

# QCWESA

## クサビロッククランパー ストロング(自在アプローチ)

標準 **在庫品**

**RHS**

イマオ **製品ムービー公開**  
WEB



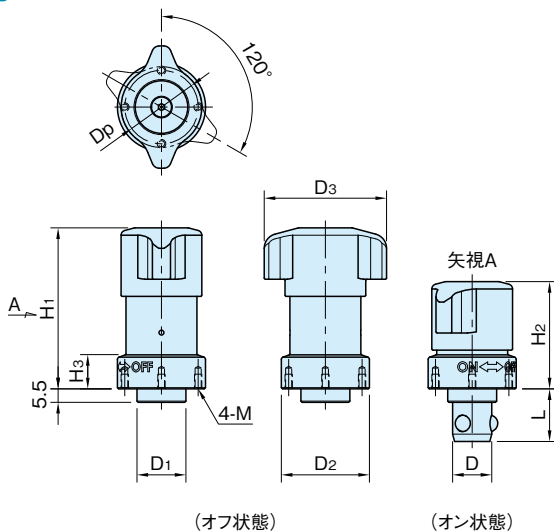
**NEW**



QCWESA1636-20S  
(オフ状態)



QCWESA1227-16S  
(オン状態)



**★One Point**  
クランプ力1000N、2000Nの  
シャフト格納タイプ

本体	シャフト	テーパピン	ノブ	ボール	スプリングA	スプリングB
SUS303	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	D ( $-0.03$ / $-0.10$ )	D <sub>1</sub> (h9)	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	L	H <sub>1</sub>	H <sub>2</sub>	H <sub>3</sub>	M	Dp
QCWESA1227-16S	6~16 注1)	12	16	27	35	17.5	52	35	10	M2×0.4深さ4	23
QCWESA1636-20S	6~20 注1)	16	20	36	50	21.5	66	44	14	M3×0.5深さ6	30

品番	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)
QCWESA1227-16S	1000	2500	190	QCWES1225-B
QCWESA1636-20S	2000	5000	320	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

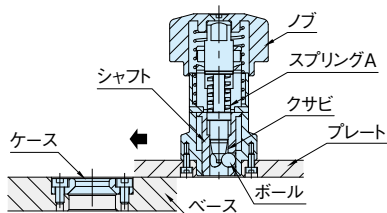
- ・QCWESA1227-16S]:  
六角穴付きボルト(SUS製) M2×0.4-5L…4個
- ・QCWESA1636-20S]:  
六角穴付きボルト(SUS製) M3×0.5-6L…4個

### QCWES-B クサビロッククランパー ストロング用ケース

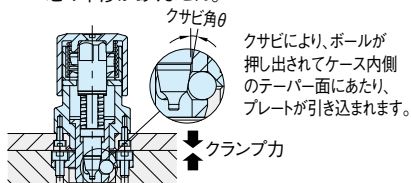


→ P. QCWES-B

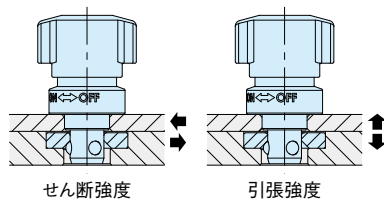
## 特長



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。

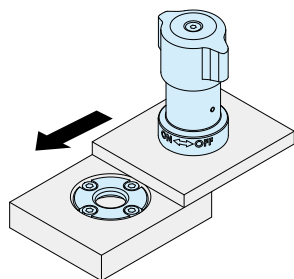


## 技術データ

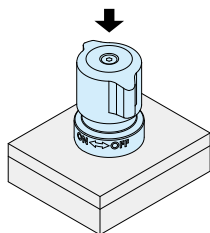


品番	耐熱温度 (°C)	せん断強度 (N)	引張強度 (N)
QCWESA1227-16S	180	10000	4000
QCWESA1636-20S		15000	8000

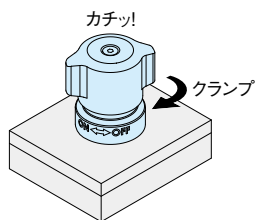
## 操作手順



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。)



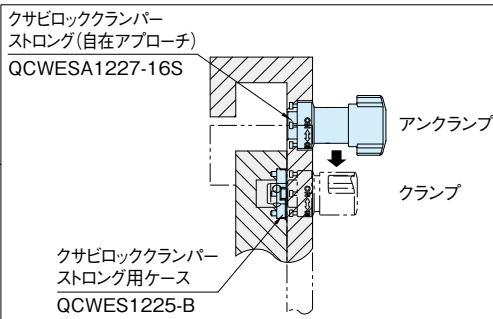
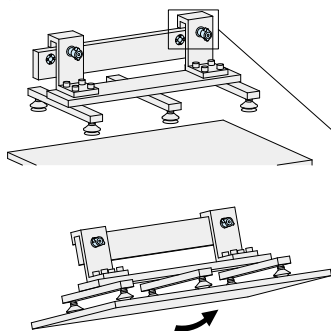
2. ノブを押し下げながら挿入します。



3. ノブをオンの位置に回してクランプしてください。  
クランプ時、クリック感があります。  
※ノブをオフの位置に戻すと、内蔵バネの力で自動的にアンクランプ状態に戻ります。

