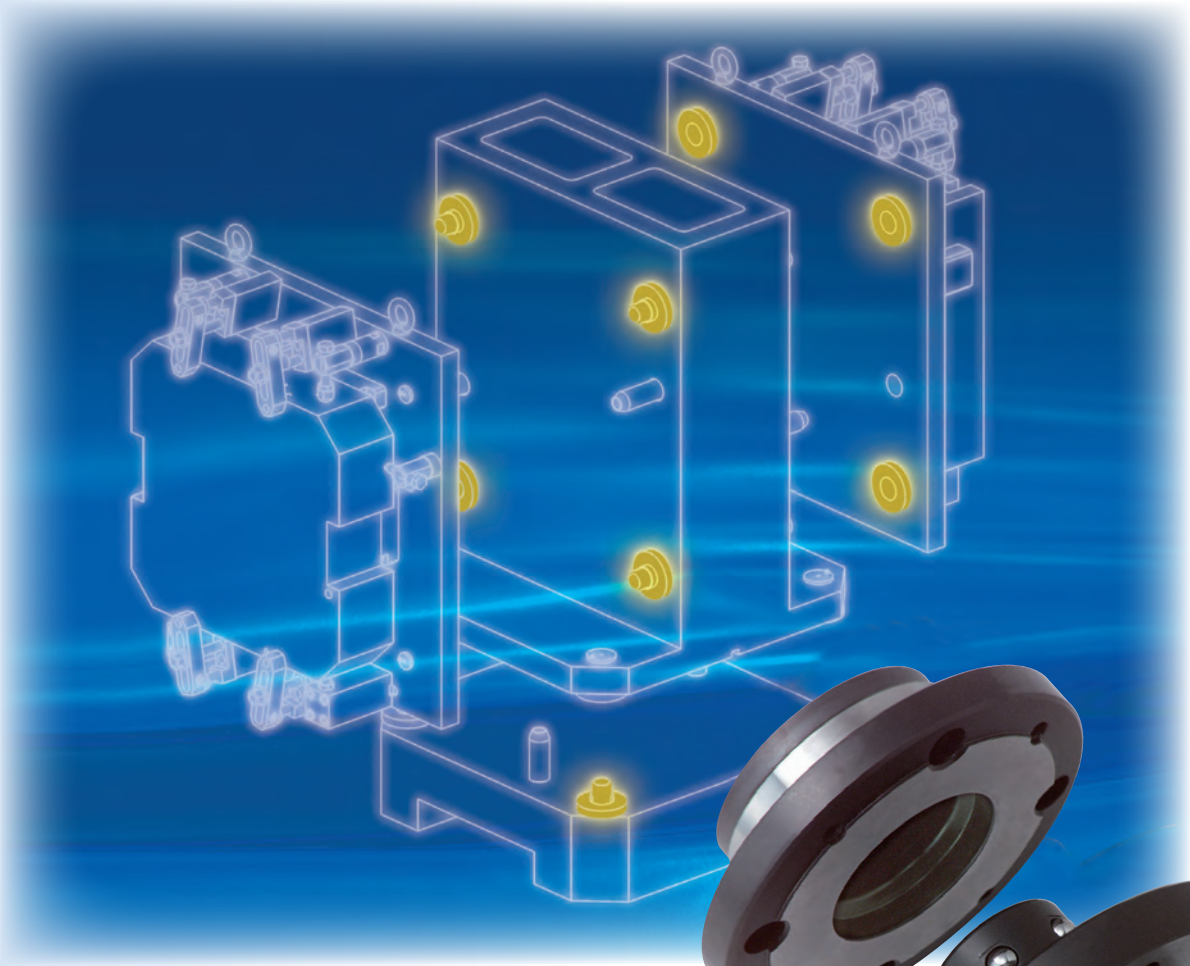
厦门内外

秒速定位元件



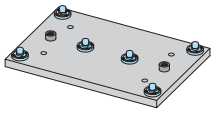
(综合目录)

Comprehensive catalogue

■秒速定位元件　销型

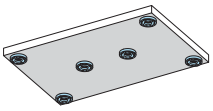
■选配件

追加产品



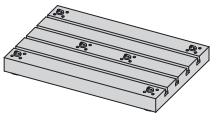
秒速定位组合工作台（螺钉式）

P43



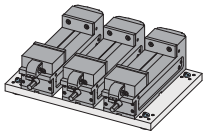
秒速定位组合安装板（平面型）

P44



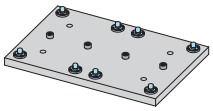
秒速定位组合安装板（T 型槽型）

P45



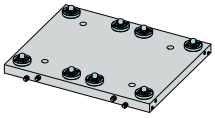
秒速定位组合安装板（带精密平口钳）

P46



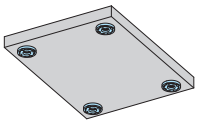
秒速定位组合工作台（组装式）

P47



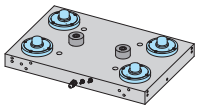
秒速定位组合工作台（气动组装式）

P48



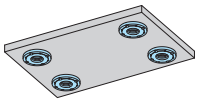
秒速定位组合安装板（平面组装式）

P49



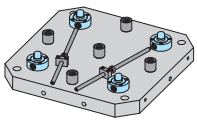
秒速定位组合工作台（液压式）

P50



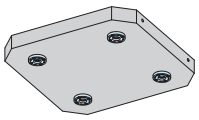
秒速定位组合安装板（平面液压式）

P51



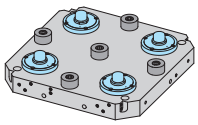
秒速定位组合托盘工作台

P52



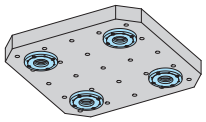
秒速定位组合安装板（平面型）

P53



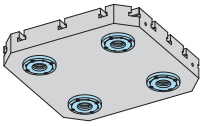
秒速定位组合机床托盘工作台（液压式）

P54



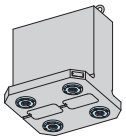
秒速定位组合机床托盘（螺孔液压式）

P55



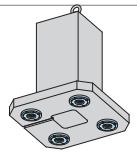
秒速定位组合机床托盘（T型槽液压式）

P56



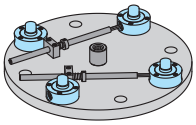
秒速定位组合机床托盘（两面工作台液压式）

P57



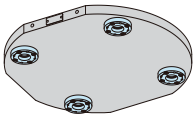
秒速定位组合机床托盘（四面工作台液压式）

P58



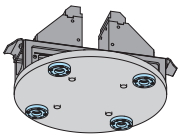
秒速定位组合圆形工作台

P59



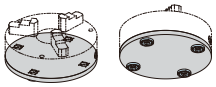
秒速定位组合更换用圆形安装板（平面型）

P59



秒速定位组合更换用圆形安装板（带五轴平口钳）

P60



秒速定位组合更换用圆形安装板（带卡盘）

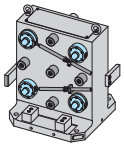
P61

秒速定位组合两面工作台

P62

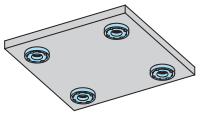
安装秒速定位用夹具板

P63



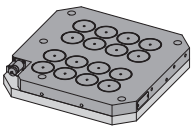
秒速定位组合两面工作台（侧面型）

P64



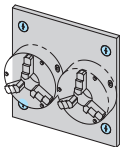
两面工作台用更换板（平面型）

P65



两面工作台用更换板（带电磁吸盘）

P66



两面工作台用更换板（带卡盘）

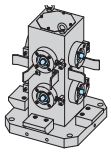
P67

秒速定位组合四面工作台

P68

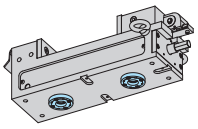
安装秒速定位用夹具板

P69



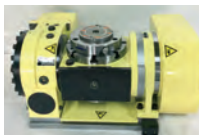
秒速定位组合平口钳用四面工作台

P70



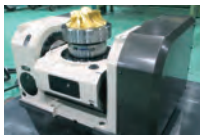
秒速定位直接安装用精密平口钳

P71



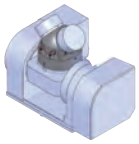
转台用治具交换系统操作台

P80



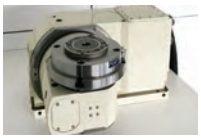
转台用治具交换系统操作台

P80



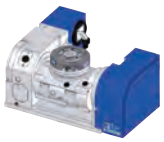
转台用治具交换系统操作台

P80



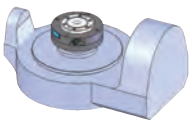
转台用治具交换系统操作台

P81



转台用治具交换系统操作台

P81



转台用治具交换系统操作台

P81

转台用治具交换系统交换台

P82

转台用治具交换系统交换台

P82

转台用治具交换系统交换台

P82

转台用治具交换系统交换台

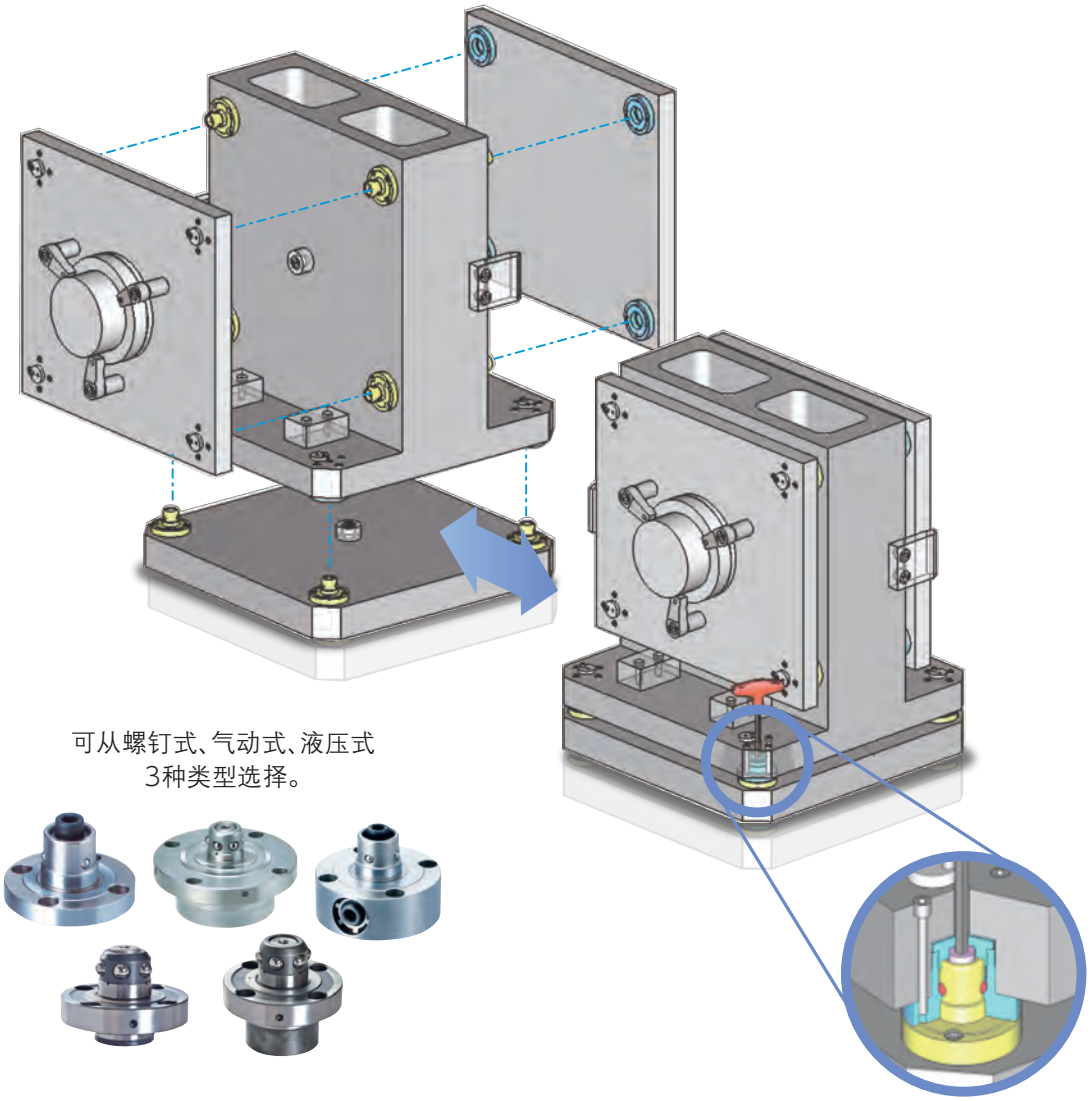
P83

转台用治具交换系统交换台

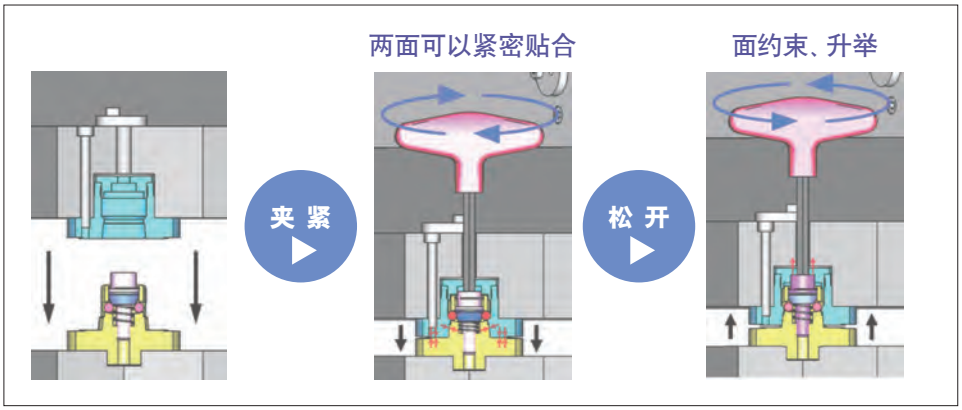
P83

■秒速定位元件

秒速定位元件，是设计精度高（重复精度3μm以内）
快速夹持固定的系统。



●参考例（螺钉式）



※上述为螺钉式参考例。

■产品系列（秒速定位元件／销）

多件型　重复定位精度3μm以内。

●螺钉式

上面操作型

通过楔式机械锁定机构可靠固定。最小外径φ45，结构小巧，适用于装入小型夹具板。

型号	外径	夹紧力	操作扭矩
QLT19	45	7kN	9N·m
QLT26	58	10kN	11N·m
QLT32	72	16kN	35N·m
QLT40	88	25kN	47N·m

P.30 ▶

侧面操作型

无法从夹具板顶面操作秒速定位元件时，可从侧面进行操作。

型号	外径	夹紧力	操作扭矩
QLTS26	70	8kN	23N·m
QLTS40	108	20kN	80N·m

P.29 ▶

快速进给型

只需旋转1圈即可夹紧，可缩短操作时间。

型号	外径	夹紧力	操作扭矩
QLTF19	45	7kN	14N·m
QLTF26	58	10kN	18N·m
QLTF32	72	16kN	60N·m
QLTF40	88	25kN	70N·m

P.30 ▶

●气动式

双动（通过气压夹紧）

夹紧、松开时使用空气。通过切换阀门即可对应夹具的自动更换。可利用工厂内的空气管道，方便地构建系统。

带吹气及就位确认功能

适用于立式加工中心、轻切削

P.12 ▶

型号	外径	夹紧力	使用压力
QLA19D	54	1 kN	0.5MPa
QLA26D	60	1.5kN	
QLA32D	72	2.4kN	

单动（通过弹簧夹紧）

由于夹紧时利用弹簧，仅在松开时利用空气，加工过程中可将配管拔离。可利用工厂内的空气管道，方便地构建系统。

带吹气及就位确认功能

适用于立式加工中心、轻切削

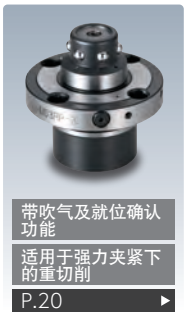
P.10 ▶

型号	外径	夹紧力	使用压力
QLA19S	72	1 kN	0.5MPa
QLA26S	79	1.5kN	
QLA32S	92	2.1kN	

●液压式

双动（通过液压夹紧）

夹紧、松开时使用液压。通过切换阀门即可对应夹具的自动更换。



带吹气及就位确认功能

适用于强力夹紧下的重切削

P.20 ▶

型号	外径	夹紧力	使用压力
QLHM03	66	3kN	5MPa
QLHM07	96	7kN	
QLHM10	106	10kN	
QLHM16	120	16kN	
QLHM25	140	25kN	

单动（通过弹簧夹紧）

夹紧时使用盘簧，仅松开时使用液压。夹紧时不会发生漏油、温度变化及断线等故障。

带吹气及就位确认功能

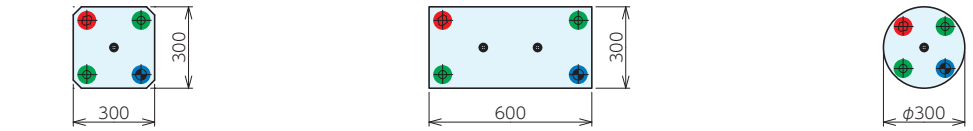
适用于强力夹紧下的重切削

P.16 ▶

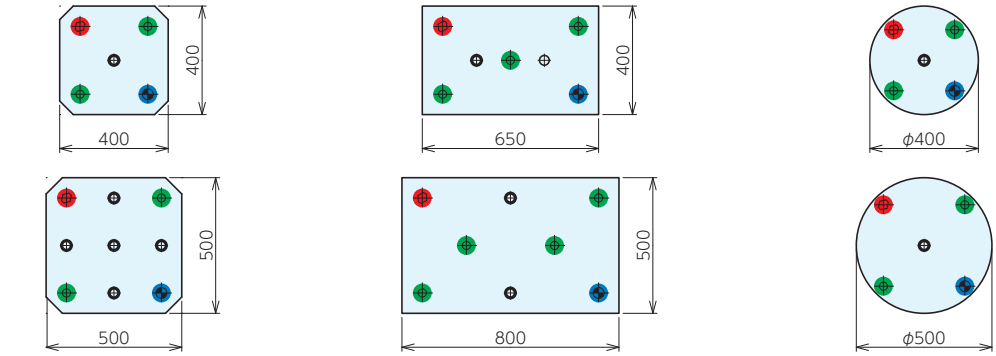
型号	外径	夹紧力	使用压力
QLSM03	66	3kN	5MPa
QLSM07	96	7kN	
QLSM10	118	10kN	
QLSM16	132	16kN	

■基本布置例

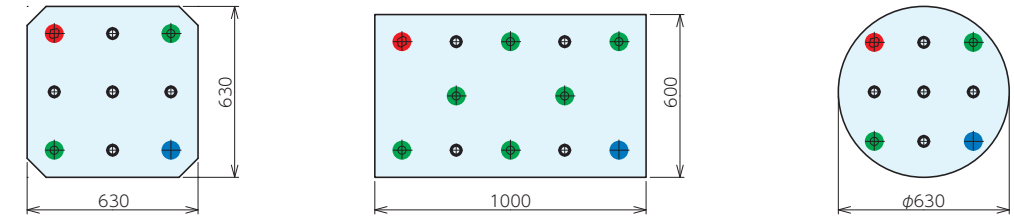
QLT19



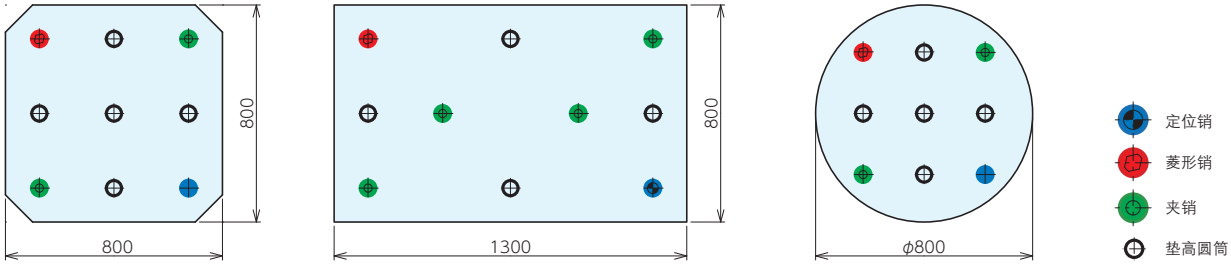
QLT26



QLT32

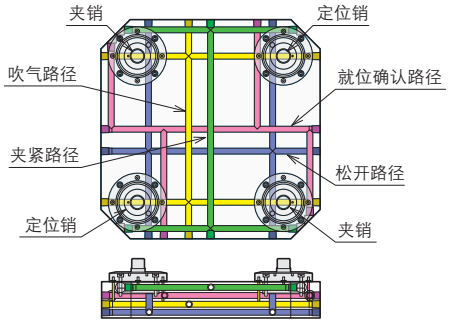


QLT40

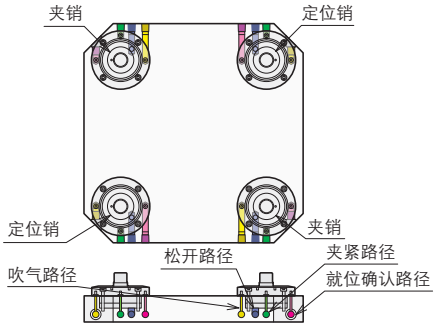


■液压、气动用配管例

●歧管型



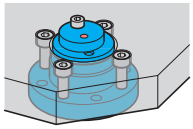
●外部配管型



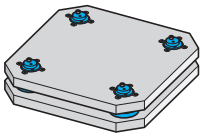
●特点

位置对准

进行定位衬套的位置对准时，先连接母夹具板和子夹具板，再从顶面固定定位衬套安装螺栓，即可方便地精确复制安装间距。
（根据母夹具进行子夹具的位置对准。）



从子夹具板顶面用安装螺栓临时紧固衬套。



使用秒速定位元件连接母夹具板和子夹具板后，再最终紧固衬套安装螺栓。

■零点定位元件 螺钉式·液压式·气压式的使用区分

●治具设计·制作难易度

●夹紧力

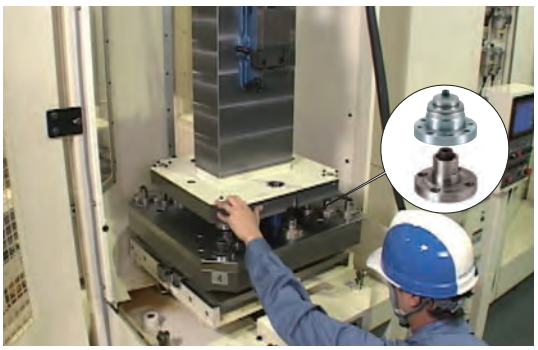
●初期费用

●治具更换时间(效果)≒自动化

面向螺钉式	·需要压缩初期费用时（例：旧产品的后期零配件更换） ·改造现有MC时 ·治具交换频率较低时
面向液压式	·有较高的交换频率（多类型工件） ·夜间，周末需要连续工作时（可自动化） ·加工大尺寸工件时
面向气压式	·有较高的交换频率（多类型工件） ·夜间，周末需要连续工作时（可自动化） ·加工小尺寸工件时

■设备使用率提高!!

●实现的在段时间内，简短而高精度进行夹具的更换，从而提高机械的运转效率!!



无秒速夹具设置无件

以后不用对基准!!

只需要第一次对准，以后就再无需对基准了!!

带秒速夹具设置无件

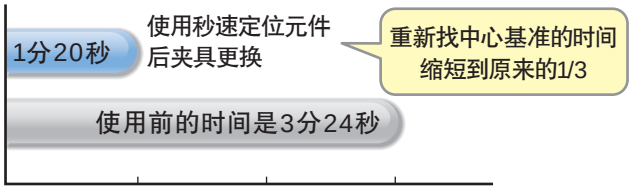
不需要确认加工的精度!!

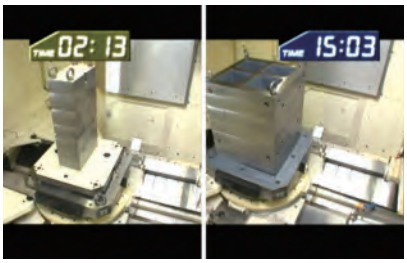
两面结合，重复使用的精度在3μ以内!!
仅需一次治具的打表定位。

■夹具更换时间缩短!!

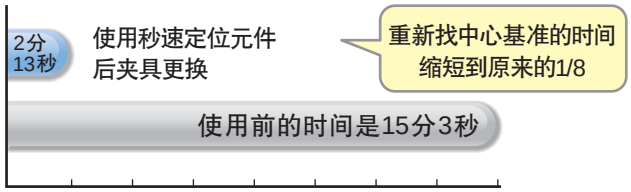
●缩短夹具更换时间夹具更换时间缩短为原来的50～70%!!

立式加工时



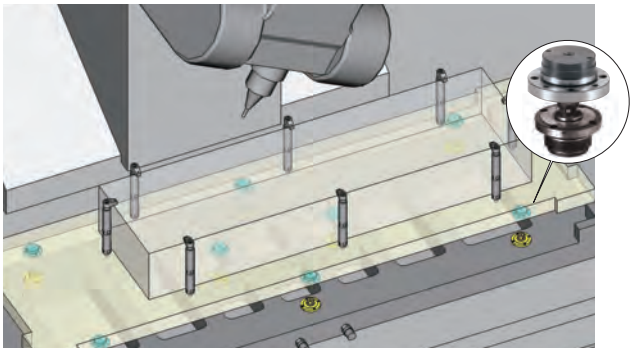


卧式加工时



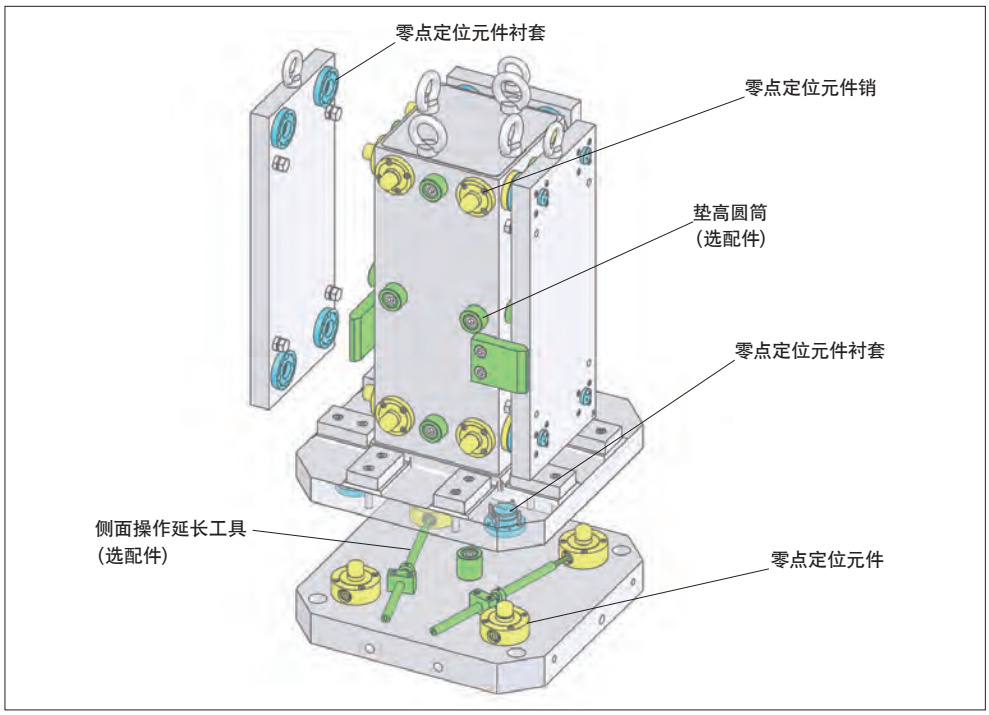
■机外装夹，有效提高机械运转效率!!!

●使用在大型的加工中心的夹具更换就更适合了!!

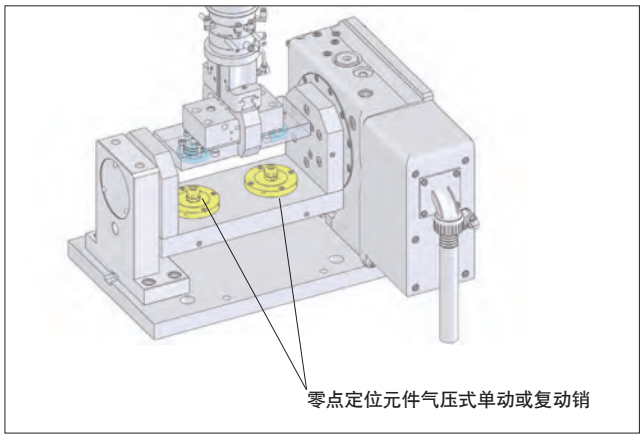


■以下场合可以灵活运用。

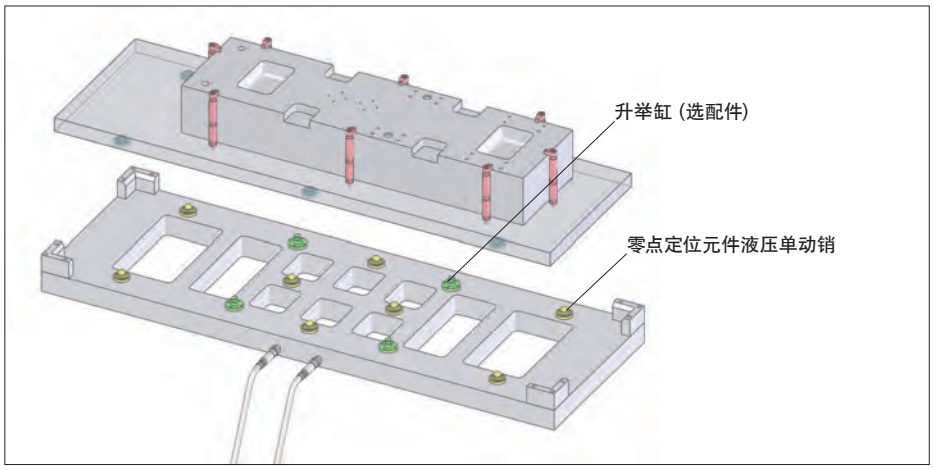
●MC工作台的交换



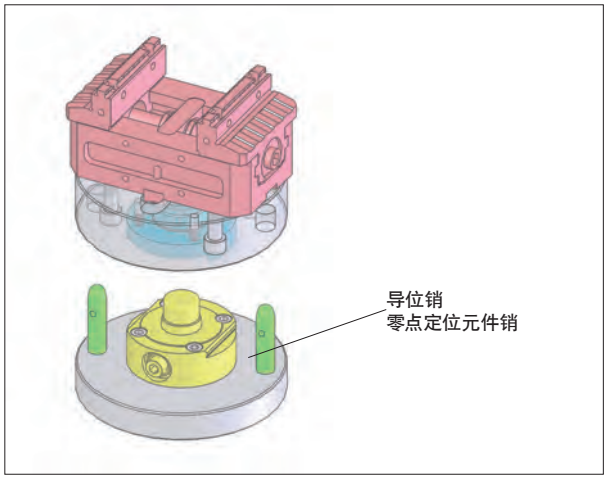
●转台治具操作台的交换



●大型操作台交换



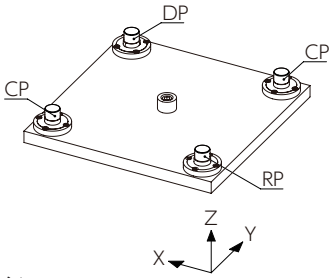
●小治具交换



安装顺序

■销和衬套的确认

秒速定位元件的销分为【定位销】,【菱形销】,【夹销】。请分别确认后使用。



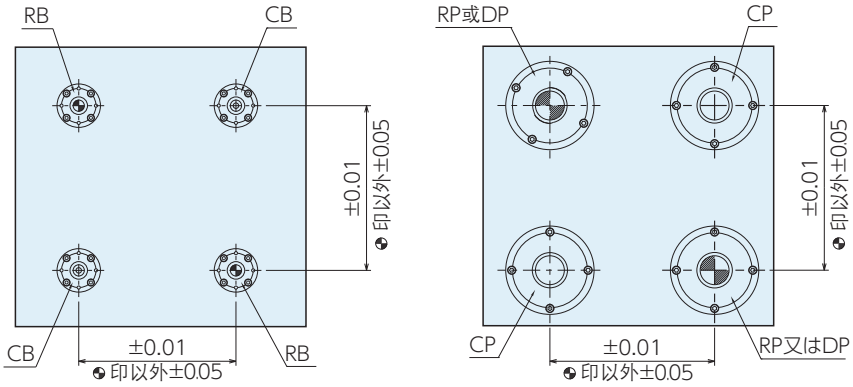
- 定位销RP(任意定位+Z轴定位+夹持)
- 菱形销DP(回转方向的定位+Z轴定位+夹持)
- 夹销CP(Z轴定位+夹持)
- 定位销及菱形销请用定位衬套(RB)配套使用,夹销请用夹持衬套(CB)配套使用

※治具在搬入搬出时,请不要倾斜。倾斜会导致秒速定位元件的本体破损。请水平搬入搬出,并设置倒位块。

■部件的加工和安装方法

1. 销和衬套的安装及开孔的规格,请参照产品目录及使用说明书。
2. 底板的孔加工和治具板的衬套孔加工尺寸差在0.01以内。(图1)

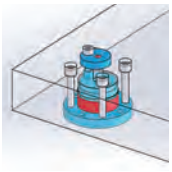
图1



衬套孔加工　　销孔加工

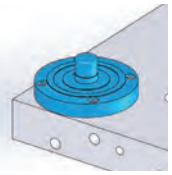
3. 如果治具板的衬套用孔距误差如果不能满足0.01以内,请按一下步骤操作。

图2



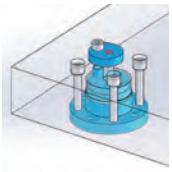
①定位衬套的安装孔的误差可以适当加大。

图3



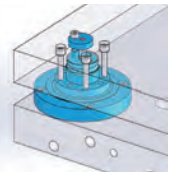
②将销安装在治具板上。

图4



③在治具板上安装衬套,将衬套安装螺丝后,不要拧紧。

图5



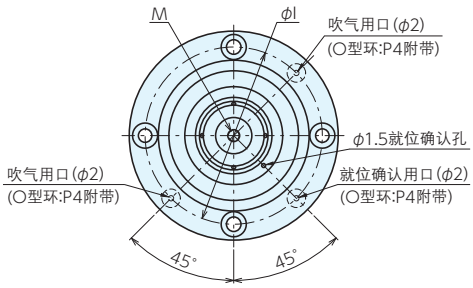
④治具板上安装的销插入治具衬套后,将螺丝拧紧。最后用螺钉将衬套拧紧。

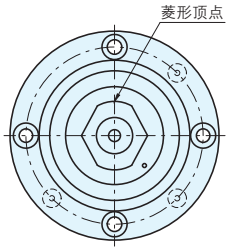
秒速定位元件/销(气动式 单动) 符合RoHS

ERON

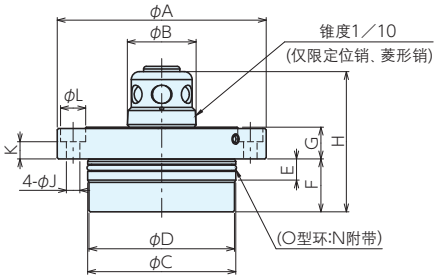
材　质 本体:SUS440C　　热处理 本体:淬火HRC55

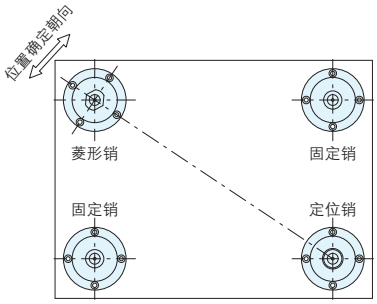
- 带吹气及就位确认功能
- 适用于立式加工中心、轻切削
- 由于夹紧时利用弹簧,仅在松开时利用空气,加工过程中可将配管拔离。
- 可利用工厂内的空气管道,方便地构建系统。





菱形朝向





菱形销的朝向

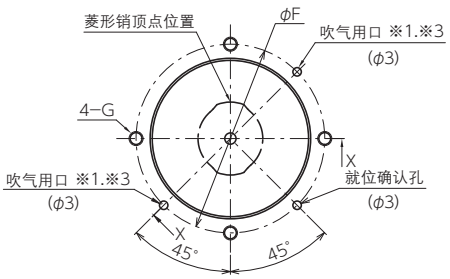
■规格

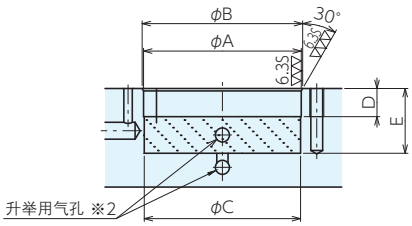
*标准在库品

类型	订单号	型号	A	B	C h5	D	E	F	G ±0.005
定位销	* 125742	QLA19SRP	72	19.0	51	50	8	18	10
	* 125751	QLA26SRP	79	26.0	56	55	8	20	12
	* 125761	QLA32SRP	92	32.0	66	65	8	20	14
菱形销	* 125743	QLA19SDP	72	19.0	51	50	8	18	10
	* 125752	QLA26SDP	79	26.0	56	55	8	20	12
	* 125762	QLA32SDP	92	32.0	66	65	8	20	14
夹销	* 125744	QLA19SCP	72	17.8	51	50	8	18	10
	* 125753	QLA26SCP	79	24.0	56	55	8	20	12
	* 125763	QLA32SCP	92	30.0	66	65	8	20	14

