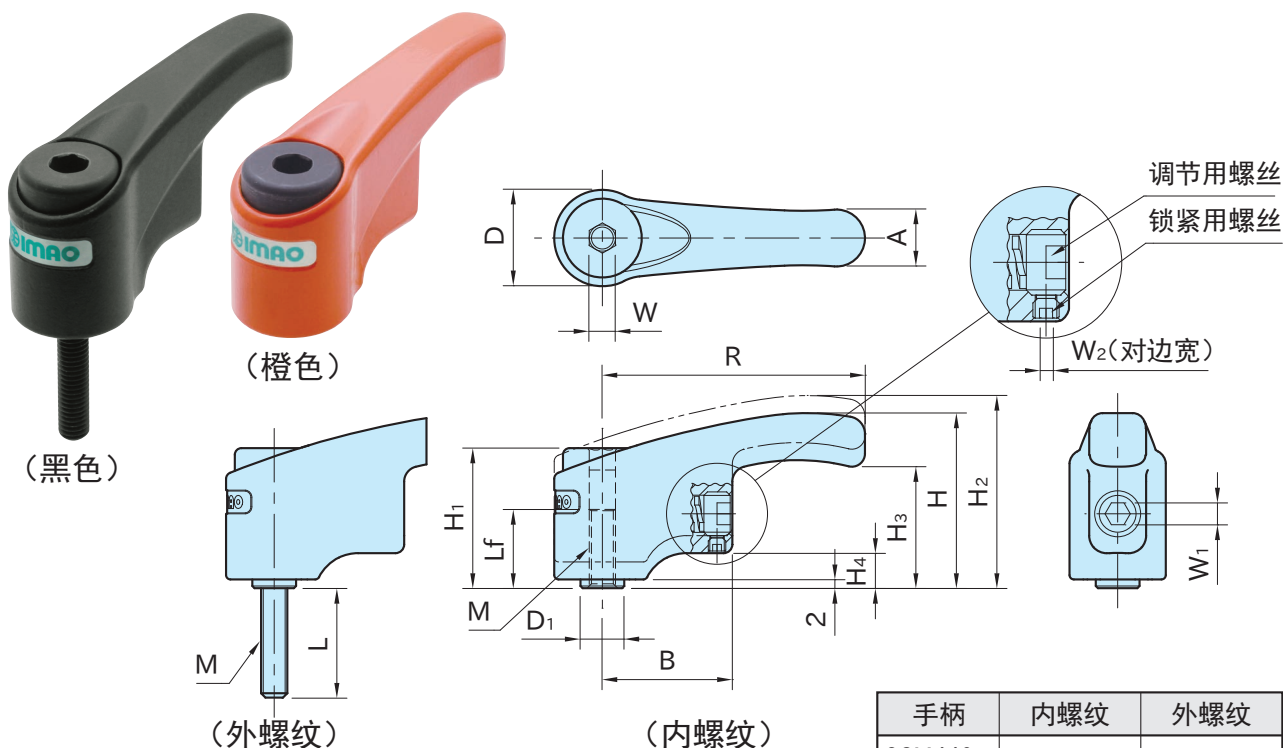
ATCL

扭矩控制手柄

ROHS WEB 产品视频公布

IMAO

手柄 & 旋钮



手柄	内螺纹	外螺纹
SCM440 淬火回火 涂饰 黑色, 橙色	SCM415 渗碳淬火 四氧化三铁膜	SCM435 渗碳淬火 四氧化三铁膜

★One Point
带有扭矩设定功能的夹紧手柄

规格	R	M	H	D	H ₁	H ₂	D ₁	H ₃	H ₄	A	B	W	W ₁	W ₂	齿数	扭矩设定范围 (N·m)	紧固力 注1) (kN)
ATCL 6	60	M 6×1	40	22	32	44	10	27.5	8	13	30	6	5	2	12	1~3.5	0.8~2.9
ATCL 8	75	M 8×1.25	48	26	38	52.5	13	33	9	15	37	8	6	2.5		2~5.4	1.3~3.4
ATCL10	90	M10×1.5	57	32	45	62.5	16	39.5	10.5	18	39	10	6	2.5		3~8	1.5~4

注1) 请将此处紧固力作为参考基准。〈紧固力(kN)=扭矩(N·m)/{0.2×d(mm)} d:螺栓的公称尺寸〉

■内螺纹

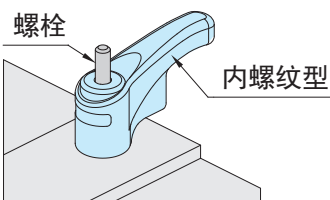
型 号		Lf	质量 (g)
黑色	橙色		
ATCL 6-BK	ATCL 6-OG	18	160
ATCL 8-BK	ATCL 8-OG	22	270
ATCL10-BK	ATCL10-OG	25	445

■外螺纹

型 号		L	质量 (g)
黑色	橙色		
ATCL 6×15-BK	ATCL 6×15-OG	15	167
ATCL 6×20-BK	ATCL 6×20-OG	20	168
ATCL 6×25-BK	ATCL 6×25-OG	25	169
ATCL 6×30-BK	ATCL 6×30-OG	30	170
ATCL 8×20-BK	ATCL 8×20-OG	20	282
ATCL 8×25-BK	ATCL 8×25-OG	25	284
ATCL 8×30-BK	ATCL 8×30-OG	30	286
ATCL 8×40-BK	ATCL 8×40-OG	40	290
ATCL10×20-BK	ATCL10×20-OG	20	464
ATCL10×25-BK	ATCL10×25-OG	25	467
ATCL10×30-BK	ATCL10×30-OG	30	470
ATCL10×40-BK	ATCL10×40-OG	40	475

特 点

- 手柄的位置可变更。
- 紧固扭矩可设定。
- 达到设定的扭矩后会有单击感，由此感知紧固完成。



·内螺纹型为贯通孔，可穿过螺栓使用。

手柄

旋钮

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄 & 旋钮

传动机组

使用示例及使用方法

1. 抬起手柄后，咬合的棘轮就会松开。
2. 因为手柄可以自由移动，请旋转到想要朝向的位置。
3. 松开手后，通过内部弹簧的力，手柄会发生往回夹紧的状态。每30°棘轮咬合一次。
4. 旋转手柄紧固。感到单击感的时候，设定扭矩的紧固就完成了。

扭矩的设定方法

出货时，扭矩一般会设定为最大扭矩。

1. 松开背面的锁紧用螺丝。
2. 还原调节用螺丝，对拧入量进行微调。

扭矩扳手

3. 使用扭矩扳手测定扭矩。
 - 请将扭矩扳手连接本产品。
 - 朝紧固方向旋转本产品，为了使发生单击感时的扭矩与设定值一致，请对调节用螺丝的拧入量进行微调。

4. 达到设定扭矩后，请紧固锁紧用螺丝。

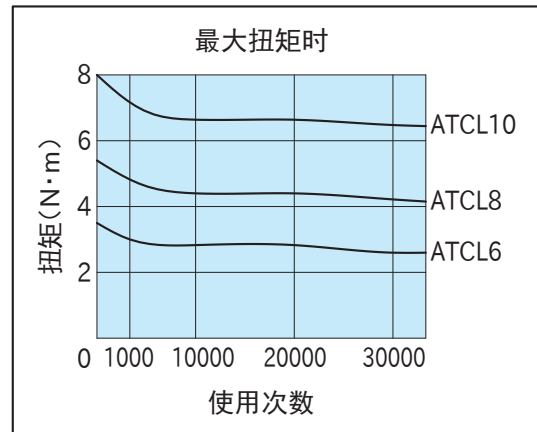
相关产品页

- **CTK** 扭矩固定旋钮 (参照P.184)
- **CP-TCW** 扭矩控制扳手 (请浏览本公司主页)

扭矩性能

- 随使用时间的增加，扭矩会逐渐减小。(请参照下图表)
- 请定期测定扭矩，必要时请使用调节用螺丝进行微调。
- 扭矩有一定的偏差。(最大±15%)
- 需要精确扭矩的时候，请勿使用本产品。

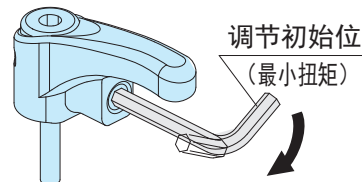
耐久性(扭矩性能线图)



注意事项

请在扭矩设定范围内调节调节用螺丝。请勿挤得过松或过紧。

调节范围的大约值



规格	转数
ATCL 6	3/4
ATCL 8	1
ATCL10	3/4

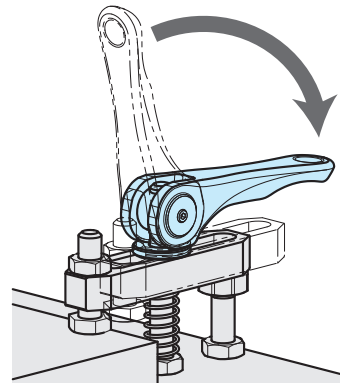
- 调节用螺丝从本体端面松开轻拧至接触调节初始位，此时的扭矩为最小值。(松开螺丝时，请勿拧出本体。)
- 从上述状态开始，根据表格内标记转数再次旋拧，即可达到最大扭矩。

详情
请查看

P.170 ~

凸轮手柄

手柄操作 夹紧、松开 简单！



不锈钢材质，迷你型设计更省空间

规格

内螺纹	外螺纹	手柄长度 (mm)	手柄载荷 (N)	夹紧力 (kN)
M3	M3	20	30	0.4
M4	M4	25	40	0.5
M5	M5	32	50	0.7



P.170

材质与功能

类型	手柄	圆形螺母·外螺纹	垫圈	手柄方向调节功能
QLCCS	SCS13 (SUS304相近)	SUS303	SUS304	○※

※···仅外螺纹可通过六角扳手与一字改锥调节



手柄
&
旋钮

手柄

旋钮

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组



手柄部的凹凸具有防滑功能

规格

内螺纹	外螺纹	手柄长度 (mm)	手柄载荷 (N)	夹紧力 (kN)
M4	M4	40	80	0.9
M5	M5	50	100	1.3
M6	M6	63	150	2.4
M8	M8	80	200	3.6
M10	M10	100	300	4.8

P. 172

材质与功能

类型	手柄	圆形螺母·垫圈	外螺纹	手柄方向调节功能
QLCA	SCM440 〈四氧化三铁膜〉	S45C 〈四氧化三铁膜〉	SCM435 〈四氧化三铁膜〉	○※
QLCA-NP	SCM440 〈无电解镀镍〉	S45C 〈无电解镀镍〉	SCM435 〈无电解镀镍〉	

※···仅外螺纹可通过六角扳手与一字改锥调节



可通过单击感知到夹紧是否完成

规格

内螺纹	外螺纹	手柄长度 (mm)	手柄载荷 (N)	夹紧力 (kN)
M6	M6	63	40	0.7
M8	M8	80	50	1.4

P. 176

材质与功能

类型	手柄	圆形螺母·垫圈	外螺纹	手柄方向调节功能
QLCL	SCM440 〈无电解镀镍〉	S45C 〈无电解镀镍〉	SCM435 〈无电解镀镍〉	○※

※···仅外螺纹可通过六角扳手与一字改锥调节

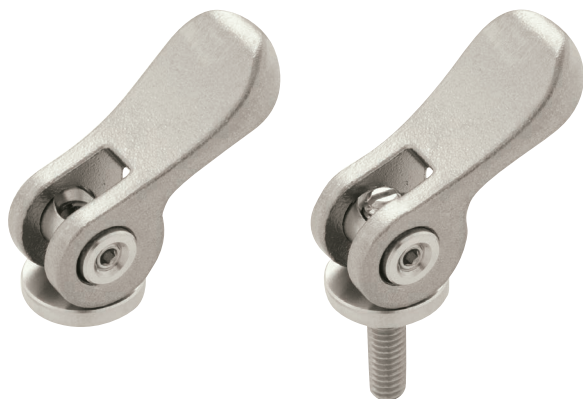
QLCCS

迷你凸轮手柄

ROHS SUS

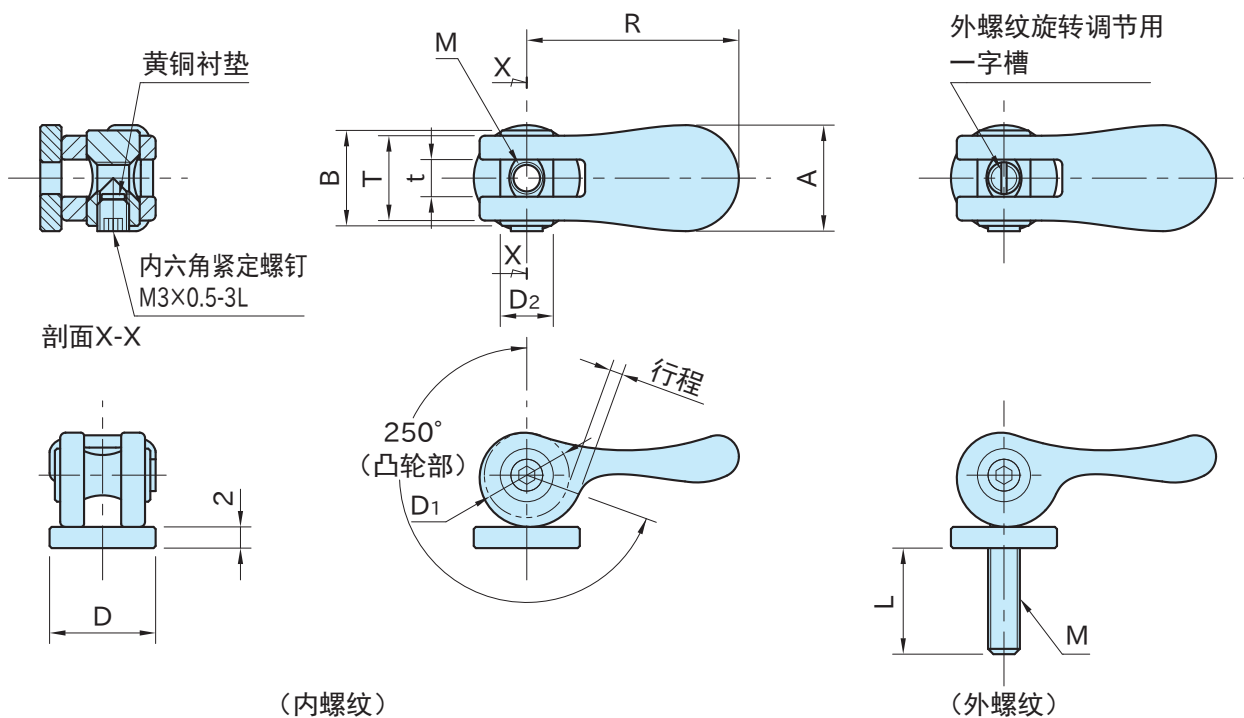
IMAO

手柄 & 旋钮



★One Point
可简单地夹紧、松开

手柄	圆形螺母、外螺纹	垫圈
SCS13 (SUS304相近)	SUS303	SUS304



规格		D ₁	R	A	D	M	T	t	B	D ₂
QLCCS	03	8	20	10	10	M3×0.5	8	3.5	9	5
	04	10	25	13	12	M4×0.7	10	4.5	11	6
	05	12	32	16	14	M5×0.8	12	5.5	13	8

规格		夹紧行程	手柄载荷 (N)	夹紧力 (N)	夹紧机构
QLCCS	03	1.2	30	400	螺旋凸轮 凸轮角度 4°
	04	1.5	40	500	
	05	1.8	50	700	

QLCCS (内螺纹)

型 号	质量 (g)
QLCCS-03	7
QLCCS-04	13
QLCCS-05	23

QLCCS (外螺纹)

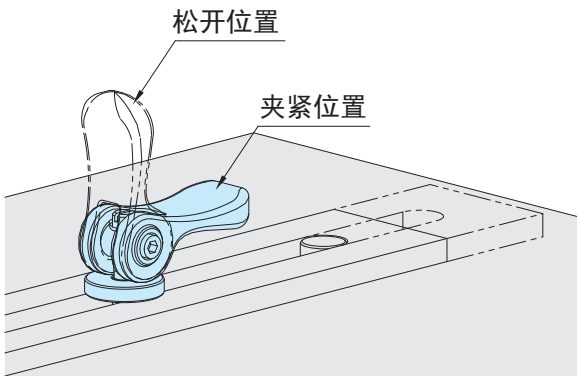
型 号	L	质量 (g)
QLCCS-03×10	10	8
QLCCS-03×15	15	
QLCCS-04×15	15	16
QLCCS-04×20	20	
QLCCS-04×30	30	17
QLCCS-04×40	40	18
QLCCS-05×20	20	28
QLCCS-05×30	30	30
QLCCS-05×40	40	31
QLCCS-05×50	50	33

特 点

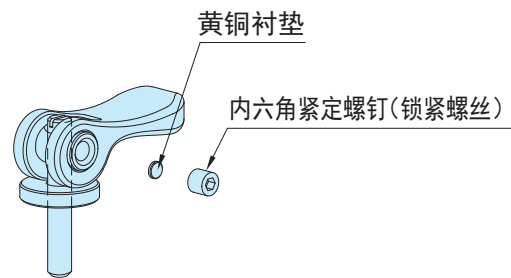
外螺纹型因为螺丝部是旋转的，所以手柄可以朝任意方向调节。

使用示例及使用方法

应用示例

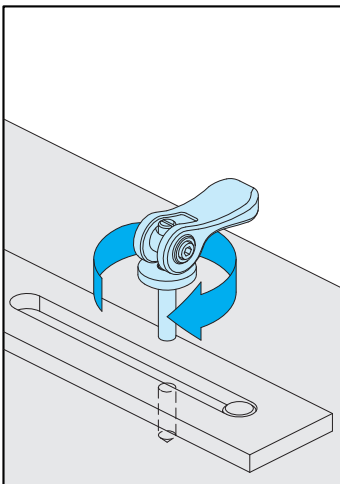


凸轮手柄的固定方法

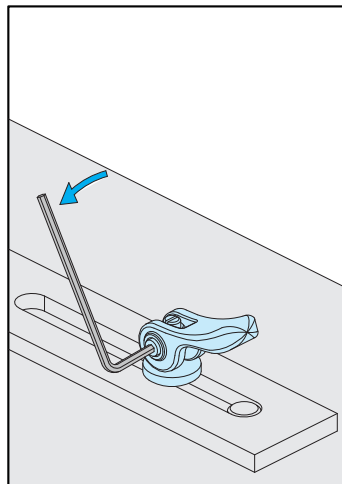


凸轮手柄请通过附件黄铜衬垫和内六角紧定螺钉固定。

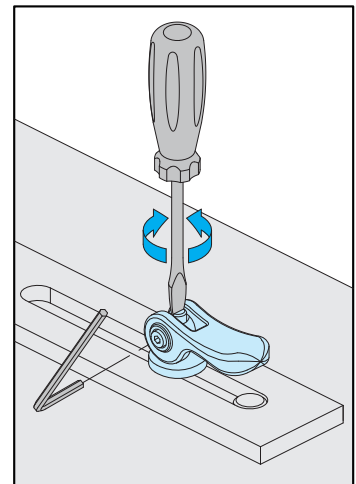
安装方法(外螺纹型)



1. 在外螺纹和凸轮手柄处于锁紧的状态下拧紧。



2. 将手柄置于想要安装的方向，然后松开锁紧螺丝。



3. 用一字改锥调节手柄在夹紧状态时的高低和手柄荷重。调节后紧固锁紧螺丝。

QLCA

凸轮手柄

手柄 & 旋钮

ROHS WEB 产品视频公布

IMAO



(内螺纹)

QLCA
(四氧化三铁膜)



(外螺纹)



(内螺纹)

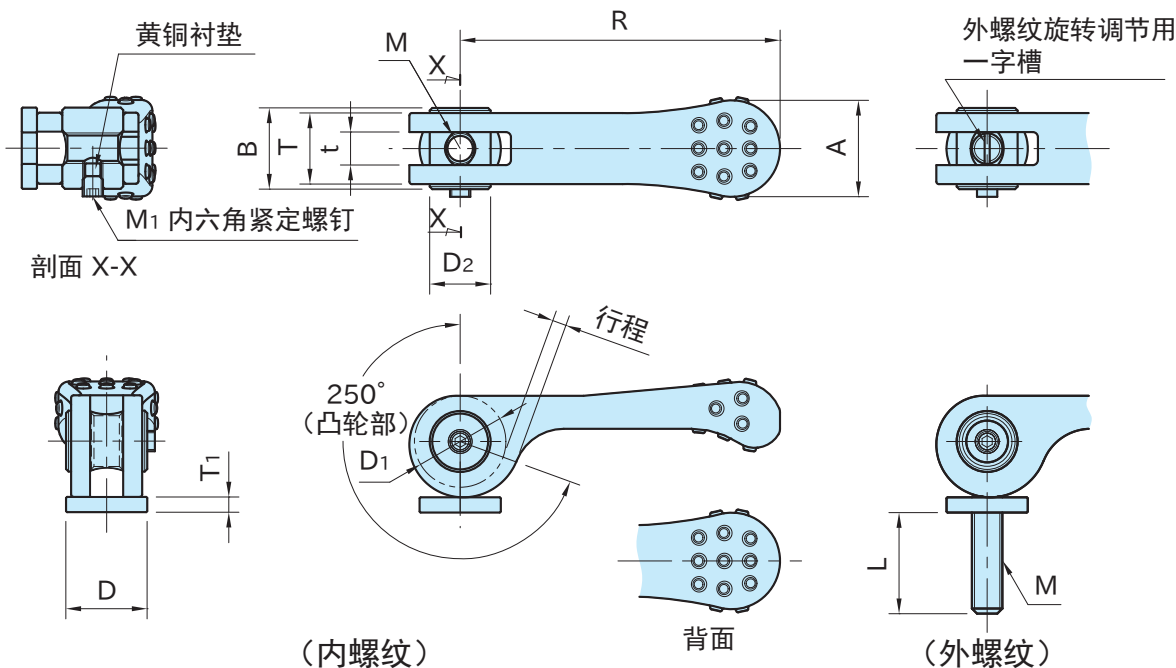
QLCA-NP
(无电解镀镍)



(外螺纹)

类型	手柄	圆形螺母、垫圈	外螺纹
QLCA	SCM440 淬火回火 四氧化三铁膜	S45C 淬火回火 四氧化三铁膜	SCM435 淬火回火 四氧化三铁膜
QLCA-NP	SCM440 淬火回火 无电解镀镍	S45C 淬火回火 无电解镀镍	SCM435 淬火回火 无电解镀镍

★One Point
可简单地夹紧、松开



规格	D ₁	R	A	D	T ₁	M	T	t	B	D ₂	M ₁
QLCA	04	12	40	14	12	M 4×0.7	10	4.5	12	8	M3×0.5-3L
	05	15	50	16	14	M 5×0.8	12	5.5	14	10	
QLCA-NP	06	18	63	19	16	M 6×1	14	6.5	16	12	
	08	22	80	24	20	M 8×1.25	18	9	20	15	
	10	28	100	30	25	M10×1.5	23	11	25	18	

规格	夹紧行程	手柄载荷 (N)	夹紧力 (kN)	夹紧机构
QLCA	04	1.8	80	0.9
	05	2.3	100	1.3
QLCA-NP	06	2.7	150	2.4
	08	3.3	200	3.6
	10	4.3	300	4.8

QLCA QLCA-NP (内螺纹)

四氧化三铁膜 型 号	无电解镀镍 型 号	质量 (g)
QLCA-04	QLCA-04-NP	26
QLCA-05	QLCA-05-NP	46
QLCA-06	QLCA-06-NP	80
QLCA-08	QLCA-08-NP	154
QLCA-10	QLCA-10-NP	318

QLCA QLCA-NP (外螺纹)

四氧化三铁膜 型 号	无电解镀镍 型 号	L	质量 (g)
QLCA-04×15	QLCA-04×15-NP	15	28
QLCA-04×20	QLCA-04×20-NP	20	29
QLCA-04×30	QLCA-04×30-NP	30	30
QLCA-04×40	QLCA-04×40-NP	40	31
QLCA-05×20	QLCA-05×20-NP	20	51
QLCA-05×30	QLCA-05×30-NP	30	52
QLCA-05×40	QLCA-05×40-NP	40	54
QLCA-05×50	QLCA-05×50-NP	50	55
QLCA-06×20	QLCA-06×20-NP	20	89
QLCA-06×30	QLCA-06×30-NP	30	91
QLCA-06×40	QLCA-06×40-NP	40	93
QLCA-06×50	QLCA-06×50-NP	50	96
QLCA-08×25	QLCA-08×25-NP	25	176
QLCA-08×30	QLCA-08×30-NP	30	178
QLCA-08×40	QLCA-08×40-NP	40	182
QLCA-08×50	QLCA-08×50-NP	50	186
QLCA-10×25	QLCA-10×25-NP	25	351
QLCA-10×30	QLCA-10×30-NP	30	354
QLCA-10×40	QLCA-10×40-NP	40	360
QLCA-10×50	QLCA-10×50-NP	50	366

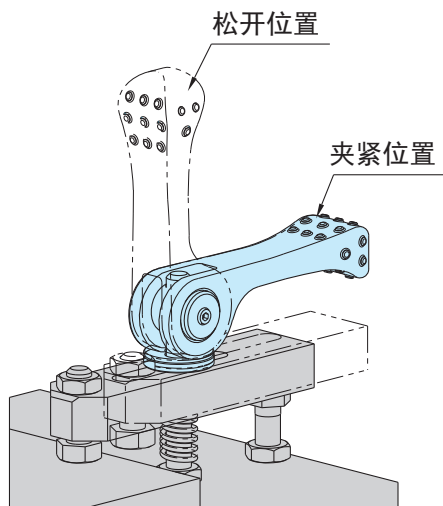
特 点

外螺纹型因为螺丝部是旋转的，所以手柄可以朝任意方向调节。

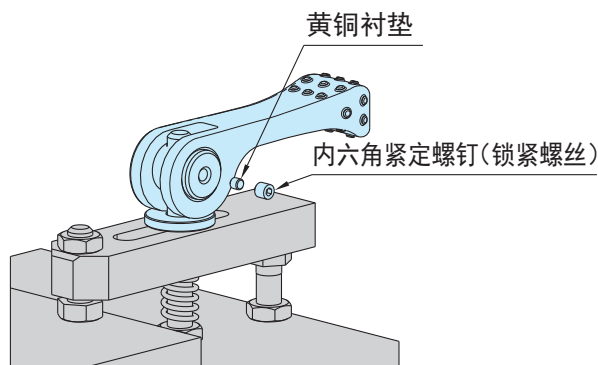
使用示例及使用方法

手柄
&
旋钮

应用示例

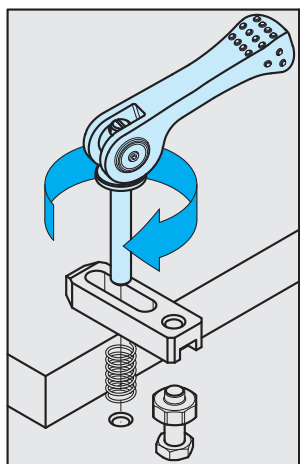


凸轮手柄的固定方法

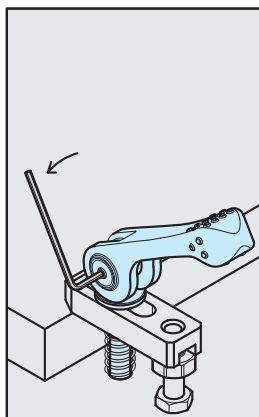


凸轮手柄请通过附件黄铜衬垫和内六角紧定螺钉固定。

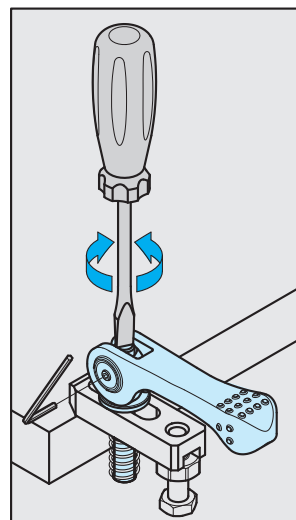
安装方法(外螺纹型)



1. 在外螺纹和凸轮手柄处于锁紧的状态下拧紧。



2. 将手柄置于想要安装的方向，然后松开锁紧螺丝。



3. 用一字改锥调节手柄在夹紧状态时的高低和手柄的荷重。调节后紧固锁紧螺丝。

手柄

旋钮

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

www.imao.com

最新产品信息、CAD数据下载、产品视频等
敬请浏览本公司主页

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

QLCL

凸轮手柄



手柄 & 旋钮



★One Point
可简单地夹紧、松开
夹紧完成后有单击感

手柄	圆形螺母、垫圈	外螺纹
SCM440 淬火回火 无电解镀镍	S45C 淬火回火 无电解镀镍	SCM435 淬火回火 无电解镀镍

手柄

旋钮

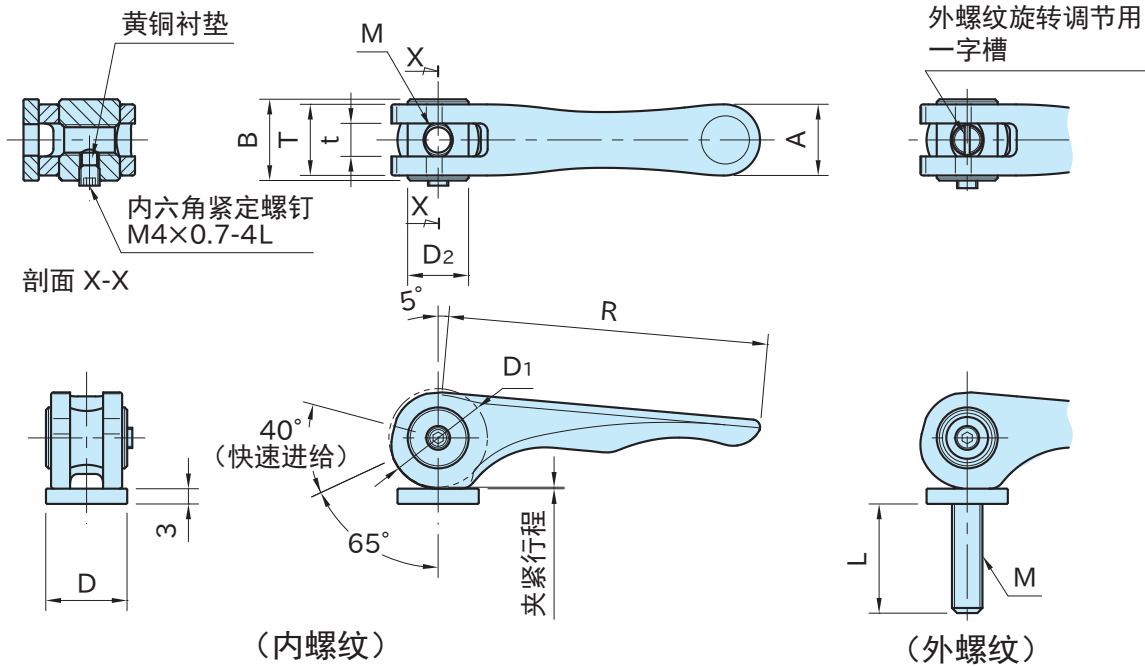
快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄 & 旋钮

