

QLSWW

スイングクランプ(クサビロックタイプ)

標準
在庫品



イマオ
WEB 製品ムービー公開

IMA O



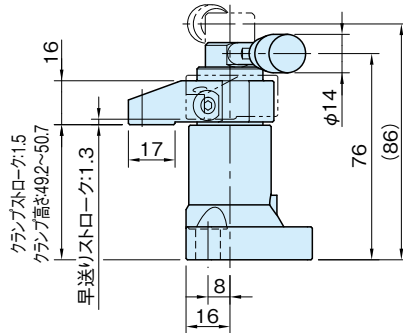
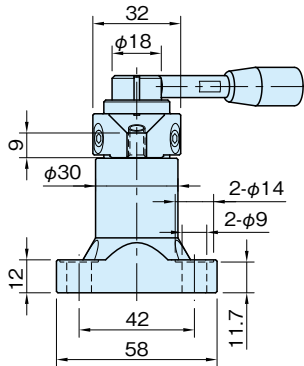
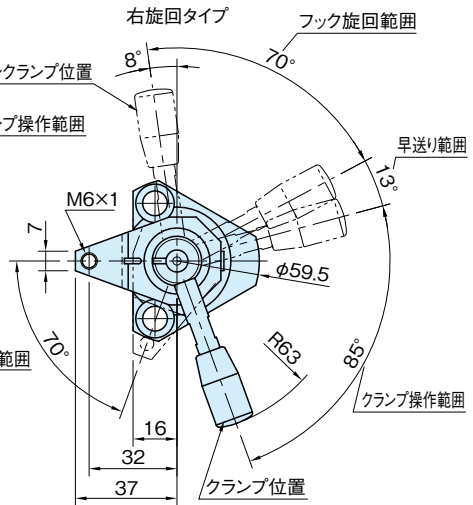
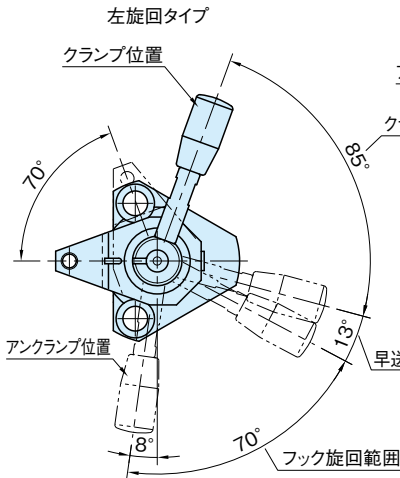
NEW

★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	

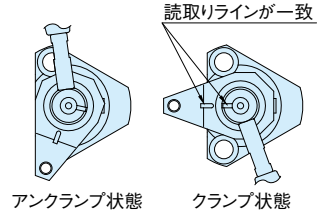
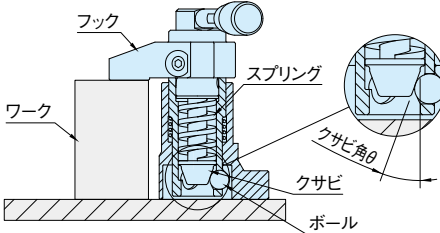


品番	旋回方向	レバー荷重 (N)	クランプ力 (kN)	質量 (g)
QLSWW30R-100	右	80	1 (0.5~1.5)	480
QLSWW30L-100	左			

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

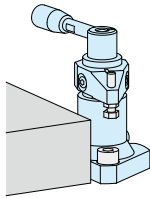
- ・フック旋回後さらにレバーを回すとフックが沈みます。フックがワークに当たると、スプリングが圧縮すると同時にクサビがボールを押し出し、ワークをクランプします。
- ・クサビとスプリングの組み合わせにより、常に一定の力でクランプできます。



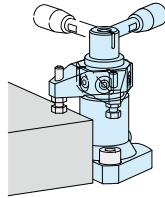
・読取りラインにより、アンクランプ・クランプの確認ができます。

使用例・使用方法

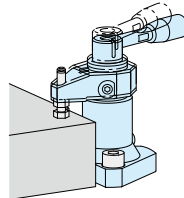
■操作手順<右旋回の場合>※左旋回の場合は、フックとレバーの旋回方向が反対になります。



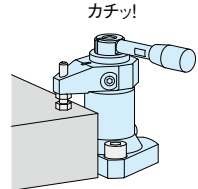
①アンクランプ位置
アンクランプ位置の状態
ワークの着脱を行います。



②フック旋回
レバーを回すと、フックが
追従してスイングします。

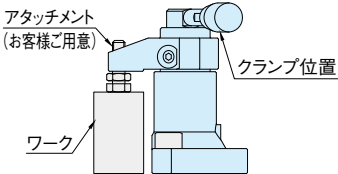


③早送り
さらにレバーを回すと、フックが
ワーク付近まで早送りされます。

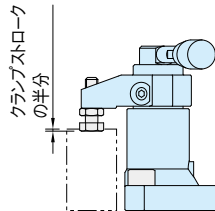


④クランプ
レバーをクランプ位置まで回し
クランプします。
クランプ時、クリック感があります。

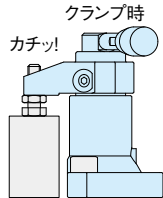
■クランプ位置の調整方法



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。

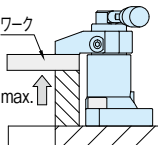


③調整完了。

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しないでください。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～)

