

TNL 气动吸盘支撑缸

全螺纹安装 / 真空吸附 / 单动气压

通过真空吸附防止薄板工件上浮，并提供气动支撑。
吸附与支撑分别接管，适用于薄板加工夹具。

工作气压：0.4 ~ 1.0 MPa。
使用清洁、干燥的过滤空气；吸附期间保持抽真空。



型号示例 TNL26-LD

字段	可选内容
规格大小	26
升起弹簧	L: 标准型; H: 强力型
结构形式	D: 吸附型

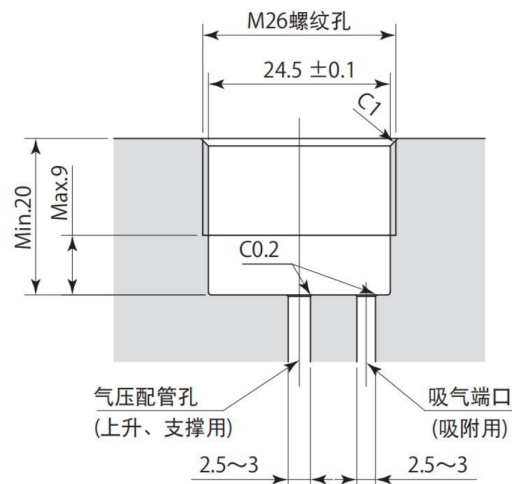
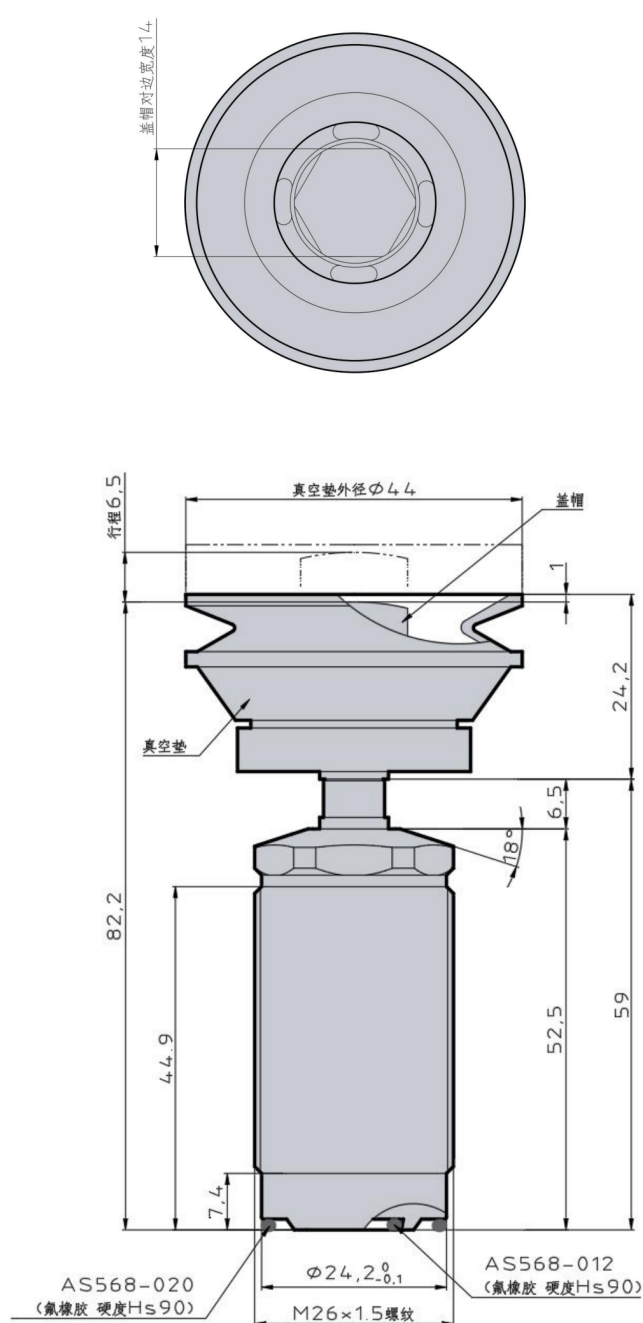
规格参数

项目	TNL26-LD / TNL26-HD
支撑力 kgf	81.6
支撑力条件	气压 0.7 MPa
柱塞行程 mm	6.5
气缸容量 cm³	3.3
真空垫直径 mm	44
L 升起弹簧力 kgf	0.18 ~ 0.30
H 升起弹簧力 kgf	0.21 ~ 0.44
使用温度 °C	0 ~ 70
质量 kg	0.2

支撑力与真空吸附力分别作用。真空吸附用于防止工件上浮，气压支撑用于承担加工载荷；横向负荷由挡块承受。

外形与安装孔加工

单位: mm / M26×1.5 全螺纹安装



动作与安装说明

支撑时先通过吸气端口吸附件，再向气压端口供气，使柱塞接触工件并锁紧。

解除支撑时先停止吸气，再停止气压端口供气。

通过流量调节，使柱塞上升动作时间不少于 0.5 秒。

吸附过程中持续抽真空，避免在未吸附件时吸入切屑等异物。

真空垫接触工件时约有 1 mm 变形，工件位置按盖帽前端设置。

与夹紧器配合时，支撑力应达到夹紧力与切削加工负荷之和的 1.5 倍以上。

气压端口用于柱塞升起及支撑；吸气端口用于真空吸附。连接前清洁接口，安装后确认吸附、支撑及释放顺序。