

仕 様

サイズ

04

06

CST 10 — C : 中空タイプ

16

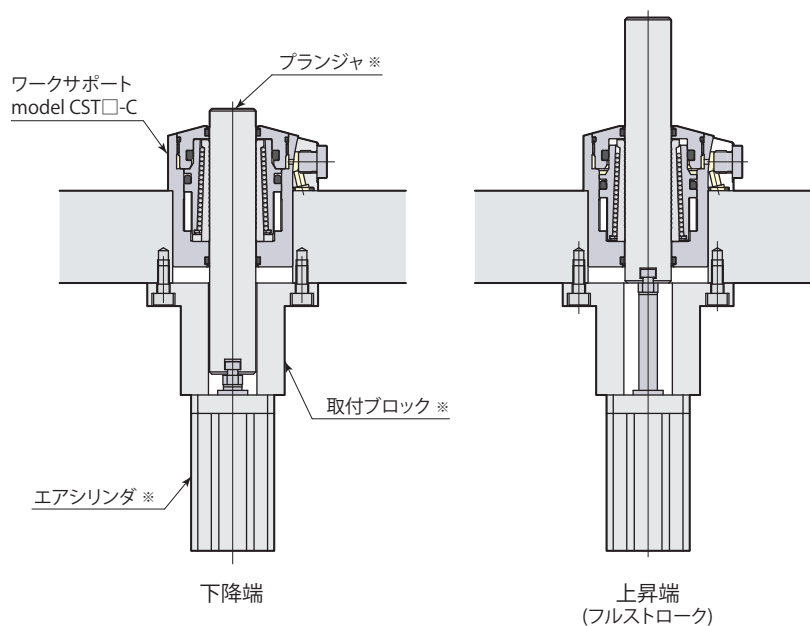
25

型 式		CST04-C	CST06-C	CST10-C	CST16-C	CST25-C
ワーク保持力(油圧力7MPa)※1	kN	4	5.6	8	12.8	20
シリンダ容量	cm ³	0.7	0.9	1.2	2.1	3.3
質 量	kg	0.5	0.8	1.0	1.6	2.7
取付ボルト推奨締付トルク(強度区分12.9)	N-m	7	7	7	12	29

- 油圧力範囲: 2.5~7 MPa
- 保証耐圧力: 10.5 MPa
- 使用周囲温度: 0~70 °C
- 使用流体: 一般鉱物系作動油 (ISO-VG32相当)
- 塩素系切削油がかかる環境でも使用できます。

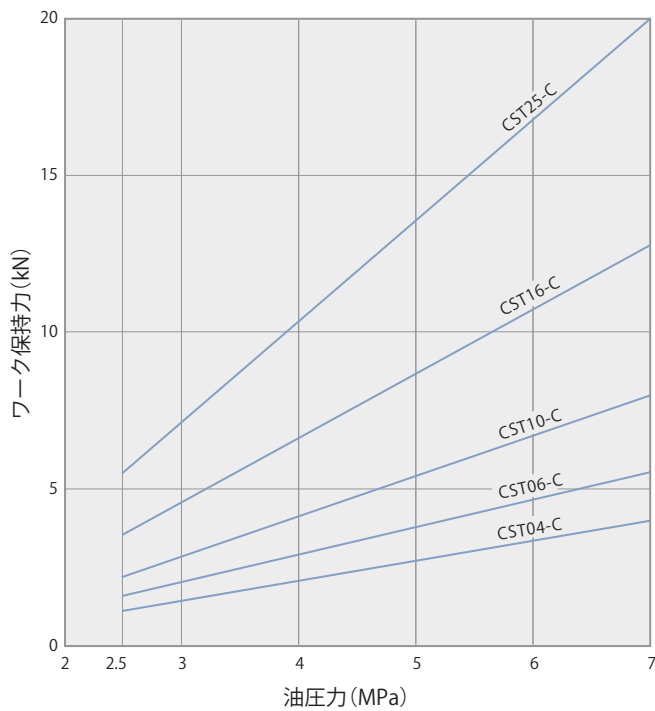
※: ワークサポートをクランプと対向させて使用する場合は、ワーク保持力が(クランプ力+切削加工負荷)の1.5倍以上となるように、ワークサポートとクランプの機種を選定してください。

