



# Die-roller model DRA

ダイローラ



ダイローラ DRA

スプリング力で金型をリフトアップするので油圧源が不要です。設置もボルスタのT溝に挿入するだけで完了します。



## 型式表示

DRA 30 - 200 - 28

- 1 ダイローラ幅  
DRA 18 : 18 mm  
DRA 20 : 20, 22, 24 mm  
DRA 30 : 28, 32, 36 mm
- 2 ダイローラ長さ  
200 : 200 mm  
300 : 300 mm
- 3 T溝・U溝の a 寸法 (mm)



長さ200 mmと300 mmのダイローラを組み合わせることにより、100 mmピッチで任意の全長のローラが構成できます。

## 3 T溝・U溝寸法

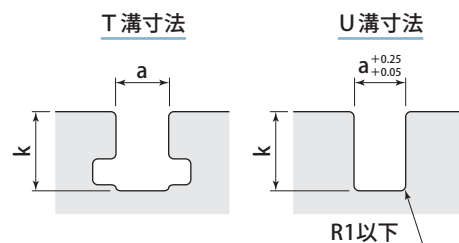
型 式	DRA18	DRA20	DRA30
3 a mm	18	20 (標準), 22, 24	28 (標準), 32, 36
k mm	32 ~ 43		44 ~ 58

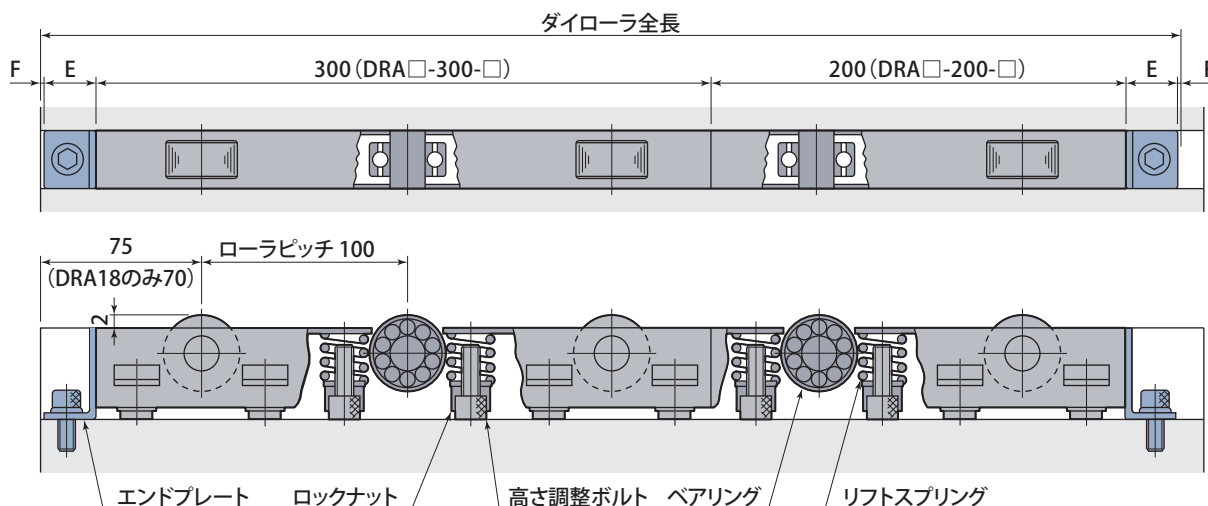
- T溝、U溝の深さに合わせ、高さ調整ボルトでローラレベル(最大リフト量2mm)を調整してください。

## 仕 様

型 式		DRA18	DRA20	DRA30	
100mm 当りのリフト力 (1列分)	kN	0.588	0.735	1.47	
単体当りの質量	DRA□-200-□ (長さ200mm)	kg	0.31	0.36	0.75
	DRA□-300-□ (長さ300mm)	kg	0.46	0.53	1.13
高さ調整ボルト 1本当りのリフト力	kN	0.294	0.367	0.735	

- 使用周囲温度：0 ~ 110℃ ● 単体長さが200mm、300mmのダイローラを組合せ、自由な長さを選定してください。
- ローラレベル調整後はロックナットで必ず高さ調整ボルトをロックしてください。
- 高さ調整ボルトを外すことにより、リフト力を減らすことができます。ただし、両端の高さ調整ボルトは必ず取付けてください。



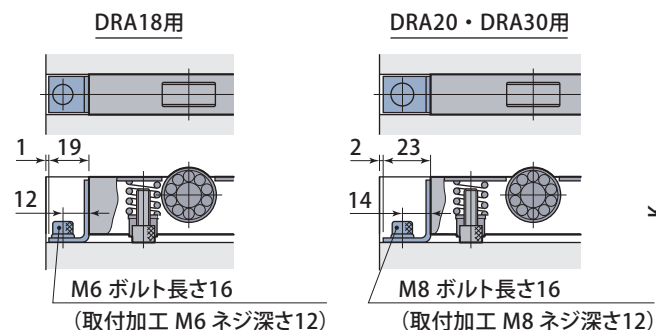


mm			
型 式	DRA18	DRA20	DRA30
E	19	23	23
F	1	2	2

エンドプレート (L型ストップ)

DRL-18 L...・K寸法 L: 低型 H: 高型

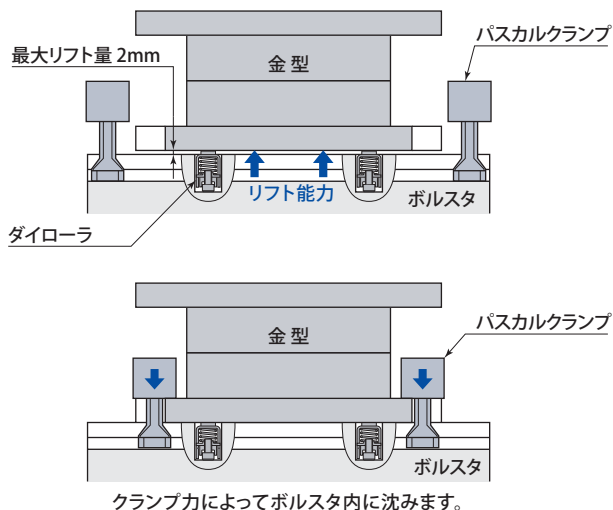
T溝・U溝寸法 a : 18~36 (mm)



型 式		T溝・U溝寸法 a	A	K
DRL-18	L	18	17	32
	H			43
DRL-20	L	20	19	32
	H			43
DRL-22	H	22	21	43
DRL-24	H	24	23	43
DRL-28	L	28	27	45
	H			58
DRL-32	H	32	31	58
DRL-36	H	36	35	63

● エンドプレートは、高さ K = (溝深さ k - 0.5mm) に切断して使用してください。

2列での最大リフト能力



全長※ mm	型 式		
	DRA18	DRA20	DRA30
250	2.35	2.94	5.88
350	3.53	4.41	8.82
450	4.70	5.88	11.7
550	5.88	7.35	14.7
650	7.06	8.82	17.6
750	8.23	10.2	20.5
850	9.41	11.7	23.5
950	10.5	13.2	26.4
1050	11.7	14.7	29.2
1150	12.9	16.1	32.3
1250	14.1	17.6	35.3
1350	15.2	19.1	38.2
1450	16.4	20.5	41.1
1550	17.6	22.0	44.1

※ DRA18の全長は上記寸法より10mm短くなります。