

# air Pallet clamp

エア パレットクランプ

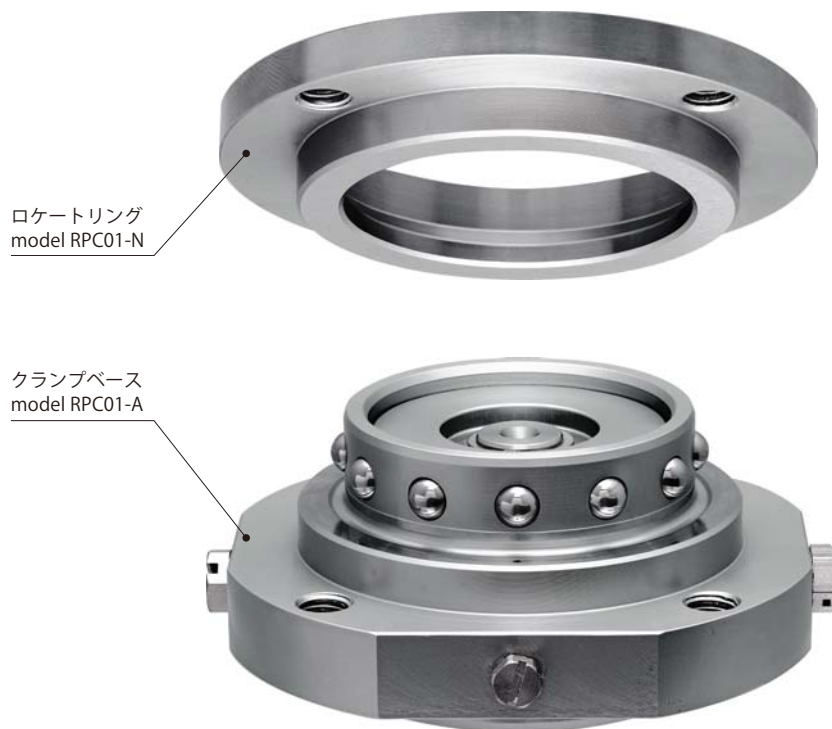
model **RPC** PAT.P.



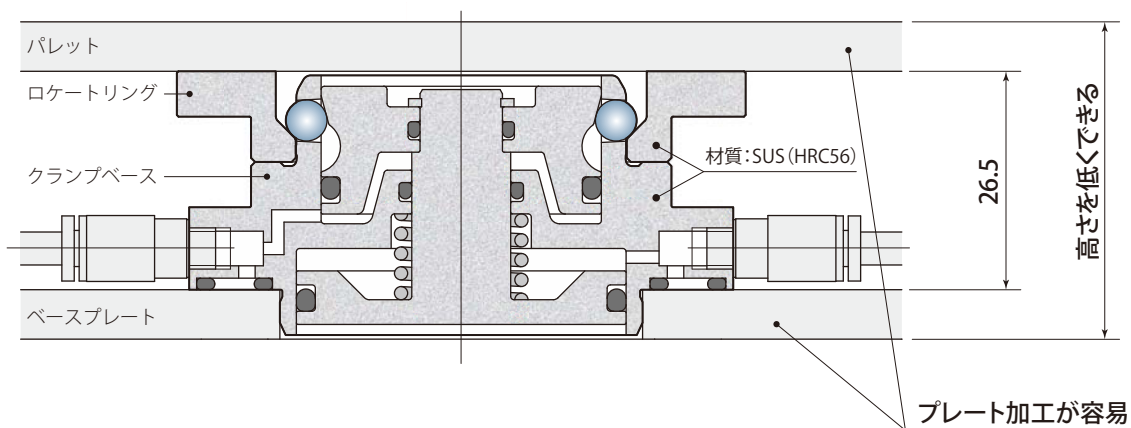
エア パレットクランプ  
model RPC

**Pascal**  
[www.pascaleng.co.jp](http://www.pascaleng.co.jp)

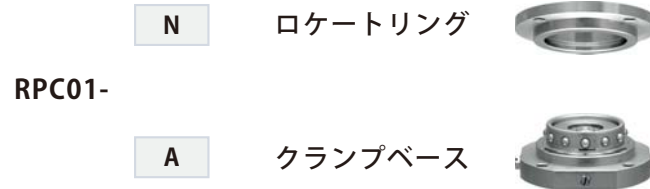
model **RPC** PAT.P.