型号	H	I	J	K	L	M(粗牙)	N	重量kg
QLA19SRP	44	62	4.5	5.0	7.5	M4×0.7	S48	0.55
QLA26SRP	53	67	5.5	6.1	9.5	M4×0.7	S53	0.71
QLA32SRP	59	78	7.0	7.0	11	M6×1.0	S63	1.07
QLA19SDP	44	62	4.5	5.0	7.5	M4×0.7	S48	0.55
QLA26SDP	53	67	5.5	6.1	9.5	M4×0.7	S53	0.71
QLA32SDP	59	78	7.0	7.0	11	M6×1.0	S63	1.07
QLA19SCP	44	62	4.5	5.0	7.5	M4×0.7	S48	0.55
QLA26SCP	53	67	5.5	6.1	9.5	M4×0.7	S53	0.71
QLA32SCP	59	78	7.0	7.0	11	M6×1.0	S63	1.07

■安装加工尺寸





型号	AH7	B	C	D	E+0.30	F	G
QLA19S	51	52	50.5	10	21	62	M4
QLA26S	56	57	55.5	10	23	67	M5
QLA32S	66	67	65.5	10	23	78	M6

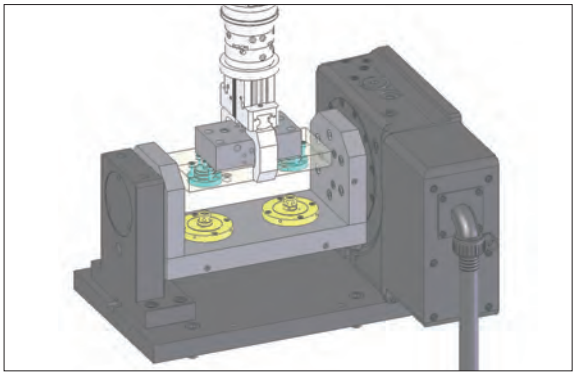
※菱形销顶点位置与螺孔的关系如本图所示，请根据菱形销的方向加工螺孔及各油口孔。

※1.吹气用口请在2个中使用其中的任意1个。
※2.请在 ▨ 范围内做升举支撑。
※3.接触面无需担心毛刺，碎屑，刮痕等。(表面粗糙度在6.3S以下)

■规格

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

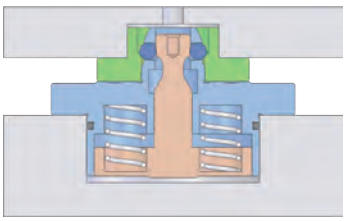
■使用例



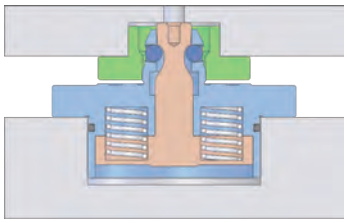
转台用治具的自动装夹更换

■结构图

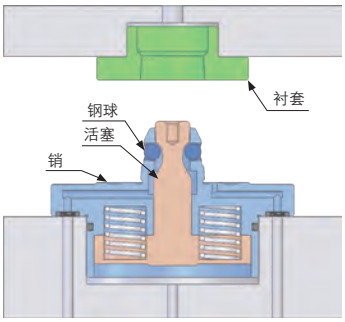
夹紧



松开、升起



分离

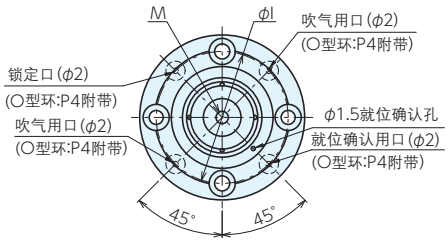


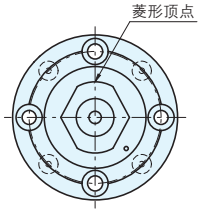
秒速定位元件/销(气动式 双动) 符合RoHS

ERON®

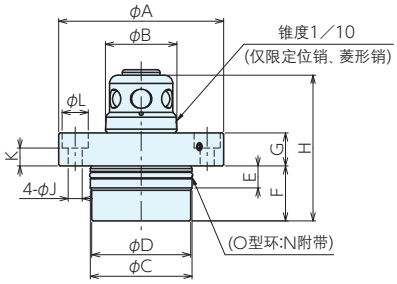
材 质 本体:SUS440C 热处理 本体:淬火HRC55

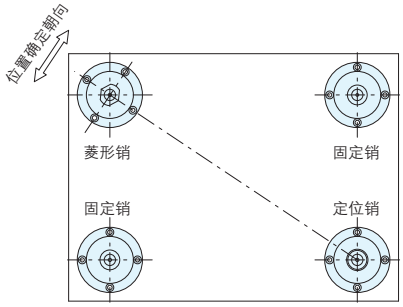
- 双动(通过空气夹紧)
- 带吹气及就位确认功能
- 适用于立式加工中心、轻切削
- 夹紧及松开时均使用空气。
- 通过切换阀门即可实现夹具的自动更换。
- 可利用工厂内的空气管道,方便地构建系统。





菱形朝向





菱形销的朝向

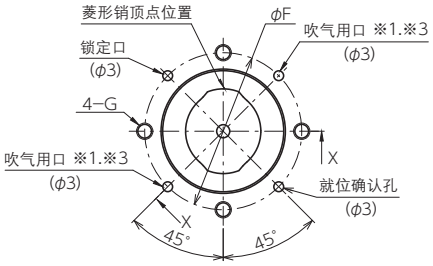
规格

*标准在库品

类型	订单号	型号	A	B	C h5	D	E	F	G ±0.005	H
定位销	* 125739	QLA19DRP	54	19.0	33	32	8	16.5	10	42.5
	* 125748	QLA26DRP	60	26.0	37	36	8	20.0	12	53.0
	* 125757	QLA32DRP	72	32.0	46	45	8	26.5	14	65.5
菱形销	* 125740	QLA19DDP	54	19.0	33	32	8	16.5	10	42.5
	* 125749	QLA26DDP	60	26.0	37	36	8	20.0	12	53.0
	* 125758	QLA32DDP	72	32.0	46	45	8	26.5	14	65.5
夹销	* 125741	QLA19DCP	54	17.8	33	32	8	16.5	10	42.5
	* 125750	QLA26DCP	60	24.0	37	36	8	20.0	12	53.0
	* 125759	QLA32DCP	72	30.0	46	45	8	26.5	14	65.5

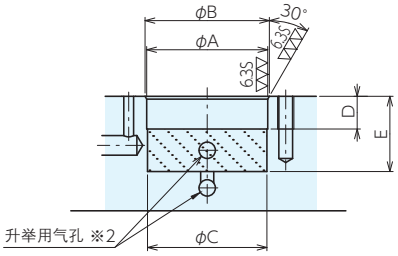
型号	I	J	K	L	M(粗牙)	N	重量kg
QLA19DRP	44	4.5	5.5	7.5	M4×0.7	1030	0.23
QLA26DRP	48	5.5	6.6	9.5	M4×0.7	S34	0.30
QLA32DRP	58	7	7.5	11	M6×1.0	AS568-130	0.63
QLA19DDP	44	4.5	5.5	7.5	M4×0.7	1030	0.23
QLA26DDP	48	5.5	6.6	9.5	M4×0.7	S34	0.30
QLA32DDP	58	7	7.5	11	M6×1.0	AS568-130	0.63
QLA19DCP	44	4.5	5.5	7.5	M4×0.7	1030	0.23
QLA26DCP	48	5.5	6.6	9.5	M4×0.7	S34	0.30
QLA32DCP	58	7	7.5	11	M6×1.0	AS568-130	0.63

■安装加工尺寸



型号	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

※菱形销顶点位置与螺孔的关系如本图所示，请根据菱形销的方向加工螺孔及各油口孔。

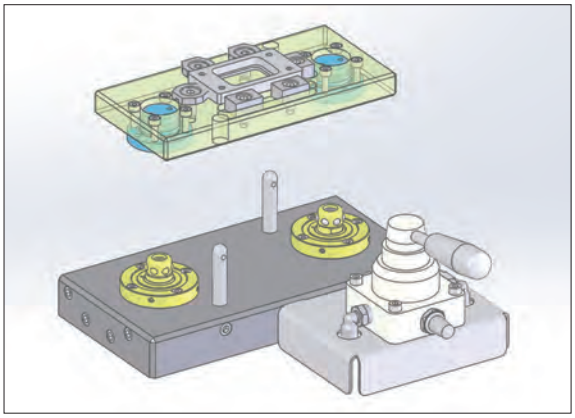


※1.吹气用口请在2个中使用其中的任意1个。
※2.请在 ▨ 范围内做升举支撑。
※3.接触面无需担心毛刺，碎屑，刮痕等。(表面粗糙度在6.3S以下)

■规格

驱动方式	夹紧	气动		
	松开	气动		
型号		QLA19D	QLA26D	QLA32D
夹紧力(kN)(0.5MPa时)		1	1.5	2.4
升举力(kN)(0.5MPa时)		0.28	0.36	0.62
夹紧行程(mm)		4	4.5	5
升举量(mm)		1		
气缸容积 (cm^3)	夹紧侧	2.6	3.65	6.2
	松开侧	2.7	3.85	6.76
最大工作压力(MPa)		1		
最小工作压力(MPa)		0.4		
耐压力(MPa)		1.5		
推荐吹气压力(MPa)		0.5		
工作流体		干燥空气		
工作环境温度(℃)		0～65		
重量(kg)		0.23	0.3	0.63

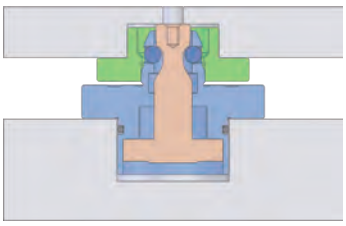
■使用例



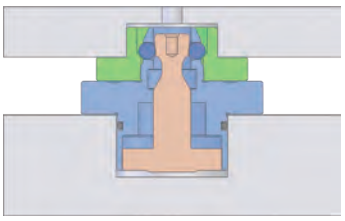
用阀门进行小型工件装夹治具的松开与夹紧

■结构图

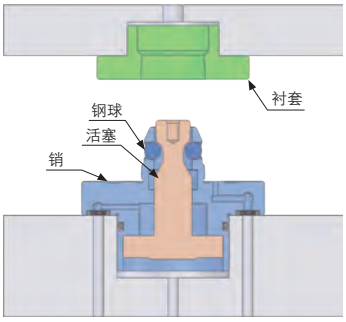
夹紧



松开、升起



分离

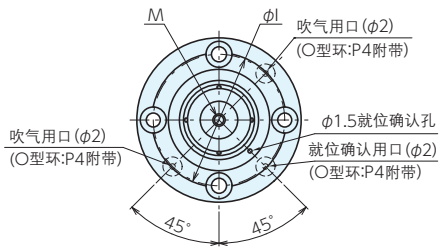


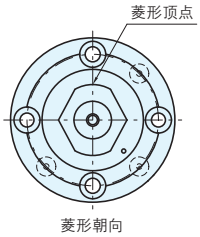
秒速定位元件/销(液压式 单动) 符合RoHS

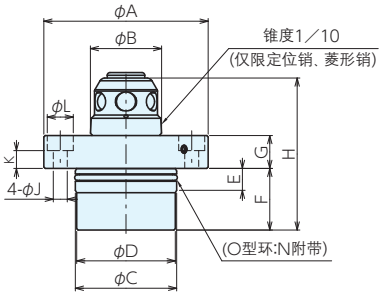
ERON

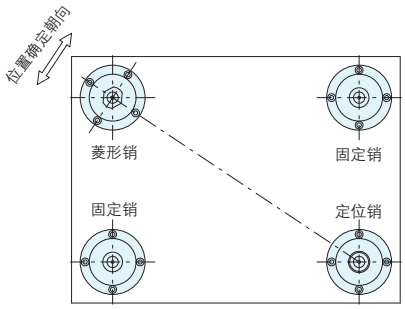
材　质　本体：SCM440
热处理　本体：淬火 HRC55

- 带吹气及就位确认功能
- 强力夹持，适合于重切削
- 由于夹紧时利用弹簧，仅在松开时利用液压，加工过程中可将配管拔离。









菱形销的朝向

规格

*标准在库品

类型	订单号	型号	A	B	C^{h5}	D	E	F	$G^{\pm0.005}$	H
定位销	*129607	QLH26SRP	60	26	37	36.0	8	22.5	12	55.5
	*129608	QLH32SRP	72	32	46	45.0	8	26.5	14	65.5
	*129609	QLH40SRP	88	40	60	59.0	8	32.0	16	78.5
	*129610	QLH48SRP	105	48	73	71.5	8	36.5	20	92.5
菱形销	*129611	QLH26SDP	60	26	37	36.0	8	22.5	12	55.5
	*129612	QLH32SDP	72	32	46	45.0	8	26.5	14	65.5
	*129613	QLH40SDP	88	40	60	59.0	8	32.0	16	78.5
	*129614	QLH48SDP	105	48	73	71.5	8	36.5	20	92.5
夹销	*129615	QLH26SCP	60	24	37	36.0	8	22.5	12	55.5
	*129616	QLH32SCP	72	30	46	45.0	8	26.5	14	65.5
	*129617	QLH40SCP	88	37	60	59.0	8	32.0	16	78.5
	*129618	QLH48SCP	105	45	73	71.5	8	36.5	20	92.5

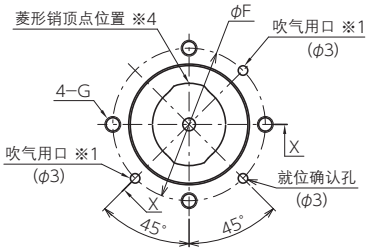
型号	I	J	K	L	M(粗牙)	N	重量kg
QLH26SRP	48	5.5	6.6	9.5	M4×0.70	S34	0.5
QLH32SRP	58	7.0	7.5	11	M6×1.00	AS568-130	0.8
QLH40SRP	72	7.0	9.5	11	M8×1.25	AS568-139	1.4
QLH48SRP	87	9.0	11.4	14	M8×1.25	S70	2.5
QLH26SDP	48	5.5	6.6	9.5	M4×0.70	S34	0.5
QLH32SDP	58	7.0	7.5	11	M6×1.00	AS568-130	0.8
QLH40SDP	72	7.0	9.5	11	M8×1.25	AS568-139	1.4
QLH48SDP	87	9.0	11.4	14	M8×1.25	S70	2.5
QLH26SCP	48	5.5	6.6	9.5	M4×0.70	S34	0.5
QLH32SCP	58	7.0	7.5	11	M6×1.00	AS568-130	0.8
QLH40SCP	72	7.0	9.5	11	M8×1.25	AS568-139	1.4
QLH48SCP	87	9.0	11.4	14	M8×1.25	S70	2.5

与旧型的QLSM的型号不可以互换使用。请注意。

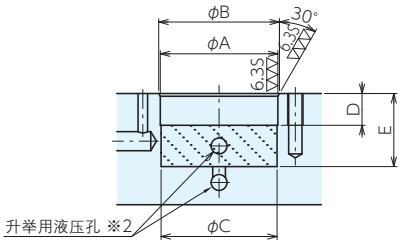
■安装加工尺寸

型号	A^{H7}	B	C	D	$E^{+0.30}$	F	G
QLH26S*P	37	38	36.5	10	25.5	48	M5
QLH32S*P	46	47	45.5	10	29.5	58	M6
QLH40S*P	60	61	59.5	10	35	72	M6
QLH48S*P	73	74	72.5	10	39.5	87	M8

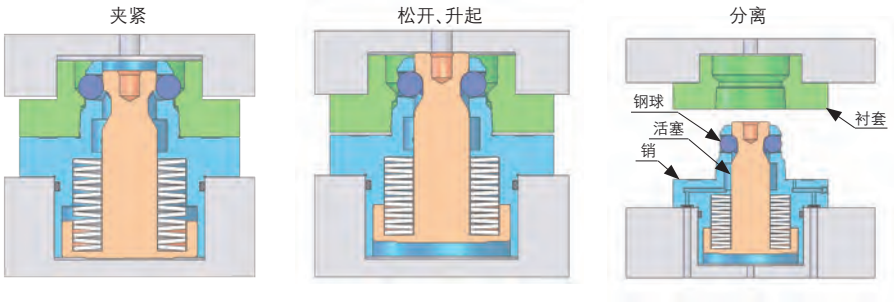
※菱形销顶点位置与螺孔的关系如本图所示，请根据菱形销的方向加工螺孔及各油口孔。



※1.吹气用口请在2个中使用其中的任意1个。
※2.请在 ▨ 范围内做升举支撑。
※3.接触面无需担心毛刺，碎屑，刮痕等。(表面粗糙度在6.3S以下)



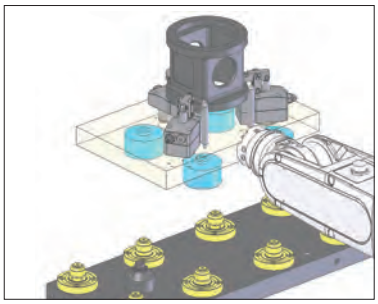
■结构图



■规格

类型		液压式 单动			
驱动方式	夹紧	弹簧			
	松开	液压			
型号		QLH26S*P	QLH32S*P	QLH40S*P	QLH48S*P
夹紧力(kN)		3.0	7.0	10	16
升举力(kN/)(5MPa时)		2.7	5.0	7.8	11
夹紧行程(mm)		1.8	2.3	3.1	2.6
升举量(mm)		1			
油缸容积 (cm^3)	夹紧侧	-	-	-	-
	松开侧	3.9	6.8	14	24
最大工作压力(MPa)		5			
最小工作压力(MPa)		2			
耐压力(MPa)		7			
推荐吹气压力(MPa)		0.5			
工作流体		干燥空气			
工作环境温度(℃)		0～65			
重量(kg)		0.5	0.8	1.4	2.5

■使用例



交换治具のMC上自動交换

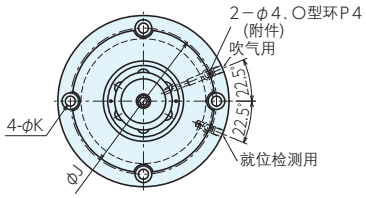
秒速定位元件/销(液压式 单动) 符合RoHS

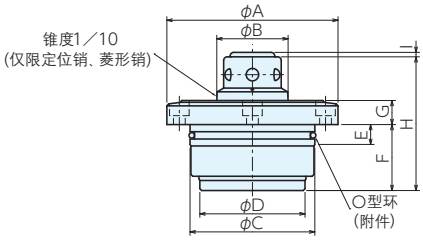
ERON®

材　质　本体：SCM420　活塞：SCM440
钢球：SUJ2

热处理　本体：淬火 HRC55　活塞：淬火 HRC55
钢球：淬火 HRC62

●通过弹簧夹紧。



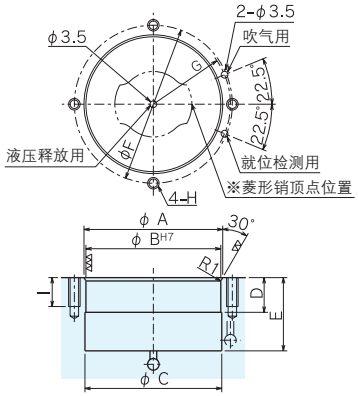


■规格

＊库存清理后下架

类型	订单号	型号	A	B	C^{h5}	D	E	F	$G^{\pm0.003}$	H	I	J	K	L	重量kg
定位销	＊971075	QLSM03RP	66	32	45	37.5	10	30	12	65	1.8	54	5.5	27	0.7
	＊968836	QLSM07RP	96	40	70	60	12	37	13.5	75	1.8	82	6.6	41	2.1
	＊968837	QLSM10RP	118	48	90	75	15	43	17	88.5	2.6	102	6.6	51	4.0
	＊968838	QLSM16RP	132	55	100	85	15	58	18	109.5	3.3	114	9	57	5.8
菱形销	＊971076	QLSM03DP	66	32	45	37.5	10	30	12	65	1.8	54	5.5	27	0.7
	＊968839	QLSM07DP	96	40	70	60	12	37	13.5	75	1.8	82	6.6	41	2.1
	＊968840	QLSM10DP	118	48	90	75	15	43	17	88.5	2.6	102	6.6	51	4.0
	＊968841	QLSM16DP	132	55	100	85	15	58	18	109.5	3.3	114	9	57	5.8
夹销	＊971077	QLSM03CP	66	30	45	37.5	10	30	12	65	1.8	54	5.5	27	0.7
	＊968842	QLSM07CP	96	39	70	60	12	37	13.5	75	1.8	82	6.6	41	2.1
	＊968843	QLSM10CP	118	47	90	75	15	43	17	88.5	2.6	102	6.6	51	4.0
	＊968844	QLSM16CP	132	54	100	85	15	58	18	109.5	3.3	114	9	57	5.8

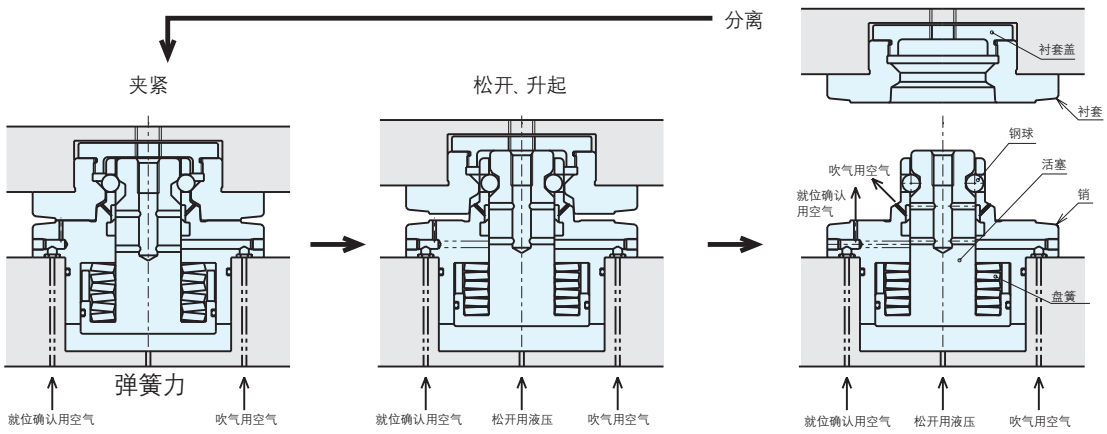
■安装加工尺寸



型号	A	B^{H7}	C	D	E	F	G	H	I
QLSM03	46	45	44.5	12	32	54	27	M5	13
QLSM07	72	70	71	18	39	82	41	M6	15
QLSM10	92	90	91	20	45	102	51	M6	15
QLSM16	102	100	101	20	60	114	57	M8	20

※菱形销顶点位置与螺孔的关系如本图所示，请根据菱形销的方向加工螺孔及各油口孔。

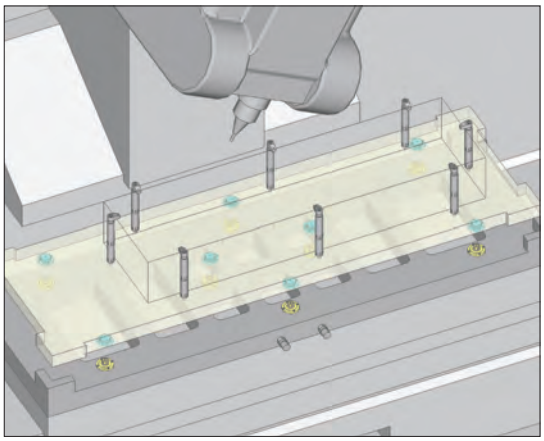
■结构图

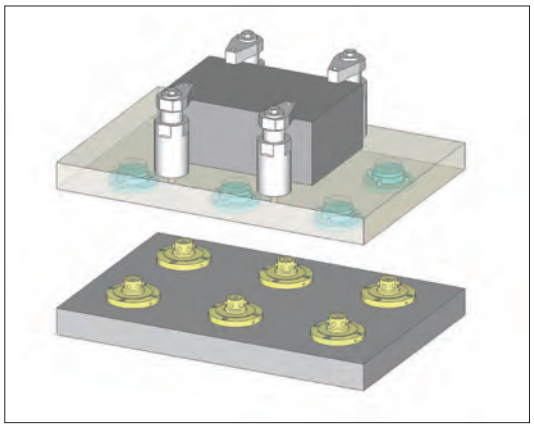


■规格

类型		液压式 单动			
驱动方式	夹紧	弹簧			
	松开	液压			
型号		QLSM03	QLSM07	QLSM10	QLSM16
夹紧力(kN)		3	7	10	16
油缸容积 (cm^3)	夹紧侧	-	-	-	-
	松开侧	2	7	14	15
夹紧行程(mm)		1.8	2.3	3.1	2.6
升举量(mm) (5MPa时)		1.3	1.8	2.6	2.1
升举力(kN/个) (5MPa时)		1.7	5	9	10
松开时最小工作压力(MPa)		3.6			
耐压力(MPa)		10			
推荐吹气压力(MPa)		0.5			
工作环境温度(℃)		0～65			
正常工作压力(MPa)		5			

■使用例



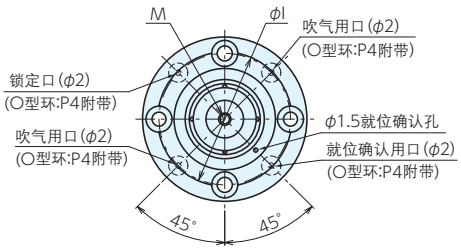


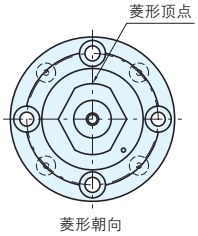
秒速定位元件/销(液压式 双动) 符合RoHS

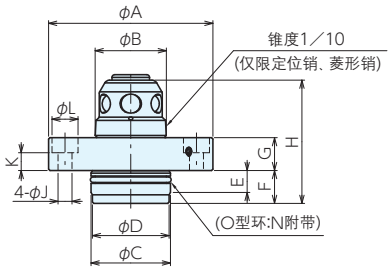
ERON

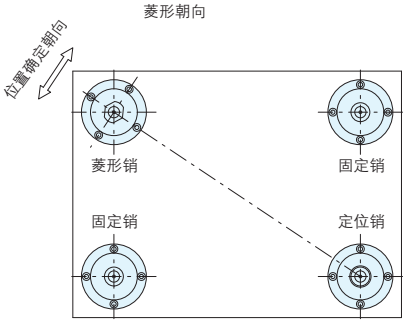
材　质　本体：SCM440
热处理　本体：淬火 HRC55

- 带吹气及就位确认功能
- 强力夹持，适合于重切削
- 夹紧、松开时均使用液压。通过切换阀门即可实现夹具的自动更换。









菱形销的朝向

规格

*标准在库品

类型	订单号	型号	A	B	C^{h5}	D	E	F	$G^{\pm0.005}$	H
定位销	*129619	QLH26DRP	60	26	29	28.0	8	12	12	45.0
	*129620	QLH32DRP	72	32	35	34.0	8	12	14	51.0
	*129621	QLH40DRP	88	40	42	41.0	8	15	16	61.5
	*129622	QLH48DRP	105	48	53	51.5	8	18	20	74.0
菱形销	*129623	QLH26DDP	60	26	29	28.0	8	12	12	45.0
	*129624	QLH32DDP	72	32	35	34.0	8	12	14	51.0
	*129625	QLH40DDP	88	40	42	41.0	8	15	16	61.5
	*129626	QLH48DDP	105	48	53	51.5	8	18	20	74.0
夹销	*129627	QLH26DCP	60	24	29	28.0	8	12	12	45.0
	*129628	QLH32DCP	72	30	35	34.0	8	12	14	51.0
	*129629	QLH40DCP	88	37	42	41.0	8	15	16	61.5
	*129630	QLH48DCP	105	45	53	51.5	8	18	20	74.0

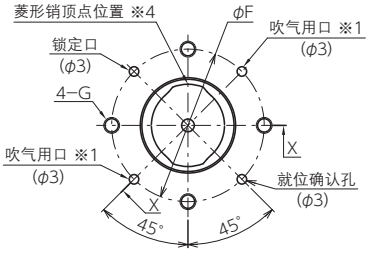
型号	I	J	K	L	M(粗牙)	N	重量kg
QLH26DRP	48	5.5	6.6	9.5	M4×0.70	S26	0.4
QLH32DRP	58	7.0	7.5	11.0	M6×1.00	S32	0.6
QLH40DRP	72	7.0	9.5	11.0	M8×1.25	S38	1.0
QLH48DRP	87	9.0	11.4	14.0	M8×1.25	S50	1.8
QLH26DDP	48	5.5	6.6	9.5	M4×0.70	S26	0.4
QLH32DDP	58	7.0	7.5	11.0	M6×1.00	S32	0.6
QLH40DDP	72	7.0	9.5	11.0	M8×1.25	S38	1.0
QLH48DDP	87	9.0	11.4	14.0	M8×1.25	S50	1.8
QLH26DCP	48	5.5	6.6	9.5	M4×0.70	S26	0.4
QLH32DCP	58	7.0	7.5	11.0	M6×1.00	S32	0.6
QLH40DCP	72	7.0	9.5	11.0	M8×1.25	S38	1.0
QLH48DCP	87	9.0	11.4	14.0	M8×1.25	S50	1.8

与旧型的QLHM的型号不可以互换使用，请注意。

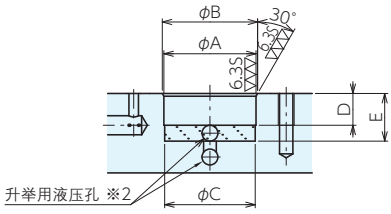
■安装加工尺寸

型号	A^{H7}	B	C	D	$E^{+0.30}$	F	G
QLH26D*P	29	30	28.5	10	15	48	M5
QLH32D*P	35	36	34.5	10	15	58	M6
QLH40D*P	42	43	41.5	10	18	72	M6
QLH48D*P	53	54	52.5	10	21	87	M8

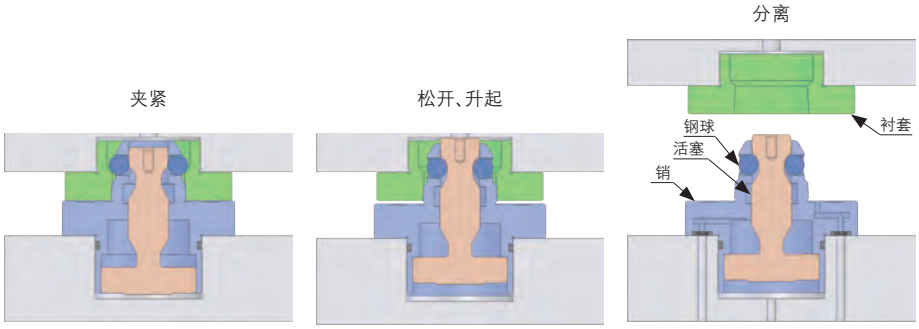
※菱形销顶点位置与螺孔的关系如本图所示，请根据菱形销的方向加工螺孔及各油口孔。



※1.吹气用口请在2个中使用其中的任意1个。
※2.请在 ▨ 范围内做升举支撑。
※3.接触面无需担心毛刺，碎屑，刮痕等。(表面粗糙度在6.3S以下)



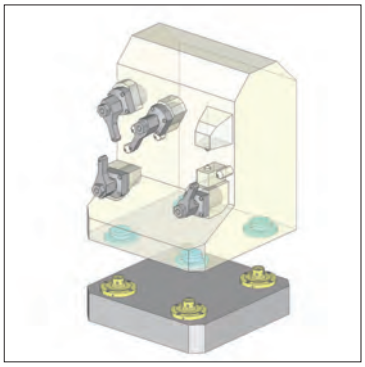
■结构图(图像)



■规格

类型		液压式 双动			
驱动方式	夹紧	液压			
	松开	液压			
型号		QLH26D*P	QLH32D*P	QLH40D*P	QLH48D*P
夹紧力(kN) (5MPa时)		3.0	7.0	10	16
升举力(kN/)(5MPa时)		1.5	2.7	4	6
夹紧行程(mm)		4.5	5.0	6	7
升举量(mm)		1			
油缸容积(cm^3)	夹紧侧	0.7	1.5	2.6	4.3
	松开侧	1.4	2.7	4.8	8.6
最大工作压力(MPa)		5			
最小工作压力(MPa)		2			
耐压力(MPa)		7			
推荐吹气压力(MPa)		0.5			
工作流体		干燥空气			
工作环境温度(℃)		0～65			
重量(kg)		0.4	0.6	1.0	1.8

■使用例



卧式数控机床上交换治具的快速替换

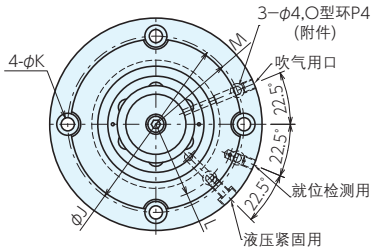
秒速定位元件/销(液压式 双动) 符合RoHS

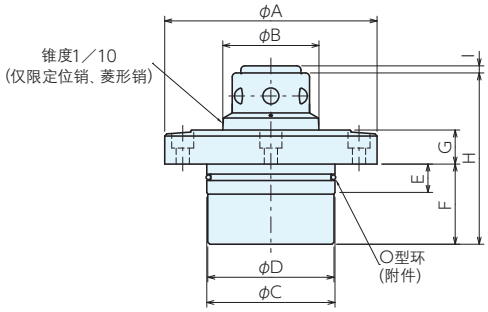
ERON

材　质　本体：SCM420　活塞：SCM440
钢球：SUJ2

热处理　本体：淬火 HRC55　活塞：淬火 HRC55
钢球：淬火 HRC62

●通过液压夹紧。



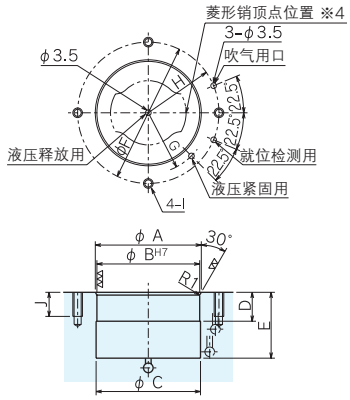


规格

＊ 库存清理后下架

类型	订单号	型号	A	B	C^{h5}	D	E	$F^{-0.05}_{-0.1}$	$G^{\pm0.003}$	H	I	J	K	L	M	重量kg
定位销	＊971078	QLHM03RP	66	32	42	41	10	25.5	12	65	3	54	5.5	25.5	25.5	0.5
	＊968845	QLHM07RP	96	40	54	53	12	37	13.5	75	3	82	6.6	34	34	1.5
	＊968846	QLHM10RP	106	48	64	63	15	40	17	85.5	3.5	88	6.6	38	44	2.3
	＊968847	QLHM16RP	120	55	80	79	15	45	18	96.5	3.5	100	9	46	50	3.5
	＊968848	QLHM25RP	140	55	90	89	15	50	18	103.5	3.5	116	11	54	58	4.8
菱形销	＊971079	QLHM03DP	66	32	42	41	10	25.5	12	65	3	54	5.5	25.5	25.5	0.5
	＊968849	QLHM07DP	96	40	54	53	12	37	13.5	75	3	82	6.6	34	34	1.5
	＊968850	QLHM10DP	106	48	64	63	15	40	17	85.5	3.5	88	6.6	38	44	2.3
	＊968851	QLHM16DP	120	55	80	79	15	45	18	96.5	3.5	100	9	46	50	3.5
	＊968852	QLHM25DP	140	55	90	89	15	50	18	103.5	3.5	116	11	54	58	4.8
夹销	＊971081	QLHM03CP	66	30	42	41	10	25.5	12	65	3	54	5.5	25.5	25.5	0.5
	＊968853	QLHM07CP	96	39	54	53	12	37	13.5	75	3	82	6.6	34	34	1.5
	＊968854	QLHM10CP	106	47	64	63	15	40	17	85.5	3.5	88	6.6	38	44	2.3
	＊968855	QLHM16CP	120	54	80	79	15	45	18	96.5	3.5	100	9	46	50	3.5
	＊968856	QLHM25CP	140	54	90	89	15	50	18	103.5	3.5	116	11	54	58	4.8

