

# QCWES

# クサビロッククランパー ストロング

標準 **在庫品** **RCS** イマオ **製品ムービー公開** WEB

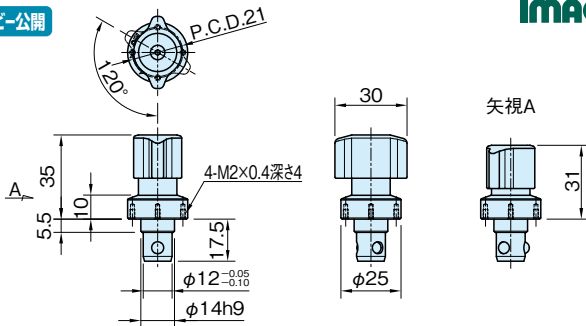


**NEW**



**QCWES1225-16S**

(オン状態)



(オフ状態)

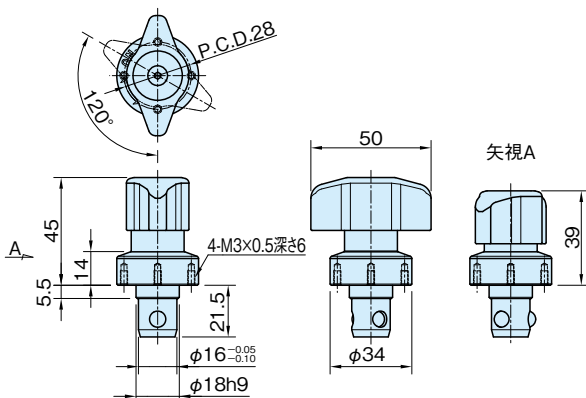
**QCWES1225-16S**

(オン状態)



**QCWES1634-20S**

(オフ状態)



(オフ状態)

**QCWES1634-20S**

(オン状態)

**★One Point**  
クランプ力1000N、2000N

本体	テーパピン	ノブ	ボール	スプリング A	スプリング B
SCM440 無電解ニッケルメッキ	SCM435 無電解ニッケルメッキ 焼入焼戻	SCS13 (SUS304相当)	SUS440C 焼入焼戻	SWOSC-V相当	SUS304WPB

品番	適用 プレート厚さ	クランプ力 (N)	保持力 (N) 注2)	質量 (g)	適用するケース (P. QCWES-B 参照)
<b>QCWES1225-16S</b>	6~16 注1)	1000	2500	150	<b>QCWES1225-B</b>
<b>QCWES1634-20S</b>	6~20 注1)	2000	5000	290	<b>QCWES1634-B</b>

注1) 6mmの鋼材を使用される場合は、厚み公差±0.05のものを使用してください。

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。

### 付属品

- ・**QCWES1225-16S**:  
六角穴付きボルト(SUS製) M2×0.4-5L…4個
- ・**QCWES1634-20S**:  
六角穴付きボルト(SUS製) M3×0.5-6L…4個

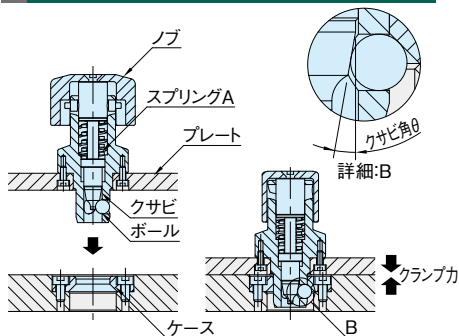
### QCWES-B

クサビロッククランパー ストロング用ケース



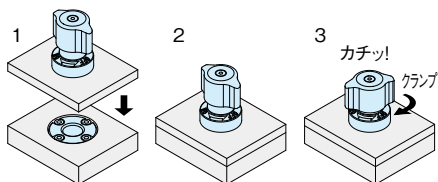
☞ P. QCWES-B

## 特長



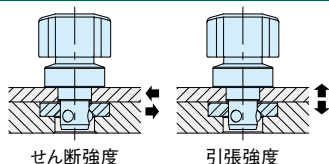
クサビにより、ボールが押し出されてケース内側のテーパー面にあたり、プレートが引き込まれます。