传动机组



规格	D ₁	R	A	D	M	T	t	B	D ₂	夹紧行程	
QLCL-NP	06	19.4	63	14	16	M6×1	14	6.5	16	12	0.3
	08	23.2	80	18	20	M8×1.25	18	9	20	15	0.4

规格	快速进给行程	手柄载荷 (N)	夹紧力 (kN)	夹紧机构
QLCL-NP	0.8	40	0.7	螺旋凸轮 凸轮角度2°
		50	1.4	

QLCL-NP (内螺纹)

型 号	质量 (g)
QLCL-06-NP	64
QLCL-08-NP	121

QLCL-NP (外螺纹)

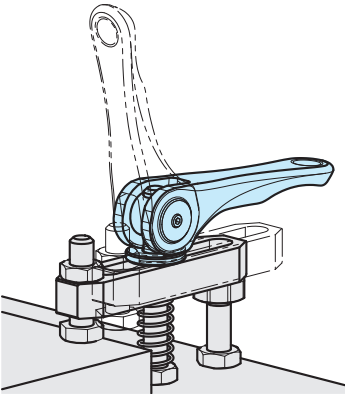
型 号	L	质量 (g)
QLCL-06×20-NP	22	72
QLCL-06×30-NP	32	75
QLCL-06×40-NP	42	77
QLCL-06×50-NP	52	79
QLCL-08×25-NP	27	139
QLCL-08×30-NP	32	141
QLCL-08×40-NP	42	145
QLCL-08×50-NP	52	149

特 点

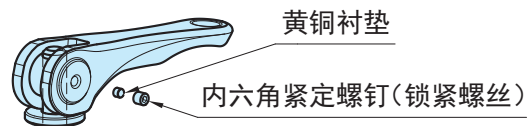
- 独特的凸轮形状，在夹紧完成时会有单击感。
- 与以往凸轮相比，本产品有防止发生振动时造成松脱现象的特殊构造。
- 外螺纹型因为螺丝部是旋转的，所以手柄可以朝任意方向调节。

使用示例及使用方法

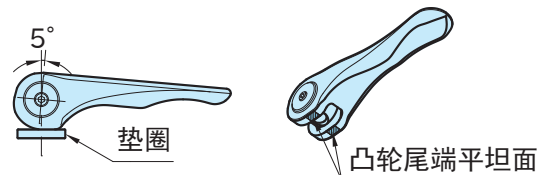
应用示例



凸轮手柄的固定方法

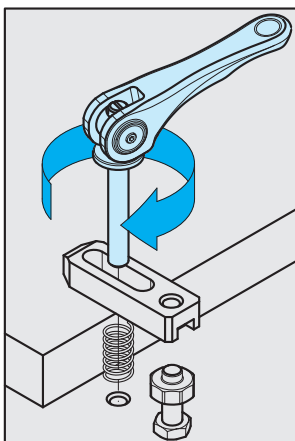


凸轮手柄请通过附件黄铜衬垫和内六角紧定螺钉固定。

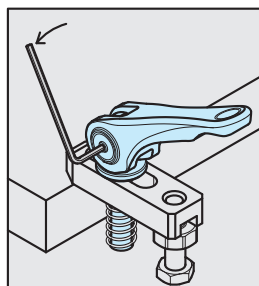


※夹紧位置，请调节垫圈的上面和凸轮尾端的平坦面，使其吻合。

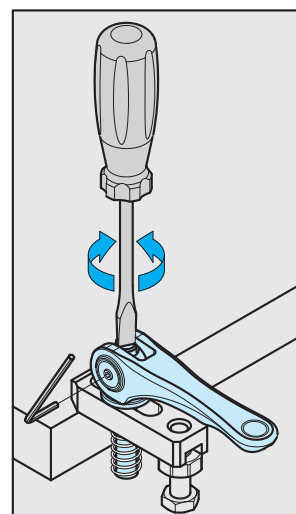
安装方法(外螺纹型)



1. 在外螺纹和凸轮手柄处于锁紧的状态下拧紧。



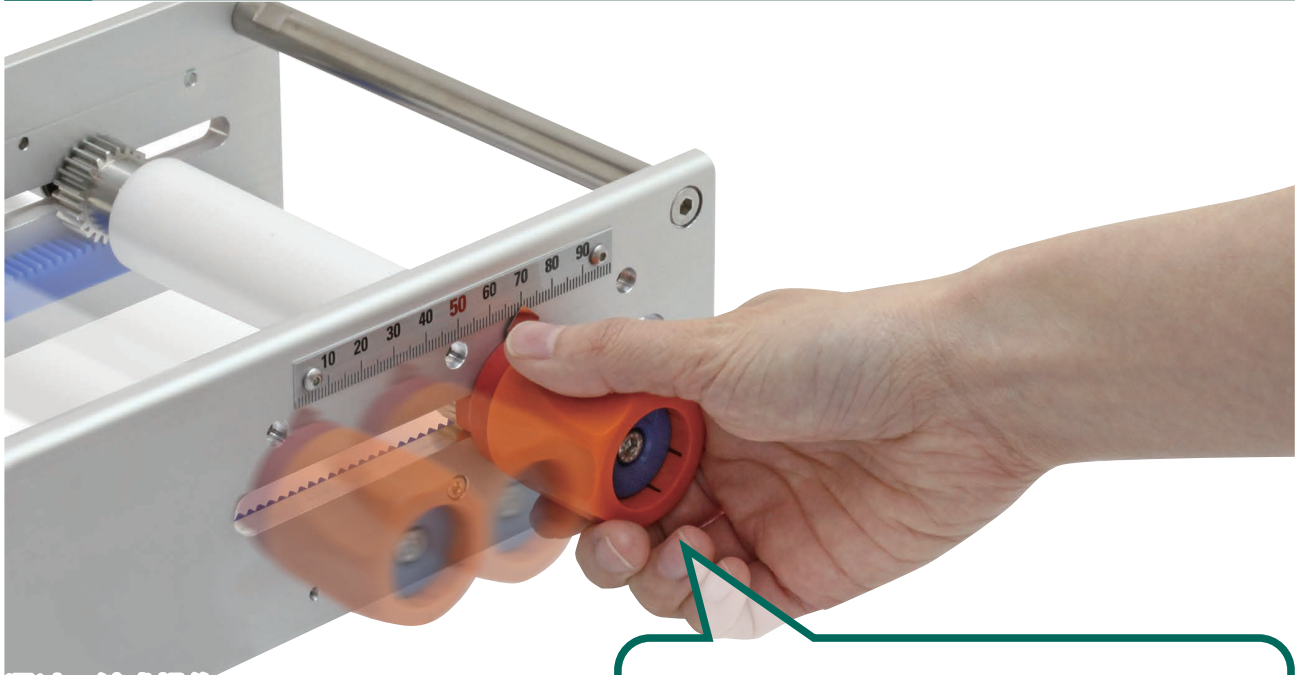
2. 将手柄置于想要安装的方向，然后松开锁紧螺丝。



3. 用一字改锥调节手柄在夹紧状态时的高低和手柄的荷重。调节后紧固锁紧螺丝。

www.imao.com

最新产品信息、CAD数据下载、产品视频等
敬请浏览本公司主页



通过一键式操作，就能锁紧的旋钮。
适用与锁紧径向轴(齿条齿轮)、
轴向轴(进给丝杆)等。

锁紧

(完成调节时)



蓝色 = 可安全
运转机械

松开

(调节时)



红色 = 此时运转机械，
会产生危险

进化版旋钮！

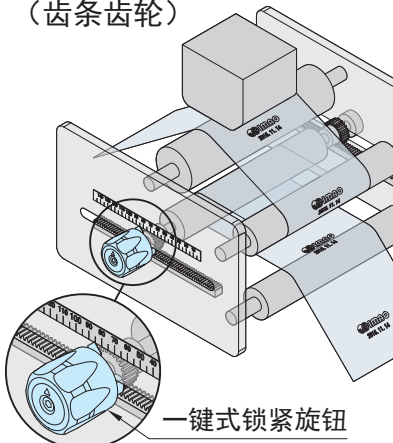
结合调节功能和
锁紧功能于一体



一键式 锁紧旋钮

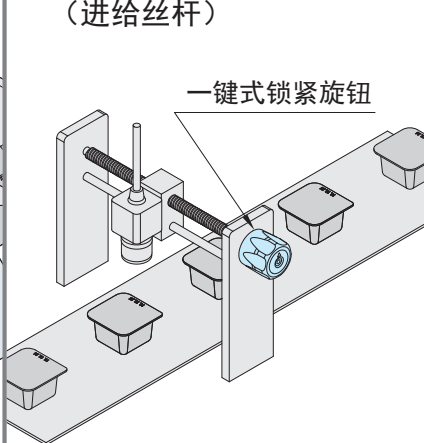
使用示例

打字机薄膜张力的调节
(齿条齿轮)



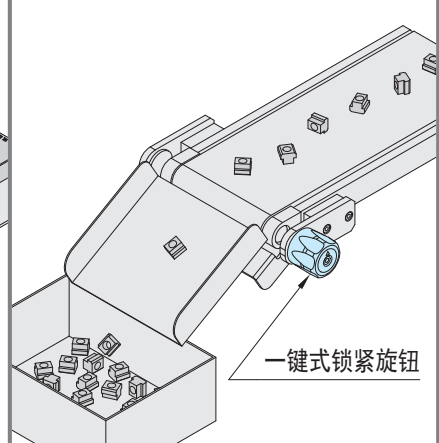
一键式锁紧旋钮

传感摄像机位置的调节
(进给丝杆)



一键式锁紧旋钮

搬送装置滑运道的角度调节



一键式锁紧旋钮

手柄
&
旋钮

手柄

旋钮

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄
&
旋钮

传动机组

OTLK

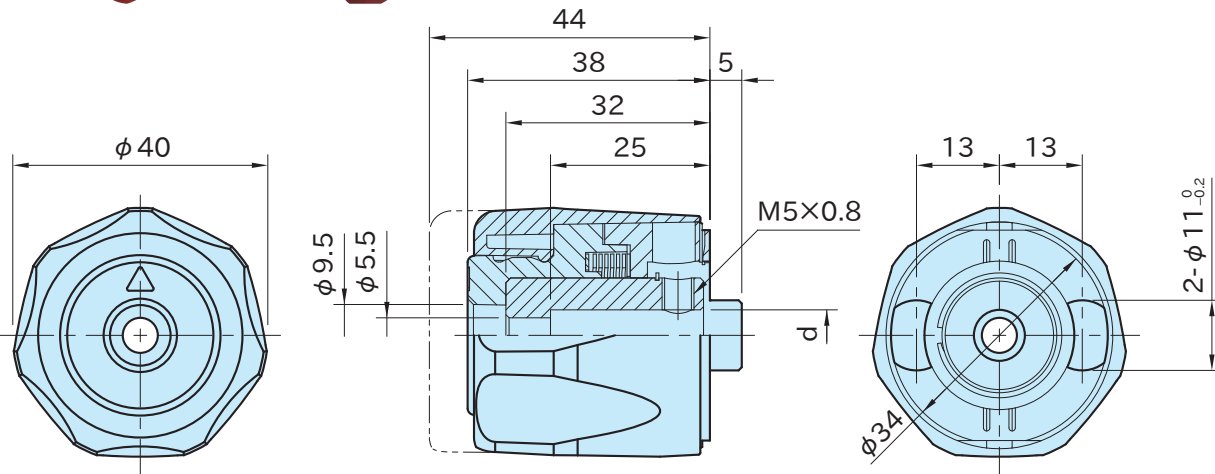
一键式锁紧旋钮



★One Point
一键式操作，锁紧！



旋钮	本体	底部	嵌环
聚酰胺 (玻璃纤维增强) 黑色, 橙色	聚酰胺 (玻璃纤维增强) 蓝色	聚酰胺 (玻璃纤维增强) 红色	SUS304



型 号		d	质量
黑色	橙色	(H7)	(g)
OTLK4008-BK	OTLK4008-OG	8	95
OTLK4010-BK	OTLK4010-OG	10	90

附 件

- 内六角螺栓(SUS制) M5×15···1根
- 内六角紧定螺钉 凹端(SUS制) M5×1···1根
(涂防松剂)

特 点

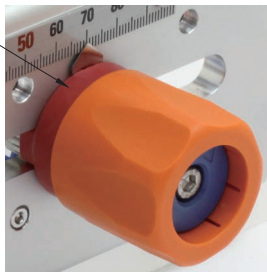
- 通过一键式操作，可锁紧和松开旋转轴。
- 通过单击感，判断锁紧和松开是否已完成。
- 通过颜色，识别锁紧和松开的情况。

技术数据

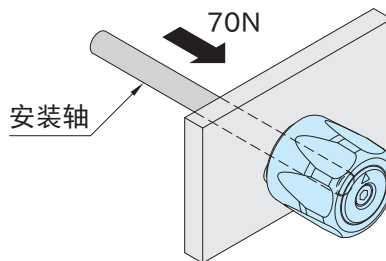
- 齿数=50，每7.2°(=360°/50)时锯齿就会咬合。
- 为了保证轴向方向没有间隙，内置的弹簧会一直以70N的力拉住轴。
- ※安装轴的突出量为25mm时

红色

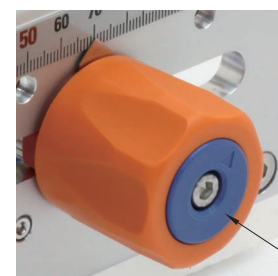
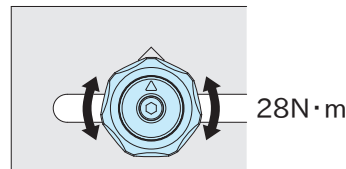
(此时运转机械，有危险=需注意!)



〈松开状态〉



- 旋转锁紧时的容许力矩: 28N·m(安全系数=5)

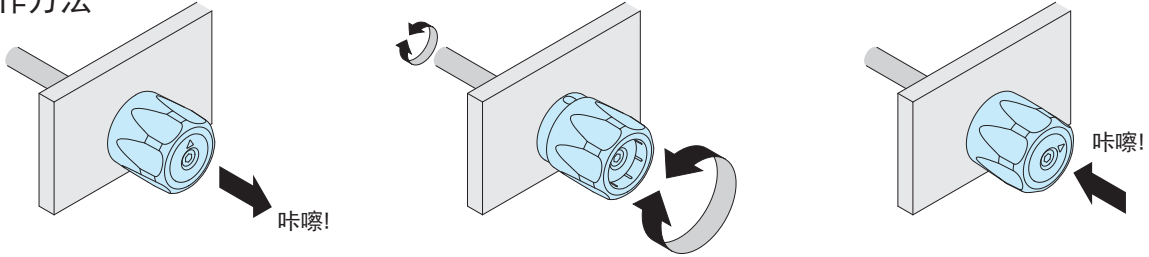


蓝色
(此时可运转机械=安全)

〈锁紧状态〉

使用示例及使用方法

操作方法

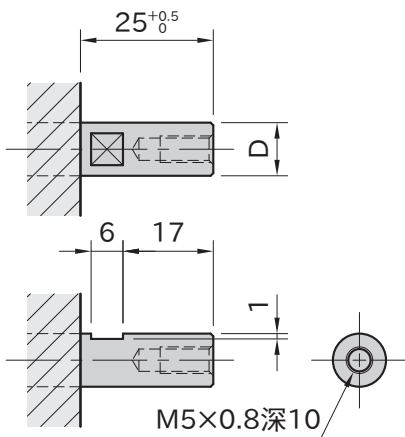


一直向外拉旋钮直至感到单击感，此时相互咬合的旋钮和底部的棘轮就会松开。

锁定解除后，轴变成自由状态，可旋转进行调节。

一直向内推旋钮直至感到单击感，此时锯齿就会相互咬合，锁定旋转。

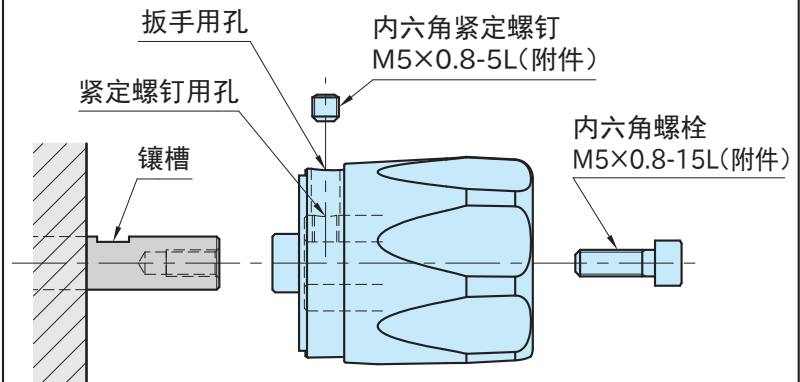
关于安装轴



规格	D (g6)
OTLK4008	8
OTLK4010	10

安装方法

1. 向外拉旋钮，使底部的扳手用孔和嵌环的紧定螺钉用孔相互重合。
2. 把轴插入旋钮内，使轴上的镶槽与嵌环的紧定螺钉用孔相互重合。
3. 用附件的内六角螺栓M5×0.8-15L，暂时固定。
4. 用附件的内六角紧定螺钉，暂时固定安装轴。
5. 再旋转紧定内六角螺栓M5×0.8-15L。
6. 最后旋转紧定内六角紧定螺钉。



手柄

旋钮

快速锁紧

气动快速锁紧

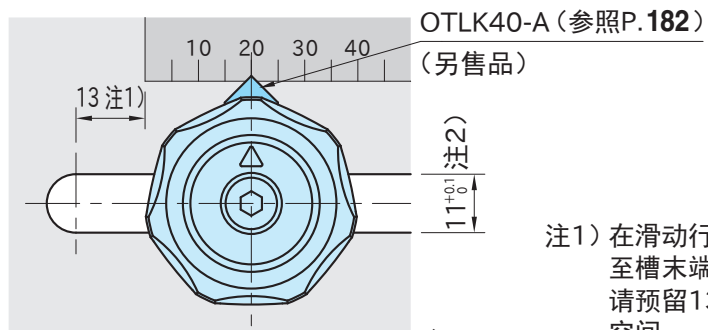
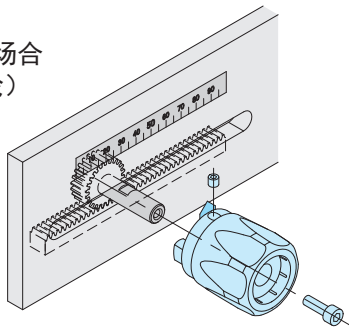
快速滑动锁紧

手柄 & 旋钮

传动机组

关于安装面

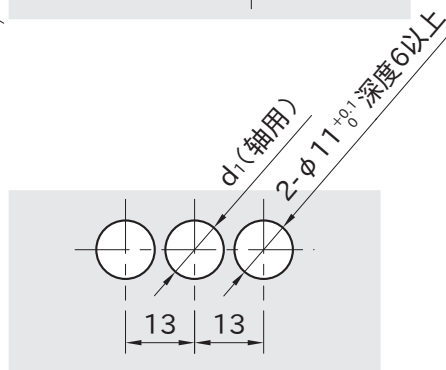
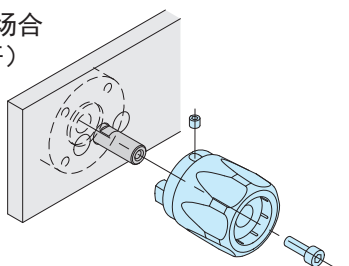
径向轴の場合
(齿条齿轮)



注1) 在滑动行程终端至槽末端为止，请预留13mm的空间。

注2) 腰孔直面部分，推荐以1.6/精度进行加工。

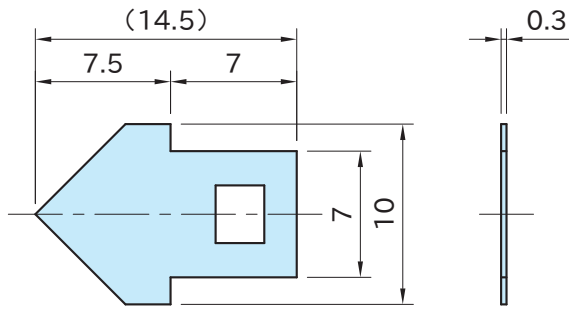
轴向轴の場合
(进给丝杆)



规格	d ₁
OTLK4008	9
OTLK4010	11

OTLK-A

指针板

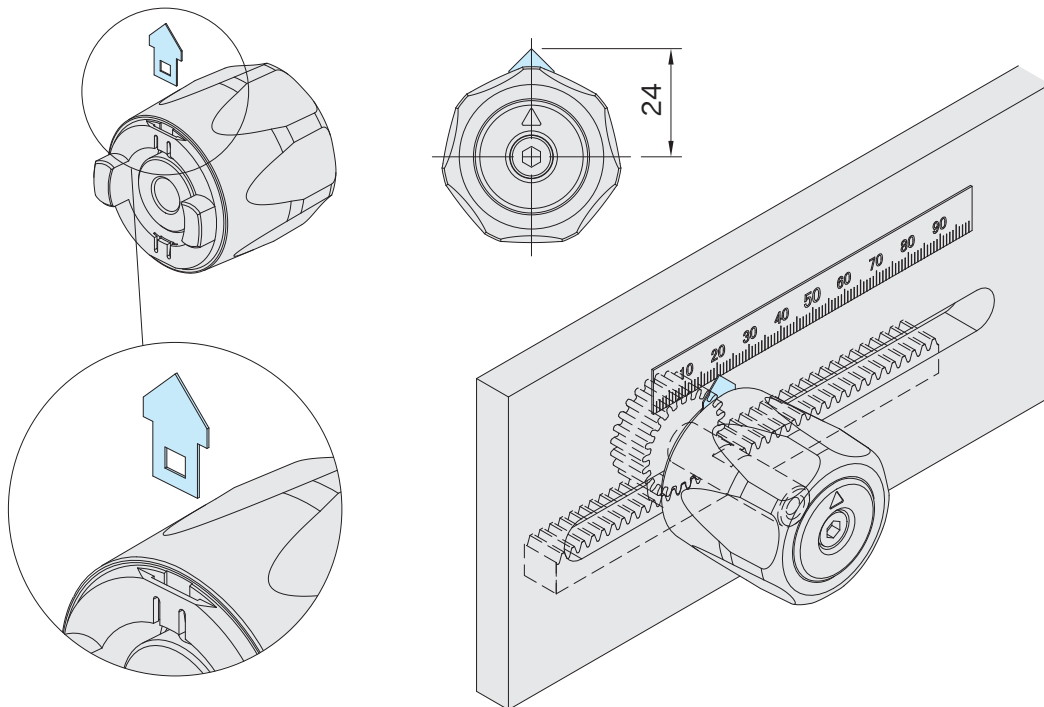


本体
SUS304

型 号	质量 (g)
OTLK40-A	21

使用示例及使用方法

- 在径向进给(齿条齿轮)时, 和比例尺组合使用。
- 可以塞入一键式锁紧旋钮底部侧面的槽内。(参照P.180)



手柄 & 旋钮

手柄

旋钮

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄 & 旋钮

传动机组

www.imao.com

最新产品信息、CAD数据下载、产品视频等
敬请浏览本公司主页

CTK

扭矩固定旋钮



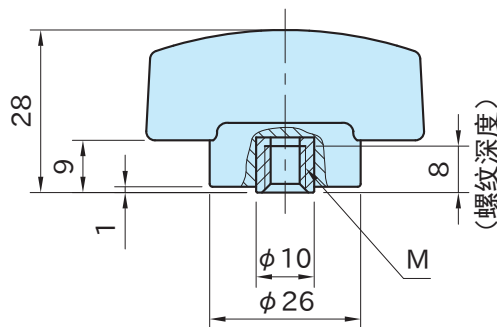
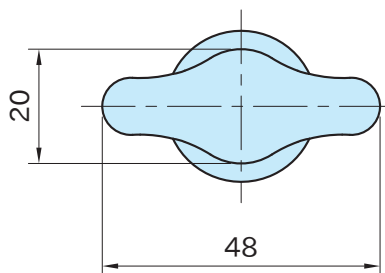
手柄 & 旋钮



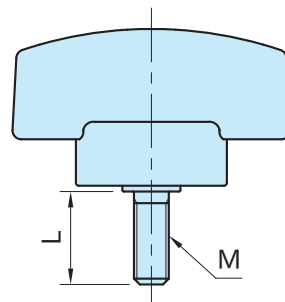
(内螺纹)



(外螺纹)



(内螺纹)



(外螺纹)

旋钮	螺丝部
聚酰胺(玻璃纤维强化) 哑光黑色 哑光橙色	S45C 无电解镀镍

★One Point

通过“声音”和“单击感”确认紧固完成

规格	M	扭矩 (N·m) 注1)	紧固力 (kN) 注2)
CTK48-5-2	M5×0.8	2	2
CTK48-5-3		3	3
CTK48-6-2	M6×1	2	1.7
CTK48-6-3		3	2.5

注1)最大会产生±15%的偏差。

如外观所示，扭矩数值见旋钮侧面。

注2)请将此处紧固力作为参考基准。〈紧固力(kN)=扭矩(N·m)/{0.2×d(mm)} d:螺丝的公称尺寸〉

■内螺纹

型号		质量 (g)
黑色	橙色	
CTK48-5-2BK	CTK48-5-20G	35
CTK48-5-3BK	CTK48-5-30G	36
CTK48-6-2BK	CTK48-6-20G	34
CTK48-6-3BK	CTK48-6-30G	35

■外螺纹

型号		L	质量 (g)
黑色	橙色		
CTK48-5×10-2BK	CTK48-5×10-20G	10	37
CTK48-5×10-3BK	CTK48-5×10-30G		38
CTK48-5×16-2BK	CTK48-5×16-20G	16	38
CTK48-5×16-3BK	CTK48-5×16-30G		39
CTK48-6×16-2BK	CTK48-6×16-20G	16	39
CTK48-6×16-3BK	CTK48-6×16-30G		40
CTK48-6×25-2BK	CTK48-6×25-20G	25	41
CTK48-6×25-3BK	CTK48-6×25-30G		42

手柄

旋钮

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄 &
旋钮

传动机组

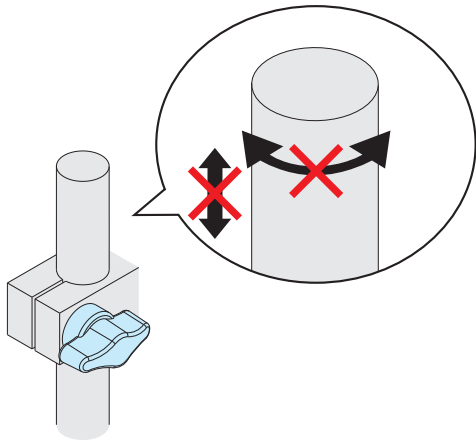
特点

- 可以按照预设的扭矩进行紧固。
- 在内置弹簧和球体的作用下，当达到预设的扭矩时会有单击感，以此确认紧固完成。
- 紧固完成后，旋钮可以转向紧固方向的任意方位。

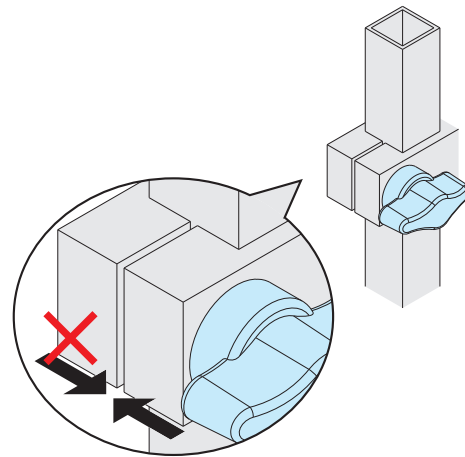
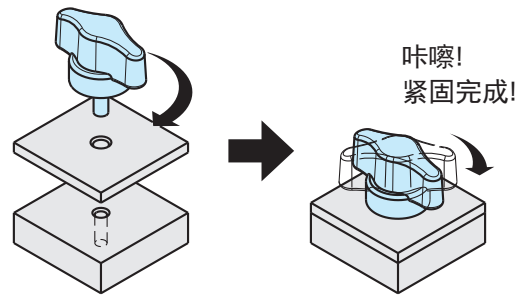
技术数据

使用温度 max.80℃ min.0℃

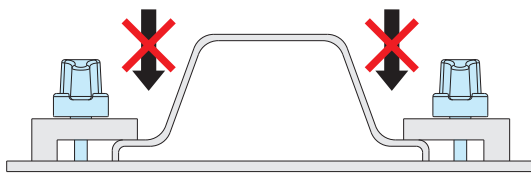
使用示例及使用方法



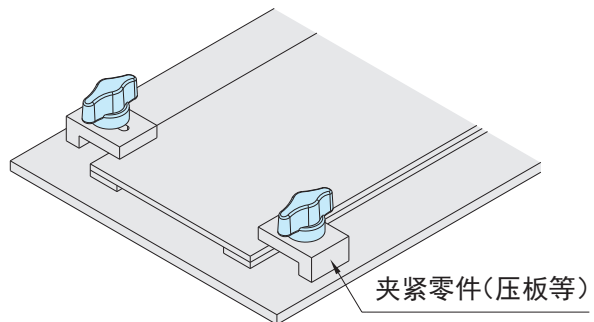
防止由于紧固不足而导致的旋转和偏移。



防止由于过度紧固而导致的损坏和擦伤。



防止变形。



可以和夹紧零件组合使用。

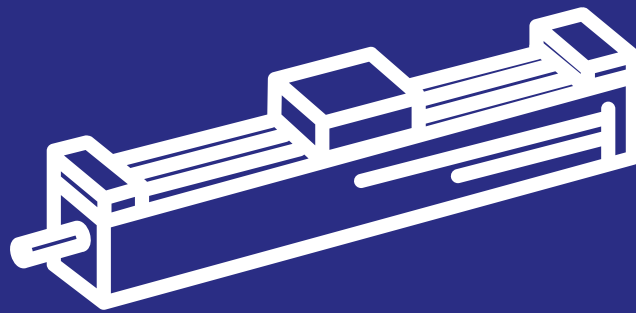
相关产品页

另有手柄操作型 **ATCL** 扭矩控制手柄。(参照 P. 166)

www.imao.com

最新产品信息、CAD数据下载、产品视频等
敬请浏览本公司主页

传动机组



传动机组 袖珍型

P.192~

传动机组

P.196~

配件

P.215~

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

详情
请查看

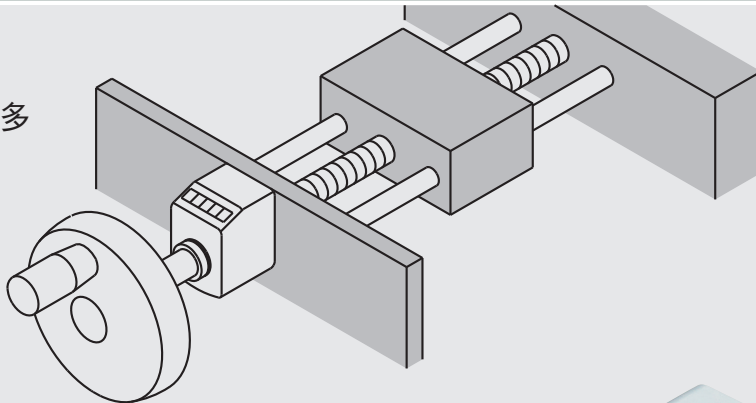
P.192 ~

传动机组

传动机组

以往

需要选择及制作许多零件再进行组装。



无需自制!

