

air Pallet clamp

气动随行夹紧器 双动型 air

model **RPC** PAT.P.



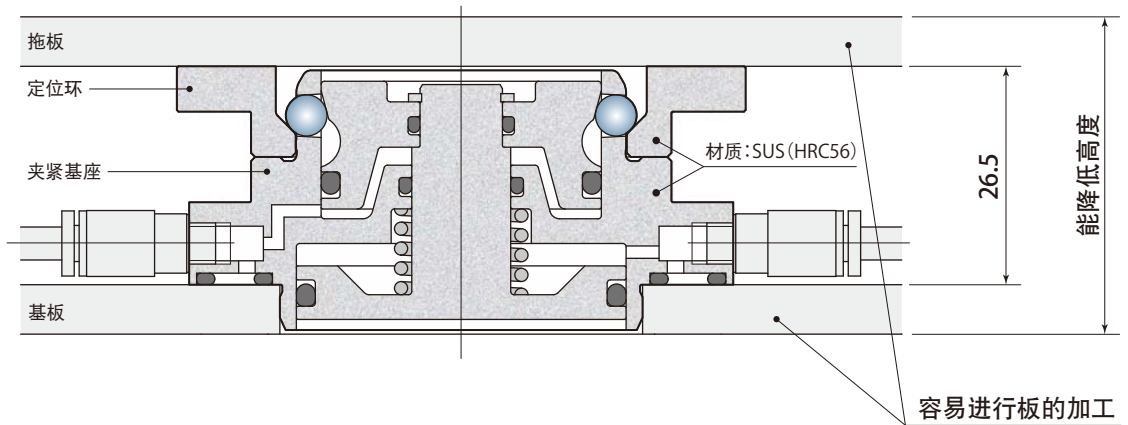
气动随行夹紧器
model RPC

Pascal
www.pascaleng.co.jp

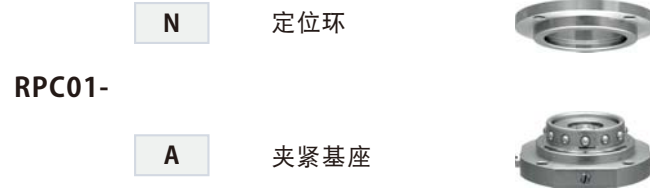
model **RPC** PAT.P.



使用在组装和搬送换工装时



规 格



气压范围		MPa	0.2 ~ 0.5
夹紧力	气压为0 MPa时	kN	0.09
	气压为0.2MPa时	kN	0.56
	气压为0.3MPa时	kN	0.79
	气压为0.4MPa时	kN	1.02
	气压为0.5MPa时	kN	1.25
夹紧力计算公式 (P: 气压 MPa)		kN	$2.32 \times P + 0.09$
气缸容量	夹紧	cm ³	4.6
	放松	cm ³	3.2
全行程		mm	4.0
抬升行程		mm	1.0
抬升力	气压为0.2MPa时	kN	0.10
	气压为0.3MPa时	kN	0.18
	气压为0.4MPa时	kN	0.26
	气压为0.5MPa时	kN	0.34
抬升力计算公式 (P: 放松气压 MPa)			$0.79 \times P - 0.06$
质 量	定位环	g	115
	夹紧基座	g	410
安装螺栓推荐紧固扭矩 (强度分类12.9)	M5使用	N·m	4.0
	M6使用	N·m	5.9

● 保证耐压: 0.75 MPa ● 使用环境温度: 0~70 °C ● 使用流体: 空气(※)

