

RoHS SUS



QCWE



QCWE-S  
(OFF狀態・14型)

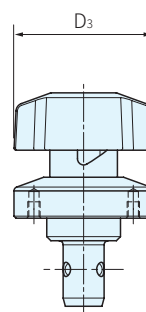
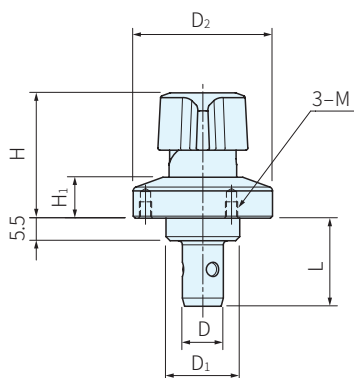
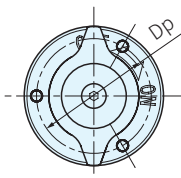


QCWE-SUS



QCWE  
(ON狀態・10型)

TYPE	本體	軸	旋鈕		球	彈簧
	材質	材質	材質	顏色	材質	材質
QCWE	SUS303	S45C	PA+玻纖	黑	SUS440C	SUS304WPB
QCWE-S	SUS303	S45C	SCS13	-	SUS440C	SUS304WPB
QCWE-SUS	SUS303	SUS420J2	SCS13	-	SUS440C	SUS304WPB



型式		適用板厚度	D -0.05 -0.10	D <sub>1</sub> h9	D <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	L	H	H <sub>1</sub>	M	Dp	夾緊力 N	適用襯套	適用感測器
QCWE QCWE-S QCWE-SUS	0625-10	※ 3~10	6	14	25	25	19.5	24.5	6.5	M2×0.4 深3	21	30	QCBU0608-M12 QCBU0608-M12SUS	QCWE0625-M16-S
	1034-14	※ 3~14	10	18	34	34	21.5	31	10	M3×0.5 深4	28	50	QCBU1012-M16 QCBU1012-M16SUS	QCWE1034-M20-S
	1034-20	12~20					27.5							

QCWE(樹脂旋鈕)			QCWE-S(金屬旋鈕)			QCWE-SUS(不銹鋼型)		
品號	質量 g	庫存	品號	質量 g	庫存	品號	質量 g	庫存
QCWE0625-10	40	△	QCWE0625-10S	50	△	QCWE0625-10-SUS	50	△
QCWE1034-14	95	△	QCWE1034-14S	120	△	QCWE1034-14-SUS	120	△
QCWE1034-20	100	△	QCWE1034-20S	130	△	QCWE1034-20-SUS	130	△

※在安裝小於6mm板上時，需單獨間隔時使用QCASP墊片

訂貨：  交期：  天

QCWE0625-10

附件

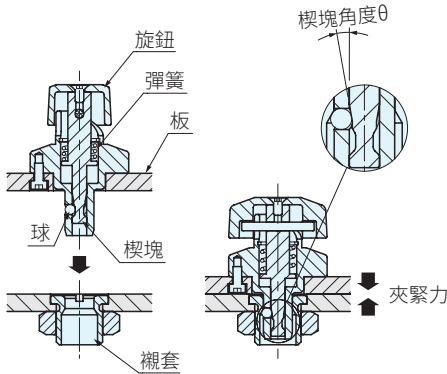
- QCWE/QCWE-S/QCWE-SUS→0625-10  
：內六角螺栓(SUS製)M2×0.4-5L…3根
- QCWE/QCWE-S/QCWE-SUS→1034-14、1034-20  
：內六角螺栓(SUS製)M3×0.5-6L…3根

