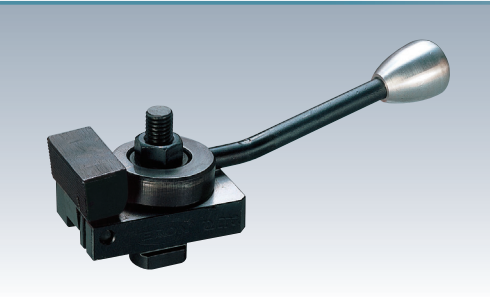
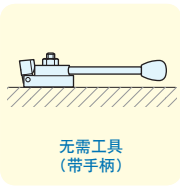


快速压紧夹具（中型）



零件名称	材质	热处理	表面处理
底座	SCM420	淬火HRC55	发黑处理
凸轮	SCM420	淬火HRC55	发黑处理
夹口	SCM440	淬火HRC50	发黑处理



规格

平夹口/直手柄

订单号	型号	适用T型槽宽	螺纹规格（粗牙）	最大夹紧高度	夹紧行程	最大操作负荷 kN	最大夹紧力 kN	重量kg
903362	QDC12S	12	M12×1.75	*47	4	0.4	5	0.86
904355	QDC14S	14	M12×1.75	38	4	0.4	5	0.86
903370	QDC16S	16	M14×2	38.5	4	0.5	7	0.89
903374	QDC18S	18	M14×2	38.5	4	0.5	7	0.91

平夹口/角度手柄

订单号	型号	适用T型槽宽	螺纹规格（粗牙）	最大夹紧高度	夹紧行程	最大操作负荷 kN	最大夹紧力 kN	重量kg
903363	QDC12A	12	M12×1.75	*47	4	0.4	5	0.86
904356	QDC14A	14	M12×1.75	38	4	0.4	5	0.86
903371	QDC16A	16	M14×2	38.5	4	0.5	7	0.89
903375	QDC18A	18	M14×2	38.5	4	0.5	7	0.91

V型夹口/直手柄

订单号	型号	适用T型槽宽	螺纹规格（粗牙）	最大夹紧高度	夹紧行程	最大操作负荷 kN	最大夹紧力 kN	重量kg
903364	QDC12VS	12	M12×1.75	*47	4	0.4	5	0.87
904357	QDC14VS	14	M12×1.75	38	4	0.4	5	0.86
903372	QDC16VS	16	M14×2	38.5	4	0.5	7	0.88
903376	QDC18VS	18	M14×2	38.5	4	0.5	7	0.90

V型夹口/角度手柄

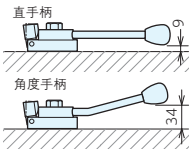
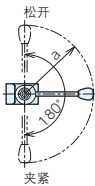
订单号	型号	适用T型槽宽	螺纹规格（粗牙）	最大夹紧高度	夹紧行程	最大操作负荷 kN	最大夹紧力 kN	重量kg
903365	QDC12VA	12	M12×1.75	*47	4	0.4	5	0.85
904358	QDC14VA	14	M12×1.75	38	4	0.4	5	0.86
903373	QDC16VA	16	M14×2	38.5	4	0.5	7	0.88
903377	QDC18VA	18	M14×2	38.5	4	0.5	7	0.90

