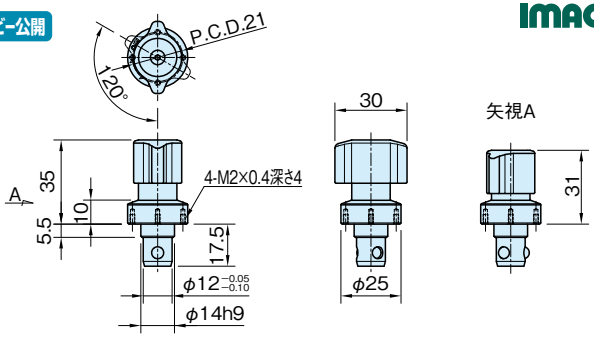
QCWES　クサビロッククランパー ストロング

標準在庫品　RoHS　イマオWEB 製品ムービー公開

IMAO

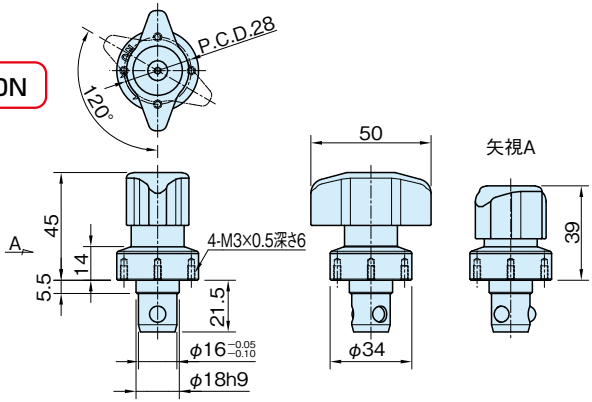
クサビ機構



（オフ状態）　（オン状態）

QCWES1225-16S

★One Point
クランプ力1000N、2000N



（オフ状態）　（オン状態）

QCWES1634-20S

本体	テーパーピン	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）
QCWES1225-16S	6～16 注1）	1000	2500	150	QCWES1225-B
QCWES1634-20S	6～20 注1）	2000	5000	290	QCWES1634-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。

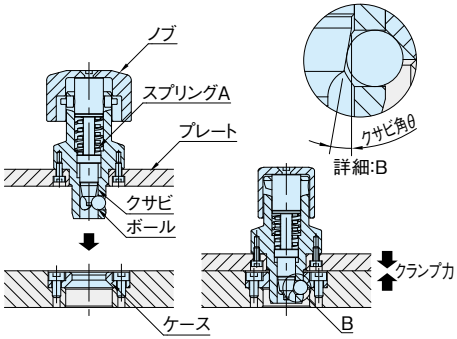
付属品

・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

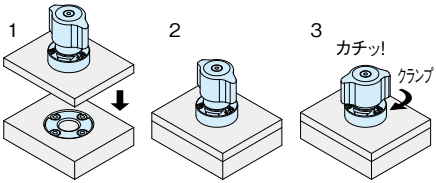
P.QCWES-B

特　長



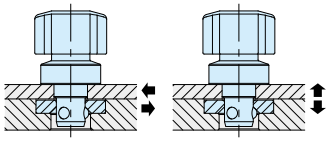
クサビにより、ボールが押し出されてケース内側のテーパー面にあたり、プレートが引き込まれます。

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。

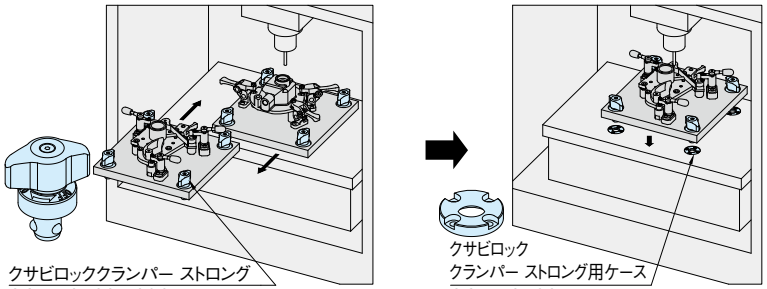
技術データ



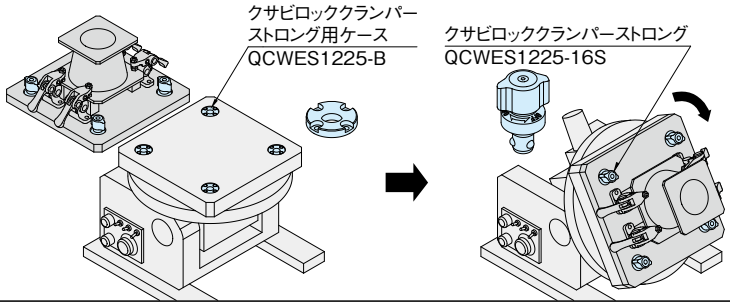
品　番	耐熱温度（℃）	せん断強度（N）	引張強度（N）
QCWES1225-16S	180	10000	4000
QCWES1634-20S		15000	8000

