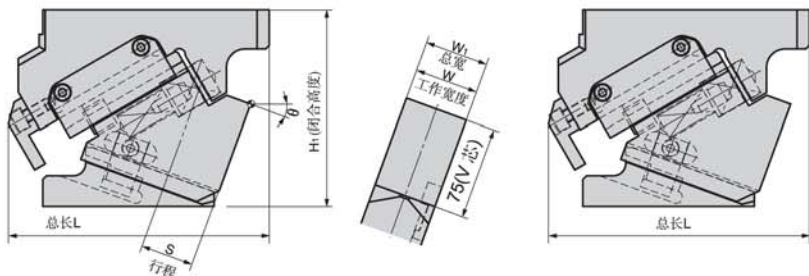


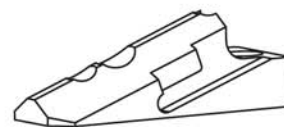
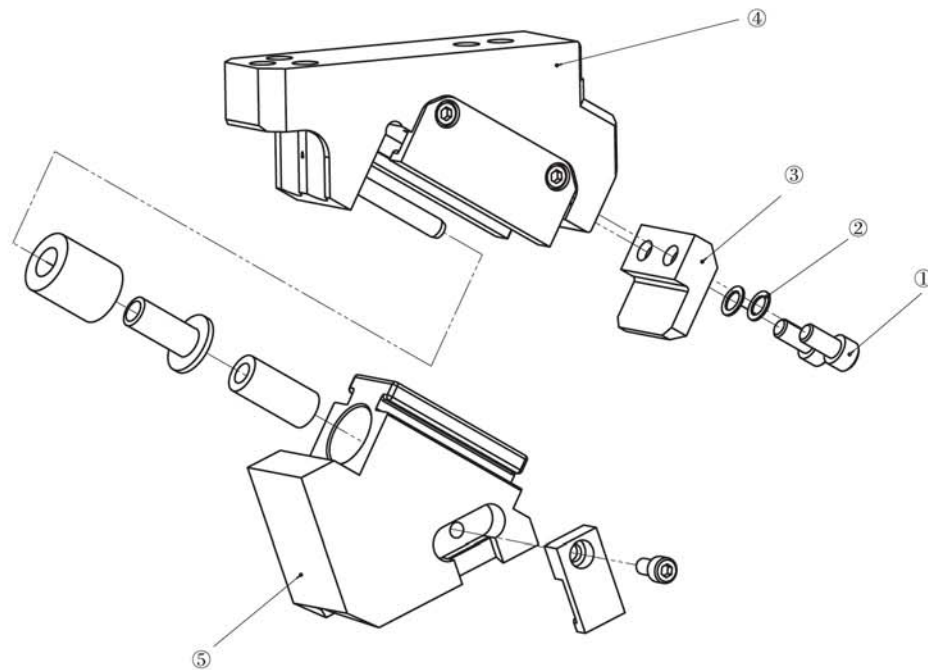
- 滑动块宽度52mm，标准加工力（100万回）29.4KN, (3ton), 最大加工力（30万回）58.8KN(6ton)。
- 弹簧终压力3110N(317kgf)，是类似T-SUCD的3倍多。对于抗拉强度高和厚材料的冲孔加工效率较高。
- V型面自动调节装置
- 角度范围0到60°，以5°递增。
- 底座与滑动块的单边间隙0.015 ~ 0.025。

■ T-SACD的规格



工作面		工作角度 θ	行程 S	加工力 KN (tonf)		尺寸			弹簧回复力 N(kgf)	
W	H			标准加工力 (100万回)	许用加工力 (30万回)	W ₁	H ₁	L	初压	终压
52	75	00	30.2	29.4 (3.0)	58.8 (6.0)	52	160	196.9	31.6 (3.2)	3110.8 (317.2)
		05	33.4					200.8		
		10	36.6					207.7		
		15	39.9					211.6		
		20	43.3					213.1		
		25	47.0					214.5		
		30	51.0					216.0		
		35	55.4					216.5		
		40	60.4					212.6		
		45	66.2					213.7		
		50	73.1					205.0		
		55	64.5					215.0		
60	54.0	200.0								

■ T-SACD的结构与装配及分解



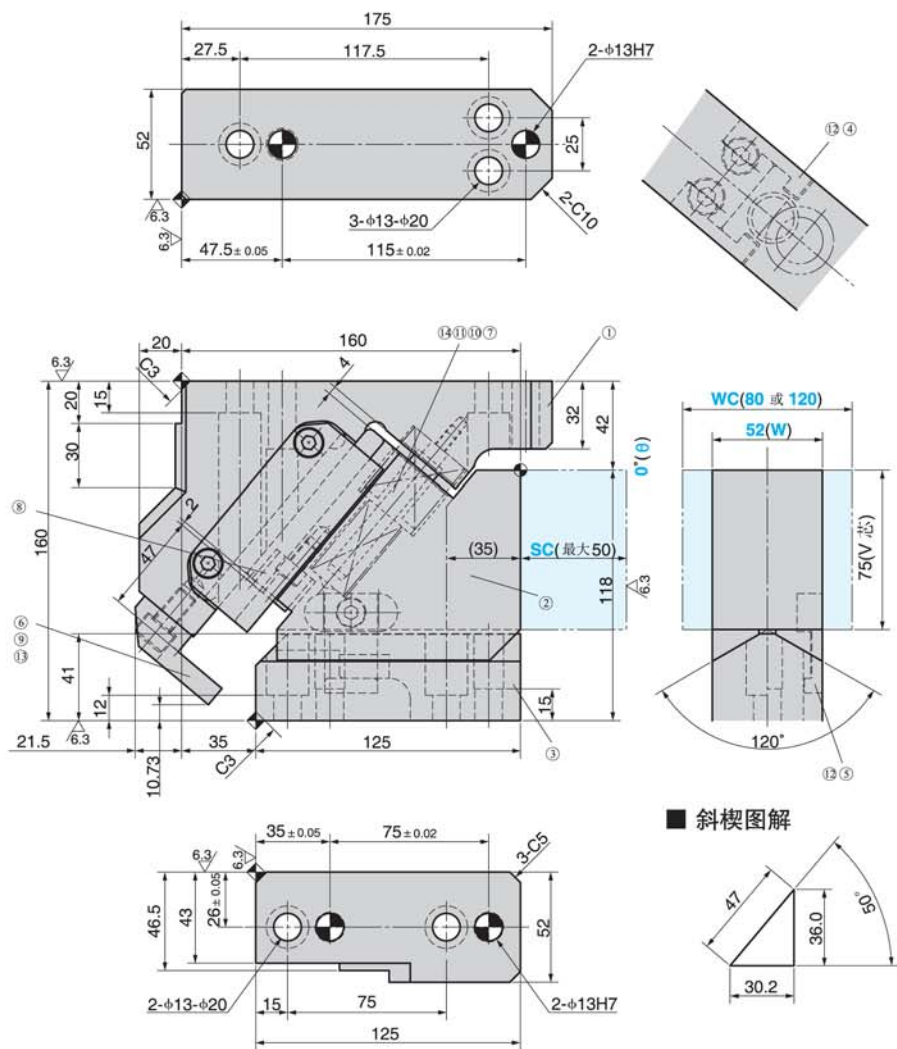
● T-SACD52的分解方法

- 1) 拆下内六角螺栓①和垫圈②，并移开挡块③。
- 2) 从底座④向后拉动滑动块⑤并移开。

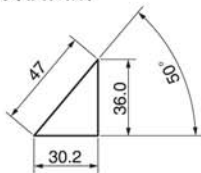
● T-SACD 52的装配方法

- 1) 按照与分解方法相反的顺序安装各部件。
 - 确保滑动区域和安装部件间无异物。
 - 控制滑动块和底座之间间隙。装配前在底座和滑动块上印上相应的系列号标记。
 - 分解后重组装时，切记安装好所有螺栓。

