

QLSWC

旋转式快捷夹具(凸轮型)



WEB 产品视频公布



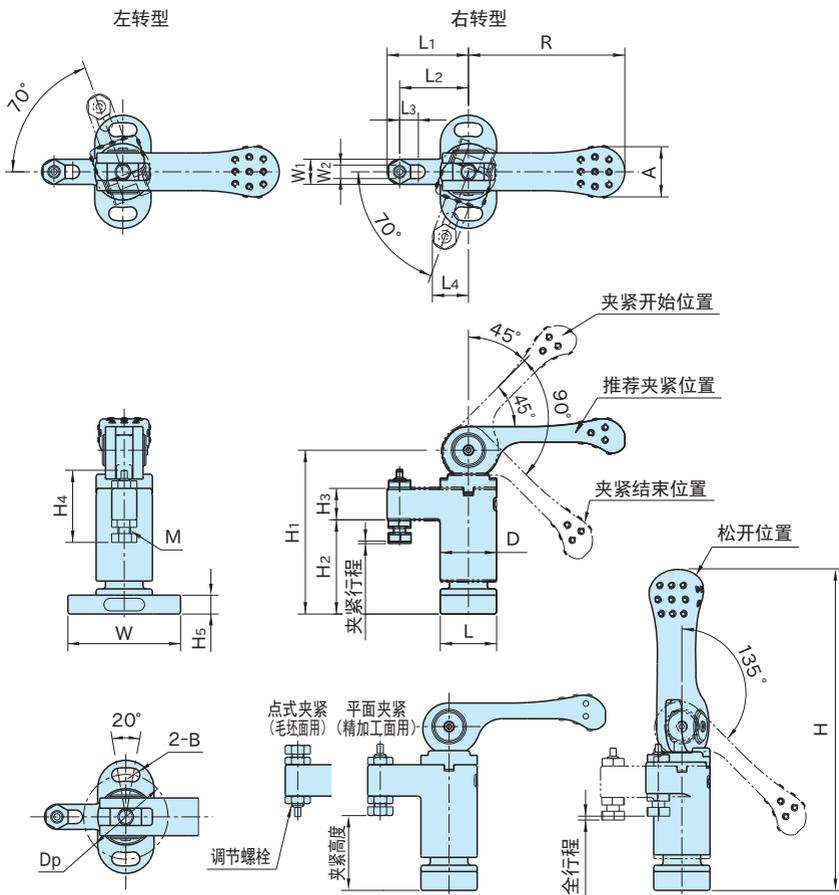
(四氧化三铁膜)



(无电解镀镍)

订制品

类型	本体、垫圈、调节螺栓	夹臂、手柄
QLSWC	S45C 淬火回火 四氧化三铁膜	SCM440 淬火回火 四氧化三铁膜
QLSWC-NP	S45C 淬火回火 无电解镀镍	SCM440 淬火回火 无电解镀镍



安装孔部详细

型 号	旋转方向	夹紧高度 注1)				夹紧行程	全行程	L ₂	L ₃	L ₁	L ₄	W	L	H ₅	B
		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										
QLSWC100VR	右	22.8	24.8	22.4	24.4	0.8	1.2	22	6	26	11.5	36	18	6	4.3
QLSWC100VL	左	(22.4~23.2)	(24.4~25.2)	(22~22.8)	(24~24.8)										
QLSWC150VR	右	31.3	33.3	32.2	34.2	1	1.5	30	8	35	15.3	45	23	8	5.3
QLSWC150VL	左	(30.8~31.8)	(32.8~33.8)	(31.7~32.7)	(33.7~34.7)										
QLSWC200VR	右	32.5	39	33.5	40	1.2	1.8	37	8	45	20.7	65	30	12	8.4
QLSWC200VL	左	(31.9~33.1)	(38.4~39.6)	(32.9~34.1)	(39.4~40.6)										
QLSWC300VR	右	36.5	46	39	48.5	1.5	2.3	45	8	55	25.4	85	40	15	10.5
QLSWC300VL	左	(35.7~37.2)	(45.2~46.7)	(38.2~39.7)	(47.7~49.2)										

注1)可调节夹紧高度。括号内的值为夹紧行程的范围。

型 号	Dp	H	D	W ₁	W ₂	H ₃	H ₂	M	H ₄	R	A	H ₁	手柄型号 (参照P.172)	手柄载荷 (N)注2)	夹紧力 (kN)	夹紧机构
QLSWC100VR	27	102	18	8	4.3	10	30	M 4×0.7	22.8	50	16	52	QLCA-05	100	0.8	螺旋凸轮 凸轮角度4°
QLSWC100VL																
QLSWC150VR	34	131	23	10	5.3	14	40	M 5×0.8	28.5	63	19	68	QLCA-06	150	1.5	
QLSWC150VL																
QLSWC200VR	48	167	30	16	8.4	18	50	M 8×1.25	45.5	80	24	87	QLCA-08	200	2.1	
QLSWC200VL																
QLSWC300VR	64	207	40	20	10.4	22	60	M10×1.5	57	100	30	107	QLCA-10	300	2.8	
QLSWC300VL																

注2)手柄的容许载荷。

QLSWC (四氧化三铁膜)

型 号	质量 (g)
QLSWC100VR	134
QLSWC100VL	
QLSWC150VR	272
QLSWC150VL	
QLSWC200VR	625
QLSWC200VL	
QLSWC300VR	1340
QLSWC300VL	

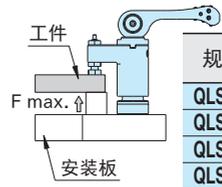
QLSWC-NP (无电解镍)

订制品	
型 号	质量(g)
QLSWC100VR-NP	134
QLSWC100VL-NP	
QLSWC150VR-NP	272
QLSWC150VL-NP	
QLSWC200VR-NP	625
QLSWC200VL-NP	
QLSWC300VR-NP	1340
QLSWC300VL-NP	

技术数据

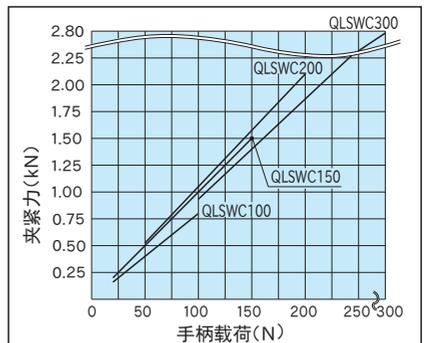
■背面加工时的容许载荷

单个旋转式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。



规 格	背面容许载荷(单个)
QLSWC100	max.2.3kN
QLSWC150	max.3.6kN
QLSWC200	max.3.7kN
QLSWC300	max.5.6kN

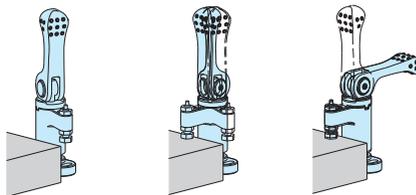
能力线图



使用示例及使用方法

■操作步骤 <右转型>

※左转型的夹臂与手柄的旋转方向相反。



①松开位置
在松开位置
进行工件的安装拆卸。

②夹臂旋转
转动手柄，
夹臂随之旋转。

③夹紧
扳下手柄夹紧。