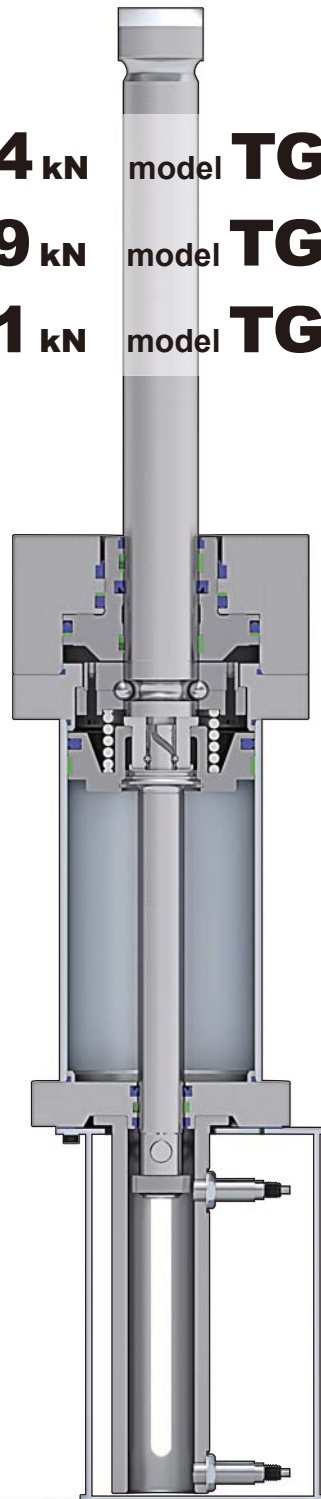
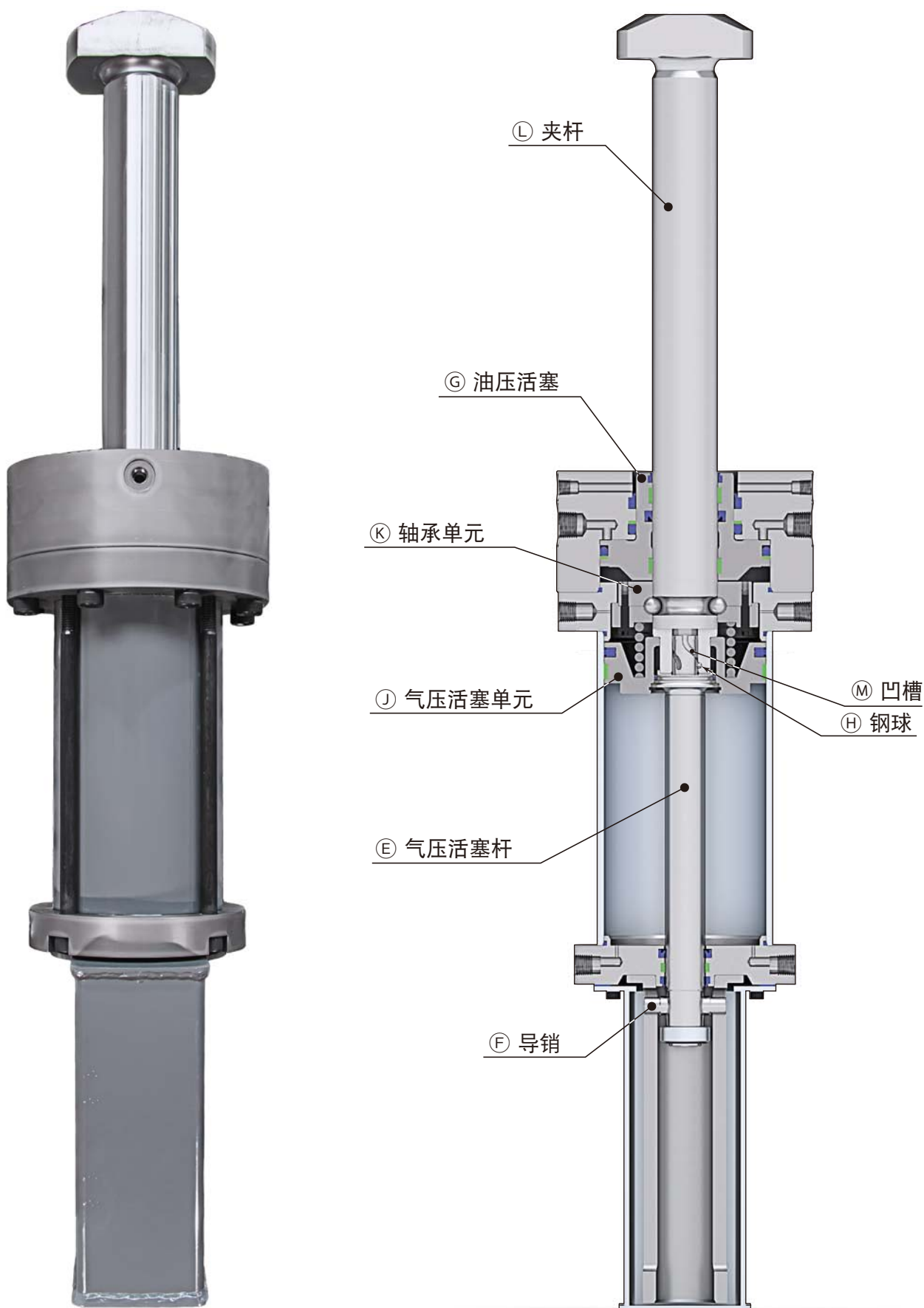


twist clamp

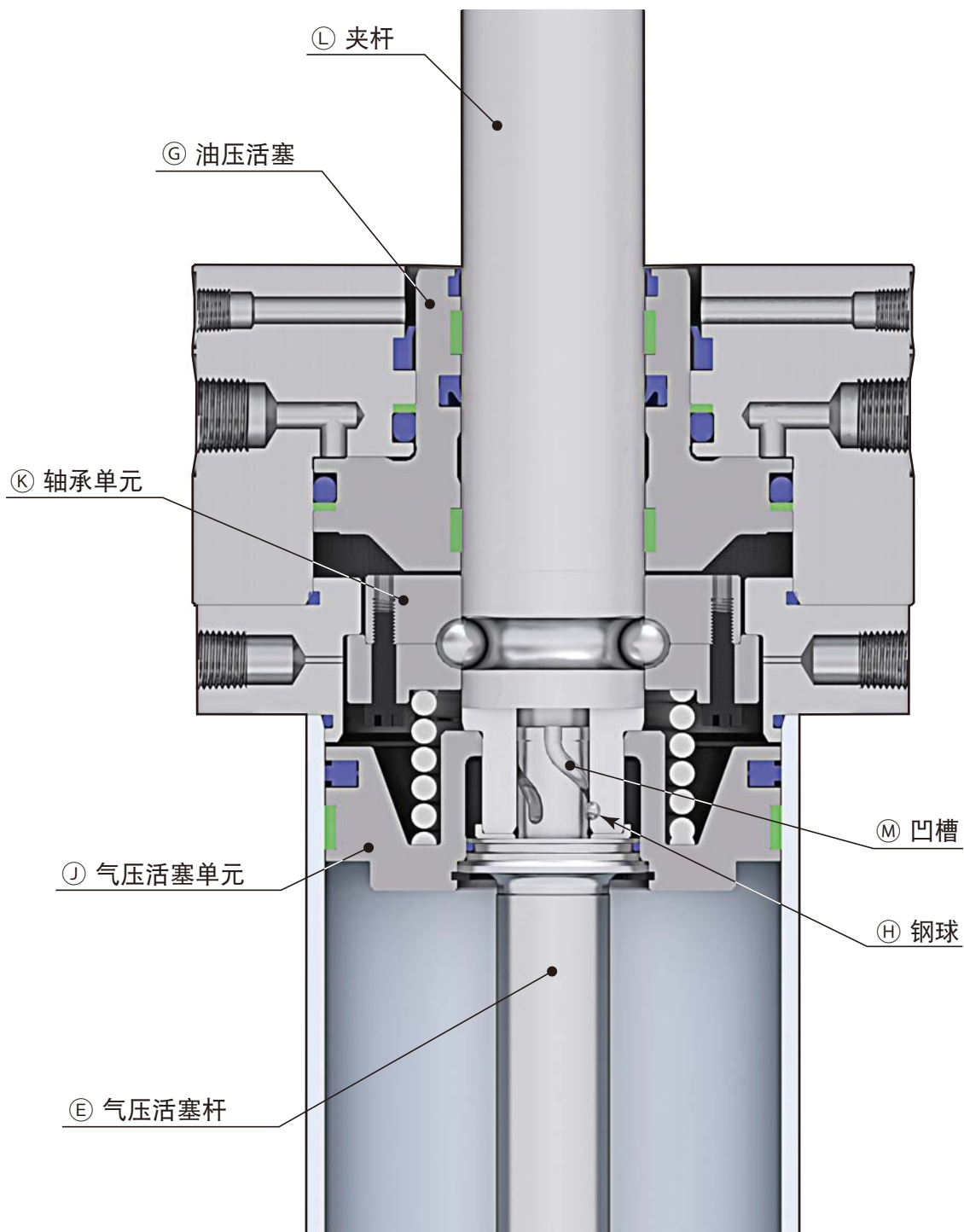
强力旋转式夹紧器

夹紧力 **164 kN** model **TGC160**
夹紧力 **99 kN** model **TGC100**
夹紧力 **61 kN** model **TGC060**





结构图



放 大 图

型号表示

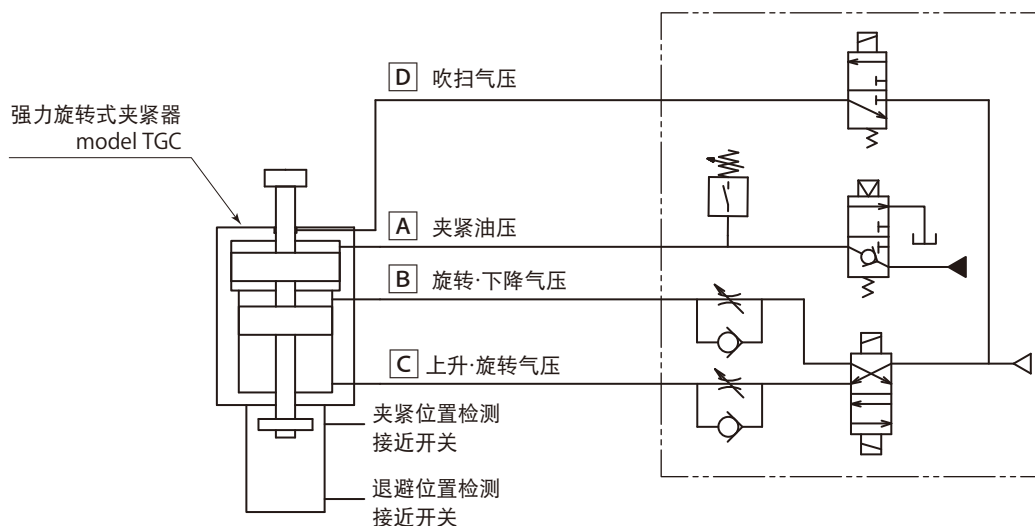
TGC	夹紧力	100	接近开关	D	夹紧厚度 L	200	模具厚度 h	050
	060	61kN	A	AC100V 2线式 E2E-X2Y1	(mm) 以3位数表示	最大250mm	(mm) 以3位数表示	最小20mm~最大100mm 请以5mm为增量指定。
	100	99kN	D	DC24V 2线式 E2E-X3D1-N				
160	164kN	厂家:OMRON 引线:5m						

