

Q-ロックエレメント ブッシュ(ネジ式)

Q-LOCK ELEMENTS

PAT.P No.E-9659C

RoHS対応

サイズ追加

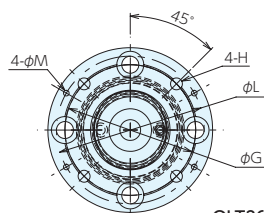
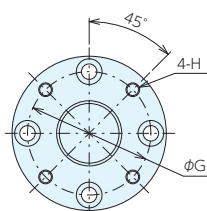
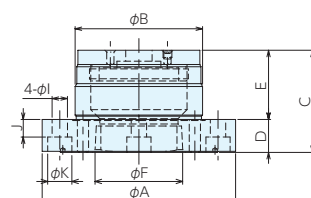
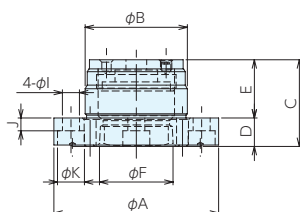
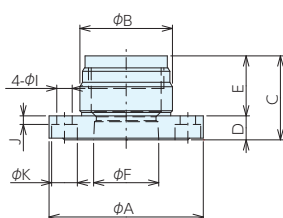
ERON®

材質 本体:SCM440

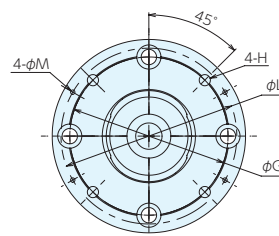
熱処理 本体:焼入 HRC55

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 _{-0.016} ⁰	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	36	M4x0.7	4.5	2.5	7.5	-	-	110	13,900
	* 966265	QLT26RB	58	36	30.5	10	20.5	26	46	M5x0.8	6	4.5	9.5	-	-	250	15,000
	* 966266	QLT32RB	72	45	37.5	12	25.5	32	58	M6x1	7	5.5	11	-	-	470	15,500
	* 967650	QLT40RB	88	58	46.5	15	31.5	40	72	M6x1	7	8	11	-	-	1000	25,200
ダイヤ ブッシュ	* 161225	QLT26DB	58	36	30.5	10	20.5	26	46	M5	6	4.5	9.5	52	2	250	20,600
	* 161226	QLT40DB	88	58	46.5	15	31.5	40	72	M6	7	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	M4x0.7	4.5	2.5	7.5	-	-	110	12,600
	* 966253	QLT26CB	58	36	30.5	10	20.5	25.5	46	M5x0.8	6	4.5	9.5	-	-	250	13,800
	* 966254	QLT32CB	72	45	37.5	12	25.5	31.5	58	M6x1	7	5.5	11	-	-	470	14,300
	* 967651	QLT40CB	88	58	46.5	15	31.5	39.5	72	M6x1	7	8	11	-	-	1000	24,200

使用例・使用説明



ブッシュ



ブッシュ



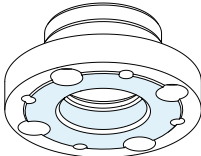
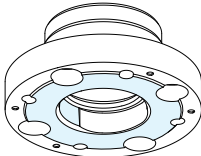
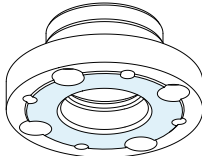
ピン 上面操作タイプ



ピン サイド操作タイプ

■ 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。

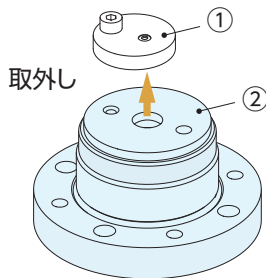
タイプ	ロケートブッシュ	ダイヤブッシュ	クランプブッシュ
研削範囲	内径テーパー全面 フランジ着座面	内径テーパー 2 面 フランジ着座面	フランジ着座面
研削箇所			

■ 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。



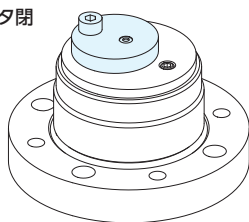
部品No.	名称	役割
①	切り屑カバー	操作穴への切粉混入防止用
②	本体	ブッシュ本体

