ERON® NABEYA

CATALOGUE No.C23-141D

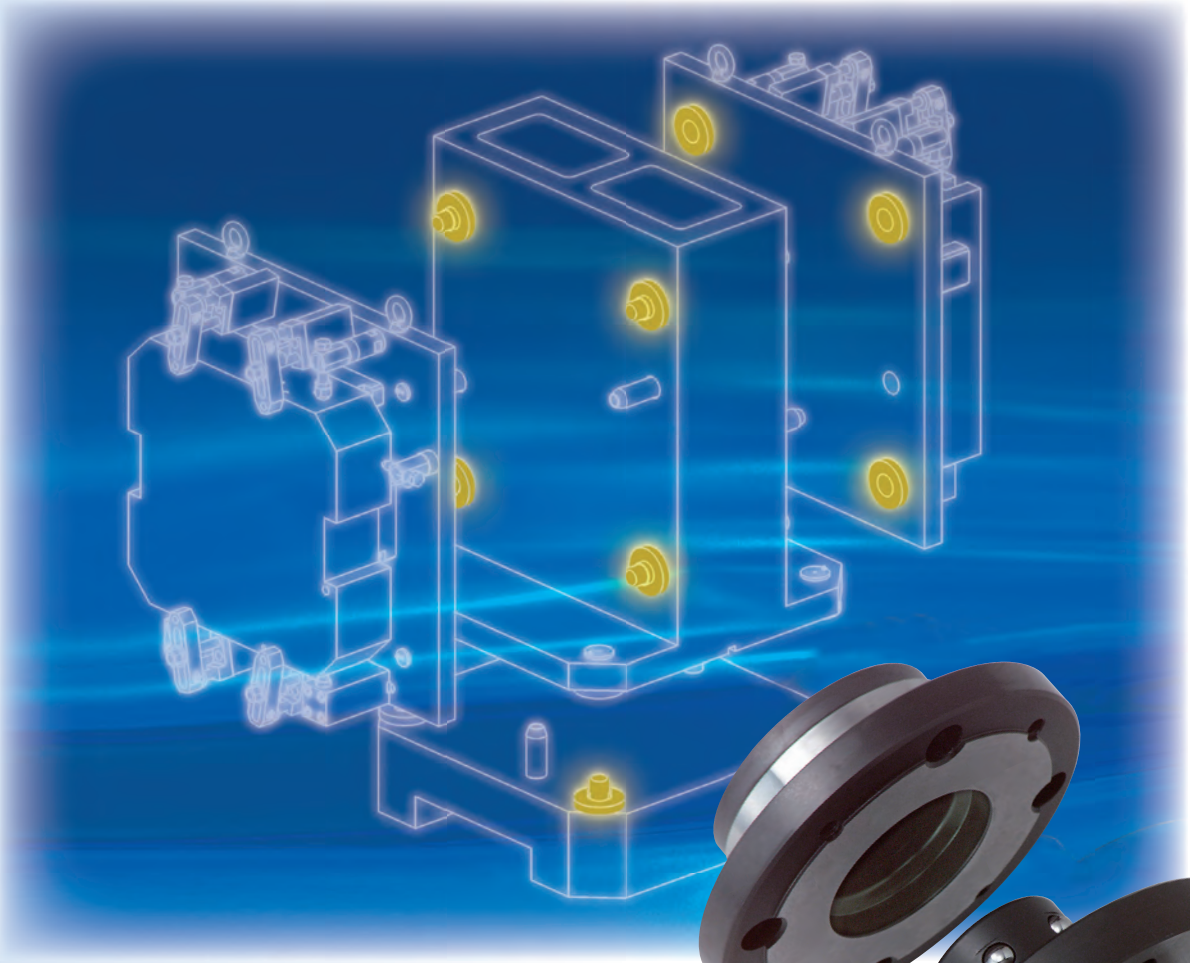
秒速段取り 位置決めユニット

Q-ロックエレメント

治具・ワークの位置決めとクランプがワンタッチ！

スピード **高精度** **高剛性**

三拍子そろった2面拘束式
治具セットアップエレメント！

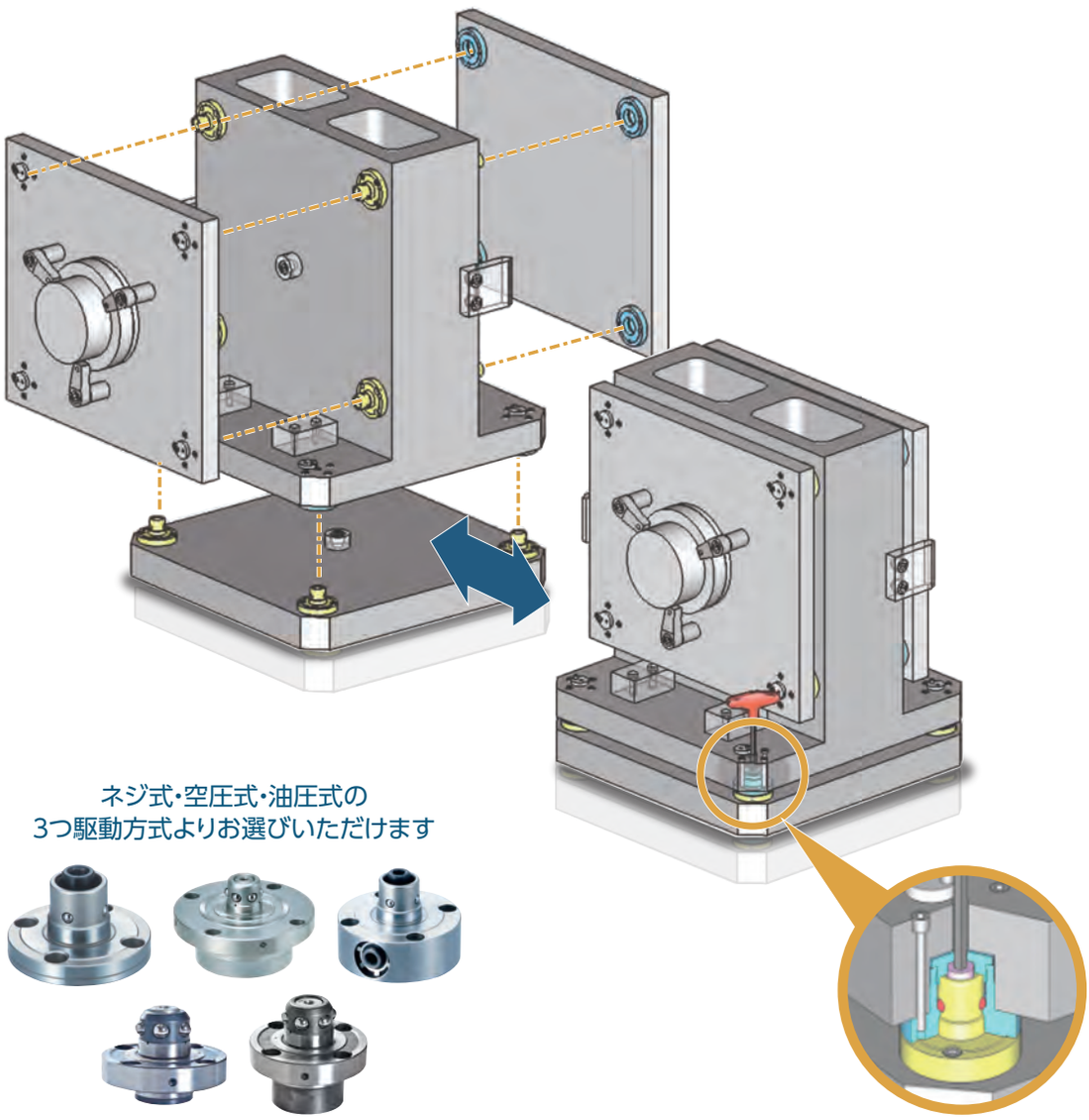


SINCE 1560
株式会社 ナベヤ

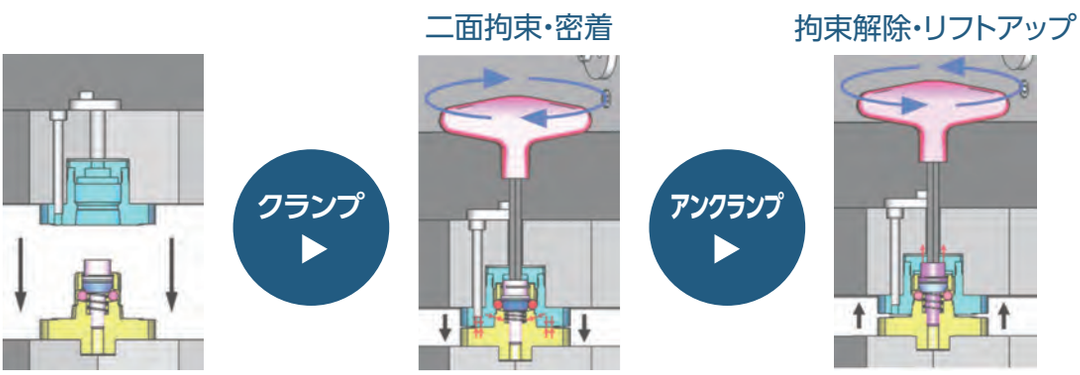
https://www.nabeya.co.jp

Q- ロックエレメントとは

Q-ロックエレメントは、治具やワークの位置決め・クランプを同時に行うユニットです。
「誰でも」・「素早く」・「高精度」に段取りが可能です。



●操作方法（ネジ式の場合）



特長

機械の稼働率アップ

簡単&短時間&高精度な治具段取り替え作業の実現により、機械稼働率がアップ!!

Q - ロックエレメント無し

都度芯出しが必要

熟練作業員による芯出し作業が治具交換のたびに必要。

Q - ロックエレメント有り

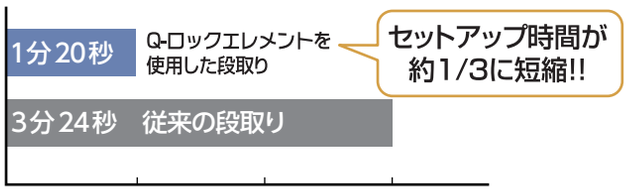
精度確認不要

2面拘束で繰り返し位置決め精度3μm以内。
一度治具の芯出しを行うことで2回目からは不要。

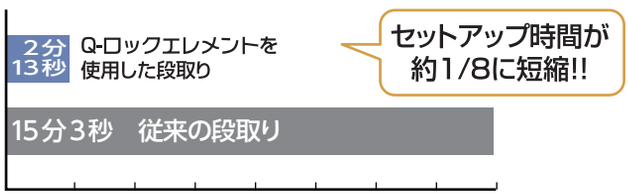
段取り時間を短縮

治具段取時間を50～70%短縮可能

立形マシニングセンタの場合

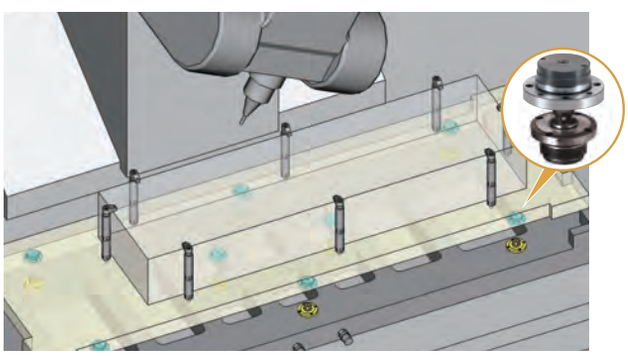


横形マシニングセンタの場合



外段取り化による作業性・稼働率アップ

大形マシニングセンタの外段取りで機械稼働率時間を上昇



製品一覧

ピンタイプ

製品						
	空圧式　単動	空圧式　複動	油圧式　単動	油圧式　複動	ネジ式	ネジ式　サイド操作
掲載ページ	ピン　：P 9～ ブッシュ：P25～	ピン　：P13～ ブッシュ：P25～	ピン　：P17～ ブッシュ：P25～	ピン　：P21～ ブッシュ：P25～	ピン　：P31～ ブッシュ：P40～	ピン　：P35～ ブッシュ：P40～
駆動方式	クランプ　：バネ アンクランプ：空圧	クランプ　：空圧 アンクランプ：空圧	クランプ　：バネ アンクランプ：油圧	クランプ　：油圧 アンクランプ：油圧	クランプ　：手動 アンクランプ：手動	クランプ　：手動 アンクランプ：手動
外形	72～92	54～72	60～105	60～105	45～88	70～108
クランプ力	1～2.1kN	1～2.4kN	3～16kN	3～16kN	7～25kN	8～20kN
繰返し 位置決め精度	3μm	3μm	3μm	3μm	3μm	3μm～5μm

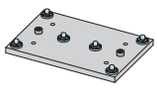
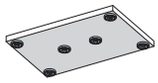
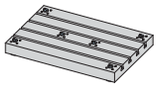
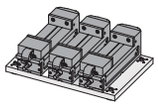
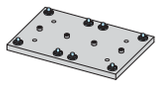
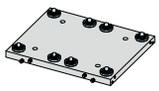
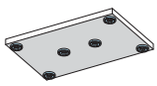
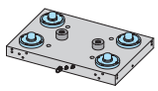
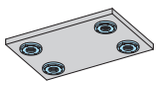
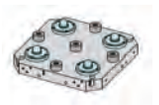
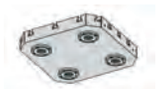
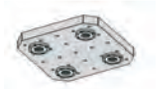
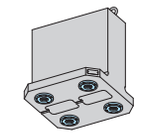
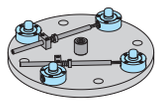
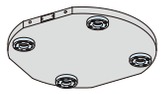
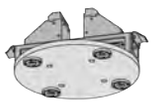
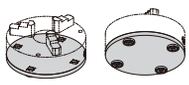
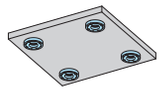
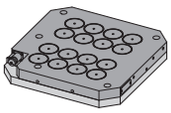
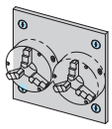
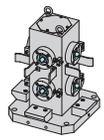
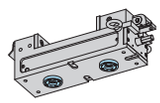
ホールタイプ

製品					
	空圧式　単動	空圧式　単動	空圧式　複動	油圧式　単動	ネジ式　サイド操作
掲載ページ	本体：P47 ピン：P48	本体：P49～ ピン：P56～	本体：P52～ ピン：P56～	本体：P53～ ピン：P56～	本体：P55 ピン：P56～
駆動方式	クランプ　：バネ アンクランプ：空圧	クランプ　：バネ アンクランプ：空圧	クランプ　：空圧 アンクランプ：空圧	クランプ　：バネ アンクランプ：油圧	クランプ　：手動 アンクランプ：手動
外形	22	78～138	45	112	78
クランプ力	0.23kN	1.5kN～17kN	1.5kN	10kN～20kN	7kN
繰返し 位置決め精度	20μm	5μm	5μm	5μm	5μm

アタッチメント

製品	ピンタイプ 油圧・空圧用	サイド操作用	ホールタイプ用	ホールタイプ用	ホールタイプ　ネジ式 サイド操作用	空圧式用
	ブッシュカバー	サイド操作 タイプ延長工具	ガイドブロック	ノックピン エア抜き溝付	位置決めピン	エアーブローガン バルブ
掲載ページ	P61	P62 ～	P59	P59	P60	P64
製品	空圧式用	空圧式・油圧式用				
	コントローラー	カップリング	ラフガイド	ラフガイドLプレート	ラフガイドピン	ハイトシリンダー
掲載ページ	P65 ～	P67	P68	P69	P70	P71

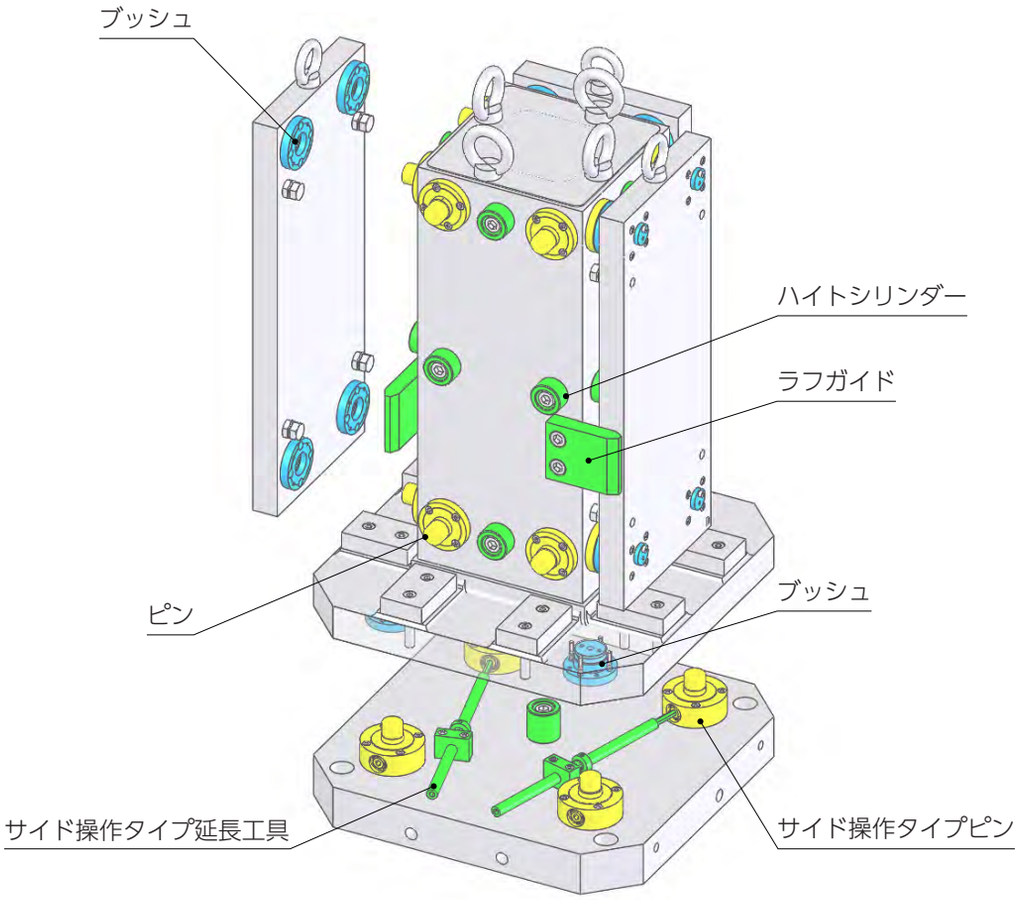
治具ベース・クランプ

製品						
						
	内蔵プレート 本体	内蔵プレート フラット	内蔵プレート T溝	内蔵プレート マシンバイス付き	内蔵プレート 本体　ネジ式分割	内蔵プレート 本体　エアー分割
掲載ページ	P72	P73	P74	P75	P76	P77
製品						
						
	内蔵プレート フラット分割	内蔵プレート 本体　油圧	内蔵プレート フラット　油圧	内蔵パレットテーブル	内蔵プレート フラット	マシンパレット 本体　油圧
掲載ページ	P78	P79	P80	P81	P82	P83
製品						
						
	マシンパレット T溝　油圧	マシンパレット タップ穴　油圧	内蔵マシンパレット 2面イケール　油圧	内蔵マシンパレット 4面イケール　油圧	内蔵丸型プレート 本体	内蔵丸型プレート交換 フラット
掲載ページ	P84	P85	P86	P87	P88	P89
製品						
						
	丸型プレート 交換　5軸バイス付き	丸型プレート 交換　チャック付き	内蔵2面イケール	内蔵2面イケール用 取付プレート	内蔵2面イケール サイド	2面イケール用交換 プレート　フラット
掲載ページ	P90	P91	P92	P93	P94	P95
製品						
						
	交換プレート マグネットチャック付き	交換プレート チャック付き	内蔵4面イケール	内蔵4面イケール用 取付プレート	内蔵バイス用 4面イケール	Q-ロック直付け用 マシンバイス
掲載ページ	P96	P97	P98	P99	P100	P101

活用場面

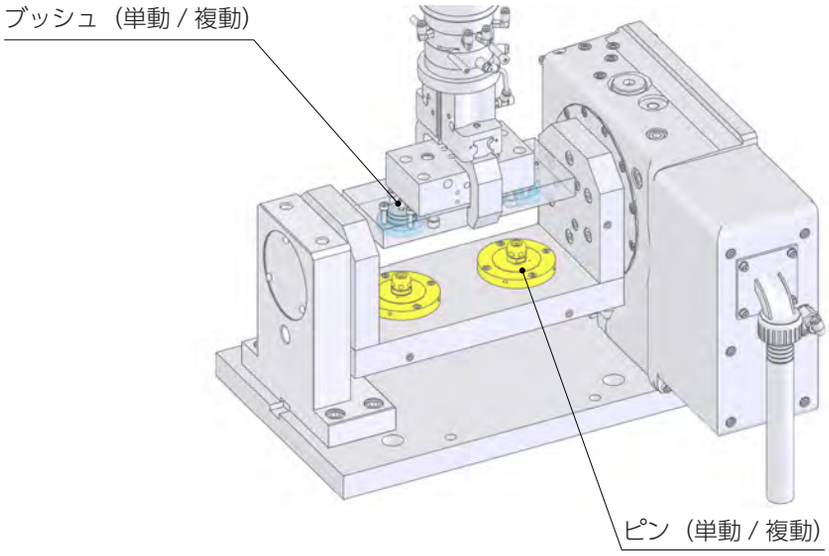
イケールの段取り・治具プレートの交換に

ネジ式



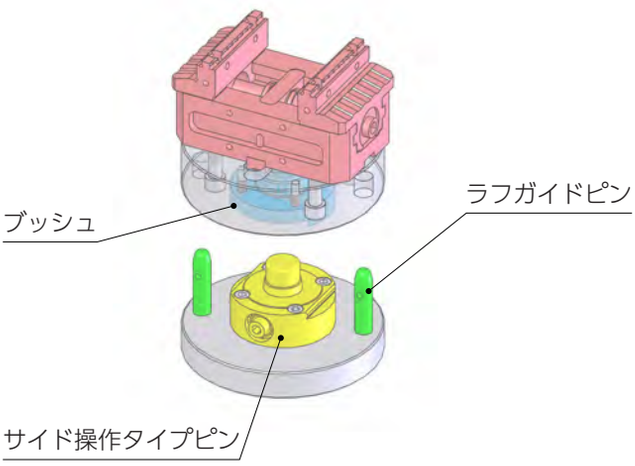
ロータリーテーブル用治具プレートの交換に

空圧式

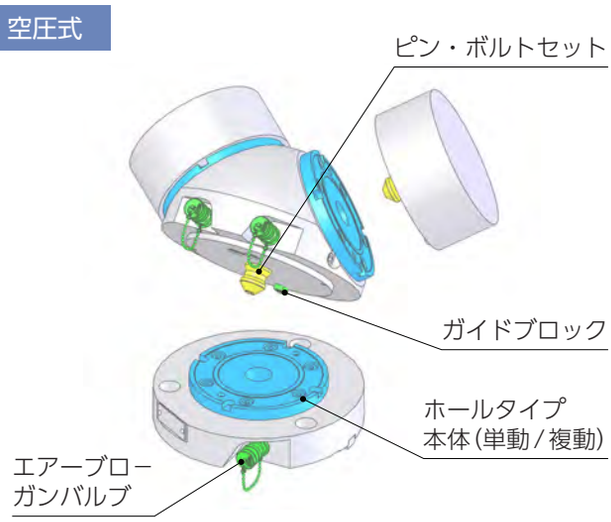


小治具・ワークの交換に

ネジ式

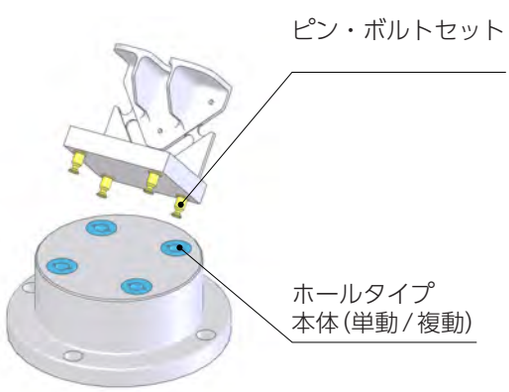


空圧式



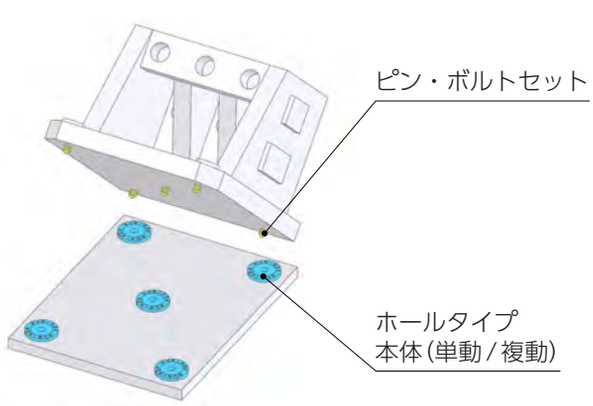
小物ワークの交換に

空圧式



大物ワークの交換に

油圧式



選定方法

空圧式・油圧式・ネジ式の使い分け

●治具設計の難易度

簡単　ネジ式 ＜ 空圧式 ＜ 油圧式　難しい

●クランプ力

弱　空圧式 ＜ 油圧式 ＜ ネジ式　強

●初期費用

安　ネジ式 ＜ 空圧式 ＜ 油圧式　高

●治具交換時間

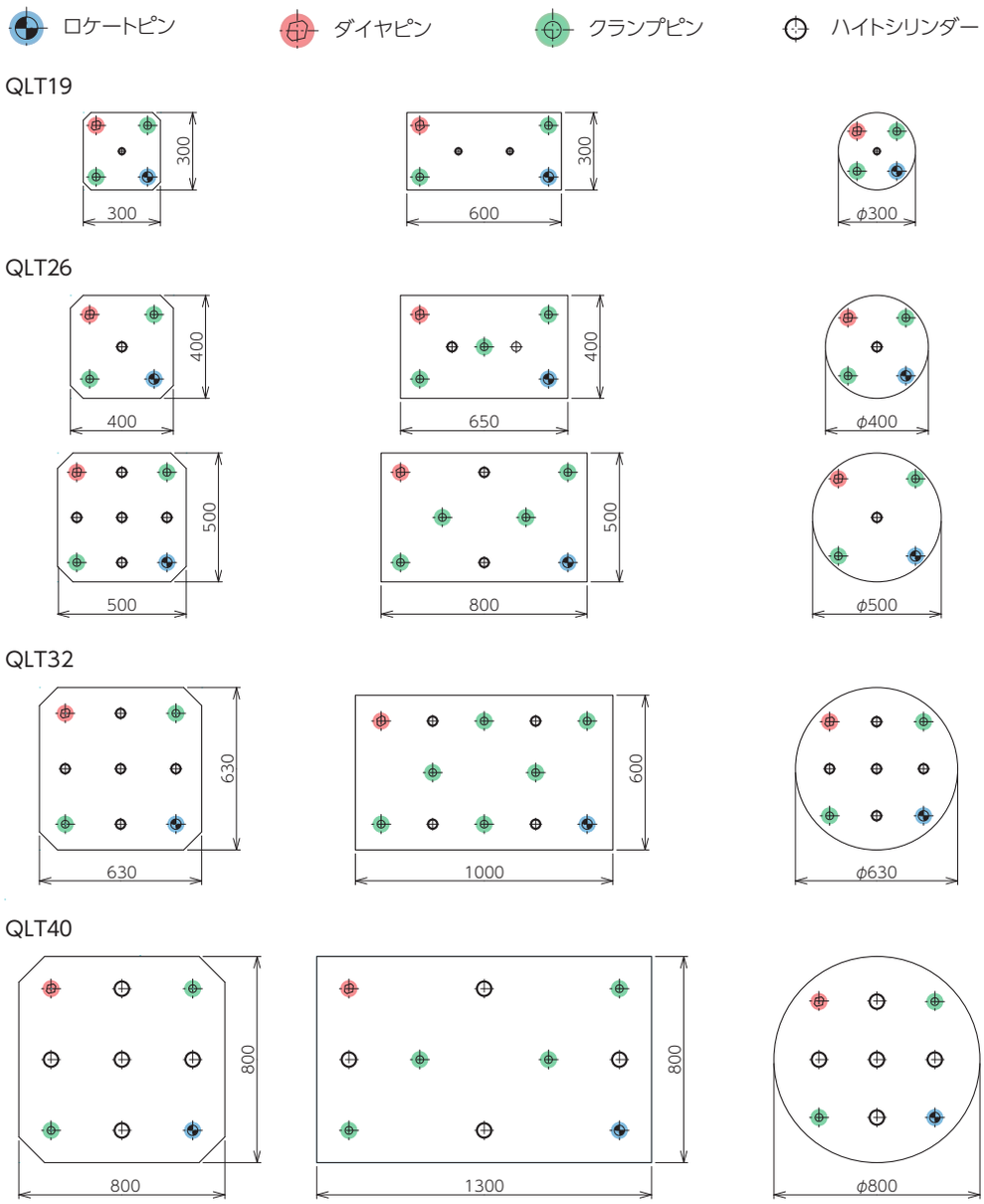
早　空圧式　油圧式 ＜ ネジ式　遅

●適した使用方法

タイプ	特長	使用場面
空圧式	切削推力が小さい加工向け	・治具やワークの交換頻度が多い場合（多品種、単体の大量生産など） ・自動化を図り、夜間や休日稼動を行いたい場合 ・ワークサイズが小さい場合（小型30番MCクラスに最適）
油圧式	切削推力が大きい加工向け	・治具やワークの交換頻度が多い場合（多品種、単体の大量生産など） ・自動化を図り、夜間や休日稼動を行いたい場合 ・ワークサイズが大きい場合（門型MCにも最適）
ネジ式	設計・製作が容易で低コスト	・初期費用や設計/製作手間を抑える必要がある場合 ・設備や治具の関係などで油空圧の使用が難しい場合 ・既設のMCに後付をする場合 ・油圧式/空圧式と比較して、交換頻度が少ないと判断された場合

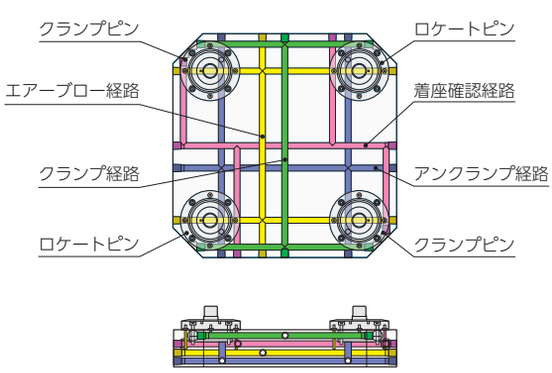
使用方法

基本的なレイアウト

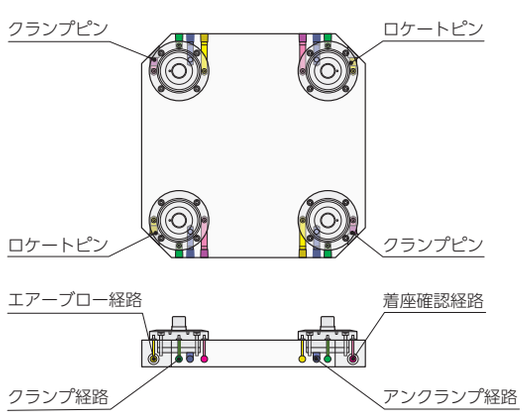


油空圧式配管例

●マニホールドタイプ



●外配管タイプ

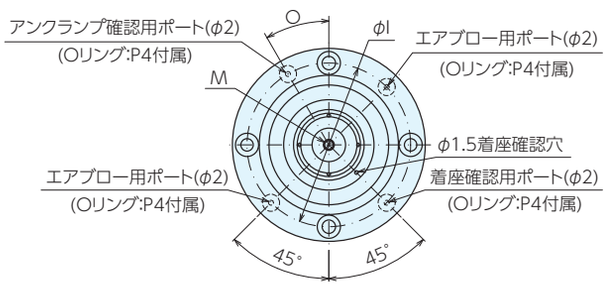


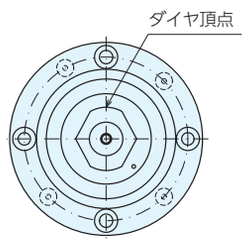
Q-ロックエレメント ピン(空圧式 単動) RoHS対応

材　質 本体:SUS440C　熱処理 本体:焼入HRC55

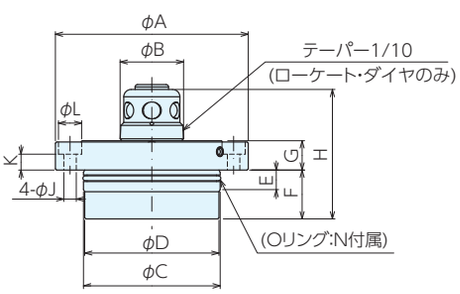
繰返し位置決め精度 3 μm

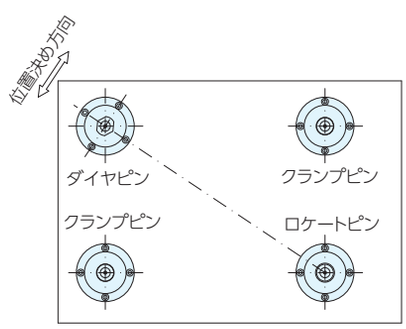
- クランプ時には、コイルバネの力でクランプ、アンクランプには空圧を利用します。
- アンクランプ時のみエアーを使用するため、加工中はエアー 配管の切り離しができます。
- 工場内のエアー配管を利用し、容易にシステムの構築が行えます。
- エアーブロー機能・着座確認機能・アンクランプ確認機能を利用することにより、自動化に対応できます。





ダイヤ位相





ダイヤピンの位相

■仕様・価格表

＊ 標準在庫品

タイプ	オーダーNo.	No.	A	B	C h5	D	E	F	G ±0.005	H
ロケートピン	＊140516	QLA19SRP1	72	19	51	50	8	18	10	44
	＊140517	QLA26SRP1	79	26	56	55	8	20	12	53
	＊140518	QLA32SRP1	92	32	66	65	8	20	14	59
ダイヤピン	＊140519	QLA19SDP1	72	19	51	50	8	18	10	44
	＊140520	QLA26SDP1	79	26	56	55	8	20	12	53
	＊140521	QLA32SDP1	92	32	66	65	8	20	14	59
クランプピン	＊140522	QLA19SCP1	72	17.8	51	50	8	18	10	44
	＊140523	QLA26SCP1	79	24	56	55	8	20	12	53
	＊140524	QLA32SCP1	92	30	66	65	8	20	14	59

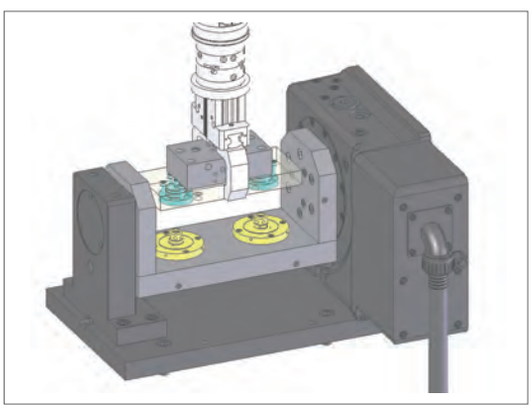
No.	I	J	K	L	M(並目)	N	O	質量kg	価格
QLA19SRP1	62	4.5	5	7.5	M4×0.7	S48	30°	0.55	102,000
QLA26SRP1	67	5.5	6.1	9.5	M4×0.7	S53	30°	0.71	110,000
QLA32SRP1	78	7	7	11	M6×1	S63	45°	1.07	146,000
QLA19SDP1	62	4.5	5	7.5	M4×0.7	S48	30°	0.55	102,000
QLA26SDP1	67	5.5	6.1	9.5	M4×0.7	S53	30°	0.71	111,000
QLA32SDP1	78	7	7	11	M6×1	S63	45°	1.07	147,000
QLA19SCP1	62	4.5	5	7.5	M4×0.7	S48	30°	0.55	101,000
QLA26SCP1	67	5.5	6.1	9.5	M4×0.7	S53	30°	0.71	109,000
QLA32SCP1	78	7	7	11	M6×1	S63	45°	1.07	145,000

■仕様表

No.	駆動方式		クランプ力 kN	リフトアップ力 kN(0.5MPa時)	クランプストローク mm	リフトアップ量 mm	シリンダ容積 cm3	
	クランプ	アンクランプ					クランプ側	アンクランプ側
QLA19S	バネ	空圧	1	0.23	4	1	-	6.8
QLA26S			1.5	0.29	4.5			9.4
QLA32S			2.1	0.47	5			14

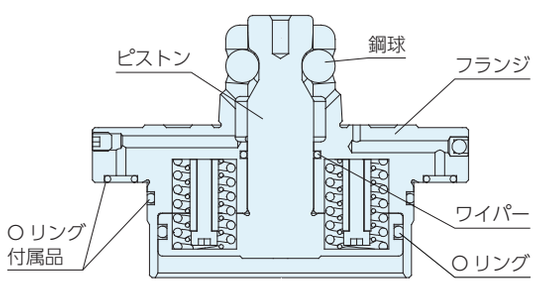
No.	最高使用圧力 MPa	最低使用圧力 MPa	保証耐圧力 MPa	推奨エアブロー圧 MPa	使用流体	使用周囲温度 ℃
QLA19S	1	0.4	1.5	0.5	ドライ＆フィルター通過後のエアー	0～65
QLA26S						
QLA32S						

■使用例



ロータリーテーブル用治具ベース上の治具自動交換

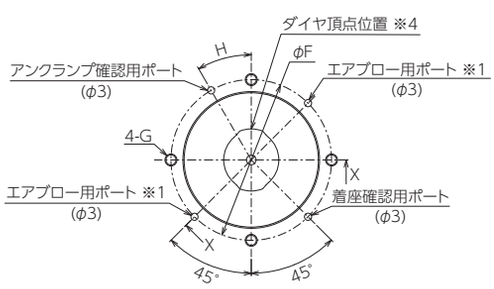
■構造図

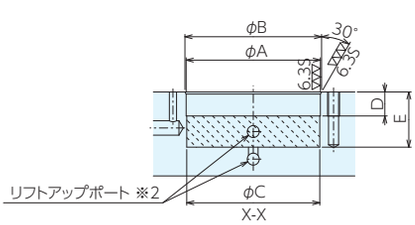


■取付方法

治具ベースに取付穴を加工し、六角穴付きボルトで取付します。

●取付加工寸法





No.	A_{H7}	B	C	D	$E_{+0.30}$	F	G	H
QLA19S	51	52	50.8	10	21	62	M4	30°
QLA26S	56	57	55.8	10	23	67	M5	30°
QLA32S	66	67	65.8	10	23	78	M6	45°

※ダイヤピンは頂点位置とタップ穴との関係が本図のようになっていますので、ダイヤの方向に合わせて、タップ穴と各ポート穴を加工してください。

※1.エアブロー用ポートは2ヶ所の内、どちらか1ヶ所をご使用ください。
※2.リフトアップポートは ▨ 範囲としてください。
※3.配管ポート穴口元は、バリ・カエリ・キズが無きこと。
　Oリング接触面の表面粗さは、6.3S以下としてください。

●取付穴ピッチ寸法

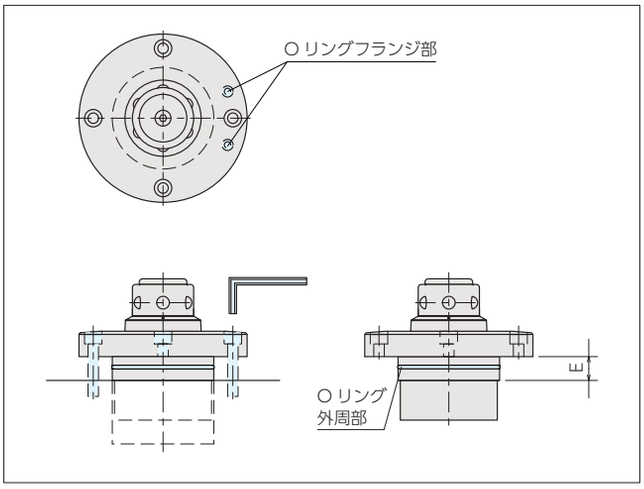
① ピン取付け穴ピッチを基準に考えて、ブッシュ側の寸法差は、±0.015で加工してください。
② 寸法差が±0.015で加工できない場合は、ブッシュの取付穴径を大きく加工してください。
③ ブッシュを治具プレートに仮取付け後、ピンで治具プレートを締結・離脱を繰返し、締結状態でブッシュ用クランプボルトを締め付けてください。これでピンのピッチにブッシュのピッチが修正されます。

Q-ロックエレメント ピン(空圧式 単動) RoHS対応

ERON

●ピンの取付方法

① 取付け相手部品の清掃を行い、穴口元部にバリがないことを確認し、バリがある場合は、取り除いてください。
② 取付穴・ピンに取付けられたOリングにグリスを塗布してください。
③ フランジ面に取付けたOリング(エアーブロー・着座検出・クランプ用)の位置を確認してください。
④ 取付は、初めにE寸法分長いボルト4本を使用し、フランジ面が平行になるように締めてください。
※ 下記表の取付けボルト4本を使用し、取付けると傾きが無く行えます。



No	取付けボルト(お客様御手配部品)	付属 O リング	
		外周部	フランジ部
QLA19S	M4 × 10	S48	3-P4
QLA26S	M5 × 12	S53	3-P4
QLA32S	M6 × 15	S63	3-P4

⑤ 挿入途中で傾きが発生した場合は、抜き取って最初から作業をやり直してください。

●ピンの取外し方法

① Q-ロックエレメントをアンクランプ状態とし、出荷時に取付けてあった仮止めリングをピンに挿入してください。(図1)
② Q-ロックエレメントをクランプ状態としてください。クランプ状態とすることで仮止めリングがピンに固定されます。(図2)
※ 仮止めリングを装着しないで取外しを行うと、取外し時にピストン等の内部部品が分解された状態となります。
③ Q-ロックエレメントに供給されている空圧を全てOFFにしてください。
※ クランプ側、アンクランプ側ともに圧力が0 (ゼロ)であることを確実に確認してください。圧力がかかったまま取外しを行うと、取付ボルトを外した時に、Q-ロックエレメントが勢いよく飛出し非常に危険です。
④ Q-ロックエレメントの取付ボルト 4 ヶ所を取外してください。
⑤ 取付ベース側のタップ穴を保護するため、ベース側タップ穴に適合した六角穴付止めねじを装着してください。
⑥ Q-ロックエレメントの取付穴4ヶ所のうち、2 ヶ所がタップ穴になっています。(図3)
取外し用タップ穴サイズに適合した六角穴付きボルトにて、できるだけ水平状態を保つように2 ヶ所を交互に操作し、徐々に押上げて取外しを行ってください。(図4)

図1

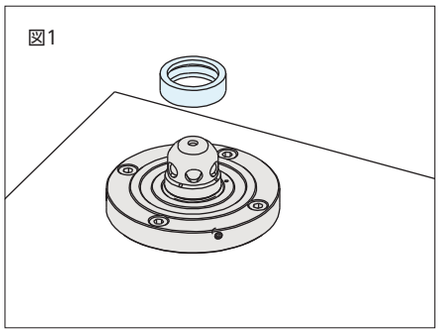


図2

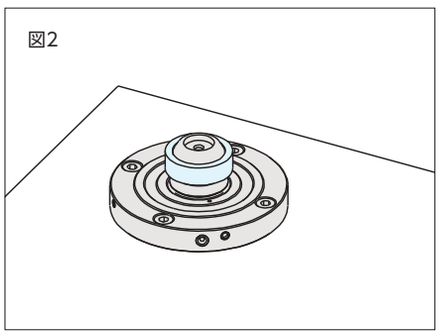
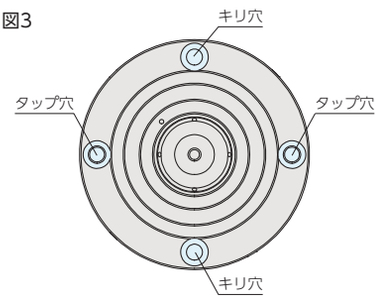
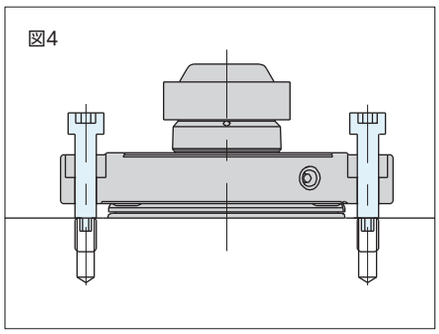


図3



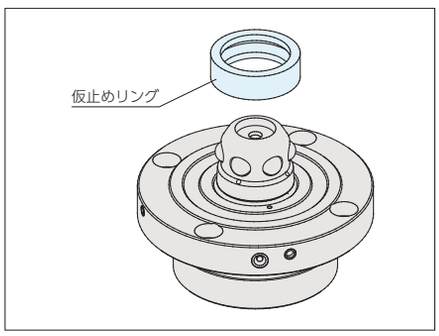
QLA19S	M5 × P0.8
QLA26S	M6 × P1.0
QLA32S	M8 × P1.25

図4



●仮止めリングの外し方法

① 出荷時はピンに仮止めリングが装着してありますので、使用時は外してください。
② 仮止めリングはQ-ロックエレメントをアンクランプ状態にすることで簡単に外せます。
③ 長時間使用しないときは、ピンに仮止めリングを装着した状態で保管してください。



⚠ 注意事項

・決められた圧力で作動させてください。
・テーパー部、フランジ着座面に、切り屑などが無いことを確認してください。
テーパー部、フランジ着座面に切り屑などが付着したまま、ピンとブッシュを締結すると、治具プレートの精度が低下し、加工されたワークの加工精度に悪影響を及ぼします。
・治具プレートを、分離後作業台など上に置く場合は、ブッシュの着座面を直接当てないよう注意してください。(図 5)
治具プレートの精度に悪影響を与えます。
・空圧配管内に、切り屑を進入させないでください。
配管内に切り屑が進入すると、Q-ロックエレメント内のOリングが破損し、空気漏れを起こし、作動不良となります。
・治具プレート取外し後、Q-ロックエレメントピンを清掃する場合、クランプ状態にして行ってください。
アンクランプ状態の場合、ピン内部に切粉が侵入し作動不良の原因となります。
また清掃はエアーブローにてお願いします。(図 6)
・研削加工には使用しないでください。
スラッジにより Q-ロックエレメント内のOリングにキズがつき、作動不良の原因となります。

