



WEB 产品视频公布



**QCWES1225-16S**

(ON状态)



**QCWES1634-20S**

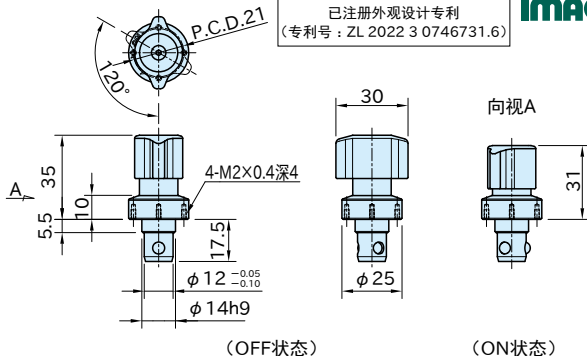
(OFF状态)

★One Point

夹紧力1000N、2000N



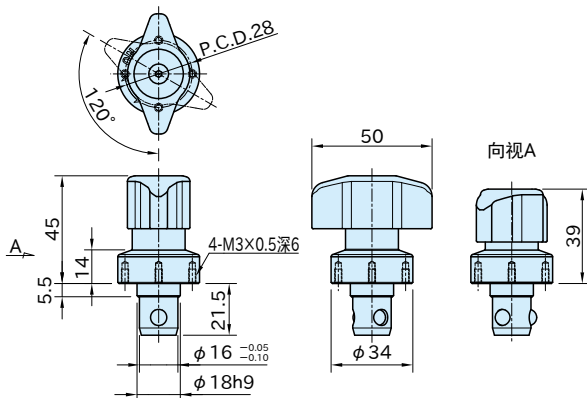
已注册外观设计专利  
(专利号: ZL 2022 3 0746731.6)



(OFF状态)

(ON状态)

**QCWES1225-16S**



(OFF状态)

(ON状态)

**QCWES1634-20S**

本体	轴	旋钮	球	弹簧A	弹簧B
SCM440 无电解镀镍	SCM435 无电解镀镍 淬火回火	SCS13 (SUS304相近)	SUS440C 淬火回火	SWOSC-V相近	SUS304WPB

型 号	适用板厚度	夹紧力 (N)	保持力 (N) 注2)	质量 (g)	适用套子 (参照P. 56)
<b>QCWES1225-16S</b>	6~16 注1)	1000	2500	150	<b>QCWES1225-B</b>
<b>QCWES1634-20S</b>	6~20 注1)	2000	5000	290	<b>QCWES1634-B</b>

注1) 安装在6mm的板上时, 应使用±0.05的厚度公差。

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。

### 附 件

- **QCWES1225-16S**:  
内六角螺栓(SUS制) M2×0.4-5L...4根
- **QCWES1634-20S**:  
内六角螺栓(SUS制) M3×0.5-6L...4根

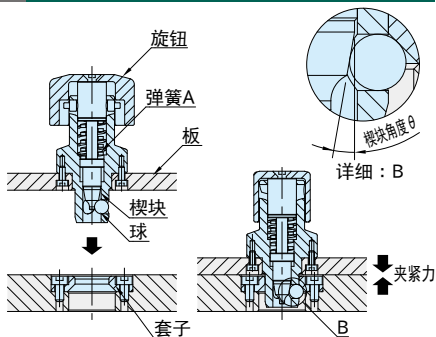
### QCWES-B

套子(强力型专用)