組立や搬送の段取り替えに



## 仕 様

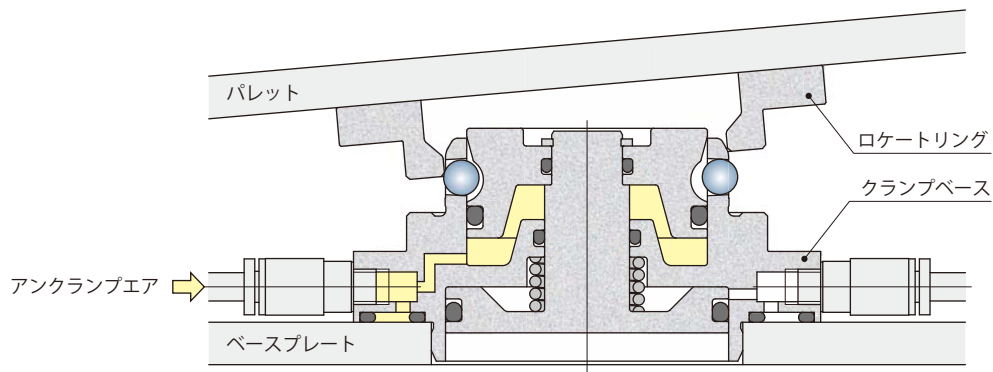


エア圧力範囲		MPa	0.2 ~ 0.5
クランプ力	エア圧力0 MPa	kN	0.09
	エア圧力0.2MPa	kN	0.56
	エア圧力0.3MPa	kN	0.79
	エア圧力0.4MPa	kN	1.02
	エア圧力0.5MPa	kN	1.25
クランプ力計算式 (P:エア圧力MPa)		kN	$2.32 \times P + 0.09$
シリンダ容量	クランプ	cm <sup>3</sup>	4.6
	アンクランプ	cm <sup>3</sup>	3.2
全ストローク		mm	4.0
リフトストローク		mm	1.0
リフト力	エア圧力0.2MPa	kN	0.10
	エア圧力0.3MPa	kN	0.18
	エア圧力0.4MPa	kN	0.26
	エア圧力0.5MPa	kN	0.34
リフト力計算式 (P:アンクランプエア圧力MPa)			$0.79 \times P - 0.06$
質 量	ロケットリング	g	115
	クランプベース	g	410
取付ボルト推奨締付トルク (強度区分12.9)	M5使用時	N・m	4.0
	M6使用時	N・m	5.9

- 保証耐圧力: 0.75 MPa      ● 使用周囲温度: 0~70 °C      ● 使用流体: エア(※)
  - 給油: 不要
  - 切削油やキリコなどがかかる悪環境では使用できません。
- ※: 5 μm以下のフィルタを通した乾燥エアを供給してください。

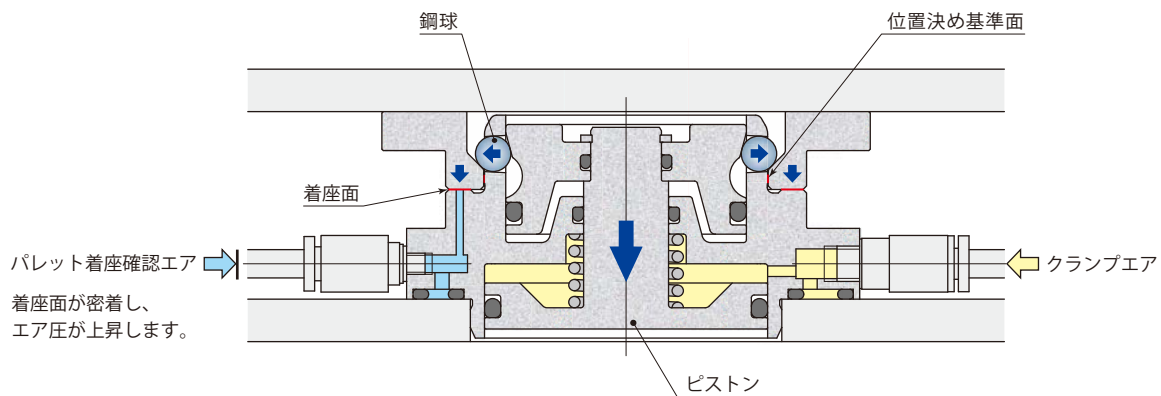
### パレットセッティング

- パレットが傾いていても挿入することができます。(単体での許容傾き5°)  
クランプベースに衝撃荷重がかからないように注意してください。



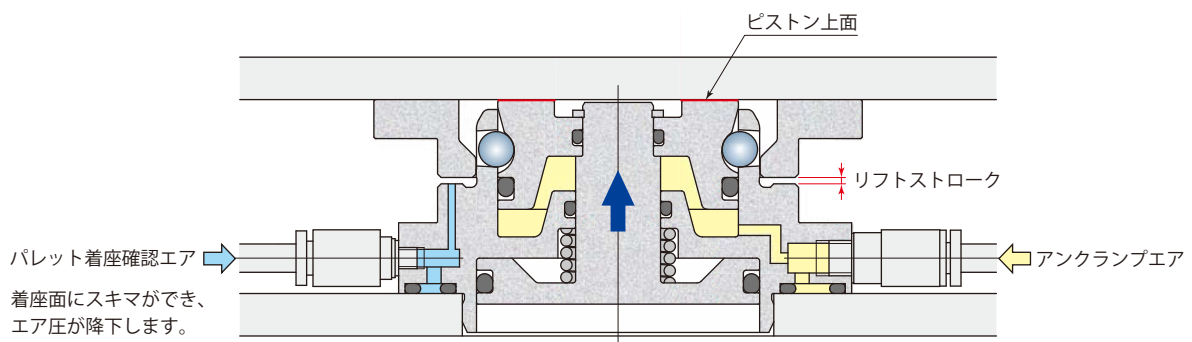
### クランプ

- クランプエアを供給すると、エアによりピストンが下降し、鋼球が押出されてロケートリングを引下げます。ロケートリングは着座面に当接され、位置決めと固定が完了します。

