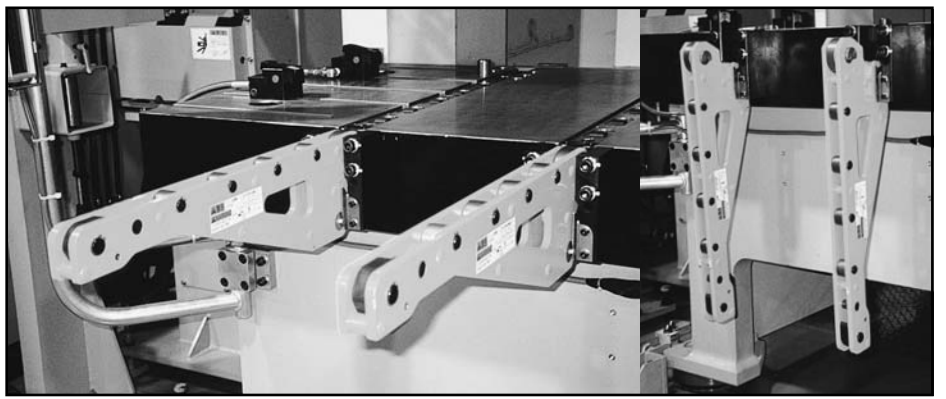


CBC 移模臂



特点

- ① 此型号的移模臂不用时可以向下折叠，节省更大的空间。
- ② 移模臂可以拆开互换使用，如果有足够的支架可以组合多种安装位置。
- ③ 大辊子安装在接近工作台处，模具更换更省力。
- ④ 辊子的外圈表面经过特殊硬化处理，延长了使用寿命。
- ⑤ 端部用于模具的止挡块易升降。
- ⑥ 安装了高精度辊子轴承使移进和移出模具的力只需约模具重量的 1/100。

型号表示方法

标准型：

CBC—①—②—③—A2

带底座型：

CBCBK—①—②—③—A2

①最大许用载荷（1根） max.kN (kgf)		②模具移出距离 (mm)	③ 选项（N：标准、W和Lo：带底座）		
			N：标准	W：留接管位置	Lo：带支撑螺栓
15	1.47 (150)	350			
40	3.92 (400)	430			
100	9.80 (1000)	550			
120	11.8 (1200)	720			
150	14.7 (1500)	640			
100	9.80 (1000)	900			

选型时：
当需要支撑螺栓时，按图示结构形式注明 LO 的尺寸。

说明：W—选择此种形式可以避免在冲压落料时废料划伤升降辊道的接管。

Lo—如果工作台台板的厚度小于移模臂支座的高度需加支撑螺栓。

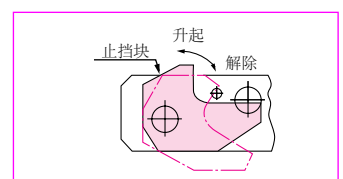
安装说明

- 安装时在工作台台板侧面钻孔攻丝，孔距公差为 ± 0.3 ，安装时用已提供的配套螺栓。
- 当升降辊道和移模臂一起使用时，调整移模臂上的辊子，使其所有辊子的水平度在 0.1 以内，然后钻孔攻丝，安装弹簧销。

使用说明

- ① 从折叠位置到工作位置
折叠位置到工作位置逆时针方向旋转安全旋钮直到移模臂可以自由移动。
抬起移模臂，将支撑销放入导向槽。
将移模臂提升高于工作台放入支座内。
顺时针旋转安全旋钮固定移模臂。
- ② 工作时末端止挡块须一直处于升起位置，确保起到安全作用。
- ③ 从止挡块顶部压下解除制动。

止挡块动作原理图

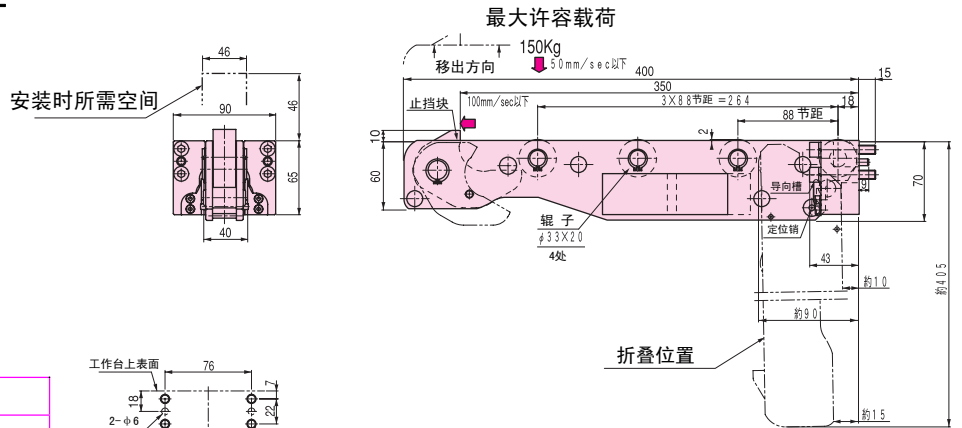


注意事项

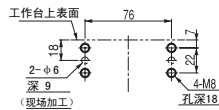
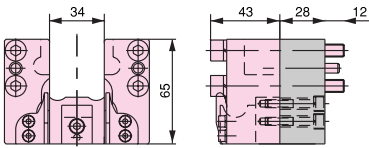
- ① 使用移模臂时，承载力要在许用载荷内。
- ② 装载模具时，模具下降速度应尽可能低（最大速度不超过 50mm/s）。
- ③ 移出模具时，移动速度应尽可能慢（100mm/S），以防撞击止挡块。

