

QCWE

クサビロッククランパー

標準 **在庫品**

RHS SUS

材質の特性 P.2231

イマオ 製品ムービー公開 WEB



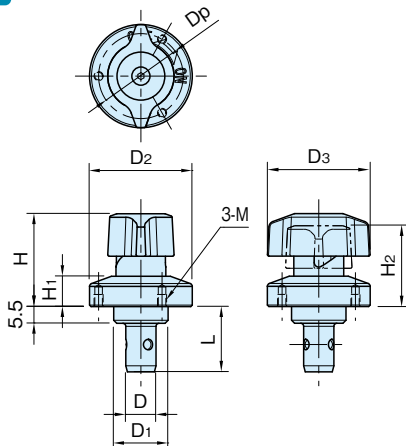
QCWE
(樹脂ノブ)



QCWE-S
(金属ノブ)



QCWE-SUS
(ステンレスタイプ)



★One Point
90°ノブ操作のクサビクランパー

タイプ	本体	シャフト	ノブ	ボール	スプリング
QCWE	SUS303	S45C 無電解ニッケルメッキ 焼入焼戻	ポリアミド (ガラス繊維強化) ブラック	SUS440C 焼入焼戻	SUS304WPB
QCWE-S			SCS13 (SUS304相当)		
QCWE-SUS					

サイズ	適用 プレート厚さ	D (-0.015)	D ₁ (h9)	D ₂	D ₃	L	H	H ₁	H ₂	M	Dp	クランパ (N)	保持力 (N)注2)	
QCWE	0625-10	3~10 注1)	6	14	25	25	19.5	24.5	6.5	21.5	M2×0.4 深さ3	21	30	90
QCWE-S	1034-14	3~14 注1)	10	18	34	34	21.5	31	10	26.5	M3×0.5 深さ4	28	50	150
QCWE-SUS							27.5							

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。

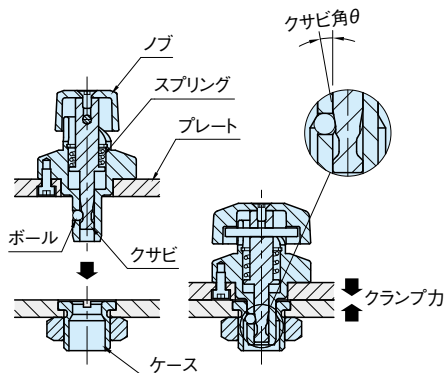
サイズ	適用するケース (P. 116 参照)	適用するセンサ付きケース (P. QCWE13 参照)	
QCWE	0625-10	QCBU0608-M12	QCWE0625-M16-S
		QCBU0608-M12SUS	QCWE0625-M16-SL
QCWE-S	1034-14	QCBU1012-M16	QCWE1034-M20-S
QCWE-SUS		QCBU1012-M16SUS	QCWE1034-M20-SL

QCWE (樹脂ノブ)		QCWE-S (金属ノブ)		QCWE-SUS (ステンレスタイプ)	
品番	質量 (g)	品番	質量 (g)	品番	質量 (g)
QCWE0625-10	40	QCWE0625-10S	50	QCWE0625-10-SUS	50
QCWE1034-14	95	QCWE1034-14S	120	QCWE1034-14-SUS	120
QCWE1034-20	100	QCWE1034-20S	130	QCWE1034-20-SUS	130

付属品

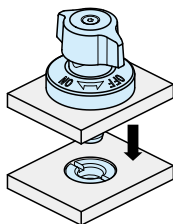
- ・QCWE|QCWE-S|QCWE-SUS|0625-10 : 六角穴付きボルト (SUS製)M2×0.4-5L…3個
- ・QCWE|QCWE-S|QCWE-SUS|1034-14.1034-20 : 六角穴付きボルト (SUS製)M3×0.5-6L…3個