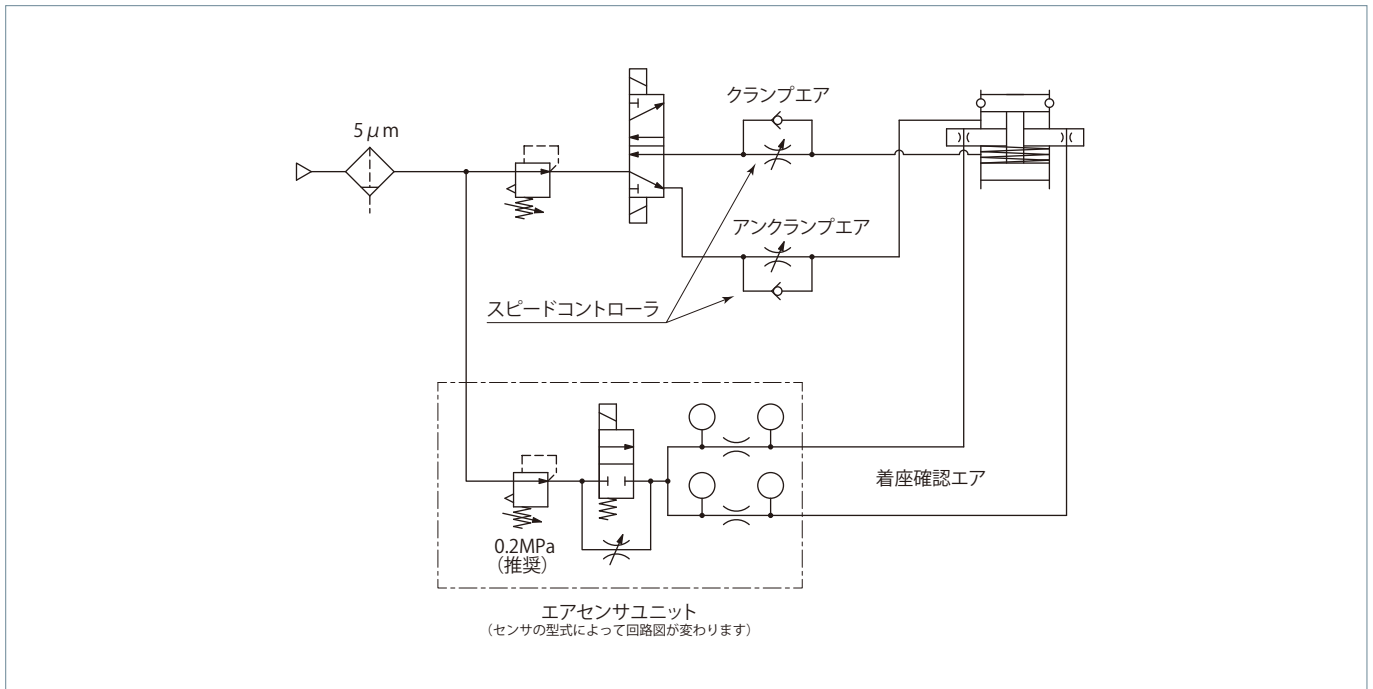


### アンクランプ

- アンクランプエアを供給すると、エアによりピストンが上昇します。パレットはピストンにより持ち上げられ、アンクランプが完了します。



## エア回路図



- クランプ・アンクランプ時の衝撃を避けるため、フルストローク時間が1秒以上になるようにスピードコントローラで速度を調整してください。

## エアセンサユニット推奨使用条件

推奨エアセンサ	SMC製 ISA3-F/Gシリーズ
	CKD製 GPS2-05、GPS3-Eシリーズ
推奨供給エア圧力	0.2 MPa
推奨配管内径	ø4 mm
推奨総配管長	5 m以下

- 5 μm以下のフィルタを通した乾燥エアを供給してください。
- 異物が侵入、付着するのを防ぐため、エアセンサユニットはニードル付電磁弁を使用して制御を行ない、エアを常時供給してください。

- 左記以外の条件で使用すると、センサ検知が正常に行なえない場合があります。詳細はテクニカルサービスセンターへお問合せください。
- センサの設定方法についてはセンサメーカーの取扱説明書を参照してください。
- センサの型式により、昇圧時間や検知時の圧力が異なりますので、センサ選定時には注意してください。

