

规格

大小

04

06

CST

10

—

C : 中空型

16

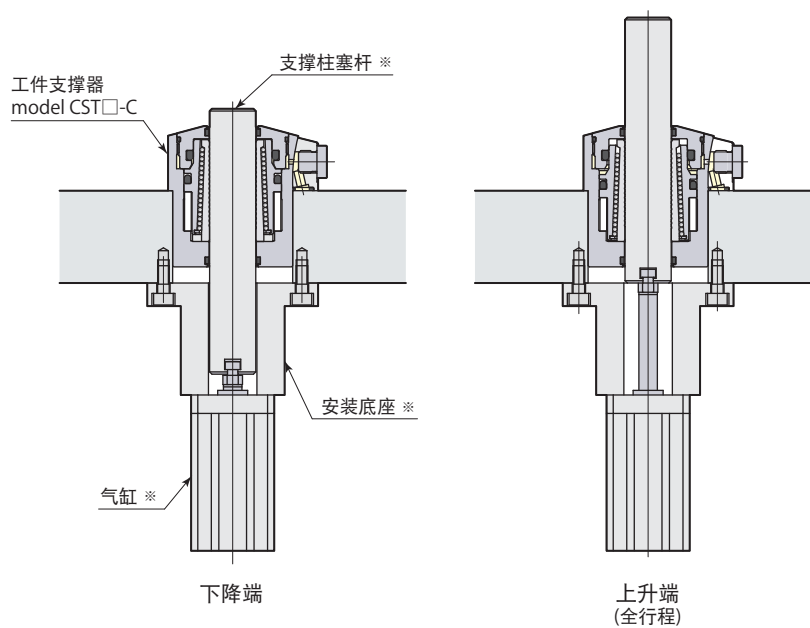
25

型号		CST04-C	CST06-C	CST10-C	CST16-C	CST25-C
工件支撑力(油压为7MPa时)※ ¹	kN	4	5.6	8	12.8	20
油缸容量	cm ³	0.7	0.9	1.2	2.1	3.3
质量	kg	0.5	0.8	1.0	1.6	2.7
安装螺栓推荐紧固扭矩(强度分类12.9)	N·m	7	7	7	12	29

● 油压范围:2.5~7 MPa ● 保证耐压:10.5 MPa ● 使用环境温度:0~70 °C ● 使用流体:普通矿物油基液压油(相当于ISO-VG32)
 ● 氟系切削液喷洒的环境下也可以使用。

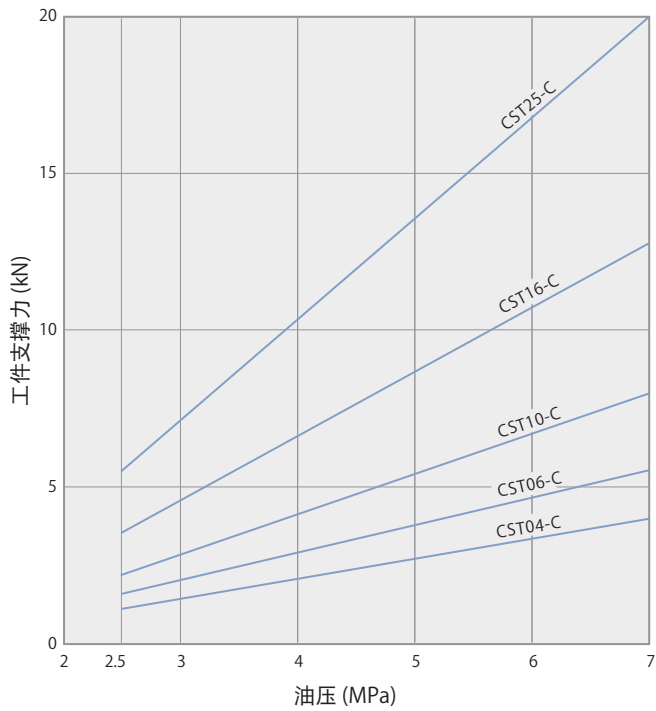
※:将工件支撑器与夹紧器对置使用时,为了使支撑力达到(夹紧力+切削负荷)的1.5倍以上,请选择型号匹配的工件支撑器与夹紧器。

