

QCWE

楔型锁紧器

SUS

WEB 产品视频公布

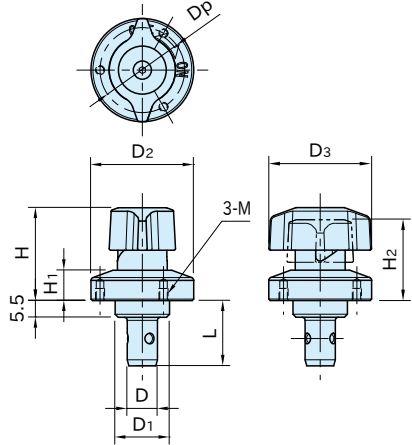
楔块构造



QCWE
(树脂旋钮)



QCWE-SUS
(不锈钢型)



★One Point

只需旋拧90°楔型锁紧器

类型	本体	轴	旋钮	球	弹簧
QCWE	SUS303	S45C 无电解镀锌 淬火回火	聚酰胺 (玻璃纤维强化) 黑色	SUS440C 淬火回火	SUS304W/PB
QCWE-SUS		SUS420J2 淬火回火	SCS13 (SUS304相近)		

规格		适用板厚度	D (-0.05 -0.10)	D ₁ (h9)	D ₂	D ₃	L	H	H ₁	H ₂	M	D _p	夹紧力 (N)	保持力 (N)注2)
QCWE	0625-10	3~10 注1)	6	14	25	25	19.5	24.5	6.5	21.5	M2×0.4 深3	21	30	90
QCWE-SUS	1034-14	3~14 注1)	10	18	34	34	21.5	31	10	26.5	M3×0.5 深4	28	50	150
	1034-20	12~20					27.5							

注1) 安装在未满足6mm的板上时需要另售品的 **QCASP** 垫板。(参照P. 28)





注2) 保持力指的是板与板之间的间隙保持在0.1mm以内的能力。

规格		适用套子 (参照P. 48)	适用带传感器套子 (参照P. 50)	适用柔性套 (参照P. QCBU-FL)
QCWE	0625-10	QCBU0608-M12SUS	QCWE0625-M16-S QCWE0625-M16-SL	QCBU0608-FL-SUS
QCWE-SUS	1034-14	QCBU1012-M16SUS	QCWE1034-M20-S	QCBU1012-FL-SUS
	1034-20		QCWE1034-M20-SL	

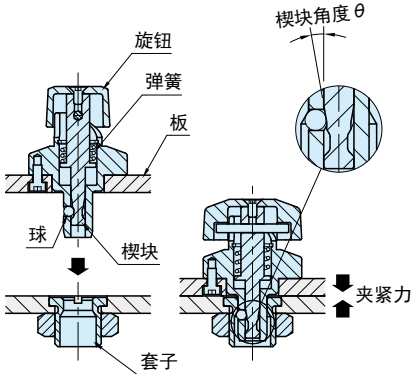
QCWE (树脂旋钮)		QCWE-SUS (不锈钢型)	
型号	质量 (g)	型号	质量 (g)
QCWE0625-10	40	QCWE0625-10-SUS	50
QCWE1034-14	95	QCWE1034-14-SUS	120
QCWE1034-20	100	QCWE1034-20-SUS	130

附 件

- **QCWE** **QCWE-SUS** 0625-10:
内六角螺栓(SUS制) M2×0.4-5L...3根
- **QCWE** **QCWE-SUS** 1034-14、1034-20:
内六角螺栓(SUS制) M3×0.5-6L...3根

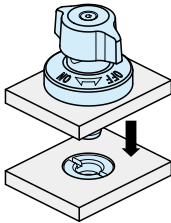
QCBU-M	套子	QCBU-FL	柔性套
	 P. 48		 P. QCBU-FL