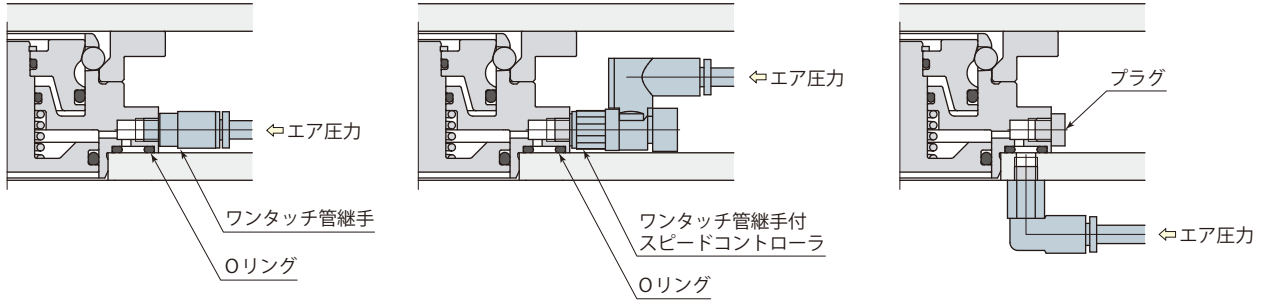
配管方法

- ジグのスペースに合わせて直接配管かプレート配管を選択できます。

直接配管

プレート配管

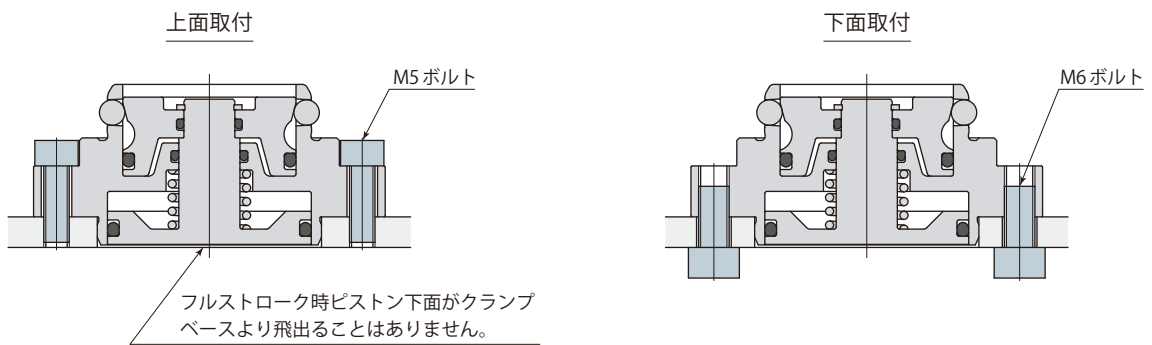
- プレートへの配管穴加工が不要です。プラグを取外して配管してください。



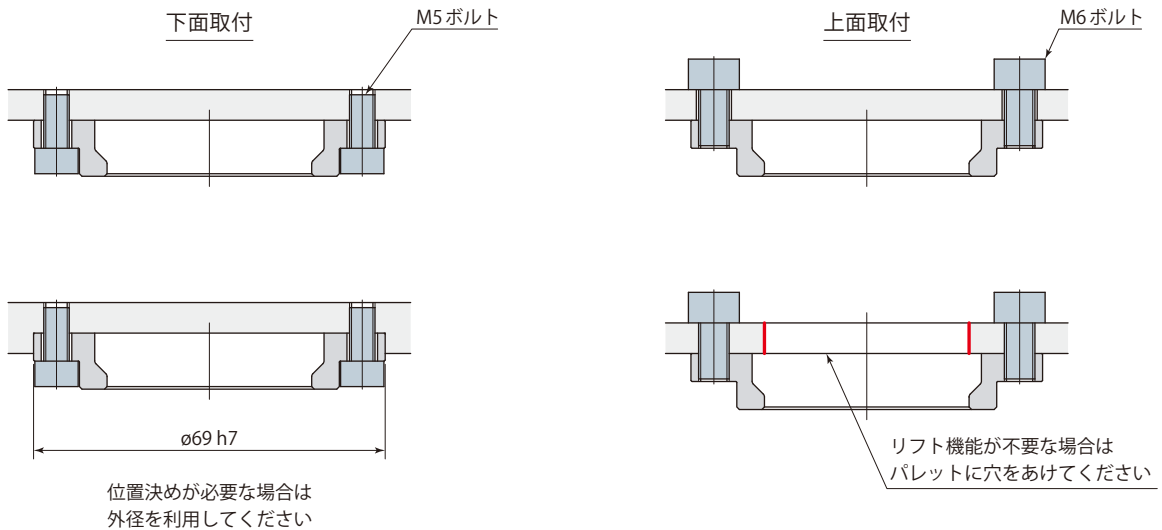
取付方法

