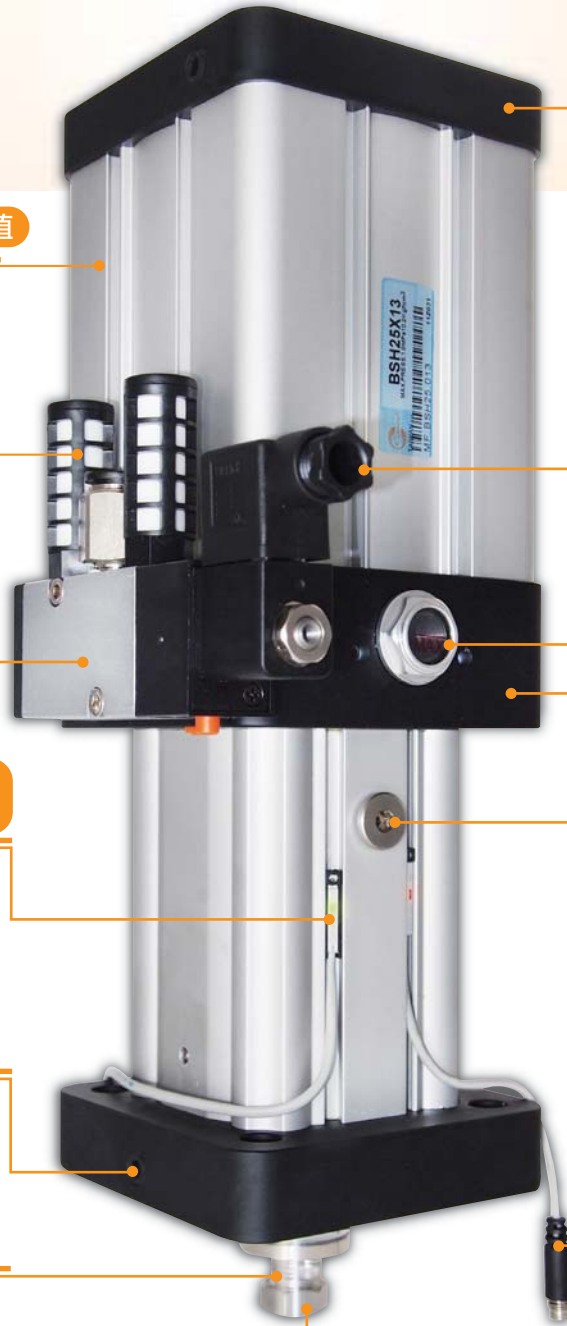




增壓打刀缸 UNCLAMPING CYLINDER

新一代打刀缸適用於綜合加工機 (Machine center)
刀具退出(立、臥式皆可使用) 符合ROHS



美感工藝，提升設備價值

全新鋁合金一體化設計，
接上氣源就能使用。

大排氣量消音器

低噪音可快速排氣。

大流量電磁閥

適合高速作動每次動作
只需 **0.8 sec**。

工具位置檢出正確 顯示位置，作動精確

採用無接點感應器，永
久不故障，並有指示燈
顯示，確保打刀動作確
實。

吹氣功能

有內部吹氣功能及
外接吹氣功能供選擇。

安裝調整簡易

鬆開螺絲移動再鎖緊就
搞定。

設計新穎輕巧

省空間整體鋁合金製造，
體積小，減少頭部負荷。

電線接頭

符合歐規DIN43650
及CE。

油位表

檢視油位。

全新設計環保概念 油杯內藏型

內藏儲油槽，油量不流失、
不汙染。

壓力錶顯示 (選配)

可多樣選擇壓力顯示器。

CE歐規接頭 (選配)