特長

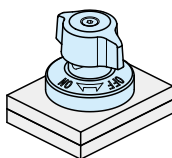


クサビにより、ボールが押し出されてケース内側のテーパ面にあたり、プレートが引き込まれます。

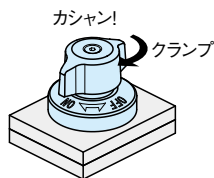
操作手順



1. ノブがオフの位置にあることを確認します。



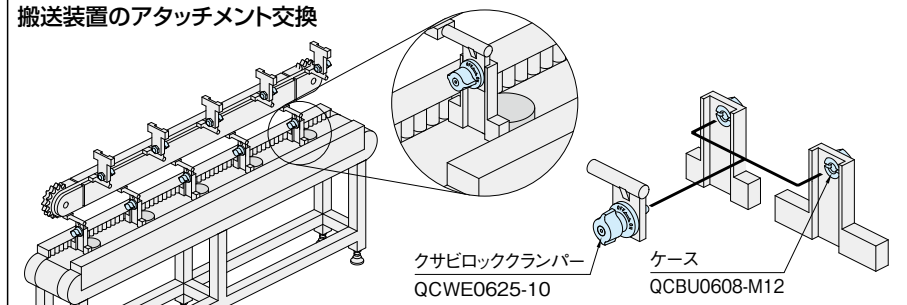
2. 挿入します。



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。
※アンクランプは、逆の手順で行ってください。

使用例・使用方法

搬送装置のアタッチメント交換



クサビロッククランパー
QCWE0625-10

ケース
QCBU0608-M12

次頁へつづく

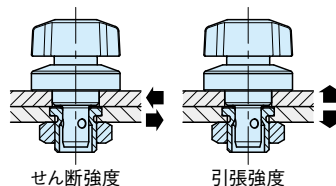
QCBU-M

ケース



P. 116

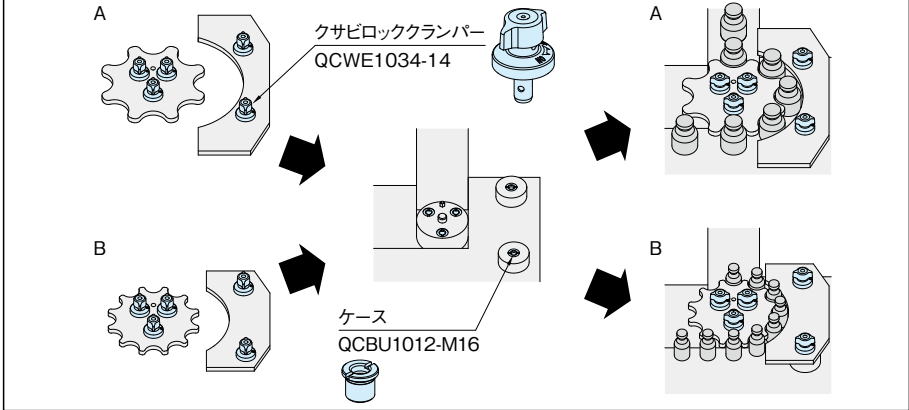
技術データ



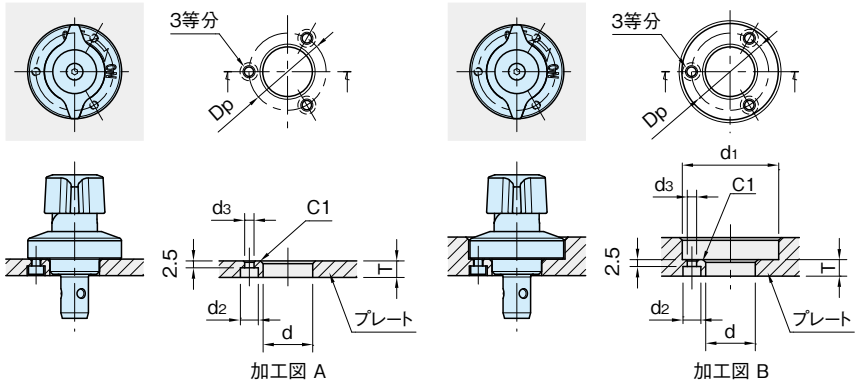
サイズ		耐熱温度 (°C)	せん断強度 (N)	引張強度 (N)
QCWE	0625-10	130	3000	500
	1034-14		9000	1500
	1034-20			
QCWE-S QCWE-SUS	0625-10	180	3000	500
	1034-14		9000	1500
	1034-20			

