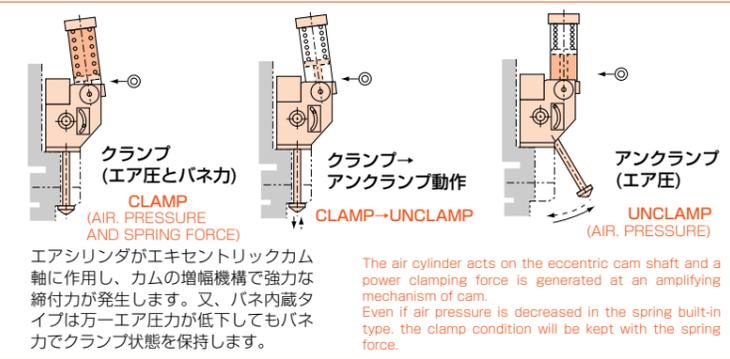


プレスラインのスムーズな 金型交換！稼働率一段とアップ！！

Smooth die changing on press lines. Greatly enhanced operating rate.



構造と作動原理 CONSTRUCTION AND OPERATING PRINCIPLES



特長 FEATURES

- 固定配管式なので工事費の節減ができ、なおかつホース切れ等の心配がなく、安全です。
- スイング角度が可変式 (10~30°) なので、場合によっては現場調整ができます。
- マイクロスイッチの検知がワンポイント式なので、スイングクランプロッドの誤動作を防止でき、安全です。
- 過負荷リリース機構付なので、異常な外力が作用してもアンクランプすることなく、金型を落とす心配がなく、安全です。
- 固定絞り付なので、速度調整弁が不要です。(但し同期調整を要する場合は必要です。)

- Adoptin of a fixed piping system saves the construction costs and yet, there is no fear of break of hose, resulting in being safe.
- As the swing angle is of variable type (10-30°) adjustment can be made at site in some cases.
- A one point type has been adopted for detection of microswitch. Therefore, malfunction of the swing clamp rod can be prevented from occurring, resulting in being safe.
- As it is provided with an overload release mechanism, even if an abnormal external force should act thereon, no unclamping will be done, resulting in elimination of dropping of a die and it is very safe.
- As it is provided with a fixed choke, no speed control valve is required. (But, if synchronous adjustment is required, it is required.)

形式表示方法 TYPE DESIGNATION

AS ① ② ③ - ④ - ⑤ ⑥ - A (左側の記号をご記入ください。)
(Specify the numbers at left)

| | |
|--------------------------------------------------------|---------------------|
| ① 称号型保持力 Nominal holding force of die | |
| 2 | 196kN (2ton) |
| 4 | 392kN (4ton) |
| 6 | 588kN (6ton) |
| ② シリンダ内蔵バネの有無 Existence of cylinder built-in spring | |
| 無記号 NO SYMBOL | 無 Not existed |
| B | 有 Existed |
| ③ 取付穴の形状 Shape of mounting hole | |
| 無記号 NO SYMBOL | キリ穴 Drilled hole |
| T | タップ穴 Tap hole |

| | |
|---------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------|
| ④ 締付総高さ: L(mm) Total clamping height: L(mm) | |
| L寸法をご指示ください。(形状寸法図内) Please specify L dimensions (Within Fig. DIMENSIONS OF SHAPE) | |
| ⑤ スイング角度(可変): θ° Swinging angel (variable): θ° | |
| 0~30 | マイクロスイッチ(無時)の変角 Variable angle at the time of microswitch (Not existed) |
| 10~30 | マイクロスイッチ(有時)の変角 Variable angle at the time of microswitch (Existed) |

スイング角度(θ)は、0(10°)~30°間の可変設定方式となっております。必ずご指示下さい。指示のない場合は30°で出荷されます。

| | |
|----------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------|
| ⑥ マイクロスイッチ、ネオンランプの有無 Existence of microswitch and neon lamp | |
| 無記号 NO SYMBOL | 共に無し Both not existed |
| M | マイクロスイッチ付 With microswitch |
| N | マイクロスイッチ、ネオンランプ付 With microswitch and neon lamp |

ネオンランプの単独取付はできません。
No neon lamp can be installed independently

A variable setting system of 0(10°)~30° has been adopted for swinging angle. Be sure to specify it without fail. If there is no specification, we will ship it with 30°.

