

# CBD

## 移模臂一中·重载荷用

### 通用技术说明

#### 特点

1. 辊子安装的外圈表面经过特殊硬化处理，可以承受高载荷。
2. 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。
3. 移模臂末端安装了止挡块

#### 安装注意事项

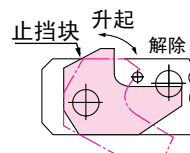
1. 安装时在工作台台板侧面钻孔，孔位置公差 $\pm 0.3\text{mm}$ 。
2. 用配套的螺栓把合移模臂，但不要拧紧，辊子的水平度在 0.1mm 内调好后拧紧。
3. 安装调平后，钻定位销孔，插入弹簧销。

#### 使用注意事项

1. 移模臂在许用载荷内使用。
2. 当用叉车将模具搬运到移模臂上时，速度要尽可能慢（速度最大 50mm/s）。
3. 当模具移出时，速度也要尽可能慢，防止止挡块受过大冲击。

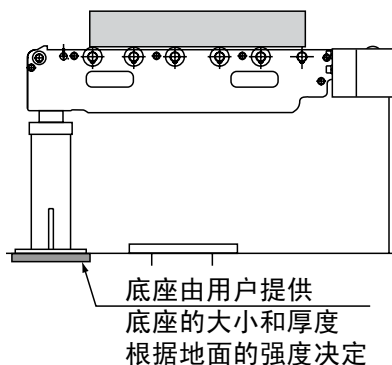
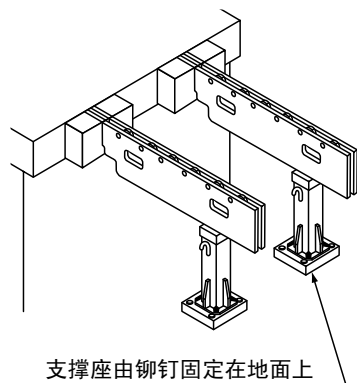
#### 止挡块说明

1. 止挡块具有自锁性，模具移出时防止滑出，止挡块须一直处于升起状态，确保起到挡块作用。
2. 从止挡块顶部压下解除制动。



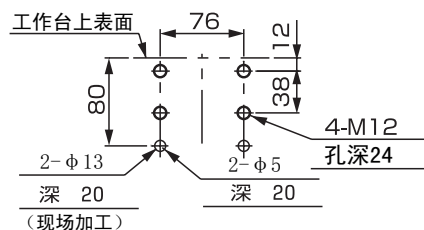
### CBD 中·重载荷用

表中所列的许用载荷为标准系列，如有更大的载荷，长度在 1000~1800 之间，也可以制作。



### 安装面加工图

#### CBD 安装面加工尺寸



注：安装时辊子表面须高出工作台表面 2mm。

# CBD 移模臂—中·重载荷用

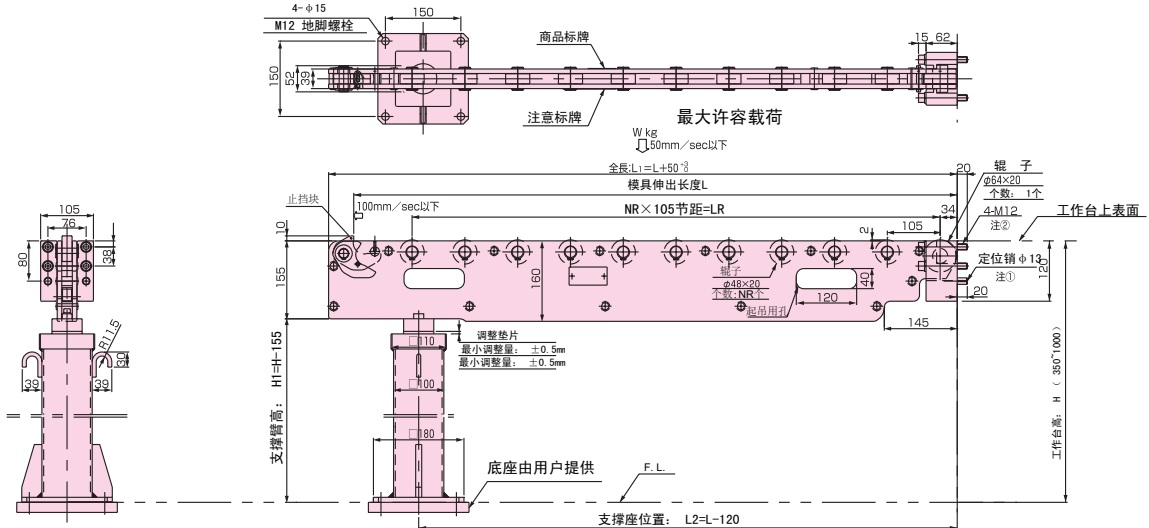
## ■型号表示方法

CBD—**W**—**L**—**H**—A

- H: 工作台高度 (350≤H≤1000)  
 L: 模具移出距离 (1000≤L≤1800)  
 W: 许用载荷/1根 (在右表中选择)

