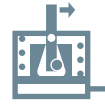


Pivot clampmodel
CGP스프링
클램프

7MPa

얇은 워크의 경절삭에 최적인 스프링클램프**Patent
중력기구내장의 콤팩트 설계**

빼기 기구와 지렛대의 원리에 의해 스프링력을 강력한 클램프력으로 증력하여, 변환합니다.

에어블로우기능

에어블로우 회로를 내장하여, 클램프핀선단과 클램프 내부로의 절분(Chip)이나 쿨런트의 부착·침입을 방지하고 있습니다.

클램프핀

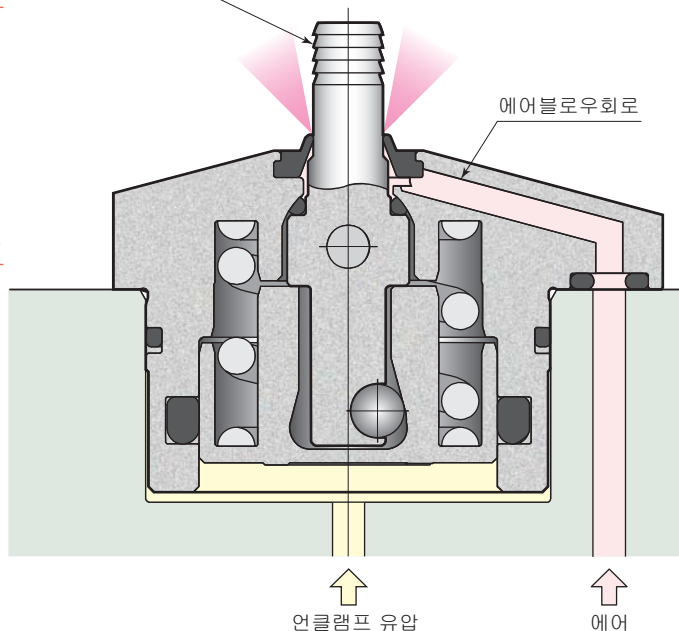
에어블로우회로

고강도·엣지(Edge)형상클램프핀

스테인레스강·담금질에 의해 내마모성에 뛰어나, 선단의 엣지(Edge)가 워크를 확실하게 클램프합니다.

이온질화처리

실린더 본체에 이온질화처리를 실시하여, 내마모성·방청성을 높였습니다.

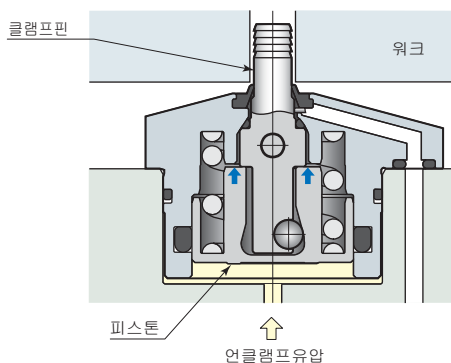


언클램프 유압

에어

① 언클램프

언클램프 유압에 의해 피스톤이 상승하여, 클램프핀은 피스톤 상단부로 눌러 수직이 됩니다.

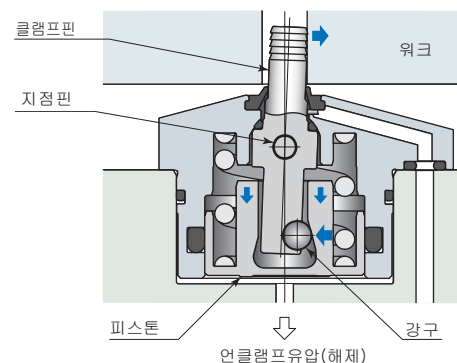


피스톤

언클램프 유압

② 클램프

언클램프 유압이 해제되면 스프링력에 의해 피스톤이 하강하여, 볼을 수평방향으로 누릅니다. 클램프핀은 지정핀을 중심으로 기울고, 워크를 클램프합니다.



