

APS-E

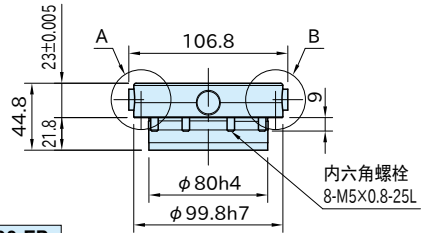
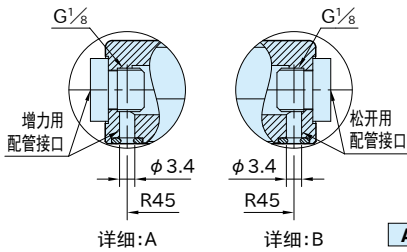
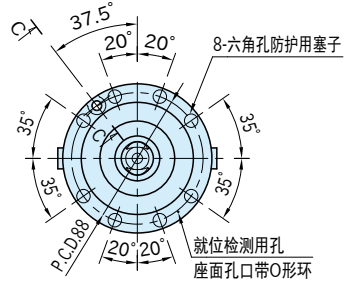
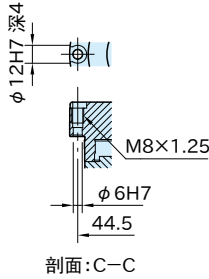
APS组件



本体	口金
硬化铁 HRC50~60	硬化铁 耐腐蚀涂层 HRC62



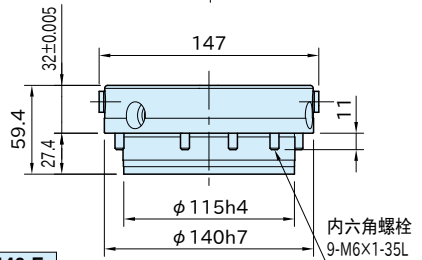
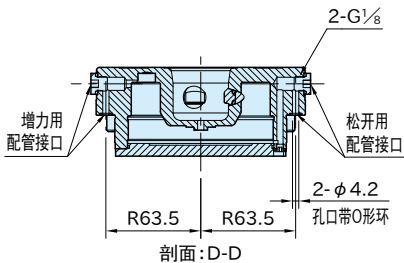
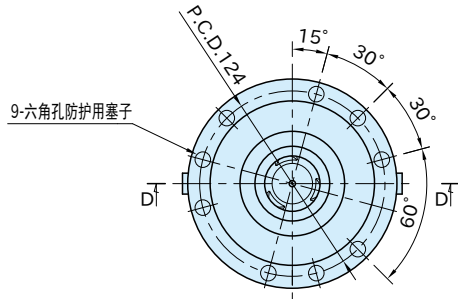
APS100-EP



APS100-EP



APS140-E



APS140-E

型 号	夹紧力(kN)		卡爪 (根)	使用压 注1) (MPa)	○=有,×=无			质量 (kg)
	普通时	增力时			喷气清洁功能 注2)	单个使用时用的定位槽 注3)	就位检测用孔 注4)	
APS100-EP	3.5	8	2	0.6	○	○	○	1.9
APS140-E	8	18	3	0.6	○	×	×	4.5

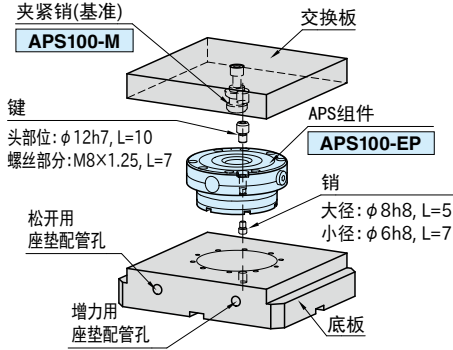
注1) 使用压指的是下面两种情况下使用的气压。

- 为达到增力时的夹紧力所需要的气压
- 松开时需要的气压

注2) 使用松开时的气压，可以从中间夹紧销插入孔由里向外吹走切屑。

注3) APS组件单个使用时，是否能够进行角向定位。

单个使用时，请参考下图。定位键及定位销请客户自行准备。



注4) 只有在需要通过气压检测就位的情况时，须在底板内设置座垫配管。另外，就位检测用开关等零件，请客户另行准备。

特 点

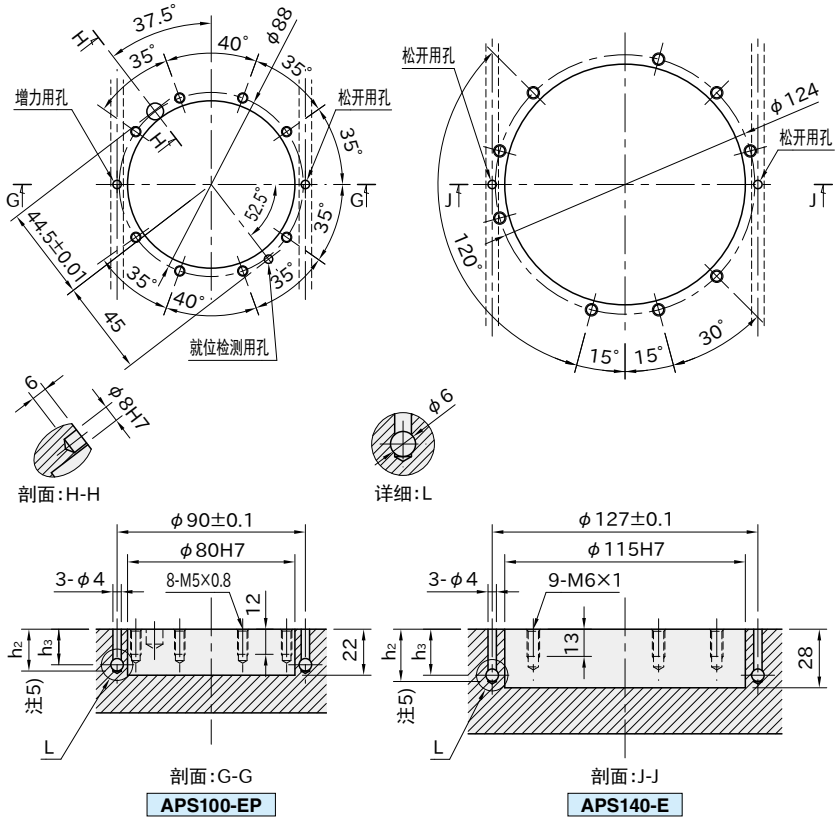
- 本产品是弹簧夹紧式样。向松开用接口供给气源时，夹口会松开。切断气源时，夹口会通过弹簧反弹夹紧。弹簧夹紧后朝增力接口供给气源时，可增加夹紧力。
- 螺丝配管或座垫配管皆可使用。适用于安装在底板以及底座。

