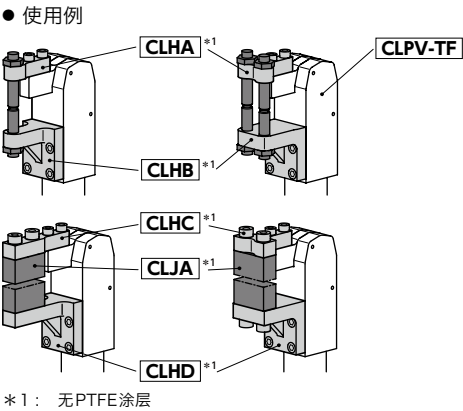


- 气压式高性能夹块。用于工件的夹紧、保持、夹持、定位。
- 具有PTFE涂层，以保护其免受焊接喷雾和腐蚀损害。
- 小巧但具备大夹持力。当主体垂直安装时，夹紧力在垂直方向产生。
- 最大夹紧力发生在夹臂到达行程末端时。为了获得较高的夹紧力，请尽量使夹臂在靠近行程末端的位置夹紧。
- 夹臂超过一定位置时，自保持机构会将其保持在夹紧位置。
- 夹紧臂高速工作，但在行程末端附近减速，因此通常不需要进行气压减压等速度调整。
- 长寿命。（参考寿命2000万次）
- 夹紧机构内置滚针轴承，可减少磨损。
- 气压缸和夹紧机构一体化，具有高坚固性。
- 常规使用压力：0.6MPa
最大可使用压力：1MPa

	CLPV-TF	RoHS
主体	钢(相当于S45C) PTFE(聚四氟乙烯)涂层(绿)	

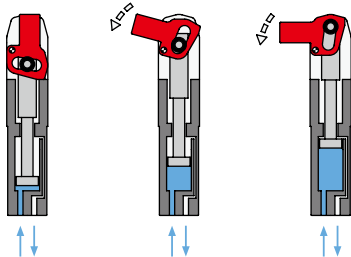
- 安装
CLPV-TF使用安装螺丝和动力夹块用定心导向衬套 CLGB 进行安装。可以直接安装在内部的螺丝孔中，也可以作为通孔安装。也可以使用动力夹块用夹紧环 CLCA *1 直接安装在动力夹块的气缸上。
气压由动力夹块底部的气压连接供给。从标有(+)的气压连接处供给气压时即夹紧，从标有(-)的气压连接处供给气压时则可以解除夹紧。
详细情况请确认使用说明书。*2
*1： 没有PTFE涂层。
*2： 使用说明书只有英文版。



型号	最大夹紧扭矩 (N·m) *1	夹紧力 F _S (N) *1	保持力 F _H (N) *1	A	A ₁	A ₂	A ₃	A ₄	A ₅	A ₆	A ₇	B ₁	B ₂	B ₃	D	d ₁	d ₂	M ₁	M ₂	L	L _f	H	H ₁	T	s	质量(g)
CLPV-20-TF	60	2220	7030	32	22	13	37.5	27	21.5	12	4.5	27	7.5	17	28	7	4.2	M5	M5	150	13	16	51	10	70	640
CLPV-32-TF	150	4110	12876	42	30	22	52	36.5	31	18	6	36.5	10	25	40	9	5	M6	G1/8	206	15	21	75.5	12	91	1500
CLPV-40-TF	300	6740	16943	52	37	25	63	44.5	37	22	7.5	44.5	13	30	50	11	6.8	M8	G1/8	244	18	26	91.5	16	104	2820
CLPV-50-TF	475	9000	22666	62	44	35	74	52.5	43	27	8	52.5	12	47	60	13	8.5	M10	G1/8	279	21	31	114	18	110.5	3800

*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)。
- **CLPV-TF** 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 **CLPV-TF**。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。
- **CLPV-TF** 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)
CLPV-20-TF	1
CLPV-32-TF	1.25
CLPV-40-TF	1.5
CLPV-50-TF	3

- 如果出现故障, 请勿操作 **CLPV-TF**。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 **CLPV-TF** 用的盖 **CLCV-TF**。
➡ P.xxxx



● 型号指定

CLPV-20-TF