## 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。  
クランプ時、クリック感があります。  
※アンクランプは、逆の手順で行ってください。  
スプリングの力でノブが戻ります。

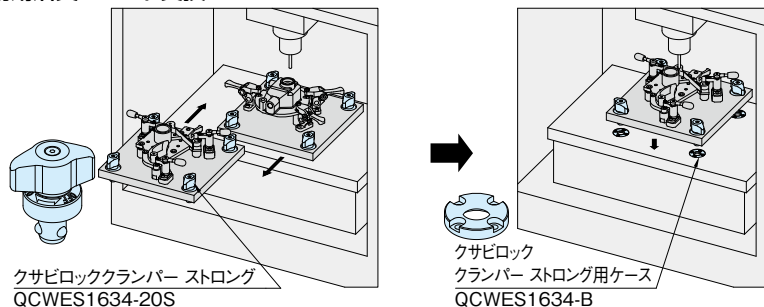
## 技術データ



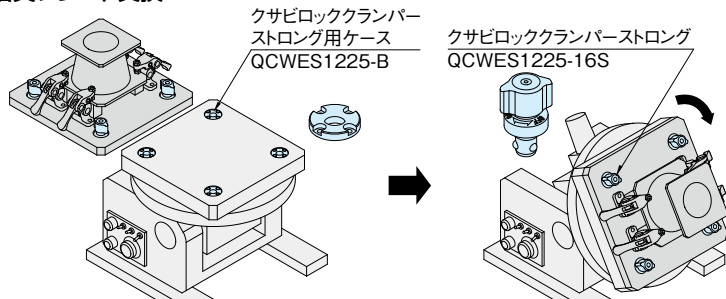
品番	耐熱温度 (°C)	せん断強度 (N)	引張強度 (N)
QCWES1225-16S	180	10000	4000
QCWES1634-20S		15000	8000