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

即用型
传动组件

无需选择零件 无需设计 无需组装

传动机组

滑动机构单元化!

与以往自制传动机组相比, 无需组装麻烦的零件, 更可以省下选型、设计、制作的工夫。另外, 螺纹部分也有铝型材和槽盖对其进行保护。

袖珍版

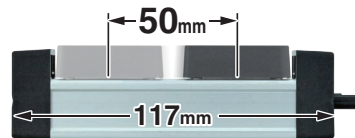
袖珍型本体, 在狭小的地方也能配置、应用!
2种尺寸可供选择。



行程: 50mm

和手掌差不多大小的超小型尺寸!

能够安置在更狭小的地方。



行程: 100mm

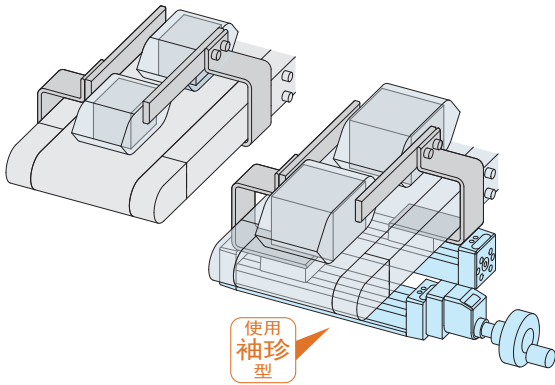
比原有型号更短, 更轻!

和同样行程的原有型号相比, 本体更短, 更轻。

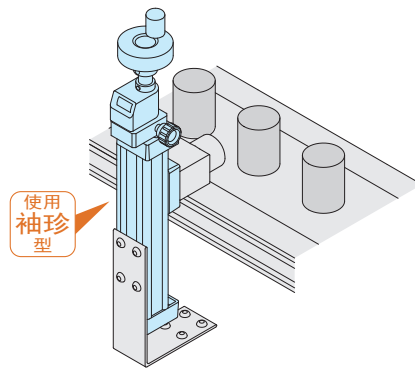


使用示例

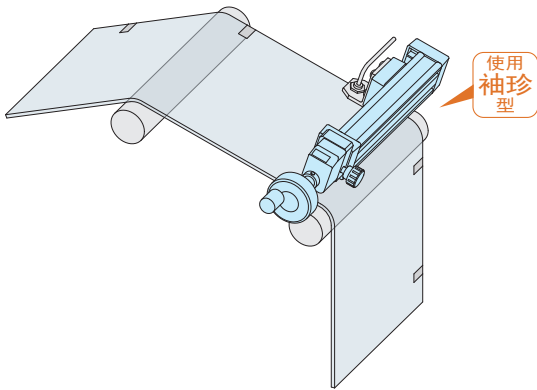
传送带限位部件的宽度调节



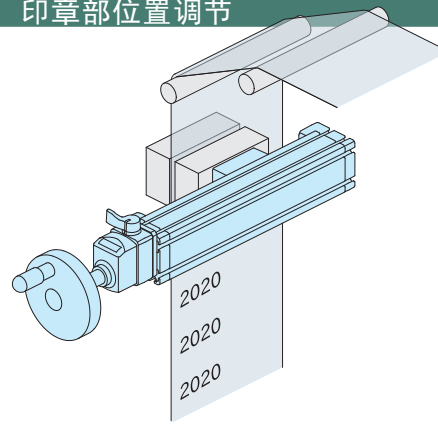
检查摄像机的高度调节



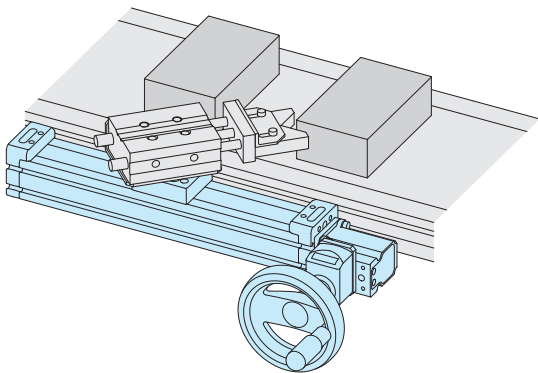
定位色标传感器的位置调节



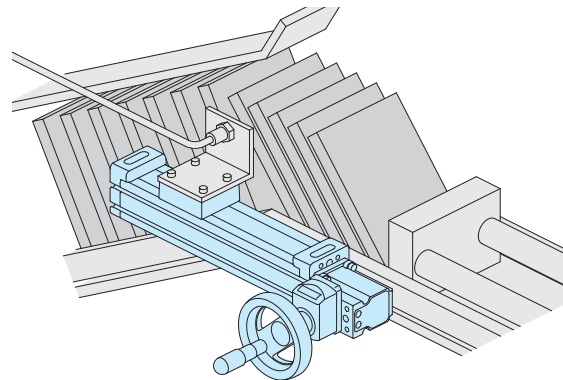
印章部位置调节



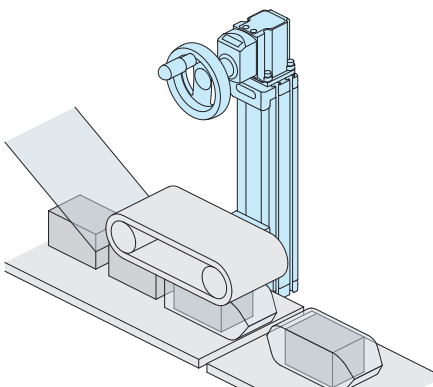
工件限位器的位置调节



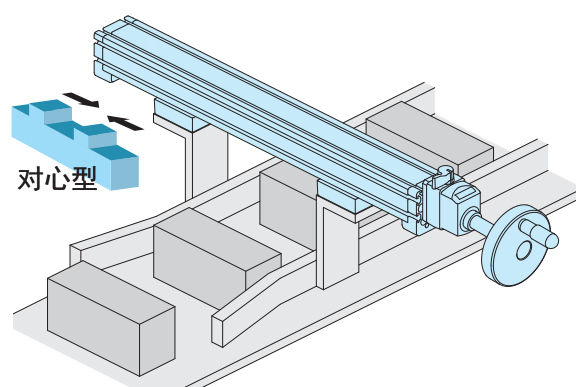
余料数量检测用传感器位置调节



上下压紧用传送带的高度调节



传送带限位部件的宽度调节



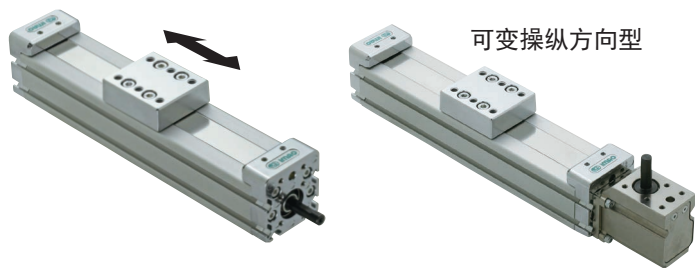
产品分类

传动机组

传动机组

左转型 右转型

旋转操纵轴，滑动基座就会随之前后移动。

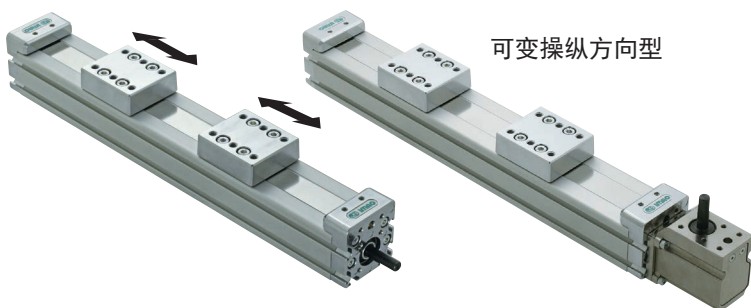


传动机组 → P. 196
可变操纵方向型 → P. 198

传动机组(对心型)

右转型

旋转操纵轴，滑动基座就会向心或背心移动。

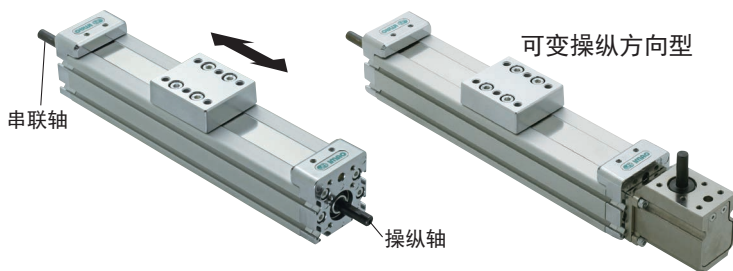


传动机组(对心型) → P. 200
可变操纵方向型 → P. 202

传动机组(串联型)

左转型 右转型 有操纵轴 无操纵轴

尾端有串联轴，可以把2台传动机组串联使用。

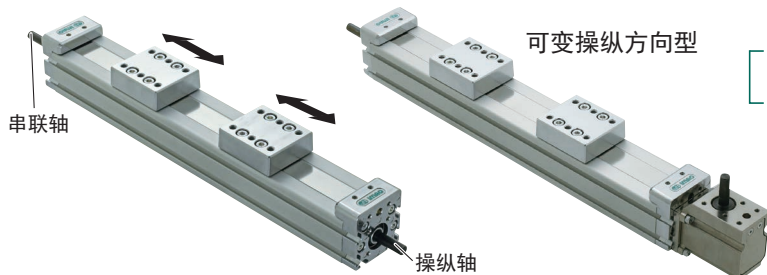


传动机组(串联型) → P. 204
可变操纵方向型 → P. 206

传动机组(对心串联型)

右转型 有操纵轴 无操纵轴

滑动基座会对心或背心移动。尾端有串联轴，可以把2台传动机组串联使用。



传动机组(对心串联型) → P. 208
可变操纵方向型 → P. 210

传动机组袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

气动快速锁紧

快速滑动锁紧

手柄&旋钮

传动机组

传动机组 袖珍型

左转型 右转型

→ P. 192

旋转操纵轴，滑动基座就会随之前后移动。



传动机组 袖珍型(串联型)

左转型 右转型

→ P. 194

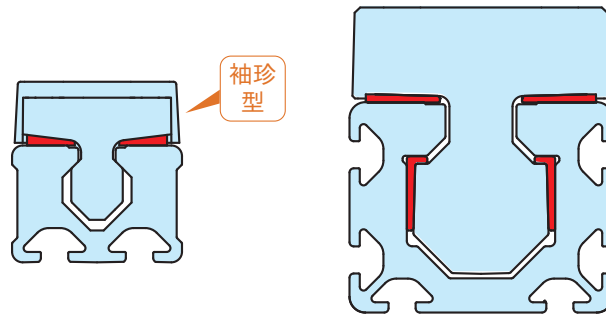
有操纵轴 无操纵轴

尾端有串联轴，可以把2台传动机组串联使用。



内部构造(滑动性)

滑动机构部位(右图红色部分)使用耐磨损同时兼顾润滑性的材料，能长时间承受上下左右施加的载荷。



相关产品介绍

组件部分以外的部件也请务必使用我司产品。

轴用锁紧器

P. 215



轴用锁紧器(防自旋)

P. 216

只需把旋钮旋转90°就能简单切实地夹紧芯轴。



机械式数字位置显示器

P. 218 ~

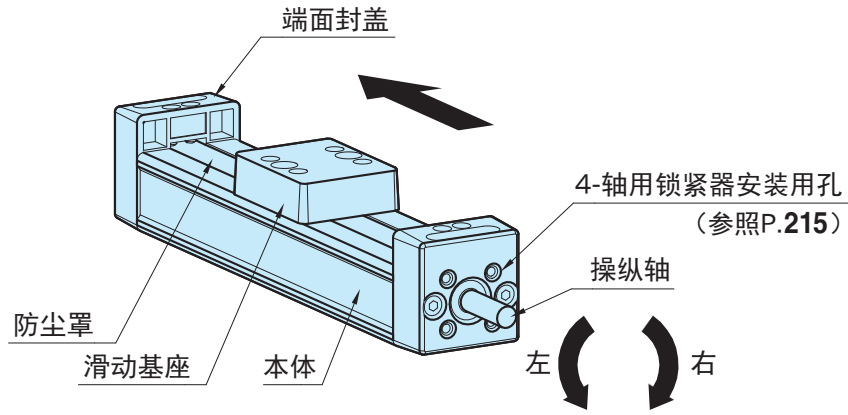


手轮

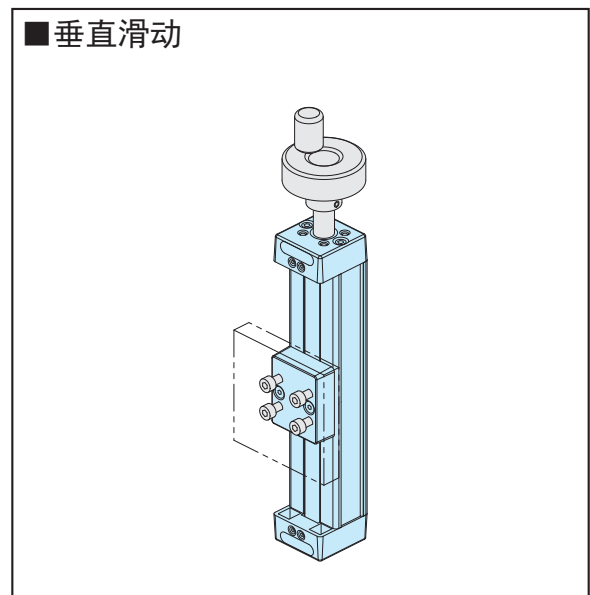
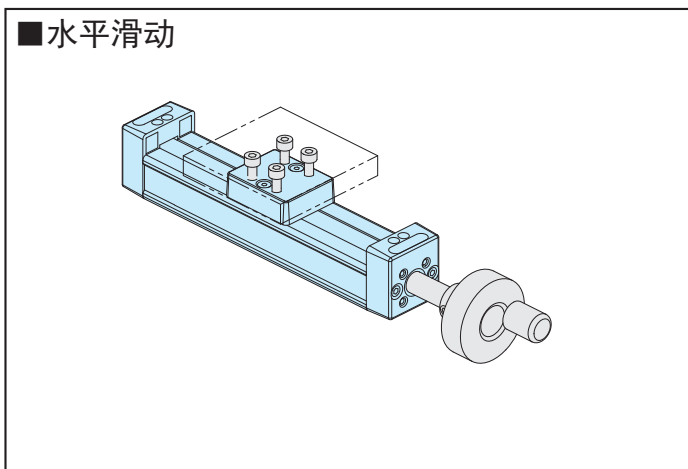
P. 226 ~

进行过追加工，以对应传动机组使用。





- **MAU3222SS-R**: 操纵轴向右旋拧，滑动基座会向箭头方向移动。
- **MAU3222SS-L**: 操纵轴向左旋拧，滑动基座会向箭头方向移动。
- 操纵轴旋转一圈，滑动基座就会相应移动1mm。



参照页

技术资料(参照P.214)

MAU3222DS

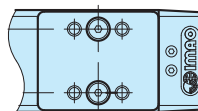
传动机组 袖珍型(串联型)



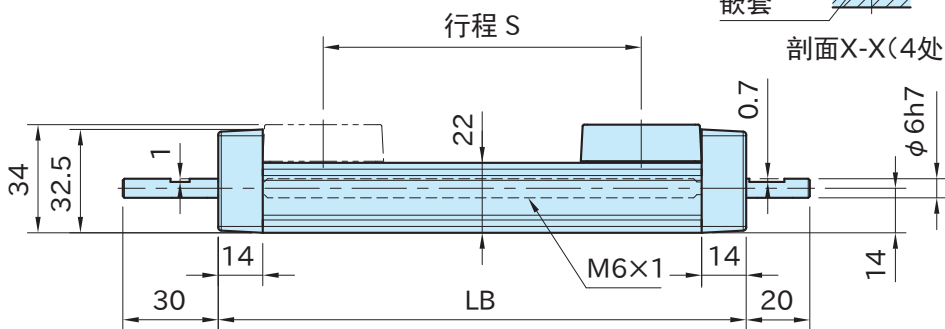
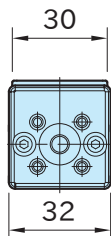
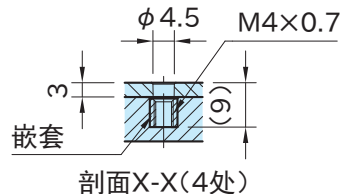
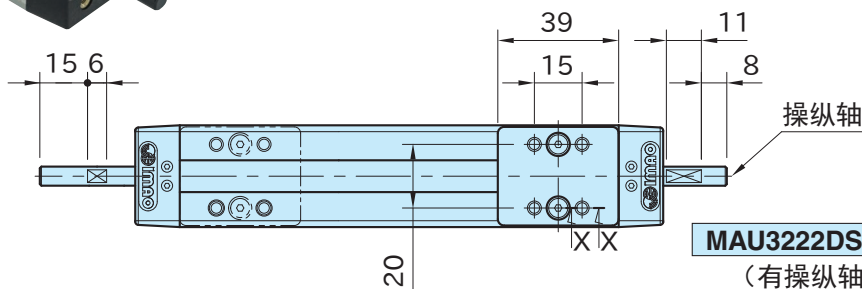
传动机组



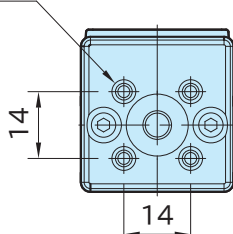
本体	滑动基座 端面封盖	轴	防尘罩
A6N01 氧化铝膜处理 原色	聚酰胺 (玻璃纤维强化) 黑色	S45C 四氧化三铁膜	SUS304



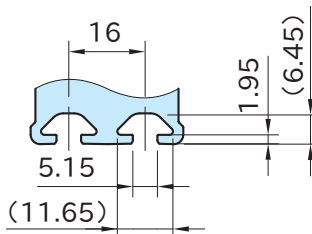
MAU3222DS-Y,Z
(无操纵轴)



4-M3x0.5深5



端面封盖详细(两端)



本体底面槽部详细

型 号		旋转 方向	S	LB	质量 (kg)
有操纵轴	无操纵轴				
MAU3222DS-050R	MAU3222DS-050Y	右	50	117	0.2
MAU3222DS-050L	MAU3222DS-050Z	左			
MAU3222DS-100R	MAU3222DS-100Y	右	100	167	0.27
MAU3222DS-100L	MAU3222DS-100Z	左			

相关产品页

请根据实际应用情况选择合适的相关产品。

- 轴用锁紧器(参照P.215)
- 机械式数字位置显示器(参照P.218)
- 指针板(参照P.222)
- 刻度板(参照P.222)
- 标准芯轴(参照P.224)
- 手轮(参照P.226)
- 螺母(参照P.230)

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

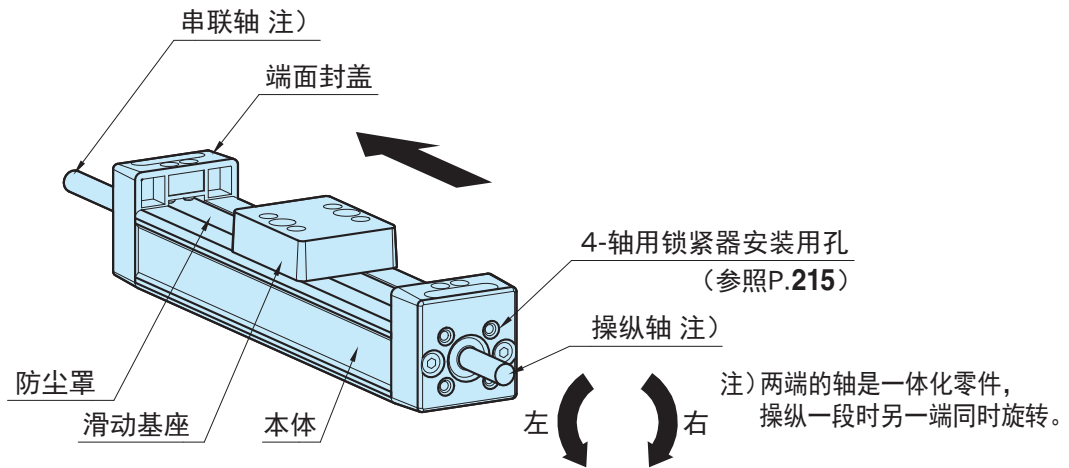
快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

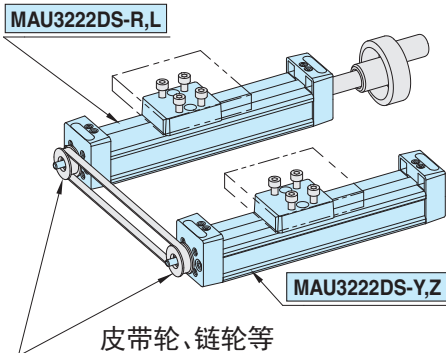
传动机组



- MAU3222DS-R,Y : 操纵轴向右旋拧, 滑动基座会向箭头方向移动。
- MAU3222DS-L,Z : 操纵轴向左旋拧, 滑动基座会向箭头方向移动。
- 操纵轴旋转一圈, 滑动基座就会相应移动1mm。

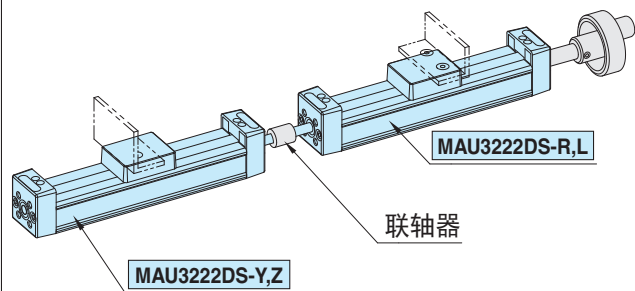
■ 横列串联滑动

串联轴上安装皮带轮、链轮等零件时, 在本体定位的同时调节皮带轮、链轮等零件的位置度。



■ 竖列串联滑动

在串联轴上安装联轴器, 把2个轴连接后使用。



参照页

技术资料(参照P.214)

MAU5040SS

传动机组

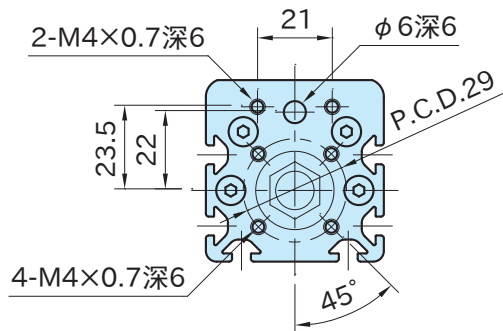
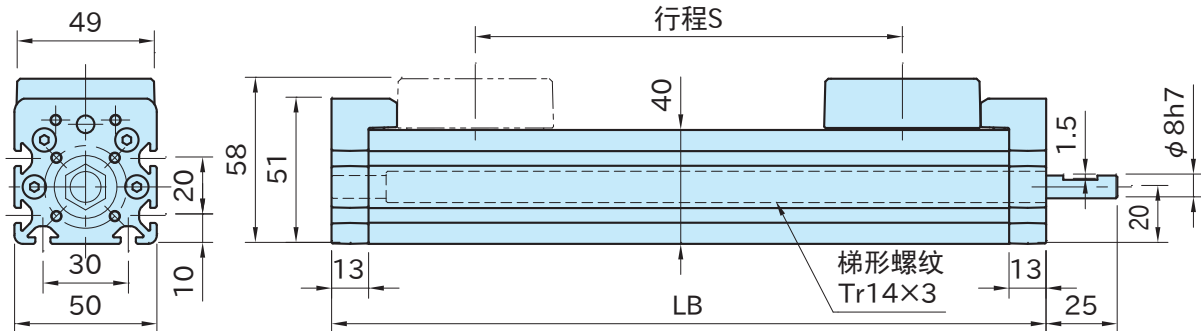
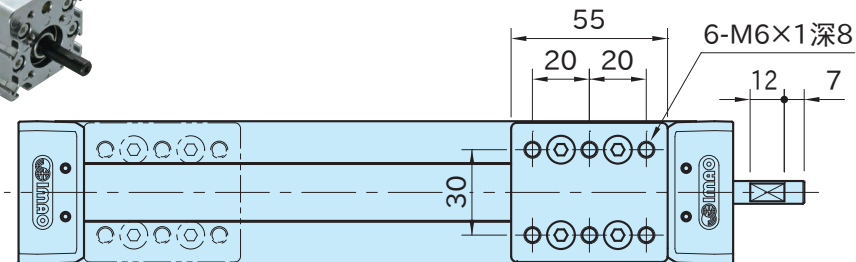
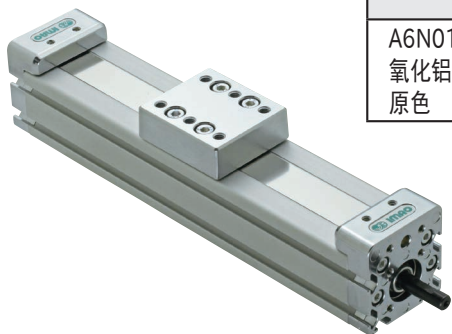


WEB 产品视频公布

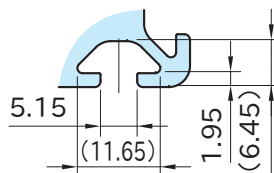


NEW型号
红色标记

本体	滑动基座 端面封盖	轴	梯形螺纹用 螺母	螺栓	防尘罩
A6N01 氧化铝膜处理 原色	锌压铸 (ZDC2) 镀铬	S45C 四氧化三铁膜	CAC902	SCM435 三价铬电镀	SUS304H



端面封盖详细(两端)



本体槽部详细(6处)

参照页

技术资料(参照P.214)

相关产品页

请根据实际应用情况选择合适的相关产品。

- 轴用锁紧器(防自旋)(参照P.216)
- 变向垫片(参照P.217)
- 机械式数字位置显示器(参照P.220)
- 标准芯轴(参照P.224)
- 手轮(参照P.226~)
- 限位器套装(参照P.229)
- 螺母(参照P.230)
- 槽盖(参照P.230)

传动机组

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

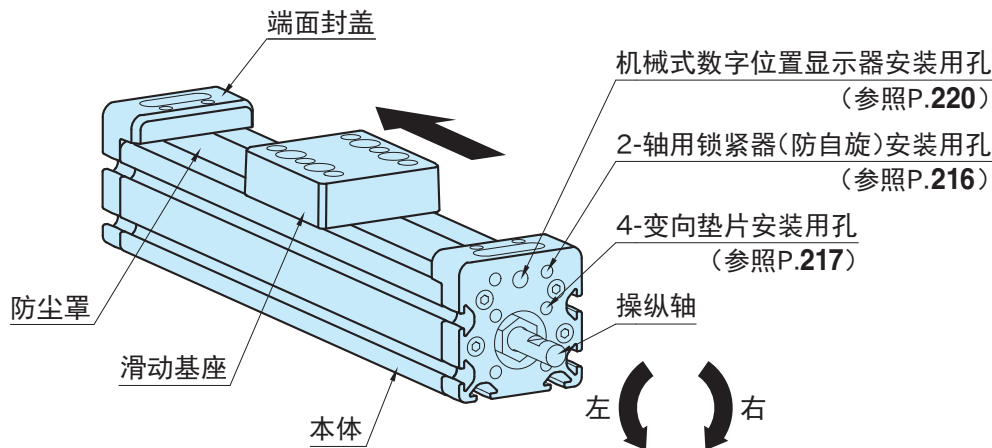
传动机组

*粗体字为标准件，细体字为订制品

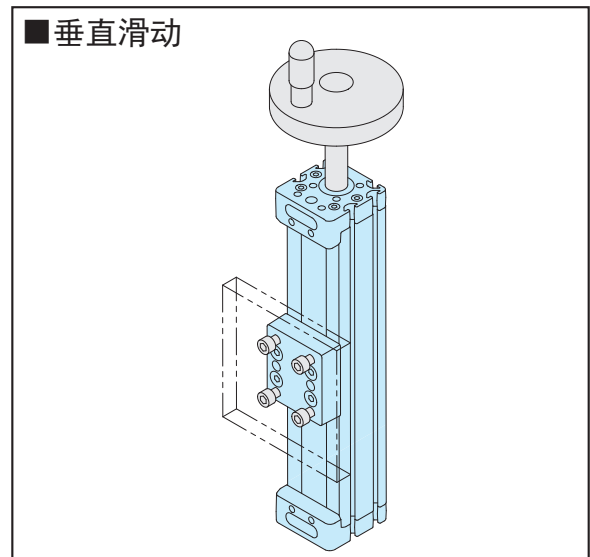
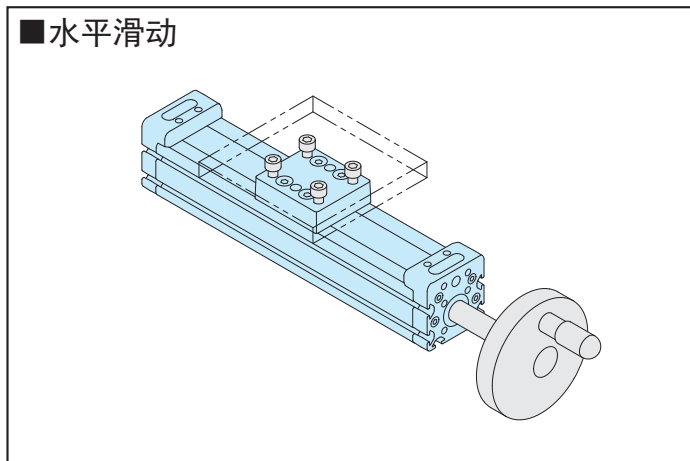
型号	旋转方向	S	LB	质量 (kg)
MAU5040SS-100R	右	100	201	1.5
MAU5040SS-100L	左			
MAU5040SS-150R	右	150	251	1.7
MAU5040SS-150L	左			
MAU5040SS-200R	右	200	301	1.9
MAU5040SS-200L	左			
MAU5040SS-250R	右	250	351	2.1
MAU5040SS-250L	左			
MAU5040SS-300R	右	300	401	2.3
MAU5040SS-300L	左			