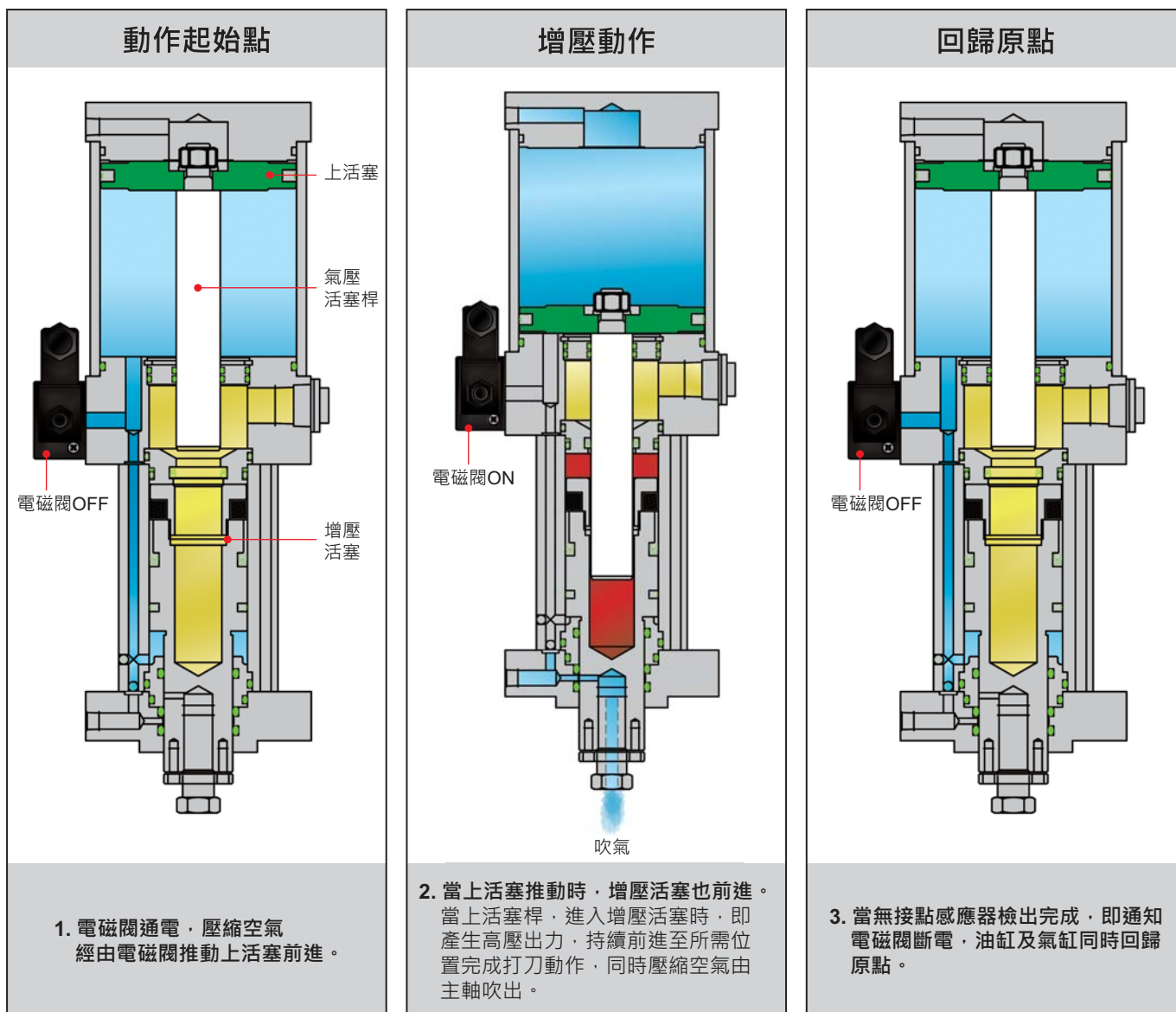
打擊頭部

經高週波硬化及
鍍鎳處理。

省工時、省空間、省能源 >>> 最佳選擇 <<<

全系列內部氣迴路設計，不需裝配接頭及氣管，不用擔心氣管變質爆裂，
不會因管路鬆動漏氣，而造成機器之故障，進而發生工安危險及停機。

構造,操作原理



理論出力表

項目規格	空壓源 (kgf/cm ²)	回程拉力 (kg)	增壓推力 (kg)	增壓比 (倍)
BSH20	5	50	1955	19.93
	6	60	2346	
	7	70	2737	
BSH30	5	50	2453	25.00
	6	60	2943	
	7	70	3434	
BSH40	5	50	3833	39.06
	6	60	4599	
	7	70	5366	

→ 回程拉力=(增壓活塞面積-增壓心軸面積)X空壓源
 增壓推力=出力Pa X 增壓活塞面積
 出力Pa=(上活塞面積X空壓源)/上活塞心軸面積
 增壓比=增壓推力/(增壓活塞面積X空壓源)

理論出力表僅供參考：
實際出力需求需配合主軸預拉及
摩擦係數X安全係數作考量。



增壓打刀缸 UNCLAMPING CYLINDER






規格

系列	BSH							
作動型式	增壓式							
使用流體	空氣							
出力	2T	3T			4T			
總行程	11	11	13	15	17	13	15	17
使用壓力	5~7 kgf/cm ²							
使用溫度	0°C~+60°C							

