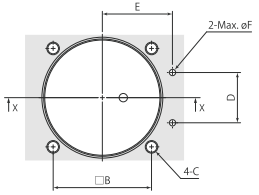
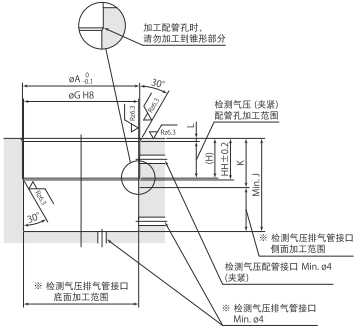
Model CLM 連杆式夾緊器(內置氣檢型)

安裝孔加工图

（夹紧检测型）





盲孔安装时 X-X

※:检测气压排气管接口应设置于侧面或底面。

通孔安装时 X-X

(mm)

型　号	CLM04-□C	CLM05-□C	CLM06-□C	CLM10-□C	CLM16-□C
øA	40.8	49	56	66	76
B	34	40	47	55	63
C	M5	M5	M6	M6	M8
D	18	22	24	30	32
E	26	30	33.5	39.5	45
øF	3	3	3	5	5
øG	$40^{+0.039}_{0}$	$48^{+0.039}_{0}$	$55^{+0.046}_{0}$	$65^{+0.046}_{0}$	$75^{+0.046}_{0}$
H	15	16.5	19	20.5	20.5
HH	15.7	17.4	19.9	21.4	21.4
J	41	43.5	43	49.5	48
K	19.5	21	23.5	25	25
L	1.2	1.5	1.5	1.5	1.5

- 安装时，应在安装孔及倒角处涂抹适量的润滑脂。如果润滑脂涂抹过多，则可能堵塞配管孔而导致误检测。
- 为了防止O形圈受到损伤，必须施行30°的锥角加工。另外，气压配管孔加工时请勿有钻头晃动等原因加工到安装孔的锥形部分。有可能会损伤O形圈。

www.twhaoshou.com

Model CGC 油壓擴張夾緊器

型號表示

CGC − N2 E

大小	卡住內徑:	爪卡數
1	070 073 076 079 082	: 2爪卡
2	085 09 10	: 2爪卡
	11 12 13	: 3爪卡
3	12 13 14 15 16	: 3爪卡

擴張夾緊器 雙動型 7MPa

Expansion clamp

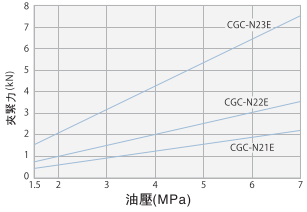
model

CGC

型 號	大小		CGC-N21E					CGC-N22E						CGC-N23E				
	卡住內徑		070	073	076	079	082	085	09	10	11	12	13	12	13	14	15	16
爪卡數			2爪卡								3爪卡							
夾緊力 (油壓為7MPa時)		kN	1.92	2.24				3.04	3.54					7.50				
徑向擴張力 (油壓為7MPa時)		kN	6.7	7.8				9.5	11.1					23.4				
錐形主杆行程		mm	0.3															
夾緊行程		mm	0.2															
氣缸容量	夾緊	cm³	1.7					2.7						5.8				
	放松	cm³	2.3					3.5						7.2				
允許偏芯量		mm	±0.5															
推薦使用的氣壓排塵		MPa	0.3															
推薦檢測氣壓		MPa	0.2															
質 量		kg	0.38					0.50						0.83				
安裝螺栓的推薦緊固扭矩		N·m	3.5					7						12				
工件材質			鋁、鋼等(HRC25以下)不可使用鑄鐵															
允許最小卡住內徑		mm	6.7	7.0	7.3	7.6	7.9	8.2	8.7	9.7	10.7	11.7	12.7	11.7	12.7	13.7	14.7	15.7
允許最大卡住內徑		mm	7.4	7.7	8.0	8.3	8.6	9.2	9.7	10.7	11.7	12.7	13.7	12.7	13.7	14.7	15.7	16.7
卡住內徑錐度 (拔模斜度)			3° 以下															
卡住內徑圓度			0.1° 以下															

- 使用油壓範圍: 1.5~7 MPa (CGC-N21E070 、CGC-N22E085 : 1.5~6 MPa)
- 保證耐壓:10.5 MPa (CGC-N21E070 、CGC-N22E085;9 MPa)
- 使用環境溫度: 0~70 ℃
- 使用流體: 普通礦物油基液壓油 (相當于ISO-VG32)

