

# APS-E

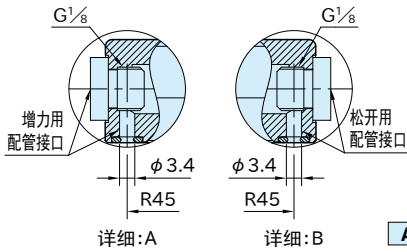
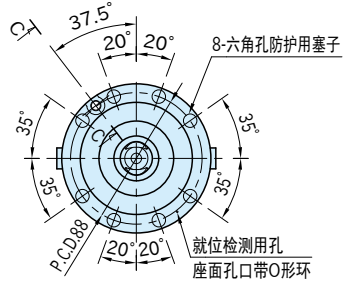
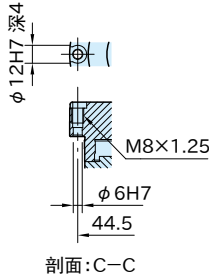
## APS组件



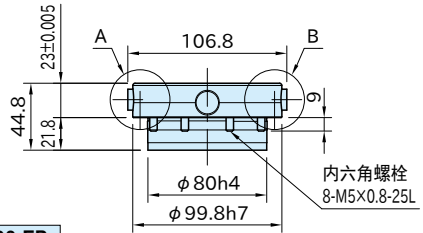
本体	口金
硬化铁 HRC50~60	硬化铁 耐腐蚀涂层 HRC62



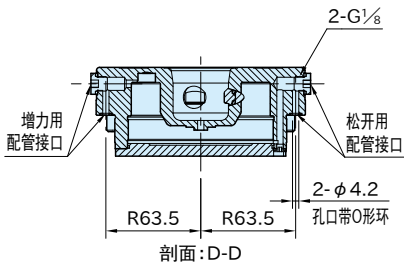
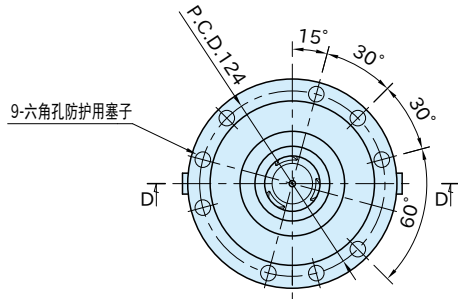
APS100-EP



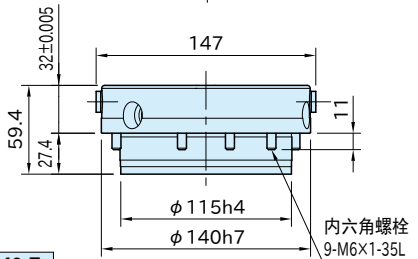
APS100-EP



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

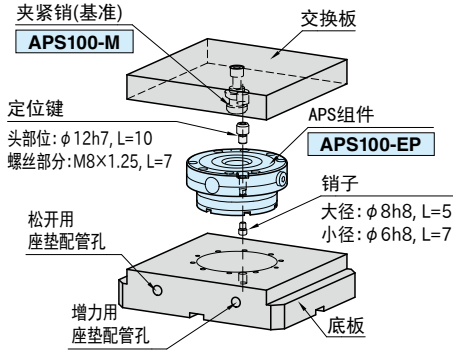
注1) 使用压指的是下面两种情况下使用的气压。

- 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，需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

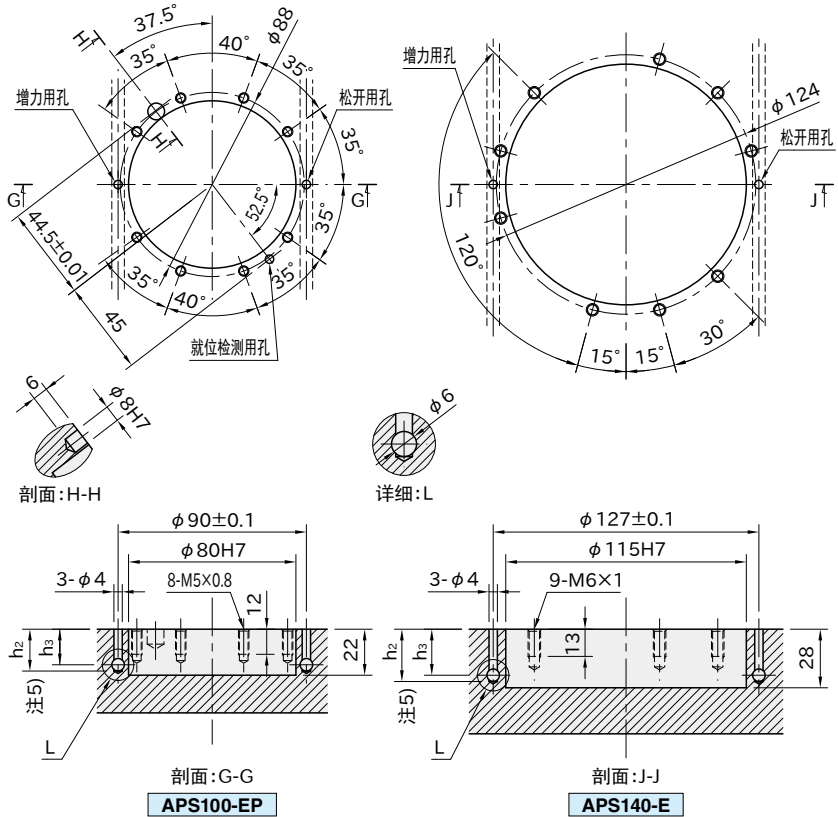
- 本产品是弹簧夹紧式样。向松开用接口供给空气时解除夹紧。排出空气时，通过弹簧反弹进行夹紧。弹簧夹紧后向增力用接口供给空气时可增大夹紧力。
- 螺丝配管或座垫配管皆可使用。适用于安装在底板以及底座。