T-SACD 52-00



■ 斜楔图解



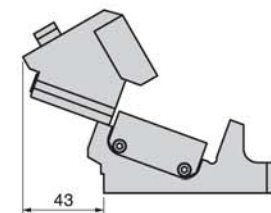
行程 S	加工力 KN (tonf)		弹簧回复力 N(kgf)		总重量 kg	代号	(W)	(θ)
	标准加工力 (100万回)	许用加工力 (30万回)	初压	终压				
30.2	29.4 (3.0)	58.8 (6.0)	83.5 (8.8)	3110.8 (317.2)	8.8	T-SACD	52	00

订购编号:

代号	(W)	(θ)
T-SACD	52	00
T-SACD	52	00 - SC40 - N12
T-SACD	52	00 - WC20

选项 代号	注 解
SC	工作面可以加长1到50mm(每1mm为单位)
WC	工作面可以加宽至80mm或120mm
N12	底座和驱动块销孔变为φ12H7

■ 需预留移动空间



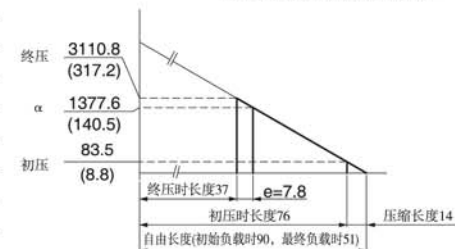
■ 结构明细表

序号	名称	数量	材料和备注
①	底座	1	QT550
②	滑动块	1	QT550 带石墨
③	驱动块	1	HT300
④	导向块	2	45 带石墨
⑤	强制拉回块	1	铜合金
⑥	挡板	1	20
⑦	弹簧销	1	45
⑧	优力胶	1	聚氨酯
⑨	弹簧垫圈	2	弹性垫圈10
⑩	螺旋弹簧	1	TF20-90
⑪	螺旋弹簧	1	TJH32-51
⑫	内六角螺钉	5	M8×16
⑬	内六角螺钉	2	M10×20
⑭	弹簧导套	1	铜合金

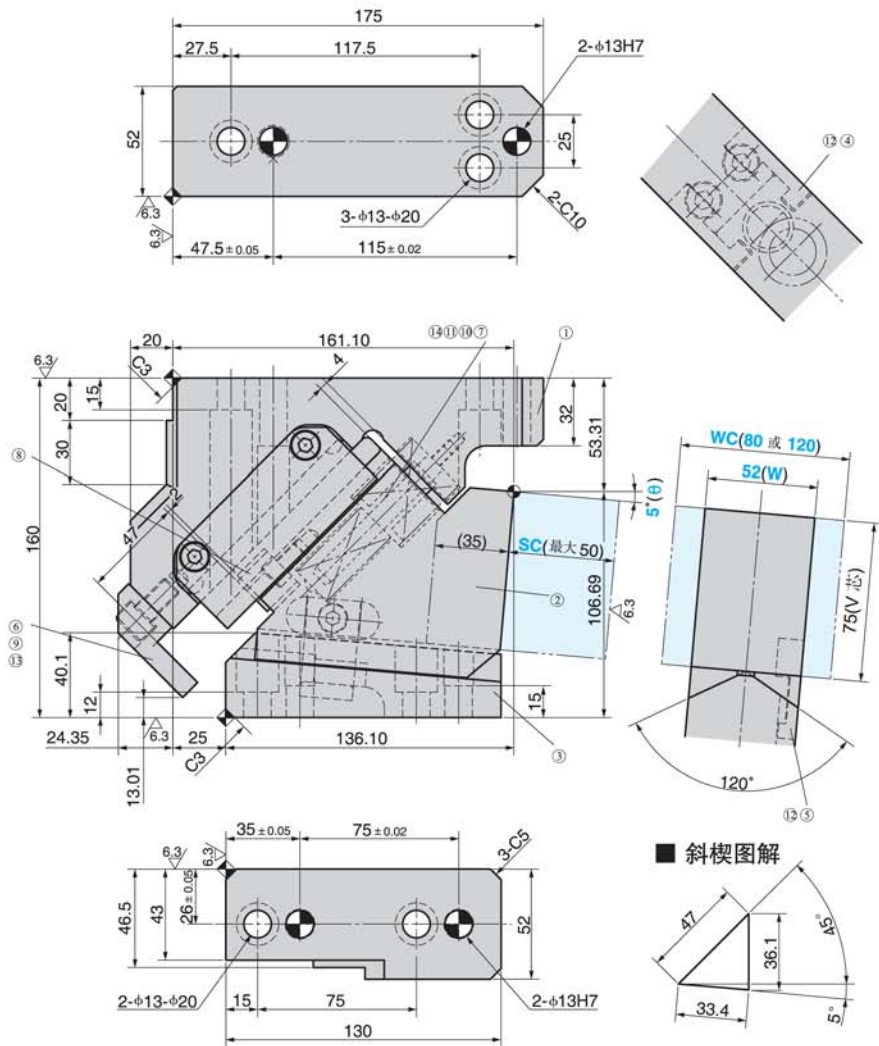
■ 弹簧图解

(弹簧压缩5mm时的弹簧力)

- 弹 簧 初始负载 TF20-90 (1个)
7.0N/mm (0.71kgf/mm)
- 最终负载 TJH32-51 (1个)
222.2N/mm (22.66kgf/mm)
- α: 冲床回复5mm时的弹簧回复力
- e: 冲床回复5mm时的弹簧伸长长度



T-SACD 52-05



■ 斜楔图解

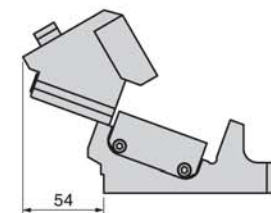
行程 S	加工力 KN (tonf)		弹簧回复力 N(kgf)		总重量 kg	代号	(W)	(θ)
	标准加工力 (100万回)	许用加工力 (30万回)	初压	终压				
33.4	29.4 (3.0)	58.8 (6.0)	83.5 (8.8)	3110.8 (317.2)	8.6	T-SACD	52	05

订购编号:

代 码	(W)	-	(θ)
T-SACD	52	-	05
T-SACD	52	-	05 - SC40 - N12
T-SACD	52	-	05 - WC120

选项 代号	注 解
SC	工作面可以加长1到50mm(每1mm为单位)
WC	工作面可以加宽至80mm或120mm
N12	底座和驱动块销孔变为φ12H7

■ 需预留移动空间



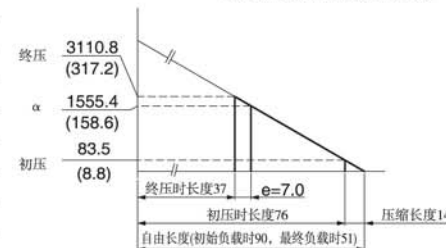
■ 结构明细表

序号	名 称	数量	材料和备注
①	底座	1	QT550
②	滑动块	1	QT550 带石墨
③	驱动块	1	HT300
④	导向块	2	45 带石墨
⑤	强制拉回块	1	铜合金
⑥	挡板	1	20
⑦	弹簧销	1	45
⑧	优力胶	1	聚氨酯
⑨	弹簧垫圈	2	弹性垫圈10
⑩	螺旋弹簧	1	TF20-90
⑪	螺旋弹簧	1	TJH32-51
⑫	内六角螺钉	5	M8×16
⑬	内六角螺钉	2	M10×20
⑭	弹簧导套	1	铜合金