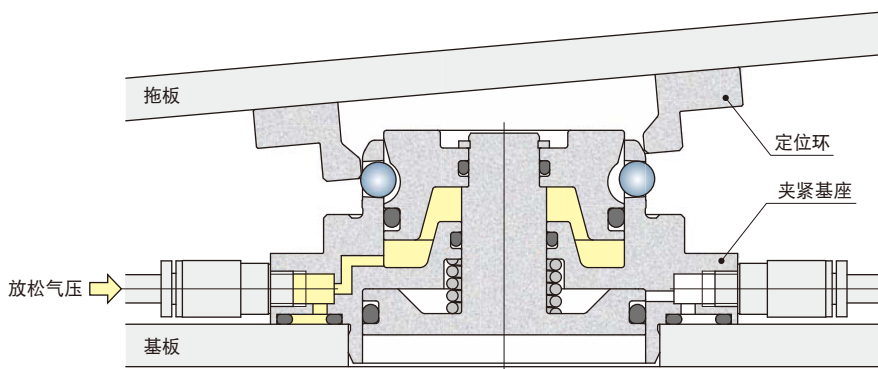
● 供油: 不需要

● 能在接触切削液与铁屑等的恶劣环境里使用。

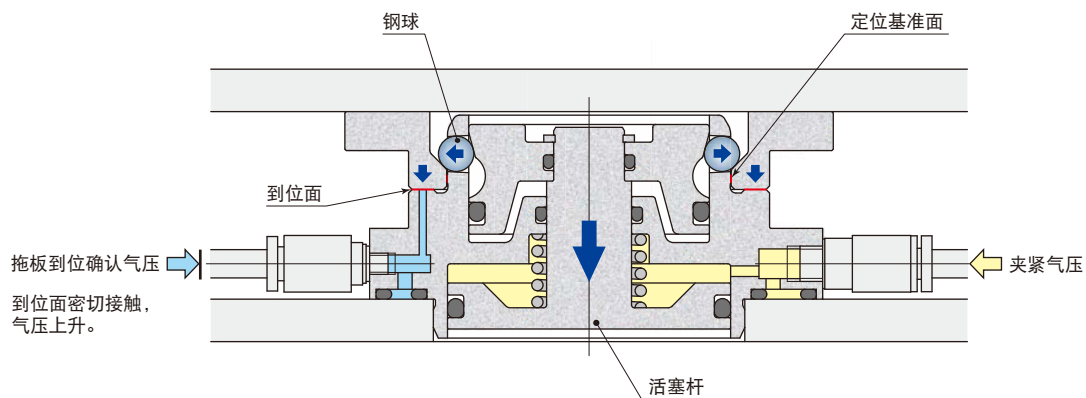
※: 请使用通过5 μm过滤器的干燥空气。

拖板安装时

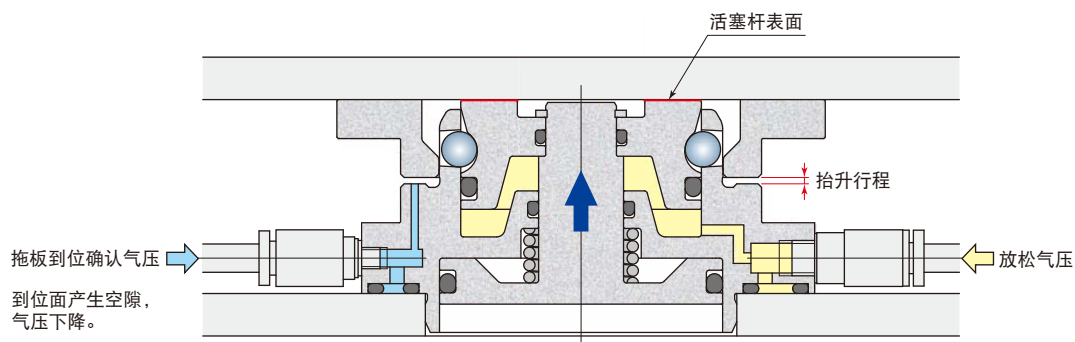
- 拖板倾斜也能安装进去 (单体允许倾斜 5°)。注意不要让夹紧基座受到冲击负荷。

