

QLPDW

引込みクランプ(クサビロックタイプ)

標準
在庫品

RHS

イマオ
WEB 製品ムービー公開

IMAO



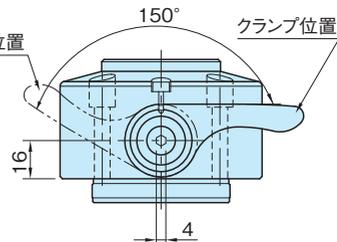
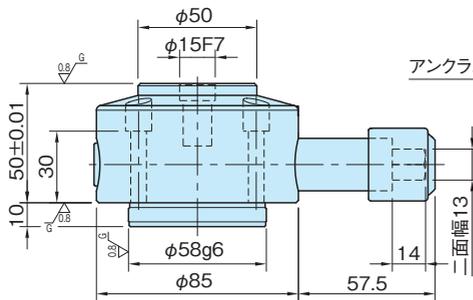
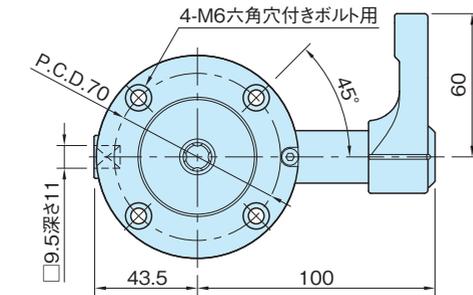
NEW



★One Point

一定のクランプ力で
カチッと作業完了

本体	ピストン	カム	六角シャフト、レバー
S45C 高周波焼入 無電解ニッケルメッキ	SCM440 塩浴軟酸化処理	SCM440 焼入焼戻 無電解ニッケルメッキ	SCS13 (SUS304相当)



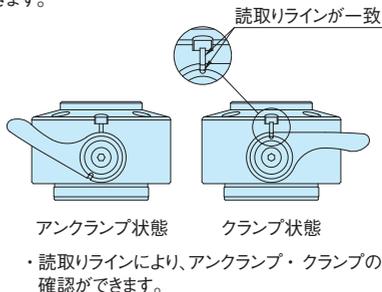
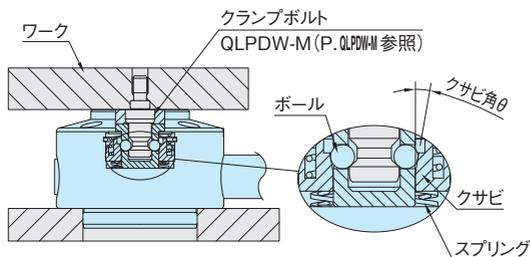
品番	レバー荷重 (N)	クランプ力 (kN)	質量 (kg)
QLPDW85-300	80	3	2.1

関連製品ページ

- ・QLPDW-M クランプボルト (P. QLPDW-M 参照)
- ・QLPDW-RC 遠隔操作ユニット (P. QLPDW-RC 参照)

特長

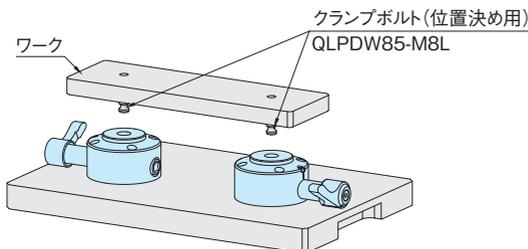
- ・レバーを操作することでクサビがボールを押し出し、クランプボルトによりワークを引き込んでクランプします。
- ・クサビとスプリングの組み合わせにより、常に一定の力でクランプできます。



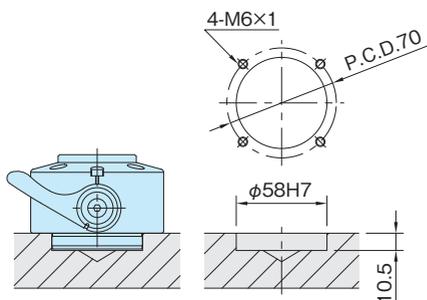
使用例・使用方法

■使用例

- 位置決めが必要な場合は、クランプボルト (位置決め用) をご使用ください。
 注) 3箇所以上でクランプする場合は、2箇所をクランプボルト (位置決め用) とし、それ以外はクランプボルト (標準) をご使用ください。

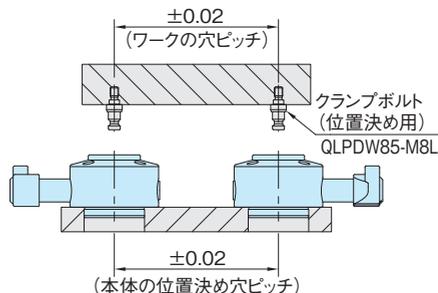


■取付穴加工図



■ワークの位置決め方法

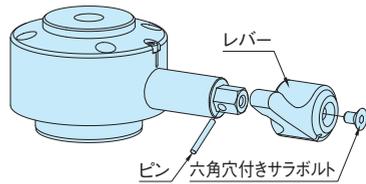
繰り返し位置決め精度±0.025



■レバーの取外し方法

連結して使用する場合や遠隔操作ユニットを使用する際は、以下の手順でレバーの取外しを行ってください。

- ①六角穴付きサラボルトを外してレバーを取外します。
- ②ピンを外します。
(取付けは逆の手順で行ってください。)