特 点

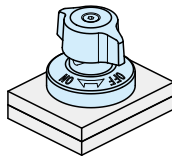


球通过楔块被推出来，与套子内侧的圆锥面接触，拉住板。

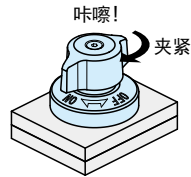
操作步骤



1. 请确认旋钮是否处于OFF的位置上。



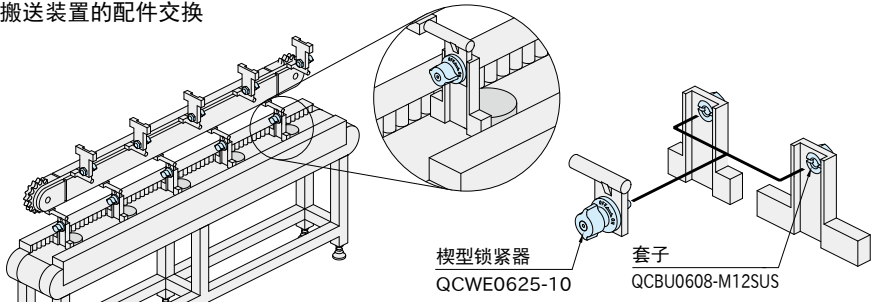
2. 插入。



3. 请将旋钮旋转至ON的位置，然后夹紧。旋钮通过弹簧的力量，可轻快旋转。
※松开时，请按相反顺序操作。

使用示例及使用方法

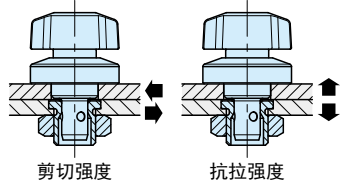
搬送装置的配件交换



楔型锁紧器
QCWE0625-10

套子
QCBU0608-M12SUS

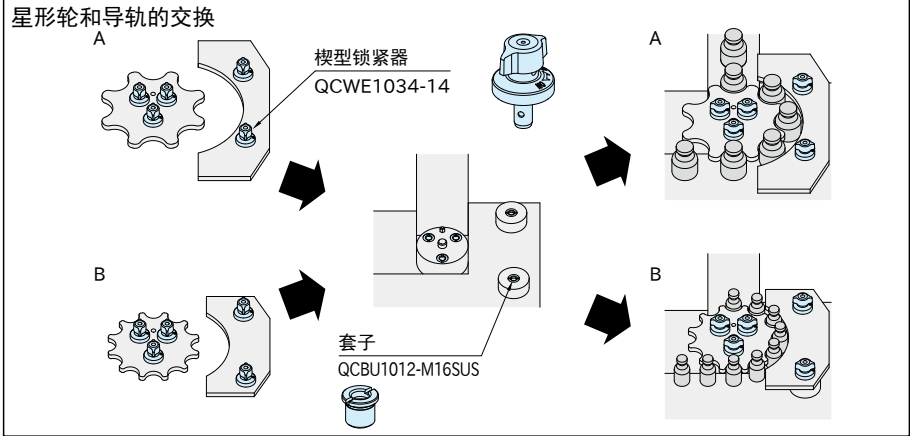
技术数据



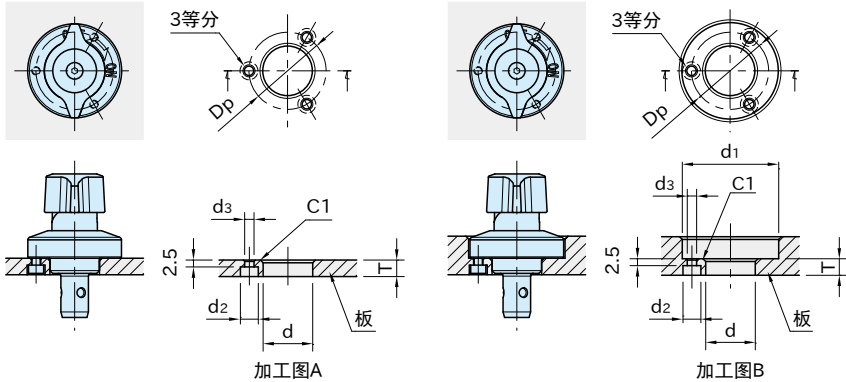
规格	耐热温度 (°C)	剪切强度 (N)	抗拉强度 (N)
QCWE	130	0625-10	3000
		1034-14	9000
		1034-20	1500
QCWE-SUS	180	0625-10	3000
		1034-14	9000
		1034-20	1500