夹 紧

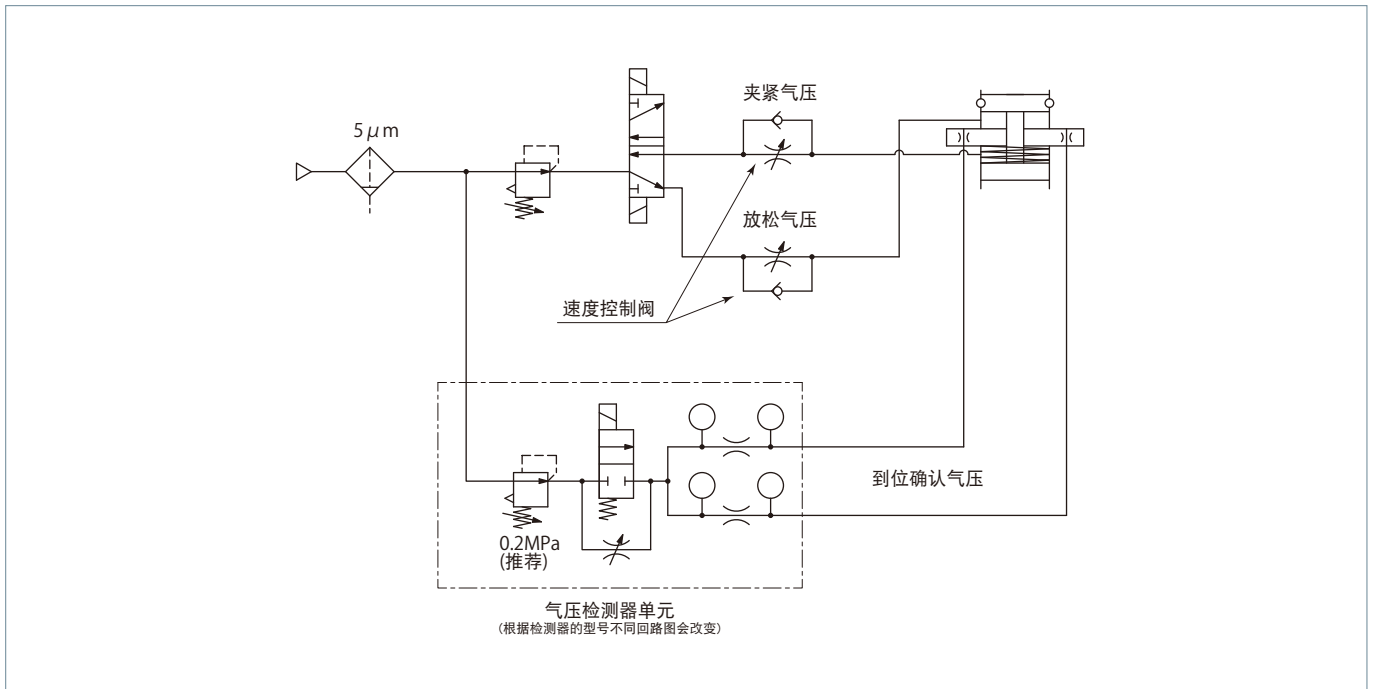
- 通入夹紧气压，在气压的作用下活塞杆下降，钢球被活塞杆推出从而将定位环向下拉。定位环与到位基准面接触，即完成了定位和固定。

放 松

- 通入放松气压，在气压的作用下活塞杆上升。拖板被活塞杆抬起，放松完毕。



气压回路图



- 为了避免夹紧与放松时的冲击，要通过使用速度控制阀调节速度，让全行程时间在1秒以上。

气压检测器单元推荐使用条件

推荐气压检测器	SMC制 ISA3-F/G系列
	CKD制 GPS2-05、GPS3-E系列
推荐供给气压	0.2 MPa
推荐配管内径	ø4 mm
推荐配管总长	5 m以下

- 如按左边以外的条件进行使用，则有可能检测器不能正常检测。详情请向技术中心咨询。
- 关于检测器的设定方法请参照检测器厂家的使用说明书。
- 检测器的型号不同，升压时间与检测时的压力会不同，因此在选定检测器时要注意。

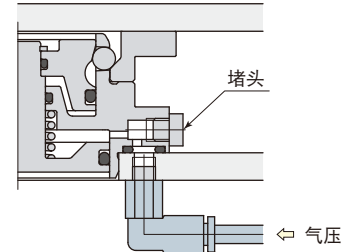
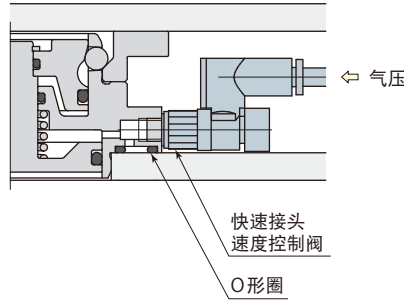
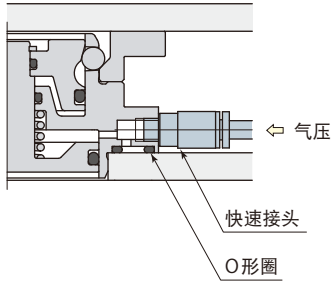
- 请使用通过5 μm以下过滤器的干燥空气。
- 为了防止切削液和铁屑等异物进入或粘附，气压检测器单元要使用带针电磁阀进行控制，一直供给气压。

配管方法

● 根据夹具的空间可以选择直接配管或板配管。

直接配管

● 无需对板进行配管孔加工。取下堵头进行配管。

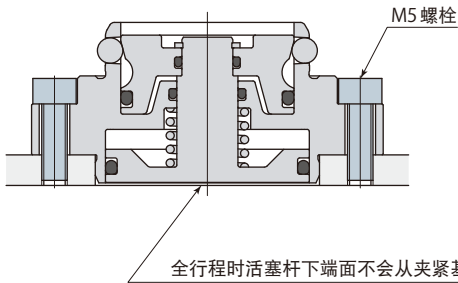


安装方法

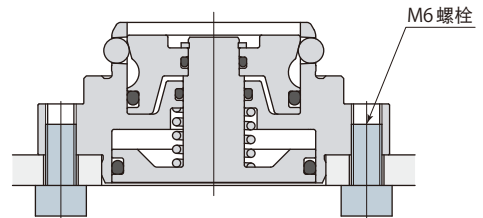
● 可选择上端面安装或下端面安装。注意，根据安装方向螺栓的大小和安装孔的加工会不一样。

