

標準 在庫品

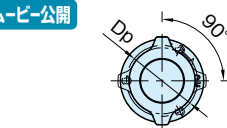
RHS

SUS

イマオ WEB 製品ムービー公開



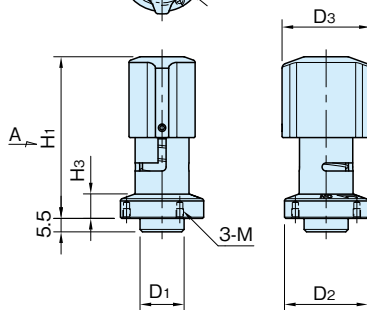
NEW



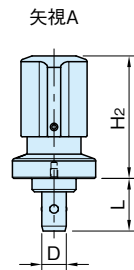
(オフ状態)



(オン状態)



(オフ状態)



(オン状態)

★One Point

クランプ完了のセンサ検知が可能な
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。

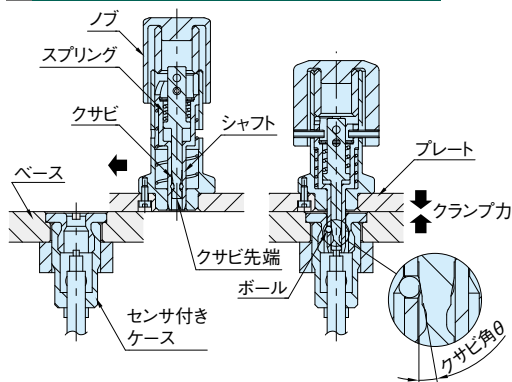
品番	適用するセンサ付きケース (P. QCWE-M-S参照)	適用するケース (P. 116参照)	適用するフローティングケース (P. QCBU-FL参照)
QCWEA0625-10-SUS	QCWE0625-M16-S, QCWE0625-M16-SL	QCBU0608-M12SUS	QCBU0608-FL-SUS
QCWEA1034-14-SUS	QCWE1034-M20-S, QCWE1034-M20-SL	QCBU1012-M16SUS	QCBU1012-FL-SUS

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	センサ付きケース
	P. QCWE-M-S
QCBU-M	ケース
	P. 116
QCBU-FL	フローティングケース
	P. QCBU-FL

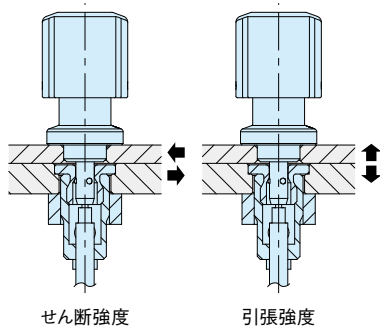
特 長



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。

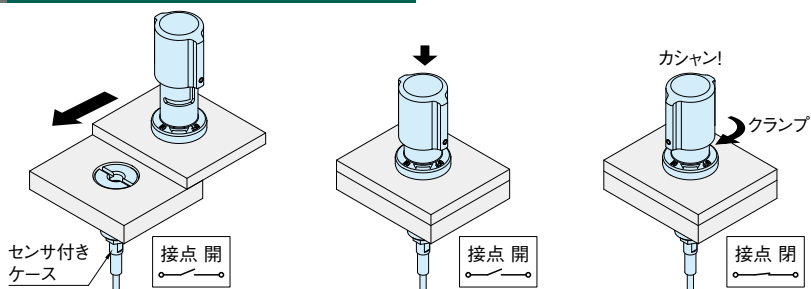
クサビにより、ボールが押し出されてケース内側のテーパ面にあたり、プレートが引き込まれます。

技術データ



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

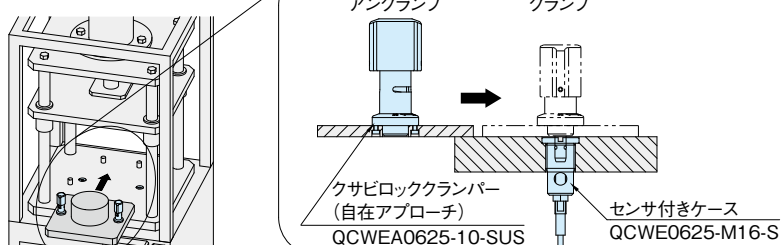


1. ノブがオフの位置にあることを確認します。(プレートを滑らせアプローチできます。)
2. ノブを押し下げながら挿入します。
3. ノブをオンの位置に回してクランプしてください。ノブはスプリングの力により、軽快に回転します。クランプと同時にクサビ先端が飛び出し、確実にセンサが反応します。
※ノブをオフの位置に回すと、内蔵バネの力で自動的にアンクランプ状態に戻ります。

