

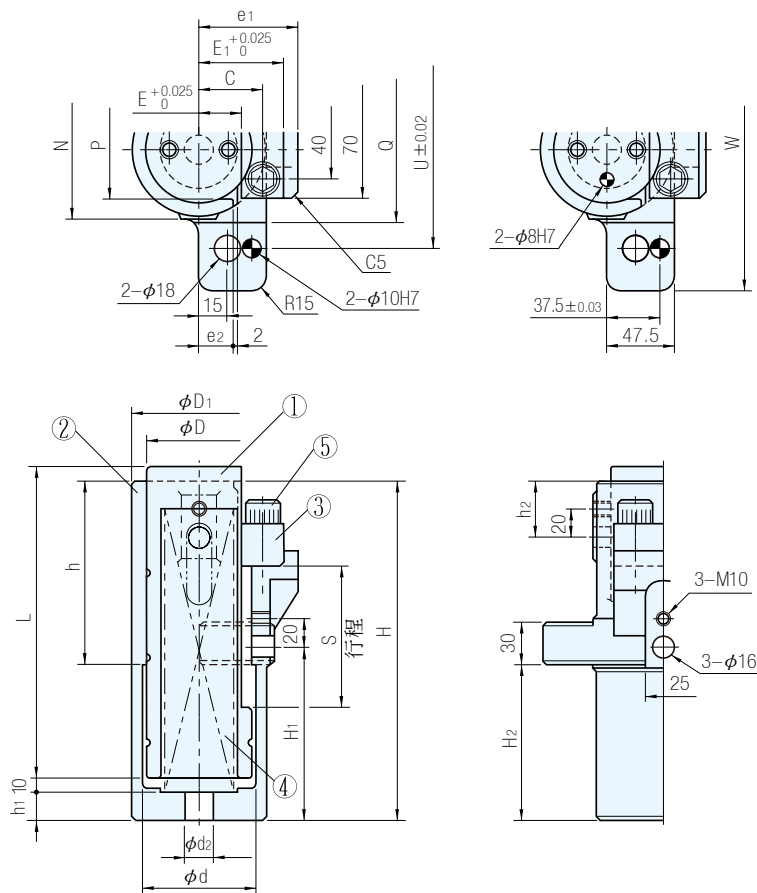


零件表

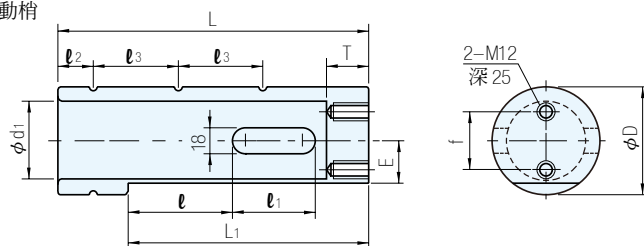
件號	名稱	數量	材質
①	滑動梢	1	FCD450
②	外殼	1	FC250
③	止位塊	1	FC250 無給油加工
④	彈簧	1	SWOSC-V TOHATSU彈簧
⑤	六角孔螺絲	2	SCM435 M16×50

PTDP

PTDPM
(有滑動銷固定孔)



① 滑動梢



S	D ₁	d	d ₂	H	H ₁	H ₂	h	h ₁	h ₂	E	e	E ₁	e ₁	e ₂	W	N	P	Q	U
60	80	65	20	150	67.5	55	95	15	40	25	40	55	65	20	155	82	55	84	125
80	85	70	20	185	97.5	75	100	15	40	25	40	55	65	20	160	87	60	89	130
120	95	80	30	240	122.5	95	130	20	45	30	45	60	70	25	170	97	70	99	140

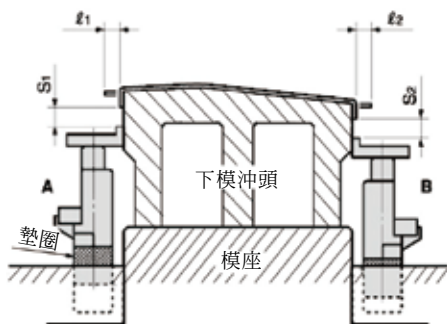
■ 滑動梢①

S	D	d ₁	L	L ₁	T	ℓ	ℓ ₁	ℓ ₂	ℓ ₃	f
60	60	42	135	110	30	42	32	12.5	40	30
80	65	43	170	130	25	47	47	20	50	30
120	75	52	220	170	30	72	57	25	60	40

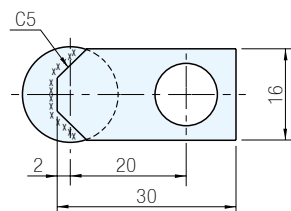
彈簧	裝配時		最終時		品 號		單 價
	長(mm)	荷重(N)	長(mm)	荷重(N)	TYPE	S	
TF40-200	175	320	115	1088	PTDP PTDPM	60	·
TF40-250	235	300	155	1900		80	
TF50-350	320	342	200	1710		120	

Ex. 使用例

訂貨： 交期：
 PTDP 60



固定梢 PTDS16

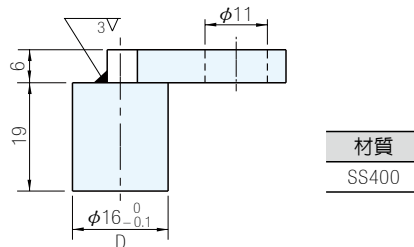


· 和凸緣長 ℓ₁ 和 ℓ₂ 無關，為了提升器和製品碰觸時間吻合，請調整提升器下死點時，S₁和S₂的間距相同

· 當ℓ₁和ℓ₂不相等時，請改變提升器A和B，以墊圈調整S₁和S₂使其間距相同

(例)凸緣長不同時的場合的行程

ℓ₁=30mm ℓ₂=10mm
 提升量(PS)=70mm 公差量=10mm
 A的行程(SA) B的行程(SB)
 SA=PS+ℓ₁+α SB=PS+ℓ₂+α
 =70+30+10 =70+10+10
 =110 =90
 S₁=80 S₂=80



品 號	D	單 價
PTDS	16	·

訂貨： 交期：
 PTDS 16