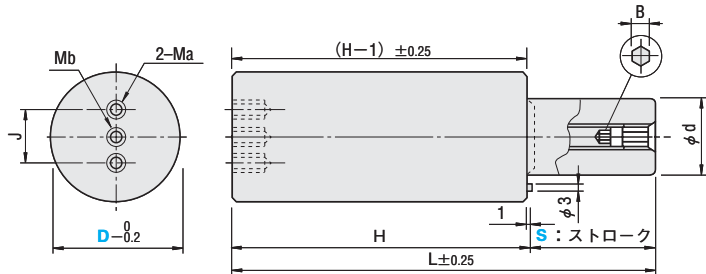


RoHS

GSSR

Ⓢ ストローク範囲Sを超えて使用されますとガス抜けが生じ、ピストンロッドが戻らなくなります。オーバーstroークチェックピンに接触しないよう、必ずストローク範囲内でご使用ください。



Ⓜ Mbは取付けには使用できません。

窒素ガス封入圧力 MPa[kg/cm ²]	
GSSR50	7.0 (72)

シリンダ本体
 Ⓜ 材質 SACM645
 Ⓢ 表面処理 窒化処理+四三酸化鉄皮 (Fe₃O₄)

ピストンロッド
 Ⓜ 材質 SACM645
 Ⓢ 硬度 1000HV ~ (表面)
 Ⓢ 表面処理 窒化処理+バレル研磨仕上

重量 (kg)	D	d	B	L	H	Ma 取付用タッパ	J	Mb	Load N[kgf]		型式		¥基準単価 1~9本
									初期荷重	最大荷重	Type	D-S	
1.22	50	30	4	135	110	M8×12	20	M8×12	5000 (510)	9750 (994)	GSSR	50-25	78,000
1.33				161	123							50-38	80,000
1.45				185	135							50-50	81,500
1.57				245	165							50-80	87,500



Order 注文例
 型式
GSSR 50-50



Delivery 出荷日
 在庫品 翌日出荷 P.37
 Ⓢご希望によりPM5:00迄、当日出荷受付致します。



Price 価格
 数量スライド価格 (Ⓢ1円未満切り捨て) P.37

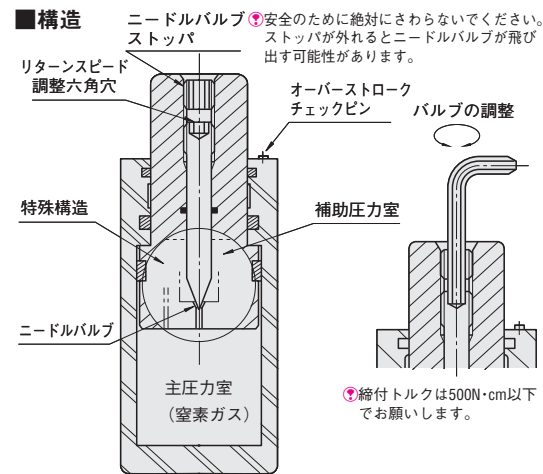
数量	1~9	10~19	20~39	40~99
値引率	基準単価	5%	10%	15%

Ⓢ表示数量超えは価格・出荷日お見積り

■特長

- ピストンロッドの戻り時間(スピード)をニードルバルブによって調整することができます。(ニードルバルブの調整はリターンスピード調整六角穴に六角レンチを挿入しておこないます。)
 右回転：バルブが閉まりピストンロッドの戻りが遅くなる。
 左回転：バルブの隙間が大きくなり、補助圧力室から主圧力室に窒素ガスが移動しピストンロッドが早く戻る。
- ピストンロッドの戻りを遅くできるので、絞り加工において製品を傷めずに突き出すことができます。
- 取付プレートはP.1108のHM-50がご利用可能です。

■構造



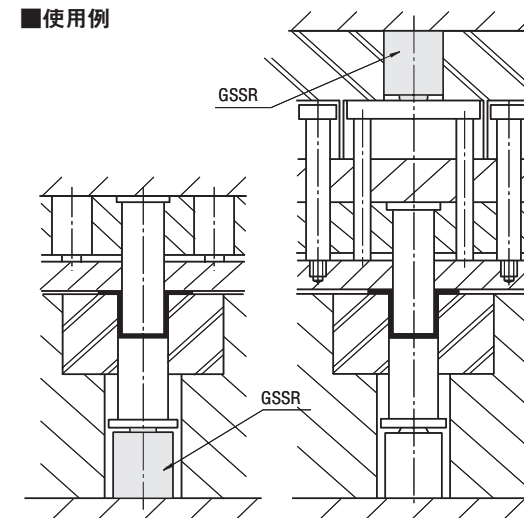
ピストンロッドが下降すると窒素ガスは補助圧力室に流れます。

補助圧力室の窒素ガスにより主圧力室の圧力を緩和させるため、ピストンロッドの戻りスピードを遅くします。

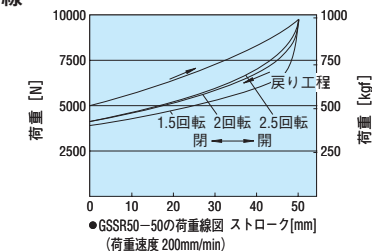
■注意事項

- ダイ側またはパンチ側に複数以上を使用しないでください。戻りのタイミングを揃えるのが難しいので、金型のガイドが焼付いたり金型を損傷する可能性があります。
- ニードルバルブを閉めすぎると、バルブが変形し故障の原因となりますのでご注意ください。
- ニードルバルブストップは回さないでください。接着してありますが、無理に回すとガス漏れの原因になりますのでご注意ください。
- 使用環境温度は0~40℃ですが、ガススプリング表面が70℃を超えないようにしてください。
- GSSRは無給油で使用できます。
- 使用上の注意事項はP.1103をご参照ください。

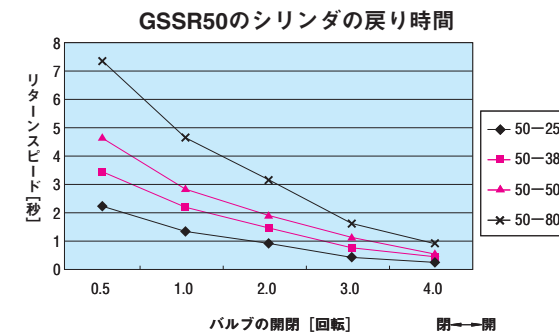
■使用例



■荷重曲線



■GSSRのピストンロッドの戻り時間とニードルバルブの開閉との関係



Ⓢこのグラフは10本の平均値です。参考値として利用してください。

■限界ショット数

GSSR	ストローク(mm)	25	38	50	80
	限界ショット数 (spm)		14	10	8

限界ショット数：1分間あたりのショット数
 尚、限界ショット数は使用環境の影響を受ける場合がありますので参考値となります。

■限界ストロークスピード

80mm/secを超えないようにしてください。