

사양

형식		CSY00-S13	CSY03-S16	CSY04-S16	CSY06-S20
워크파지력 (유압력 7 MPa) ※1	(kN)	3	4	5.5	10
실린더용량	(cm ³)	0.9	1.0	1.4	2.2
리프트스프링력 ※2	L: 표준 (N)	2~7	4~8	5~9	5~11
	H: 강력 (N)	3~9	5~11	6~14	8~20
플러저스트로크	(mm)	13	16	16	20
헤드캡최대허용질량	(kg)	0.05		0.1	
질량	(kg)	0.2	0.4	0.5	1.0

사용유압력범위 : 2.5 ~ 7 MPa 보증내압력 : 10.5 MPa 사용주위온도 : 0 ~ 70℃ 사용유체 : 일반광물계작동유 (ISO-VG32상당)

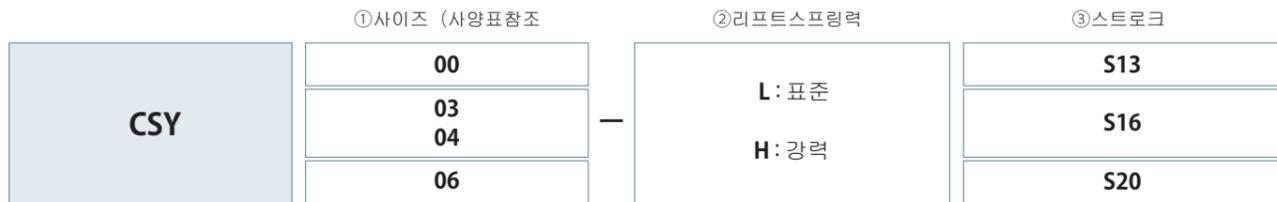
※1 : 워크서포트를 클램프와 대항해서 사용하는 경우는, 워크파지력이 (클램프력 + 절삭가공부하) 의 1.5배 이상이 되도록, 워크서포트와 클램프의 기종을 선정해 주십시오.

※2 : 리프트스프링력은, 플러저 상승단~하강단에서의 스프링력을 나타내고 있습니다.

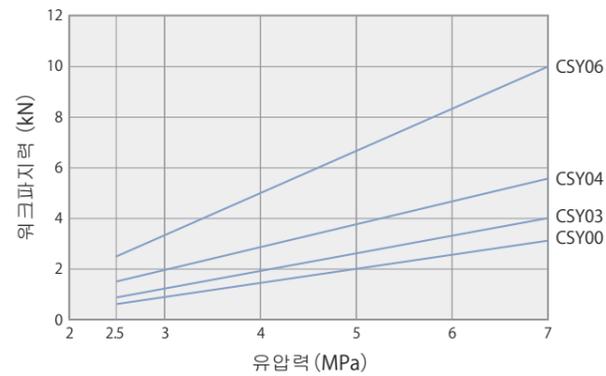
염소계 절삭유 대책으로서 절삭유를 맞는 쉴 부에는 볼소고무를 채용하고 있습니다. (고온사양은 아닙니다.)

형식표시

CSY ①-②③ (예 : CSY03-LS13)

