

类型	本体	旋钮	轴、楔块	柱塞(球部)
QCSL-OG	锌压铸 镀铬	聚酰胺 (玻璃纤维增强)	不锈钢	聚缩醛
QCSL-BK		SCS13 (SUS304相近)		
QCSL-S				



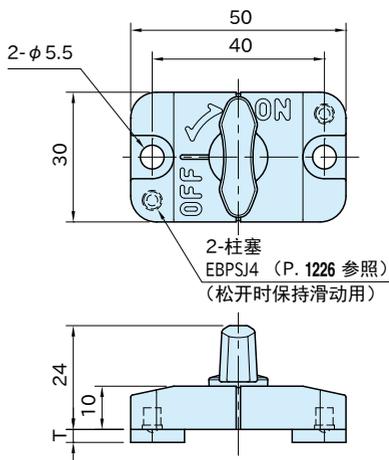
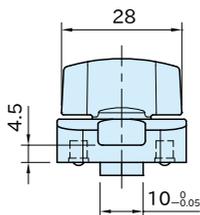
QCSL-OG
(树脂旋钮、橙色)



QCSL-BK
(树脂旋钮、黑色)

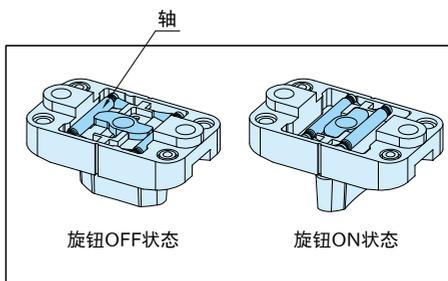
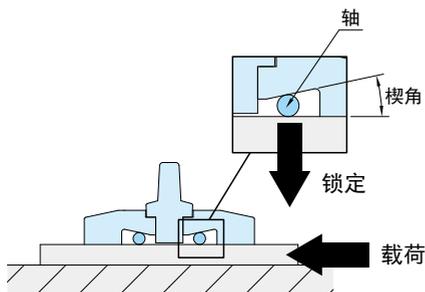


QCSL-S
(金属旋钮)



■ 锁定原理

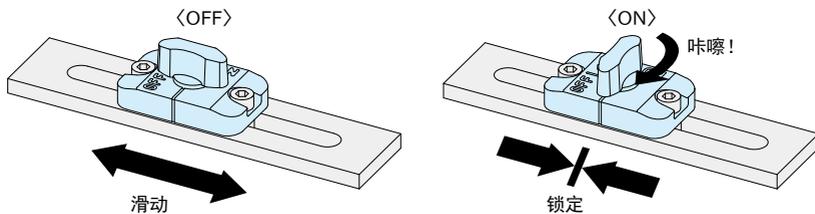
由于内部楔形结构，向钢材施加滑动载荷时，轴会被推向楔角内，从而锁定钢材。



QCSL-OG(树脂旋钮、橙色)		QCSL-BK(树脂旋钮、黑色)		QCSL-S(金属旋钮)		T
型 号	质量(g)	型 号	质量(g)	型 号	质量(g)	
QCSL1003-OG	80	QCSL1003-BK	80	QCSL1003-S	95	3
QCSL1006-OG	80	QCSL1006-BK	80	QCSL1006-S	95	6