피스톤

언클램프 유압(해제)

워크

클램프핀

지정핀

강구

사 양

형 식	표준	CGP01-06 ^A _B	CGP01-07 ^A _B	CGP01-08 ^A _B	CGP02-09 ^A _B	CGP02-10 ^A _B	CGP02-11 ^A _B
	저클램프력	CGP01L-06 ^A _B	CGP01L-07 ^A _B	CGP01L-08 ^A _B	CGP02L-09 ^A _B	CGP02L-10 ^A _B	CGP02L-11 ^A _B
클램프력 ※	표준 (kN)	0.63~0.72~0.73			0.98~1.30~1.34		
	저클램프력 (kN)	0.28~0.36~0.37			0.48~0.81~0.86		
클램프홀 내경	기준홀내경 (mm)	ø6	ø7	ø8	ø9	ø10	ø11
	허용범위 (mm)	5.8~7.5	6.8~8.5	7.8~9.5	8.8~10.5	9.8~11.5	10.8~12.5
클램프 스트로크(최대 수평떨림량)		1.0			1.0		
피스톤 스트로크		3.5			3.5		
실린더용량 (언클램프)		2.16			3.18		
최소워크두께		2.0			2.0		
허용워크삽입량		20 ~ 10.0			20 ~ 10.0		
질 량		0.29			0.34		

사용유압범위: 2~7 MPa 보증내압력: 10.5 MPa 사용주위온도: 0~70 °C 사용유체: 일반광물계작동유(ISO-VG32상당)
권장에어블로우압: 0.3~0.4 MPa

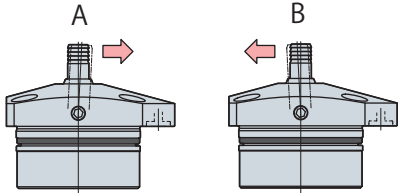
※: 클램프홀 내경에 따라 클램프핀의 각도가 변하기 때문에, 클램프력도 변화합니다.

표안의 수치는, 최대홀내경~기준홀내경~최소홀내경에서의 클램프력입니다.

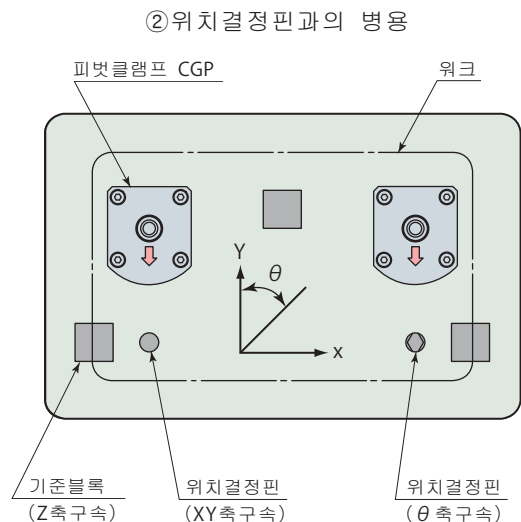
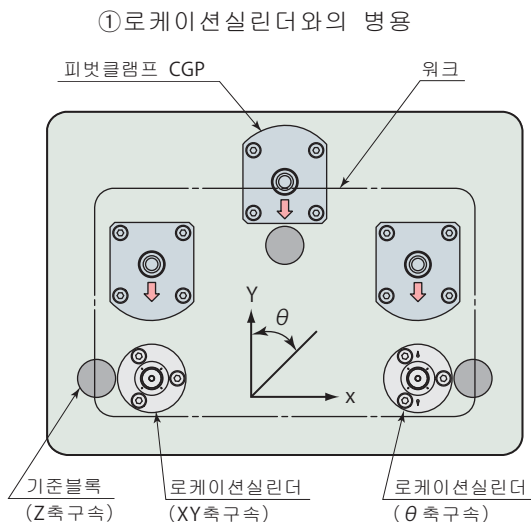
(예) CGP01-06A의 경우, 클램프력은, 홀내경 ø7.5mm에서 0.63kN, 홀내경 ø6mm에서 0.72kN, 홀내경 ø5.8mm에서 0.73kN입니다.