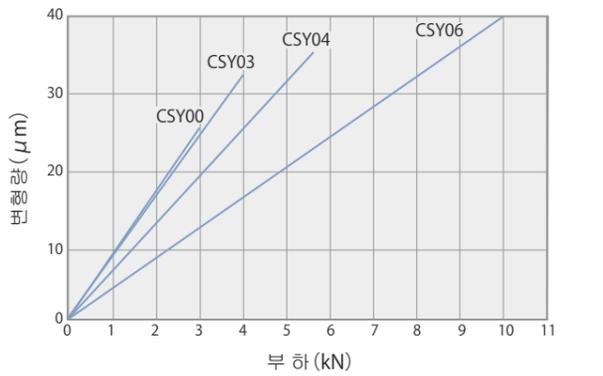


유압력과 워크파지력의 관계



유압력 (MPa)	워크파지력 (kN)			
	CSY00	CSY03	CSY04	CSY06
2.5	0.8	1.0	1.4	2.5
3.0	1.0	1.3	1.8	3.3
3.5	1.3	1.7	2.3	4.2
4.0	1.5	2.0	2.8	5.0
4.5	1.8	2.3	3.2	5.8
5.0	2.0	2.7	3.7	6.7
5.5	2.3	3.0	4.1	7.5
6.0	2.5	3.3	4.6	8.3
6.5	2.8	3.7	5.0	9.2
7.0	3.0	4.0	5.5	10.0

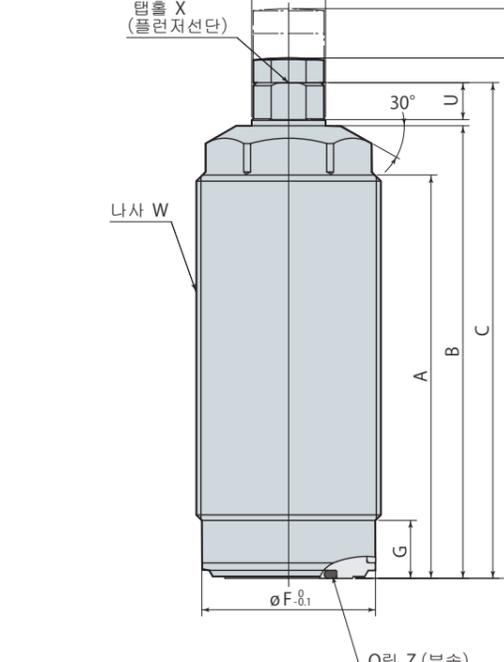
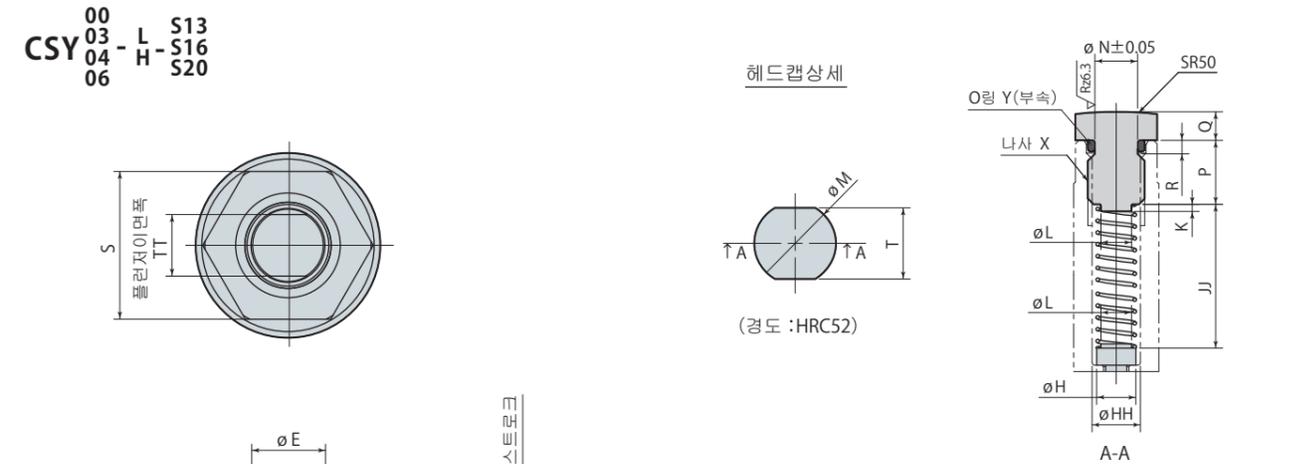
부하와 변형량의 관계



