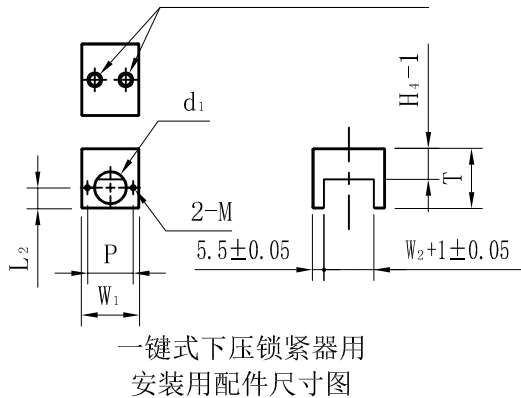
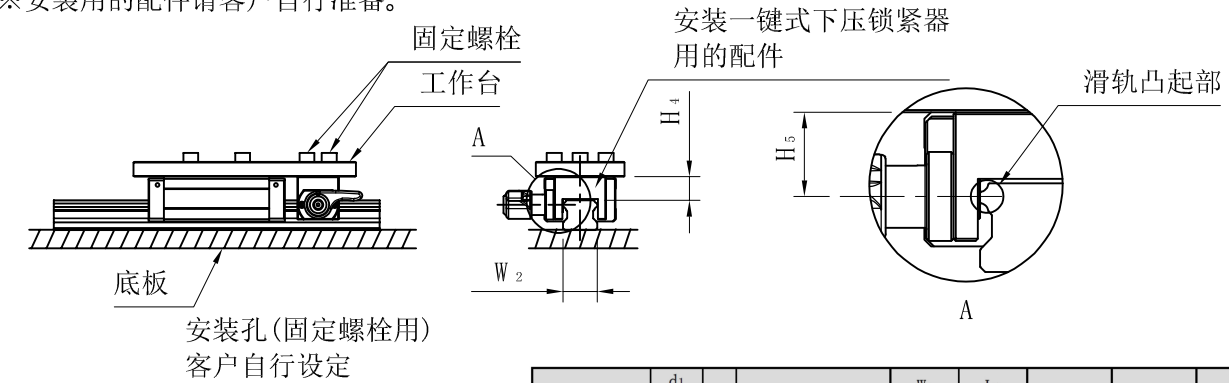


■ 夹紧直线导轨时

※安装用的配件请客户自行准备。



规格	d1 (+0.3 +0.1)	P	M	W1 注)	L2 注)	H4	H5	T
QCPS0828-6	14.5	22	M2×0.4深4以上 孔口 C0.5	28以上	10以上	请参考 下文注释	请参考 下文注释	请参考 下文注释
QCPS1036-6	17.5	28	M3×0.5深5以上 孔口 C0.5	36以上	12以上			

注1) W_1, L_2 是产品安装面的最小尺寸。

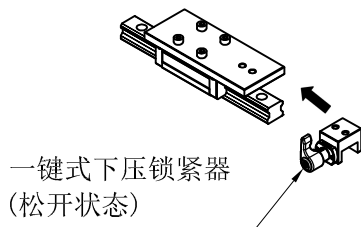
注2) H_4 是配件安装面(工作台底面)到滑轨顶面的距离。

注3) H_5 是配件安装面(工作台底面)到一键式下压锁紧器中心的距离。请务必将产品设置到顶端能切实接触到滑轨凸起部分的位置。

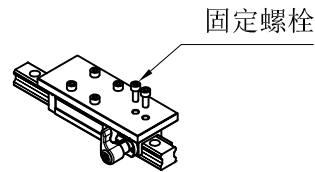
注4) 请客户充分考虑配件与底板(滑轨的安装板)的干涉情况, 自行设定T的值。

直线导轨用配件的安装顺序

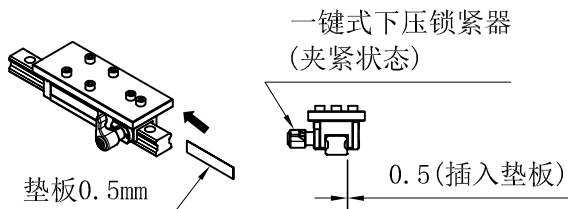
- ① 将一键式下压锁紧器安装在配件上, 并滑动到所需安装的位置。



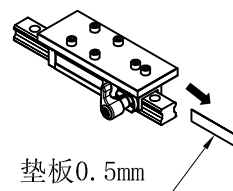
- ② 用固定螺栓暂时固定。此时配件应与安装面轻微接触, 并能用手能左右移动。



- ③ 一键式下压锁紧器对侧的滑轨侧面与配件之间塞入0.5mm的塞尺或者垫板, 再操作一键式下压锁紧器完成夹紧。
注) 垫板断面有毛刺时, 请去除毛刺后使用。



- ④ 将固定螺栓牢牢拧紧。
- ⑤ 将一键式下压锁紧器解除紧固, 移除0.5mm的塞尺或者垫板。



■ 注意事项

- 处于夹紧状态时请勿施加滑动方向的载荷。
- 如果受到过度的振动或冲击, 可能会发生移位。