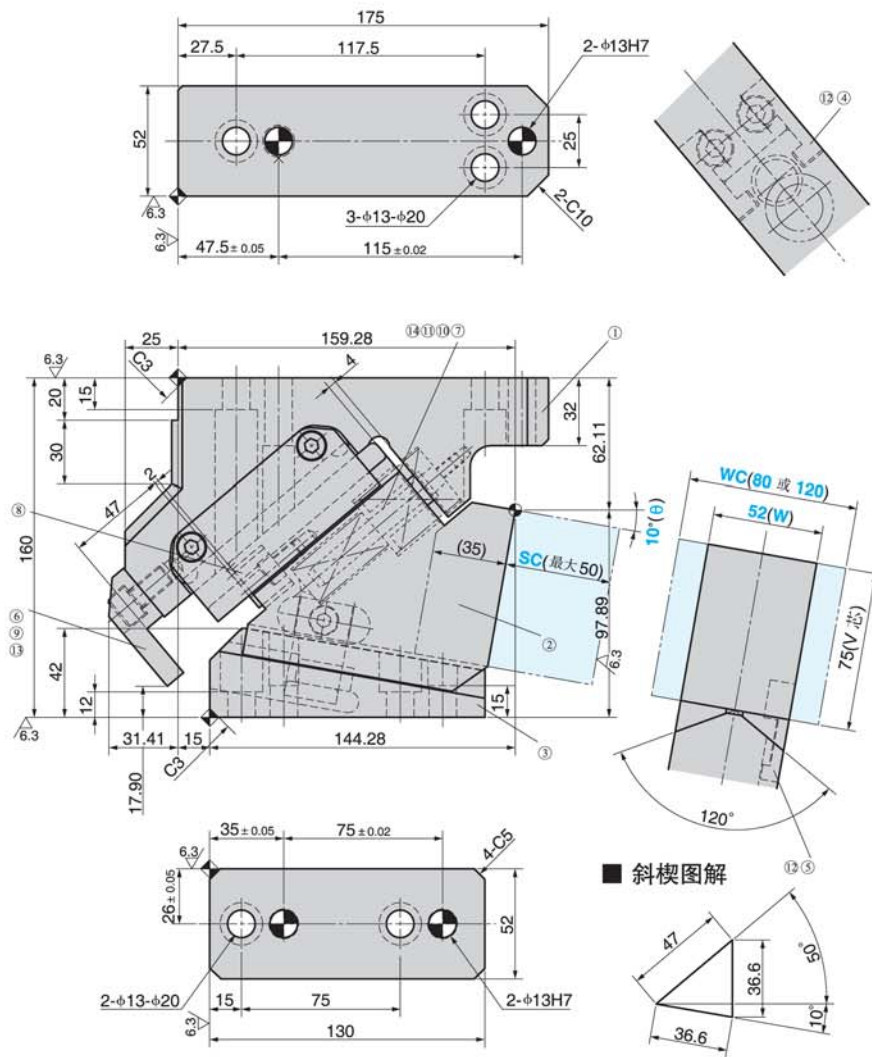
■ 弹簧图解

(弹簧压缩5mm时的弹簧力)

- 弹 簧 初始负载 TF20-90 (1个)
7.0N/mm (0.71kgf/mm)
- 最终负载 TJH32-51 (1个)
222.2N/mm (22.66kgf/mm)
- α: 冲床回复5mm时的弹簧回复力
- e: 冲床回复5mm时的弹簧伸长长度



T-SACD 52-10



■ 斜楔图解

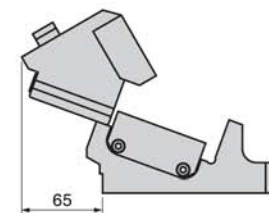
行程 S	加工力 KN (tonf)		弹簧回复力 N(kgf)		总重量 kg	代号	(W)	(θ)
	标准加工力 (100万回)	许用加工力 (30万回)	初压	终压				
36.6	29.4 (3.0)	58.8 (6.0)	83.5 (8.8)	3110.8 (317.2)	8.7	T-SACD	52	10

订购编号:

代号	(W)	(θ)
T-SACD	52	10
T-SACD	52	10 - SC40 - N12
T-SACD	52	10 - WC20

选项代号	注解
SC	工作面可以加长1到50mm(每1mm为单位)
WC	工作面可以加宽至80mm或120mm
N12	底座和驱动块销孔变为φ12H7

■ 需预留移动空间



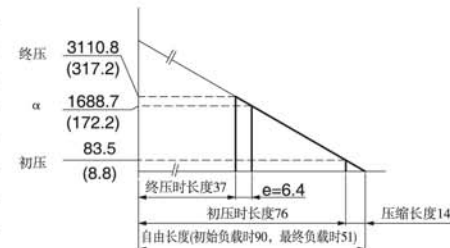
■ 结构明细表

序号	名称	数量	材料和备注
①	底座	1	QT550
②	滑动块	1	QT550 带石墨
③	驱动块	1	HT300
④	导向块	2	45 带石墨
⑤	强制拉回块	1	铜合金
⑥	挡板	1	20
⑦	弹簧销	1	45
⑧	优力胶	1	聚氨酯
⑨	弹簧垫圈	2	弹性垫圈10
⑩	螺旋弹簧	1	TF20-90
⑪	螺旋弹簧	1	TJH32-51
⑫	内六角螺钉	5	M8×16
⑬	内六角螺钉	2	M10×20
⑭	弹簧导套	1	铜合金

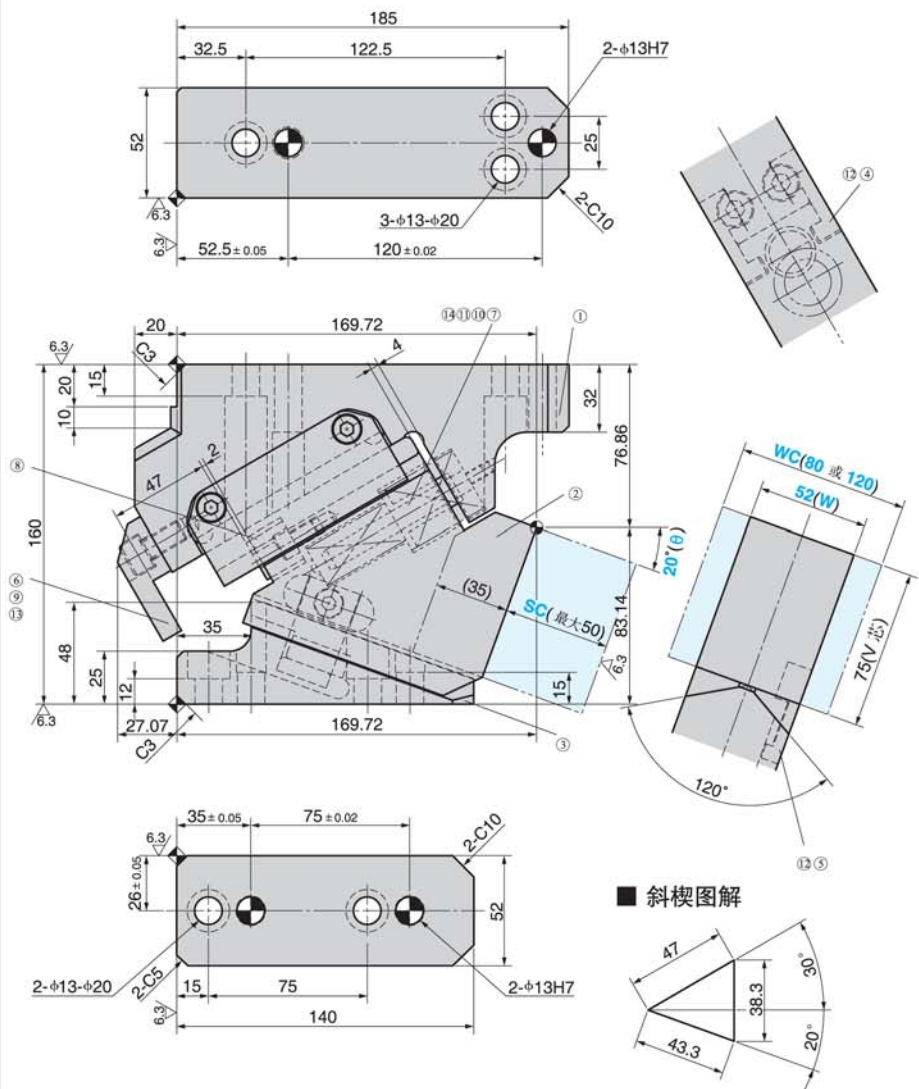
■ 弹簧图解

(弹簧压缩5mm时的弹簧力)

