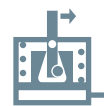


Pivot clampmodel
CGP

弹簧夹紧

7MPa

最适合薄型工件轻切削的弹簧夹紧器**内置增力机构的紧凑设计**

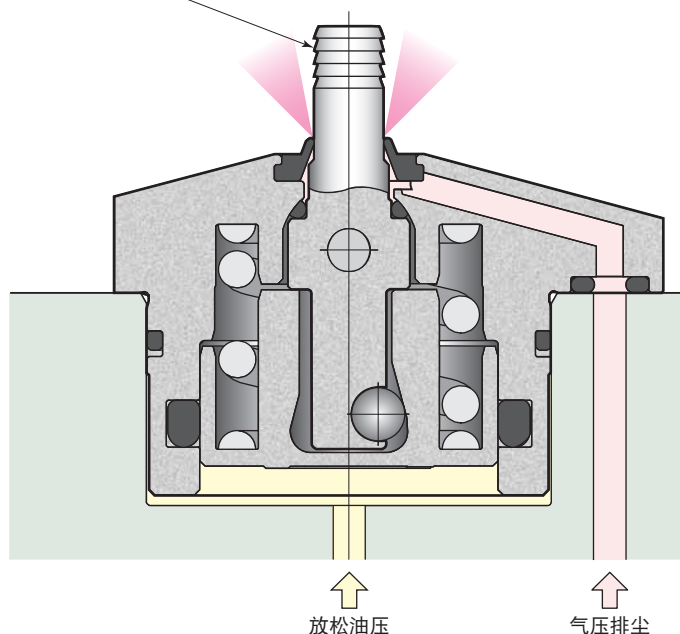
Patent

利用楔形机构和杠杆原理，将弹簧力增强、转换为强大的夹紧力。

气压排尘功能

内置气压排尘回路，防止切屑或冷却液粘在夹紧销前端或进入夹紧器内部。

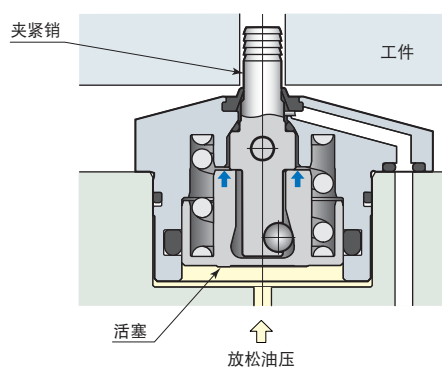
夹紧销

↑
放松油压↑
气压排尘**高强度、牙纹状夹紧销**

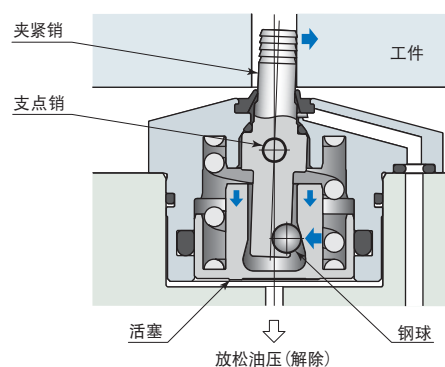
采用不锈钢材质，经淬火处理，耐磨损性优异，前端边缘能切实夹紧工件。

① 放松

在放松油压的作用下，活塞上升，夹紧销被活塞顶端部顶起，呈垂直状态。

**② 夹紧**

解除放松油压后，活塞在弹簧力的作用下下降，将滚珠横向推动。夹紧销以支点销为中心倾斜，夹紧工件。



规格

型 号	标准	CGP01-06 ^A _B	CGP01-07 ^A _B	CGP01-08 ^A _B	CGP02-09 ^A _B	CGP02-10 ^A _B	CGP02-11 ^A _B
	低夹紧力	CGP01L-06 ^A _B	CGP01L-07 ^A _B	CGP01L-08 ^A _B	CGP02L-09 ^A _B	CGP02L-10 ^A _B	CGP02L-11 ^A _B
夹紧力※	标准 (kN)	0.63~0.72~0.73			0.98~1.30~1.34		
	低夹紧力 (kN)	0.28~0.36~0.37			0.48~0.81~0.86		
夹紧孔径	基准孔径 (mm)	ø6	ø7	ø8	ø9	ø10	ø11
	允许范围 (mm)	ø5.8~7.5	ø6.8~8.5	ø7.8~9.5	ø8.8~10.5	ø9.8~11.5	ø10.8~12.5
夹紧行程(最大侧向跳动量)		1.0			1.0		
活塞行程		3.5			3.5		
油缸容量(放松)		2.16			3.18		
工件伸入量		2.0~10.0			2.0~10.0		
质 量		0.29			0.34		