## 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。
- 请使用通过空气干燥机和空气滤芯把空气中的异物与水分净化后的压缩空气。
- 压缩空气中含有杂质会导致产品动作异常。

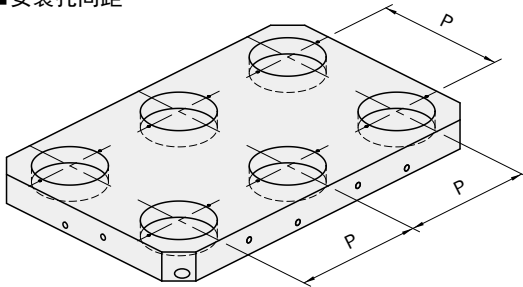
## 使用示例及使用方法

### ■ 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



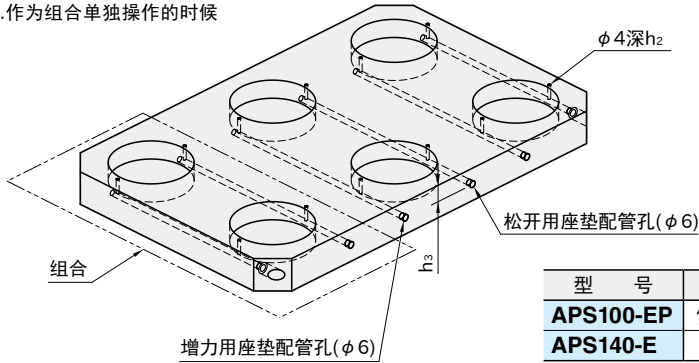
型号	间距P	容许差
<b>APS100-EP</b>	未滿300	±0.01以内
<b>APS140-E</b>	300以上	±0.02以内

## 使用示例及使用方法

### ■ 底板内的座垫配管

底板内需配置增力用与松开用的座垫配管孔，以及就位检测用的座垫配管孔(客户选择是否需要使用。不使用时，无需配置。)，请分别与对应的孔( $\phi 4$ )连接。

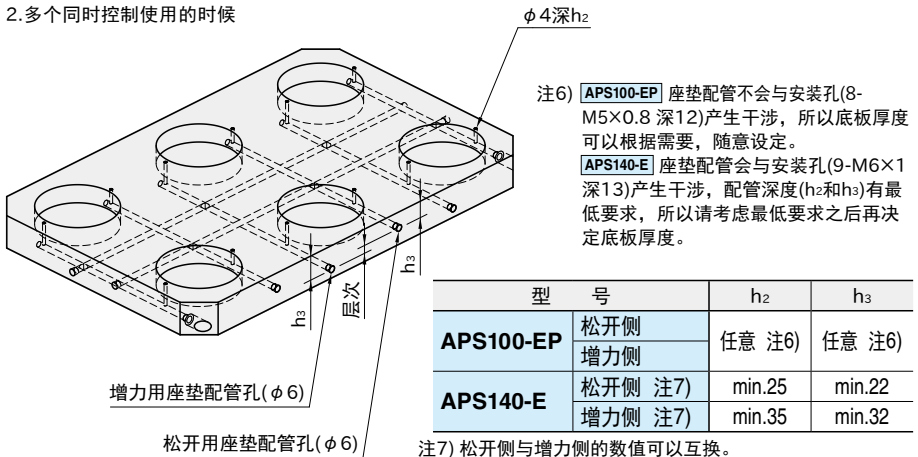
#### 1. 作为组合单独操作的时候



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.25	min.22
	增力侧 注7)	min.35	min.32

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(参照P. 1980)