- 弹簧 初始负载 TF20-90 (1个)
7.0N/mm (0.71kgf/mm)
- 最终负载 TJH32-51 (1个)
222.2N/mm (22.66kgf/mm)
- α: 冲床回复5mm时的弹簧回复力
- e: 冲床回复5mm时的弹簧伸长长度



T-SACD 52-20



■ 斜楔图解

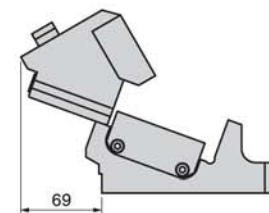
行程 S	加工力 KN (tonf)		弹簧回复力 N(kgf)		总重量 kg	代号	(W)	(θ)
	标准加工力 (100万回)	许用加工力 (30万回)	初压	终压				
43.3	29.4 (3.0)	58.8 (6.0)	83.5 (8.8)	3110.8 (317.2)	8.9	T-SACD	52	20

订购编号:

代号	(W)	(θ)
T-SACD	52	20
T-SACD	52	20 - SC40 - N12
T-SACD	52	20 - WC120

选项代号	注解
SC	工作面可以加长1到50mm(每1mm为单位)
WC	工作面可以加宽至80mm或120mm
N12	底座和驱动块销孔变为φ12H7

■ 需预留移动空间



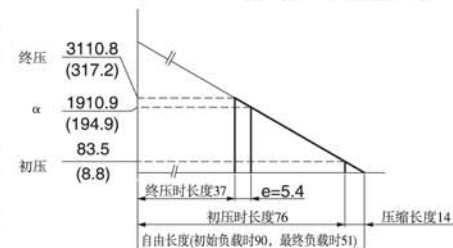
■ 结构明细表

序号	名称	数量	材料和备注
①	底座	1	QT550
②	滑动块	1	QT550 带石墨
③	驱动块	1	HT300
④	导向块	2	45 带石墨
⑤	强制拉回块	1	铜合金
⑥	挡板	1	20
⑦	弹簧销	1	45
⑧	优力胶	1	聚氨酯
⑨	弹簧垫圈	2	弹性垫圈10
⑩	螺旋弹簧	1	TF20-90
⑪	螺旋弹簧	1	TJH32-51
⑫	内六角螺钉	5	M8×16
⑬	内六角螺钉	2	M10×20
⑭	弹簧导套	1	铜合金

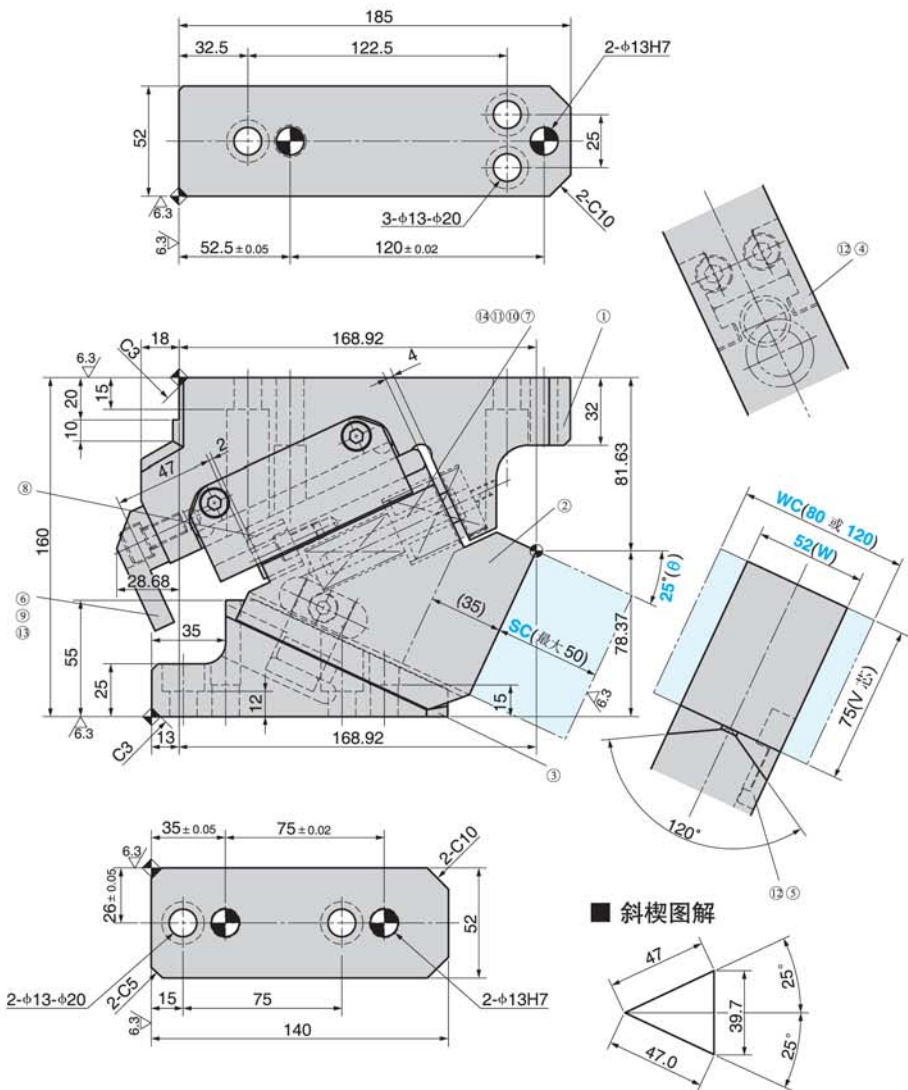
■ 弹簧图解

(弹簧压缩5mm时的弹簧力)

- 弹簧 初始负载 TF20-90 (1个)
7.0N/mm (0.71kgf/mm)
- 最终负载 TJH32-51 (1个)
222.2N/mm (22.66kgf/mm)
- α: 冲床回复5mm时的弹簧回复力
- e: 冲床回复5mm时的弹簧伸长长度



T-SACD 52-25



■ 斜楔图解

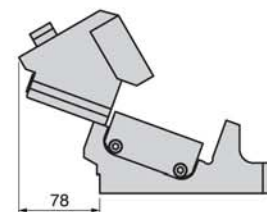
行程 S	加工力 KN (tonf)		弹簧回复力 N(kgf)		总重量 kg	代号	(W)	(θ)
	标准加工力 (100万回)	许用加工力 (30万回)	初压	终压				
47.0	29.4 (3.0)	58.8 (6.0)	83.5 (8.8)	3110.8 (317.2)	8.8	T-SACD	52	25

订购编号:

代 码	(W)	-	(θ)
T-SACD	52	-	25
T-SACD	52	-	25 - SC40 - N12
T-SACD	52	-	25 - WC120

选项 代号	注 解
SC	工作面可以加长1到50mm(每1mm为单位)
WC	工作面可以加宽至80mm或120mm
N12	底座和驱动块销孔变为φ12H7

■ 需预留移动空间



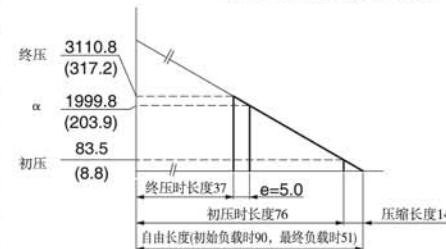
■ 结构明细表

序号	名 称	数量	材料和备注
①	底座	1	QT550
②	滑动块	1	QT550 带石墨
③	驱动块	1	HT300
④	导向块	2	45 带石墨
⑤	强制拉回块	1	铜合金
⑥	挡板	1	20
⑦	弹簧销	1	45
⑧	优力胶	1	聚氨酯
⑨	弹簧垫圈	2	弹性垫圈10
⑩	螺旋弹簧	1	TF20-90
⑪	螺旋弹簧	1	TJH32-51
⑫	内六角螺钉	5	M8×16
⑬	内六角螺钉	2	M10×20
⑭	弹簧导套	1	铜合金

