

# QLSWW

# スイングクランプ(クサビロックタイプ)

標準  
在庫品

RHS

イマコ  
WEB 製品ムービー公開

IMAO

クサビ機構

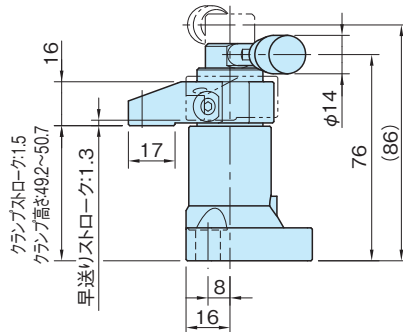
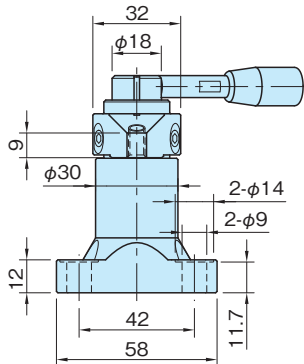
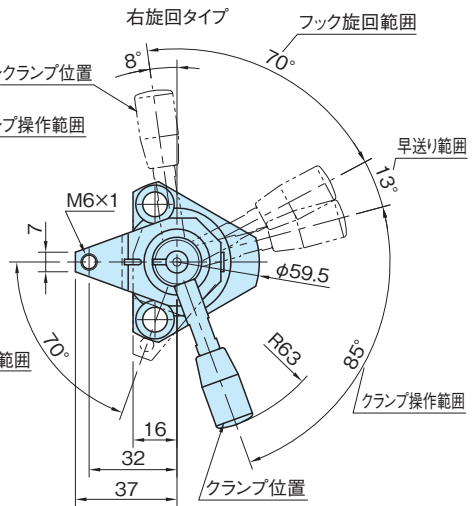
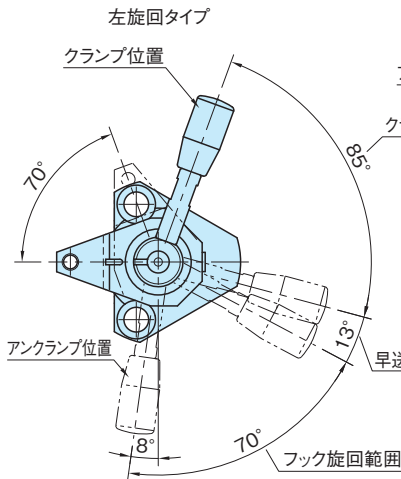
NEW

★One Point

一定のクランプ力でカチッと作業完了



本体、レバー	シリンダ	フック
S45C 無電解ニッケルメッキ	SCM440 無電解ニッケルメッキ	S45C 焼入焼戻 無電解ニッケルメッキ
カムシャフト	グリップ	
SCM415 浸炭焼入 無電解ニッケルメッキ	フェノール樹脂 ブラック	

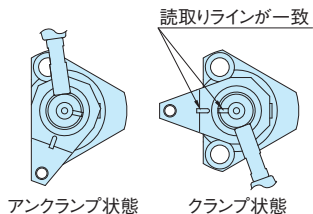
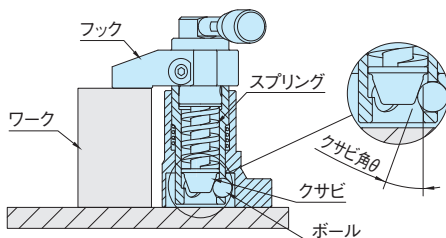


品番	旋回方向	レバー荷重 (N)	クランプ力 (kN)	質量 (g)
QLSWW30R-100	右	80	1 (0.5~1.5)	480
QLSWW30L-100	左			

注) 上記のレバー荷重・クランプ力は、中間ストローク時の値です。  
カッコ値はスプリングの圧縮によって生じるバラツキの範囲です。

## 特長

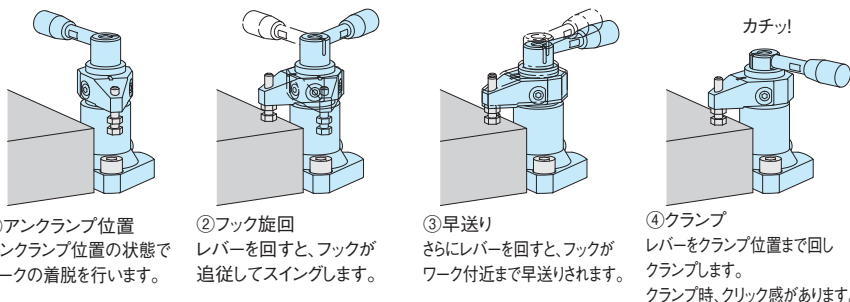
- ・フック旋回後さらにレバーを回すとフックが沈みます。フックがワークに当たると、スプリングが圧縮すると同時にクサビがボールを押し出し、ワークをクランプします。
- ・クサビとスプリングの組み合わせにより、常に一定の力でクランプできます。



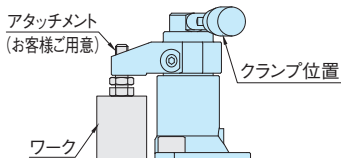
- ・読み取りラインにより、アンクランプ・クランプの確認ができます。

## 使用例・使用方法

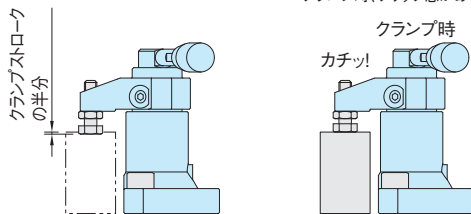
■操作手順<右旋回の場合>※左旋回の場合は、フックとレバーの旋回方向が反対になります。



## ■クランプ位置の調整方法



①クランプ位置でアタッチメントをワークに当てます。



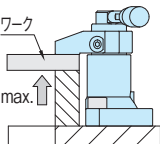
②さらにアタッチメントをクランプストロークの半分を目安にワーク側に突き出して、ナットで固定します。

③調整完了。

## 技術データ

### ■裏面加工時の許容荷重

スイングクランプ1個当たりの裏からの許容荷重はmax.1.8kN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ないでください。F max.



## 関連製品ページ

フック先端のネジ穴 (M6) を使用して、ワークグリッパー・ボルトなどを取り付けることができます。以下の製品カテゴリーをご参照ください。

- ・ワークグリッパー (P.1746～)
- ・ボルト&ナット (P.1790～)