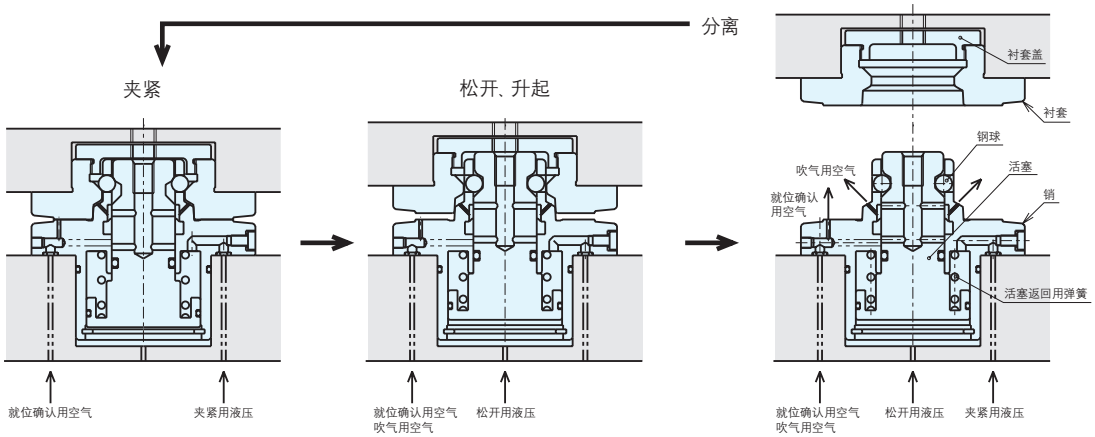
安装加工尺寸



型号	A	B^{H7}	C	D	E	F	G	H	I	J
QLHM03	43	42	41.5	12	31	54	25.5	25.5	M 5	13
QLHM07	56	54	55	18	38	82	34	34	M 6	15
QLHM10	66	64	65	20	41	88	38	44	M 6	15
QLHM16	82	80	81	20	46	100	46	50	M 8	20
QLHM25	92	90	91	20	51	116	54	58	M10	20

※菱形销顶点位置与螺孔的关系如本图所示，请根据菱形销的方向加工螺孔及各油口孔。

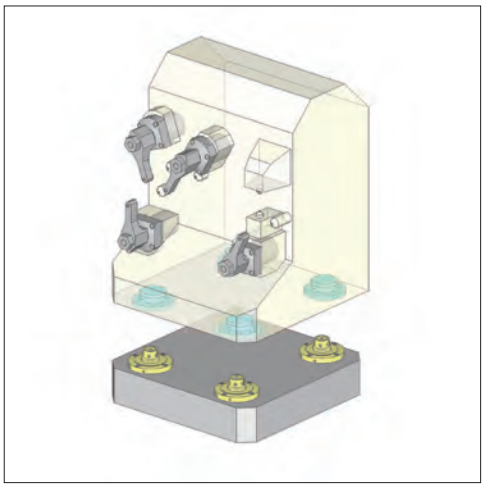
■结构图

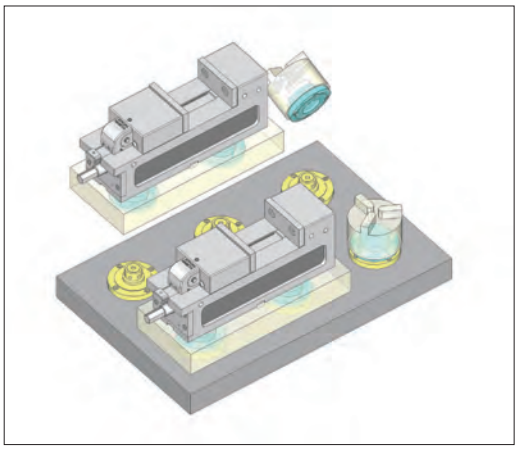


■规格

类型		液压式 双动				
驱动方式	夹紧	液压				
	松开	液压				
型号		QLHM03	QLHM07	QLHM10	QLHM16	QLHM25
夹紧力(kN) (5MPa时)		3	7	10	16	25
油缸容积 (cm^3)	夹紧侧	2	3	6	10	13
	松开侧	3	5	7	13	16
夹紧行程(mm)		3	3	3.5	3.5	3.5
升举量(mm) (5MPa时)		2.5	2.5	3	3	3
升举力(kN/个) (5MPa时)		4.5	7.5	11	18.5	23
松开时最小工作压力(MPa)		2.5				
耐压力(MPa)		10				
推荐吹气压力(MPa)		0.5				
工作环境温度(℃)		0～65				
正常工作压力(MPa)		5				

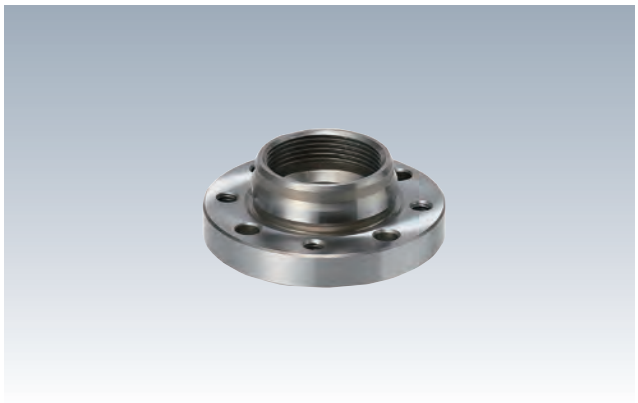
■使用例





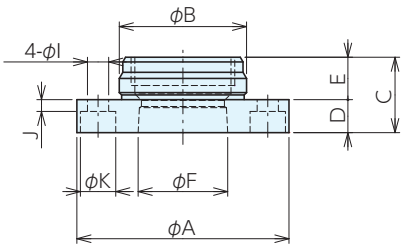
秒速定位元件/衬套(气动式、液压式) 符合RoHS

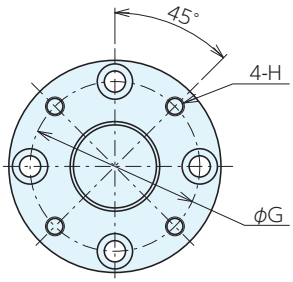
ERON®



材　质 本体:SCM420　热处理 本体:淬火HRC61

●定位销、菱形销请使用定位衬套，夹销请使用夹紧衬套。



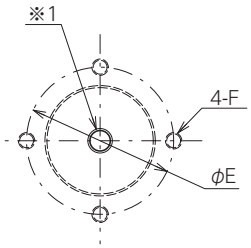


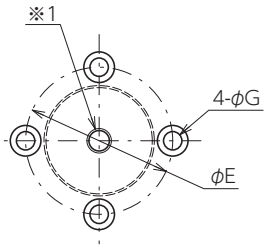
■规格

*标准在库品

类型	订单号	型号	A	$B^{0}_{-0.016}$	C	$D^{\pm0.005}$	E	F	G	H	I	J	K	重量g
定位衬套	* 125745	QLA19RB	45	27	16.0	7	9.0	19.0	36	M4	4.5	2.5	7.5	0.10
	* 125754	QLA26RB	58	36	21.0	10	11.0	26.0	46	M5	6.0	4.5	9.5	0.17
	* 125764	QLA32RB	72	45	25.0	12	13.0	32.0	58	M6	7.0	5.5	11.0	0.33
	* 129631	QLA40RB	88	58	30.5	15	15.5	40.0	72	M6	7.0	8.5	11.0	0.70
	* 129632	QLA48RB	105	70	36.0	18	18.0	48.0	87	M8	9.0	9.4	14.0	1.20
夹紧衬套	* 125746	QLA19CB	45	27	16.0	7	9.0	18.5	36	M4	4.5	2.5	7.5	0.10
	* 125755	QLA26CB	58	36	21.0	10	11.0	25.5	46	M5	6.0	4.5	9.5	0.17
	* 125765	QLA32CB	72	45	25.0	12	13.0	31.5	58	M6	7.0	5.5	11.0	0.33
	* 129633	QLA40CB	88	58	30.5	15	15.5	39.5	72	M6	7.0	8.5	11.0	0.70
	* 129634	QLA48CB	105	70	36.0	18	18.0	47.5	87	M8	9.0	9.4	14.0	1.20

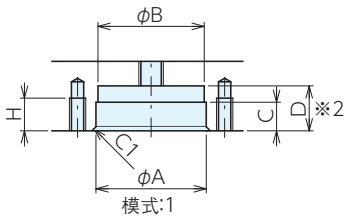
■安装加工尺寸



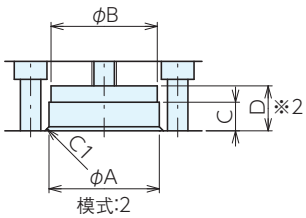


型号	A^{F6}	B	C	$D^{\pm0.1}$	E	F	G	H	I
QLA19*B	27	26	6	10.0	36	M4	4.5	8	M 6
QLA26*B	36	35	9	12.0	46	M5	6.0	10	M 6
QLA32*B	45	44	11	14.0	58	M6	7.0	12	M10
QLA40*B	58	57	11	16.5	72	M6	7.0	12	M12
QLA48*B	70	69	12	19.0	87	M8	9.0	16	M12

※1.请用插头覆盖。因气动故障无法从夹紧状态释放时，可利用该孔进行分解。
※2.交换治具的厚度在无法满足安装尺寸"D"时，请使用垫高气动式/液压式衬套。



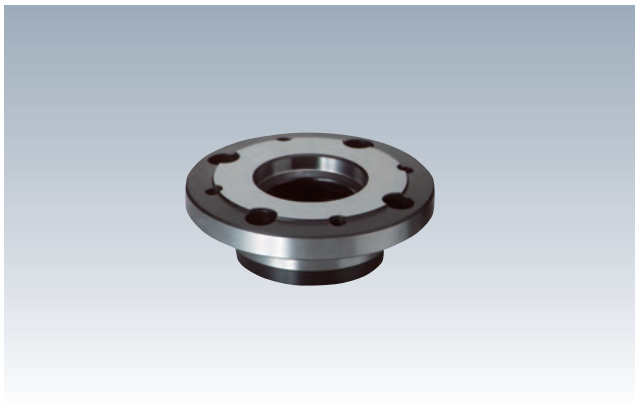
模式:1



模式:2

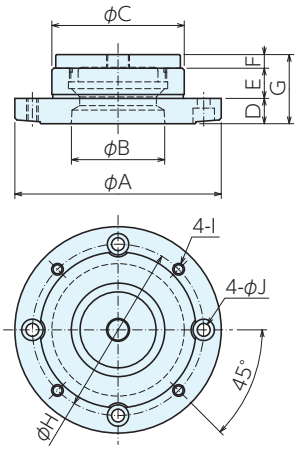
秒速定位元件/衬套(液压式) 符合RoHS

ERON®



材　质　本体：SCM440　　热处理　本体：淬火 HRC55

●定位销、菱形销请使用定位衬套，弹性定位挡销请使用夹紧衬套。

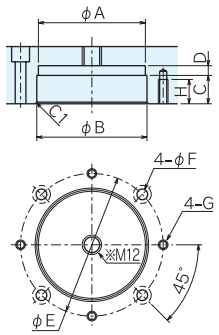


■规格

＊库存清理后下架

类型	订单号	型号	A	B	C^{h5}	$D^{\pm0.003}$	E	F	G	H	I (粗牙)	J	重量kg
定位衬套	＊971082	QL03RB	66	32	45	10	13.5	6	29.5	54	M 5×0.8	5.5	0.4
	＊968857	QL07RB	90	40	58	11.5	12.5	7	31	72	M 6×1.0	6.6	0.8
	＊968858	QL10RB	106	48	68	13	15.5	7	35.5	88	M 6×1.0	6.6	1.2
	＊968859	QL16RB	120	55	82	14	19	8	41	100	M 8×1.25	9	1.8
	＊968860	QL25RB	130	55	82	16	19	8	43	108	M10×1.5	11	2.2
夹紧衬套	＊971083	QL03CB	66	31.9	45	10	13.5	6	29.5	54	M 5×0.8	5.5	0.4
	＊968861	QL07CB	90	39.8	58	11.5	12.5	7	31	72	M 6×1.0	6.6	0.8
	＊968865	QL10CB	106	47.8	68	13	15.5	7	35.5	88	M 6×1.0	6.6	1.2
	＊968866	QL16CB	120	54.8	82	14	19	8	41	100	M 8×1.25	9	1.8
	＊968867	QL25CB	130	54.8	82	16	19	8	43	108	M10×1.5	11	2.2

■安装加工尺寸



型号	A	B^{H7}	C	D	E	F	G	H
QL03	44.5	45	14	7	54	5.5	M 5	13
QL07	57	58	14.5	6	72	6.6	M 6	15
QL10	67	68	17.5	6	88	6.6	M 6	15
QL16	81	82	21	7	100	9	M 8	15
QL25	81	82	21	7	108	11	M10	20

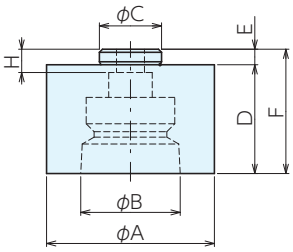
※M12请用插头覆盖。因液压故障无法从夹紧状态释放时，可利用该孔进行分解。

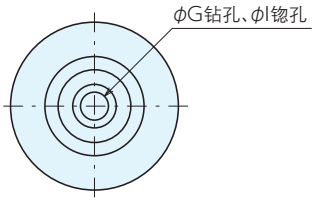
秒速定位元件/衬套(垫高气动式、液压式) 符合RoHS

ERON

材　质 SCM440　　热处理 淬火HRC55

- 秒速定位元件(气动式)在多个使用的情况下,防止销的干涉。
- 因安装加工较少,所以可以容易的进行交换治具的制作。



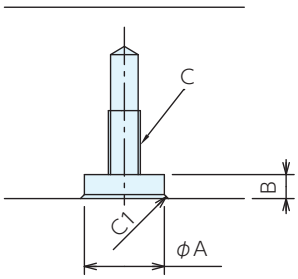


■规格

*标准在库品

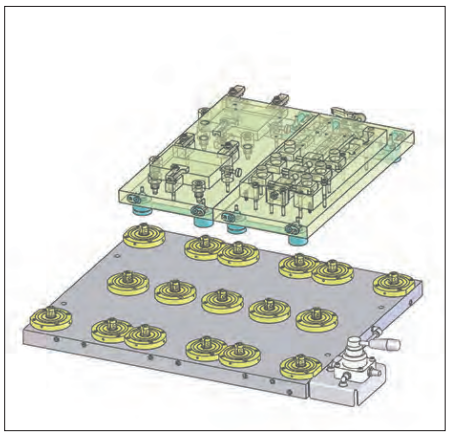
类型	订单号	型号	A	B	$C^{0}_{-0.016}$	D	E	F	G	H	I	重量g
定位衬套	* 125767	QLA19KRB	45	19.0	16	23	5	28	6.6	5.0	11.0	0.25
	* 125768	QLA26KRB	58	26.0	20	30	5	35	9.0	5.0	14.0	0.60
	* 125769	QLA32KRB	72	32.0	20	40	5	45	11.0	9.0	17.5	1.10
	* 129635	QLA40KRB	88	40.0	25	50	5	55	14.0	11.5	20.0	2.10
	* 129636	QLA48KRB	105	48.0	30	60	5	65	18.0	12.0	26.0	3.50
夹紧衬套	* 125770	QLA19KCB	45	19.5	16	23	5	28	6.6	5.0	11.0	0.25
	* 125771	QLA26KCB	58	26.5	20	30	5	35	9.0	5.0	14.0	0.60
	* 125772	QLA32KCB	72	32.5	20	40	5	45	11.0	9.0	17.5	1.10
	* 129637	QLA40KCB	88	40.5	25	50	5	55	14.0	11.5	20.0	2.10
	* 129638	QLA48KCB	105	48.5	30	60	5	65	18.0	12.0	26.0	3.50

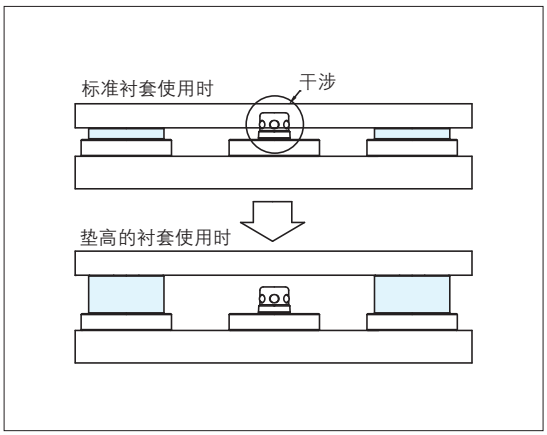
■安装加工尺寸



型号	$A^{+0.01}_{0}$	B	C
QLA19K*B	16	6	M 6×深12
QLA26K*B	20	6	M 8×深16
QLA32K*B	20	6	M10×深20
QLA40K*B	25	6	M12×深24
QLA48K*B	30	6	M16×深32

■使用例



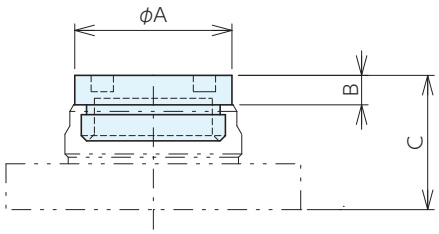


多种类型替换夹具的尺寸,可对应各类型工件尺寸和产品批次变更

秒速定位元件/衬套盖(气动式、液压式) 符合RoHS

材　质 S45C

●因夹具板较薄,衬套安装孔会发生贯通时请使用盖板。

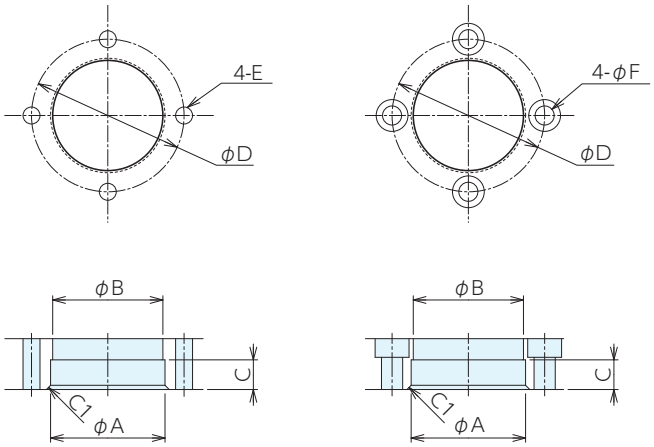


■规格

*标准在库品

订单号	型号	A	B	C	重量kg
* 125747	QLA19BT	24.0	4.5	20.5	0.02
* 125756	QLA26BT	33.0	4.5	25.5	0.03
* 125766	QLA32BT	42.5	4.5	29.5	0.05
* 129639	QLA40BT	55.5	4.5	35.0	0.10
* 129640	QLA48BT	67.0	4.5	40.5	0.15

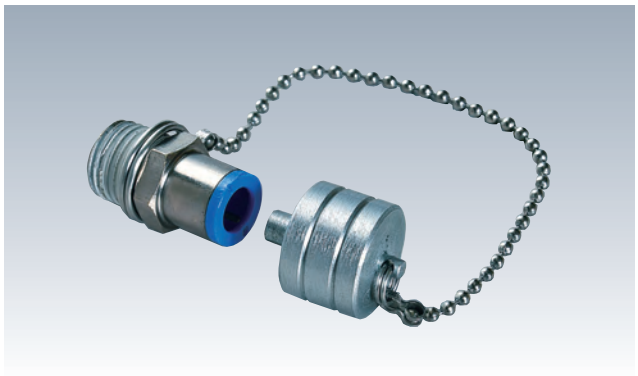
■安装加工尺寸



模式1　　模式2

型号	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

吹气枪用阀门 符合RoHS



材 质 盖子:S45C 接 头 C3604

●使用吹气枪使秒速定位元件(气压式单动)松开夹持,从而提高操作效率。(不需要拔管线,切换)

■功能

●充气枪在注入空气后,秒速定位元件可以保持一定时间的松开状态。

●将栓塞入阀门后,通过推动空气的排气使秒速定位元件达到夹持的状态。

■注意事项

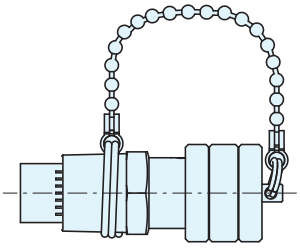
●请使用枪口部位为锥形的充气枪。另外我们推荐使用安装橡胶的充气枪(与金属相比不容易漏气,气枪与发门口接触部位也不容易损坏。)

●不可使用空气软管。

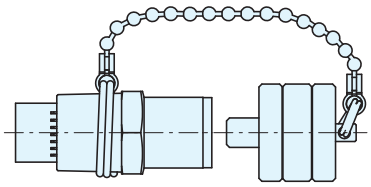
●根据产品的特性,对注入的气压会有0.05MPa的压力损失,敬请注意。(例:气压为0.5MPa的情况下,注入后的气压为0.45MPa)

■规格

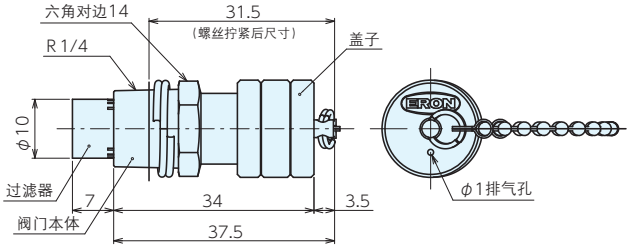
最大工作压力(MPa)	1
工作流体	干燥&过滤后的空气
工作环境温度(℃)	0~60



安装盖子时



取下盖子时

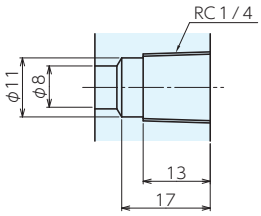


■规格

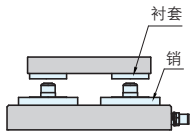
*标准在库品

订单号	型号	供给压力	重量g
* 129602	QLA06G	1 MPa以下	40

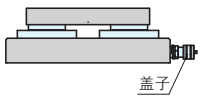
■安装加工尺寸



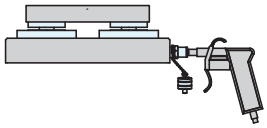
■使用例



交换治具板和固定治具板安装在一起。



将盖插入阀门本体后,空气排出,秒速定位元件锁紧状态。



将盖取下,用空气枪将空气注入阀门里后,秒速定位元件松开,可以进行交换。

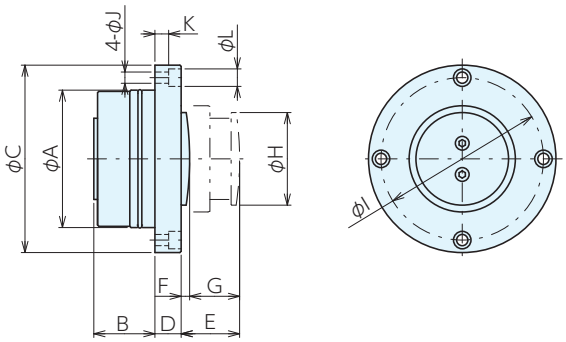
秒速定位元件用升举缸 符合RoHS

材　质　油缸：SCM440　　活塞杆：SCM435
热处理　油缸：淬火 HRC23　　活塞杆：淬火 HRC45

- 适用于拆卸夹具板。
- 可将松开或举起的夹具板(带秒速定位元件)顶升至不会与销发生冲突的位置。
- 拆卸夹具板时，可减少定位销损伤、减轻作业人员的负担。
- 结构紧凑，行程大(31.8～43.9mm)。
- 升举缸下降后的厚度比秒速定位元件薄，不会影响秒速定位元件的定位、固定。
- 顶升力为2.2～42.8KN，也适用于大型工件。

■规格表

正常工作压力	4.6Mpa
耐压力	7Mpa
工作环境温度	0～65℃



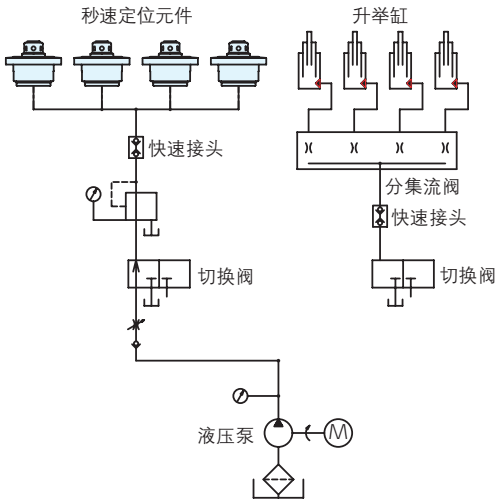
■规格

*标准在库品

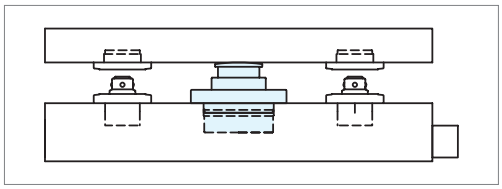
订单号	型号	适用秒速定位元件	A	B	C	D	E	F	G
* 986438	QL-LC07	QLH32(S·D)*P	60	39.0	96	16.7	6.7-38.5	6.7	31.8
* 986439	QL-LC10	QLH40(S·D)*P	110	46.5	150	21.0	7.0-46.4	7.0	39.4
* 986440	QL-LC16	QLH48(S·D)*P	170	47.8	221	21.0	11.0-54.9	11.1	43.8

型号	H	I	J	升举力(kN) 4.6MPa时	K	L	重量kg
QL-LC07	32.0	78	9	2.2	9.2	14	1.6
QL-LC10	74.1	130	9	14.5	11.5	14	6.3
QL-LC16	120.0	195	14	42.8	9.5	20	14.5

■液压回路图



■使用例



秒速定位元件气压用控制器 符合RoHS

材 质 外框: 铝

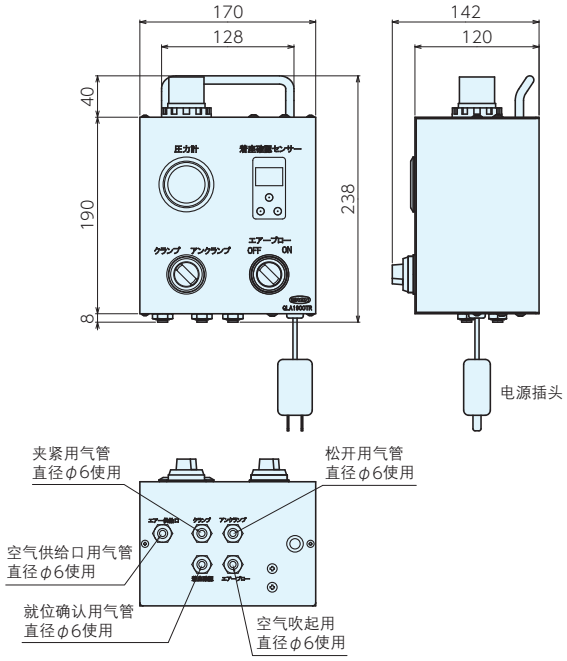
●可自由切换夹紧与松弛状态,吹气孔的ON与OFF,可以确认是否完全紧密接触,为您省去挑选机器的时间。

■功能

●内部安装有调整器,可以设定气压。
●可以通过旋钮切换夹紧与松弛,吹起孔的ON和OFF。
●接触确认感知器可以确认表面是否完全接触。

■规格

最大工作压力(MPa)	1
工作流体	干燥&过滤后的空气
电源	100～240V AC 50/60Hz
电源线长度(m)	1.5

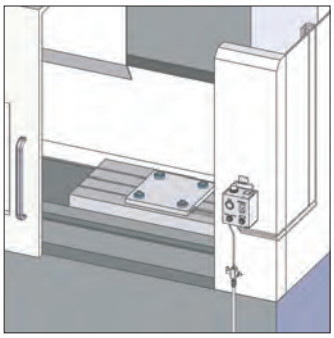


■规格

*标准在库品

订单号	型号	供给压力	重量kg
* 129601	QLA190CTR	1 MPa以下	2

■使用例 (可作为已经安装完成的治具的机外控制器)

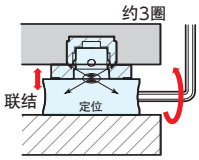


秒速定位元件/销(螺钉式) 符合RoHS

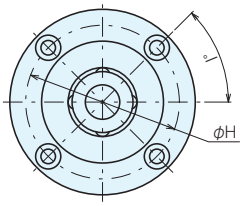
ERON®

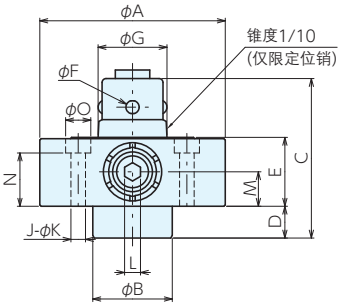
侧面操作型

●使用延长工具可以在同一方向操作。
●在本体侧面,通过扳手进行夹紧·释放的操作。

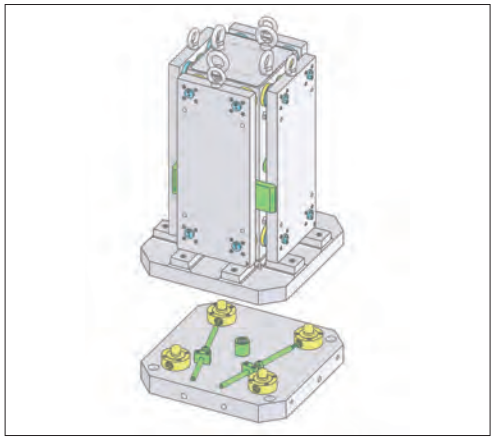


单作用动作





■使用例



在交换治具上方进行操作比较困难时

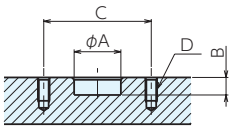
■规格

*标准在库品

类型	订单号	型号	A	$B^{-0.003}_{-0.02}$	C	D	$E^{\pm0.005}$	F	G	H
定位销	*114597	QLTS26RPV	70	36	60.2	12.0	26	5	26	58
	*114598	QLTS40RPV	108	58	83.5	14.5	37	7	40	86
夹销	*114595	QLTS26CPV	70	36	60.2	12.0	26	5	24	58
	*114596	QLTS40CPV	108	58	83.5	14.5	37	7	37	86

型号	I	J	K	L	M	N	O	重量g
QLTS26RPV	45	4	5.5	6	13.0	20.1	9.5	770
QLTS40RPV	60	6	6.6	10	18.5	30.0	11.0	2700
QLTS26CPV	45	4	5.5	6	13.0	20.1	9.5	770
QLTS40CPV	60	6	6.6	10	18.5	30.0	11.0	2700

■安装加工尺寸



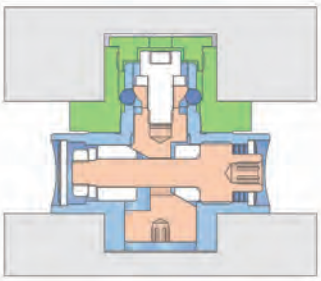
底板侧

侧面操作型

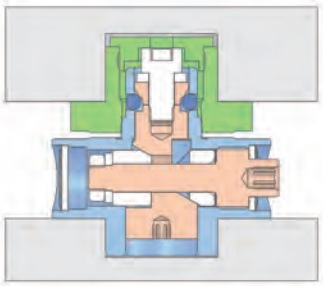
型号	A	B	C	D
QLTS26*PV	$36^{+0.016}_{0}$	12.5	58	4-M5深12
QLTS40*PV	$58^{+0.019}_{0}$	15	86	6-M6深12

■结构图

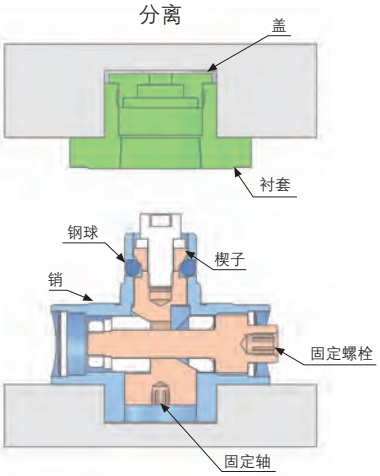
夹紧



松开、升起

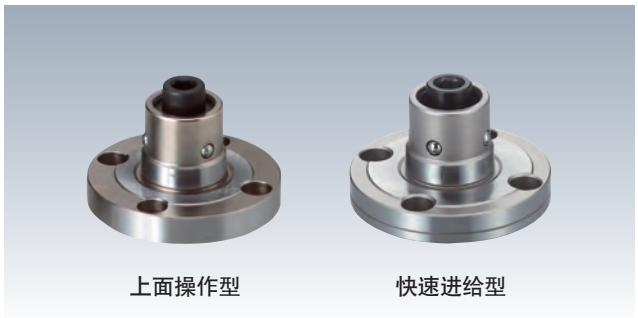


分离

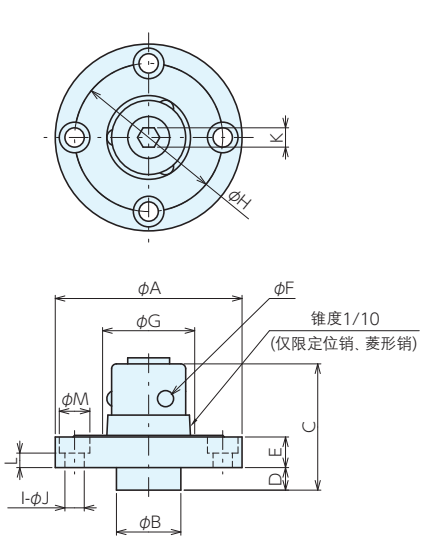


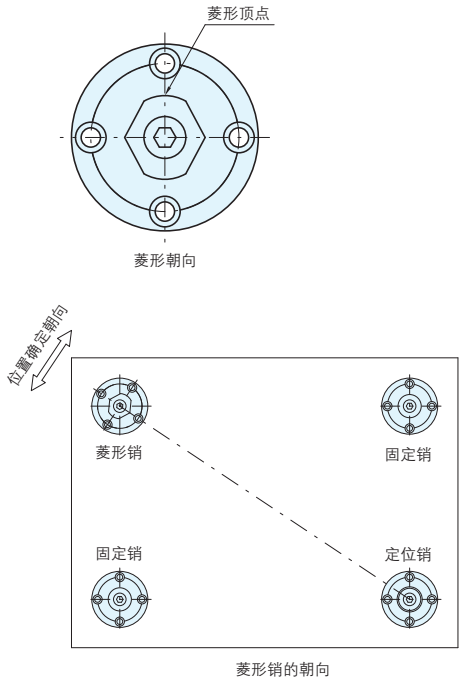
秒速定位元件/销(螺钉式) 符合RoHS

ERON®



材　质　本体：SCM440　　钢球：SUJ2
热处理　本体：淬火 HRC55　　钢球：淬火 HRC62





■上面操作型　规格

*标准在库品

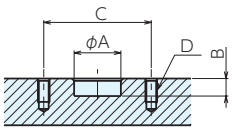
类型	订单号	型号	A	$B^{-0.003}_{-0.013}$	C	D	$E^{\pm0.005}$	F	G	H	I	J	K	L	M	重量g
定位销	* 966261	QLT19RP	45	15	31.3	6.0	7	4	19.0	36	4	4.5	5	2.5	7.5	110
	* 966262	QLT26RP	58	20	39.2	7.0	10	5	26.0	46	4	6.0	6	4.5	9.5	260
	* 966263	QLT32RP	72	25	49.0	8.5	12	6	32.0	58	4	7.0	8	5.5	11.0	500
	* 967647	QLT40RP	88	28	59.0	9.5	15	7	40.0	72	6	7.0	10	8.0	11.0	950
菱形销	* 966258	QLT19DP	45	15	31.3	6.0	7	4	19.0	36	4	4.5	5	2.5	7.5	110
	* 966259	QLT26DP	58	20	39.2	7.0	10	5	26.0	46	4	6.0	6	4.5	9.5	260
	* 966260	QLT32DP	72	25	49.0	8.5	12	6	32.0	58	4	7.0	8	5.5	11.0	500
	* 967648	QLT40DP	88	28	59.0	9.5	15	7	40.0	72	6	7.0	10	8.0	11.0	950
夹销	* 966255	QLT19CP	45	15	31.3	6.0	7	4	17.8	36	4	4.5	5	2.5	7.5	110
	* 966256	QLT26CP	58	20	39.2	7.0	10	5	25.0	46	4	6.0	6	4.5	9.5	260
	* 966257	QLT32CP	72	25	49.0	8.5	12	6	30.0	58	4	7.0	8	5.5	11.0	500
	* 967649	QLT40CP	88	28	59.0	9.5	15	7	37.0	72	6	7.0	10	8.0	11.0	950

