

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



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。

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。

電線接頭

符合歐規DIN43650及CE。

大排氣量消音器

低噪音可快速排氣。

油位表

檢視油位。

大流量電磁閥

適合高速作動每次動
 作只需0.8 sec。

**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。

吹氣功能

有內部吹氣功能及外接吹氣
 功能供選擇。

控制簡單，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。

安裝調整簡易

鬆開螺絲移動再鎖緊就搞定。

CE歐規接頭 (選配)

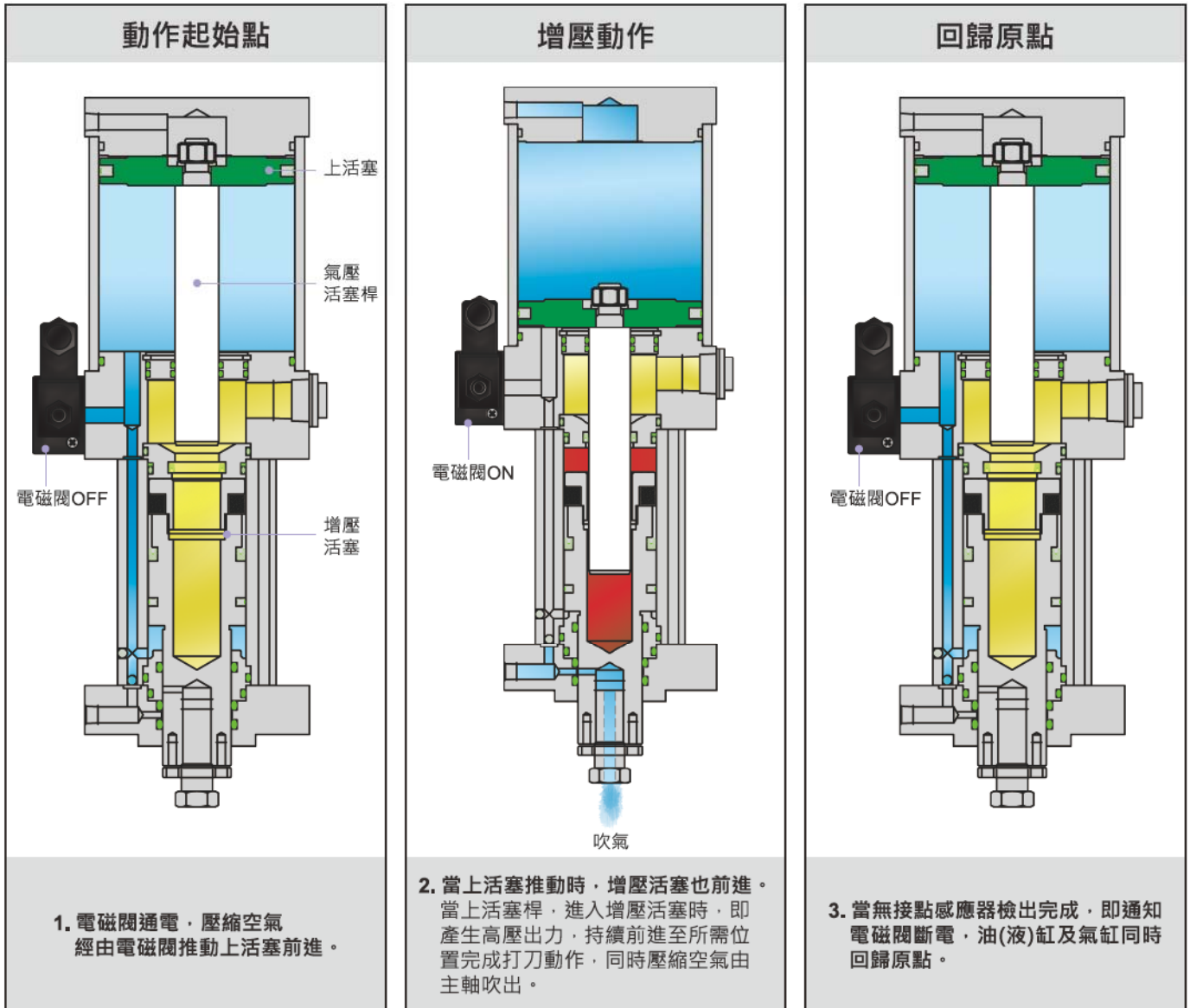
打擊頭部

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。




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	3~7 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

