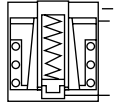


TD

ワークサポート



形式表示

T D 040 1 - S L ※

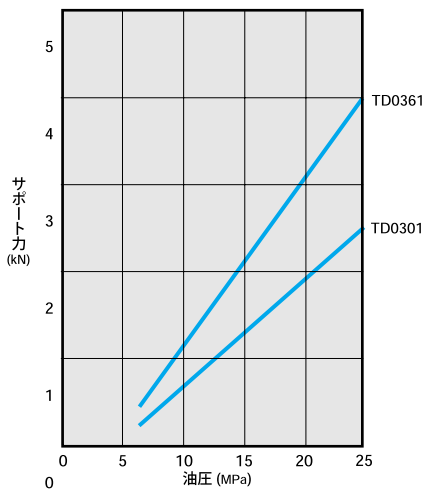
① デザインNo. ② ③

※は、当社管理番号です。部分変更の際に"-1"から追番を製品に表示します。初号モデルは無記号です。但し、管理番号が異っても互換性を有します。

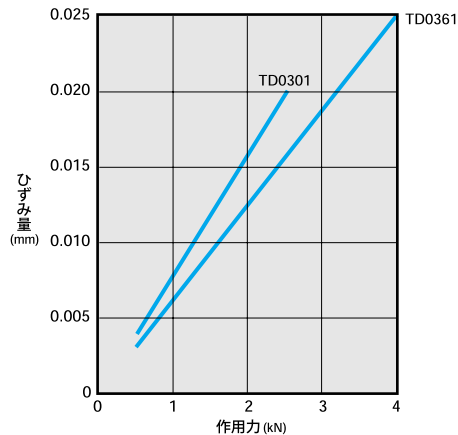
●TD(外周ネジタイプ)

- ①ボディサイズ
シリンダボディの外径を示します。
- ③プランジャ上昇力 $\left. \begin{array}{l} L: \\ H: \end{array} \right\}$ 仕様参照

サポート力線図 (本グラフは静荷重条件でのサポート力を示します。)



外部作用力によるひずみ量 (本グラフは、ワークサポートに油圧25MPaを供給した状態での、静荷重ひずみ量を示します。)



仕様

形式		TD0301	TD0361
サポート力(油圧25MPa時)	kN	2.5	4
プランジャストローク	mm	8	8
シリンダ容量	cm ³	0.53	0.84
プランジャ上昇力	N		
	L	2.6~4.7	3.3~6.6
	H	3.9~7.2	4.8~10.8
最高使用圧力	MPa		
最低使用圧力	MPa		
耐圧	MPa		
使用温度			
質量 ^{*1}	kg	0.25	0.35

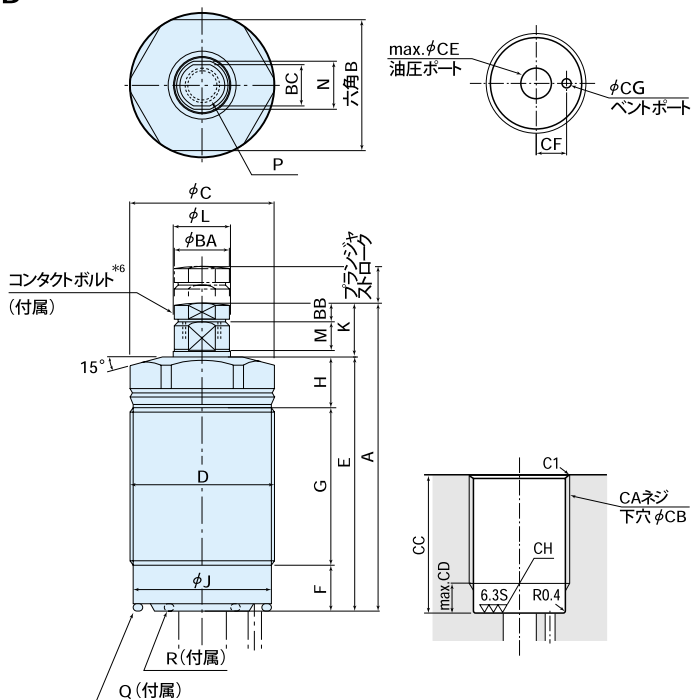
注意) 1. プランジャ上昇時間は0.5~1秒以内としてください。早くなるとプランジャがストロークの途中でロックし、ワークに到達できません。
 2. コンタクトボルトを取り外した場合や、付属以外のアタッチメントをプランジャ先端部に取り付ける場合は、先端メネジ部より異物や切削油が侵入しないよう充分注意してください。
 3. 軽量ワークでは、プランジャ上昇力によりワークを押し上げる場合があります。支障のある場合は、仮止め等を設けてください。
 4. クランプと対向させて使用する場合は、クランプ力の1.5倍以上のサポート力でご使用ください。
 5. 高圧クランプを使用する場合、直接スクレーパ部にクランプが当たると内部にクランプが侵入しサビの発生等不具合の原因となる恐れがあります。
 6. 「プランジャ上昇力」はロック動作時、プランジャが天方向に上昇する場合の参考値を示します。
 表中の数値は、取付方向、バッキン抵抗、ハネの特性等によりバラつきがありますので、アタッチメントの設計時や薄物ワークのひずみを検討する場合の目安とってください。
 備考) *1. コンタクトボルトを含む、ワークサポート単体の質量を示します。

KOSMEK®

■外形寸法

■クランプ取付部加工要領

TD



形式	TD0301	TD0361
A	65	69
B	六角 27	六角 32
C	30	36
D	M30×1.5ネジ	M36×1.5ネジ
E	54	58
F	9.4	8.4
G	33.1	29.6
H	11.5	20
J	28.2 ^{+0.1} ₀	34.2 ^{+0.1} ₀
K	11	11
L	12	15
M	6	6
N	10	13
P (呼び×深さ)	M8×12	M10×11
Q (Oリング)	AS568-022 (90°)	AS568-026 (90°)
R (Oリング)	AS568-014 (90°)	AS568-015 (90°)
コンタクトボルト	BA	11.5
	BB	4
	BC	10
推奨取付トルク (N・m)	CA	50
	CB	63
取付加工寸法	CA	M30×1.5
	CB	M36×1.5
	CC	28.5
	CD	34.5
	CE	20~42
	CF	20~40
	CG	9
取付加工寸法	CD	8
	CE	10
	CF	10
	CF	13
	CG	3

注意 *6.コンタクトボルトの加工寸法は、付属コンタクトボルト (オプション用リーフレット) をご参照ください。
備考 1. 本図はフランジ上昇前の状態を示します。

2. 取付時のトルクは上記表を参照願います。

推奨トルクを超えるとボルトが変形し正常に動作しなくなる場合があります。

また推奨トルクより小さいと緩みが生じ漏れの原因になります。

3. CH面は表面粗度6.3Sに加工願います。