コントロールユニット model $HCD \square H-W$ とカップリングバルブ model VCBで複動クランプの制御・操作を行ないます。



コントロールユニット model **HCD**□**H-W** →442ページ



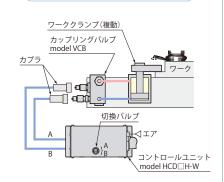
カップリングバルブ model **VCB** →426·427ページ

コントロールユニット (HCD□H-W) はパスカルポンプによりエアで油圧を発生させ、クランプ (設定) 圧に達すると動作が停止し、油圧力を保持します。

カップリングバルブ (VCB) は複動クランプとコントロールユニット間に設置し、油圧カプラによりコントロールユニットとカップリングバルブを切離すことができます。カップリングバルブのノンリーク性能は完全な圧力シールを行ないます。

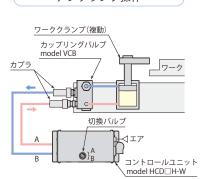
カプラ接続後、コントロールユニットの切換バルブをB油圧ポート (クランプ回路) に合せ、ワークをクランプさせます。

油圧源を切離し(加工時)

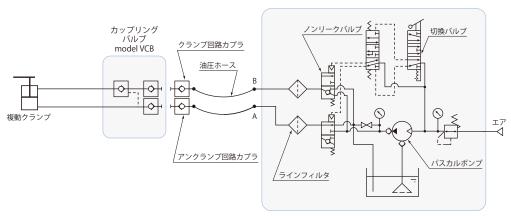


ワーククランプ完了後、コントロールユニットの切換バルブをセンタポジションに合せ、カプラをリリースします。

アンクランプ操作



カプラ接続後、コントロールユニットの切換バルブをA油圧ポート(アンクランプ回路)に合せ、アンクランプさせてワークを取出します。



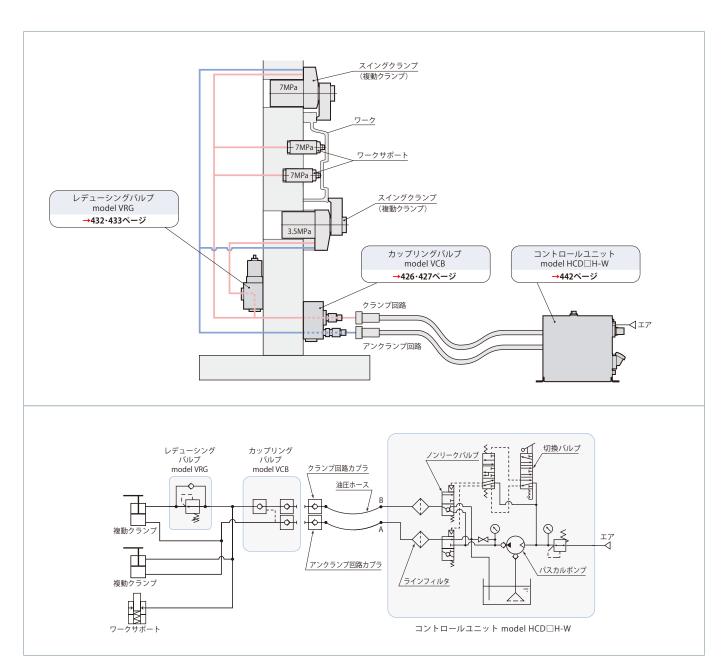
コントロールユニット model HCD□H-W

パスカルポンプは電動ポンプのように油温が上昇しないので、周囲温度と油温の差によるクランプ後の圧力降下(クランプ力低下)を起こしません。 ただし、周囲温度の変化に対する圧力の変動は起こります。(一般的な切削加工ではほとんど問題がありません。詳しくはお問合せください。)



レデューシングバルブ model **VRG** →**432·433ページ**

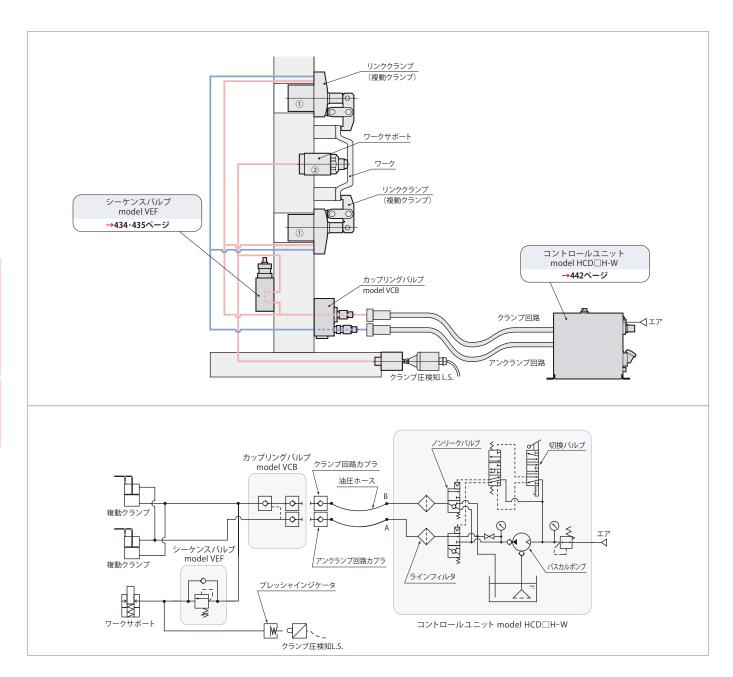
回路内油圧を部分的に減圧させることができます。 (例) ワークサポートが 7 MPa (1次圧) の時に ワーククランプは 3.5 MPaに減圧されます。



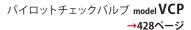


シーケンスバルブ model **VEF** →**434·435ページ**

同一回路上のクランプを順次作動させます。 (例) ①ワーククランプのクランプ動作後 ②ワークサポートをロック動作させます。









アキュムレータ model **WPB・WPC** →436 ~ 441ページ

油圧ユニットの休止時や油圧源との切離し時にクランプの油圧を完全に保持し、ワークの落下やクランプの緩みを防止します。

油圧源との切離し後、温度変化による回路圧変動を抑えます。

