

# QCWEA

## クサビロックランパー(自在アプローチ)

標準 **在庫品** **RHS** **SUS** イマオ **製品ムービー公開**

**IMAO**



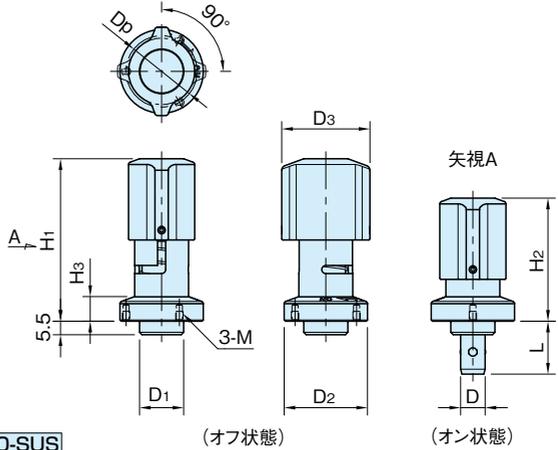
**NEW**



**QCWEA1034-14-SUS**  
(オフ状態)



**QCWEA0625-10-SUS**  
(オン状態)



### ★One Point

クランプ完了のセンサー検知が可能な  
シャフト格納タイプ

本体、シャフト	クサビ	ノブ	ボール	スプリング
SUS303	SUS420J2 焼入焼戻	SCS13 (SUS304相当)	SUS440C 焼入焼戻	SUS304WPB

品番	適用 プレート厚さ	D ( $-0.05$ $-0.10$ )	D <sub>1</sub> (h9)	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	L	H <sub>1</sub>	H <sub>2</sub>	H <sub>3</sub>	M	D <sub>p</sub>	クランプ力 (N)	保持力 (N) 注2)	質量 (g)
<b>QCWEA0625-10-SUS</b>	3~10 注1)	6	14	25	28	19.5	58	43.5	6.5	M2×0.4深さ3	21	30	90	114
<b>QCWEA1034-14-SUS</b>	3~14 注1)	10	18	34	36	21.5	66	50	10	M3×0.5深さ4	28	50	150	232

注1) 6mm未満のプレートへ取付けの場合は別途スペーサー **QCASP** が必要です。(P. QCASP 参照)

注2) 保持力はプレート間隙間を0.1mm以内に保持する能力です。

品番	適用するセンサー付きケース (P. QCWE-M-S 参照)	適用するケース (P. 116 参照)
<b>QCWEA0625-10-SUS</b>	QCWE0625-M16-S, QCWE0625-M16-SL	QCBU0608-M12, QCBU0608-M12SUS
<b>QCWEA1034-14-SUS</b>	QCWE1034-M20-S, QCWE1034-M20-SL	QCBU1012-M16, QCBU1012-M16SUS

### 付属品

- ・**QCWEA0625-10-SUS** :  
六角穴付きボルト(SUS製) M2×0.4-5L…3個
- ・**QCWEA1034-14-SUS** :  
六角穴付きボルト(SUS製) M3×0.5-6L…3個

### QCWE-M-S センサー付きケース



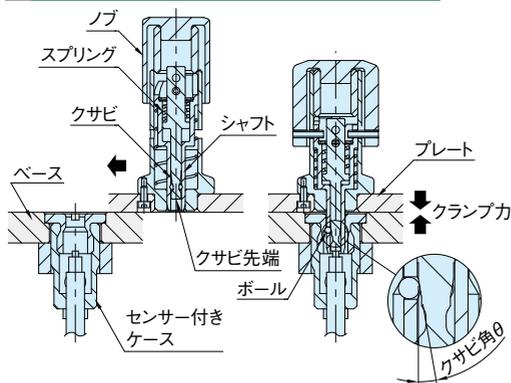
→ P. QCWE-M-S

### QCBU-M ケース



→ P. 116

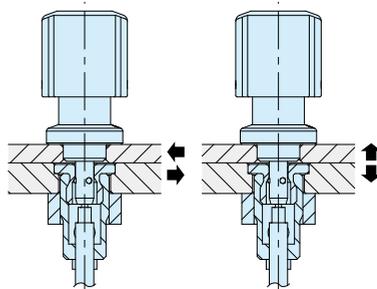
## 特長



アンクランプ時にシャフトが本体内部に格納されるため、ベースとの干渉がありません。

クサビにより、ボールが押し出されてケース内側のテーパ面にあたり、プレートが引き込まれます。

## 技術データ

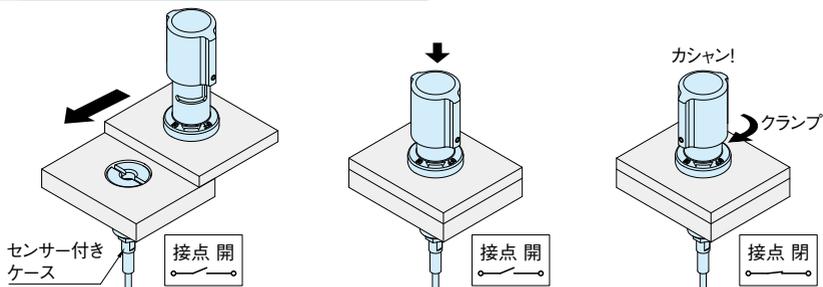


せん断強度

引張強度

品番	耐熱温度 (°C)	せん断強度 (N)	引張強度 (N)
QCWEA0625-10-SUS	180	3000	500
QCWEA1034-14-SUS		9000	1500