図5

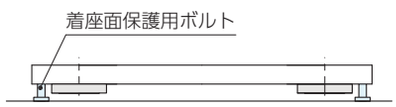
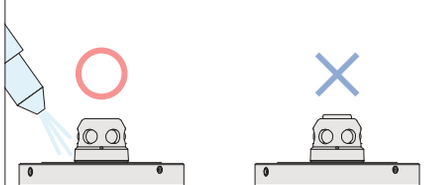


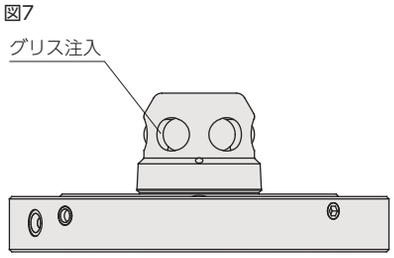
図6



■点検方法

・精度保持のために,Q-ロックエレメントの着座面、テーパ研削部にキズ、打コン、切り屑の付着が無いことを確認し、不具合が発見された場合は、取り除いてください。
・定期的にグリスアップを行なってください。(図7)
ピンをアンクランプ状態にし、スチールボールの穴からグリスを挿入してください。
※定期的な清掃、グリスの補給、塗布をお願いします。
切り屑が付着及びグリス切れの状態では機能、精度が低下します。
※長期間の使用で、作動不良、精度低下等が、確認された場合は、Q-ロックエレメントの交換又は、構成部品の交換を行なってください。

図7



■保管方法

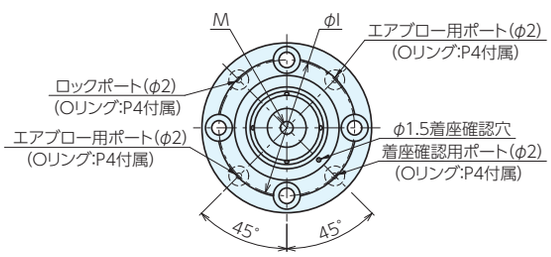
・使用後保管する場合は、Q-ロックエレメント、治具プレート、ベースプレートに悪影響を及ぼす切削液、切り屑、汚れなどを取り除いてください。
・Q-ロックエレメント内部にはグリスを充填し、その他の箇所には、防錆油を塗布してください。
・保管は、水平な場所で行なってください。
・治具プレートを単体で保管する場合は、特にブッシュ下面は基準面のため、キズなどが付かないよう保護してください。

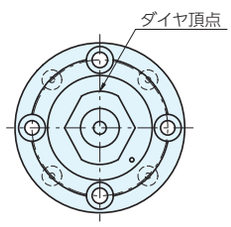
Q-ロックエレメント ピン(空圧式 複動) RoHS対応

材　質 本体:SUS440C　熱処理 本体:焼入HRC55

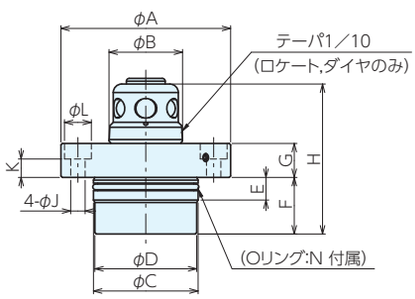
繰返し位置決め精度 3 μm

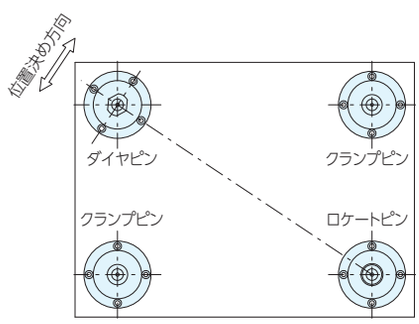
- 工場内のエアー配管を利用し、容易にシステムの構築が行えます。
- エアーブロー機能・着座確認機能・アンクランプ確認機能を利用することにより、自動化に対応できます。





ダイヤ位相





ダイヤピンの位相

■仕様・価格表

＊ 標準在庫品

タイプ	オーダーNo.	No.	A	B	C h5	D	E	F	G ±0.005	H
ロケートピン	＊125739	QLA19DRP	54	19	33	32	8	16.5	10	42.5
	＊125748	QLA26DRP	60	26	37	36	8	20	12	53
	＊125757	QLA32DRP	72	32	46	45	8	26.5	14	65.5
ダイヤピン	＊125740	QLA19DDP	54	19	33	32	8	16.5	10	42.5
	＊125749	QLA26DDP	60	26	37	36	8	20	12	53
	＊125758	QLA32DDP	72	32	46	45	8	26.5	14	65.5
クランプピン	＊125741	QLA19DCP	54	17.8	33	32	8	16.5	10	42.5
	＊125750	QLA26DCP	60	24	37	36	8	20	12	53
	＊125759	QLA32DCP	72	30	46	45	8	26.5	14	65.5

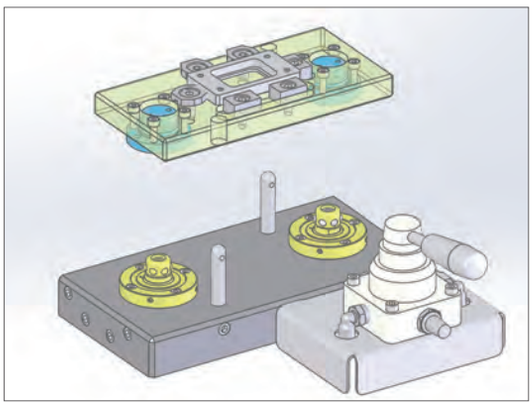
No.	I	J	K	L	M(並目)	N	質量kg	価格
QLA19DRP	44	4.5	5.5	7.5	M4×0.7	1030	0.23	**76,000**
QLA26DRP	48	5.5	6.6	9.5	M4×0.7	S34	0.3	**86,500**
QLA32DRP	58	7	7.5	11	M6×1	AS568-130	0.63	**108,000**
QLA19DDP	44	4.5	5.5	7.5	M4×0.7	1030	0.23	**76,500**
QLA26DDP	48	5.5	6.6	9.5	M4×0.7	S34	0.3	**87,000**
QLA32DDP	58	7	7.5	11	M6×1	AS568-130	0.63	**109,000**
QLA19DCP	44	4.5	5.5	7.5	M4×0.7	1030	0.23	**75,500**
QLA26DCP	48	5.5	6.6	9.5	M4×0.7	S34	0.3	**86,000**
QLA32DCP	58	7	7.5	11	M6×1	AS568-130	0.63	**107,000**

■仕様表

No.	駆動方式		クランプ力 kN	リフトアップ力 kN(0.5MPa時)	クランプストローク mm	リフトアップ量 mm	シリンダ容積 cm3	
	クランプ	アンクランプ					クランプ側	アンクランプ側
QLA19D	空圧	空圧	1	0.28	4	1	2.6	2.7
QLA26D			1.5	0.36	4.5		3.65	3.85
QLA32D			2.4	0.62	5		6.2	6.76

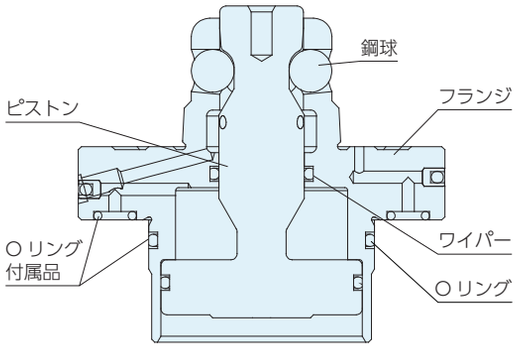
No.	最高使用圧力 MPa	最低使用圧力 MPa	保証耐圧力 MPa	推奨エアブロー圧 MPa	使用流体	使用周囲温度 ℃
QLA19D	1	0.4	1.5	0.5	ドライ＆フィルター通過後のエアー	0～65
QLA26D						
QLA32D						

■使用例



小物ワークを取り付けた交換治具をバルブ操作で
クランプ･アンクランプ

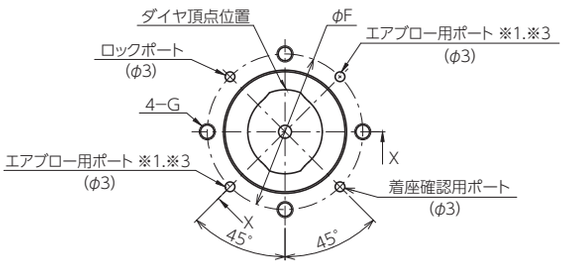
■構造図

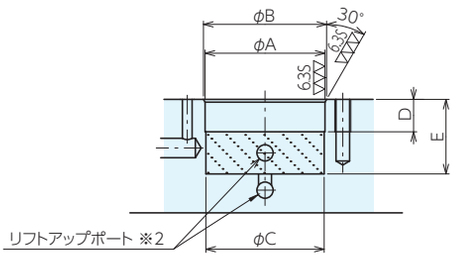


■取付方法

治具ベースに取付穴を加工し、六角穴付きボルトで取付します。

●取付加工寸法





No.	A_{H7}	B	C	D	$E_{+0.30}$	F	G
QLA19D	33	34	32.5	10	19.5	44	M4
QLA26D	37	38	36.5	10	23	48	M5
QLA32D	46	47	45.5	10	29.5	58	M6

※ダイヤピンは、頂点位置とタップ穴との関係が本図のようになっていますので、ダイヤの方向に合わせて、タップ穴と各ポート穴を加工してください。
※ΦAのピッチ許容差は±0.015としてください。
ピン取付穴ΦAのピッチと、ブッシュ取付穴ΦAのピッチ差は、±0.015としてください。

※1.エアブロー用ポートは2ヶ所の内、どちらか1ヶ所をご使用ください。
※2.リフトアップポートは ▨ 範囲としてください。
※3.Oリング接触面は、カエリ･バリ･キズ無きこと。(面相度6.3S以下)

Q-ロックエレメント ピン(空圧式 複動) RoHS対応

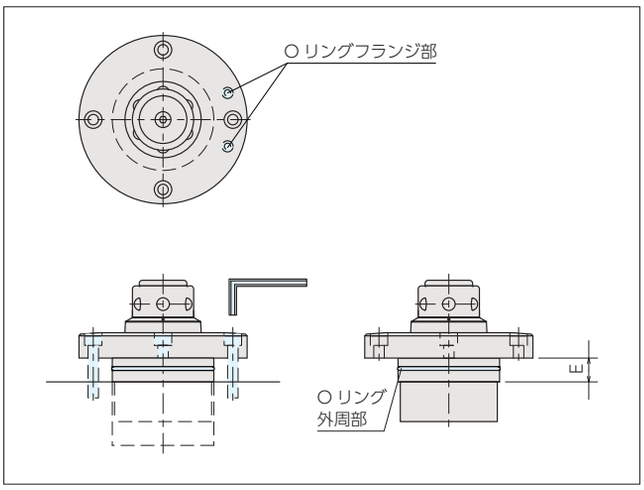
ERON

●取付穴ピッチ寸法

① ピン取付穴ピッチを基準に考えて、ブッシュ側の寸法差は、±0.015で加工してください。
② 寸法差が±0.015で加工できない場合は、ブッシュの取り付穴径を大きく加工してください。
③ ブッシュを治具プレートに仮取り付け後、ピンで治具プレートを締結・離脱を繰返し、締結状態でブッシュ用クランプボルトを締め付けてください。これでピンのピッチにブッシュのピッチが修正されます。

●ピンの取付方法

① 取付け相手部品の清掃を行い、穴口元部にバリがないことを確認し、バリがある場合は、取り除いてください。
② 取付穴・ピンに取付けられたOリングにグリスを塗布してください。
③ フランジ面に取付けたOリング(エアーブロー・着座検出・クランプ用)の位置を確認してください。
④ 取付は、初めにE寸法分長いボルト4本を使用し、フランジ面が平行になるように締めてください。
※ 下記表の取付けボルト4本を使用し、取付けると傾きが無く行えます。



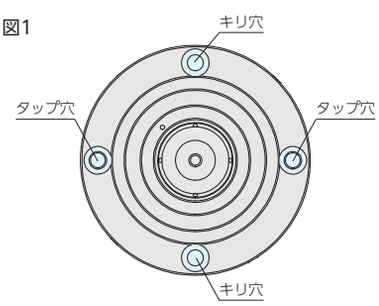
No	取付けボルト(お客様御手配部品)	付属 O リング	
		外周部	フランジ部
QLA19D	M4 × 10	1030	4-P4
QLA26D	M5 × 12	S34	4-P4
QLA32D	M6 × 20	AS568-130	4-P4

⑤ 挿入途中で傾きが発生した場合は、抜き取って最初から作業をやり直してください。

●ピンの取外し方法

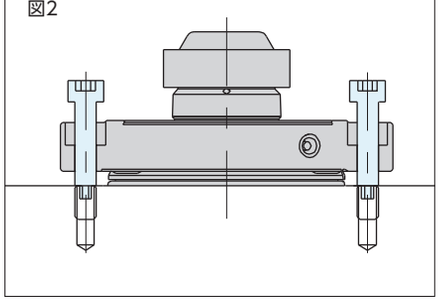
① Q-ロックエレメントに供給されている空圧を全てOFFにしてください。
※ クランプ側、アンクランプ側ともに圧力が0 (ゼロ)であることを確実に確認してください。
圧力がかかったまま取外しを行うと、取付ボルトを外した時に、Q-ロックエレメントが勢いよく飛出し非常に危険です。
② Q-ロックエレメントの取付ボルト 4 ヶ所を取り外してください。
③ 取付ベース側のタップ穴を保護するため、ベース側タップ穴に適合した六角穴付止めねじを装着してください。
④ Q-ロックエレメントの取付穴4ヶ所のうち、2 ヶ所がタップ穴になっています。(図1)
取外し用タップ穴サイズに適合した六角穴付きボルトで、Q-ロックエレメントができるだけ水平状態を保つように2 ヶ所を交互に操作し、徐々に押上げて取外しを行ってください。(図2)

図1



QLA19D	M5 × P0.8
QLA26D	M6 × P1.0
QLA32D	M8 × P1.25

図2



⚠ 注意事項

・決められた圧力で作動させてください。
・テーパー部、フランジ着座面に、切り屑などが無いことを確認してください。
　テーパー部、フランジ着座面に切り屑などが付着したまま、ピンとブッシュを締結すると、治具プレートの精度が低下し、加工されたワークの加工精度に悪影響を及ぼします。
・治具プレートを、分離後作業台など上に置く場合は、ブッシュの着座面を直接当てないよう注意してください。(図 5)
　治具プレートの精度に悪影響を与えます。
・空圧配管内に、切り屑を進入させないでください。
　配管内に切り屑が進入すると、Q-ロックエレメント内のOリングが破損し、空気漏れを起こし、作動不良となります。
・治具プレート取外し後、Q-ロックエレメントピンを清掃する場合、クランプ状態にして行ってください。
　アンクランプ状態の場合、ピン内部に切粉が侵入し作動不良の原因となります。
　また清掃はエアーブローにてお願いします。(図 6)
・研削加工には使用しないでください。
　スラッジにより Q-ロックエレメント内のOリングにキズがつき、作動不良の原因となります。

図5

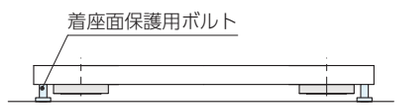
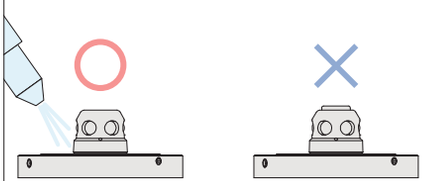


図6



■点検方法

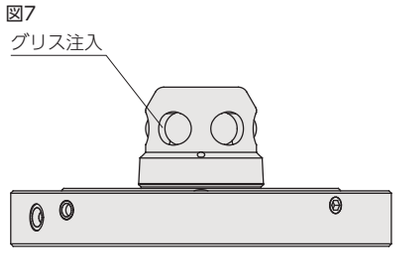
・精度保持のために,Q-ロックエレメントの着座面、テーパ研削部にキズ、打コン、切り屑の付着が無いことを確認し、不具合が発見された場合は、取り除いてください。

・定期的にグリスアップを行なってください。(図7)
　ピンをアンクランプ状態にし、スチールボールの穴からグリスを挿入してください。

※定期的な清掃、グリスの補給、塗布をお願いします。
　切り屑が付着及びグリス切れの状態では機能、精度が低下します。

※長期間の使用で、作動不良、精度低下等が、確認された場合は、Q-ロックエレメントの交換又は、構成部品の交換を行なってください。

図7



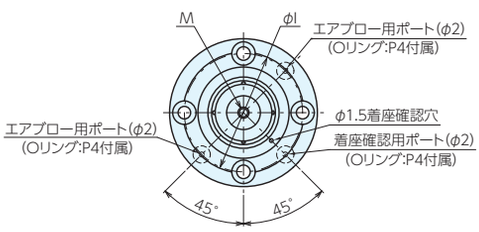
■保管方法

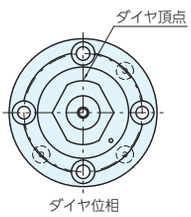
・使用後保管する場合は、Q-ロックエレメント、治具プレート、ベースプレートに悪影響を及ぼす切削液、切り屑、汚れなどを取り除いてください。
・Q-ロックエレメント内部にはグリスを充填し、その他の箇所には、防錆油を塗布してください。
・保管は、水平な場所で行なってください。
・治具プレートを単体で保管する場合は、特にブッシュ下面は基準面のため、キズなどが付かないよう保護してください。

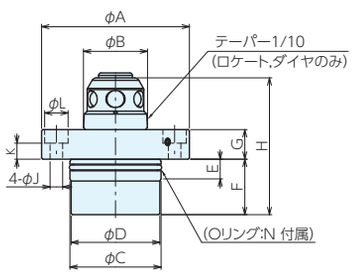
Q-ロックエレメント ピン(油圧式 単動) RoHS対応

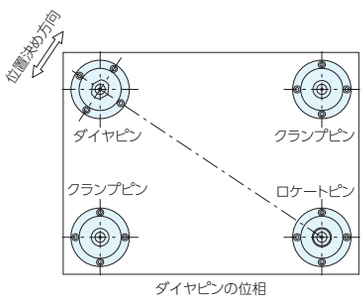
材　質 本体：SCM440　熱処理 本体：焼入 HRC55
繰返し位置決め精度 3 μm

- クランプ時には、皿バネの力でクランプ、アンクランプには油圧を使用します。
- アンクランプ時のみ油圧を使用するため、加工中は油圧 配管の切り離しができます。
- エアーブロー機能・着座確認機能・アンクランプ確認機能を利用することにより、自動化に対応できます。









■仕様・価格表

＊ 標準在庫品

タイプ	オーダーNo.	No.	A	B	C^{h5}	D	E	F	$G^{\pm0.005}$	H
ロケートピン	＊140525	QLH26SRP1	60	26	37	36	8	22.5	12	55.5
	＊140526	QLH32SRP1	72	32	46	45	8	26.5	14	65.5
	＊140527	QLH40SRP1	88	40	60	59	8	32	16	78.5
	＊140528	QLH48SRP1	105	48	73	71.5	8	46	20	102
ダイヤピン	＊140529	QLH26SDP1	60	26	37	36	8	22.5	12	55.5
	＊140530	QLH32SDP1	72	32	46	45	8	26.5	14	65.5
	＊140531	QLH40SDP1	88	40	60	59	8	32	16	78.5
	＊140532	QLH48SDP1	105	48	73	71.5	8	46	20	102
クランプピン	＊140533	QLH26SCP1	60	24	37	36	8	22.5	12	55.5
	＊140534	QLH32SCP1	72	30	46	45	8	26.5	14	65.5
	＊140535	QLH40SCP1	88	37	60	59	8	32	16	78.5
	＊140536	QLH48SCP1	105	45	73	71.5	8	46	20	102

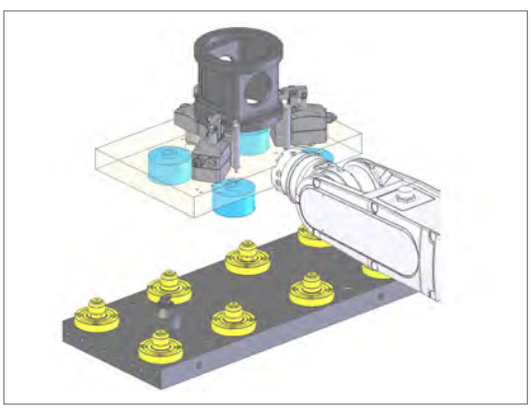
No.	I	J	K	L	M(並目)	N	質量kg	価格
QLH26SRP1	48	5.5	6.6	9.5	M4×0.70	S34	0.5	78,500
QLH32SRP1	58	7	7.5	11	M6×1.00	AS568-130	0.8	87,500
QLH40SRP1	72	7	9.5	11	M8×1.25	AS568-139	1.4	101,000
QLH48SRP1	87	9	6.6	14	M8×1.25	S34	2.6	123,000
QLH26SDP1	48	5.5	6.6	9.5	M4×0.70	S34	0.5	84,000
QLH32SDP1	58	7	7.5	11	M6×1.00	AS568-130	0.8	92,500
QLH40SDP1	72	7	9.5	11	M8×1.25	AS568-139	1.4	108,000
QLH48SDP1	87	9	6.6	14	M8×1.25	S34	2.6	130,000
QLH26SCP1	58	7	7.5	11	M6×1.00	AS568-130	0.8	71,000
QLH32SCP1	72	7	9.5	11	M8×1.25	AS568-139	1.4	80,000
QLH40SCP1	87	9	11.4	14	M8×1.25	S70	2.5	93,500
QLH48SCP1	87	9	6.6	14	M8×1.25	S34	2.6	116,000

■仕様表

No.	駆動方式		クランプ力 kN(5MPa 時)	リフトアップ力 kN(0.5MPa時)	クランプストローク mm	リフトアップ量 mm	シリンダ容積 cm3	
	クランプ	アンクランプ					クランプ側	アンクランプ側
QLH26S	バネ	油圧	3	2.7	4.5	1	--	3.9
QLH32S			7	5	5			6.8
QLH40S			10	7.8	6			14
QLH48S			16	11	7			24

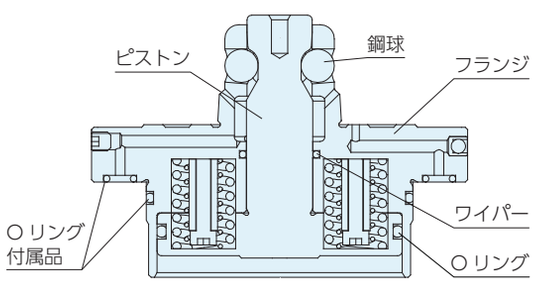
No.	最高使用圧力 MPa	最低使用圧力 MPa	保証耐圧力 MPa	推奨エアブロー圧 MPa	使用周囲温度 ℃
QLH26S	5	2	7	0.5	0～65
QLH32S					
QLH40S					
QLH48S					

■使用例



交換治具のMC上自動交換

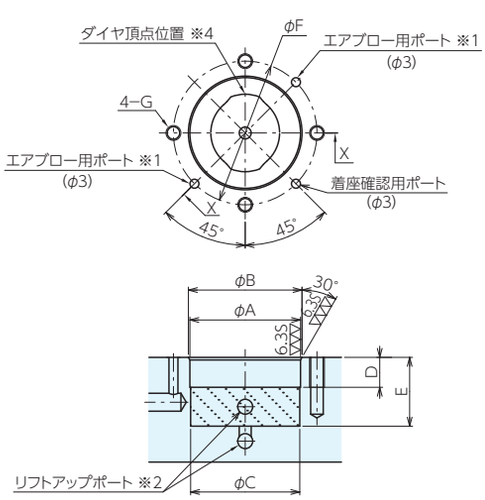
■構造図



■取付方法

治具ベースに取付穴を加工し、六角穴付きボルトで取付します。

●取付加工寸法



No.	A^{H7}	B	C	D	$E^{+0.30}$	F	G
QLH26S	37	38	36.8	10	25.5	48	M5
QLH32S	46	47	45.8	10	29.5	58	M6
QLH40S	60	61	59.8	10	35	72	M6
QLH48S	73	74	72.5	10	49	87	M8

※ダイヤピンは、頂点位置とタップ穴との関係が本図のようになっていますので、ダイヤの方向に合わせて、タップ穴と各ポート穴を加工してください。
※ΦAのピッチ許容差は±0.015としてください。ピン取付穴ΦAのピッチと、ブッシュ取付穴ΦAのピッチ差は、±0.015としてください。

※1.エアブロー用ポートは2ヶ所の内、どちらか1ヶ所をご使用ください。
※2.リフトアップポートは ▨ 範囲としてください。
※3.Oリング接触面は、カエリ・バリ・キズ無きこと。(面相度6.3S以下)

●取付穴ピッチ寸法

① ピン取付穴ピッチを基準に考えて、ブッシュ側の寸法差は、±0.015で加工してください。
② 寸法差が±0.015で加工できない場合は、ブッシュの取付穴径を大きく加工してください。
③ ブッシュを治具プレートに仮取付け後、ピンで治具プレートを締結・離脱を繰返し、締結状態でブッシュ用クランプボルトを締め付けてください。これでピンのピッチにブッシュのピッチが修正されます。

Q-ロックエレメント ピン(油圧式 単動) RoHS対応

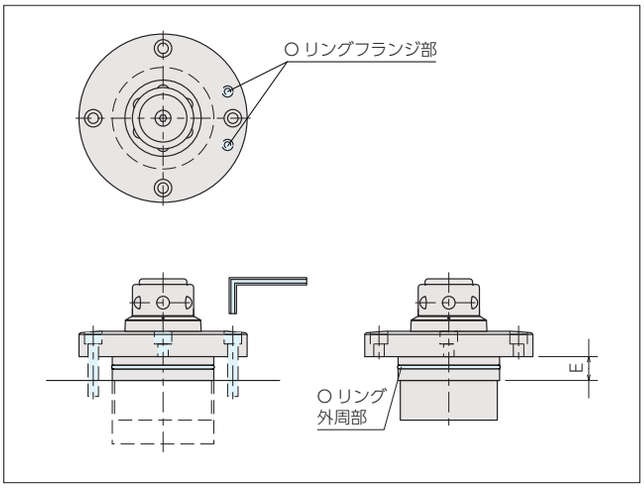
ERON

●ピンの取付方法

① 取付け相手部品の清掃を行い、穴口元部にカドがないことを確認し、カドがある場合は、取り除いてください。
② 取付穴・ピンに取付けられたOリングにグリスを塗布してください。
③ フランジ面に取付けたOリング(エアーブロー・着座検出・クランプ用)の位置を確認してください。
④ 取付は、初めにE寸法分長いボルト4本を使用し、フランジ面が平行になるように締めてください。
※ 下記表の取付けボルト4本を使用し、取付けると傾きが無く行えます。

No	取付けボルト(お客様御手配部品)	付属 O リング	
		外周部	フランジ部
QLH26S	M5 × 15	S34	3-P4
QLH32S	M6 × 15	AS568-130	3-P4
QLH40S	M6 × 20	AS568-139	3-P4
QLH48S	M8 × 25	S70	3-P4

⑤ 挿入途中で傾きが発生した場合は、抜き取って最初から作業をやり直してください。



●ピンの取外し方法

① Q-ロックエレメントをアンクランプ状態とし、出荷時に取付けてあった仮止めリングをピンに挿入してください。(図1)
② Q-ロックエレメントをクランプ状態としてください。クランプ状態とすることで仮止めリングがピンに固定されます。(図2)
※ 仮止めリングを装着しないで取外しを行うと、取外し時にピストン等の内部部品が分解された状態となります。
③ Q-ロックエレメントに供給されている油圧または空圧を全てOFFにしてください。
※ クランプ側、アンクランプ側ともに圧力が0 (ゼロ)であることを確実に確認してください。圧力がかかったまま取外しを行うと、取付ボルトを外した時に、Q-ロックエレメントが勢いよく飛出し非常に危険です。
④ Q-ロックエレメントの取付ボルト 4 ヶ所を取り外してください。
⑤ 取付ベース側のタップ穴を保護するため、ベース側タップ穴に適合した六角穴付止めねじを装着してください。
⑥ Q-ロックエレメントの取付穴4ヶ所のうち、2 ヶ所がタップ穴になっています。(図3)
取外し用タップ穴サイズに適合した六角穴付きボルトにて、できるだけ水平状態を保つように2 ヶ所を交互に操作し、徐々に押上げて取外しを行ってください。(図4)

図1

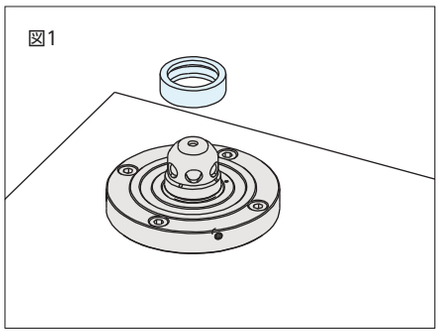


図2

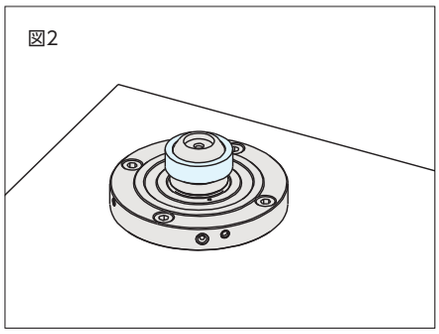
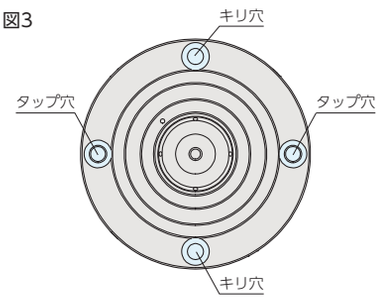
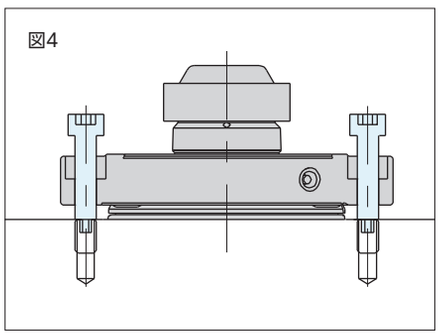


図3



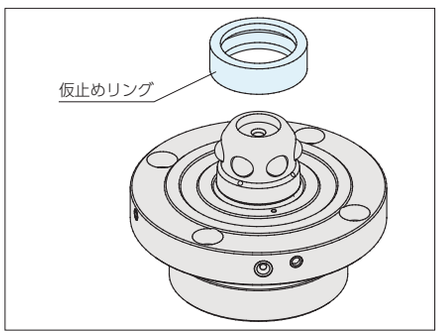
QLH26S	M 6 × P1.0
QLH32S	M 8 × P1.25
QLH40S	M 8 × P1.25
QLH48S	M10 × P1.5

図4



●仮止めリングの外し方法

① 出荷時はピンに仮止めリングが装着してありますので、使用時は外してください。
② 仮止めリングはQ-ロックエレメントをアンクランプ状態にすることで簡単に外せます。
③ 長時間使用しないときは、ピンに仮止めリングを装着した状態で保管してください。



⚠ 注意事項

・決められた圧力で作動させてください。
・テーパー部、フランジ着座面に、切り屑などが無いことを確認してください。
テーパー部、フランジ着座面に切り屑などが付着したまま、ピンとブッシュを締結すると、治具プレートの精度が低下し、加工されたワークの加工精度に悪影響を及ぼします。
・治具プレートを、分離後作業台など上に置く場合は、ブッシュの着座面を直接当てないよう注意してください。(図 5)
治具プレートの精度に悪影響を与えます。
・空圧配管内に、切り屑を進入させないでください。
配管内に切り屑が進入すると、Q-ロックエレメント内のOリングが破損し、空気漏れを起こし、作動不良となります。
・治具プレート取外し後、Q-ロックエレメントピンを清掃する場合、クランプ状態にして行ってください。
アンクランプ状態の場合、ピン内部に切粉が侵入し作動不良の原因となります。
また清掃はエアーブローにてお願いします。(図 6)
・研削加工には使用しないでください。
スラッジにより Q-ロックエレメント内のOリングにキズがつき、作動不良の原因となります。

図5

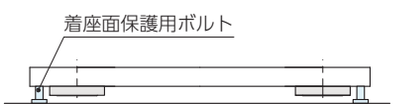
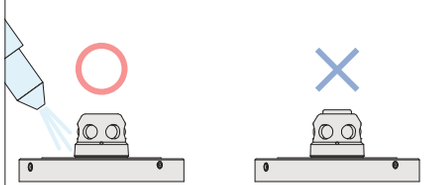


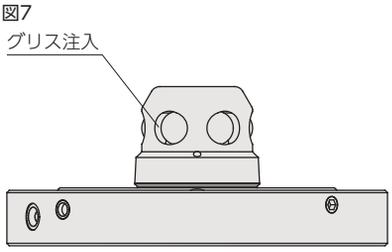
図6



■点検方法

・精度保持のために,Q-ロックエレメントの着座面、テーパ研削部にキズ、打コン、切り屑の付着が無いことを確認し、不具合が発見された場合は、取り除いてください。
・定期的にグリスアップを行なってください。(図7)
ピンをアンクランプ状態にし、スチールボールの穴からグリスを挿入してください。
※定期的な清掃、グリスの補給、塗布をお願いします。
切り屑が付着及びグリス切れの状態では機能、精度が低下します。
※長期間の使用で、作動不良、精度低下等が、確認された場合は、Q-ロックエレメントの交換又は、構成部品の交換を行なってください。

図7



■保管方法

・使用後保管する場合は、Q-ロックエレメント、治具プレート、ベースプレートに悪影響を及ぼす切削液、切り屑、汚れなどを取り除いてください。
・Q-ロックエレメント内部にはグリスを充填し、その他の箇所には、防錆油を塗布してください。
・保管は、水平な場所で行なってください。
・治具プレートを単体で保管する場合は、特にブッシュ下面は基準面のため、キズなどが付かないよう保護してください。

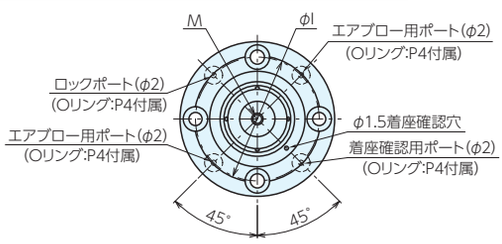
Q-ロックエレメント ピン(油圧式 複動) RoHS対応

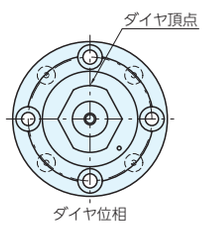
ERON

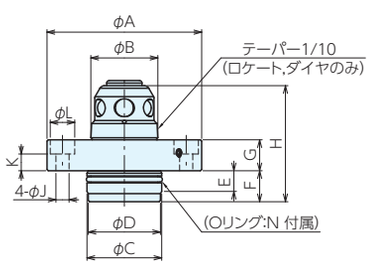
材　質 本体：SCM440　熱処理 本体：焼入 HRC55

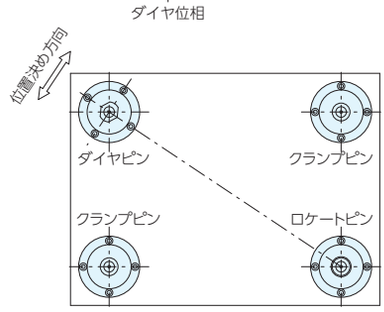
繰返し位置決め精度 3 μm

●エアーブロー機能・着座確認機能・アンクランプ確認機能を利用することにより、自動化に対応できます。









ダイヤピンの位相

■仕様・価格表

＊ 標準在庫品

タイプ	オーダーNo.	No.	A	B	C^{h5}	D	E	F	$G^{\pm0.005}$	H
ロケートピン	＊129619	QLH26DRP	60	26	29	28	8	12	12	45
	＊129620	QLH32DRP	72	32	35	34	8	12	14	51
	＊129621	QLH40DRP	88	40	42	41	8	15	16	61.5
	＊129622	QLH48DRP	105	48	53	51.5	8	18	20	74
ダイヤピン	＊129623	QLH26DDP	60	26	29	28	8	12	12	45
	＊129624	QLH32DDP	72	32	35	34	8	12	14	51
	＊129625	QLH40DDP	88	40	42	41	8	15	16	61.5
	＊129626	QLH48DDP	105	48	53	51.5	8	18	20	74
クランプピン	＊129627	QLH26DCP	60	24	29	28	8	12	12	45
	＊129628	QLH32DCP	72	30	35	34	8	12	14	51
	＊129629	QLH40DCP	88	37	42	41	8	15	16	61.5
	＊129630	QLH48DCP	105	45	53	51.5	8	18	20	74

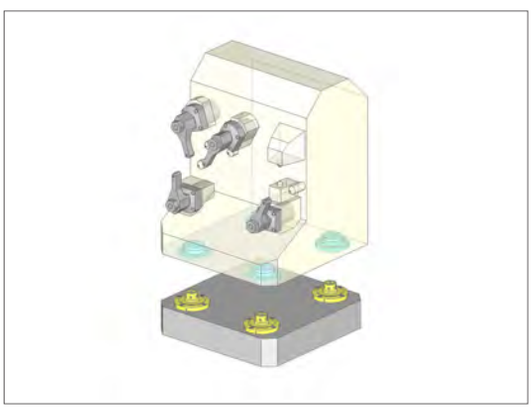
No.	I	J	K	L	M(並目)	N	質量kg	価格
QLH26DRP	48	5.5	6.6	9.5	M4×0.7	S26	0.4	**58,000**
QLH32DRP	58	7	7.5	11	M6×1	S32	0.6	**68,500**
QLH40DRP	72	7	9.5	11	M8×1.25	S38	1	**73,500**
QLH48DRP	87	9	11.4	14	M8×1.25	S50	1.8	**87,000**
QLH26DDP	48	5.5	6.6	9.5	M4×0.7	S26	0.4	**63,000**
QLH32DDP	58	7	7.5	11	M6×1	S32	0.6	**74,500**
QLH40DDP	72	7	9.5	11	M8×1.25	S38	1	**79,500**
QLH48DDP	87	9	11.4	14	M8×1.25	S50	1.8	**92,500**
QLH26DCP	48	5.5	6.6	9.5	M4×0.7	S26	0.4	**52,500**
QLH32DCP	58	7	7.5	11	M6×1	S32	0.6	**58,000**
QLH40DCP	72	7	9.5	11	M8×1.25	S38	1	**68,500**
QLH48DCP	87	9	11.4	14	M8×1.25	S50	1.8	**81,000**

■仕様表

No.	駆動方式		クランプ力 kN(5MPa 時)	リフトアップ力 kN(0.5MPa時)	クランプストローク mm	リフトアップ量 mm	シリンダ容積 cm3	
	クランプ	アンクランプ					クランプ側	アンクランプ側
QLH26D	油圧	油圧	3	1.5	4.5	1	0.7	1.4
QLH32D			7	2.7	5		1.5	2.7
QLH40D			10	4	6		2.6	4.8
QLH48D			16	6	7		4.3	8.6

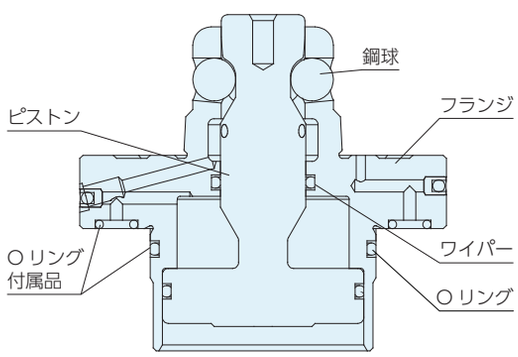
No.	最高使用圧力 MPa	最低使用圧力 MPa	保証耐圧力 MPa	推奨エアブロー圧 MPa	使用周囲温度 ℃
QLH26D	5	2	7	0.5	0～65
QLH32D					
QLH40D					
QLH48D					

■使用例



交換治具のMC上自動交換

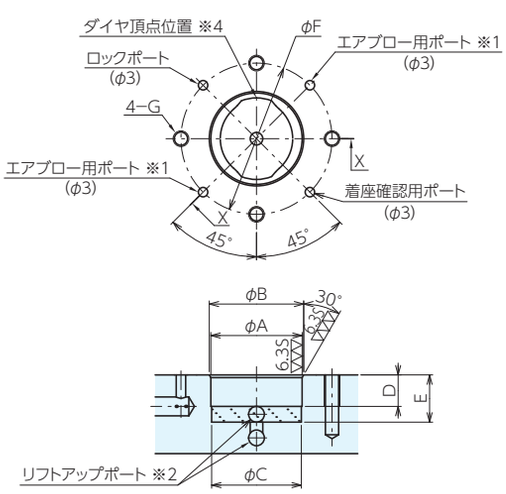
■構造図



■取付方法

治具ベースに取付穴を加工し、六角穴付きボルトで取付します。

●取付加工寸法



No.	A^{H7}	B	C	D	$E^{+0.30}$	F	G
QLH26D	29	30	28.8	10	15	48	M5
QLH32D	35	36	34.8	10	15	58	M6
QLH40D	42	43	41.8	10	18	72	M6
QLH48D	53	54	52.8	10	21	87	M8

※ダイヤピンは、頂点位置とタップ穴との関係が本図のようになっていますので、ダイヤの方向に合わせて、タップ穴と各ポート穴を加工してください。
※ΦAのピッチ許容差は±0.015としてください。ピン取付穴ΦAのピッチと、ブッシュ取付穴ΦAのピッチ差は、±0.015としてください。

※1.エアブロー用ポートは2ヶ所の内、どちらか1ヶ所をご使用ください。
※2.リフトアップポートは ▨ 範囲としてください。
※3.Oリング接触面は、カエリ・バリ・キズ無きこと。(面相度6.3S以下)

●取付穴ピッチ寸法

① ピン取付穴ピッチを基準に考えて、ブッシュ側の寸法差は、±0.015で加工してください。
② 寸法差が±0.015で加工できない場合は、ブッシュの取り付け穴径を大きく加工してください。
③ ブッシュを治具プレートに仮取付け後、ピンで治具プレートを締結・離脱を繰返し、締結状態でブッシュ用クランプボルトを締め付けてください。これでピンのピッチにブッシュのピッチが修正されます。

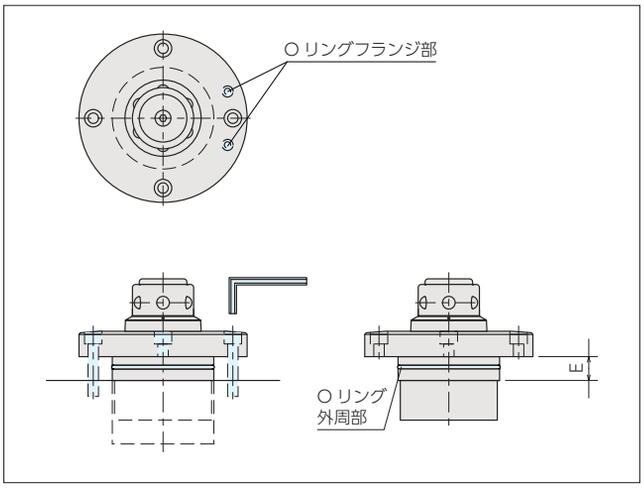
Q-ロックエレメント ピン(油圧式 複動) RoHS対応

ERON

●ピンの取付方法

① 取付け相手部品の清掃を行い、穴口元部にカドがないことを確認し、カドがある場合は、取り除いてください。
② 取付穴・ピンに取付けられたOリングにグリスを塗布してください。
③ フランジ面に取付けたOリング(エアーブロー・着座検出・クランプ用)の位置を確認してください。
④ 取付は、初めにE寸法分長いボルト4本を使用し、フランジ面が平行になるように締めてください。
※ 下記表の取付けボルト4本を使用し、取付けると傾きが無く行えます。

No	取付けボルト(お客様御手配部品)	付属 O リング	
		外周部	フランジ部
QLH26D	M5 × 15	S26	4-P4
QLH32D	M6 × 15	S32	4-P4
QLH40D	M6 × 20	S38	4-P4
QLH48D	M8 × 25	S50	4-P4

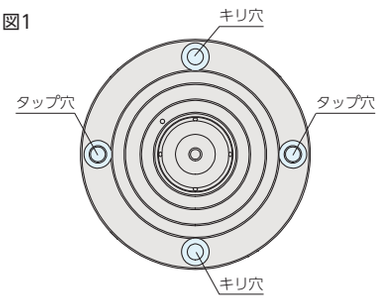


⑤ 挿入途中で傾きが発生した場合は、抜き取って最初から作業をやり直してください。

●ピンの取外し方法

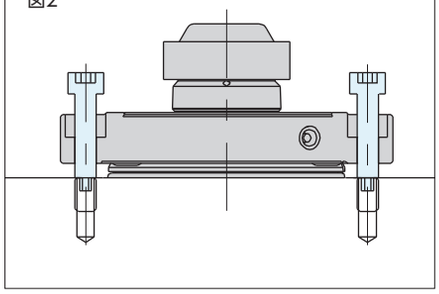
① Q-ロックエレメントに供給されている油圧または空圧を全てOFFにしてください。
※ クランプ側、アンクランプ側ともに圧力が0 (ゼロ)であることを確実に確認してください。
圧力がかかったまま取外しを行うと、取付ボルトを外した時に、Q-ロックエレメントが勢いよく飛出し非常に危険です。
② Q-ロックエレメントの取付ボルト 4 ヶ所を取り外してください。
③ 取付ベース側のタップ穴を保護するため、ベース側タップ穴に適合した六角穴付止めねじを装着してください。
④ Q-ロックエレメントの取付穴4ヶ所のうち、2 ヶ所がタップ穴になっています。(図1)
取外し用タップ穴サイズに適合した六角穴付きボルトで、Q-ロックエレメントができるだけ水平状態を保つように2 ヶ所を交互に操作し、徐々に押上げて取外しを行ってください。(図2)