型号	旋转方向	S	LB	质量 (kg)
MAU5040SS-350R	右	350	451	2.5
MAU5040SS-350L	左			
MAU5040SS-400R	右	400	501	2.7
MAU5040SS-400L	左			
MAU5040SS-450R	右	450	551	2.8
MAU5040SS-450L	左			
MAU5040SS-500R	右	500	601	3
MAU5040SS-500L	左			
MAU5040SS-550R	右	550	651	3.2
MAU5040SS-550L	左			
MAU5040SS-600R	右	600	701	3.4
MAU5040SS-600L	左			
MAU5040SS-650R	右	650	751	3.6
MAU5040SS-650L	左			
MAU5040SS-700R	右	700	801	3.8
MAU5040SS-700L	左			

使用示例及使用方法



- **MAU5040SS-R** : 操纵轴向右旋拧，滑动基座会向箭头方向移动。
- **MAU5040SS-L** : 操纵轴向左旋拧，滑动基座会向箭头方向移动。
- 操纵轴旋转一圈，滑动基座就会相应移动3mm。



MAG5040SS

传动机组 可变操纵方向型



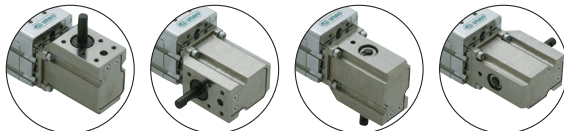
WEB 产品视频公布



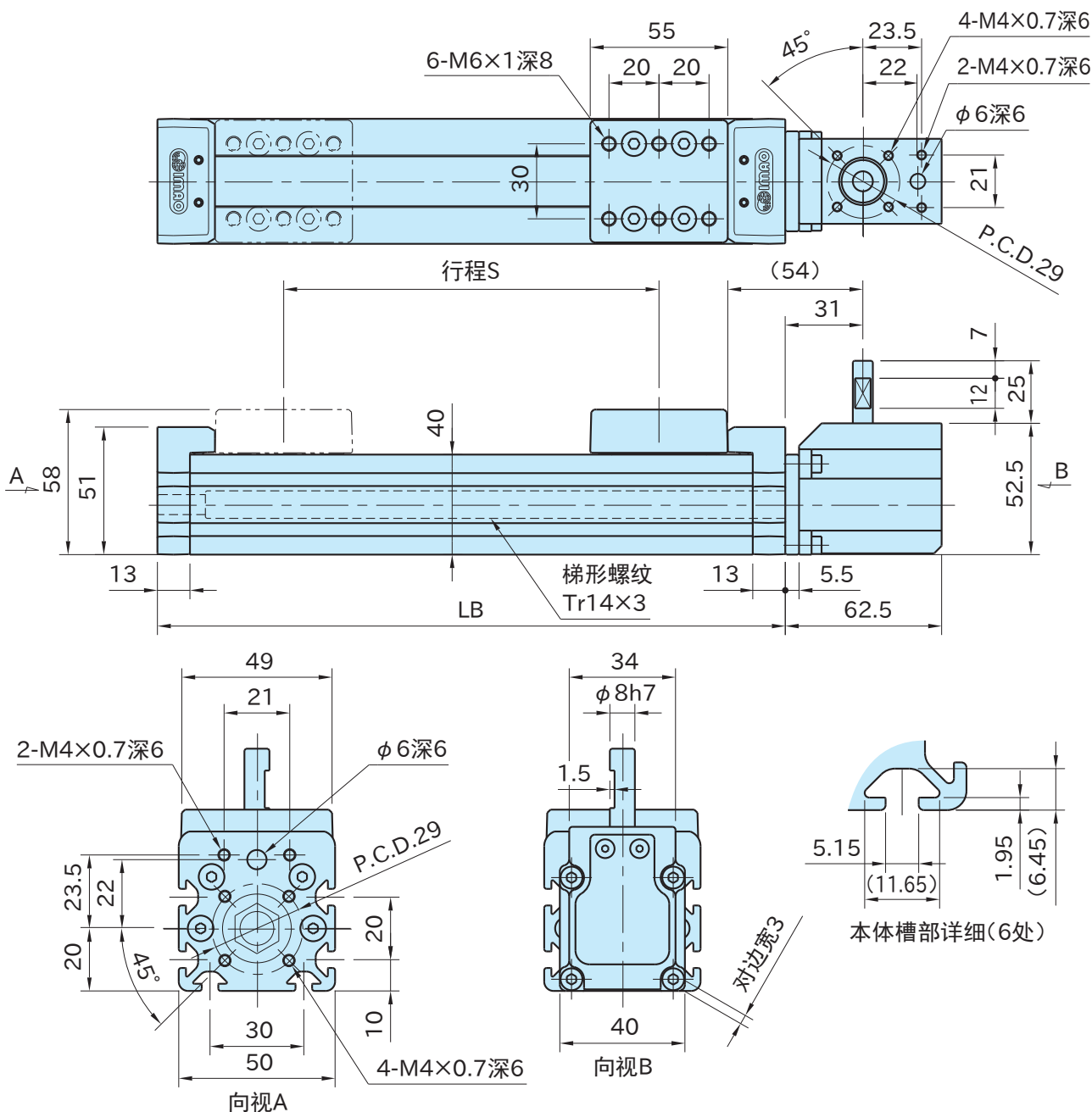
NEW型号
红色标记



本体	滑动基座 端面封盖	轴	梯形螺纹用 螺母
A6N01 氧化铝膜处理 原色	锌压铸 (ZDC2) 镀铬	S45C 四氧化三铁膜	CAC902
螺栓	防尘罩	变向盒	
SCM435 三价铬电镀	SUS304H	S45C 无电解镀铬	



变向盒的安装方向可以以90°为单位变更。(参照P.212)



传动机组

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

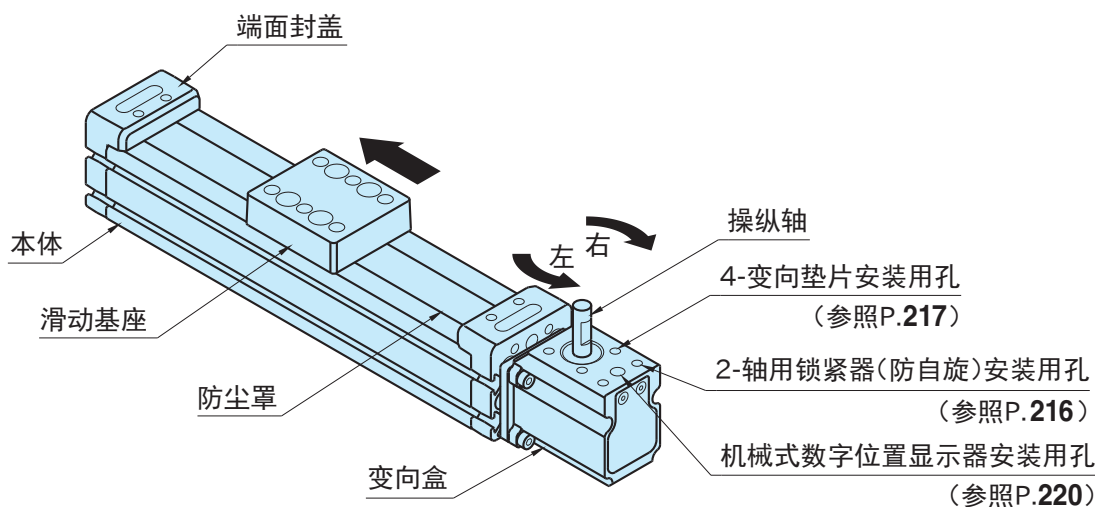
传动机组

*粗体字为标准件，细体字为订制品

型号	旋转方向	S	LB	质量 (kg)
MAG5040SS-100R	右	100	201	2
MAG5040SS-100L	左			
MAG5040SS-150R	右	150	251	2.2
MAG5040SS-150L	左			
MAG5040SS-200R	右	200	301	2.4
MAG5040SS-200L	左			
MAG5040SS-250R	右	250	351	2.6
MAG5040SS-250L	左			
MAG5040SS-300R	右	300	401	2.8
MAG5040SS-300L	左			

型号	旋转方向	S	LB	质量 (kg)
MAG5040SS-350R	右	350	451	2.9
MAG5040SS-350L	左			
MAG5040SS-400R	右	400	501	3.1
MAG5040SS-400L	左			
MAG5040SS-450R	右	450	551	3.3
MAG5040SS-450L	左			
MAG5040SS-500R	右	500	601	3.5
MAG5040SS-500L	左			
MAG5040SS-550R	右	550	651	3.7
MAG5040SS-550L	左			
MAG5040SS-600R	右	600	701	3.8
MAG5040SS-600L	左			
MAG5040SS-650R	右	650	751	4
MAG5040SS-650L	左			
MAG5040SS-700R	右	700	801	4.2
MAG5040SS-700L	左			

使用示例及使用方法



- **MAG5040SS-R** : 操纵轴向右旋拧，滑动基座会向箭头方向移动。
- **MAG5040SS-L** : 操纵轴向左旋拧，滑动基座会向箭头方向移动。
- 操纵轴旋转一圈，滑动基座就会相应移动3mm。
- 变向盒的安装方向可以以90°为单位变更。(参照P.212)

注意事项

产品出货时，变向盒的安装方向为上图所示。

参照页

- 变向盒安装方向变更顺序(参照P.212)
- 变向盒安装方向变更后的尺寸图(参照P.213)
- 技术资料(参照P.214)

相关产品页

请根据实际应用情况选择合适的相关产品。

- 轴用锁紧器(防自旋)(参照P.216)
- 变向垫片(参照P.217)
- 机械式数字位置显示器(参照P.220)
- 标准芯轴(参照P.224)
- 手轮(参照P.226~)
- 限位器套装(参照P.229)
- 螺母(参照P.230)
- 槽盖(参照P.230)

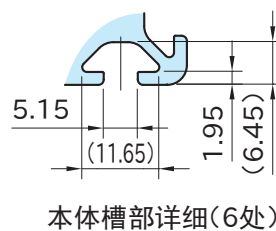
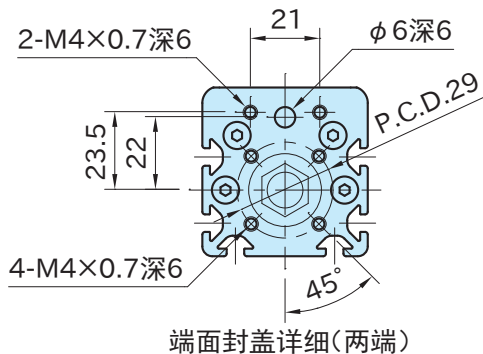
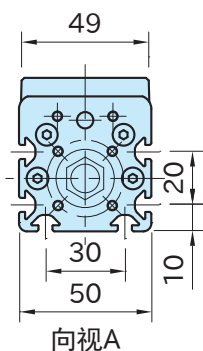
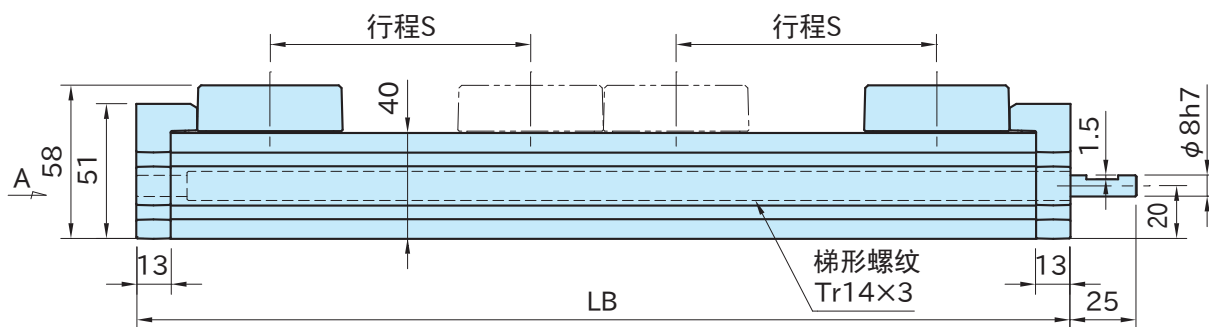
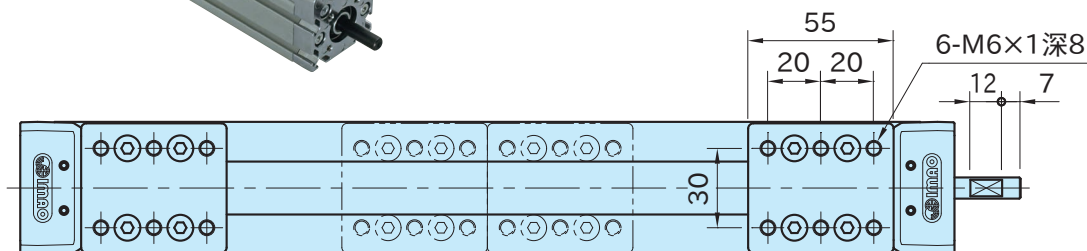
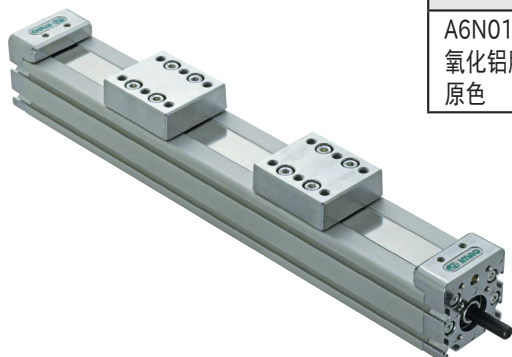
MAU5040SW

传动机组(对心型)



传动机组

本体	滑动基座 端面封盖	轴	梯形螺纹用 螺母	螺栓	防尘罩
A6N01 氧化铝膜处理 原色	锌压铸 (ZDC2) 镀铬	S45C 四氧化三铁膜	CAC902	SCM435 三价铬电镀	SUS304H



型 号	S	LB	质量 (kg)
MAU5040SW-100	100	356	2.4
MAU5040SW-150	150	456	2.8

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

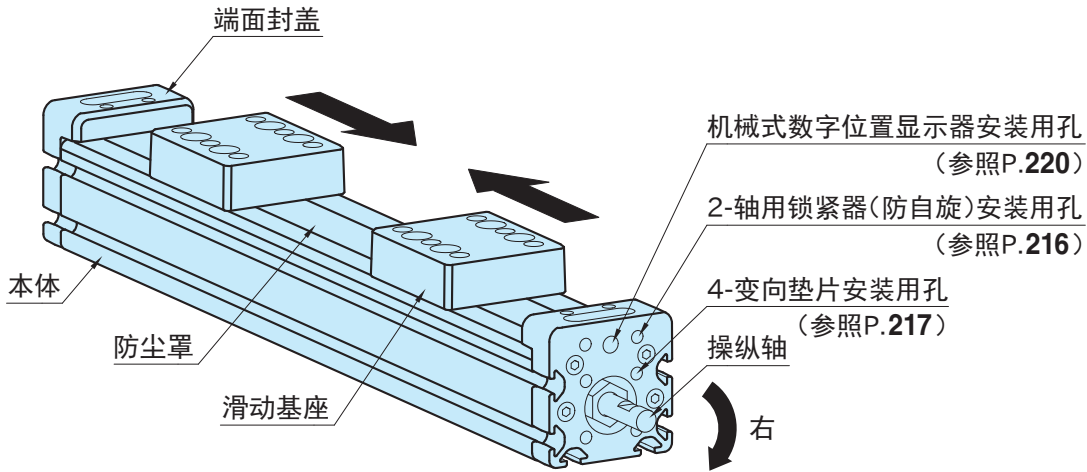
气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

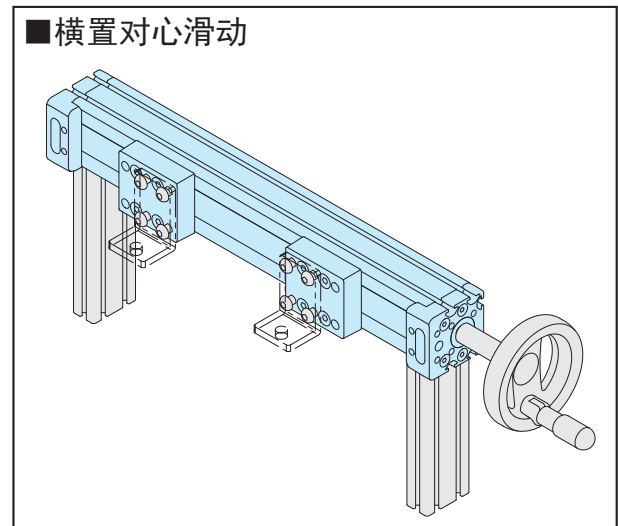
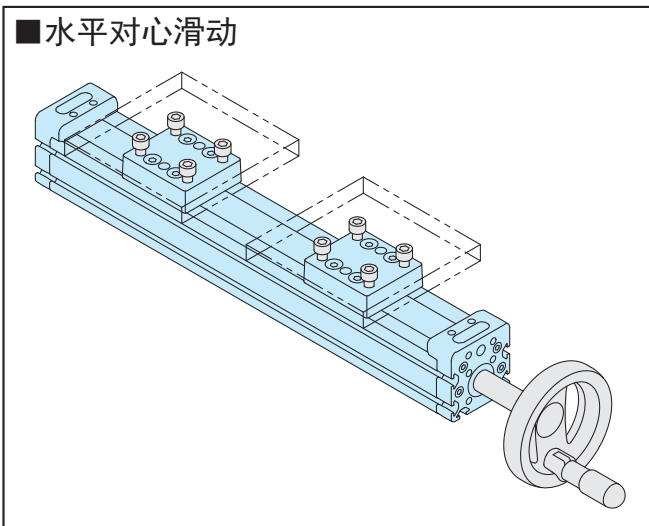
手柄&
旋钮

传动机组

使用示例及使用方法



- 操纵轴向右旋拧，2个滑动基座会同时向箭头方向移动。
- 操纵轴向左旋拧，2个滑动基座会同时向箭头反方向移动。
- 操纵轴旋转一圈，2个滑动基座就会相应移动6mm。



参照页

技术资料(参照P.214)

相关产品页

请根据实际应用情况选择合适的相关产品。

- 轴用锁紧器(防自旋) (参照P.216)
- 变向垫片(参照P.217)
- 机械式数字位置显示器(参照P.220)
- 标准芯轴(参照P.224)
- 手轮(参照P.226~)
- 限位器套装(参照P.229)
- 螺母(参照P.230)
- 槽盖(参照P.230)

MAG5040SW

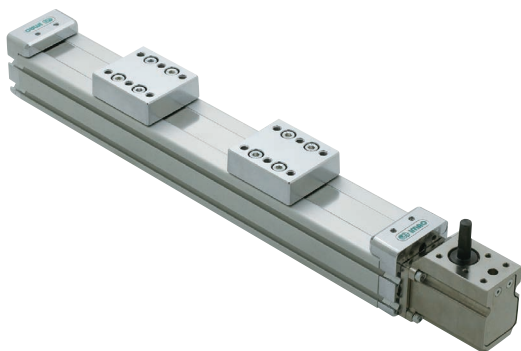
传动机组 可变操纵方向型(对心型)



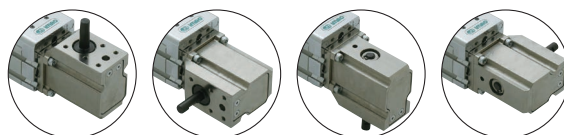
WEB 产品视频公布



传动机组



本体	滑动基座 端面封盖	轴	梯形螺纹用 螺母
A6N01 氧化铝膜处理 原色	锌压铸(ZDC2) 镀铬	S45C 四氧化三铁膜	CAC902
螺栓	防尘罩	变向盒	
SCM435 三价铬电镀	SUS304H	S45C 无电解镀镍	



变向盒的安装方向可以以90°为单位变更。(参照P.212)

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

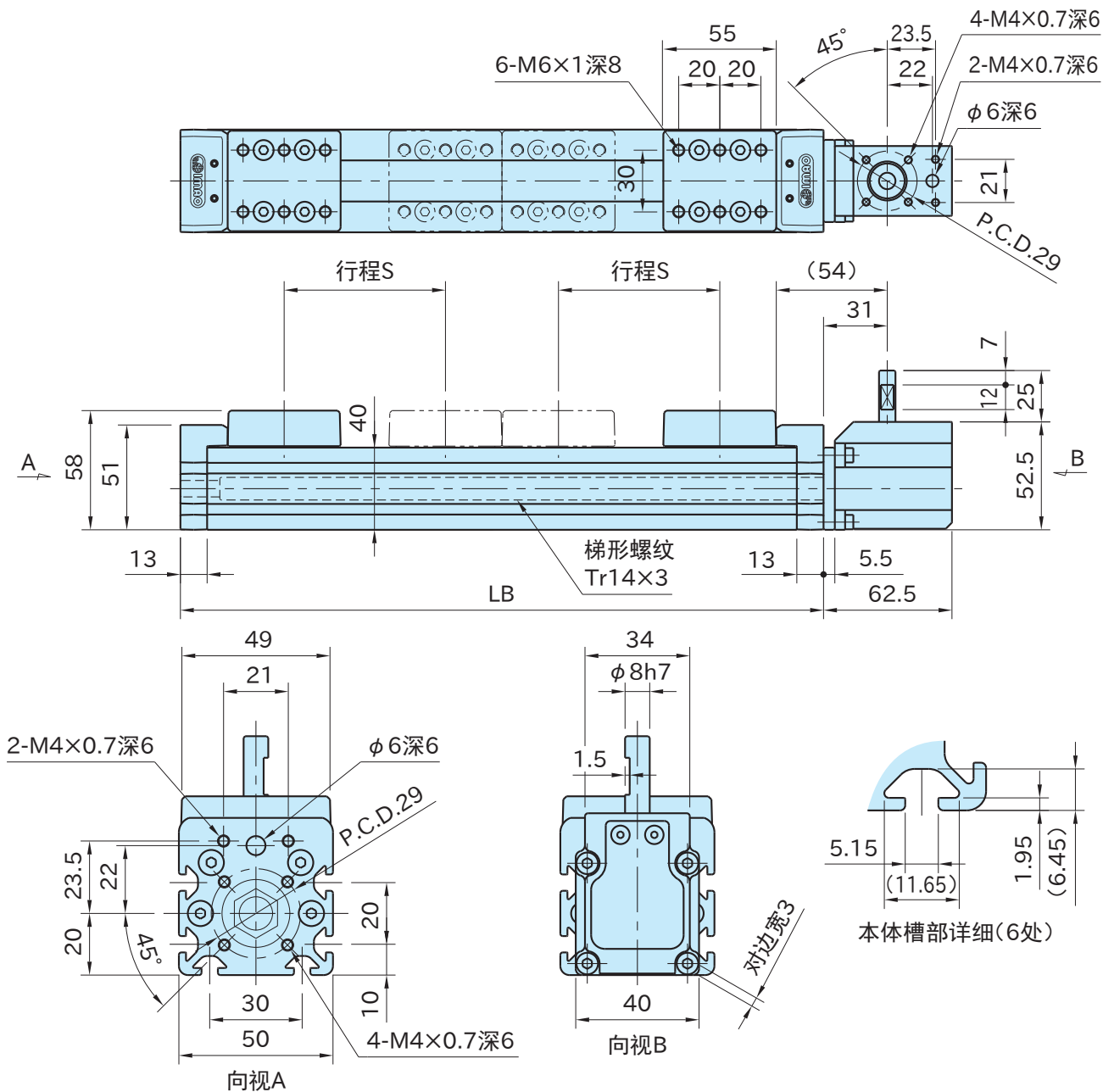
快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

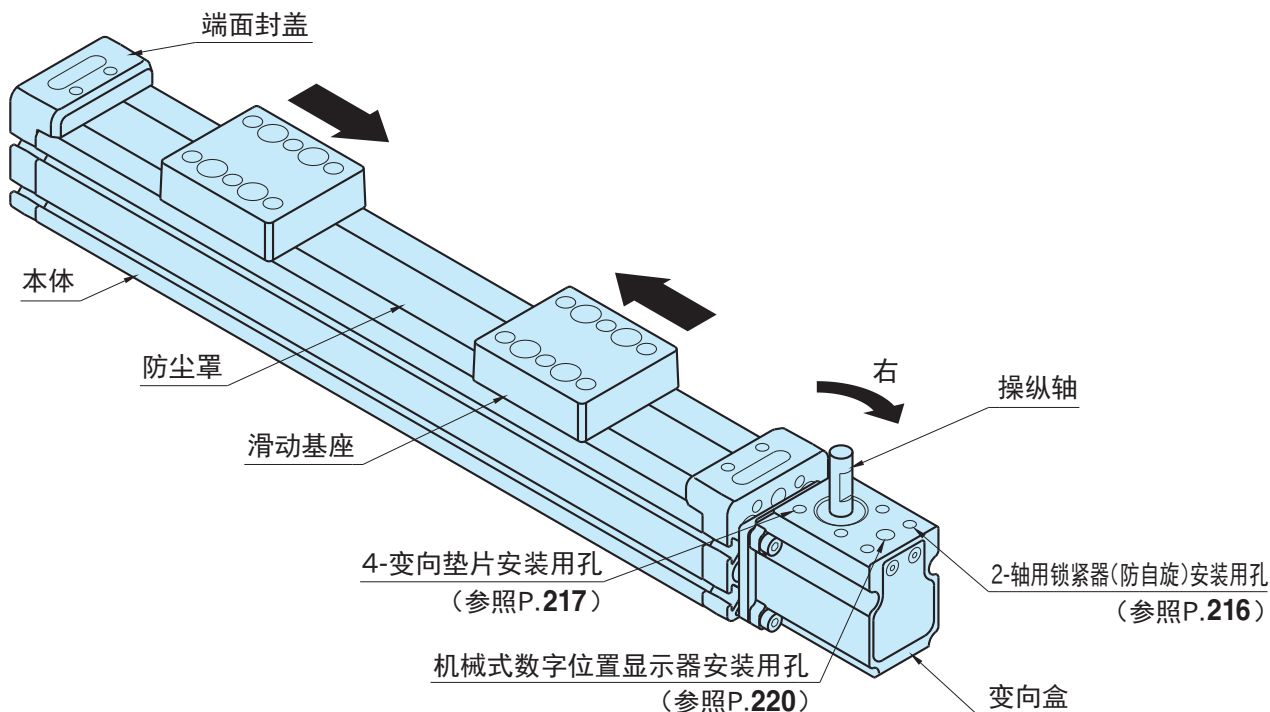
手柄&
旋钮

传动机组



型号	S	LB	质量 (kg)
MAG5040SW-100	100	356	2.9
MAG5040SW-150	150	456	3.3

使用示例及使用方法



- 操纵轴向右旋拧，2个滑动基座会同时向箭头方向移动。
- 操纵轴向左旋拧，2个滑动基座会同时向箭头反方向移动。
- 操纵轴旋转一圈，2个滑动基座就会相应移动6mm。
- 变向盒的安装方向可以以90°为单位变更。(参照P.212)

注意事项

产品出货时，变向盒的安装方向为上图所示。

参照页

- 变向盒安装方向变更顺序(参照P.212)
- 变向盒安装方向变更后的尺寸图(参照P.213)
- 技术资料(参照P.214)

相关产品页

请根据实际应用情况选择合适的相关产品。

- 轴用锁紧器(防自旋)(参照P.216)
- 变向垫片(参照P.217)
- 机械式数字位置显示器(参照P.220)
- 标准芯轴(参照P.224)
- 手轮(参照P.226~)
- 限位器套装(参照P.229)
- 螺母(参照P.230)
- 槽盖(参照P.230)

MAU5040DS

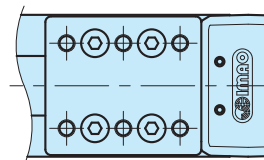
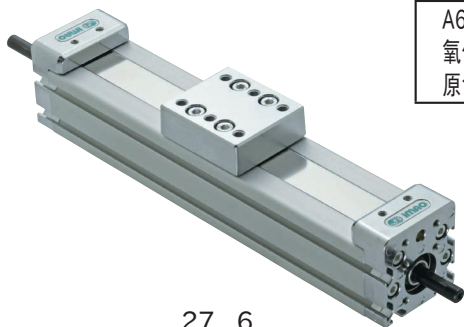
传动机组(串联型)

