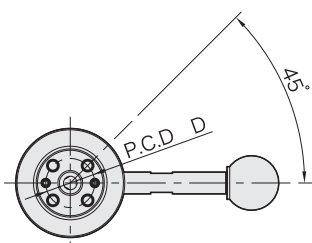
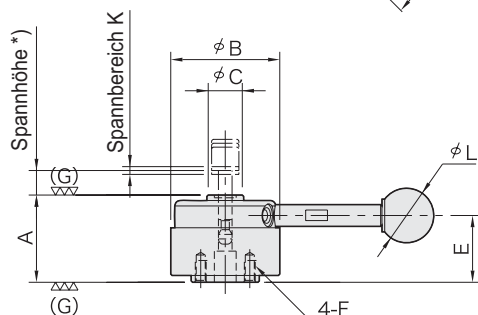
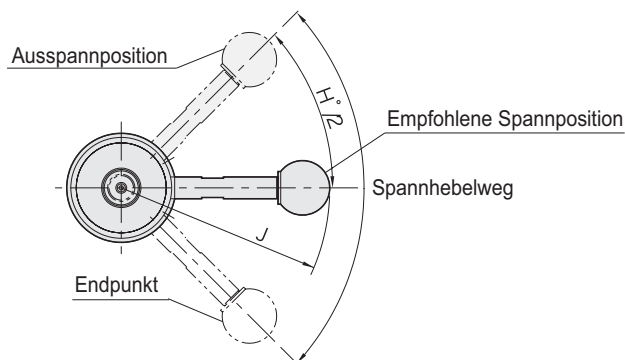


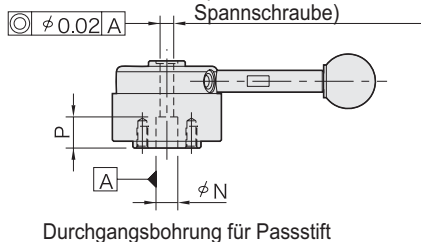
Hinweis) Spannbolzen oder -schrauben müssen gesondert bestellt werden.

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



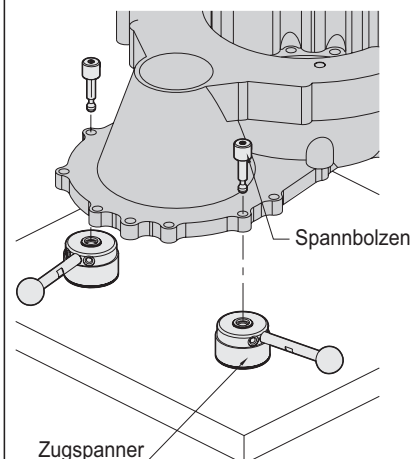
G-3 Montagebohrungen für den Griff
(Winkel zwischen 2 Bohrungen: 30°)
3 Griffmontagepositionen

Ø M (Aufnahmebohrung für Spannbolzen oder Spannschraube)



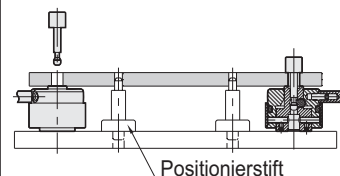
Durchgangsbohrung für Passtift

Anwendung

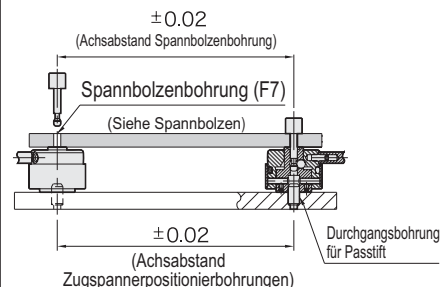


Werkstückpositionierung

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 | A ($\pm 0,01$) | B | C | D (P.C.D) | E | F | G | H | K | M (F7) |
|---------|---------------------|----|------|--------------|------|---------------|--------|------|-----|-----------|
| QLPD150 | 32 | 40 | 13.5 | 18 | 24.5 | M4x0.7 8 tief | M5x0.8 | 90° | 1.5 | 5 |
| QLPD200 | 40 | 50 | 18 | 25 | 30.7 | M6x1 9 tief | M6x1 | 110° | 2 | 8 |

| Typ | N (G6) | P | Spannkraft | Spannmechanismus | Empfohlene Toleranz für Werkstückstärke |
|---------|-----------|----|------------|------------------|---|
| QLPD150 | 8 | 10 | 900 | Spiralexzenter | $\pm 0,3$ |
| QLPD200 | 12 | 13 | 2500 | Exzenterwinkel | $\pm 0,5$ |

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.

