

QLSCW

サイドクランプ(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



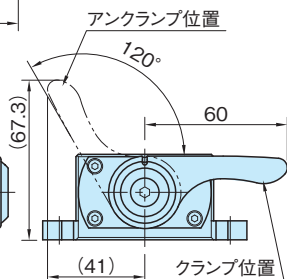
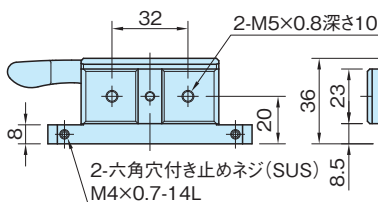
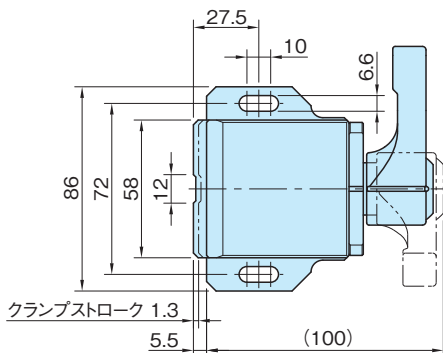
NEW



★One Point

一定のクランプ力で
カチッと作業完了

本体	口金	カムシャフト	レバー
S45C 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	SCM440 無電解ニッケルメッキ	SCS13 (SUS304相当)

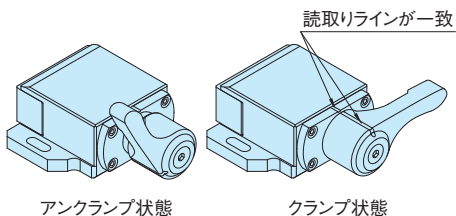
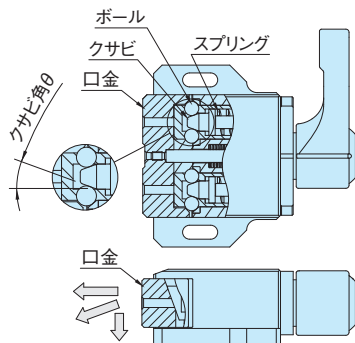


品番	レバー荷重 (N)	クランプ力 (kN)	質量 (kg)
QLSCW36-200	80	2 (1.3~2.7)	1.2

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

- ・レバーを操作することでクサビがボールを押し出し、口金により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。
- ・口金の先端は研磨仕上げですので、ワーク上面のクランプも可能です。
- ・クランプ時、口金は下方向への力が掛かりワークの浮き上がりを防止します。



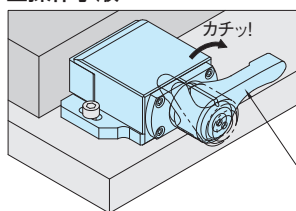
アンクランプ状態

クランプ状態

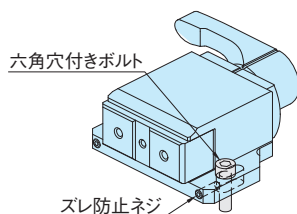
- ・読取りラインにより、アンクランプ・クランプの確認ができます。

使用例・使用方法

■操作手順

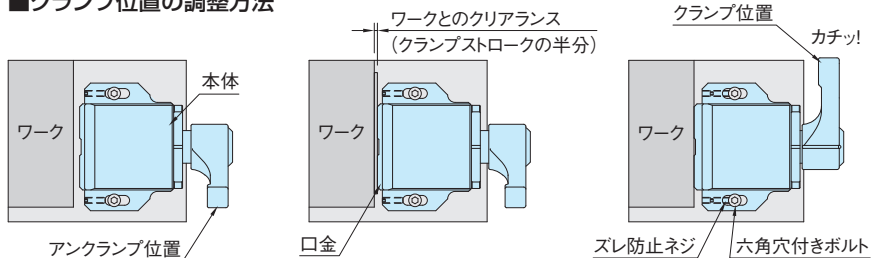


レバーをクランプ位置まで回すと、ワークをクランプします。クランプ時クリック感があり、常にクランプ力が一定です。



六角穴付きボルトに当たるまでズレ防止ネジを締め込んでください。クランプ時の本体の後ろ滑りを防止できます。

■クランプ位置の調整方法



- ①レバーをアンクランプの状態にして本体をセットしてください。
- ②クランプストロークの半分を目安としてワークとの間にクリアランスを設けてください。すきまゲージなどをワークと口金の間に挟むと簡単に行えます。
- ③すきまゲージを挟んだ状態で本体を六角穴付きボルトで仮固定し、その後すきまゲージを外して本体を固定してください。最後にズレ防止ネジを締め込んで調整完了です。レバーを回すとクランプします。