规格

型号		TGC060	TGC100	TGC160
夹紧力(油压为18MPa时)	kN	61	99	164
油压驱动部	最高使用油压	18		
	保证耐压	27		
	全行程	8.5		
	夹紧行程	4		
	行程余量	4.5		
	油缸容量(全行程时)	35	55	90
气压驱动部	使用气压范围	0.4~0.7		
	保证耐压	1		
	旋转角度	90±3		
使用环境温度	℃	0~60		
安装螺栓的推荐拧紧扭矩(强度等级12.9)	N·m	(M8使用时) 28	(M10使用时) 55	
		(M12使用时) 78	(M14使用时) 132	(M16使用时) 210

- 夹杆升降行程因模具厚度而异。
- 适用液压油:普通矿物液压油(等同于ISO-VG32)、水乙二醇液压油

液压/气动回路图(推荐)



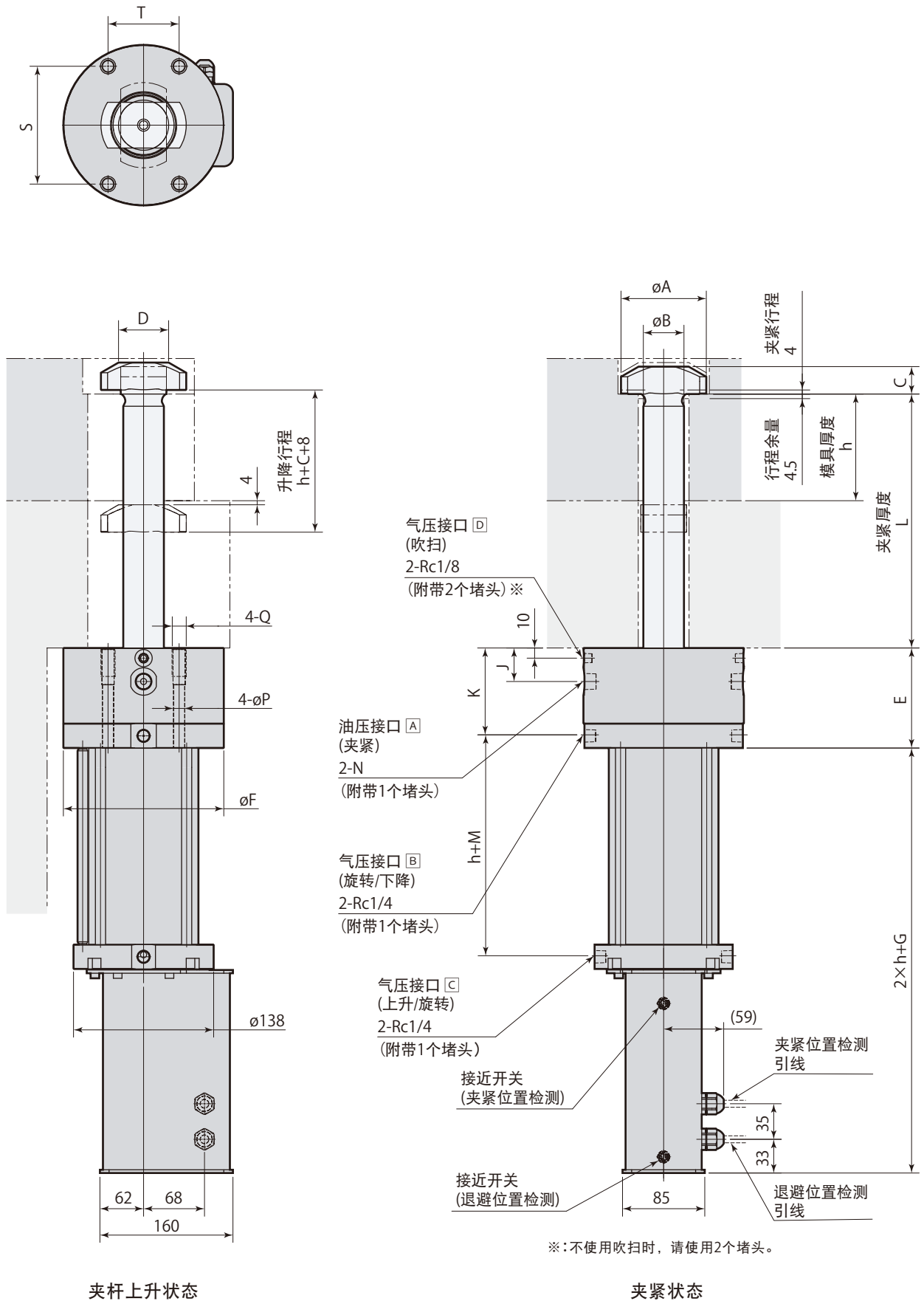
式 夹 紧 器

动作流程

状态		退避位置	上升	旋转 (逆时针方向)	夹紧	放松	旋转 (顺时针方向)	下降
A 油压接口	ON OFF				ON	OFF		
B 旋转·下降 气压接口	ON OFF	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	ON
C 上升·旋转 气压接口	ON OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF
D 吹扫气压 接口 (推荐)	ON OFF	OFF	ON	ON	OFF	ON	OFF	OFF
夹紧位置 检测接近 开关	ON OFF	OFF	OFF	ON	ON	ON	OFF	OFF
退避位置 检测接近 开关	ON OFF	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON
夹杆方向		y	y	x	x	x	y	y

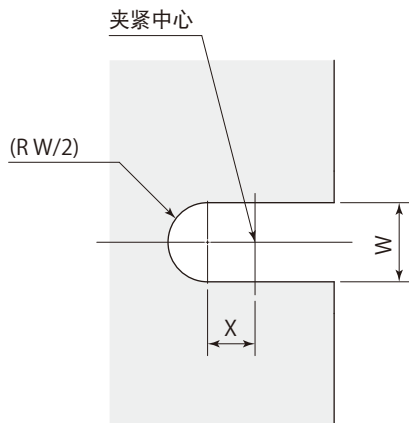
- 请勿将扳手等卡在夹杆上手动转动。
- 调整调速器，使夹杆90°转动时间为0.5秒以上。
- 如果手动转动夹杆或转动时间过快，可能会损坏气缸内的凹槽。
- 气压电磁阀应选用二位双动电磁阀。
- 使用吹扫气压可防止由于异物的侵入而导致的故障。

