

タイプ	S	d (G6)	d ₁ (F7)	H ₂	D ₁	H (±0.01)	D	θ	Dp	M
QLPD150	1.5	8	5	10	13.5	32	40	90°	18	M4×0.7深さ8
QLPD200	2	12	8	13	18	40	50	110°	25	M6×1 深さ9

タイプ	M ₁	H ₁	クランプ力 (kN)	クランプ 機構	推奨する 注2) ワークの厚み公差
QLPD150	M5×0.8	24.5	0.9	スパイラルカム	±0.3
QLPD200	M6×1	30.7	2.5	カム角度4°	±0.5

■レバー付

品 番	旋回 方向	R	D ₂	レバー荷重 (N) 注3)	質量 (g)
QLPD150R	右	76.5	20	150	245
QLPD150L	左				
QLPD200R	右	111.5	25	200	470
QLPD200L	左				

■レバーなし(注4)

品 番	旋回 方向	質量 (g)
QLPD150NR	右	220
QLPD150NL	左	
QLPD200NR	右	420
QLPD200NL	左	

注1) クランプ高さは **QLPD-X** クランプピンをご使用される時のピンの長さ指定寸法(ワークの厚み)です。(P. 1395 参照)

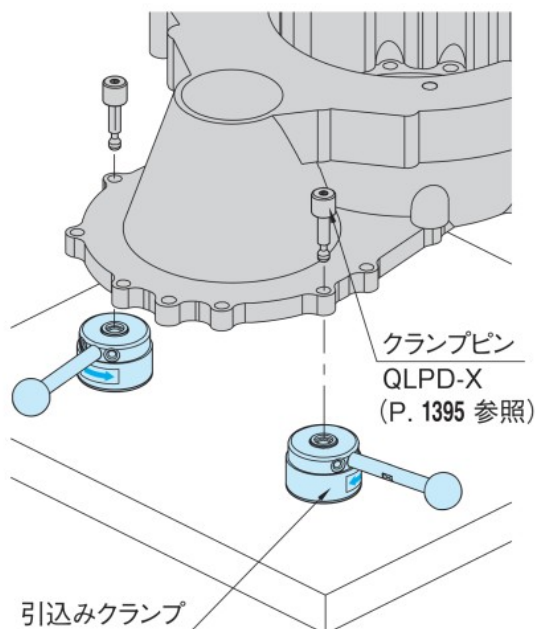
注2) クランプピンをご使用の場合は、ワークのバラツキによりクランプ時のレバー位置が前後しますので、推奨するワークの厚み公差内で使用してください。

注3) レバーに掛けられる許容荷重です。

注4) レバー(別売品)は下記製品をご覧ください。

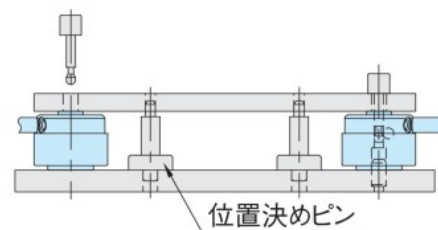
- ・ **QLSL** レバー (P. 1406 参照)
- ・ **QLTL** トルク調整レバー (P. 1408 参照)

使用例・使用方法

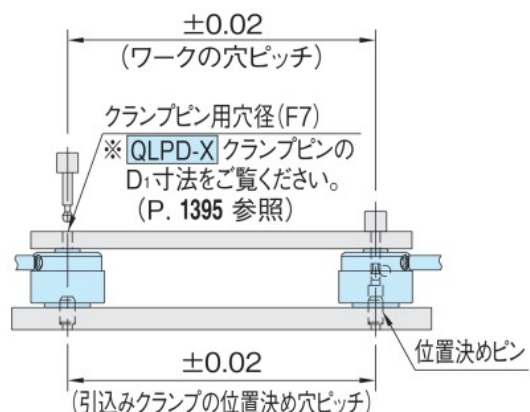


■ワークの位置決め方法

1. 基本的な使用方法



2. ワークの位置決めを兼ねて使用される場合 位置決め精度±0.08


ワンタッチ
着脱

ワンタッチ
スライドロック

レバー

ノブ

ハンドル
& グリップ

インジケータ
& スケール

アクチュエータ
ユニット

取っ手

ヒンジ
& ラッチ

オイルキャップ
& ゲージ

アジャスター
フット
& キャスタ

テンショナー

ガイド
レール

ガイド
ローラー

ベアリング
コンポーネント

スライド
レール

スイッチ
ドッグ

ダンパー
& 防振部品

ブラジャ

自動化
クランプ

ワンタッチ
クランプ

クランプ
& ストップ

サポーター
& スペーサ

ワーク
グripper

ボルト
& ナット

位置決め
部品

治具交換
システム

ベース

パイプ
& バキューム

吊具

工場用
無線機器

各種
サービス

次頁へつづく