夹紧基座

上端面安装

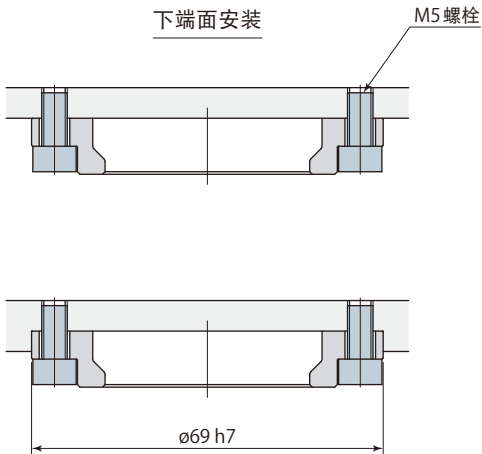


下端面安装

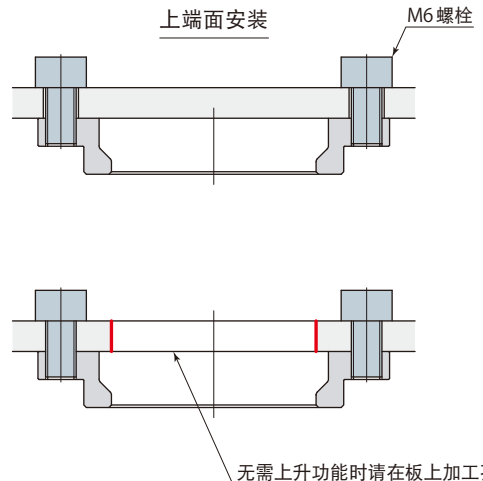


定位环

下端面安装



上端面安装



组 成

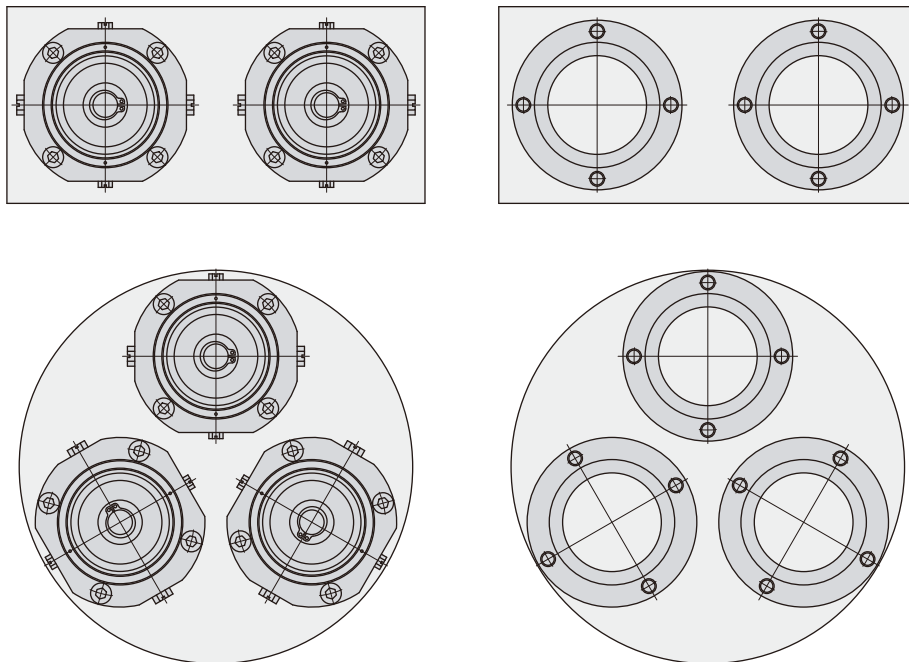
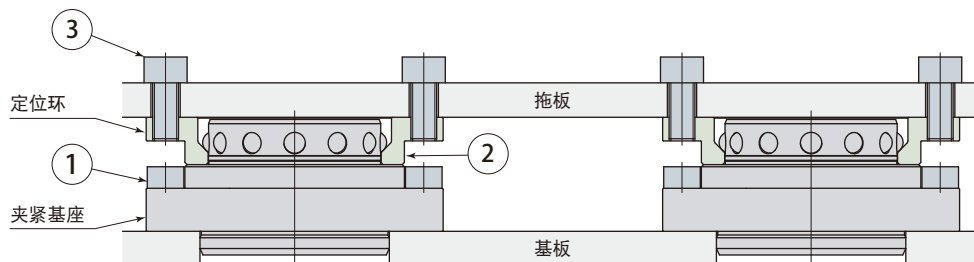
● 请根据需要的夹紧力决定组合数量。

