

- 气压式高性能夹块。用于工件的夹紧、保持、夹持、定位。
- **CLPC** 夹在夹臂的中心。
- 小巧但具备大夹持力。当主体垂直安装时，夹紧力在夹臂内侧沿水平方向产生。
- 最大夹紧力发生在夹臂到达行程末端时。为了获得较高的夹紧力，请尽量使夹臂在靠近行程末端的位置夹紧。
- 夹臂超过一定位置时，自保持机构会将其保持在夹紧位置。
- 夹紧臂高速工作，但在行程末端附近减速，因此通常不需要进行气压减压等速度调整。
- 长寿命。(参考寿命2000万次)
- 夹紧机构内置滚针轴承，可减少磨损。
- 气压缸和夹紧机构一体化，具有高坚固性。
- 常规使用压力：0.6MPa
最大可使用压力：1MPa

● 材质、表面处理

	CLPC	
主体	钢(相当于S45C) 无电解镀镍	

● 安装

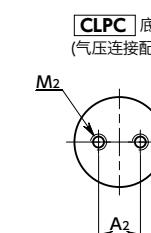
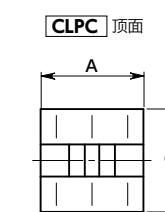
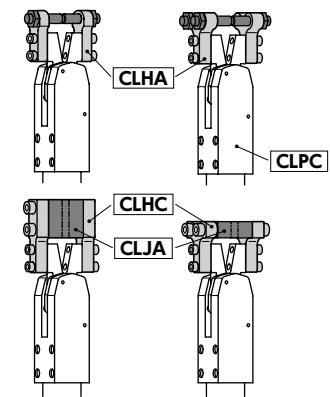
CLPC 使用安装螺丝和动力夹块用定心导向套筒 **CLGB** 进行安装。可以直接安装在内部的螺丝孔中，也可以作为通孔安装。也可以使用动力夹块用夹紧环 **CLCA** 直接安装在动力夹块的气缸上。

气压由动力夹块底部的气压连接供给。从标有 (+) 的气压连接处供给气压时即夹紧，从标有 (-) 的气压连接处供给气压时则可以解除夹紧。

详细情况请确认使用说明书。^{*1}

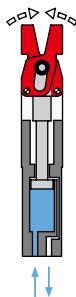
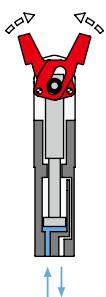
*1：使用说明书只有英文版。

● 使用例



型号	①	最大夹紧扭矩 (N·m)*1	夹紧力 F_S(N)*1	保持力 F_H(N)*1	单位 : mm																					
					A	A_1	A_2	A_3	B_1	B_2	B_3	B_4	B_5	B_6	C	D	d_1	d_2	M_1	M_2	L	L_1	L_f	H	H_1	θ (°)
CLPC-20	60	1150	630	32 22 13 21 48	7.5 17 24.5 12 5	38 28 7 4.1	M5	M5	138 160 13 32	89 66	10 57.5	650														
CLPC-32	150	1520	1110	42 30 22 31 67.5	10 25 31 18 6	42 40 9 5	M6	G1/8	206 237 15 42	72.5 14	12 91	1400														
CLPC-40	300	2000	1800	52 37 25 37 82.5	13 30 38 22 7.5	52 50 11 6.8	M8	G1/8	244 282 18 52	89.5 14	16 104	2900														

*1 : 0.6MPa时

构造**使用注意事项**

- 请在主体周边设置安全装置(保护栅栏等)。
- 使用前, 请确保遵守与使用目的相关的注意事项(安全注意事项、是否有经过培训的具备相关资格的人员、供应气压)。
- **CLPC** 没有安全装置。
- 在安装夹臂时, 有夹住或挤压手指的危险。在夹紧动作过程中, 请勿触摸**CLPC**。进行夹臂作业时, 请先切断气压供应。
- 供给气压不要超过1MPa。常规使用压力为0.6MPa。
- 夹紧状态下会产生很高的夹紧力, 机械自保持机构在气压供给中断时也能维持夹紧力, 因此设备的紧急停止按钮不能解除夹紧。
- 手动松开夹具的自保持机构可能会导致夹臂突然打开。因此, 绝对不要触及夹臂的活动范围。
- **CLPC** 内置了夹紧动作时的末端位置阻尼器, 在末端位置附近会减速, 但没有内置夹紧解除动作时的末端位置阻尼器, 因此在夹紧解除动作时不会减速。因此, 在解除夹紧动作时, 夹紧臂所承受的扭矩不能超过表中的最大允许扭矩值。

型号	最大容许扭矩(N·m)
CLPC-20	1
CLPC-32	1.25
CLPC-40	1.5

- 如果出现故障, 请勿操作**CLPC**。请在关停机器、不施加气压的状态下进行维护。维护结束后, 请将所有保护装置以正确的工作状态重新安装。

● 相关产品备有夹紧螺栓用支架**CLHA**。

→ P.xxxx

备有夹爪用支架**CLHC**。

→ P.xxxx

备有动力夹块用夹紧环**CLCA**。

→ P.xxxx

**● 型号指定****CLPC-20**

1