

# Pivot clamp

转轴夹紧器

model **CGP**  
弹簧夹紧 7 MPa



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

Pivot clamp

model  
CGP



最适合薄型工件轻切削的弹簧夹紧器

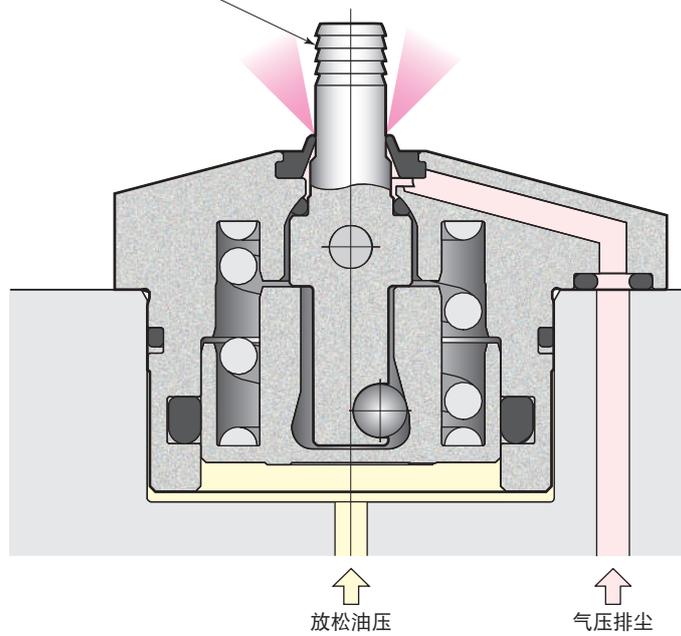
内置增力机构的紧凑设计

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

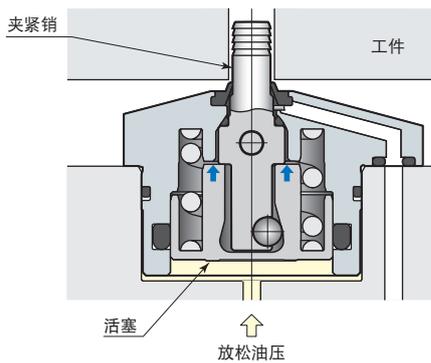


高强度、牙纹状夹紧销

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。

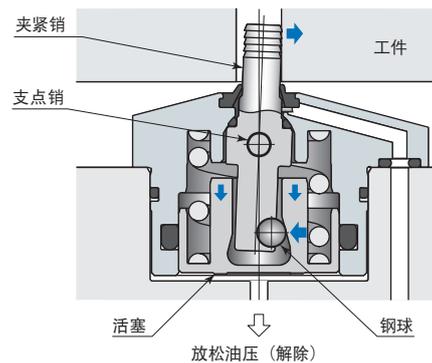
① 放松

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 <sup>A</sup> <sub>B</sub>	CGP01-07 <sup>A</sup> <sub>B</sub>	CGP01-08 <sup>A</sup> <sub>B</sub>	CGP02-09 <sup>A</sup> <sub>B</sub>	CGP02-10 <sup>A</sup> <sub>B</sub>	CGP02-11 <sup>A</sup> <sub>B</sub>
	低夹紧力	CGP01L-06 <sup>A</sup> <sub>B</sub>	CGP01L-07 <sup>A</sup> <sub>B</sub>	CGP01L-08 <sup>A</sup> <sub>B</sub>	CGP02L-09 <sup>A</sup> <sub>B</sub>	CGP02L-10 <sup>A</sup> <sub>B</sub>	CGP02L-11 <sup>A</sup> <sub>B</sub>
夹紧力 *	标准	0.63 ~ 0.72 ~ 0.73			0.98 ~ 1.30 ~ 1.34		
	低夹紧力	0.28 ~ 0.36 ~ 0.37			0.48 ~ 0.81 ~ 0.86		
夹紧孔径	基准孔径	ø6	ø7	ø8	ø9	ø10	ø11
	允许范围	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)	mm	1.0			1.0		
油缸容量(放松)	cm <sup>3</sup>	2.16			3.18		
工件伸入量	mm	2.0 ~ 10.0			2.0 ~ 10.0		
质量	kg	0.29			0.34		

- 油压范围:2~7 MPa    ● 保证耐压:10.5 MPa    ● 使用环境温度:0~70 °C
- 使用流体:普通矿物油基液压油(相当于ISO-VG32)    ● 推荐使用的清洁气压:0.3 ~ 0.4 MPa

