

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.2291

イマオ 製品ムービー公開
WEB



QCWE

QCWE-S

QCWE-SUS

(オフ状態・14タイプ)

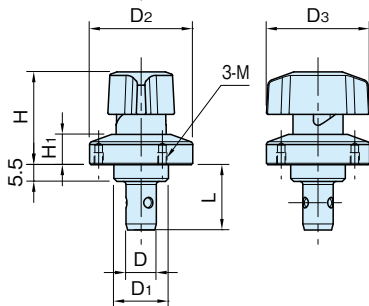
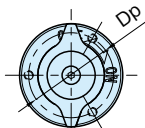


QCWE

(オン状態・10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			SUS420J2 焼入焼戻		

サイズ	適用 プレート厚さ	D (-0.05)	D ₁ (h9)	D ₂	D ₃	L	H	H ₁	M	D _p	クランプ力 (N)	保持力 (N)注2)	
QCWE	0625-10	3~10 注1)	6	14	25	25	19.5	24.5	6.5	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	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。

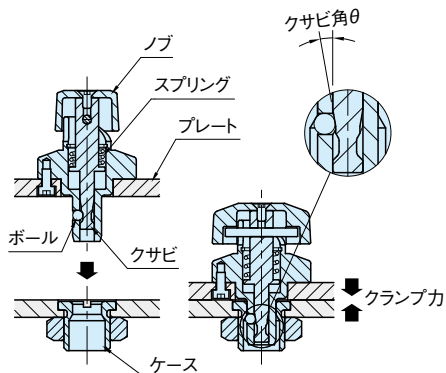
サイズ	適用するケース (P. 116 参照)	適用するセンサー付きケース (P. QCWE-S 参照)
QCWE	QCBU0608-M12 QCBU0608-M12SUS	QCWE0625-M16-S
QCWE-S		QCWE0625-M16-SL
QCWE-SUS	QCBU1012-M16 QCBU1012-M16SUS	QCWE1034-M20-S
		QCWE1034-M20-SL

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

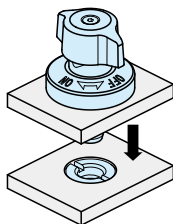
- ・QCWE|QCWE-S|QCWE-SUS|0625-10 : 六角穴付きボルト (SUS製)M2×0.4-5L…3個
- ・QCWE|QCWE-S|QCWE-SUS|1034-14.1034-20 : 六角穴付きボルト (SUS製)M3×0.5-6L…3個