外形尺寸图

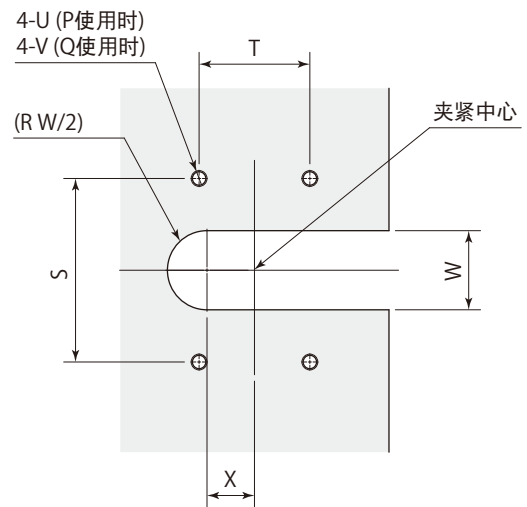


式 夹 紧 器

模具U型槽尺寸图



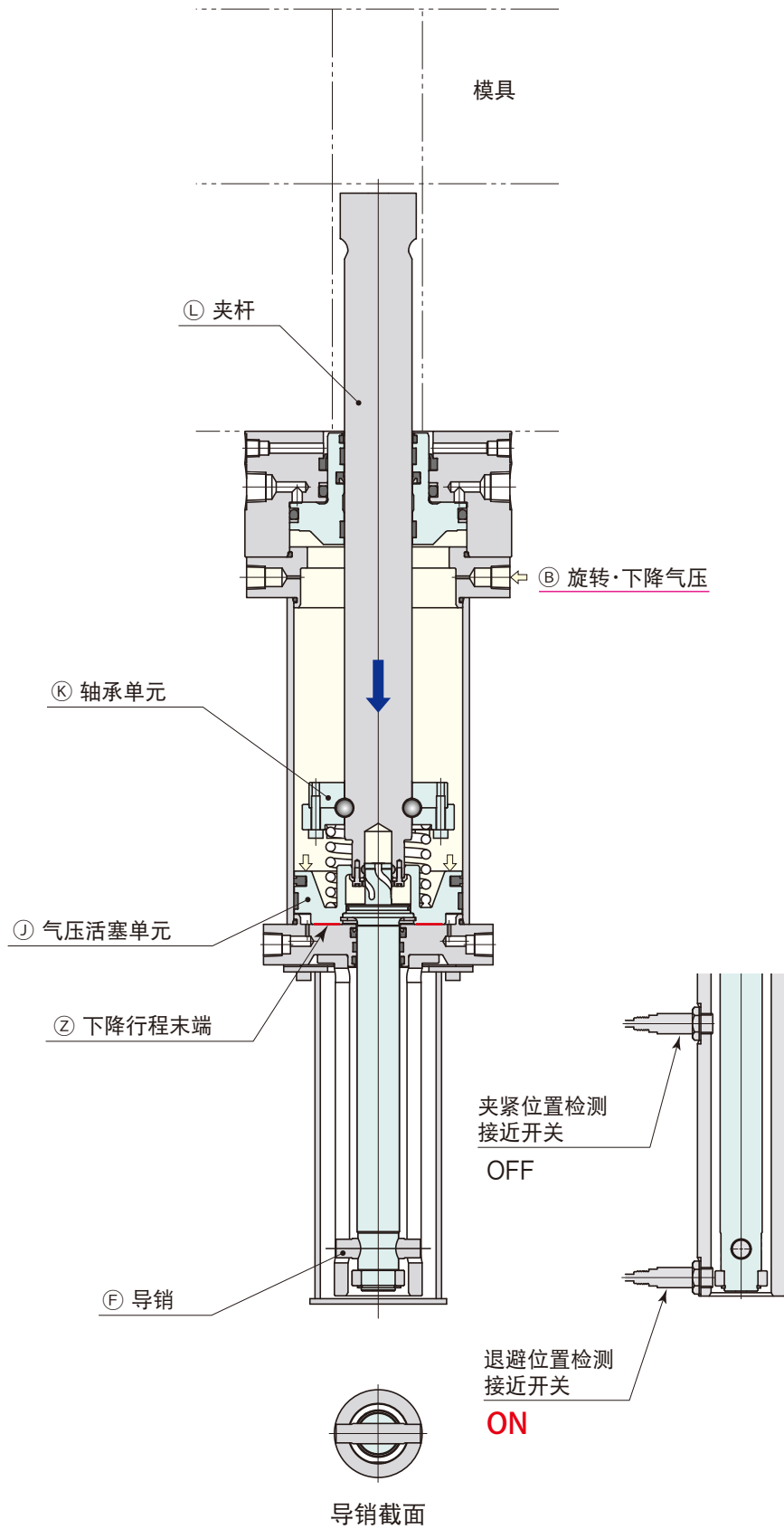
安装孔尺寸图



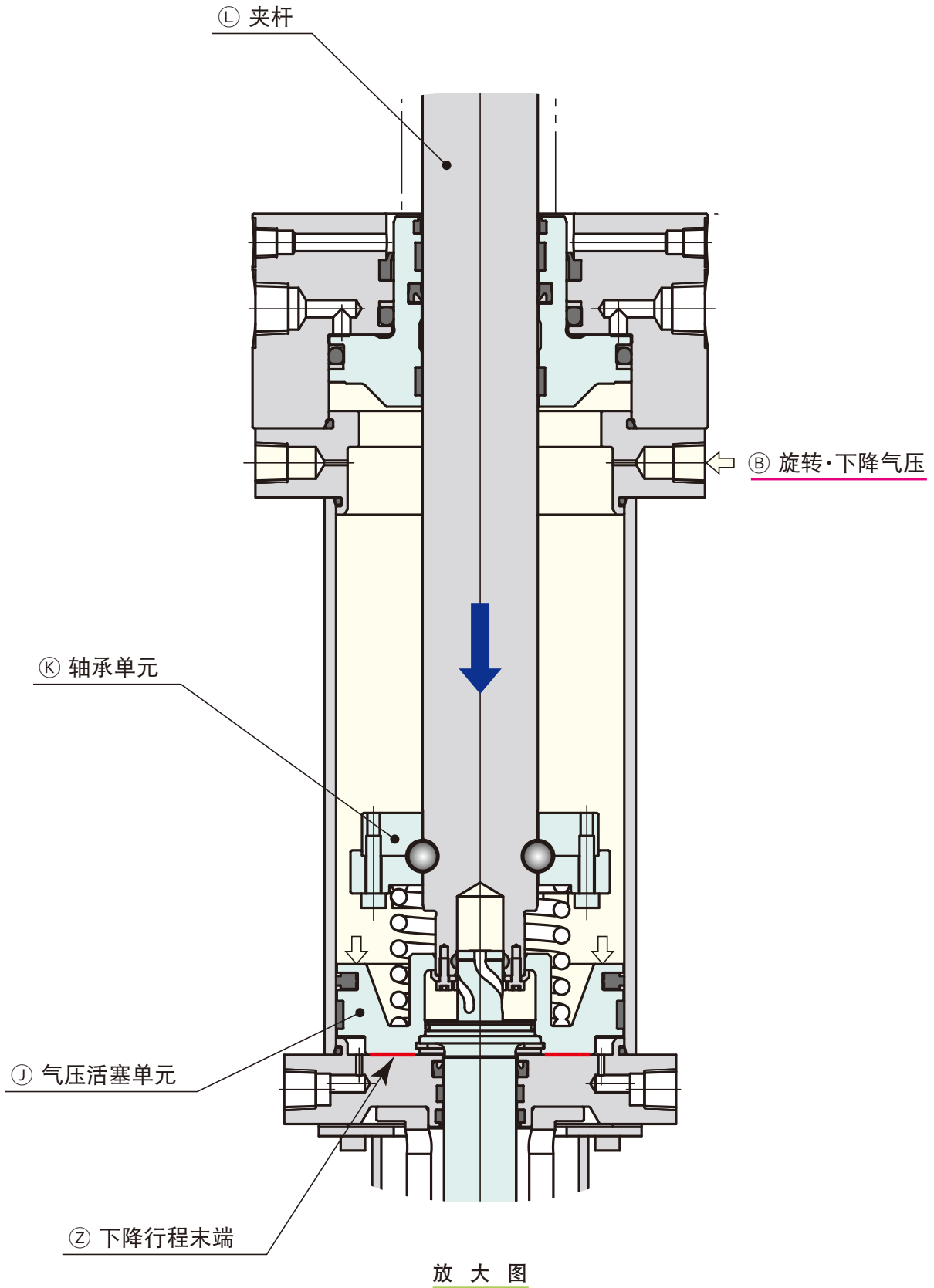
型 号	TGC060	TGC100	TGC160
øA	64	84	99
øB	32	40	50
C	22	27	32
D	35	45	55
E	92	98.5	99
øF	154	158	176
G	199	209	219
J	32	33	
K	80	86.5	87
M	107.5	112.5	117.5
N	Rc1/4	Rc3/8	
øP	9	11	
Q	M12深度20	M14深度28	M16深度32
S	112	116	122
T	70		85
U	M8	M10	
V	ø14 M12深总孔	ø16 M14深总孔	ø18 M16深总孔
W	40	50	60
X (最小)	25	35	40