■快速进给型　规格

＊库存清理后下架

类型	订单号	型号	A	$B^{-0.003}_{-0.013}$	C	D	$E^{\pm0.005}$	F	G	H	I	J	K	L	M	重量g
定位销	＊991492	QLTF19RP	45	15	31.3	6	7	4	19	36	4	4.5	5	2.5	7.5	110
	＊991493	QLTF26RP	58	20	39.2	7	10	5	26	46	4	6	6	4.5	9.5	260
	＊991494	QLTF32RP	72	25	49	8.5	12	6	32	58	4	7	8	5.5	11.0	500
	＊991495	QLTF40RP	88	28	59	9.5	15	7	40	72	6	7	10	8.0	11.0	950
菱形销	＊991496	QLTF19DP	45	15	31.3	6	7	4	19	36	4	4.5	5	2.5	7.5	110
	＊991497	QLTF26DP	58	20	39.2	7	10	5	26	46	4	6	6	4.5	9.5	260
	＊991498	QLTF32DP	72	25	49	8.5	12	6	32	58	4	7	8	5.5	11.0	500
	＊991499	QLTF40DP	88	28	59	9.5	15	7	40	72	6	7	10	8.0	11.0	950
夹销	＊991500	QLTF19CP	45	15	31.3	6	7	4	17.8	36	4	4.5	5	2.5	7.5	110
	＊991501	QLTF26CP	58	20	39.2	7	10	5	25	46	4	6	6	4.5	9.5	260
	＊991502	QLTF32CP	72	25	49	8.5	12	6	30	58	4	7	8	5.5	11.0	500
	＊991503	QLTF40CP	88	28	59	9.5	15	7	37	72	6	7	10	8.0	11.0	950

■安装加工尺寸

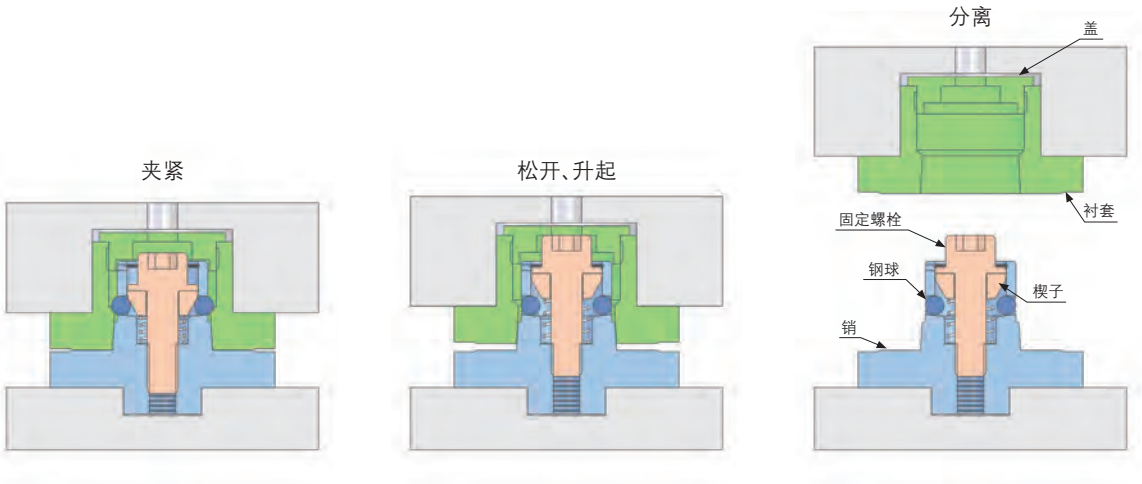


底板侧

上面操作型·快速进给型

型号	A	B	C	D
QLT(F)19*P	$15^{+0.011}_{0}$	6.5	36	4-M4深 8
QLT(F)26*P	$20^{+0.013}_{0}$	7.5	46	4-M5深10
QLT(F)32*P	$25^{+0.013}_{0}$	9	58	4-M6深12
QLT(F)40*P	$28^{+0.013}_{0}$	10	72	6-M6深12

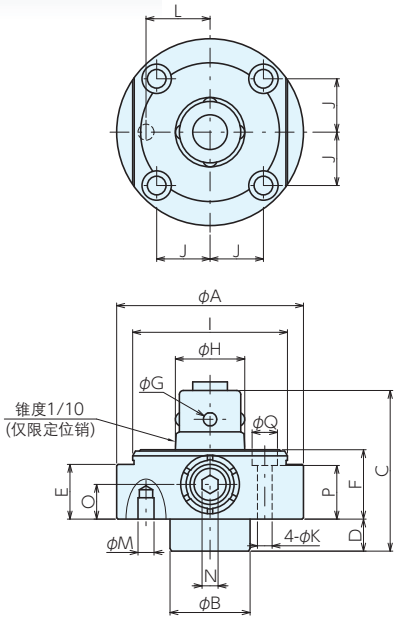
■结构图



秒速定位元件/销(侧面螺钉式单体定位型) 符合RoHS

材　质　本体:SCM440

- 侧面操作单体定位型销。
- 本体两侧设有导向槽,可单独使用。
- 针对无法使用多个秒速定位元件的小型治具交换的设计。
- 根据使用方式,重复装夹精度有差异。



■规格

*标准在库品

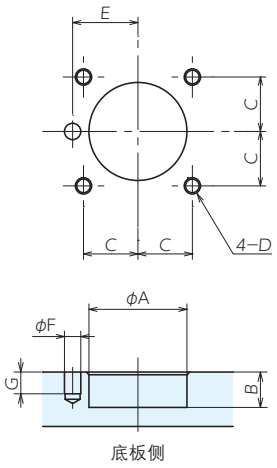
订单号	型号	A	B	C	D	E	F±0.005	G	H	I
* 102268	QLTSS26P	70	36	58.0	12.0	20.5	26	5	26	58
* 102269	QLTSS40P	108	58	83.5	14.5	30.0	37	7	40	86

型号	I	J	K	L	M H8	N	O	P	Q	重量g
QLTSS26P	58	20	7	24	6	6	13.0	19.5	11	720
QLTSS40P	86	30	11	35	10	10	18.5	26.5	17	2100

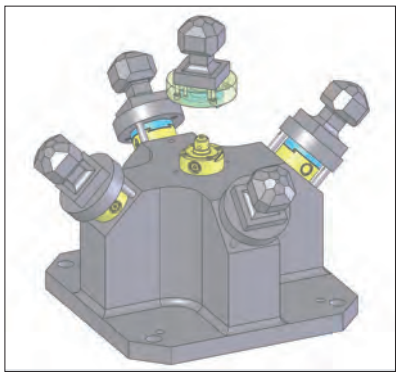
φM处的定位销为非附属品。

■安装加工尺寸

型号	A	B	C	D	E	F	G
QLTSS26P	$36^{+0.016}_{0}$	13	20	M 6深12	$24^{\pm0.015}$	$6^{+0.018}_{0}$	8
QLTSS40P	$58^{+0.019}_{0}$	15.5	30	M10深20	$35^{\pm0.015}$	$10^{+0.022}_{0}$	10



■使用例



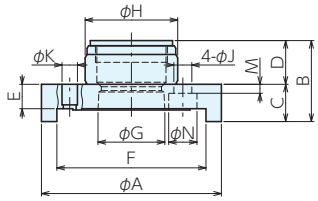
配置多数量的小型工件

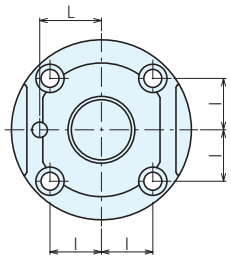
型号	夹紧力	操作扭矩
QLTSS26P	8kN	23N·m
QLTSS40P	20kN	80N·m

秒速定位元件/衬套(侧面螺钉式单体定位型) 符合RoHS

材 质 SCM440 热处理 淬火HRC55

●侧面操作单体定位型衬套。





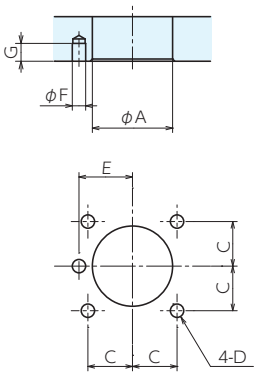
■规格

*标准在库品

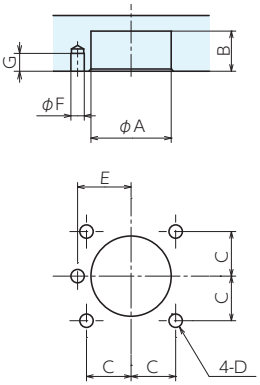
订单号	型号	A	B	C	D	$E^{\pm0.005}$	F	G	H
* 102270	QLTSS26B	70	31.5	14.5	17	10	58	26	36
* 102271	QLTSS40B	108	44.0	21.0	23	15	86	40	58

型号	I	J	K^{H8}	L	M	N	重量g
QLTSS26B	20	7	6	24	3.5	11	300
QLTSS40B	30	11	10	35	4.5	17	1100

■安装加工尺寸



衬套侧 (模式:1)



衬套侧 (模式:2)

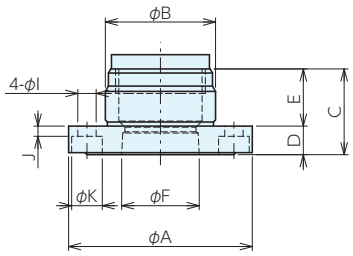
型号	A	B	C	D	E	F	G
QLTSS26B	$36^{+0.025}_{+0.009}$	18	20	M 6深12	$24^{\pm0.015}$	$6^{+0.018}_{0}$	8
QLTSS40B	$58^{+0.029}_{+0.010}$	24	30	M10深20	$35^{\pm0.015}$	$10^{+0.022}_{0}$	10

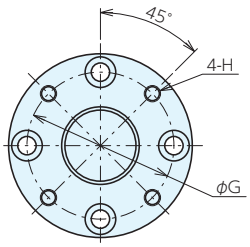
秒速定位元件/衬套(螺钉式) 符合RoHS

ERON

材　质　本体：SCM440　　热处理　本体：淬火 HRC55
附　件　切屑盖

- 可适用于零点定位元件/销(螺钉式)(导向螺钉式)
- 定位销、菱形销请使用定位衬套，夹销请使用夹紧衬套。



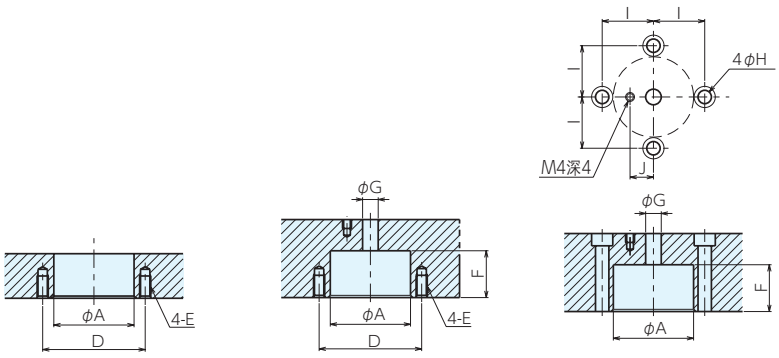


■规格

＊标准在库品

类型	订单号	型号	A	$B_{-0.016}^{0}$	C	$D^{\pm0.005}$	E	F	G	H	I	J	K	重量g
定位衬套	＊966264	QLT19RB	45	27	24.5	7	17.5	19.0	36	M4×0.7	4.5	2.5	7.5	110
	＊966265	QLT26RB	58	36	30.5	10	20.5	26.0	46	M5×0.8	6.0	4.5	9.5	250
	＊966266	QLT32RB	72	45	37.5	12	25.5	32.0	58	M6×1.0	7.0	5.5	11.0	470
	＊967650	QLT40RB	88	58	46.5	15	31.5	40.0	72	M6×1.0	7.0	8.0	11.0	1000
夹紧衬套	＊966252	QLT19CB	45	27	24.5	7	17.5	18.5	36	M4×0.7	4.5	2.5	7.5	110
	＊966253	QLT26CB	58	36	30.5	10	20.5	25.5	46	M5×0.8	6.0	4.5	9.5	250
	＊966254	QLT32CB	72	45	37.5	12	25.5	31.5	58	M6×1.0	7.0	5.5	11.0	470
	＊967651	QLT40CB	88	58	46.5	15	31.5	39.5	72	M6×1.0	7.0	8.0	11.0	1000

■安装加工尺寸



衬套侧（模式：1）　衬套侧（模式：2）　衬套侧（模式：3）

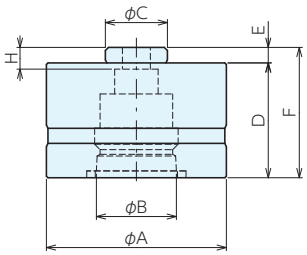
型号	A	A的允许偏差	D	E	F	G	H	I	J
QLT19	27	$^{+0.033}_{+0.020}$	36	M4深 8	18.5	6.2	4.5	18	7.8
QLT26	36	$^{+0.041}_{+0.025}$	46	M5深10	21.5	7.3	6.0	23	10.5
QLT32	45	$^{+0.041}_{+0.025}$	58	M6深12	26.5	9.7	7.0	29	13.0
QLT40	58	$^{+0.049}_{+0.030}$	72	M6深12	32.5	12.0	7.0	36	13.0

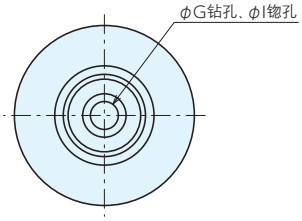
※φA的间距允许偏差:±0.01以内。(超过±0.01时，请根据该尺寸加大φA尺寸，并设置调节余量。)

秒速定位元件/衬套(垫高侧面操作型) 符合RoHS

材 质 SCM440 热处理 淬火HRC55

- 使用多数量零点定位元件时,通过增加衬套的厚度,抬高台面,防止其他定位销的干涉。
- 因安装加工较少,所以可以容易的进行交换治具的制作。





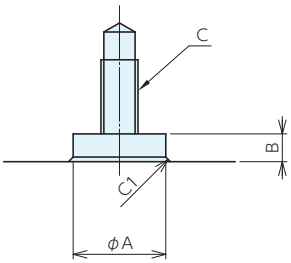
■规格

*标准在库品

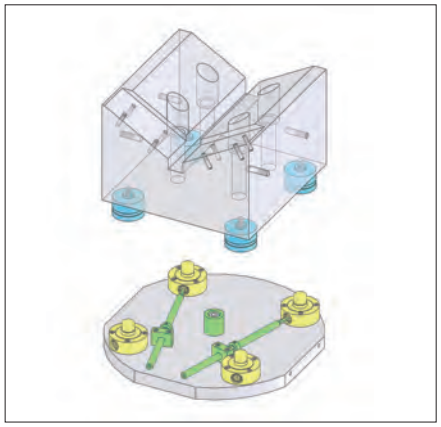
类型	订单号	型号	A	B	C $^{0}_{-0.016}$	D	E	F	G	H	I	重量kg
定位衬套	* 131860	QLTS26KRB	58	26	20	37	5	42	9	7.0	14	0.7
	* 131861	QLTS40KRB	88	40	25	57	5	62	14	8.5	20	2.4
夹紧衬套	* 131862	QLTS26KCB	58	26	20	37	5	42	9	7.0	14	0.7
	* 131863	QLTS40KCB	88	40	25	57	5	62	14	8.5	20	2.4

■安装加工尺寸

型号	A $^{+0.01}_{0}$	B	C
QLTS26*P	20	6	M 8×P1.25深16
QLTS40*P	25	6	M12×P1.75深24



■使用例

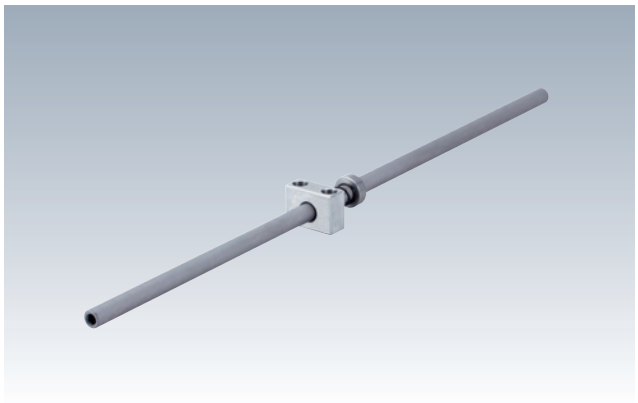


嵌入工件进行5面加工

秒速定位元件侧面操作型加长工具

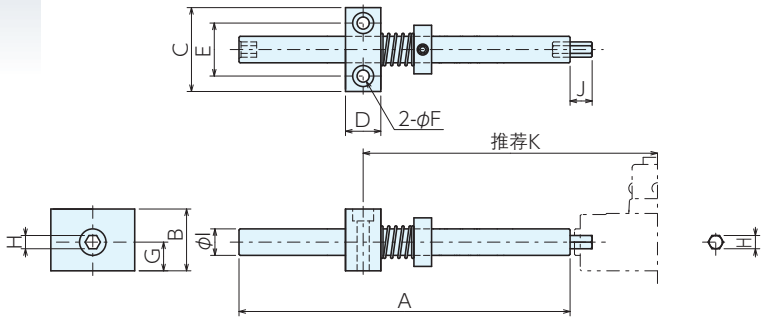
符合RoHS

ERON



材 质 本体：S45C 六角接头部：SCM440

热处理 六角接头部：淬火HRC52～58
联结杆(两端面)：高频淬火HRC36～44



规格

*标准在库品

订单号	型号	适用秒速定位元件	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	推荐K	重量g
* 996495	QLTS26-E100	QLTS26	100	28	38	16	24	6	13	6	12	10	89～114	250
* 996496	QLTS26-E125		125	28	38	16	24	6	13	6	12	35	101～133	270
* 996497	QLTS26-E150		150	28	38	16	24	6	13	6	12	10	114～152	290
* 996498	QLTS26-E175		175	28	38	16	24	6	13	6	12	35	126～171	310
* 996499	QLTS26-E200		200	28	38	16	24	6	13	6	12	10	139～189	330
* 996500	QLTS26-E225		225	28	38	16	24	6	13	6	12	35	151～208	350
* 996501	QLTS26-E250		250	28	38	16	24	6	13	6	12	10	164～227	380
* 996502	QLTS26-E275		275	28	38	16	24	6	13	6	12	35	176～246	400
* 996503	QLTS26-E300		300	28	38	16	24	6	13	6	12	10	189～246	420
* 996504	QLTS26-E325		325	28	38	16	24	6	13	6	12	35	201～283	440
* 996505	QLTS26-E350		350	28	38	16	24	6	13	6	12	10	214～302	460
* 996506	QLTS26-E375		375	28	38	16	24	6	13	6	12	35	226～321	480
* 996507	QLTS26-E400		400	28	38	16	24	6	13	6	12	10	239～339	500
* 996508	QLTS26-E425		425	28	38	16	24	6	13	6	12	35	251～358	530
* 996509	QLTS26-E450		450	28	38	16	24	6	13	6	12	10	264～377	550
* 996510	QLTS26-E475		475	28	38	16	24	6	13	6	12	35	276～396	570
* 996511	QLTS26-E500		500	28	38	16	24	6	13	6	12	10	289～414	590
* 996512	QLTS40-E100	QLTS40	100	32	40	16	26	6	18.5	10	18	10	111～137	300
* 996513	QLTS40-E125		125	32	40	16	26	6	18.5	10	18	35	124～156	330
* 996514	QLTS40-E150		150	32	40	16	26	6	18.5	10	18	10	136～175	360
* 996515	QLTS40-E175		175	32	40	16	26	6	18.5	10	18	35	149～193	400
* 996516	QLTS40-E200		200	32	40	16	26	6	18.5	10	18	10	161～212	430
* 996517	QLTS40-E225		225	32	40	16	26	6	18.5	10	18	35	174～231	460
* 996518	QLTS40-E250		250	32	40	16	26	6	18.5	10	18	10	186～250	500
* 996519	QLTS40-E275		275	32	40	16	26	6	18.5	10	18	35	199～268	530
* 996520	QLTS40-E300		300	32	40	16	26	6	18.5	10	18	10	211～287	570
* 996521	QLTS40-E325		325	32	40	16	26	6	18.5	10	18	35	224～306	600
* 996522	QLTS40-E350		350	32	40	16	26	6	18.5	10	18	10	236～325	630
* 996523	QLTS40-E375		375	32	40	16	26	6	18.5	10	18	35	249～343	670
* 996524	QLTS40-E400		400	32	40	16	26	6	18.5	10	18	10	261～362	700
* 996525	QLTS40-E425		425	32	40	16	26	6	18.5	10	18	35	274～381	730
* 996526	QLTS40-E450		450	32	40	16	26	6	18.5	10	18	10	286～400	770
* 996527	QLTS40-E475		475	32	40	16	26	6	18.5	10	18	35	299～418	800
* 996528	QLTS40-E500		500	32	40	16	26	6	18.5	10	18	10	311～437	840
* 996529	QLTS40-E525		525	32	40	16	26	6	18.5	10	18	35	324～456	870
* 996530	QLTS40-E550		550	32	40	16	26	6	18.5	10	18	10	336～475	900
* 996531	QLTS40-E575		575	32	40	16	26	6	18.5	10	18	35	349～493	940
* 996532	QLTS40-E600		600	32	40	16	26	6	18.5	10	18	10	361～512	970

零点定位元件 本体(销)· 衬套对照表

	QLA19RB	QLA19KRB	QLA19CB	QLA19KCB	QLA26RB	QLA26KRB	QLA26CB	QLA26KCB	QLA32RB	QLA32KRB	QLA32CB	QLA32KCB
QLA19R(orD)P	○	△										
QLA19CP			○	△								
QLA(orH)26R(orD)P					○	△						
QLA26CP							○	△				
QLA(orH)32R(orD)P									○	△		
QLA32CP											○	△

	QLA40RB	QLA40KRB	QLA40CB	QLA40KCB	QLA48RB	QLA48KRB	QLA48CB	QLA48KCB
QLA(orH)40R(orD)P	○	△						
QLA40CP			○	△				
QLA(orH)48R(orD)P					○	△		
QLA48CP							○	△

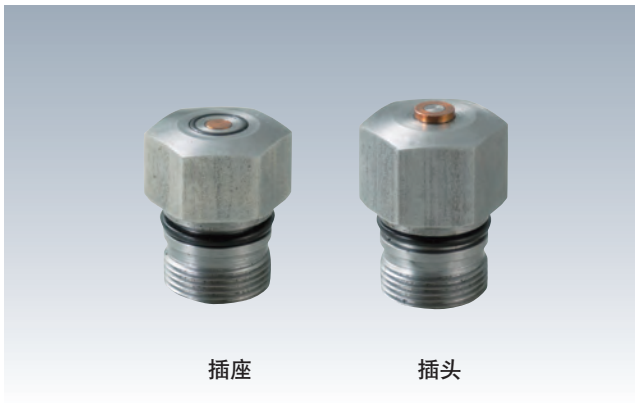
	QLT19RB	QLT19CB	QLT26RB	QLTS26KRB	QLT26CB	QLTS26CB	QLT32RB	QLT32CB	QLT40RB	QLTS40KRB	QLT40CB	QLTS40KCB
QLT19R(orD)P	○											
QLT19CP		○										
QLT26R(orD)P			○									
QLT26RPV			○	△								
QLT26CP					○							
QLTS26CPV					○	△						
QLT32R(orD)P							○					
QLT32CP								○				
QLT40R(orD)P									○			
QLT40RPV									○	△		
QLT40CP											○	
QLTS40CPV											○	△

	QLTSS26B	QLTSS40B
QLTSS26P	○	
QLTSS40P		○

○标准组合使用。
△根据使用用途选择。

秒速定位联轴器 符合RoHS

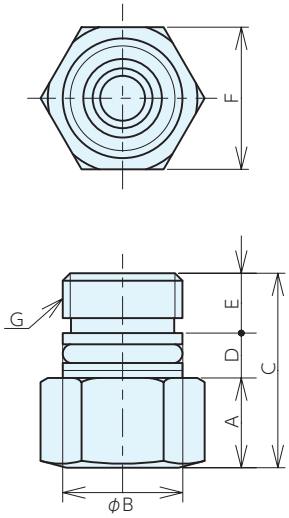
ERON



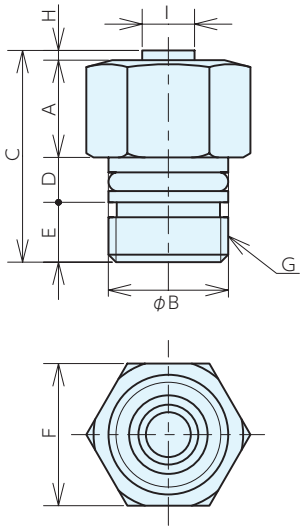
材 质 S45C 热处理 无电解镀

- 为用于秒速定位元件而开发的气动、液压用接头。
- 可从母夹具向子夹具供给就位确认用空气及夹紧用液压。
- 更换子夹具时，可方便地拆装流体回路。

插座



插头



规格表

耐压力	10MPa
节流孔口面积	8.7(mm²)
工作流体	空气、油
容许调心量	0.2mm
正常工作压力	5MPa
最小工作压力	0.1Mpa

规格

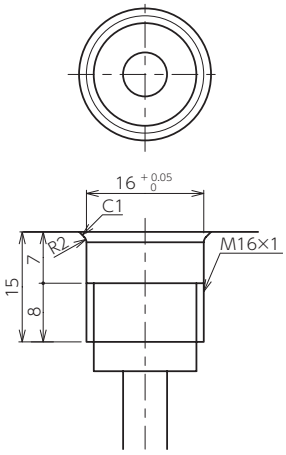
*标准在库品

类型	订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	重量g
插座	*973831	QLC07S	7	16	21	5.7	8.3	19	M16×1	-	-	31
	*973832	QLC09S	9	16	23	5.7	8.3	19	M16×1	-	-	35
	*125773	QLC10S	10	16	24	5.7	8.3	19	M16×1	-	-	37
	*973833	QLC12S	12	16	26	5.7	8.3	19	M16×1	-	-	41
	*973834	QLC17S	17	16	31	5.7	8.3	19	M16×1	-	-	51
	*973835	QLC19S	19	16	33	5.7	8.3	19	M16×1	-	-	55
插头	*973828	QLC07P	7	16	22.3	5.7	8.3	19	M16×1	1.3	7	31
	*973829	QLC13P	13	16	28.3	5.7	8.3	19	M16×1	1.3	7	46
	*130591	QLC14P	14	16	29.3	5.7	8.3	19	M16×1	1.3	7	48
	*973830	QLC15P	15	16	30.3	5.7	8.3	19	M16×1	1.3	7	50
	*130592	QLC19P	19	16	34.3	5.7	8.3	19	M16×1	1.3	7	58

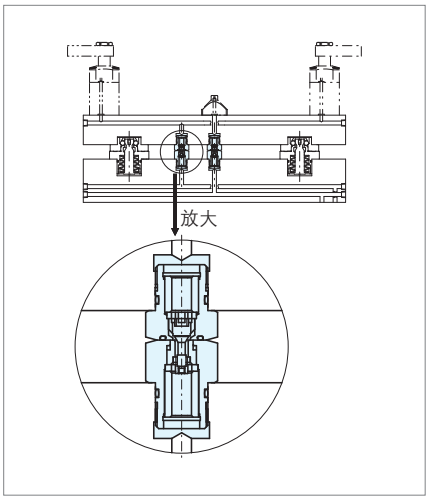
适用表

秒速定位元件	适用插座	适用插座
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

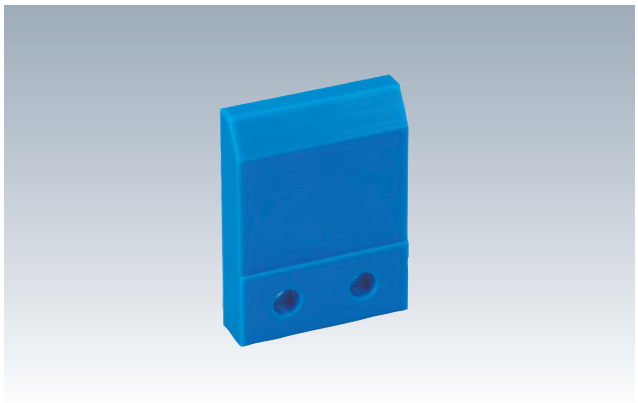
安装加工尺寸



使用例

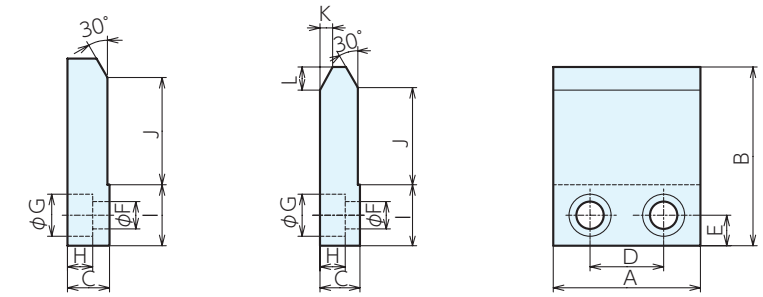


秒速定位系统用导位块 符合RoHS



材 质 MC尼龙

- 可更快速、更方便地更换装有秒速定位元件的夹具板。
- 采用MC尼龙制，不会擦伤夹具托盘。
- 配置在子夹具的外侧，可方便地进行子夹具的安装。



QL-RG19M,40M,
03M,07M,
10M,16M,25M
QL-RGLS-26M,40M

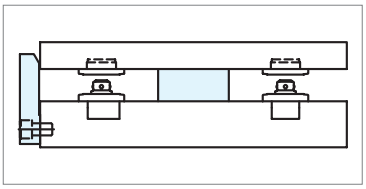
QL-RG26M,32M

规格

*标准在库品

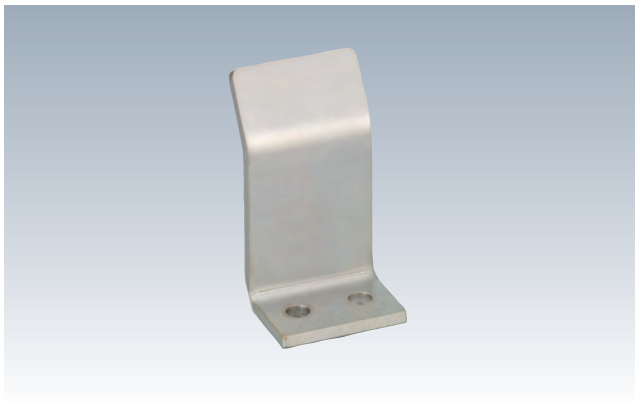
订单号	型号	适用秒速定位元件	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	重量g
* 985706	QL-RG19M	QLT19(F,C),QLA19(D,S)	55	74	15	25	12	8.5	14	8	24	38.5	-	-	60
* 985707	QL-RG26M	QLT26(F,C),QLA26(D,S)	70	85	19	35	14.5	13	20	12	29	46.2	6	11	110
* 985708	QL-RG32M	QLT32(F,C).QLA32(F,C)	77	112	19	35	14.5	13	20	12	29	74.3	9	15.6	160
* 985709	QL-RG40M	QLT40(F,C)	72	119	22	34	17	15	23	14	34	76.5	-	-	190
* 985710	QL-RG03M	QL(S·H)M03	70	89	20	35	14.5	13	20	12	29	51	-	-	130
* 985711	QL-RG07M	QL(S·H)M07	72	95	22	34	17	15	23	14	34	51.5	-	-	150
* 985712	QL-RG10M	QL(S·H)M10	78	105	22	36	17	15	23	14	34	61.5	-	-	180
* 985713	QL-RG16M	QL(S·H)M16	83	116	22	40	17	15	23	14	34	73	-	-	200
* 985714	QL-RG25M	QLHM25	85	120	22	40	17	15	23	14	34	77	-	-	230
* 996533	QL-RGLS-26M	QLTS26	70	101	20	35	14.5	13	20	12	29	62.2	-	-	140
* 996534	QL-RGLS-40M	QLTS40	72	141	22	34	17	15	23	14	34	98.5	-	-	227

使用例



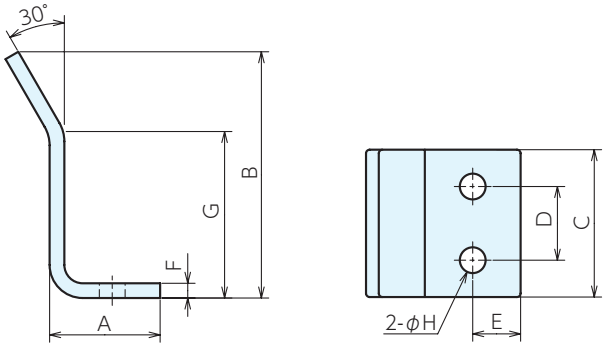
块角状秒速定位用外导位

符合RoHS



材　质 SUS304

- 可更快速、更方便地更换装有秒速定位元件的夹具板。
- 导向部大，操作性优异。
- 安装在母夹具的顶面，可减少与周围的冲突。

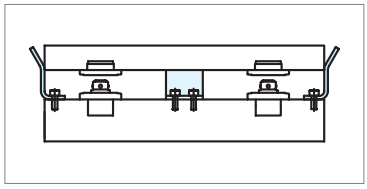


■规格

*标准在库品

订单号	型号	适用秒速定位元件	A	B	C	D	E	F	G	H	重量g
* 985715	QL-RGL19S	QLT19,QLA19	26	57	40	20	11	4	35.3	7	97
* 985716	QL-RGL26S	QLT26,QLA26,QLH26	30	67	40	20	13	4	45.2	7	115
* 985717	QL-RGL32S	QLT32,QLA32,QLH32	34	80	40	20	15	4	57.5	7	136
* 985718	QL-RGL40S	QLT40,QLH40	34	100	50	25	14	6	77	9	297
* 985719	QL-RGL03S	QL(S·H)M03	30	73	40	20	13	4	51	7	122
* 985720	QL-RGL07S	QL(S·H)M07	30	77	40	20	13	4	55.5	7	127
* 985721	QL-RGL10S	QL(S·H)M10	34	87	50	25	14	6	65	9	266
* 985722	QL-RGL16S	QL(S·H)M16	34	95	50	25	14	6	73	9	285
* 985723	QL-RGL25S	QLHM25	34	100	50	25	14	6	77	9	297
* 996535	QL-RGLS-26S	QLTS26	30	83	40	20	13	4	61.2	7	138
* 996536	QL-RGLS-40S	QLTS40,QLH48	34	109	50	25	14	6	87	9	318

■使用例

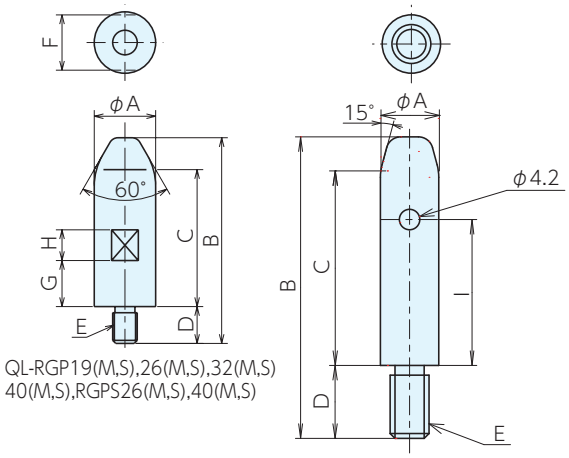


秒速定位系统用导位块销

符合RoHS

材　质　QL-RGP-M : MC尼龙　　QL-RGP-S : S45C

- 可更快速、更方便地更换装有秒速定位元件的夹具板。
- 配置在子夹具内，不会与周围发生冲突。



QL-RGP19(M,S),26(M,S),32(M,S)
40(M,S),RGPS26(M,S),40(M,S)

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

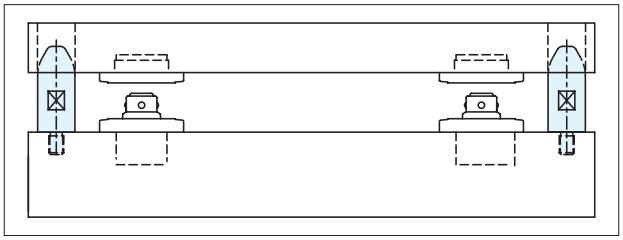
规格

*标准在库品

型号	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

适用秒速定位元件	QL-RGP-M(MC尼龙制)			QL-RGP-S(S45C制)		
	订单号	型号	重量g	订单号	型号	重量g
QLT19,QLA19	* 984564	QL-RGP19M	15	* 984573	QL-RGP19S	105
QLT26,QLA26,QLH26	* 984565	QL-RGP26M	18	* 984574	QL-RGP26S	130
QLT32,QLA32,QLH32	* 984566	QL-RGP32M	20	* 984575	QL-RGP32S	145
QLT40,QLH40	* 984567	QL-RGP40M	60	* 984576	QL-RGP40S	400
QL(S·H)M03	* 984568	QL-RGP03M	18	* 984577	QL-RGP03S	125
QL(S·H)M07	* 984569	QL-RGP07M	47	* 984578	QL-RGP07S	325
QL(S·H)M10	* 984570	QL-RGP10M	53	* 984579	QL-RGP10S	365
QL(S·H)M16	* 984571	QL-RGP16M	85	* 984580	QL-RGP16S	590
QLHM25	* 984572	QL-RGP25M	90	* 984581	QL-RGP25S	620
QLTS26	* 996537	QL-RGPS26M	20	* 996539	QL-RGPS26S	134
QLTS40,QLH48	* 996538	QL-RGPS40M	78	* 996540	QL-RGPS40S	510
QLTSS26	* 102272	QL-RGPSS26M	8	* 135813	QL-RGPSS26S	40
QLTSS40	* 102273	QL-RGPSS40M	12	* 135814	QL-RGPSS40S	60