使用例



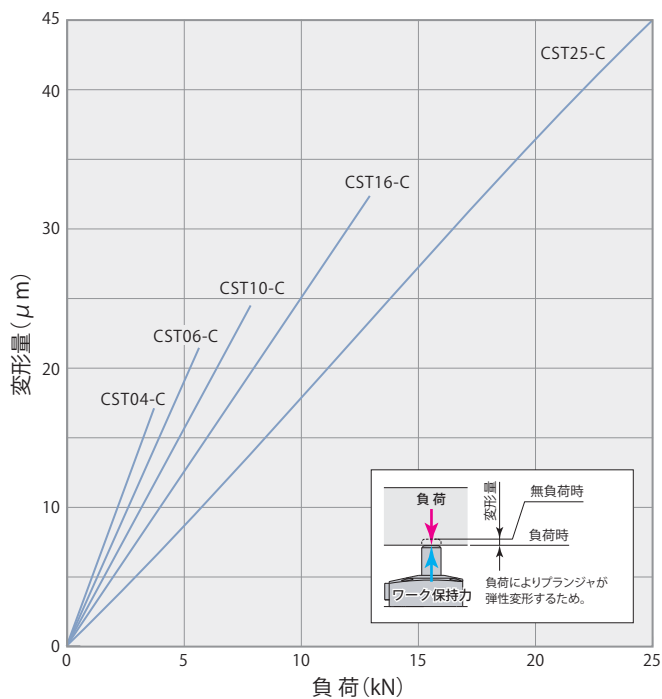
※: プランジャ・昇降装置はお客様にて手配願います。

油圧力とワーク保持力



油圧力 MPa	ワーク保持力 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

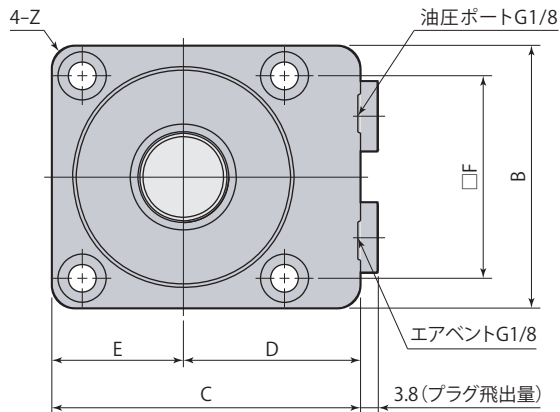
負荷と変形量



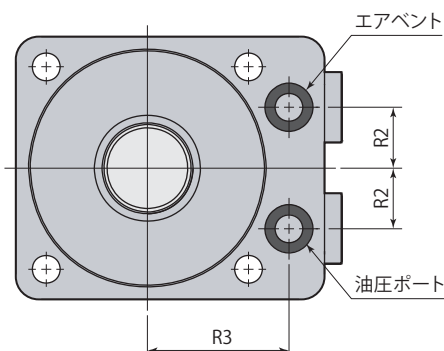
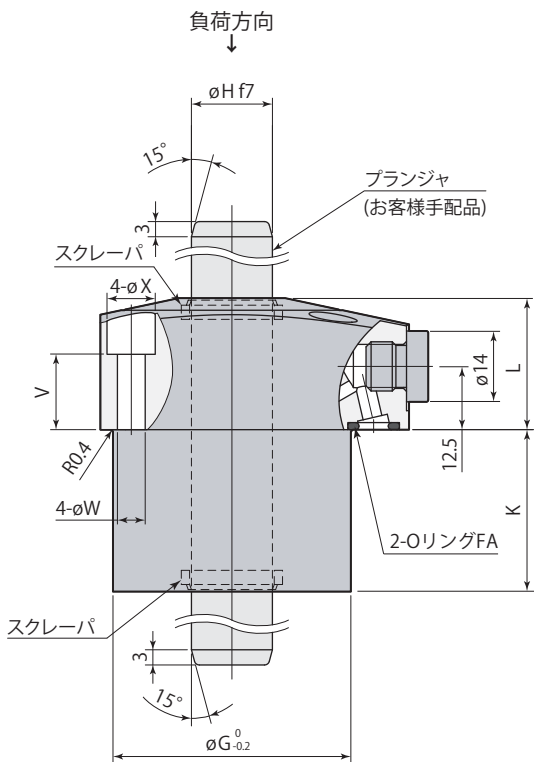
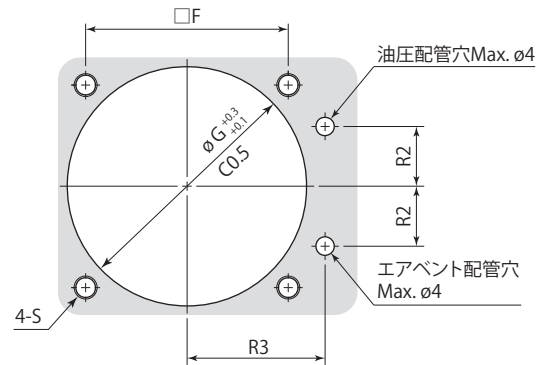
負荷 kN	変形量 μm				
	CST04-C	CST06-C	CST10-C	CST16-C	CST25-C
0	0	0	0	0	0
3	14	11	9	8	5
5		19	16	13	9
7			22	18	13
10				25	18
15					27
20					36
25					45

油圧力7MPaで保持

外形寸法図



取付穴加工図



- プランジャがない状態で油圧を供給しないでください。
- 高圧クーラント装置を使用する場合、直接スクレーパ部に切削油が当たると内部に切削油が侵入し、サビの発生など不具合の原因となるおそれがあります。
- プランジャの表面硬度はHRC58 以上 (Cr メッキ可)、最大高さ粗さRz3.2~6.3 としてください。面粗度が粗いほど保持力は高くなります。
- プランジャの端面はR、または面取りを施し、プランジャ挿入時にスクレーパ(上・下)を傷つけないように注意してください。