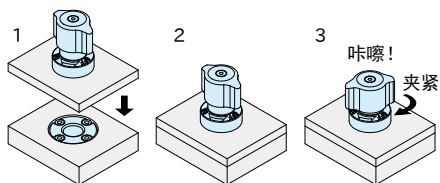
➔ P. 56

## 特 点



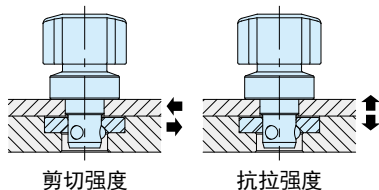
球通过楔块被推出来，与套子内侧的圆锥面接触，拉住板。

## 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。夹紧时有单击感。  
※松开时，请按相反顺序操作。  
弹簧的反力将把旋钮弹回OFF位置。

## 技术数据

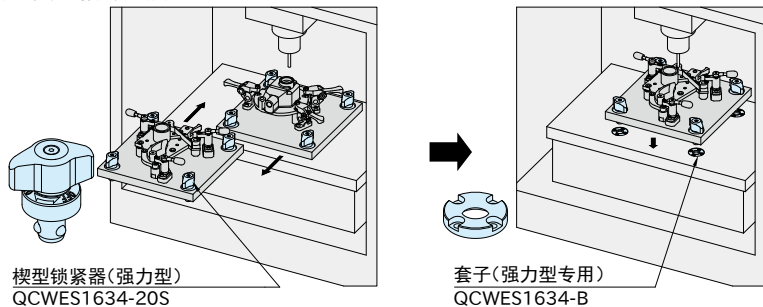


型 号	耐热温度 (°C)	剪切强度 (N)	抗拉强度 (N)
QCWES1225-16S	180	10000	4000
QCWES1634-20S		15000	8000