1个时

● 需要回转方向位相定位时请设置销。

2个以上时

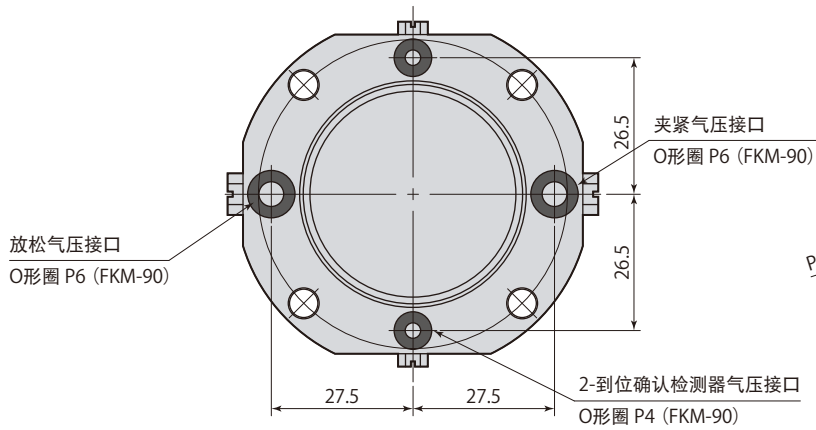
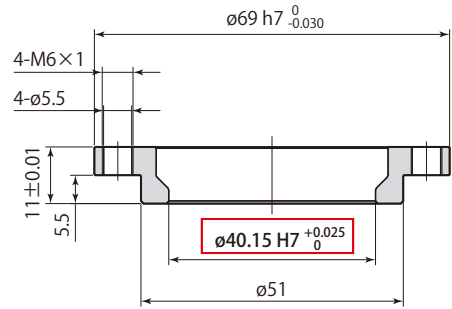
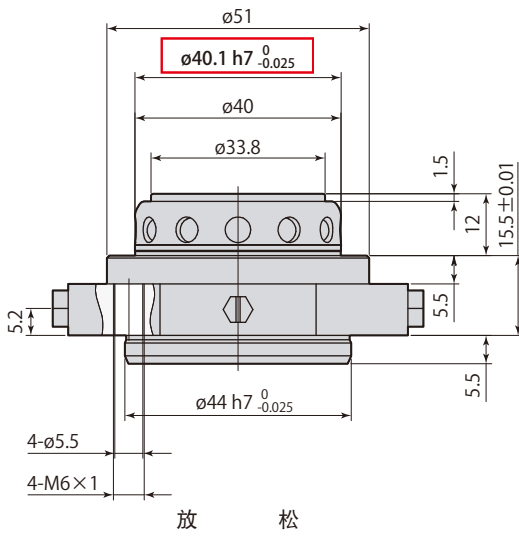
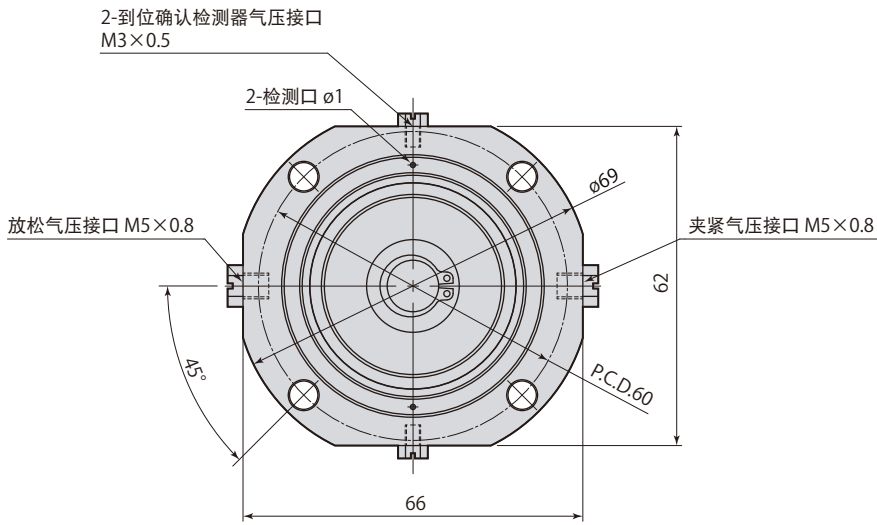
● 可以根据板自由配置。