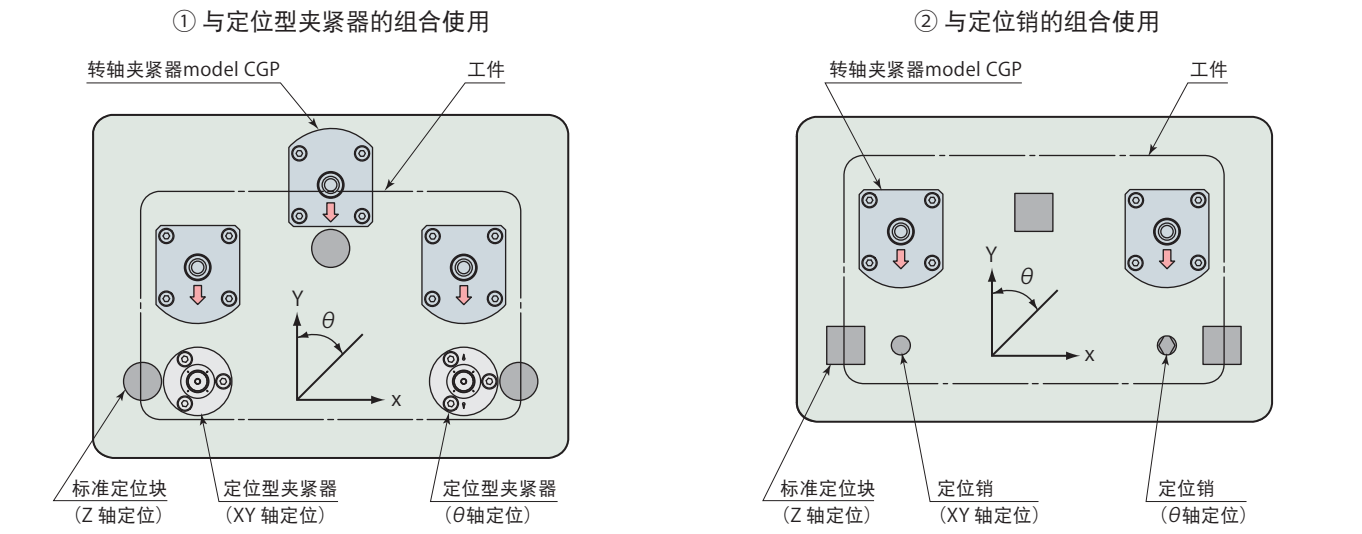
使用油压范围：2~7 MPa 保证耐压：10.5 MPa 使用环境温度：0~70℃ 使用流体：普通矿物油基液压油(相当于ISO-VG32)
推荐的清洁气压：0.3~0.4 MPa
※：夹紧销的角度随夹紧孔径而变化，夹紧力也随之改变。
表中的数值为最大孔径~基准孔径~最小孔径时的夹紧力。
(例) CGP01-06A时，与孔径ø7.5 mm、ø6 mm和ø5.8 mm相应的夹紧力分别为0.63 kN、0.72 kN和0.73 kN。

型号表示

CGP ①②-③④ (例：CGP01L-06A)

	① 大小	② 夹紧力	③ 夹紧孔径	④ 夹紧方向
CGP	01	无记号: 标准 L : 低夹紧力	06 : ø6 mm 07 : ø7 mm 08 : ø8 mm	
	02	无记号: 标准 L : 低夹紧力	09 : ø9 mm 10 : ø10 mm 11 : ø11 mm	