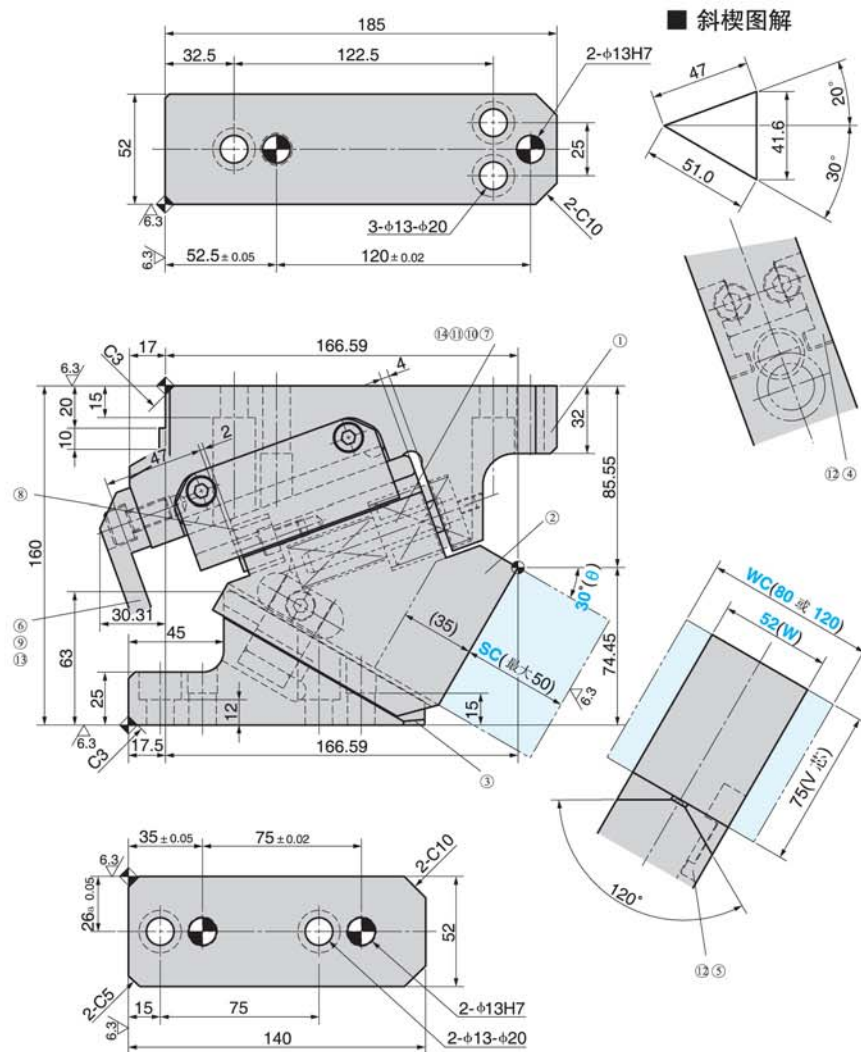
■ 弹簧图解

(弹簧压缩5mm时的弹簧力)

- 弹 簧 初始负载 TF20-90 (1个)
7.0N/mm (0.71kgf/mm)
- 最终负载 TJH32-51 (1个)
222.2N/mm (22.66kgf/mm)
- α: 冲床回复5mm时的弹簧回复力
- e: 冲床回复5mm时的弹簧伸长长度



T-SACD 52-30



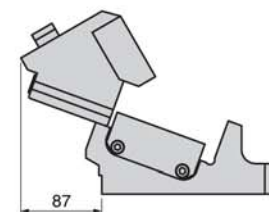
行程 S	加工力 KN (tonf)		弹簧回复力 N(kgf)		总重量 kg	代号	(W)	(θ)
	标准加工力 (100万回)	许用加工力 (30万回)	初压	终压				
51.0	29.4 (3.0)	58.8 (6.0)	83.5 (8.8)	3110.8 (317.2)	8.6	T-SACD	52	30

订购编号:

代号	(W)	(θ)
T-SACD	52	30
T-SACD	52	30 - SC40 - N12
T-SACD	52	30 - WC120

选项 代号	注 解
SC	工作面可以加长到50mm(每1mm为单位)
WC	工作面可以加宽至80mm或120mm
N12	底座和驱动块销孔变为φ12H7

■ 需预留移动空间



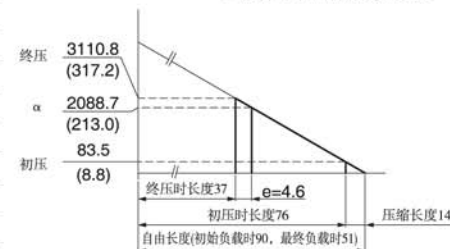
■ 结构明细表

序号	名 称	数量	材料和备注
①	底座	1	QT550
②	滑动块	1	QT550 带石墨
③	驱动块	1	HT300
④	导向块	2	45 带石墨
⑤	强制拉回块	1	铜合金
⑥	挡板	1	20
⑦	弹簧销	1	45
⑧	优力胶	1	聚氨酯
⑨	弹簧垫圈	2	弹性垫圈10
⑩	螺旋弹簧	1	TF20-90
⑪	螺旋弹簧	1	TJH32-51
⑫	内六角螺钉	5	M8×16
⑬	内六角螺钉	2	M10×20
⑭	弹簧导套	1	铜合金

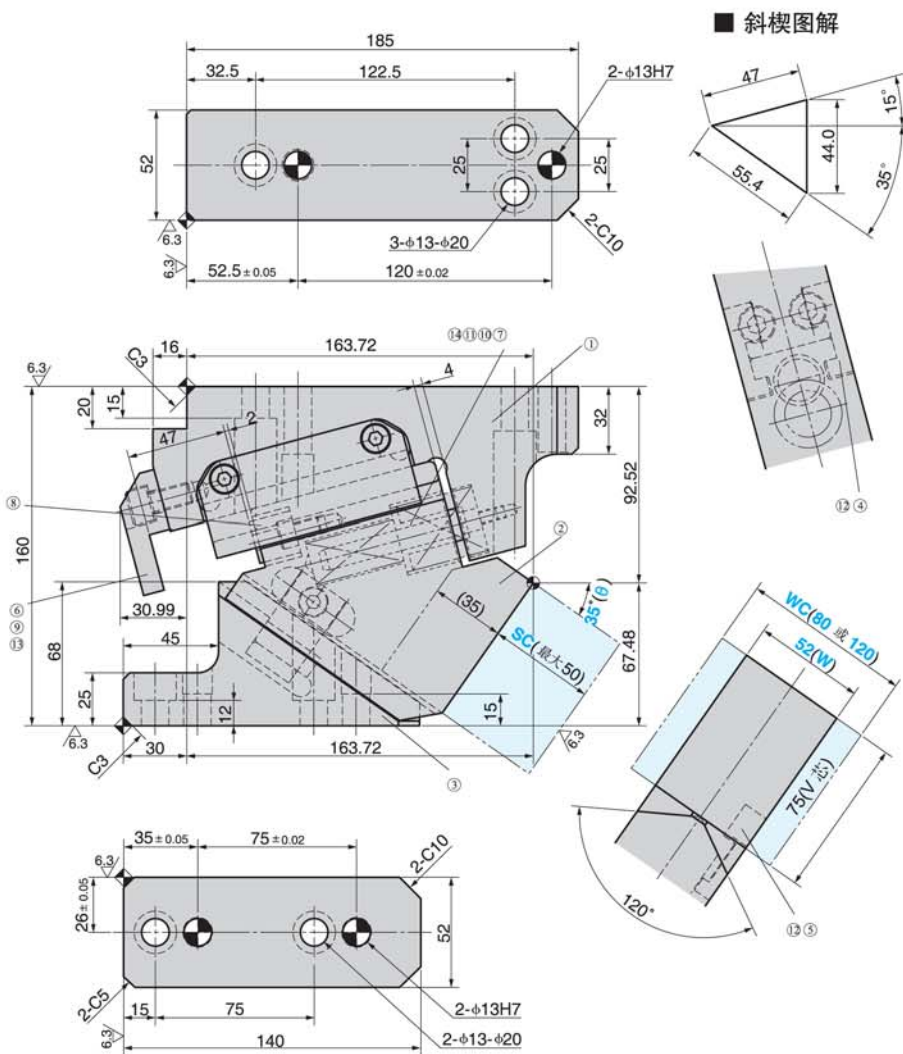
■ 弹簧图解

(弹簧压缩5mm时的弹簧力)