安装方法

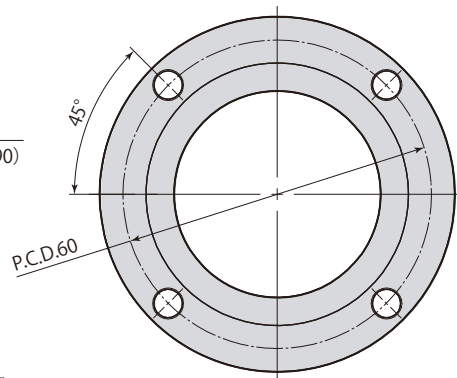
- ① 夹紧基座安装在基板上。
- ② 让定位环固定在夹紧基座上。
- ③ 固定拖板和定位环。

因为无需间距精度，所以板加工变容易。

外形尺寸图



夹紧基座

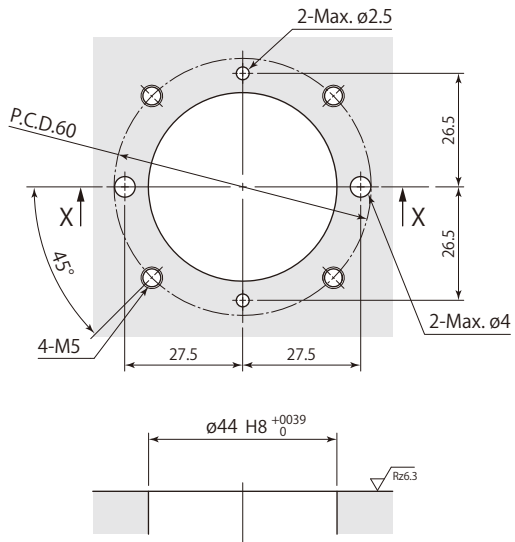


定位环

安装孔加工图

夹紧基座

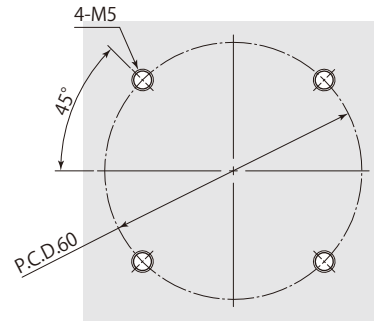
上端面安装时



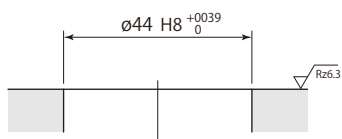
X-X

定位环

下端面安装时