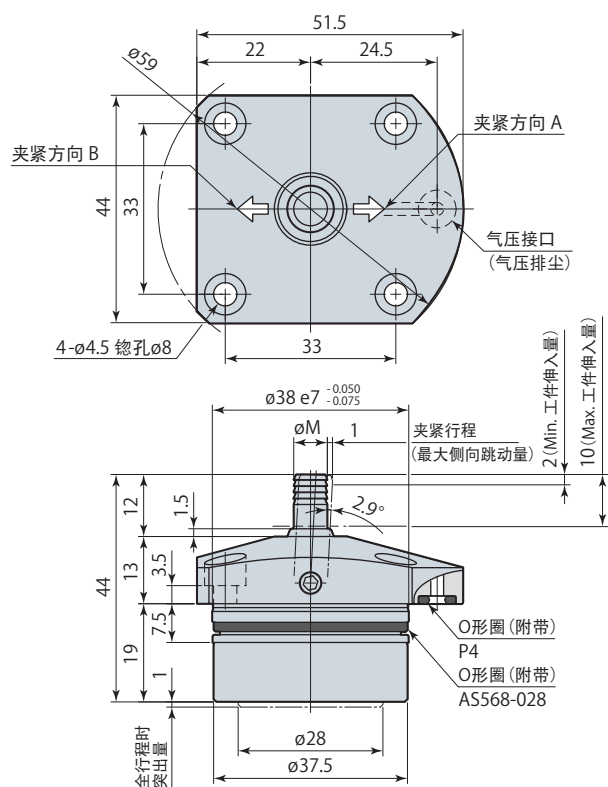
使用例



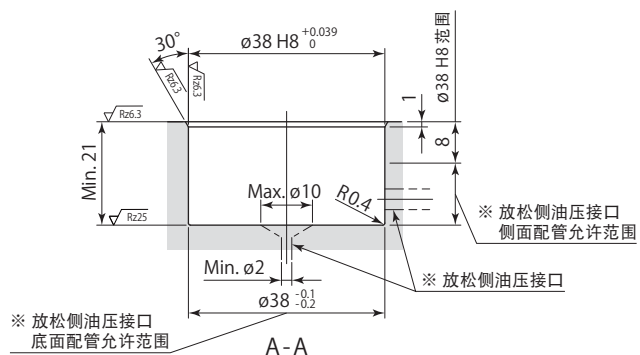
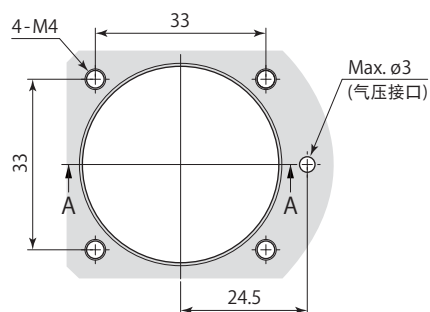
关于定位型夹紧器，请参照→280~287页。

外形尺寸图

CGP01 () - 06 A
L - 07 B
08



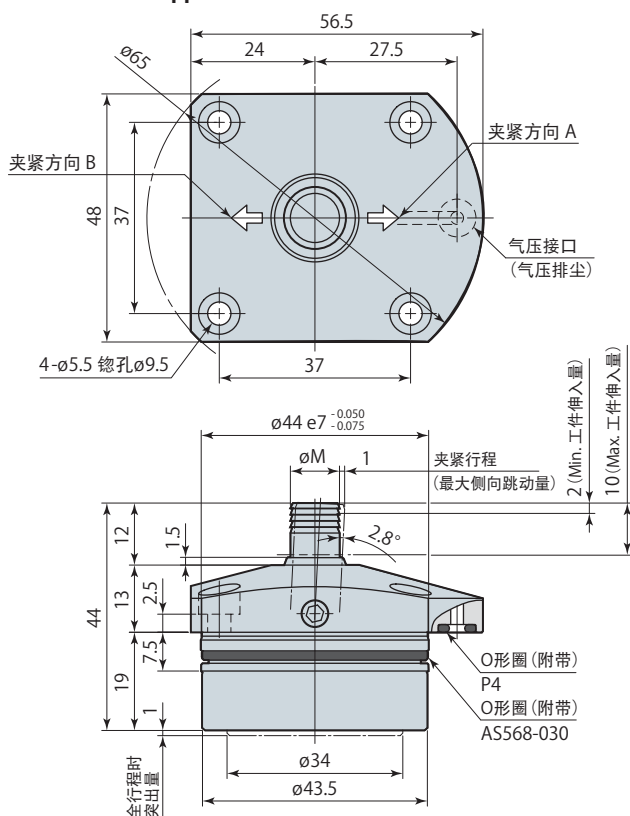
安装孔加工图



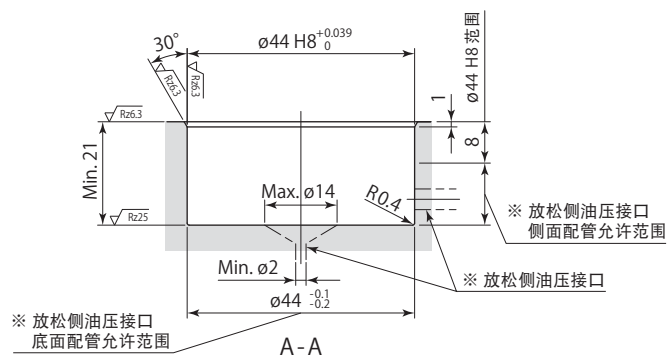
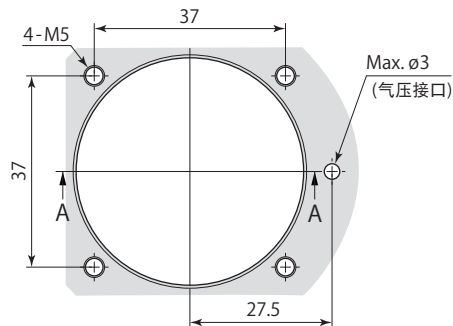
(mm)

型 号	CGP01 ⁽¹⁾ -06 _A	CGP01 ⁽¹⁾ -07 _A	CGP01 ⁽¹⁾ -08 _A
M(夹紧销直径)	5.5	6.5	7.5

CGP02 () - 09 A
L 10 B
11



安装孔加工图



A-A

(mm)

型 号	CGP02 _L -09 ^A _B	CGP02 _L -10 ^A _B	CGP02 _L -11 ^A _B
M (夹紧销直径)	8.5	9.5	10.5

※：放松侧油压接口设置于侧面或底面。

1. 本图表示放松状态。 2. 不附带安装螺丝。 3. O形圈的材质为氟橡胶(硬度Hs90)。