

공압-진공-보조 기기 종합
카탈로그 No.CB-024S

사양

항목			PVP-R-36-18 PVP-C-50 PVP-S-50-50	PVP-R-85-27 PVP-R-118-18 PVP-C-75 PVP-C-100 PVP-C-113 PVP-C-138 PVP-S-100-100	PVP-C-187 PVP-S-150-150 PVP-S-200-250
제품	흡착면 ^(주1)	μm	2	3	4
		평행도	5	10	15
	기준면 평면도		μm	10	10
	에어 리크양		L/min(ANR)	0.4	0.6
	진공 차압 ^(주2)		kPa	40 이상	1
	사용 압력		MPa	0.2 이하(청정 공기)	
	주위 온도		°C	5~40	
	주위 속도 ^(주3)		%RH	65 이하	
다공질부	재질		폴리클로로트리플루오로에틸렌		
	기공률		%	40±5	
	쇼어 D 경도		°	60±15	
베이스부	재질		내식 알루미늄 합금		
	표면 처리 ^(주4)		없음		

주1: 이 정밀도는 23°C의 항온실 내에 24시간 방치했을 때의 측정값입니다.

23°C를 벗어나는 온도 환경에서는 정밀도가 변화하여 사양값을 벗어날 가능성이 있습니다.

측정 방법은 제품을 정반 위에 무부하로 놓았을 때의 진적도(2방향 이상)를 측정하여 그 최댓값을 가지고 규정하고 있습니다.

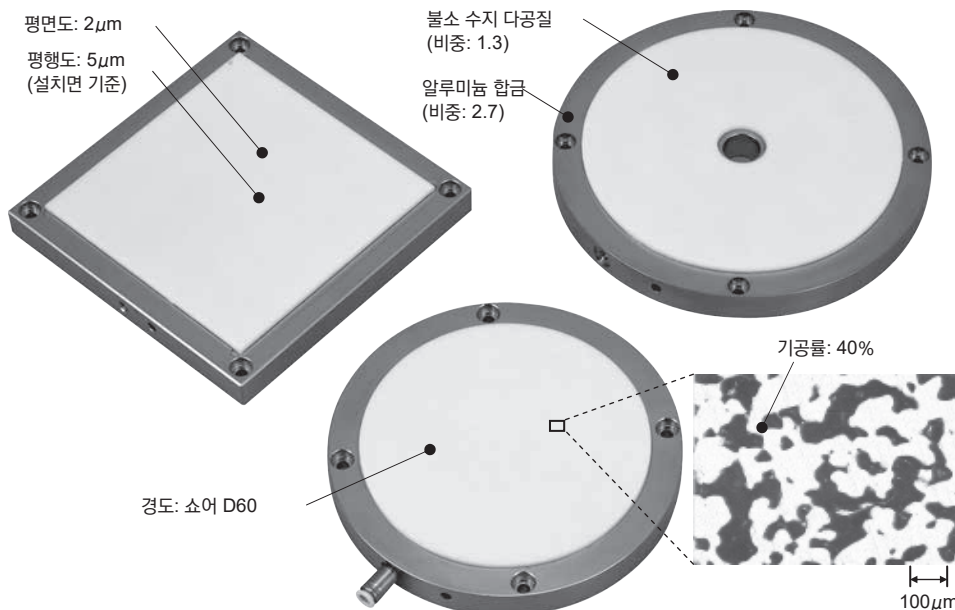
본래의 평면도 측정 방법은 아니지만 다공질의 홀이 있기 때문에 이러한 측정 방법을 채택하고 있습니다.

주2: 워크를 다공질 전면에서 진공 흡착했을 때의 진공원의 압력 강하값을 나타냅니다.

주3: 65% RH를 넘는 습도 환경에서는 흡착면 정밀도가 열화해 사양값을 벗어날 가능성이 있습니다.

