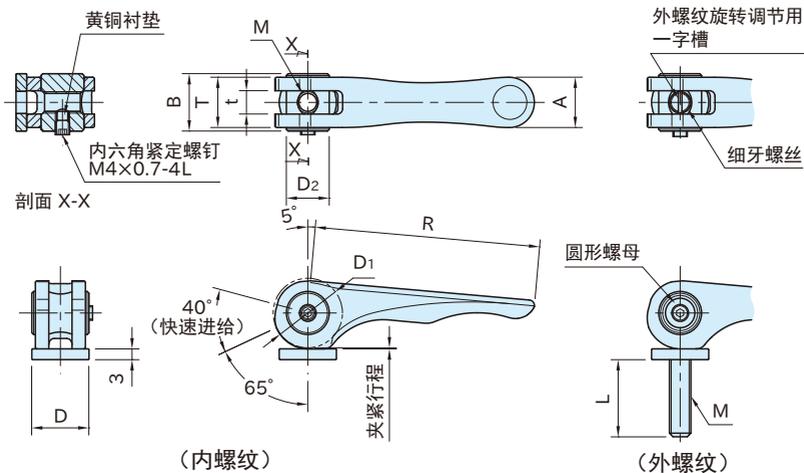




★One Point  
可简单地夹紧、松开  
夹紧完成后有单击感

手柄	圆形螺母、垫圈	外螺纹
SCM440 淬火回火 无电解镀锌	S45C 淬火回火 无电解镀锌	SCM435 淬火回火 无电解镀锌



规格	D <sub>1</sub>	R	A	D	M	T	t	B	D <sub>2</sub>	夹紧行程	
QLCL-NP	06	19.4	63	14	16	M6×1	14	6.5	16	12	0.3
	08	23.2	80	18	20	M8×1.25	18	9	20	15	0.4

规格	快速进给行程	手柄载荷 (N)	夹紧力 (kN)	夹紧机构
QLCL-NP	0.8	40	0.7	螺旋凸轮 凸轮角度2°
		50	1.4	

## QLCL-NP (内螺纹)

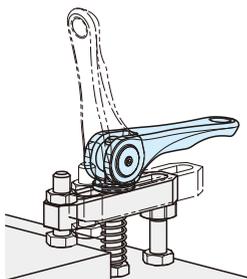
型 号	质量 (g)
QLCL-06-NP	64
QLCL-08-NP	121

### 特 点

- 独特的凸轮形状，在夹紧完成时会有单击感。
- 与以往凸轮相比，本产品有防止发生振动时造成松脱现象的特殊构造。
- 外螺纹型产品与圆形螺母咬合部为细牙螺丝，通过与普通螺丝的间距差距，旋转螺丝时可以调节手柄的朝向、倾倒程度、载荷。(参考安装方法)

### 使用示例及使用方法

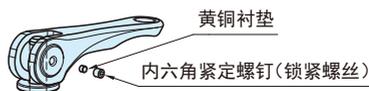
#### ■应用示例



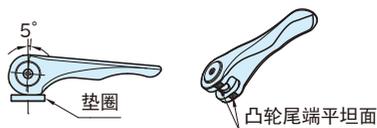
## QLCL-NP (外螺纹)

型 号	L	质量 (g)
QLCL-06×20-NP	22	72
QLCL-06×30-NP	32	75
QLCL-06×40-NP	42	77
QLCL-06×50-NP	52	79
QLCL-08×25-NP	27	139
QLCL-08×30-NP	32	141
QLCL-08×40-NP	42	145
QLCL-08×50-NP	52	149

#### ■凸轮手柄的固定方法

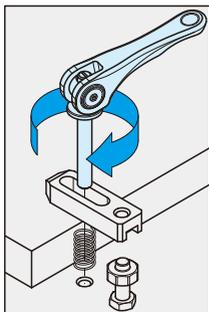


凸轮手柄请通过附件黄铜衬垫和内六角紧定螺钉固定。

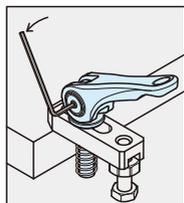


※夹紧位置，请调节垫圈的上面和凸轮尾端的平坦面，使其吻合。

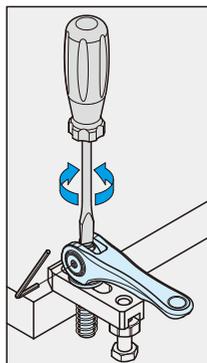
#### ■安装方法(外螺纹型)



1. 在外螺纹和凸轮手柄处于锁紧的状态下拧紧。



2. 将手柄置于想要安装的方向，然后松开锁紧螺丝。



3. 用一字改锥调节手柄在夹紧状态时的高低和手柄的荷重。调节后紧固锁紧螺丝。