仕様 SPECIFICATIONS

| | | |
|------------------------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|
| 耐圧 (MPa) Proof pressure | 1.5 (15kgf/cm ²) | |
| 最高使用圧力 (MPa) Maximum working pressures | 0.99 (9.9kgf/cm ²) | |
| 常用使用圧力 (MPa) Normal working pressure | 0.5 (5kgf/cm ²) | |
| 最小作動圧力 (MPa) Minimum working pressure | バネ有 With spring | 0.45 (4.5kgf/cm ²) |
| | バネ無 Without spring | 0.2 (2.0kgf/cm ²) |
| 使用流体 Fluid used | 空気及び不活性ガス Air and inert gas | |
| 使用温度範囲 Ambient temperatures | 5~60℃ | |
| スイング角度 Swinging angle | 0~30°(可変) (variable) | |
| マイクロスイッチ検知角度 Detecting angle of Microswitch | 10~30° | |
| 使用頻度 Frequency limit | 25回/日以下 25 times/day | |
| 耐衝撃 Shock limit | 300m/s ² | |

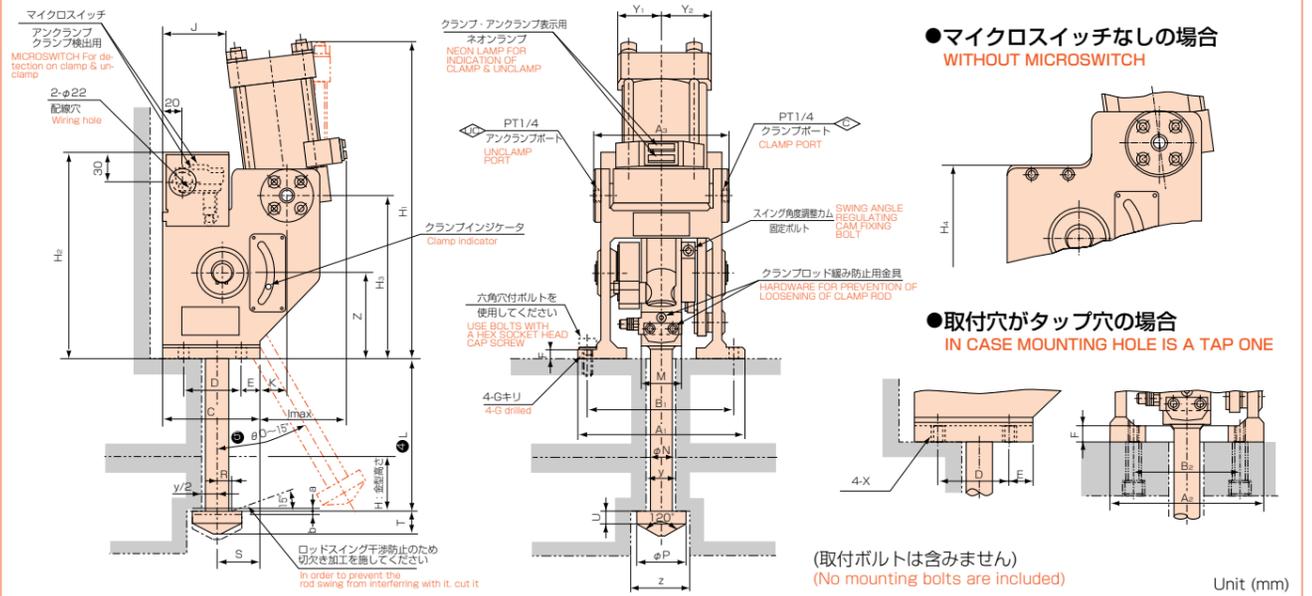
| | |
|--------------------------------|----------------------------------------|
| マイクロスイッチ MICROSWITCH | |
| 形式 Type | A-20G Q22-B |
| 接点形式 Type of contact | 単極双投 Single pole double throw |
| 定格 Rating | AC125V, 20A(抵抗負荷) (resistance load) |
| メーカー名 Name of manufacturer | OMRON |
| ネオンランプ NEON LAMP | |
| 電気仕様 Electric specification | AC100V/200V(共用) (Common use) |

ご使用に際して CAUTION ON USE

- クランプ締めの調整(初期)はクランプ側面にあるインジケータで必ず確認して下さい。又、締付高さ(L寸法)の調整代は±3mmあります。L寸法を現場にて調整した後は、必ず緩み止めの3重ロックを実施して下さい。
- 空クランプ状態での誤動作による金型保護としてクランプロッド退避機構を内蔵しておりますので、必要であればダイプレートの取付面側に貴社で加工を施して下さい。
- U溝部の金型クランプ面についてはNSYをご参照下さい。
- 金型高さ(H寸法)の加工公差は締代(a寸法)の±20%以内で実施して下さい。
- クランプ力及び金型保持力は±10%以内のバラツキがありますのでご留意下さい。
- エアシリンダには固定絞りを内蔵しております。各クランプに同期が必要な場合のみ速度調整弁をご使用下さい。

