

QLPD

引込みクランプ

標準
在庫品

R&S

イマオ 製品ムービー公開
WEB

IMAO

(左旋回)
(レバー付)(右旋回)
(レバーなし)(右旋回)
(レバー付)

注) 本製品にはクランプピンは含まれておりません。

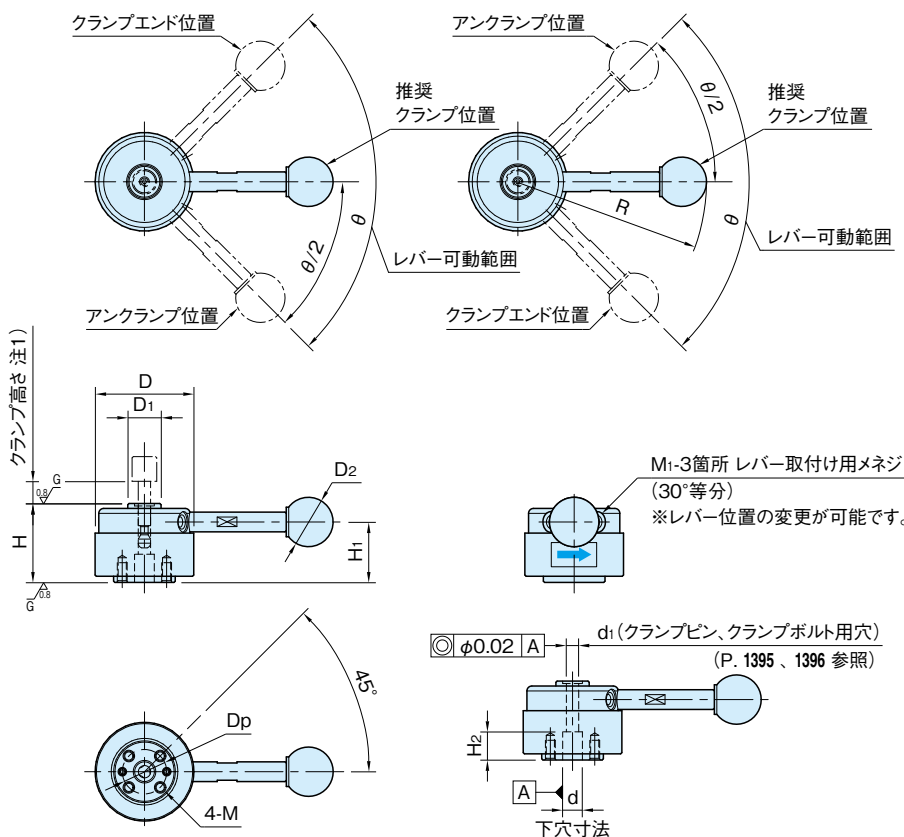
★One Point

ボルト締めめの煩わしさを解消

本体	レバー	握り玉
SCM440 焼入焼戻 四三酸化鉄皮膜	S45C 四三酸化鉄皮膜	ABS樹脂 ブラック

左旋回タイプ

右旋回タイプ



タイプ	d (G6)	d ₁ (F7)	H ₂	D ₁	H (±0.01)	D	θ	Dp	M
QLPD150	8	5	10	13.5	32	40	90°	18	M4×0.7深さ8
QLPD200	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				

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。

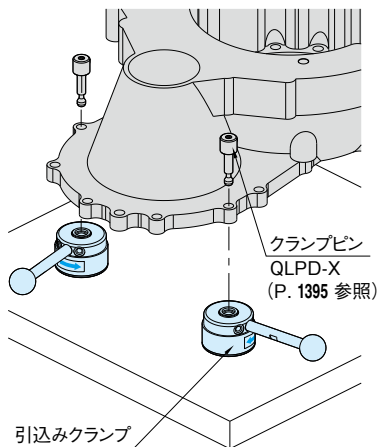
注4) レバー(別売品)は下記製品をご覧ください。

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

■レバーなし(注4)

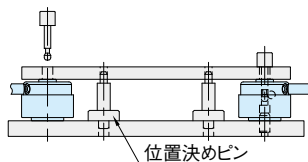
品 番	旋回 方向	質量 (g)
QLPD150NR	右	220
QLPD150NL	左	
QLPD200NR	右	420
QLPD200NL	左	

使用例・使用方法

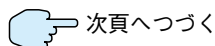
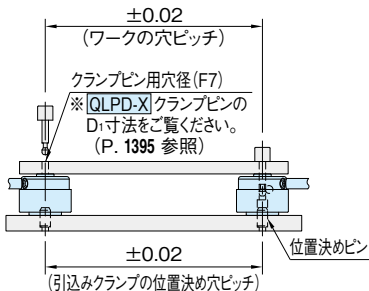


■ワークの位置決め方法

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

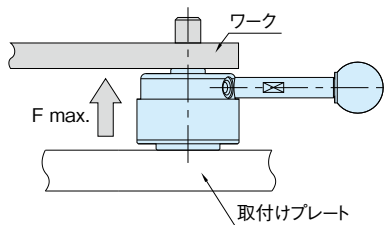


技術データ

■裏面加工時の許容荷重

引込みクランプ1個当たりの裏からの許容荷重は下表の通りです。ワークを裏面から加工する際にこれ以上の荷重を掛けないでください。

タイプ	裏からの許容荷重 (1個当たり)
QLPD150	max.2 kN
QLPD200	max.5.5kN



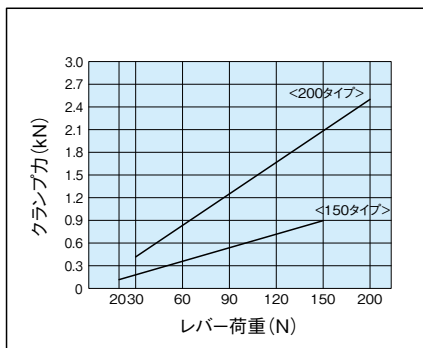
能力線図

■QLSL レバーの場合 (P. 1406 参照)

レバー荷重とクランプ力の関係は下グラフを参考にしてください。

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。



■QLTL トルク調整レバーの場合 (P. 1408 参照)

- ・トルク調整レバー使用時のレバーの折れ曲がり荷重とクランプ力の関係は下グラフを目安にしてください。
- ・荷重 (kN) を設定しクランプ力線との交点より、ねじ込み量 (レバー端面からの止めネジの沈み込み量) を読み取ってください。
- ・折れ曲がり荷重の計測は、フォースゲージ等をご使用ください。

! 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。