■ 切り屑カバーの使用方法

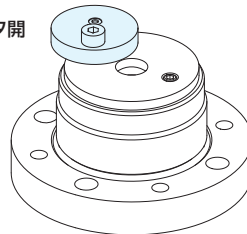
切り屑カバーをスライドさせることで操作穴にフタの開閉をすることができます。

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



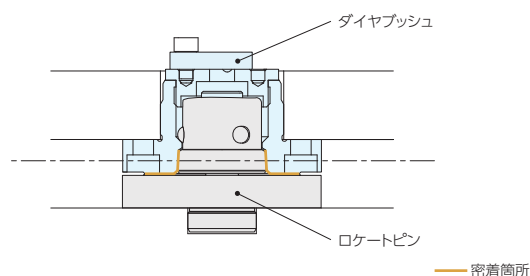
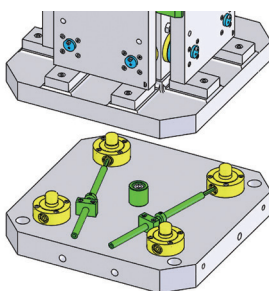
フタ開



■ 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箇所の締結により、治具やユニットの位置決めと締結ができます。



Q-ロックエレメント ブッシュ(ネジ式)

Q-LOCK ELEMENTS PAT.P No.E-9659C

RoHS対応

サイズ追加



■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。
ロケットピン サイド操作タイプ 2ヶ所、ロケッ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「ロケットブッシュ」「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						
	ロケットブッシュ			ダイヤブッシュ	クランプブッシュ	
ピン側						
	ロケットピン 上面操作タイプ	ロケットピン サイド操作タイプ	ダイヤピン 上面操作タイプ	ロケットピン 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

組み合わせて使用するピンのテーパ径に合わせたブッシュの選定が必要です。
以下の表で適合ブッシュを選定してください。

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.
ロケットピン 上面操作タイプ	966261	QLT19RP	ロケットブッシュ	966264	QLT19RB
	966262	QLT26RP	ロケットブッシュ	966265	QLT26RB
	966263	QLT32RP	ロケットブッシュ	966266	QLT32RB
	967647	QLT40RP	ロケットブッシュ	967650	QLT40RB
ダイヤピン 上面操作タイプ	966258	QLT19DP	ロケットブッシュ	966264	QLT19RB
	966259	QLT26DP	ロケットブッシュ	966265	QLT26RB
	966260	QLT32DP	ロケットブッシュ	966266	QLT32RB
	967648	QLT40DP	ロケットブッシュ	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
ロケットピン サイド操作タイプ	114597	QLTS26RPV	ロケットブッシュ	966265	QLT26RB
			ダイヤブッシュ	161225	QLT26DB
	114598	QLTS40RPV	ロケットブッシュ	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

ブッシュは、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。

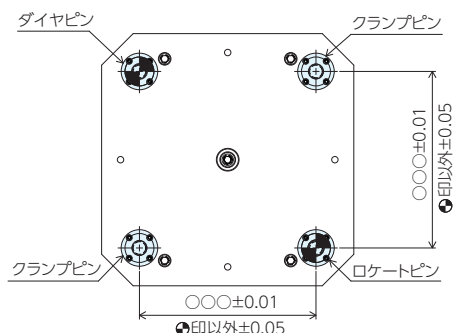
● ブッシュ間のピッチと精度について

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。

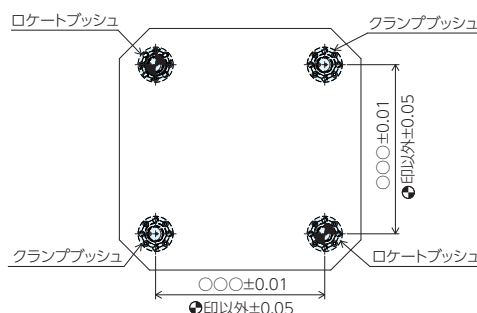
ピッチ間精度は、 ± 0.01 としてください。

± 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

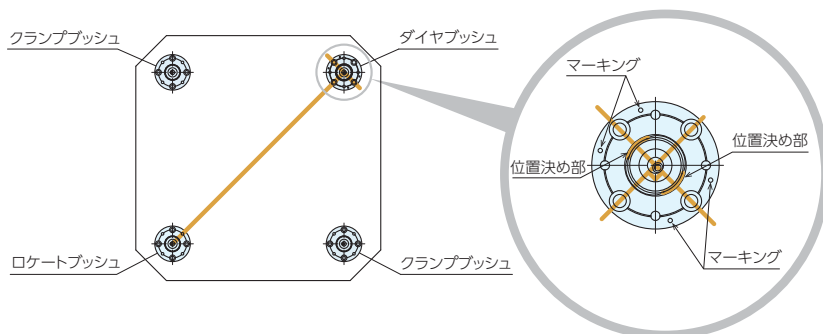
ダイヤブッシュは、ロケートピン サイド操作タイプに使用します。

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。

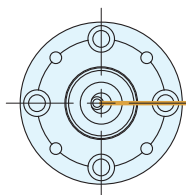
フランジ面にあるマーキング部の間が位置決め部の範囲を示しています。

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

ロケートブッシュ



ダイヤブッシュ