注意事项

弹簧夹紧时候，增力用配管接口为进出气的呼吸孔，请勿堵塞。另外，请根据需求，安装过滤器。

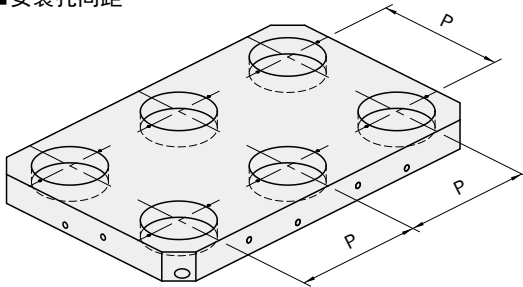
使用示例及使用方法

■ 安装孔尺寸



注5) h_2 和 h_3 的详细尺寸, 请参照“■底板内的座垫配管”(下一页)。

■ 安装孔间距



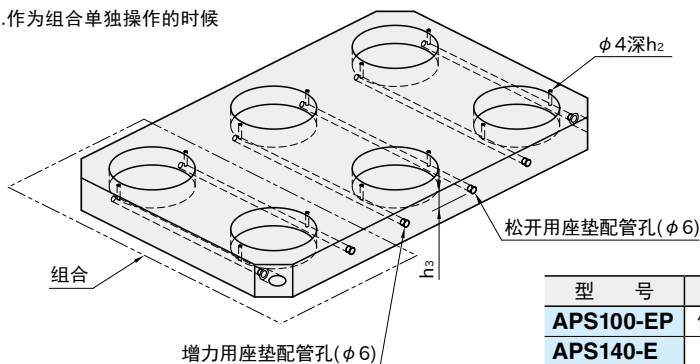
型号	间距P	容许差
APS100-EP	未滿300	±0.01以内
APS140-E	以上300	±0.02以内

使用示例及使用方法

■ 底板内的座垫配管

底板内，设有增力用与松开用的座垫配管孔，以及可任意就位检测用的座垫配管孔，请分别与对应的 $\phi 4$ 孔连接。

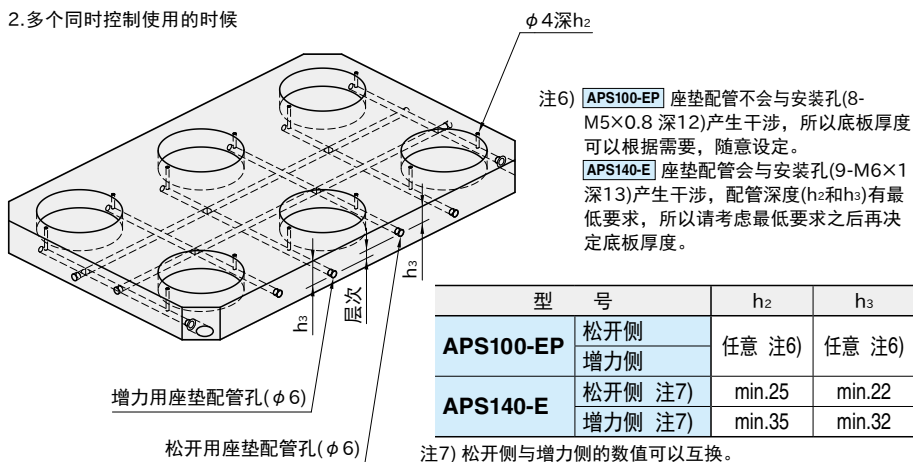
1. 作为组合单独操作的时候



型 号	h_2	h_3
APS100-EP	任意 注6)	任意 注6)
APS140-E	min.25	min.22

APS组件作为组合单独操作时， $\phi 4$ 孔的深度请设置成 h_2 ，与座垫配管孔连接。

2. 多个同时控制使用的时候



型 号		h_2	h_3
APS100-EP	松开侧	任意 注6)	任意 注6)
	增力侧		
APS140-E	松开侧 注7)	min.35	min.32
	增力侧 注7)		

注7) 松开侧与增力侧的数值可以互换。

- 多个APS组件同时使用时， $\phi 4$ 孔的深度请设置成 h_2 。
- 为了避免增力用和松开用发生干涉，底板内的座垫配管孔，请分层设置并与 $\phi 4$ 孔连接。
- 增力用和松开用的气压各使用任意一个供给口，其它的地方请盖上螺塞。另外，螺塞请客户另行准备。

相关产品页

APS-M 夹紧销