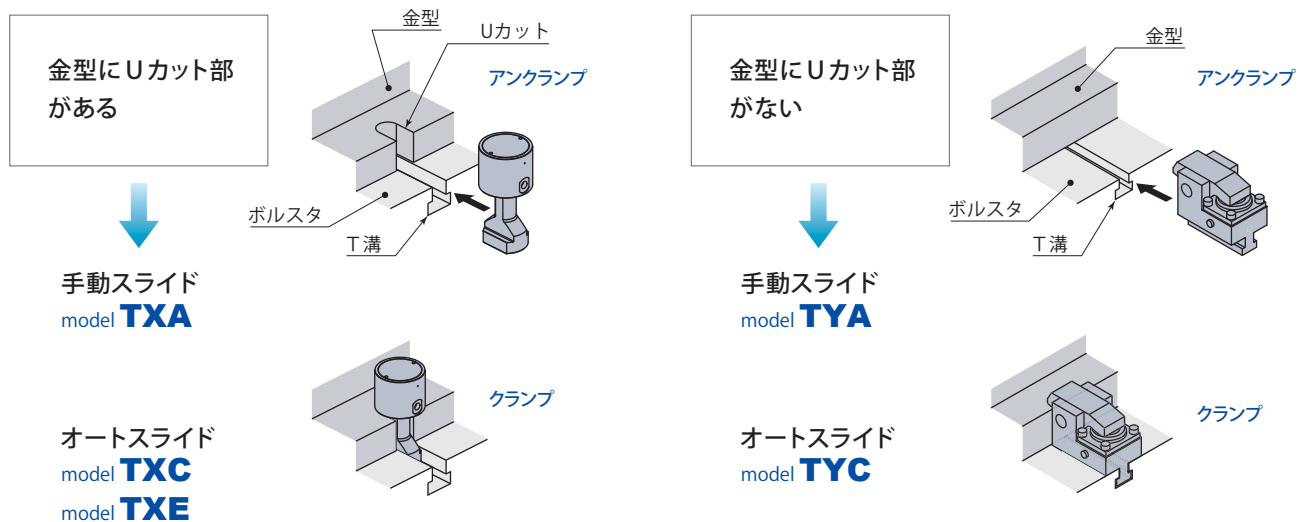


クランプモデル



※ クランプの使用には、金型クランプ厚さを統一することが条件となります。
統一できない場合は、別途ご相談ください。

スイングクランプ

クランプロッドがスイングし、金型搬入出時の干渉を防止します。
※本カタログには掲載していません。
別途、お問合せください。

model **TNA** model **THB**

クランプ力と個数

クランプのサイズと個数は、総クランプ力(クランプ力 × 個数)が下記の値以上になるように決定してください。
クランプの個数を減らして個々のクランプ力を上げるより、クランプ力を下げて個数を増やす方が一般的にプレス作業に好条件となります。

$$\text{総クランプ力(クランプ力} \times \text{個数)} > \begin{cases} \text{クランププレス} & : \text{プレス加圧力の10\%} \\ \text{高速プレス} & : \text{プレス加圧力の20\%} \\ \text{油圧プレス} & : \text{プレスの引上げ力} \end{cases}$$

例：加圧力1100kNのクランププレスの場合

model TXA040 (クランプ力 39.2kN)をスライド、ボルスタにそれぞれ4個ずつ取付けると、
総クランプ力は39.2kN × 4個 = 計156.8kNで、プレス加圧力の約14%になります。

金型・マシン条件により、適正なクランプのサイズ・個数は異なります。
詳細は、弊社担当営業またはカスタマーセンターまでお問合せください。

パスカルコントロールシステム

クランプ・ダイリフタに油圧を供給する制御システムには、コンパクトでスペースを取らないコントロールユニット model HCS を推奨します。
手動操作をお望みの場合は、ノンリークバルブユニット model VHA (手動操作)とパワーユニット model HUT を選定してください。

エア

エア圧
0.47MPa



パスカルコントロールユニット

model **HCS** (電気制御)

油圧
24.5MPa



パスカルクランプ



model **TXA**

エア

エア圧
0.47MPa



model **HUT**

+



model **VHA** (手動操作)

