

Q-ロックエレメント ホールタイプピン (空圧式)

Q-LOCK ELEMENTS No.E-9659Z

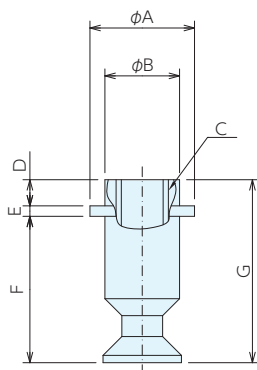
RoHS対応

ERON®

材質 SUS

熱処理 焼入れ

- 200万回使用可能な高い耐久性。長期的に使用できます。
- 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。



■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
ロケータピン	* 121996	QLK02RP	10	7.14	M5×P0.8	2.5	1	14	17.5	4	16,200
ダイヤピン	* 121997	QLK02DP	10	7.14	M5×P0.8	2.5	1	14	17.5	4	17,800
クランプピン	* 121998	QLK02CP	9.95	7.14	M5×P0.8	2.5	1	14	17.5	4	15,100

C用の取付けねじは、付属しておりません。スタッド(平先)をご利用ください。

■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。

■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）に取り付けて使用します。

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
ロケータ (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

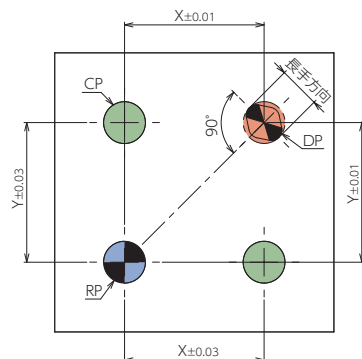
●ピンを複数使用する場合の注意点

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。



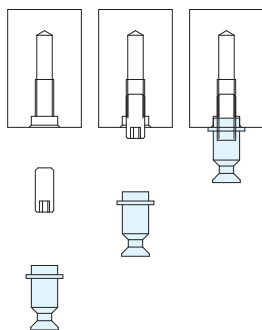
■取付方法

ピンの取付には「スタッドボルトでの取付」「ソケットスクリューでの取付」の 2 種類からお選びいただけます。

ご使用の環境に合わせて選択ください。

また取付の際は、取付加工寸法図を参考に取付対象物に対して事前に加工を施してください。

●スタッドボルトで取り付ける場合

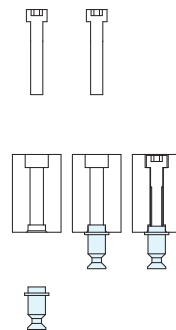


別売りのスタッドボルト（型式：SDH0512）をワークのタップ穴に挿入しピンを取付けます。

ピンの 2 面幅をスパナを用いて既定のトルクで締めつけます。

（締付トルク：5N・m）

●ソケットスクリューで締結する場合

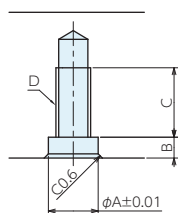


別売りのスタッドボルト（型式：SDH0512）をワークのタップ穴に挿入しピンを取付けます。

ピンの 2 面幅をスパナを用いて既定のトルクで締めつけます。

（締付トルク：5N・m）

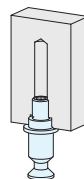
■取付加工寸法



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

⚠ 注意事項

- ・ソケットスクリューを使用してピンを取り付ける場合は、A・B の寸法を参考に加工を施してください。
- ・ソケットスクリュー挿入部の加工についてはご用意されたソケットスクリューに合わせて加工してください。



取付後イメージ図

■部品構成



名称	材質	熱処理	表面処理
本体	SUS	焼入れ	-