最大夹紧高度不含手柄高度。
※QDC12（S、A、VS、VA）的最大高度为参考值。根据所使用的T型槽而变化。

使用方法

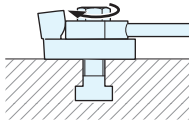
⚠ 注意事项

手柄的回转冲突范围如图所示。
若会发生冲突，请使用角度手柄。
高度方向也有限制时，或用角度手柄无法避开冲突时，请使用无手柄的快速压紧夹具N型。

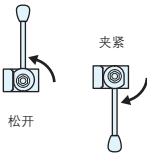


	a
直手柄（S）	162
角度手柄（A）	159

拧紧六角螺栓，固定夹具。（设置）



旋转手柄可夹紧或松开工件。

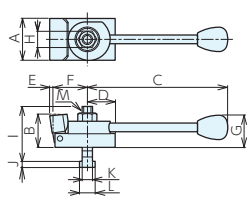


若不使用T型螺母，可适用于螺孔。
QDC12若将T型螺栓更换为六角螺栓，也可用于螺孔。
（推荐六角螺栓 M12×50）

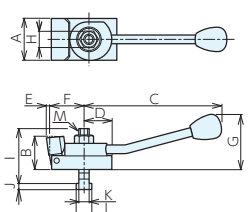
■ 外形尺寸

QDC12

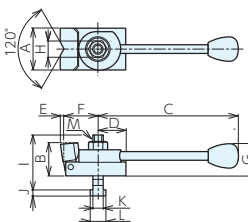
平夹口/直手柄



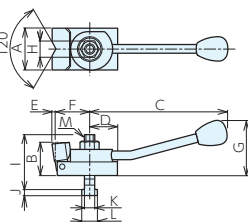
平夹口/角度手柄



V型夹口/直手柄

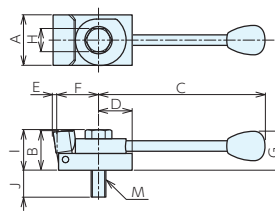


V型夹口/角度手柄

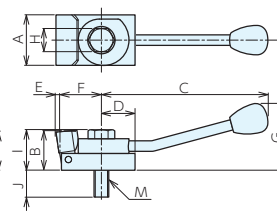


QDC14, QDC16, QDC18

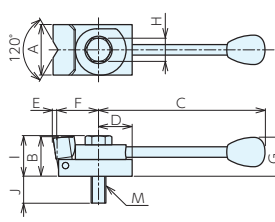
平夹口/直手柄



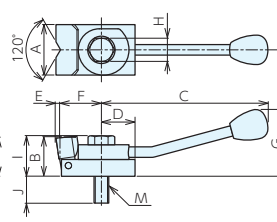
平夹口/角度手柄



V型夹口/直手柄



V型夹口/角度手柄



平夹口/直手柄

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M (粗牙)
QDC12S	48	38	162	32	4	40	37	19	63	7	11.8	18	M12×1.75
QDC14S	48	38	162	32	4	40	37	19	37.5	20.5	-	-	M12×1.75×50
QDC16S	48	38	162	32	4	40	37	19	38.5	25.5	-	-	M14×2 ×55
QDC18S	48	38	162	32	4	40	37	19	38.5	30.5	-	-	M14×2 ×60

平夹口/角度手柄

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M (粗牙)
QDC12A	48	38	159	32	4	40	63	19	63	7	11.8	18	M12×1.75
QDC14A	48	38	159	32	4	40	63	19	37.5	20.5	-	-	M12×1.75×50
QDC16A	48	38	159	32	4	40	63	19	38.5	25.5	-	-	M14×2 ×55
QDC18A	48	38	159	32	4	40	63	19	38.5	30.5	-	-	M14×2 ×60

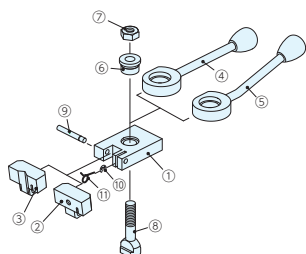
V型夹口/直手柄

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M (粗牙)
QDC12VS	48	38	162	32	4	40	37	19	63	7	11.8	18	M12×1.75
QDC14VS	48	38	162	32	4	40	37	19	37.5	20.5	-	-	M12×1.75×50
QDC16VS	48	38	162	32	4	40	37	19	38.5	25.5	-	-	M14×2 ×55
QDC18VS	48	38	162	32	4	40	37	19	38.5	30.5	-	-	M14×2 ×60

V型夹口/角度手柄

型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M (粗牙)
QDC12VA	48	38	159	32	4	40	63	19	63	7	11.8	18	M12×1.75
QDC14VA	48	38	159	32	4	40	63	19	37.5	20.5	-	-	M12×1.75×50
QDC16VA	48	38	159	32	4	40	63	19	38.5	25.5	-	-	M14×2 ×55
QDC18VA	48	38	159	32	4	40	63	19	38.5	30.5	-	-	M14×2 ×60

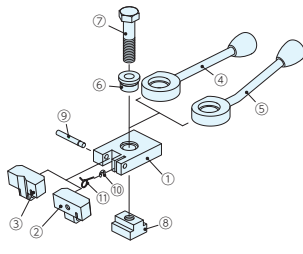
■ 零件构成



QDC12

零件构成
① 底座
② 平夹口
③ V型夹口
④ 直手柄
⑤ 角度手柄
⑥ 轴环
⑦ T型螺栓
⑧ 六角螺母
⑨ 平行销
⑩ E型扣环
⑪ 扭簧

QDC14, 16, 18



零件构成
① 底座
② 平夹口
③ V型夹口
④ 直手柄
⑤ 角度手柄
⑥ 轴环
⑦ 六角螺栓
⑧ T型螺母
⑨ 平行销
⑩ E型扣环
⑪ 扭簧

基准台面

辅助台面

精密平口钳

夹具单元

夹持工装零部件

定位元件

装入式零件

隔振及防振

千斤顶

平台、测量仪

钻床平口钳

机工虎钳

索引