형식표시

CGP ①②-③④ (예: CGP01L-06A)

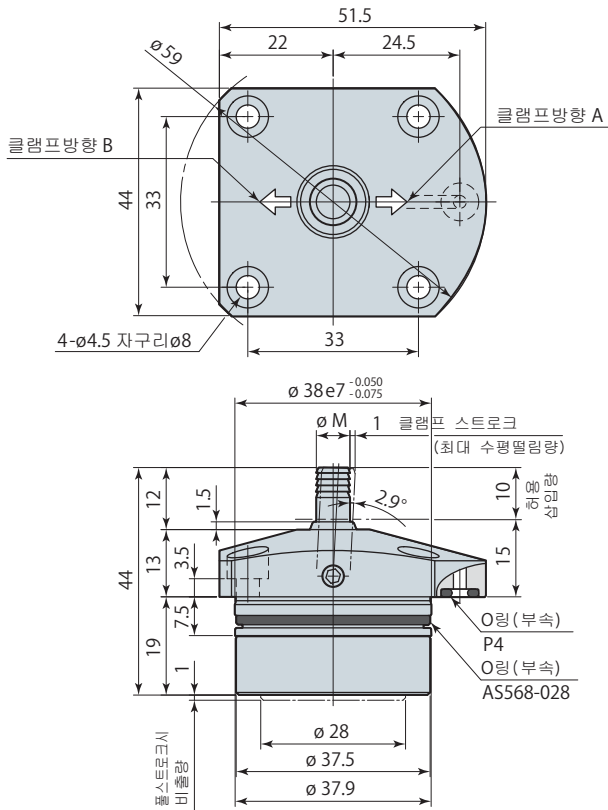
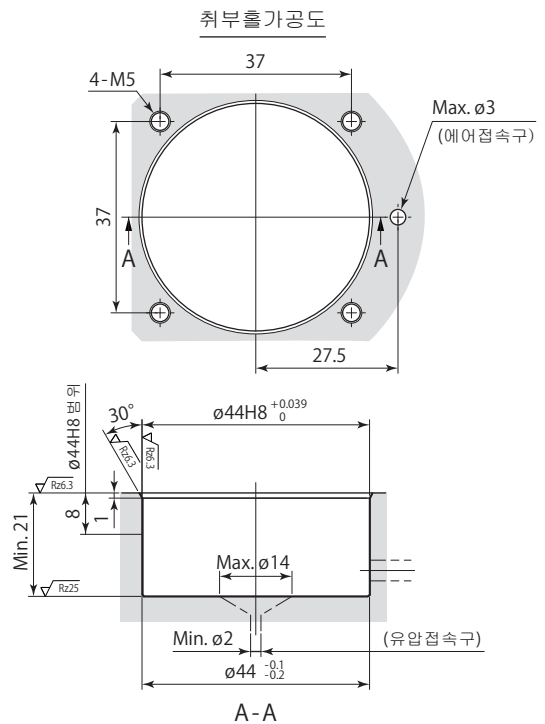
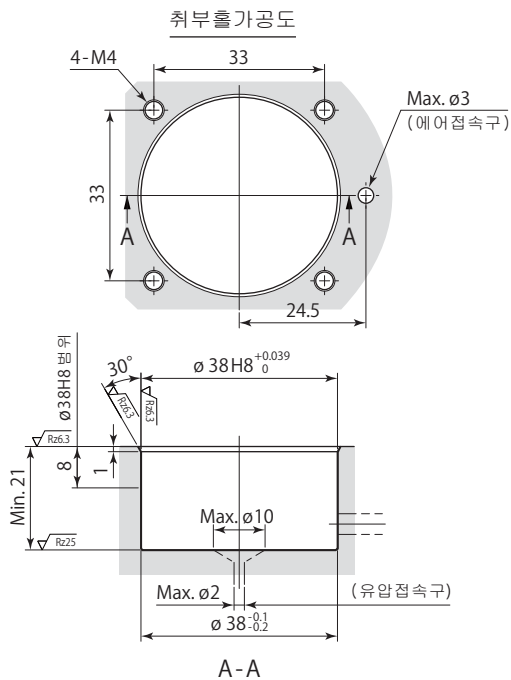
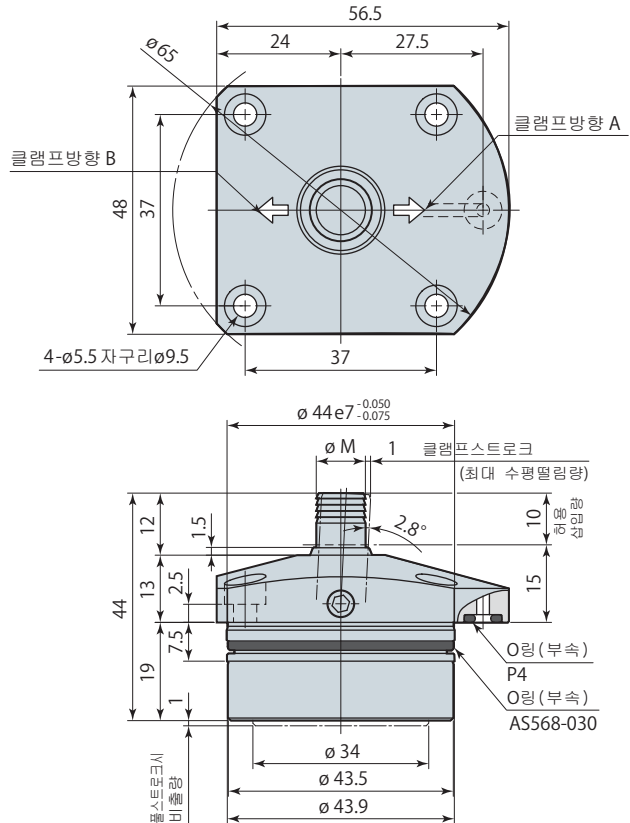
	① 사이즈	② 클램프력	③ 클램프홀내경	④ 클램프방향
CGP	01	무기호 : 표준 L : 저클램프력	06 : ø6 mm 07 : ø7 mm 08 : ø8 mm	
	02	무기호 : 표준 L : 저클램프력	09 : ø9 mm 10 : ø10 mm 11 : ø11 mm	

사용예



로케이션실린더에 관해서는 →253~260페이지를 참조해 주십시오.

외형치수도

CGP01^()_L-⁰⁶_A⁰⁷_B⁰⁸CGP02^()_L-⁰⁹_A¹⁰_B¹¹

(mm)

(mm)

형식	CGP01 ^() _L - ⁰⁶ _A ⁰⁷ _B ⁰⁸	CGP01 ^() _L - ⁰⁶ _A ⁰⁷ _B ⁰⁸	CGP01 ^() _L - ⁰⁶ _A ⁰⁷ _B ⁰⁸
M(클램프핀 직경)	5.5	6.5	7.5

형식	CGP02 ^() _L - ⁰⁹ _A ¹⁰ _B ¹¹	CGP02 ^() _L - ⁰⁹ _A ¹⁰ _B ¹¹	CGP02 ^() _L - ⁰⁹ _A ¹⁰ _B ¹¹
M(클램프핀 직경)	8.5	9.5	10.5

1. 본 그림은 언클램프 상태를 나타내고 있습니다. 2. 취부볼트는 부속되지 않습니다. 3. O링의 재질은 불소고무(경도Hs90)입니다.