

QCWE

クサビロッククランプ



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

クサビ機構



QCWE

QCWE-S

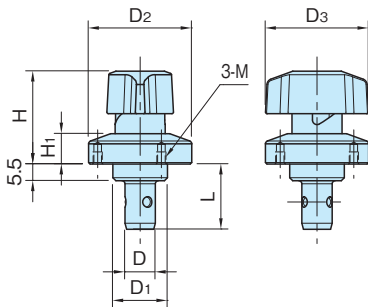
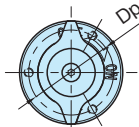
QCWE-SUS

(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プ

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	ホリアミド (ガラス繊維強化) ブラック	SUS440C 焼入焼戻	SUS304WBP
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)	
QCWE	0625-10	3~10 (注)	6	14	25	25	19.5	24.5	6.5	M2×0.4深さ3	21	30
QCWE-S	1034-14	3~14 (注)	10	18	34	34	21.5	31	10	M3×0.5深さ4	28	50
QCWE-SUS												

注) 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)

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		
QCWE-SUS	QCWE1034-M20-S	

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)	価格	品番	質量 (g)	価格	品番	質量 (g)	価格
QCWE0625-10	40	4,200	QCWE0625-10S	50	5,200	QCWE0625-10-SUS	50	6,900
QCWE1034-14	95	4,500	QCWE1034-14S	120	5,500	QCWE1034-14-SUS	120	7,200
QCWE1034-20	100	4,500	QCWE1034-20S	130	5,500	QCWE1034-20-SUS	130	7,200

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

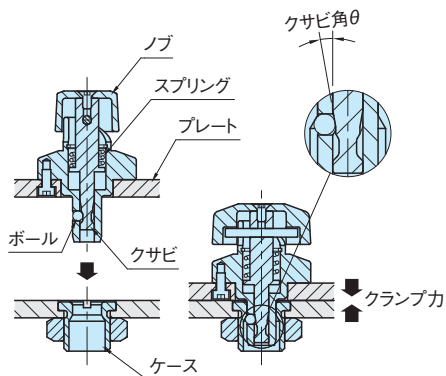
QCBU-M

ケース



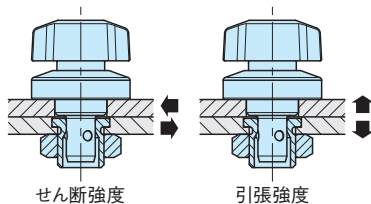
☞ P. 116

特長



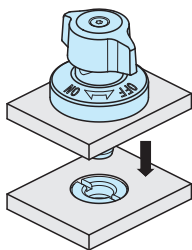
クサビにより、ボールが押し出されてケース内側のテーパ面にあたり、プレートが引き込まれます。

技術データ

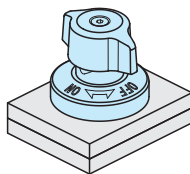


サイズ	耐熱温度 (°C)	せん断強度 (N)	引張強度 (N)
QCWE	130	0625-10	3000
		1034-14	9000
		1034-20	
QCWE-S QCWE-SUS	180	0625-10	3000
		1034-14	9000
		1034-20	