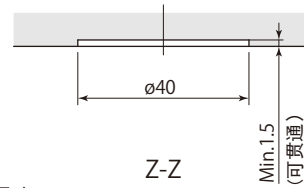
下端面安装时



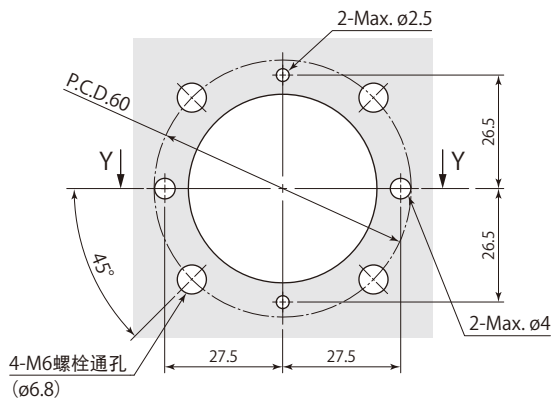
Y-Y

上端面安装时

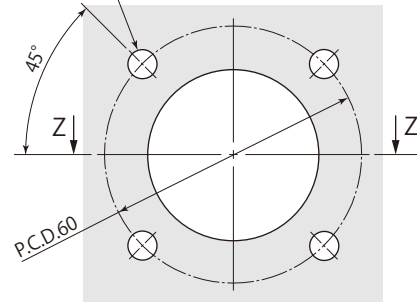
无需上升时



Z-Z

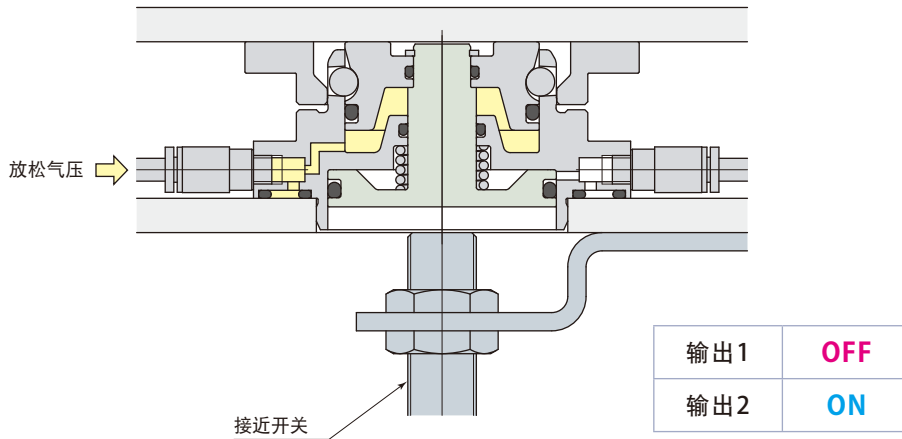
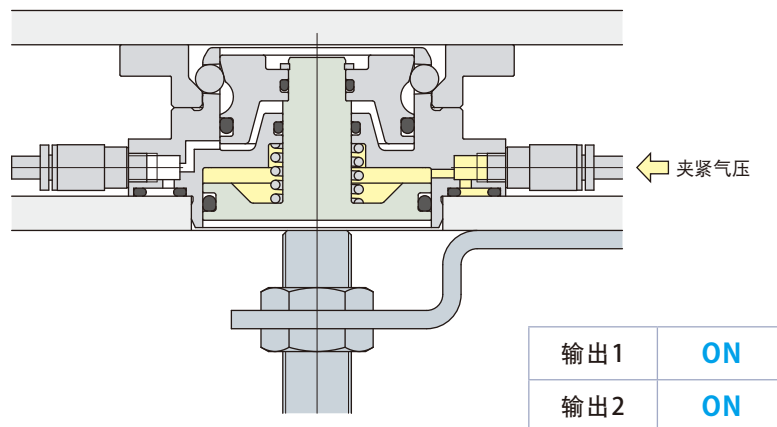
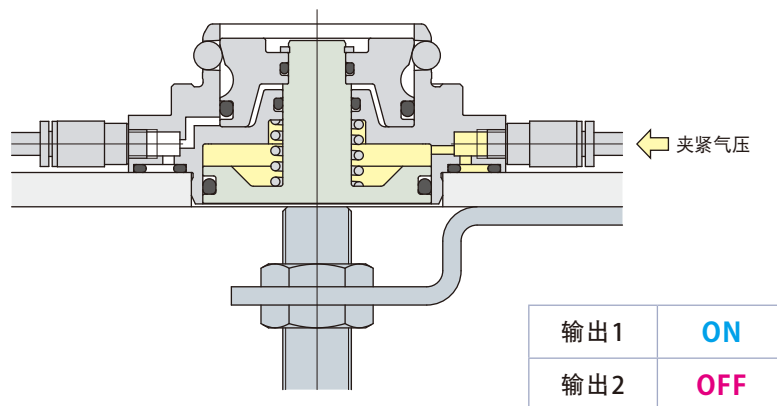


4-M6 螺栓通孔
($\phi 6.8$)



