

QLSWC

旋转式快捷夹具(弹簧型)

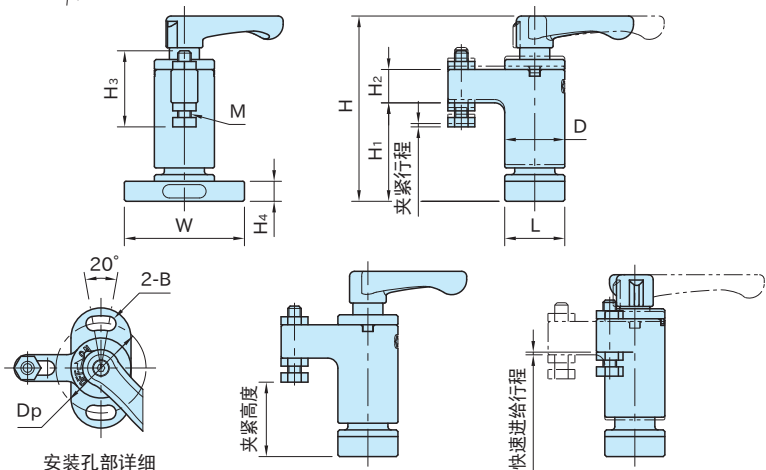
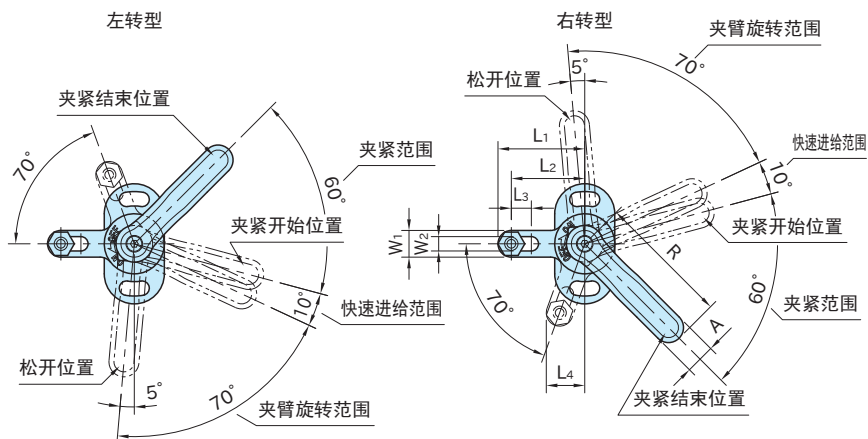


WEB 产品视频公布



★One Point
夹紧完成时有单击感

本体	夹臂	凸轮轴
S45C 淬火回火 无电解镀锌	SCM440 淬火回火 无电解镀锌	SKS3 淬火回火 无电解镀锌
调节螺栓	手柄	
黄铜	聚酰胺 (玻璃纤维强化) 橙色	



型 号	旋转方向	夹紧高度 注1)		夹紧行程	快速进给行程	L ₂	L ₃	L ₁	L ₄	W	L	H ₄	B
		min.时	max.时										
QLSWC18R-18	右	19.5	24.5	1	0.8	22	6	26	11.5	36	18	6	4.3
QLSWC18L-18	左	(19~20)	(24~25)										
QLSWC23R-32	右	29	33	1.4	1.1	30	8	35	15.3	45	23	8	5.3
QLSWC23L-32	左	(28.3~29.7)	(32.3~33.7)										
QLSWC30R-55	右	32.5	39	1.5	1.4	37	8	45	20.7	65	30	12	8.4
QLSWC30L-55	左	(31.7~33.2)	(38.2~39.7)										

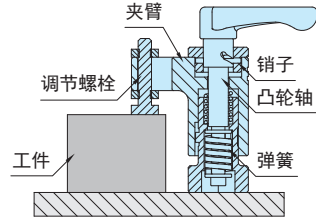
注1)可调节夹紧高度。括号内的值为夹紧行程的范围。

型 号	D _p	H	D	W ₁	W ₂	H ₂	H ₁	M	H ₃	R	A	夹紧力 (N) 注2)	质量 (g)
QLSWC18R-18	27	55	18	8	4.3	10	30	M4×0.7	22.8	40	9	180	100
QLSWC18L-18												(150~210)	
QLSWC23R-32	34	72	23	10	5.3	14	40	M5×0.8	28.5	50	11	320	210
QLSWC23L-32												(250~390)	
QLSWC30R-55	48	92	30	16	8.4	18	50	M8×1.25	40.5	63	13	550	500
QLSWC30L-55												(450~650)	

注2)在夹紧行程的中间位置使用时的值。括号内的值为弹簧压缩所造成的偏差的范围。

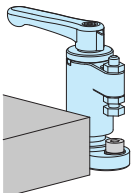
特 点

- 旋转夹臂后继续旋转手柄，会使得凸轮轴沿着内部的销子移动。在调节螺栓触碰到工件后，会压缩弹簧从而夹紧工件。
- 一键式操作即可简单夹紧。夹紧完成时有单击感。
- 通过内置弹簧进行夹紧，夹紧力始终保持恒定。

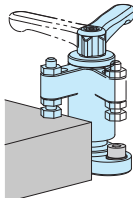


使用示例及使用方法

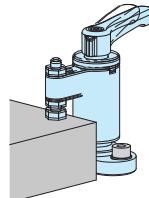
- 操作步骤 <右转型> ※左转型的夹臂与手柄的旋转方向相反。



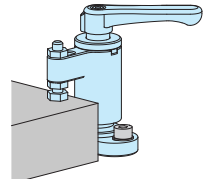
- ① 松开位置
在松开位置进行工件的安装拆卸。



- ② 夹臂旋转
转动手柄，夹臂随之旋转。

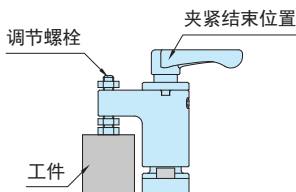


- ③ 快速进给
继续转动手柄，将夹臂快速进给至工件附近。

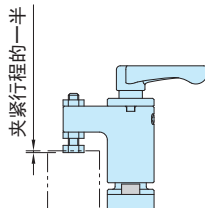


- ④ 夹紧
转动手柄至夹紧结束位置后，完成夹紧。夹紧时，有单击感。

■ 夹紧位置的调节方法



- ① 调节螺栓，使其在夹紧结束位置与工件贴合。



- ② 然后使调节螺栓在工件一侧突出大约夹紧行程的一半后，再使用螺母固定。



- ③ 调节完成