油圧
24.5MPa



model **TYA**

ダイリフタ



model **DLF**

エア

エア圧
0.47MPa



model **HUT**

+



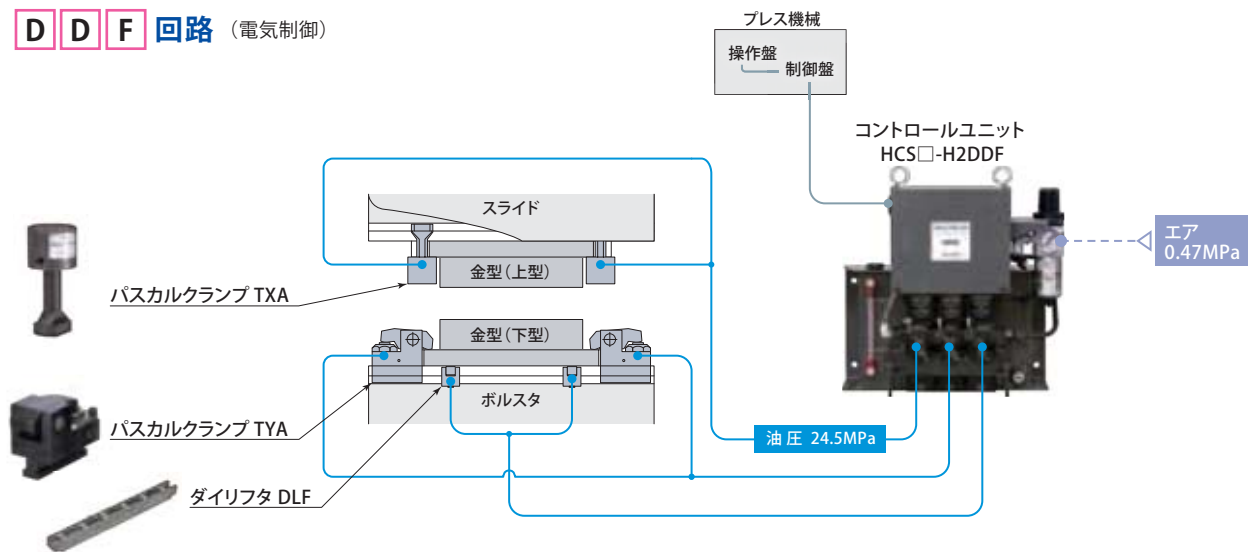
model **VSB** (電気制御)

油圧
24.5MPa

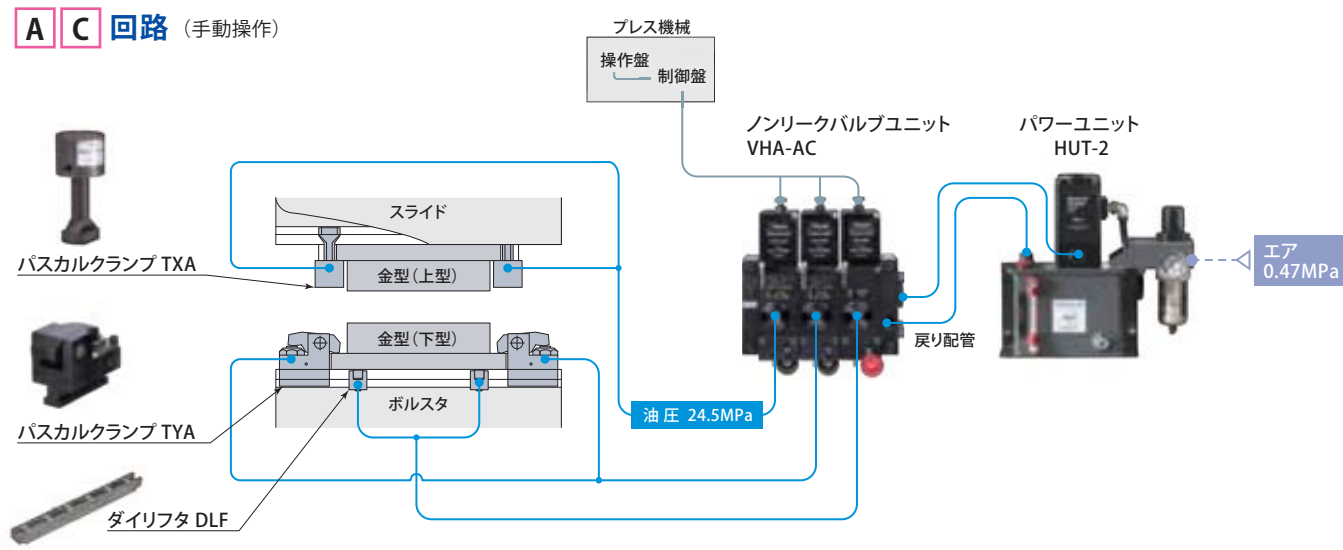


油圧回路例

D D F 回路 (電気制御)



A C 回路 (手動操作)



D D F 回路 (電気制御)