図1



QLH26D	M 6 × P1.0
QLH32D	M 8 × P1.25
QLH40D	M 8 × P1.25
QLH48D	M10 × P1.5

図2



⚠ 注意事項

・決められた圧力で作動させてください。
・テーパー部、フランジ着座面に、切り屑などが無いことを確認してください。
テーパー部、フランジ着座面に切り屑などが付着したまま、ピンとブッシュを締結すると、治具プレートの精度が低下し、加工されたワークの加工精度に悪影響を及ぼします。
・治具プレートを、分離後作業台など上に置く場合は、ブッシュの着座面を直接当てないよう注意してください。(図 5)
治具プレートの精度に悪影響を与えます。
・空圧配管内に、切り屑を進入させないでください。
配管内に切り屑が進入すると、Q-ロックエレメント内のOリングが破損し、空気漏れを起こし、作動不良となります。
・治具プレート取外し後、Q-ロックエレメントピンを清掃する場合、クランプ状態にして行ってください。
アンクランプ状態の場合、ピン内部に切粉が侵入し作動不良の原因となります。
また清掃はエアーブローにてお願いします。(図 6)
・研削加工には使用しないでください。
スラッジにより Q-ロックエレメント内のOリングにキズがつき、作動不良の原因となります。

図5

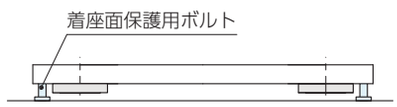
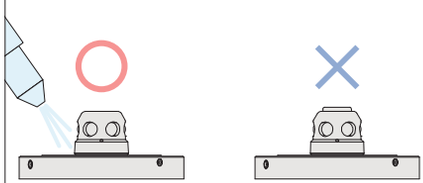


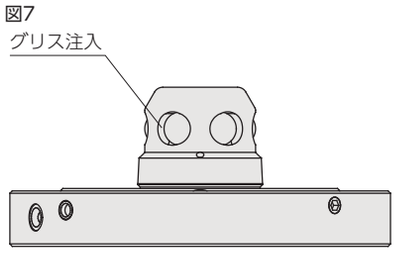
図6



■点検方法

・精度保持の為に,Q-ロックエレメントの着座面、テーパ研削部にキズ、打コン、切り屑の付着が無いことを確認し、不具合が発見された場合は、取り除いてください。
・定期的にグリスアップを行なってください。(図7)
ピンをアンクランプ状態にし、スチールボールの穴からグリスを挿入してください。
※定期的な清掃、グリスの補給、塗布をお願いします。
切り屑が付着及びグリス切れの状態では機能、精度が低下します。
※長期間の使用で、作動不良、精度低下等が、確認された場合は、Q-ロックエレメントの交換又は、構成部品の交換を行なってください。

図7



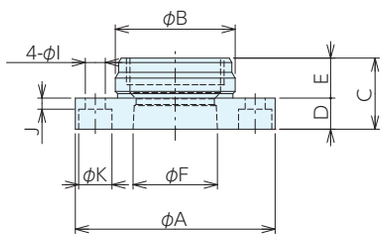
■保管方法

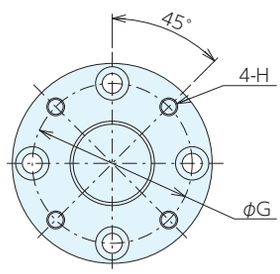
・使用後保管する場合は、Q-ロックエレメント、治具プレート、ベースプレートに悪影響を及ぼす切削液、切り屑、汚れなどを取り除いてください。
・Q-ロックエレメント内部にはグリスを充填し、その他の箇所には、防錆油を塗布してください。
・保管は、水平な場所で行なってください。
・治具プレートを単体で保管する場合は、特にブッシュ下面は基準面のため、キズなどが付かないよう保護してください。

Q-ロックエレメント ブッシュ(空圧式、油圧式) RoHS対応

材　質 本体:SCM440　熱処理 本体:焼入HRC55

●Qロックエレメント/ピン(空圧式、油圧式)と組み合わせて使用します。





■仕様・価格表

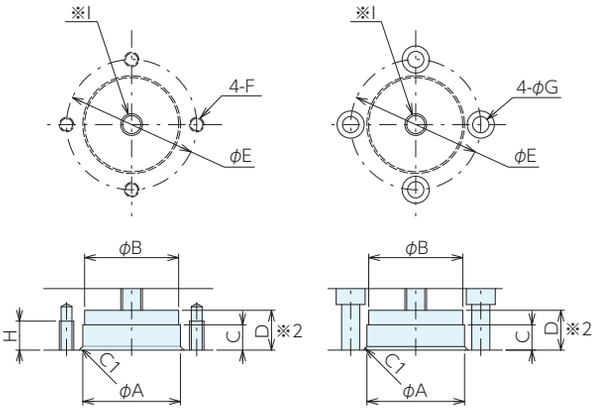
＊ 標準在庫品

タイプ	オーダーNo.	No.	A	$B^{0}_{-0.016}$	C	$D^{\pm0.005}$	E	F	G	H	I	J	K	質量g	価格
ロケートブッシュ	＊125745	QLA19RB	45	27	16	7	9	19	36	M4	4.5	2.5	7.5	0.1	21,500
	＊125754	QLA26RB	58	36	21	10	11	26	46	M5	6	4.5	9.5	0.17	22,800
	＊125764	QLA32RB	72	45	25	12	13	32	58	M6	7	5.5	11	0.33	28,000
	＊129631	QLA40RB	88	58	30.5	15	15.5	40	72	M6	7	8.5	11	0.7	28,400
	＊129632	QLA48RB	105	70	36	18	18	48	87	M8	9	9.4	14	1.2	38,000
クランプブッシュ	＊125746	QLA19CB	45	27	16	7	9	18.5	36	M4	4.5	2.5	7.5	0.1	20,700
	＊125755	QLA26CB	58	36	21	10	11	25.5	46	M5	6	4.5	9.5	0.17	22,100
	＊125765	QLA32CB	72	45	25	12	13	31.5	58	M6	7	5.5	11	0.33	27,200
	＊129633	QLA40CB	88	58	30.5	15	15.5	39.5	72	M6	7	8.5	11	0.7	28,400
	＊129634	QLA48CB	105	70	36	18	18	47.5	87	M8	9	9.4	14	1.2	38,000

■取付方法

① 取付け相手部品の清掃を行ってください。
② ブッシュは、取付け穴と平行に挿入してください。
③ 取付ボルトで固定してください。

●取付加工寸法



パターン:1　　パターン:2

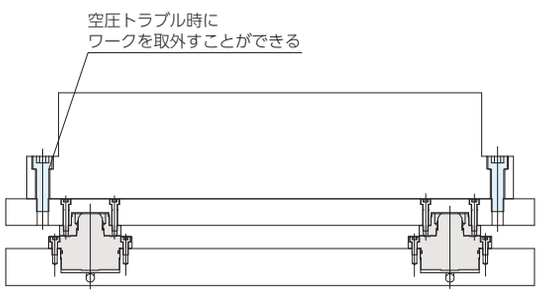
No.	A F6	B	C	D ±0.1	E	F	G	H	I
QLA19*B	27	26	6	10	36	M4	4.5	8	Rc1/16
QLA26*B	36	35	9	12	46	M5	6	10	Rc1/16
QLA32*B	45	44	11	14	58	M6	7	12	Rc1/ 8
QLA40*B	58	57	11	16.5	72	M6	7	12	Rc1/ 4
QLA48*B	70	69	12	19	87	M8	9	16	Rc1/ 4

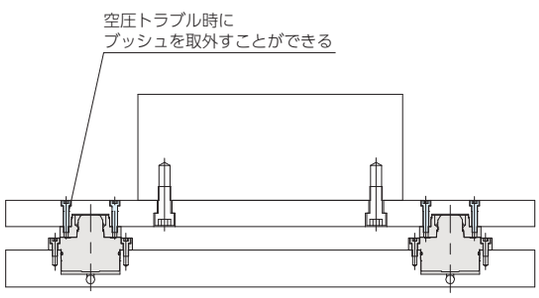
※ I にはプラグ(シールテープ付)でフタをしてください。エアー、油圧トラブルでクランプから解放できない場合に、この穴を利用して分解します。
※2.交換治具の板厚が、取付寸法Dに満たない場合は、ブッシュカバー(別売)をご利用ください。

⚠ ワーク・ブッシュ 取付に関する注意事項

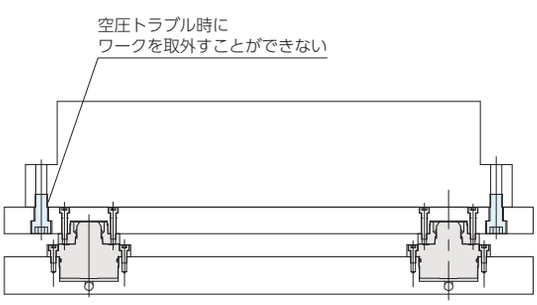
・ブッシュの取付け用ボルトは治具プレート上面から取り付けてください。
　空圧のトラブルにより、アンクランプできない場合の対応が簡単に行えます。
・緊急時、ワークが取り外せるようにしてください。

●適切なワークの取付け方法例





●不適切なワークの取付け方法例



Q-ロックエレメント ブッシュ(空圧式、油圧式) RoHS対応

ERON

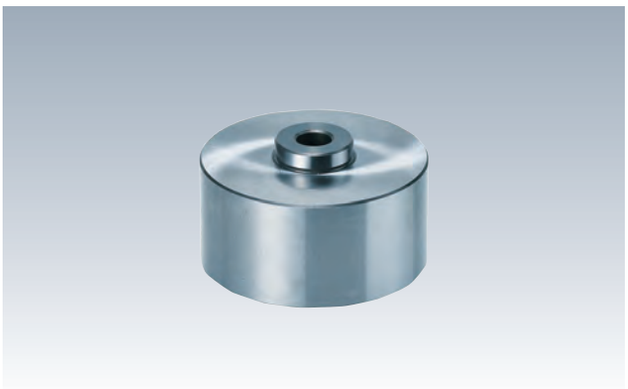
■選定方法

ブッシュの選定は、使用するピンのタイプとサイズに合わせた選定が必要です。

●サイズ表の選定

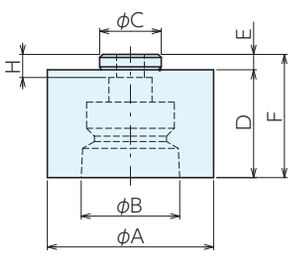
ピン			適合ブッシュ		
タイプ	オーダーNo.	No.	タイプ	オーダーNo.	No.
空圧式　単動 ロケートピン	140516	QLA19SRP1	ロケートブッシュ	125745	QLA19RB
	140517	QLA26SRP1		125754	QLA26RB
	140518	QLA32SRP1		125764	QLA32RB
空圧式　単動 ダイヤピン	140519	QLA19SDP1	ロケートブッシュ	125745	QLA19RB
	140520	QLA26SDP1		125754	QLA26RB
	140521	QLA32SDP1		125764	QLA32RB
空圧式　単動 クランプピン	140522	QLA19SCP1	クランプブッシュ	125746	QLA19CB
	140523	QLA26SCP1		125755	QLA26CB
	140524	QLA32SCP1		125765	QLA32CB
空圧式　複動 ロケートピン	125739	QLA19DRP	ロケートブッシュ	125745	QLA19RB
	125748	QLA26DRP		125754	QLA26RB
	125757	QLA32DRP		125764	QLA32RB
空圧式　複動 ダイヤピン	125740	QLA19DDP	ロケートブッシュ	125745	QLA19RB
	125749	QLA26DDP		125754	QLA26RB
	125758	QLA32DDP		125764	QLA32RB
空圧式　複動 クランプピン	125741	QLA19DCP	クランプブッシュ	125746	QLA19CB
	125750	QLA26DCP		125755	QLA26CB
	125759	QLA32DCP		125765	QLA32CB
油圧式　単動 ロケートピン	140525	QLH26SRP1	ロケートブッシュ	125754	QLA26RB
	140526	QLH32SRP1		125764	QLA32RB
	140527	QLH40SRP1		129631	QLA40RB
	140528	QLH48SRP1		129632	QLA48RB
油圧式　単動 ダイヤピン	140529	QLH26SDP1	ロケートブッシュ	125754	QLA26RB
	140530	QLH32SDP1		125764	QLA32RB
	140531	QLH40SDP1		129631	QLA40RB
	140532	QLH48SDP1		129632	QLA48RB
油圧式　単動 クランプピン	140533	QLH26SCP1	クランプブッシュ	125755	QLA26CB
	140534	QLH32SCP1		125765	QLA32CB
	140535	QLH40SCP1		129633	QLA40CB
	140536	QLH48SCP1		129634	QLA48CB
油圧式　複動 ロケートピン	129619	QLH26DRP	ロケートブッシュ	125754	QLA26RB
	129620	QLH32DRP		125764	QLA32RB
	129621	QLH40DRP		129631	QLA40RB
	129622	QLH48DRP		129632	QLA48RB
油圧式　複動 ダイヤピン	129623	QLH26DDP	ロケートブッシュ	125754	QLA26RB
	129624	QLH32DDP		125764	QLA32RB
	129625	QLH40DDP		129631	QLA40RB
	129626	QLH48DDP		129632	QLA48RB
油圧式　複動 クランプピン	129627	QLH26DCP	クランプブッシュ	125755	QLA26CB
	129628	QLH32DCP		125765	QLA32CB
	129629	QLH40DCP		129633	QLA40CB
	129630	QLH48DCP		129634	QLA48CB

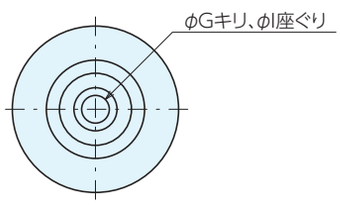
Q-ロックエレメント ブッシュ(空圧式、油圧式嵩上げタイプ) RoHS対応



材　質 SCM440　　熱処理 焼入HRC55

●Qロックエレメント/ピン(空圧式、油圧式)と組み合わせて使用します。



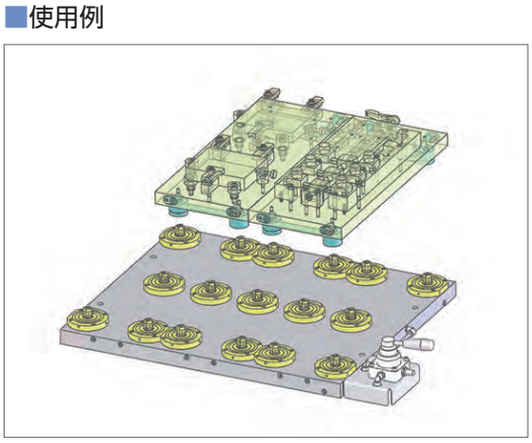


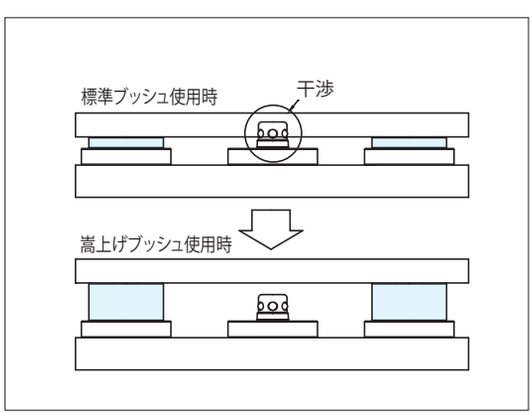
■仕様・価格表

＊ 標準在庫品

タイプ	オーダーNo.	No.	A	B	$C^{0}_{-0.016}$	D	E	F	G	H	I	質量g	価格
ロケートブッシュ	＊125767	QLA19KRB	45	19	16	23	5	28	6.6	5	11	0.25	25,500
	＊125768	QLA26KRB	58	26	20	30	5	35	9	5	14	0.6	29,000
	＊125769	QLA32KRB	72	32	20	40	5	45	11	9	17.5	1.1	36,900
	＊129635	QLA40KRB	88	40	25	50	5	55	14	11.5	20	2.1	40,300
	＊129636	QLA48KRB	105	48	30	60	5	65	18	12	26	3.5	48,600
クランプブッシュ	＊125770	QLA19KCB	45	19.5	16	23	5	28	6.6	5	11	0.25	24,900
	＊125771	QLA26KCB	58	26.5	20	30	5	35	9	5	14	0.6	28,400
	＊125772	QLA32KCB	72	32.5	20	40	5	45	11	9	17.5	1.1	36,300
	＊129637	QLA40KCB	88	40.5	25	50	5	55	14	11.5	20	2.1	39,400
	＊129638	QLA48KCB	105	48.5	30	60	5	65	18	12	26	3.5	47,400

■使用例





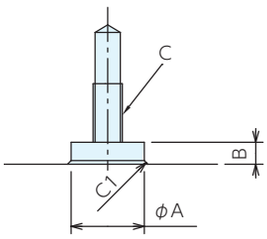
交換治具の大きさを数種類兼用し、ワークサイズやロット変更に対応

Q-ロックエレメント ブッシュ(空圧式、油圧式高上げタイプ) RoHS対応

■取付方法

① 取付け相手部品の清掃を行ってください。
② ブッシュは、取付け穴と平行に挿入してください。
③ 取付ボルトで固定してください。

●取付加工寸法

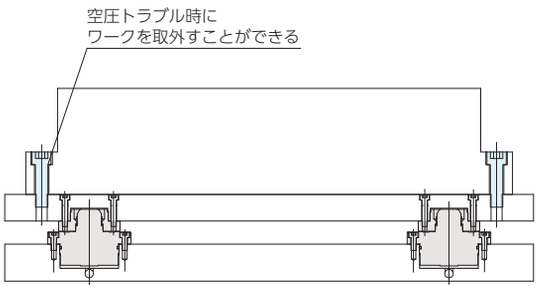


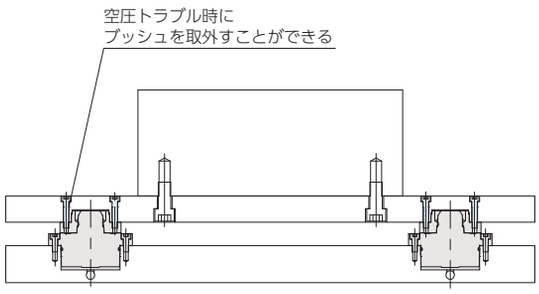
No.	$A^{+0.01}_{0}$	B	C
QLA19K*B	16	6	M 6×深さ12
QLA26K*B	20	6	M 8×深さ16
QLA32K*B	20	6	M10×深さ20
QLA40K*B	25	6	M12×深さ24
QLA48K*B	30	6	M16×深さ32

⚠ ワーク・ブッシュ 取付に関する注意事項

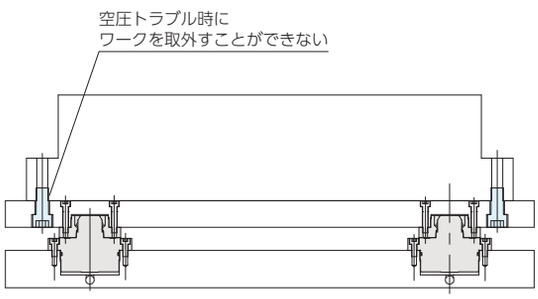
・ブッシュの取付け用ボルトは治具プレート上面から取り付けてください。
　空圧のトラブルにより、アンクランプできない場合の対応が簡単に行えます。
・緊急時、ワークが取り外せるようにしてください。

●適切なワークの取付け方法例





●不適切なワークの取付け方法例



■選定方法

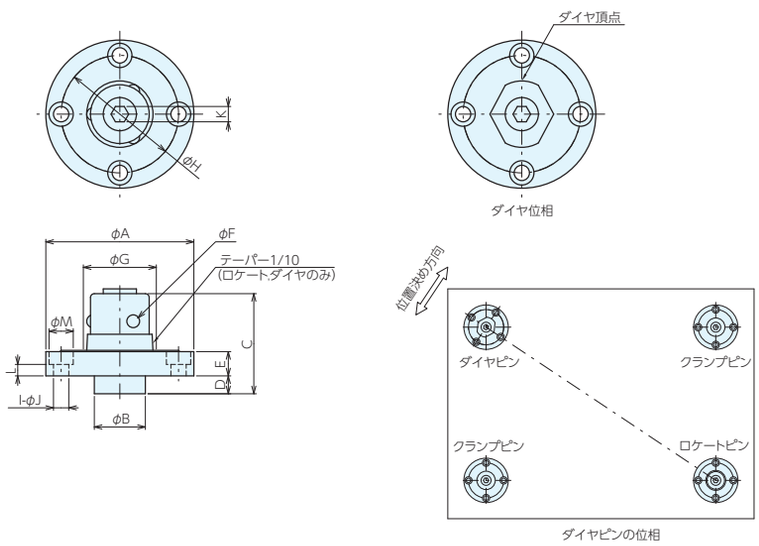
ブッシュの選定は、使用するピンのタイプとサイズに合わせた選定が必要です。

●サイズ表の選定

ピン			適合ブッシュ		
タイプ	オーダーNo.	No.	タイプ	オーダーNo.	No.
空圧式　単動 ロケートピン	140516	QLA19SRP1	ロケートブッシュ	125767	QLA19KRB
	140517	QLA26SRP1		125768	QLA26KRB
	140518	QLA32SRP1		125769	QLA32KRB
空圧式　単動 ダイヤピン	140519	QLA19SDP1	ロケートブッシュ	125767	QLA19KRB
	140520	QLA26SDP1		125768	QLA26KRB
	140521	QLA32SDP1		125769	QLA32KRB
空圧式　単動 クランプピン	140522	QLA19SCP1	クランプブッシュ	125770	QLA19KCB
	140523	QLA26SCP1		125771	QLA26KCB
	140524	QLA32SCP1		125772	QLA32KCB
空圧式　複動 ロケートピン	125739	QLA19DRP	ロケートブッシュ	125767	QLA19KRB
	125748	QLA26DRP		125768	QLA26KRB
	125757	QLA32DRP		125769	QLA32KRB
空圧式　複動 ダイヤピン	125740	QLA19DDP	ロケートブッシュ	125767	QLA19KRB
	125749	QLA26DDP		125768	QLA26KRB
	125758	QLA32DDP		125769	QLA32KRB
空圧式　複動 クランプピン	125741	QLA19DCP	クランプブッシュ	125770	QLA19KCB
	125750	QLA26DCP		125771	QLA26KCB
	125759	QLA32DCP		125772	QLA32KCB
油圧式　単動 ロケートピン	140525	QLH26SRP1	ロケートブッシュ	125768	QLA26KRB
	140526	QLH32SRP1		125769	QLA32KRB
	140527	QLH40SRP1		129635	QLA40KRB
	140528	QLH48SRP1		129636	QLA48KRB
油圧式　単動 ダイヤピン	140529	QLH26SDP1	ロケートブッシュ	125768	QLA26KRB
	140530	QLH32SDP1		125769	QLA32KRB
	140531	QLH40SDP1		129635	QLA40KRB
	140532	QLH48SDP1		129636	QLA48KRB
油圧式　単動 クランプピン	140533	QLH26SCP1	クランプブッシュ	125771	QLA26KCB
	140534	QLH32SCP1		125772	QLA32KCB
	140535	QLH40SCP1		129637	QLA40KCB
	140536	QLH48SCP1		129638	QLA48KCB
油圧式　複動 ロケートピン	129619	QLH26DRP	ロケートブッシュ	125768	QLA26KRB
	129620	QLH32DRP		125769	QLA32KRB
	129621	QLH40DRP		129635	QLA40KRB
	129622	QLH48DRP		129636	QLA48KRB
油圧式　複動 ダイヤピン	129623	QLH26DDP	ロケートブッシュ	125768	QLA26KRB
	129624	QLH32DDP		125769	QLA32KRB
	129625	QLH40DDP		129635	QLA40KRB
	129626	QLH48DDP		129636	QLA48KRB
油圧式　複動 クランプピン	129627	QLH26DCP	クランプブッシュ	125771	QLA26KCB
	129628	QLH32DCP		125772	QLA32KCB
	129629	QLH40DCP		129637	QLA40KCB
	129630	QLH48DCP		129638	QLA48KCB

Q-ロックエレメントピン(ネジ式) RoHS対応

材　質　本体：SCM440　鋼球：SUJ2
熱処理　本体：焼入 HRC55　鋼球：焼入 HRC62
繰返し位置決め精度　3 μm

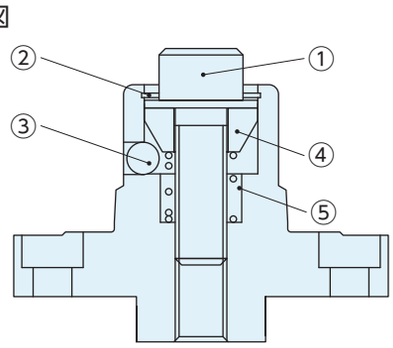


■仕様・価格表

＊ 標準在庫品

タイプ	オーダーNo.	No.	A	B$^{-0.003}_{-0.013}$	C	D	E±0.005	F	G	H	l 取付穴数	J	K	L	M	質量 g	価格
ロケートピン	＊966261	QLT19RP	45	15	31.3	6	7	4	19	36	4	4.5	5	2.5	7.5	110	15,400
	＊966262	QLT26RP	58	20	39.2	7	10	5	26	46	4	6	6	4.5	9.5	260	17,100
	＊966263	QLT32RP	72	25	49	8.5	12	6	32	58	4	7	8	5.5	11	500	18,900
	＊967647	QLT40RP	88	28	59	9.5	15	7	40	72	6	7	10	8	11	950	26,700
ダイヤピン	＊966258	QLT19DP	45	15	31.3	6	7	4	19	36	4	4.5	5	2.5	7.5	110	17,800
	＊966259	QLT26DP	58	20	39.2	7	10	5	26	46	4	6	6	4.5	9.5	260	19,800
	＊966260	QLT32DP	72	25	49	8.5	12	6	32	58	4	7	8	5.5	11	500	21,800
	＊967648	QLT40DP	88	28	59	9.5	15	7	40	72	6	7	10	8	11	950	31,900
クランプピン	＊966255	QLT19CP	45	15	31.3	6	7	4	17.8	36	4	4.5	5	2.5	7.5	110	14,100
	＊966256	QLT26CP	58	20	39.2	7	10	5	25	46	4	6	6	4.5	9.5	260	15,500
	＊966257	QLT32CP	72	25	49	8.5	12	6	30	58	4	7	8	5.5	11	500	17,300
	＊967649	QLT40CP	88	28	59	9.5	15	7	37	72	6	7	10	8	11	950	25,500

■構造図

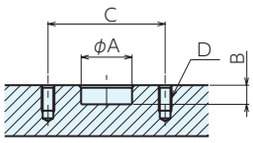


部品No.	名称
①	ピン用クランプボルト
②	クサビ止め輪
③	加圧用スチールボール
④	クサビ
⑤	クサビ用スプリング

■取付方法

治具ベースに取付穴を加工し、六角穴付きボルトで固定します。

●取付加工寸法



ベースプレート側

No.	A	B	C	D
QLT19*P	$15^{+0.011}_{0}$	6.5	36	4-M4深さ 8
QLT26*P	$20^{+0.013}_{0}$	7.5	46	4-M5深さ10
QLT32*P	$25^{+0.013}_{0}$	9	58	4-M6深さ12
QLT40*P	$28^{+0.013}_{0}$	10	72	6-M6深さ12

※ベースプレートのピン穴ピッチと治具プレートのブッシュ穴ピッチの寸法差は±0.01 以内としてください。
治具プレートのブッシュ用穴ピッチ誤差が±0.01 以内に加工できない場合は、次の手順で行なってください。

① ブッシュの取付け穴径をピッチの誤差分大きく加工し、調整代を持たせてください。
② ピンをベースプレートに固定してください。(図1)
③ 治具プレートにブッシュを取付けてください。
　ブッシュ取付けボルトは、仮締めの状態としてください。(図1)
④ ベースプレートに取付けたピンに、仮締めされた治具プレートのブッシュを挿入し、
　ピン用クランプボルトを締付けてください。(図2)
⑤ ブッシュ取付け用ボルトを締付けてください。(図3)
　ブッシュが治具プレートに取付けられます。(図4)

図 1

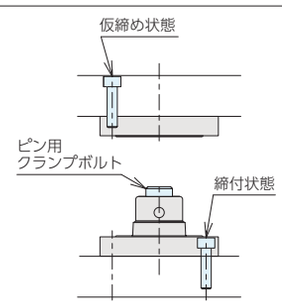


図 2

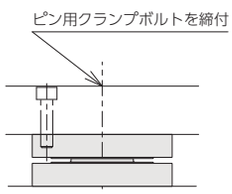


図 3

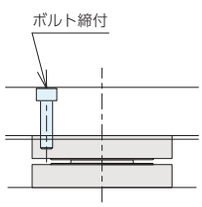
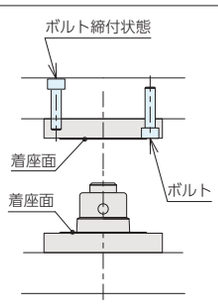


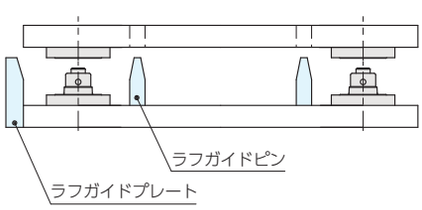
図 4



■ラフガイドの取付方法

ベースプレートに治具プレートの案内用のピン(ラフガイド ピンまたはラフガイドプレートを取付けてください。

図5



Q-ロックエレメントピン(ネジ式) RoHS対応

ERON

■操作方法

●クランプ操作

① テーパー部、フランジ着座面に、切り屑などが無いことを確認してください。
※ テーパー部、フランジ着座面に切り屑などが付着したまま、ピンとブッシュを締結すると、治具プレートの精度が低下し、加工されたワークの加工精度に悪影響を及ぼします。
② ピン用クランプボルトを、アンクランプストロークエンド(クサビ止め輪止まる位置)まで緩めてください。
この時加圧用スチールボールが、ピン外径から飛び出しているとブッシュがうまく挿入できません。(図6)
③ ベースプレートに治具プレートを載せてください。
ベースプレートに治具プレートを載せた時、ピンとブッシュのフランジ部の隙間は、1mm程度の状態が、正常です。
隙間が3mm以上ある場合は、ピン用クランプボル トの位置が、正常でない可能性があります。その時は、治具プレートを移動して②からの操作を行なってください。
④ 全てのQ-ロックエレメントのピン用クランプボルトを、時計(締まる)方向に約1.5回転軽く負荷がかかるまで回してください。
⑤ 規定のトルクで締付操作を 以下の順番で行ってください。(図7)
1.ロケートピン → 2.ダイヤピン → 3.クランプピン →4. クランプピン
※ ピン用クランプボルトの締付操作は、1本のみを完全に締付けてしまうと、治具プ レートの精度が低下し、Q-ロックエレメントの耐久性、精度に悪影響を及ぼします。
⑥ 締付が完了したら、切り屑カバーで六角レンチ挿入穴をふさいでください。(図8)

図6

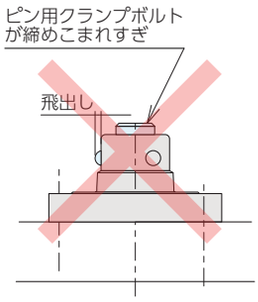


図7

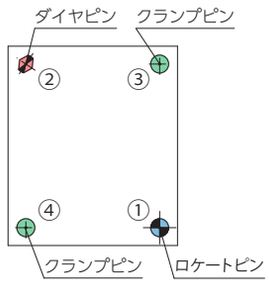
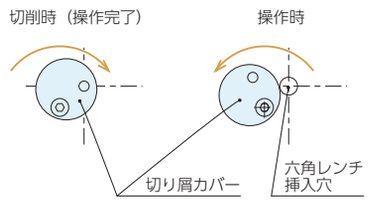


図8



●アンクランプ操作

① 加工完了後、治具プレートを交換する時は、切り屑の除去を行なってから、分離操作を行なってください。
② 全てのQ-ロックエレメントのピン用クランプボルトを締め付け状態から反時計方向に約1.5回転緩めてください。
③ ピンを以下の順で約1回転、反時計方向に回してください。
1.ロケートピン → 2.ダイヤピン → 3.クランプピン → 4.クランプ
ピン用クランプボルト上面でブッシュを押し上げ、治具プレートが、1mm程度リフトアップします。(図9)
※ ピン用クランプボルトは、クサビ止め輪で抜けない構造になっています。ストロークエンドにもかかわらず、さらに反時計方向にピン用クランプボルトを回すと、クサビ止め輪が破損します。
④ クレーン等を使って、治具プレートを、移動してください。
治具プレートを、分離後作業台などの上に置く場合、ブッシュの着座面を直接当てないよう注意してください。治具プレートの精度に悪影響を与えます。(図10)

図9

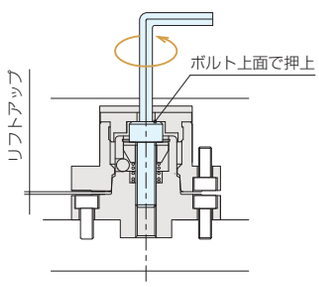
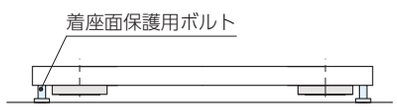


図10



●操作トルク、積載重量の制限

操作トルク以内の締付操作・最大積載重量以内でご利用ください。

No.	操作トルク　N·m	クランプ力　kN	最大積載重量　kg
QLT19*P	9	7	250
QLT26*P	11	10	650
QLT32*P	35	16	850
QLT40*P	47	25	850

■点検方法

製品を長く使用していただくために、使用回数3000回程度、または1年毎に点検を行なってください。

●外観チェック

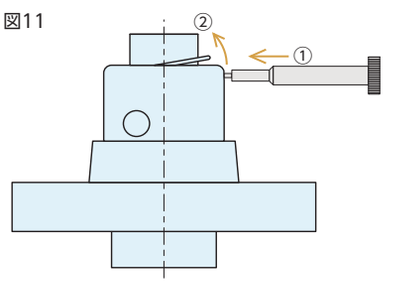
・各部に打コン等の異常が無いか確認してください。
　異常がある場合は、部品交換を行なってください。

●クサビ部分の分解・点検

① クサビ止め輪を外してください。

【QLT19,26,32 の場合】
Q ロックエレメントの先端の穴(φ2)にドライバーなどを挿入し、止め輪を外してください。(図11)
【QLT40 の場合】
穴用C型止め輪プライヤーで、止め輪を外してください。(図12)

図11



② クサビクランプボルトを、反時計方向に回して分解してください。(図13)
③ クサビ・加圧用スチールボール・ピン用クランプボルト(ネジ部、六角部)に異常、変形がないか点検してください。(図14)
④ 各部品に異常、変形がある場合は、部品交換を行なってください。
※ 定期的な清掃、グリスの補給、塗布をお願いします。
　切り屑が付着及びグリス切れの状態では機能、精度が低下します。

図12

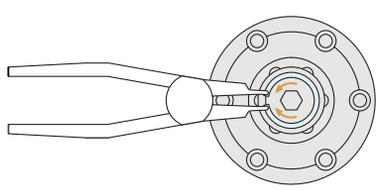


図13

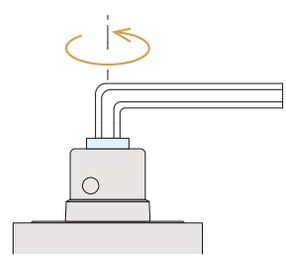
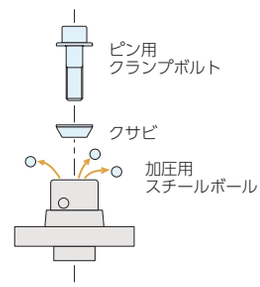


図14



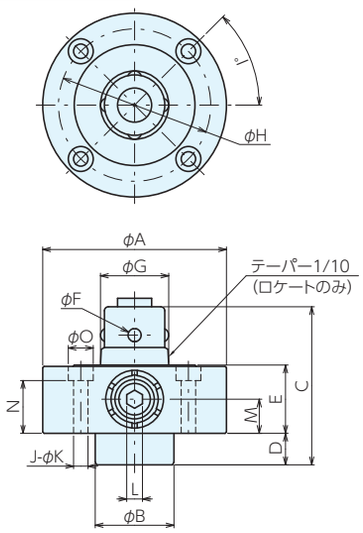
■保管方法

・使用後保管する場合は、Q-ロックエレメント、治具プレート、ベースプレートに悪影響を及ぼす切削液、切り屑、汚れなどを取り除いてください。
・Q-ロックエレメント内部にはグリスを充填し、その他の箇所には、防錆油を塗布してください。
・保管は、水平な場所で行なってください。
・治具プレートを単体で保管する場合は、特にブッシュ下面は基準面のため、キズなどが付かないよう保護してください。

Q-ロックエレメントピン(ネジ式 サイド操作タイプ) RoHS対応

材　質　本体：SCM440　鋼球：SUJ2
熱処理　本体：焼入 HRC55　鋼球：焼入 HRC62
繰返し位置決め精度　3 μm

- 延長工具を使用して一方向からの操作ができます。
- 本体側面より、レンチで締結・解除操作を行います。



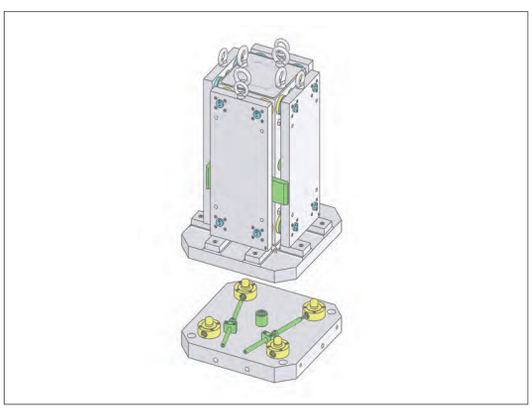
■仕様・価格表

＊ 標準在庫品

タイプ	オーダーNo.	No.	A	$B^{-0.003}_{-0.02}$	C	D	$E^{\pm0.005}$	F	G	H
ロケートピン	＊114597	QLTS26RPV	70	36	60.2	12	26	5	26	58
	＊114598	QLTS40RPV	108	58	83.5	14.5	37	7	40	86
クランプピン	＊114595	QLTS26CPV	70	36	60.2	12	26	5	24	58
	＊114596	QLTS40CPV	108	58	83.5	14.5	37	7	37	86

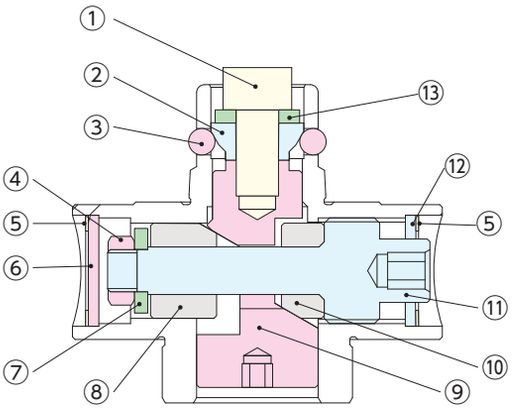
No.	I	J(取付穴数)	K	L	M	N	O	質量g	価格
QLTS26RPV	45	4	5.5	6	13	20.1	9.5	770	**37,300**
QLTS40RPV	60	6	6.6	10	18.5	30	11	2700	**56,500**
QLTS26CPV	45	4	5.5	6	13	20.1	9.5	770	**32,600**
QLTS40CPV	60	6	6.6	10	18.5	30	11	2700	**54,000**

■使用例



治具上面より操作が困難な場合に使用

■構造図

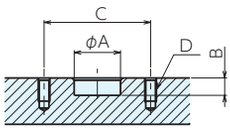


部品No.	名称	部品No.	名称
①	クランプクサビ用ボルト	⑧	離脱用カラー
②	クサビ	⑨	クランプ軸
③	加圧用スチールボール	⑩	締結用カラー
④	戻しナット	⑪	入力用スピンドル
⑤	シール用止め輪	⑫	駆動用スピンドル用シール
⑥	ピンナット側シール	⑬	クサビ用座金
⑦	スピンドル用座金		

■取付方法

治具ベースに取付穴を加工し、六角穴付きボルトで取付します。

●取付加工寸法



ベースプレート側

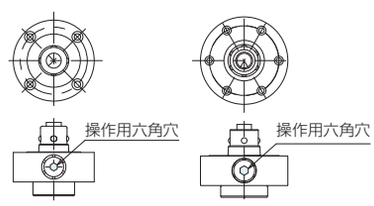
No.	A	B	C	D
QLTS26*PV	$36^{+0.016}_{0}$	12.5	58	4-M5深さ12
QLTS40*PV	$58^{+0.019}_{0}$	15.0	86	6-M6深さ12

※ ロケートピン・クランプピンの取付穴は、ピンの操作用六角穴の方向を考慮して、設定してください。(図1)

※ ベースプレートのピン穴ピッチと治具プレートのブッシュ穴ピッチの寸法差は0.03以内としてください。
治具プレートのブッシュ用穴ピッチ誤差が0.03 以内に加工できない場合は、次の手順で行なってください。

① ブッシュの取付穴径をピッチの誤差分大きく加工し、調整代を持たせてください。
② ピンをベースプレートに固定してください。(図2)
③ 治具プレートにブッシュを取付けてください。ブッシュ取付けボルトは、仮締めの状態としてください。(図2)
④ ベースプレートに取付けたピンに、仮締めされた治具プレートのブッシュを挿入し、入力スピンドルを締付けてください。(図3)
⑤ ブッシュ取付け用ボルトを締付けてください。(図4)
以上の操作で、ベースプレート側のピン基準で、ブッシュが治具プレートに取付けられます。(図5)

図1



QLTS26　QLTS40

図 2

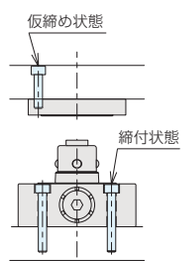


図 3

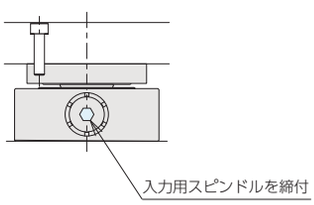


図 4

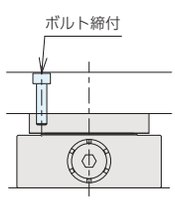
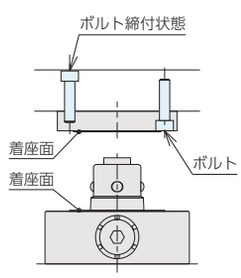


図 5



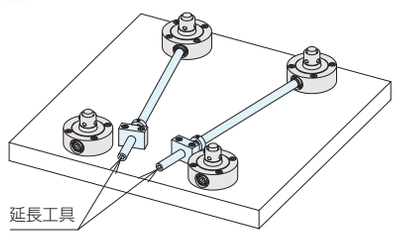
Q-ロックエレメントピン(ネジ式 サイド操作タイプ) RoHS対応

ERON

●Q-ロックエレメントサイド操作タイプ延長工具の利用

オプションの延長工具を使用する場合は、操作用六角穴の方向を考慮し、干渉の無いよう取付けてください。(図6)

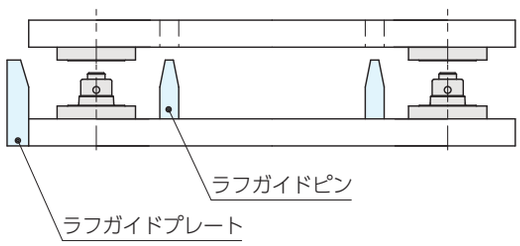
図6



■ラフガイドの取付方法

ベースプレートに治具プレートの案内用のピン(ラフガイド ピンまたはラフガイドプレートを取付けてください。

図5



■操作方法

●クランプ操作

① Q-ロックエレメントのテーパー部、フランジ着座面に、切り屑などが無いことを確認してください。

※ テーパー部、フランジ着座面に切り屑などが付着したまま、ピンとブッシュを締結すると、治具プレートの精度が低下し、加工されたワークの加工精度に悪影響を及ぼします。

② ロケート(クランプ)ピンのスチールボールの飛び出しを調整してください。
入力用スピンドルをストロークエンドまで緩めてください。この時、スチールボールが、ピン外径から飛び出しているとブッシュがうまく挿入できません。(図7)

③ ベースプレートに治具プレートを載せてください。
ベースプレートに治具プレートを載せた時、ピンとブッシュのフランジ部の隙間は、1mm程度の状態が、正常です。隙間が3mm以上ある場合は、ピン用クランプボルトの位置が、正常でない可能性があります。その時は、治具プレートを移動して②からの操作を行なってください。

④ 全てのQ-ロックエレメントピン用クランプボルトを、時計(締まる)方向へ仮締めしてください。

※ QLTS26：約2.5 回転　　QLTS40　：　約3.5 回転
この時ピンとブッシュのフランジ部の透き間は、0.1mm程度が正常な状態です。
透き間が大きい場合は、ピン用クランプボルトを緩め、②からの操作を行なってください。

⑤ 規定のトルクで締付操作を 以下の順番で行ってください。(図8)
1.ロケートピン → 2.ロケートピン→ 3.クランプピン →4. クランプピン

※ 入力スピンドルの締付操作は、1本のみを完全に締付けてしまうと、治具プレートの精度が低下し、Q-ロックエレメントの耐久性、精度に悪影響を及ぼします。

図7

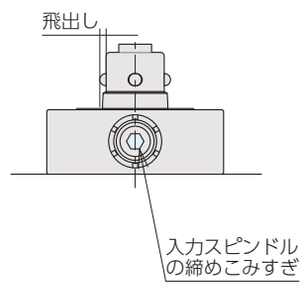
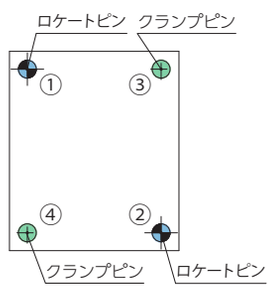


