



(左旋转
带手柄)

(右旋转
无手柄)

(右旋转
带手柄)

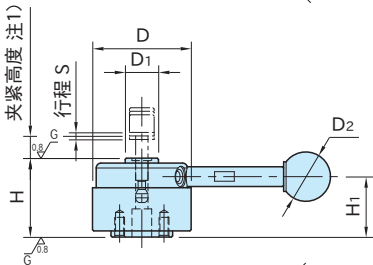
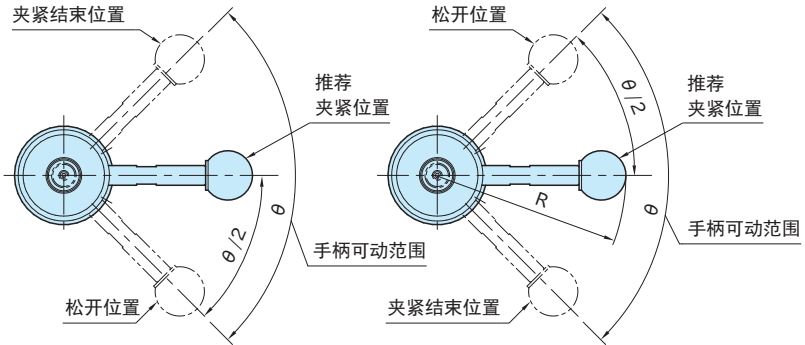
★One Point
可免除拧紧螺栓的麻烦

注)本产品不含下拉式专用销。

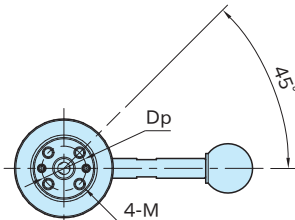
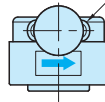
本体	手柄	球形握把
SCM440 淬火回火 四氧化三铁膜	S45C 四氧化三铁膜	ABS树脂 黑色

(左旋转型)

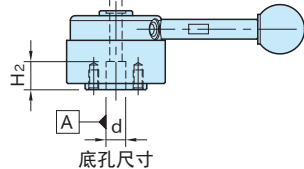
(右旋转型)



M1-3处 手柄安装用内螺纹
(30°等分)
※手柄位置可变更。



$\phi 0.02 A$ d1(下拉式专用销、下拉式专用螺栓用孔)
(参照P. 141、142)



类型	S	d (G6)	d ₁ (F7)	H ₂	D ₁	H (±0.01)	D	θ	D _p	M
QLPD150	1.5	8	5	10	13.5	32	40	90°	18	M4×0.7深8
QLPD200	2	12	8	13	18	40	50	110°	25	M6×1 深9

类型	M ₁	H ₁	夹紧力 (kN)	夹紧机构	推荐工件厚度公差 注2)
QLPD150	M5×0.8	24.5	0.9	螺旋凸轮	±0.3
QLPD200	M6×1	30.7	2.5	凸轮角度4°	±0.5

■带手柄

型号	旋转方向	R	D ₂	手柄载荷 (N) 注3)	质量 (g)
QLPD150R	右	76.5	20	150	245
QLPD150L	左				
QLPD200R	右	111.5	25	200	470
QLPD200L	左				

■无手柄(注4)

型号	旋转方向	质量 (g)
QLPD150NR	右	220
QLPD150NL	左	
QLPD200NR	右	420
QLPD200NL	左	

注1) 夹紧高度为使用 **QLPD-X** 下拉式专用销时销子的长度指定尺寸(工件厚度)。(参照P. 141)

注2) 使用下拉式专用销时, 夹紧时的手柄位置会因工件偏差而前后移动, 因此应在推荐工件厚度公差以内使用。

注3) 手柄的容许载荷。

注4) 手柄(另售品)请参照以下产品。

- **QLSL** 快捷夹具用手柄(参照P. 152)
- **QLTL** 扭矩调节手柄(参照P. 154)

使用示例及使用方法

下拉式快捷夹具

下拉式专用销
QLPD-X
(参照P. 141)

■工件定位方法

1. 基本使用方法

定位销

2. 同时对工件进行定位时, 定位精度为±0.08

±0.02
(工件的孔间距)

±0.02
(下拉式快捷夹具的定位孔间距)

定位销

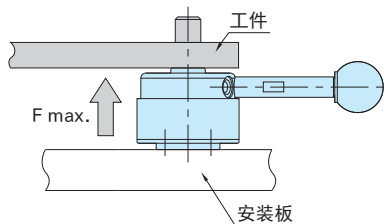
※请参照 **QLPD-X**
下拉式专用销的D₁尺寸。
(参照P. 141)

技术数据

■背面加工时的容许载荷

单个下拉式快捷夹具的背面容许载荷如下表所示。
从背面加工工件时，载荷请勿超出该值。

类型	背面容许载荷 (单个)
QLPD150	max.2 kN
QLPD200	max.5.5kN

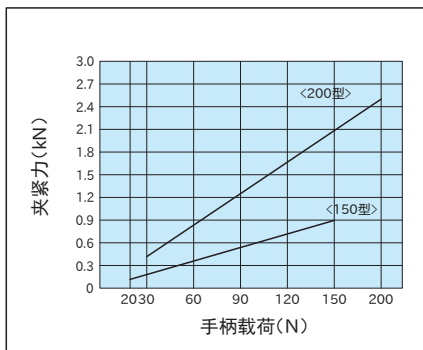


能力线图

■使用 QLSL 快捷夹具用手柄时 (参照P.152)

手柄载荷与夹紧力的关系请参照以下线图。

⚠ 夹紧力值为约值。
并非保证值。



■使用 QLTL 扭矩调节手柄时 (参照P.154)

- 使用扭矩调节手柄时，手柄的弯曲载荷与夹紧力的关系大致如下线图所示。
- 设定载荷(kN)后，根据与夹紧力曲线的交点，读取拧入量（紧定螺钉自手柄端面开始的沉入量）。
- 弯曲载荷请使用测力计等进行测量。

⚠ 夹紧力值为约值。
并非保证值。