详细结构尺寸

CBC-15-350-N-A2

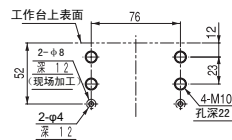
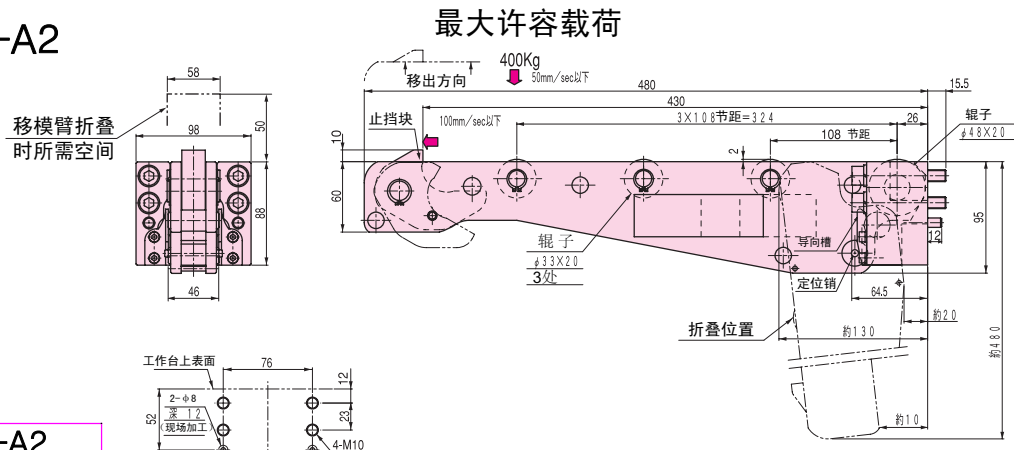


CBCBK-15-350-W-A2

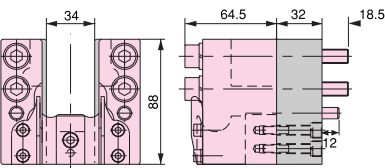


质量 (kg)	总重	4.7
	支撑座	1.0
	支撑臂	3.7

CBC-40-430-N-A2

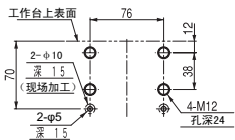
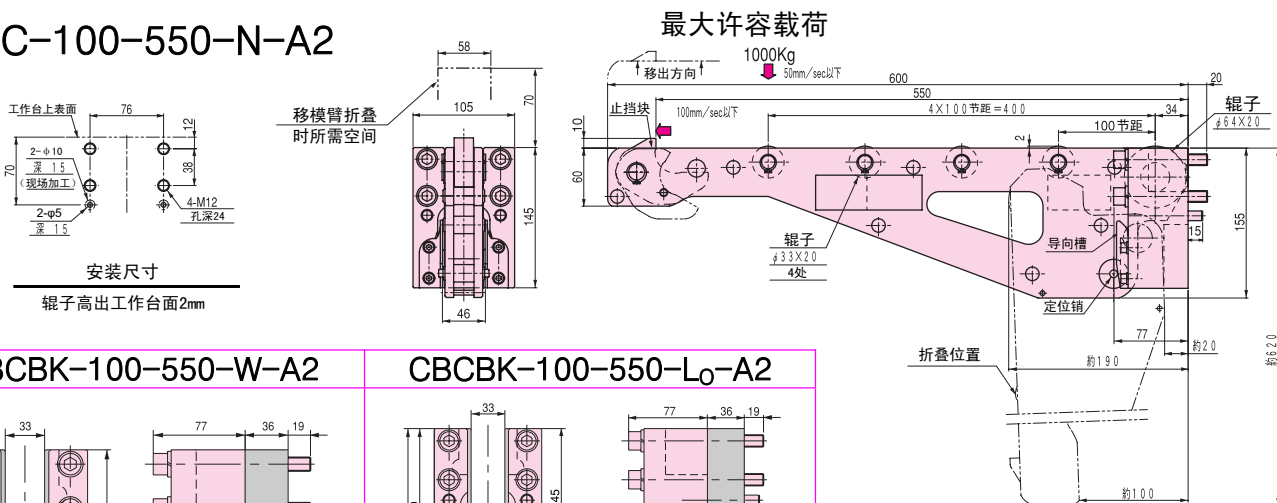


CBCBK-40-430-W-A2



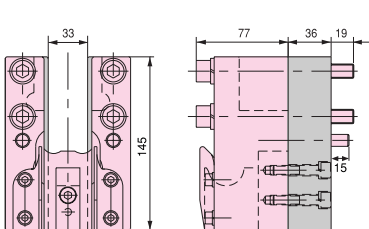
质量 (kg)	总重	8.3
	支撑座	2.3
	支撑臂	6.0

CBC-100-550-N-A2

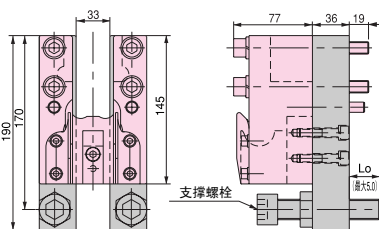


安装尺寸
辊子高出工作台面2mm

CBCBK-100-550-W-A2



CBCBK-100-550-L0-A2



质量 (kg)	总重	17
	支撑座	7.8
	支撑臂	9.2

详细结构尺寸

CBC-150-640, CBC-120-720, CBC-100-900 通用尺寸

