

# QCIC-M

## 快速分度锁紧器(螺丝型)

WEB 产品视频公布

IMAO



QCIC-M-P  
(ON状态)

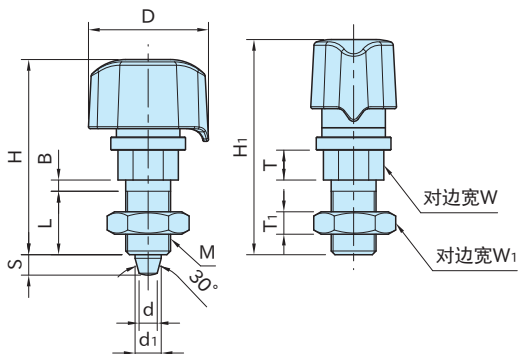
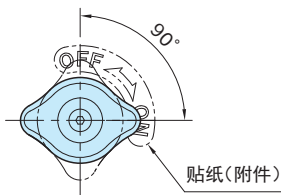
QCIC-M-P  
(OFF状态)



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 无电解镀锌	SCM435 无电解镀锌	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 <sub>1</sub>	d	d <sub>1</sub>	S	L	B	M	W	W <sub>1</sub>	T	T <sub>1</sub>	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

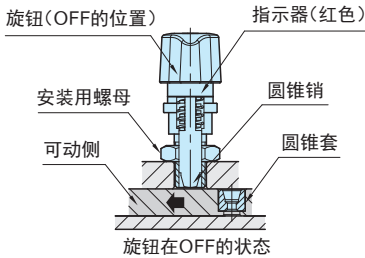
※附件贴纸的式样为0.2mm厚的铝制贴纸，背面为粘合剂。

## 特点

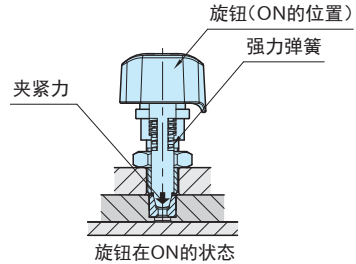
- 通过圆锥销进行夹紧，可以同时进行没有偏差量的定位和固定。
- 只需加工螺纹孔就可以安装本体。
- 和圆锥套一起使用以外，只需代用的适用孔也能使用。
- 旋钮在OFF的位置时会出现指示器(红色)，显示锁紧器正处于松开状态。
- 如果想任意设定ON-OFF旋钮的位置请使用 **QCIC-F** 快速分度锁紧器(凸缘型)。(参照P. 156)

## ■ 无预载型

ON/OFF的2种位置规格



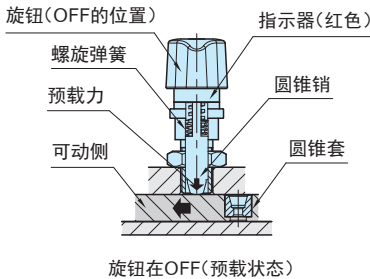
即使将手从旋钮上放开，圆锥销会维持收缩在内部的状态。



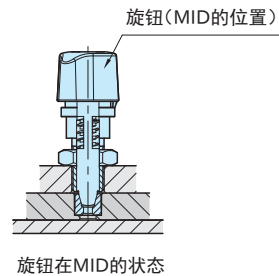
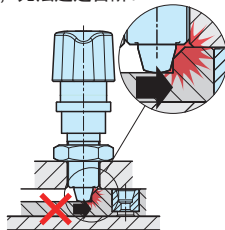
- 在圆锥套的位置上将旋钮旋转至ON的位置。
- 通过强力弹簧的压缩产生的夹紧力从而使得圆锥销夹紧圆锥套。夹紧时有单击感。

## ■ 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。

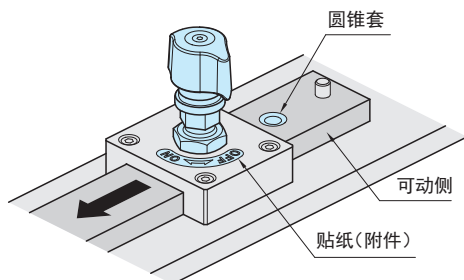
## 技术数据

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

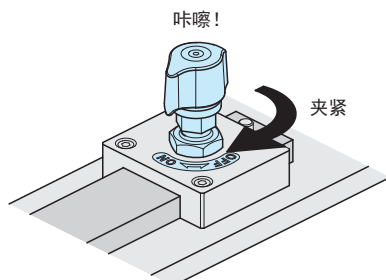
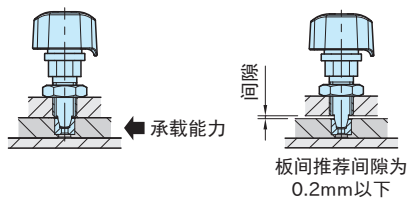
重复定位精度为±0.05。

