

# QLSWC

# 旋转式快捷夹具(螺杆型)



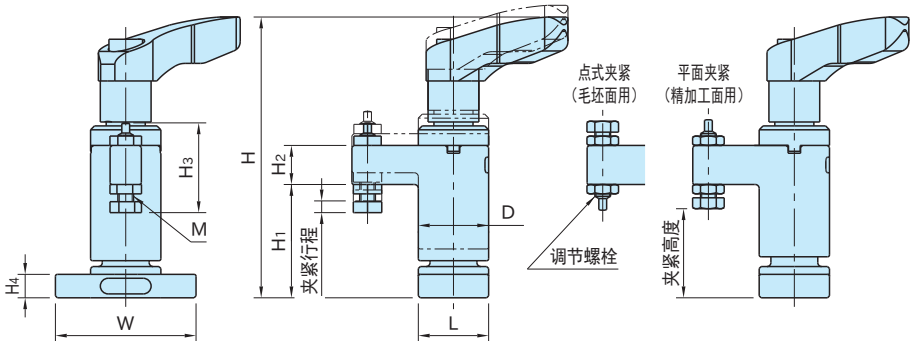
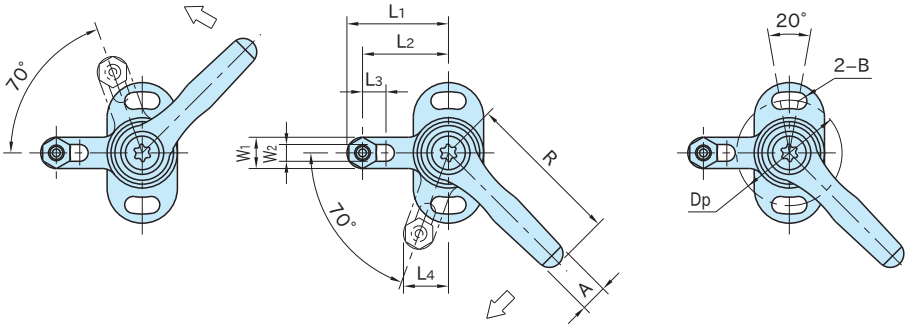
本体、垫圈、调节螺栓	夹臂	手柄
S45C 淬火回火 四氧化三铁膜	SCM440 淬火回火 四氧化三铁膜	ZDC1 涂饰 黑色

### 用途

- 夹紧机构采用螺栓式，与凸轮式相比，夹紧行程更长、夹紧力更高。
- 使用夹紧手柄的旋转式快捷夹具。

左转型

右转型



型 号	旋转方向	夹紧高度 注1)				夹紧行程	L <sub>2</sub>	L <sub>3</sub>	L <sub>1</sub>	L <sub>4</sub>	W	L	H <sub>4</sub>	B	D <sub>p</sub>
		平面夹紧(精加工面用)		点式夹紧(毛坯面用)											
		min.时	max.时	min.时	max.时										
QLSWC-0618KR	右	21.8	23.8	21.4	23.4	3	22	6	26	11.5	36	18	6	4.3	27
QLSWC-0618KL	左	(21.8~24.8)	(23.8~26.8)	(21.4~24.4)	(23.4~26.4)										
QLSWC-0823KR	右	30.3	32.3	31.2	33.2	4	30	8	35	15.3	45	23	8	5.3	34
QLSWC-0823KL	左	(30.3~34.3)	(32.3~36.3)	(31.2~35.2)	(33.2~37.2)										
QLSWC-1030KR	右	30.5	37	31.5	38										
QLSWC-1030KL	左	(30.5~34.5)	(37~41)	(31.5~35.5)	(38~42)										
QLSWC-1240KR	右	34.5	44	37	46.5	5	45	55	25.4	85	40	15	10.5	64	
QLSWC-1240KL	左	(34.5~39.5)	(44~49)	(37~42)	(46.5~51.5)										

注1)可调节夹紧高度。括号内的值为夹紧行程的范围。

型 号	H	D	W <sub>1</sub>	W <sub>2</sub>	H <sub>2</sub>	H <sub>1</sub>	M	R	A	H <sub>3</sub>	夹紧手柄注2)	手柄载荷(N)注3)	夹紧力(kN)	质量(g)
QLSWC-0618KR	71.9	18	8	4.3	10	29	M 4×0.7	40	7	22.8	FKF 6-BR	170	2	121
QLSWC-0618KL														
QLSWC-0823KR	97.3	23	10	5.3	14	39	M 5×0.8	65	9.5	28.5	FKF 8-BR	350	3.2	276
QLSWC-0823KL														
QLSWC-1030KR	122.3	30	16	8.4	18	48	M 8×1.25	80	11	45.5	FKF10-BR	410	4.5	600
QLSWC-1030KL														
QLSWC-1240KR	145.7	40	20	10.4	22	58	M10×1.5	95	13	57	FKF12-BR	410	6	1225
QLSWC-1240KL														

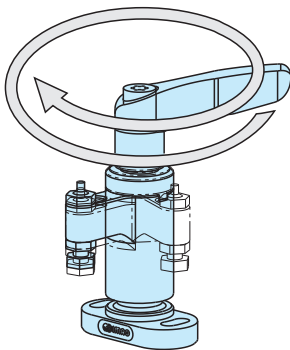
注2)夹紧手柄，是在FKF型上使用了固定螺栓的特殊品。

注3)手柄的容许载荷。

### 使用示例及使用方法

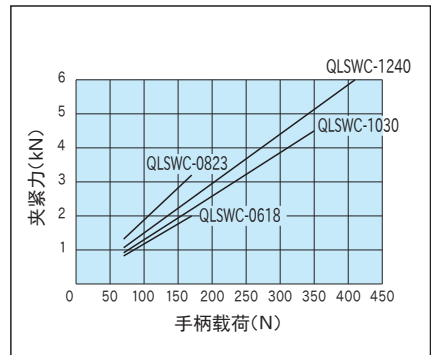
#### ■ 操作步骤 <右转型>

- 转动夹紧手柄，夹臂随之旋转至夹紧位置，继续转动手柄，夹臂下降并夹紧工件。
- 向上拉起夹紧手柄，手柄自由后，可变更位置。
- 夹紧手柄的使用方法请参照 **FKF** 夹紧手柄。(参照P.186)



※左转型的夹臂与手柄的旋转方向相反。

### 能力线图



### QLSWC

#### 旋转式夹具(六角螺母型)



另有工具紧固类型的产品。

➡ P. 360