

WL TYPE NON-TOUCH CLAMP



インジェクションには、C TYPE & WL TYPEクランプで段取革命!

C TYPE & WL TYPE non-touch clamp revolutionizing injection molding machine die change.

型式表示方法 TYPE DESIGNATION

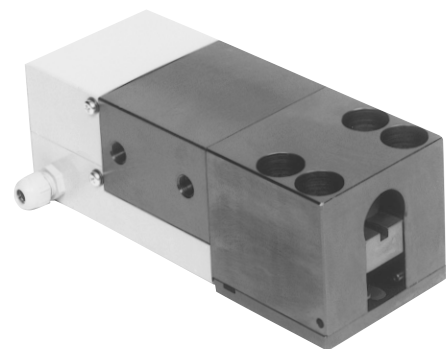
WL ①-②F-③-④-A1

① 型保持力 DIE HOLDING FORCE KN(ton)	② クランプ力 CLAMPING FORCE KN(ton)	③ 金型高さ HEIGHT OF DIE	④ マイクロスイッチ MICROSWITCH
1 9.8 (1)	0.8 7.8 (0.8)	H(mm)	M 有 EXISTED
2 19.6 (2)	1 9.8 (1)		無記号 無 NO SYMBOL NO EXISTED
4 39.2 (4)	2 19.6 (2)	注④ 無記号の場合金型クランプ部高さは標準とします。 NOTE ④ If there is no symbol, the height of clamp is set as standard.	
6 58.8 (6)	3 29.4 (3)		
8 78.4 (8)	4 39.2 (4)		

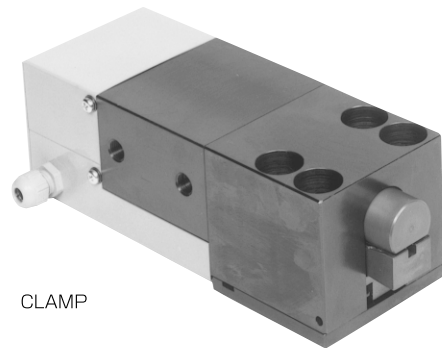
仕様 SPECIFICATIONS

形式 TYPE	WL1-0.8	WL2-1	WL4-2	WL6-3	WL8-4
耐圧 PROOF PRESSURE MPa(kgf/cm ²)	20.6 (210)				
最高使用圧力 MPa(kgf/cm ²) MAX. WORKING PRESSURE	13.7 (140)				
最大型保持力 KN(ton) MAX. HOLDING FORCE	9.8(1)	19.6(2)	39.2(4)	58.8(6)	78.4(8)
注① 最大クランプ力 KN(ton) NOTE① MAX. CLAMPING FORCE	7.8(0.8)	9.8(1)	19.6(2)	29.4(3)	39.2(4)
注② 金型高さ (mm) NOTE② DIE HEIGHT	25	25	30	35	35
所要油量 (m ³) クランプ REQUIRED VOLUME OF OIL CLAMP	24	34	61	83	125
(クランプ全ストローク時) アンクランプ (AT FULL STROKE) UNCLAMP	15	20	37	52	80
重量 WEIGHT (kgf)	4.4	5.7	9.8	12.5	21.9
使用温度範囲 USABLE TEMPERATURE RANGE	5~60℃(オプション: 160℃ MAX.) 注④ (OPTION: 160℃ MAX.) NOTE④				
使用油 RECOMMENDED FLUID	一般油圧作動油(VG32~VG56) GENERAL HYDRAULIC FLUID				
注③ マイクロスイッチ形式 NOTE③ TYPE OF MICROSWITCH	Z-15GS55-B				
使用頻度 FREQUENCY LIMIT	25回/日以下 25TIMES/DAY				
耐衝撃 SHOCK LIMIT	300m/s ²				

注① 最大クランプ力には、最大±10%のバラツキがあります。
注② 標準金型高さです。また本寸法以外のものも製作いたします。ご相談ください。
注③ マイクロスイッチ仕様詳細は別添資料を参照下さい。
注④ オプション時は、マイクロスイッチ無しとなります。
NOTE① Maximum clamping force is the maximum rating ± 10%
NOTE② Standard die height. Custom manufacturing is also possible. Please consult your SR Engineering agent.
NOTE③ See the microswitch specifications.
NOTE④ Without microswitch at option.

