

● 板式安装座

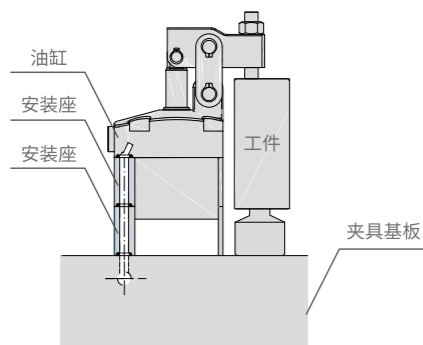
Model **CTH-TD**

使用板式安装座来调整油缸的安装高度。



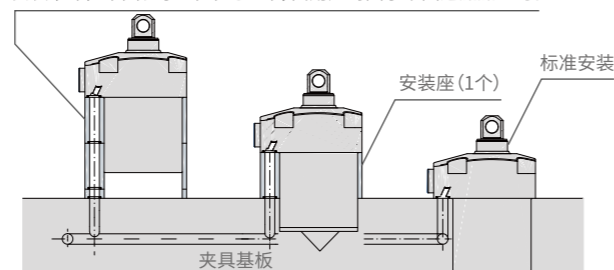
材质: 45C (调质 HRC27-33)

应用实例

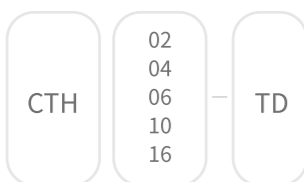


垫块型号	适用的夹紧器、工作支撑器
夹紧器垫块 modle CTH□-TD	7MPa 旋转缸 modle CSDP\CSSP 7MPa 杠杆缸 modle CLDP\CLSP 7MPa 直线缸 modle CPDP

安装 (3个) - 本图表示3个中的一个, 由用户对图示下图追加加工时。

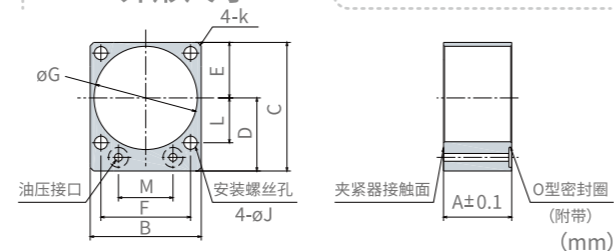


型号表示



注: 本品采用固定垫块厚度, 您可以通过叠加或追加加工的方法调整需要的高度。如果厚度需要特殊制定请咨询我们的销售窗口。

外形尺寸



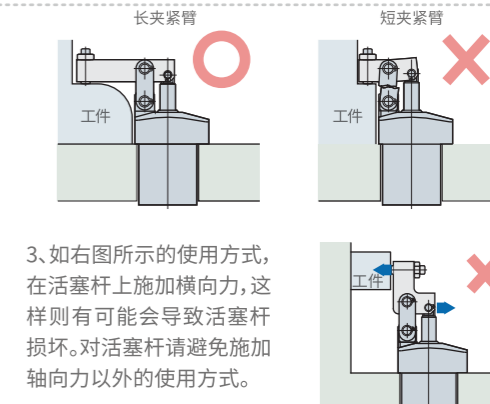
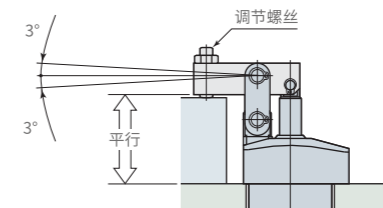
型号	CTH02 - TD	CTH04 - TD	CTH06 - TD	CTH10 - TD	CTH16 - TD
A	25	30	35	40	45
B	45	50	57	90	86
C	56	60	66	82	96
D	32.5	35	37.5	47	53
E	22.5	25	28.5	35	43
F	35	40	46	56	68
G	39	47	53	63	78
J	5.5	5.5	6.8	9	11
K	R3	R5	R5	R6	R7
L	25	28	30.5	36	42
M	22	24	28	36	45
N	4	4	4	6	6
O型圈	P7	P7	P7	P8	P8
质量	0.25kg	0.27kg	0.35kg	0.67kg	1.1kg