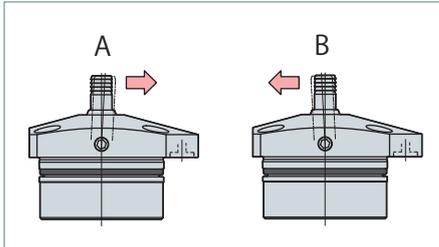
※:夹紧销的角度随夹紧孔径而变化,夹紧力也随之改变。

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。

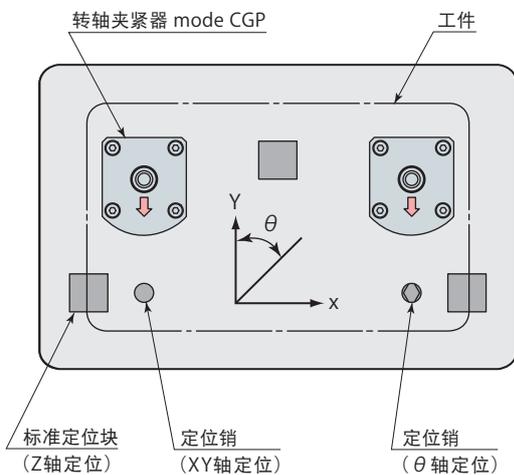
### 型号表示

**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	

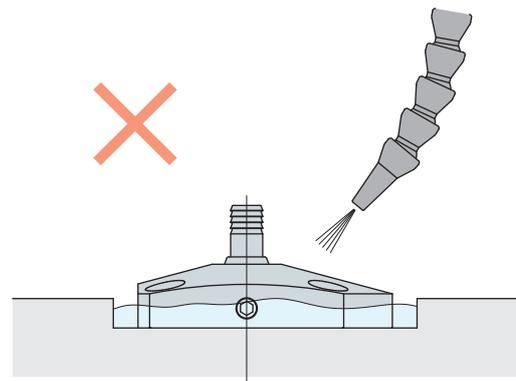
### 使用例

与定位销的组合使用

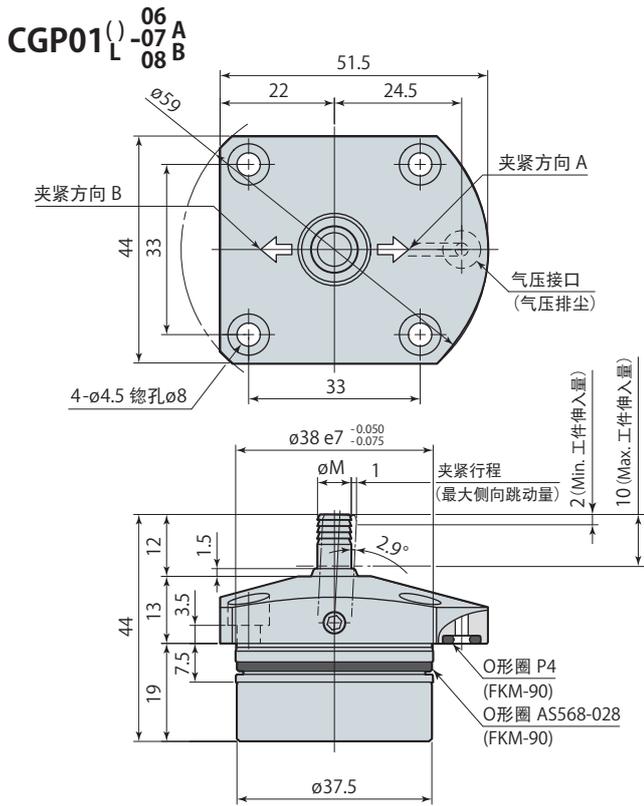


### 使用注意事项

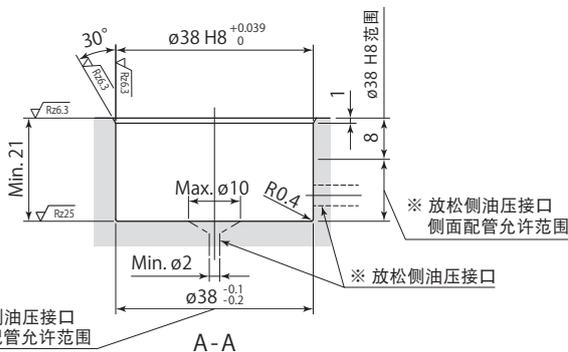
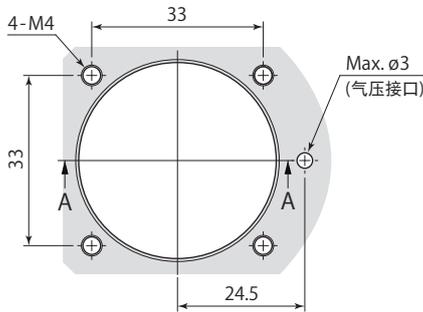
- 尽量避免切削液直接喷射夹紧器。
- 另外也不要设置在经常浸泡切削液的地方。