図8



●アンクランプ操作

① 加工完了後、治具プレートを交換する時は、切り屑の除去を行なってから、分離操作を行なってください。
② 全てのピン用クランプボルトを締め付け状態から反時計方向に約1回転回してください。
③ ピン用クランプボルトを以下の順で、ストロークエンドまで反時計方向に回してください。(図9)
1.ロケートピン → 2.ロケートピン→ 3.クランプピン →4. クランプピン
ピン用クランプボルト上面でブッシュを押し上げ、治具プレートが、1mm程度リフトアップします。(図9)
④ クレーン等を使って、治具プレートを、移動してください。
治具プレートを、分離後作業台などの上に置く場合、ブッシュの着座面を直接当てないよう注意してください。治具プレートの精度に悪影響を与えます。(図10)

図9

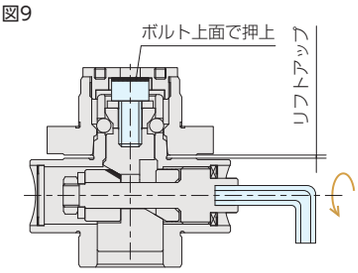
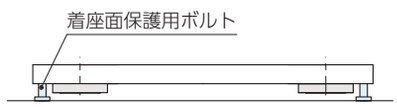


図10



●操作トルク、積載重量の制限

操作トルク以内の締付操作・最大積載重量以内でご利用ください。

No.	操作トルク　N·m	クランプ力　kN	最大積載重量　kg
QLTS26	23	8	650
QLT40	80	20	850

■点検方法

製品を長く使用していただくために、使用回数3000回程度、または1年毎に点検を行なってください。

●外観チェック

・各部に打コン等の異常が無いか確認してください。
異常がある場合は、部品交換を行なってください。

●クサビ部分の分解・点検

① 六角レンチでクランプ軸を固定し、クランプクサビ用ボルトを反時計方向に回して、緩めてください。(図11)
② クランプクサビ用ボルト・クサビ用座金・クサビ・加圧用スチールボールの点検を行なってください。(図12)
③ 異常がある場合は、部品交換を行なってください。
※ 定期的な清掃、グリスの補給、塗布をお願いします。切り屑が付着及びグリス切れの状態では機能、精度が低下します。

図11

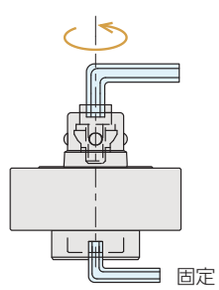
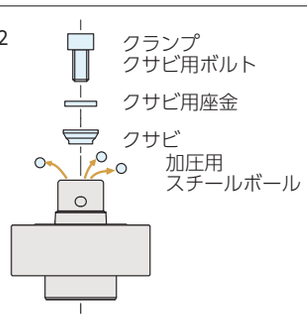


図12



■保管方法

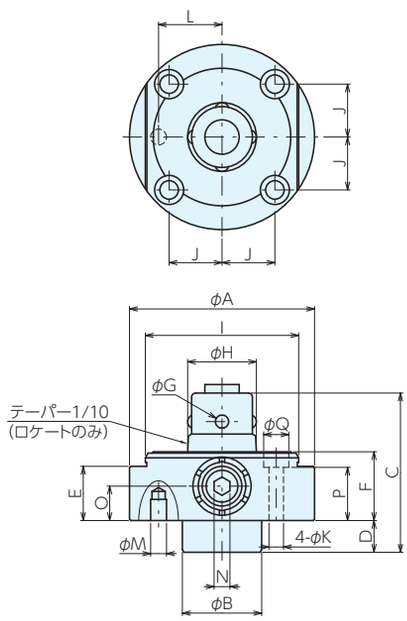
・使用後保管する場合は、Q-ロックエレメント、治具プレート、ベースプレートに悪影響を及ぼす切削液、切り屑、汚れなどを取り除いてください。
・止め輪、シールを外しQ-ロックエレメント内部には摺動面オイルを充填し、その他の箇所には、防錆油を塗布してください。
・保管は、水平な場所で行なってください。
・治具プレートを単体で保管する場合は、特にブッシュ下面は基準面のため、キズなどが付かないよう保護してください。

Q-ロックエレメント ピン(ネジ式 サイド操作シングルタイプ) RoHS対応 ERON

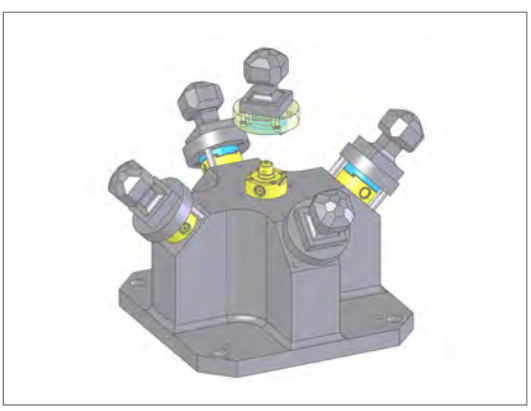
材　質 本体:SCM440

繰返し位置決め精度 5μm以内(中心から50mmの位置)

- サイド操作シングルタイプピン
- 本体両サイドに溝を設けたことにより、1個使いができます。
- 複数のQ-ロックエレメントを使用できない小型交換治具に向いています。



■使用例



小物ワーク用交換治具を多数個配置

■仕様・価格表

＊ 標準在庫品

オーダーNo.	No.	A	B	C	D	E	F±0.005	G	H	I	J	K
＊102268	QLTSS26P	70	36	58	12	20.5	26	5	26	58	20	7
＊102269	QLTSS40P	108	58	83.5	14.5	30	37	7	40	86	30	11

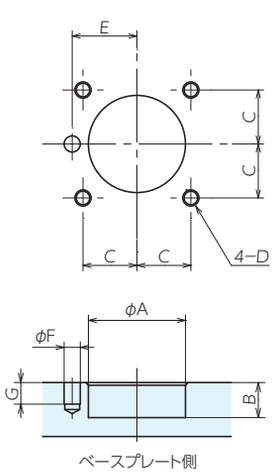
No.	L	M H8	N	O	P	Q	クランプ力 kN	操作トルク N·m	質量g	価格
QLTSS26P	24	6	6	13	19.5	11	8	23	720	**41,600**
QLTSS40P	35	10	10	18.5	26.5	17	20	80	2100	**58,000**

φM用位置決めピンは、付属しておりません。ノックピン エア抜き溝付き(別売)をご利用ください。

■取付方法

治具ベースに取付穴を加工し、六角穴付きボルトで取付します。

●取付加工寸法

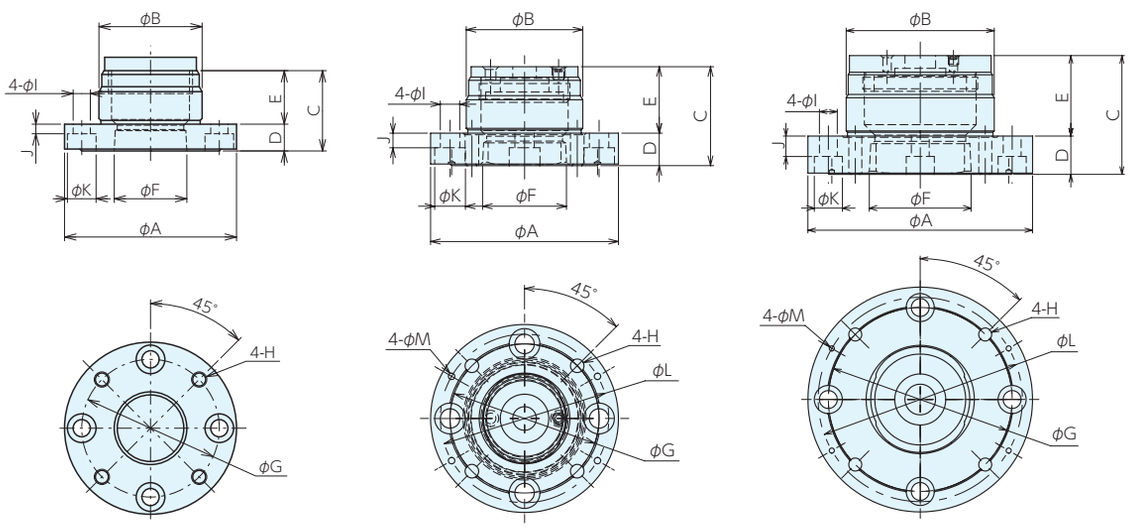


No.	A	B	C	D	E	F	G
QLTSS26P	$36^{+0.016}_{0}$	13	20	M 6深さ12	$24_{\pm0.015}$	$6^{+0.018}_{0}$	8
QLTSS40P	$58^{+0.019}_{0}$	15.5	30	M10深さ20	$35_{\pm0.015}$	$10^{+0.022}_{0}$	10

Q-ロックエレメント ブッシュ(ネジ式) RoHS対応

材　質 本体：SCM440　熱処理 本体：焼入 HRC55
付属品 切り屑カバー

●Q-ロックエレメント/ピン(ネジ式)の上面操作タイプ、サイド操作タイプと組み合わせて使用します。



QLT26DB　QLT40DB

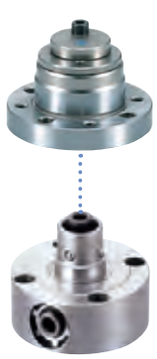
■仕様・価格表

＊ 標準在庫品

タイプ	オーダーNo.	No.	A	B$^{0}_{-0.016}$	C	D±0.005	E	F	G	H	I	J	K	L	M	質量g	価格
ロケートブッシュ	＊966264	QLT19RB	45	27	24.5	7	17.5	19.0	36	M4×0.7	4.5	2.5	7.5	-	-	110	13,900
	＊966265	QLT26RB	58	36	30.5	10	20.5	26.0	46	M5×0.8	6.0	4.5	9.5	-	-	250	15,000
	＊966266	QLT32RB	72	45	37.5	12	25.5	32.0	58	M6×1	7.0	5.5	11	-	-	470	15,500
	＊967650	QLT40RB	88	58	46.5	15	31.5	40.0	72	M6×1	7.0	8	11	-	-	1000	25,200
ダイヤブッシュ	＊161225	QLT26DB	58	36	30.5	10	20.5	26.0	46	M5	6.0	4.5	9.5	52	2	250	20,600
	＊161226	QLT40DB	88	58	46.5	15	31.5	40.0	72	M6	7.0	8	11	80	2	1000	31,800
クランプブッシュ	＊966252	QLT19CB	45	27	24.5	7	17.5	18.5	36	M4×0.7	4.5	2.5	7.5	-	-	110	12,600
	＊966253	QLT26CB	58	36	30.5	10	20.5	25.5	46	M5×0.8	6.0	4.5	9.5	-	-	250	13,800
	＊966254	QLT32CB	72	45	37.5	12	25.5	31.5	58	M6×1	7.0	5.5	11	-	-	470	14,300
	＊967651	QLT40CB	88	58	46.5	15	31.5	39.5	72	M6×1	7.0	8	11	-	-	1000	24,200

■使用例・使用説明

ブッシュ
ピン 上面操作タイプ

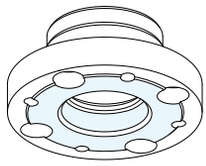
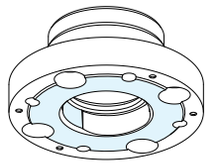
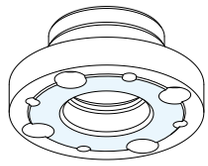


ブッシュ
ピン サイド操作タイプ

Q-ロックエレメント ブッシュ(ネジ式) RoHS対応

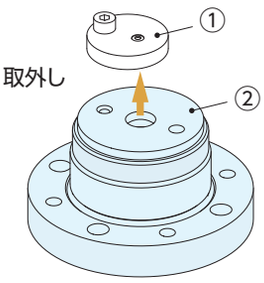
■ラインナップ

ロケートブッシュ、ダイヤブッシュ、クランプブッシュのタイプがあります。
組み合わせて使用するピンに合わせて使用し、タイプによってピンと密着する研削面の範囲が異なります。

タイプ	ロケートブッシュ	ダイヤブッシュ	クランプブッシュ
研削範囲	内径テーパー全面 フランジ着座面	内径テーパー2面 フランジ着座面	フランジ着座面
研削箇所			

■構成部品

ブッシュは、本体と切り屑カバーで構成されています。
切り屑カバーはブッシュ本体にボルトで固定されています。不要な場合は取り外してご使用ください。
ピン / サイド操作タイプ使用時は上面からの操作は行ないません。

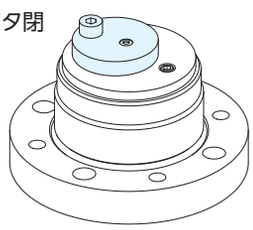


部品No.	名称	役割
①	切り屑カバー	操作穴への切粉混入防止用
②	本体	ブッシュ本体

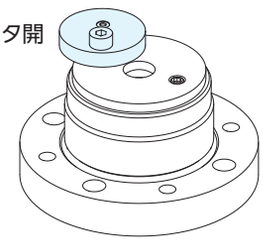
■切り屑カバーの使用方法

切り屑カバーをスライドさせることで操作穴にフタの開閉をすることができます。
内蔵されたプランジャで簡易的にフタの位置が固定されます。

フタ閉

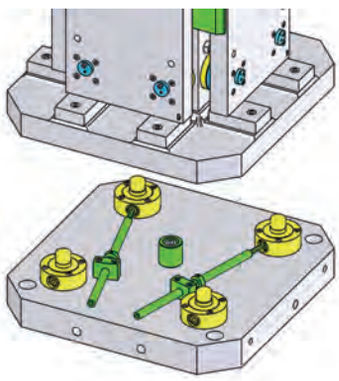


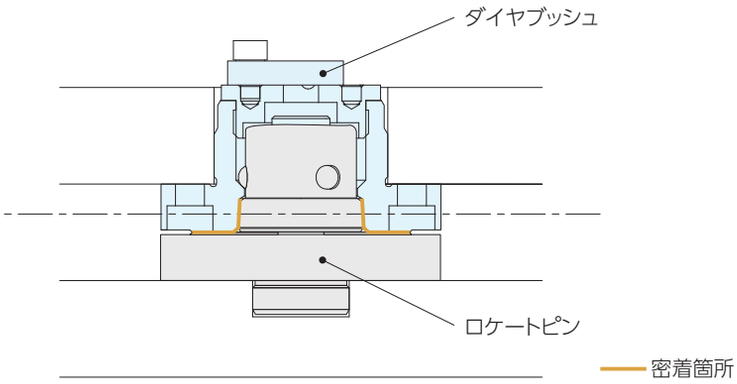
フタ開



■使用方法

治具やユニットに組み込んだブッシュを基準となるピンに挿入します。
ピンとブッシュの組合せ2個所の締結により、治具やユニットの位置決めと締結ができます。





⚠ 注意事項

本製品は1ユニットでは回転方向の位相が決まりません。
ロケートピン サイド操作タイプ　2ヶ所、ロケートブッシュとダイヤブッシュの各１個ずつの組み合わせでご使用ください。
それ以上ピンとブッシュを増やす場合は、クランプピン サイド操作タイプとクランプブッシュをご使用ください。
組合せが異なると位置決め精度や締結ができなくなるため、必ず組合せ通りにご使用ください。

■選定方法

ブッシュの選定は、使用するピンのタイプとサイズに合わせた選定が必要です。

●ピンとブッシュのタイプの組合せ選定

ブッシュには「ロケートブッシュ」「ダイヤブッシュ」「クランプブッシュ」のタイプがあります。
使用するピンと位置決めの方向に合わせてブッシュを選定します。以下の表で組合せをご確認ください。

ブッシュ側	ロケートブッシュ			ダイヤブッシュ	クランプブッシュ	
ピン側	ロケートピン 上面操作タイプ	ロケートピン サイド操作タイプ	ダイヤピン 上面操作タイプ	ロケートピン サイド操作タイプ	クランプピン 上面操作タイプ	クランプピン サイド操作タイプ
位置決め方向	X･Y･Z		位相(回転方向)･Z		Z	

●サイズ表の選定

ピン			適合ブッシュ		
タイプ	オーダーNo.	No.	タイプ	オーダーNo.	No.
ロケートピン 上面操作タイプ	966261	QLT19RP	ロケートブッシュ	966264	QLT19RB
	966262	QLT26RP	ロケートブッシュ	966265	QLT26RB
	966263	QLT32RP	ロケートブッシュ	966266	QLT32RB
	967647	QLT40RP	ロケートブッシュ	967650	QLT40RB
ダイヤピン 上面操作タイプ	966258	QLT19DP	ロケートブッシュ	966264	QLT19RB
	966259	QLT26DP	ロケートブッシュ	966265	QLT26RB
	966260	QLT32DP	ロケートブッシュ	966266	QLT32RB
	967648	QLT40DP	ロケートブッシュ	967650	QLT40RB
クランプピン 上面操作タイプ	966255	QLT19CP	クランプブッシュ	966252	QLT19CB
	966256	QLT26CP	クランプブッシュ	966253	QLT26CB
	966257	QLT32CP	クランプブッシュ	966254	QLT32CB
	967649	QLT40CP	クランプブッシュ	967651	QLT40CB
ロケートピン サイド操作タイプ	114597	QLTS26RPV	ロケートブッシュ	966265	QLT26RB
			ダイヤブッシュ	161225	QLT26DB
	114598	QLTS40RPV	ロケートブッシュ	967650	QLT40RB
			ダイヤブッシュ	161226	QLT40DB
クランプピン サイド操作タイプ	114595	QLTS26CPV	クランプブッシュ	966253	QLT26CB
	144596	QLTS40CPV	クランプブッシュ	967651	QLT40CB

■取付方法

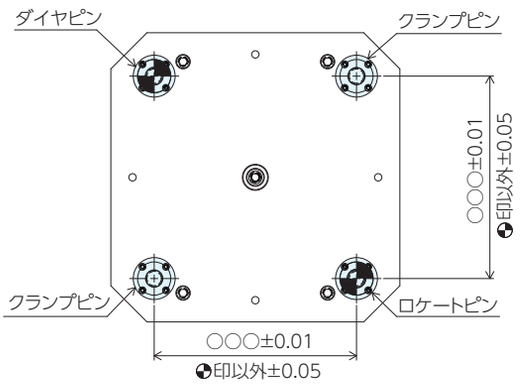
交換する治具やユニットへ取付穴を加工し、六角穴付きボルトで取付します。

Q-ロックエレメント ブッシュ(ネジ式) RoHS対応

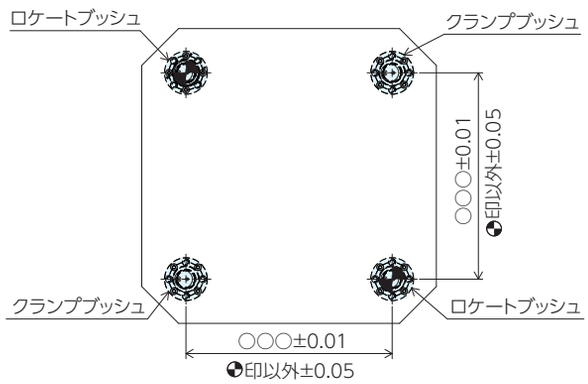
●ブッシュ間のピッチと精度について

組み合わせて使用する基準側のピン間のピッチと同一になるように取付します。
ピッチ間精度は、± 0.01 としてください。
± 0.01 を超える場合は、その寸法に合わせてブッシュの埋め込み部の径寸法を大きくし、調整代を設けてください。
(取付方法はパターン 1、パターン 2　[取付加工寸法参照])

ピンの配置レイアウト



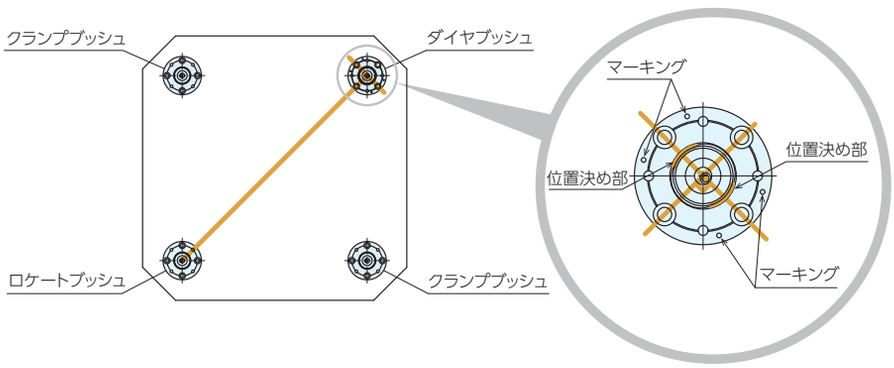
ピンに合わせたブッシュの配置レイアウト



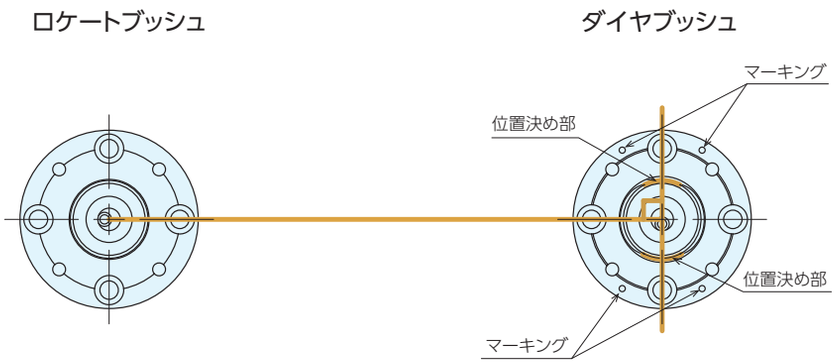
●ダイヤブッシュの取付について

ダイヤブッシュは、ロケートピン サイド操作タイプに使用します。
2 ヶ所のロケートピン サイド操作タイプに対して位相（回転方向）が決まるように取付が必要です。
2 ヶ所のロケートピン / サイド操作タイプの中心を直線で結び、ダイヤブッシュの 2 ヶ所の位置決め部の中心線が直角になるように取付角度を回転させて配置してください。
フランジ面にあるマーキング部の間が位置決め部の範囲を示しています。

対角にロケートブッシュとダイヤブッシュを配置する場合



平行にロケートブッシュとダイヤブッシュを配置する場合

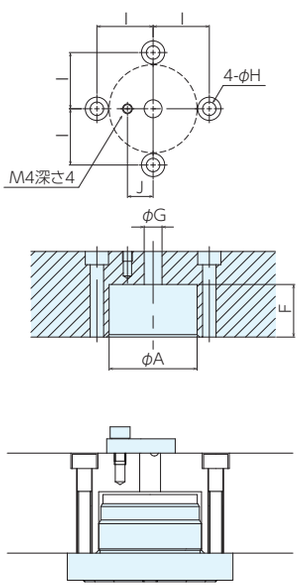
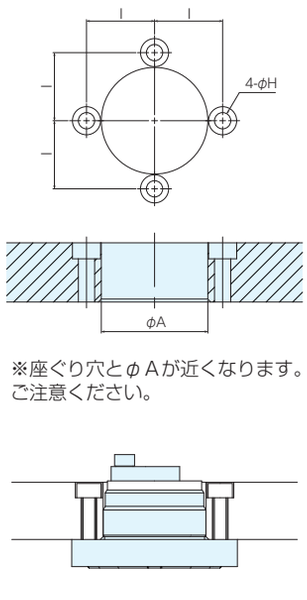
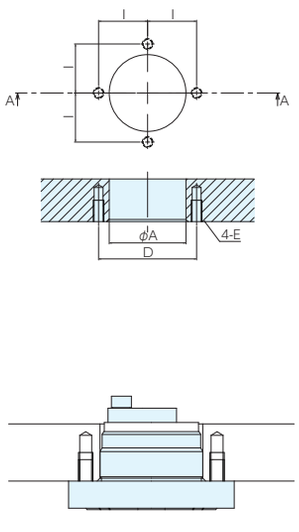
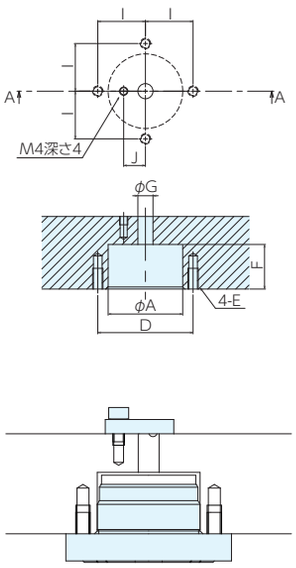


●ブッシュの取付加工寸法

取付には以下の加工図に従って追加工を施し取付してください。
取付パターンは以下の種類があります。**パターン1、2**を推奨しています。

パターン1、2の推奨理由

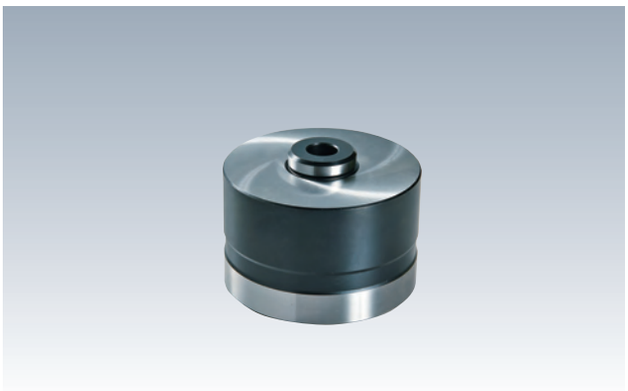
締付過ぎによる固着や外部から衝撃が加わった際の固着によりピンとブッシュの切り離しが困難になった場合、取付ボルトを外すことで、応急処置として治具やユニットを取り外すことができます。
サイド操作タイプは上面からの操作を行わないため、切り屑カバーは必要ありません。(パターン 1、パターン 4)

ブッシュ側 (パターン 1)	ブッシュ側 (パターン 2)	ブッシュ側 (パターン 3)	ブッシュ側 (パターン 4)
	 ※座ぐり穴とφAが近くなります。 ご注意ください。		
組み付けイメージ	組み付けイメージ	組み付けイメージ	組み付けイメージ

No.	A	Aの許容差	D	E	F	G	H	I	J
QLT19	27	+0.033 +0.020	36	M4深さ 8	18.5	6.2	4.5	18	7.8
QLT26	36	+0.041 +0.025	46	M5深さ10	21.5	7.3	6	23	10.5
QLT32	45	+0.041 +0.025	58	M6深さ12	26.5	9.7	7	29	13
QLT40	58	+0.049 +0.030	72	M6深さ12	32.5	12	7	36	13

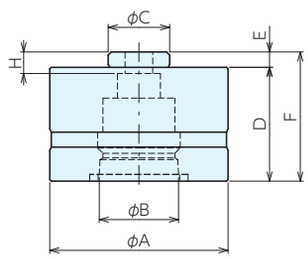
※φAのピッチ許容量:±0.01以内。(±0.01を超える場合は、その寸法に合わせてφA寸法を大きくし、調整代を設けてください。)

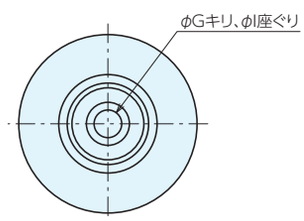
Q-ロックエレメント ブッシュ(サイドネジ式 嵩上げタイプ) RoHS対応 ERON



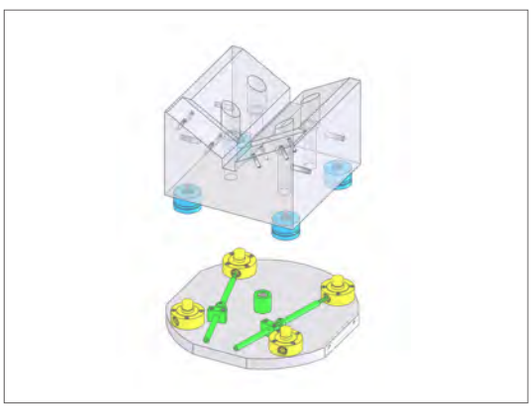
材　質 SCM440　熱処理 焼入HRC55

●Q-ロックエレメント ピン(ネジ式 サイド操作タイプ)と組み合わせて使用します。





■使用例



ワークに埋め込み5面加工を行う場合

■仕様・価格表

＊ 標準在庫品

タイプ	オーダーNo.	No.	A	B	C $^{0}_{-0.016}$	D	E	F	G	H	I	質量kg	価格
ロケートブッシュ	＊131860	QLTS26KRB	58	26	20	37	5	42	9	7	14	0.7	29,000
	＊131861	QLTS40KRB	88	40	25	57	5	62	14	8.5	20	2.4	40,300
クランプブッシュ	＊131862	QLTS26KCB	58	25.5	20	37	5	42	9	7	14	0.7	28,400
	＊131863	QLTS40KCB	88	39.5	25	57	5	62	14	8.5	20	2.4	39,400

■選定方法

ブッシュの選定は、使用するピンのタイプとサイズに合わせた選定が必要です。

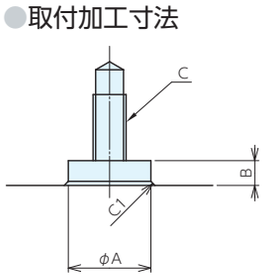
●サイズ表の選定

ピン			適合ブッシュ		
タイプ	オーダーNo.	No.	タイプ	オーダーNo.	No.
ロケートピン	114597	QLTS26RPV	ロケートブッシュ	131860	QLTS26KRB
	114598	QLTS40RPV		131861	QLTS40KRB
クランプピン	114595	QLTS26CPV	クランプブッシュ	131862	QLTS26KCB
	114596	QLTS40CPV		131863	QLTS40KCB

■取付方法

交換する治具やユニットへ取付穴を加工し、六角穴付きボルトで取付します。

●取付加工寸法

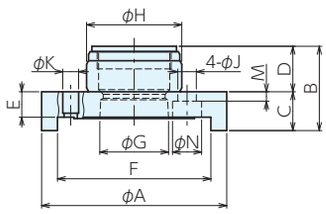


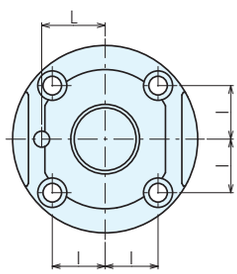
No.	A $^{+0.01}_{0}$	B	C
QLTS26*B	20	6	M 8×P1.25深さ16
QLTS40*B	25	6	M12×P1.75深さ24

Q-ロックエレメント ブッシュ(サイドネジ式シングルタイプ) RoHS対応

材　質 SCM440　熱処理 焼入HRC55

●Q-ロックエレメント ピン(ネジ式 サイド操作シングルタイプ)と組み合わせて使用します。





■仕様・価格表

＊ 標準在庫品

オーダーNo.	No.	A	B	C	D	E±0.005	F	G	H
＊102270	QLTSS26B	70	31.5	14.5	17	10	58	26	36
＊102271	QLTSS40B	108	44	21	23	15	86	40	58

No.	I	J	KH8	L	M	N	質量g	価格
QLTSS26B	20	7	6	24	3.5	11	300	20,800
QLTSS40B	30	11	10	35	4.5	17	1100	32,400

■選定方法

ブッシュの選定は、使用するピンのタイプとサイズに合わせた選定が必要です。

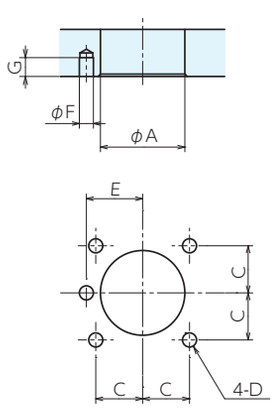
●サイズ表の選定

ピン		適合ブッシュ	
オーダーNo.	No.	オーダーNo.	No.
102268	QLTSS26P	102270	QLTSS26B
102269	QLTSS40P	102271	QLTSS40B

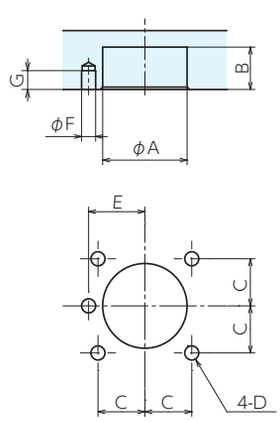
■取付方法

交換する治具やユニットへ取付穴を加工し、六角穴付きボルトで取付します。

●取付加工寸法



ブッシュ側(パターン:1)



ブッシュ側(パターン:2)

No.	A	B	C	D
QLTSS26B	$36^{+0.025}_{+0.009}$	18	20	M 6深さ12
QLTSS40B	$58^{+0.029}_{+0.010}$	24	30	M10深さ20

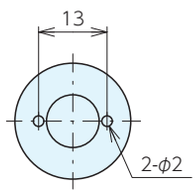
No.	E	F	G
QLTSS26B	$24^{\pm0.015}$	$6^{+0.018}_{0}$	8
QLTSS40B	$35^{\pm0.015}$	$10^{+0.022}_{0}$	10

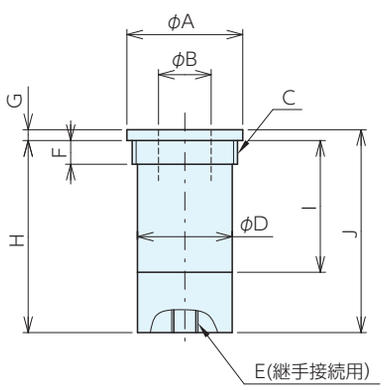
Q-ロックエレメント ホールタイプ本体(空圧式 単動) RoHS対応 ERON AMF

材　質 SUS　　熱処理 熱処理済

繰返し位置決め精度 20μm

- ●アンクランプ時のみエアーを使用するため、加工中はエアー配管の切離しができます。
- ●工場内のエアー配管を利用し、容易にシステムに構築が行えます。
- ●取付加工が少ないため、治具製作が容易です。





■仕様・価格表

＊ 標準在庫品

オーダーNo.	No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	質量kg	価格
＊121991	QLA-K02	22	10	M20×1.5	18	M5×0.8	4.5	2.05	36.45	25	38.5	0.048	125,000

■仕様表

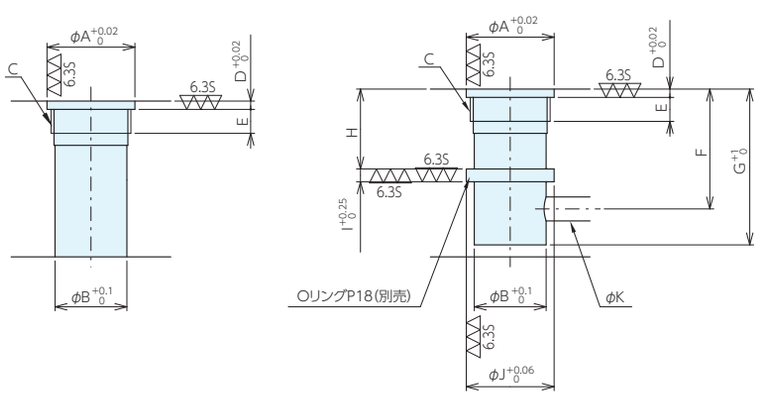
No.	駆動方式		クランプ力 kN	把握力 kN	アンクランプ容積 ㎤	アンクランプ		使用周囲温度 ℃
	クランプ	アンクランプ				最低作動圧力 MPa	保証耐圧力 MPa	
QLA-K02	バネ	空圧	0.23	6	1	0.6	1.4	0～65

※保持力の値には、安全率が含まれておりません。治具設計時は、本数値を参考値としてご検討ください。

■取付方法

交換する治具やユニットへ取付穴を加工し、六角穴付きボルトで取付します。

●取付加工寸法

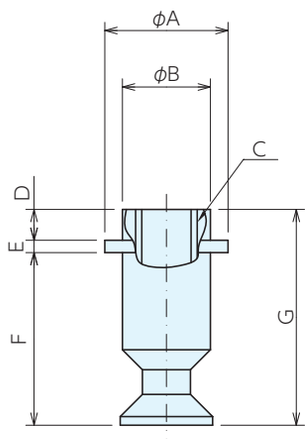


No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
QLA-K02	22.02	18	M20×P1.5	2.08	6	30	39	20	3.2	22	6

Q-ロックエレメント ホールタイプ ピン(空圧式) RoHS対応 ERON AMF

材　質 SUS　　熱処理 熱処理済

●Q-ロックエレメント ホールタイプ本体(空圧式 単動)QLA-K02専用のピンです。



■仕様・価格表

＊ 標準在庫品

タイプ	オーダーNo.	No.	A	B	C	D	E	F	G	質量g	価格
ロケートピン	＊121996	QLK02RP	10	7.14	M5×P0.8	2.5	1	14	17.5	4	13,600
ダイヤピン	＊121997	QLK02DP	10	7.14	M5×P0.8	2.5	1	14	17.5	4	15,800
クランプピン	＊121998	QLK02CP	9.95	7.14	M5×P0.8	2.5	1	14	17.5	4	13,200

■使用例

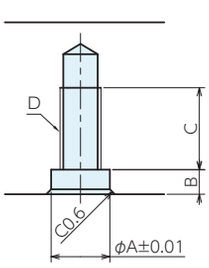
ワーク5面(上・側面)の加工を行っています。

【使用製品】
上部ワーク　：　QLA02RP ×1　QLA02DP ×1　QLK02CP ×2
下部ベース　：　QLA-K02 ×4

■取付方法

交換する治具やワークへ取付穴を加工し、六角穴付きボルトで取付します。

●取付加工寸法

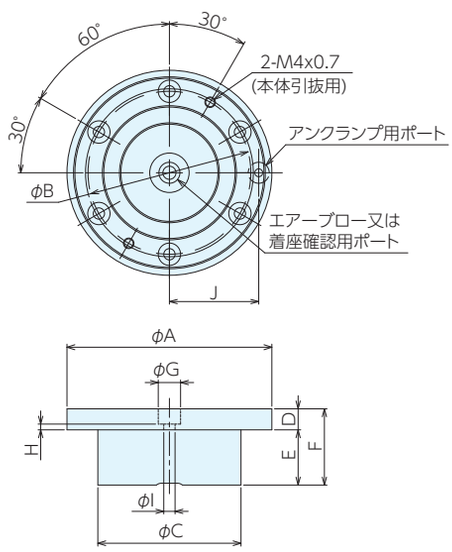


No.	A	B	C	D
QLK02(RP、DP、CP)	7.17	3	12	M5×P0.8

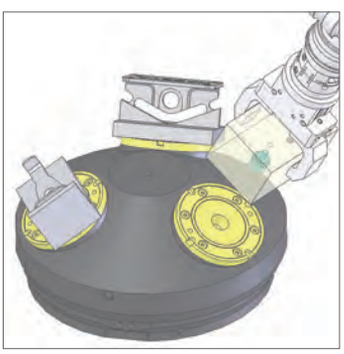
Q-ロックエレメント ホールタイプ本体(空圧式 単動) RoHS対応

材　質 SUS　熱処理 熱処理済
付属品 六角穴付きボルト、止めネジ、ボルト用フタ、Oリング
繰返し位置決め精度 5μm

- ●エアーブロー、差座確認付き。
- ●アンクランプ時のみエアーを使用するため、加工中はエアー配管の切離しができます。
- ●工場内のエアー配管を利用し、容易にシステムに構築が行えます。



■使用例



ワークをロボットで自動交換。

【使用製品】
空圧式　：　QLA-KS10.3　QLA-20.3　QLA-KS5.3B
油圧式　：　QLSM-KS10.2　QLSM-KS20

■仕様・価格表

オーダーNo.	No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	質量 kg	価格 1～9個	価格 10個以上
149924	QLA-KS5.3B	78	62	54.5	8	21	29	8.5	2.2	4.3	34	0.5	212,000	184,000

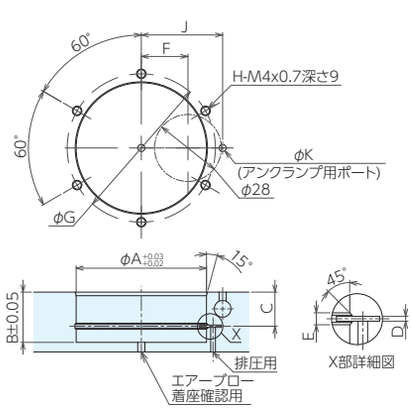
■仕様表

No.	駆動方式 クランプ	駆動方式 アンクランプ	クランプ力 kN	把握力 kN	アンクランプ容積 ㎤	アンクランプ 最低作動圧力 MPa	アンクランプ 保証耐圧力 MPa	使用周囲温度 ℃
QLA-KS5.3B	バネ	空圧	1.5	13	5	0.5	0.8	0～65

■取付方法

交換する治具やユニットへ取付穴を加工し、六角穴付きボルトで取付します。

●取付加工寸法

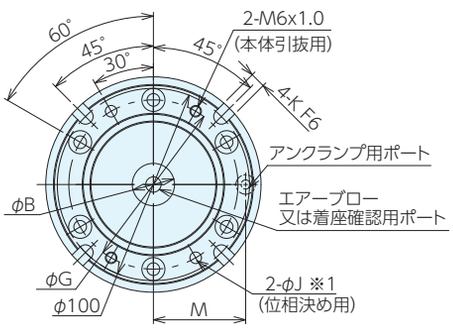


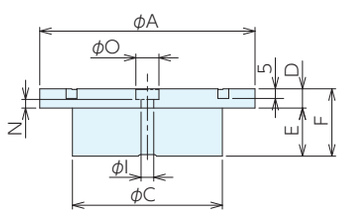
No.	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L
QLA-KS5.3B	54.5	21	14.25	1	2.5	19.5	62	6	34	3	15

Q-ロックエレメント ホールタイプ本体(空圧式 単動) RoHS対応 ERON AMF

材　質 SUS　　熱処理 熱処理済
付属品 六角穴付きボルト、止めネジ、ボルト用フタ、Oリング
繰返し位置決め精度 5μm

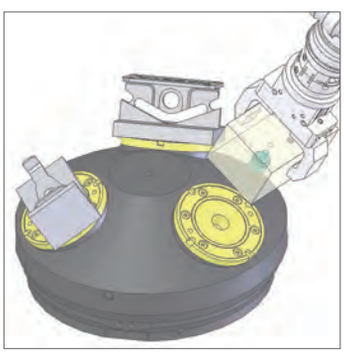
- ●エアーブロー、差座確認付き。
- ●アンクランプ時のみエアーを使用するため、加工中はエアー配管の切離しができます。
- ●工場内のエアー配管を利用し、容易にシステムに構築が行えます。
- ●キー溝による位相セットにより単体使用ができます。





※1.位置決めピンは、付属しておりません。
ノックピン エア抜き溝付(別売)をご利用ください。

■使用例



ワークをロボットで自動交換。

【使用製品】
空圧式　：　QLA-KS10.3　　QLA-20.3　　QLA-KS5.3B
油圧式　：　QLSM-KS10.2　QLSM-KS20

■仕様・価格表

＊ 標準在庫品

オーダーNo.	No.	A	B	C	D	E	F	G
＊121993	**QLA-KS10.3**	112	22	78	10	25	35	88

No.	H	I	J	K	L	M	N	O	質量kg	価格
QLA-KS10.3	6	6.6	6	8	50	48	4.5	12	1.4	**257,000**

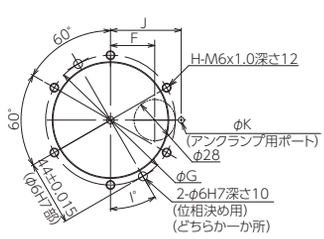
■仕様表

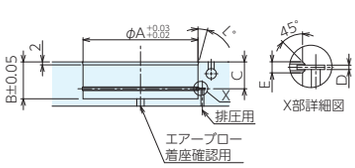
No.	駆動方式		クランプ力 kN	把握力 kN	アンクランプ容積 ㎤	アンクランプ		使用周囲温度 ℃
	クランプ	アンクランプ				最低作動圧力 MPa	保証耐圧力 MPa	
QLA-KS10.3	バネ	空圧	10	25	17	0.5	0.8	0～65

■取付方法

交換する治具やユニットへ取付穴を加工し、六角穴付きボルトで取付します。

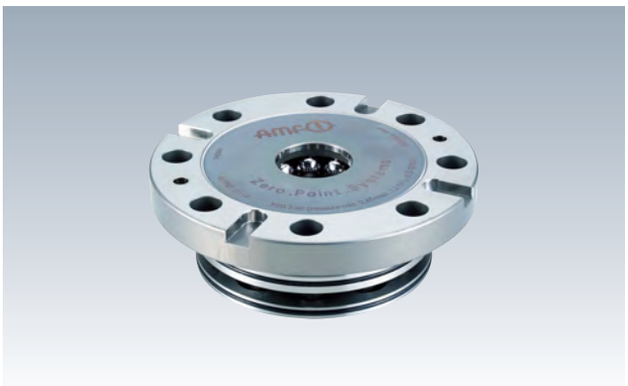
●取付加工寸法





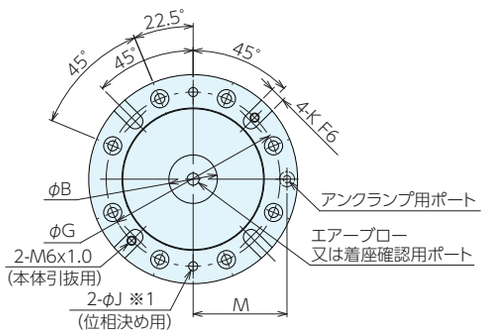
No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
QLA-KS10.3	78	25	18.2	1	2.5	30	88	6	15	48	4	15

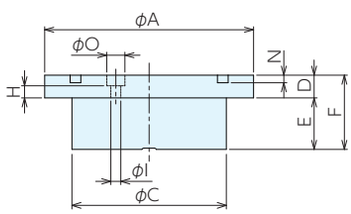
Q-ロックエレメント ホールタイプ本体(空圧式 単動) RoHS対応 ERON AMF



