

QLSWC

スイングクランプ(スプリングタイプ)

標準
在庫品

RHS

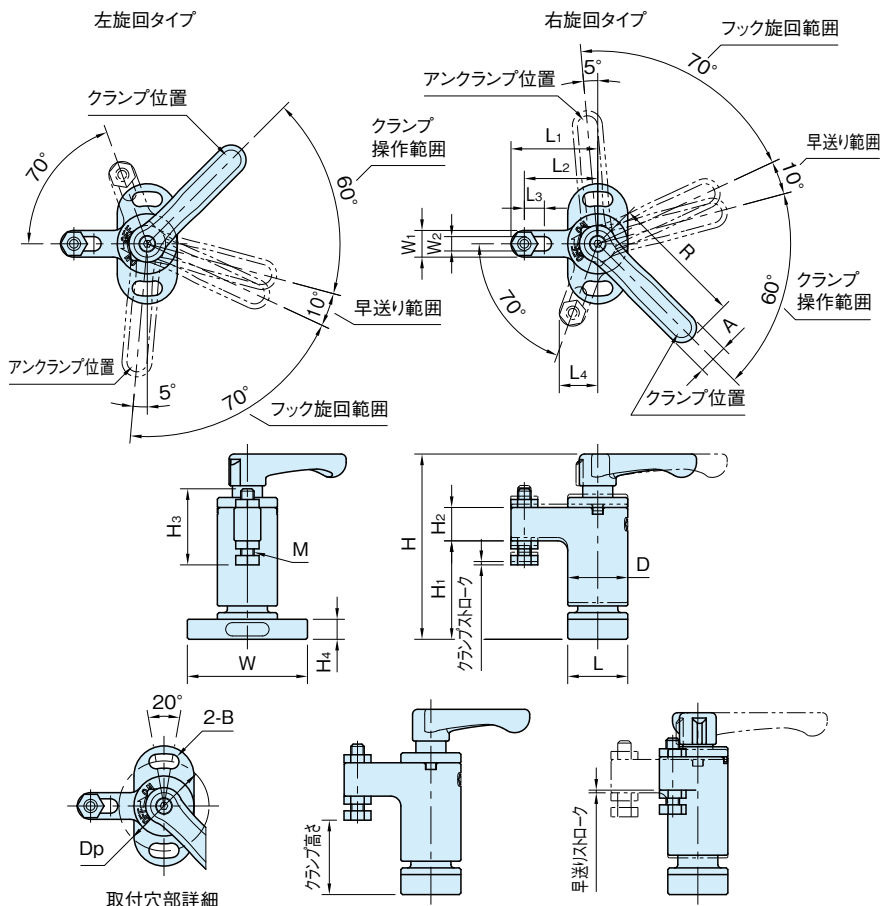
イマオ 製品ムービー公開
WEB

IMAO



★One Point
クランプ完了がクリック感で分かります

ボディ	フック	カムシャフト
S45C 焼入焼戻 無電解ニッケルメッキ	SCM440 焼入焼戻 無電解ニッケルメッキ	SKS3 焼入焼戻 無電解ニッケルメッキ
調整ボルト	レバー	
黄銅 (カドミウム低減材)	ポリアミド (ガラス繊維強化) オレンジ	



品番	旋回方向	クランプ高さ 注1)		クランプストローク	早送りストローク	L ₂	L ₃	L ₁	L ₄	W	L	H ₄	B
		min.時	max.時										
QLSWC18R-18	右	19.5	24.5	1	0.8	22	6	26	11.5	36	18	6	4.3
QLSWC18L-18	左	(19~20)	(24~25)										
QLSWC23R-32	右	29	33	1.4	1.1	30	8	35	15.3	45	23	8	5.3
QLSWC23L-32	左	(28.3~29.7)	(32.3~33.7)										
QLSWC30R-55	右	32.5	39	1.5	1.4	37	8	45	20.7	65	30	12	8.4
QLSWC30L-55	左	(31.7~33.2)	(38.2~39.7)										

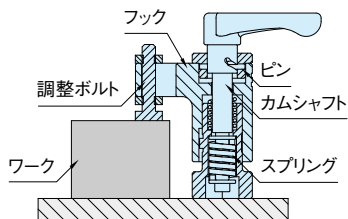
注1)クランプ高さは調整ができます。カッコ値は、クランプストロークの範囲です。

品番	Dp	H	D	W ₁	W ₂	H ₂	H ₁	M	H ₃	R	A	クランプ力 (N) 注2)	質量 (g)
QLSWC18R-18	27	55	18	8	4.3	10	30	M4×0.7	22.8	40	9	180	100
QLSWC18L-18												(150~210)	
QLSWC23R-32	34	72	23	10	5.3	14	40	M5×0.8	28.5	50	11	320	210
QLSWC23L-32												(250~390)	
QLSWC30R-55	48	92	30	16	8.4	18	50	M8×1.25	40.5	63	13	550	500
QLSWC30L-55												(450~650)	

注2)クランプストロークの中間で使用した場合の値です。カッコ値は、スプリングの圧縮によって生じるバラツキの範囲です。

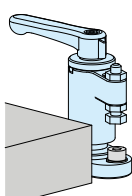
特長

- ・フック旋回後さらにレバーを回すと、カムシャフトがフック内部のピンに沿って動き出します。調整ボルトがワークに当たると、スプリングを圧縮させてワークをクランプします。
- ・ワンタッチ操作で簡単にクランプできます。クランプ完了時、クリック感があります。
- ・内蔵スプリングによるクランプのため、クランプ力が一定です。



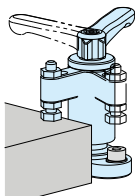
使用例・使用方法

■操作手順<右旋回の場合> ※左旋回の場合は、フックとレバーの旋回方向が反対になります。



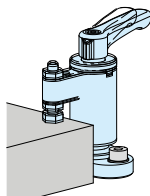
①アンクランプ位置

アンクランプ位置の状態
でワークの着脱を行います。



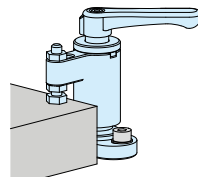
②フック旋回

レバーを回すと、フックが
追従してスイングします。



③早送り

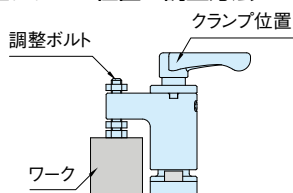
さらにレバーを回すと、フックが
ワーク付近まで、早送りされます。



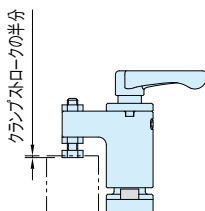
④クランプ

レバーをクランプ位置まで回し
クランプします。
クランプ時、クリック感があります。

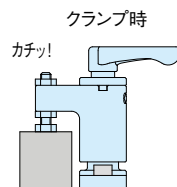
■クランプ位置の調整方法



①クランプ位置で調整ボルトを
ワークに当てます。



②さらに調整ボルトをクランプストロークの半分
目安にワーク側に突き出してナットで固定します。



③調整完了