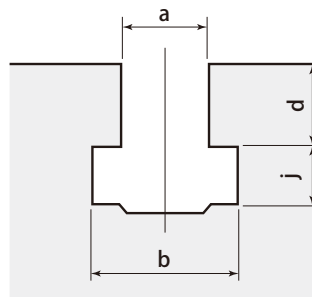


T 溝、金型切欠寸法・クランプ部の特殊形状について

- 新規にT 溝を加工する場合は、下記寸法で加工してください。

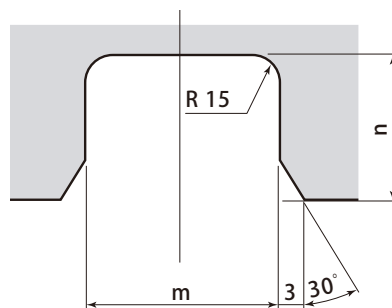
推奨 T 溝



成形機	型締力 kN	～500	～1000	～1500	～2000	～3500	～5500	～6500	～8500	～13000	～30000	～35000
	型開力 kN	40	80	100	160	250	400	640 (400)	640	1000	1600	2000
推奨T溝寸法	a mm	18 $^{+0.5}_0$		22 $^{+0.5}_0$		28 $^{+0.5}_0$		32 $^{+0.5}_0$		—		
	b mm	30 $^{+2}_0$		37 $^{+3}_0$		46 $^{+4}_0$		53 $^{+4}_0$		—		
	d mm	18 ± 0.2		22 ± 0.2		28 ± 0.2		28 ± 0.2		—		
	j mm	12 $^{+2}_0$		16 $^{+2}_0$		20 $^{+2}_0$		24 $^{+2}_0$		—		

- 金型取付板に切欠を設け位置決めする場合は、下記寸法で加工してください。

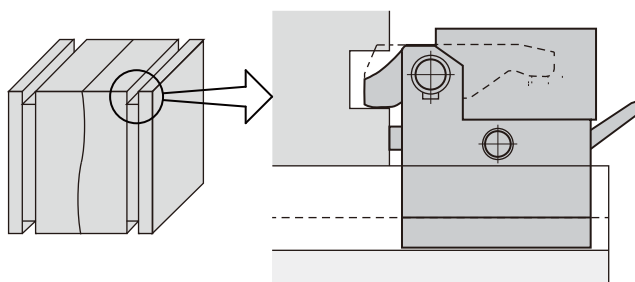
金型 切欠寸法



成形機	型締力 kN	～500	～1000	～1500	～2000	～3500	～5500	～6500	～8500	～13000	～30000	～35000
	型開力 kN	40	80	100	160	250	400	640 (400)	640	1000	1600	2000
金型切欠寸法	m mm		30 $^{+0.10}_0$		45 $^{+0.10}_0$	60 $^{+0.12}_0$	100 $^{+0.14}_0$		140 $^{+0.16}_0$			
	n mm		30		30	35	40		45			

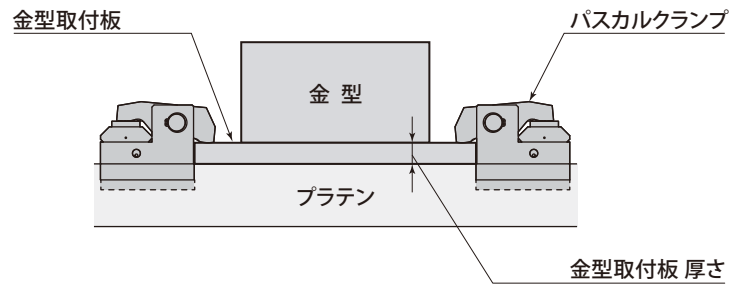
- クランプ部の形状が右図のような金型に対応するため、クランプレバーの先端部を特殊形状としたクランプを用意しています。詳細はお問い合わせください。