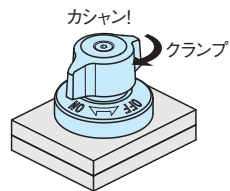
操作手順



1. ノブがオフの位置にあることを確認します。



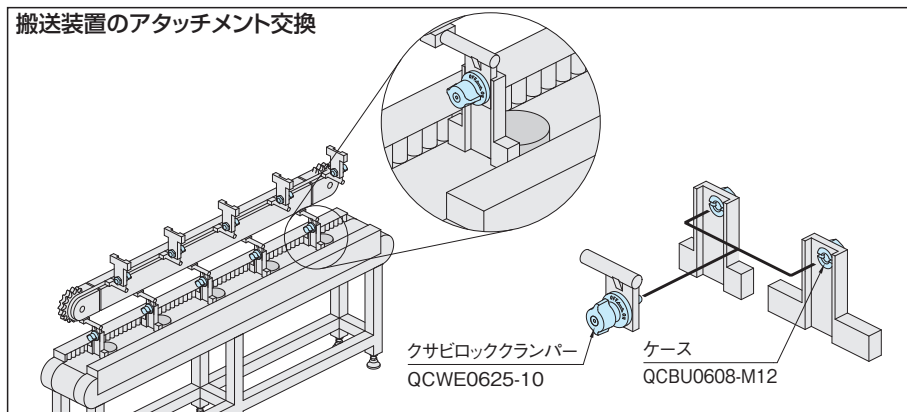
2. 挿入します。



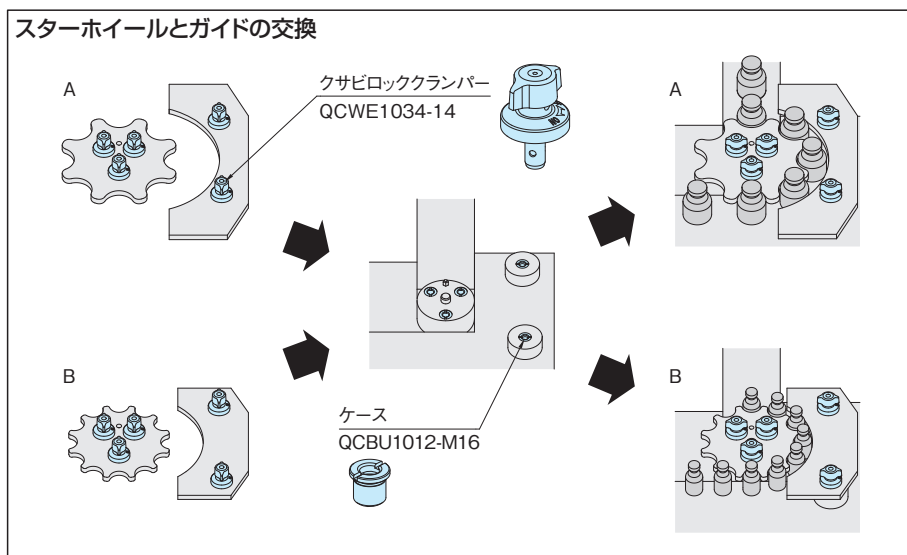
3. ノブをオンの位置に回してクランプしてください。ノブはスプリングの力により、軽快に回転します。
※アンクランプは、逆の手順で行ってください。

☞ 次頁へつづく

搬送装置のアタッチメント交換

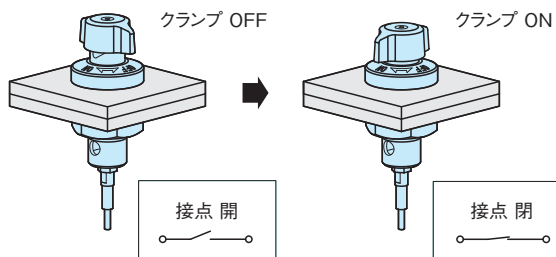


スターホイールとガイドの交換



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。

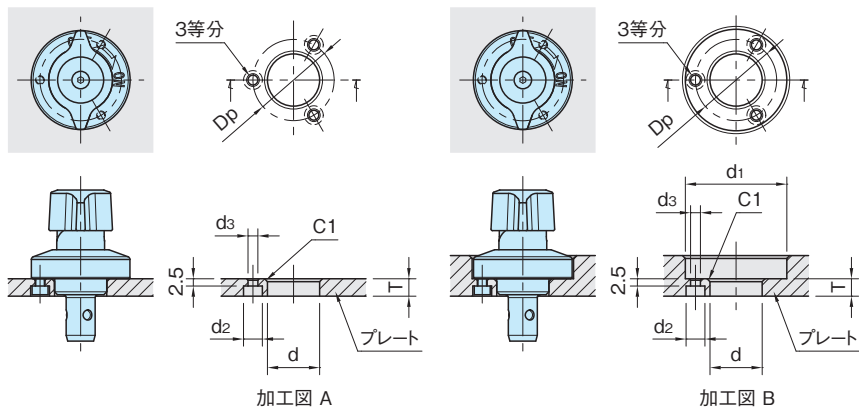


QCWE-M-S

センサー付きケース



クサビロッククランパーの取付け方法



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) (± 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)						
		6	A	14	—	6	4.4	2.4	21
		6を超え10以下	B		26				
	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)						
		6	A	18	—	6	6.5	3.4	28
		6を超え14以下	B		35				
12	A	—							
1034-20	12を超え20以下	B	35	12					

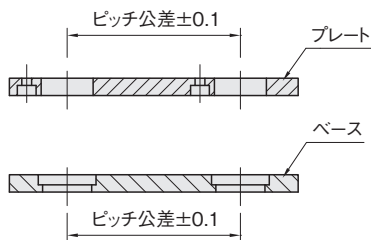
注) センサー付きケース **QCWE-M-S** と合わせて使用される場合は、センサーの安定動作のため、Tの加工公差 ± 0.1 を推奨します。

QCASP スペーサー(ボルト付き)



加工精度と繰り返し位置決め精度

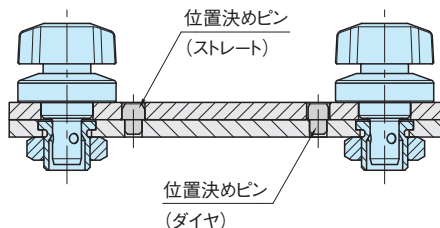
加工精度



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。