高壓行程表

出力	高壓行程			
	11	13	15	17
20	●			
30	●	●	●	●
40		●	●	●

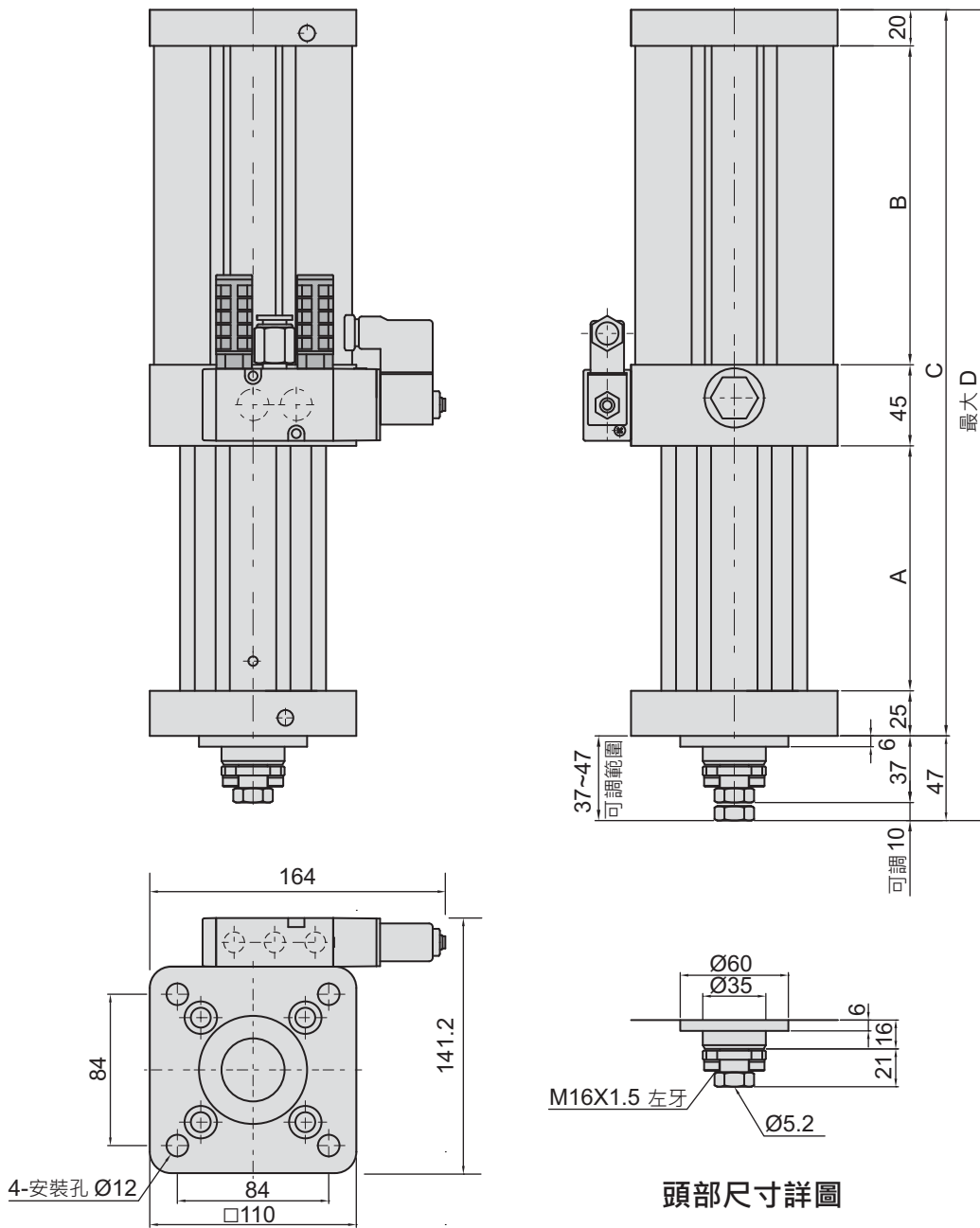
表示方法

BSH	30	X	13	A	A11	TD-M9P	2
系列	出力		高壓行程	吹氣功能	線圈電壓	感應器種類	感應器數量
	20 2T 30 3T 40 4T		11 11/13/15/17 13/15/17	空 標準內部吹氣 A 外部吹氣	A11 AC110V 50/60Hz A22 AC220V 50/60Hz D24 DC24V	TD-M9N 無接點感應器 TD-M9P  TD11046 固定架 	1 1個 2 2個

※詳情請參照理論出力表

※詳細規格請參閱 4.04.01

外形尺寸表



頭部尺寸詳圖

規格	BSH20		BSH30			BSH40		
行程	11	11	13	15	17	13	15	17
A	86	86	86	101	111	131	151	171
B	105	119	131	144	156	177	196	216
C	281	295	307	335	357	398	437	477
D	328	342	354	382	404	445	484	524