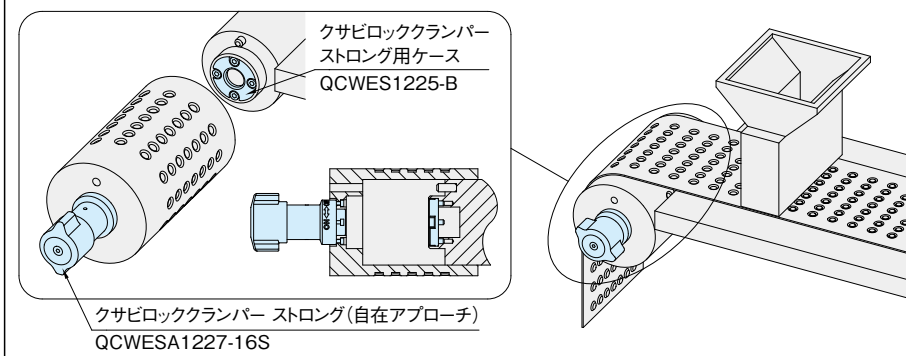
## 使用例・使用方法

### 吸着ユニットの交換

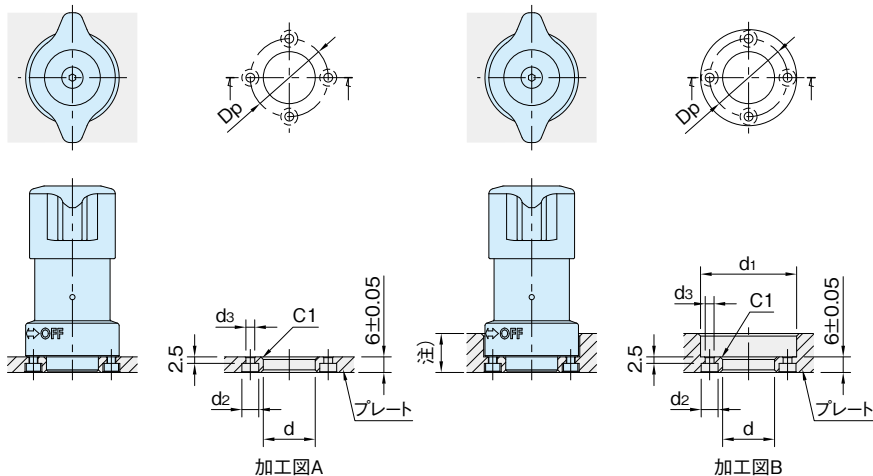


次頁へつづく

ローラーの交換



クサビロックランバー ストロング(自在アプローチ)の取付け方法

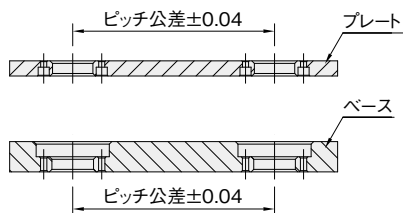


品番	適用 プレート厚さ	参照 加工図	d ( $+0.10$ / $-0.05$ )	d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	Dp
QCWESA1227-16S	6	A	16	—	4.4	2.4	23
	6を超え16以下	B		28			
QCWESA1636-20S	6	A	20	—	6.5	3.4	30
	6を超え20以下	B		37			

注) プレート厚さが[QCWESA1227-16S]:12mm、[QCWESA1636-20S]:15mmの場合にON/OFFマークが半分隠れます。  
それ以上厚みのあるプレートへ取付ける場合は、ON/OFFマークが読み取れないため、必要に応じて表示を設けてください。

## 加工精度と繰り返し位置決め精度

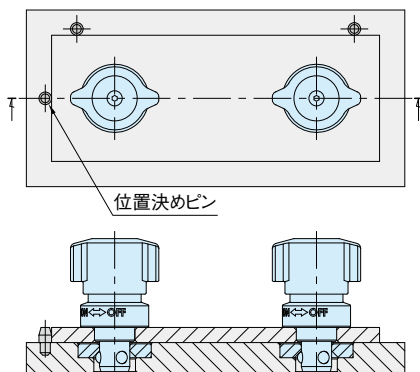
### 加工精度



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

### 繰り返し位置決め精度

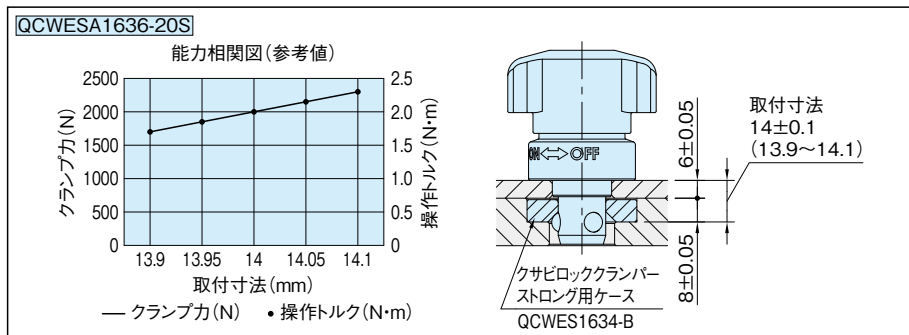
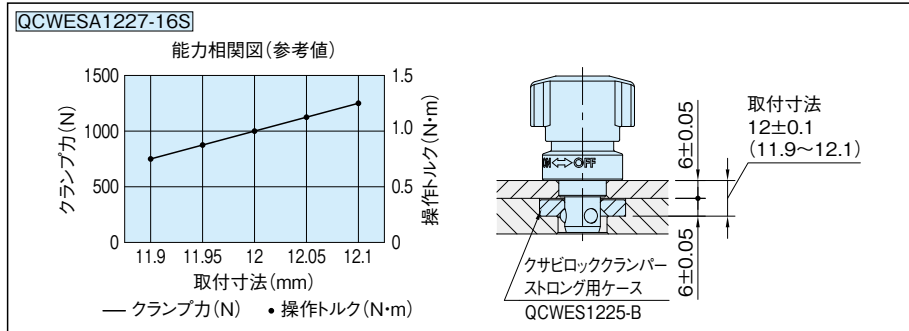
繰り返し位置決め精度は、 $\pm 0.2$ となります。



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)