## 使用例・使用方法

### 軽切削用治具プレート交換



### 溶接用治具プレート交換

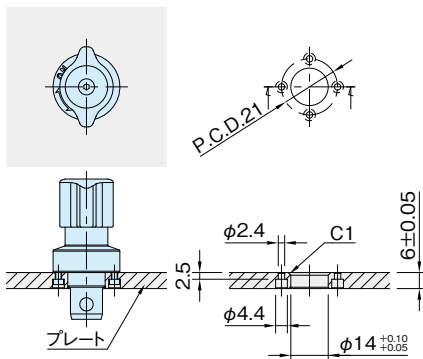


次頁へつづく

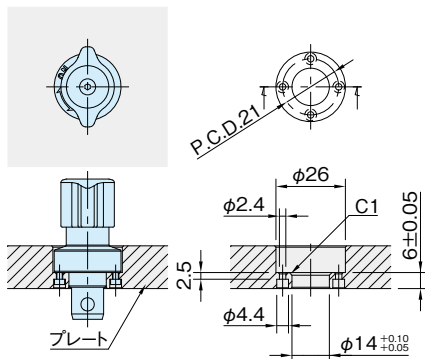
## クサビロックランパー ストロングの取付け方法

### QCWES1225-16S

6mmのプレートに固定する場合

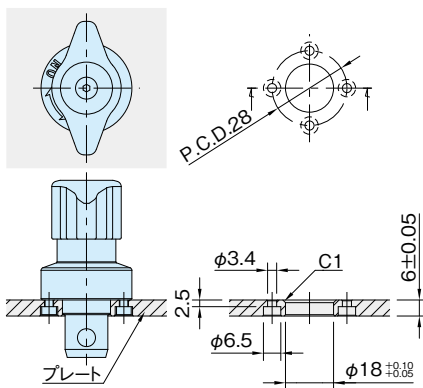


6mmを超え、16mm以下のプレートに固定する場合

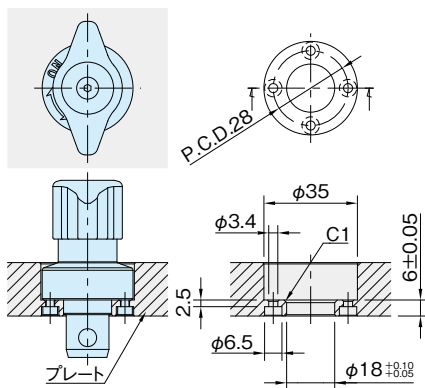


### QCWES1634-20S

6mmのプレートに固定する場合

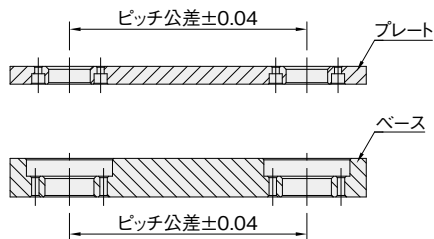


6mmを超え、20mm以下のプレートに固定する場合



## 加工精度と繰返し位置決め精度

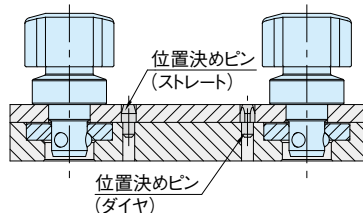
### ■加工精度



プレートとベースのピッチ公差は、 $\pm 0.04$ で加工してください。

### ■繰返し位置決め精度

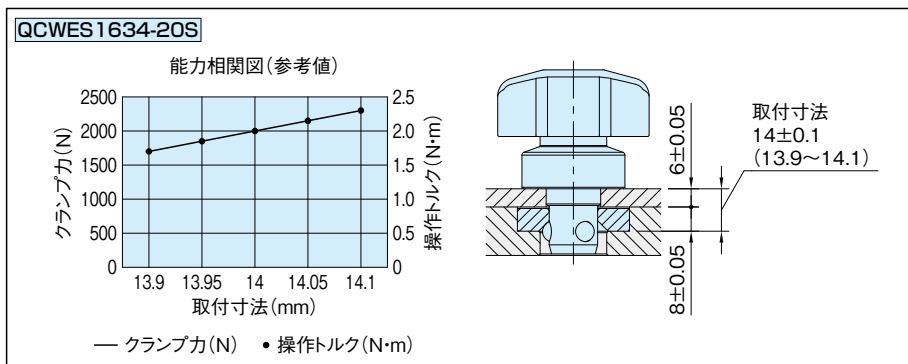
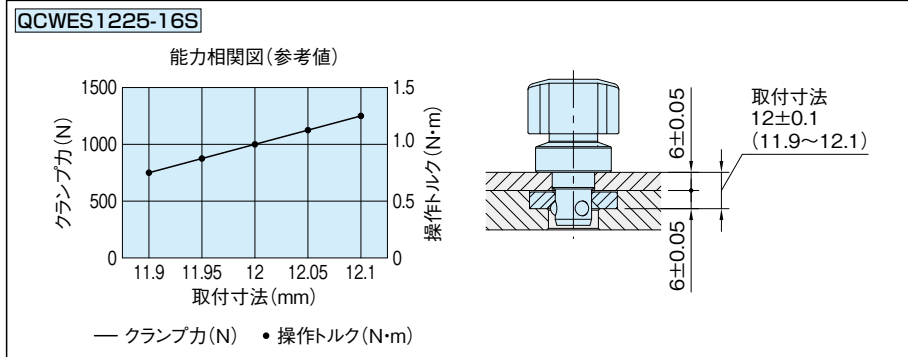
繰返し位置決め精度は、 $\pm 0.2$ となります。



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。

## 能力線図

### ■取付寸法とクランプ力および操作トルクの関係



## 関連製品ページ

ケースの取付け方法は、[QCWES-B](#)クサビロッククランプ ストロング用ケースの「ケースの取付け方法」をご参照ください。  
(P. QCWES-B 参照)