使用例・使用方法

スターホイールとガイドの交換



クサビロックランバーの取付け方法



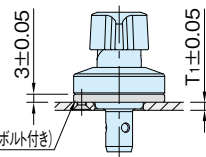
サイズ	適用 プレート厚さ	参照 加工図	d ($+0.10$ / $+0.05$)	d ₁	T 注1) (± 0.2)	d ₂	d ₃	Dp
QCWE QCWE-S QCWE-SUS	3以上6未満	スペーサー(ボルト付き) QCASP を使用 (P. QCASP 参照) 注2)						
	6	A	14	—	6	4.4	2.4	21
6を超え10以下	B	26						
QCWE QCWE-S QCWE-SUS	3以上6未満	スペーサー(ボルト付き) QCASP を使用 (P. QCASP 参照) 注2)						
	6	A	18	—	6	6.5	3.4	28
6を超え14以下	B	35						
QCWE QCWE-S QCWE-SUS	12	A	35	—	12			
	12を超え20以下	B		35				

注1) センサ付きケース (QCWE-M-S) と合わせて使用される場合は、センサの安定動作のため、Tの加工公差 ± 0.1 を推奨します。

注2) センサ付きケース (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、センサの
安定動作のため、T₁のプレート加工公差は
 ± 0.05 を推奨します。

詳細はスペーサー(ボルト付き)
QCASP をご参照ください。

スペーサー(ボルト付き)
QCASP



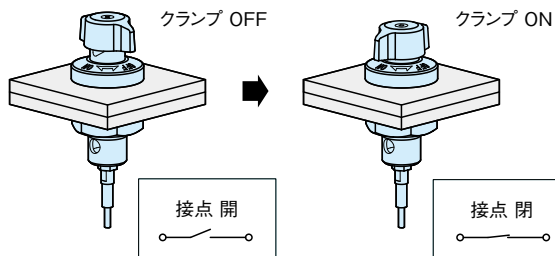
QCASP スペーサー(ボルト付き)



P. QCASP

センサでの動作確認に対応

クランプ状態の判別により、作業者の操作ミスや装置の誤作動を防止します。



QCWE-M-S

センサ付きケース



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。

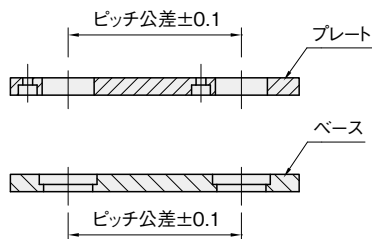
[QCBU-M](#) ケース (P. 116 参照)

[QCWE-M-S](#) センサ付きケース (P. QCWE-M-S 参照)

- ・3以上6未満のプレートへの取付けには、[QCASP](#) スペーサー (ボルト付き) をご使用ください。(P. QCASP 参照)

加工精度と繰り返し位置決め精度

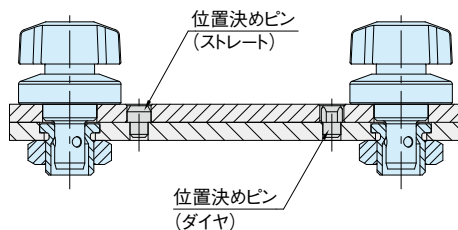
■加工精度



プレートとベースのピッチ公差は、 ± 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 ± 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。