PS. 備註

- 使用配件・襯套：QCBU-M

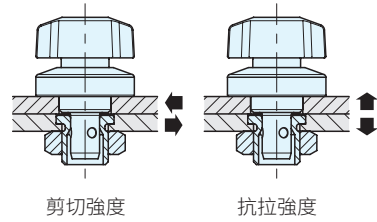


SP. 特長



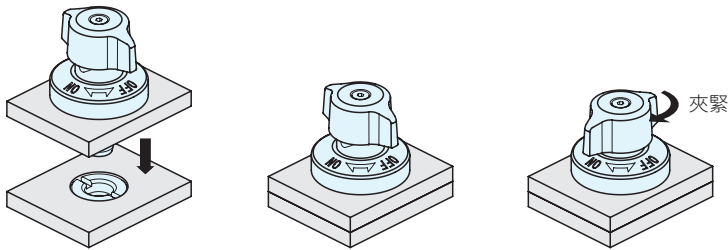
球通過楔塊被推出來，與襯套內側的圓錐面接觸，拉緊板

TE. 技術資料



型式		耐熱溫度 °C	剪切強度 N	抗拉強度 N
QCWE	0625-10	130	3000	500
	1034-14		9000	1500
	1034-20			
QCWE-S QCWE-SUS	0625-10	180	3000	500
	1034-14		9000	1500
	1034-20			

操作步驟

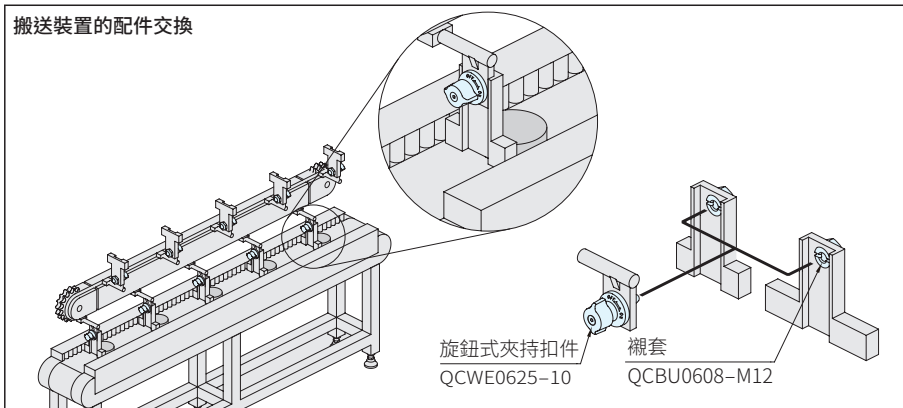


1.請確認旋鈕是否處於OFF的位置上

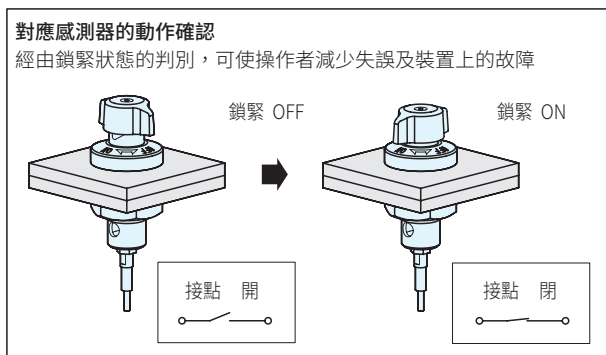
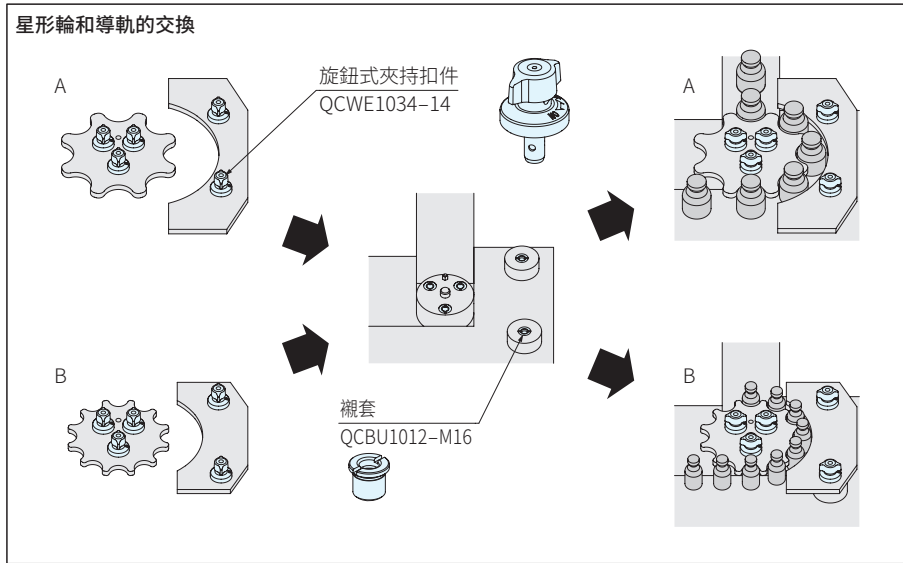
2.插入