● 不附带安装螺栓。

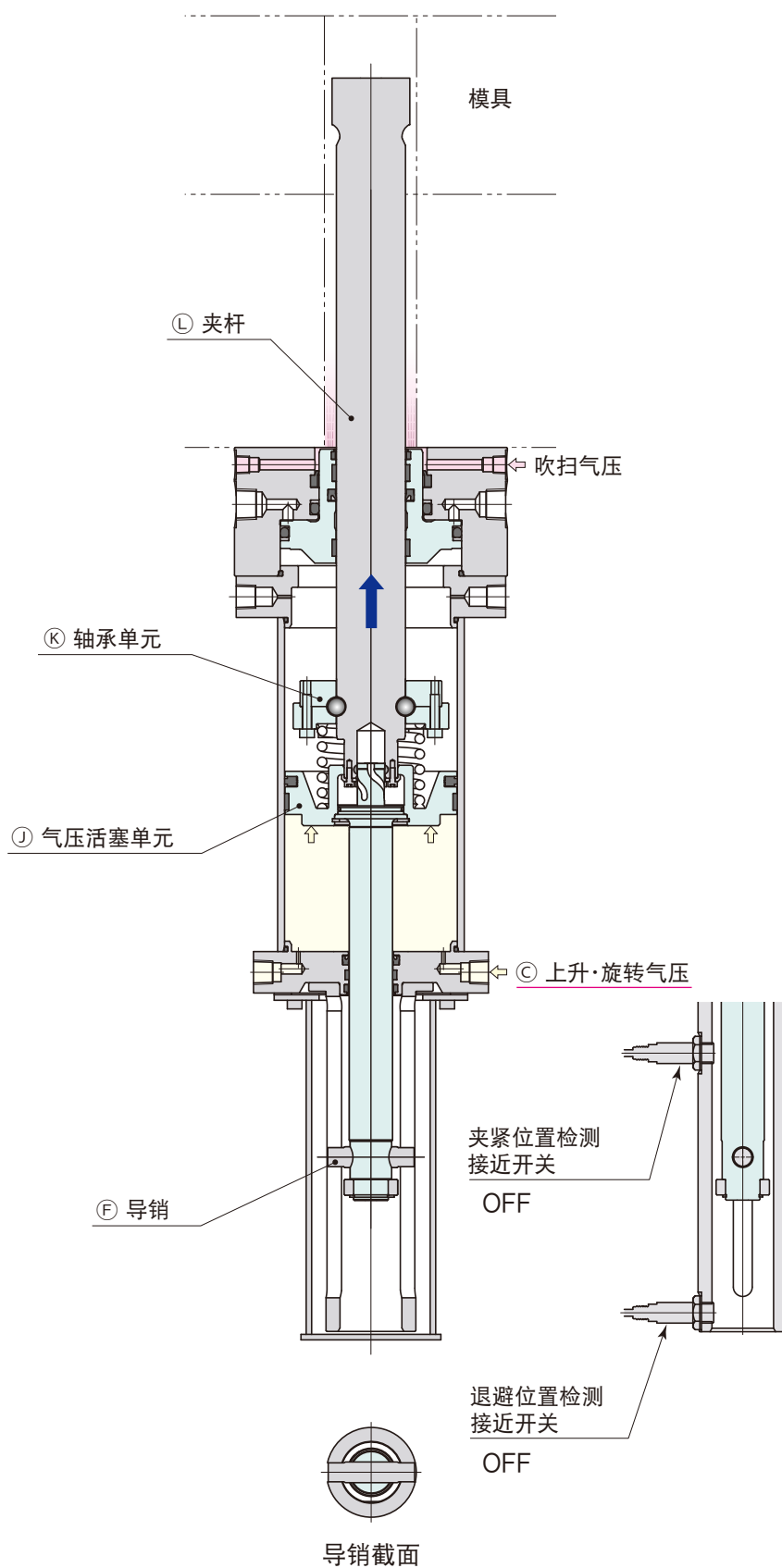
1 夹杆下降行程



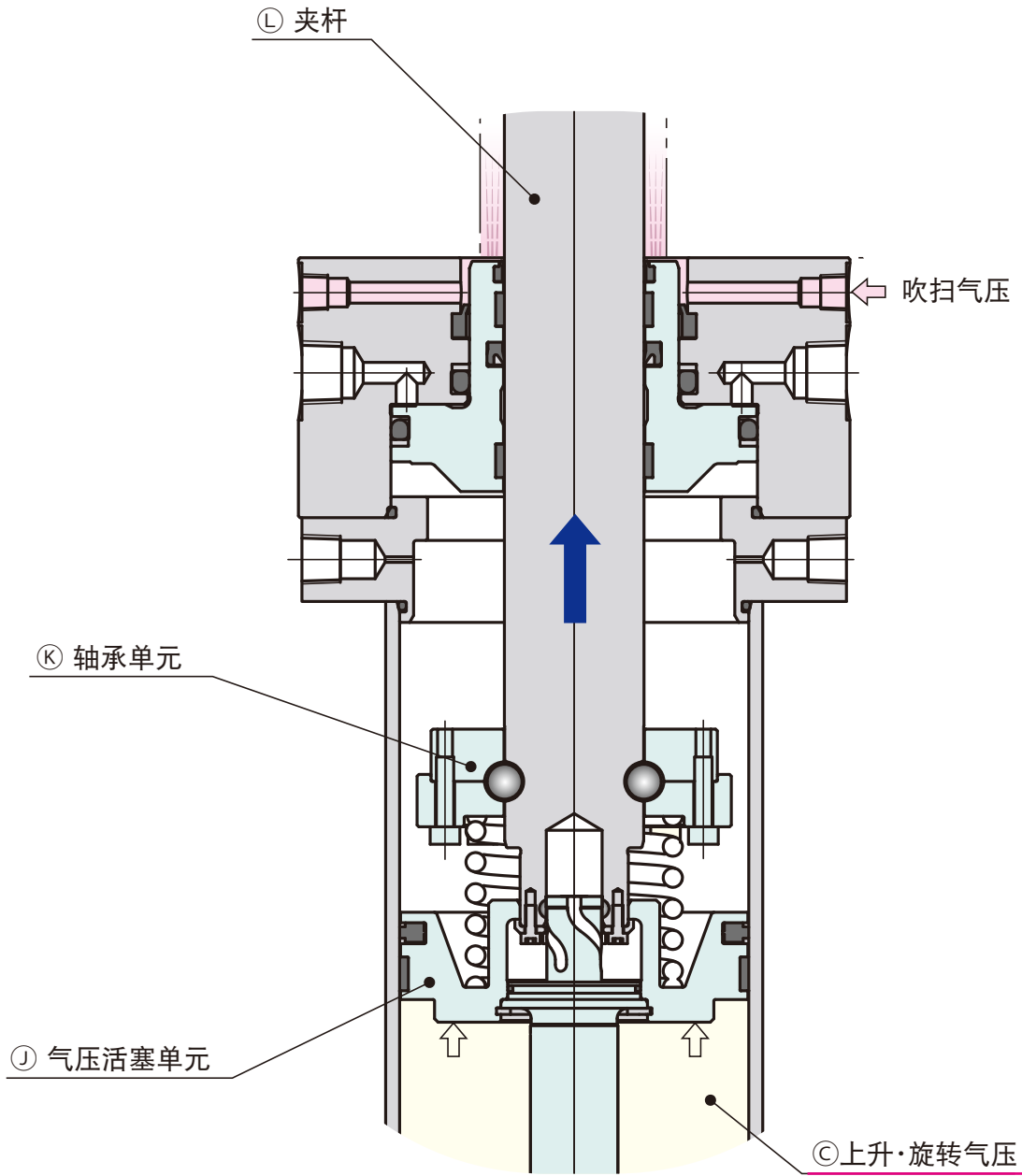
末端（退避位置）



气压活塞单元①、轴承单元④和夹杆⑤通过气压③下降到行程末端②。

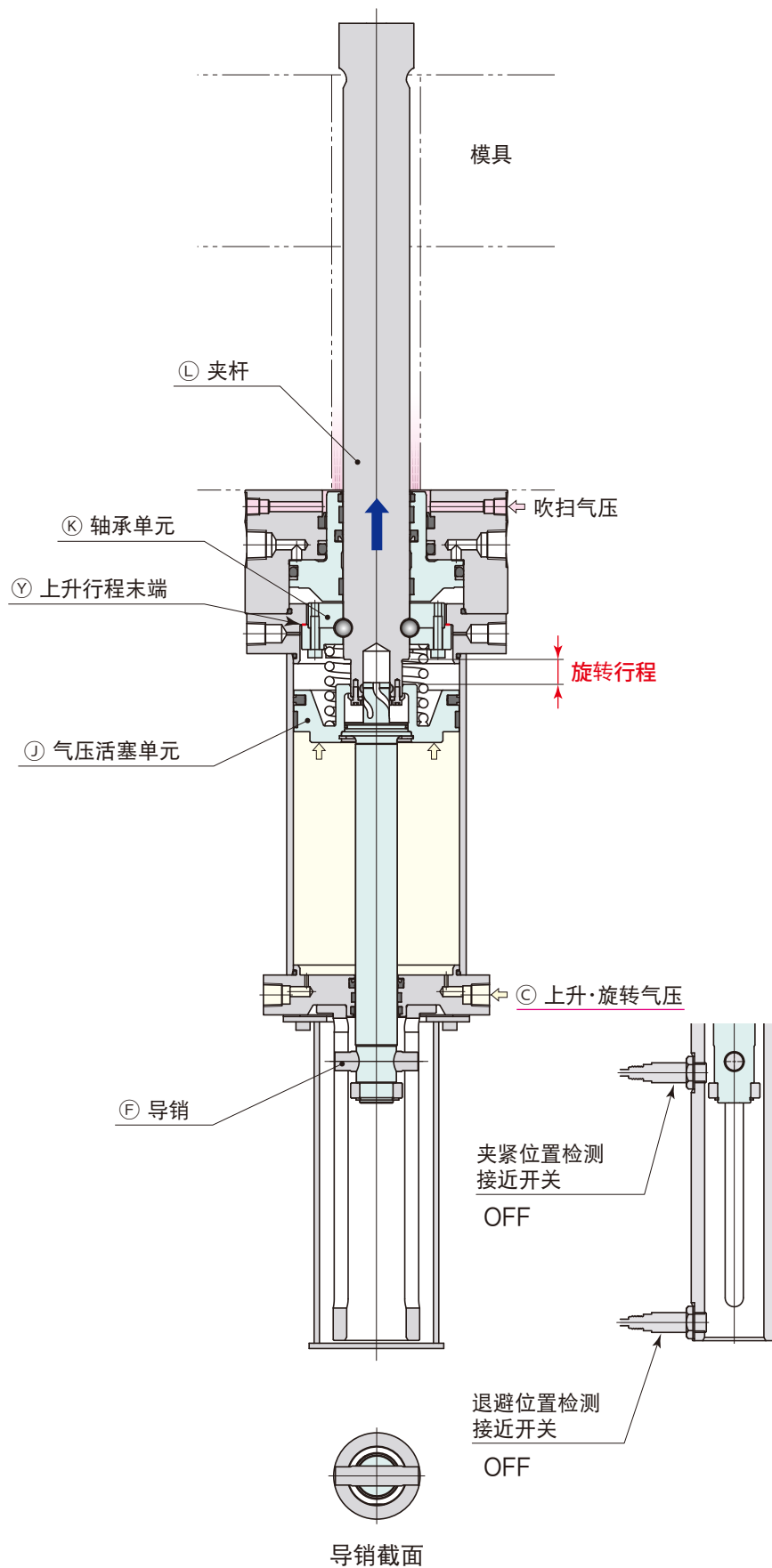


上升行程

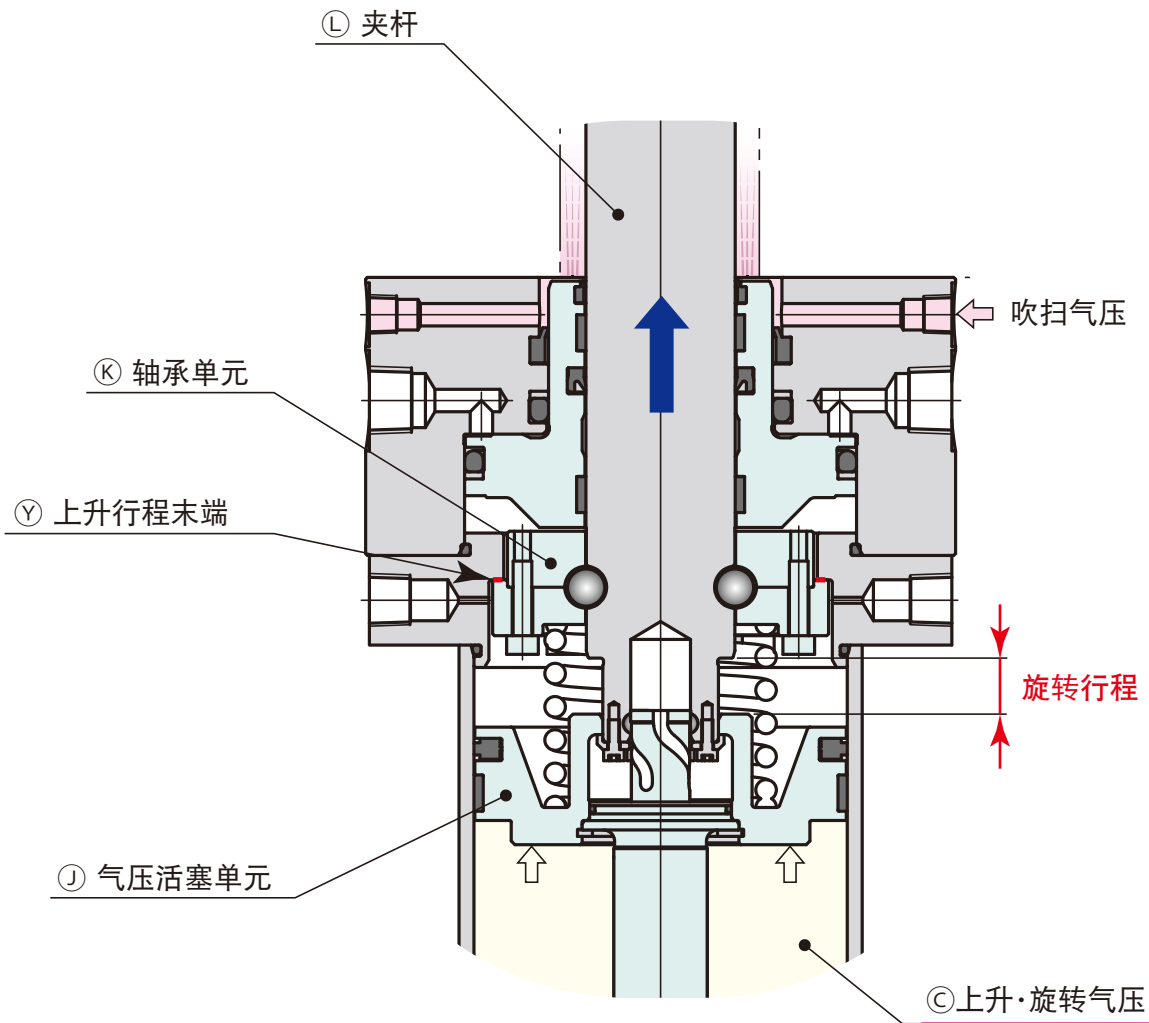


