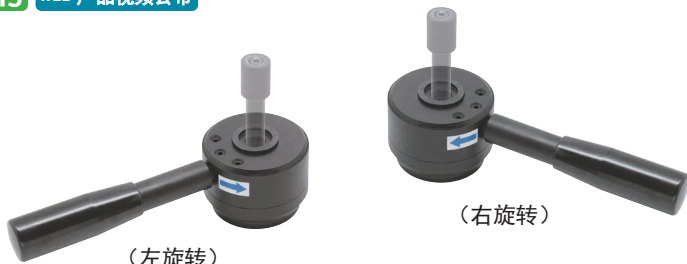


QLPDH

下拉式快捷夹具(强力型)

WEB 产品视频公布

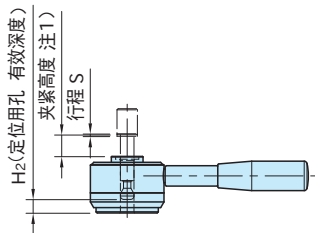
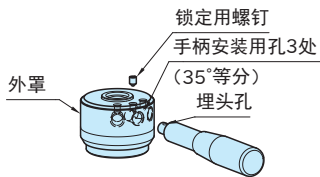
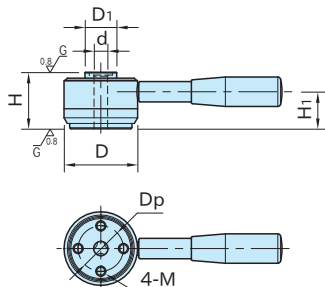
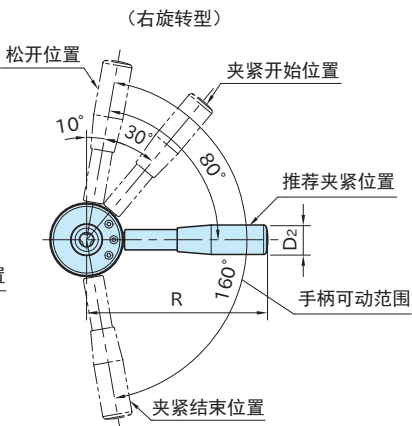
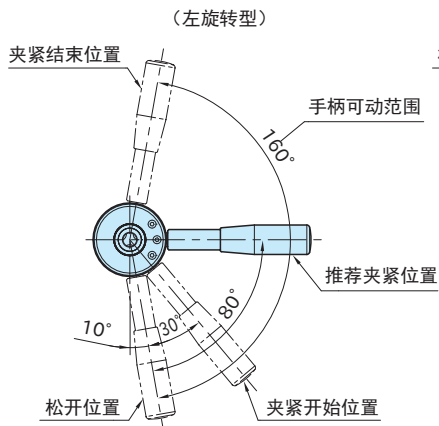
IMAO



★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	握把
SCM440 淬火回火 四氧化三铁膜	S45C 淬火回火 四氧化三铁膜	酚醛树脂 黑色



- 手柄可安装、拆卸。
- 始终在安装状态下使用时，请用锁定螺钉完全固定。
- 要将其拆下后使用时，请松开锁定螺钉。
- 另外，手柄位置也可变更。

型号	旋转方向	S	d (F7)	H ₂	D ₁	H (±0.01)	D	M	D _p	R
QLPDH400R	右	2	12	10	28	50	65	M 8×1.25深14	40	160
QLPDH400L	左									
QLPDH500R	右	2.5	16	12	34	63	80	M10×1.5 深18	50	180

型号	D ₂	H ₁	手柄载荷 (N) 注2)	夹紧力 (kN)	夹紧机构	推荐工件厚度公差 注3)	质量 (kg)
QLPDH400R	26	32.8	600	6	螺旋凸轮 凸轮角度4°	±0.5	1.2
QLPDH400L				8		±0.8	2.2
QLPDH500R	28	41.1					

注1) 夹紧高度为使用 **QLPDH-X** 下拉式专用销时销子的长度指定尺寸(工件厚度)。(参照P. 146)

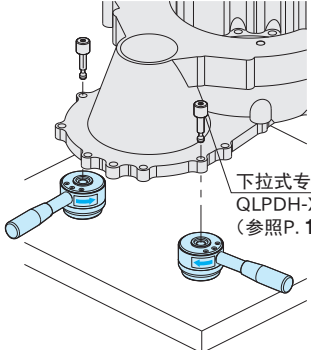
注2) 手柄的容许载荷。

注3) 使用下拉式专用销时, 夹紧时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4) **QLPDH500** 只有右旋转型。


使用示例及使用方法



下拉式专用销
QLPDH-X
(参照P. 146)

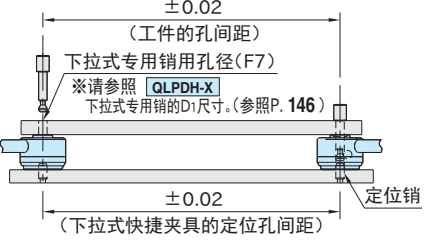
■ 工件定位方法

- 基本使用方法



定位销

- 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)
下拉式专用销孔径(F7)
※请参照 **QLPDH-X**
下拉式专用销的D₁尺寸。(参照P. 146)

±0.02
(下拉式快捷夹具的定位孔间距)

定位销

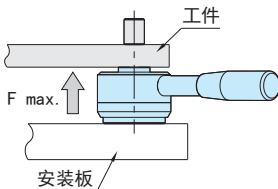
相关产品页

- **QLPDH-X** 下拉式专用销 (参照P. 146)
- **QLPDH-M** 下拉式专用螺栓 (参照P. 147)

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)
QLPDH400	max. 8kN
QLPDH500	max. 14kN

能力线图

