QLPCL 精密ストレートクランプ(レバータイプ)

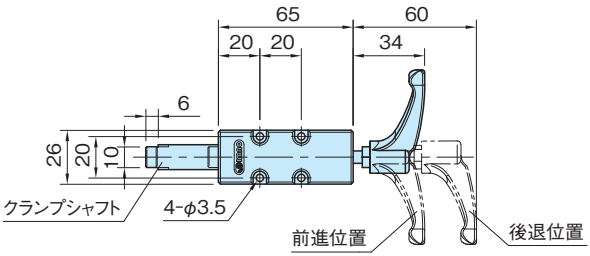
標準在庫品 RoHS イマオWEB 製品ムービー公開

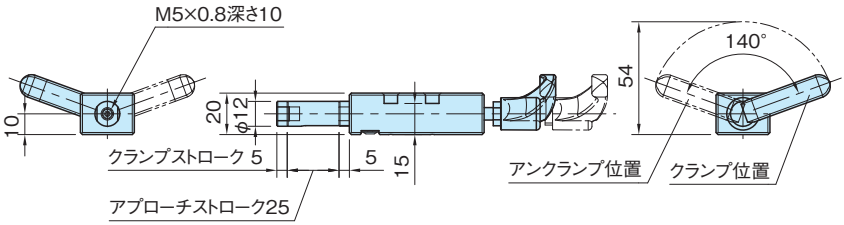
IMAO

本体	クランプシャフト
AC7A アルマイト表面処理	S45C 固体潤滑被膜処理
ロッド	**レバー**
S45C 四三酸化鉄皮膜	ポリアミド つや消しブラック

(クランプ時)　　(アンクランプ時)

★One Point
正確な直進動作とクランプ動作を一体化





品　番	クランプ力(N) 最小～最大 注)	質量 (g)	価　格
QLPCL20R-03	25～35	130	11,000
QLPCL20R-05	40～60		11,000

注) クランプ力最小値はクランプストロークのクランプエンド位置、最大値はクランプスタート位置での値です。

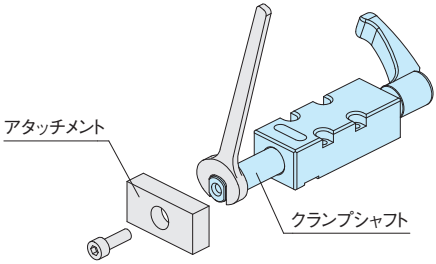
特　長

・クランプシャフトが精度良くストロークし、同じ位置をクランプできます。
・内蔵スプリングにより、誰でも同じ力でクランプできます。
・操作時にはクリック感があり、確実なクランプ作業ができます。

注意事項

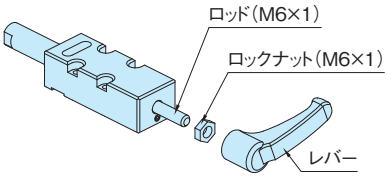
■アタッチメントの取付方法

先端にアタッチメントを取付ける際は、スパナを使用してクランプシャフトに負荷をかけないようにしてください。



■操作レバーの交換方法

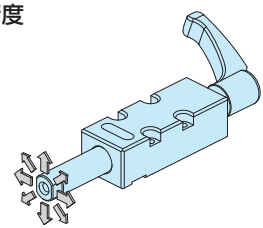
レバーは位置調整や交換が可能です。
レバーの取付け・取外しの際は、
ロッドに負荷をかけないようにしてください。



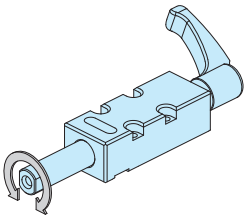
技術データ

■クランプシャフトの許容荷重と精度

・先端アタッチメントの許容重量…500g
・振れ精度…±0.05
・回転許容トルク…0.5N･m
・回転精度…±1°(無負荷時)
　　…±1°（許容トルク負荷時）



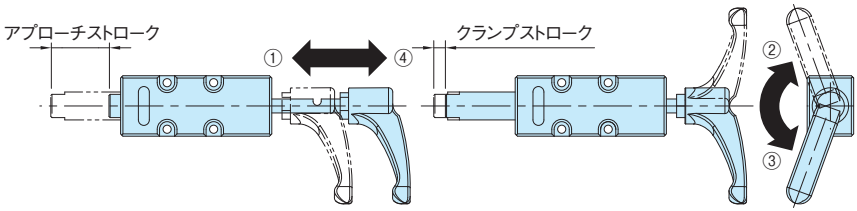
＜許容重量・振れ精度＞



＜許容トルク・回転精度＞

使用例・使用方法

■操作手順



① レバーを前に押すと、クランプシャフトが前進します。
② クランプシャフトが①の位置で、レバーを右へ回すとクランプします。
（①以外の位置ではクランプできません。）
③ レバーを左へ回すと、アンクランプします。
④ アンクランプした状態でレバーを後ろへ引くと、クランプシャフトが後退します。