订制品

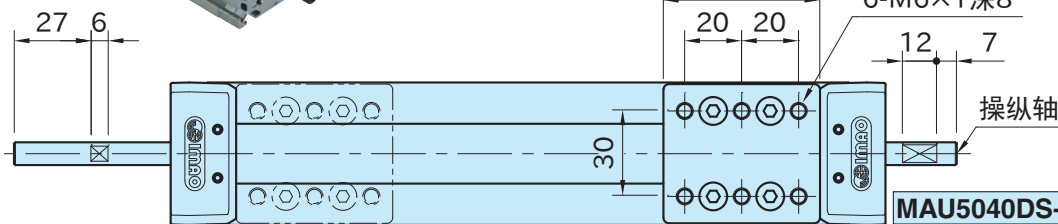


NEW型号
红色标记

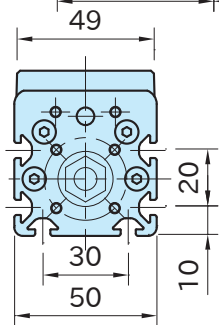
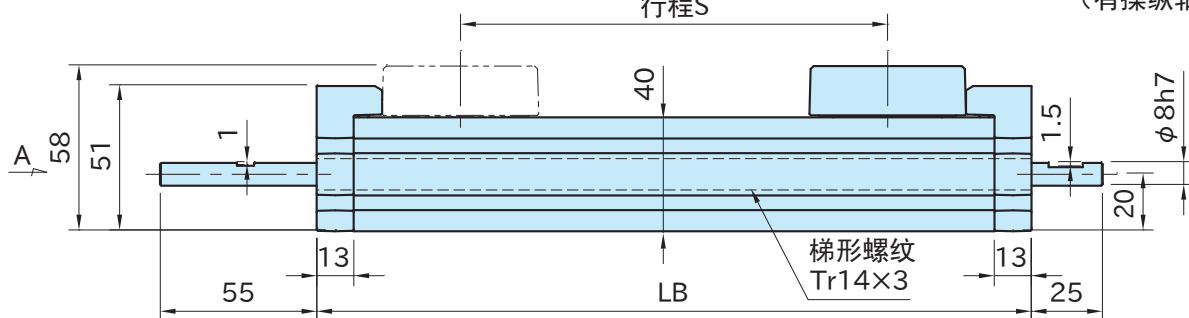
本体	滑动基座 端面封盖	轴	梯形螺纹用 螺母	螺栓	防尘罩
A6N01 氧化铝膜处理 原色	锌压铸 (ZDC2) 镀铬	S45C 四氧化三铁膜	CAC902	SCM435 三价铬电镀	SUS304H



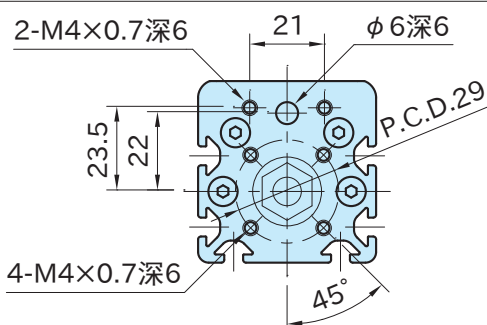
MAU5040DS-Y,Z
(无操纵轴)



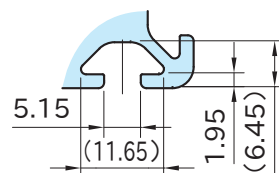
MAU5040DS-R,L
(有操纵轴)



向视A



端面封盖详细(两端)



本体槽部详细(6处)

参照页

技术资料(参照P.214)

相关产品页

请根据实际应用情况选择合适的相关产品。

- 轴用锁紧器(防自旋)(参照P.216)
- 变向垫片(参照P.217)
- 机械式数字位置显示器(参照P.220)
- 标准芯轴(参照P.224)
- 手轮(参照P.226~)
- 限位器套装(参照P.229)
- 螺母(参照P.230)
- 槽盖(参照P.230)

传动机组

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

气动
快速锁紧

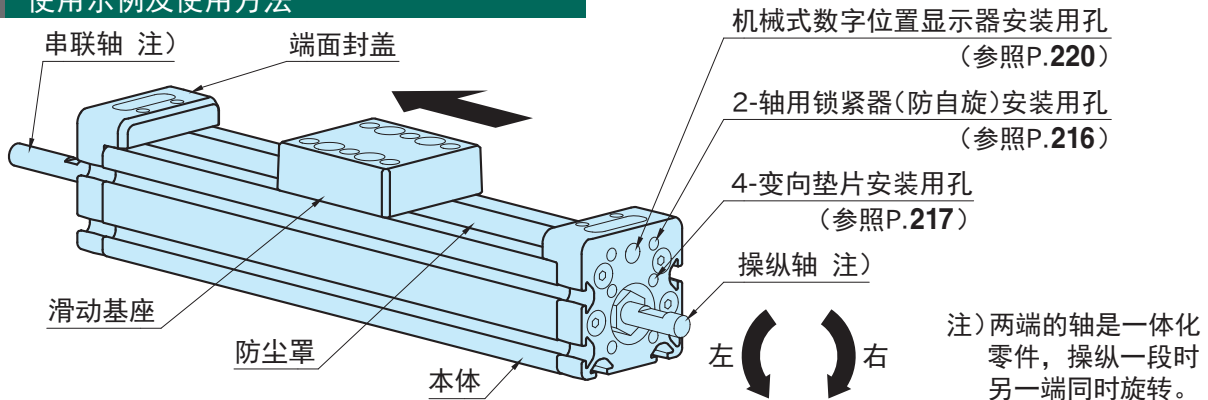
快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

型 号		旋转方向	S	LB	质量 (kg)
有操纵轴	无操纵轴				
MAU5040DS-100R	MAU5040DS-100Y	右	100	201	1.5
MAU5040DS-100L	MAU5040DS-100Z	左			
MAU5040DS-150R	MAU5040DS-150Y	右	150	251	1.7
MAU5040DS-150L	MAU5040DS-150Z	左			
MAU5040DS-200R	MAU5040DS-200Y	右	200	301	1.9
MAU5040DS-200L	MAU5040DS-200Z	左			
MAU5040DS-250R	MAU5040DS-250Y	右	250	351	2.1
MAU5040DS-250L	MAU5040DS-250Z	左			
MAU5040DS-300R	MAU5040DS-300Y	右	300	401	2.3
MAU5040DS-300L	MAU5040DS-300Z	左			
MAU5040DS-350R	MAU5040DS-350Y	右	350	451	2.5
MAU5040DS-350L	MAU5040DS-350Z	左			
MAU5040DS-400R	MAU5040DS-400Y	右	400	501	2.7
MAU5040DS-400L	MAU5040DS-400Z	左			
MAU5040DS-450R	MAU5040DS-450Y	右	450	551	2.9
MAU5040DS-450L	MAU5040DS-450Z	左			
MAU5040DS-500R	MAU5040DS-500Y	右	500	601	3.1
MAU5040DS-500L	MAU5040DS-500Z	左			

使用示例及使用方法

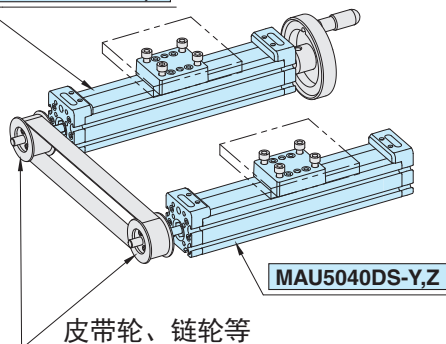


- MAU5040DS-R,Y: 操纵轴向右旋转, 滑动基座会向箭头方向移动。
- MAU5040DS-L,Z: 操纵轴向左旋转, 滑动基座会向箭头方向移动。
- 操纵轴旋转一圈, 滑动基座就会相应移动3mm。

■ 横列串联滑动

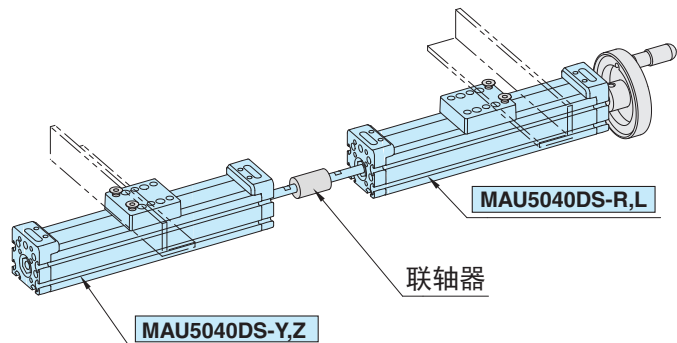
串联轴上安装皮带轮、链轮等零件时, 在本体定位的同时调节皮带轮、链轮等零件的位置度。

MAU5040DS-R,L



■ 竖列串联滑动

在串联轴上安装联轴器, 把2个轴连接后使用。



MAG5040DS

传动机组 可变操纵方向型(串联型)

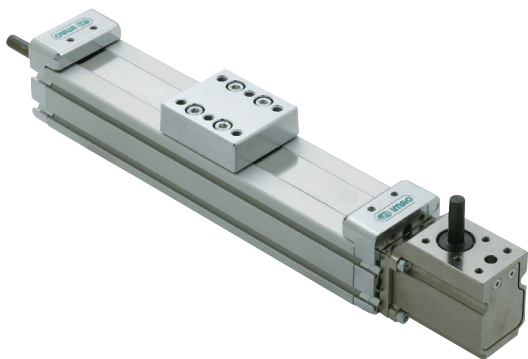
订制品



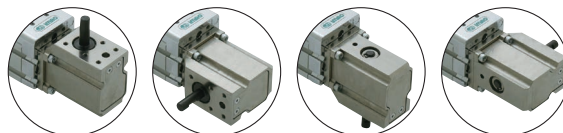
WEB 产品视频公布



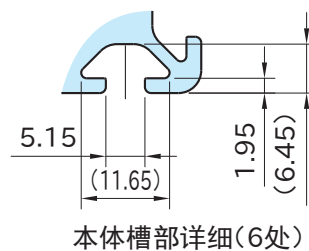
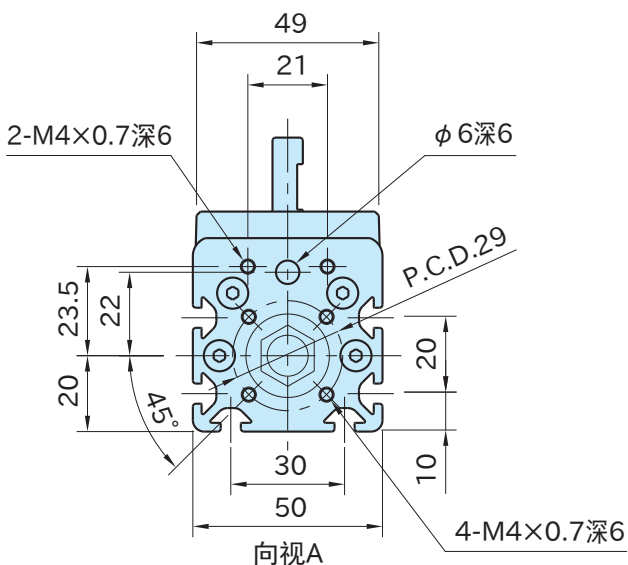
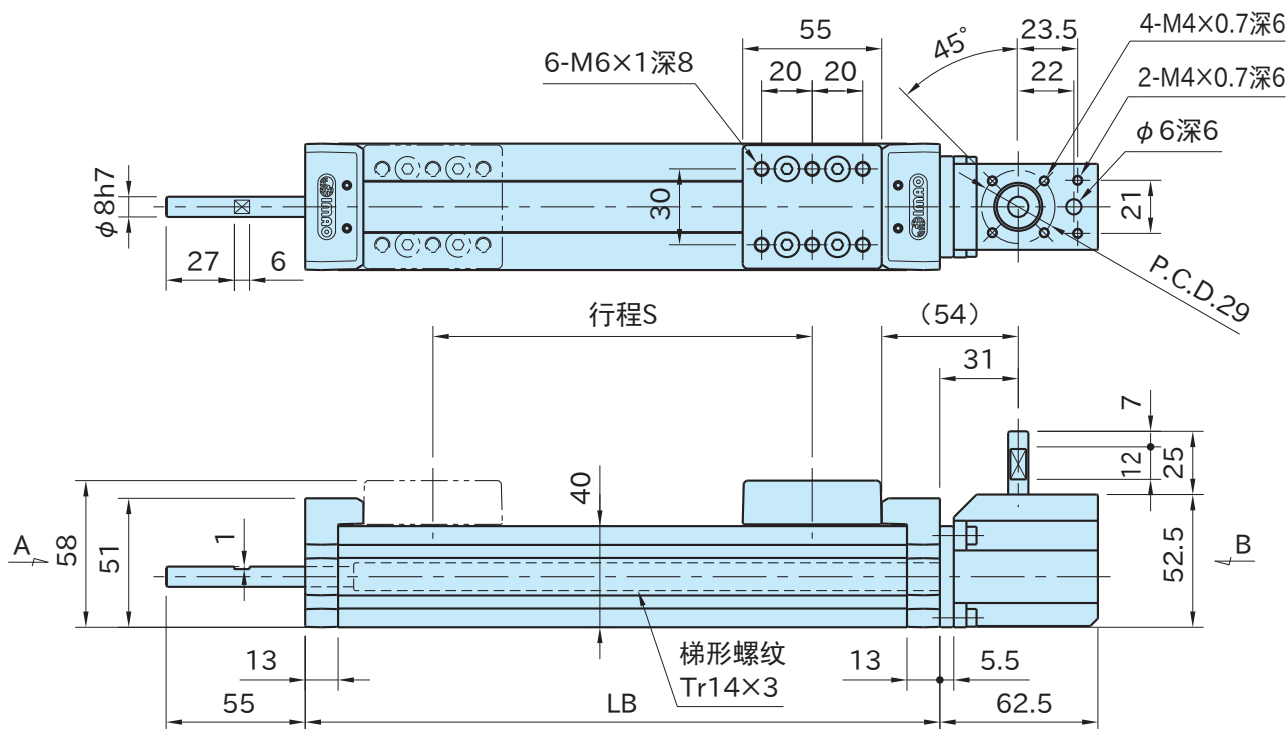
NEW型号
红色标记



本体	滑动基座 端面封盖	轴	梯形螺纹用 螺母
A6N01 氧化铝膜处理 原色	锌压铸(ZDC2) 镀铬	S45C 四氧化三铁膜	CAC902
螺栓	防尘罩	变向盒	
SCM435 三价铬电镀	SUS304H	S45C 无电镀镍	



变向盒的安装方向可以以90°为单位变更。(参照P.212)



传动机组

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

气动
快速锁紧

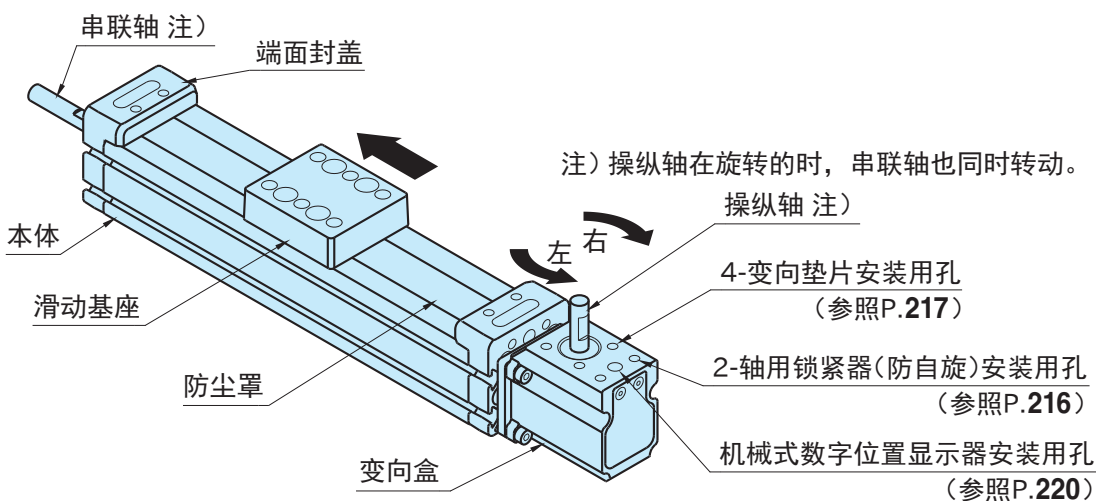
快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

型号	旋转方向	S	LB	质量 (kg)
MAG5040DS-100R	右	100	201	2
MAG5040DS-100L	左			
MAG5040DS-150R	右	150	251	2.2
MAG5040DS-150L	左			
MAG5040DS-200R	右	200	301	2.4
MAG5040DS-200L	左			
MAG5040DS-250R	右	250	351	2.6
MAG5040DS-250L	左			
MAG5040DS-300R	右	300	401	2.7
MAG5040DS-300L	左			
MAG5040DS-350R	右	350	451	2.9
MAG5040DS-350L	左			
MAG5040DS-400R	右	400	501	3.1
MAG5040DS-400L	左			
MAG5040DS-450R	右	450	551	3.3
MAG5040DS-450L	左			
MAG5040DS-500R	右	500	601	3.5
MAG5040DS-500L	左			

使用示例及使用方法



- **MAG5040DS-R**: 操纵轴向右旋拧, 滑动基座会向箭头方向移动。
- **MAG5040DS-L**: 操纵轴向左旋拧, 滑动基座会向箭头方向移动。
- 操纵轴旋转一圈, 滑动基座就会相应移动3mm。
- 变向盒的安装方向可以以90°为单位变更。(参照P.212)

注意事项

产品出货时, 变向盒的安装方向为上图所示。

参照页

- 变向盒安装方向变更顺序(参照P.212)
- 变向盒安装方向变更后的尺寸图(参照P.213)
- 技术资料(参照P.214)

相关产品页

请根据实际应用情况选择合适的相关产品。

- 轴用锁紧器(防自旋) (参照P.216)
- 变向垫片(参照P.217)
- 机械式数字位置显示器(参照P.220)
- 标准芯轴(参照P.224)
- 手轮(参照P.226~)
- 限位器套装(参照P.229)
- 螺母(参照P.230)
- 槽盖(参照P.230)

MAU5040DW

传动机组(对心串联型)

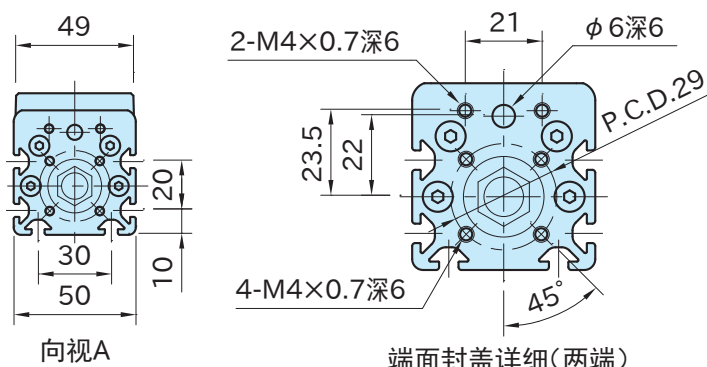
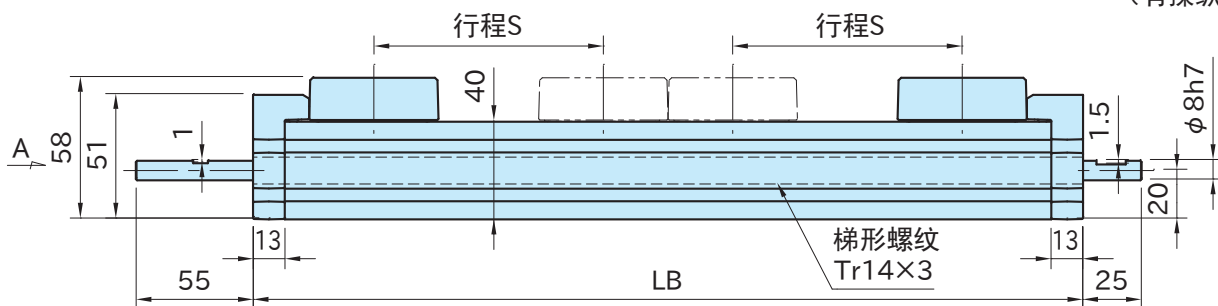
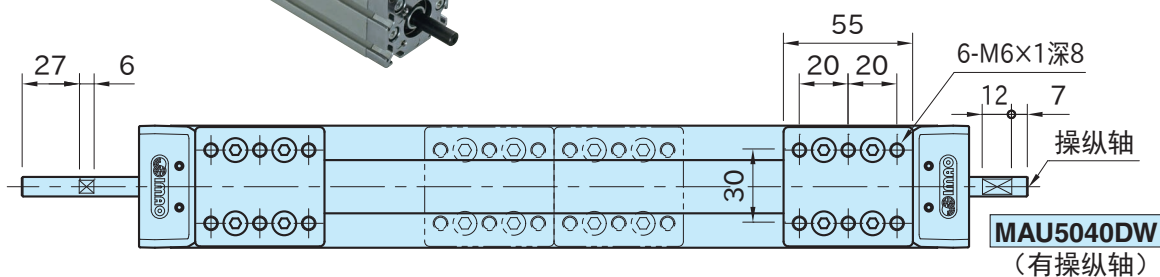
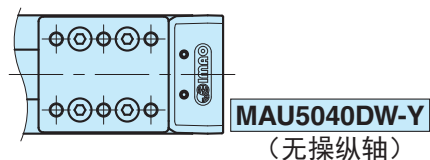
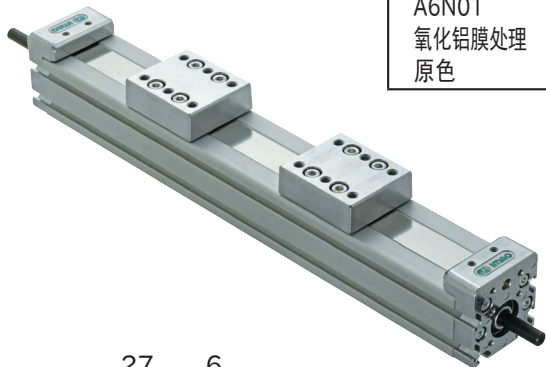
订制品



IMAO

传动机组

本体	滑动基座 端面封盖	轴	梯形螺纹用 螺母	螺栓	防尘罩
A6N01 氧化铝膜处理 原色	锌压铸 (ZDC2) 镀铬	S45C 四氧化三铁膜	CAC902	SCM435 三价铬电镀	SUS304H



型 号		S	LB	质量 (kg)
有操纵轴	无操纵轴			
MAU5040DW-100	MAU5040DW-100Y	100	356	2.4
MAU5040DW-150	MAU5040DW-150Y	150	456	2.8

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

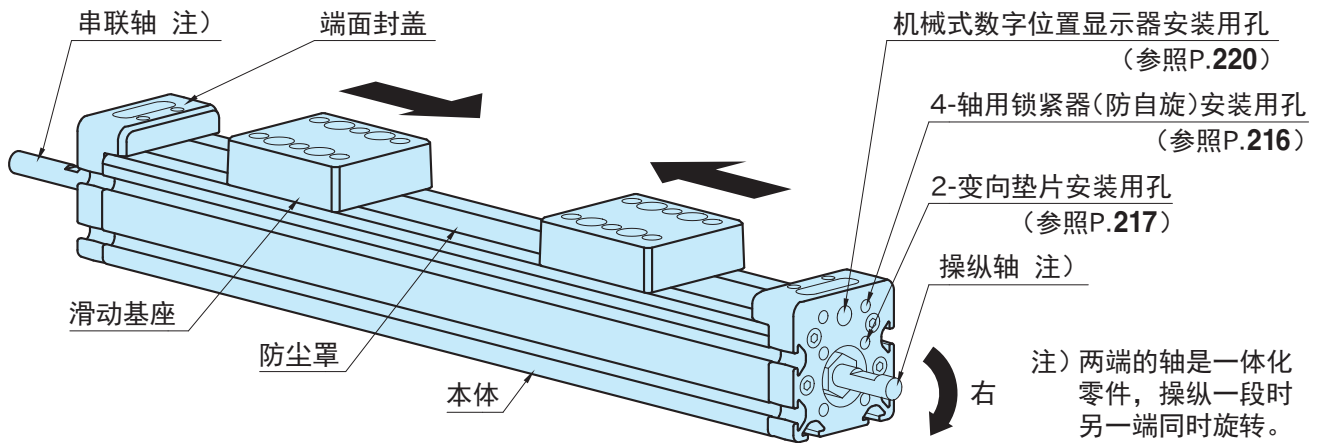
气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

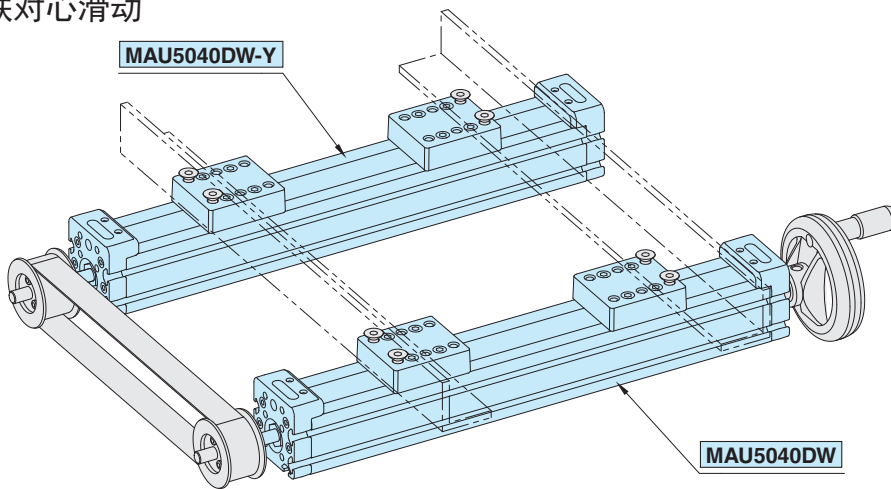
传动机组

使用示例及使用方法



- 操纵轴向右旋拧, 2个滑动基座会同时向箭头方向移动。
- 操纵轴向左旋拧, 2个滑动基座会同时向箭头反方向移动。
- 操纵轴旋转一圈, 2个滑动基座就会相应移动6mm。

■ 横列串联对心滑动



参照页

技术资料(参照P.214)

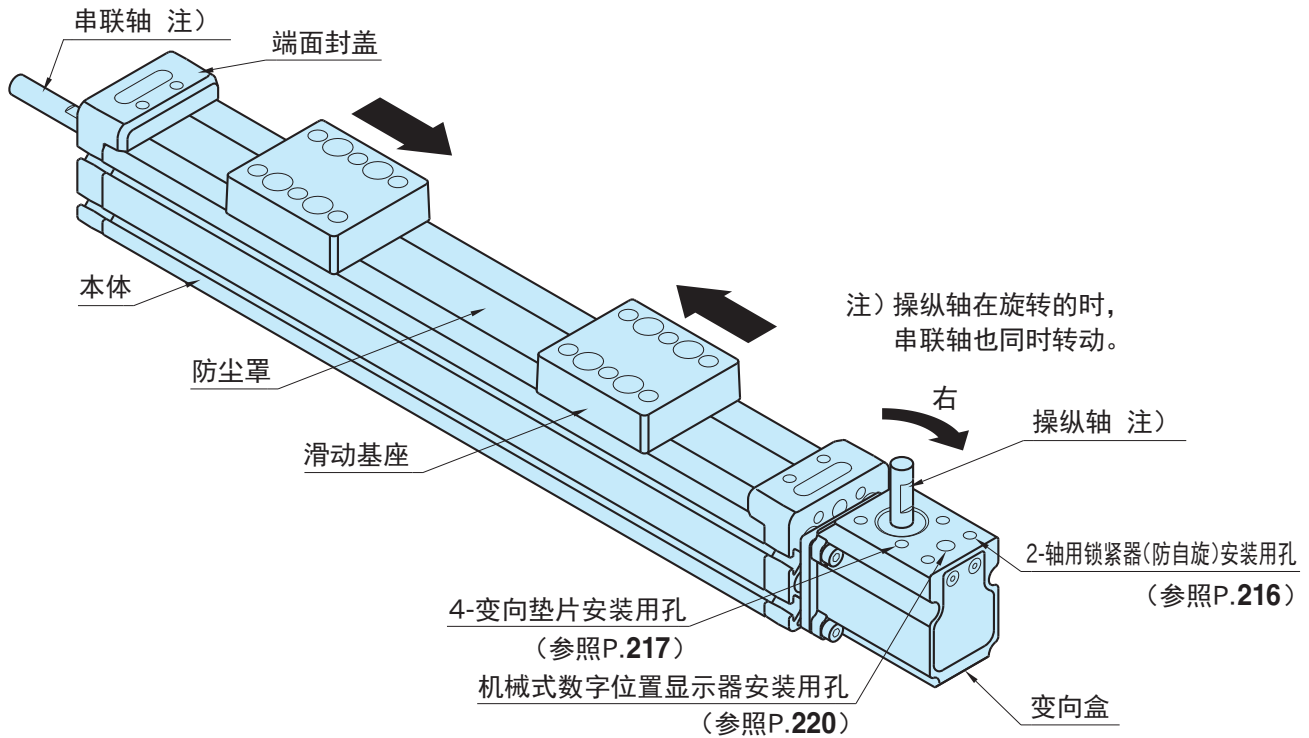
相关产品页

请根据实际应用情况选择合适的相关产品。

- 轴用锁紧器(防自旋) (参照P.216)
- 变向垫片(参照P.217)
- 机械式数字位置显示器(参照P.220)
- 标准芯轴(参照P.224)
- 手轮(参照P.226~)
- 限位器套装(参照P.229)
- 螺母(参照P.230)
- 槽盖(参照P.230)

型号	S	LB	质量 (kg)
MAG5040DW-100	100	356	2.9
MAG5040DW-150	150	456	3.3

使用示例及使用方法



- 操纵轴向右旋拧, 2个滑动基座会同时向箭头方向移动。
- 操纵轴向左旋拧, 2个滑动基座会同时向箭头反方向移动。
- 操纵轴旋转一圈, 2个滑动基座就会相应移动6mm。
- 变向盒的安装方向可以以90°为单位变更。(参照P.212)

注意事项

产品出货时, 变向盒的安装方向为上图所示。

参照页

- 变向盒安装方向变更顺序(参照P.212)
- 变向盒安装方向变更后的尺寸图(参照P.213)
- 技术资料(参照P.214)