- 図中の矢印方向に負荷をかけてください。
- 取付面は最大高さ粗さRz6.3以下に仕上げてください。
- 取付ボルトは付属しません。

型 式	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
ø G	40	47	52	60	72
ø H	15 ^{-0.016} _{-0.034}	16 ^{-0.025} _{-0.050}	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
リングFA (フッ素ゴム 硬度Hs90)	P7	P7	P7	P7	P7
エア抜きバルブ	VCE01	VCE01	VCE01	VCE01	VCE01

mm

使用上の注意

- 以下の使用方法は避けてください。スリーブが変形し、プランジャの動作不良やワーク保持力低下の原因となります。
 - ✕ プランジャに偏心荷重をかける。
 - ✕ 定格のワーク保持力を超える負荷をかける。
 - ✕ ロック時にプランジャを回転させる。

- エアイベントは 대기開放としてください。エアイベントを塞ぐと正常なプランジャ動作ができなくなりますので、必ずエアイベントを設けてください。エアイベントに切削油やキリコなどが入る場合は、影響のない所まで配管してください。ワークサポート内部に切削油などが侵入すると、サビの発生など不具合の原因となるおそれがあります。

- エアクリーニングには、5 μm以下のフィルタを通した乾燥エアを供給し、エアイベントに配管してください。ワーク交換時のみエアクリーニングを使用してください。