

QLSWC

スイングクランプ

標準
在庫品



イマオ
WEB 製品ムービー公開



(四三酸化鉄皮膜)

(無電解ニッケルメッキ)

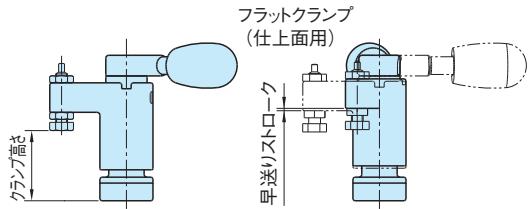
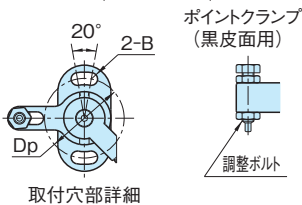
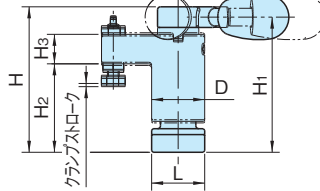
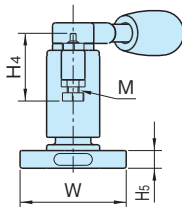
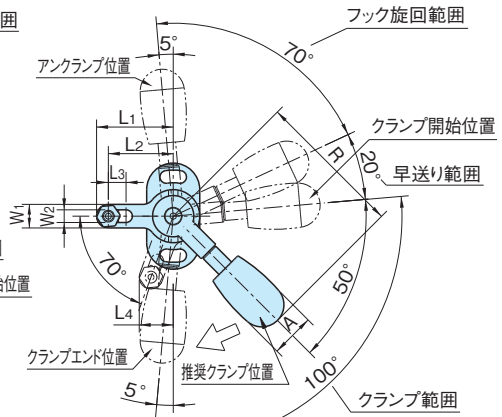
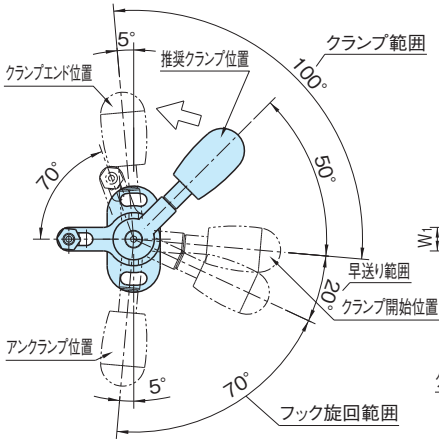
受注製作品

★One Point
レバー操作でフックが旋回しクランプ

タイプ	ボディ、レバー、調整ボルト	フック	カムシャフト	グリップ
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	SCM415 浸炭焼入 四三酸化鉄皮膜	フェノール樹脂 ブラック
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	SCM415 浸炭焼入 無電解ニッケルメッキ	

左旋回タイプ

右旋回タイプ



品番	旋回方向	クランプ高さ 注1)				クランプストローク	早送りストローク	L ₂	L ₃	L ₁	L ₄	W	L	H ₃	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										
QLSWC100R	右	22.8	24.8	22.4	24.4	1	0.8	22	6	26	11.5	36	18	6	4.3
QLSWC100L	左	(22.3~23.3)	(24.3~25.3)	(21.9~22.9)	(23.9~24.9)										
QLSWC150R	右	31.3	33.3	32.2	34.2	1.4	1.1	30		35	15.3	45	23	8	5.3
QLSWC150L	左	(30.6~32)	(32.6~34)	(31.5~32.9)	(33.5~34.9)										
QLSWC200R	右	32.5	39	33.5	40	1.5	1.4	37	8	45	20.7	65	30	12	8.4
QLSWC200L	左	(31.7~33.2)	(38.2~39.7)	(32.7~34.2)	(39.2~40.7)										
QLSWC300R	右	36.5	46	39	48.5	1.9	1.7	45		55	25.4	85	40	15	10.5
QLSWC300L	左	(35.5~37.4)	(45~46.9)	(38~39.9)	(47.5~49.4)										

品番	Dp	H	D	W ₁	W ₂	H ₃	H ₂	M	H ₄	R	A	H ₁	レバー種 (N)注2)	クランプ力 (kN)	クランプ 機構
QLSWC100R	27	49	18	8	4.3	10	30	M 4×0.7	22.8	50	15	45.8	100	1.1	スパイラルカム カム角度5°
QLSWC100L															
QLSWC150R	34	66	23	10	5.3	14	40	M 5×0.8	28.5	63	20	61.3	150	1.8	
QLSWC150L															
QLSWC200R	48	82	30	16	8.4	18	50	M 8×1.25	45.5	80	26	76.5	200	2.2	スパイラルカム カム角度4°
QLSWC200L															
QLSWC300R	64	100	40	20	10.4	22	60	M10×1.5	57	100	33	93	300	3.5	
QLSWC300L															

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)	受注製作品	
		品番	質量(g)
QLSWC100R	112	QLSWC100R-NP	112
QLSWC100L		QLSWC100L-NP	
QLSWC150R	250	QLSWC150R-NP	250
QLSWC150L		QLSWC150L-NP	
QLSWC200R	570	QLSWC200R-NP	570
QLSWC200L		QLSWC200L-NP	
QLSWC300R	1200	QLSWC300R-NP	1200
QLSWC300L		QLSWC300L-NP	

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。

注2) レバーに掛けられる許容荷重です。

技術データ

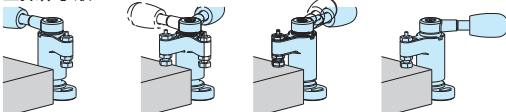
■裏面加工時の許容荷重

スینگ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。

サイズ	裏からの許容荷重 (1個当たり)
QLSWC100	max.2.3kN
QLSWC150	max.3.6kN
QLSWC200	max.3.7kN
QLSWC300	max.5.6kN

使用例・使用方法

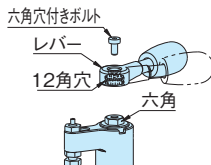
■操作手順 <右旋回の場合> ※左旋回の場合は、フックレバーの旋回方向が反対になります。



①アンクランプ位置 アンクランプ位置の状態
ワークの潰脱を行います。 追従してスイングします。
②フック旋回 レバーを回すと、フックが
③早送り さらにレバーを回すと、フックが
ワーク付近まで、早送りされます。 します。
④クランプ レバーを回しクランプ

■レバー位置の変更

レバーは12角レンチになっていますので30°毎にレバー位置の変更が可能です。



能力線図