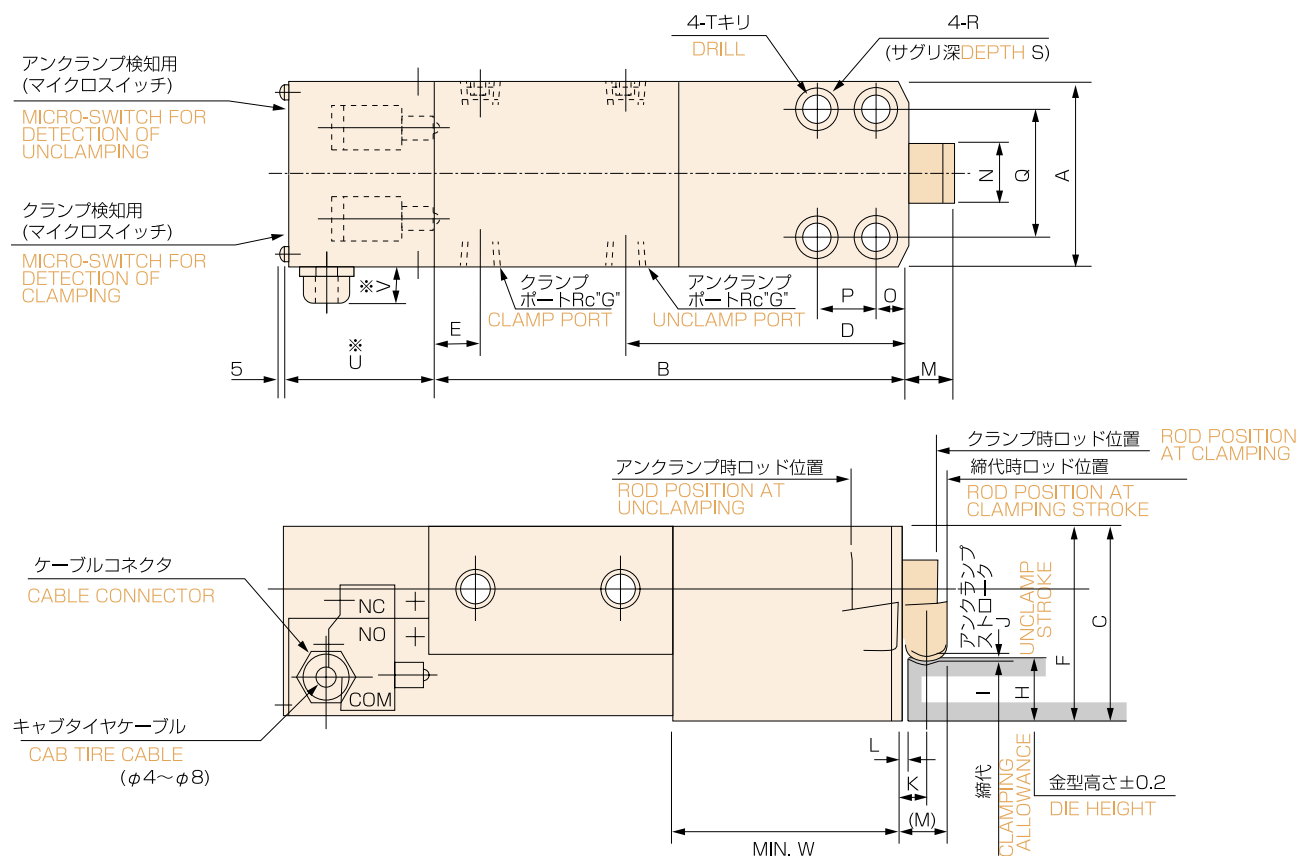


UNCLAMP



CLAMP

形状及び寸法 SHAPE AND DIMENSIONS



*クランプ・アンクランプポートは左右いずれか都合の良い方をご使用下さい。
*Use either of right or left clamp/unclamp ports which you find convenient.