材　質 SUS　熱処理 熱処理済
付属品 六角穴付きボルト、止めネジ、ボルト用フタ、Oリング
繰返し位置決め精度 5μm

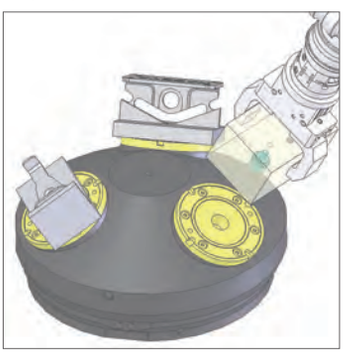
- ●エアーブロー、差座確認付き。
- ●アンクランプ時のみエアーを使用するため、加工中はエアー配管の切離しができます。
- ●工場内のエアー配管を利用し、容易にシステムに構築が行えます。
- ●キー溝による位相セットにより単体使用ができます。





※1.位置決めピンは、付属しておりません。
ノックピン エア抜き溝付(別売)をご利用ください。

■使用例



ワークをロボットで自動交換。

【使用製品】
空圧式 ： QLA-KS10.3　QLA-20.3　QLA-KS5.3B
油圧式 ： QLSM-KS10.2　QLSM-KS20

■仕様・価格表

＊ 標準在庫品

オーダーNo.	No.	A	B	C	D	E	F	G	H
＊121995	**QLA-KS20.3**	138	32	102	15	34	49	115	8

No.	I	J	K	M	N	O	質量kg	価格
QLA-KS20.3	6.6	6	10	62	5	12	2.6	**432,000**

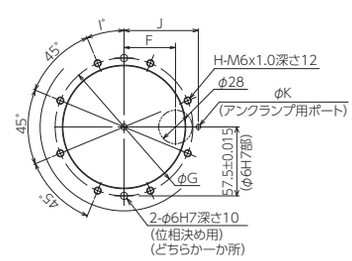
■仕様表

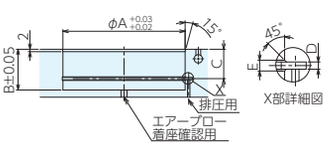
No.	駆動方式		クランプ力 kN	把握力 kN	アンクランプ容積 ㎤	アンクランプ		使用周囲温度 ℃
	クランプ	アンクランプ				最低作動圧力 MPa	保証耐圧力 MPa	
QLA-KS20.3	バネ	空圧	17	55	37	0.45	0.8	0～65

■取付方法

交換する治具やユニットへ取付穴を加工し、六角穴付きボルトで取付します。

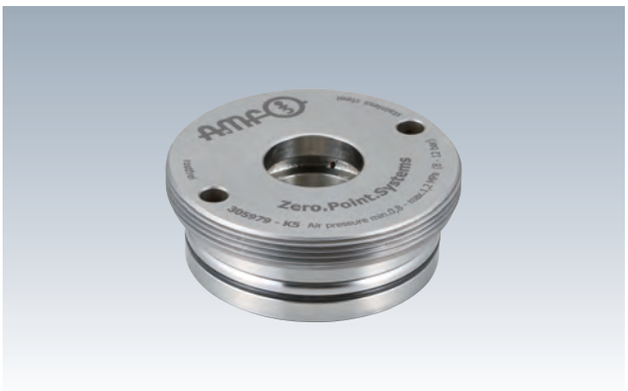
●取付加工寸法





No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
QLA-KS20.3	102	34	24.5	2	3	43	115	8	22.5	62	4

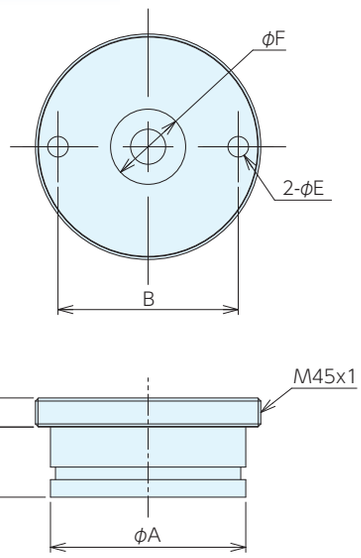
Q-ロックエレメント ホールタイプ本体(空圧式 複動) RoHS対応 ERON AMF



材　質 SUS　　熱処理 熱処理済

繰返し位置決め精度 5μm

●工場内のエアー配管を利用し、容易にシステム構築が行えます。



■仕様・価格表

オーダーNo.	No.	全巾	全高	A	B	C	D	E	F	重量kg	価格	
											1～9個	10個以上
149926	QLAD-K5B	45	19.8	39	36	5.8	14	4.1	15	0.15	146,000	126,000

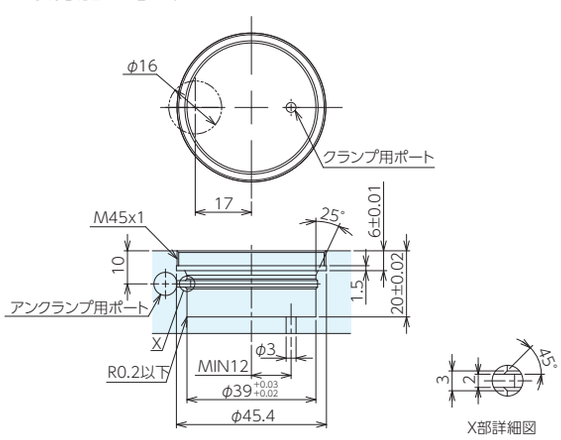
■仕様表

No.	駆動方式		クランプ力 kN	把握力 kN	アンクランプ容積 ㎤	アンクランプ		クランプ		使用周囲温度 ℃
	クランプ	アンクランプ				最低作動圧力 MPa	保証耐圧力 MPa	最低作動圧力 MPa	保証耐圧力 MPa	
QLAD-K5B	空圧	空圧	1.5	13	1.5	0.8	1.2	0.5	0.6	0～65

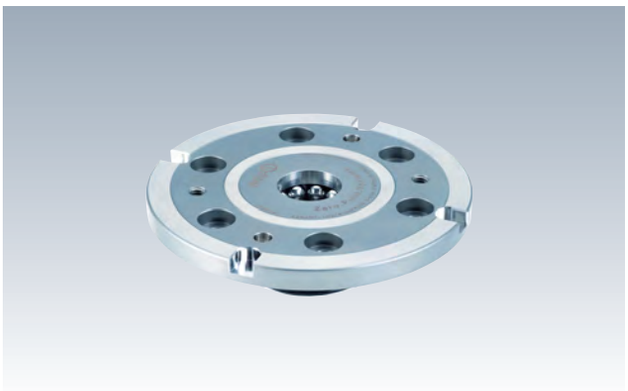
■取付方法

交換する治具やユニットへ取付穴を加工し、六角穴付きボルトで取付します。

●取付加工寸法

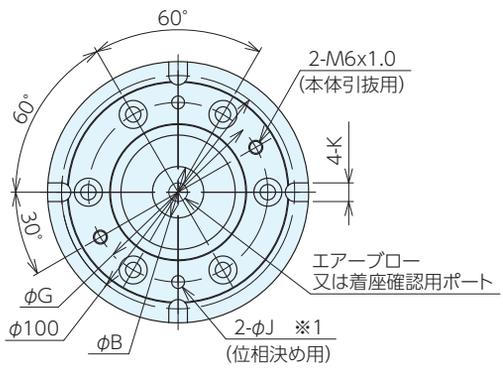


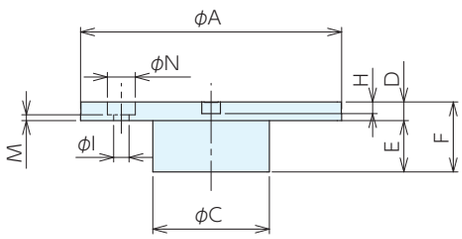
Q-ロックエレメント ホールタイプ本体(油圧式 単動) RoHS対応 ERON AMF



材　質 SUS　　熱処理 熱処理済
付属品 六角穴付きボルト、止めネジ、ボルト用フタ
繰返し位置決め精度 5μm

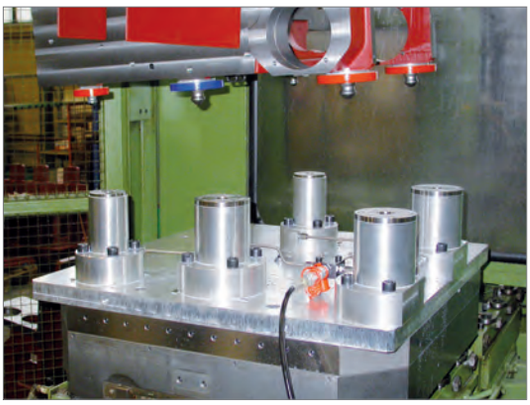
- ●エアーブロー、差座確認付き。
- ●キー溝による位相セットにより単体使用ができます。
- ●アンクランプ時のみ油圧を使用するため、加工中は油圧配管の切離しができます。





※1.位置決めピンは、付属しておりません。
ノックピン エア抜き溝付(別売)をご利用ください。

■使用例



ワーク5面(上・側面)の加工を行っています。

・上部ワーク(オレンジ)　　：ピンを取付け
・下部ベース治具(5本の円柱)：本体5ヶを取付け

■仕様・価格表

＊ 標準在庫品

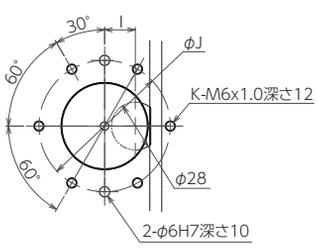
オーダーNo.	No.	A	B	C	D	E	F	G	H
＊121992	QLSM-KS10.2	112	22	50	8	22	30	77	5

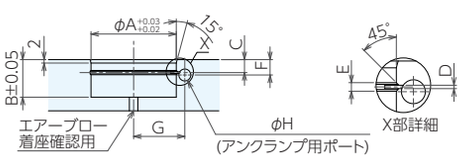
No.	I	J	K^{F6}	M	N	質量kg	価格
QLSM-KS10.2	6.6	6	8	2.5	12	0.6	246,000

■取付方法

交換する治具やユニットへ取付穴を加工し、六角穴付きボルトで取付します。

●取付加工寸法



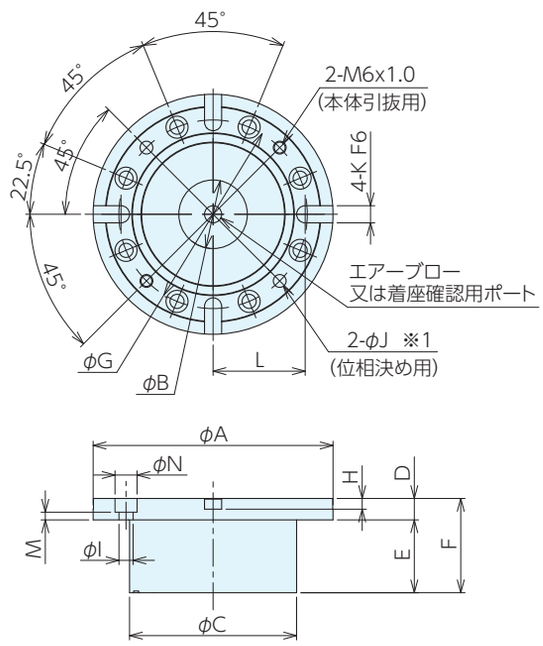


No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
QLSM-KS10.2	50	22	7.6	1	2.5	9	30	7	18	77	6

Q-ロックエレメント ホールタイプ本体(油圧式 単動) RoHS対応 ERON AMF

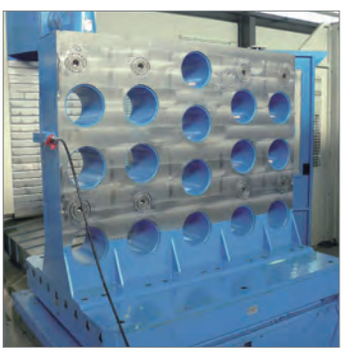
材　質 SUS　熱処理 熱処理済
付属品 六角穴付きボルト、止めネジ
繰返し位置決め精度 5μm

- ●エアーブロー、差座確認付き。
- ●キー溝による位相セットにより単体使用ができます。
- ●アンクランプ時のみ油圧を使用するため、加工中は油圧配管の切離しができます。



※1.位置決めピンは、付属しておりません。
ノックピン エア抜き溝付(別売)をご利用ください。

■使用例



ワーク5面(上・側面)の加工を行っています。

・上部ワーク　：ピンを取付け
・下部ベース治具　：本体を取付け

■仕様・価格表

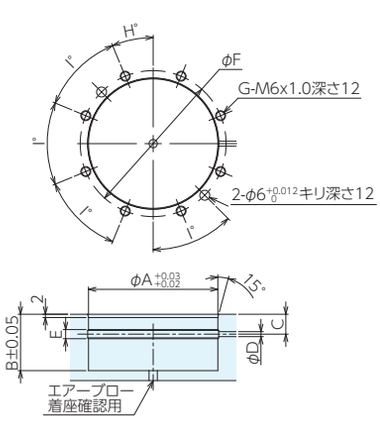
＊ 標準在庫品

オーダーNo.	No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	質量kg	価格
＊121994	QLSM-KS20	112	32	78	10	34	44	88	5	6.6	6	8	43	3.6	10.3	1.4	377,000

■取付方法

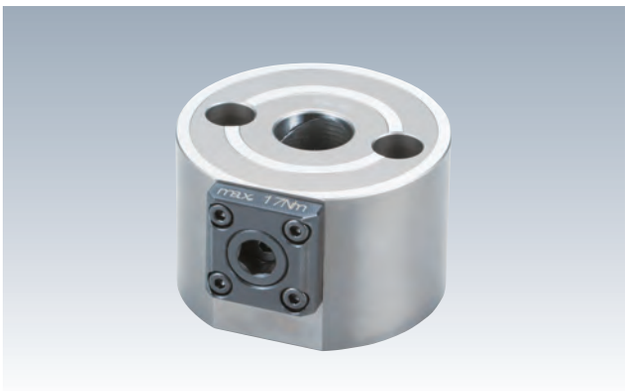
交換する治具やユニットへ取付穴を加工し、六角穴付きボルトで取付します。

●取付加工寸法



No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I
QLSM-KS20	78	34	12	3	5.5	88	8	22.5	45

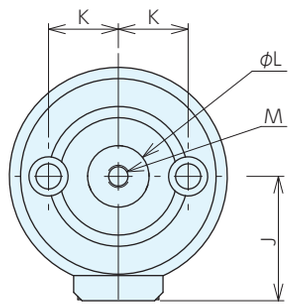
Q-ロックエレメント ホールタイプ本体 ネジ式 サイド操作タイプ RoHS対応 ERON

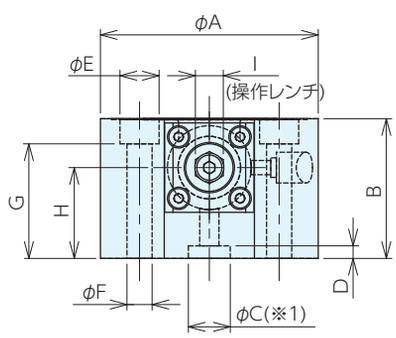


材　質 SCM440　　熱処理 焼入れHRC55

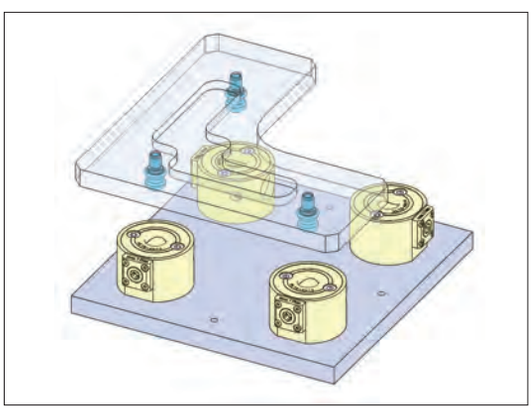
繰返し位置決め精度 5μm

●本体側面より、レンチで締結、解除操作を行います。
●干渉を回避できるため5面加工に最適です。





■使用例



■仕様・価格表

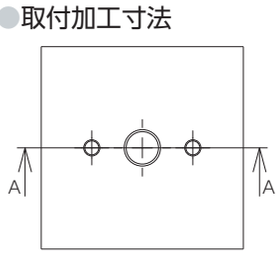
オーダーNo.	No.	A	B	C H6	D +0.05 0	E	F	G	H
138069	QLTD-KN10	78	50	16	7.5	14	9	41	32.5

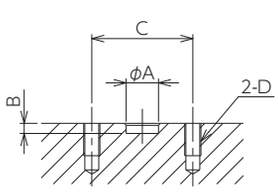
No.	I	J	K	L	M	トルク Nm	クランプ力 kN	質量kg	価格
QLTD-KN10	10	44.5	25	22	M8×1.25	17	7	1.7	56,000

■取付方法

交換する治具やユニットへ取付穴を加工し、六角穴付きボルトで取付します。

●取付加工寸法





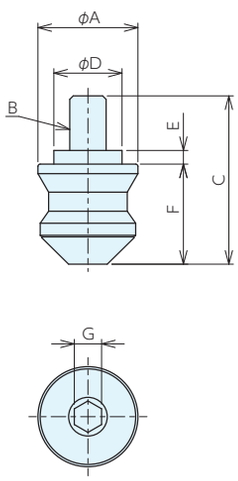
ベースプレート側

No.	A	B	C	D
QLTD-KN10	16	5	50	M8×1.25

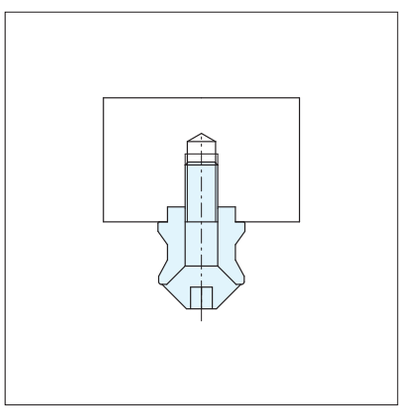
Q-ロックエレメント ホールタイプ ピンボルトセット RoHS対応 ERON AMF

材　質　ピン：SUS　ボルト：スチール
熱処理　ピン、ボルト熱処理済

●Q-ロックエレメント ホールタイプ 本体専用のピンです。
●ワークにセットし、治具ベースとの位置決めを行います。



■使用例



■仕様・価格表

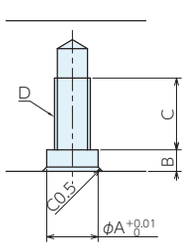
＊ 標準在庫品

タイプ	オーダーNo.	No.	A	B	C	D	E	F	G	質量 g	価格 1～9個	価格 10個以上
ロケートピン	149932	QLK05RPB	15	M 6×1	25	10	2.5	13.6	5	25	13,900	12,500
	＊136936	QLK10RPB	22	M 8×1.25	37	15	3	22	6	60	19,200	18,300
	＊136937	QLK20RPB	32	M12×1.75	54	25	5	32	8	180	36,300	33,600
ダイヤピン	149933	QLK05DPB	15	M 6×1	25	10	2.5	13.6	5	25	13,900	12,500
	＊141877	QLK10DPB	22	M 8×1.25	37	15	3	22	6	60	19,700	18,500
	＊136939	QLK20DPB	32	M12×1.75	54	25	5	32	8	180	40,700	37,600
クランプピン	149934	QLK05CPB	14.8	M 6×1	25	10	2.5	13.6	5	25	13,900	12,500
	＊141878	QLK10CPB	21.8	M 8×1.25	37	15	3	22	6	60	19,200	18,300
	＊136940	QLK20CPB	31.8	M12×1.75	54	25	5	32	8	180	35,600	33,300

■取付方法

交換する治具やワークへ取付穴を加工し、六角穴付きボルトで取付します。

●取付加工寸法



No.	A	B	C	D
QLK05	10	2.8	9.2	M 6×1
QLK10	15	3.5	13	M 8×1.25
QLK20	25	5.5	18	M12×1.75

Q-ロックエレメント ホールタイプ ピンボルトセット

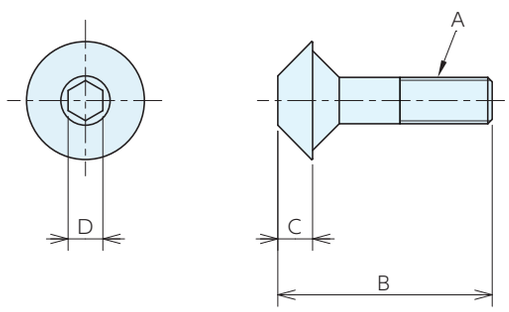
■選定方法

ピンの選定は、使用する本体のサイズに合わせた選定が必要です。

●サイズ表の選定

本体			ピン・ボルトセット		
タイプ	オーダーNo.	No.	タイプ	オーダーNo.	No.
空圧式　単動	149924	QLA-KS5.3B	ロケートピン	149932	QLK05RPB
			ダイヤピン	149933	QLK05DPB
			クランプピン	149934	QLK05CPB
	121993	QLA-KS10.3	ロケートピン	136936	QLK10RPB
			ダイヤピン	141877	QLK10DPB
			クランプピン	149934	QLK10CPB
	121995	QLA-KS20.3	ロケートピン	136937	QLK20RPB
			ダイヤピン	136939	QLK20DPB
			クランプピン	136940	QLK20CPB
空圧式　複動	149926	QLAD-K5B	ロケートピン	149932	QLK05RPB
			ダイヤピン	149933	QLK05DPB
			クランプピン	149934	QLK05CPB
油圧式　単動	121992	QLSM-KS10.2	ロケートピン	136936	QLK10RPB
			ダイヤピン	141877	QLK10DPB
			クランプピン	149934	QLK10CPB
	121994	QLSM-KS20	ロケートピン	136937	QLK20RPB
			ダイヤピン	136939	QLK20DPB
			クランプピン	136940	QLK20CPB
ネジ式　サイド操作	138069	QLTD-KN10	ロケートピン	136936	QLK10RPB
			ダイヤピン	141877	QLK10DPB
			クランプピン	149934	QLK10CPB

ボルト RoHS対応



■仕様・価格表

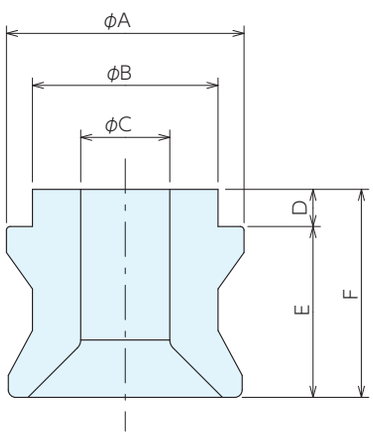
＊ 標準在庫品

オーダーNo.	No.	適合機種	A	B	C	D	質量g	価格 1～9個	価格 10個以上
＊149935	**QLK05B**	QLK05	M 6×1	25	3.4	5	15	**3,860**	**3,470**
＊122002	**QLK10B**	QLK10	M 8×P1.25	37	6	6	30	**6,250**	
＊122003	**QLK20B**	QLK20	M12×P1.75	54	9	8	70	**6,900**	

ピン RoHS対応

材　質 SUS　　熱処理 熱処理済

●Q-ロックエレメント ホールタイプ 本体専用のピンです。
●ホールタイプ ボルトと組み合わせてご利用ください。



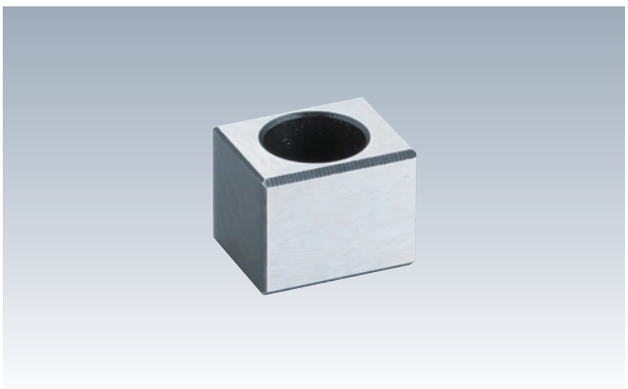
■仕様・価格表

＊ 標準在庫品

タイプ	オーダーNo.	No.	適合機種	A	B	C	D	E	F	質量g	価格 1～9個	価格 10個以上
ロケートピン	＊149929	QLK05RP	KS5.3B,K5B	15	10	6	2.5	10.2	12.7	15	10,400	9,350
	＊121999	QLK10RP	KS10.2、KS10.3	22	15	8	3	16	19	30	13,600	
	＊122001	QLK20RP	KS20、KS20.3	32	25	12	5	23	28	110	30,100	
ダイヤピン	＊149930	QLK05DP	KS5.3B,K5B	15	10	6	2.5	10.2	12.7	15	10,400	9,350
	＊141879	QLK10DP	KS10.3,KS10.2	22	15	8	3	16	19	30	14,200	
	＊127306	QLK20DP	KS20,KS20.3	32	25	12	5	23	28	110	35,000	
クランプピン	＊149931	QLK05CP	KS5.3B,K5B	14.8	10	6	2.5	10.2	12.7	15	10,400	9,350
	＊141880	QLK10CP	KS10.3,KS10.2	21.8	15	8	3	16	19	30	13,600	
	＊127307	QLK20CP	KS20,KS20.3	31.8	25	12	5	23	28	110	29,200	

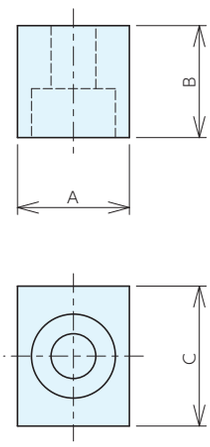
Q-ロックエレメント ホールタイプ

ガイドブロック RoHS対応



付属品 六角穴付ボルト:1

●ホールタイプで使用する治具やワークの位相決めに使用します。



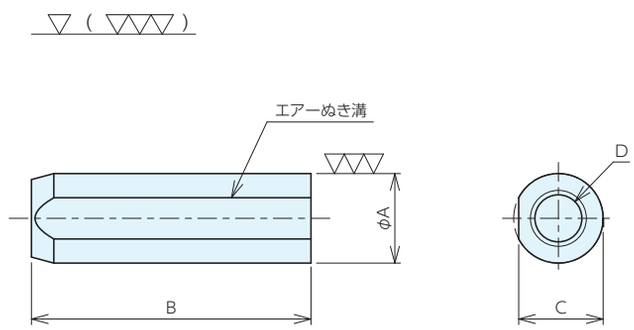
■仕様・価格表

＊ 標準在庫品

オーダーNo.	No.	適合機種	A h6	B	C	適合ボルト	質量g	価格
＊136938	QLKGB0808	KS10.3,KS10.2,KS20	8	8	10	M3×0.5	6	6,400
＊136935	QLKGB1010	KS20.3	10	8	20	M4×0.7	15	7,450

ノックピン エア抜き溝付 RoHS対応

●Q-ロックエレメント　ホールタイプ本体の位置決めに使用します。

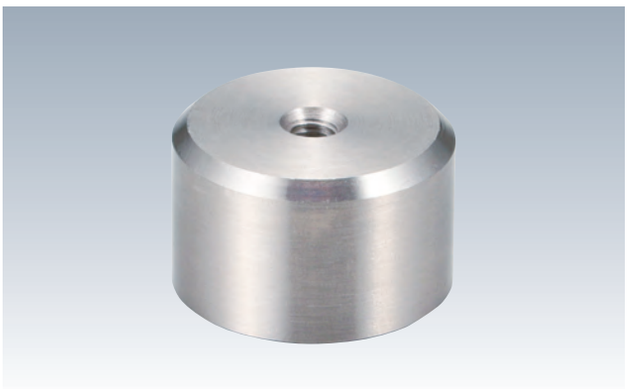


■仕様・価格表

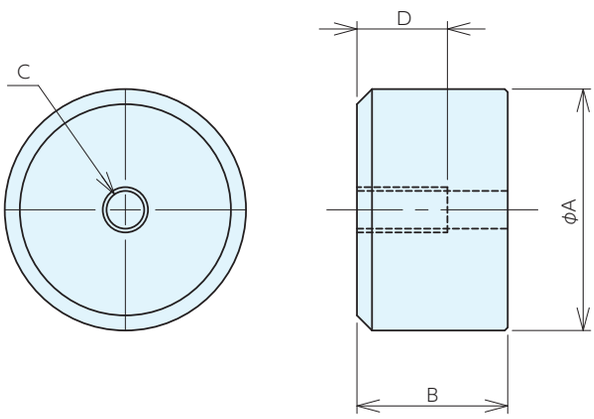
＊ 標準在庫品

オーダーNo.	No.	適合機種	A h7	B	C	D	質量g	価格	
								1～9個	10個以上
＊136827	PKR06015A	KS10.3,KS10.2,QLTSS26P,QLTSS26B	6	15	4.5	M4×0.7	2.4	650	530
＊136828	PKR06020A	KS20.3,KS20	6	20	4.5	M4×0.7	3.5	660	540
＊136829	PKR08025A	-	8	25	6.5	M5×0.8	8.1	670	550
＊136830	PKR10020A	QLTSS40P,QLTSS40B	10	20	8.5	M5×0.8	9.7	680	560

ネジ式 サイド操作タイプ　位置決めピン RoHS対応



●ホールタイプ本体の位置決めに使用します。



■仕様・価格表

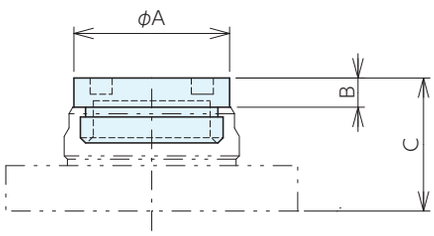
＊ 標準在庫品

オーダーNo.	No.	適合機種	A^{g6}	B	C	D	質量g	価格
＊141108	**PKR16010**	QLTD-KN10	16	10	M3x0.5	6	15	**4,280**

Q-ロックエレメント ブッシュカバー(空圧式、油圧式) RoHS対応 ERON

材　質 S45C

●治具プレートが薄く、ブッシュ取付け穴が貫通する場合にはカバーをご使用ください。



■仕様・価格表

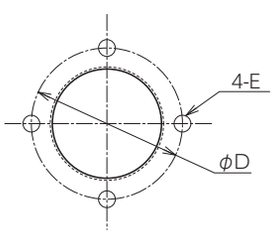
＊ 標準在庫品

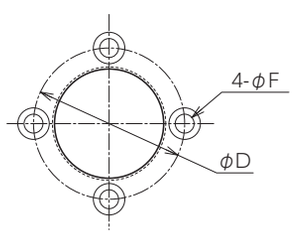
オーダーNo.	No.	A	B	C	質量kg	価格
＊125747	QLA19BT	24.0	4.5	20.5	0.02	3,560
＊125756	QLA26BT	33.0	4.5	25.5	0.03	3,690
＊125766	QLA32BT	42.5	4.5	29.5	0.05	4,320
＊129639	QLA40BT	55.5	4.5	35.0	0.10	5,950
＊129640	QLA48BT	67.0	4.5	40.5	0.15	6,250

■適合表

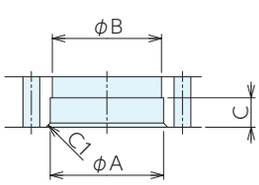
No.	適合ブッシュNo.
QLA19BT	QLA19(RB、CB)
QLA26BT	QLA26(RB、CB)
QLA32BT	QLA32(RB、CB)
QLA40BT	QLA40(RB、CB)
QLA48BT	QLA48(RB、CB)

■取付加工寸法

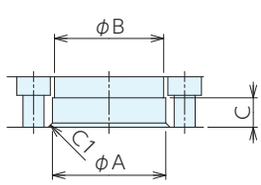




No.	A F6	B	C	D	E	F
QLA19BT	27	26	6	36	M4	4.5
QLA26BT	36	35	8	46	M5	5.5
QLA32BT	45	44	10	58	M6	6.5
QLA40BT	58	57	11	72	M6	7.0
QLA48BT	70	69	12	87	M8	9.0



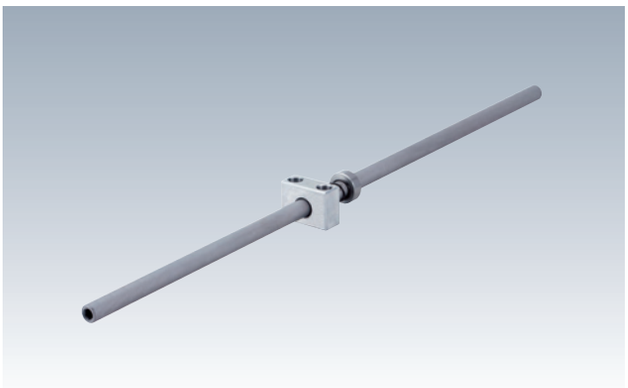
パターン1



パターン2

Q-ロックエレメントサイド操作タイプ延長工具

RoHS対応　ERON®

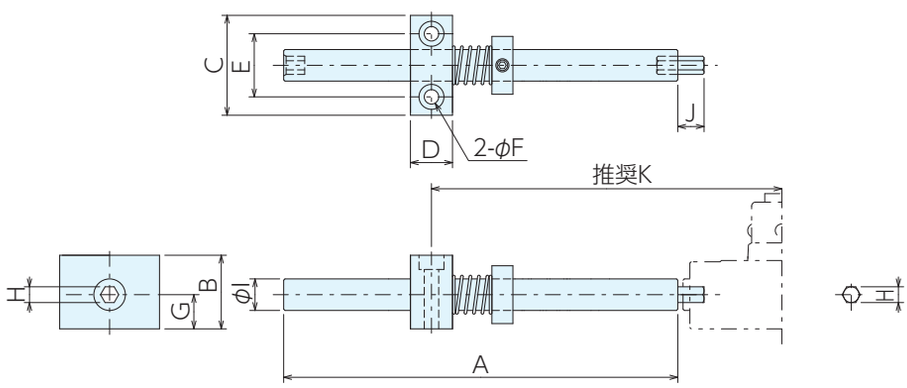


材　質　本体：S45C　　六角ジョイント部：SCM440

熱処理　六角ジョイント部：焼入 HRC52 ～ 58
ジョイントバー（両端面）：高周波焼入HRC36～44

■適合表

No.	適合ブッシュNo.
QLTS26-E	QLTS26
QLTS40-E	QLTS40



■仕様・価格表

＊ 標準在庫品

オーダーNo.	No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	推奨K	質量g	価格
＊996495	QLTS26-E100	100	28	38	16	24	6	13	6	12	10	89～114	250	7,350
＊996496	QLTS26-E125	125	28	38	16	24	6	13	6	12	35	101～133	270	7,350
＊996497	QLTS26-E150	150	28	38	16	24	6	13	6	12	10	114～152	290	7,350
＊996498	QLTS26-E175	175	28	38	16	24	6	13	6	12	35	126～171	310	7,350
＊996499	QLTS26-E200	200	28	38	16	24	6	13	6	12	10	139～189	330	7,350
＊996500	QLTS26-E225	225	28	38	16	24	6	13	6	12	35	151～208	350	7,350
＊996501	QLTS26-E250	250	28	38	16	24	6	13	6	12	10	164～227	380	7,350
＊996502	QLTS26-E275	275	28	38	16	24	6	13	6	12	35	176～246	400	7,350
＊996503	QLTS26-E300	300	28	38	16	24	6	13	6	12	10	189～264	420	7,650
＊996504	QLTS26-E325	325	28	38	16	24	6	13	6	12	35	201～283	440	7,650
＊996505	QLTS26-E350	350	28	38	16	24	6	13	6	12	10	214～302	460	7,650
＊996506	QLTS26-E375	375	28	38	16	24	6	13	6	12	35	226～321	480	7,650
＊996507	QLTS26-E400	400	28	38	16	24	6	13	6	12	10	239～339	500	7,650
＊996508	QLTS26-E425	425	28	38	16	24	6	13	6	12	35	251～358	530	7,650
＊996509	QLTS26-E450	450	28	38	16	24	6	13	6	12	10	264～377	550	7,650
＊996510	QLTS26-E475	475	28	38	16	24	6	13	6	12	35	276～396	570	7,650
＊996511	QLTS26-E500	500	28	38	16	24	6	13	6	12	10	289～414	590	7,650
＊996512	QLTS40-E100	100	32	40	16	26	6	18.5	10	18	10	111～137	300	8,150
＊996513	QLTS40-E125	125	32	40	16	26	6	18.5	10	18	35	124～156	330	8,150
＊996514	QLTS40-E150	150	32	40	16	26	6	18.5	10	18	10	136～175	360	8,150
＊996515	QLTS40-E175	175	32	40	16	26	6	18.5	10	18	35	149～193	400	8,150
＊996516	QLTS40-E200	200	32	40	16	26	6	18.5	10	18	10	161～212	430	8,150
＊996517	QLTS40-E225	225	32	40	16	26	6	18.5	10	18	35	174～231	460	8,150
＊996518	QLTS40-E250	250	32	40	16	26	6	18.5	10	18	10	186～250	500	8,150
＊996519	QLTS40-E275	275	32	40	16	26	6	18.5	10	18	35	199～268	530	8,150
＊996520	QLTS40-E300	300	32	40	16	26	6	18.5	10	18	10	211～287	570	8,150
＊996521	QLTS40-E325	325	32	40	16	26	6	18.5	10	18	35	224～306	600	8,150
＊996522	QLTS40-E350	350	32	40	16	26	6	18.5	10	18	10	236～325	630	8,550
＊996523	QLTS40-E375	375	32	40	16	26	6	18.5	10	18	35	249～343	670	8,550

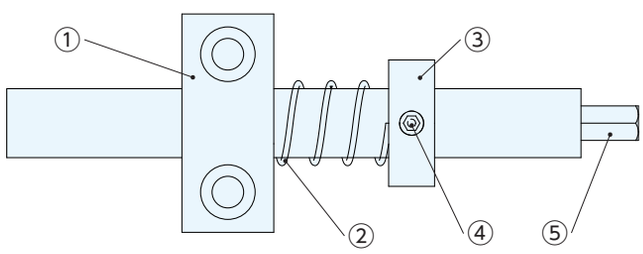
Q-ロックエレメントサイド操作タイプ延長工具 RoHS対応 ERON

■仕様・価格表

＊ 標準在庫品

オーダーNo.	No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	推奨K	質量g	価格
＊996524	QLTS40-E400	400	32	40	16	26	6	18.5	10	18	10	261～362	700	8,550
＊996525	QLTS40-E425	425	32	40	16	26	6	18.5	10	18	35	274～381	730	8,550
＊996526	QLTS40-E450	450	32	40	16	26	6	18.5	10	18	10	286～400	770	8,550
＊996527	QLTS40-E475	475	32	40	16	26	6	18.5	10	18	35	299～418	800	8,550
＊996528	QLTS40-E500	500	32	40	16	26	6	18.5	10	18	10	311～437	840	8,550
＊996529	QLTS40-E525	525	32	40	16	26	6	18.5	10	18	35	324～456	870	8,550
＊996530	QLTS40-E550	550	32	40	16	26	6	18.5	10	18	10	336～475	900	8,550
＊996531	QLTS40-E575	575	32	40	16	26	6	18.5	10	18	35	349～493	940	8,550
＊996532	QLTS40-E600	600	32	40	16	26	6	18.5	10	18	10	361～512	970	8,550

■構造図



部品No.	名称
①	ジョイントバーホルダー
②	与圧用スプリング
③	セットカラー
④	セットカラー止めネジ
⑤	ジョイントバー
⑥	六角ジョイント

■取付方法

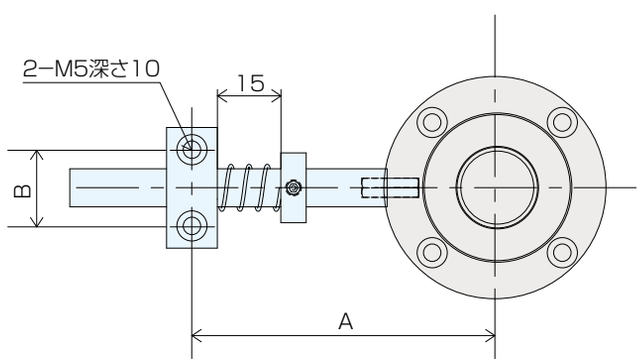
① Q-ロックエレメントのスピンドル六角穴部の方向から図の推奨寸法の範囲にジョイントバーホルダー取付用タップ穴を2箇所加工してください。

② Q-ロックエレメントサイド操作用延長工具を組み立てた状態で、六角ジョイントをQ-ロックエレメントのスピンドル六角穴に挿入してください。

③ ジョイントバーホルダーを六角穴付きボルトで取付けてください。(お客様にて手配ください)
【QLTS26】 M5×30L　【QLTS40】 M5×35L

④ カラーの位置がQ-ロックエレメントのスピンドルをアンクランプ側端まで回した状態で、ジョイントバーホルダーから15mmの位置でカラーについている六角穴付き止めネジを締め付けてください。

⑤ ジョイントバーに六角穴棒レンチを挿入し、Q-ロックエレメントの操作を行い、ジョイントバーホルダーをスムーズに操作できる位置で固定してください。

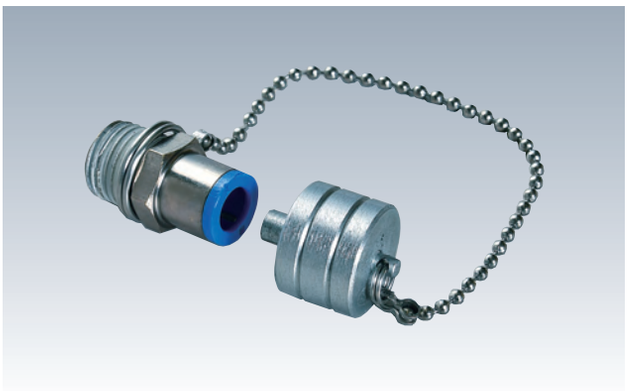


No.	推奨A	B	No.	推奨A	B
QLTS26-E100	89～94		QLTS40-E100	111～137	
QLTS26-E125	101～113		QLTS40-E125	124～156	
QLTS26-E150	114～152		QLTS40-E150	136～175	
QLTS26-E175	126～171		QLTS40-E175	149～193	
QLTS26-E200	139～189		QLTS40-E200	161～212	
QLTS26-E225	151～208		QLTS40-E225	174～231	
QLTS26-E250	164～227		QLTS40-E250	186～250	
QLTS26-E275	176～246		QLTS40-E275	199～268	
QLTS26-E300	189～264	24	QLTS40-E300	211～287	26
QLTS26-E325	201～283		QLTS40-E325	224～306	
QLTS26-E350	214～302		QLTS40-E350	263～325	
QLTS26-E375	226～321		QLTS40-E375	249～343	
QLTS26-E400	239～339		QLTS40-E400	261～362	
QLTS26-E425	251～358		QLTS40-E425	274～381	
QLTS26-E450	264～377		QLTS40-E450	286～400	
QLTS26-E475	276～396		QLTS40-E475	299～418	
QLTS26-E500	289～414		QLTS40-E500	311～437	

■点検方法

・ジョイントバーのジョイントバーホルダー挿入部へ定期的に注油を行ってください。
・カラー止めネジの緩みを定期的に確認してください。

エアーブローガンバルブ RoHS対応

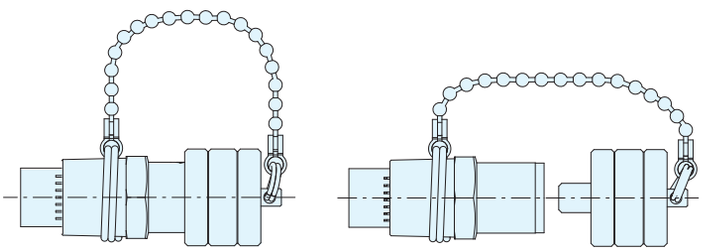


材　質 キャップ:S45C　継　手 C3604

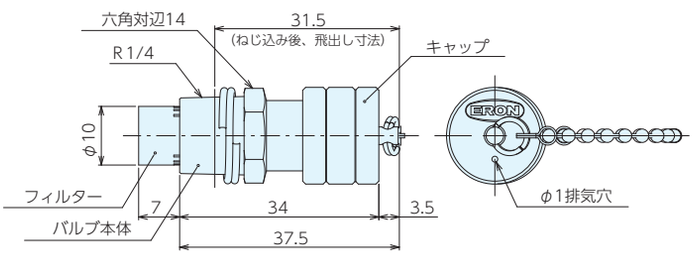
●Q-ロックエレメント(空圧式単動)のアンクランプ操作をエアーブローガンで行える為、操作効率が向上します。(チューブの抜差しや、バルブでの切換えが不要)

■仕様

最高使用圧力(MPa)	1
使用流体	ドライ＆フィルター通過後のエアー
使用周囲温度(℃)	0～60



キャップ装着時　　キャップ取外し時

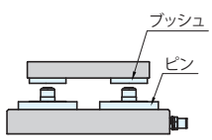


■仕様・価格表

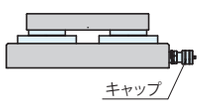
＊ 標準在庫品

オーダーNo.	No.	供給圧力	質量g	価格
＊129602	QLA06G	1 MPa以下	40	6,150

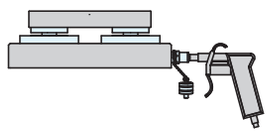
■使用例



交換治具を、固定ベースにセットします。

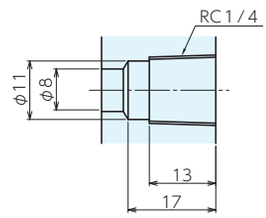


キャップをバルブ本体へ挿入すると、エアーが排気されQ-ロックエレメントがクランプ状態になります。



キャップを取外し、エアーブローガンでバルブ本体にエアーを注入すると、Q-ロックエレメントがアンクランプ状態になり治具交換できます。

■取付加工寸法



⚠ 注意事項

エアーブローガンの先端は、テーパー形状のものを使用してください。又はゴムコーティング品を推奨します。
(メタル品に比べエアーが漏れにくく、バルブ本体にエアーブローガンを押し当てる際に樹脂部分の破損を防ぎます)
エアーチューブはご使用いただけません。
製品の特性により、注入圧力に対し0.05MPaの圧力損失が発生するのでご注意ください。
(例:元圧が0.5MPaの場合、注入後の圧力は0.45MPaとなります)