放 大 图

气压活塞单元⑦、轴承单元⑥和夹杆④通过气压③而上升。

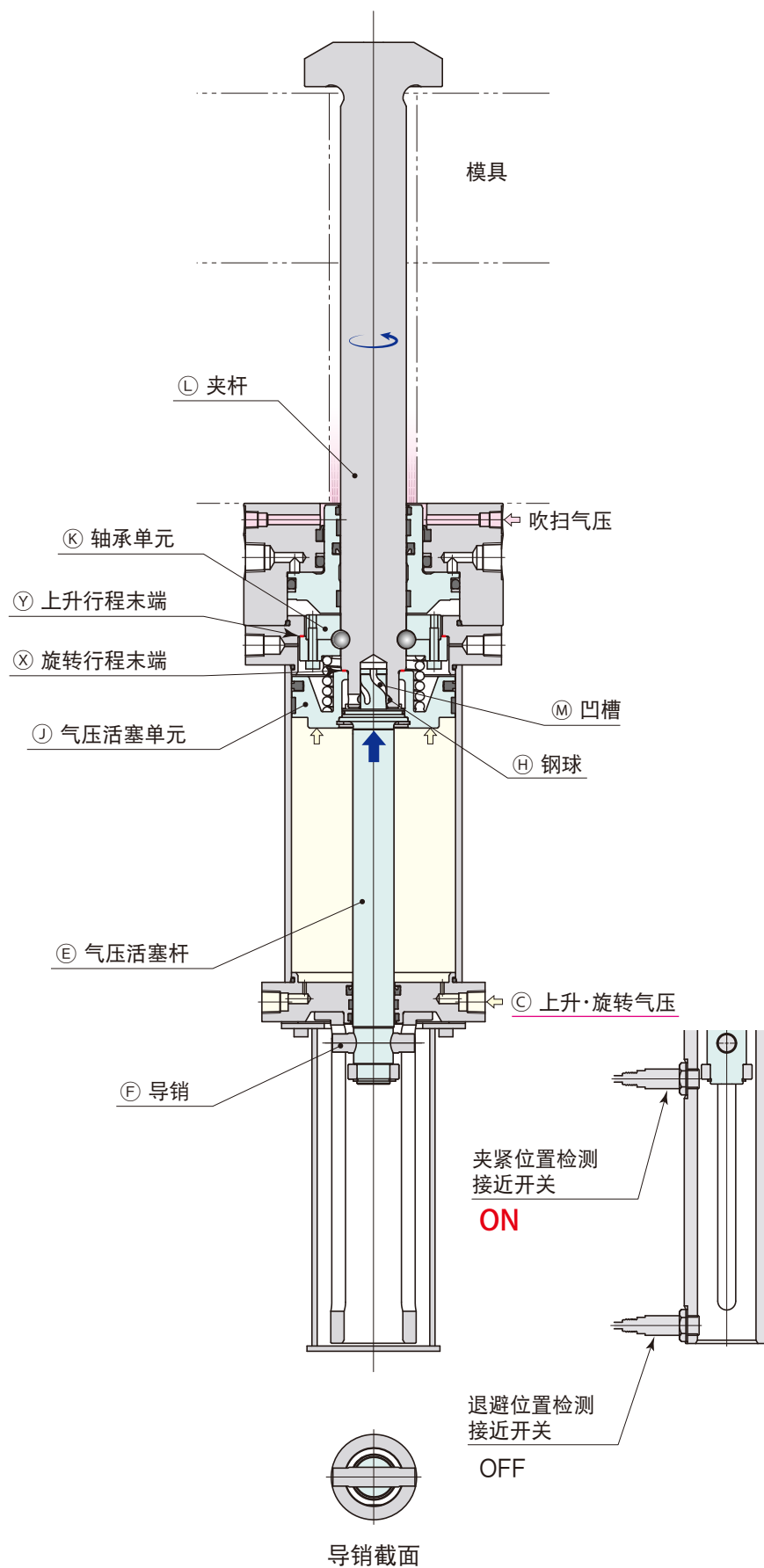


到行程末端

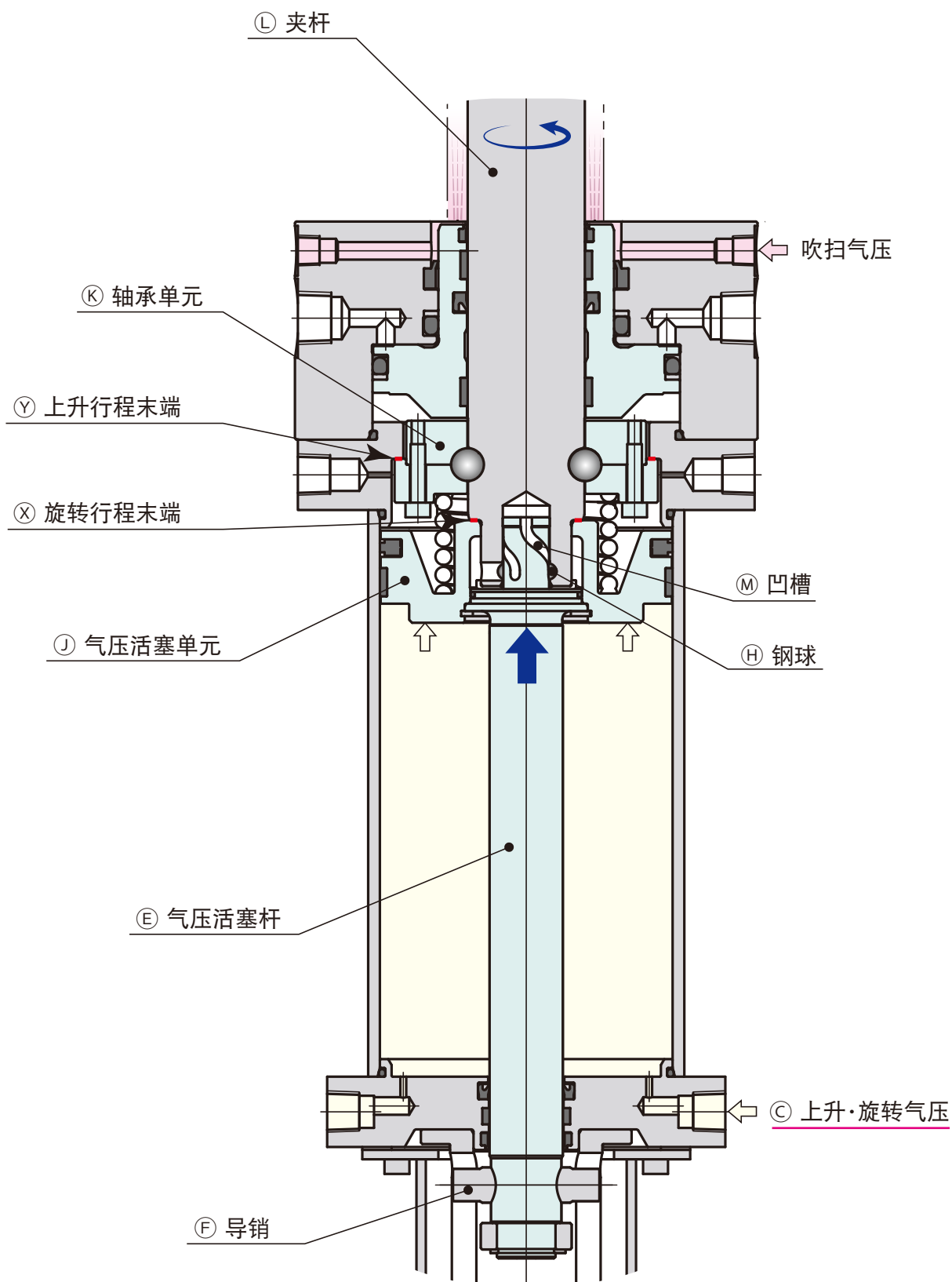


放大图

气压活塞单元①、轴承单元②和夹杆④通过气压上升到达行程末端③。

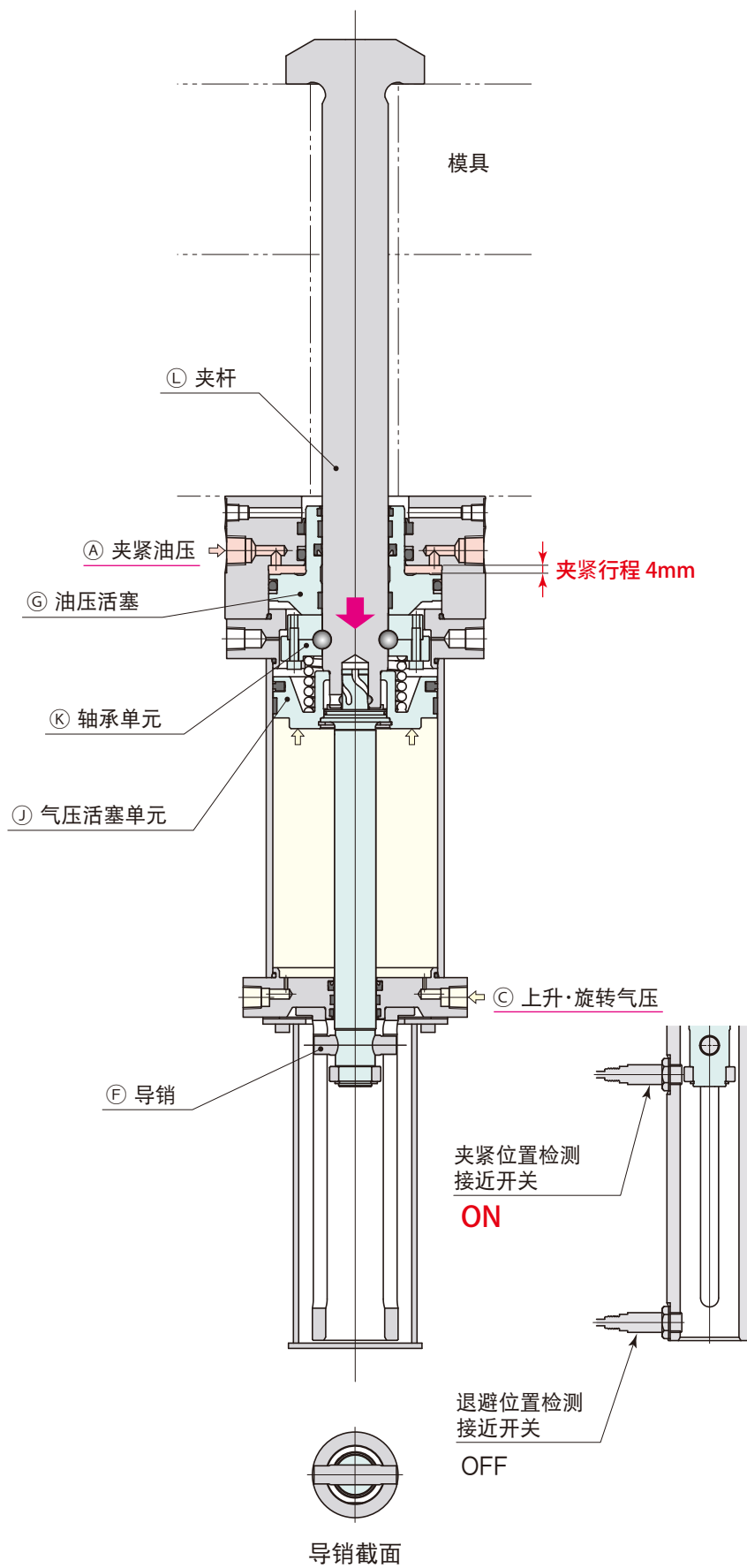


(逆时针方向)