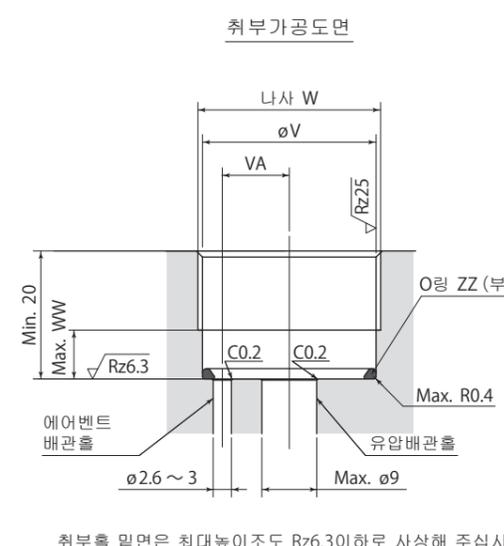
부하 (kN)	변형량 (μm)			
	CSY00	CSY03	CSY04	CSY06
0	0	0	0	0
1	8	8	6	4
2	17	16	13	8
3	25	24	19	12
4	-	32	26	16
5	-	-	32	20
6	-	-	-	24
7	-	-	-	28
8	-	-	-	32
9	-	-	-	36
10	-	-	-	40

유압력 7 MPa로 파지

외형치수도



형식	CSY00- $\frac{1}{H}$ -S13	CSY03- $\frac{1}{H}$ -S16	CSY04- $\frac{1}{H}$ -S16	CSY06- $\frac{1}{H}$ -S20
A	64	73	73	88
B	72	81	83	99
C	78	88	90	106
D	81	92	94	110
E	10	12	15	16
F	24.3	28.2	34.2	43.2
G	8.4	9.4	9.4	9.4
H	4.5	5.5	7.2	7.2
HH	5.1	6.8	8.5	8.5
JJ	24.6	27.2	29.1	36.5
K	1	1	1	1
L	3.5	4.3	5	5
M	9.5	11.5	12.5	12.5
N	4.5	6	7.8	7.8
P	7.5	9	9	9
Q	3	4	4	4
R	1.5	1.9	1.9	1.9
S	22	24	30	36
T	8	10	11	11
TT	8	10	13	13
U	5	6	6	6
V	24.5	28.5	34.5	43.5
VA	9	11	13	16
W(호칭×피치)	M26×1.5	M30×1.5	M36×1.5	M45×1.5
WW	8	9	9	9
X(호칭×피치 깊이)	M6×1 깊이9	M8×1.25 깊이12	M10×1.5 깊이11	M10×1.5 깊이11
O-ring Y ※1	S5	S6	S8	S8
O-ring Z ※2	AS568-013	AS568-014	AS568-014	AS568-015
O-ring ZZ ※2	AS568-020	AS568-022	AS568-026	AS568-030
본체체결토크	35~45N·m	40~50N·m	45~55N·m	55~65N·m
헤드캡체결토크	10N·m	20N·m	30N·m	30N·m



- ※1 : O-ring의 재질은 볼소고무 (경도Hs70) 입니다.
- ※2 : O-ring의 재질은 볼소고무 (경도Hs90) 입니다.
- 주 1. 본체육각부를 바이스 등으로 고정하는 경우는, 2.5kN이하의 힘으로 체결해 주십시오.
- 2. 헤드캡은 반드시 취부해 주십시오.(워크점측 스프링이 파지될 수 없게 됩니다.) 헤드캡을 제작할 경우는, 헤드캡 상세를 참고로, O-ring·스프링수부·가이드부를 제작해 주십시오. 또, 부속의 O-ring은 반드시 사용해 주십시오.
- 3. 리프트스프링을 제작하는 경우는, 헤드캡 상세를 참고로 치수를 결정해 주십시오. 또, 방청대책은 반드시 실시해 주십시오.(단, 리프트스프링을 제작한 경우의 동작보증은 해당될 수 없습니다.)
- 4. 본 그림은 무가압시, 플러저에 헤드캡을 체결한 상태를 나타냅니다.