- 上面取付か下面取付を選択できます。取付方向でボルトサイズや取付穴加工が異なりますので注意してください。

クランプベース



ロケットリング



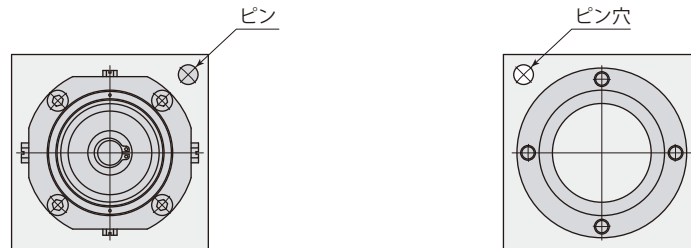
位置決めが必要な場合は  
外径を利用してください

構成

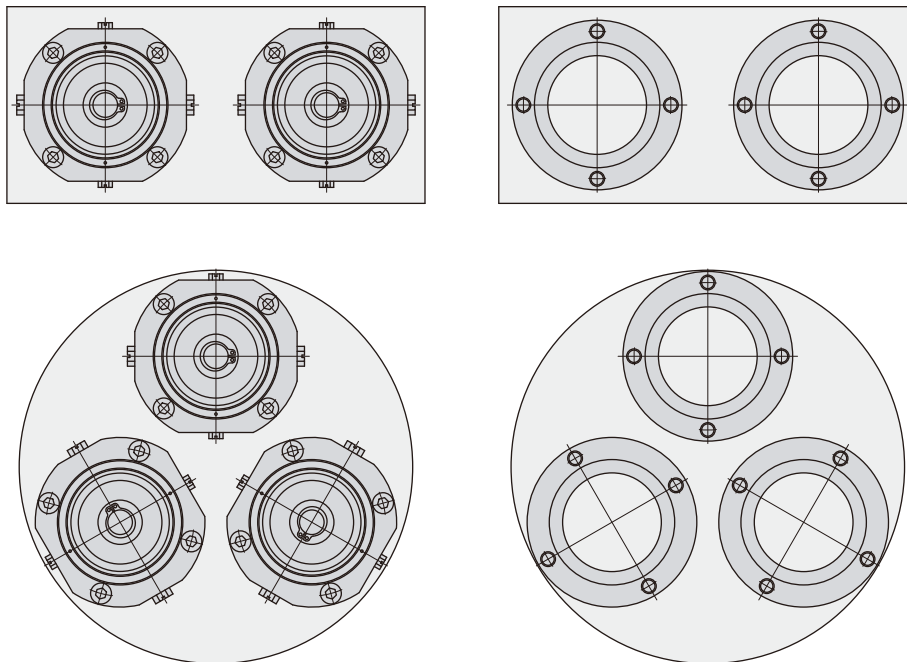
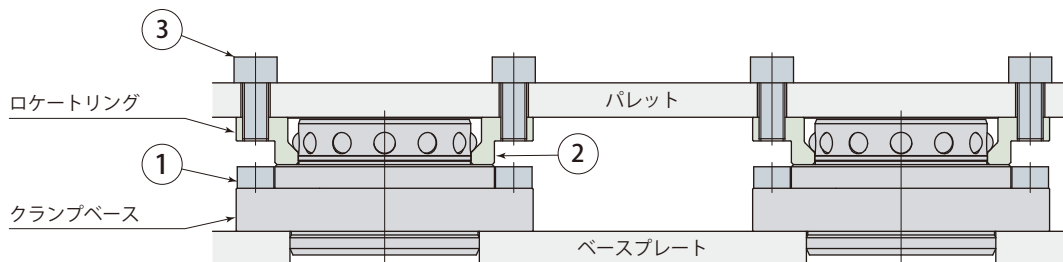
- 必要なクランプ力に合わせて構成数を決めてください。