Q-ロックエレメント 空圧用コントローラー RoHS対応

材　質　ケース: アルミ

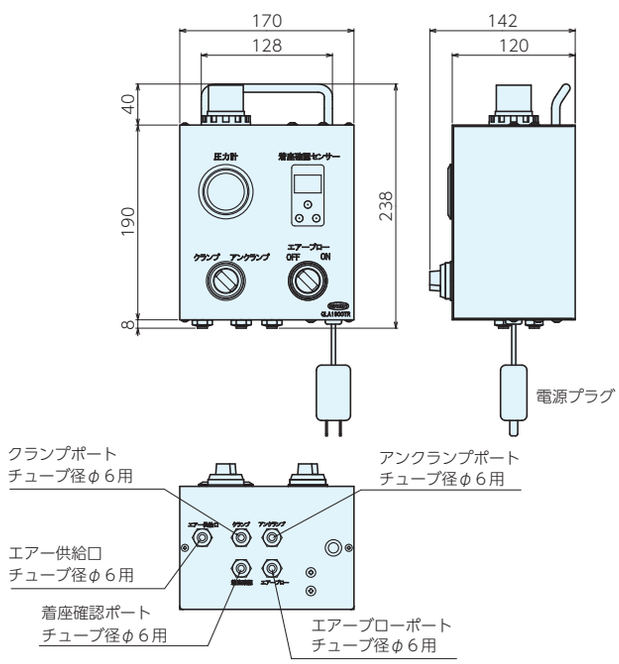
●クランプ・アンクランプの切換え、エアーブローのON・OFF、着座の確認ができ、機器選定の手間が不要です。

■機能

●レギュレータ内蔵の為、供給エアー圧力調整ができます。
●クランプ・アンクランプ切換え、エアーブローのON・OFF切換えをレバーで行えます。
●着座確認センサーにてQ-ロックエレメントの着座確認ができます。

■仕様

最高使用圧力(MPa)	1
使用流体	ドライ＆フィルター通過後のエアー
電源	100～240V　AC 50/60Hz
ケーブル長さ(m)	1.5

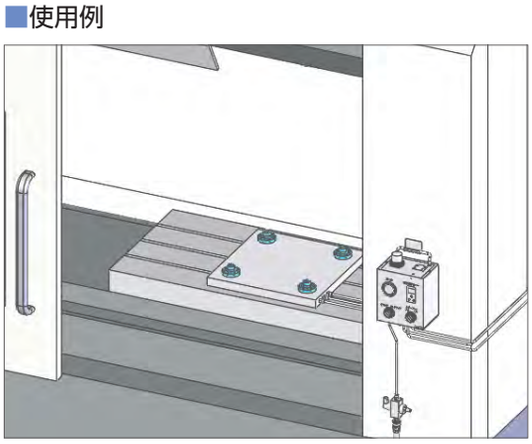


■仕様・価格表

＊ 標準在庫品

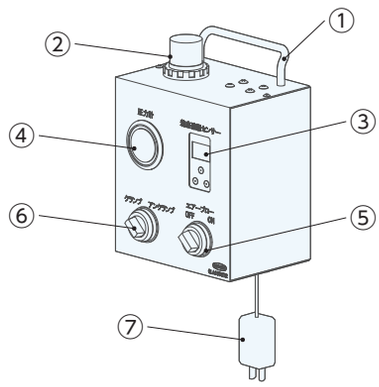
オーダーNo.	No.	供給圧力	質量kg	価格
＊129601	QLA190CTR	1 MPa以下	2	185,000

■使用例



後付け治具用の機外コントローラーとして

■構造図



部品No.	名称
①	機械取付用フック
②	圧力調整つまみ(レギュレーター)
③	着座確認センサー
④	圧力計
⑤	エアーブローON-OFF切替スイッチ
⑥	クランプ・アンクランプ切替スイッチ
⑦	着座確認センサー用ACアダプター

■取付方法

① クランプ・アンクランプ切換スイッチをアンクランプに設定し、
　ベース側空圧式Q-ロックエレメントがアンクランプしていることを確認してください。
② この状態でエアーブロー切換スイッチをONにします。
③ 交換治具プレートをベースに設置します。
④ エアーブロー切換スイッチをOFFにします。
⑤ クランプ・アンクランプ切換スイッチをクランプにします。
⑥ 着座確認センサーがONになっていることを確認します。
※ 着座確認センサーがONにならない場合は、クランプ・アンクランプ切換スイッチをアンクランプに設定し、交換治具プレートを取外し、Q-ロックエレメントの基準面の清掃を行います。
※ ベース側空圧式Q-ロックエレメントピンと交換治具側Q-ロックエレメントブッシュの取付けピッチがズレている場合、ピンとブッシュが密着せずONになりません。その場合は、ブッシュ取付けボルトを緩め取付けピッチの調整が必要になります。

⚠ 注意事項

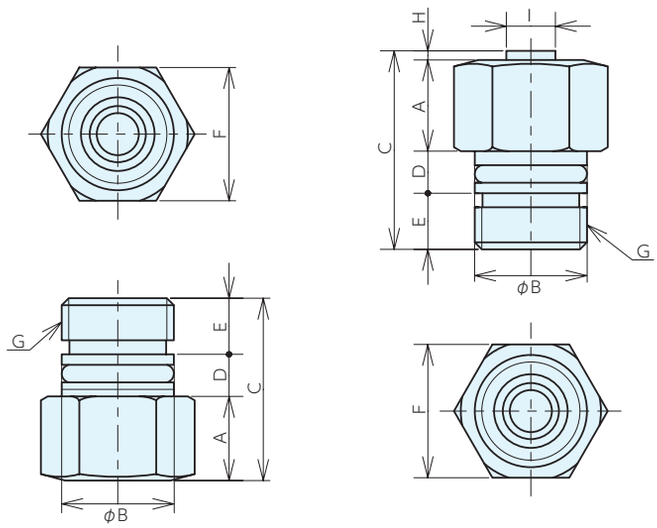
・本製品は防水仕様ではありません。切削油、水などがかからない場所に設置し、ご使用ください。
・着座確認センサーの設定方法は、SMC ISA3シリーズ取扱説明書をご参照ください。
・圧力調整つまみ(レギュレータ)は、SMC様ホームページにてレギュレータ取扱説明書をご参照ください。

Q-ロックカップリング RoHS対応

ERON

材　質 S45C　熱処理 無電解メッキ

- Q-ロックエレメント用に開発された空圧、油圧用ジョイントです。
- 親治具から子治具に着座確認用のエアーや、クランプ用の油圧を供給できます。
- 子治具の交換時の流体回路脱着が容易に行えます。



■仕様表

保証耐圧力	10MPa
オリフィス面積	8.7(mm²)
使用流体	エアー、油
許容調芯量	0.2mm
通常使用圧力	5MPa
最低作動圧力	0.1Mpa

■仕様・価格表

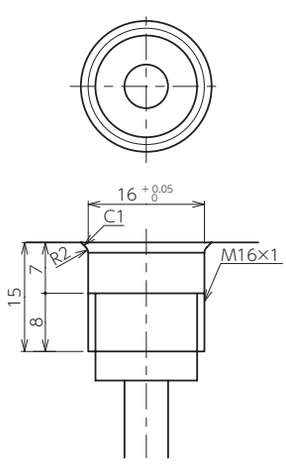
＊ 標準在庫品

タイプ	オーダーNo.	No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	質量g	価格
ソケット	＊973831	QLC07S	7	16	21	5.7	8.3	19	M16×1	-	-	31	18,900
	＊973832	QLC09S	9	16	23	5.7	8.3	19	M16×1	-	-	35	18,900
	＊125773	QLC10S	10	16	24	5.7	8.3	19	M16×1	-	-	37	18,900
	＊973833	QLC12S	12	16	26	5.7	8.3	19	M16×1	-	-	41	18,900
	＊973834	QLC17S	17	16	31	5.7	8.3	19	M16×1	-	-	51	18,900
	＊973835	QLC19S	19	16	33	5.7	8.3	19	M16×1	-	-	55	18,900
プラグ	＊973828	QLC07P	7	16	22.3	5.7	8.3	19	M16×1	1.3	7	31	22,300
	＊973829	QLC13P	13	16	28.3	5.7	8.3	19	M16×1	1.3	7	46	22,300
	＊130591	QLC14P	14	16	29.3	5.7	8.3	19	M16×1	1.3	7	48	22,300
	＊973830	QLC15P	15	16	30.3	5.7	8.3	19	M16×1	1.3	7	50	22,300
	＊130592	QLC19P	19	16	34.3	5.7	8.3	19	M16×1	1.3	7	58	22,300

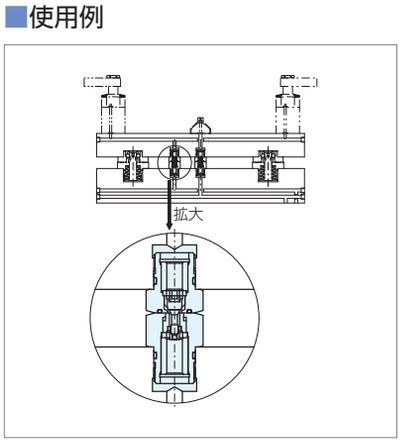
■適合表

Q-ロックエレメント	適合ソケット	適合プラグ
QLT19	QLC07S	QLC07P
QLT26	QLC07S	QLC13P
QLT32	QLC09S	QLC15P
QLT40	QLC17S	QLC13P
QLA19	QLC10S	QLC07P
QLA26,QLH26	QLC09S	QLC13P
QLA32,QLH32	QLC07S	QLC19P
QLH40	QLC17S	QLC14P
QLH48	QLC19S	QLC19P

■取付加工寸法

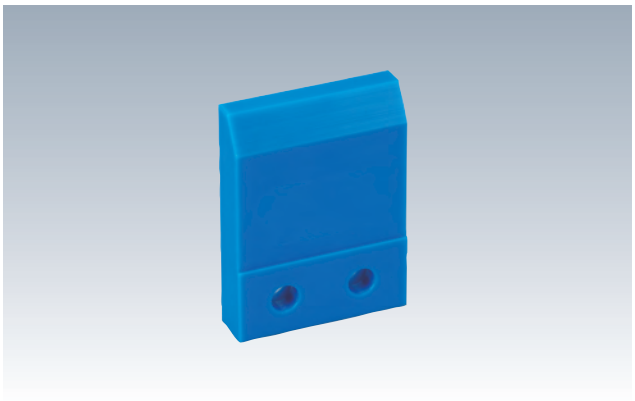


■使用例



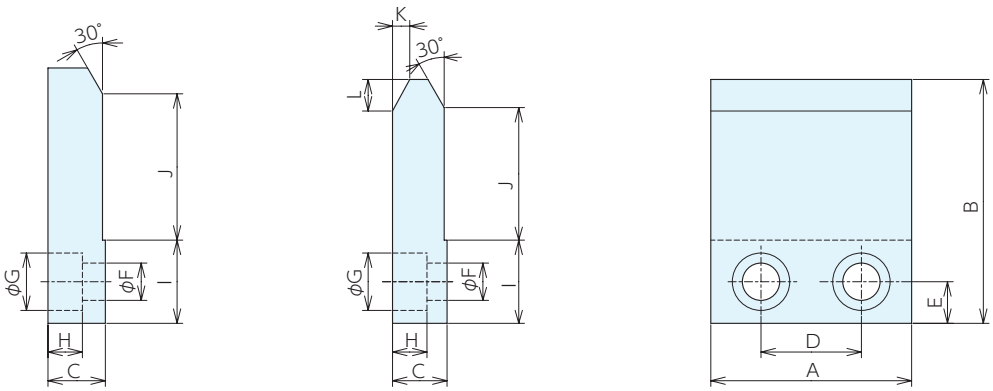
Q-ロックエレメント用ラフガイド RoHS対応

ERON



材　質　MC ナイロン

- Q-ロックエレメント内蔵治具プレートが、早く・簡単に交換できます。
- MCナイロン製のため、治具パレットにキズをつけません。
- 子治具の外側に配置する為、子治具の取り付けが容易に行えます。



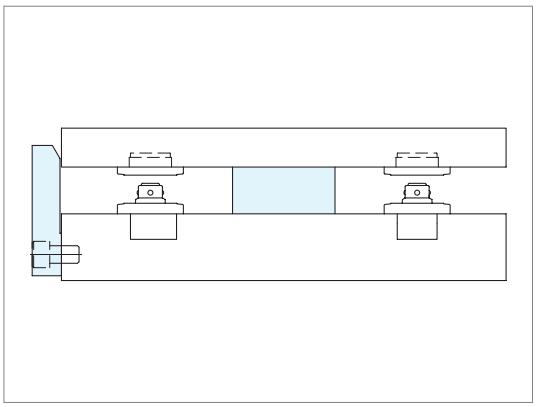
QL-RG26M,32M

■仕様・価格表

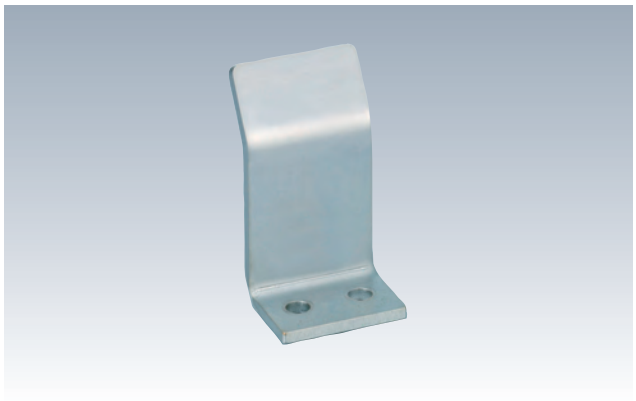
＊ 標準在庫品

オーダーNo.	No.	適合Qロックエレメント	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	質量g	価格
＊985706	QL-RG19M	QLT19,QLA19	55	74	15	25	12	8.5	14	8	24	38.5	-	-	60	6,400
＊985707	QL-RG26M	QLT26,QLA26	70	85	19	35	14.5	13	20	12	29	46.2	6	11	110	9,600
＊985708	QL-RG32M	QLT32,QLA32	77	112	19	35	14.5	13	20	12	29	74.3	9	15.6	160	9,600
＊985709	QL-RG40M	QLT40	72	119	22	34	17	15	23	14	34	76.5	-	-	190	9,950
＊985710	QL-RG03M	-	70	89	20	35	14.5	13	20	12	29	51	-	-	130	9,600
＊985711	QL-RG07M	-	72	95	22	34	17	15	23	14	34	51.5	-	-	150	9,950
＊985712	QL-RG10M	-	78	105	22	36	17	15	23	14	34	61.5	-	-	180	9,950
＊985713	QL-RG16M	-	83	116	22	40	17	15	23	14	34	73	-	-	200	9,950
＊985714	QL-RG25M	-	85	120	22	40	17	15	23	14	34	77	-	-	230	9,950
＊996533	QL-RGLS-26M	QLTS26,QLTSS26	70	101	20	35	14.5	13	20	12	29	62.2	-	-	140	9,600
＊996534	QL-RGLS-40M	QLTS40,QLTSS40	72	141	22	34	17	15	23	14	34	98.5	-	-	227	10,200

■使用例

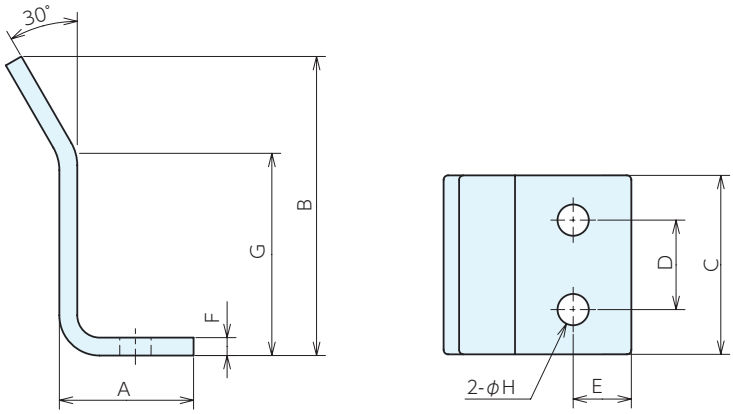


Q-ロックエレメント用ラフガイドLプレート RoHS対応



材　質 SUS304　　付属品 取付ボルト

- Q-ロックエレメント内蔵治具プレートが、早く・簡単に交換できます
- 親治具の上面に取り付けるので、周囲への干渉が少ないです。

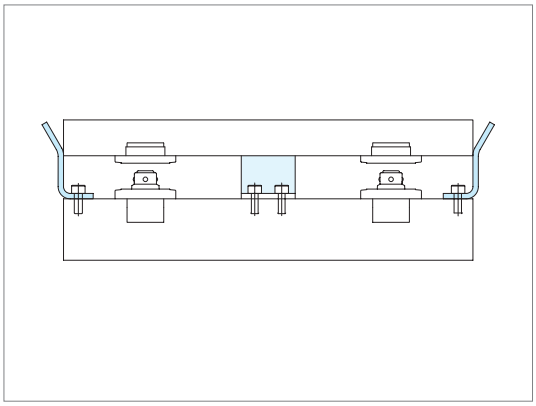


■仕様・価格表

＊ 標準在庫品

オーダーNo.	No.	適合Qロックエレメント	A	B	C	D	E	F	G	H	質量g	価格
＊985715	QL-RGL19S	QLT19,QLA19	26	57	40	20	11	4	35.3	7	97	3,190
＊985716	QL-RGL26S	QLT26,QLA26,QLH26	30	67	40	20	13	4	45.2	7	115	3,190
＊985717	QL-RGL32S	QLT32,QLA32,QLH32	34	80	40	20	15	4	57.5	7	136	3,190
＊985718	QL-RGL40S	QLT40,QLH40	34	100	50	25	14	6	77	9	297	3,190
＊985719	QL-RGL03S	-	30	73	40	20	13	4	51	7	122	3,190
＊985720	QL-RGL07S	-	30	77	40	20	13	4	55.5	7	127	3,190
＊985721	QL-RGL10S	-	34	87	50	25	14	6	65	9	266	3,190
＊985722	QL-RGL16S	-	34	95	50	25	14	6	73	9	285	3,190
＊985723	QL-RGL25S	-	34	100	50	25	14	6	77	9	297	3,190
＊996535	QL-RGLS-26S	QLTS26,QLTSS26	30	83	40	20	13	4	61.2	7	138	3,190
＊996536	QL-RGLS-40S	QLTS40,QLTSS40,QLH48	34	109	50	25	14	6	87	9	318	3,190

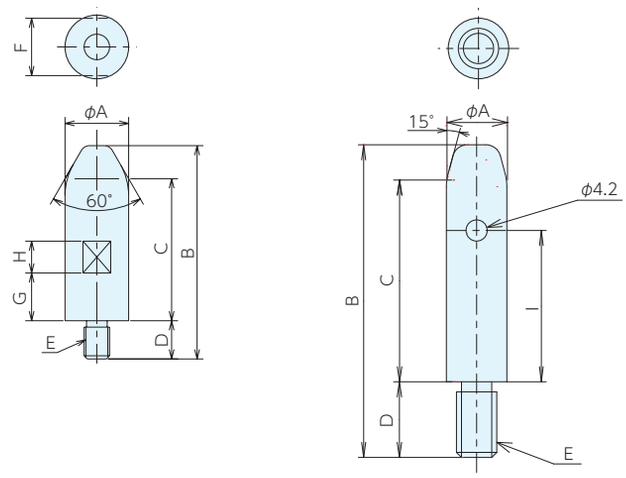
■使用例



Q-ロックエレメント用ラフガイドピン RoHS対応

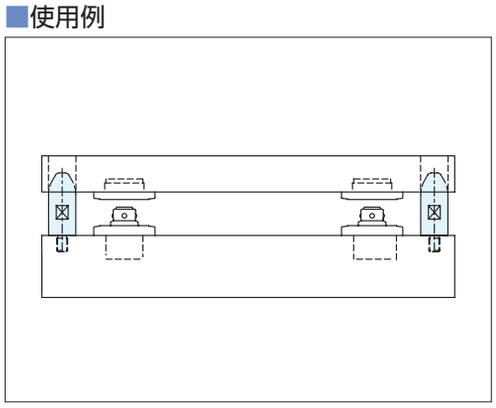
材　質　QL-RGP-M : MC ナイロン　QL-RGP-S : S45C

- Q-ロックエレメント内蔵治具プレートが、早く・簡単に交換できます。
- 子治具内に配置するので、周囲の干渉物への影響がありません。



QL-RGPSS26(M,S),40(M,S)

■使用例



■仕様・価格表

＊ 標準在庫品

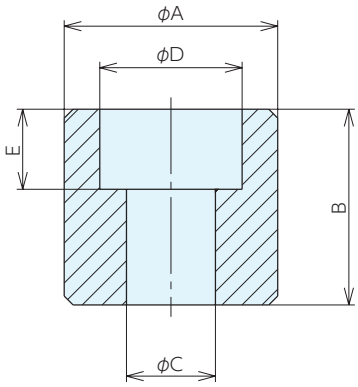
No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I
QL-RGP19(M･S)	20	58	35.5	12	M 8	18	12	10	-
QL-RGP26(M･S)	20	67	44.5	12	M 8	18	15	10	-
QL-RGP32(M･S)	20	74.5	52	12	M 8	18	25	10	-
QL-RGP40(M･S)	30	100	64.5	18	M12	28	25	15	-
QL-RGP03(M･S)	20	66	43.5	12	M 8	18	15	10	-
QL-RGP07(M･S)	30	86	50.5	18	M12	28	15	15	-
QL-RGP10(M･S)	30	94	58.5	18	M12	28	25	15	-
QL-RGP16(M･S)	35	107	64	22	M16	32	25	15	-
QL-RGP25(M･S)	35	111	68	22	M16	32	25	15	-
QL-RGPS26(M･S)	20	83	60.6	12	M 8	18	15	10	-
QL-RGPS40(M･S)	30	122	86.7	18	M12	28	25	15	-
QL-RGPSS26(M･S)	12	62	40	15	M 8	-	-	-	30
QL-RGPSS40(M･S)	12	85	63	15	M 8	-	-	-	53

適合Qロックエレメント	QL-RGP-M(MCナイロン製)				QL-RGP-S(S45C製)			
	オーダーNo.	No.	質量g	価格	オーダーNo.	No.	質量g	価格
QLT19,QLA19	＊984564	QL-RGP19M	15	8,250	＊984573	QL-RGP19S	105	3,440
QLT26,QLA26,QLH26	＊984565	QL-RGP26M	18	8,250	＊984574	QL-RGP26S	130	3,690
QLT32,QLA32,QLH32	＊984566	QL-RGP32M	20	8,250	＊984575	QL-RGP32S	145	3,820
QLT40,QLH40	＊984567	QL-RGP40M	60	9,300	＊984576	QL-RGP40S	400	4,190
-	＊984568	QL-RGP03M	18	8,250	＊984577	QL-RGP03S	125	3,820
-	＊984569	QL-RGP07M	47	9,300	＊984578	QL-RGP07S	325	3,940
-	＊984570	QL-RGP10M	53	9,300	＊984579	QL-RGP10S	365	4,190
-	＊984571	QL-RGP16M	85	9,700	＊984580	QL-RGP16S	590	4,460
-	＊984572	QL-RGP25M	90	12,300	＊984581	QL-RGP25S	620	4,580
QLTS26	＊996537	QL-RGPS26M	20	8,700	＊996539	QL-RGPS26S	134	3,820
QLTS40,QLH48	＊996538	QL-RGPS40M	78	10,100	＊996540	QL-RGPS40S	510	4,320
QLTSS26	＊102272	QL-RGPSS26M	8	6,600	＊135813	QL-RGPSS26S	40	3,440
QLTSS40	＊102273	QL-RGPSS40M	12	7,250	＊135814	QL-RGPSS40S	60	4,070

Q-ロックエレメント用ハイトシリンダー RoHS対応

材　質 SCM420　熱処理 焼入 HRC60
表面処理 黒染め

●Q-ロックエレメントのピッチ間に設置することで治具プレートのタワミ、ビビリ等を防止します。

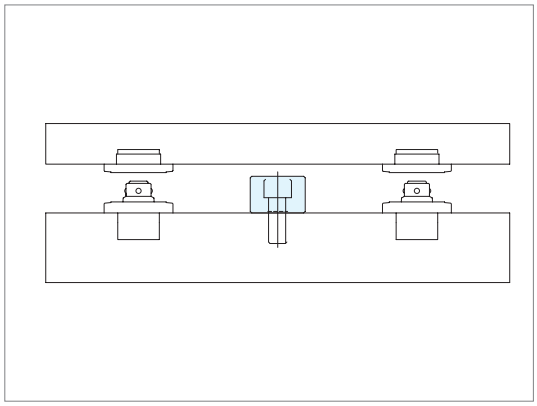


■仕様・価格表

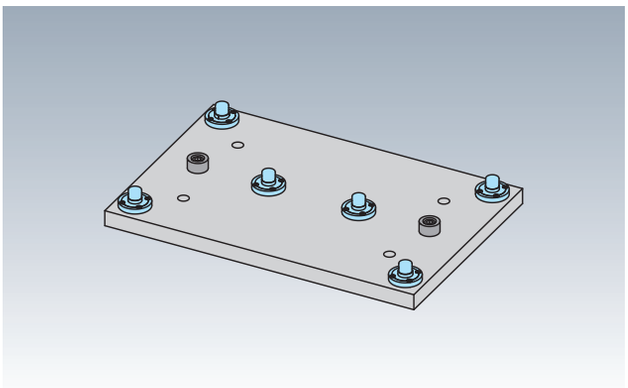
＊ 標準在庫品

オーダーNo.	No.	適合Qロックエレメント	A	$B^{-0.009}_{-0.018}$	C	D	E	質量g	価格
＊984125	QL-H0814	QLT19	24	14	9	15	8.5	30	4,070
＊125774	QL-H0817	QLA19	24	17	9	15	8.5	30	4,460
＊984126	QL-H1220	QLT26	36	20	13	23	14	100	4,960
＊984127	QL-H1222	QLA26,QLH26	36	22	13	23	14	100	5,100
＊125775	QL-H1226	QLA32,QLH32	36	26	13	23	14	150	5,100
＊984128	QL-H1224	QLT32	36	24	13	23	14	110	5,100
＊130593	QL-H1631	QLH40	56	31	18	26	17	495	5,400
＊130594	QL-H1638	QLH48	56	38	18	26	17	615	5,400
＊996541	QL-H1236	QLTS26,QLTSS26	36	36	13	23	14	170	5,400
＊996542	QL-H1652	QLTS40,QLTSS40	56	52	18	26	17	860	6,600
＊984130	QL-H1630	QLT40	56	30	18	26	17	480	5,400

■使用例

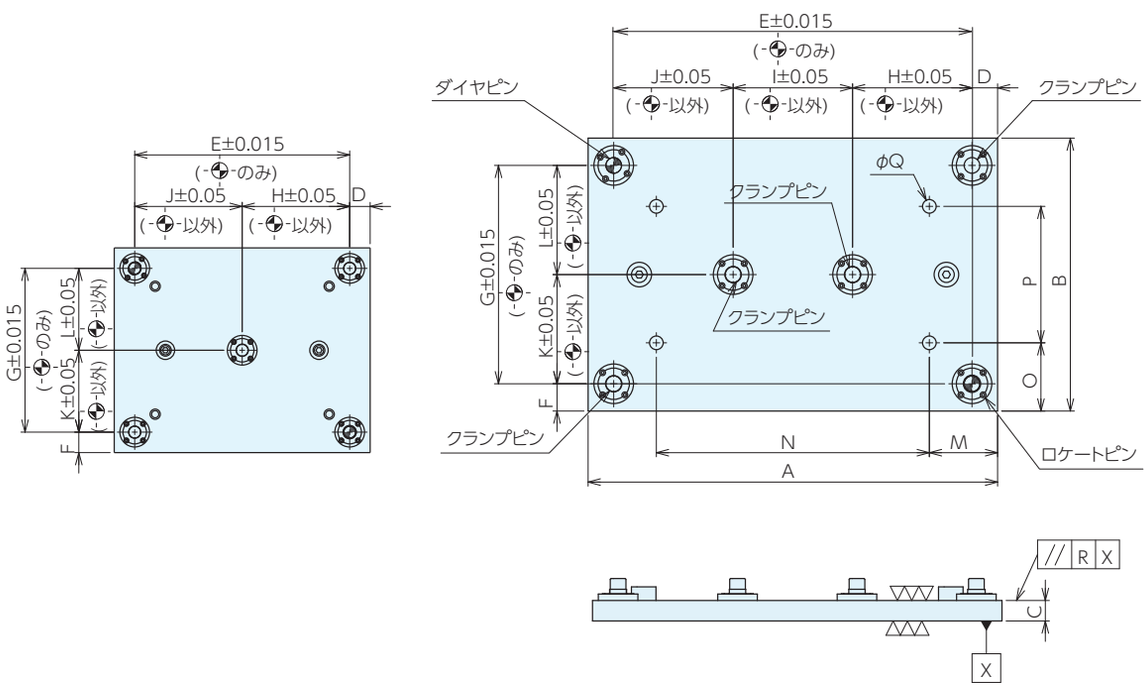


Q-ロック内蔵プレート本体(ネジ式) RoHS対応



部品名	材質	熱処理	表面処置
プレート	S50C	HRC55	-
Q- ロックエレメント	SCM440	-	無電解メッキ
ハイトシリンダー	SCM420	HRC55	黒染め

●プレートに組込まれた位置決めユニット(Q-ロックエレメント)と外段取り用プレー ト(別売)の組合せで、位置決め・クランプを行います。
●繰返し位置決め精度は3μmです。



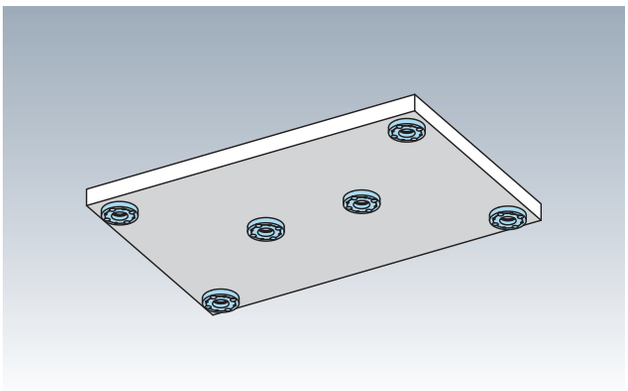
■サイズ表

No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R
MCQ0540	500	400	30	40	420	40	320	210	-	210	160	160	80	340	75	250	M12用	0.02
MCQ0640	600	400	30	37.5	525	40	320	175	175	175	160	160	100	400	100	200	M12用	0.02
MCQ1060	1000	600	50	65	870	60	480	290	290	290	240	240	200	600	50	500	M16用	0.02

■仕様・価格表

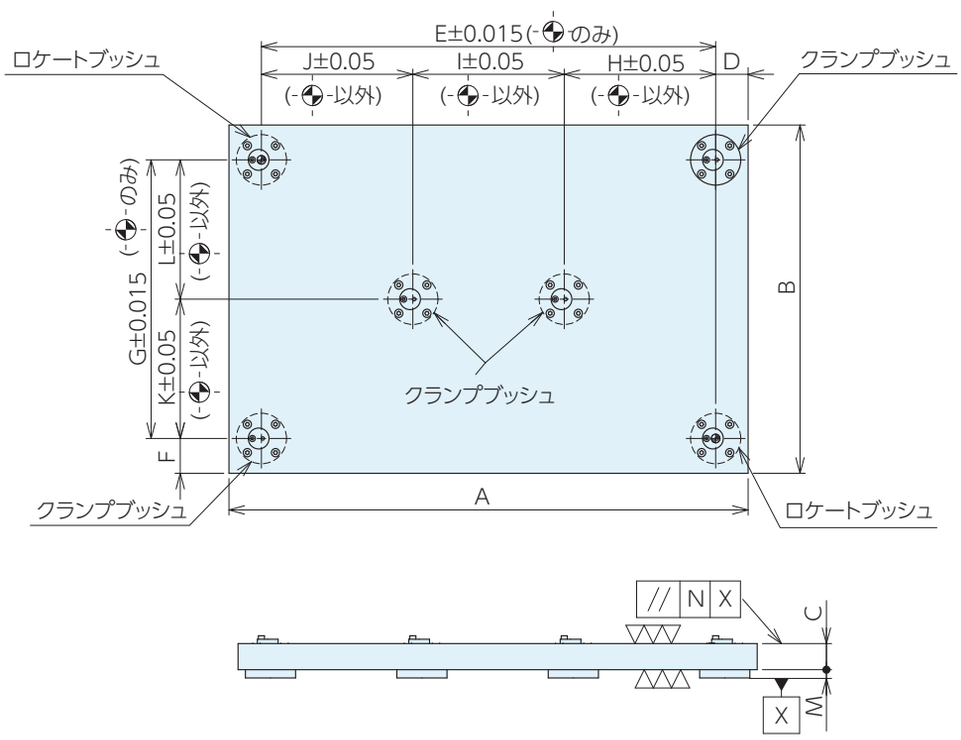
オーダーNo.	No.	Q-ロックエレメント			適合プレート	質量kg	価格
		ロケートピン	ダイヤピン	クランプピン			
122173	MCQ0540	QLT26RP	QLT26DP	QLT26CP	MCQ0540-F	49	333,000
122174	MCQ0640	QLT26RP	QLT26DP	QLT26CP	MCQ0640-F	58	337,000
122175	MCQ1060	QLTS40RPV	QLTS40RPV	QLTS40CPV	MCQ1060-F	252	1,070,000

Q-ロック内蔵プレート(フラット) RoHS対応



材　質　プレート：S50C　Q- ロックエレメント：SCM440
熱処理　Q-ロックエレメント：焼入(HRC55)
表面処理　Q-ロックエレメント：無電解メッキ

- Q-ロック内蔵プレート本体(ネジ式)(別売)専用の取付プレートです。
- ワークや治具に合わせて加工し、使用してください。



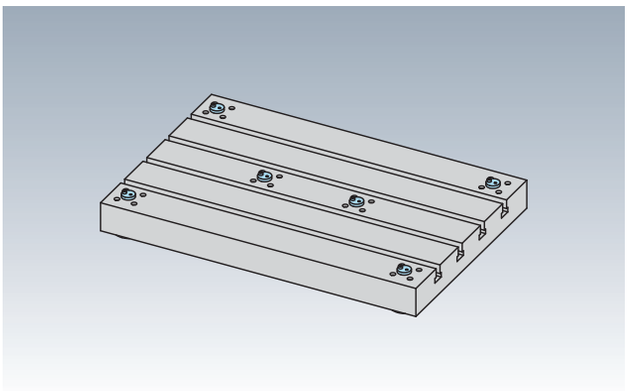
■サイズ表

No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
MCQ0540-F	500	400	30	40	420	40	320	210	-	210	160	160	10	0.02
MCQ0640-F	600	400	30	37.5	525	40	320	175	175	175	160	160	10	0.02
MCQ1060-F	1000	600	40	65	870	60	480	290	290	290	240	240	15	0.02

■仕様・価格表

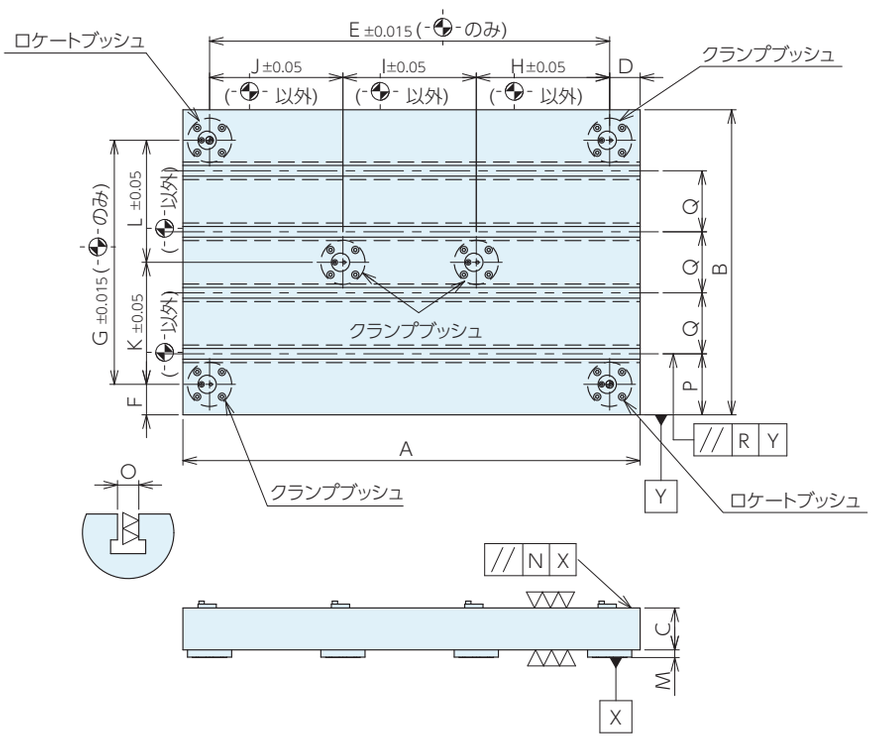
オーダーNo.	No.	Q-ロックエレメント		適合プレート本体	質量kg	価格
		ロケートブッシュ	クランプブッシュ			
122176	MCQ0540-F	QLT26RB	QLT26CB	MCQ0540	48	320,000
122177	MCQ0640-F	QLT26RB	QLT26CB	MCQ0640	58	373,000
122178	MCQ1060-F	QLT40RB	QLT40CB	MCQ1060	190	865,000

Q-ロック内蔵プレート(T溝) RoHS対応



材　質　プレート：FC250　Q-ロックエレメント：SCM440
熱処理　プレート：焼鈍　Q-ロックエレメント：焼入(HRC55)
表面処理　Q-ロックエレメント：無電解メッキ

- Q-ロック内蔵プレート本体(ネジ式)(別売)専用の取付プレートです。
- ワークや治具に合わせて加工し、使用してください。



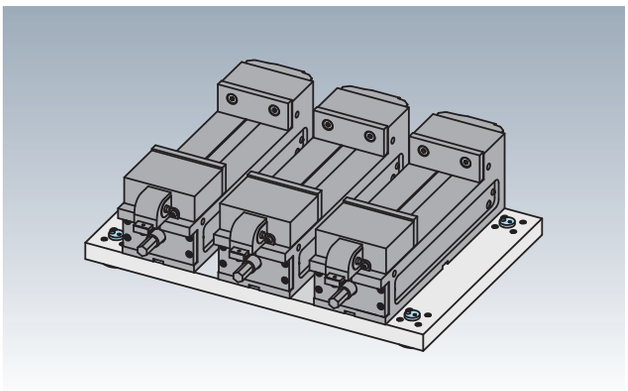
■サイズ表

No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R
MCQ0540-T	500	400	55	40	420	40	320	210	-	210	160	160	10	0.02	14	80	80	0.05
MCQ0640-T	600	400	55	37.5	525	40	320	175	175	175	160	160	10	0.02	14	80	80	0.05
MCQ1060-T	1000	600	70	65	870	60	480	290	290	290	240	240	15	0.02	18	120	120	0.05

■仕様・価格表

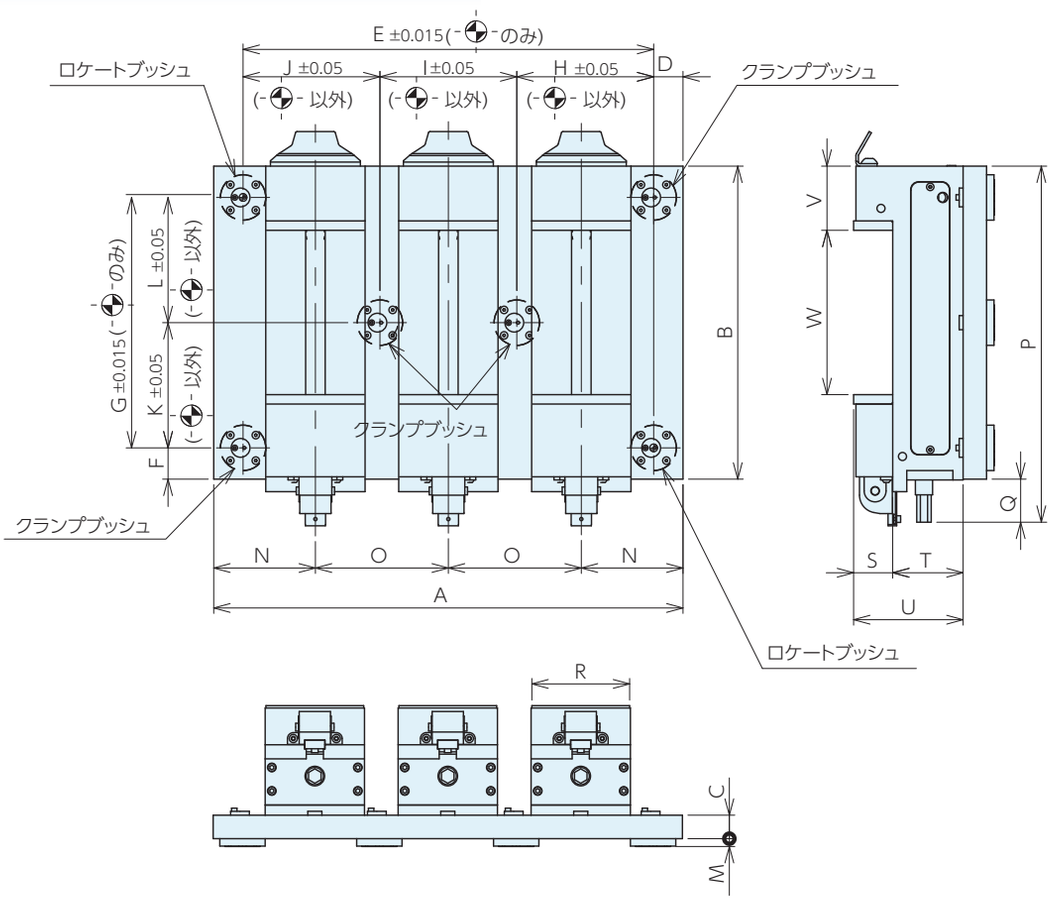
オーダーNo.	No.	T溝本数	Q-ロックエレメント		適合プレート本体	質量kg	価格
			ロケートブッシュ	クランプブッシュ			
122179	MCQ0540-T	4	QLT26RB	QLT26CB	MCQ0540	67	510,000
122180	MCQ0640-T	4	QLT26RB	QLT26CB	MCQ0640	83	630,000
122181	MCQ1060-T	4	QLT40RB	QLT40CB	MCQ1060	261	1,070,000

Q-ロック内蔵プレート(マシンバイス付き) RoHS対応



材　質　プレート：S50C　Q-ロックエレメント：SCM440
熱処理　Q-ロックエレメント：焼入(HRC55)
表面処理　Q-ロックエレメント：無電解メッキ

- Q-ロック内蔵ネジ式テーブル専用のマシンバイスバイス付き取付プレートです。
- 基準穴は焼入れブッシュ入りで、ピッチは±0.015の高精度に仕上げてあります。



■サイズ表

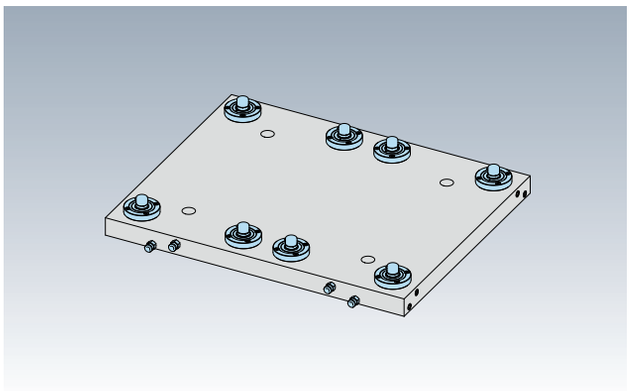
No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
MCQ0540-CV100	500	400	30	40	420	40	320	210	-	210	160
MCQ0640-CV125	600	400	35	37.5	525	40	320	175	175	175	160
MCQ1060-CV160	1000	600	45	65	870	60	480	290	290	290	240

No.	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W
MCQ0540-CV100	160	10	130	240	420	20	104	45	90	135	82	0-145
MCQ0640-CV125	160	10	130	170	455	55	125	50	90	140	82	0-210
MCQ1060-CV160	240	15	147.5	235	600	-4	160	60	100	160	82	0-300

■仕様・価格表

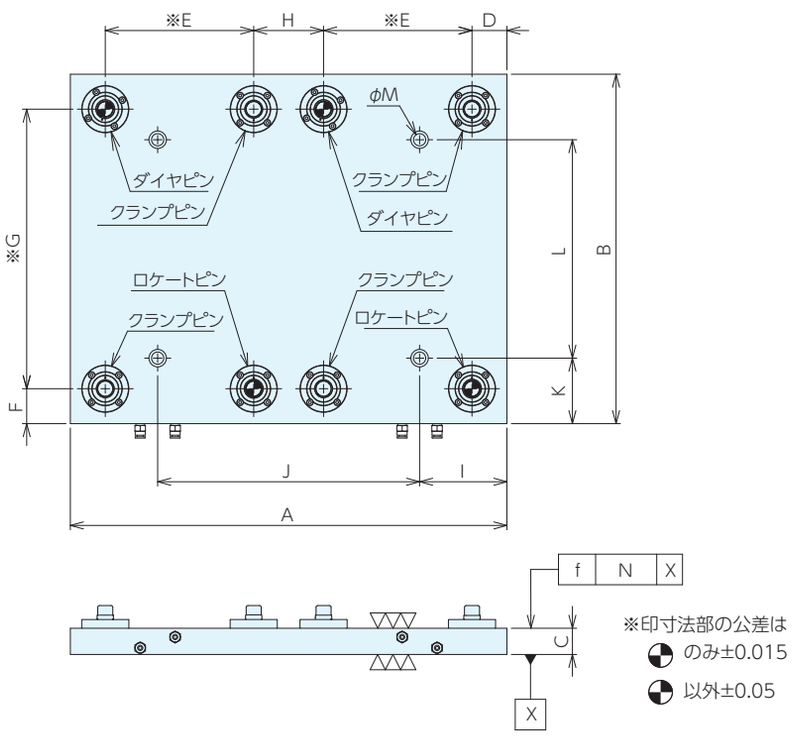
オーダーNo.	No.	Q-ロックエレメント		適合プレート本体	使用バイス	バイス台数	質量kg	価格
		ロケートブッシュ	クランプブッシュ					
122182	MCQ0540-CV100	QLT26RB	QLT26CB	MCQ0540	LTCV100	2	93	865,000
122183	MCQ0640-CV125	QLT26RB	QLT26CB	MCQ0640	LTCV125	3	158	1,120,000
122184	MCQ1060-CV160	QLT40RB	QLT40CB	MCQ1060	LTCV160	4	426	1,990,000