使用例



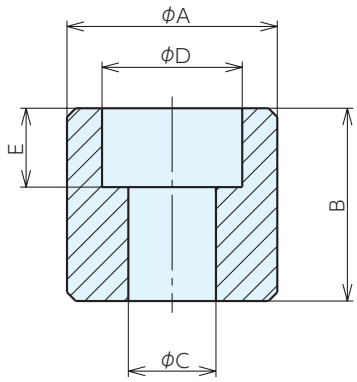
秒速定位元件用垫高圆筒

符合RoHS

材 质 SCM420 热处理 淬火HRC60

表面处理 发黑处理

●通过设置在秒速定位元件之间，可防止夹具底座的变形、颤动。

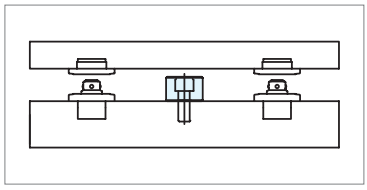


■规格

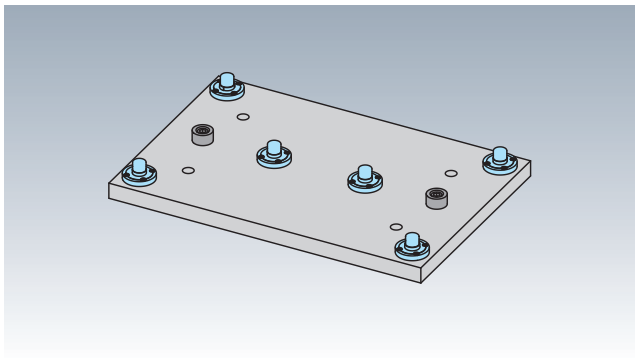
*标准在库品 * 库存清理后下架

订单号	型号	适用秒速定位元件	A	$B^{-0.009}_{-0.018}$	C	D	E	重量g
* 984125	QL-H0814	QLT19	24	14	9	15	8.5	30
* 125774	QL-H0817	QLA19	24	17	9	15	8.5	30
* 984126	QL-H1220	QLT26	36	20	13	23	14.0	100
* 984129	QL-H1625	QL(S·H)M07	56	25	18	26	17.0	400
* 984127	QL-H1222	QLA26,QLH26	36	22	13	23	14.0	100
* 125775	QL-H1226	QLA32,QLH32	36	26	13	23	14.0	150
* 984128	QL-H1224	QLT32	36	24	13	23	14.0	110
* 130593	QL-H1631	QLH40	56	31	18	26	17.0	495
* 130594	QL-H1638	QLH48	56	38	18	26	17.0	615
* 996541	QL-H1236	QLST26	36	36	13	23	14.0	170
* 996542	QL-H1652	QLTS40	56	52	18	26	17.0	860
* 984130	QL-H1630	QLT40	56	30	18	26	17.0	480
* 984131	QL-H1632	QL(S·H)M16	75	32	18	26	17.0	920
* 984132	QL-H1634	QLHM25	75	34	18	26	17.0	1080

■使用例

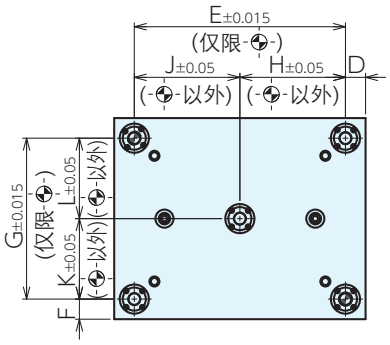


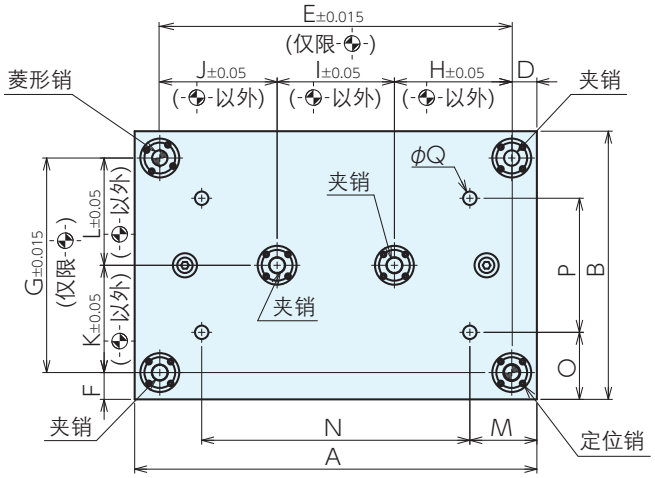
秒速定位组合工作台(螺钉式) 符合RoHS

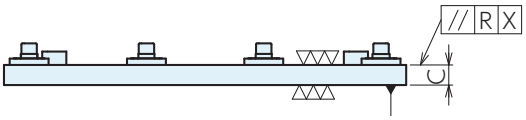


材　质　板：S50C　秒速定位元件：SCM440　垫高圆筒：SCM420
热处理　秒速定位元件、垫高圆筒：淬火(HRC55)
表面处理　秒速定位元件：无电解镀　垫高圆筒：发黑处理

- 秒速定位组合工作台(螺钉式)。
- 与适用衬套组合使用，可快速进行夹具板的定位、锁定。
- 重复定位精度为3μm。





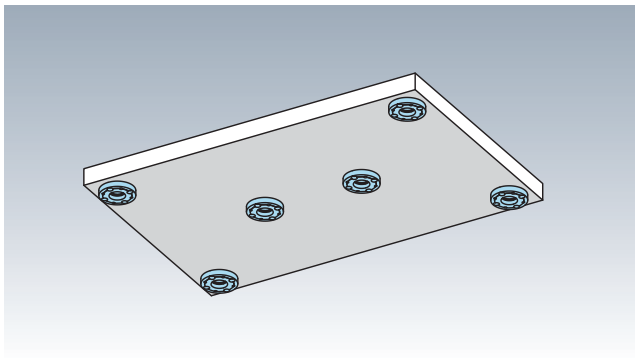


规格

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
122173	MCQ0540	500	400	30	40	420	40	320	210	-	210	160	160
122174	MCQ0640	600	400	30	37.5	525	40	320	175	175	175	160	160
122175	MCQ1060	1000	600	50	65	840	60	480	290	290	290	240	240

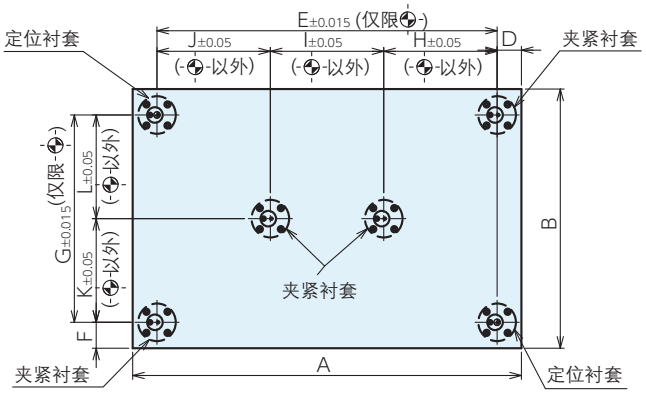
型号	M	N	O	P	Q	R	定位销	菱形销	夹销	重量kg
MCQ0540	80	340	75	250	M12用	0.02	QLT26RP	QLT26DP	QLT26CP	49
MCQ0640	100	400	100	200	M12用	0.02	QLT26RP	QLT26DP	QLT26CP	58
MCQ1060	200	600	50	500	M16用	0.02	QLTS40RPV	QLTS40RPV	QLTS40CPV	252

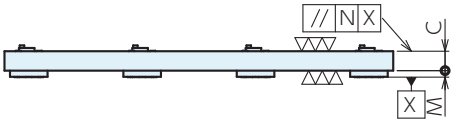
秒速定位组合安装板(平面型) 符合RoHS



材 质 板：S50C 秒速定位元件：SCM440
热处理 秒速定位元件: 淬火(HRC55)
表面处理 秒速定位元件: 无电解镀

- 秒速定位组合工作台(螺钉式)专用上托盘。
- 基准孔内装有淬火衬套,间距的加工精度高达±0.015。
- 请用户根据工件进行钻孔、开槽加工,将其作为秒速定位组合工作台的安装板使用。。



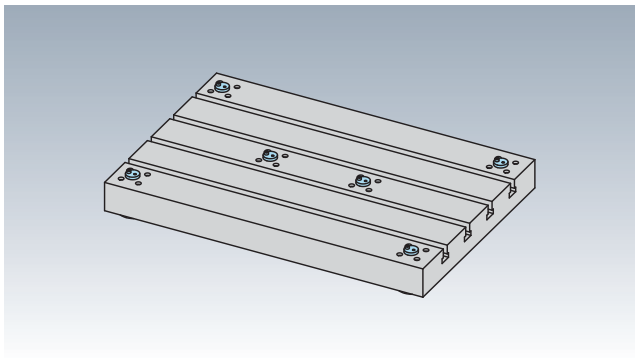


规格

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I
122176	MCQ0540-F	500	400	30	40	420	40	320	210	-
122177	MCQ0640-F	600	400	30	37.5	525	40	320	175	175
122178	MCQ1060-F	1000	600	40	65	840	60	480	290	290

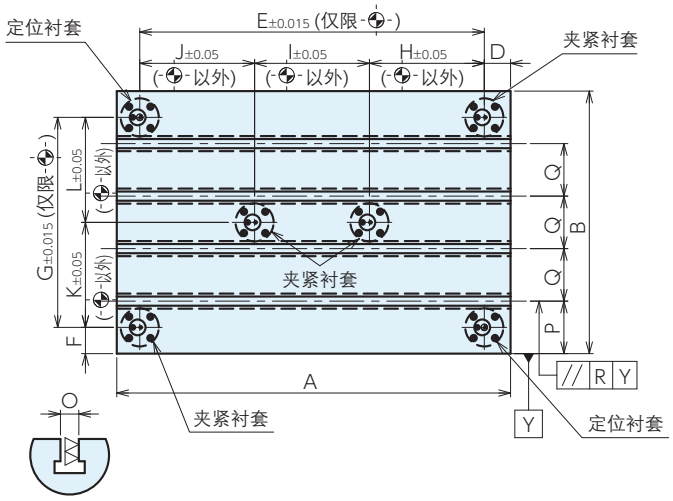
型号	I	J	K	L	M	N	定位衬套	夹紧衬套	重量kg
MCQ0540-F	-	210	160	160	10	0.02	QLT26RB	QLT26CB	48
MCQ0640-F	175	175	160	160	10	0.02	QLT26RB	QLT26CB	58
MCQ1060-F	290	290	240	240	15	0.02	QLT40RB	QLT40CB	190

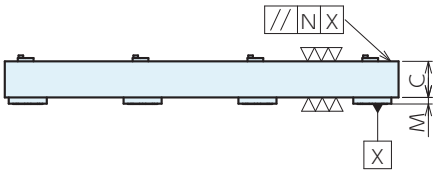
秒速定位组合安装板(T型槽型) 符合RoHS



材 质 板：FC250 秒速定位元件：SCM440
热处理 板: 退火 秒速定位元件: 淬火(HRC55)
表面处理 秒速定位元件: 无电解镀

- 秒速定位组合工作台(螺钉式)专用附带T型槽的上托盘。
- 基准孔内装有淬火衬套，间距的加工精度高达±0.015。



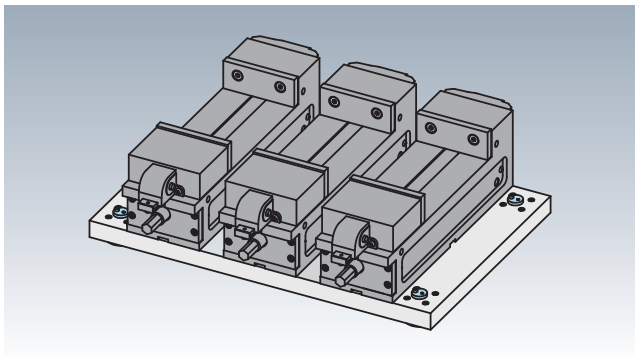


规格

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
122179	MCQ0540-T	500	400	55	40	420	40	320	210	-	210
122180	MCQ0640-T	600	400	55	37.5	525	40	320	175	175	175
122181	MCQ1060-T	1000	600	70	65	840	60	480	290	290	290

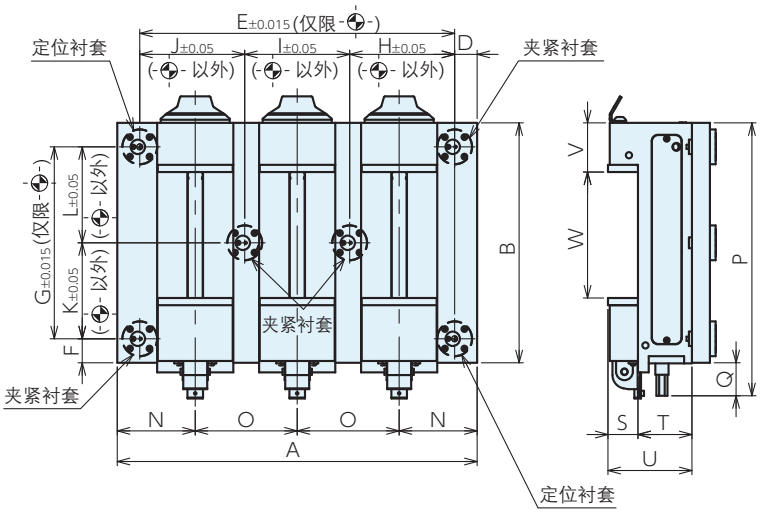
型号	K	L	M	N	O	P	Q	R	T型槽数	定位衬套	夹紧衬套	重量kg
MCQ0540-T	160	160	10	0.02	14	80	80	0.05	4	QLT26RB	QLT26CB	67
MCQ0640-T	160	160	10	0.02	14	80	80	0.05	4	QLT26RB	QLT26CB	83
MCQ1060-T	240	240	15	0.02	18	120	120	0.05	4	QLT40RB	QLT40CB	261

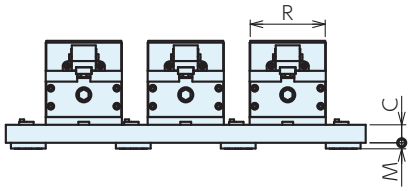
秒速定位组合安装板(带精密平口钳) 符合RoHS



材 质 板：S50C 秒速定位元件：SCM440
热处理 秒速定位元件: 淬火(HRC55)
表面处理 秒速定位元件: 无电解镀

- 秒速定位组合工作台(螺钉式)专用附带CV平口钳的上托盘。
- 基准孔内装有淬火衬套，间距的加工精度高达±0.015。



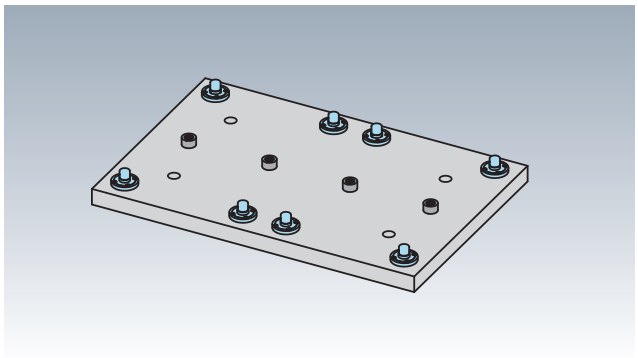


■规格

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N
122182	MCQ0540-CV100	500	400	30	40	420	40	320	210	-	210	160	160	10	130
122183	MCQ0640-CV125	600	400	35	37.5	525	40	320	175	175	175	160	160	10	130
122184	MCQ1060-CV160	1000	600	45	65	840	60	480	290	290	290	240	240	15	147.5

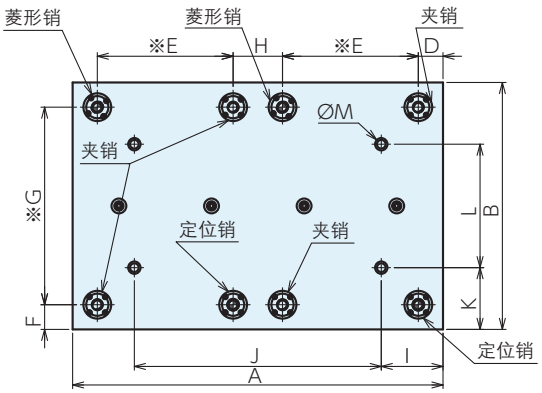
型号	O	P	Q	R	S	T	U	V	W	使用平口钳	平口钳台数	定位衬套	夹紧衬套	重量kg
MCQ0540-CV100	240	420	20	104	45	90	135	82	0-145	LTCV100	2	QLT26RB	QLT26CB	93
MCQ0640-CV125	170	455	55	125	50	90	140	82	0-210	LTCV125	3	QLT26RB	QLT26CB	158
MCQ1060-CV160	235	600	-4	160	60	100	160	82	0-300	LTCV160	4	QLT40RB	QLT40CB	426

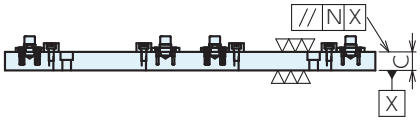
秒速定位组合工作台(螺钉式,自由组合使用) 符合RoHS



材　质　板:S50C　秒速定位元件:SCM440　垫高圆筒:SCM420
热处理　秒速定位元件、垫高圆筒:淬火(HRC55)
表面处理　秒速定位元件:无电解镀　垫高圆筒:发黑处理

- 秒速定位组合工作台(螺钉式,自由组合使用)。
- 与适用衬套组合使用,可快速进行夹具板的定位、锁定。
- 重复定位精度为3μm。





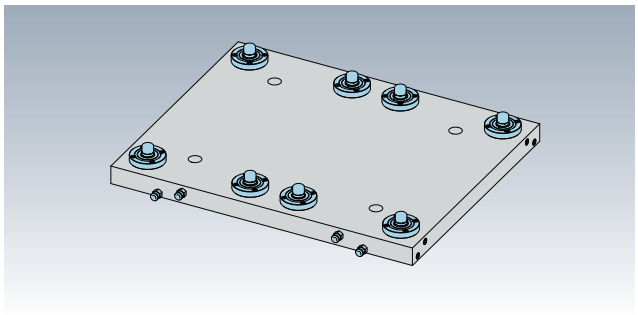
※尺寸部的公差:
-⊕- 处±0.015
-⊕- 以外±0.05

规格

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
122185	MCQ0540V	500	400	30	40	170	40	320	80	80	340	75
122186	MCQ0640V	600	400	30	40	220	40	320	80	100	400	100
122187	MCQ1060V	1000	600	50	65	200	60	480	135	150	700	50

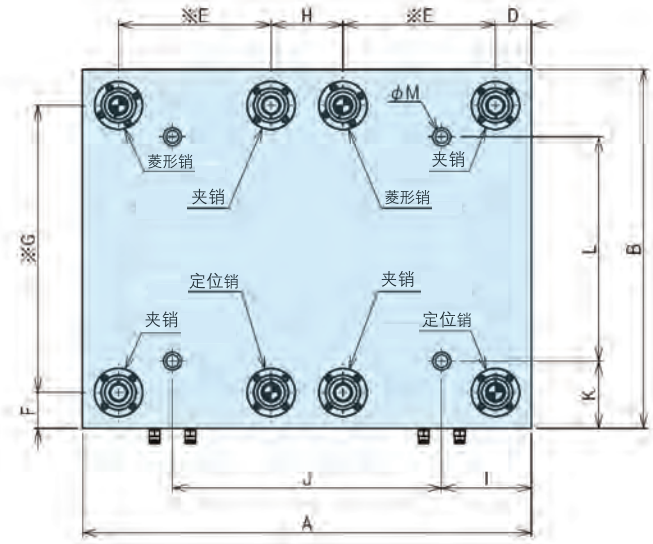
型号	L	M	N	定位销	菱形销	夹销	辅助板数	重量kg
MCQ0540V	250	M12用	0.02	QLT19RP	QLT19DP	QLT19CP	2	49
MCQ0640V	200	M12用	0.02	QLT19RP	QLT19DP	QLT19CP	2	58
MCQ1060V	500	M16用	0.02	QLTS26RPV	QLTS26RPV	QLTS26CPV	3	246

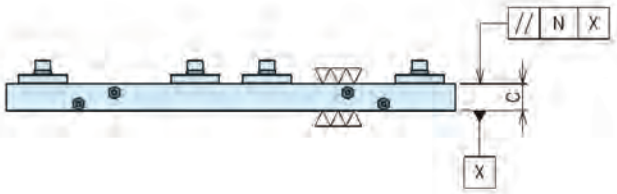
秒速定位组合工作台(气动式,自由组合使用) 符合RoHS



材 质 板:S50C 秒速定位元件:SUS440C
热处理 秒速定位元件: 淬火(HRC55)

- 秒速定位组合工作台(气动式,自由组合使用)。
- 与适用衬套组合使用,可快速进行夹具板的定位、锁定。
- 重复定位精度为3μm。





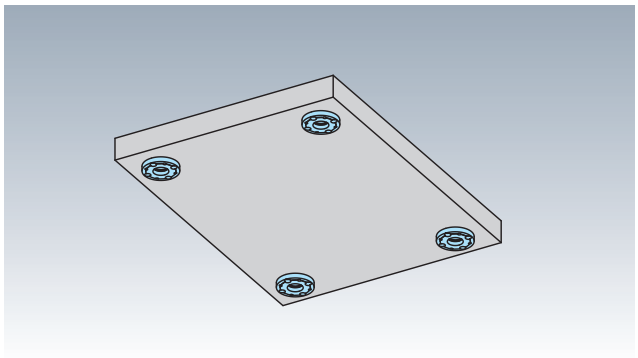
※尺寸部的公差:
-⊕- 处±0.015
-⊕- 以外±0.05

■规格

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
122197	MCQ0540A	500	400	30	40	170	40	320	80	100	300

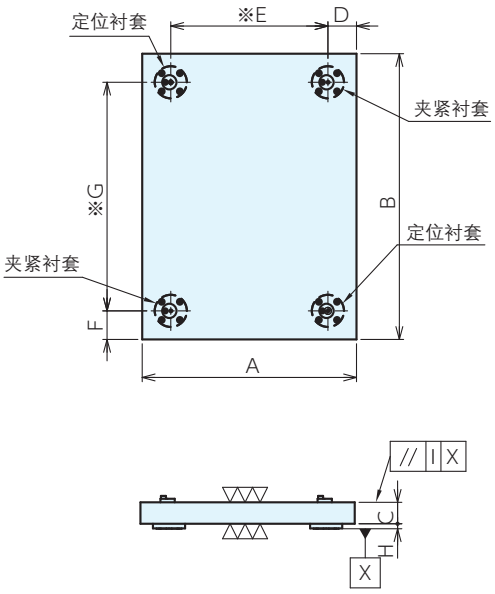
型号	K	L	M	N	定位销	菱形销	夹销	辅助板数	重量kg
MCQ0540A	75	250	M12用	0.02	QLA19DRP	QLA19DDP	QLA19DCP	2	56

秒速定位组合安装板(平面组装式) 符合RoHS



材　质　板：S50C　秒速定位元件：SCM440
热处理　秒速定位元件：淬火(HRC55)
表面处理　QLT19RB,CB：无电解镀
QLT26RB,CB：无电解镀
QLA19RB,CB：发黑处理

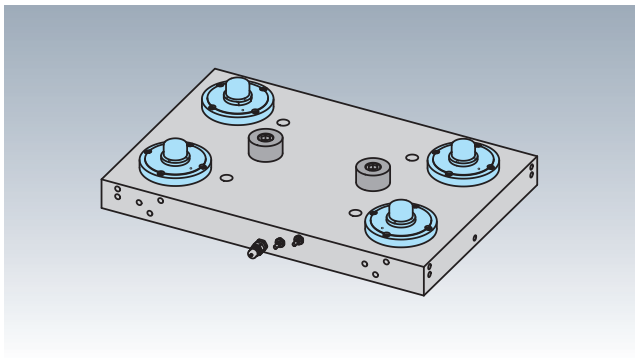
- 秒速定位组合工作台(螺钉式)专用上托盘。
- 基准孔内装有淬火衬套，间距的加工精度高达±0.015。
- 请用户根据工件进行钻孔、开槽加工，将其作为秒速定位组合工作台的安装板使用。



■规格

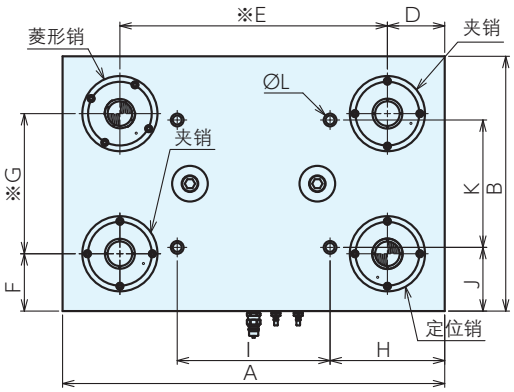
订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	定位衬套	夹紧衬套	重量kg
122188	MCQ0540V-F	250	400	30	40	170	40	320	7	0.02	QLT19RB	QLT19CB	24
122189	MCQ0640V-F	300	400	30	40	220	40	320	7	0.02	QLT19RB	QLT19CB	29
122190	MCQ1060V-F	330	600	40	65	200	60	480	10	0.02	QLT26RB	QLT26CB	63
126153	MCQ0540A-F	250	400	30	40	170	40	320	7	0.02	QLA19RB	QLA19CB	24

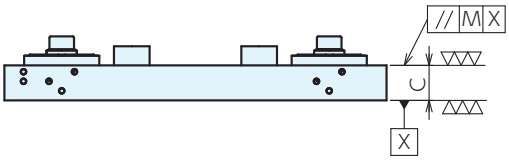
秒速定位组合工作台(液压式) 符合RoHS



材　质 板：S50C　秒速定位元件：SCM440　垫高圆筒：SCM420
热处理 秒速定位元件、垫高圆筒：淬火(HRC55)
表面处理 秒速定位元件：无电解镀　垫高圆筒：发黑处理

- 秒速定位组合工作台(液压式)。
- 与适用衬套组合使用，可快速进行夹具板的定位、锁定。
- 重复定位精度为3μm。





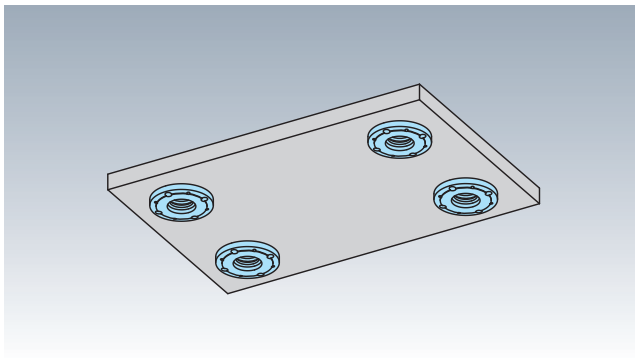
※尺寸部的公差：
-⊕- 处±0.015
-⊕- 以外±0.05

■规格

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I
122191	MCQ0540H	500	400	55	80	340	80	240	160	180
122192	MCQ0640H	600	400	55	90	420	90	220	180	240
122193	MCQ1060H	1000	600	55	100	800	100	400	200	200

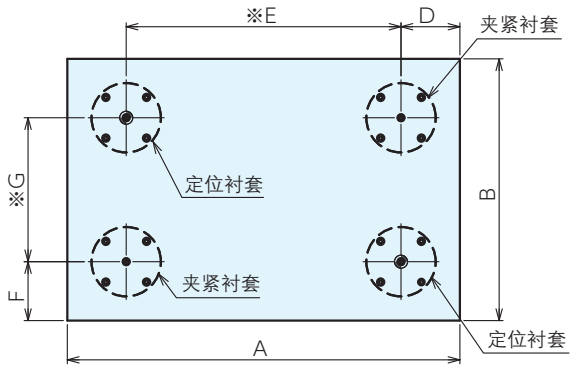
型号	J	K	L	M	定位销	菱形销	夹销	重量kg
MCQ0540H	75	250	M12用	0.02	QLH32SRP	QLH32SDP	QLH32SCP	90
MCQ0640H	100	200	M12用	0.02	QLH40SRP	QLH40SDP	QLH40SCP	110
MCQ1060H	150	300	M16用	0.02	QLH40SRP	QLH40SDP	QLH40SCP	263

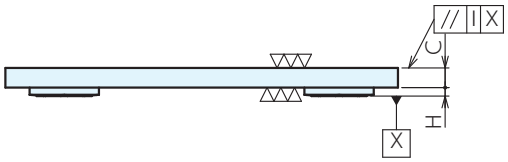
秒速定位组合安装板(平面液压式) 符合RoHS



材　质 板：S50C　秒速定位元件：SCM420
热处理 秒速定位元件：淬火(HRC55)
表面处理 秒速定位元件：无电解镀

- 秒速定位组合工作台(液压式)专用上托盘。
- 基准孔内装有淬火衬套，间距的加工精度高达±0.015。
- 请用户根据工件进行钻孔、开槽加工，将其作为秒速定位组合工作台的安装板使用。





※尺寸部的公差：
-⊕- 处±0.015
-⊕- 以外±0.05

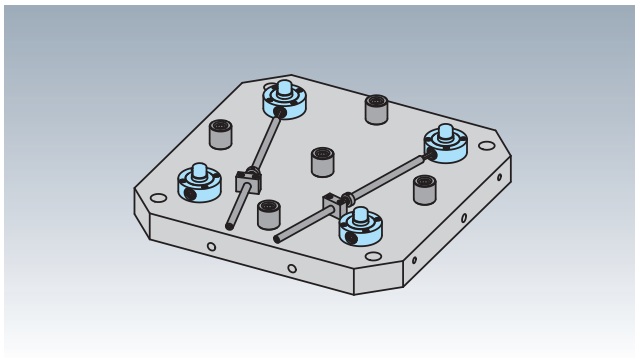
■规格

订单号	型号	A	B	C	D	E	F
122194	MCQ0540H-F	500	400	30	80	340	80
122195	MCQ0640H-F	600	400	30	90	420	90
122196	MCQ1060H-F	1000	600	30	100	800	100

型号	F	G	H	I	定位衬套	夹紧衬套	重量kg
MCQ0540H-F	80	240	11.5	0.02	QLA32RB	QLA32CB	49
MCQ0640H-F	90	220	13	0.02	QLA40RB	QLA40CB	59
MCQ1060H-F	100	400	13	0.02	QLA40RB	QLA40CB	142

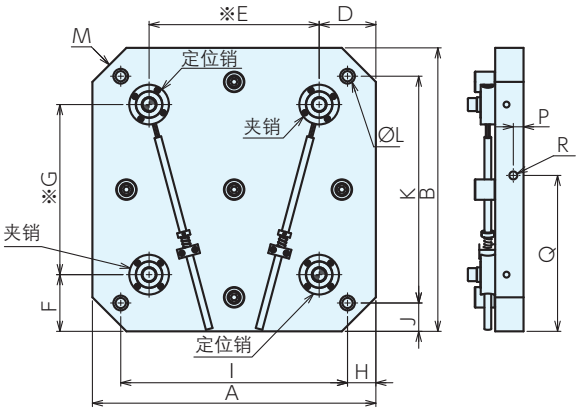
秒速定位组合托盘工作台

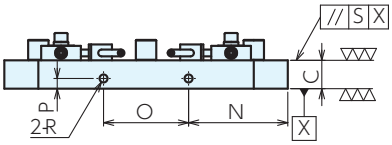
符合RoHS



材 质 板：S50C 秒速定位元件：SCM440 垫高圆筒：SCM420
热处理 秒速定位元件、垫高圆筒：淬火(HRC55)
表面处理 秒速定位元件：无电解镀 垫高圆筒: 发黑处理

- 秒速定位组合工作台(螺钉式)。
- 与适用衬套组合使用，可快速进行夹具板的定位、锁定。
- 重复定位精度为3μm。





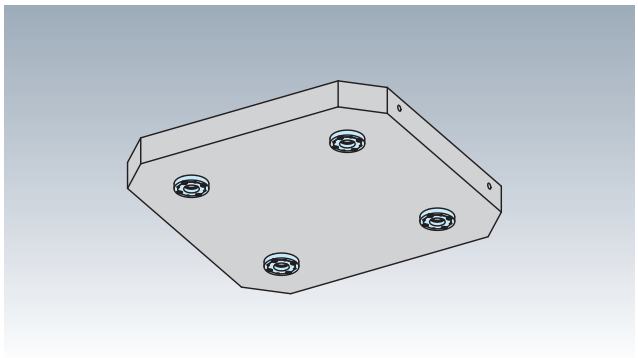
※尺寸部的公差：
- 处±0.015
- 以外±0.05

■规格

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
122198	MCQ400	400	400	50	80	240	80	240	40	210	40	210	18
122199	MCQ500	500	500	50	100	300	100	300	50	400	50	400	18
122200	MCQ630	630	630	50	120	390	120	390	65	500	65	500	18

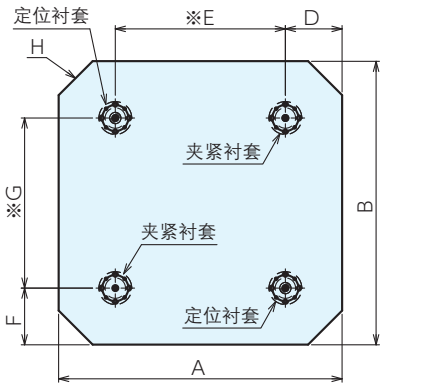
型号	L	M	N	O	P	Q	R	S	定位销	夹销	重量kg
MCQ400	18	C50	145	110	18	225	M16	0.02	QLTS26RPV	QLTS26CPV	57
MCQ500	18	C60	175	150	18	275	M16	0.02	QLTS26RPV	QLTS26CPV	86
MCQ630	18	C70	215	200	18	340	M16	0.02	QLTS40RPV	QLTS40CPV	145

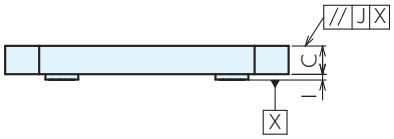
秒速定位组合安装板(平面型) 符合RoHS



材　质 板：S50C　秒速定位元件：SCM440
热处理 秒速定位元件：淬火(HRC55)
表面处理 秒速定位元件：无电解镀

- 秒速定位组合工作台(螺钉式)专用上托盘。
- 基准孔内装有淬火衬套，间距的加工精度高达±0.015。
- 请用户根据工件进行钻孔、开槽加工，将其作为秒速定位组合工作台的安装板使用。



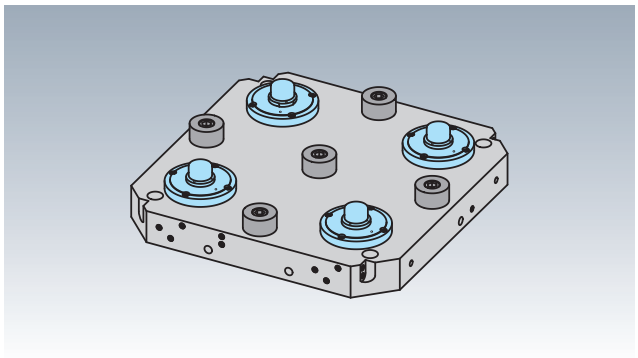


※尺寸部的公差：
⊕ 处±0.015
⊕ 以外±0.05

规格

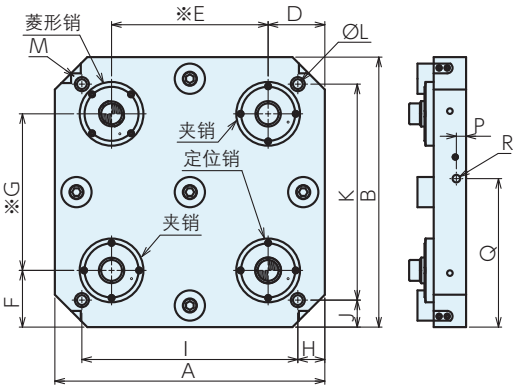
订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	定位衬套	夹紧衬套	重量kg
122201	MCQ400-50	400	400	50	80	240	80	240	C50	10	0.02	QLT26RB	QLT26CB	58
122202	MCQ500-50	500	500	50	100	300	100	300	C60	10	0.02	QLT26RB	QLT26CB	90
122203	MCQ630-50	630	630	50	120	390	120	390	C70	10	0.02	QLT40RB	QLT40CB	144