1 個の場合

- 回転方向の位相決めが必要な場合はピンを設けてください。

2 個以上の場合

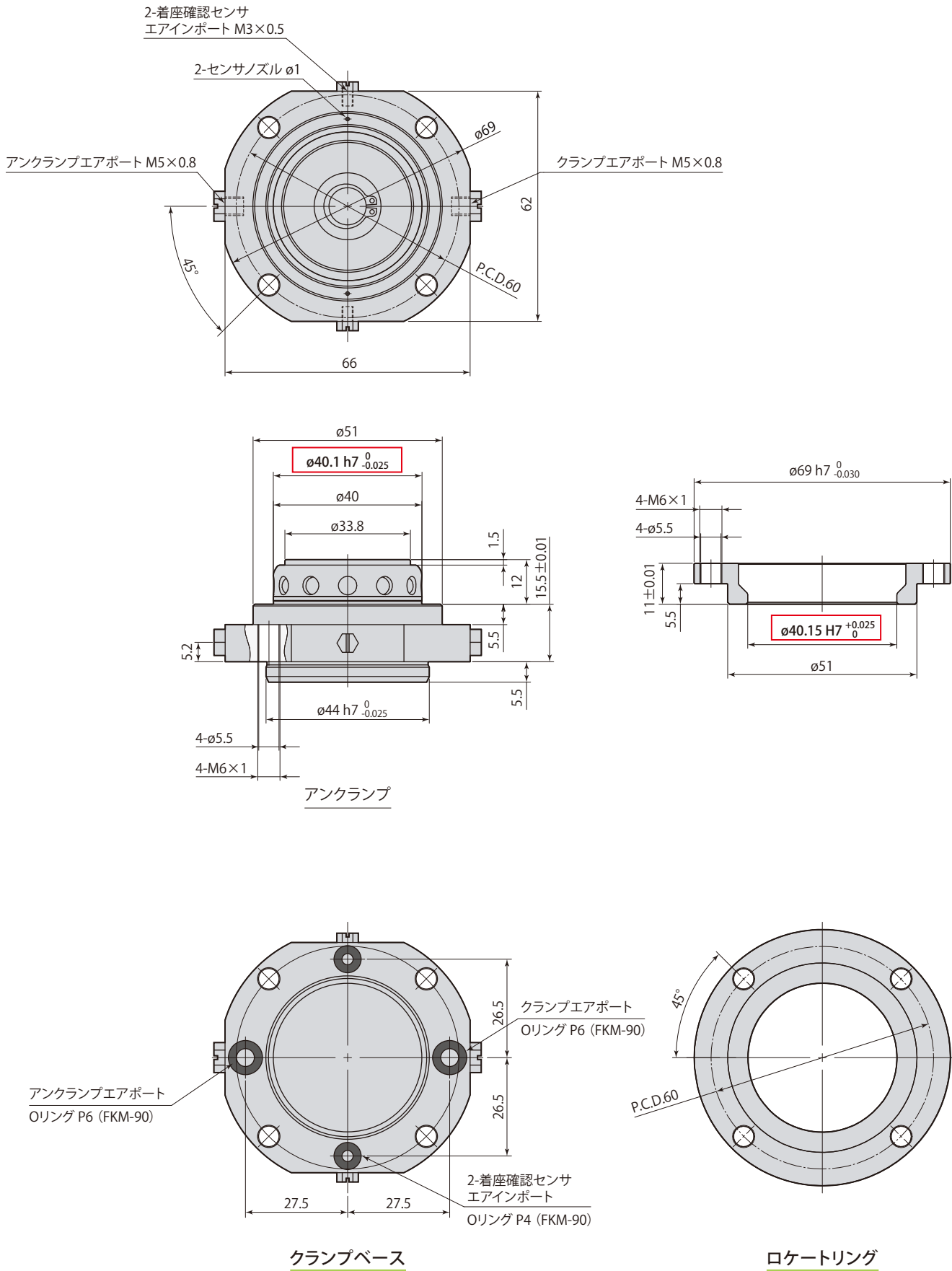
- プレートに合わせて自由に配置できます。

組付方法

- ① ベースプレートにクランプベースを取付ける。
- ② ロケットリングをクランプベースにクランプさせる。
- ③ パレットとロケットリングを固定する。

ピッチ間の精度を出す必要がないため、プレート加工が容易になります。

外形寸法図

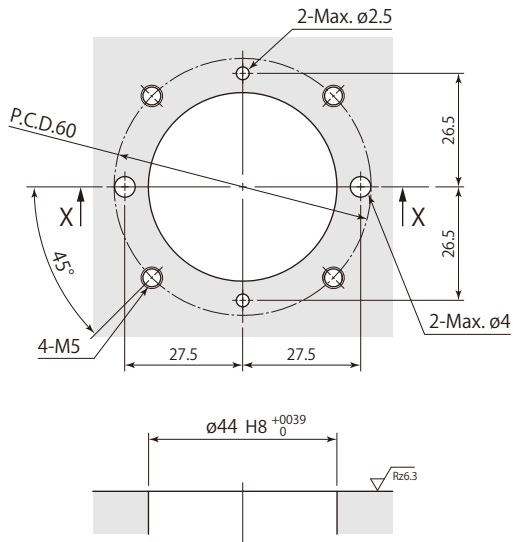




取付穴加工図

クランプベース

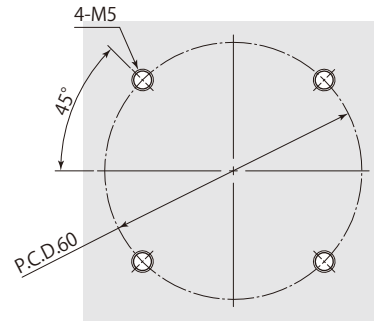
上面取付時



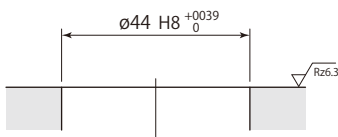
X-X

ロケートリング

下面取付時



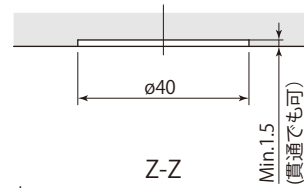
下面取付時



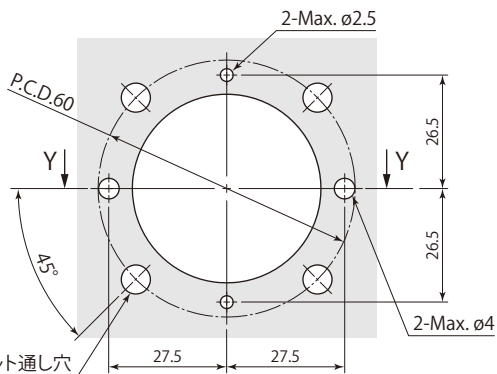
Y-Y

上面取付時

リフト不要時

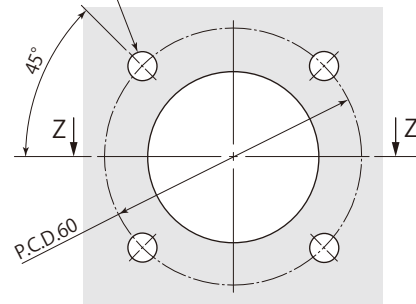


Z-Z



4-M6ボルト通し穴  
( $\phi 6.8$ )