Q-ロック内蔵プレート本体(エアー分割) RoHS対応



材　質　プレート：S50C　Q- ロックエレメント：SUS440C
熱処理　Q-ロックエレメント：焼入(HRC55)

- プレートに組込まれた位置決めユニット(Q-ロックエレメント)と外段取り用プレー ト(別売)の組合せで、位置決め・クランプを行います。
- 繰返し位置決め精度は3μmです。



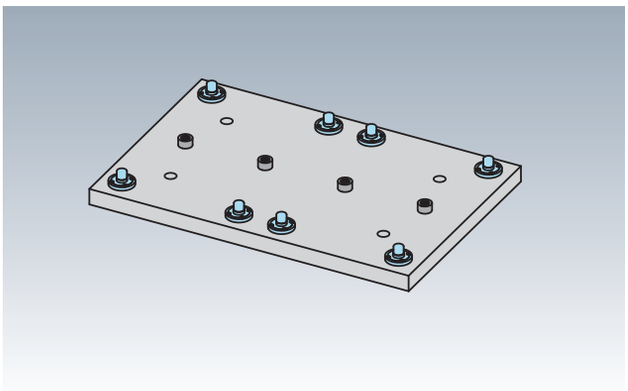
■サイズ表

No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
MCQ0540A	500	400	30	40	170	40	320	80	100	300	75	250	M12用	0.02

■仕様・価格表

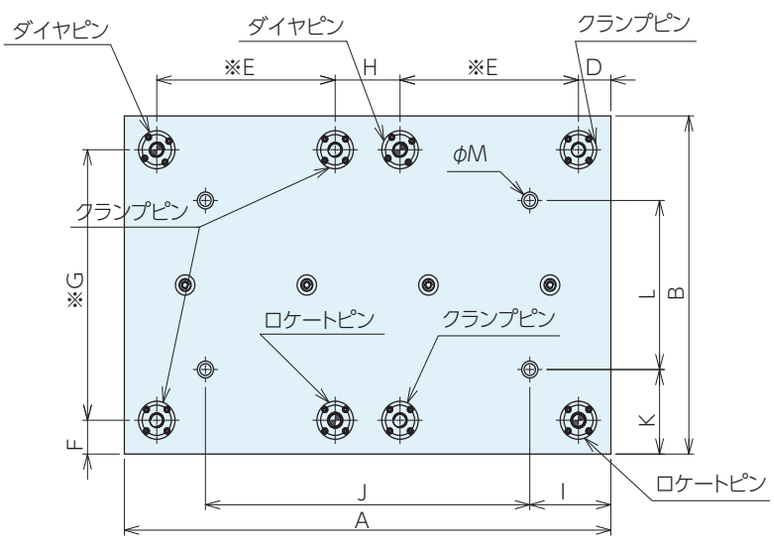
オーダーNo.	No.	Q-ロックエレメント			適合プレート	質量kg	価格
		ロケートピン	ダイヤピン	クランプピン			
122197	**MCQ0540A**	QLA19DRP	QLA19DDP	QLA19DCP	MCQ0540A-F	56	**1,990,000**

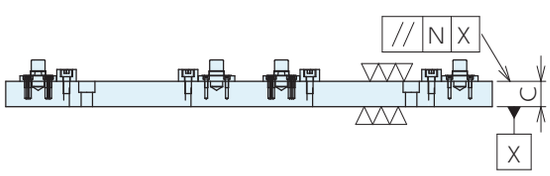
Q-ロック内蔵プレート本体(ネジ式分割) RoHS対応



部品名	材質	熱処理	表面処置
プレート	S50C	-	-
Q- ロックエレメント	SCM440	HRC55	無電解メッキ
ハイトシリンダー	SCM420	-	黒染め

●プレートに組込まれた位置決めユニット(Q-ロックエレメント)と外段取り用プレー ト(別売)の組合せで、位置決め・クランプを行います。
●繰返し位置決め精度は3μmです。





※印寸法部の公差は
-⊕- のみ±0.015
-⊕- 以外±0.05

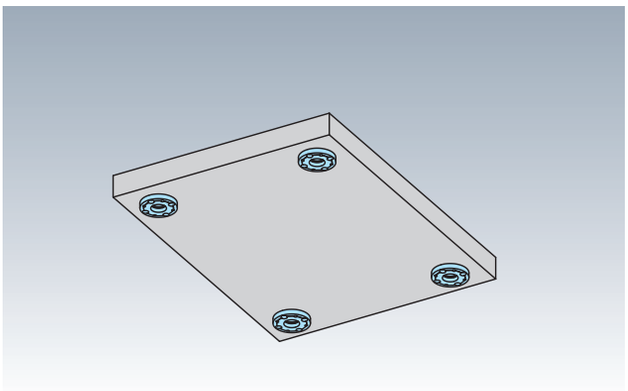
■サイズ表

No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
MCQ0540V	500	400	30	40	170	40	320	80	80	340	75	250	M12用	0.02
MCQ0640V	600	400	30	40	220	40	320	80	100	400	100	200	M12用	0.02
MCQ1060V	1000	600	50	65	200	60	480	135	150	700	50	500	M16用	0.02

■仕様・価格表

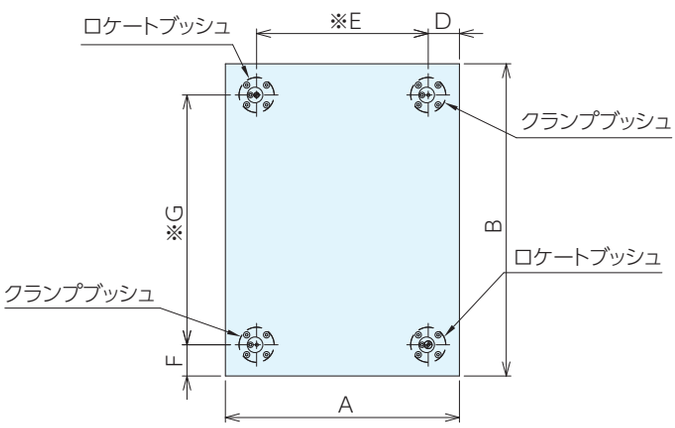
オーダーNo.	No.	Q-ロックエレメント			適合プレート	質量kg	価格
		ロケートピン	ダイヤピン	クランプピン			
122185	**MCQ0540V**	QLT19RP	QLT19DP	QLT19CP	MCQ0540V-F	49	**397,000**
122186	**MCQ0640V**	QLT19RP	QLT19DP	QLT19CP	MCQ0640V-F	58	**437,000**
122187	**MCQ1060V**	QLTS26RPV	QLTS26RPV	QLTS26CPV	MCQ1060V-F	246	**1,290,000**

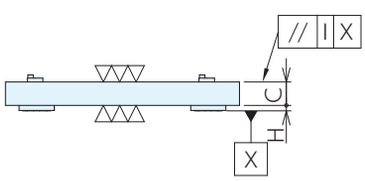
Q-ロック内蔵プレート(フラット分割) RoHS対応



材　質　プレート：S50C　Q- ロックエレメント：SCM440
熱処理　Q-ロックエレメント：焼入(HRC55)
表面処理　QLT19RB,CB：無電解メッキ
QLT26RB,CB：無電解メッキ
QLA19RB,CB：黒染め

●Q-ロック内蔵プレート(フラット分割)または(エアー分割)(別売)専用の取付プレートです。
●ワークや治具に合わせて加工し、使用してください。





※印寸法部の公差は
-⊕- のみ±0.015
-⊕- 以外±0.05

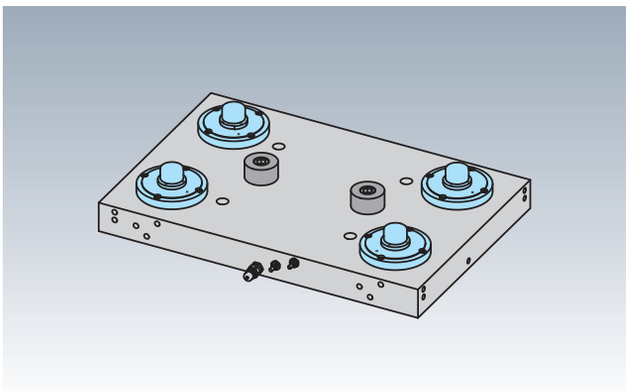
■サイズ表

No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I
MCQ0540V-F	250	400	30	40	170	40	320	7	0.02
MCQ0640V-F	300	400	30	40	220	40	320	7	0.02
MCQ1060V-F	330	600	40	65	200	60	480	10	0.02
MCQ0540A-F	250	400	30	40	170	40	320	7	0.02

■仕様・価格表

オーダーNo.	No.	Q-ロックエレメント		適合プレート本体	質量kg	価格
		ロケートブッシュ	クランプブッシュ			
122188	MCQ0540V-F	QLT19RB	QLT19CB	MCQ0540V	24	233,000
122189	MCQ0640V-F	QLT19RB	QLT19CB	MCQ0640V	29	266,000
122190	MCQ1060V-F	QLT26RB	QLT26CB	MCQ1060V	63	354,000
126153	MCQ0540A-F	QLA19RB	QLA19CB	MCQ0540A	24	265,000

Q-ロック内蔵プレート本体(油圧) RoHS対応

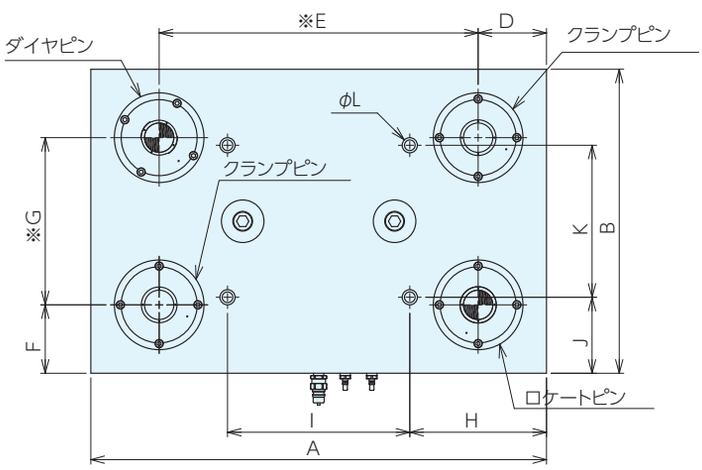


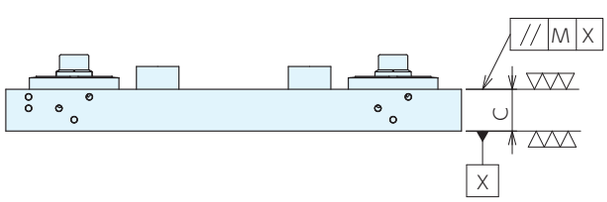
材　質　プレート：S50C　Q- ロックエレメント：SCM440
ハイトシリンダー：SCM420

熱処理　Q-ロックエレメント、ハイトシリンダー: 焼入(HRC55)

表面処理　Q-ロックエレメント：無電解メッキ
ハイトシリンダー: 黒染め

- プレートに組込まれた位置決めユニット(Q-ロックエレメント)と外段取り用プレー ト(別売)の組合せで、位置決め・クランプを行います。
- 繰返し位置決め精度は3μmです。





※印寸法部の公差は
- のみ±0.015
- 以外±0.05

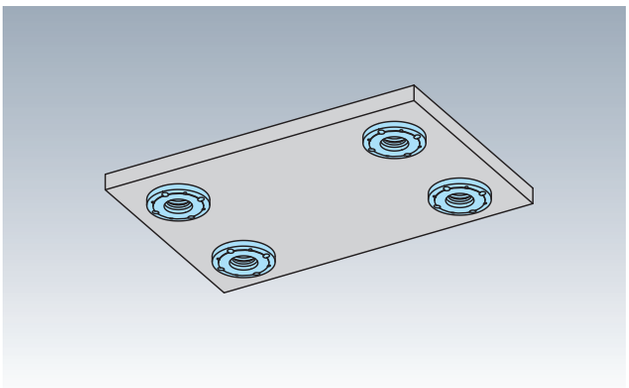
■サイズ表

No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
MCQ0540H	500	400	55	80	340	80	240	160	180	75	250	M12用	0.02
MCQ0640H	600	400	55	90	420	90	220	180	240	100	200	M12用	0.02
MCQ1060H	1000	600	55	100	800	100	400	200	200	150	300	M16用	0.02

■仕様・価格表

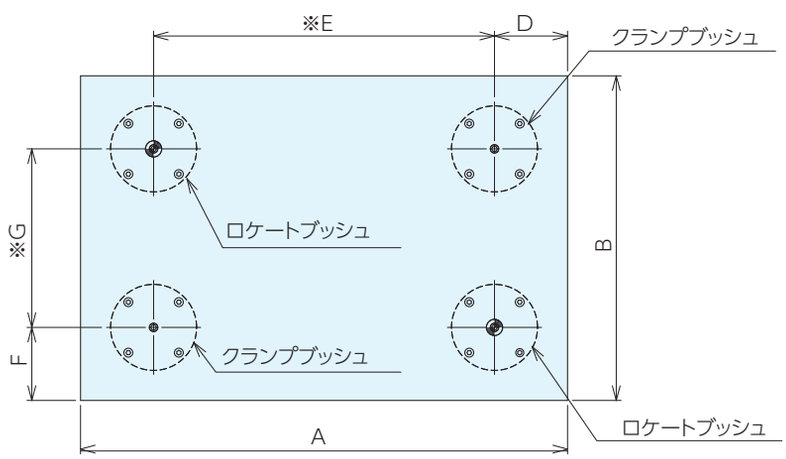
オーダーNo.	No.	Q-ロックエレメント			適合プレート	質量kg	価格
		ロケートピン	ダイヤピン	クランプピン			
122191	MCQ0540H	QLH32SRP1	QLH32SDP1	QLH32SCP1	MCQ0540H-F	90	1,380,000
122192	MCQ0640H	QLH40SRP1	QLH40SDP1	QLH40SCP1	MCQ0640H-F	110	1,540,000
122193	MCQ1060H	QLH40SRP1	QLH40SDP1	QLH40SCP1	MCQ1060H-F	263	2,440,000

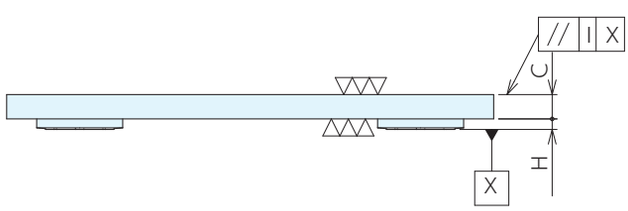
Q-ロック内蔵プレート(フラット油圧) RoHS対応



材　質　プレート：S50C　Q-ロックエレメント：SCM440
熱処理　Q-ロックエレメント：焼入(HRC55)
表面処理　Q-ロックエレメント：無電解メッキ

- Q-ロック内蔵油圧テーブル専用の取付プレートです。
- 基準穴は焼入れブッシュ入りで、ピッチは±0.015の高精度に仕上げてあります。
- ユーザー様でワークに合った穴・溝加工を施し、Q-ロック内蔵プレート本体の取付プレートとしてお使いください。





※印寸法部の公差は
-⊕- のみ±0.015
-⊕- 以外±0.05

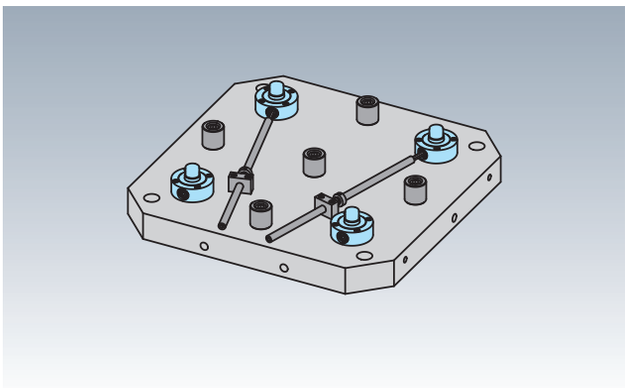
■サイズ表

No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I
MCQ0540H-F	500	400	30	80	340	80	240	11.5	0.02
MCQ0640H-F	600	400	30	90	420	90	220	13	0.02
MCQ1060H-F	1000	600	30	100	800	100	400	13	0.02

■仕様・価格表

オーダーNo.	No.	Q-ロックエレメント		適合プレート	質量kg	価格
		ロケートブッシュ	クランプブッシュ			
122194	MCQ0540H-F	QLA32RB	QLA32CB	MCQ0540H	49	376,000
122195	MCQ0640H-F	QLA40RB	QLA40CB	MCQ0640H	59	451,000
122196	MCQ1060H-F	QLA40RB	QLA40CB	MCQ1060H	142	1,010,000

Q-ロック内蔵パレットテーブル RoHS対応

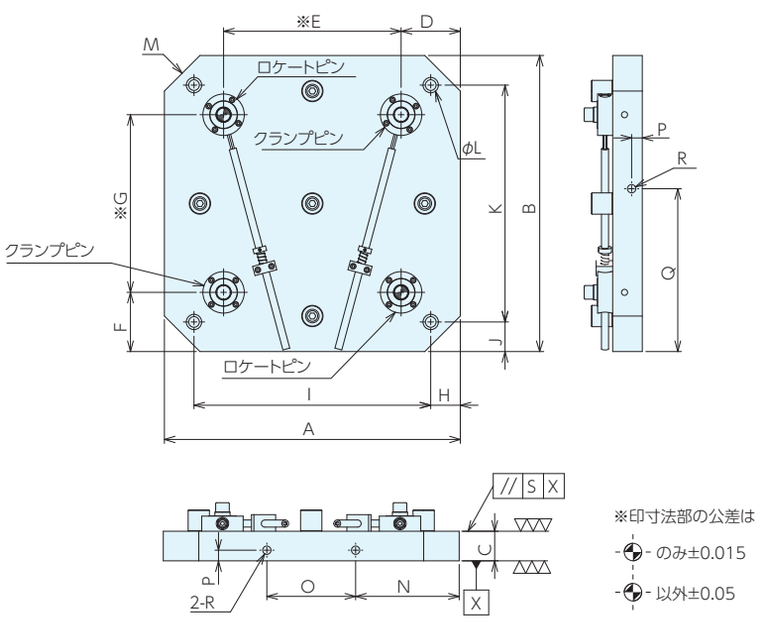


材　質　プレート：S50C　Q-ロックエレメント：SCM440
ハイトシリンダー：SCM420

熱処理　Q-ロックエレメント
ハイトシリンダー：焼入(HRC55)

表面処理　Q-ロックエレメント：無電解メッキ
ハイトシリンダー：黒染め

- プレート取付タイプのQ-ロック内蔵ネジ式のパレットテーブルです。
- 適合ブッシュとの組み合わせによりプレートの位置決め、ロックがワンタッチです。
- 繰り返し位置決め精度は3μmです。



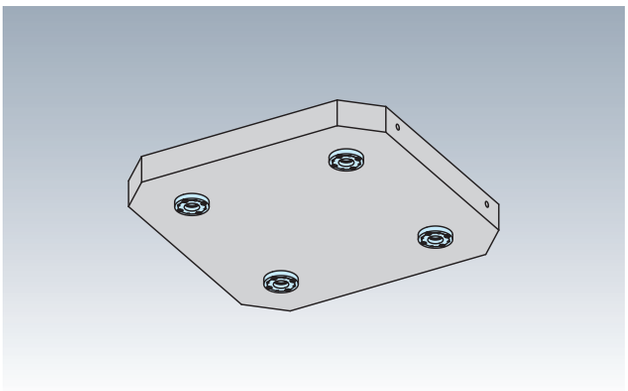
■サイズ表

No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S
MCQ400	400	400	50	80	240	80	240	40	210	40	210	18	C50	145	110	18	225	M16	0.02
MCQ500	500	500	50	100	300	100	300	50	400	50	400	18	C60	175	150	18	275	M16	0.02
MCQ630	630	630	50	120	390	120	390	65	500	65	500	18	C70	215	200	18	340	M16	0.02

■仕様・価格表

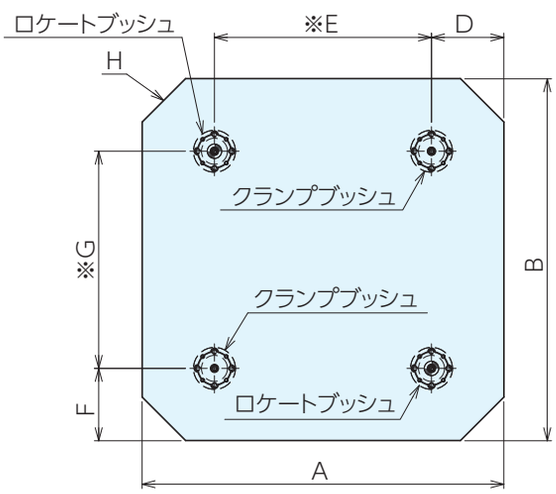
オーダーNo.	No.	Q-ロックエレメント		適合プレート	質量kg	価格
		ロケートピン	クランプピン			
122198	**MCQ400**	QLTS26RPV	QLTS26CPV	MCQ400-50	57	**525,000**
122199	**MCQ500**	QLTS26RPV	QLTS26CPV	MCQ500-50	86	**600,000**
122200	**MCQ630**	QLTS40RPV	QLTS40CPV	MCQ630-50	145	**800,000**

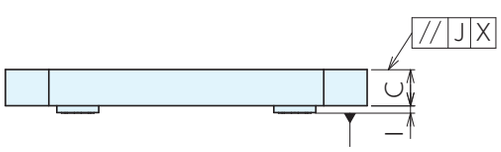
Q-ロック内蔵プレート(フラット) RoHS対応



部品名	材質	熱処理	表面処理
パレット	FC250	-	-
Q-ロックエレメント	SCM440	焼入(HRC55)	無電解メッキ
ハイトシリンダー	SCM420	焼入(HRC55)	黒染め

●パレットに組込まれた位置決めユニット(Q-ロックエレメント)と外段取り用プレー ト(別売)の組合せで、位置決め・クランプを行います。
●繰返し位置決め精度は3μmです。





※印寸法部の公差は
-⊕- のみ±0.015

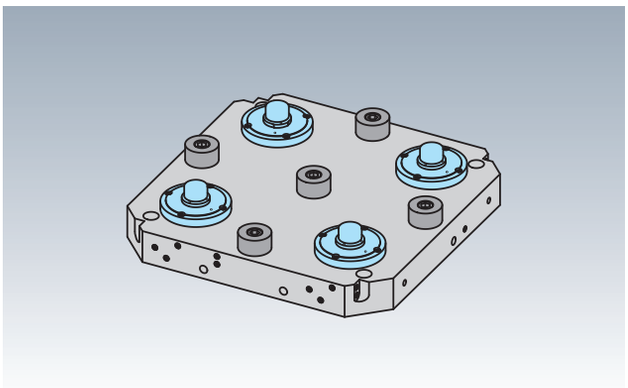
■サイズ表

No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
MCQ400-50	400	400	50	80	240	80	240	C50	10	0.02
MCQ500-50	500	500	50	100	300	100	300	C60	10	0.02
MCQ630-50	630	630	50	120	390	120	390	C70	10	0.02

■仕様・価格表

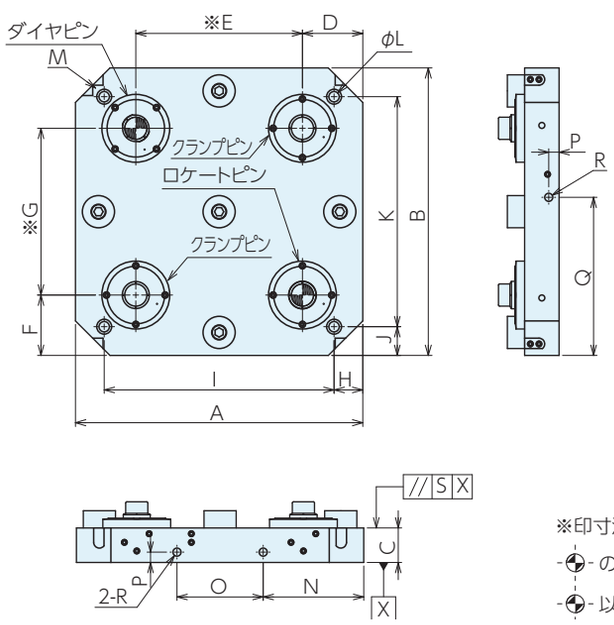
オーダーNo.	No.	Q-ロックエレメント		適合パレット	質量kg	価格
		ロケートブッシュ	クランプブッシュ			
122201	**MCQ400-50**	QLT26RB	QLT26CB	MCQ400	58	**412,000**
122202	**MCQ500-50**	QLT26RB	QLT26CB	MCQ500	90	**471,000**
122203	**MCQ630-50**	QLT40RB	QLT40CB	MCQ630	144	**650,000**

Q-ロック内蔵マシンパレット本体(油圧) RoHS対応



部品名	材質	熱処理	表面処理
パレット	FC250	-	-
Q-ロックエレメント	SCM440	焼入(HRC55)	無電解メッキ
ハイトシリンダー	SCM420	焼入(HRC55)	黒染め

●パレットに組込まれた位置決めユニット(Q-ロックエレメント)と外段取り用プレート(別売)の組合せで、位置決め・クランプを行います。
●繰返し位置決め精度は3μmです。



※印寸法部の公差は
-⊕- のみ±0.015
-⊕- 以外±0.05

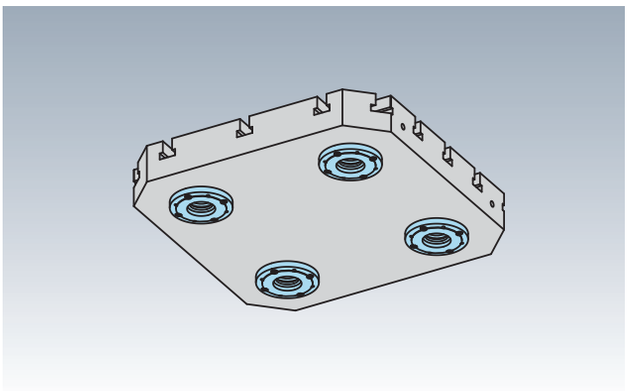
■サイズ表

No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S
MCQH400	400	400	50	85	230	85	230	40	320	40	320	18	C50	145	110	18	225	M16	0.02
MCQH500	500	500	60	105	290	105	290	50	400	50	400	18	C60	175	150	18	275	M16	0.02
MCQH630	630	630	60	120	390	120	390	65	500	65	500	18	C70	215	200	18	340	M16	0.02

■仕様・価格表

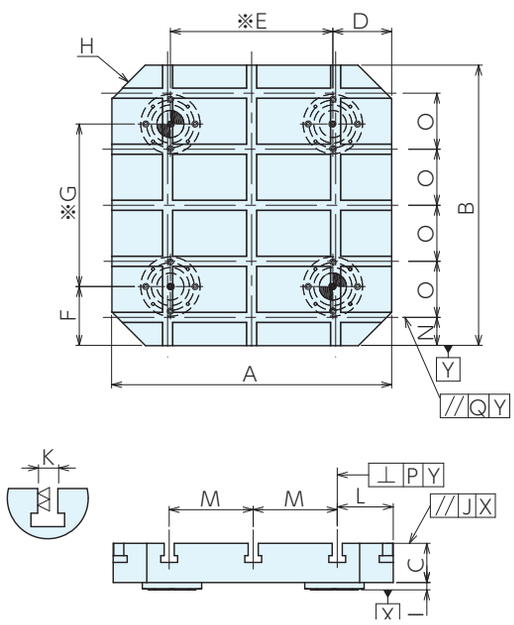
オーダーNo.	No.	Q-ロックエレメント			適合プレート	質量kg	価格
		ロケートピン	ダイヤピン	クランプピン			
122222	**MCQH400**	QLH32SRP1	QLH32SDP1	QLH32SCP1	MCQH400-70T MCQH400-40H	60	**1,300,000**
122223	**MCQH500**	QLH40SRP1	QLH40SDP1	QLH40SCP1	MCQH500-70T MCQH500-50H	115	**1,410,000**
122224	**MCQH630**	QLH40SRP	QLH40SDP1	QLH40SCP1	MCQH630-70T MCQH630-50H	178	**1,740,000**

Q-ロック内蔵マシンパレット(T溝油圧) RoHS対応



材　質　プレート：FC250　Q-ロックエレメント：SCM440
熱処理　Q-ロックエレメント：焼入(HRC55)
表面処理　Q-ロックエレメント：無電解メッキ

●Q-ロック内蔵2面イケール(別売)専用の取付プレートです。



※印寸法部の公差は
-⊕- のみ±0.015
-⊕- 以外±0.05

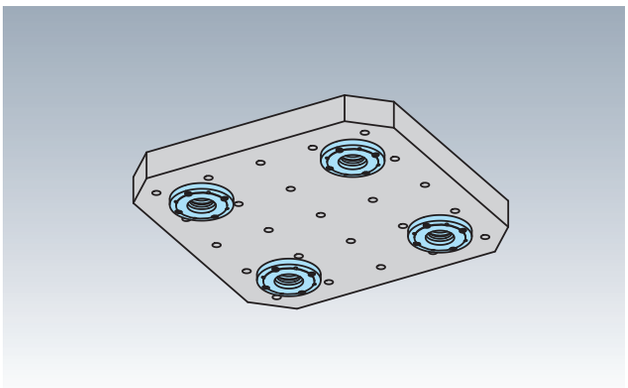
■サイズ表

No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O
MCQH400-70T	400	400	70	85	230	85	230	C50	11.5	0.02	18	75	125	40	80
MCQH500-70T	500	500	70	105	290	105	290	C60	13	0.02	18	100	150	50	100
MCQH630-70T	630	630	70	120	390	120	390	C70	13	0.02	18	115	200	65	125

■仕様・価格表

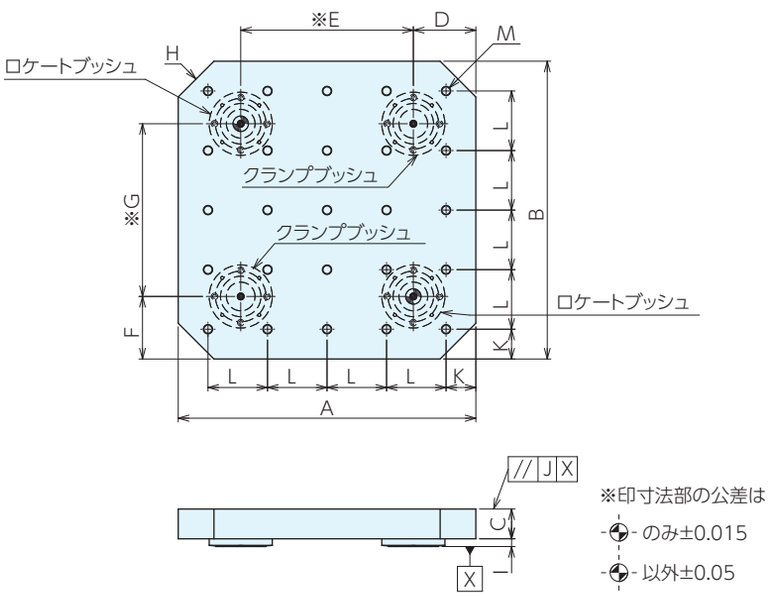
オーダーNo.	No.	Q-ロックエレメント		適合パレット	質量kg	価格
		ロケートブッシュ	クランプブッシュ			
122228	MCQH400-70T	QLA32RB	QLA32CB	MCQH400	70	595,000
122229	MCQH500-70T	QLA40RB	QLA40CB	MCQH500	114	725,000
122230	MCQH630-70T	QLA40RB	QLA40CB	MCQH630	187	925,000

Q-ロック内蔵マシンパレット(タップ穴油圧) RoHS対応



材　質　プレート：S50C　Q-ロックエレメント：SCM440
熱処理　Q-ロックエレメント：焼入(HRC55)
表面処理　Q-ロックエレメント：無電解メッキ

- Q-ロック内蔵油圧マシンパレット専用のタップ穴付きプレートです。
- 基準穴は焼入れブッシュ入りで、ピッチは±0.015の高精度に仕上げてあります。



■サイズ表

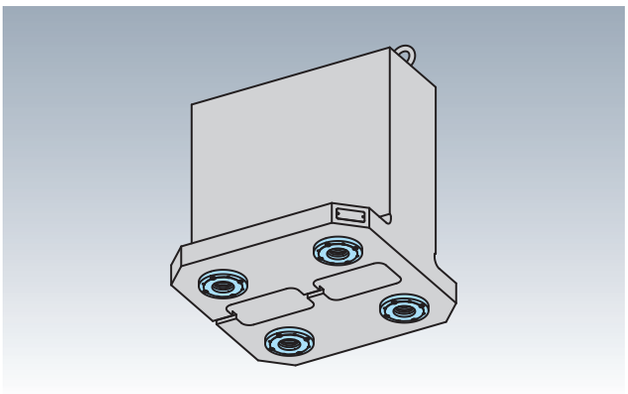
No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
MCQH400-40H	400	400	40	85	230	85	230	C50	11.5	0.02	40	80	25-M16
MCQH500-50H	500	500	50	105	290	105	290	C60	13	0.02	50	100	25-M16
MCQH630-50H	630	630	50	120	390	120	390	C70	13	0.02	65	125	25-M16

■仕様・価格表

オーダーNo.	No.	Q-ロックエレメント		適合パレット	質量kg	価格
		ロケートブッシュ	クランプブッシュ			
122225	MCQH400-40H	QLA32RB	QLA32CB	MCQH400	51	478,000
122226	MCQH500-50H	QLA40RB	QLA40CB	MCQH500	96	575,000
122227	MCQH630-50H	QLA40RB	QLA40CB	MCQH630	152	775,000

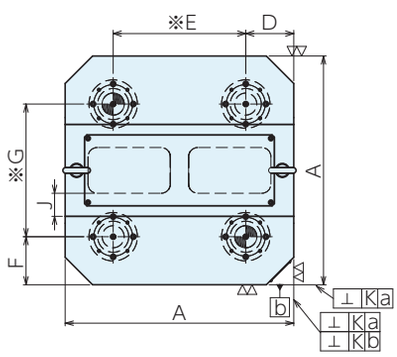
Q-ロック内蔵マシンパレット(2面イケール油圧)

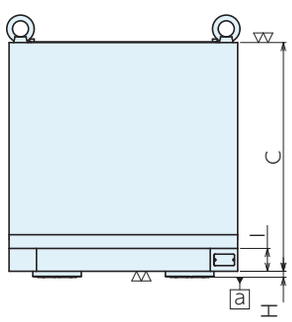
RoHS対応

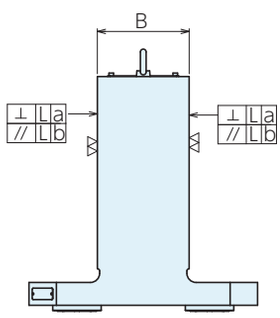


材　質　イケール：FC250　Q-ロックエレメント：SCM440
熱処理　イケール：焼鈍 Q-ロックエレメント：焼入(HRC55)
表面処理　Q-ロックエレメント：無電解メッキ

- ●イケールの底面に組込まれた位置決めユニット(Q-ロックエレメント)とQ-ロック内蔵マシンパレット本体(別売)の組合せで、位置決め・クランプを行います。
- ●セルフカットにより、使用機械と同一精度に仕上げることができます。
- ●使用機械で、T溝、タップなどお好みの加工ができます。







※印寸法部の公差は
- ⊕ - のみ±0.015
- ⊕ - 以外±0.05

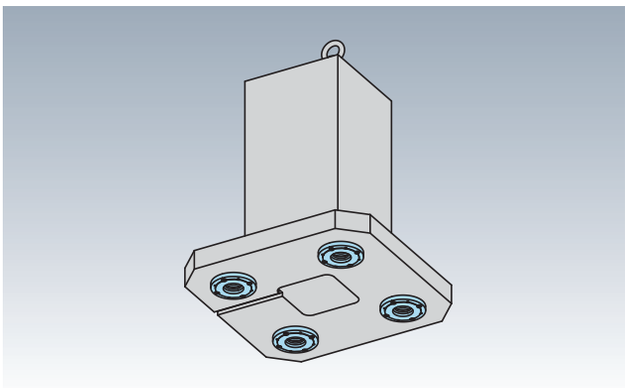
■サイズ表

No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
TBS04S-15035Q	400	150.8	350	85	230	85	230	11.5	40	50	0.02/300	0.02/300
TBS05S-20050Q	500	200.8	500	105	290	105	290	13	50	50	0.02/300	0.02/300
TBS06S-20060Q	630	201	600	120	390	120	390	13	50	50	0.02/300	0.02/300

■仕様・価格表

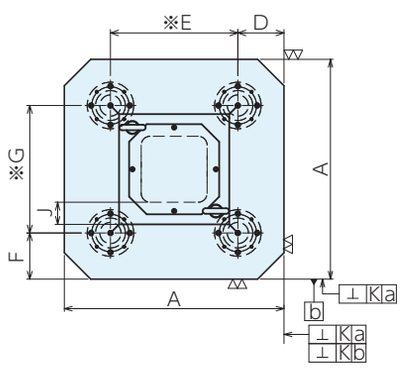
オーダーNo.	No.	Q-ロックエレメント		適合パレット	質量kg	価格
		ロケートブッシュ	クランプブッシュ			
122234	TBS04S-15035Q	QLA32RB	QLA32CB	MCQH400	152	610,000
122235	TBS05S-20050Q	QLA40RB	QLA40CB	MCQH500	291	885,000
122236	TBS06S-20060Q	QLA40RB	QLA40CB	MCQH630	443	1,200,000

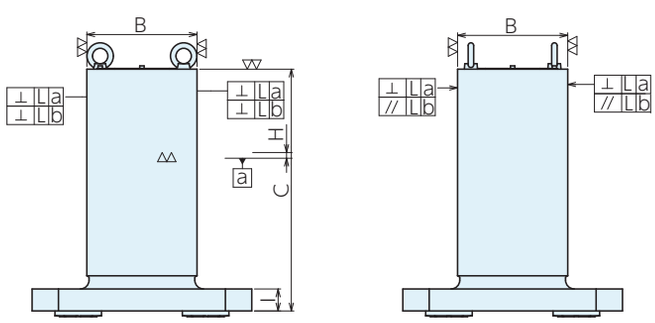
Q-ロック内蔵マシンパレット(4面イケール油圧) RoHS対応



材　質　イケール：FC250　Q-ロックエレメント：SCM440
熱処理　イケール：焼鈍 Q-ロックエレメント：焼入(HRC55)
表面処理　Q-ロックエレメント：無電解メッキ

- イケールの底面に組込まれた位置決めユニット(Q-ロックエレメント)とQ-ロック内蔵マシンパレット本体(別売)の組合せで、位置決め・クランプを行います。
- セルフカットにより、使用機械と同一精度に仕上げることができます。
- 使用機械で、T溝、タップなどお好みの加工ができます。





※印寸法部の公差は
-⊕- のみ±0.015
-⊕- 以外±0.05

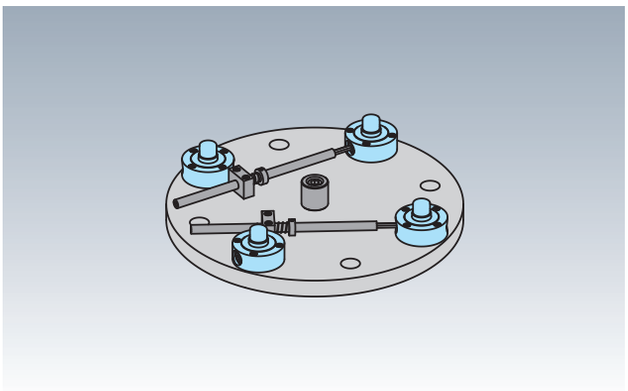
■サイズ表

オーダーNo.	No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
122231	TBS04-20045Q	400	200.8	450	85	230	85	230	11.5	50	50	0.02/300	0.02/300
122232	TBS05-25055Q	500	250.8	550	105	290	105	290	13	50	50	0.02/300	0.02/300
122233	TBS06-30060Q	630	300.8	600	120	390	120	390	13	50	50	0.02/300	0.02/300

■仕様・価格表

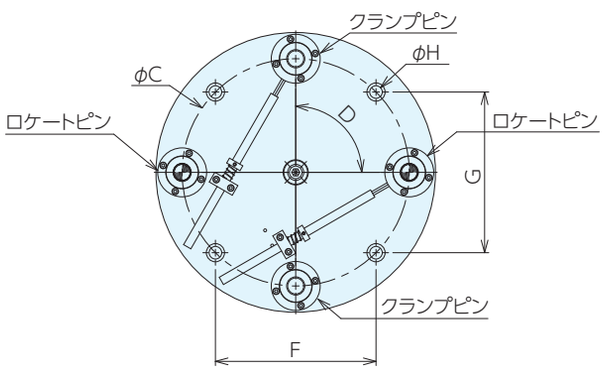
オーダーNo.	No.	Q-ロックエレメント		適合パレット	質量kg	価格
		ロケートブッシュ	クランプブッシュ			
122231	TBS04-20045Q	QLA32RB	QLA32CB	MCQH400	145	610,000
122232	TBS05-25055Q	QLA40RB	QLA40CB	MCQH500	235	885,000
122233	TBS06-30060Q	QLA40RB	QLA40CB	MCQH630	345	1,200,000

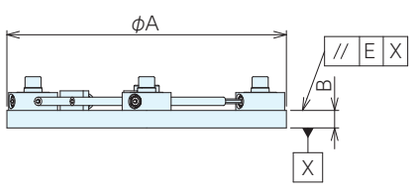
Q-ロック内蔵丸型プレート本体 RoHS対応



部品名	材質	熱処理	表面処理
プレート	S50C	-	-
Q-ロックエレメント	SCM440	焼入(HRC55)	無電解メッキ
ハイトシリンダー	SCM420	焼入(HRC55)	黒染め

●パレットに組込まれた位置決めユニット(Q-ロックエレメント)と外段取り用プレー ト(別売)の組合せで、位置決め・クランプを行います。
●繰返し位置決め精度は3μmです。





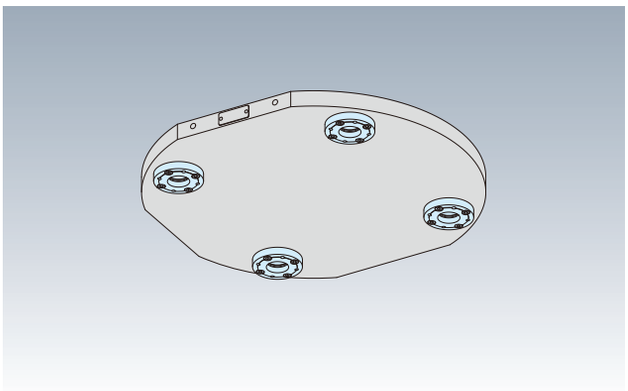
■仕様・価格表

No.	A	B	C	D	E	F	G	H
RMCQ300	300	25	225	120	0.02	ユーザー仕様		
RMCQ400	400	25	325	90	0.02	ユーザー仕様		
RMCQ500	500	25	380	90	0.02	ユーザー仕様		

■仕様・価格表

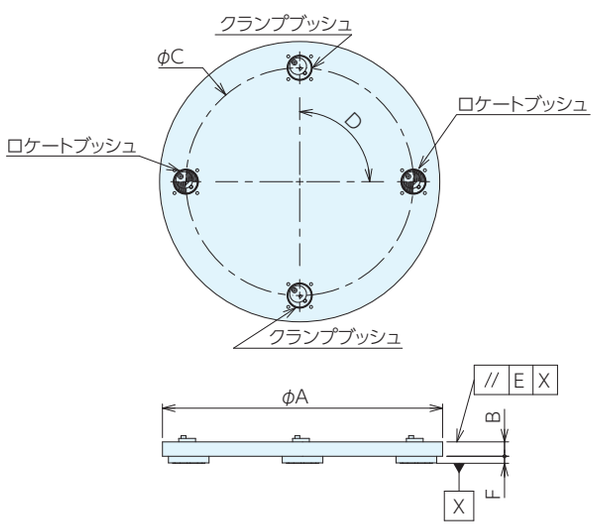
オーダーNo.	No.	Q-ロックエレメント		適合プレート	質量kg	価格
		ロケートピン	クランプピン			
122237	RMCQ300	QLTS26RPV	QLTS26CPV	RMCQ300-F	16	355,000
122238	RMCQ400	QLTS26RPV	QLTS26CPV	RMCQ400-F	28	465,000
122239	RMCQ500	QLTS40RPV	QLTS40CPV	RMCQ500-F	51	565,000

Q-ロック内蔵丸型プレート交換(フラット) RoHS対応



材　質 プレート：FC250　Q-ロックエレメント：SCM440
熱処理 プレート：焼鈍　Q-ロックエレメント：焼入(HRC55)
表面処理 Q-ロックエレメント：無電解メッキ