使用例



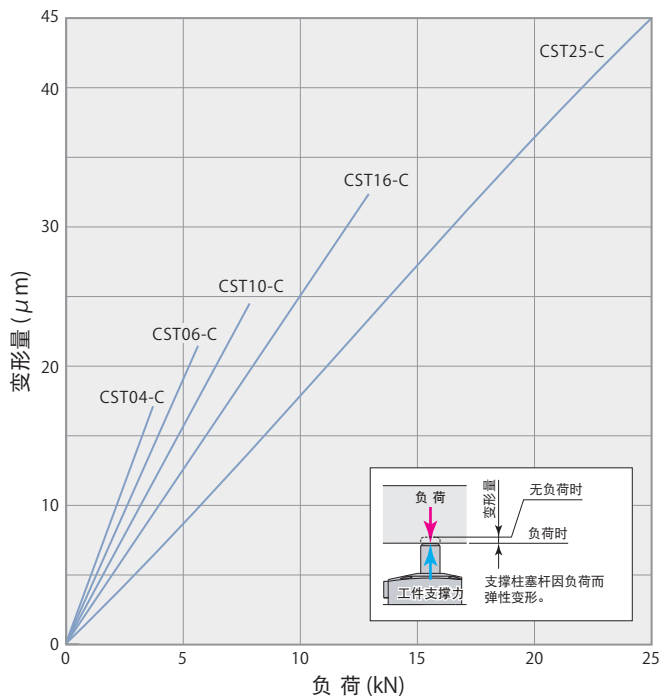
※:支撑柱塞杆,升降装置为用户自备品。

油压与工件支撑力



油压 MPa	工件支撑力 kN				
	CST04-C	CST06-C	CST10-C	CST16-C	CST25-C
2.5	1.1	1.6	2.2	3.6	5.6
3.0	1.4	2.0	2.9	4.6	7.2
3.5	1.8	2.5	3.5	5.6	8.8
4.0	2.1	2.9	4.2	6.7	10.4
4.5	2.4	3.4	4.8	7.7	12.0
5.0	2.7	3.8	5.4	8.7	13.6
5.5	3.0	4.3	6.1	9.7	15.2
6.0	3.4	4.7	6.7	10.8	16.8
6.5	3.7	5.2	7.4	11.8	18.4
7.0	4.0	5.6	8.0	12.8	20.0

负荷与变形量



负荷 kN	变形量 μm				
	CST04-C	CST06-C	CST10-C	CST16-C	CST25-C
0	0	0	0	0	0
3	14	11	9	8	5
5		19	16	13	9
7			22	18	13
10				25	18
15			不可使用		27
20					36
25					45

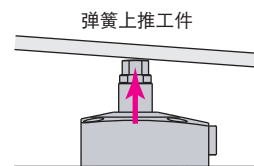
油压保持在7MPa

型 号	CST04-C	CST06-C	CST10-C	CST16-C	CST25-C
B	45	52	56	65	78
C	55	61	65	73	85
D	32.5	35	37	40.5	46
E	22.5	26	28	32.5	39
F	34	40	44	52	62
øG	40	47	52	60	72
øH	15 ^{-0.016} _{-0.034}	16 ^{-0.016} _{-0.034}	20 ^{-0.020} _{-0.041}	22 ^{-0.020} _{-0.041}	25 ^{-0.020} _{-0.041}
K	21	32	33	47	67
L	26	26	28	30	30
R2	10	12	13	15	18
R3	25.5	28	30	33.5	39
S	M5	M5	M5	M6	M8
V	15	15	16.5	15.9	12
W	5.5	5.5	5.5	6.8	9
X	9.5	9.5	9.5	11	14
Z	R3	R5	R5	R6	R7
O形圈FA (FKM-90)	P7	P7	P7	P7	P7
排气阀	VCE01	VCE01	VCE01	VCE01	VCE01

mm

使用注意事项

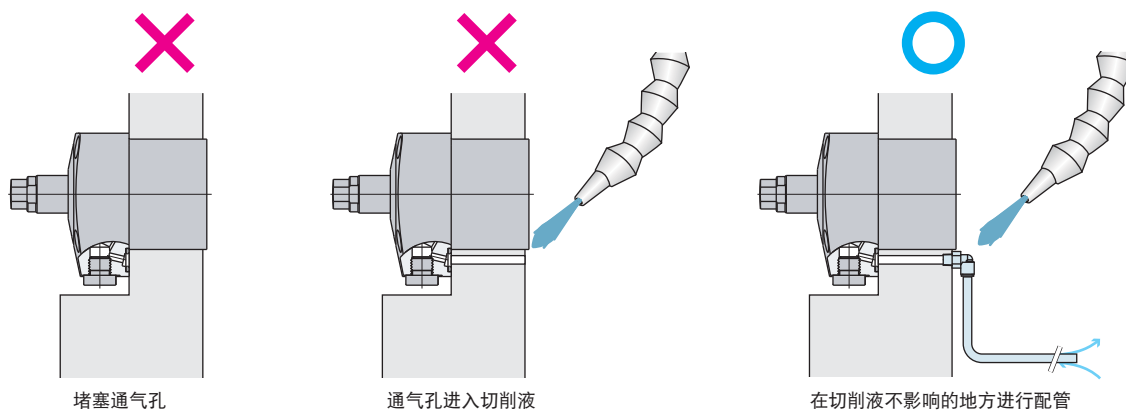
- 工件重量太轻，在升起弹簧力的影响下工件重量不能压下支撑柱塞杆，工件不能到位。重新调整工件重量或升起弹簧力，让在工件完全到位的状态下才发生支撑力。



- 避免以下使用方法。否则会导致套筒变形、支撑柱塞杆的动作不良及工件支撑力下降。

- × 向支撑柱塞杆上施加偏心负荷。
- × 施加超过额定工件支撑力的负荷。
- × 锁定时转动支撑柱塞杆。

- 请使通气孔与大气相通。因为排气孔堵塞则支撑柱塞杆不能正常动作，所以一定要设置通气孔。切削油、切屑等能进入通气孔时，请在不影响的地方进行配管。一旦切削油等进入工件支撑器内部则有可能发生生锈等问题。



- 进行空气清扫时，请使用通过 $5\mu\text{m}$ 以下过滤器的干燥空气，并配管至通气孔。为防止高压切削液及切削粉进入而引起动作不良，换夹工件时可在套筒和支撑柱塞杆之间进行空气清扫。（需要专用的空气清扫气压回路。）