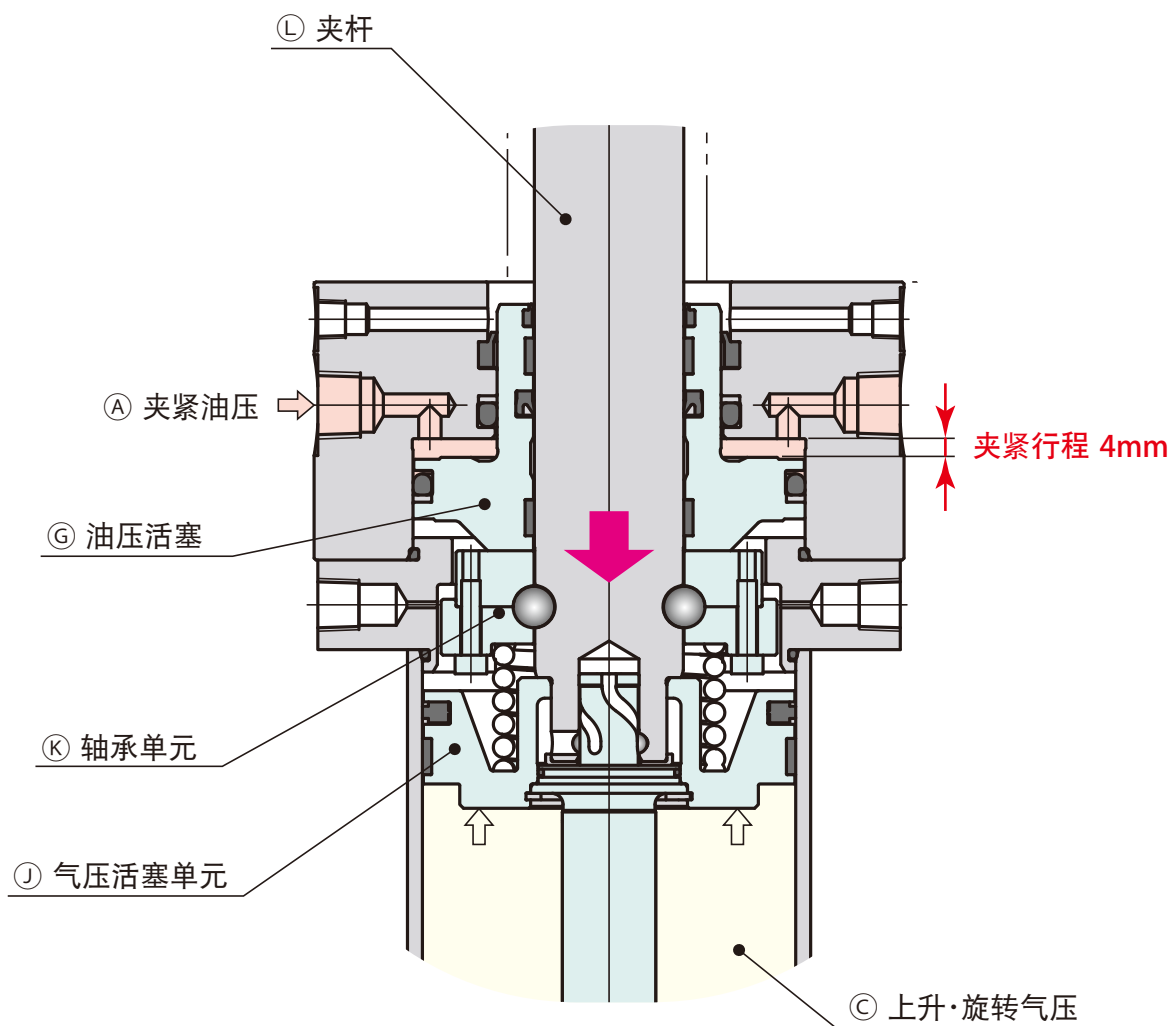


放大图

轴承单元K到达行程末端Y，气压活塞单元J克服弹簧力，进而上升到行程末端X，凹槽M和钢球H使夹杆L旋转90°。气压活塞杆E的旋转受导销F限制。

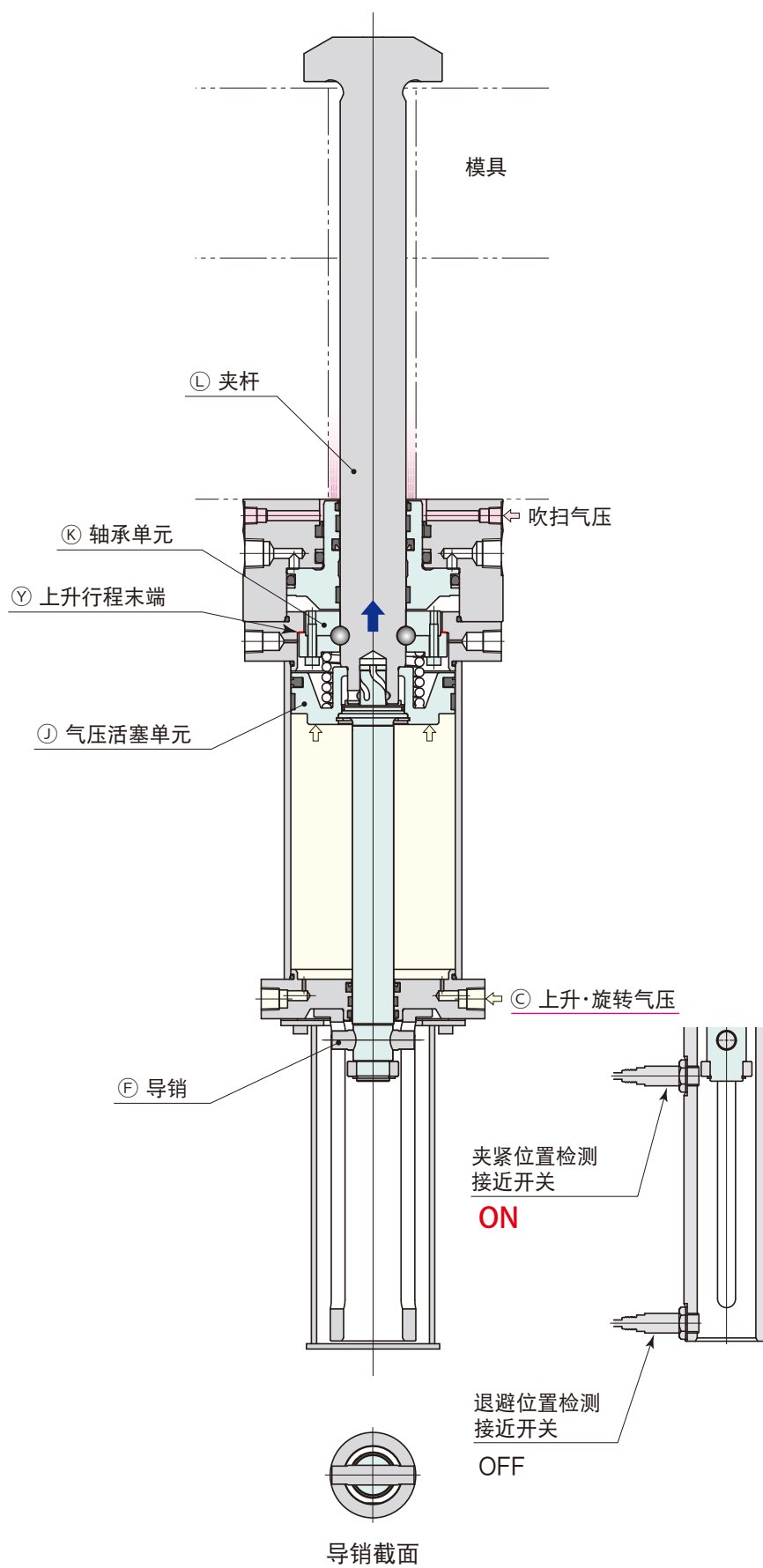


夹紧

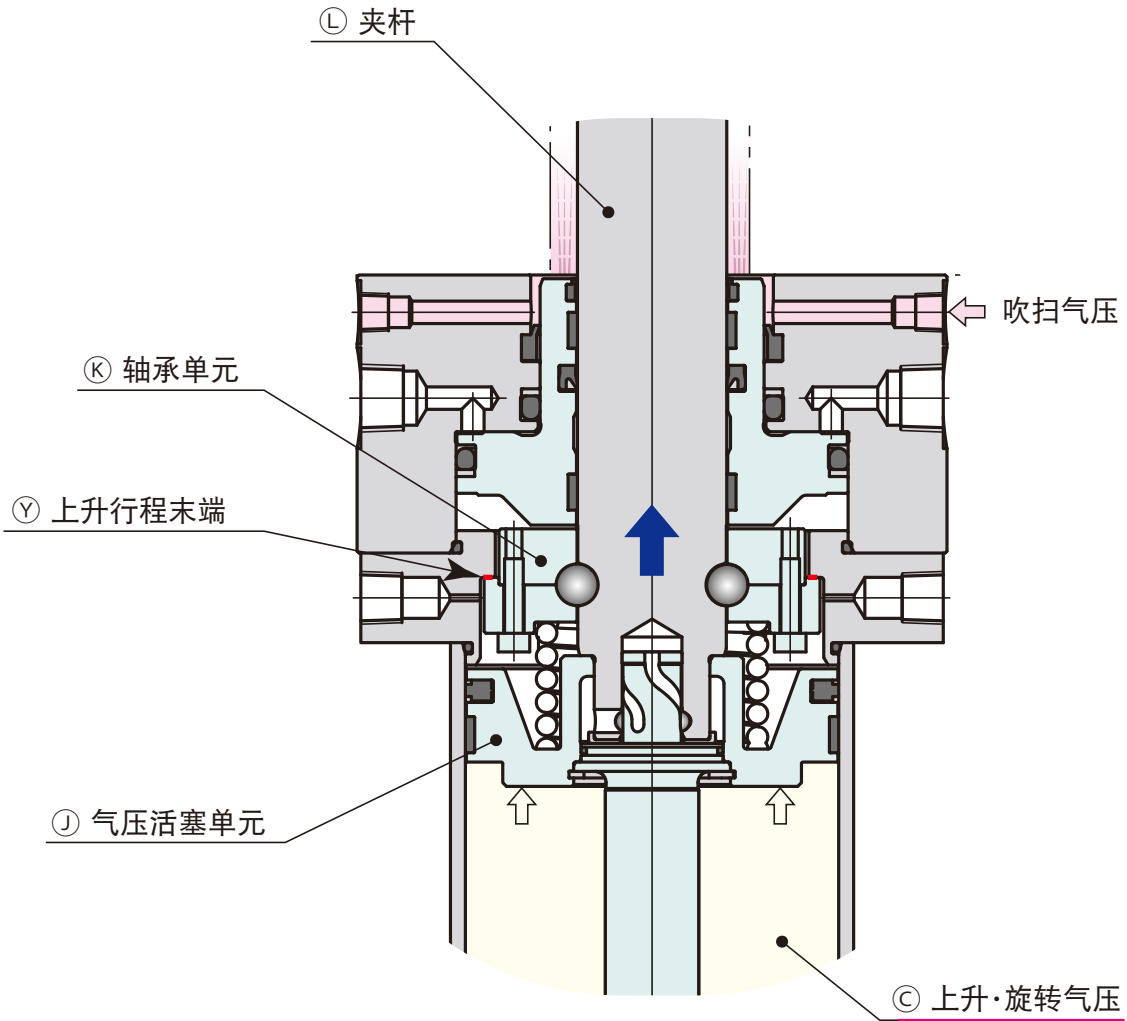


放 大 图

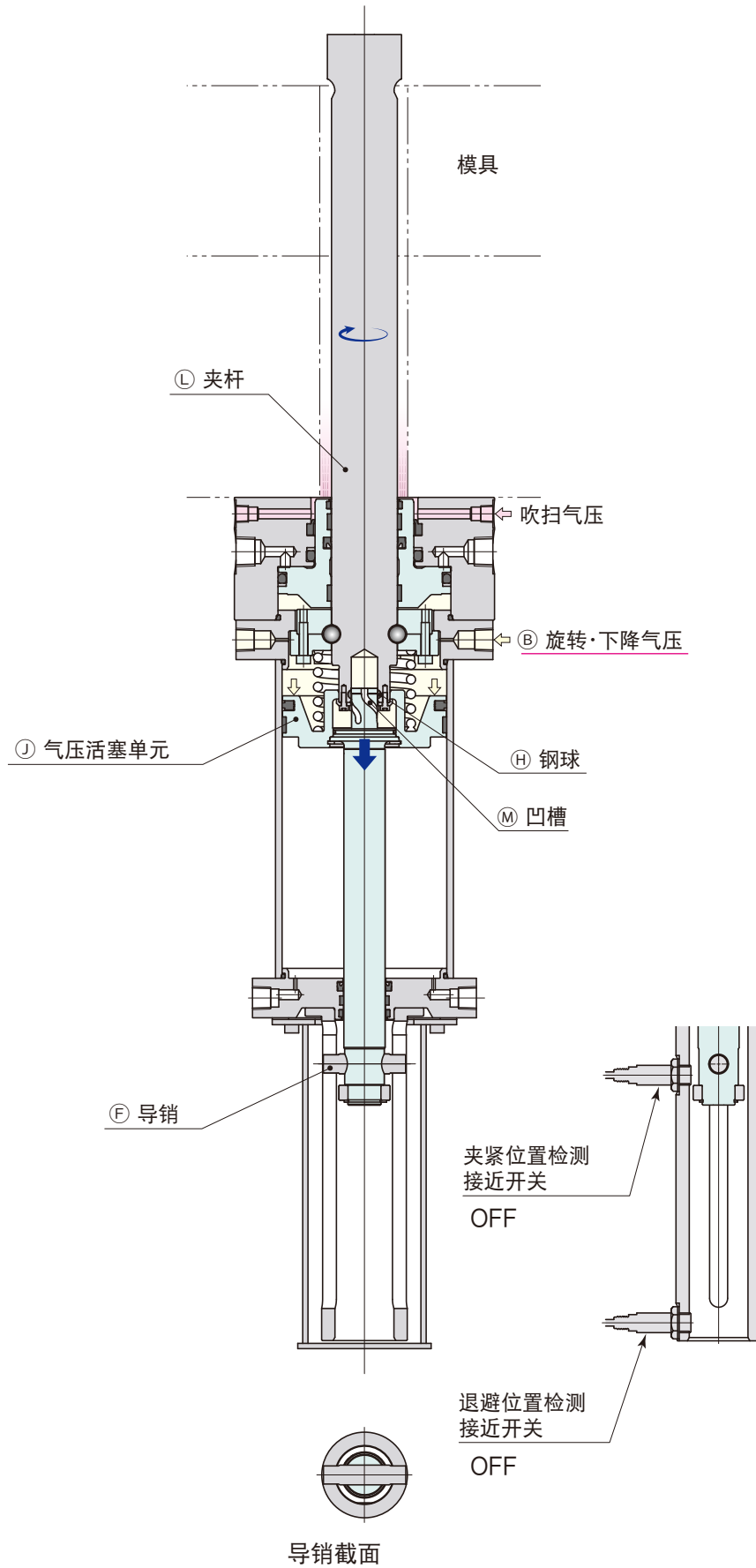