●QQ-ロック内蔵丸型プレート本体(別売)専用の取付プレートです。



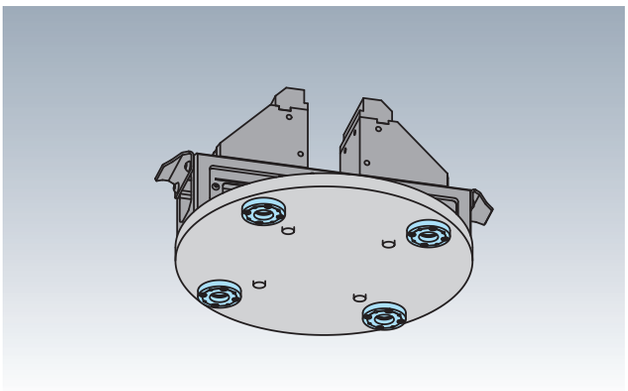
■サイズ表

No.	A	B	C	D	E	F
RMCQ300-F	300	20.5	225	120	0.02	10
RMCQ400-F	400	20.5	325	90	0.02	10
RMCQ500-F	500	31.5	380	90	0.02	15

■仕様・価格表

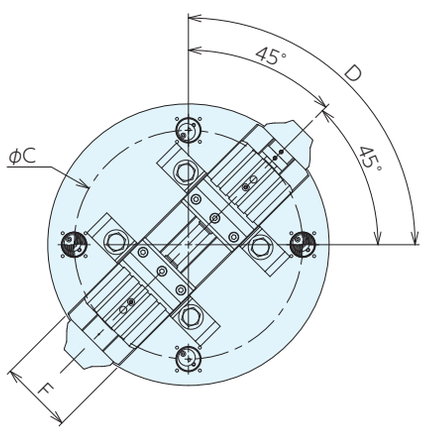
オーダーNo.	No.	Q-ロックエレメント		適合プレート本体	質量kg	価格
		ロケートブッシュ	クランプブッシュ			
122240	RMCQ300-F	QLT26RB	QLT26CB	RMCQ300	12	228,000
122241	RMCQ400-F	QLT26RB	QLT26CB	RMCQ400	21	285,000
122242	RMCQ500-F	QLT40RB	QLT40CB	RMCQ500	50	369,000

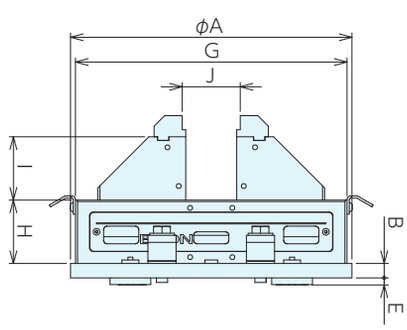
Q-ロック内蔵丸型プレート交換(5軸バイス付き) RoHS対応



材　質　プレート：FC250　マシンバイス：FDC450　Q-ロックエレメント：SCM440
熱処理　プレート、マシンバイス：焼鈍　Q-ロックエレメント：焼入(HRC55)
表面処理　Q-ロックエレメント：無電解メッキ

- Q-ロック内蔵丸型プレート専用の5軸バイス付き取付プレートです。
- 基準穴は焼入れブッシュ入りで、ピッチは±0.015の高精度に仕上げてあります。





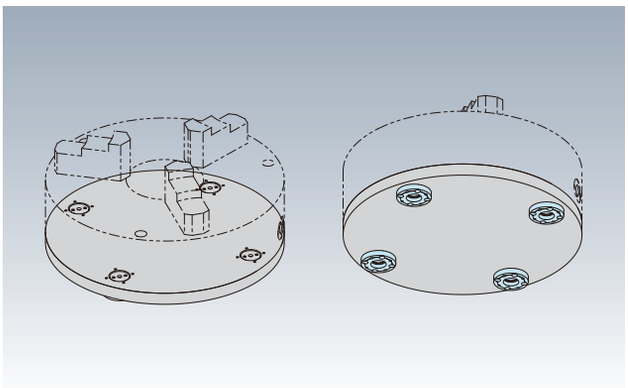
■サイズ表

No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
RMCQ300- 75	300	20.5	225	120	10	75	286	65	60	22-108
RMCQ400-100M	400	20.5	325	90	10	102	386	90	90	23-142
RMCQ500-100	500	31.5	380	90	15	102	484	90	90	23-240

■仕様・価格表

オーダーNo.	No.	Q-ロックエレメント		適合プレート本体	使用バイス	質量kg	価格
		ロケートブッシュ	クランプブッシュ				
122243	RMCQ300- 75	QLT26RB	QLT26CB	RMCQ300	LT5AU- 75	29	570,000
122244	RMCQ400-100M	QLT26RB	QLT26CB	RMCQ400	LT5AU-100M	54	685,000
122245	RMCQ500-100	QLT40RB	QLT40CB	RMCQ500	LT5AU-100	85	790,000

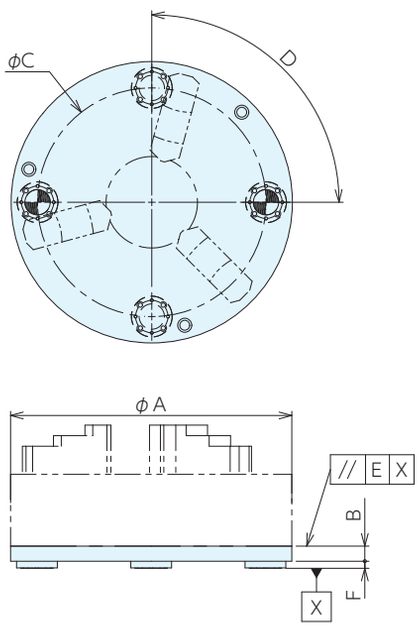
Q-ロック内蔵丸型プレート交換(チャック付き) RoHS対応



材　質　プレート：FC250　Q-ロックエレメント：SCM440
熱処理　プレート：焼鈍　Q-ロックエレメント：焼入(HRC55)
表面処理　Q-ロックエレメント：無電解メッキ

- Q-ロック内蔵丸型プレート専用のチャック付き取付プレートです。
- 基準穴は焼入れブッシュ入りで、ピッチは±0.015の高精度に仕上げてあります。
- チャックは御支給頂くか、ご指定ください。

※価格は参考価格になります。ご注意ください。



■サイズ表

No.	A	B	C	D	E	F
RMCQ300-10IN	300	20.5	225	120	0.02	10
RMCQ400-16IN	400	20.5	325	90	0.02	10
RMCQ500-20IN	500	31.5	380	90	0.02	15

■仕様・価格表

オーダーNo.	No.	Q-ロックエレメント		適合プレート本体	質量kg	価格
		ロケートブッシュ	クランプブッシュ			
122246	RMCQ300-10IN	QLT26RB	QLT26CB	RMCQ300	12	483,000
122247	RMCQ400-16IN	QLT26RB	QLT26CB	RMCQ400	21	890,000
122248	RMCQ500-20IN	QLT40RB	QLT40CB	RMCQ500	50	1,220,000

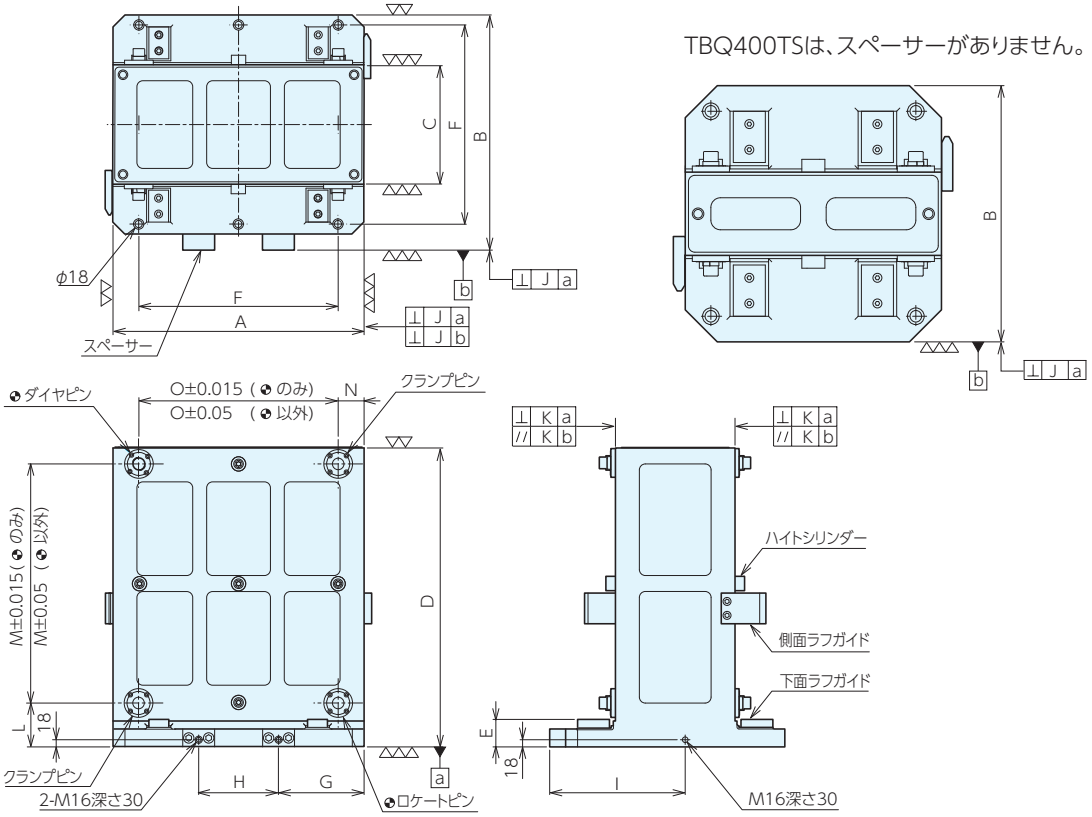
Q-ロック内蔵2面イケール

RoHS対応

ERON

	本体	Q-ロック エレメント	ハイト シリンダー	ラフ ガイド	下面 ラフガイド	スペー サー
材　質	FC250	SCM440	SCM420	MC ナイロン	MC ナイロン	S45C
熱処理	焼鈍	焼入 (HRC55)	焼入 (HRC55)	-	-	-
表面処理	塗装 (黒皮部)	無電解 メッキ	黒染め	-	-	-
付属品	アイボルト、天蓋					

- ●プレート取付タイプの2面イケールです。
- ●適合ブッシュとの組み合わせにより、プレートの位置決め、ロックがワンタッチでできます。
- ●E-9659P Q-ロック内蔵イケール用取付プレートを使用した場合の繰り返し位置決め精度は、3μmです。



■仕様・価格表

オーダーNo.	No.	A	B	C	D	E	F	取付穴径	取付穴数	G	H	I
983083	TBQ400TS	400	400	130	550	64	320	φ18	4	145	110	225
968870	TBQ500TS	500	475	200	650	69	400	φ18	4	175	150	275
968871	TBQ630TS	630	590	300	750	69	500	φ18	6	215	200	340

No.	J	K	L	M	N	O	ロケートピン	ダイヤピン	クランプピン	質量kg	価格
TBQ400TS	0.01/500	0.02/500	115	400	40	320	QLT26RP	QLT26DP	QLT26CP	126	**770,000**
TBQ500TS	0.01/500	0.02/500	110	500	50	400	QLT26RP	QLT26DP	QLT26CP	195	**945,000**
TBQ630TS	0.01/500	0.02/500	110	600	65	500	QLT32RP	QLT32DP	QLT32CP	315	**1,250,000**

※お客様の仕様に合わせた特殊品も承ります。

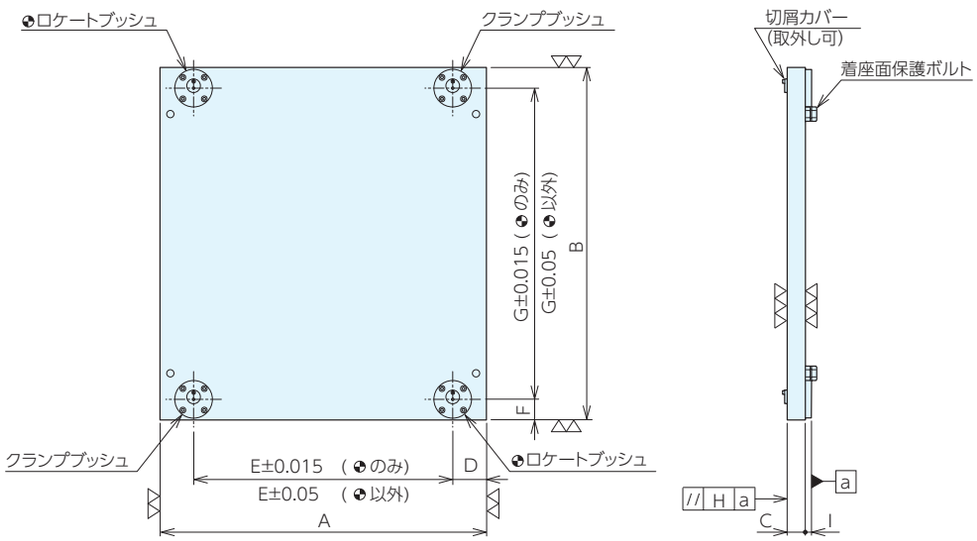
ご希望の寸法及び、重量をご指定ください。

パレットサイズ	C	D	質量kg

Q-ロック内蔵イケール用取付プレート RoHS対応

材　質　プレート：S50C、Q- ロックエレメント：SCM440
熱処理　Q- ロックエレメント：焼入（HRC55）
表面処理　Q- ロックエレメント：無電解メッキ
付属品　アイボルト

●Q-ロック内蔵2面イケール(別売り)専用の取付プレート。
●ワークや治具に合わせて加工し、使用してください。
※お客様の仕様に合わせた特注品も承ります。



■サイズ表

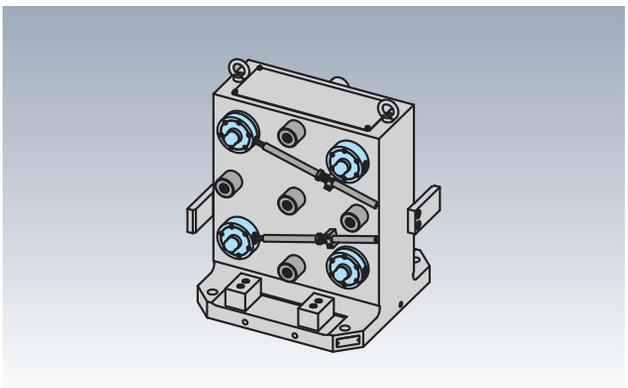
No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I
TBQ400TS-PL	400	485	30	40	320	50	400	0.02	10
TBQ500TS-PL	500	580	30	50	400	40	500	0.02	10
TBQ630TS-PL	630	680	35	65	500	40	600	0.02	12

■仕様・価格表

1枚価格

オーダーNo.	No.	Q-ロックエレメント		適合イケール	質量kg	価格
		ロケートブッシュ	クランプブッシュ			
983084	TBQ400TS-PL	QLT26RB	QLT26CB	TBQ400T	46	256,000
968874	TBQ500TS-PL	QLT26RB	QLT26CB	TBQ500T	67	282,000
968875	TBQ630TS-PL	QLT32RB	QLT32CB	TBQ630T	100	390,000

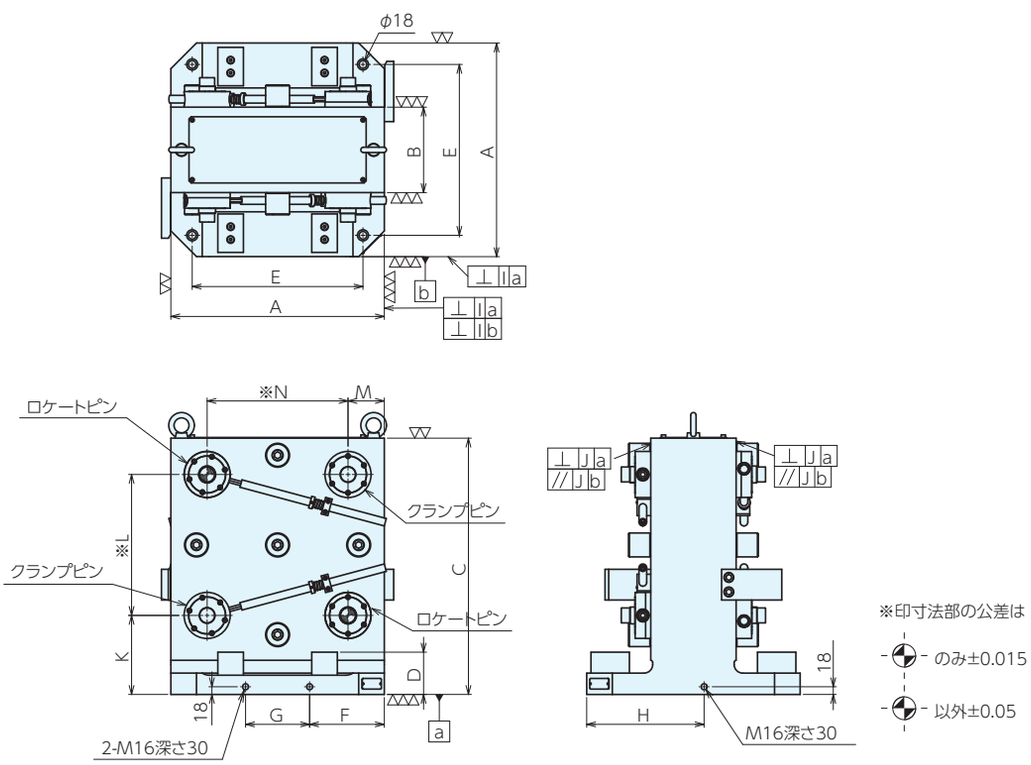
Q-ロック内蔵2面イケール(サイド) RoHS対応



部品名	材質	熱処理	表面処置
イケール	FC250	焼鈍	-
Q- ロックエレメント	SCM440	焼入(HRC55)	無電解メッキ
ハイトシリンダー	SCM420	焼入(HRC55)	黒染め

付属品　天蓋、天蓋取付ボルト、アイボルト

- イケールの使用面に組込まれた位置決めユニット(Q-ロックエレメント)と外段取り用プレート(別売)の組合せで、位置決め・クランプを行います。
- 繰返し位置決め精度は3μmです。



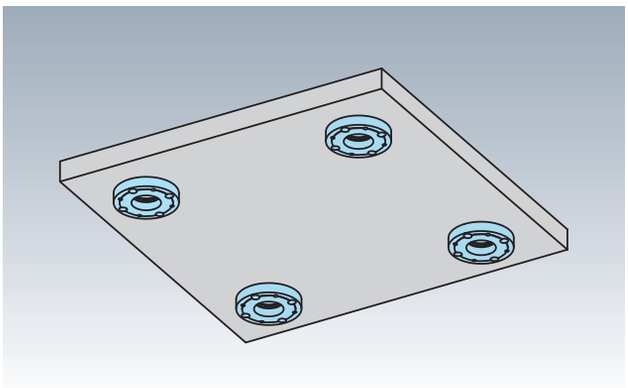
■サイズ表

No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
TBQS400TS	400	150	500	74	320	145	110	225	0.01/500	0.02/500	127.5	320	40	320
TBQS500TS	500	200	600	99	400	175	150	275	0.01/500	0.02/500	185	330	85	330
TBQS630TS	630	200	700	69	500	215	200	340	0.01/500	0.02/500	160	450	65	500

■仕様・価格表

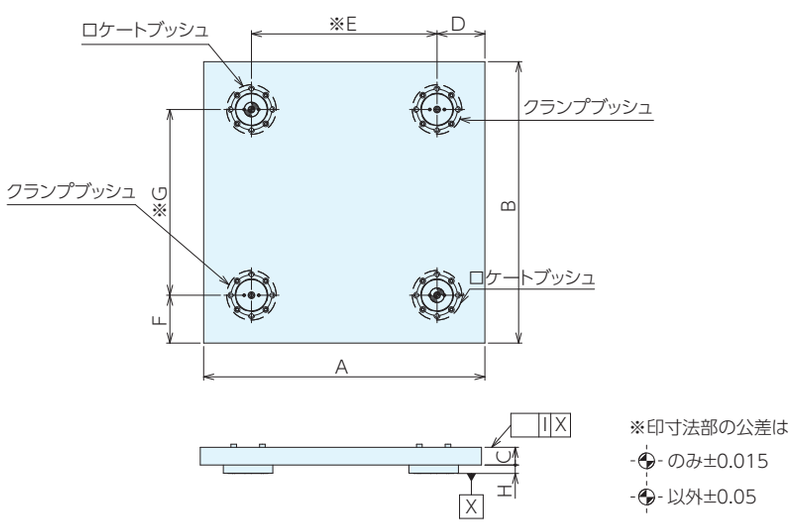
オーダーNo.	No.	Q-ロックエレメント		適合取付けプレート	質量kg	価格
		ロケートピン	クランプピン			
122210	TBQS400TS	QLTS26RPV	QLTS26CPV	TBQ400TS-PL	210	830,000
122211	TBQS500TS	QLTS40RPV	QLTS40CPV	TBQ500TS-PL	358	1,230,000
122212	TBQS630TS	QLTS40RPV	QLTS40CPV	TBQ630TS-PL	526	1,550,000

2面イケール用交換プレート(フラット) RoHS対応



材　質 プレート：S50C　Q-ロックエレメント：SCM440
熱処理 Q-ロックエレメント：焼入(HRC55)
表面処理 Q-ロックエレメント：無電解メッキ

●Q-ロック内蔵2面イケール(サイド)(別売り)専用の取付プレート。
●ワークや治具に合わせて加工し、使用してください。
※お客様の仕様に合わせた特注品も承ります。



■サイズ表

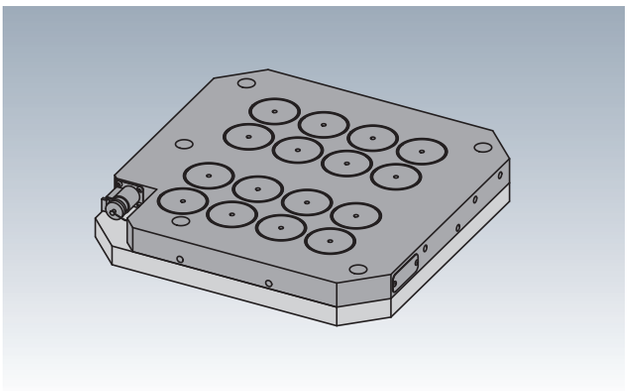
No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I
TBQS400TS-PL	405	425	20.5	42.5	320	52.5	320	10	0.02
TBQS500TS-PL	500	500	31.5	85	330	85	330	15	0.02
TBQS630TS-PL	630	630	31.5	65	500	90	450	15	0.02

■仕様・価格表

1枚価格

オーダーNo.	No.	Q-ロックエレメント		適合イケール	質量kg	価格
		ロケートブッシュ	クランプブッシュ			
122213	TBQS400TS-PL	QLT26RB	QLT26CB	TBQS400TS	29	256,000
122214	TBQS500TS-PL	QLT40RB	QLT40CB	TBQS500TS	64	366,000
122215	TBQS630TS-PL	QLT40RB	QLT40CB	TBQS630TS	100	429,000

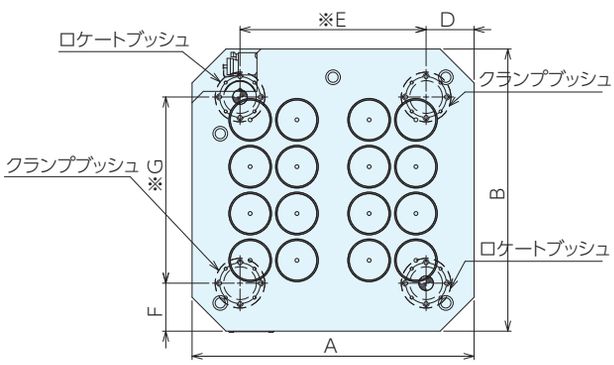
2面イケール用交換プレート(マグネットチャック付き) RoHS対応

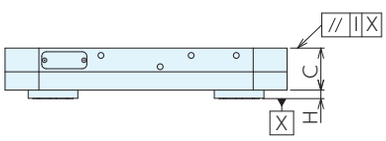


部品名	材質	熱処理	表面処置
プレート	S50C	-	-
マグネットチャック	SS材	-	-
Q- ロックエレメント	SCM440	焼入れ(HRC55)	無電解メッキ

●Q-ロック内蔵2面イケール専用のマグネット取付プレートです。
●基準穴は焼入れブッシュ入りで、ピッチは±0.015の高精度に仕上げてあります。

※別途コントローラ(NMC-100)をお買い求めください。





※印寸法部の公差は
-⊕- のみ±0.015
-⊕- 以外±0.05

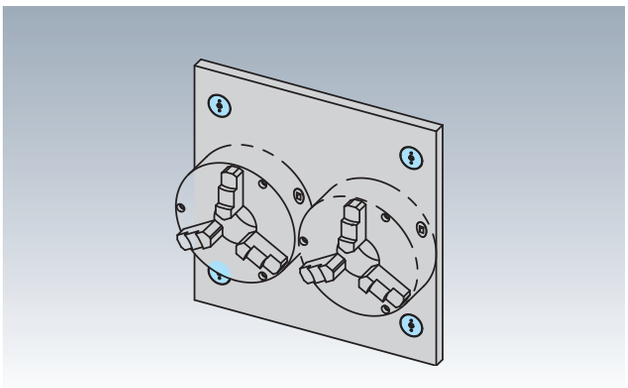
■サイズ表

No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I
MTBP500HD70S-QPL	500	500	74	85	330	85	330	15	0.02
MTBP630HD70S-QPL	630	630	74	65	500	90	450	15	0.02

■仕様・価格表

オーダーNo.	No.	Q-ロックエレメント		質量kg	価格
		ロケートピン	クランプピン		
122217	MTBP500HD70S-QPL	QLT40RB	QLT40CB	135	765,000
122218	MTBP630HD70S-QPL	QLT40RB	QLT40CB	190	1,000,000

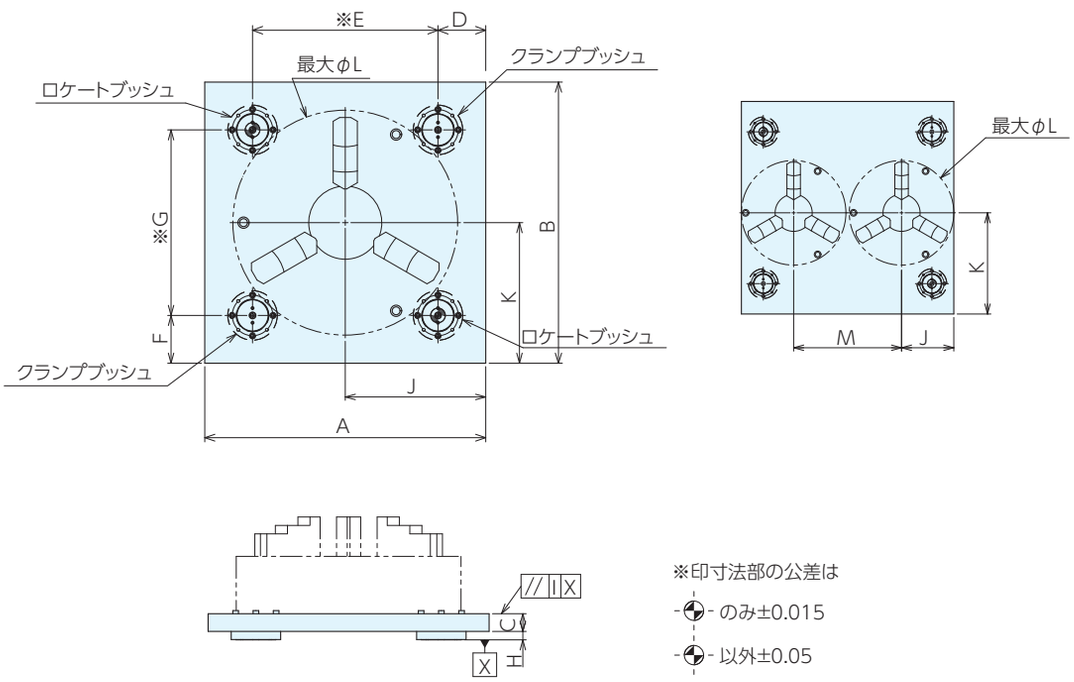
2面イケール用交換プレート(チャック付き) RoHS対応



材　質 プレート：FC250　Q-ロックエレメント：SCM440
熱処理 Q-ロックエレメント：焼入(HRC55)
表面処理 Q-ロックエレメント：無電解メッキ

- Q-ロック内蔵2面イケール専用のチャック取付プレートです。
- 基準穴は焼入れブッシュ入りで、ピッチは±0.015の高精度に仕上げてあります。
- チャックは御支給頂くか、ご指定ください。

※価格は参考価格になります。ご注意ください。



■サイズ表

No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
TBQS400TS-12IN	405	425	20.5	42.5	320	52.5	320	10	0.02	202.5	212.5	310	-
TBQS500TS-16IN	500	500	32.5	85	330	85	330	15	0.02	250	250	400	-
TBQS630TS-12INX2	630	630	32.5	65	500	90	450	15	0.02	155	315	310	320

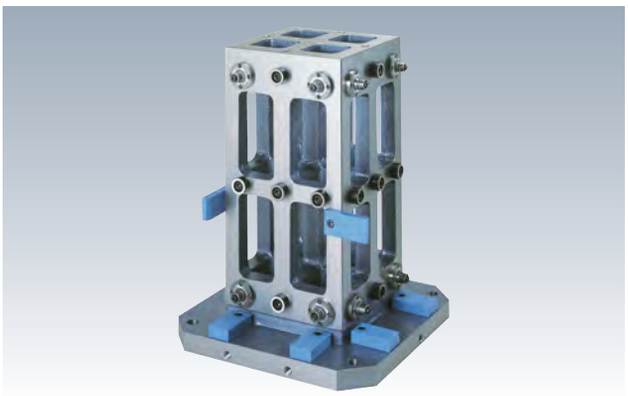
■仕様・価格表

1枚価格

オーダーNo.	No.	Q-ロックエレメント		適合イケール	質量kg	価格
		ロケートブッシュ	クランプブッシュ			
122219	TBQS400TS-12IN	QLT26RB	QLT26CB	TBQS400TS	29	640,000
122220	TBQS500TS-16IN	QLT40RB	QLT40CB	TBQS500TS	64	980,000
122221	TBQS630TS-12INX2	QLT40RB	QLT40CB	TBQS630TS	100	1,090,000

Q-ロック内蔵4面イケール

RoHS対応

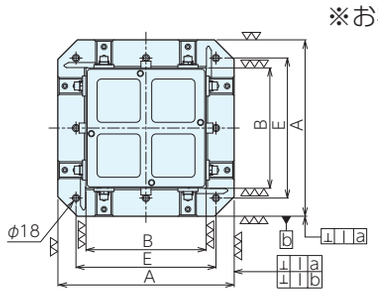


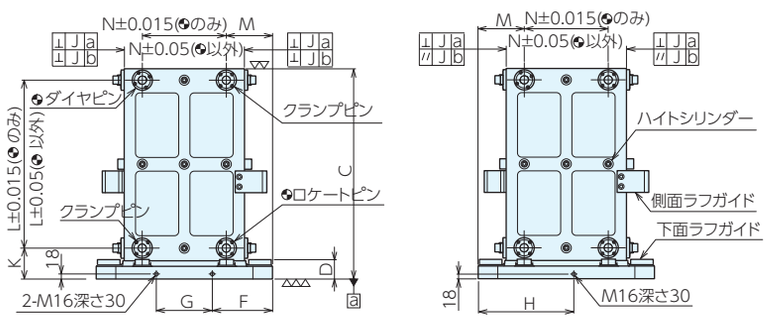
部品名	材質	熱処理	表面処置
イケール	FC250	焼鈍	塗装(黒皮部)
Q- ロックエレメント	SCM440	焼入(HRC55)	無電解メッキ
ハイトシリンダー	SCM420	焼入(HRC55)	黒染め
ラフガイド	MCナイロン	-	-
下面ラフガイド	MCナイロン	-	-
スペーサー	S45C	-	-

付属品 天蓋、天蓋取付用ボルト、アイボルト

- イケールの使用面に組込まれた位置決めユニット(Q-ロックエレメント)と外段取り用プレー ト(別売)の組合せで、位置決め・クランプを行います。
- 繰返し位置決め精度は3μmです。

※お客様の仕様に合わせた特注品も承ります。





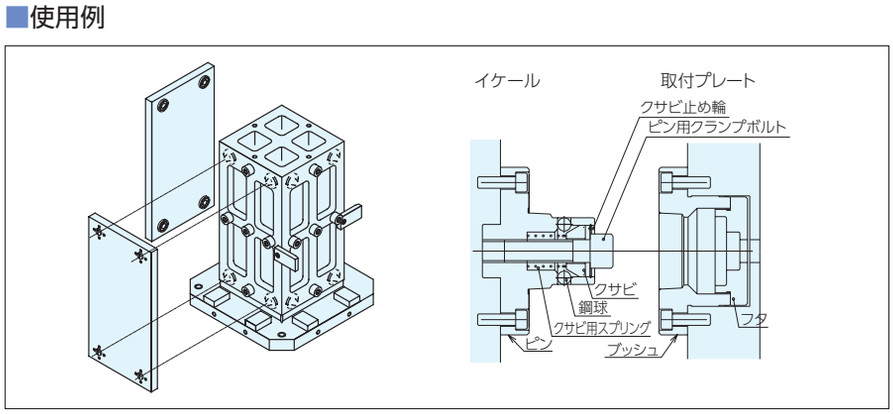
■仕様・価格表

No.	A	B	C	D	E	取付穴径	取付穴数	F	G	H	I	J	K	L	M	N
TBQ400T	400	200	550	64	320	φ18	4	145	110	225	0.01/500	0.02/500	115	400	135	130
TBQ500T	500	300	650	69	400	φ18	4	175	150	275	0.01/500	0.02/500	110	500	150	200
TBQ630T	630	430	750	69	500	φ18	8	215	200	340	0.01/500	0.02/500	110	600	165	300

■仕様・価格表

オーダーNo.	No.	Q-ロックエレメント			適合取付けプレート	質量kg	価格
		ロケートピン	ダイヤピン	クランプピン			
983081	**TBQ400T**	QLT26RP	QLT26DP	QLT26CP	TBQ400T-PL	140	**1,020,000**
968868	**TBQ500T**	QLT26RP	QLT26DP	QLT26CP	TBQ500T-PL	210	**1,170,000**
968869	**TBQ630T**	QLT32RP	QLT32DP	QLT32CP	TBQ630T-PL	340	**1,510,000**

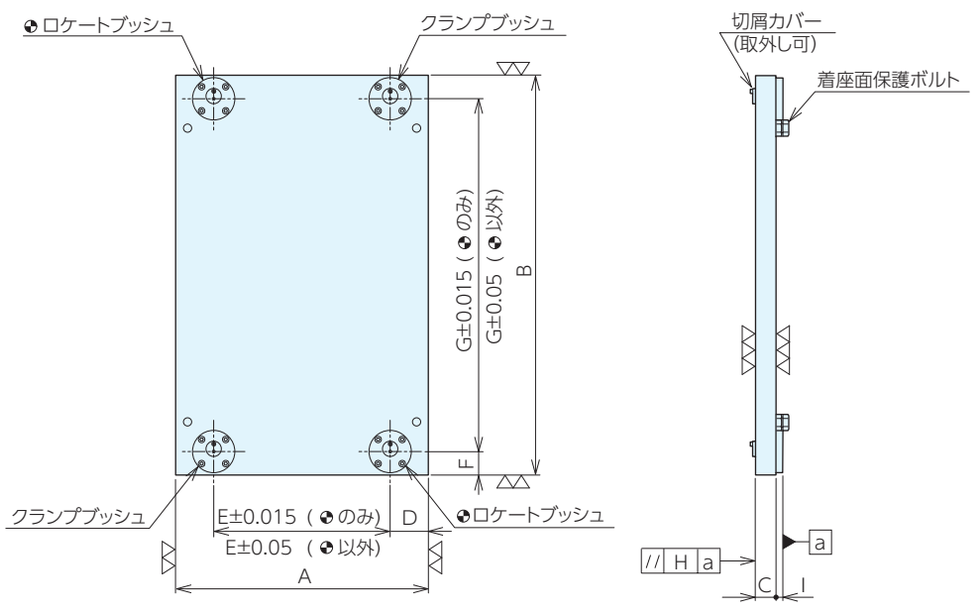
■使用例



Q-ロック内蔵イケール用取付プレート RoHS対応

材　質　プレート：S50C、Q- ロックエレメント：SCM440
熱処理　Q- ロックエレメント：焼入（HRC55）
表面処理　Q- ロックエレメント：無電解メッキ
付属品　アイボルト

●Q-ロック内蔵2面イケール(別売り)専用の取付プレート。
●ワークや治具に合わせて加工し、使用してください。
※お客様の仕様に合わせた特注品も承ります。



■サイズ表

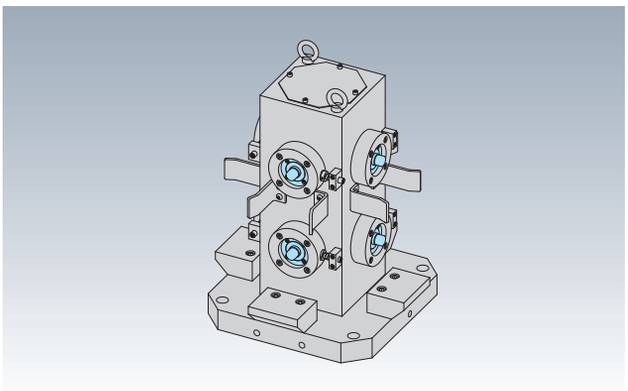
No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I
TBQ400T-PL	200	485	30	35	130	50	400	0.02	10
TBQ500T-PL	300	580	30	50	200	40	500	0.02	10
TBQ630T-PL	430	680	35	65	300	40	600	0.02	12

■仕様・価格表

1枚価格

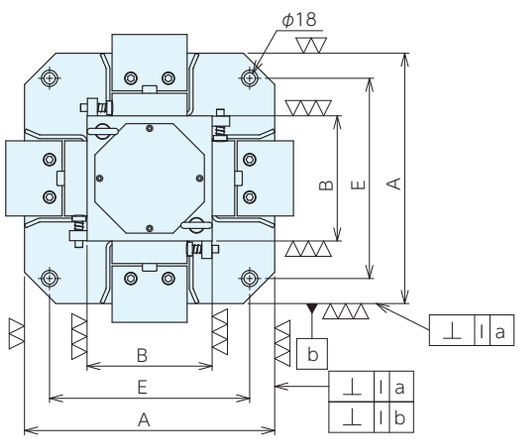
オーダーNo.	No.	Q-ロックエレメント		適合イケール	質量kg	価格
		ロケートブッシュ	クランプブッシュ			
983082	TBQ400T-PL	QLT26RB	QLT26CB	TBQ400T	25	206,000
968872	TBQ500T-PL	QLT26RB	QLT26CB	TBQ500T	40	220,000
968873	TBQ630T-PL	QLT32RB	QLT32CB	TBQ630T	68	284,000

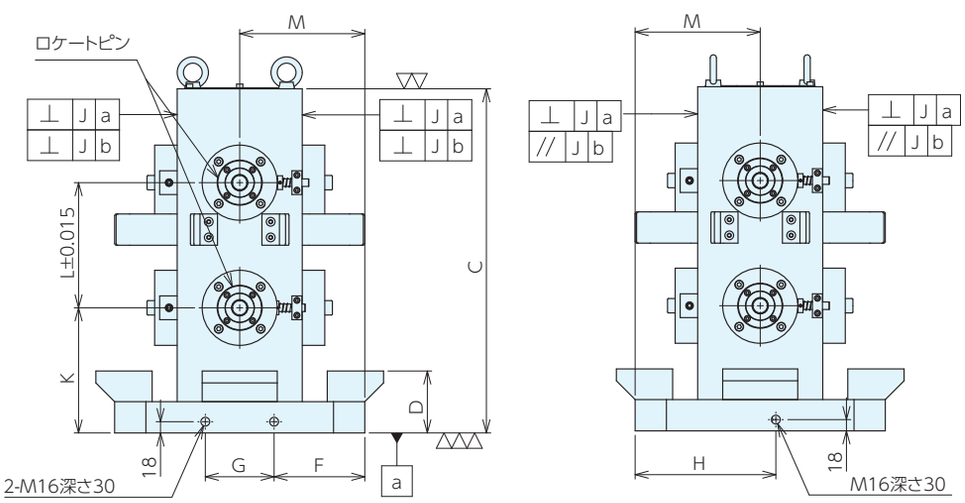
Q-ロック内蔵バイス用4面イケール RoHS対応



材　質　イケール：FC250　Q-ロックエレメント：SCM440
熱処理　イケール：焼鈍　Q-ロックエレメント：焼入(HRC55)
表面処理　Q-ロックエレメント：無電解メッキ

- バイス直付けQ-ロック内蔵ネジ式の4面イケールです。
- 適合ブッシュとの組み合わせによりプレートの位置決め、ロックがワンタッチです。
- 繰り返し位置決め精度は3μmです。





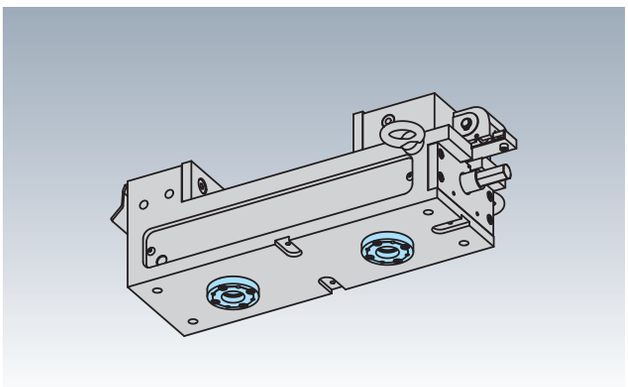
■サイズ表

No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
TBQS400T	400	200	550	99	320	145	110	225	0.01/500	0.02/500	200	200	200
TBQS500T	500	300	650	109	400	175	150	275	0.01/500	0.02/500	210	300	250
TBQS630T	630	400	750	92	500	215	200	340	0.01/500	0.02/500	210	200	315

■仕様・価格表

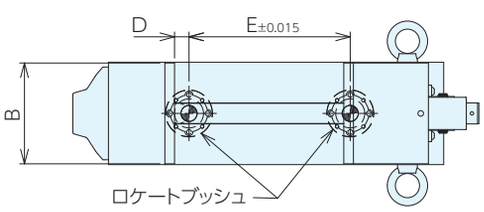
オーダーNo.	No.	Q-ロックエレメント ロケートピン	適合取付け マシンバイス	質量kg	価格
122204	**TBQS400T**	QLTS26RPV	LTCVQ125	195	**1,090,000**
122205	**TBQS500T**	QLTS40RPV	LTCVQ160	350	**1,530,000**
122206	**TBQS630T**	QLTS40RPV	LTCVQ200	637	**2,230,000**

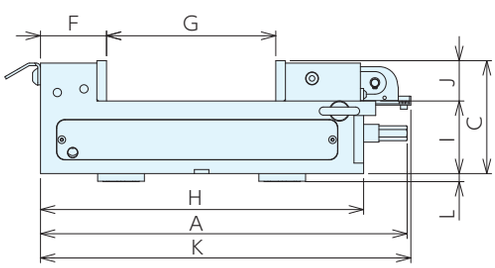
Q-ロック直付け用マシンバイス RoHS対応



材　質 バイス本体：FCD450　Q-ロックエレメント：SCM440
熱処理 バイス本体：焼鈍　Q-ロックエレメント：焼入(HRC55)
表面処理 Q-ロックエレメント：無電解メッキ

- Q-ロック内蔵バイス直付け4面イケール専用のCVマシンバイスです。
- 基準穴は焼入れブッシュ入りで、ピッチは±0.015の高精度に仕上げてあります。





■サイズ表

No.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
LTCVQ125	455	125	140	18	200	82	0-210	401	90	50
LTCVQ160	558	160	160	18	300	82	0-300	504	100	60
LTCVQ200	688	200	170	35	200	82	0-410	634	100	70

■仕様・価格表

オーダーNo.	No.	Q-ロックエレメント ロケートブッシュ	適合取付け イケール	質量kg	価格
122207	LTCVQ125	QLT26RB	TBQS400T	31	300,000
122208	LTCVQ160	QLT40RB	TBQS500T	53	325,000
122209	LTCVQ200	QLT40RB	TBQS630T	72	467,000

MEMO

SINCE 1560
株式会社 ナベヤ
JIG & MECHANICAL PARTS
ERON® NBK®
https://www.nabeya.co.jp E-mail:nabeya@ons.co.jp

本社営業本部	〒500-8433 岐阜市若杉町 25	TEL. 058-273-6521	FAX. 058-278-0022
東京営業所	〒105-0013 東京都港区浜松町 1-9-3 NABEYA ビル 1F	TEL. 03-3434-8471	FAX. 03-5472-8752
仙台営業所	〒983-0821 仙台市宮城野区岩切 3-2-20	TEL. 022-255-7177	FAX. 058-278-0022(本社)
大阪営業所	〒578-0902 東大阪市川中 6 番 10 号	TEL. 072-961-3451	FAX. 072-960-2112
九州営業所	〒812-0007 福岡市博多区東比恵 2-20-1	TEL. 092-411-7353	FAX. 092-415-5317
北関東営業所	〒370-0075 群馬県高崎市筑縄町 77-8	TEL. 027-370-1015	FAX. 027-370-1016
中国販売会社	TOP-CEL INTERNATIONAL TRADING（SHANGHAI）CO.,LTD. ROOM NO 308, MANPO INTERNAIONAL BUSINESS CENTRE 660 XIN HUA ROAD, SHANGHAI, CHINA URL.http：www.top-cel.cn/ E-mail：jieli_yu@topcel.net	TEL. 021-64413330	FAX. 021-64695985

●掲載の仕様および価格は2024年2月1日現在のものです。予告なしに変更する事がありますがご了承ください。 ●価格には消費税は含まれておりません。