NUMBER 型式 TYPE 記号	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	U	V	W
WL1-0.8	68	153	68	92	12	48	1/8	25			8	1	15	20	14	22	46	17.5	25	11			78
WL2-1	74	158	77	96	12	53		25			9	1	17	23	15	25	50	20	28	14			82
WL4-2	96	177	89	106	15	59	1/4	30	0.8	1.5	11	2	19	30	16	29	66	26	34	18	*	*	88
WL6-3	112	189	100	112	19	66		35			11	2	21	33	19	35	76	32	40	22			95
WL8-4	136	218	110	126	23	70		35			13	2	25	38	23	42	92	39	42	26			108

*マイクロスイッチ付の場合 WITH MICROSWITCH

構造および作動説明 CONSTRUCTION AND DESCRIPTION OF OPERATION

1. アンクランプ時 1. Unclamped position

A リングピストン
B コッターロッド
C クランプ金具
D シリンダ前室
E シリンダ後室
F ブッシュ

A Ring piston
B Cotter rod
C Clamper
D Cylinder advance chamber
E Cylinder retraction chamber
F Bush

2. クランプ行程 2. Clamping process.

電磁弁のソレノイドaを励磁すると、圧油はクランプポートCより、クランプシリンダ後室Dに送られ、リングピストンAとコッターロッドBが前進すると同時にコッターロッドBに押されたクランプ金具Cが金型クランプ位置まで移動します。

When the electromagnetic valve (solenoid) a is excited, hydraulic fluid is fed from clamp port C to cylinder retraction chamber D, causing ring piston A and cotter rod B to advance. At the same time the clamper C that is pushed by cotter rod B advances to the clamping position.

3. クランプ完了 3. Clamped position

さらに圧油を供給すると、コッターロッドBがさらに前進し、クランプ金具Cを垂直に金型方向へ動かし、このクサビ作用により金型を締付けます。この時、油圧源を断たれても、金型締付力はクサビ作用により保持し続けます。

While in the clamped position, solenoid b is excited, hydraulic fluid is supplied from unclamp port UC to the clamp cylinder advance chamber D, causing ring piston A to retract and pull back the cotter rod B. At the same time the clamper C that is pulled by cotter rod B moves perpendicularly to the unclamping position. Then it is stored in the housing, and the unclamping operation is completed.

4. アンクランプ行程 4. Unclamping process

縮付状態より電磁弁のソレノイドbを励磁すると、圧油はアンクランプポートCよりクランプシリンダ前室Dに送られ、リングピストンAを後退させ、コッターロッドBを引き戻すと同時にコッターロッドBに引かれクランプ金具Cはアンクランプ方向へ垂直に移動。さらにクランプ本体へ収納され、アンクランプ完了となります。

While in the clamped position, solenoid b is excited, hydraulic fluid is supplied from unclamp port UC to the clamp cylinder advance chamber D, causing ring piston A to retract and pull back the cotter rod B. At the same time the clamper C that is pulled by cotter rod B moves perpendicularly to the unclamping position. Then it is stored in the housing, and the unclamping operation is completed.

マイクロスイッチの接点構成 CONSTITUTION OF MICROSWITCH CONTACTS



マイクロスイッチの仕様 MICROSWITCH SPECIFICATIONS

型式およびメーカー TYPE & MAKER	型式 TYPE	メーカー MAKER
	Z-15GS55-B	OMRON
適用ケーブル APPLYING CABLE	VCTF 2芯~4芯 (2~4 core) VCT 2芯 (2 core) VVF 2芯 (2 core)	
定格 RATED	定格電圧(V) RATED BOLT	抵抗負荷(A) RESISTANCE LOAD
	AC125	15
	DC30	6
		誘導負荷(A) INDUCED LEAD
		15
		5