夾緊力與油壓



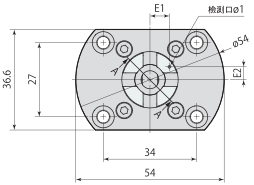
油壓 MPa		1.5	2	3	4	5	6	7
CGC−N21E 夾緊力 F = 0.320 × P：油壓	kN	0.48	0.64	0.96	1.28	1.60	1.92	2.24
CGC−N22E 夾緊力 F = 0.506 × P：油壓	kN	0.76	1.01	1.52	2.02	2.53	3.04	3.54
CGC−N23E 夾緊力 F = 1.072 × P：油壓	kN	1.61	2.14	3.22	4.29	5.36	6.43	7.50

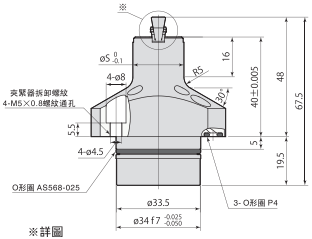
- CGC-N21E070、CGC-N22E085的使用油壓為1.5~6 MPa。

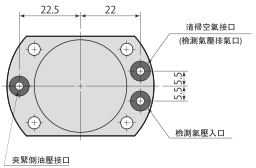
www.twhaoshou.com

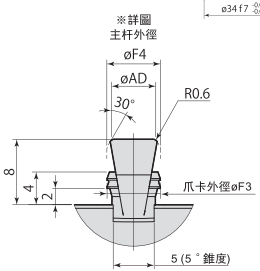
安裝孔加工图

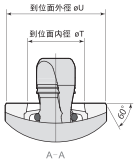
外形尺寸圖





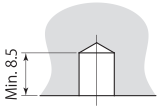




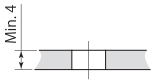


- 不附帶安裝螺栓。
- 到位面硬度為HRC55。
- O形圈材質為氟橡膠(硬度Hs90)。
- 本圖為放松狀態。

卡住內徑的使用條件



盲孔



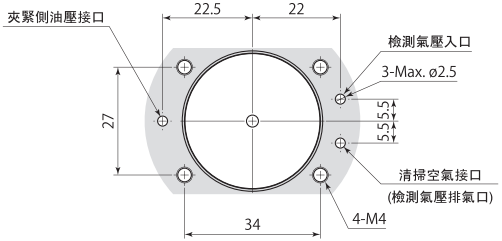
通孔

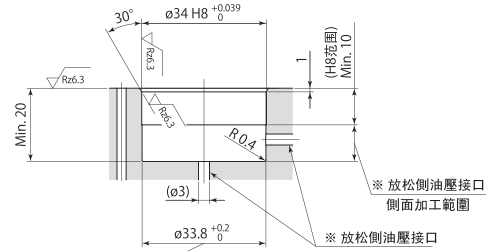
(mm)

型號	CGC-N21E□				
	070	073	076	079	082
E1	7.1	7.1	7.3	7.5	7.6
E2	4.7	4.7	4.7	4.7	4.7
øF3	6.5	6.8	7.1	7.4	7.7
øF4	6.55	6.85	7.15	7.45	7.75
øS	20.5	20.6	20.9	21.2	21.5
øT	10.6	10.9	11.2	11.5	11.8
øU	20	20.1	20.4	20.7	21
øAD	5.4	5.7	6	6.3	6.6

www.twhaoshou.com

安裝孔加工圖



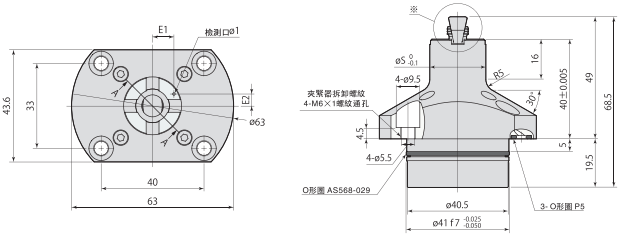


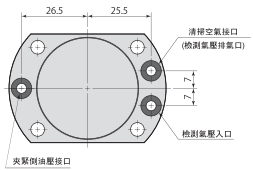
※：放松側油壓接口應設置于側面或底面。

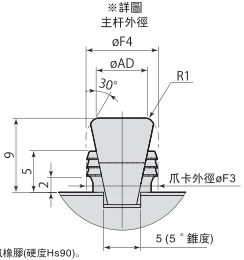
- 安裝面的最大表面粗糙度應加工在Rz6.3以下。
- 安裝時，應在安裝孔及倒角處涂抹適量的潤滑脂。如果潤滑脂涂抹過多，則可能堵塞配管孔而導致誤檢測。
- 為了防止O形圈受到損傷，必須施行30 ° 的錐角加工