- 注 1. 本品附带O型圈。
 2. 不附带安装螺丝。
 3. 安装面的最大表面粗糙度应加工在Rz6.3以下。
 4. 必须调整高度时, 请对Z面进行追加加工。(追加加工后的Z面粗糙度请加工到Rz6.3以下。)

连杆式夹紧器

1、连杆式夹紧器的夹紧臂越短, 作用在连杆机构上的力则越大。如果使用的夹紧能力超过了连杆机构的最大允许负荷, 将会导致故障。根据夹紧臂长度的不同, 可能在使用时需要降低夹紧力(油压)。请在参照性能表和性能曲线图的基础上, 以适合夹紧臂长度的夹紧力进行使用。

2、在工件夹紧时夹紧臂与夹紧面、夹紧器安装面平行的前提下, 确定高度安装夹紧器。(允许角度±3°) 使用标准夹紧臂时, 可用前端的调节螺丝进行调整。



3、如右图所示的使用方式, 在活塞杆上施加横向力, 这样则可能会导致活塞杆损坏。对活塞杆请避免施加轴向力以外的使用方式。

夹紧油缸的安装

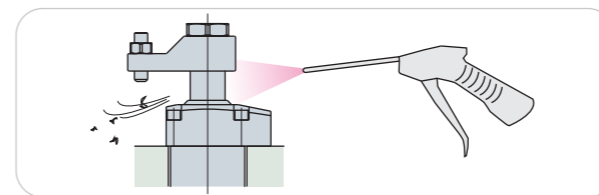
安装夹紧油缸时, 请使用强度分类为12.9的螺丝, 并参考下列安装螺丝的推荐紧固扭矩, 务必按规定的扭矩紧固。

安装螺丝的推荐紧固扭矩(强度分类12.9)

安装螺丝尺寸	紧固扭矩
M4 × 0.7	2.8 N·m
M5 × 0.8	7 N·m
M6 × 1	11 N·m
M8 × 1.25	25 N·m
M10 × 1.5	49 N·m
M12 × 1.75	60 N·m

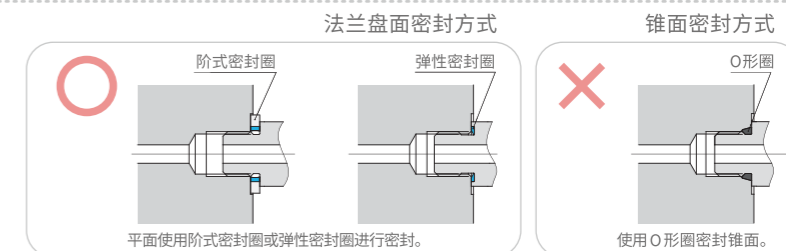
使用注意事项

- 1、夹紧油缸是以夹紧机床相关工件为目的而开发的, 请勿用于其它用途。
- 2、用于焊接夹具时, 为了避免滑动部接触到火花, 请务必使用罩盖等进行保护。
- 3、为确保顺畅动作, 请通过喷吹空气等方式定期清扫滑动部及法兰盘表面。



G螺纹的密封方式

- 1、本产品标准采用“法兰盘面密封方式”。请使用阶式密封圈或弹性密封圈的接头。不能使用“锥面密封方式”的接头(O型圈方式)。
- 2、无需密封带及液态密封。用接头自带的密封件密封。
- 3、安装时, 请清洁密封件接触面, 不要残留切屑或脏物。



选购件的安装、拆卸

- 1、安装、拆卸流量控制阀时, 请将油压回路中的油压设为0MPa。
- 2、安装流量控制阀时, 请务必按照规定的扭矩紧固。

油压配管注意事项

- 1、油压设备的故障大多是因为切屑、垃圾等异物进入油压配管内而造成。安装产品、进行油压配管时, 请参照产品附带的“油压气压机配管注意事项”。
- 2、进行油压配管后, 请务必对油压回路内部排气。排气不充分时, 会引起夹紧器动作不良。
- 3、使用多个夹紧器时, 配管阻力及夹紧器内部阻力的误差会导致各夹紧器动作速度、动作时间产生误差。因此, 请使用流量控制阀调整动作速度、动作时间。
- 4、本产品使用的特殊防尘密封可强力刮取主杆的表面的油膜, 从而使夹紧器内部的润滑脂和液压油(油膜)有时会被刮到外部。因此, 防尘密封上部主杆的外周会残留油分, 但这并非漏油。