当夹杆①转动完毕，夹杆位置检测接近开关动作，通入夹紧油压②，夹杆①为90°旋转状态，油压活塞③、气压活塞单元④、轴承单元⑤和夹杆①通过夹紧油压②下降并夹紧模具。



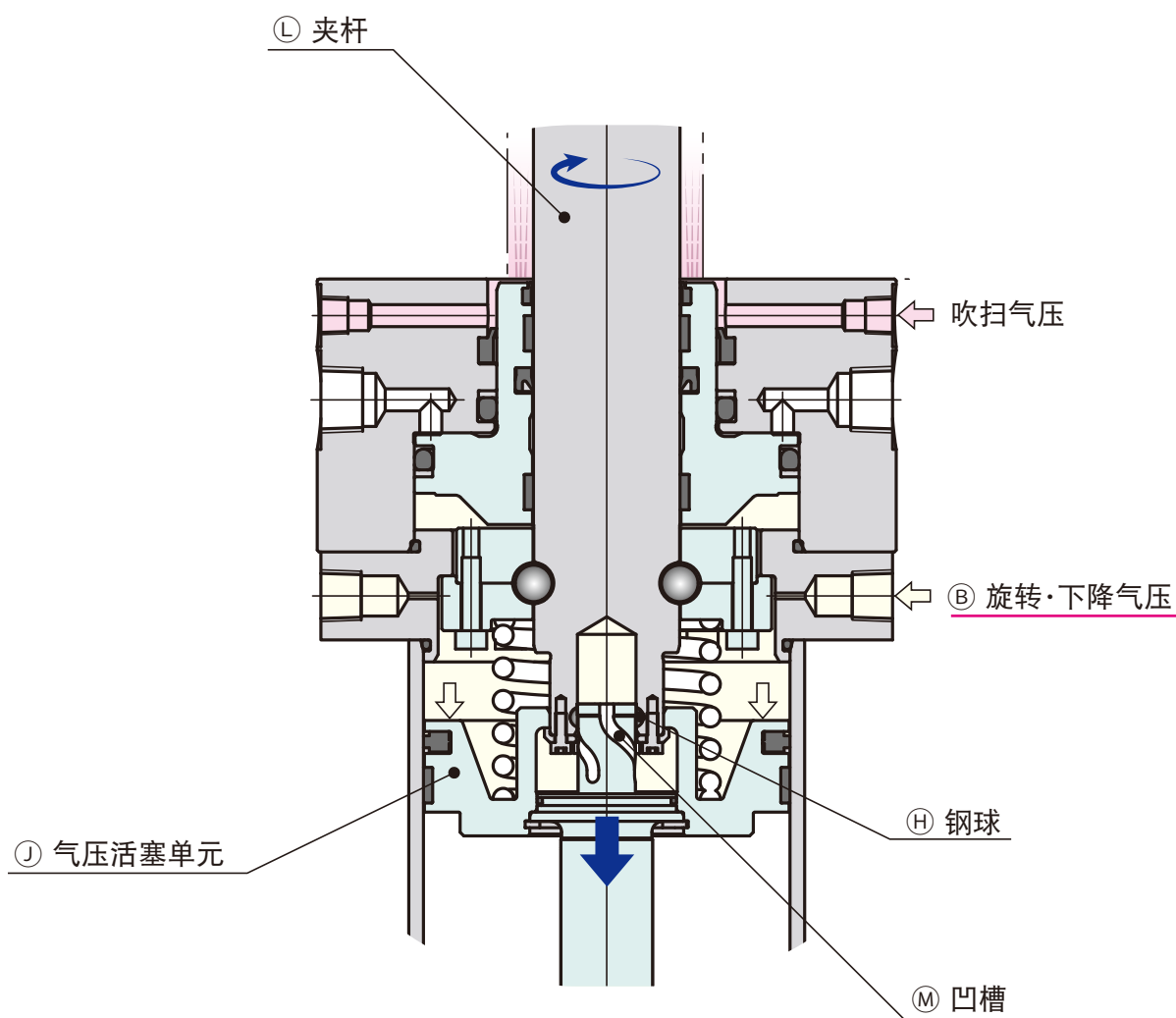
放松



解除夹紧油压①后，气压活塞单元②、轴承单元③、夹紧杆④在气压⑤的作用下上升，到达行程末端⑥，松开模具。

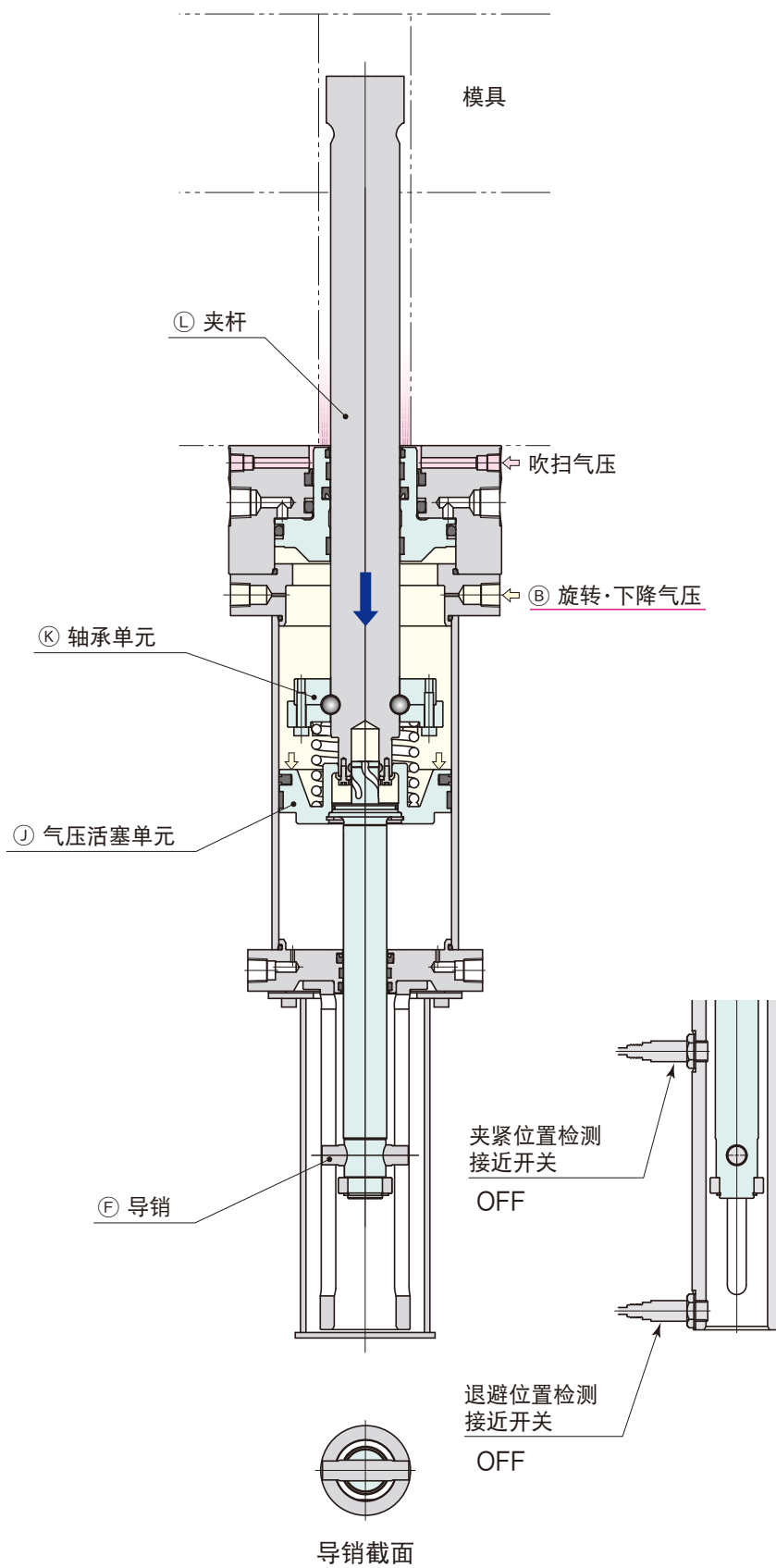


(顺时针方向)