- Be sure to confirm the adjustment on clamping allowance of clamp (at initial atage) with an indicator located at side of clamp. Incidentally, an adjusting allowance of clamping length (L dimensions) is ±3mm. After L dimensions are adjusted at site, be sure to provide a 3-fold lock thereto for prevention of loosening.
- As a protection for die against malfunction at an empty clamp condition, it has a built-in clamp rod releasing mechanism. Therefore, it required, work the installing side of die plate by yourself.
- Refer to NSY for the face pressure of the metal mold clamp at U-channel block.
- The working tolerance of die height (H dimensions) shall be less than ±20% of clamping allowance (a dimensions).
- Keep in mind that there is a variation of less than ±10% in clamping force and die holding force.
- The air cylinder has a built-in fixed throttle. When each clamp requires synchronization only, be sure to use a speed control valve.

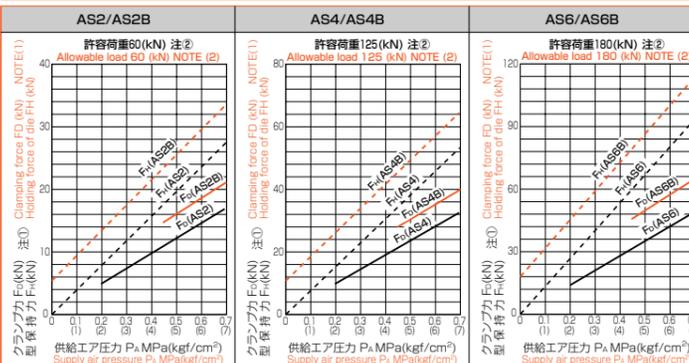
形状寸法 SHAPE AND DIMENSIONS



| 寸法 Dimensions 形式 Type | a | b | A ₁ | A ₂ | A ₃ | B ₁ | B ₂ | C | D | E | F | G | H ₁ | H ₂ | H ₃ | H ₄ | I | J | K | M | N | P | R | S | T | U | X | Y ₁ | Y ₂ | Z | y | z | 質量 Mass |
|--------------------------------|-----|---|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|-----|----|----|----|-----|----------------|----------------|----------------|----------------|----|----|------|----|----|----|----|------|----|----|-----|----------------|----------------|-----|----|----|------------|
| AS2 | | | | | | | | | | | | | 297 | 203 | 161 | 155 | 77 | 62 | 20.5 | 32 | 20 | 45 | 15 | 45 | 23 | 11 | M8 | 35 | 40 | 83 | 26 | 53 | 10 |
| AS2B | 0.5 | 3 | 148 | 112 | 136 | 130 | 70 | 90 | 60 | 15 | 10 | 9.5 | 362 | | | | | 53 | | | | | | | | | | | | | | | 11 |
| AS4 | | | | | | | | | | | | | 345 | 240 | 195 | 184 | 83 | 66 | 16.5 | 41 | 28 | 59 | 20 | 55.5 | 30 | 15 | M10 | 44 | 50 | 100 | 36 | 69 | 17.5 |
| AS4B | 1 | 3 | 180 | 136 | 148 | 160 | 80 | 110 | 70 | 20 | 14 | 12 | 417 | | | | | 58 | | | | | | | | | | | | | | | 19 |
| AS6 | | | | | | | | | | | | | 431 | 280 | 245 | 222 | 95 | 77 | 19 | 55 | 36 | 74 | 25 | 66.5 | 38 | 18 | M12 | 55 | 55 | 130 | 44 | 84 | 37 |
| AS6B | 1.5 | 3 | 214 | 164 | 176 | 190 | 110 | 130 | 80 | 25 | 14 | 14 | 521 | | | | | 67 | | | | | | | | | | | | | | | 39 |

注① 質量はL=200の場合を示します。(kg) Note ① Mass: when L=200.(kg)

能力線図 FIG. CAPACITY LINES



注① 型保持力は外部から作用した力に対し、クランプが緩まない限界力です。
NOTE(1) The holding force of mold is such a limit force as not loosening the clamp as against the acting force from the outside.
注② 許容荷重は、機械的強度の許容値を示します。
NOTE(2) The allowable load is an allowable value of mechanical strength.

マイクロスイッチの使用回路例 AN EXAMPLE OF CIRCUIT USED FOR THE MICROSWITCHES