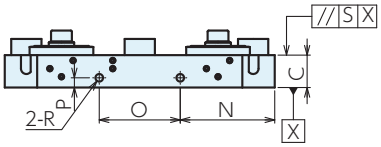
秒速定位组合机床托盘工作台(液压式) 符合RoHS



材　质　板：S50C　秒速定位元件：SCM440　垫高圆筒：SCM420
热处理　秒速定位元件、垫高圆筒：淬火(HRC55)
表面处理　秒速定位元件：无电解镀　垫高圆筒：发黑处理

- 秒速定位组合机床托盘工作台(液压式)。
- 与适用衬套组合使用，可快速进行夹具板的定位、锁定。
- 重复定位精度为3μm。





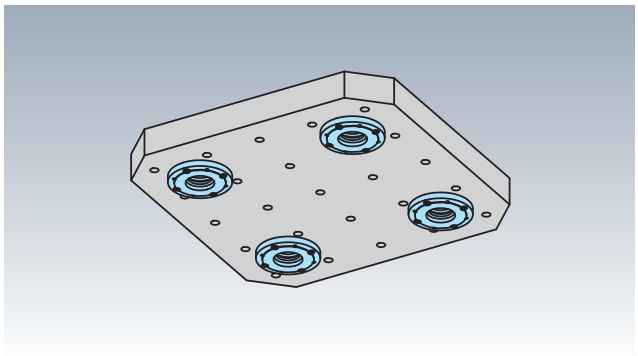
※尺寸部的公差：
-⊕- 处±0.015
-⊕- 以外±0.05

■规格

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L
122222	MCQH400	400	400	50	85	230	85	230	40	320	40	320	18
122223	MCQH500	500	500	60	105	290	105	290	50	400	50	400	18
122224	MCQH630	630	630	60	120	390	120	390	65	500	65	500	18

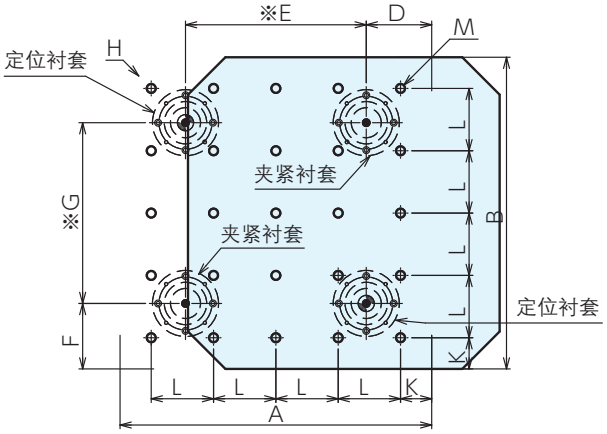
型号	M	N	O	P	Q	R	S	定位销	菱形销	夹销	重量kg
MCQH400	C50	145	110	18	225	M16	0.02	QLSH32SRP	QLH32SDP	QLH32SCP	60
MCQH500	C60	175	150	18	275	M16	0.02	QLSH40SRP	QLH40SDP	QLH40SCP	115
MCQH630	C70	215	200	18	340	M16	0.02	QLSH40SRP	QLH40SDP	QLH40SCP	178

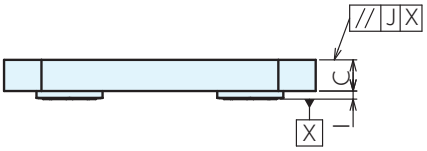
秒速定位组合机床托盘(螺孔液压式) 符合RoHS



材 质 板：S50C 秒速定位元件：SCM440
热处理 秒速定位元件：淬火(HRC55)
表面处理 秒速定位元件：无电解镀

- 秒速定位组合机床托盘工作台(螺孔液压式)专用上托盘。
- 基准孔内装有淬火衬套，间距的加工精度高达±0.015。





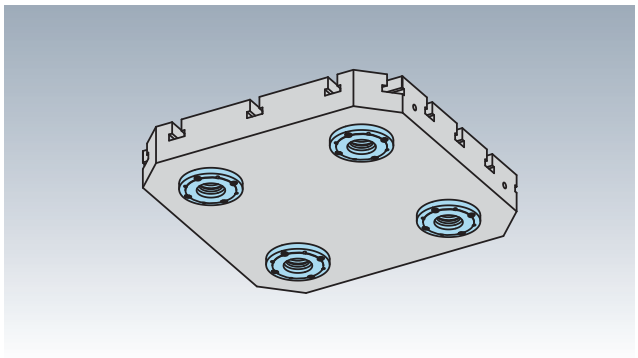
※尺寸部的公差：
-⊕- 处±0.015
-⊕- 以外±0.05

规格

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H
122225	MCQH400-40H	400	400	40	85	230	85	230	C50
122226	MCQH500-50H	500	500	50	105	290	105	290	C60
122227	MCQH630-50H	630	630	50	120	390	120	390	C70

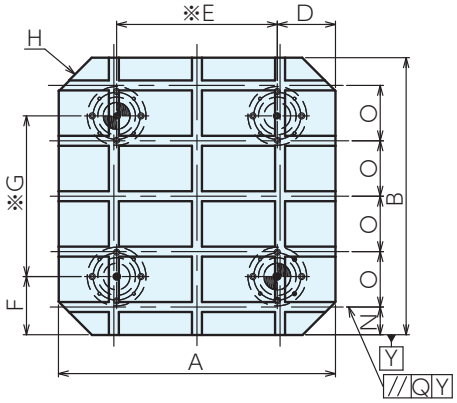
型号	I	J	K	L	M	定位衬套	夹紧衬套	重量kg
MCQH400-40H	11.5	0.02	40	80	25-M16	QLA32RB	QLA32CB	51
MCQH500-50H	13	0.02	50	100	25-M16	QLA40RB	QLA40CB	96
MCQH630-50H	13	0.02	65	125	25-M16	QLA40RB	QLA40CB	152

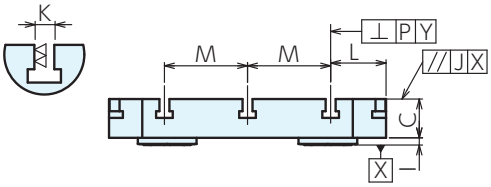
秒速定位组合机床托盘(T型槽液压式) 符合RoHS



材 质 板：S50C 秒速定位元件：SCM440
热处理 秒速定位元件: 淬火(HRC55)
表面处理 秒速定位元件：无电解镀

- 秒速定位组合机床托盘工作台(液压式)专用附带T型槽的上托盘。
- 基准孔内装有淬火衬套,间距的加工精度高达±0.015。





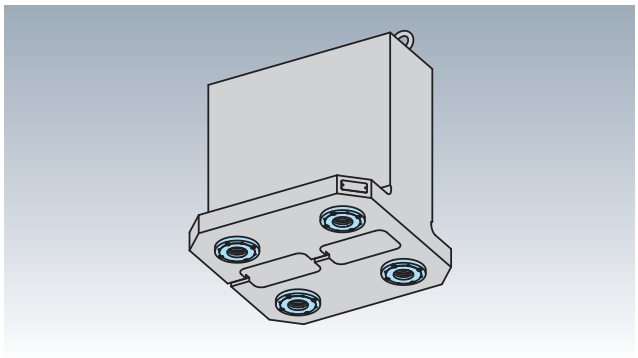
※尺寸部的公差：
-⊕- 处±0.015
-⊕- 以外±0.05

规格

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
122228	MCQH400-70T	400	400	70	85	230	85	230	C50	11.5	0.02
122229	MCQH500-70T	500	500	70	105	290	105	290	C60	13	0.02
122230	MCQH630-70T	630	630	70	120	390	120	390	C70	13	0.02

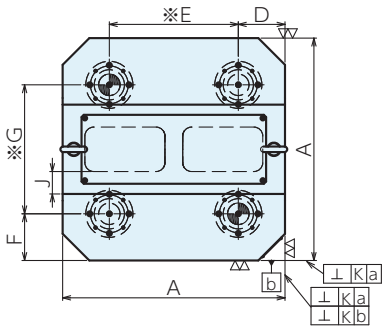
型号	I	J	K	L	M	N	O	定位衬套	夹紧衬套	重量kg
MCQH400-70T	11.5	0.02	18	75	125	40	80	QLA32RB	QLA32CB	70
MCQH500-70T	13	0.02	18	100	150	50	100	QLA40RB	QLA40CB	114
MCQH630-70T	13	0.02	18	115	200	65	125	QLA40RB	QLA40CB	187

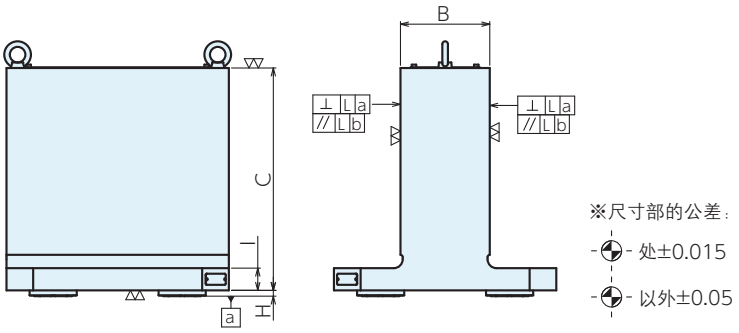
秒速定位组合机床托盘(两面工作台液压式) 符合RoHS



材 质 工作台：FC250 秒速定位元件：SCM440
热处理 工作台：退火 秒速定位元件: 淬火(HRC55)
表面处理 秒速定位元件：无电解镀

- 秒速定位组合机床托盘工作台(液压式)专用两面工作台。
- 基准孔内装有淬火衬套,间距的加工精度高达±0.015。
- 请用户根据工件进行钻孔、开槽加工,将其作为秒速定位组合机床托盘的安装工作台使用。



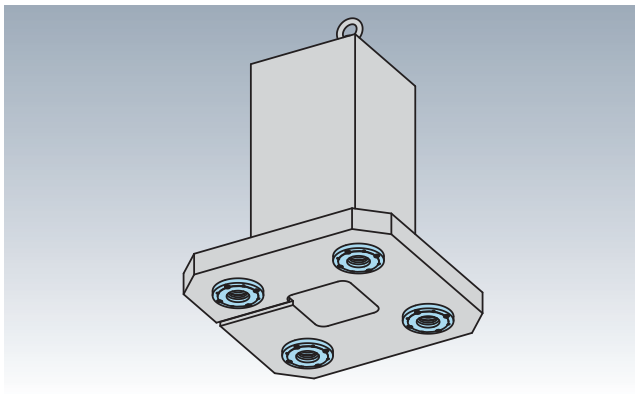


规格

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I
122234	TBS04S-15035Q	400	150.8	350	85	230	85	230	11.5	40
122235	TBS05S-20050Q	500	200.8	500	105	290	105	290	13	50
122236	TBS06S-20060Q	630	201	600	120	390	120	390	13	50

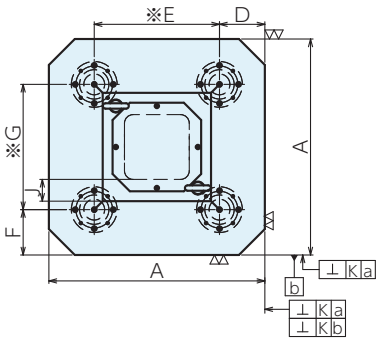
型号	J	K	L	定位衬套	夹紧衬套	重量kg
TBS04S-15035Q	50	0.02/300	0.02/300	QLA32RB	QLA32CB	152
TBS05S-20050Q	50	0.02/300	0.02/300	QLA40RB	QLA40CB	291
TBS06S-20060Q	50	0.02/300	0.02/300	QLA40RB	QLA40CB	443

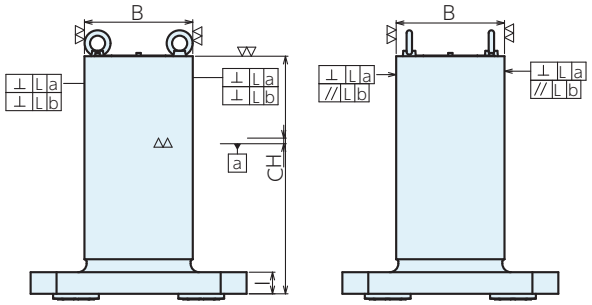
秒速定位组合机床托盘(四面工作台液压式) 符合RoHS



材 质 工作台：FC250 秒速定位元件：SCM440
热处理 工作台: 退火 秒速定位元件: 淬火(HRC55)
表面处理 秒速定位元件: 无电解镀

- 秒速定位组合机床托盘工作台(液压式)专用四面工作台。
- 基准孔内装有淬火衬套，间距的加工精度高达±0.015。
- 请用户根据工件进行钻孔、开槽加工，将其作为秒速定位组合机床托盘的安装工作台使用。





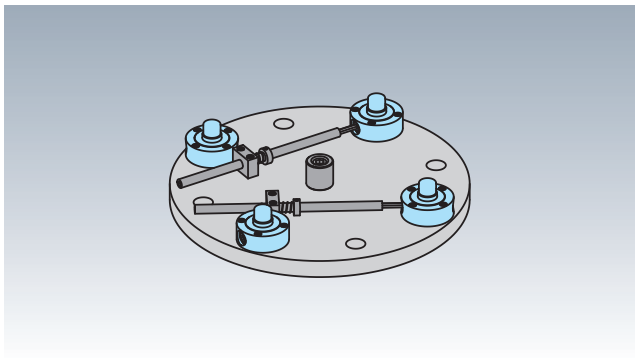
※尺寸部的公差：
⊕ 处±0.015
⊕ 以外±0.05

■规格

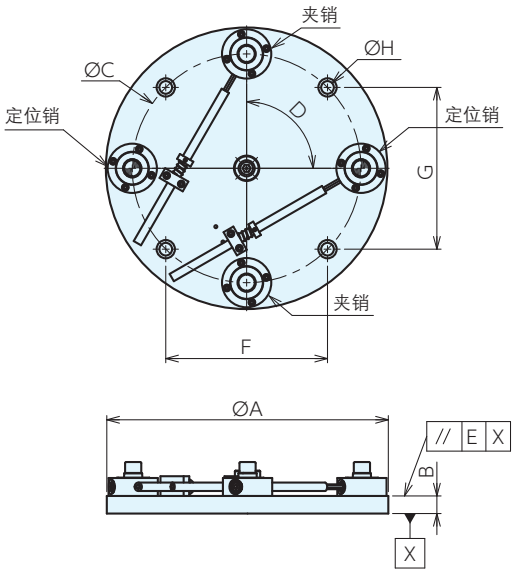
订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H
122231	TBS04-20045Q	400	200.8	450	85	230	85	230	11.5
122232	TBS05-25055Q	500	250.8	550	105	290	105	290	13
122233	TBS06-30060Q	630	300.8	600	120	390	120	390	13

型号	I	J	K	L	定位衬套	夹紧衬套	重量kg
TBS04-20045Q	50	50	0.02/300	0.02/300	QLA32RB	QLA32CB	145
TBS05-25055Q	50	50	0.02/300	0.02/300	QLA40RB	QLA40CB	235
TBS06-30060Q	50	50	0.02/300	0.02/300	QLA40RB	QLA40CB	345

秒速定位组合圆形工作台 符合RoHS



材 质 板：S50C 秒速定位元件：SCM440 垫高圆筒：SCM420
热处理 秒速定位元件、垫高圆筒：淬火(HRC55)
表面处理 秒速定位元件：无电解镀 垫高圆筒：发黑处理

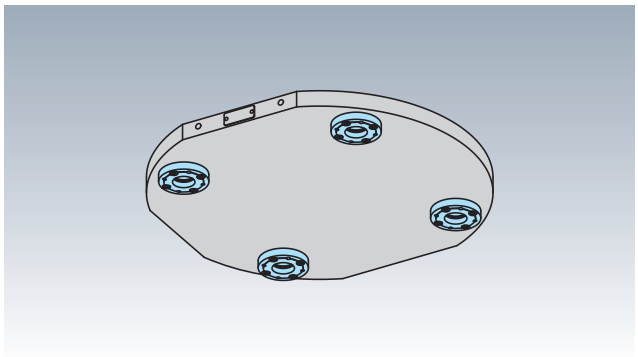


- 秒速定位组合圆形工作台(螺钉式)。
- 与适用衬套组合使用，可快速进行夹具板的定位、锁定。
- 重复定位精度为3μm。

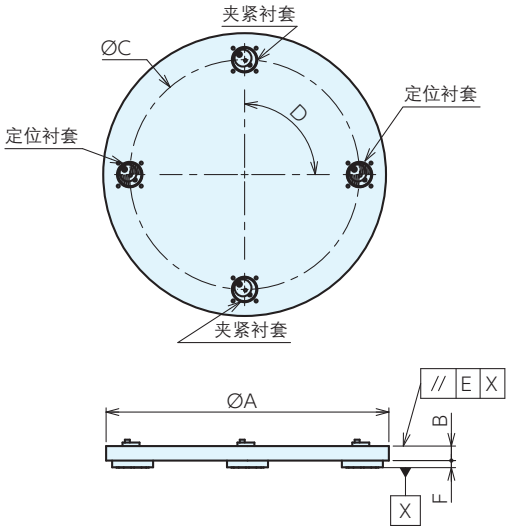
规格

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	定位销	夹销	重量kg
122237	RMCQ300	300	25	225	120	0.02	用户规格			QLTS26RPV	QLTS26CPV	16
122238	RMCQ400	400	25	325	90	0.02	用户规格			QLTS26RPV	QLTS26CPV	28
122239	RMCQ500	500	25	380	90	0.02	用户规格			QLTS40RPV	QLTS40CPV	51

秒速定位组合更换用圆形安装板(平面型) 符合RoHS



材 质 板：FC250 秒速定位元件：SCM440
热处理 板：退火 秒速定位元件：淬火(HRC55)
表面处理 秒速定位元件：无电解镀

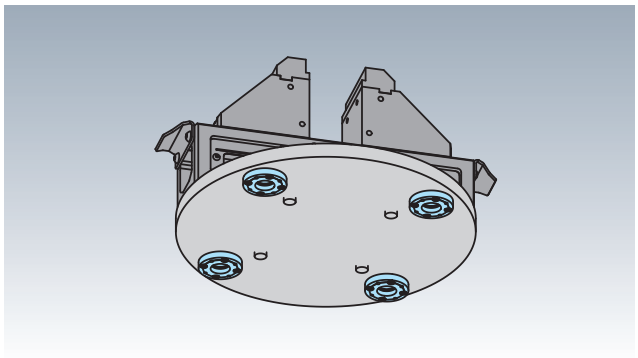


- 秒速定位组合圆形工作台(螺钉式)专用圆形上托盘。
- 基准孔内装有淬火衬套，间距的加工精度高达±0.015。
- 请用户根据工件进行钻孔、开槽加工，将其作为工作台的安装板使用。

规格

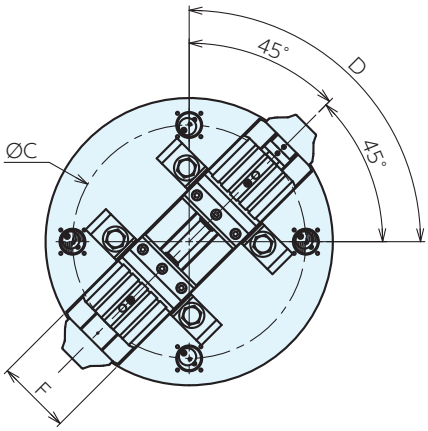
订单号	型号	A	B	C	D	E	F	定位衬套	夹紧衬套	重量kg
122240	RMCQ300-F	300	20.5	225	120	0.02	10	QLT26RB	QLT26CB	12
122241	RMCQ400-F	400	20.5	325	90	0.02	10	QLT26RB	QLT26CB	21
122242	RMCQ500-F	500	31.5	380	90	0.02	15	QLT40RB	QLT40CB	50

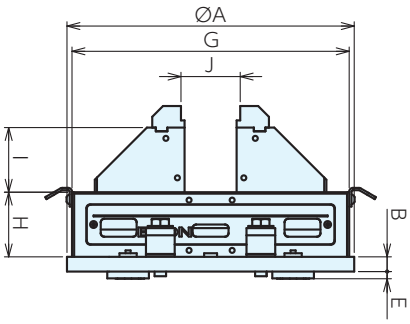
秒速定位组合更换用圆形安装板(带五轴平口钳) 符合RoHS



材 质 板:FC250 精密平口钳:FDC450 秒速定位元件:SCM440
热处理 精密平口钳:退火 秒速定位元件:淬火(HRC55)
表面处理 秒速定位元件: 无电解镀

- 秒速定位组合圆形工作台(螺钉式)专用附带五轴平口钳的圆形上托盘。
- 基准孔内装有淬火衬套,间距的加工精度高达±0.015。

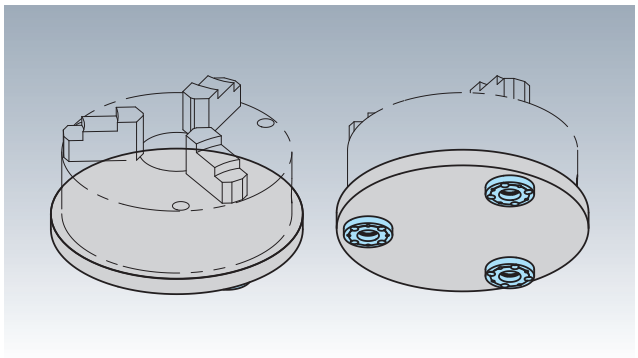




■规格

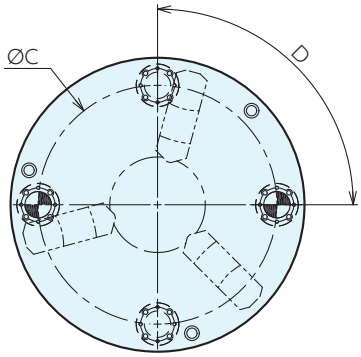
订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	使用平口钳	定位衬套	夹紧衬套	重量kg
122243	RMCQ300- 75	300	20.5	225	120	10	75	286	65	60	22-108	LT5AU- 75	QLT26RB	QLT26CB	29
122244	RMCQ400-100M	400	20.5	325	90	10	102	386	90	90	23-142	LT5AU-100M	QLT26RB	QLT26CB	54
122245	RMCQ500-100	500	31.5	380	90	15	102	484	90	90	23-240	LT5AU-100M	QLT40RB	QLT40CB	85

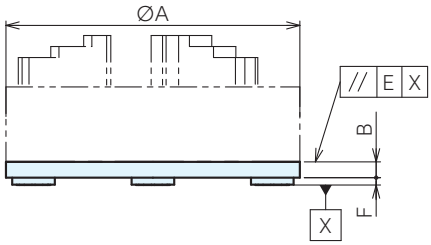
秒速定位组合更换用圆形安装板(带卡盘) 符合RoHS



材　质 板: S50C　秒速定位元件: SCM440
热处理 板: 退火　秒速定位元件: 淬火(HRC55)
表面处理 秒速定位元件: 无电解镀

- 秒速定位组合圆形工作台(螺钉式)专用附带卡盘的圆形上托盘。
- 基准孔内装有淬火衬套,间距的加工精度高达±0.015。
- 卡盘请客户提供或指定。





■规格

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	定位衬套	夹紧衬套	重量kg
122246	RMCQ300-10IN	300	20.5	225	120	0.02	10	QLT26RB	QLT26CB	12
122247	RMCQ400-16IN	400	20.5	325	90	0.02	10	QLT26RB	QLT26CB	21
122248	RMCQ500-20IN	500	31.5	380	90	0.02	15	QLT40RB	QLT40CB	50

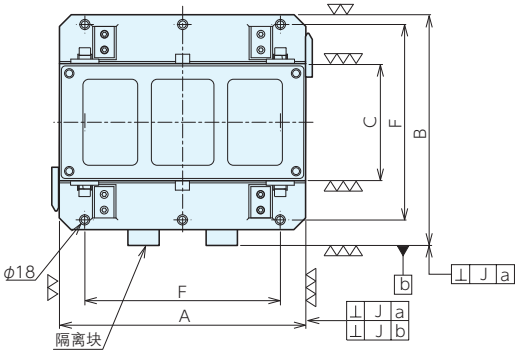
秒速定位组合两面工作台

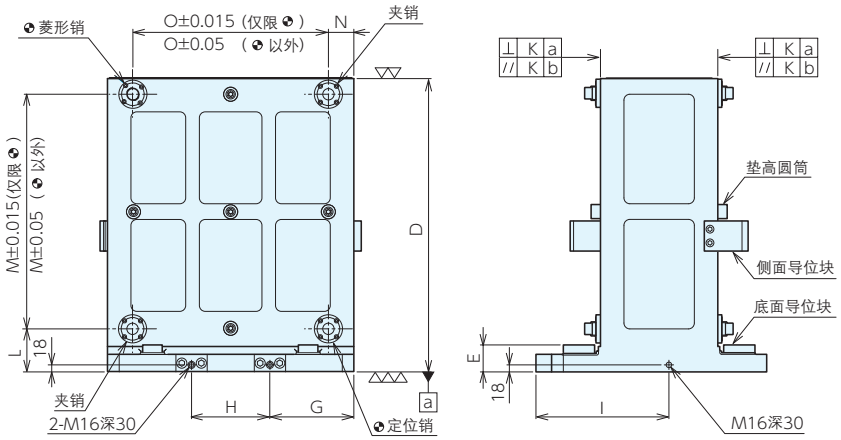
符合RoHS

ERON®

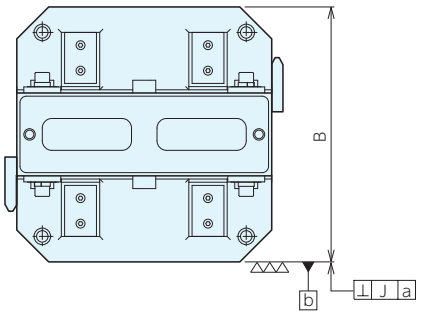
	本体	秒速定位元件	垫高圆筒	导位块	底面导位块	隔离块
材　质	FC250	SCM440	SCM420	MC尼龙	MC尼龙	S45C
热处理	退火	淬火(HRC55)	淬火(HRC55)	-	-	-
表面处理	涂装(黑皮部)	无电解镀	发黑处理	-	-	-
附　件	吊环螺栓、顶盖					

- 秒速定位组合两面工作台。
- 与适用衬套组合使用，可快速进行夹具板的定位、锁定。
- 若使用E-9659P安装秒速定位用夹具板，重复定位精度为5μm。





TBQ400TS无隔离块。



规格

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	安装孔直径	安装孔数量	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

型号	J	K	L	M	N	O	定位销	菱形销	夹销	重量kg
TBQ400TS	0.01/500	0.02/500	115	400	40	320	QLT26RP	QLT26DP	QLT26CP	126
TBQ500TS	0.01/500	0.02/500	110	500	50	400	QLT26RP	QLT26DP	QLT26CP	195
TBQ630TS	0.01/500	0.02/500	110	600	65	500	QLT32RP	QLT32DP	QLT32CP	315

※也可根据用户规格制作定制品。

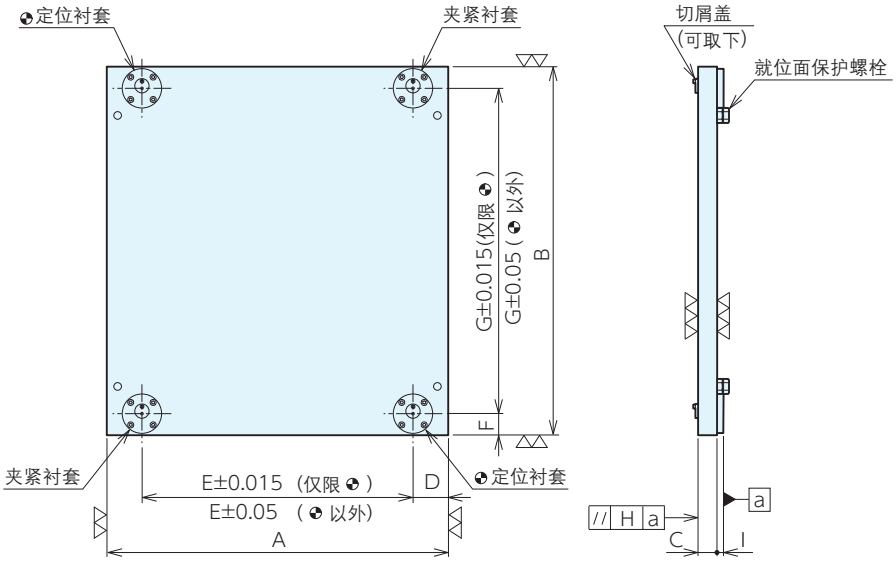
请指定所需的尺寸及重量。

托盘尺寸	C	D	重量kg

安装秒速定位用夹具板 符合RoHS

材　质 板：S50C、秒速定位元件：SCM440
热处理 秒速定位元件: 淬火(HRC55)
表面处理 秒速定位元件: 无电解镀
附　件 吊环螺栓

- 秒速定位组合两面工作台(螺钉式)专用托盘。
- 基准孔内装有淬火衬套，间距的加工精度高达±0.015。
- 请用户根据工件进行钻孔、开槽加工，将其作为工作台的安装板使用。

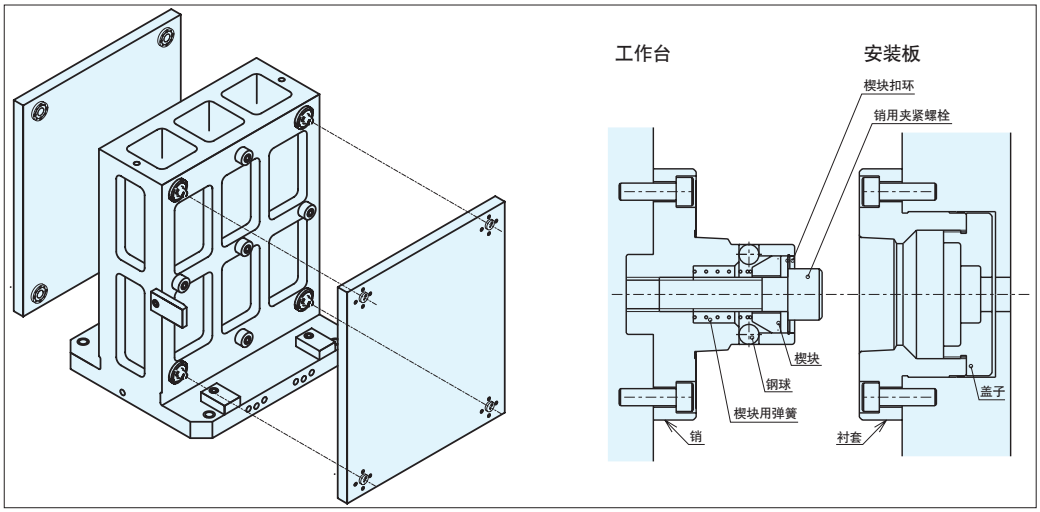


规格

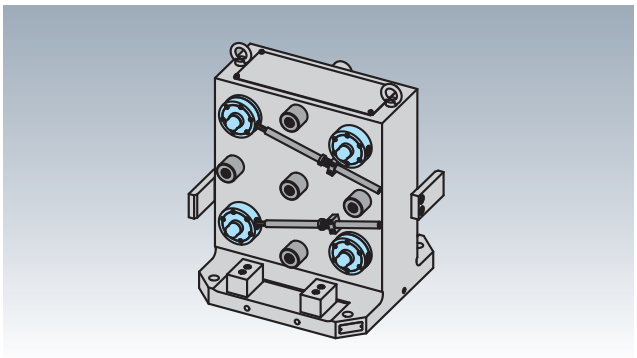
订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	定位衬套	夹紧衬套	重量kg
983084	TBQ400TS-PL	400	485	30	40	320	50	400	0.02	10	QLT26RB	QLT26CB	46
968874	TBQ500TS-PL	500	580	30	50	400	40	500	0.02	10	QLT26RB	QLT26CB	67
968875	TBQ630TS-PL	630	680	35	65	500	40	600	0.02	12	QLT32RB	QLT32CB	100

※也可根据用户规格制作定制品。

使用例

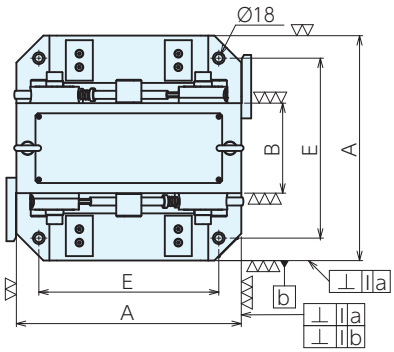


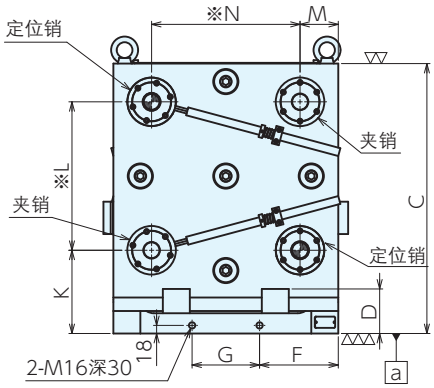
秒速定位组合两面工作台(侧面型) 符合RoHS

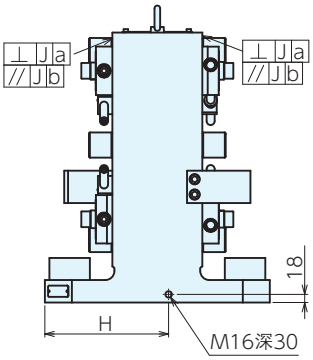


材 质 工作台: FC250 秒速定位元件: SCM440 垫高圆筒: SCM420
热处理 工作台: 退火 秒速定位元件、垫高圆筒: 淬火(HRC55)
表面处理 秒速定位元件：无电解镀 垫高圆筒：发黑处理

- 秒速定位组合两面工作台(侧面螺钉式)。
- 与适用衬套组合使用，可快速进行夹具板的定位、锁定。
- 重复定位精度为3μm。





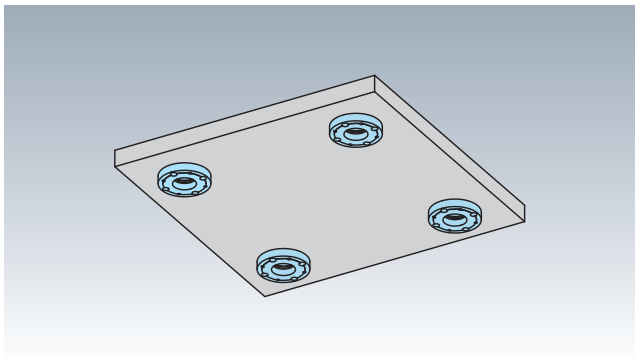


※尺寸部的公差：
- 处±0.015
- 以外−±0.05

■规格

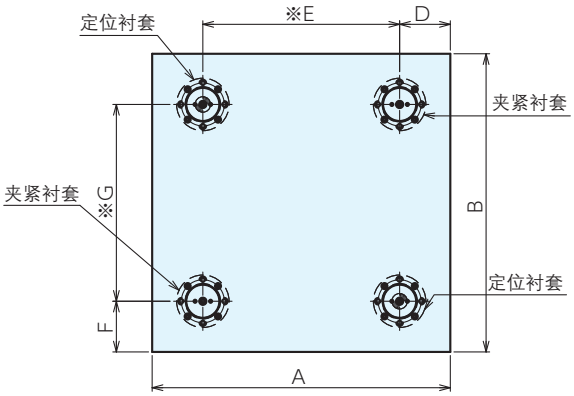
订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	定位销	夹销	重量kg
122210	TBQS400TS	400	150	500	74	320	145	110	225	0.01/500	0.02/500	127.5	320	40	320	QLTS26RPV	QLTS26CPV	210
122211	TBQS500TS	500	200	600	99	400	175	150	275	0.01/500	0.02/500	185	330	85	330	QLTS40RPV	QLTS40CPV	358
122212	TBQS630TS	630	200	700	69	500	215	200	340	0.01/500	0.02/500	160	450	65	500	QLTS40RPV	QLTS40CPV	526

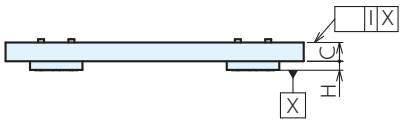
两面工作台用更换板(平面型) 符合RoHS



材　质 板：S50C　秒速定位元件：SCM440
热处理 秒速定位元件: 淬火(HRC55)
表面处理 秒速定位元件: 无电解镀

- 秒速定位组合两面工作台(侧面型)专用托盘。
- 基准孔内装有淬火衬套,间距的加工精度高达±0.015。
- 请用户根据工件进行钻孔、开槽加工,将其作为工作台的安装板使用。