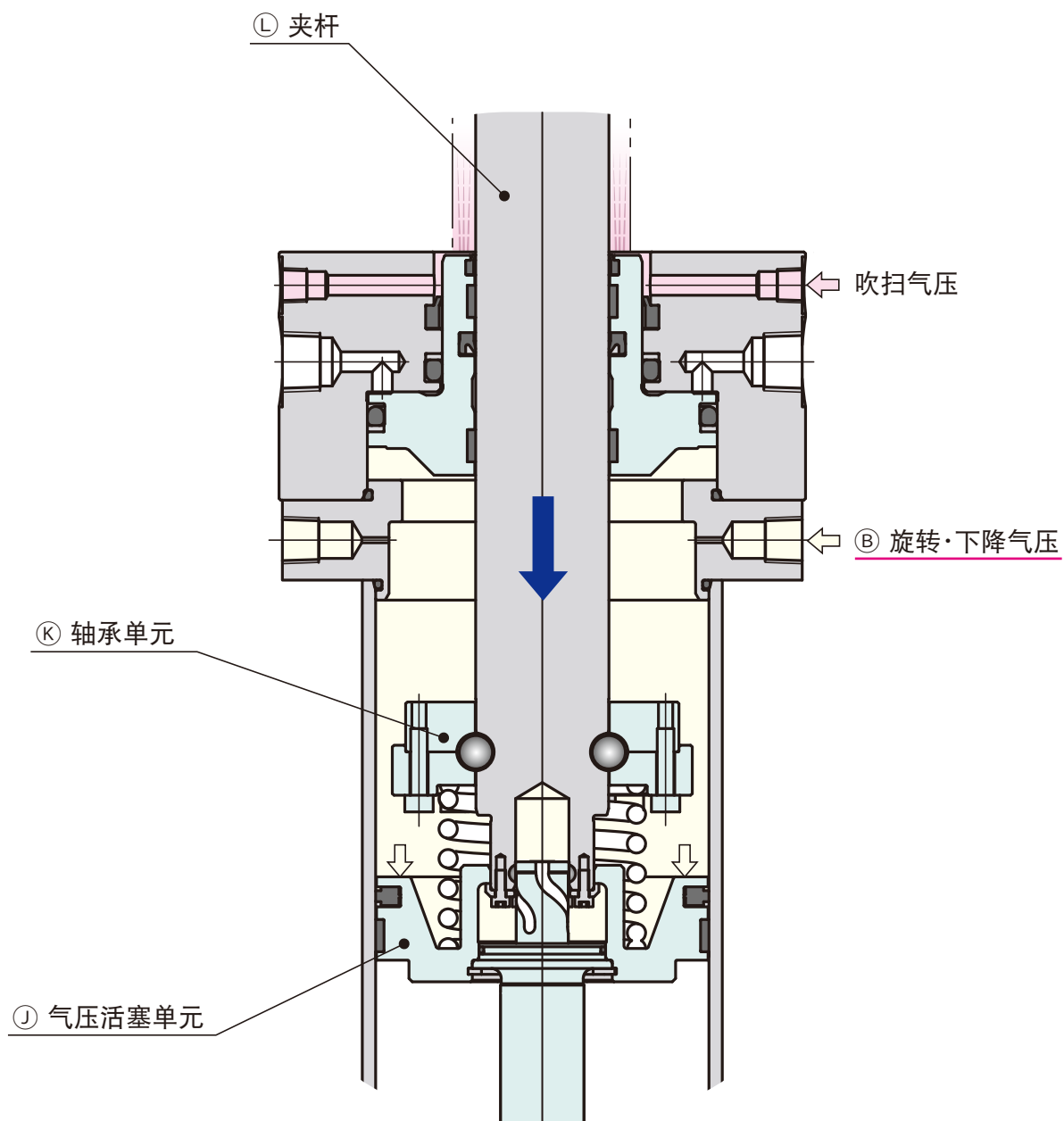


放 大 图

在夹杆①处于上升状态时通入气压②，气压活塞单元③下降，夹杆通过凹槽④和钢球⑤旋转 90°。

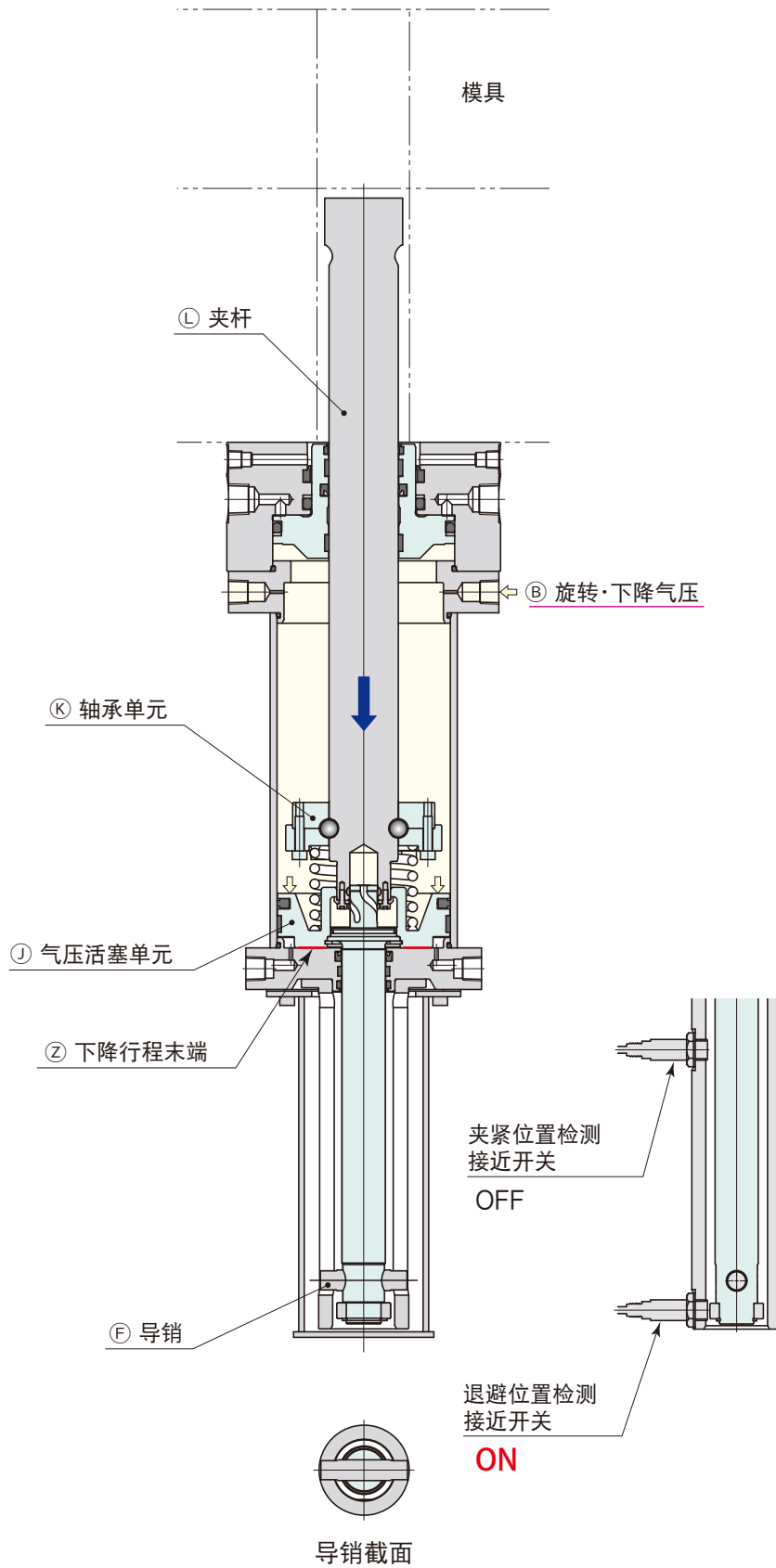


下降行程

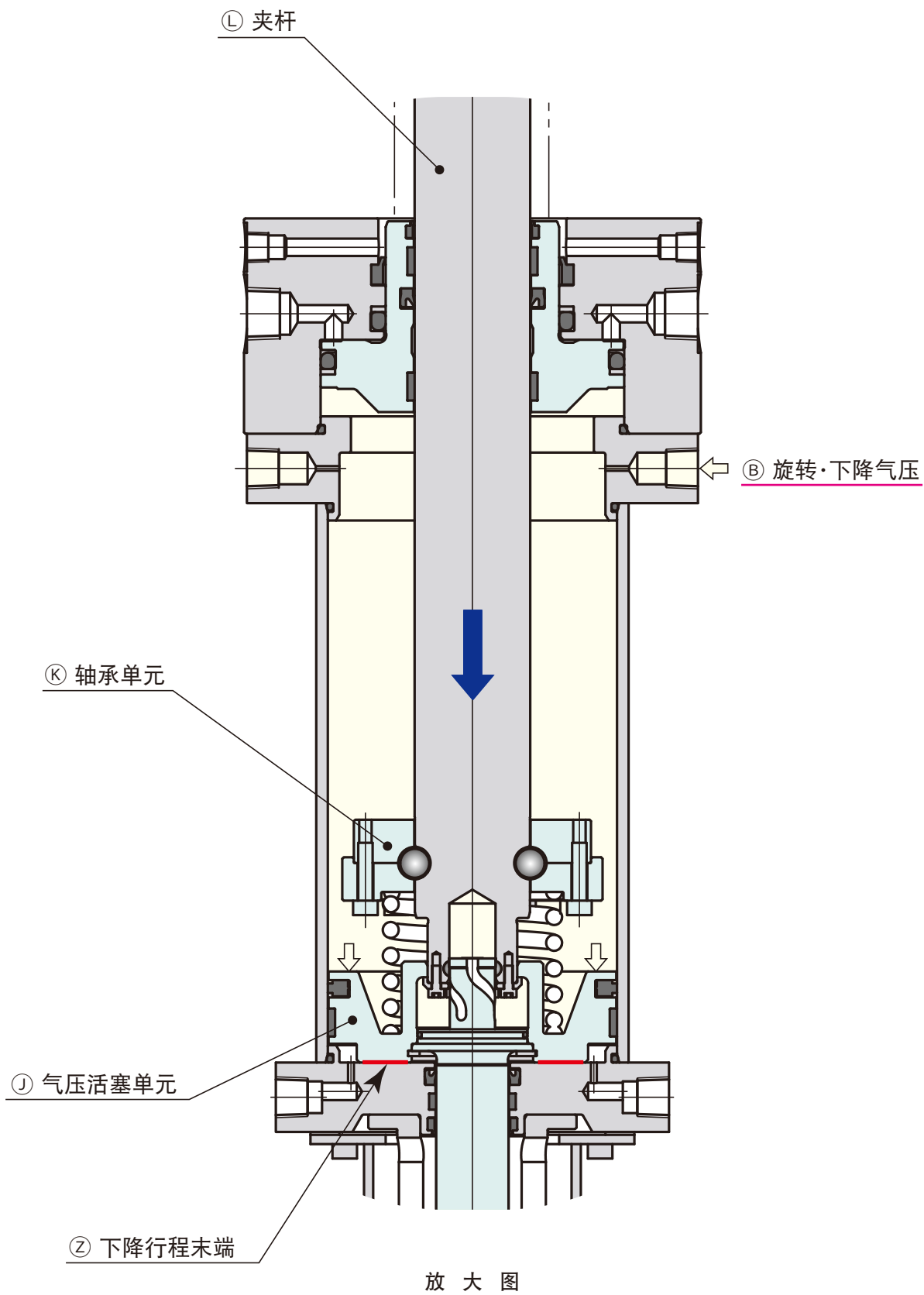


放 大 图

气压活塞单元㊀、轴承单元㊀和夹杆㊀通过气压㊀而下降。



末端（退避位置）



气压活塞单元①、轴承单元④和夹杆⑤通过气压③下降到行程末端②。

Pascal

大连营业所	帕斯卡(大连)有限公司(Pascal Dalian Corp.) 邮编 116620 辽宁省大连市经济技术开发区双D港二街100-1号1层 电话 0411-8732-2988 传真 0411-8732-7299
上海营业所	帕斯克商贸(上海)有限公司(Pascal Trading Shanghai Corp.) 邮编 201107 上海市闵行区纪翟路1199弄3号1楼 电话 021-5263-4122 传真 021-6296-2882

办事处 ● 长春 ● 天津 ● 武汉 ● 重庆 ● 广州

Pascal corporation Japan

