

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

符合RoHS **NEW**

ERON®

Q-LOCK ELEMENTS

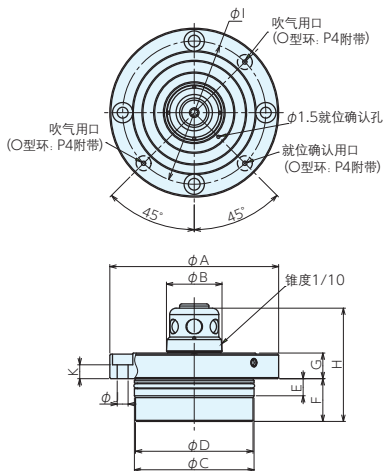
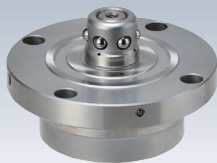
PAT.P No.E-9659C

秒速夹具设置元件/销 (气动式单动)

材质 本体：SUS440C

热处理 本体：淬火 HRC55

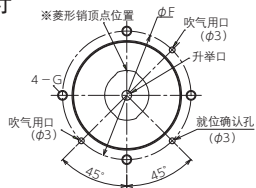
- 带吹气及就位确认功能
- 适用于立式加工中心、轻切削
- 由于夹紧时利用弹簧，仅在松开时利用空气，加工过程中可将配管拔离。
- 可利用工厂内的空气管道，方便地构建系统。



规格

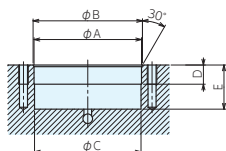
类型	订单号	型号	A	B	C h5	D	E	F	G ±0.005	H	I	J	K	重量kg
定位销	125742	QLA19SRP	72	19	51	50	8	18	10	44	62	4.5	5.5	0.55
	125751	QLA26SRP	79	26	56	55	8	20	12	53	67	5.5	6.6	0.71
	125761	QLA32SRP	92	32	66	65	8	20	14	59	78	7	7.5	1.07
菱形销	125743	QLA19SDP	72	19	51	50	8	18	10	44	62	4.5	5.5	0.55
	125752	QLA26SDP	79	26	56	55	8	20	12	53	67	5.5	6.6	0.71
	125762	QLA32SDP	92	32	66	65	8	20	14	59	78	7	7.5	1.07
弹性定位挡销	125744	QLA19SCP	72	17.8	51	50	8	18	10	44	62	4.5	5.5	0.55
	125753	QLA26SCP	79	24	56	55	8	20	12	53	67	5.5	6.6	0.71
	125763	QLA32SCP	92	30	66	65	8	20	14	59	78	7	7.5	1.07

安装加工尺寸



型号	A _{H7}	B	C	D	E _{+0.30}	F	G
QLA19S	51	52	50.5	10	21	62	M4
QLA26S	56	57	55.5	10	23	67	M5
QLA32S	66	67	65.5	10	23	78	M6

※菱形销顶点位置与螺孔的关系如本图所示，请根据菱形的方向加工螺孔及各油孔。

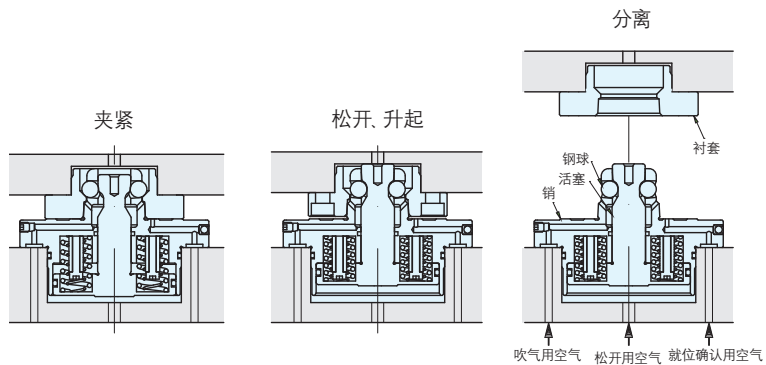


吹气用口请在2个中使用其中的任意1个。

■ 规格

驱动方式	夹紧	弹簧		
	松开	气动		
型号		QLA19S	QLA26S	QLA32S
夹紧力(kN)(0.5MPa时)		1	1.5	2.1
升举力(kN)(0.5MPa时)		0.23	0.29	0.47
夹紧行程(mm)		4	4.5	5
升举量(mm)		1		
气缸容积 (cm ³)	夹紧侧	-	-	-
	松开侧	6.8	9.4	14
最大工作压力(MPa)		1		
最小工作压力(MPa)		0.4		
耐压力(MPa)		1.5		
推荐吹气压力(MPa)		0.5		
工作流体		干燥空气		
工作环境温度(°C)		0~65		
重量(kg)		0.55	0.71	1.07

■ 结构图



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