- 弹 簧 初始负载 TF20-90 (1个)
7.0N/mm (0.71kgf/mm)
- 最终负载 TJH32-51 (1个)
222.2N/mm (22.66kgf/mm)
- α: 冲床回复5mm时的弹簧回复力
- e: 冲床回复5mm时的弹簧伸长长度



T-SACD 52-35



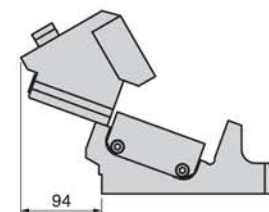
行程 S	加工力 KN (tonf)		弹簧回复力 N(kgf)		总重量 kg	代号	(W)	(θ)
	标准加工力 (100万回)	许用加工力 (30万回)	初压	终压				
55.4	29.4 (3.0)	58.8 (6.0)	83.5 (8.8)	3110.8 (317.2)	8.8	T-SACD	52	35

订购编号:

代 码	(W)	-	(θ)
T-SACD	52	-	35
T-SACD	52	-	35 - SC40 - N12
T-SACD	52	-	35 - WC120

选项 代号	注 解
SC	工作面可以加长1到50mm(每1mm为单位)
WC	工作面可以加宽至80mm或120mm
N12	底座和驱动块销孔变为φ12H7

■ 需预留移动空间



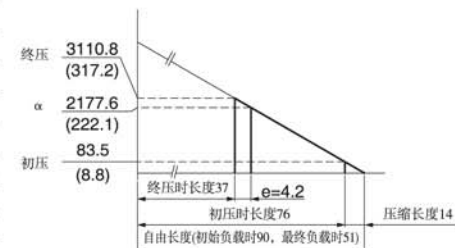
■ 结构明细表

序号	名 称	数量	材料和备注
①	底座	1	QT550
②	滑动块	1	QT550 带石墨
③	驱动块	1	HT300
④	导向块	2	45 带石墨
⑤	强制拉回块	1	铜合金
⑥	挡板	1	20
⑦	弹簧销	1	45
⑧	优力胶	1	聚氨酯
⑨	弹簧垫圈	2	弹性垫圈10
⑩	螺旋弹簧	1	TF20-90
⑪	螺旋弹簧	1	TJH32-51
⑫	内六角螺钉	5	M8×16
⑬	内六角螺钉	2	M10×20
⑭	弹簧导套	1	铜合金

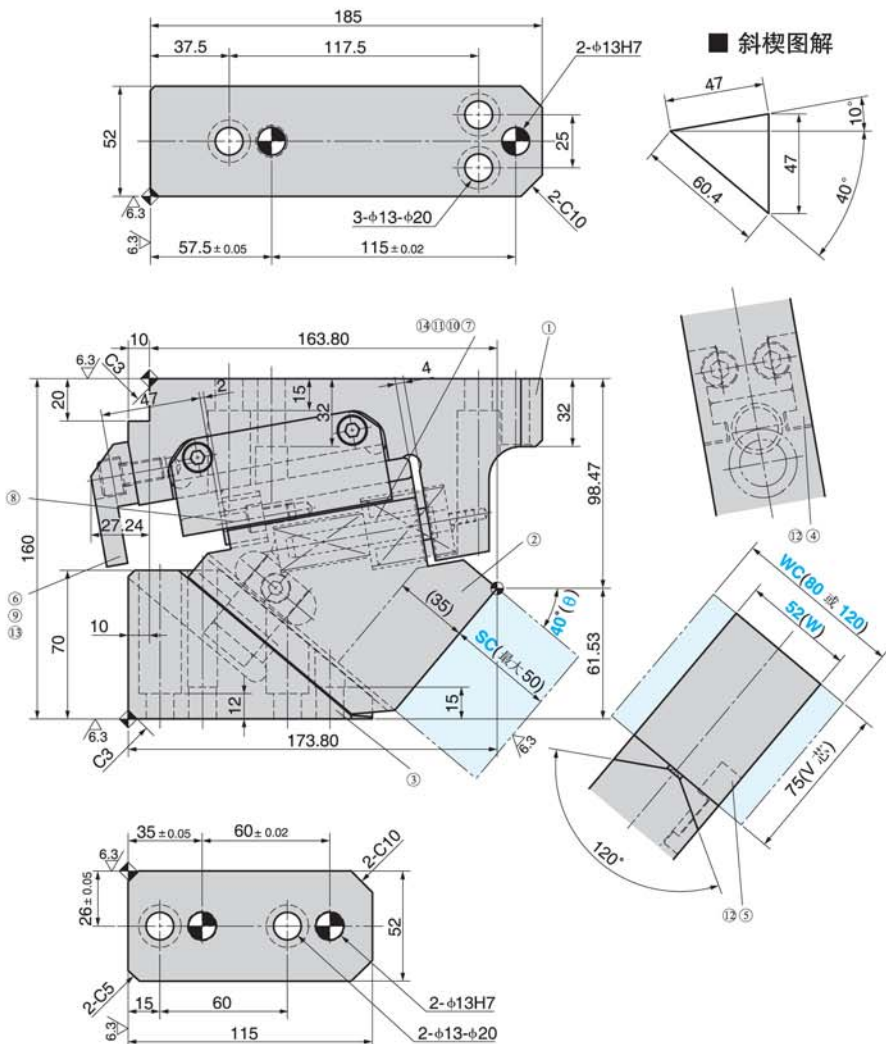
■ 弹簧图解

(弹簧压缩5mm时的弹簧力)

- 弹 簧 初始负载 TF20-90 (1个)
7.0N/mm (0.71kgf/mm)
- 最终负载 TJH32-51 (1个)
222.2N/mm (22.66kgf/mm)
- α: 冲床回复5mm时的弹簧回复力
- e: 冲床回复5mm时的弹簧伸长长度



T-SACD 52-40



■ 斜楔图解

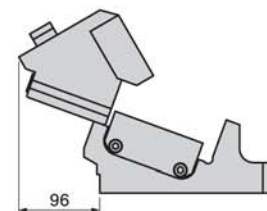
行程 S	加工力 KN (tonf)		弹簧回复力 N(kgf)		总重量 kg	代号	(W)	(θ)
	标准加工力 (100万回)	许用加工力 (30万回)	初压	终压				
60.4	29.4 (3.0)	58.8 (6.0)	83.5 (8.8)	3110.8 (317.2)	8.9	T-SACD	52	40

订购编号:

代 码	(W)	-	(θ)
T-SACD	52	-	40
T-SACD	52	-	40 - SC40 - N12
T-SACD	52	-	40 - WC120

选项 代号	注 解
SC	工作面可以加长1到50mm(每1mm为单位)
WC	工作面可以加宽至80mm或120mm
N12	底座和驱动块销孔变为φ12H7

■ 需预留移动空间



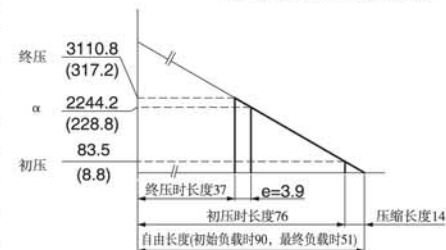
■ 结构明细表

序号	名 称	数量	材料和备注
①	底座	1	QT550
②	滑动块	1	QT550 带石墨
③	驱动块	1	HT300
④	导向块	2	45 带石墨
⑤	强制拉回块	1	铜合金
⑥	挡板	1	20
⑦	弹簧销	1	45
⑧	优力胶	1	聚氨酯
⑨	弹簧垫圈	2	弹性垫圈10
⑩	螺旋弹簧	1	TF20-90
⑪	螺旋弹簧	1	TJH32-51
⑫	内六角螺钉	5	M8×16
⑬	内六角螺钉	2	M10×20
⑭	弹簧导套	1	铜合金