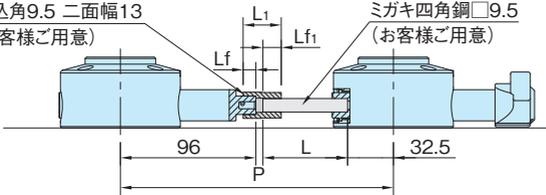
■連結して使用する場合

引込みクランプはアンクランプ状態にして取付けてください。

※取付けピッチ(P)はお客様にて設定してください。使用するソケットによりミガキ四角鋼の長さ(L)が異なります。

ソケット

差込角9.5 二面幅13
(お客様ご用意)



ミガキ四角鋼の長さ

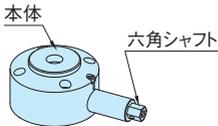
取付けピッチ(お客様設定)

$$L = P - 96 - 32.5 - (L_1 - L_f - L_{f1}) - 1$$

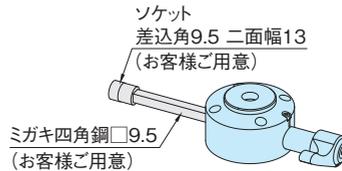
ソケット寸法

ミガキ四角鋼(L)のクリアランス

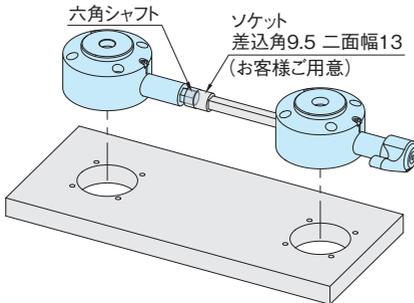
- ①片方の引込みクランプのレバーを取外します。



- ②連結する側の本体にミガキ四角鋼・ソケットを取付けます。

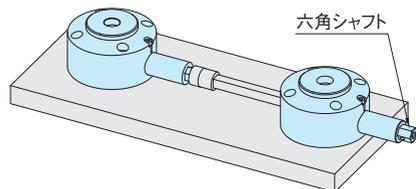
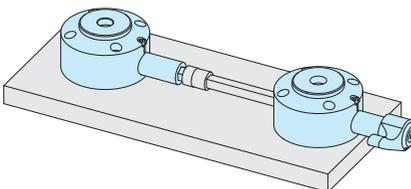


- ③六角シャフトにソケットを差し込み、両方の本体を取付穴に挿入し固定します。
(①にて取外したレバーは使用しません。)



2個を連結して使用する場合、操作に必要なレバー荷重は2倍となります。

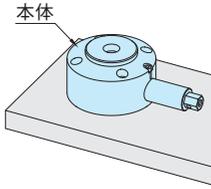
レバー操作が硬い場合は、六角シャフトをソケットなどを使用して直接操作することも可能です。



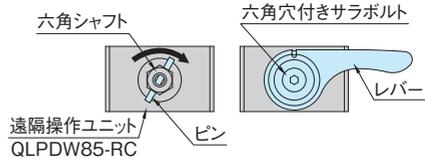
■遠隔操作する場合

引込みクランプはアンクランプ状態にして取付けてください。

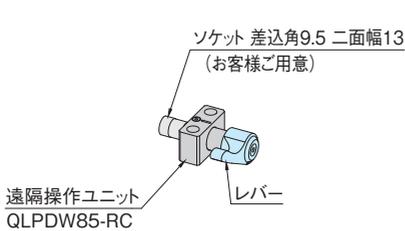
①レバーを取外した状態で本体を固定します。



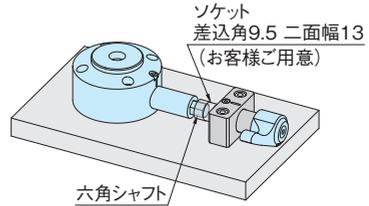
②遠隔操作ユニットの六角シャフトを止める位置まで右回転させます。レバーを下図の向きで取付け、六角穴付きサラボルトで固定します。



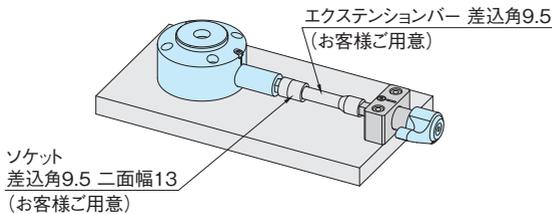
③レバーをアンクランプ位置まで回し、遠隔操作ユニットにソケットを取付けます。



④六角シャフトにソケットを差し込み、遠隔操作ユニットを固定します。



さらに延長したい場合はエクステンションバーを追加してご使用ください。



技術データ

■裏面加工時の許容荷重

引込みクランプ1個当たりの裏からの許容荷重はmax.5kNです。ワークを裏面から加工する際にこれ以上の荷重を掛けしないでください。