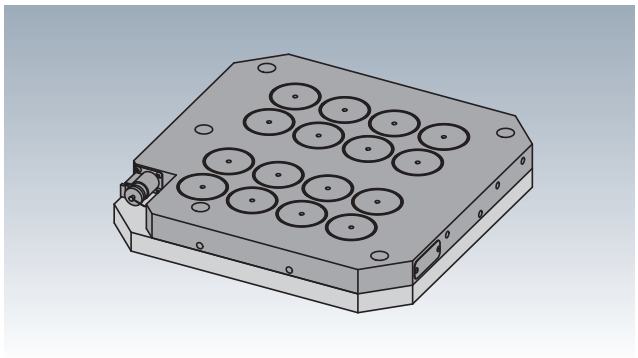


※尺寸部的公差:
-⊕- 处±0.015
-⊕- 以外±0.05

规格

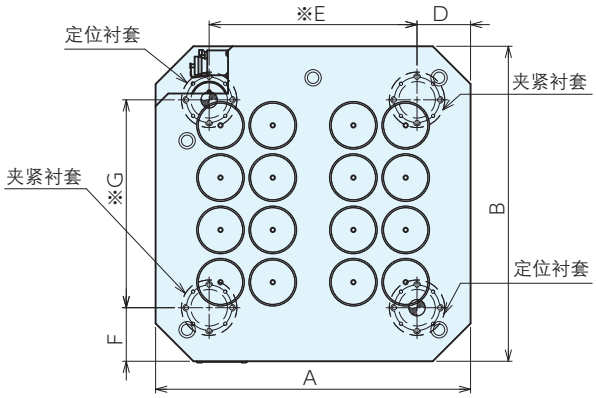
订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	定位衬套	夹紧衬套	重量kg
122213	TBQS400TS-PL	405	425	20.5	42.5	320	52.5	320	10	0.02	QLT26RB	QLT26CB	29
122214	TBQS500TS-PL	500	500	31.5	85	330	85	330	15	0.02	QLT40RB	QLT40CB	64
122215	TBQS630TS-PL	630	630	31.5	65	500	90	450	15	0.02	QLT40RB	QLT40CB	100

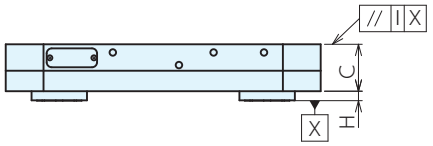
两面工作台用更换板(带电磁吸盘) 符合RoHS



材　质　板：S50C　电磁吸盘：SS 材　秒速定位元件：SCM440
热处理　秒速定位元件：淬火(HRC55)
表面处理　秒速定位元件：无电解镀
附　件　控制器　1台

- 秒速定位组合两面工作台(螺钉式)专用附带电磁吸盘的托盘。
- 基准孔内装有淬火衬套，间距的加工精度高达±0.015。



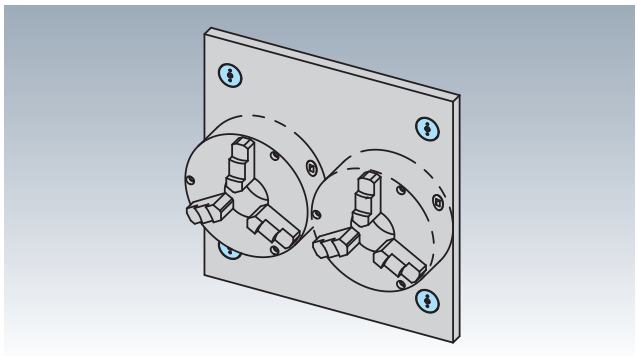


※尺寸部的公差：
-⊕- 处±0.015
-⊕- 以外±0.05

■规格

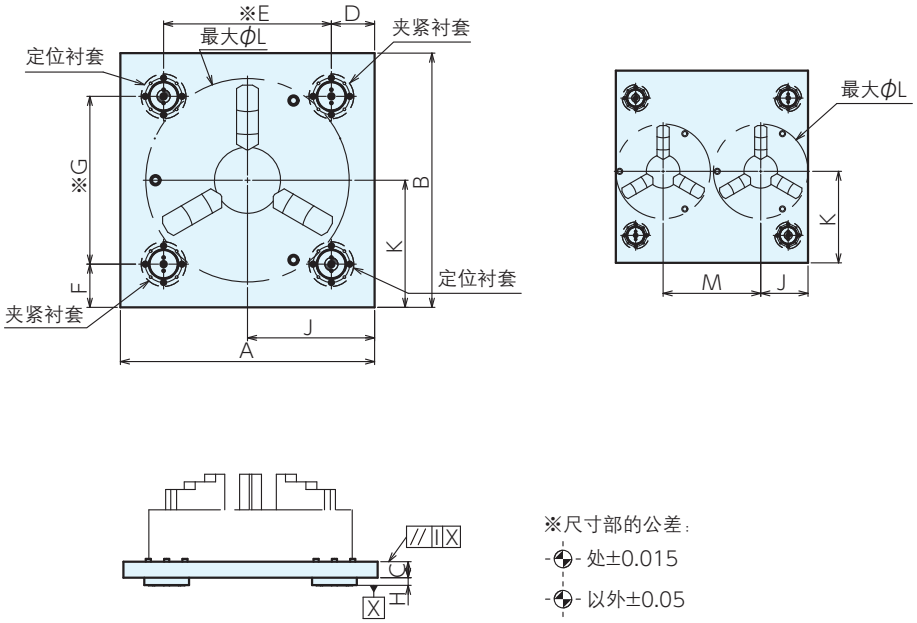
订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	定位衬套	夹紧衬套	重量kg
122217	MTBP500HD70S-QPL	500	500	74	85	330	85	330	15	0.02	QLT40RB	QLT40CB	135
122218	MTBP630HD70S-QPL	630	630	74	65	500	90	450	15	0.02	QLT40RB	QLT40CB	190

两面工作台用更换板(带卡盘) 符合RoHS



材 质 板：FC250 秒速定位元件：SCM440
热处理 秒速定位元件：淬火(HRC55)
表面处理 秒速定位元件：无电解镀

- 秒速定位组合两面工作台(螺钉式)专用附带卡盘的托盘。
- 基准孔内装有淬火衬套，间距的加工精度高达±0.015。
- 卡盘请客户提供或指定。



规格

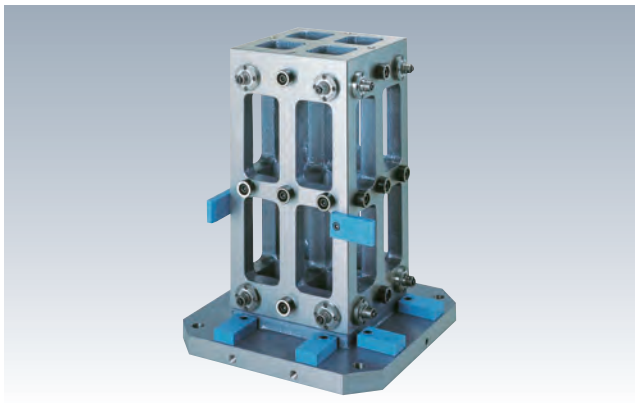
订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H
122219	TBQS400TS-12IN	405	425	20.5	42.5	320	52.5	320	10
122220	TBQS500TS-16IN	500	500	32.5	85	330	85	330	15
122221	TBQS630TS-12INX2	630	630	32.5	65	500	90	450	15

型号	H	I	J	K	L	M	定位衬套	夹紧衬套	重量kg
TBQS400TS-12IN	10	0.02	202.5	212.5	310	-	QLT26RB	QLT26CB	29
TBQS500TS-16IN	15	0.02	250	250	400	-	QLT40RB	QLT40CB	64
TBQS630TS-12INX2	15	0.02	155	315	310	320	QLT40RB	QLT40CB	100

秒速定位组合四面工作台

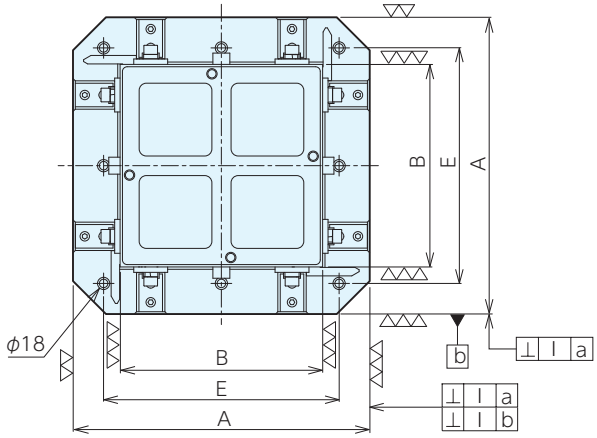
符合RoHS

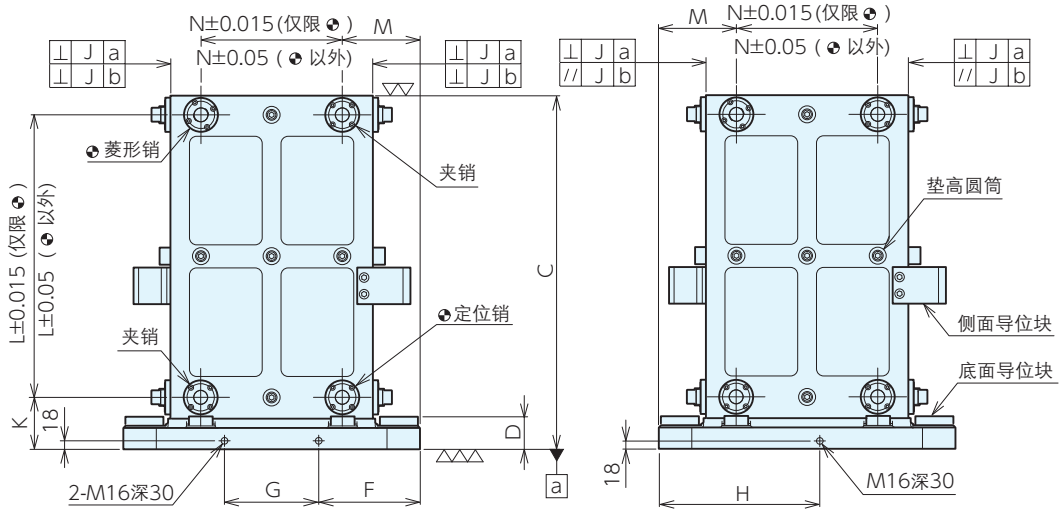
ERON



	本体	秒速定位元件	垫高圆筒	导位块	底面导位块
材 质	FC250	SCM440	SCM420	MC尼龙	MC尼龙
热处理	退火	淬火 (HRC55)	淬火 (HRC55)	-	-
表面处理	涂装 (黑皮部)	无电解镀	发黑处理	-	-
附 件	吊环螺栓、顶盖				

- 秒速定位组合四面工作台。
- 与适用衬套组合使用，可快速进行夹具板的定位、锁定。
- 若使用E-9659P安装秒速定位用夹具板，重复定位精度为3μm。





规格

订单号	型号	A	B	C	D	E	安装孔直径	安装孔数量	F	G	H	I
983081	TBQ400T	400	200	550	64	320	ϕ18	4	145	110	225	0.01/500
968868	TBQ500T	500	300	650	69	400	ϕ18	4	175	150	275	0.01/500
968869	TBQ630T	630	430	750	69	500	ϕ18	8	215	200	340	0.01/500

型号	J	K	L	M	N	定位销	菱形销	夹销	重量kg
TBQ400T	0.02/500	115	400	135	130	QLT26RP	QLT26DP	QLT26CP	140
TBQ500T	0.02/500	110	500	150	200	QLT26RP	QLT26DP	QLT26CP	210
TBQ630T	0.02/500	110	600	165	300	QLT32RP	QLT32DP	QLT32CP	340

※也可根据用户规格制作定制品。

请指定所需的尺寸及重量。

托盘尺寸	B	C	重量kg

安装秒速定位用夹具板 符合RoHS

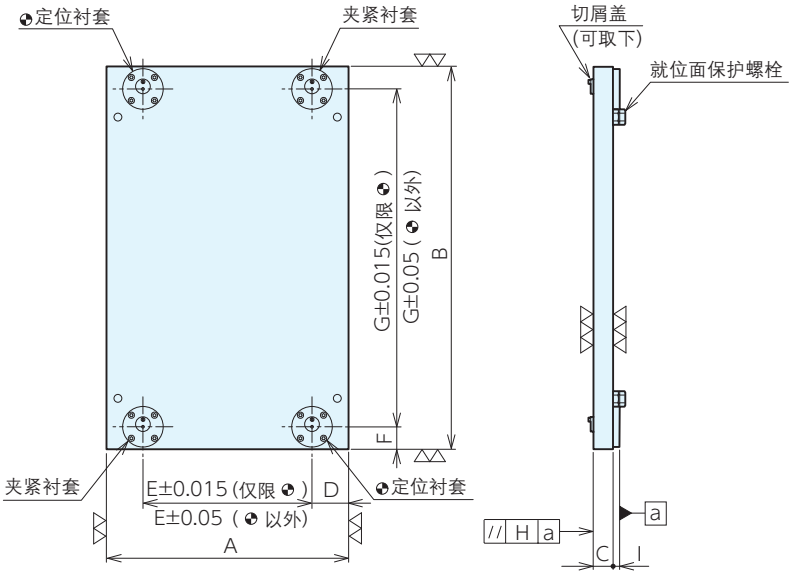
材 质 板：S50C、秒速定位元件：SCM440

热处理 秒速定位元件：淬火(HRC55)

表面处理 秒速定位元件：无电解镀

附 件 吊环螺栓

- 秒速定位组合四面工作台专用夹具板。
- 基准孔内装有淬火衬套，间距的加工精度高达±0.015。
- 请用户根据工件进行钻孔、开槽加工，将其作为工作台的安装板使用。

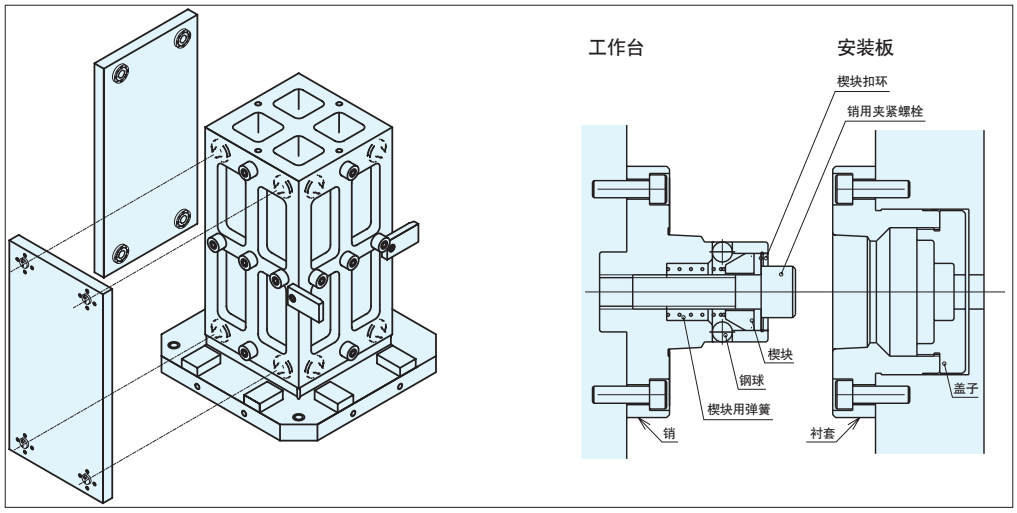


规格

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	定位衬套	夹紧衬套	重量kg
983082	TBQ400T-PL	200	485	30	35	130	50	400	0.02	10	QLT26RB	QLT26CB	25
968872	TBQ500T-PL	300	580	30	50	200	40	500	0.02	10	QLT26RB	QLT26CB	40
968873	TBQ630T-PL	430	680	35	65	300	40	600	0.02	12	QLT32RB	QLT32CB	68

※也可根据用户规格制作定制品。

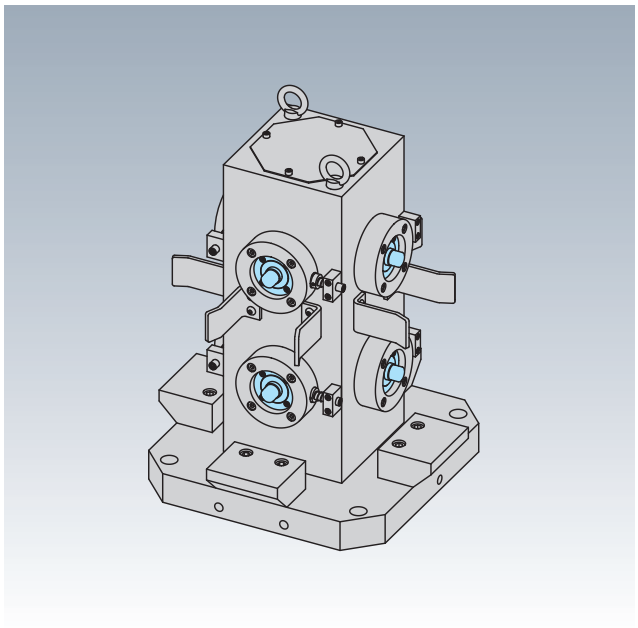
使用例



秒速定位组合平口钳用四面工作台

符合RoHS

ERON

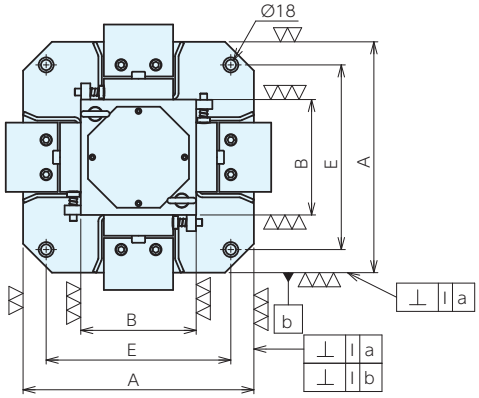


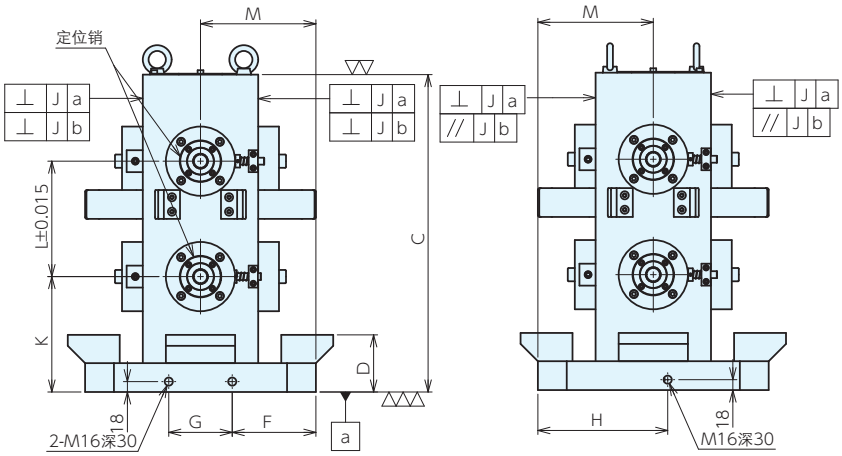
材 质 工作台：FC250 秒速定位元件：SCM440

热处理 工作台：退火 秒速定位元件：淬火(HRC55)

表面处理 秒速定位元件: 无电解镀

- 可直接安装平口钳的秒速定位组合四面工作台(螺钉式)。
- 与适用衬套组合使用，可快速进行夹具板的定位、锁定。
- 重复定位精度为3μm。



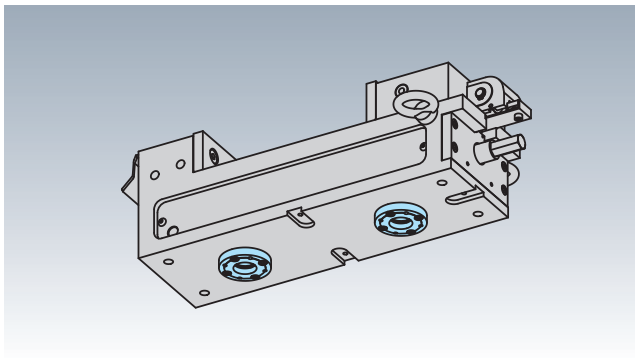


规格

订单号	型号	A	B	C	D	E	F	G	H
122204	TBQS400T	400	200	550	99	320	145	110	225
122205	TBQS500T	500	300	650	109	400	175	150	275
122206	TBQS630T	630	400	750	92	500	215	200	340

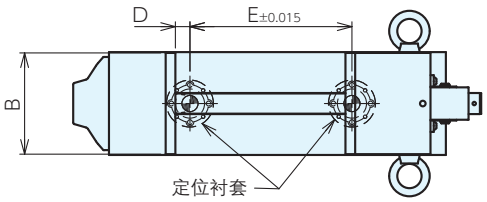
型号	I	J	K	L	M	定位销	重量kg
TBQS400T	0.01/500	0.02/500	200	200	200	QLTS26RPV	195
TBQS500T	0.01/500	0.02/500	210	300	250	QLTS40RPV	350
TBQS630T	0.01/500	0.02/500	210	200	315	QLTS40RPV	637

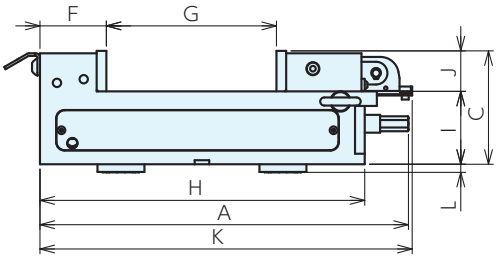
秒速定位直接安装用精密平口钳 符合RoHS



材　质　平口钳本体：FCD450　秒速定位元件：SCM440
热处理　平口钳本体：退火　秒速定位元件：淬火(HRC55)
表面处理　秒速定位元件：无电解镀

- 秒速定位组合四面工作台(螺钉式)专用直接装夹型平口钳。
- 基准孔内装有淬火衬套，间距的加工精度高达±0.015。





■规格

订单号	型号	使用平口钳	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	定位衬套	夹紧衬套	重量kg
122207	LTCVQ125	LTCV125	455	125	140	18	200	82	0-210	401	90	50	QLT26RB	QLT26CB	31
122208	LTCVQ160	LTCV160	558	160	160	18	300	82	0-300	504	100	60	QLT40RB	QLT40CB	53
122209	LTCVQ200	LTCV200	688	200	170	35	200	82	0-410	634	100	70	QLT40RB	QLT40CB	72

转台用治具交换系统 符合RoHS

ERON®

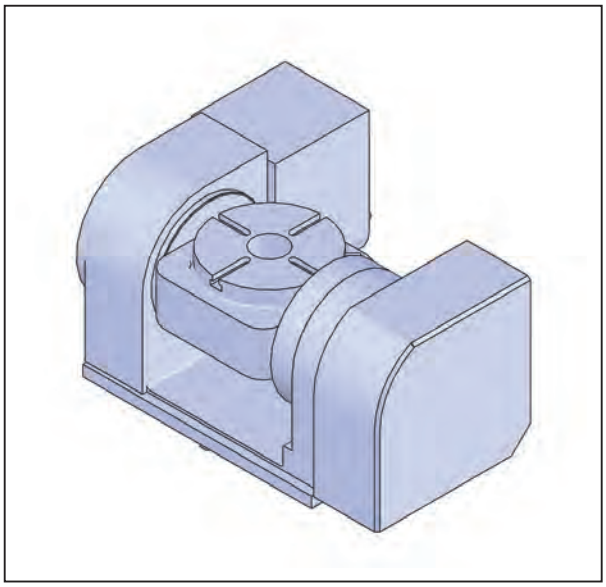
■底板

底台

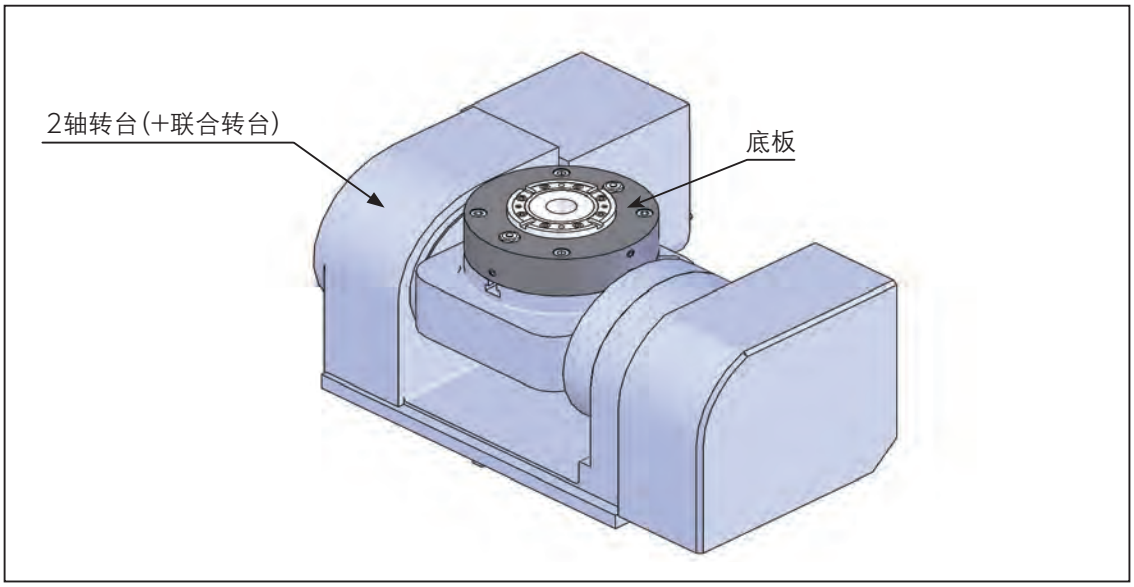
零点定位元件(插销式)(示例)

液压(联合转台)·气压(联合转台)　※1

各厂家2轴转台



转台用治具交换系统设计案例



注意事项

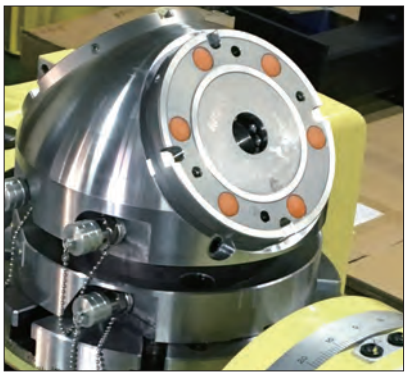
※1　联合转台根据式样分为可配套与不可配套。
※2　根据联合转台的实际使用方式,存在无法安装的情况。
※3　联合转台无法配套的情况下,可配合使用气压枪,即可轻松简单实现治具交换。

转台用治具交换系统 符合RoHS

ERON®

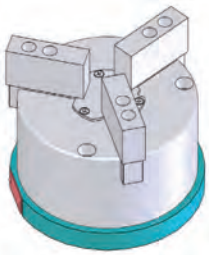
■交换台　治具·工件

●零点定位元件(插销式)



交换台（治具·工件）
 ※一例
底台
 ※一例

●交换台系列

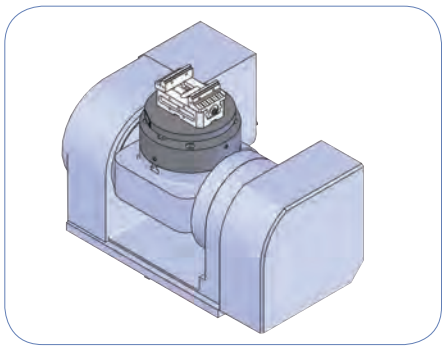
平面交换台	面板交换台	W面交换台
		
平口钳交换台	夹具交换台	工件直接加工
		

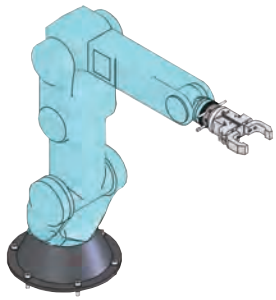
转台用治具交换系统 符合RoHS

ERON

■使用例① 交换台的搬运装夹

底台
(2轴转台用)





货架

交换台·治具

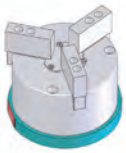
面板交换台

平面交换台

W面交换台

平口钳交换台

夹具交换台

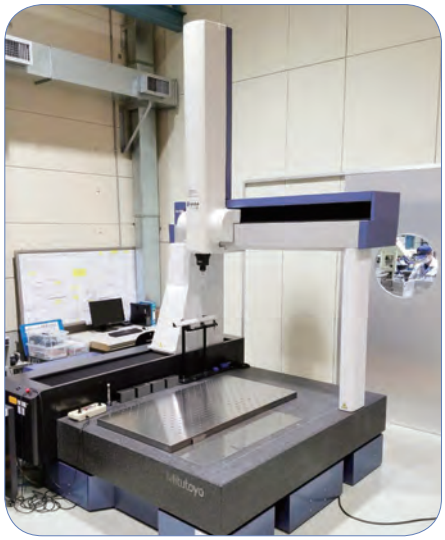


(※4)

交换台(治具工件)的搬运

机械臂,人工皆可对应

检查测定



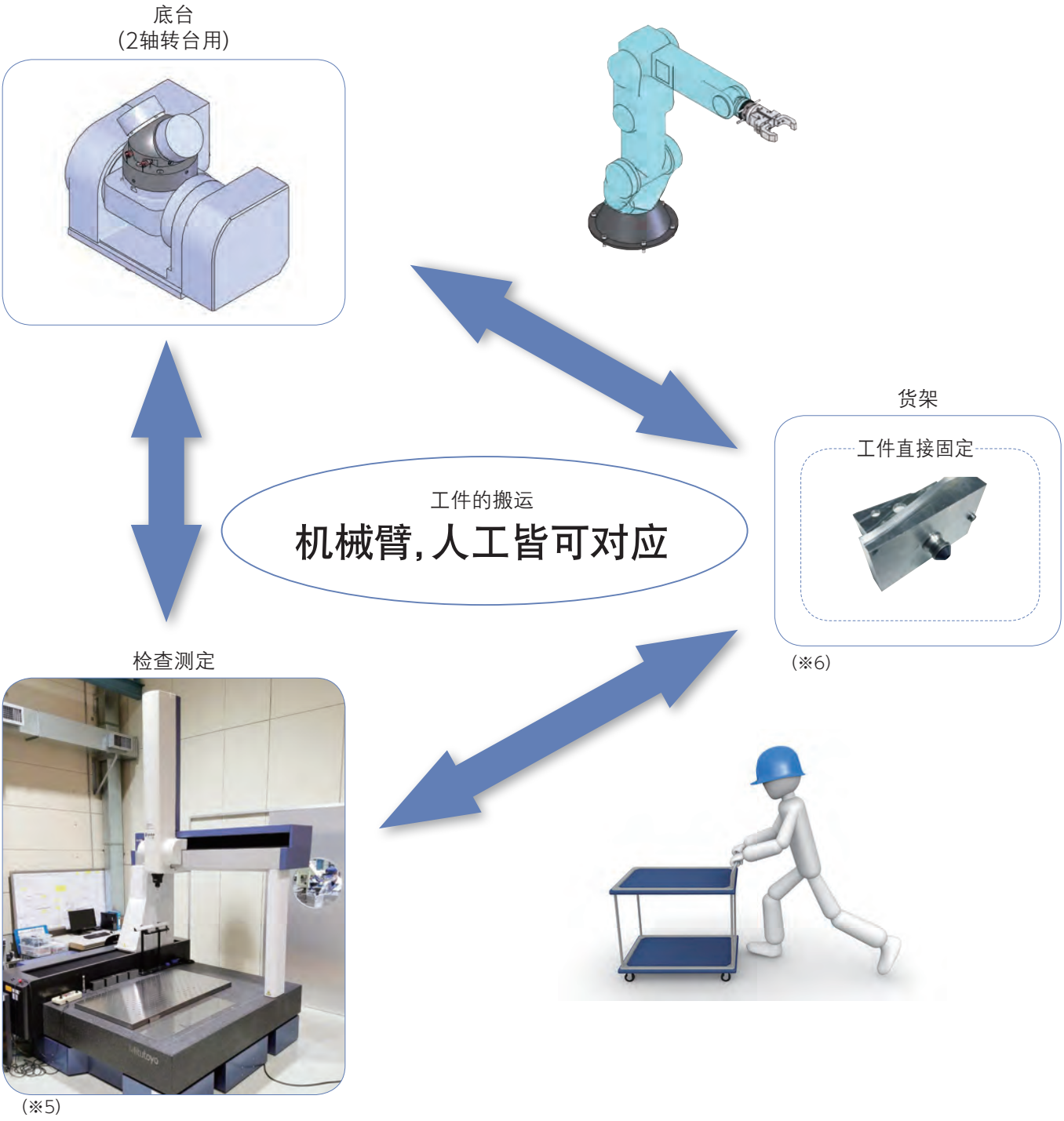
(※5)

优点

- 治具交换容易便捷(即使非熟练操作员,也可容易替换)。
- 通过将操作员·机械臂的工作特性化,使得各用户可容易对应工件的自动搬运。
- 较其他同类型产品,操作简单便利,可适应各类型自动化需求。
- 交换台可附着IC芯片·条形码等,对应治具关系系统。

※4 交换台与工件的固定·脱离,由操作员进行。
※5 测量仪器上,需要特殊底板。

■使用例②　工件较换的运用



优点

●有利于大量生产
●工件变更比较容易

※5. 测量仪器上,需要特殊底板。
※6. 工件的定位销螺钉·导向块等的固定脱离,由操作员进行。

转台用治具交换系统 符合RoHS

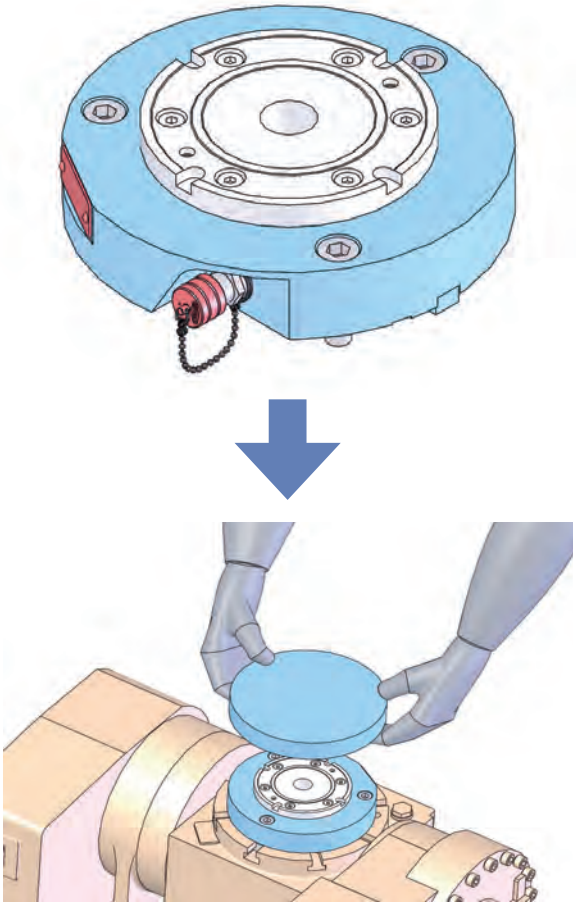
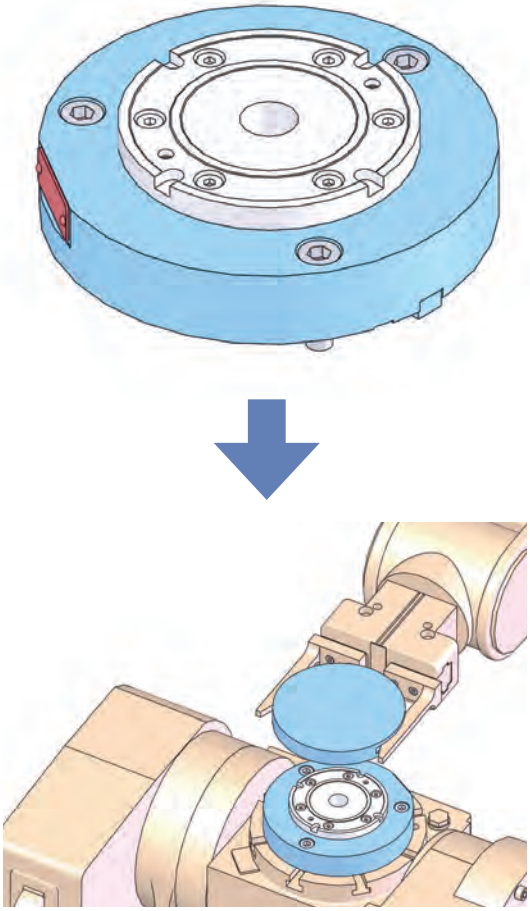
ERON®

