

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 WEB 製品ムビー公開

IMAO



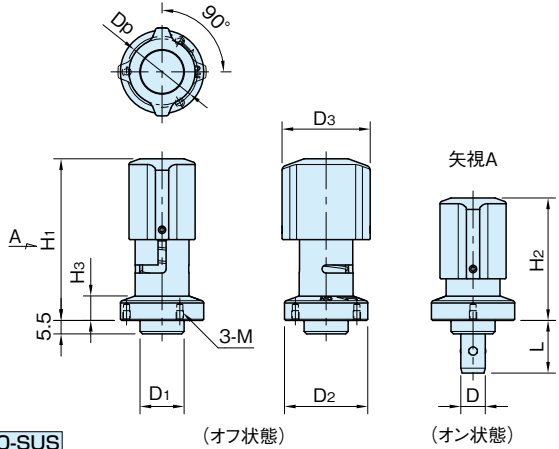
NEW



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 ₁ (h9)	D ₂	D ₃	L	H ₁	H ₂	H ₃	M	D _p	クランプ力 (N)	保持力 (N) 注2)	質量 (g)
QCWEA0625-10-SUS	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
QCWEA1034-14-SUS	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)
QCWEA0625-10-SUS	QCWE0625-M16-S, QCWE0625-M16-SL	QCBU0608-M12, QCBU0608-M12SUS
QCWEA1034-14-SUS	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



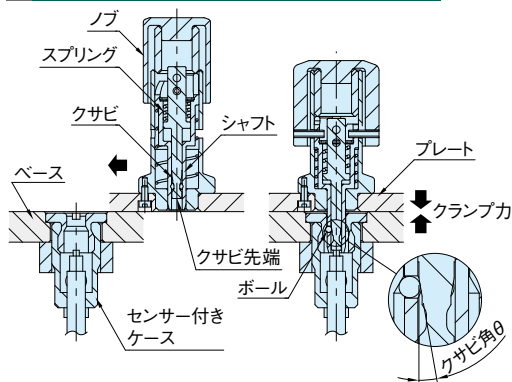
→ P. QCWE-M-S

QCBU-M ケース



→ P. 116

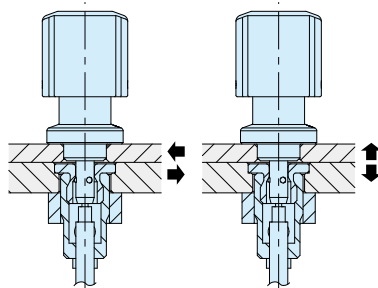
特長



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

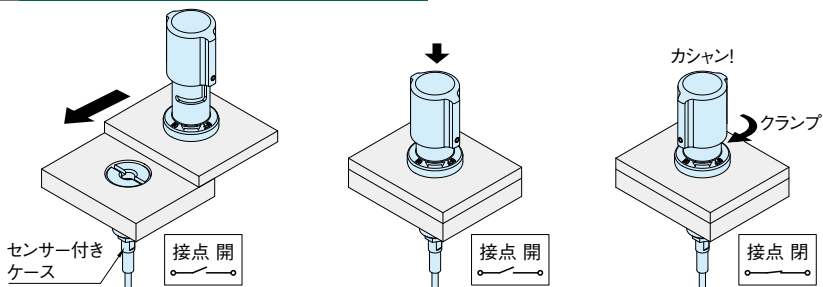


せん断強度

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

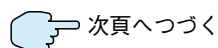
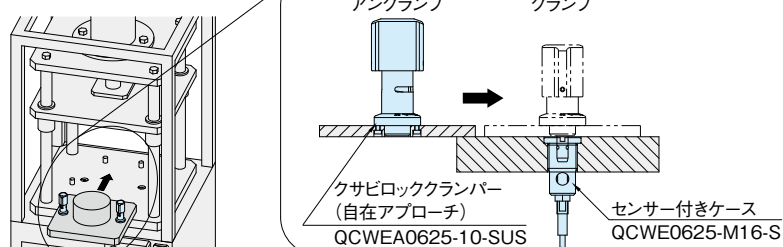


1. ノブがオフの位置にあることを確認します。(プレートを滑らせアプローチできます。)
2. ノブを押し下げながら挿入します。
3. ノブをオンの位置に回してクランプしてください。ノブはスプリングの力により、軽快に回転します。クランプと同時にクサビ先端が飛び出し、確実にセンサーが反応します。
※ノブをオフの位置に回すと、内蔵バネの力で自動的にアンクランプ状態に戻ります。