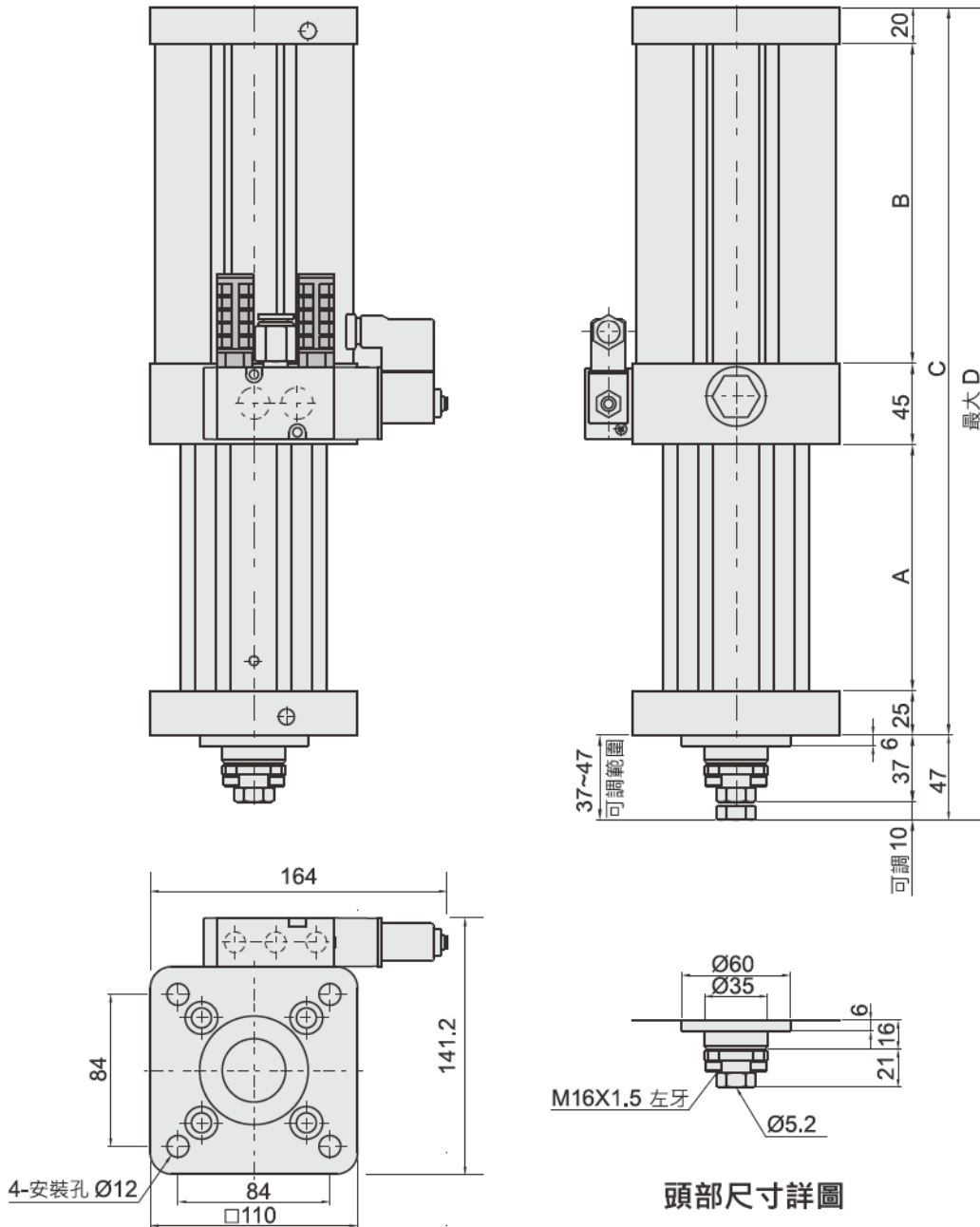
BSH	30 X 13	A	A11	TD-M9P	2	
系列	出力	高壓行程	吹氣功能	線圈電壓	感應器種類	感應器數量
	20 2T	11	空 內部吹氣	A11 AC110V 50/60Hz	TD-M9N 無接點感應器	1 1個
	30 3T	11/13/15/17	A 外部吹氣	A22 AC220V 50/60Hz	TD-M9P	2 2個
	40 4T	13/15/17		D24 DC24V	TD11046 固定架	

※詳情請參照理論出力表

※詳細規格請參閱
3.43.01~3.43.03

外形尺寸表

● BSH



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