


Referans Nr.	H	S	M1	D	L	W	R	A	H2	M	H1	P
1588-05001	24	5	M 5x0.8 Derinlik / Depth 8	10	52	25	40	14	14	M4	19	15
1588-06001	29	6	M 6x1 Derinlik / Depth 10	12	58	30	50	16	18	M5	22	18
1588-08001	37	8	M 8x1.25 Derinlik / Depth 15	16	75	38	63	19	23	M6	25	24
1588-10001	42	10	M10x1.5 Derinlik / Depth 15	19	85	45	80	24	26	M8	30	28

Referans Nr.	L1	L2	L3	Kam Kolları / Parça Numarası Cam Handles / Part Number	Kabul Edilebilir Yük Allowable Oper. Load (N)*	Destek Kapasitesi Support Capacity (kN)	Piston Yay Kuvveti Piston Spring Force (N)	Kilitleme Mekanizması Locking Mechanism	
1588-05001	36	8	8	QLCA-04	80	0.5	0 ~ 6	Spiral Kam / Kam Açısı: 4°	213
1588-06001	39	9.5	10	QLCA-05	100	0.7	0 ~ 6		335
1588-08001	51	12	12	QLCA-06	150	0.9	0 ~ 7	Spiral Cam / Cam Angle: 4°	738
1588-10001	56	14.5	15	QLCA-08	200	1.2	1 ~ 11		1110

\* Kolu kullanabilmek için kabul edilebilir yük / \* Allowable load to operate the handle

### Ürün Nr. 1588 Pistonlu Tek Dokunuş Destek

#### Gövde

- S45C çelik
- Siyah oksit kaplama

#### Piston

- SK95 çelik
- Sertleştirilmiş
- Siyah oksit kaplama

#### Kilitleme Pimi

- S45C çelik
- Sertleştirilmiş
- Siyah oksit kaplama

#### Kol

- SCM440 çelik
- Sertleştirilmiş
- Siyah oksit kaplama

### Product Nr. 1588 Work Supports With Cam Handle

#### Body

- S45C steel
- Black oxide finish

#### Piston

- SK95 steel
- Quenched and tempered
- Black oxide finish

#### Locking Pin

- S45C steel
- Quenched and tempered
- Black oxide finish

#### Handle

- SCM440 steel
- Quenched and tempered
- Black oxide finish

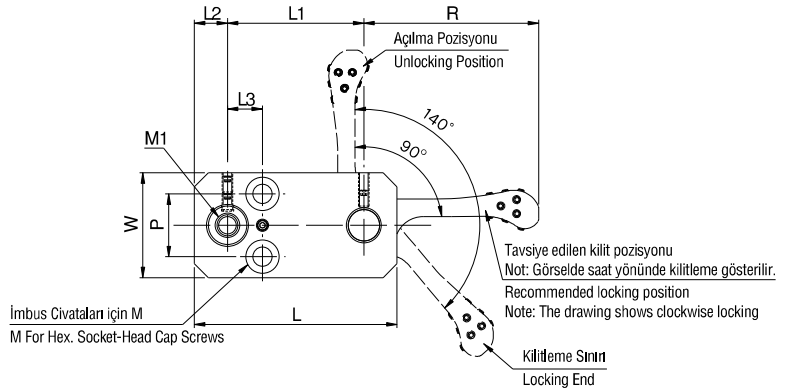
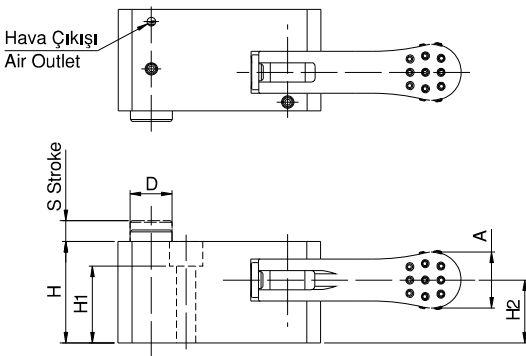


#### Not

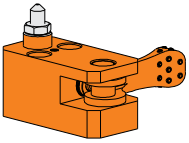
- Destek ucunu milin içinden civata yerine takınca hasarı önlemek için mili sıkıştırıp sabitleyin.

#### Note

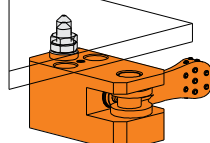
- When you attach a support tip to the tapped hole through the shaft, tighten the shaft and fix it to prevent damage.



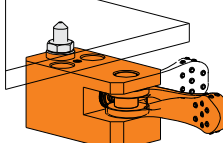
### Kullanım Şekli / How To Use



- Açık**  
İşparçası yüklenmemiş  
1. **Unlocked**  
No workpiece loaded



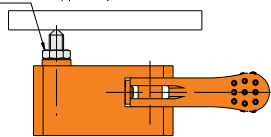
- İşparçası Yükleme**  
Bir işparçası yüklendiğinde piston alçalır.  
2. **Workpiece Loading**  
Load a workpiece, and the piston lowers.



- Kilitleme**  
Pistonu kilitlemek için kolu çevirin.  
3. **Locking**  
Turn the handle to lock the piston.

### Kol Kilitleme Pozisyonunu Ayarlama Adjusting Locking Position

Destek Ucu / Support Tip

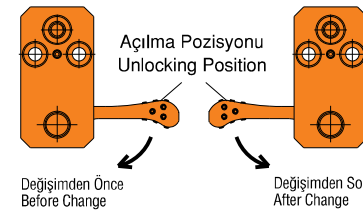


Gövdedeki projeksiyon miktarı S torunun yarısı olunca kol önerilen kilitleme pozisyonuna gelir. Uygulamanızı destek ucu iş parçası ile bu pozisyonda temas edecek şekilde tasarlayın.

When the projection amount from the body is 1/2 of the stroke S, the handle comes to the recommended locking position. Design your application as the support tip contacts the workpiece at this position.

### Kilitleme Yönünü Değiştirme Changing Locking Direction

Tespit pimini çıkarmak için imbus civatalarını gevşetin. Kolu başaşağı döndürüp yeniden takın.  
Loosen the hex. socket setscrew to remove the retaining pin. Turn the handle upside down and put it in position again.



### Özellikler / Features

Cihazın içindeki disk yayı gevşek kilitlemeyi önler.  
The built-in disc spring prevents loosened locking.