クランプ部 特殊形状

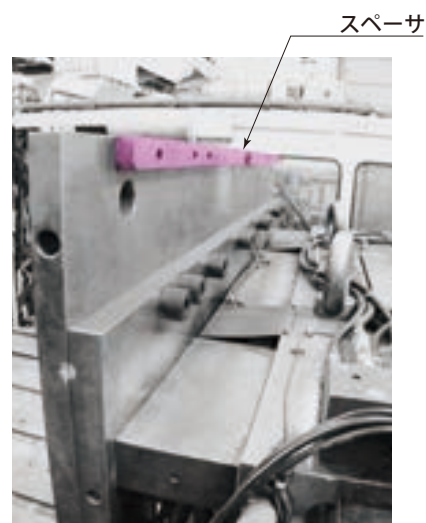
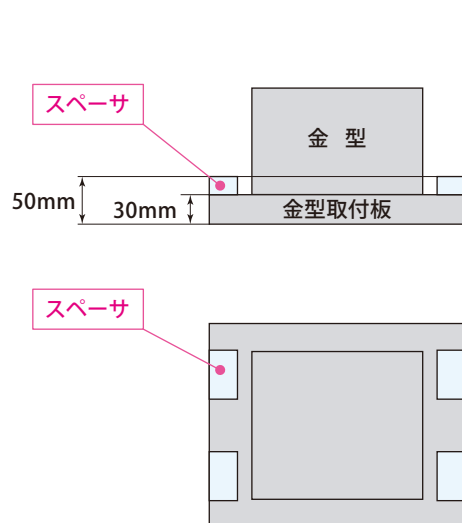
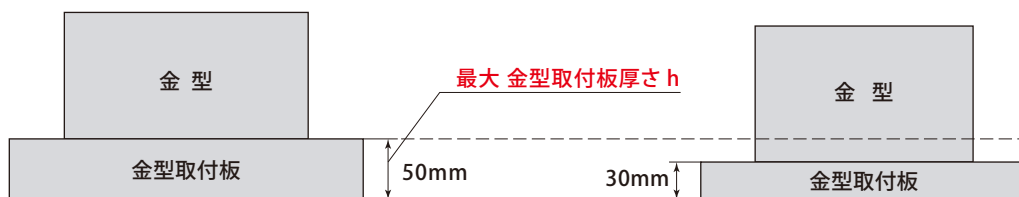


金型取付板の厚さ統一について

油圧・エアクランプ導入には、金型取付板 厚さの統一が必要です。



金型取付板 厚さが統一されていない場合は、
最大 金型取付板厚さ h を基準にして、クランプポイントに **スペーサ** を追加してください。



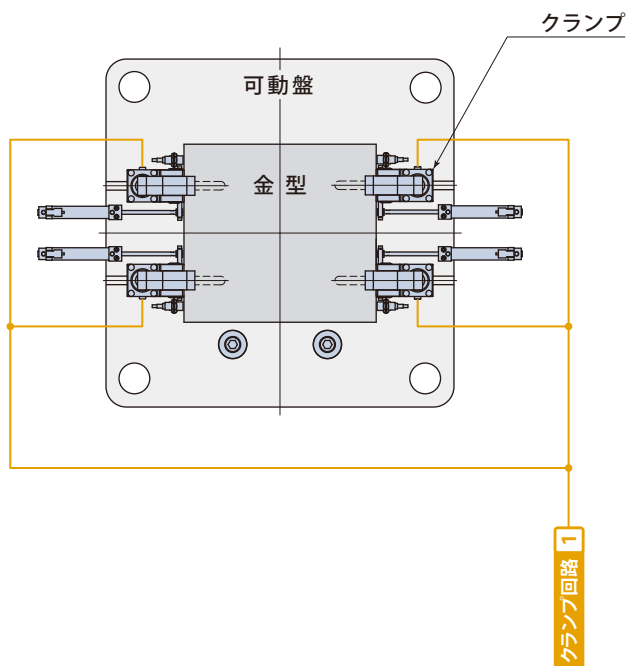
● 詳細は、お問合せください。

油圧回路の追加

可動側のクランプ回路は、2 回路制御を推奨します。

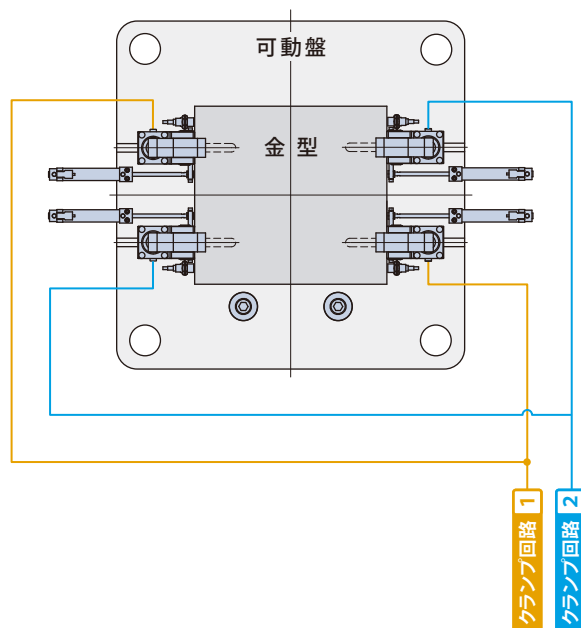
2 回路で制御することで、1 回路が何らかの原因で圧力が低下した場合でも、残りの 1 回路が圧力を保持しているため、金型の落下を防止できます。

1 回路制御



推奨

2 回路制御



金型落下防止ブロックの使用（立入れ）

可動盤側には、金型落下防止ブロックの使用を推奨します。

金型落下防止ブロックを使用することで、圧力が低下しクランプが緩んでも金型が下面まで落下することを防止できます。