接近开关检测夹紧状态

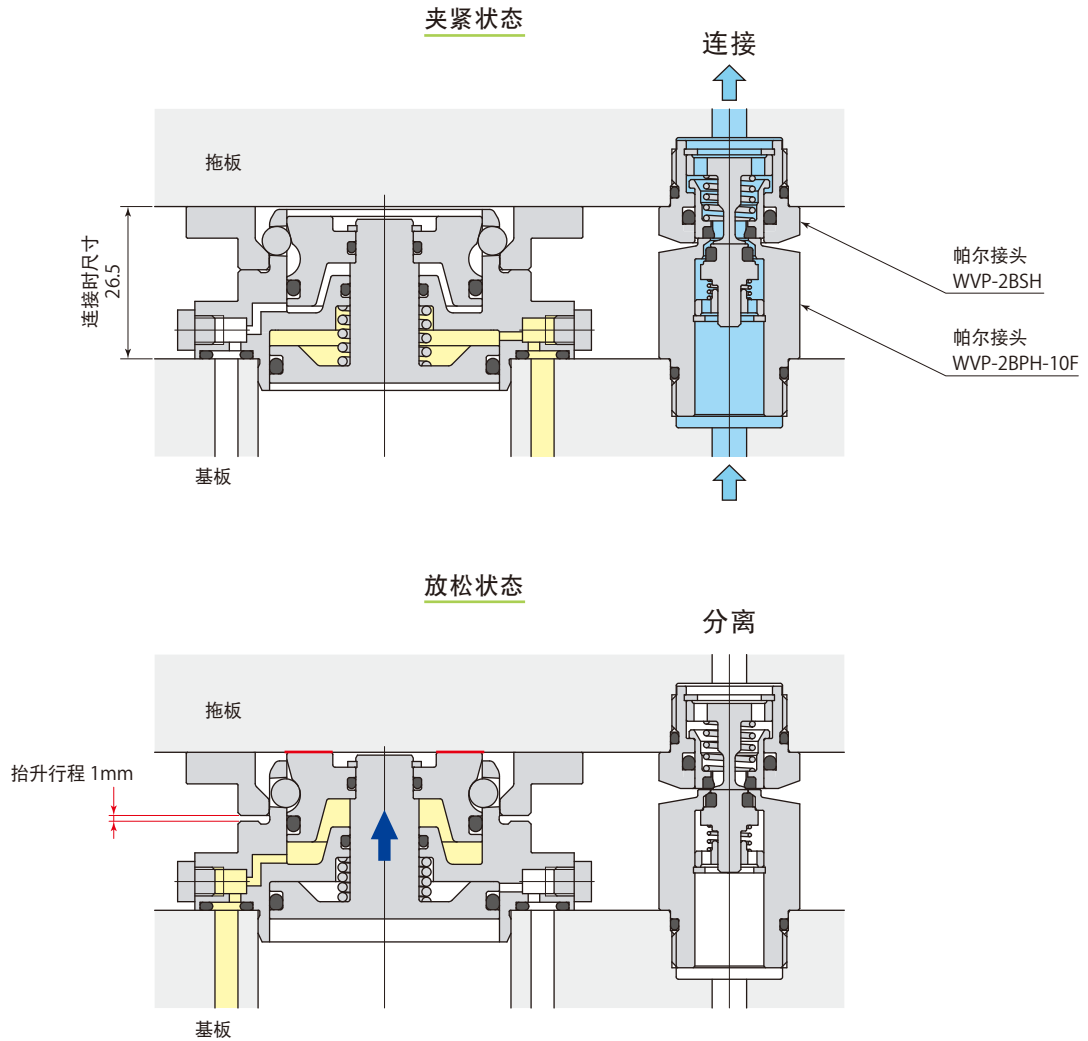
- 使用检测距离可以多种设定的接近开关就能检测出夹紧状态。
推荐接近开关:阿兹贝尔生产的H3C-HC03系列
关于检测器的设定方法请参照检测器厂家的使用说明书。

放松状态夹紧状态行程终端状态

- 设置时不要让活塞杆接触到接近开关。

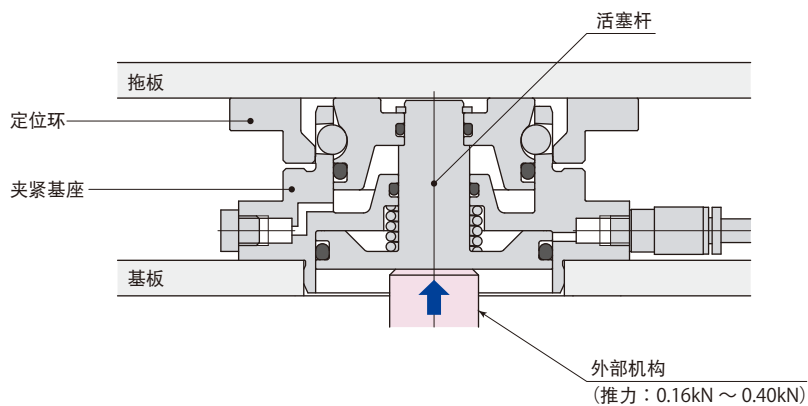
利用夹紧器行程来进行连接器的分离

- 利用随行夹紧器的夹紧行程，能进行连接器的连接与分离。
关于接头请参照综合样本 (CLS-35C)。



使用外部机构进行放松

- 利用外部机构推动活塞杆下部能进行放松。



Pascal

生产地、营业所 帕斯卡(大连)有限公司(Pascal Dalian Corporation)
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

营业所 帕斯克商贸(上海)有限公司(Pascal Trading Shanghai Corporation)
邮编 201107 上海市闵行区纪翟路1199弄3号1楼

上海营业所
电话 021-5263-4122 传真 021-6296-2882

长春营业所
电话 0431-8112-6309 传真 0431-8112-6309

天津营业所
电话 022-5871-1965 传真 022-5871-1965

武汉营业所
电话 027-8474-9899 传真 027-8474-9899

重庆营业所
电话 023-6755-9601 传真 023-6755-9601

广州营业所
电话 020-3890-4831 传真 020-3890-4831

帕斯卡株式会社

日本总公司 / 技术开发中心(Pascal Corporation)
邮编 664-8502 兵库县伊丹市鸿池2丁目14-7