相关产品页

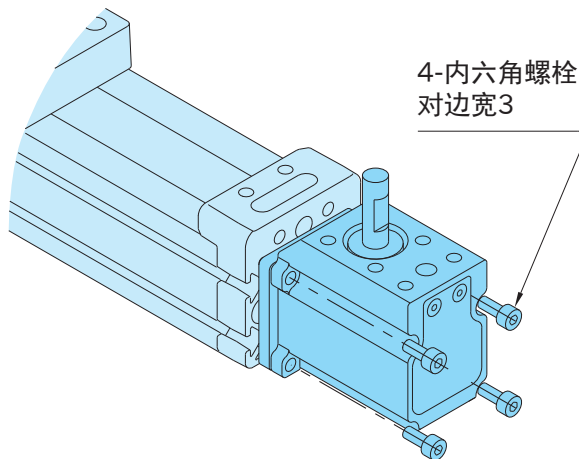
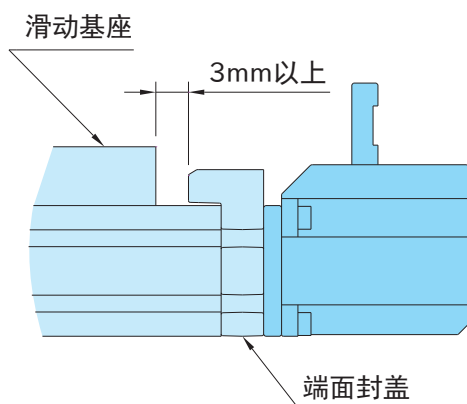
请根据实际应用情况选择合适的相关产品。

- 轴用锁紧器(防自旋) (参照P.216)
- 变向垫片(参照P.217)
- 机械式数字位置显示器(参照P.220)
- 标准芯轴(参照P.224)
- 手轮(参照P.226~)
- 限位器套装(参照P.229)
- 螺母(参照P.230)
- 槽盖(参照P.230)

变向盒安装方向变更顺序

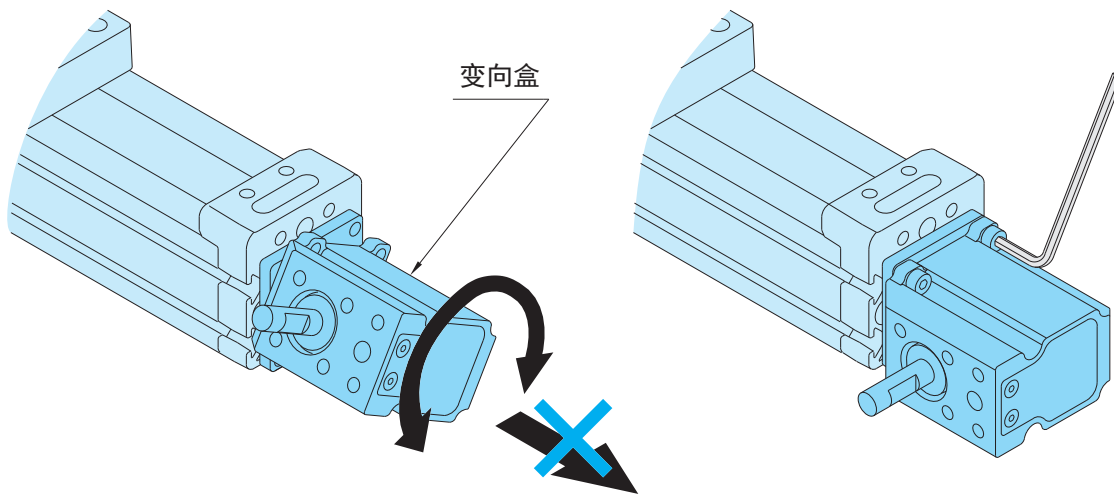
①确认滑动基座和端面封盖之间的距离保持3mm以上。

②拆除变向盒上的4根内六角螺栓。



③变向盒的安装方向可以以90°为单位变更。

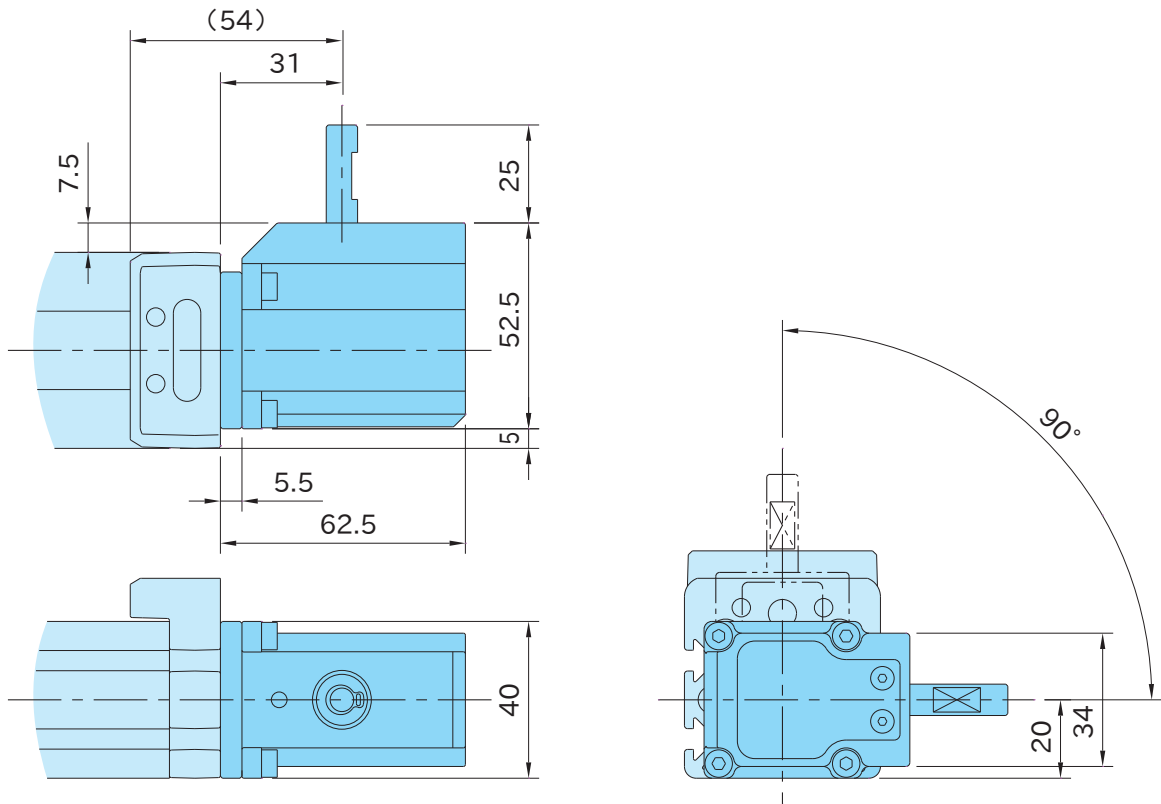
④调节到实际需要的方向后，把②中拆除的4根螺栓再次安装固定。



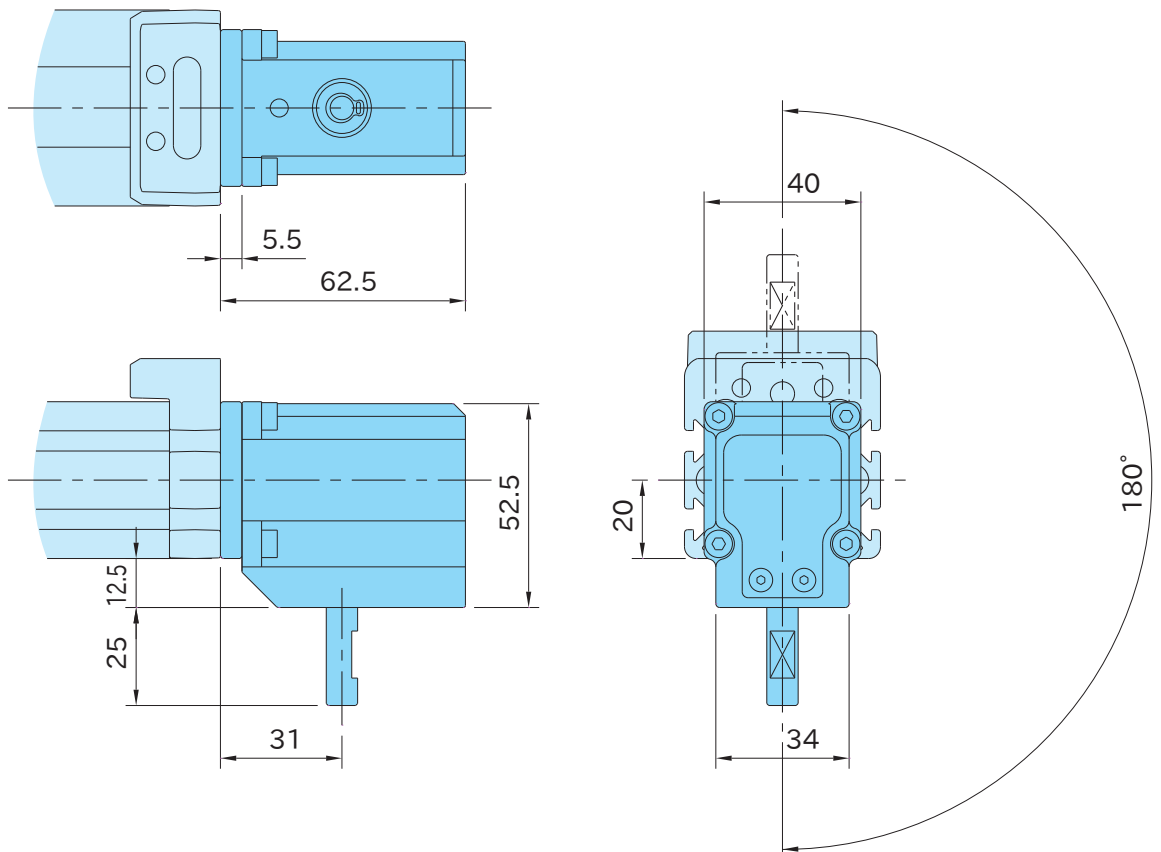
注) 请勿在轴方向拉变向盒。

变向盒安装方向变更后的尺寸图

■ 90°变向配置变向盒时的尺寸
(270°变向配置时是下图的镜像图，尺寸同样。)

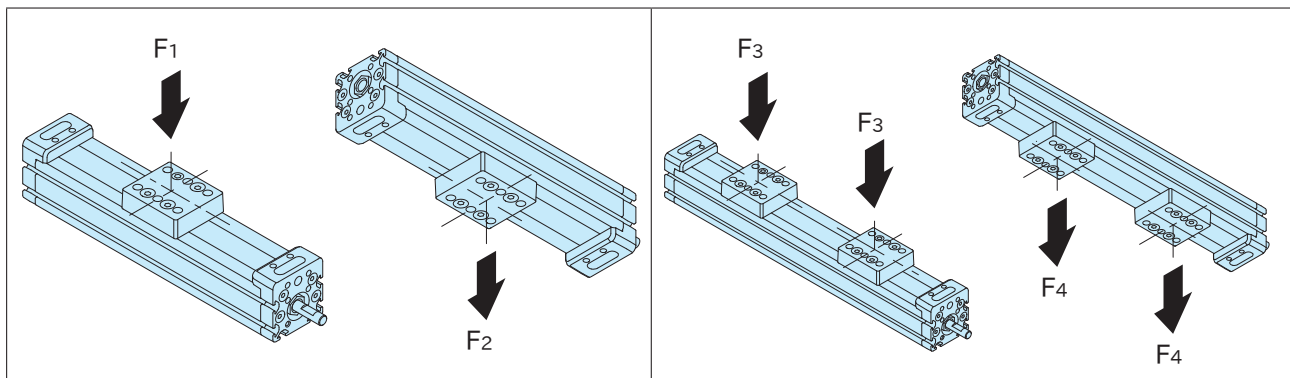


■ 180°变向配置变向盒时的尺寸

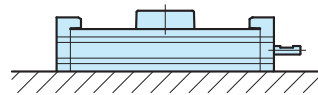


技术资料

容许载荷

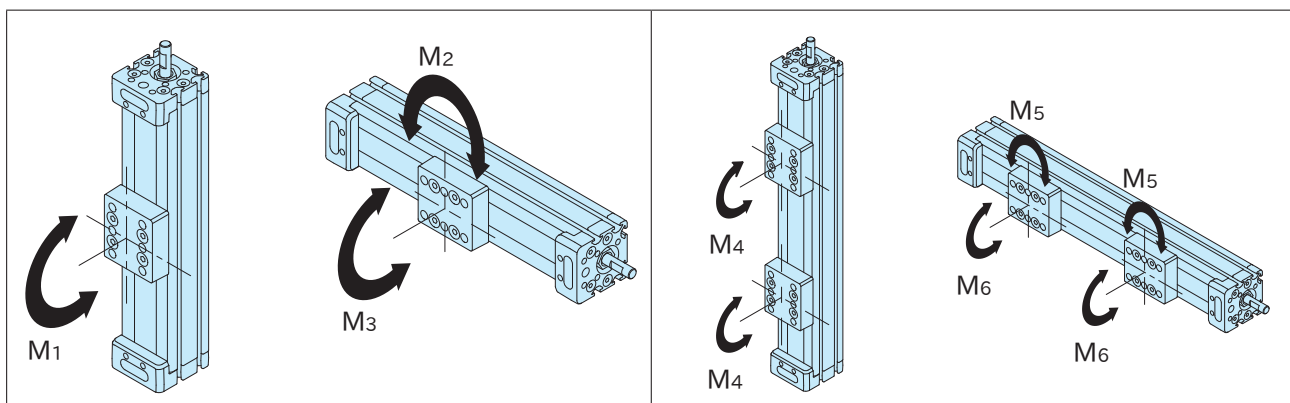


类 型	F1 (N)	F2 (N)	F3 (N)	F4 (N)
MAU3222*S	30	15	-	-
MAU5040*S	600	300	-	-
MAG5040*S				
MAU5040*W	-	-	300	150
MAG5040*W	-	-	300	150

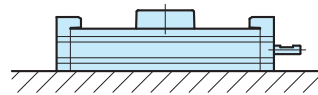


注)在平面上配置传动机组时的值。

容许力矩



类 型	M1 (N·m)	M2 (N·m)	M3 (N·m)	M4 (N·m)	M5 (N·m)	M6 (N·m)
MAU3222*S	0.3	0.2	0.3	-	-	-
MAU5040*S	9	8	10	-	-	-
MAG5040*S						
MAU5040*W	-	-	-	4.5	4	5
MAG5040*W	-	-	-	4.5	4	5



注)在平面上配置传动机组时的值。

容许转速

使用马达等工具时, 轴的容许转速数:

MAU3222** 请设置为150min⁻¹以下。

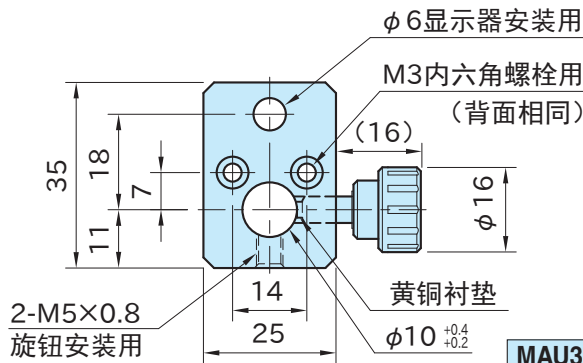
MAU5040** **MAG5040**** 请设置为250min⁻¹以下。



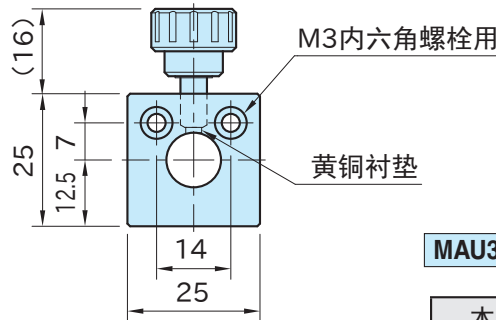
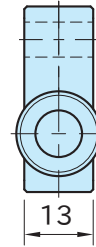
MAU3222-SL02



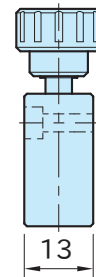
MAU3222-SL



MAU3222-SL02



MAU3222-SL



本体	旋钮	螺栓	衬垫
S45C 无电解镀镍	聚酰胺 哑光黑色	SUS304	黄铜

型号	质量 (g)	适用标准芯轴 (参照P.224)
MAU3222-SL	58	MAU3222-SH
MAU3222-SL02	78	

特点

- 可以防止芯轴旋转。旋钮的螺栓前端为黄铜材质衬垫，不会对芯轴造成损伤。
- 请组合 **MAU3222** 一起使用。

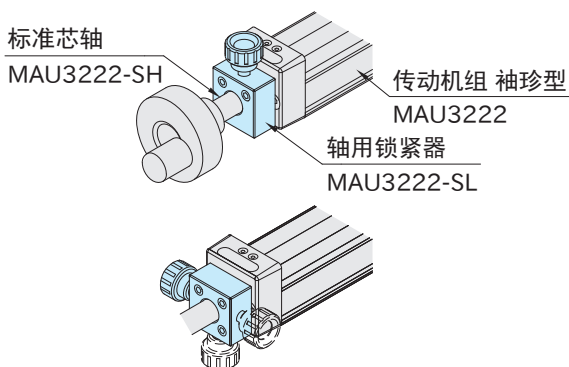
附件

内六角螺栓 M3×0.5-14L...2根

使用示例及使用方法

■ MAU3222-SL

通过改变安装方向就可以更改操作旋钮的位置。

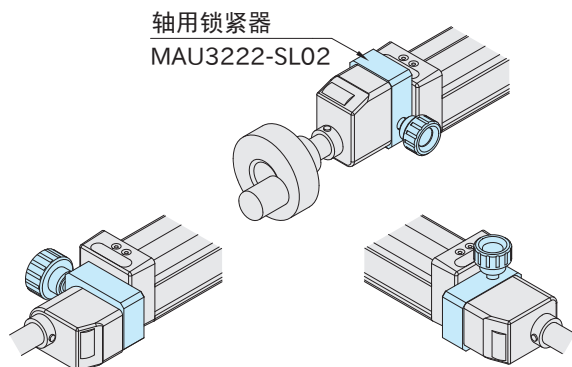


注意事项

- 本产品没有作为轴承和导向的功能。
- 在有冲击或振动的环境可能会有偏移现象产生。
- 不能使用于 **MAU5040**** 与 **MAG5040****。

■ MAU3222-SL02

请组合 **SDP-02** 一起使用。
可以改变安装朝向。



传动机组 袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

气动 快速锁紧

快速滑动 锁紧

手柄& 旋钮

传动机组

QCSPL

轴用锁紧器(防自旋)



WEB 产品视频公布



传动机组



QCSPL-OG

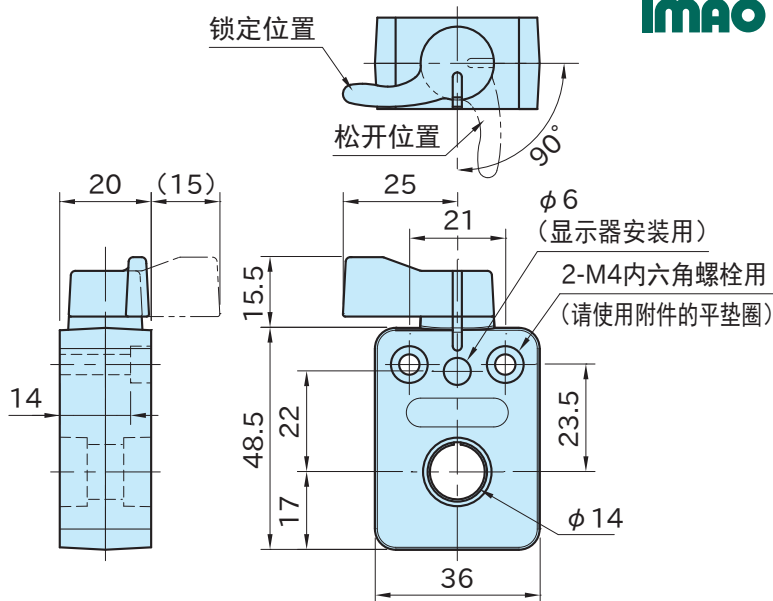
(树脂旋钮、橙色)

QCSPL-BK

(树脂旋钮、黑色)

QCSPL-S

(金属旋钮)



类型	本体	旋钮	夹口
QCSPL-OG	聚酰胺 (玻璃纤维 强化) 黑色	聚酰胺 (玻璃纤维 强化)	SUS630
QCSPL-BK		SCS13 (SUS304相近)	
QCSPL-S			

★ **One Point**
旋钮操作, 切实锁定

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

树脂旋钮		质量 (g)	金属旋钮		保持扭矩 (N·m)	适用轴 (h7)
型 号	型 号		型 号	型 号		
橙色	黑色	50	型 号	质量 (g)	4	φ14
QCSPL0414-OG	QCSPL0414-BK		QCSPL0414-S	70		

特 点

- 一键式操作可迅速并切实锁定轴。
- 旋钮操作时的单击感消除了操作错误和紧固力的偏差。

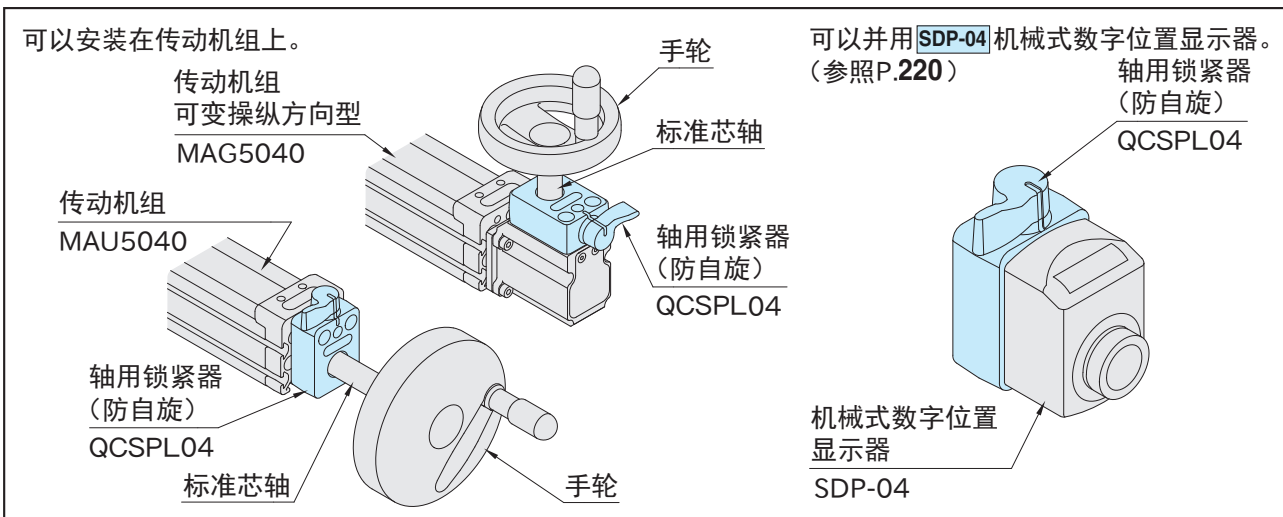
注意 事项

- 安装螺栓的推荐扭矩为1.5N·m
※若超过推荐扭矩, 可能会因本体变形而导致动作不良。
- 不能用于 **MAU3222****。

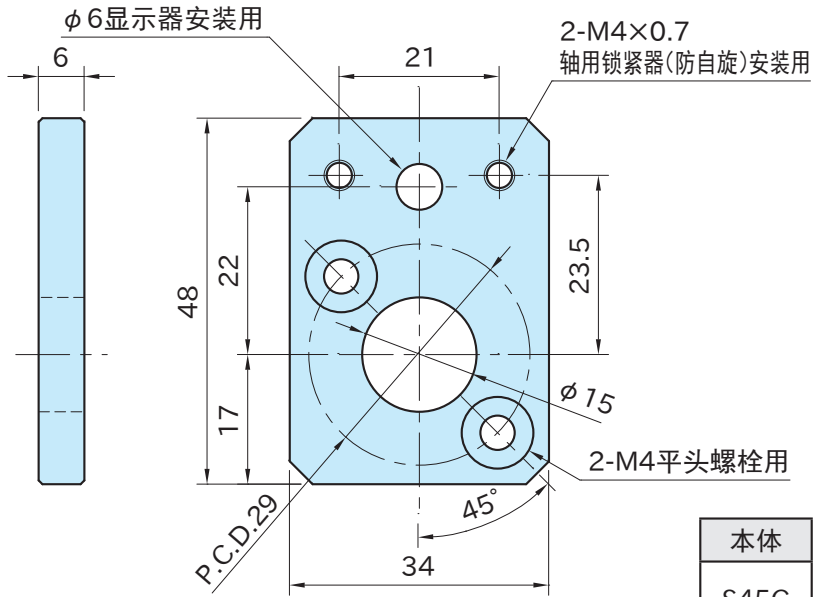
附 件

平垫圈 小型圆 SUS制...2个

使用示例及使用方法



MAU5040-PS01 变向垫片



本体
S45C 镀铬

型号	质量 (g)
MAU5040-PS01	63

特点

可以以90°为单位，调节轴用锁紧器(防自旋)和机械式数字位置显示器的朝向。

附件

内六角平头螺栓 M4X0.7-10L...2根

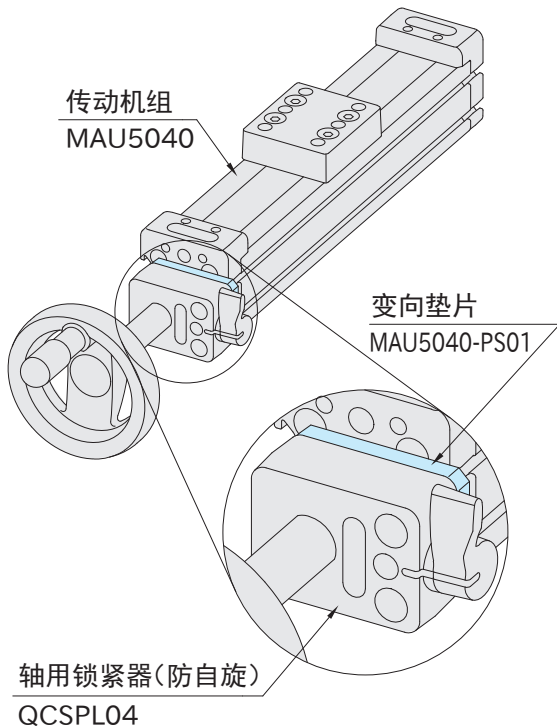
注意事项

不能用于 MAU3222**。

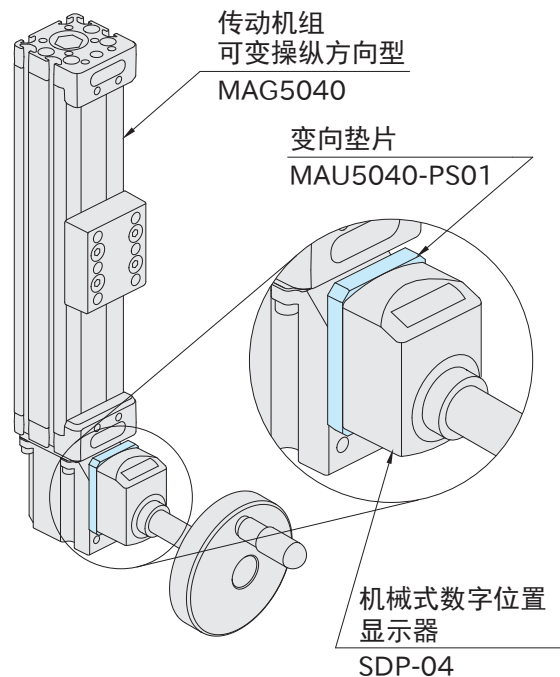
使用示例及使用方法

请使用附件的内六角平头螺栓把变向垫片安装到端面封盖上。

轴用锁紧器(防自旋)的安装方向变更



机械式数字位置显示器的安装方向变更



SDP-02

机械式数字位置显示器



SDP-02H

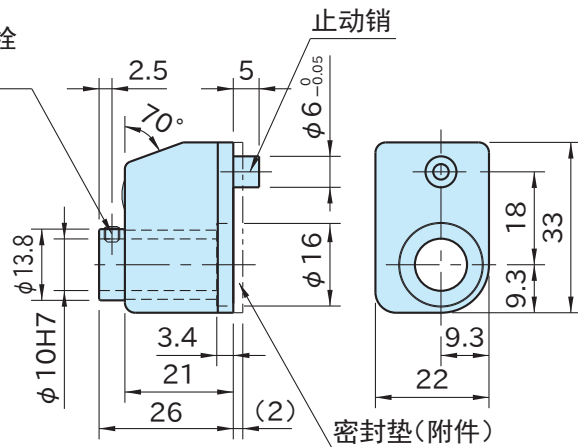
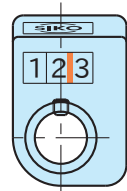


SDP-02V
订制品



SDP-02F
订制品

内六角紧定螺栓
M3×0.5



外壳
聚酰胺(6尼龙)
橙色

特点

可以数字化显示传动机组 袖珍型的进给量。

附件

密封垫(粘着剂)···1张

技术数据

使用温度 max.80°C

注意事项

- 操作初期, 请在容许转数的1/3以下启动使用。
- 操作时, 请勿突然加速或减速。
- 不能使用在计数轴横向移动的情况。
- 不能用于 **MAU5040**** · **MAG5040****。

计数显示位置

H(顶面显示)



F(正面显示)



订制品

V(垂直显示)



