

QLPDH

引込みクランプ(重荷重タイプ)

標準
在庫品



イマオ 製品ムービー公開
WEB

IMA O



(左旋回)

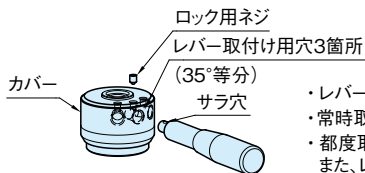
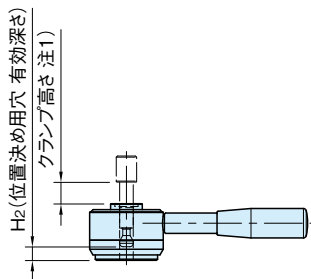
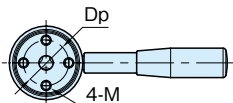
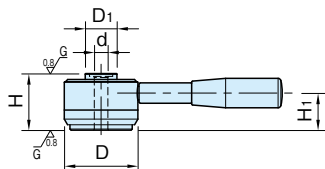
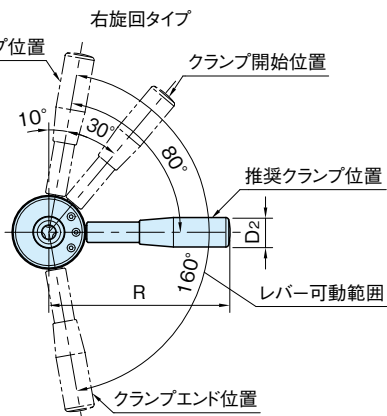
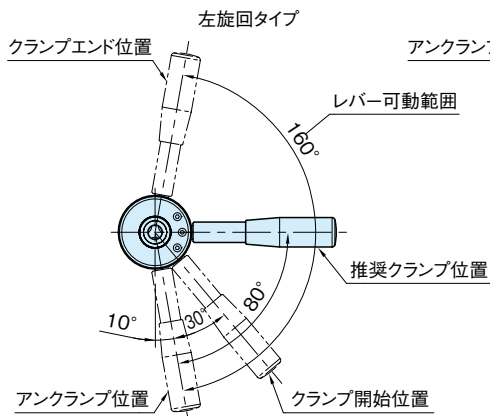


(右旋回)

★One Point
ボルト締めめの煩しさを解消!

注)本製品にはクランプピンは含まれておりません。

本体	レバー	グリップ
SCM440 焼入焼戻 四三酸化鉄皮膜	S45C 焼入焼戻 四三酸化鉄皮膜	フェノール樹脂 ブラック



- ・レバーは取付け、取外しが可能です。
- ・常時取付けでご使用される場合はロック用ネジで完全に固定してください。
- ・都度取外してご使用される場合はロック用ネジを緩めてください。また、レバー位置の変更も可能です。

品番	旋回方向	d (F7)	H ₂	D ₁	H (±0.01)	D	M	Dp	R
QLPDH400R	右	12	10	28	50	65	M 8×1.25 深さ14	40	160
QLPDH400L	左								
QLPDH500R	右	16	12	34	63	80	M10×1.5 深さ18	50	180

品番	D ₂	H ₁	レバー荷重 (N) 注2)	クランプ力 (kN)	クランプ機構	推奨する 注3) ワークの厚み公差	質量 (kg)
QLPDH400R	26	32.8	600	6	スパイラルカム カム角度4°	±0.5	1.2
QLPDH400L				8			
QLPDH500R	28	41.1				±0.8	2.2

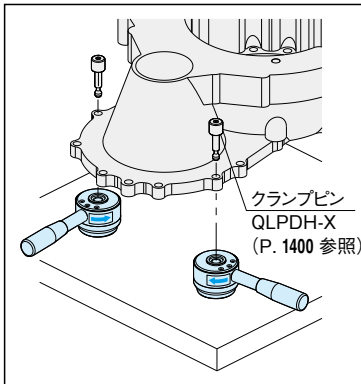
注1) クランプ高さはQLPDH-Xクランプピンをご使用される時のピンの長さ指定寸法(ワークの厚み)です。(P. 1400 参照)

注2) レバーに掛けられる許容荷重です。

注3) クランプピンをご使用の場合は、ワークのバラツキによりクランプ時のレバー位置が前後しますので、推奨するワークの厚み公差内で使用してください。

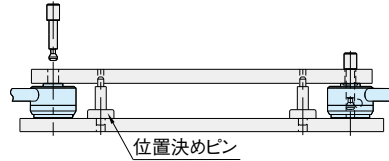
注4) QLPDH500は右旋回のみとなります。

使用例・使用方法

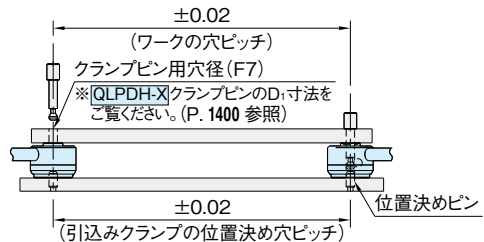


■ワークの位置決め方法

1. 基本的な使用方法



2. ワークの位置決めを兼ねて使用される場合 位置決め精度±0.08



関連製品ページ

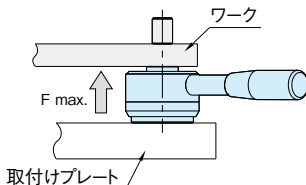
- ・QLPDH-Xクランプピン(重荷重用)
(P. 1400 参照)
- ・QLPDH-Mクランプボルト(重荷重用)
(P. 1401 参照)

技術データ

■裏面加工時の許容荷重

引込みクランプ1個当たりの裏からの許容荷重は下表の通りです。

ワークを裏面から加工する際にこれ以上に過度の荷重を掛けしないでください。



タイプ	裏からの許容荷重(1個当たり)
QLPDH400	max. 8kN
QLPDH500	max. 14kN

能力線図