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

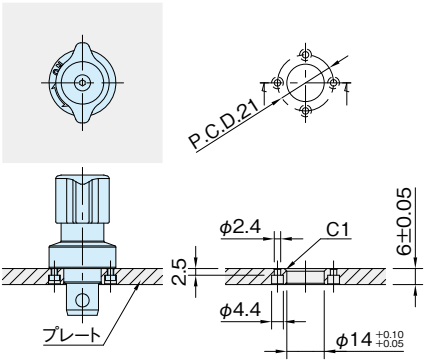


次頁へつづく

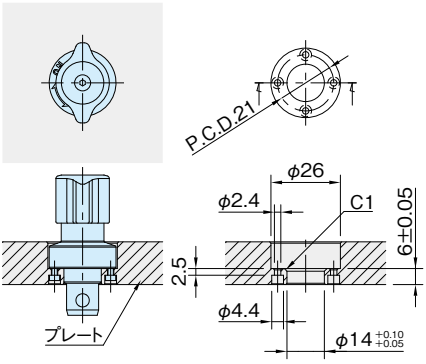
クサビロッククランパー ストロングの取付け方法

QCWES1225-16S

6mmのプレートに固定する場合

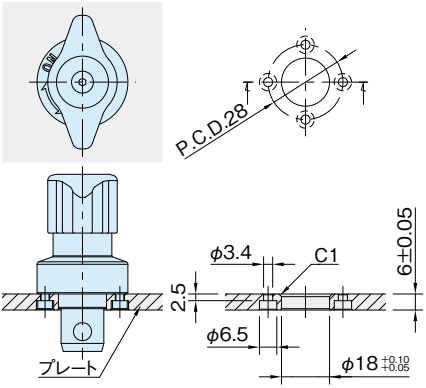


6mmを超え、16mm以下のプレートに固定する場合

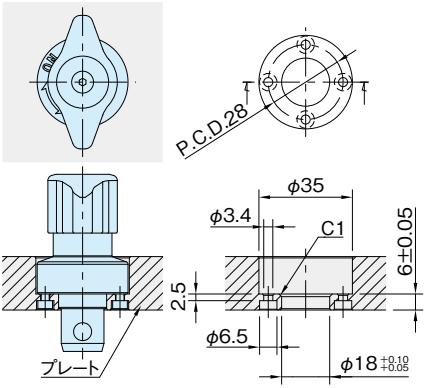


QCWES1634-20S

6mmのプレートに固定する場合

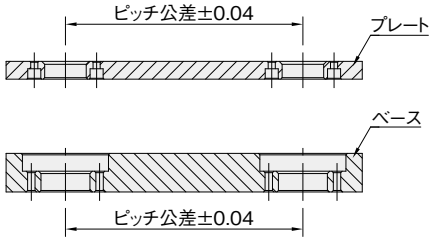


6mmを超え、20mm以下のプレートに固定する場合



加工精度と繰り返し位置決め精度

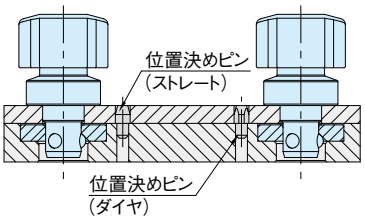
■加工精度



プレートとベースのピッチ公差は、
±0.04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、±0.2となります。

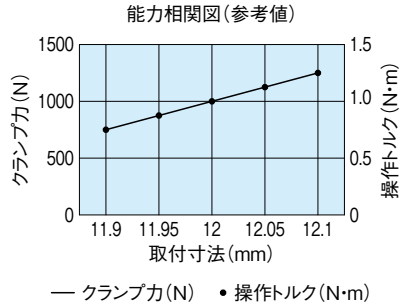


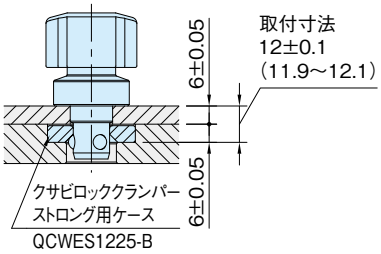
高精度な位置決めを必要とする場合は、
位置決めピンと併用してご使用ください。

能力線図

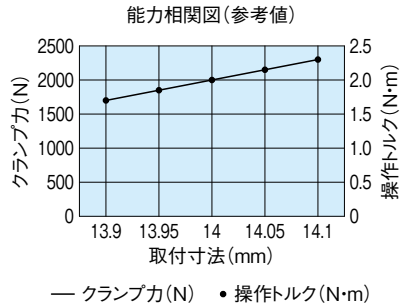
■取付寸法とクランプ力および操作トルクの関係

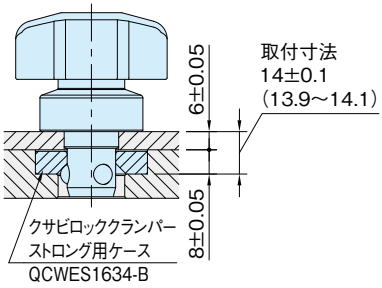
QCWES1225-16S





QCWES1634-20S





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パー 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)