订制品

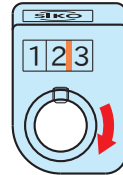
请在操作员视线下方位置安装使用

请在操作员视线正前方相近位置安装使用

请安装在垂直方向轴上使用

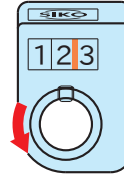
旋转方向

R



顺时针旋转
向上计数
逆时针旋转
向下计数

L



逆时针旋转
向上计数
顺时针旋转
向下计数

计数表示方法



黄色环



表示以「0000」
为起点向上计数



表示以「0000」
为起点向下计数

黄色环代表小数点

传动机组

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

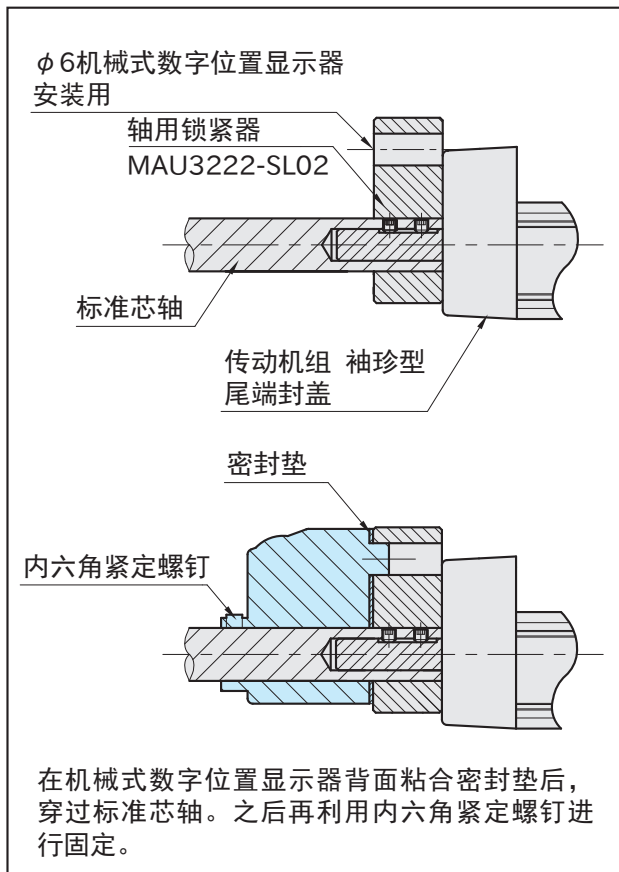
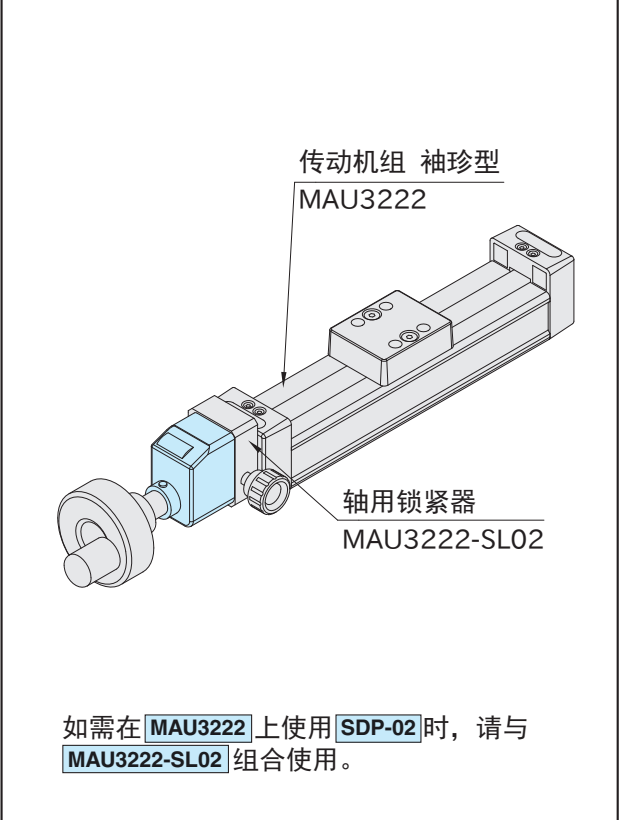
手柄&
旋钮

传动机组

类型	计数显示位置	旋转方向	旋转一圈显示数值	容许转数 (min ⁻¹)	质量 (g)	推荐使用传动机组袖珍型型号 注)
SDP-02	H	R	1B 010 注1)	500	20	MAU3222SS
	F 订制品	L	2B 020			MAU3222DS
	V 订制品					

注) 传动机组 袖珍型的螺纹为M6×1(牙距1mm)。
轴旋转一圈，滑动基座就会相应移动1mm。

订单示例 | **SDP-02 H L - 1B**
 计数显示位置 旋转方向 旋转一圈显示数值

安装方法

使用示例及使用方法
■ 安装在传动机组 袖珍型


SDP-04

机械式数字位置显示器



传动机组



SDP-04H

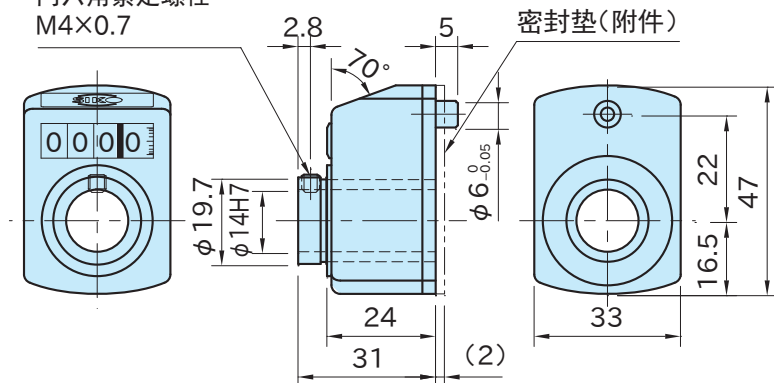


SDP-04F



SDP-04V

内六角紧定螺栓
M4×0.7



外壳

聚酰胺(6尼龙)
橙色

特点

可以数字化显示传动机组的进给量。

附件

密封垫(粘着剂)···1张

技术数据

使用温度 max.80°C

注意事项

- 操作初期, 请在容许转数的1/3以下启动使用。
- 操作时, 请勿突然加速或减速。
- 不能使用在计数轴横向移动的情况。
- 不能用于 **MAU3222****。

计数显示位置

H(顶面显示)



请在操作员视线下方位置安装使用

F(正面显示)



请在操作员视线正前方相近位置安装使用

V(垂直显示)



请安装在垂直方向轴上使用

旋转方向

R



顺时针旋转
向上计数
逆时针旋转
向下计数

L



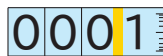
逆时针旋转
向上计数
顺时针旋转
向下计数

计数表示方法

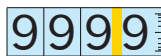


黄色环

黄色环代表小数点



表示以「0000」
为起点向上计数



表示以「0000」
为起点向下计数

传动机组
袖珍型

传动机组

配件


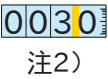

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

类型	计数显示位置	旋转方向	旋转一圈显示数值	容许转数 (min ⁻¹)	质量 (g)	推荐使用传动机组型号 注1)
SDP-04	 H F	R	3B  注2)	500	50	MAU5040*S MAG5040*S
		L	6B  注3)	250		
	V					MAU5040*W MAG5040*W

注1) 传动机组的梯形螺纹为Tr14X3(牙距3mm)。

注2) MAU5040*S · MAG5040*S 的轴旋转一圈，滑动基座就会相应移动3mm。

注3) MAU5040*W · MAG5040*W 的轴旋转一圈，2个滑动基座就会相应移动6mm。

订单示例

SDP-04 H L - 3B

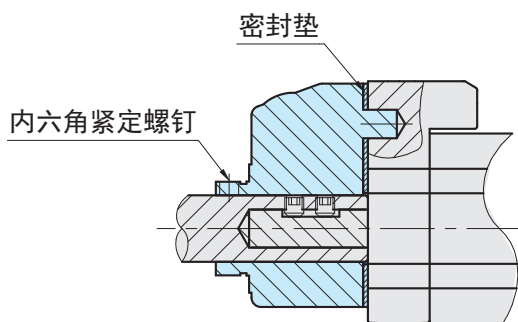
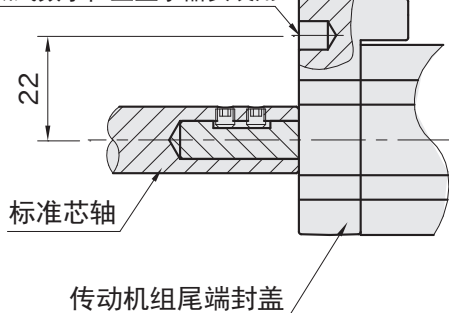
计数显示
位置

旋转
方向

旋转一圈
显示数值

安装方法

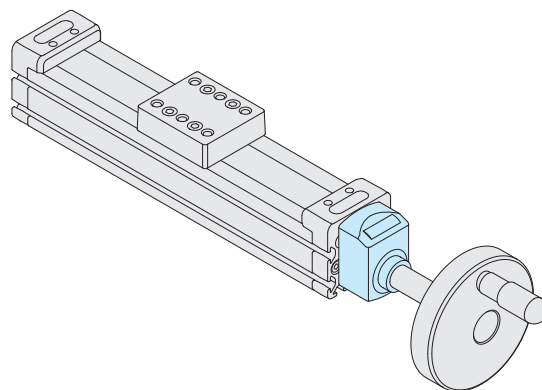
φ6机械式数字位置显示器安装用



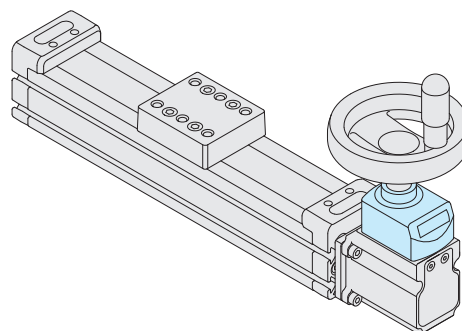
在机械式数字位置显示器背面粘合密封垫后，穿过标准芯轴。之后再利用内六角紧定螺钉进行固定。

使用示例及使用方法

■ 安装在传动机组时



■ 安装在传动机组 可变操纵方向型时



传动机组

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

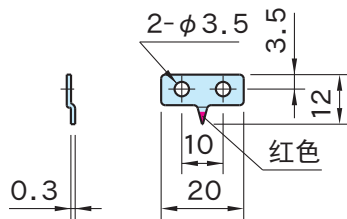
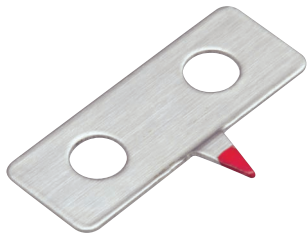
传动机组

ES3-A

指针板

ROHS SUS

IMAO



本体
SUS304

型 号	质量(g)
ES3-A	1

注意事项

- 本产品为粘合型。请事先用干布擦拭安装面，擦掉污垢后再使用。
- 如需弯曲针尖时，请先弯折箭头后再使用。

ES1N

刻度板

ROHS

IMAO

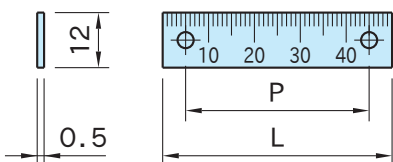


ES1N-U50R

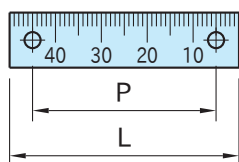


ES1N-U5050

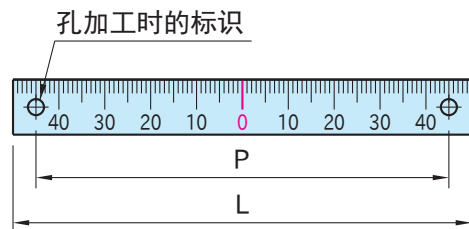
本体
铝(A1050P)
刻度雕刻(蚀刻加工)



ES1N-U50R、100R



ES1N-U50L、100L



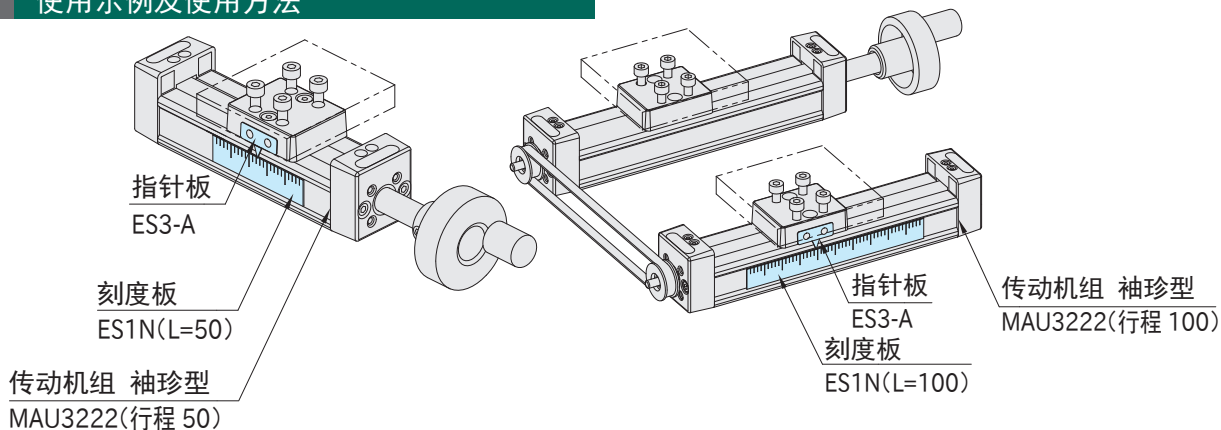
ES1N-U5050

型 号	L	P	标识的数量	质量(g)
ES1N-U50R	50	40	2	0.8
ES1N-U100R	100	90		1.6
ES1N-U50L	50	40		0.8
ES1N-U100L	100	90		1.6
ES1N-U5050	100	90		1.6

注意事项

- 本产品为粘合型。请事先用干布擦拭安装面，擦掉污垢后再使用。
- 本刻度板仅作为参考基准。

使用示例及使用方法



www.imao.com

最新产品信息、CAD数据下载、产品视频等
敬请浏览本公司主页

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

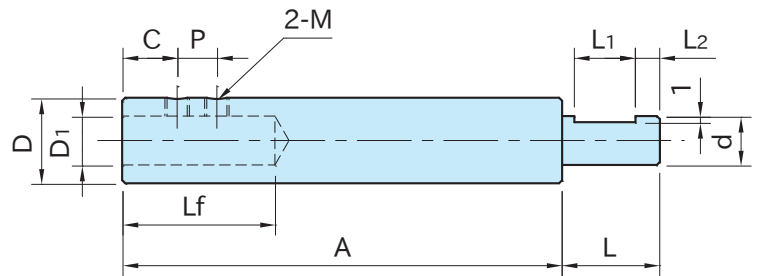
传动机组

MAU-SH

标准芯轴



传动机组



本体
S45C 四氧化三铁膜

MAU3222-SH

型号	d (h8)	A	L	L ₁	L ₂	D (h7)	D ₁ (+0.018/+0.005)	C	P	L _f	M	质量 (g)	适用传动机组
MAU3222-SH06-26	6	26	12	8	3	10	6	4	6	21.5	M3×0.5	13	MAU3222** (参照P.192、194)
MAU3222-SH06-50		50										28	

MAU5040-SH

型号	d (h8)	A	L	L ₁	L ₂	D (h7)	D ₁ (H7)	C	P	L _f	M	质量 (g)	适用传动机组
MAU5040-SH08-42	8	42	16	10	4	14	8	9	6.5	25	M4×0.7	46	MAU5040** MAG5040** (参照P.196~)
MAU5040-SH08-62		62										70	
MAU5040-SH10-42	10	42	20	12	6	14	8	9	6.5	25	M4×0.7	50	
MAU5040-SH10-62		62										74	
MAU5040-SH12-42	12	42	20	12	6	14	8	9	6.5	25	M4×0.7	57	
MAU5040-SH12-62		62										82	

相关产品页

- **MAU3222-SH** 适用手轮
 - GH-N(参照P.226)
- **MAU5040-SH** 适用手轮
 - GH-N(参照P.226)
 - EDHN-M(参照P.227)
 - TWN-M(参照P.228)

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

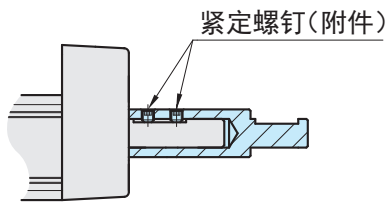
手柄&
旋钮

传动机组

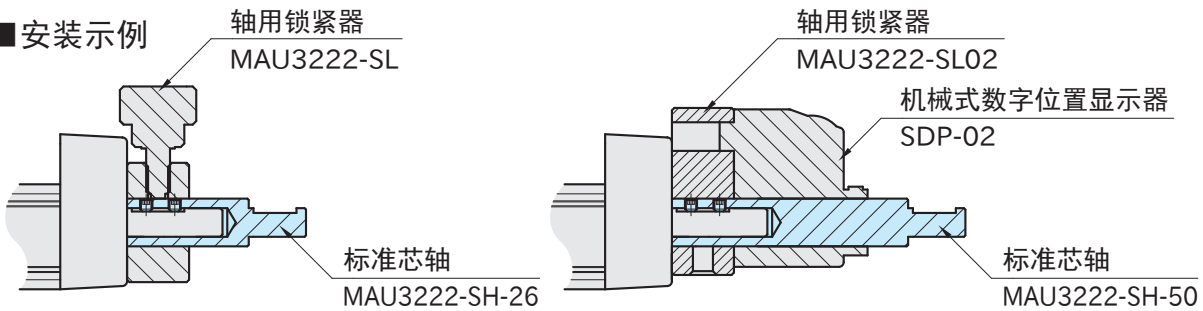
MAU3222-SH 的使用场景

■ 固定方法

请利用附件的内六角紧定螺钉把标准芯轴固定在传动机组 袖珍型操纵轴上使用。



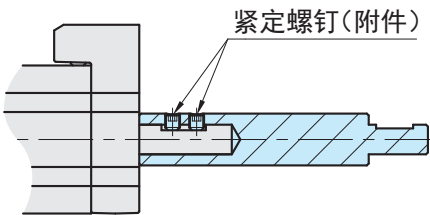
■ 安装示例



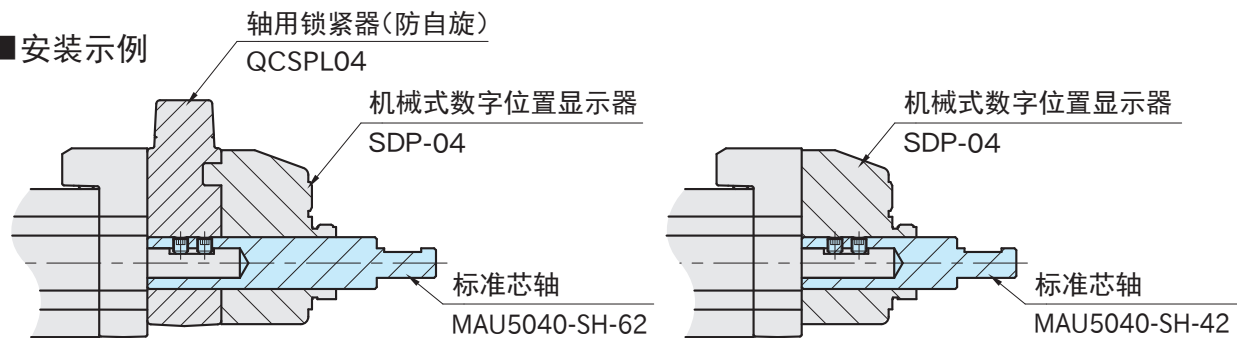
MAU5040-SH 的使用场景

■ 固定方法

请利用附件的内六角紧定螺钉把标准芯轴固定在传动机组操纵轴上使用。



■ 安装示例



⚠ 注意事项

如果客户自己制作芯轴，请按照以下数值进行制作。

MAU3222-SH

芯轴外径： $\phi 10h7$ 表面粗糙度： $\sqrt{6.3}$

MAU5040-SH

〈使用轴用锁紧器(防自旋)时〉

芯轴外径： $\phi 14h7$ 表面粗糙度： $\sqrt{6.3}$

〈仅使用机械式数字位置显示器时〉

芯轴外径： $\phi 14h9$ 表面粗糙度： $\sqrt{6.3}$

附 件

MAU3222-SH : 内六角紧定螺钉 M3×0.5-2.5L...2根

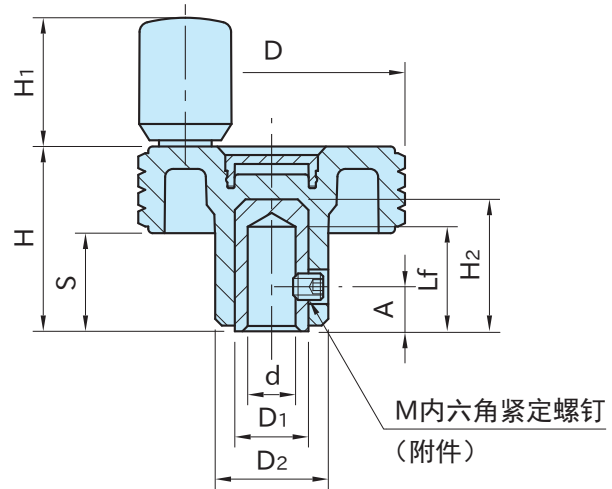
MAU5040-SH : 内六角紧定螺钉 M4×0.7-4L...2根

GH-N

滚花旋钮(带旋转握柄)

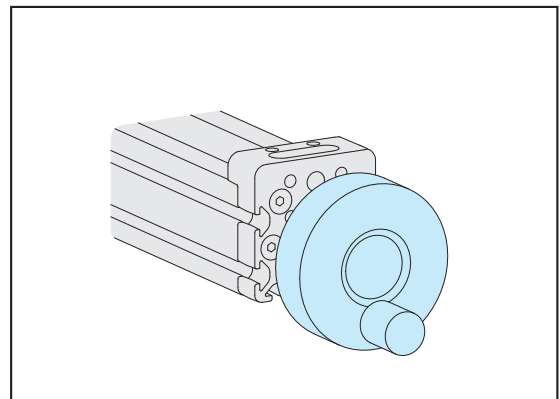


传动机组



旋钮	握柄	嵌套	帽盖
聚丙烯 哑光黑色	聚酰胺 哑光黑色	黄铜	聚丙烯 哑光黑色

型号	D	d (H9)	H	D ₂	D ₁	H ₂	L _f	S	A	H ₁	M	质量 (g)	适用轴 (参照P.224)
GH40N	39.5	6	26.5	17	12	17	14	12.5	4	20	M4×0.7	34	MAU3222-SH06-**
GH50N	50		33	20	15	23	18	16	5			23	
GH60N	61	8	39	23		25	20	18.5	6	23	M5×0.8		
GH70N	70	10	42	24	16	30	25	20.5				73	



传动机组
袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

EDHN-M

圆盘形手轮(紧定螺钉用孔已加工)



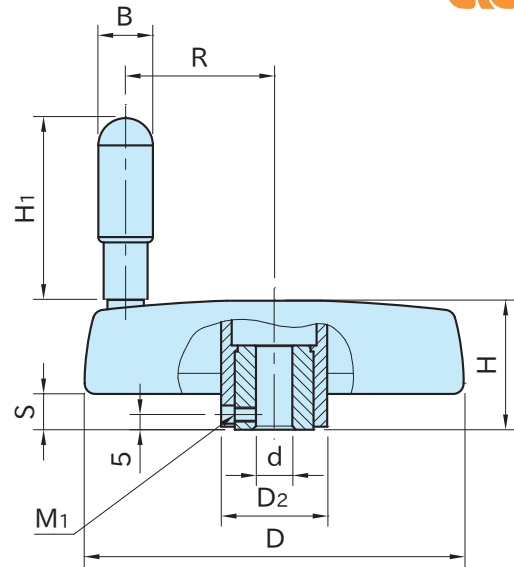
订制品



EDHN-R-M
(带旋转握柄)



EDHN-F-M
(带旋转握柄(折叠型))



手轮	嵌套	中心板	握柄
聚丙烯 哑光黑色	SUM24L 四氧化三铁膜	聚缩醛 浅灰色 (仅EDHN80F-M) 聚丙烯 哑光黑色	聚酰胺 哑光黑色

EDHN-R-M (带旋转握柄)

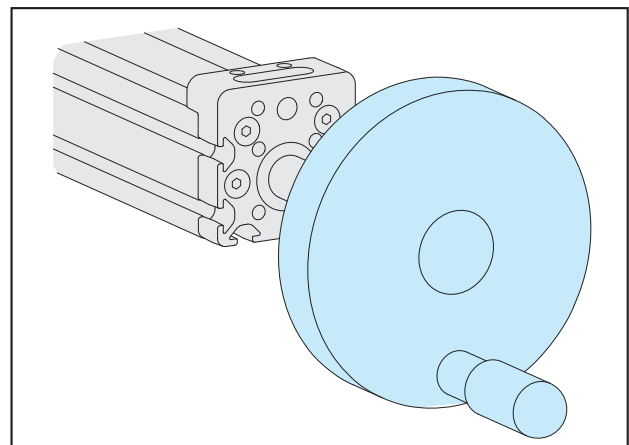
型号	D	d (H7)	H	D ₂	S	M ₁	B	H ₁	R	质量 (g)
EDHN 80R-M	83	8	29	26	9	M4×0.7	15.5	45	30.5	106
EDHN100R-M	102	10	34	30	10	M5×0.8	18	60	39	174
EDHN125R-M	125	12	39.5	35	11				49	270

EDHN-F-M (带旋转握柄(折叠型))

型号	D	d (H7)	H	D ₂	S	M ₁	B	H ₁	R	质量 (g)
EDHN 80F-M	83	8	38	25	18.5	M4×0.7	15.5	45	28	133
EDHN100F-M	102	10	34	30	10	M5×0.8			39	170
EDHN125F-M	125	12	39.5	35	11			18	60	49

注意事项

- 本产品为订制品, 关于货期请向本公司咨询。
- 不能使用于 **MAU3222****。



传动机组

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

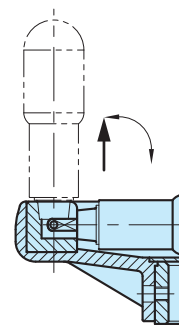
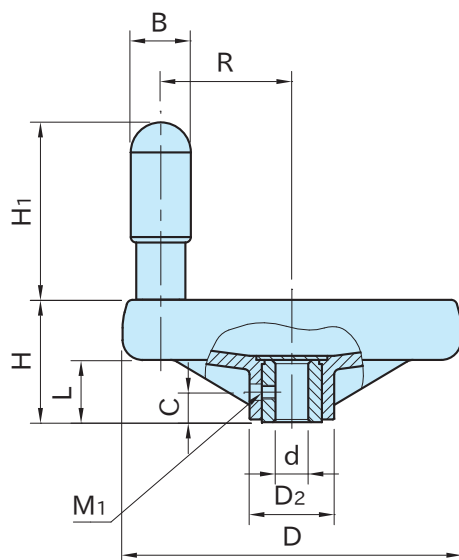
手柄&
旋钮

传动机组

TWN-M

双辐条手轮(紧定螺钉用孔已加工)

订制品



TWN-M
(带旋转握柄)

TWN-F-M
(带旋转握柄(折叠型))

手轮	嵌套	中心板	握柄
聚丙烯 哑光黑色	SUM24L 四氧化三铁膜	铝 (A3104) 哑光银色	聚酰胺 哑光黑色

TWN-M (有旋转握柄)

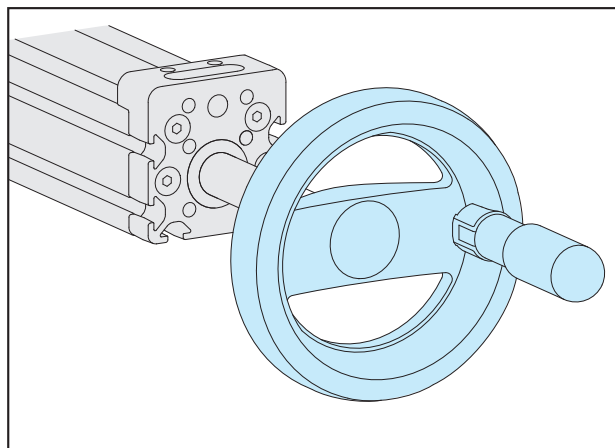
型号	D	d (H7)	H	D ₂	L	M ₁	C	B	H ₁	R	质量 (g)
TWN 80-M	80	8	35	25	17	M4×0.7	6	15.5	45	29	104
TWN100-M	99	10	37	25.5		M5×0.8	7	18	60	37	145
TWN125-M	125	12	44	31	22			22	65	48	245

TWN-F-M (有旋转握柄(折叠型))

型号	D	d (H7)	H	D ₂	L	M ₁	C	B	H ₁	R	质量 (g)
TWN 80F-M	80	8	35	25	17	M4×0.7	6	15.5	45	29	102
TWN100F-M	99	10	37	25.5		M5×0.8	7	18	60	37	163
TWN125F-M	125	12	44	31	22			22	65	48	230

⚠ 注意事项

- 本产品为订制品，关于货期请向本公司咨询。
- 不能使用于 **MAU322****。



传动机组

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

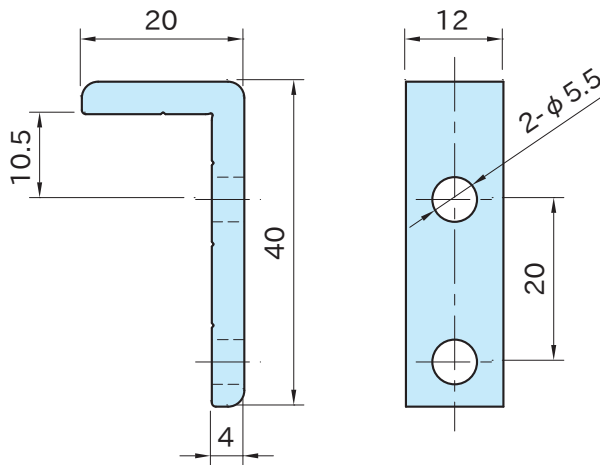
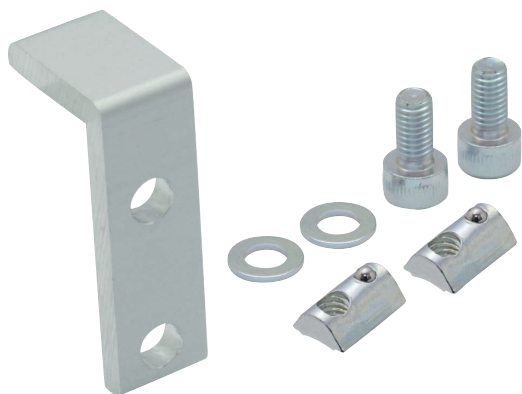
快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

