

トルク調整レバー 取扱説明書

QLTL

折れ曲がり荷重の設定

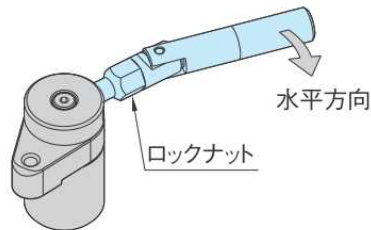
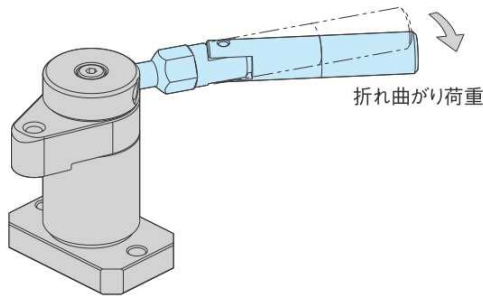
トルク調整レバーは、レバー操作する途中でレバーへの荷重が設定値を超えると、レバーが折れ曲がりクランプ力が制限されます。
レバーが折れ曲がった状態で操作を続けると、設定値以上のクランプ力が発生しますのでご注意ください。
クランプ力の調整は、レバー後部の止めネジのねじ込み量を調整してください。

■折れ曲がり荷重の設定範囲

QLTL120タイプ 30N～120N

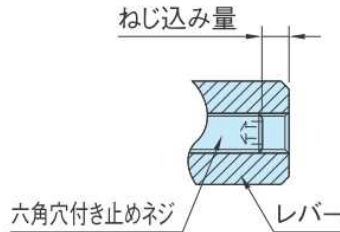
QLTL160タイプ 50N～160N

注)マシニングセンタ等のテーブル加減速によりアンクランプ状態になる恐れがありますので、設定範囲以下の荷重では使用しないでください。



注)レバーが水平に折れ曲がるようにロックナットで固定してください。

レバーが折れ曲がった時に設定されたクランプ力が得られます。
折れ曲がり荷重とクランプ力の関係は能力線図をご覧ください。

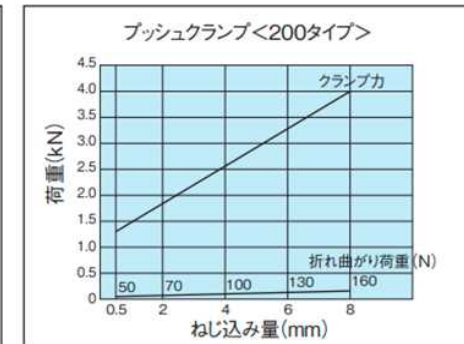
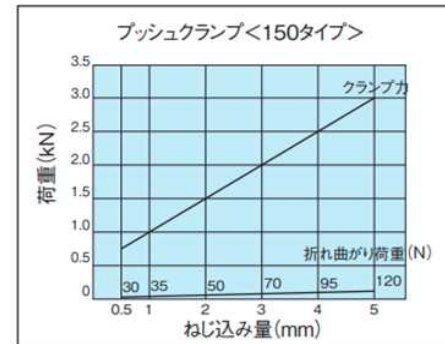
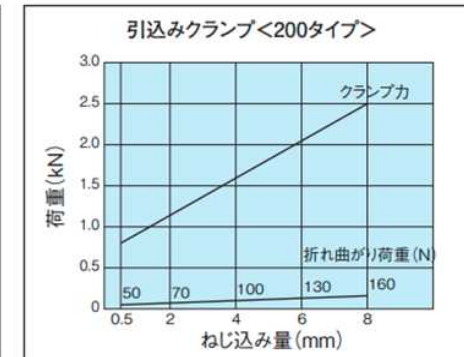
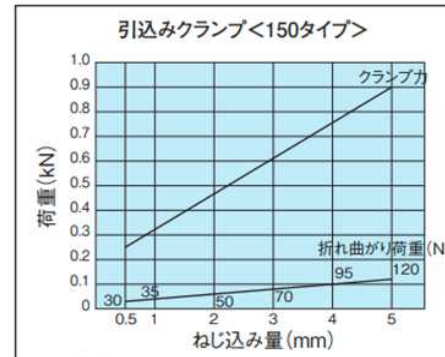
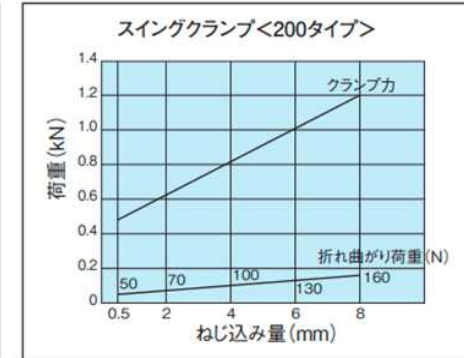
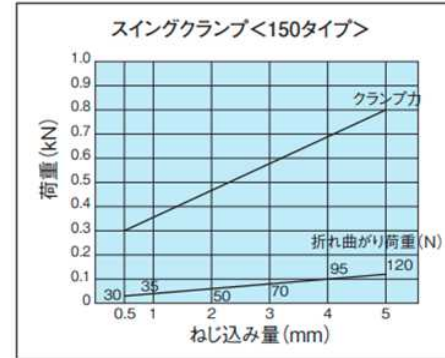


能力線図

■適用ワンタッチクランプ

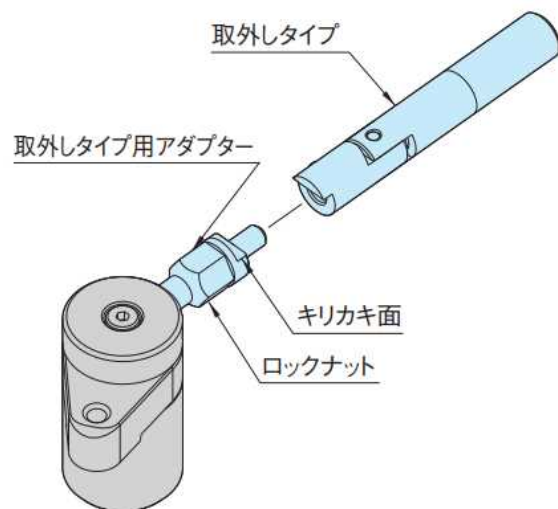
- ・スイングクランプ<QLSW>
- ・引込みクランプ<QLPD>
- ・プッシュクランプ<QLPU>

⚠ クランプ力値は、目安としてください。
保証する値ではありません。



トルク調整レバー 取外しタイプの取付け

アダプターは必ずキリカキ面が水平になる様にロックナットで固定してください。



アダプターのキリカキ面に合わせてレバーを挿入してください。
必要に応じて、ロック用ネジで固定することもできます。