## 详细尺寸

序号	模具移出长度 L (mm)	总长 L <sub>1</sub> (mm)	支架安装位置 L <sub>2</sub> (mm)	辊子数量 N <sub>k</sub> (个)	L <sub>R</sub> (mm)	W:许用载荷 (kg)	支撑臂质量 (kg)	支撑座质量 (kg)
01	1000	1050	880	8	840	2800	约 24	约 5
02	1100	1150	980	9	945	2600	约 26	
03	1200	1250	1080	10	1050	2400	约 29	
04	1300	1350	1180	11	1155	2200	约 31	
05	1400	1450	1280	12	1260	2000	约 34	
06	1500	1550	1380	13	1365	1800	约 36	
07	1600	1650	1480	14	1470	1700	约 39	
08	1700	1750	1580	15	1575	1600	约 42	
09	1800	1850	1680	16	1680	1500	约 44	



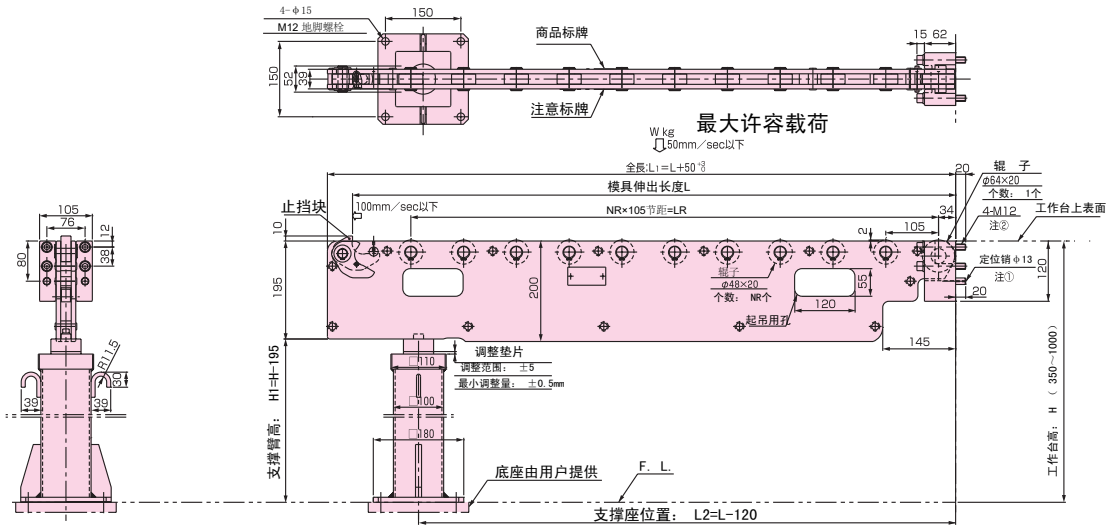
## ■型号表示方法

CBD—**W**—**L**—**H**—A

- H: 工作台高度 (350≤H≤1000)  
 L: 模具移出距离 (1000≤L≤1800)  
 W: 许用载荷/1根 (在右表中选择)

## 详细尺寸

序号	模具移出长度 L (mm)	总长 L <sub>1</sub> (mm)	支架安装位置 L <sub>2</sub> (mm)	辊子数量 N <sub>k</sub> (个)	L <sub>R</sub> (mm)	W:许用载荷 (kg)	支撑臂质量 (kg)	支撑座质量 (kg)
01	1000	1050	880	8	840	3500	约 29	约 5
02	1100	1150	980	9	945	3500	约 32	
03	1200	1250	1080	10	1050	3500	约 35	
04	1300	1350	1180	11	1155	3500	约 38	
05	1400	1450	1280	12	1260	3300	约 41	
06	1500	1550	1380	13	1365	3100	约 44	
07	1600	1650	1480	14	1470	2900	约 48	
08	1700	1750	1580	15	1575	2700	约 51	
09	1800	1850	1680	16	1680	2500	约 54	



SR ENGINEERING CO., LTD

www.sr-engineering.co.jp/

公司总部

地址: 2-60 3-TAKATSUKADAI, NISHI-KU KOBE, JAPAN 651-2271  
 电话: +81-78-991-4400  
 传真: +81-78-991-4406  
 邮箱: sre@sr-engineering.co.jp