## 操作步骤

### ■ 无预载型

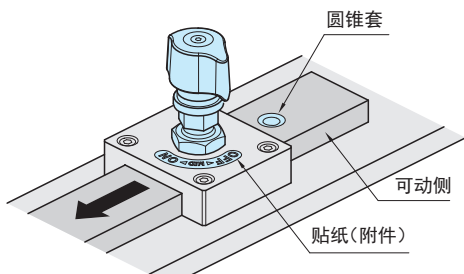


- ① 确认旋钮处于OFF的位置。  
滑动可动侧。

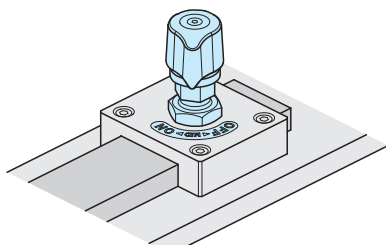


- ② 将旋钮旋至ON的位置夹紧。  
夹紧时有单击感。  
※**QCIC-M-2P**(无预载型)请在卸除圆锥套水平方向上的载荷后再松开。(结构上,存在圆锥销可能不缩回的情况。)

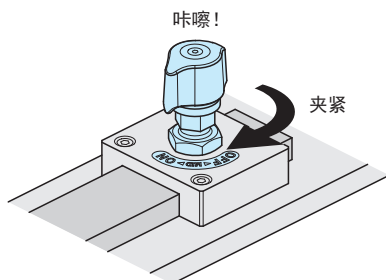
### ■ 有预载型



- ① 旋钮在OFF的位置时滑动可动侧。



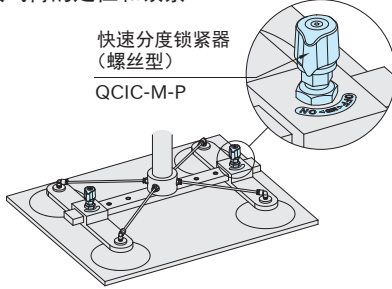
- ② 由于预载力圆锥销会在圆锥套的位置上嵌合。  
旋钮会切换到MID的位置。



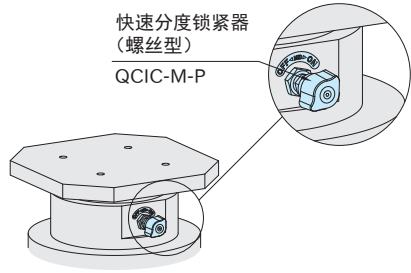
- ③ 将旋钮从MID的位置旋转到ON的位置夹紧。  
夹紧时有单击感。

## 使用示例及使用方法

### 吸气臂的定位和锁紧



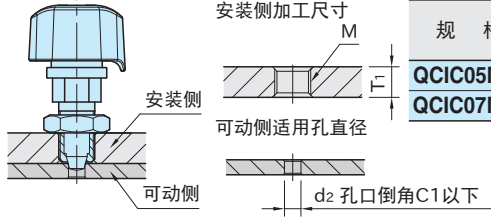
### 托盘的旋转定位和锁紧



## 快速分度锁紧器(螺丝型)的安装方法

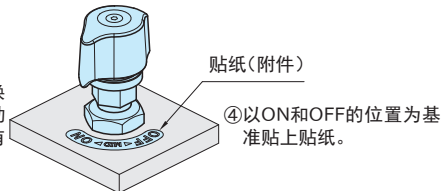
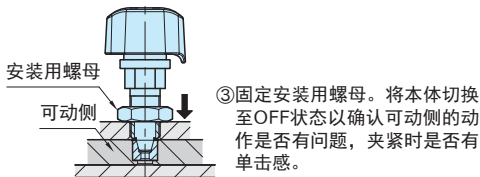
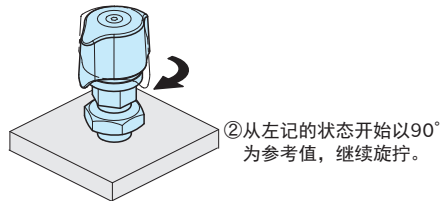
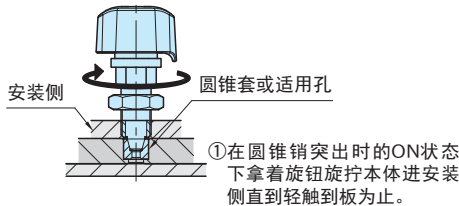
### ■ 孔加工图

※不使用圆锥套时



规格	d <sub>2</sub>	T <sub>1</sub> (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)