使用例・使用方法

治具プレート交換

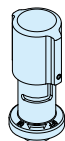
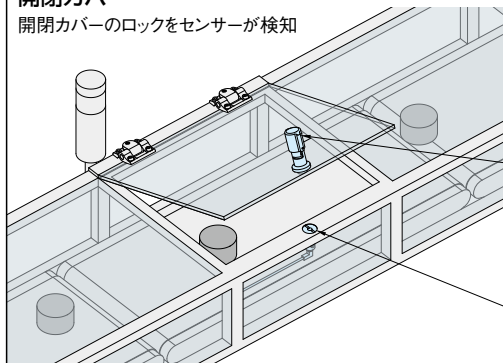
治具プレートのクランプをセンサーが検知



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

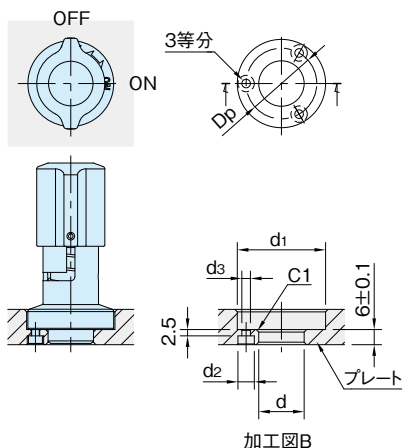
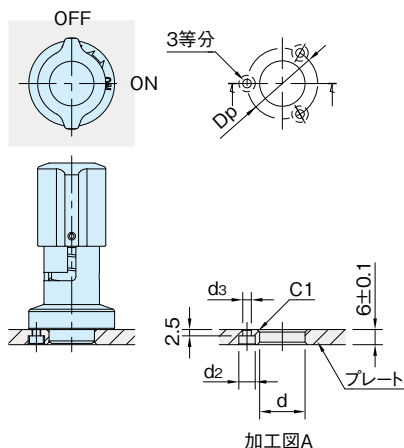


クサビロックランバー(自在アプローチ)
QCWEA0625-10-SUS



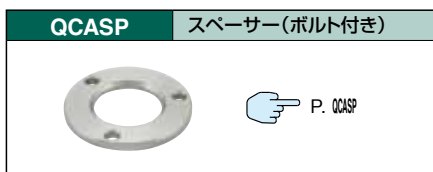
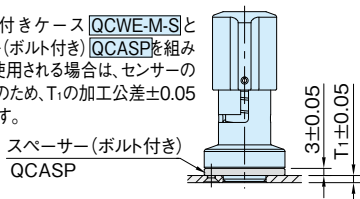
センサー付きケース
QCWE0625-M16-SL

クサビロックランバー(自在アプローチ)の取付け方法



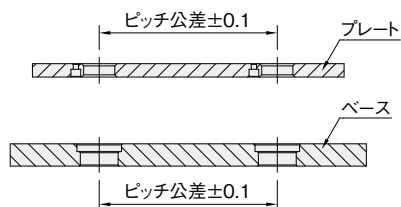
品番	適用プレート厚さ	参照加工図	d ($+0.10$ $+0.05$)	d ₁	d ₂	d ₃	Dp
QCWEA0625-10-SUS	3以上6未満	スペーサー(ボルト付き) QCASP を使用(P. QCASP 参照) 注)	14	—	4.4	2.4	21
	6を超え10以下	A		26			
QCWEA1034-14-SUS	3以上6未満	スペーサー(ボルト付き) QCASP を使用(P. QCASP 参照) 注)	18	—	6.5	3.4	28
	6を超え14以下	B		35			

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、T₁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

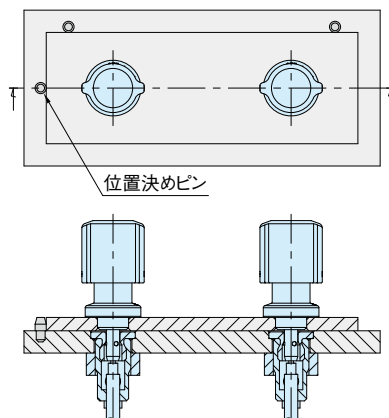
■加工精度



プレートとベースのピッチ公差は、 ± 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。

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](#) スペース (ボルト付き) をご使用ください。(P. [QCASP](#) 参照)