使用例・使用方法

治具プレート交換

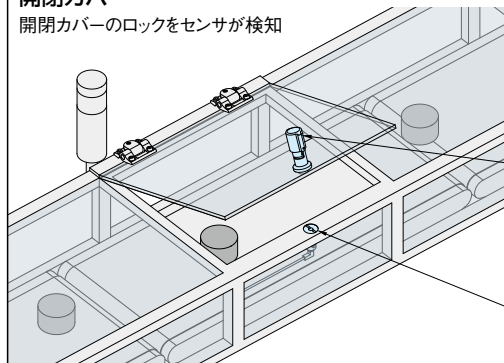
治具プレートのクランプをセンサが検知



使用例・使用方法

開閉カバー

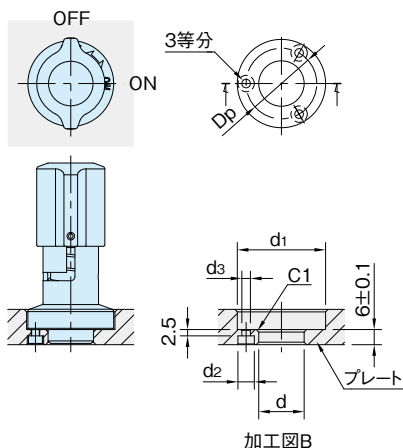
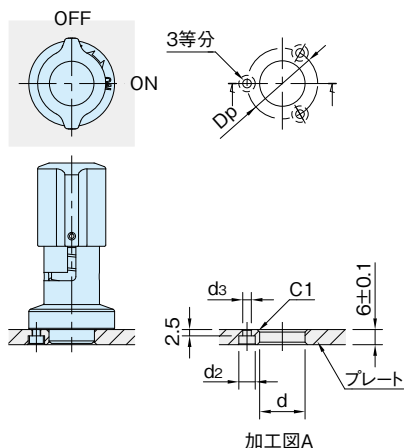
開閉カバーのロックをセンサが検知



クサビロッククランパー(自在アプローチ)
QCWEA0625-10-SUS

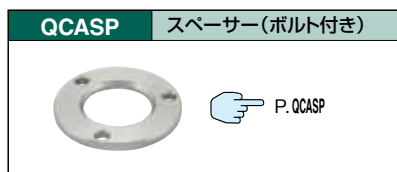
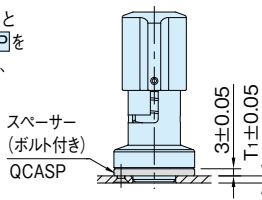
センサ付きケース
QCWE0625-M16-SL

クサビロッククランパー(自在アプローチ)の取付け方法



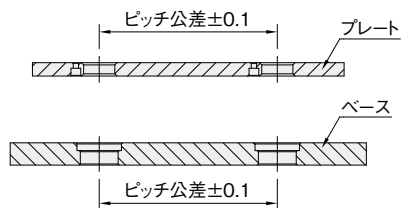
品 番	適用 プレート厚さ	参照 加工図	d ($+0.10$ $+0.05$)	d ₁	d ₂	d ₃	Dp
QCWEA0625-10-SUS	3以上6未満	スペーサー(ボルト付き) QCASP を使用(P. QCASP 参照) 注)					
	6	A	14	—	4.4	2.4	21
	6を超え10以下	B		26			
QCWEA1034-14-SUS	3以上6未満	スペーサー(ボルト付き) QCASP を使用(P. QCASP 参照) 注)					
	6	A	18	—	6.5	3.4	28
	6を超え14以下	B		35			

注) センサ付きケース **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、
センサの安定動作のため、
T₁のプレート加工公差は
±0.05を推奨します。
詳細はスペーサー(ボルト付き)
QCASPをご参照ください。



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、 ± 0.1 で加工してください。

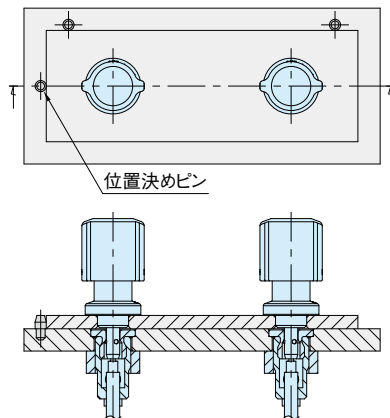
注) フローティングケース **QCBU-FL** をご使用される場合は、取付ピッチの公差範囲が広くなります。詳細はフローティングケース **QCBU-FL** をご参照ください。(P. QCBU-FL 参照)

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 センサ付きケース (P. QCWE-M-S 参照)
QCBU-M ケース (P. 116 参照)
QCBU-FL フローティングケース (P. QCBU-FL 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)

繰返し位置決め精度

繰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。