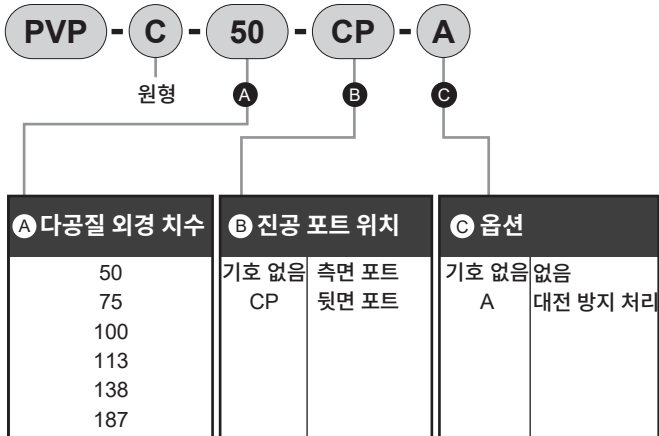
주4: 본 제품의 보디 재질은 내식 알루미늄 합금으로 만들어진 재료입니다.

표면 처리(알루마이트 처리, 무전해 니켈 도금 등)의 지정이 있는 경우에는 수주 생산입니다.

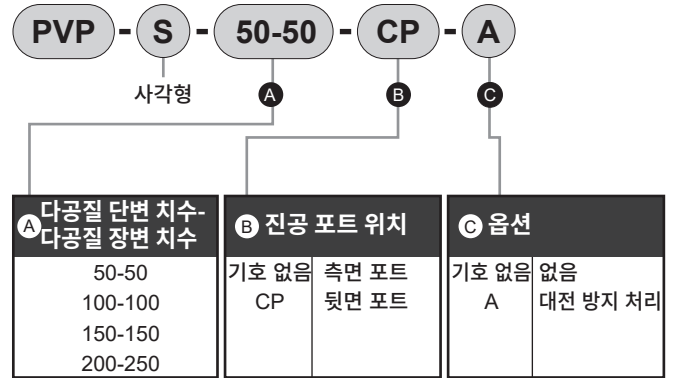


형번 표시 방법

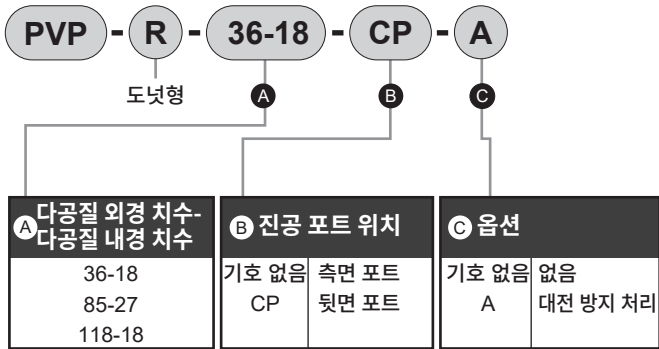
●원형 흡착 플레이트 형번 표시 방법



●사각형 흡착 플레이트 형번 표시 방법



●도넛형 흡착 플레이트 형번 표시 방법



흡착 면적·질량표

형번	흡착 면적(cm²)	질량(g)
PVP-R-36-18	8	80
PVP-R-85-27	51	290
PVP-R-118-18	107	520
PVP-C-50	20	140
PVP-C-75	44	250
PVP-C-100	79	390
PVP-C-113	100	490
PVP-C-138	149	680
PVP-C-187	275	1,170
PVP-S-50-50	25	160
PVP-S-100-100	100	490
PVP-S-150-150	225	980
PVP-S-200-250	500	2,030

상품별 대응표

	PVP
P4	표준 대응

●: 대상 기종 ○: 준대상 기종 ▲: 문의 필요 □: 대상 외

P4
Series

공기압
액추에이터

원형
측면
전

진공
기기

공기압
밸브

클린
에어
기기

스피드
컨트롤러

공기압
보조
기기

사이클서

투입

기계
발생
장치

유체
제어
기기

전동
액추에이터

모터
부착
사양

모터리스
사양