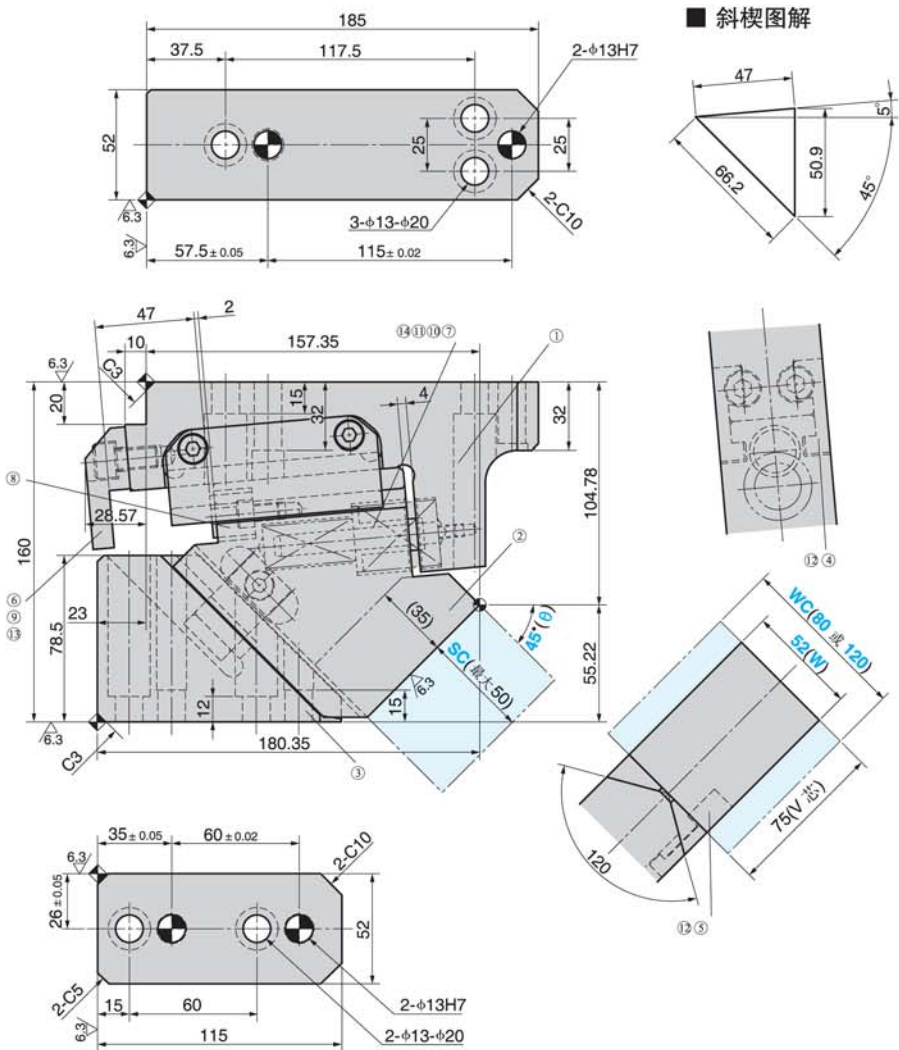
■ 弹簧图解

(弹簧压缩5mm时的弹簧力)

- 弹 簧 初始负载 TF20-90 (1个)
7.0N/mm (0.71kgf/mm)
- 最终负载 TJH32-51 (1个)
222.2N/mm (22.66kgf/mm)
- α: 冲床回复5mm时的弹簧回复力
- e: 冲床回复5mm时的弹簧伸长长度



T-SACD 52-45



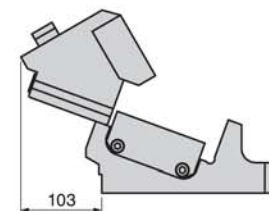
行程 S	加工力 KN (tonf)		弹簧回复力 N(kgf)		总重量 kg	代号	(W)	(θ)
	标准加工力 (100万回)	许用加工力 (30万回)	初压	终压				
66.2	29.4 (3.0)	58.8 (6.0)	83.5 (8.8)	3110.8 (317.2)	9.1	T-SACD	52	45

订购编号:

代 码	(W)	(θ)
T-SACD	52	45
T-SACD	52	45 - SC40 - N12
T-SACD	52	45 - WC120

选项 代号	注 解
SC	工作面可以加长1到50mm(每1mm为单位)
WC	工作面可以加宽至80mm或120mm
N12	底座和驱动块销孔变为φ12H7

■ 需预留移动空间



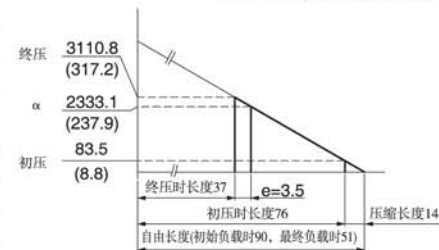
■ 结构明细表

序号	名 称	数量	材料和备注
①	底座	1	QT550
②	滑动块	1	QT550 带石墨
③	驱动块	1	HT300
④	导向块	2	45 带石墨
⑤	强制拉回块	1	铜合金
⑥	挡板	1	20
⑦	弹簧销	1	45
⑧	优力胶	1	聚氨酯
⑨	弹簧垫圈	2	弹性垫圈10
⑩	螺旋弹簧	1	TF20-90
⑪	螺旋弹簧	1	TJH32-51
⑫	内六角螺钉	5	M8×16
⑬	内六角螺钉	2	M10×20
⑭	弹簧导套	1	铜合金

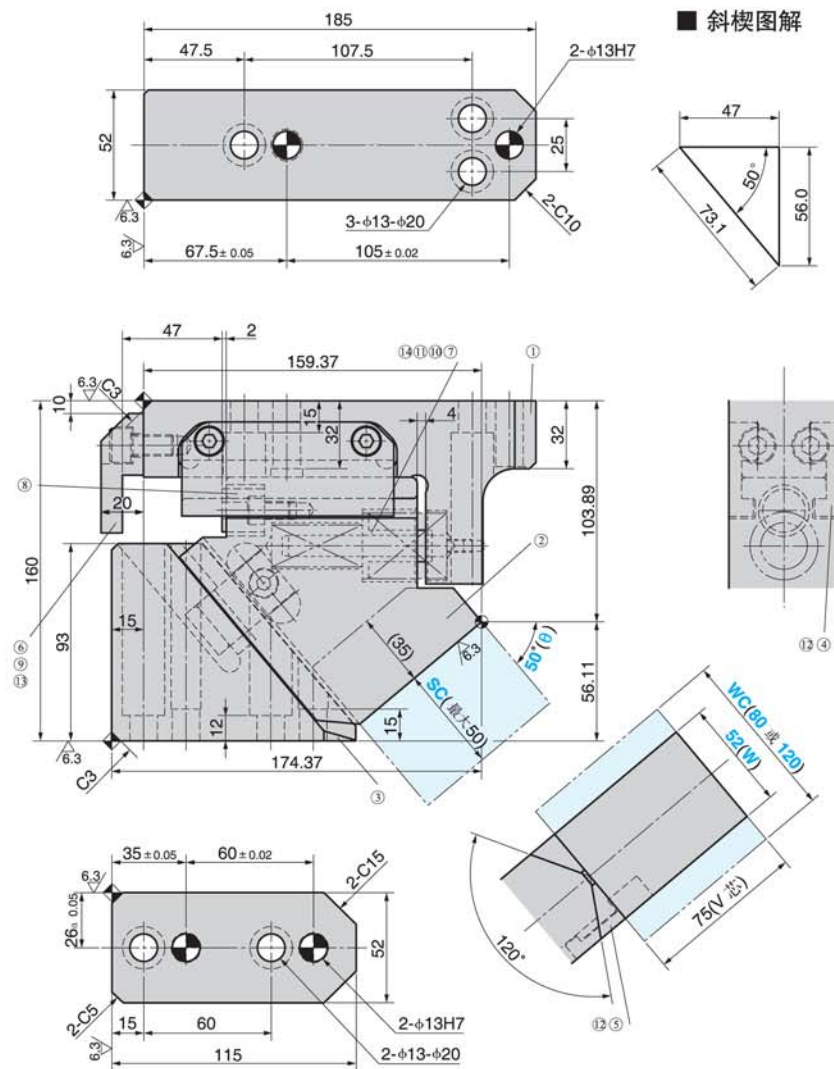
■ 弹簧图解

(弹簧压缩5mm时的弹簧力)