## 操作手順

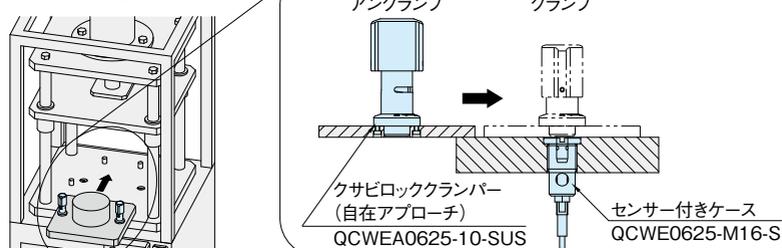


1. ノブがオフの位置にあることを確認します。(プレートを滑らせアプローチできます。)
2. ノブを押し下げながら挿入します。
3. ノブをオンの位置に回してクランプしてください。ノブはスプリングの力により、軽快に回転します。クランプと同時にクサビ先端が飛び出し、確実にセンサーが反応します。  
※ノブをオフの位置に回すと、内蔵バネの力で自動的にアンクランプ状態に戻ります。

## 使用例・使用方法

### 治具プレート交換

治具プレートのクランプをセンサーが検知

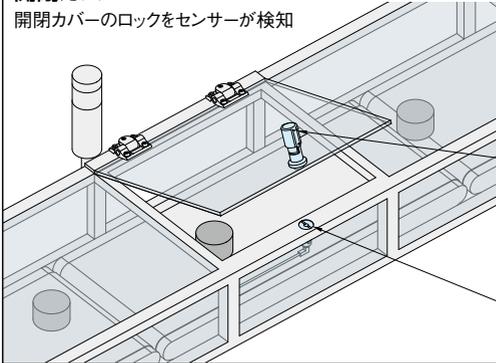


次頁へつづく

## 使用例・使用方法

### 開閉カバー

開閉カバーのロックをセンサーが検知

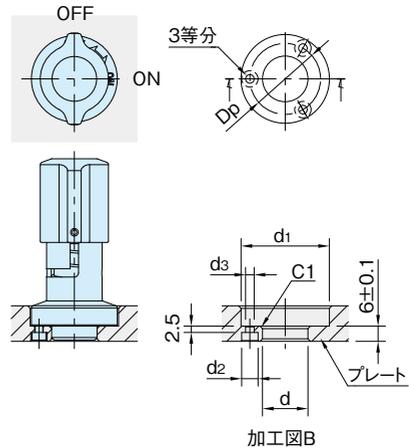
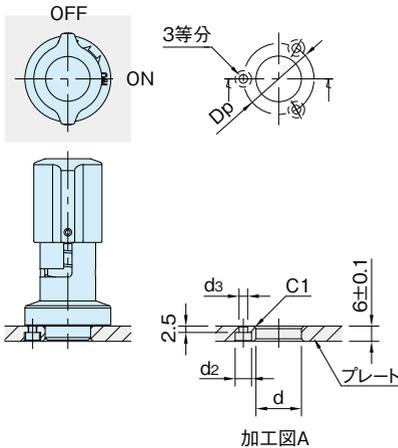


クサビロックランバー(自在アプローチ)  
QCWEA0625-10-SUS



センサー付きケース  
QCWE0625-M16-SL

### クサビロックランバー(自在アプローチ)の取付け方法



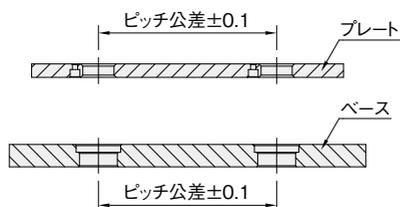
品番	適用プレート厚さ	参照加工図	d ( $+0.10$ $+0.05$ )	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	D <sub>p</sub>
QCWEA0625-10-SUS	3以上6未満	スペーサー(ボルト付き) <b>QCASP</b> を使用(P. QCASP 参照) 注)	14	—	4.4	2.4	21
	6を超え10以下	A		26			
QCWEA1034-14-SUS	3以上6未満	スペーサー(ボルト付き) <b>QCASP</b> を使用(P. QCASP 参照) 注)	18	—	6.5	3.4	28
	6を超え14以下	B		35			

注) センサー付きケース **QCWE-M-S** とスペーサー(ボルト付き) **QCASP** を組み合わせて使用される場合は、センサーの安定動作のため、T<sub>1</sub>の加工公差±0.05を推奨します。



## 加工精度と繰り返し位置決め精度

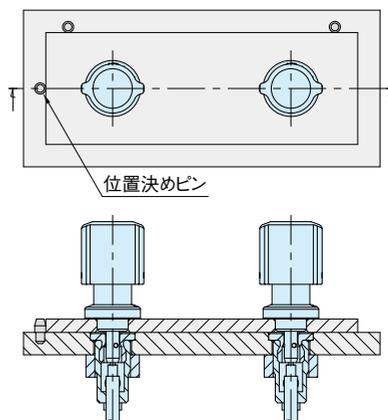
### ■加工精度



プレートとベースのピッチ公差は、 $\pm 0.1$ で加工してください。

### ■繰り返し位置決め精度

繰り返し位置決め精度は、 $\pm 0.25$ となります。



高精度な位置決めを必要とする場合は、位置決めピンと併用してご使用ください。

### 関連製品ページ

- ・ケースの取付け方法は、各ケースの「ケースの取付け方法」をご参照ください。  
[QCWE-M-S](#) センサー付きケース (P. [QCWE-M-S](#) 参照)
- ・[QCBU-M](#) ケース (P. [116](#) 参照)
- ・3以上6未満のプレートへの取付けには、[QCASP](#) スパースー (ボルト付き) をご使用ください。(P. [QCASP](#) 参照)