外形尺寸图

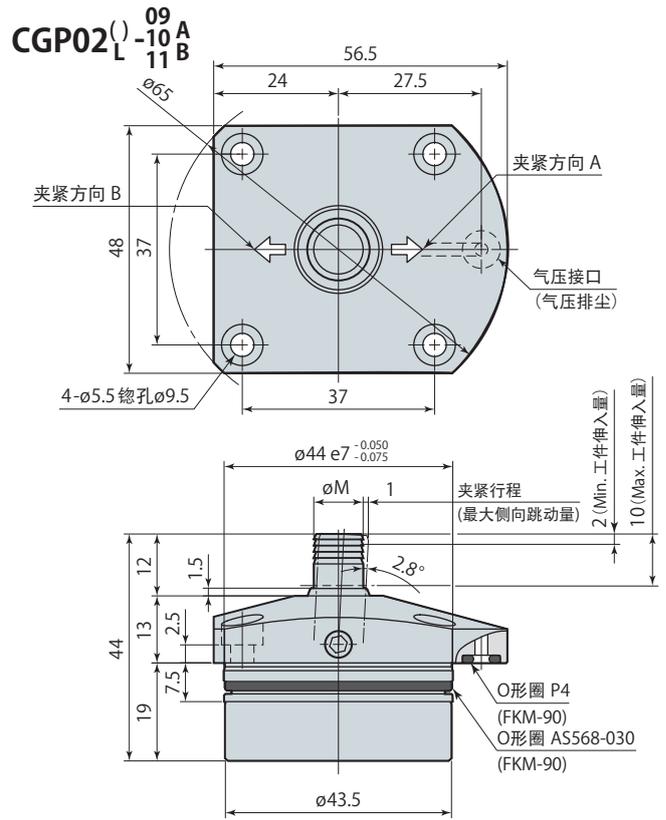


安装孔加工图

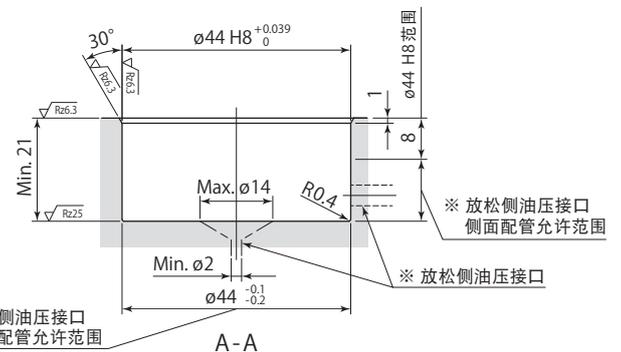
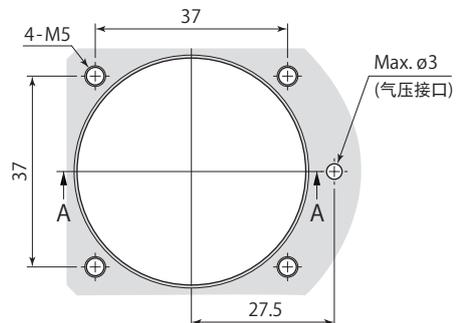


mm

型号	CGP01 <sup>(L)</sup> -06 <sup>A</sup> / <sub>B</sub>	CGP01 <sup>(L)</sup> -07 <sup>A</sup> / <sub>B</sub>	CGP01 <sup>(L)</sup> -08 <sup>A</sup> / <sub>B</sub>
M (夹紧销直径)	5.5	6.5	7.5



安装孔加工图



mm

型号	CGP02 <sup>(L)</sup> -09 <sup>A</sup> / <sub>B</sub>	CGP02 <sup>(L)</sup> -10 <sup>A</sup> / <sub>B</sub>	CGP02 <sup>(L)</sup> -11 <sup>A</sup> / <sub>B</sub>
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。

● 本图表示放松状态。 ● 不附带安装螺丝。

**Pascal**

帕斯卡株式会社

PA-147C-11  
2024.09

产品的规格在不另行通知的情况下有可能进行改良,敬请见谅。



取得ISO9001认证  
帕斯卡株式会社  
总公司、大分工厂、山形工厂