- 弹 簧 初始负载 TF20-90 (1个)
7.0N/mm (0.71kgf/mm)
- 最终负载 TJH32-51 (1个)
222.2N/mm (22.66kgf/mm)
- α: 冲床回复5mm时的弹簧回复力
- e: 冲床回复5mm时的弹簧伸长长度



T-SACD 52-50



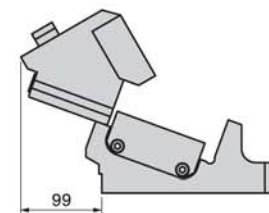
行程 S	加工力 KN (tonf)		弹簧回复力 N(kgf)		总重量 kg	代号	(W)	(θ)
	标准加工力 (100万回)	许用加工力 (30万回)	初压	终压				
73.1	29.4 (3.0)	58.8 (6.0)	83.5 (8.8)	3110.8 (317.2)	8.8	T-SACD	52	50

订购编号:

代 码	(W)	(θ)
T-SACD	52	- 50
T-SACD	52	- 50 - SC40 - N12
T-SACD	52	- 50 - WC120

选项 代号	注 解
SC	工作面可以加长1到50mm(每1mm为单位)
WC	工作面可以加宽至80mm或120mm
N12	底座和驱动块销孔变为φ12H7

■ 需预留移动空间



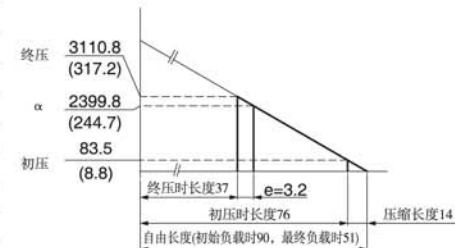
■ 结构明细表

序号	名 称	数量	材料和备注
①	底座	1	QT550
②	滑动块	1	QT550 带石墨
③	驱动块	1	HT300
④	导向块	2	45 带石墨
⑤	强制拉回块	1	铜合金
⑥	挡板	1	20
⑦	弹簧销	1	45
⑧	优力胶	1	聚氨酯
⑨	弹簧垫圈	2	弹性垫圈10
⑩	螺旋弹簧	1	TF20-90
⑪	螺旋弹簧	1	TJH32-51
⑫	内六角螺钉	5	M8×16
⑬	内六角螺钉	2	M10×20
⑭	弹簧导套	1	铜合金

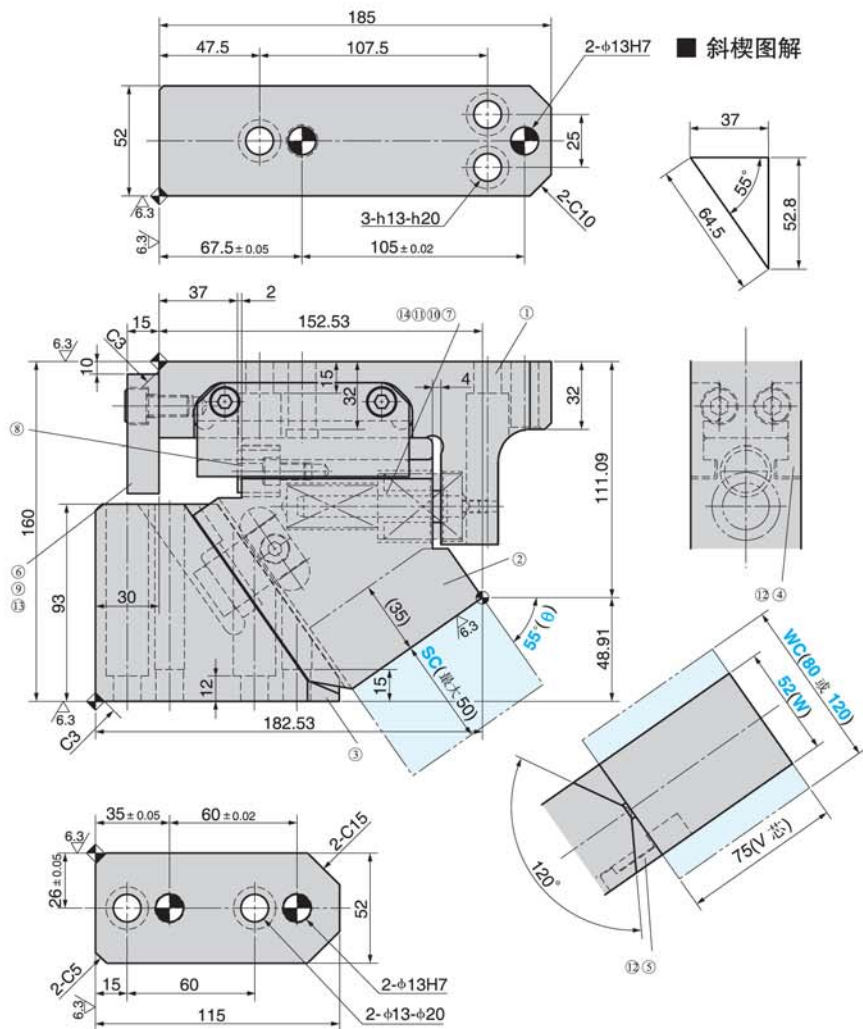
■ 弹簧图解

(弹簧压缩5mm时的弹簧力)

- 弹 簧 初始负载 TF20-90 (1个)
7.0N/mm (0.71kgf/mm)
- 最终负载 TJH32-51 (1个)
222.2N/mm (22.66kgf/mm)
- α: 冲床回复5mm时的弹簧回复力
- e: 冲床回复5mm时的弹簧伸长长度



T-SACD 52-55



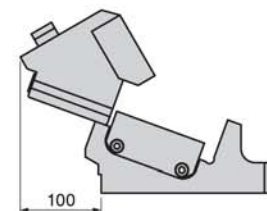
斜楔图解

行程 S	加工力 KN (tonf)		弹簧回复力 N(kgf)		总重量 kg	代号	(W)	(θ)
	标准加工力 (100万回)	许用加工力 (30万回)	初压	终压				
64.5	29.4 (3.0)	58.8 (6.0)	109.8 (11.2)	3110.8 (317.2)	8.9	T-SACD	52	55

订购编号:

代 码	(W)	-	(θ)
T-SACD	52	-	55
T-SACD	52	-	55 - SC40 - N12
T-SACD	52	-	55 - WC120

需预留移动空间



选项 代号	注 解
SC	工作面可以加长1到50mm(每1mm为单位)
WC	工作面可以加宽至80mm或120mm
N12	底座和驱动块销孔变为φ12H7

结构明细表

序号	名 称	数量	材料和备注
①	底座	1	QT550
②	滑动块	1	QT550 带石墨
③	驱动块	1	HT300
④	导向块	2	45 带石墨
⑤	强制拉回块	1	铜合金
⑥	挡板	1	20
⑦	弹簧销	1	45
⑧	优力胶	1	聚氨酯
⑨	弹簧垫圈	2	弹性垫圈10
⑩	螺旋弹簧	1	TF20-80
⑪	螺旋弹簧	1	TJH32-51
⑫	内六角螺钉	5	M8×16
⑬	内六角螺钉	2	M10×20
⑭	弹簧导套	1	铜合金

弹簧图解

(弹簧压缩5mm时的弹簧力)

- 弹 簧 初始负载 TF20-80 (1个)
7.84N/mm (0.8kgf/mm)
- 最终负载 TJH32-51 (1个)
222.2N/mm (22.66kgf/mm)
- α: 冲床回复5mm时的弹簧回复力
- e: 冲床回复5mm时的弹簧伸长长度

