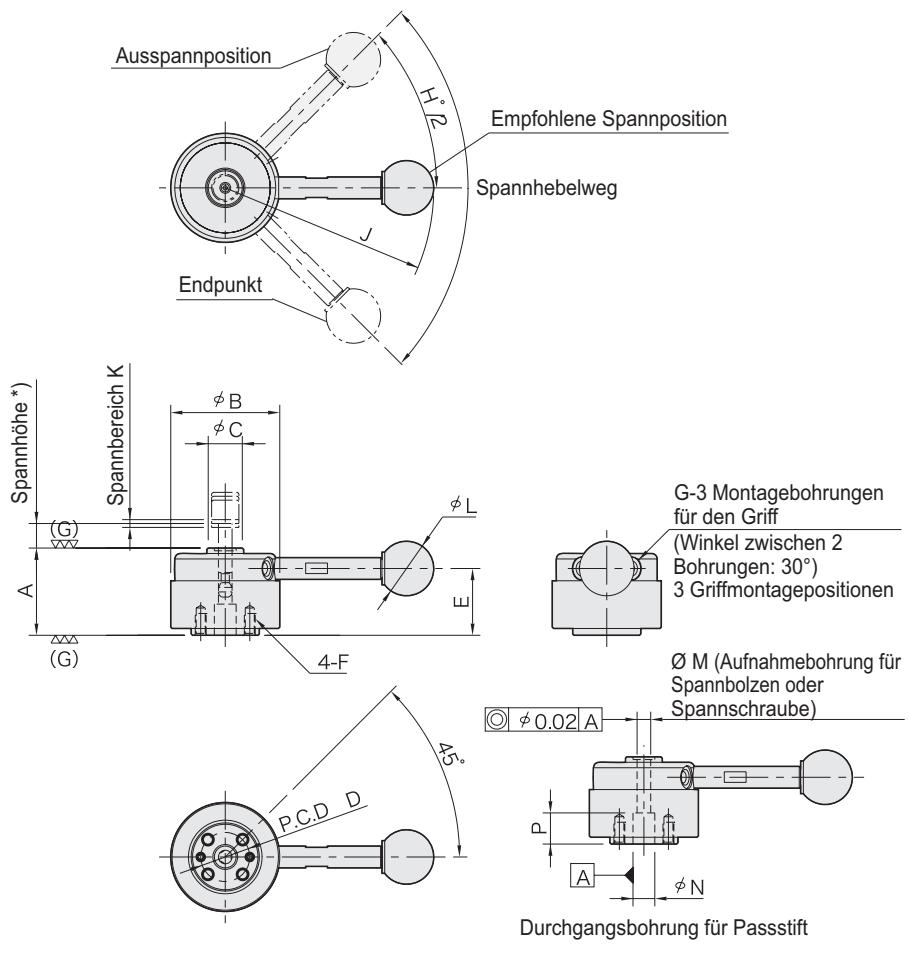
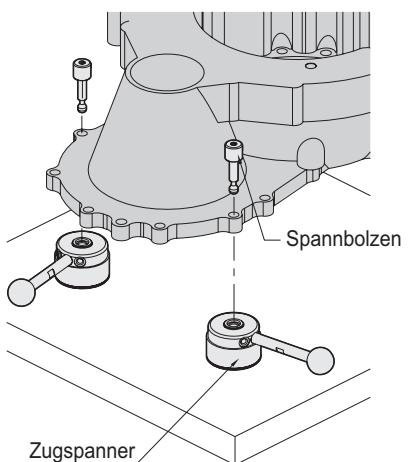


Körper + Nocke	
Werkstoff	Stahl SCM440
Oberfläche	brüniert
Wärmebehandlung	vergütet
Griff	
Werkstoff	Stahl S45C
Oberfläche	brüniert
Kugelkopf	
Werkstoff	ABS-Harz
Farbe	schwarz

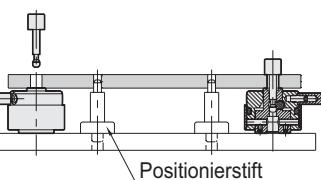
Hinweis) Spannbolzen oder -schrauben müssen gesondert bestellt werden.

Anwendung

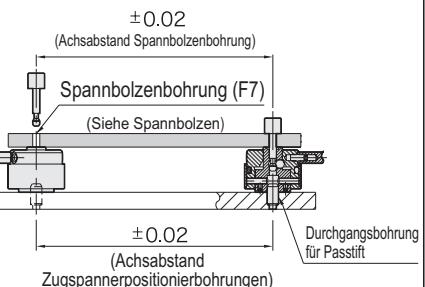


Werkstückpositionierung

1. Grundmethode



2. Methode zum gleichzeitigen Spannen und Positionieren eines Werkstücks Geben Sie eine unten angegebene Positioniergenauigkeit für den Bohrungsabstand an, um eine Positioniergenauigkeit von $\pm 0,08$ zu erreichen.

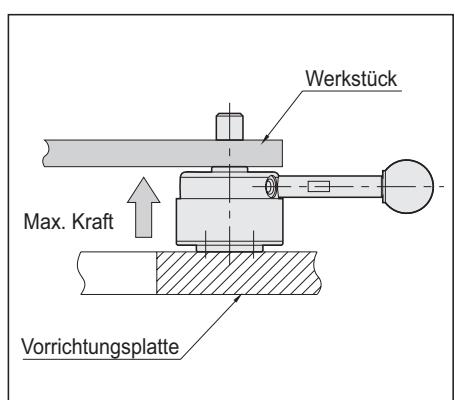


Technische Informationen

Maximale Lasten bei der Bearbeitung von Werkstückunterseiten

Sicherstellen, dass keine höhere Kräfte als unten angegeben auf die Werkstückunterseite

Typ	Max. Kraft für Werkstückunterseiten (je Spanner)
QLPD150	max.2000N
QLPD200	max.5500N



Typ	N (G6)	P	Spannkraft	Spannmechanismus	Empfohlene Toleranz für Werkstückstärke
QLPD150	8	10	900	Spiralexzenter Exzenterwinkel	± 0.3
QLPD200	12	13	2500		± 0.5

mit Griff

Teilenummer	J	L	Zulässige Handkraft (N) ***)	Gewicht (g)
51991101	76.5	20	150	245
51991102	111.5	25	200	470

ohne Griff

Teilenummer	Gewicht (g)
51991103	220
51991104	420

*) Spannlänge des Spannbolzens (Werkstückstärke)

**) Die Einhaltung der empfohlenen Toleranzen ermöglicht die Minimierung der Griffpositionsveränderung im Spannmodus beim Spannen mittels Spannbolzen.

***) Zulässige Handkraft für den Griff.