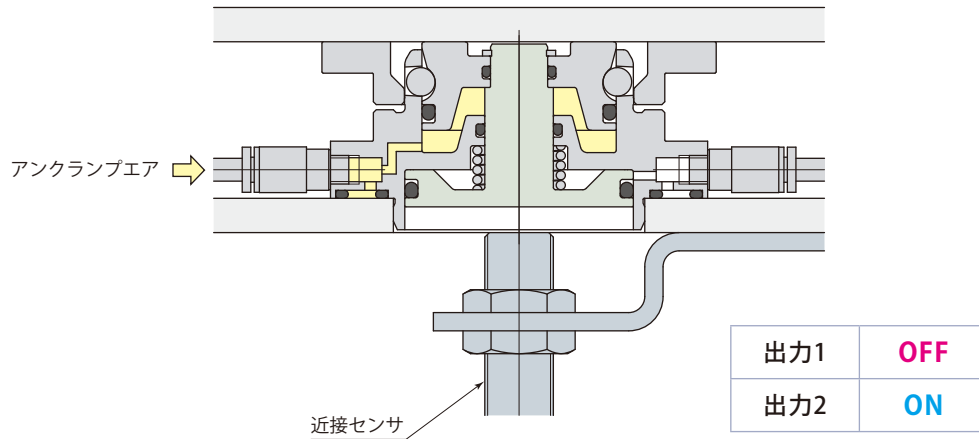
4-M6ボルト通し穴  
( $\phi 6.8$ )



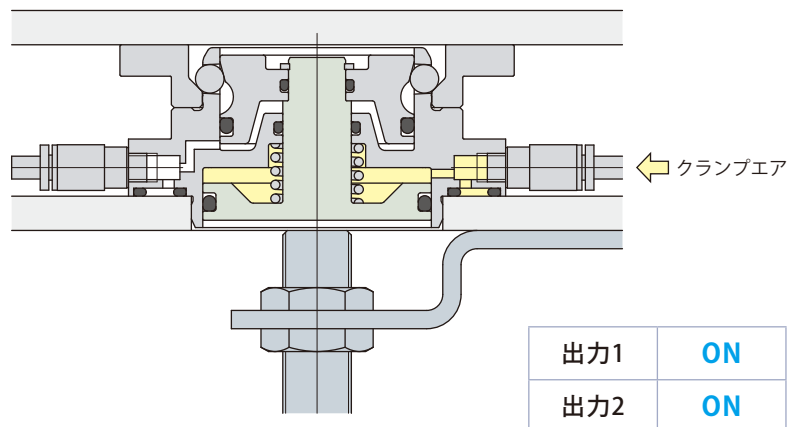
### 近接センサによるクランプ状態検知

- 検出距離が複数設定できる近接センサを使用することでクランプ状態を検知できます。  
 推奨近接センサ: アズビル製H3C-HC03シリーズ  
 センサの設定方法についてはセンサメーカーの取扱説明書を参照してください。