3.請將旋鈕轉至ON的位置，然後夾緊旋鈕通過彈簧的力量，可輕快旋轉  
※鬆開時，請按相反的順序操作

EX. 使用例



EX. 使用例

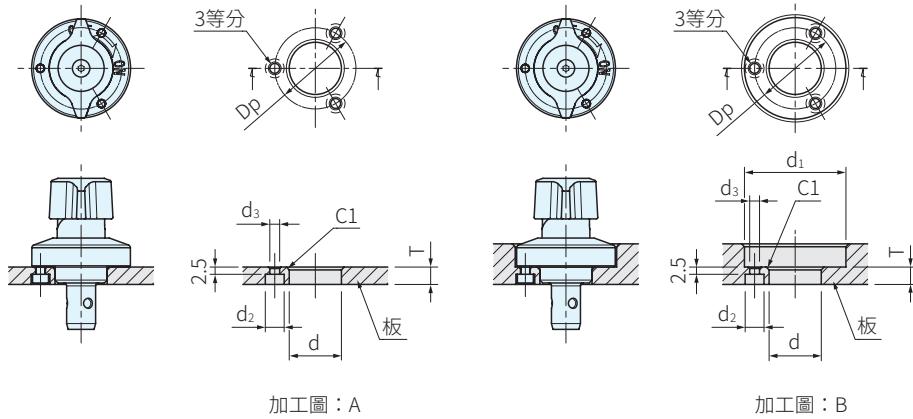


PS. 備註

· 使用感測器：QCWE-M-S



旋鈕式夾持扣件的安裝方法



加工圖：A

加工圖：B

型式	適用板厚度	參照加工圖	d +0.10 +0.05	d <sub>1</sub>	T※ ±0.2	d <sub>2</sub>	d <sub>3</sub>	Dp	
QCWE QCWE-S QCWE-SUS	0625-10	3以上，6未滿	14	搭配QCASP墊片(帶螺柱)使用					
		6		-	6	4.4	2.4	21	
	超過6，10以下	B		26					
	1034-14	3以上，6未滿		搭配QCASP墊片(帶螺柱)使用					
		6		A	18	-	6	6.5	3.4
	超過6，14以下	B		35					
1034-20	12	A	-	12					
	超過12，20以下	B	35						

※在有裝置感測器的情況下，和QCWE-M-S感測器搭配使用，為使感測器動作穩定，建議T的加工公差±0.1

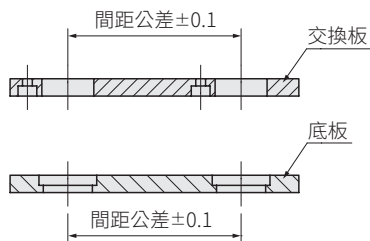
PS. 備註

- 使用配件墊板：QCASP



加工精度和重複定位精度

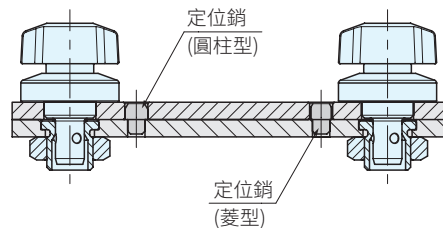
加工精度



- 交換板和底板的間距公差，請按照±0.1加工

重複定位精度

重複定位精度為±0.25



- 需要高精度的定位時，請與定位銷組合使用