剪切、抗拉强度是有容许载荷限制的，承受更大的载荷时产品可能会损坏。

使用示例及使用方法



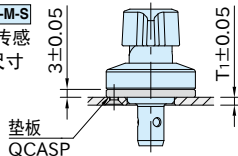
楔型锁紧器的安装方法



规格	适用板厚度	参照加工图	d ($+0.10$ $+0.05$)	d ₁	T 注1) (± 0.2)	d ₂	d ₃	Dp	
QCWE	0625-10	3以上, 未滿6	使用了垫板[QCASP] (参照P. 28) 注2)						
		6	A	14	—	6	4.4	2.4	21
		超过6, 10以下	B	—	26	—	—	—	—
QCWE-SUS	1034-14	3以上, 未滿6	使用了垫板[QCASP] (参照P. 28) 注2)						
		6	A	18	—	6	6.5	3.4	28
		超过6, 14以下	B	—	35	—	—	—	—
		12	A	—	—	12	—	—	—
QCWE-SUS	1034-20	超过12, 20以下	B	—	35	—	—	—	—

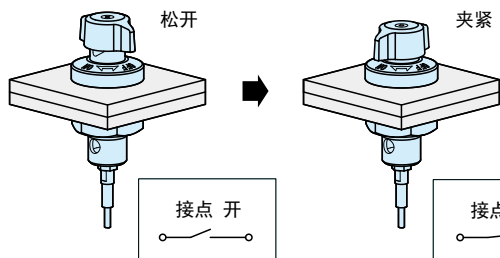
注1) 配合带传感器[QCWE-M-S]同时使用时, 为了使传感器能够稳定动作, 推荐T的加工公差为 ± 0.1 。

注2) 同时使用带传感器套子[QCWE-M-S]和垫板[QCASP]时, 为了保证传感器能正常工作, 交换板的T₁尺寸加工公差推荐设置在 ± 0.05 。详情请参照[QCASP]垫板。



可以通过传感器确认动作

通过判别夹紧的状态,可以防止作业人员的操作失误和机械错误动作。



QCWE-M-S

带传感器套子



相关产品页

· 套子的安装方法,请参照各套子的“套子的安装方法”。

QCBU-M套子(参照P. 48)

QCWE-M-S带传感器套子(参照P. 50)

QCBU-FL柔性套(参照P. QCBU-FL)

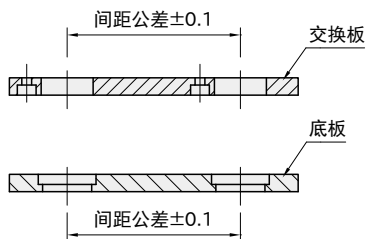
· 安装在3mm以上但未满6mm的板上时,请使用**QCASP**垫板。(参照P. 28)

注意事项

本产品单组使用时,没有防止旋转的功能。在旋转方向上施加力的情况时,请同时使用定位销。

加工精度与重复定位精度

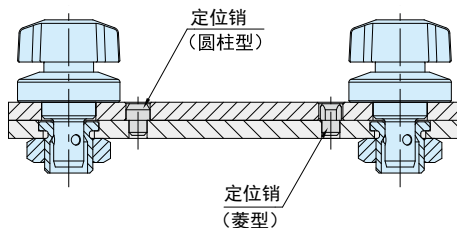
加工精度



交换板与底板的间距公差,请按照 ± 0.1 加工。

重复定位精度

重复定位精度为 ± 0.25 。



需要高精度的定位时,请与定位销组合使用。

注)使用柔性套**QCBU-FL**时,安装间距的公差会增大。详情请参照柔性套**QCBU-FL**。(参照P. QCBU-FL)