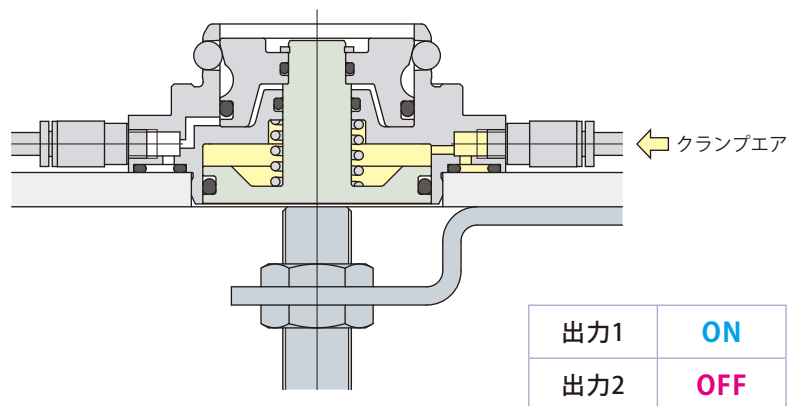
#### アンクランプ状態



#### クランプ状態



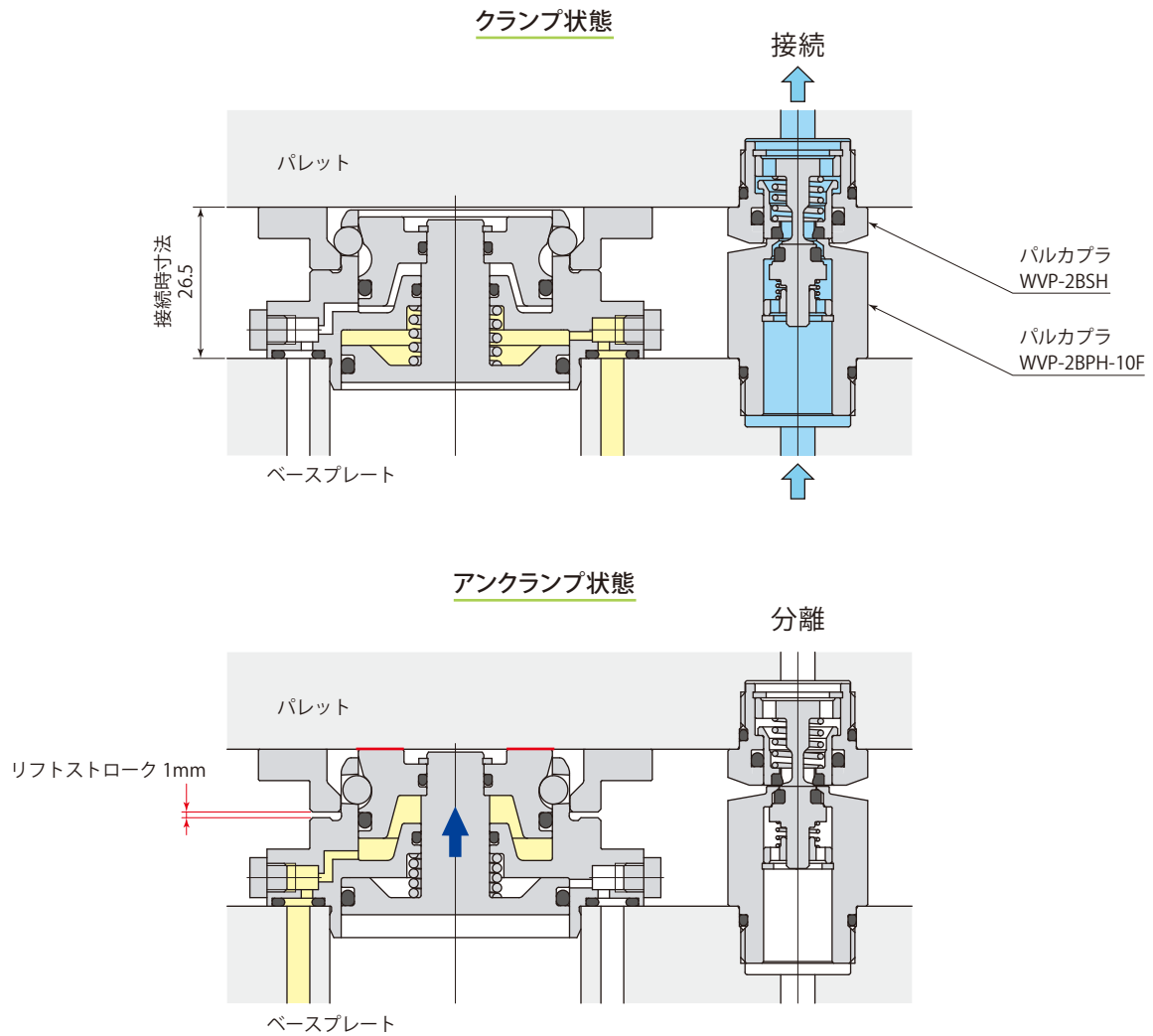
#### ストロークエンド状態



- センサにピストンを接触させないように設置してください。

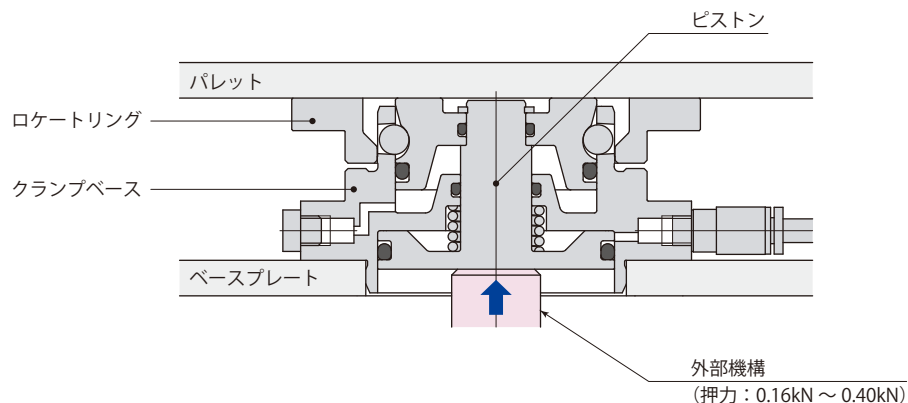
### クランプストロークによるカプラ分離

- パレットクランプのクランプストロークにより、カプラの接続・分離ができます。  
カプラについては総合カタログ (CLS-53J) を参照してください。



### 外部機構によるアンクランプ

- ピストン下部を外部機構で押すことでアンクランプができます。



# Pascal

[www.pascaleng.co.jp](http://www.pascaleng.co.jp)

## パスカル株式会社

本社 〒664-8502 兵庫県伊丹市鴻池2丁目14-7  
TEL. 072-777-3521 FAX. 072-777-3520