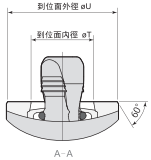
www.twhaoshou.com

外形尺寸圖



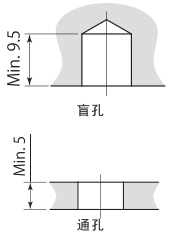






- 不附帶安裝螺栓。
- 到位面硬度為HRC55。
- O形圈材質為氟橡膠(硬度Hs90)。
- 本圖為放松狀態。

卡住內徑的使用條件

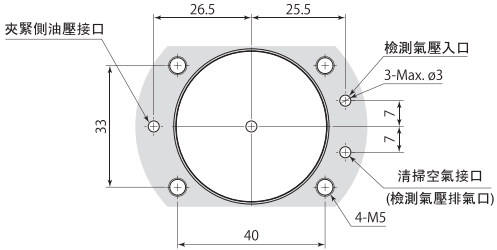


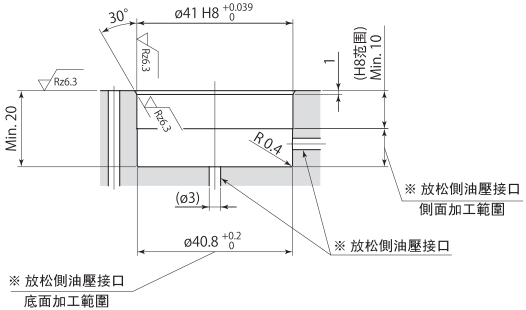
(mm)

型 號	CGC-N22E□		
	085	09	10
E1	8.3	8.3	8.9
E2	4.6	4.6	4.6
øF3	8	8.5	9.5
øF4	8.05	8.55	9.55
øS	22.5	22.5	23.5
øT	12.1	12.6	13.6
øU	22	22	23
øAD	6.3	6.8	7.8

www.twhaoshou.com

安裝孔加工圖



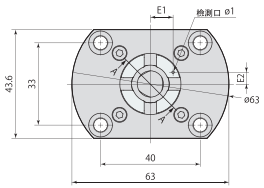


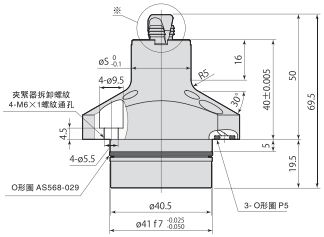
※：放松側油壓接口應設置于側面或底面。

- 安裝面的最大表面粗糙度應加工在Rz6.3以下。
- 安裝時，應在安裝孔及倒角處涂抹適量的潤滑脂。如果潤滑脂涂抹過多，則可能堵塞配管孔而導致誤檢測。
- 為了防止O形圈受到損傷，必須施行30 ˚的錐角加工

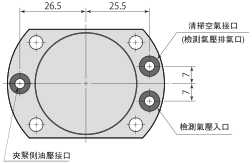
www.twhaoshou.com

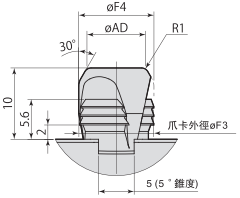
外形尺寸圖

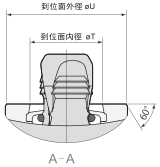




※詳圖
主杆外徑

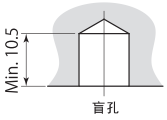




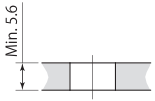


- 不附帶安裝螺栓。
- 到位面硬度為HRC55。
- O形圈材質為氟橡膠(硬度Hs90)。
- 本圖為放松狀態。

卡住內徑的使用條件



盲孔



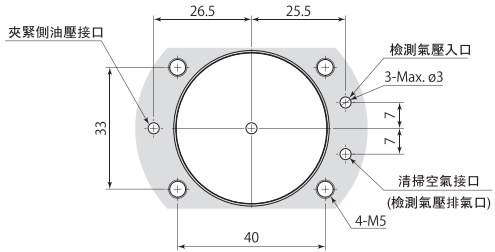
通孔

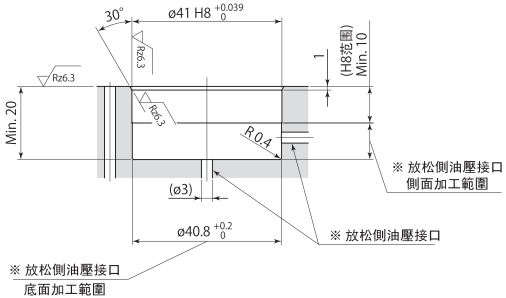
(mm)