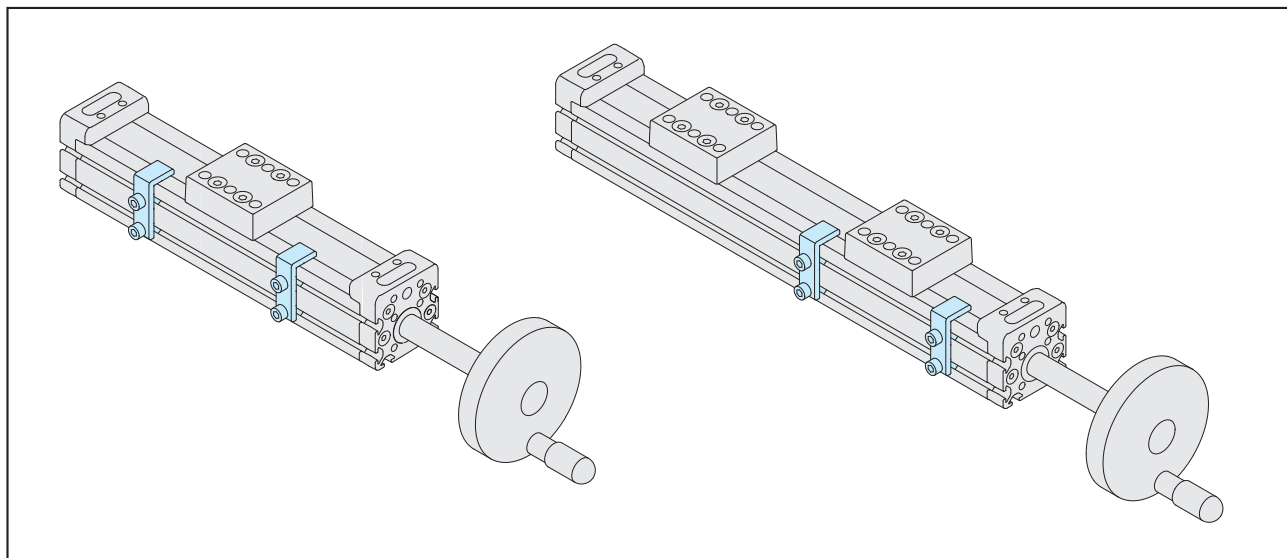


型号	质量 (g)
MAU5040-ST02	20

本体
A6N01相近 氧化铝膜表面处理 原色

使用示例及使用方法

请在需要限制滑动基座移动量的情况下使用。



注意事项

- 本产品仅为限制滑动基座移动量时使用的产品。
- 如果在需要承受滑动基座滑动时产生的冲击或载荷的情况下，限位器套装有可能会产生位移。
- 孔加工面及两端面(裁断面)没有经过氧化铝膜表面处理。
- 需要使用螺母时，请从传动机组正面的槽插入使用。(不能从端面封盖的槽上插入。)
- 不能用于 **MAU3222****。

附件

- 内六角螺栓 M5×0.8-10L...2根
- 垫圈M5用...2个
- 螺母M5用...2个

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

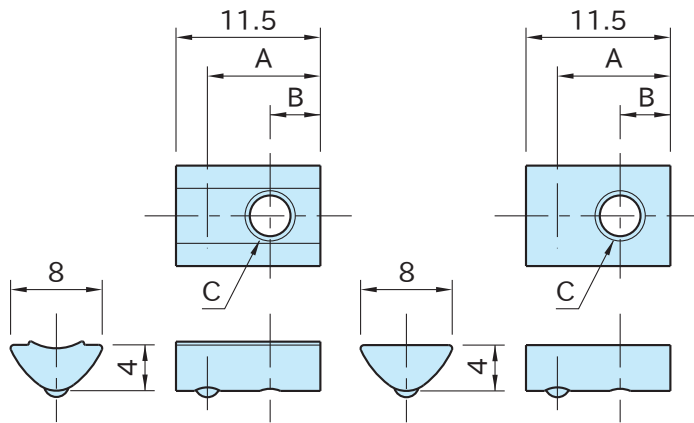
传动机组

L5-TST

螺母

ROHS SUS

item



L5-TST
(钢铁制)

L5-TST-SUS
(不锈钢制)

类型	本体
L5-TST	钢铁 锌三价铬酸盐
L5-TST-SUS	不锈钢

型号	A	B	C	质量 (g)
L5-TST3	8	3	M3×0.5	2
L5-TST4			M4×0.7	
L5-TST5	9	4	M5×0.8	
L5-TST4-SUS	8	3	M4×0.7	
L5-TST5-SUS	9	4	M5×0.8	

注意事项

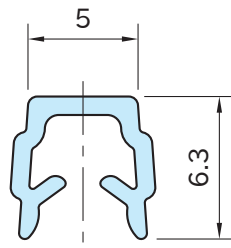
需要使用螺母时，请从传动机组正面的槽插入使用。
(不能从端面封盖的槽上插入。)

L5-GVC2000N

槽盖

ROHS

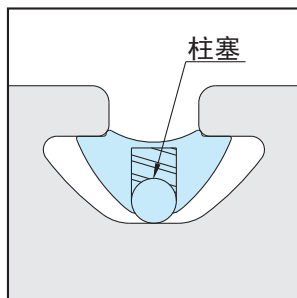
item



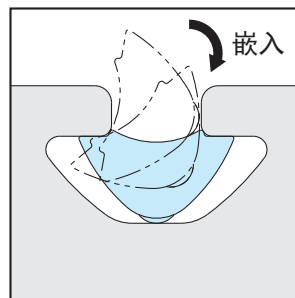
本体
聚丙烯 (热塑性弹胶物配合)

型号	长度 (m)	质量 (g)
L5-GVC2000N	2	27

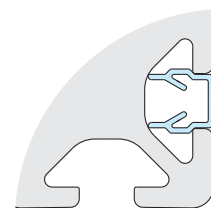
使用示例及使用方法



嵌入T形槽的螺母可以通过弹簧柱塞的弹簧力进行预夹紧。在垂直安装的槽上使用等情况时，十分方便。



可以通过槽，直接嵌入。



可以作为铝型材T形槽的槽盖使用。

传动机组

传动机组
袖珍型

传动机组

配件

快速锁紧

气动
快速锁紧

快速滑动
锁紧

手柄&
旋钮

传动机组

技术参数

常用配合的尺寸公差(基孔制)

基准尺寸的分类 (mm)		孔的公差带															
大于	至	B10	C9	C10	D8	D9	D10	E7	E8	E9	F6	F7	F8	G6	G7	H6	H7
—	3	+180 +140	+85 +60	+100 +60	+34 +20	+45 +20	+60 +20	+24 +14	+28 +14	+39 +14	+12 +6	+16 +6	+20 +6	+8 +2	+12 +2	+6 0	+10 0
3	6	+188 +140	+100 +70	+118 +70	+48 +30	+60 +30	+78 +30	+32 +20	+38 +20	+50 +20	+18 +10	+22 +10	+28 +10	+12 +4	+16 +4	+8 0	+12 0
6	10	+208 +150	+116 +80	+138 +80	+62 +40	+76 +40	+98 +40	+40 +25	+47 +25	+61 +25	+22 +13	+28 +13	+35 +13	+14 +5	+20 +5	+9 0	+15 0
10	14	+220	+138	+165	+77	+93	+120	+50	+59	+75	+27	+34	+43	+17	+24	+11	+18
14	18	+150	+95	+95	+50	+50	+50	+32	+32	+32	+16	+16	+16	+6	+6	0	0
18	24	+244	+162	+194	+98	+117	+149	+61	+73	+92	+33	+41	+53	+20	+28	+13	+21
24	30	+160	+110	+110	+65	+65	+65	+40	+40	+40	+20	+20	+20	+7	+7	0	0
30	40	+270 +170	+182 +120	+220 +120	+119	+142	+180	+75	+89	+112	+41	+50	+64	+25	+34	+16	+25
40	50	+280 +180	+192 +130	+230 +130	+80	+80	+80	+50	+50	+50	+25	+25	+25	+9	+9	0	0
50	65	+310 +190	+214 +140	+260 +140	+146	+174	+220	+90	+106	+134	+49	+60	+76	+29	+40	+19	+30
65	80	+320 +200	+224 +150	+270 +150	+100	+100	+100	+60	+60	+60	+30	+30	+30	+10	+10	0	0
80	100	+360 +220	+257 +170	+310 +170	+174	+207	+260	+107	+126	+159	+58	+71	+90	+34	+47	+22	+35
100	120	+380 +240	+267 +180	+320 +180	+120	+120	+120	+72	+72	+72	+36	+36	+36	+12	+12	0	0
120	140	+420 +260	+300 +200	+360 +200	+208	+245	+305	+125	+148	+185	+68	+83	+106	+39	+54	+25	+40
140	160	+440 +280	+310 +210	+370 +210													
160	180	+470 +310	+330 +230	+390 +230	+145	+145	+145	+85	+85	+85	+43	+43	+43	+14	+14	0	0
180	200	+525 +340	+355 +240	+425 +240	+242	+285	+355	+146	+172	+215	+79	+96	+122	+44	+61	+29	+46
200	225	+565 +380	+375 +260	+445 +260													
225	250	+605 +420	+395 +280	+465 +280	+170	+170	+170	+100	+100	+100	+50	+50	+50	+15	+15	0	0
250	280	+690 +480	+430 +300	+510 +300	+271	+320	+400	+162	+191	+240	+88	+108	+137	+49	+69	+32	+52
280	315	+750 +540	+460 +330	+540 +330	+190	+190	+190	+110	+110	+110	+56	+56	+56	+17	+17	0	0
315	355	+830 +600	+500 +360	+590 +360	+299	+350	+440	+182	+214	+265	+98	+119	+151	+54	+75	+36	+57
355	400	+910 +680	+540 +400	+630 +400	+210	+210	+210	+125	+125	+125	+62	+62	+62	+18	+18	0	0
400	450	+1010 +760	+595 +440	+690 +440	+327	+385	+480	+198	+232	+290	+108	+131	+165	+60	+83	+40	+63
450	500	+1090 +840	+635 +480	+730 +480	+230	+230	+230	+135	+135	+135	+68	+68	+68	+20	+20	0	0

【备注】表中的各段中，上侧的数值为尺寸容许公差的上限，下侧的数值为尺寸容许公差的下限。

孔的公差带

	H8	H9	H10	JS6	JS7	K6	K7	M6	M7	N6	N7	P6	P7	R7	S7	T7	U7	X7
	+14 0	+25 0	+40 0	± 3	± 5	0 -6	0 -10	-2 -8	-2 -12	-4 -10	-4 -14	-6 -12	-6 -16	-10 -20	-14 -24	-	-18 -28	-20 -30
	+18 0	+30 0	+48 0	± 4	± 6	+2 -6	+3 -9	-1 -9	0 -12	-5 -13	-4 -16	-9 -17	-8 -20	-11 -23	-15 -27	-	-19 -31	-24 -36
	+22 0	+36 0	+58 0	± 4.5	± 7.5	+2 -7	+5 -10	-3 -12	0 -15	-7 -16	-4 -19	-12 -21	-9 -24	-13 -28	-17 -32	-	-22 -37	-28 -43
	+27 0	+43 0	+70 0	± 5.5	± 9	+2 -9	+6 -12	-4 -15	0 -18	-9 -20	-5 -23	-15 -26	-11 -29	-16 -34	-21 -39	-	-26 -44	-33 -51 -38 -56
	+33 0	+52 0	+84 0	± 6.5	± 10.5	+2 -11	+6 -15	-4 -17	0 -21	-11 -24	-7 -28	-18 -31	-14 -35	-20 -41	-27 -48	-	-33 -54	-46 -67 -56 -77
	+39 0	+62 0	+100 0	± 8	± 12.5	+3 -13	+7 -18	-4 -20	0 -25	-12 -28	-8 -33	-21 -37	-17 -42	-25 -50	-34 -59	-	-39 -64 -45 -70	-51 -71 -61 -88 -113
	+46 0	+74 0	+120 0	± 9.5	± 15	+4 -15	+9 -21	-5 -24	0 -30	-14 -33	-9 -39	-26 -45	-21 -51	-30 -60 -32 -62	-42 -72 -48 -78	-55 -85 -64 -94	-76 -106 -91 -121	-111 -141 -135 -165
	+54 0	+87 0	+140 0	± 11	± 17.5	+4 -18	+10 -25	-6 -28	0 -35	-16 -38	-10 -45	-30 -52	-24 -59	-38 -73 -41 -76	-58 -93 -66 -101	-78 -113 -91 -126	-111 -146 -131 -166	-165 -200 -197 -232
	+63 0	+100 0	+160 0	± 12.5	± 20	+4 -21	+12 -28	-8 -33	0 -40	-20 -45	-12 -52	-36 -61	-28 -68	-48 -88 -50 -90	-77 -117 -85 -125	-107 -147 -119 -159	-155 -195 -175 -215	-233 -273 -265 -305
	+72 0	+115 0	+185 0	± 14.5	± 23	+5 -24	+13 -33	-8 -37	0 -46	-22 -51	-14 -60	-41 -70	-33 -79	-60 -106 -63 -109	-105 -151 -113 -159	-149 -195 -163 -209	-219 -265 -241 -287	-333 -379 -368 -414
	+81 0	+130 0	+210 0	± 16	± 26	+5 -27	+16 -36	-9 -41	0 -52	-25 -57	-14 -66	-47 -79	-36 -88	-74 -126 -78 -130	-138 -190 -150 -202	-198 -250 -220 -272	-295 -347 -330 -382	-455 -507 -505 -557
	+89 0	+140 0	+230 0	± 18	± 28.5	+7 -29	+17 -40	-10 -46	0 -57	-26 -62	-16 -73	-51 -87	-41 -98	-87 -144 -93 -150	-169 -226 -187 -244	-247 -304 -273 -330	-369 -426 -414 -471	-569 -626 -639 -696
	+97 0	+155 0	+250 0	± 20	± 31.5	+8 -32	+18 -45	-10 -50	0 -63	-27 -67	-17 -80	-55 -95	-45 -108	-103 -166 -109	-209 -272 -229	-307 -370 -337	-467 -530 -517	-717 -780 -797

常用配合的尺寸公差(基轴制)

基准尺寸的分类 (mm)		轴的公差带														
大于	至	b9	c9	d8	d9	e7	e8	e9	f6	f7	f8	g5	g6	h5	h6	h7
—	3	-140	-60	-20	-20	-14	-14	-14	-6	-6	-6	-2	-2	0	0	0
		-165	-85	-34	-45	-24	-28	-39	-12	-16	-20	-6	-8	-4	-6	-10
3	6	-140	-70	-30	-30	-20	-20	-20	-10	-10	-10	-4	-4	0	0	0
		-170	-100	-48	-60	-32	-38	-50	-18	-22	-28	-9	-12	-5	-8	-12
6	10	-150	-80	-40	-40	-25	-25	-25	-13	-13	-13	-5	-5	0	0	0
		-186	-116	-62	-76	-40	-47	-61	-22	-28	-35	-11	-14	-6	-9	-15
10	14	-150	-95	-50	-50	-32	-32	-32	-16	-16	-16	-6	-6	0	0	0
14	18	-193	-138	-77	-93	-50	-59	-75	-27	-34	-43	-14	-17	-8	-11	-18
18	24	-160	-110	-65	-65	-40	-40	-40	-20	-20	-20	-7	-7	0	0	0
24	30	-212	-162	-98	-117	-61	-73	-92	-33	-41	-53	-16	-20	-9	-13	-21
30	40	-170	-120	-80	-80	-50	-50	-50	-25	-25	-25	-9	-9	0	0	0
40	50	-180	-130													
50	65	-190	-140	-100	-100	-60	-60	-60	-30	-30	-30	-10	-10	0	0	0
		-264	-214													
65	80	-200	-150	-120	-120	-72	-72	-72	-36	-36	-36	-12	-12	0	0	0
80	100	-307	-257													
100	120	-240	-180	-145	-145	-85	-85	-85	-43	-43	-43	-14	-14	0	0	0
120	140	-327	-267													
140	160	-280	-210	-170	-170	-100	-100	-100	-50	-50	-50	-15	-15	0	0	0
160	180	-380	-310													
180	200	-340	-240	-242	-285	-146	-172	-215	-79	-96	-122	-35	-44	-20	-29	-46
200	225	-455	-355													
225	250	-495	-375	-230	-230	-135	-135	-135	-68	-68	-68	-20	-20	0	0	0
250	280	-535	-395													
280	315	-540	-330	-210	-210	-125	-125	-125	-62	-62	-62	-18	-18	0	0	0
315	355	-670	-460													
355	400	-600	-360	-230	-230	-135	-135	-135	-68	-68	-68	-20	-20	0	0	0
400	450	-740	-500													
450	500	-820	-540	-327	-385	-198	-232	-290	-108	-131	-165	-47	-60	-27	-40	-63
500		-915	-595													

【备注】表中的各段中，上侧的数值为尺寸容许公差的上限，下侧的数值为尺寸容许公差的下限。

轴的公差带																
	h8	h9	js5	js6	js7	k5	k6	m5	m6	n6	p6	r6	s6	t6	u6	x6
	0	0	± 2	± 3	± 5	+ 4	+ 6	+ 6	+ 8	+ 10	+ 12	+ 16	+ 20	—	+ 24	+ 26
	- 14	- 25				0	0	+ 2	+ 2	+ 4	+ 6	+ 10	+ 14		+ 18	+ 20
	0	0	± 2.5	± 4	± 6	+ 6	+ 9	+ 9	+ 12	+ 16	+ 20	+ 23	+ 27	—	+ 31	+ 36
	- 18	- 30				+ 1	+ 1	+ 4	+ 4	+ 8	+ 12	+ 15	+ 19		+ 23	+ 28
	0	0	± 3	± 4.5	± 7.5	+ 7	+ 10	+ 12	+ 15	+ 19	+ 24	+ 28	+ 32	—	+ 37	+ 43
	- 22	- 36				+ 1	+ 1	+ 6	+ 6	+ 10	+ 15	+ 19	+ 23		+ 28	+ 34
	0	0	± 4	± 5.5	± 9	+ 9	+ 12	+ 15	+ 18	+ 23	+ 29	+ 34	+ 39	—	+ 44	+ 51
	- 27	- 43				+ 1	+ 1	+ 7	+ 7	+ 12	+ 18	+ 23	+ 28		+ 33	+ 40
																+ 56
																+ 45
	0	0	± 4.5	± 6.5	± 10.5	+ 11	+ 15	+ 17	+ 21	+ 28	+ 35	+ 41	+ 48	—	+ 54	+ 67
	- 33	- 52				+ 2	+ 2	+ 8	+ 8	+ 15	+ 22	+ 28	+ 35	+ 54	+ 61	+ 77
														+ 41	+ 48	+ 64
	0	0	± 5.5	± 8	± 12.5	+ 13	+ 18	+ 20	+ 25	+ 33	+ 42	+ 50	+ 59	+ 64	+ 76	+ 96
	- 39	- 62				+ 2	+ 2	+ 9	+ 9	+ 17	+ 26	+ 34	+ 43	+ 48	+ 60	+ 80
														+ 70	+ 86	+ 113
														+ 54	+ 70	+ 97
	0	0	± 6.5	± 9.5	± 15	+ 15	+ 21	+ 24	+ 30	+ 39	+ 51	+ 60	+ 72	+ 85	+ 106	+ 141
	- 46	- 74				+ 2	+ 2	+ 11	+ 11	+ 20	+ 32	+ 41	+ 53	+ 66	+ 87	+ 122
												+ 62	+ 78	+ 94	+ 121	+ 165
												+ 43	+ 59	+ 75	+ 102	+ 146
	0	0	± 7.5	± 11	± 17.5	+ 18	+ 25	+ 28	+ 35	+ 45	+ 59	+ 73	+ 93	+ 113	+ 146	+ 200
	- 54	- 87				+ 3	+ 3	+ 13	+ 13	+ 23	+ 37	+ 51	+ 71	+ 91	+ 124	+ 178
												+ 76	+ 101	+ 126	+ 166	+ 232
												+ 54	+ 79	+ 104	+ 144	+ 210
	0	0	± 9	± 12.5	± 20	+ 21	+ 28	+ 33	+ 40	+ 52	+ 68	+ 88	+ 117	+ 147	+ 195	+ 273
	- 63	- 100				+ 3	+ 3	+ 15	+ 15	+ 27	+ 43	+ 63	+ 92	+ 122	+ 170	+ 248
												+ 90	+ 125	+ 159	+ 215	+ 305
												+ 65	+ 100	+ 134	+ 190	+ 280
												+ 93	+ 133	+ 171	+ 235	+ 335
												+ 68	+ 108	+ 146	+ 210	+ 310
	0	0	± 10	± 14.5	± 23	+ 24	+ 33	+ 37	+ 46	+ 60	+ 79	+ 106	+ 151	+ 195	+ 265	+ 379
	- 72	- 115				+ 4	+ 4	+ 17	+ 17	+ 31	+ 50	+ 77	+ 122	+ 166	+ 236	+ 350
												+ 109	+ 159	+ 209	+ 287	+ 414
												+ 80	+ 130	+ 180	+ 258	+ 385
												+ 113	+ 169	+ 225	+ 313	+ 454
												+ 84	+ 140	+ 196	+ 284	+ 425
	0	0	± 11.5	± 16	± 26	+ 27	+ 36	+ 43	+ 52	+ 66	+ 88	+ 126	+ 190	+ 250	+ 347	+ 507
	- 81	- 130				+ 4	+ 4	+ 20	+ 20	+ 34	+ 56	+ 94	+ 158	+ 218	+ 315	+ 475
												+ 130	+ 202	+ 272	+ 382	+ 557
												+ 98	+ 170	+ 240	+ 350	+ 525
	0	0	± 12.5	± 18	± 28.5	+ 29	+ 40	+ 46	+ 57	+ 73	+ 98	+ 144	+ 226	+ 304	+ 426	+ 626
	- 89	- 140				+ 4	+ 4	+ 21	+ 21	+ 37	+ 62	+ 108	+ 190	+ 268	+ 390	+ 590
												+ 150	+ 244	+ 330	+ 471	+ 696
												+ 114	+ 208	+ 294	+ 435	+ 660
	0	0	± 13.5	± 20	± 31.5	+ 32	+ 45	+ 50	+ 63	+ 80	+ 108	+ 166	+ 272	+ 370	+ 530	+ 780
	- 97	- 155				+ 5	+ 5	+ 23	+ 23	+ 40	+ 68	+ 126	+ 232	+ 330	+ 490	+ 740
												+ 172	+ 292	+ 400	+ 580	+ 860
												+ 132	+ 252	+ 360	+ 540	+ 820

常用的孔基准配合

(节选自JIS B 0401-1998)

基准孔	轴的公差带等级																																																																																																																																																																													
	间隙配合						过渡配合					过盈配合																																																																																																																																																																		
H6						g5	h5	js5	k5	m5												f6	g6	h6	js6	k6	m6	n6*	p6*						H7					f6	g6	h6	js6	k6	m6	n6	p6*	r6*	s6	t6	u6	x6				e7	f7		h7	js7										H8					f7		h7														e8	f8		h8													d9	e9														H9			d8	e8			h8												c9	d9	e9			h9											H10	b9	c9	d9														
					f6	g6	h6	js6	k6	m6	n6*	p6*						H7					f6	g6	h6	js6	k6	m6	n6	p6*	r6*	s6	t6	u6		x6				e7	f7		h7	js7										H8					f7		h7															e8	f8		h8													d9	e9														H9			d8	e8			h8													c9	d9	e9			h9											H10	b9	c9	d9																												
H7					f6	g6	h6	js6	k6	m6	n6	p6*	r6*	s6	t6	u6	x6					e7	f7		h7	js7										H8					f7		h7															e8	f8		h8														d9	e9														H9			d8	e8			h8													c9	d9	e9			h9											H10	b9	c9	d9																																													
				e7	f7		h7	js7										H8					f7		h7															e8	f8		h8														d9	e9														H9			d8	e8			h8													c9	d9	e9			h9											H10	b9	c9	d9																																																															
H8					f7		h7															e8	f8		h8														d9	e9														H9			d8	e8			h8													c9	d9	e9			h9											H10	b9	c9	d9																																																																																	
				e8	f8		h8														d9	e9														H9			d8	e8			h8													c9	d9	e9			h9											H10	b9	c9	d9																																																																																																			
			d9	e9														H9			d8	e8			h8													c9	d9	e9			h9											H10	b9	c9	d9																																																																																																																					
H9			d8	e8			h8													c9	d9	e9			h9											H10	b9	c9	d9																																																																																																																																							
		c9	d9	e9			h9											H10	b9	c9	d9																																																																																																																																																									
H10	b9	c9	d9																																																																																																																																																																											

*这些配合会因尺寸分类不同，会有例外情况发生。

常见的轴基准配合表

(节选自JIS B 0401-1998)

基准轴	孔的公差带配合																																																																																																																																																																																														
	间隙配合						过渡配合					过盈配合																																																																																																																																																																																			
h5						H6	JS6	K6	M6	N6*	P6*											F6	G6	H6	JS6	K6	M6	N6	P6*						h6					F7	G7	H7	JS7	K7	M7	N7	P7*	R7	S7	T7	U7	X7				E7	F7		H7											h7					F8		H8															F8		H8											h8			D8	E8	F8		H8													D9	E9			H9											h9			D8	E8			H8												C9	D9	E9			H9											B10	C10	D10														
					F6	G6	H6	JS6	K6	M6	N6	P6*						h6					F7	G7	H7	JS7	K7	M7	N7	P7*	R7	S7	T7	U7		X7				E7	F7		H7											h7					F8		H8																F8		H8											h8			D8	E8	F8		H8														D9	E9			H9											h9			D8	E8			H8													C9	D9	E9			H9											B10	C10	D10																											
h6					F7	G7	H7	JS7	K7	M7	N7	P7*	R7	S7	T7	U7	X7					E7	F7		H7											h7					F8		H8																F8		H8											h8			D8	E8	F8		H8														D9	E9			H9											h9			D8	E8			H8													C9	D9	E9			H9												B10	C10	D10																																												
				E7	F7		H7											h7					F8		H8																F8		H8											h8			D8	E8	F8		H8														D9	E9			H9											h9			D8	E8			H8													C9	D9	E9			H9												B10	C10	D10																																																														
h7					F8		H8																F8		H8											h8			D8	E8	F8		H8														D9	E9			H9											h9			D8	E8			H8													C9	D9	E9			H9												B10	C10	D10																																																																																
					F8		H8											h8			D8	E8	F8		H8														D9	E9			H9											h9			D8	E8			H8													C9	D9	E9			H9												B10	C10	D10																																																																																																		
h8			D8	E8	F8		H8														D9	E9			H9											h9			D8	E8			H8													C9	D9	E9			H9												B10	C10	D10																																																																																																																				
			D9	E9			H9											h9			D8	E8			H8													C9	D9	E9			H9												B10	C10	D10																																																																																																																																						
h9			D8	E8			H8													C9	D9	E9			H9												B10	C10	D10																																																																																																																																																								
		C9	D9	E9			H9												B10	C10	D10																																																																																																																																																																										
	B10	C10	D10																																																																																																																																																																																												

*这些配合会因尺寸分类不同，会有例外情况发生。

型号索引

型号索引

A		
ATCL	166	
C		
CTK	184	
E		
EDHN-M	227	
ES1N	222	
ES3-A	222	
G		
GH-N	226	
L		
L5-GVC2000N	230	
L5-TST	230	
LSM	142	
M		
MAG5040DS	206	
MAG5040DW	210	
MAG5040SS	198	
MAG5040SW	202	
MAU-SH	224	
MAU-SL	215	
MAU3222DS	194	
MAU3222SS	192	
MAU5040-PS01	217	
MAU5040-ST02	229	
MAU5040DS	204	
MAU5040DW	208	
MAU5040SS	196	
MAU5040SW	200	
O		
OTLK	180	
OTLK-A	182	
P		
PBLC	114	
PBLC-M	117	
PIDHC	118	
PPHC-D	110	
PPHC-S	108	
PSLC-L	152	
PSLC-M	154	
Q		
QCASP	28	
QCBA	96	
QCBA-M	96	
QCBAS	96	
QCBU	70	
QCBU-M	48	
QCBUS	70	
QCHC-N	80	
QCIC-F	156	
QCIC-M	160	
QCIC-TB	164	
QCMA	100	
QCMA-M	100	
QCOW	76	
QCOWS	76	
QCPC	58	
QCPC-M	62, 112	
QCPCS	64	
QCPCS-M	68	
QCPCSF-M	68	
QCPS	124	
QCpsc	128	
QCSJ	84	
QCSJ-B	84	
QCSJ-S	84	
QCSJLK	92	
QCSJLK-S	92	
QCSJS	88	
QCSJS-S	88	
QCSL	132	
QCSLSP	135	
QCSPL	144, 216	
QCSQ	136	
QCSQ-L	137	
QCSQSP	140	
QCTH	22	
QCTH-B	26	
QCTH-N	26	
QCTHA	36	
QCTHH	22	
QCTHL	22	
QCTHS	30	

QCTHS-B	34
QCTHSA	40, 42
QCWE	44
QCWE-M-S	50
QCWES	52
QCWES-B	56
QLCA	172
QLCCS	170
QLCL	176
QSC	148
QSCA	146

S

SDP-02	218
SDP-04	220

T

TWN-M	228
-------	-----

www.imao.com

最新产品信息、CAD数据下载、产品视频等
敬请浏览本公司主页



株式会社今尾

www.imao.com

总公司

〒501-3954 岐阜県関市千疋2002

埼玉技术中心

〒330-0055 埼玉県さいたま市浦和区東高砂町2-5

岐阜技术中心

〒509-0109 岐阜県各務原市テクノプラザ1-3

大阪技术中心

〒564-0062 大阪府吹田市垂水町3-34-15

美浓第一工厂

〒501-3706 岐阜県美濃市須原605

美浓第二工厂

〒501-3706 岐阜県美濃市須原510-2

infomax中心

〒509-0109 岐阜県各務原市テクノプラザ1-3

本样册于2024年4月发行。

本样册上所刊登的公差、材料、T形槽等规格，均为JIS规格。

※因本公司对产品规格等不断研究改进，上述规格若有变更，恕不另行通知，敬请谅解。

※因为本样册刊登产品的不良品而造成的意外损失，本公司仅赔偿本产品购买时的采购价格。

ICN-S-002

日本株式会社今尾上海代表处

地址：上海市长宁区仙霞路88号 太阳广场E502A

电话：021-62090359

邮箱：shanghai@imao-cn.com

www.imao.com



微信