特長

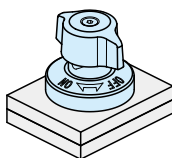


クサビにより、ボールが押し出されてケース内側のテーパ面にあたり、プレートが引き込まれます。

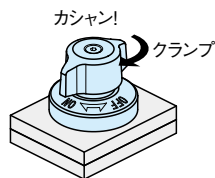
操作手順



1. ノブがオフの位置にあることを確認します。



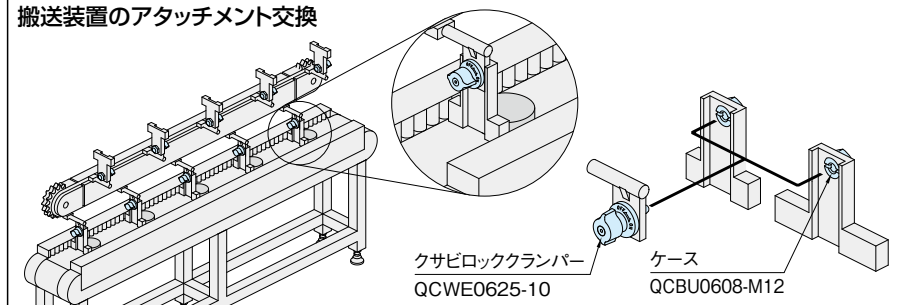
2. 挿入します。



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

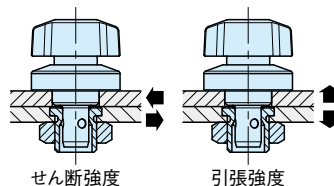
QCBU-M

ケース



☞ P. 116

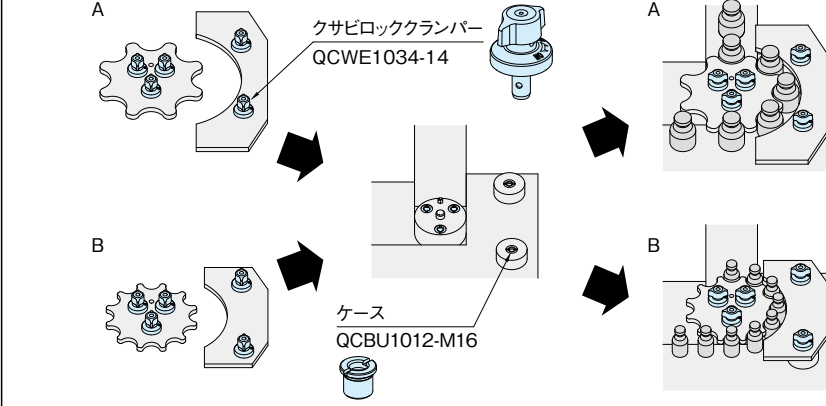
技術データ



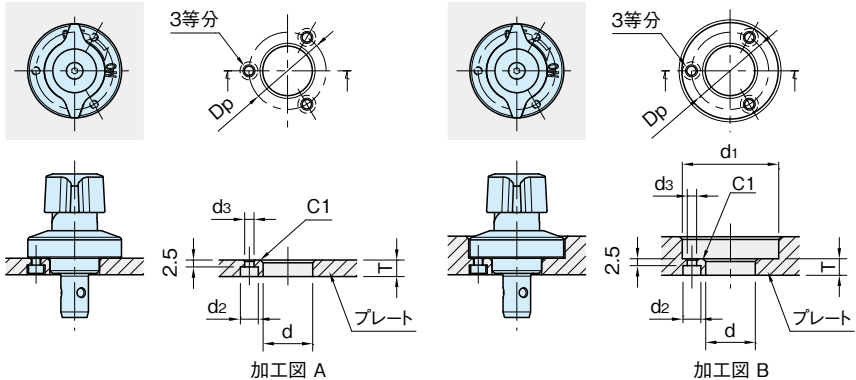
サイズ	耐熱温度 (°C)	せん断強度 (N)	引張強度 (N)
QCWE	130	0625-10	3000
		1034-14	9000
		1034-20	1500
QCWE-S QCWE-SUS	180	0625-10	3000
		1034-14	9000
		1034-20	1500

使用例・使用方法

スターホイールとガイドの交換



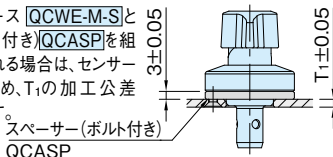
クサビロックランバーの取付け方法



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	0625-10	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を超え10以下	A	14	—	6	4.4	2.4
	1034-14	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を超え14以下	B	18	35	6	6.5	3.4
1034-20	12	A	—	—	12	—	—	—
	12を超え20以下	B	35	—	—	—	—	—

注1) センサー付きケース [QCWE-M-S] と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の加工公差±0.1を推奨します。

注2) センサー付きケース [QCWE-M-S] とスペーサー(ボルト付き) QCASPを組み合わせ使用される場合は、センサーの安定動作のため、T₁の加工公差±0.05を推奨します。



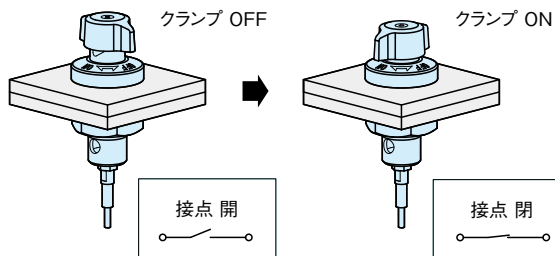
QCASP スペーサー(ボルト付き)



P. QCASP

センサー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

センサー付きケース



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。

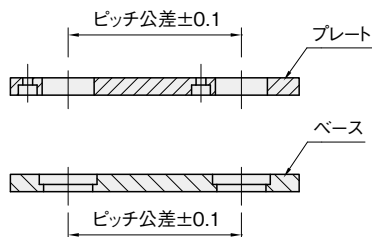
QCWE-M-Sセンサー付きケース (P. QCWE-M-S 参照)

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

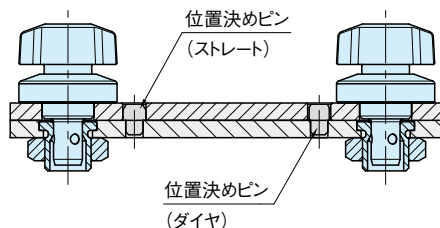
■加工精度



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。