型 號	CGC-N22E□		
	11	12	13
E1	9.4	9.9	10.4
E2	4. 7	4. 8	4. 9
øF3	10.5	11. 5	12. 5
øF4	10.55	11. 55	12. 55
øS	24. 5	25. 5	26. 5
øT	14. 6	15. 6	16. 6
øU	24	25	26
øAD	8.2	9.2	10.2

www.twhaoshou.com

安裝孔加工圖



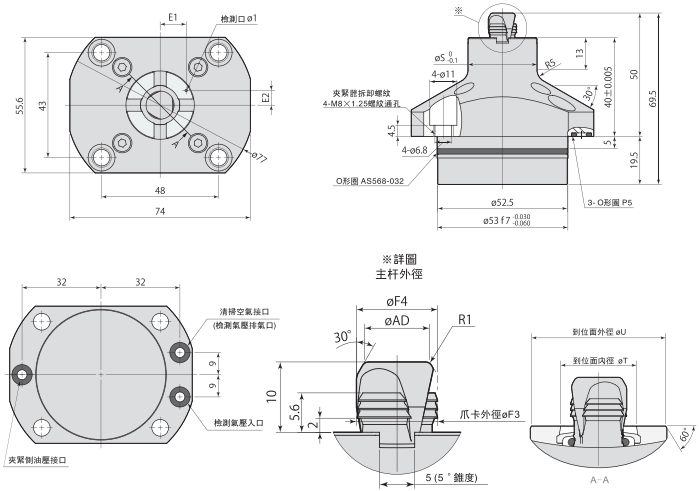


※：放松側油壓接口應設置于側面或底面。

- 安裝面的最大表面粗糙度應加工在Rz6.3以下。
- 安裝時，應在安裝孔及倒角處涂抹適量的潤滑脂。 如果潤滑脂涂抹過多，則可能堵塞配管孔而導致誤檢測。
- 為了防止O形圈受到損傷，必須施行30 ° 的錐角加工

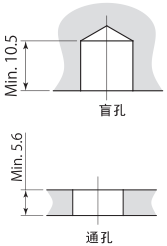
www.twhaoshou.com

外形尺寸圖



- 不附帶安裝螺栓。
- 到位面硬度為HRC55。
- O形圈材質為氟橡膠(硬度Hs90)。
- 本圖為放松狀態。

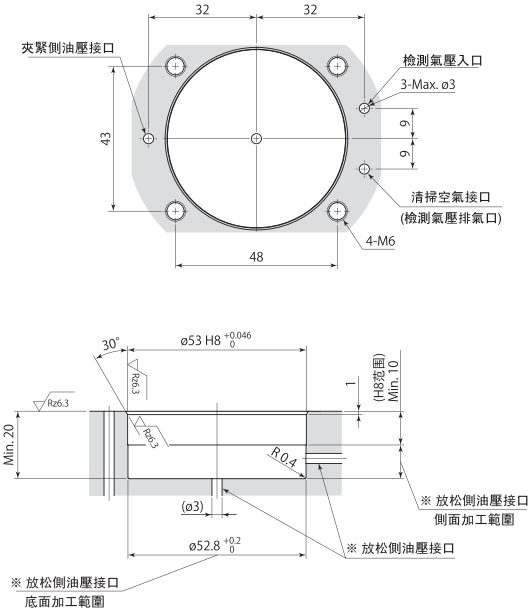
卡住內徑的使用條件



(mm)

型 號	CGC-N23E□				
	12	13	14	15	16
E1	10.7	10.7	10.7	11	11.5
E2	6	6	6	6	6.1
øF3	11.5	12.5	13.5	14.5	15.5
øF4	11.55	12.55	13.55	14.55	15.55
øS	28	28	28	28.5	29.5
øT	15.6	16.6	17.6	18.6	19.6
øU	27.5	27.5	27.5	28	29
øAD	9.2	10.2	11.2	12.2	13.2

安裝孔加工圖



※：放松側油壓接口應設置于側面或底面。

- 安裝面的最大表面粗糙度應加工在Rz6.3以下。
- 安裝時，應在安裝孔及倒角處涂抹適量的潤滑脂。 如果潤滑脂涂抹過多，則可能堵塞配管孔而導致誤檢測。
- 為了防止O形圈受到損傷，必須施行30 ˚的錐角加工

www.twhaoshou.com
www.twhaoshou.com