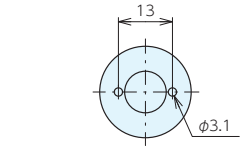
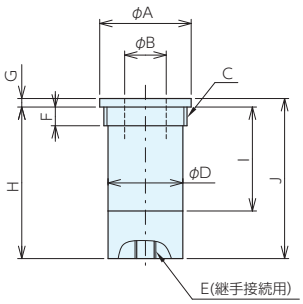
Q-ロックエレメント ホールタイプ本体(空圧式 単動) RoHS対応

Q-LOCK ELEMENTS　No.E-9659Z

材　質 SUS　　熱処理 焼入れ

- 200万回使用可能な高い耐久性。長期間使用できます。
- アンクランプ時のみエアーを供給するため、加工中はエアーホースを切り離すことができます。
- 外径22mmのコンパクトな構造により、省スペースに設置でき、小物ワーク、ロボットハンドなどにもご使用いただけます。
- ピンを20μm以内で繰り返し位置決め、0.23kNで締結することができます。





■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	146,000

■使用例

マシニング加工での搭載例
ワーク・ベースに本製品を取り付け、多面加工を行うことができます。

ワークにピンを直付けして、ワーク面（上・側面）の加工を行っています。

■部品構成

名称	材質	熱処理	表面処理
本体	SUS	焼入れ	-

■使用方法

本製品は「Q- ロックエレメント ホールタイプ 本体（空圧式単動）」と組み合わせて使用する製品です。
交換する対象物（ワークやジグプレート等）に取付けて使用します。
取付ける際にはタップ穴、位置決め用穴などの追加工が必要です。事前に加工内容、深さなどの加工条件を確認してください。

●ピン種類の選定

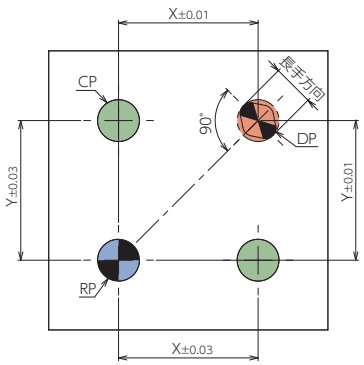
組み合わせるピンによって位置決めの方向が異なります。以下の組み合わせ表をご確認ください。

ピン	本体	位置決め方向
ロケート (QLK02RP)	共通 (QLA-K02)	垂直・水平
ダイヤ (QLK02DP)		垂直・回転方向位相
クランプ (QLK02CP)		垂直

CADデータダウンロード・在庫照会は Web サイトで！　ナベヤ　検索
SINCE 1560 NABEYA CO., LTD. 2023.7.21

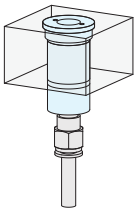
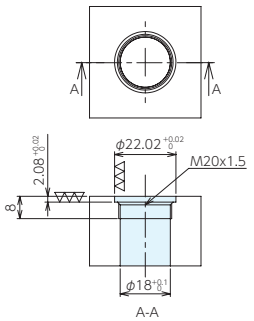
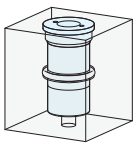
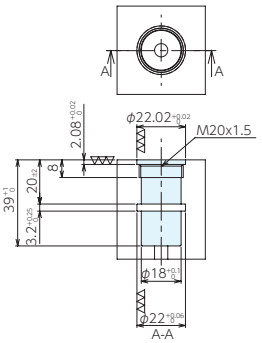
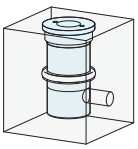
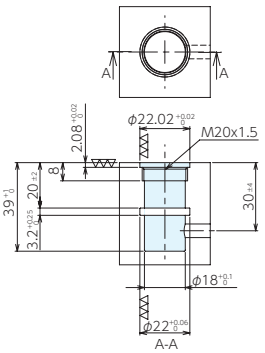
●ピンを複数使用する場合の注意点

複数使用する場合は取付ピッチ公差にご注意ください。
RP と DP 間：± 0.01
RP/DP と CP 間：± 0.03
※ DP の長手方向は RP に対して垂直になるように取付けてください。



■取付方法

本体の取付はご使用環境に合わせて選択いただき、以下の加工寸法図を参考に取付加工を行ってください。
取付加工完了後、製品を取付ける前には必ず加工穴と接触面にグリスを塗布してください。
取付時はピンレンチを用いて既定のトルクで締めつけます。（締付トルク：10N・m）

接続方法	取付けイメージ	取付加工
チューブ接続下部直接配管		
押込下面配管		
押込側面配管