

# QLSWC

## スイングクランプ(カムレバータイプ)

標準  
在庫品

RHS

イマオ  
WEB 製品ムービー公開

IMAO

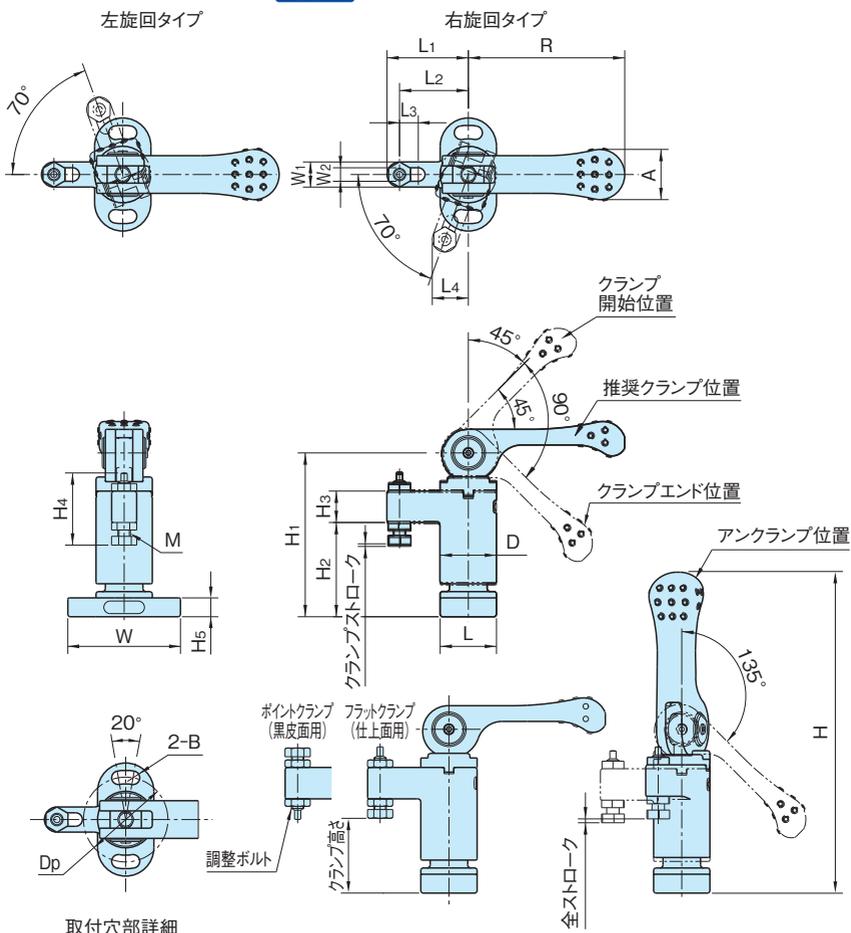


(四三酸化鉄皮膜)

(無電解ニッケルメッキ)

受注製作品

タイプ	ボディ、ワッシャー、調整ボルト	フック、カムレバー
QLSWC	S45C 焼入焼戻 四三酸化鉄皮膜	SCM440 焼入焼戻 四三酸化鉄皮膜
QLSWC-NP	S45C 焼入焼戻 無電解ニッケルメッキ	SCM440 焼入焼戻 無電解ニッケルメッキ



取付穴詳細

品番	旋回方向	クランプ高さ 注1)				クランプストローク	全ストローク	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>4</sub>	W	L	H <sub>5</sub>	B
		フラットクランプ(仕上面用)		ポイントクランプ(黒皮面用)											
		min.時	max.時	min.時	max.時										
QLSWC100VR	右	22.8	24.8	22.4	24.4	0.8	1.2	22	6	26	11.5	36	18	6	4.3
QLSWC100VL	左	(22.4~23.2)	(24.4~25.2)	(22~22.8)	(24~24.8)										
QLSWC150VR	右	31.3	33.3	32.2	34.2	1	1.5	30	8	35	15.3	45	23	8	5.3
QLSWC150VL	左	(30.8~31.8)	(32.8~33.8)	(31.7~32.7)	(33.7~34.7)										
QLSWC200VR	右	32.5	39	33.5	40	1.2	1.8	37	8	45	20.7	65	30	12	8.4
QLSWC200VL	左	(31.9~33.1)	(38.4~39.6)	(32.9~34.1)	(39.4~40.6)										
QLSWC300VR	右	36.5	46	39	48.5	1.5	2.3	45	8	55	25.4	85	40	15	10.5
QLSWC300VL	左	(35.7~37.2)	(45.2~46.7)	(38.2~39.7)	(47.7~49.2)										

注1) クランプ高さは調整ができます。カッコ値は、クランプストロークの範囲です。

品番	Dp	H	D	W <sub>1</sub>	W <sub>2</sub>	H <sub>3</sub>	H <sub>2</sub>	M	H <sub>4</sub>	R	A	H <sub>1</sub>	カムレバー (P. 216 参照)	ワイヤ種 (N)注2)	クランプ力 (kN)	クランプ 機構
QLSWC100VR	27	102	18	8	4.3	10	30	M 4x0.7	22.8	50	16	52	QLCA-05	100	0.8	スパイラルカム カム角度4°
QLSWC100VL																
QLSWC150VR	34	131	23	10	5.3	14	40	M 5x0.8	28.5	63	19	68	QLCA-06	150	1.5	
QLSWC150VL																
QLSWC200VR	48	167	30	16	8.4	18	50	M 8x1.25	45.5	80	24	87	QLCA-08	200	2.1	
QLSWC200VL																
QLSWC300VR	64	207	40	20	10.4	22	60	M10x1.5	57	100	30	107	QLCA-10	300	2.8	
QLSWC300VL																

注2) レバーに掛けられる許容荷重です。

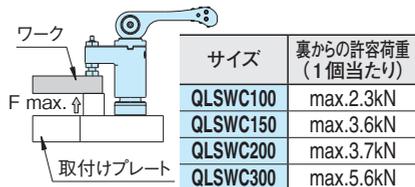
QLSWC (四三酸化鉄皮膜)    QLSWC-NP (無電解ニッケルメッキ)

品番	質量(g)	品番	質量(g)
QLSWC100VR	134	QLSWC100VR-NP	134
QLSWC100VL		QLSWC100VL-NP	
QLSWC150VR	272	QLSWC150VR-NP	272
QLSWC150VL		QLSWC150VL-NP	
QLSWC200VR	625	QLSWC200VR-NP	625
QLSWC200VL		QLSWC200VL-NP	
QLSWC300VR	1340	QLSWC300VR-NP	1340
QLSWC300VL		QLSWC300VL-NP	

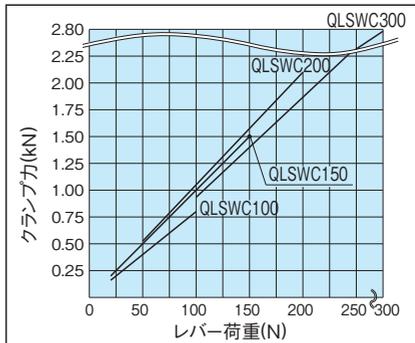
### 技術データ

#### ■裏面加工時の許容荷重

シングクランプ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に過度の荷重を掛けないでください。



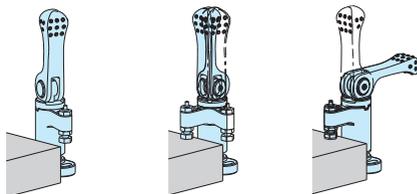
### 能力線図



### 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  
で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  
追従してシングします。
- ③クランプ  
レバーを倒し  
クランプします。