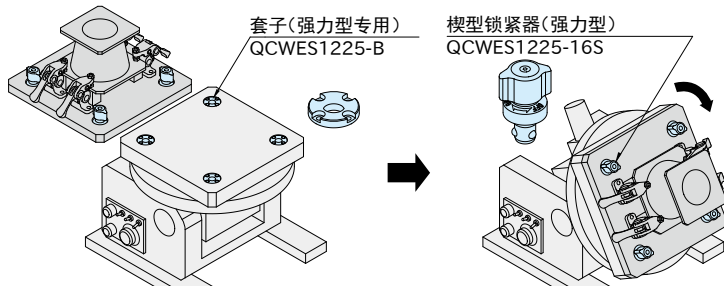
剪切、抗拉强度是有容许载荷限制的，承受更大的载荷时产品可能会损坏。

## 使用示例及使用方法

### 轻切削用夹具板的交换



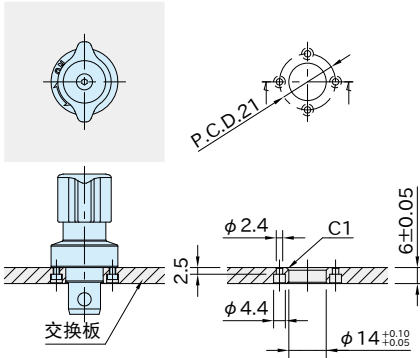
### 焊接用夹具板的交换



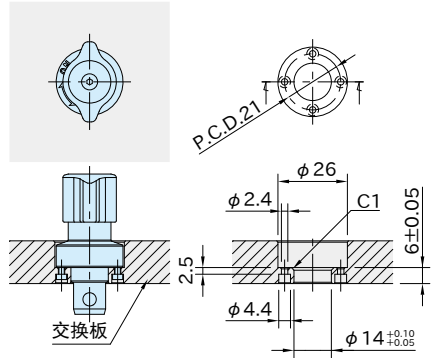
## 楔型锁紧器(强力型)的安装方法

### QCWES1225-16S

板厚为6mm时

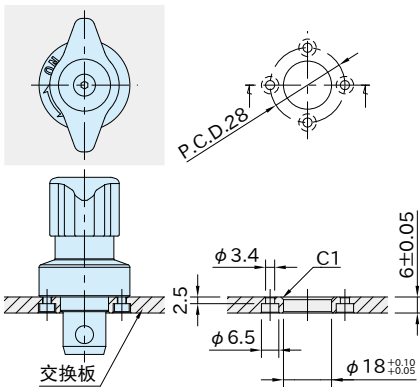


板厚为超过6mm, 16mm以下时

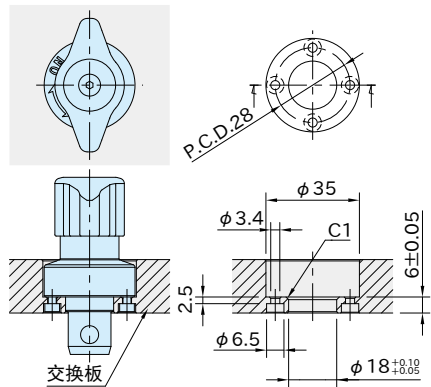


### QCWES1634-20S

板厚为6mm时

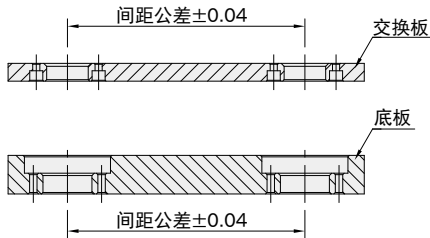


板厚为超过6mm, 20mm以下时



## 加工精度与重复定位精度

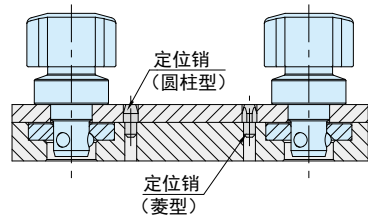
### 加工精度



交换板与底板的间距公差,  
请按照±0.04加工。

### 重复定位精度

重复定位精度为±0.2。

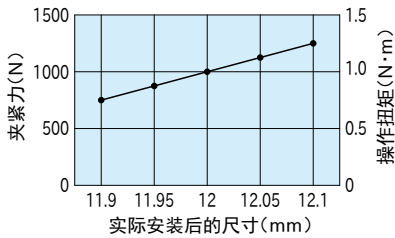


需要高精度的定位时, 请与定位销组合使用。

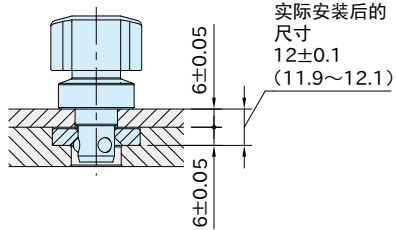
## ■ 实际安装后的尺寸与夹紧力以及操作扭矩的关系

## QCWES1225-16S

能力相关图(参考值)



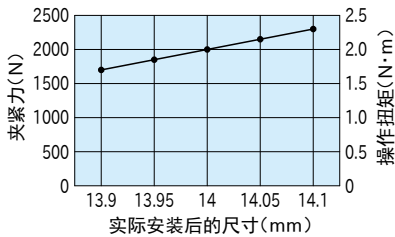
— 夹紧力(N) • 操作扭矩(N·m)



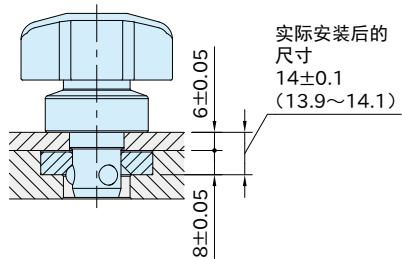
注) 上安装板与下安装板加工公差为0时, 夹紧力达到产品标注值。  
上下安装板累计公差为负值时, 夹紧力会些许减弱。  
上下安装板累计公差为正值时, 夹紧力会些许增强。

## QCWES1634-20S

能力相关图(参考值)



— 夹紧力(N) • 操作扭矩(N·m)



注) 上安装板与下安装板加工公差为0时, 夹紧力达到产品标注值。  
上下安装板累计公差为负值时, 夹紧力会些许减弱。  
上下安装板累计公差为正值时, 夹紧力会些许增强。

## 相关产品页

套子的安装方法, 请参照 [QCWES-B](#) 套子(强力型专用)的“套子的安装方法”。(参照P. 56)

## ⚠ 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。