■关于治具交换的自动化

在考虑使用本套系统来配套机械臂时，请注意以下内容。

■底板

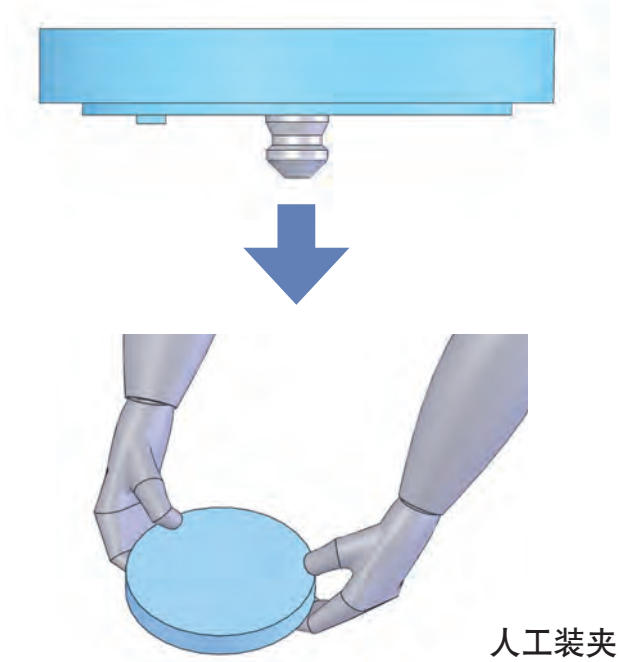
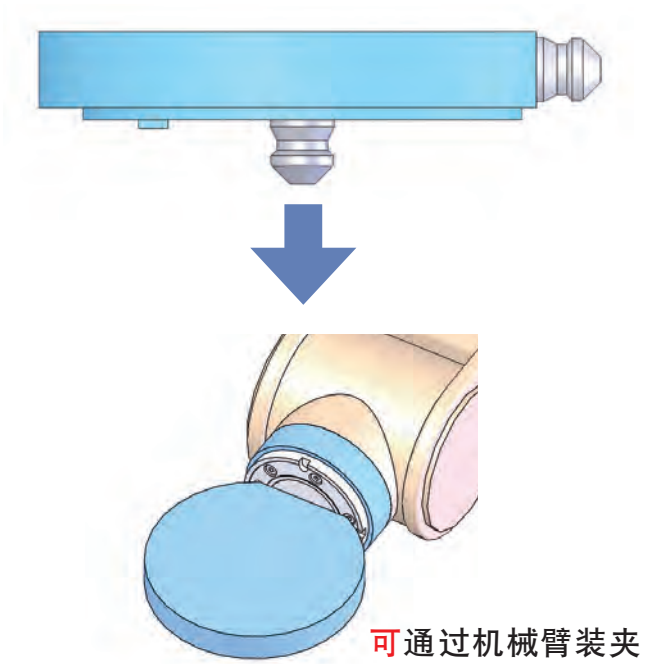
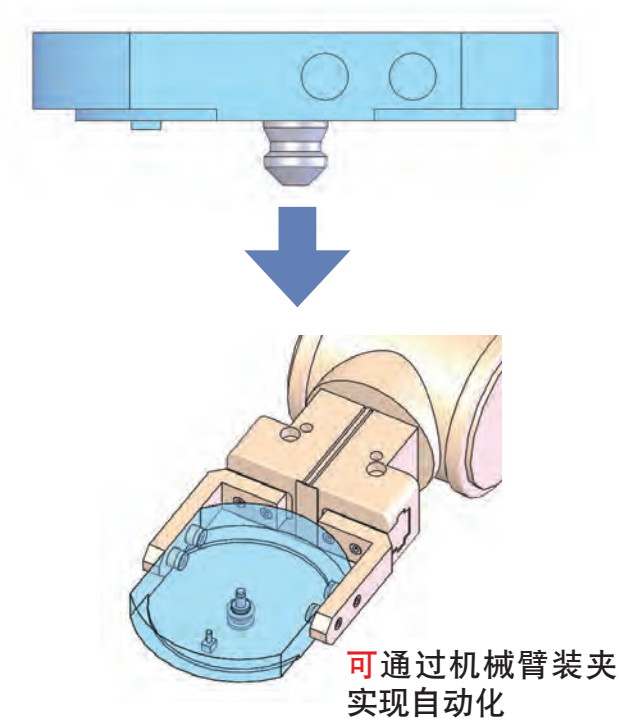
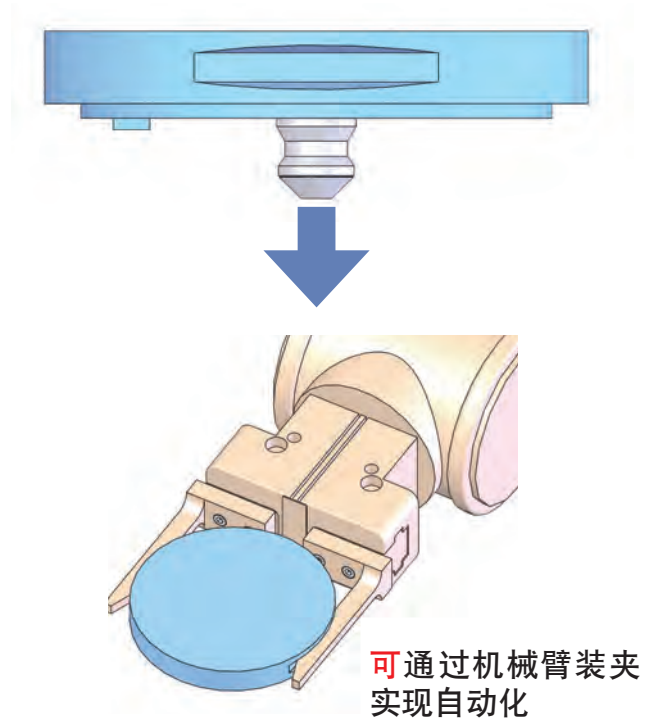
对于底板，主要有两套系统

吹气枪阀门QLA06G	联合转台
	
固定脱离，由操作员进行	可对应自动化
【优点】 ・简易固定脱离（使用吹气枪）有效提高反复装夹效率 ・无需专门委任技术熟练操作员 ・便于改造生产线	【优点】 ・机械臂的自动化反复装夹，可24小时不间断作业。

上图为产品生产线的实例图，可以根据客户情况进行非标设计、制作。
详细情况请与本公司营业人员联系。

■交换台

关于交换台，根据自动化对应·人工对应，分为4套系统

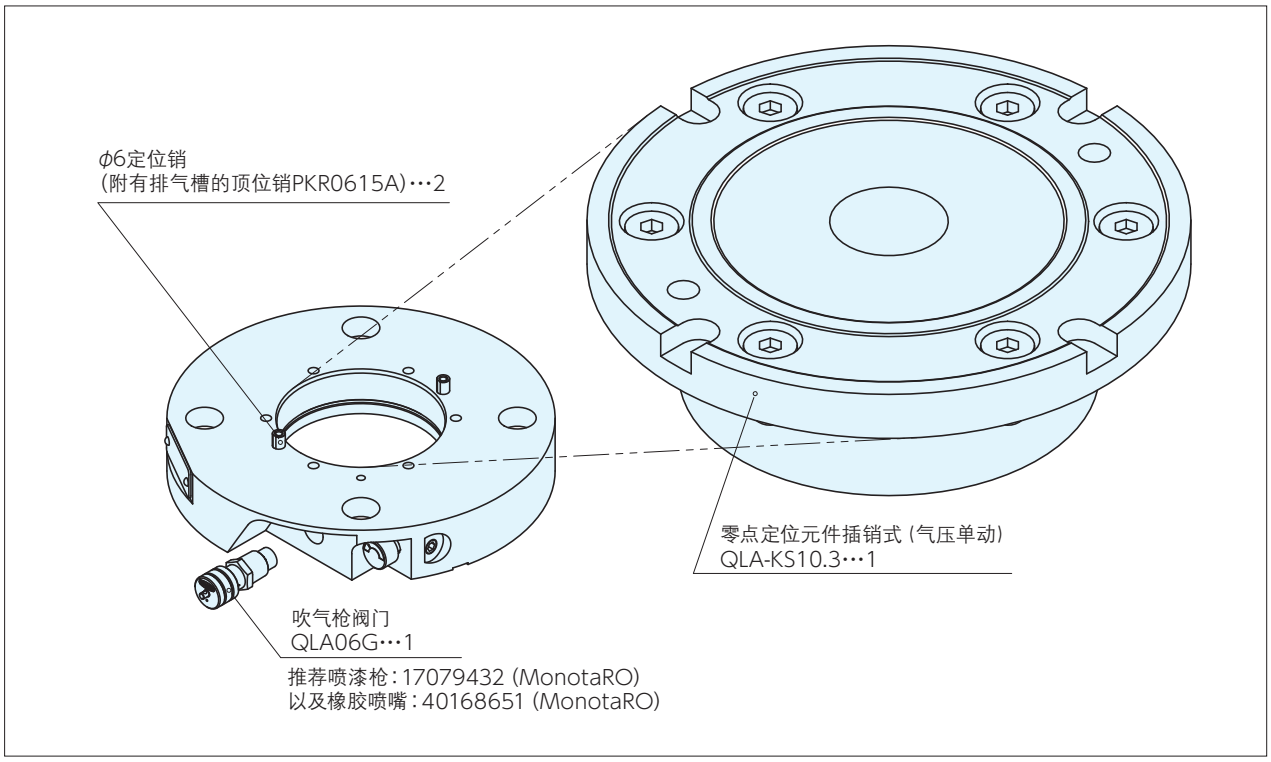
标准台（标准产品线）	插销式自动交换
	
Nabeya机械手专用爪	两侧增加滑槽
	

上图为产品生产线的实例图，可以根据客户情况进行非标设计、制作。
详细情况请与本公司营业人员联系。

■关于交换台自行制作

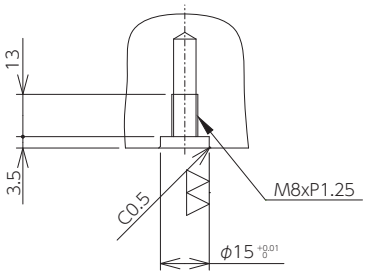
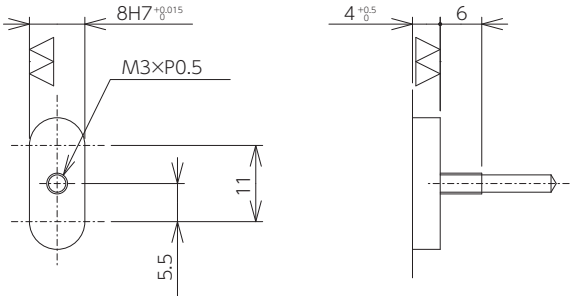
本底板为插销式秒速定位系统提供支撑。
可实现高速・高精度・高刚性的交换台交换需求。

■吹气枪阀门式样



虽然本公司提供丰富的交换台方案，如果购买下列产品，用户可根据需求，自由制作专用交换台。
自制交换台与底板的安装固定，请用户自行确认。

■构成配件及安装加工尺寸图

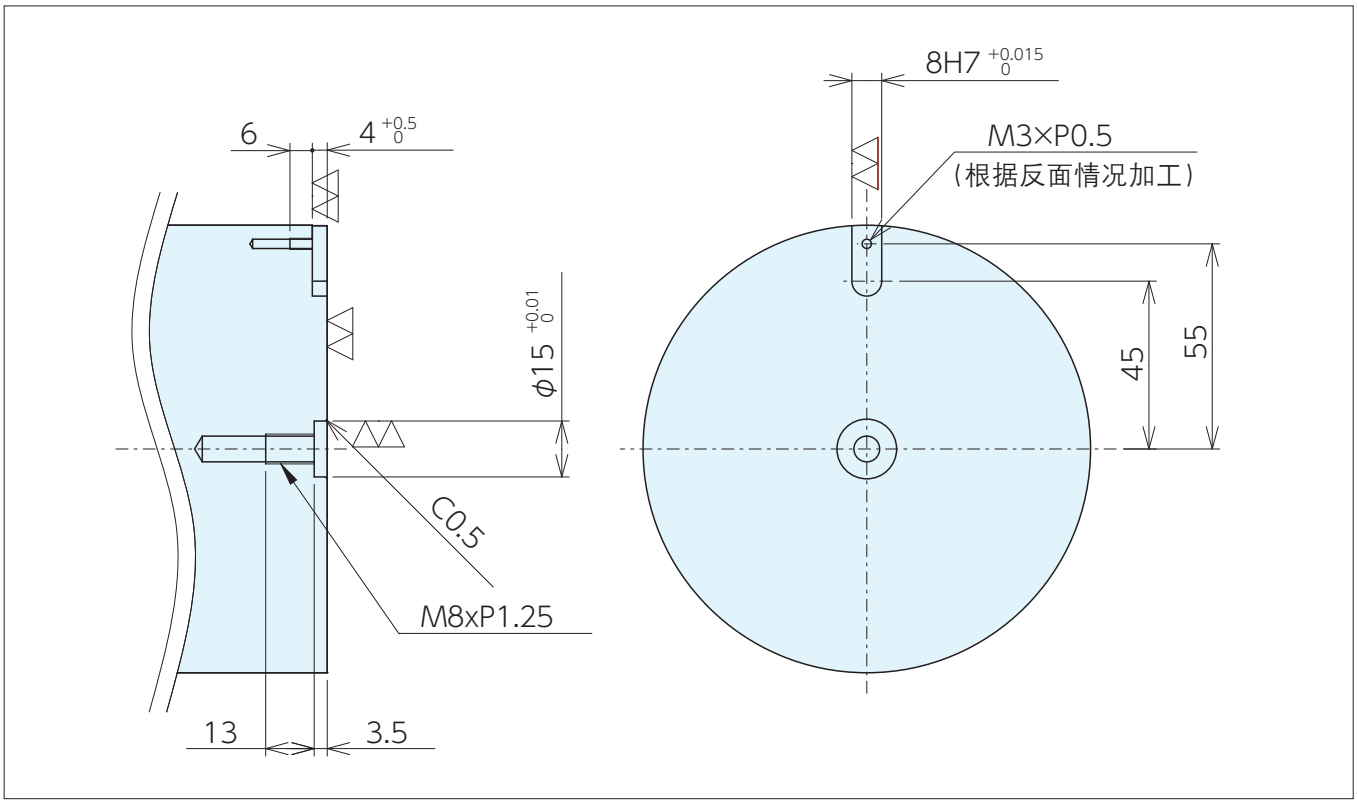
构成配件	安装加工尺寸图
 QLK10RPB	
 QLKG0808	

转台用治具交换系统 符合RoHS

ERON

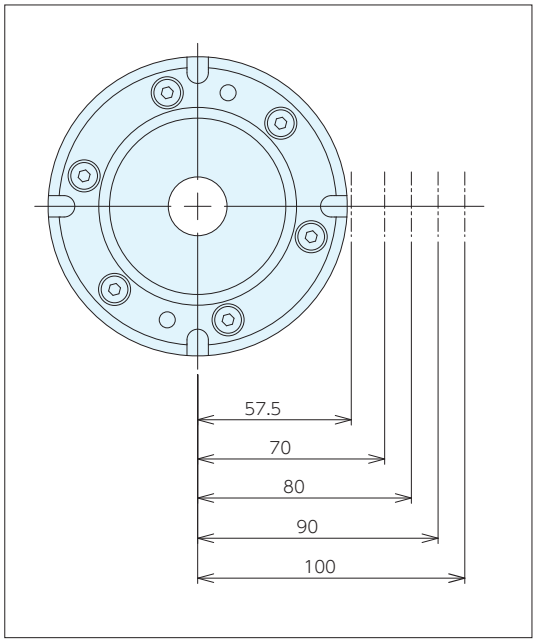
■交换台的自制加工尺寸图

■各配件的加工尺寸参考图



■转向方向的反复装夹精度

型式：QLA-KS10.3　工件最小外半径径：φ115

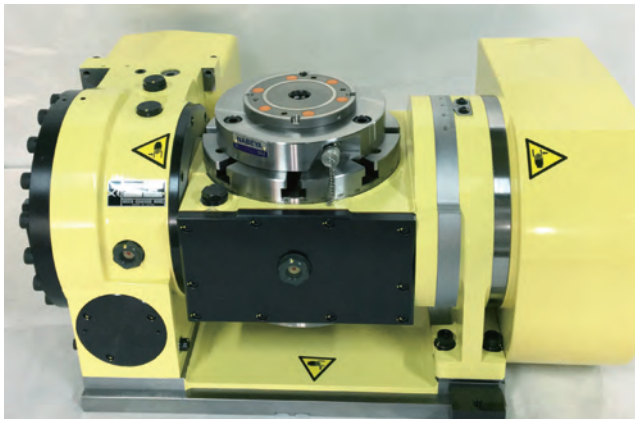


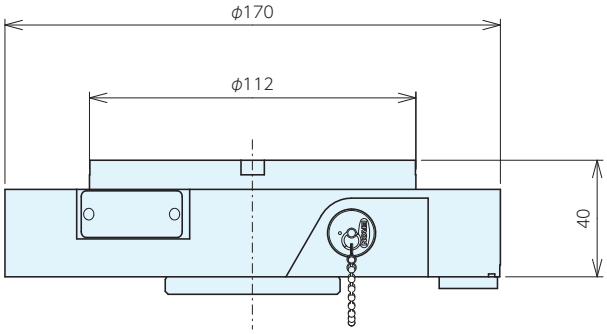
到中间的距离	反复装夹最大误差
57.5	0.032
70	0.039
80	0.045
90	0.050
100	0.056

(计算值)

转台用治具交换系统 底板

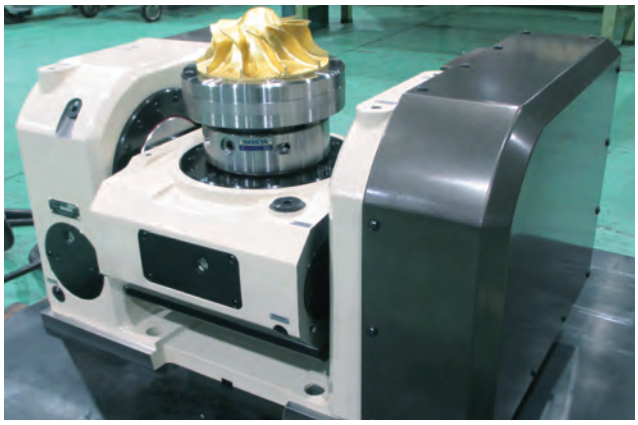
符合RoHS

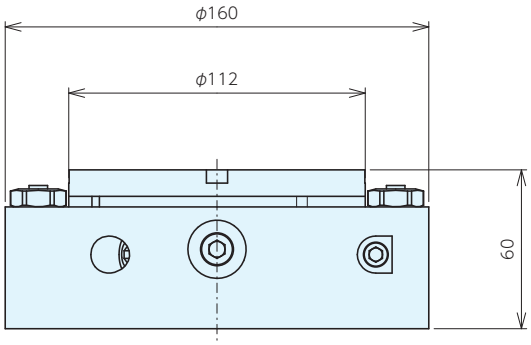




■规格　日研工作所(5AX-201)用

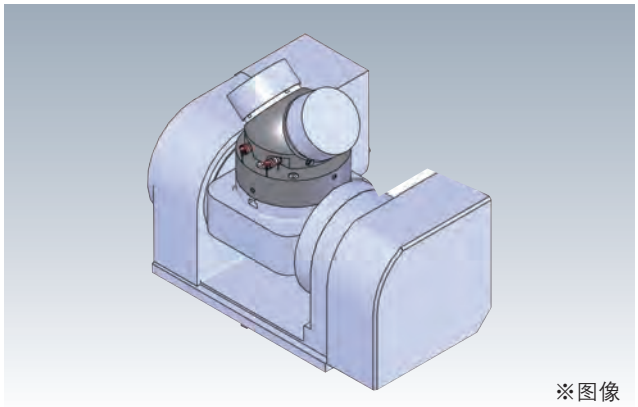
订单号	型号	使用秒速定位元件	旋转接头	重量 kg
132037	BAKS10-5AX201	QLA06G·QLA-KS10.3	无	5.7

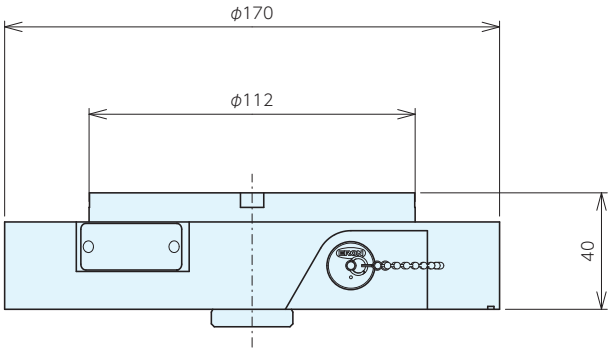




■规格　津田驹工业(TBS250)用

订单号	型号	使用秒速定位元件	旋转接头	重量kg
132035	BAKS10-TBS250	QLA-KS10.3	有	7



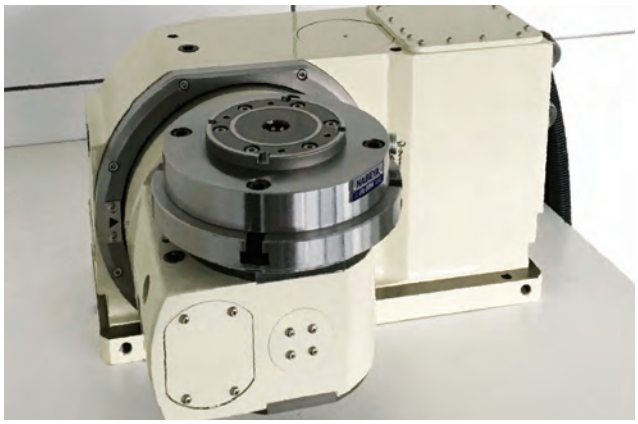


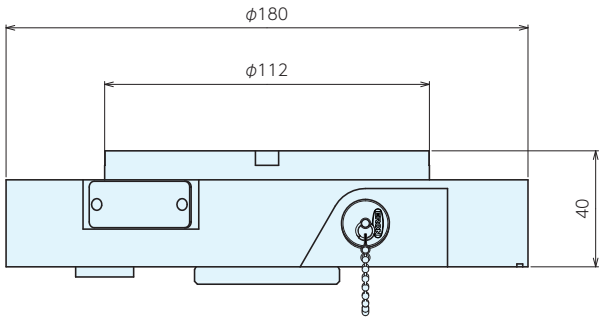
■规格　YUKIWA精工(TNT170L)用

订单号	型号	使用秒速定位元件	旋转接头	重量 kg
132036	BAKS10-TNT170L	QLA06G·QLA-KS10.3	无	5.6

转台用治具交换系统 底板

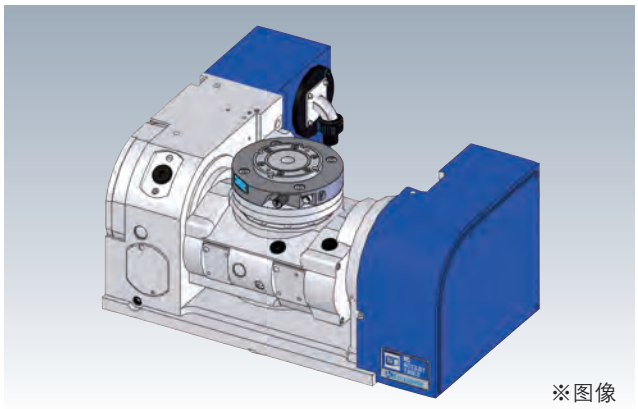
符合RoHS

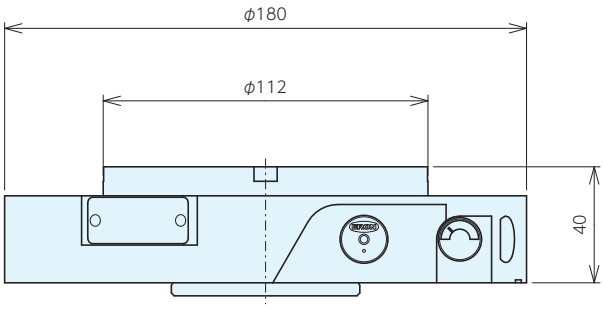




■规格　三共制作所(RT100)用

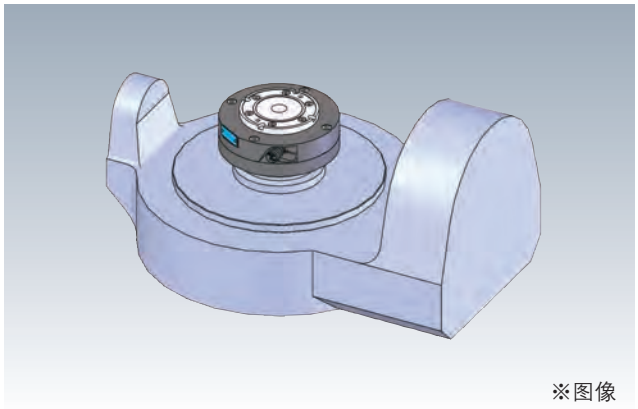
订单号	型号	使用秒速定位元件	旋转接头	重量 kg
135662	BAKS10-RT100	QLA06G·QLA-KS10.3	无	6.2

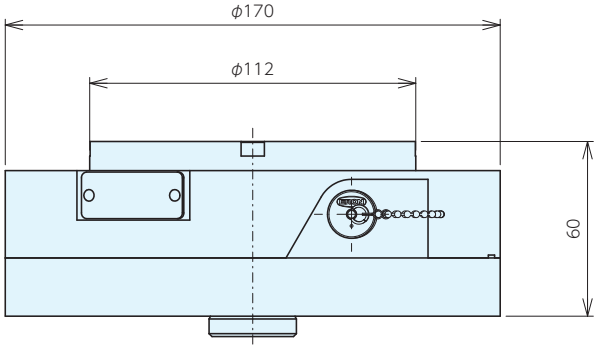




■规格　北川铁工所(RKT180)用

订单号	型号	使用秒速定位元件	旋转接头	重量 kg
136686	BAKS10-RKT180	QLA06G·压力表·QLA-KS10.3	无	6.2



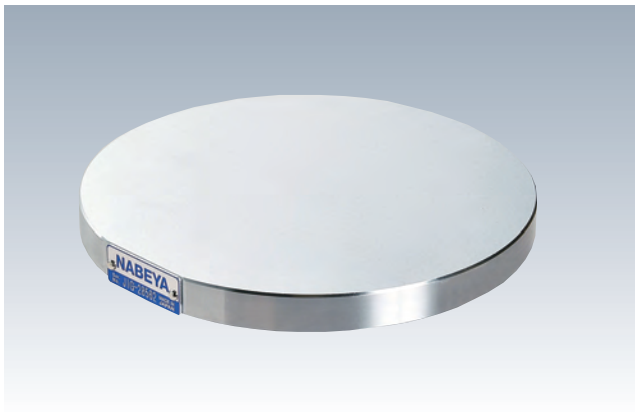


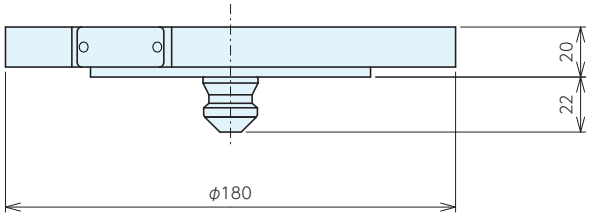
■规格　松浦機械製作所(CAPTO)用

订单号	型号	使用秒速定位元件	旋转接头	重量 kg
137020	BAKS10-72-35V	QLA06G·QLA-KS10.3	无	9

转台用治具交换系统 交换台

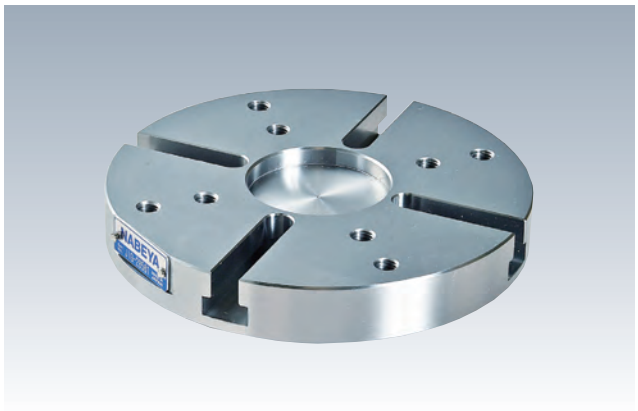
符合RoHS

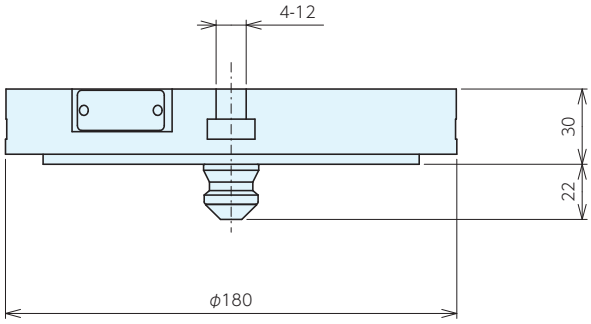




■规格

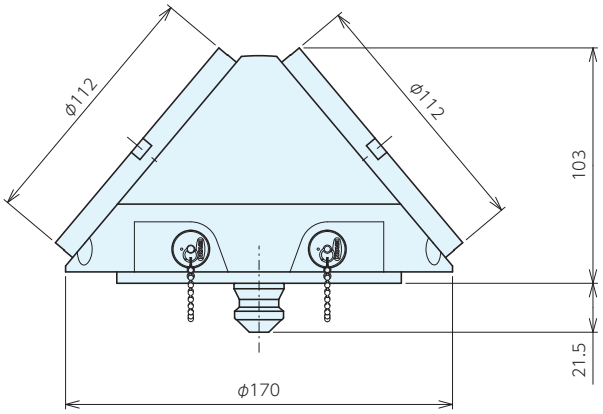
订单号	型号	产品系列	使用秒速定位元件	其它配件	重量 kg
132040	KAK10-P180	平面交换台	QLK10RP·QLK10B	-	3.4





■规格

订单号	型号	产品系列	使用秒速定位元件	其它配件	重量 kg
132039	KAK10-F180	面板交换台	QLK10RP·QLK10B	-	5

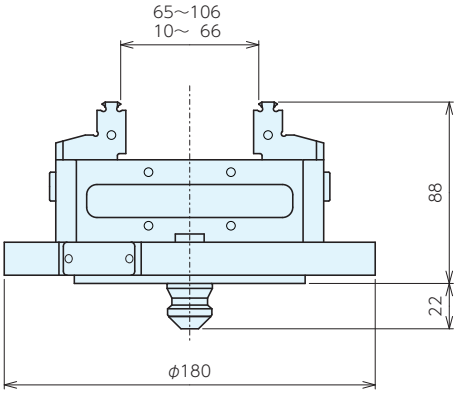


■规格

订单号	型号	产品系列	使用秒速定位元件	其它配件	重量 kg
132041	KAK10-TBAK10W	W面交换台	QLK10RP·QLK10B·QLA06G	QLA-KS10.3×2	10.7

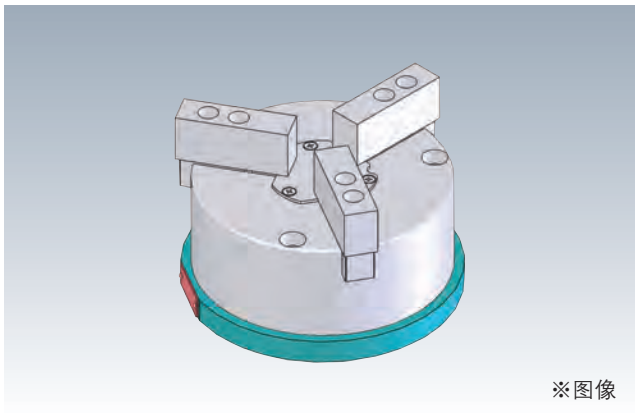
转台用治具交换系统 交换台

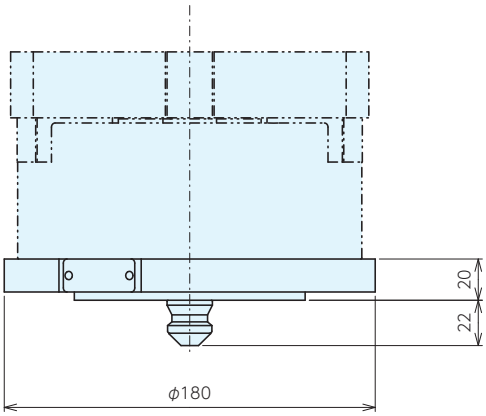
符合RoHS



■规格

订单号	型号	产品系列	使用秒速定位元件	其它配件	重量 kg
132038	KAK10-5AU75130	平口钳交换台	QLK10RP·QLK10B	5AU-75-130	6.4





■规格 6B卡盘(需要商谈)

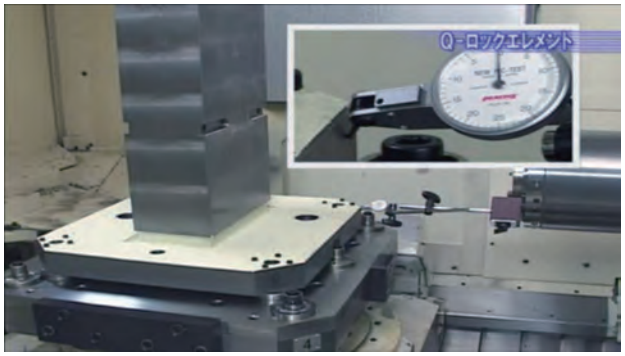
型号	产品系列	使用秒速定位元件	其它配件	重量 kg
KAK10-C180-6F	夹具交换台	QLK10RP·QLK10B	-	-

※根据卡盘的规格,型号等内容会有变动。

秒速定位元件产品介绍 视频剪辑

关于秒速定位元件，视频介绍更为详细。
请参阅锅屋最新产品。

官方网站　http://www.nabeya.co.jp



■缩短准备时间

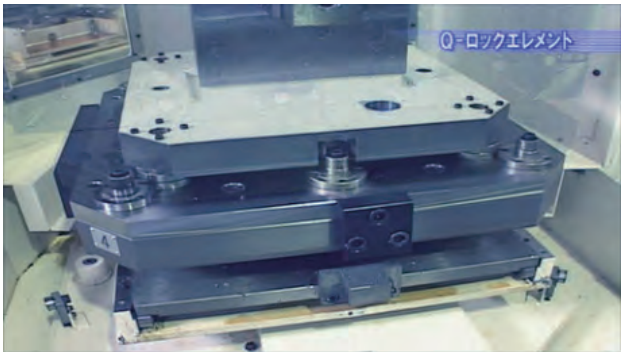
秒速定位元件的重复定位精度为3μm以内。只需一次打表，不需要第二次。这就是缩短准备时间的原因。

■卧式加工中心的使用例

使用边缘定位器进行工作台交换，使用秒速定位元件，工作台交换时间约缩短为1/8。

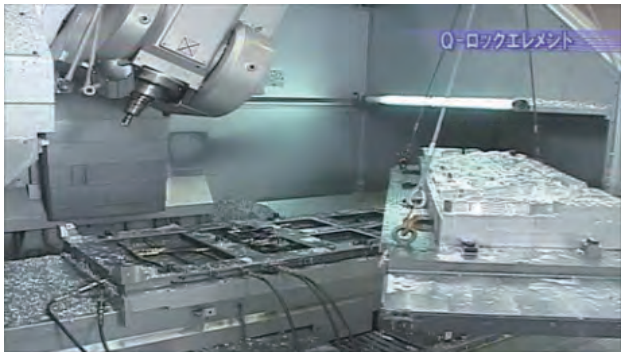
■立式加工中心的使用例

利用T型槽进行治具交换，使用秒速定位元件的情况下治具交换时间缩短为原来的1/3。



■自由的布置

秒速定位元件是可以结合治具及工件可以进行自由设计。使用例□630卧式CNC加工中心上安装□400的治具，用来测量机器的平准化。由此可以控制机器的稼动率的不均衡。



■丰富的排列

秒速定位元件共有26种型号及丰富的排列。因此，可以对应小型～大型机，泛用机及5轴加工机，龙门加工机等多种机型。

■结合产品用途自由排列（螺钉式，气压式，液压式）

秒速定位元件的交换速度，频率，自动化对应的有无，以及制作费等条件可以选用最合适的【螺钉式】【气压式】【液压式】。【气压式】和【液压式】每种都有单动及双动型号，可以对应自动化。

厦门市内外工贸有限公司

内外智能科技（厦门）有限公司

Mobile: 18020722620

QQ: 550209188

E-mail: xmneiwai@163.com

Http: www.xmneiwai.com

Tel: 0592-2235455/2232455

Fax: 0592-5562265