使用示例及使用方法

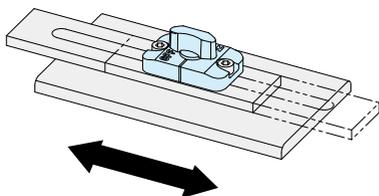
■ 操作步骤



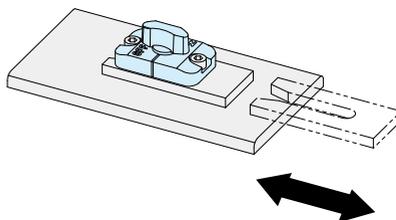
旋钮在ON的位置时，不可左右滑动。

■ 使用方法 ※为使用安全，请参照注意事项。（参照P.134）

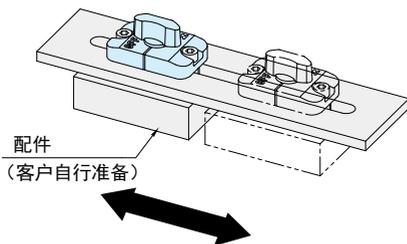
① 滑动钢材



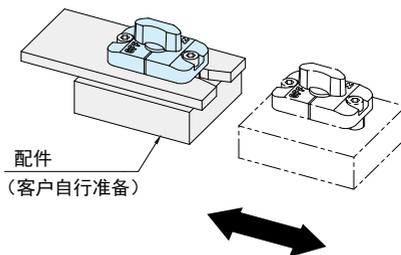
② 装拆钢材



③ 滑动腰孔滑动锁紧器

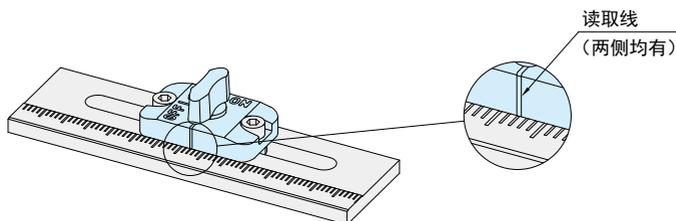


④ 装拆腰孔滑动锁紧器



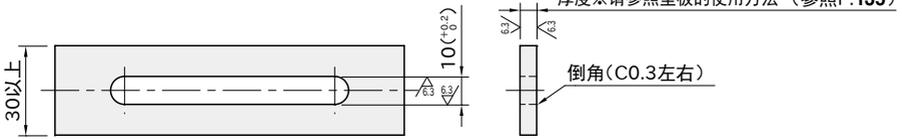
■ 刻度板的使用方法

- 可通过产品本体上的读取线来读取数字。
- 可使用 **[ESIN]** 刻度板(粘合型)。(P. 548 参照)



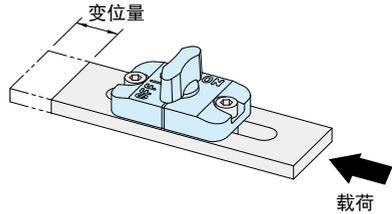
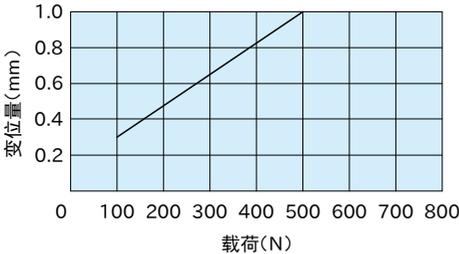
■ 适用钢材

- 适用钢材...SS400、S45C、SUS304等扁钢(JIS h14级)。
- 钢材的腰孔加工...为减少滑动时发生的偏差量,推荐以下加工公差内进行加工。
需要更高的滑动精度时,请配合10(-0.05~0)的产品尺寸进行加工。
为保证能确实夹紧,请清除腰孔加工部的毛刺。



能力线图

■ 向钢材轴方向施加载荷时的变位量(来自一个方向的静载荷)



注) 上记数据是钢材为SUS304、SS400、S45C扁钢时的参考值。
使用铝材时,因载荷会在表面产生划痕及压痕。

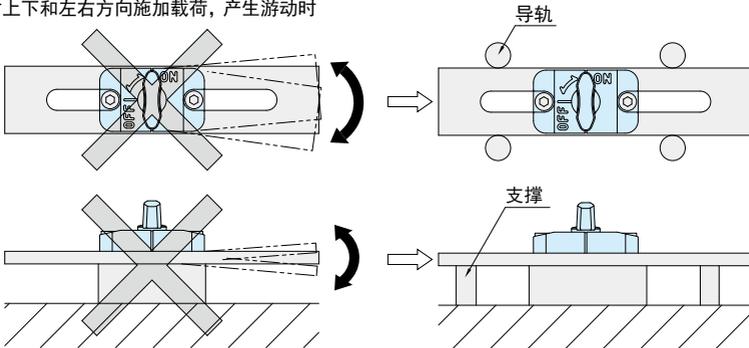
技术数据

- 耐热温度: 90°C
- 容许载荷: 500N

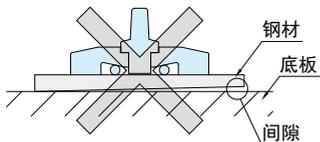
注意事项

下述情况下,可能会发生变位过量或发生偏差。

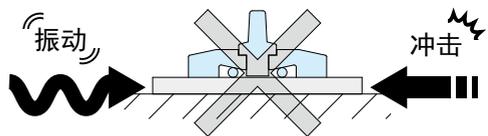
① 向钢材上下和左右方向施加载荷,产生游动时



② 锁定时,钢材和底板间有间隙

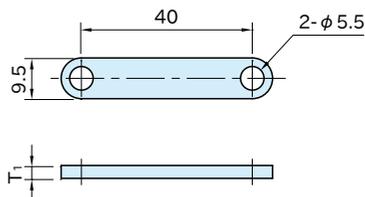


③ 对产品或钢材产生过度冲击或振动时





本体
SUS304

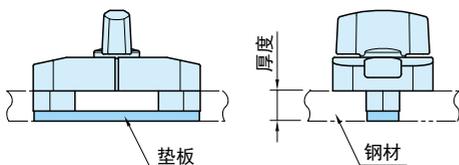


型 号	T ₁	质量 (g)
QCSLSP1002	2	6
QCSLSP1003	3	10

使用示例及使用方法

■ 垫板的使用方法

通过安装垫板(另售品),即可对应各种厚度的钢材。



规 格	垫板型号	钢材厚度(h14) (mm)	
QCSL	1003	—	3($\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.25 \end{smallmatrix}$)
		QCSLSP1002	5($\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.3 \end{smallmatrix}$)
	1006	—	6($\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.3 \end{smallmatrix}$)
		QCSLSP1002	8($\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.36 \end{smallmatrix}$)
	QCSLSP1003	9($\begin{smallmatrix} 0 \\ -0.36 \end{smallmatrix}$)	