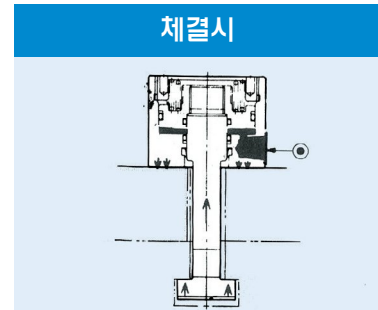
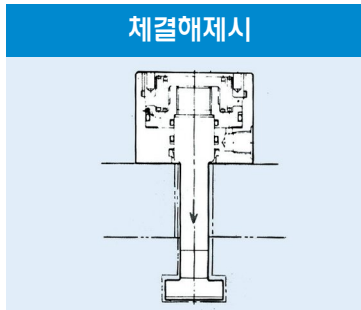


AUTO-CLAMP

MODEL SY



■ 구조 및 특징

- 단동 CYLINDER 구조로 되어 있으며, CLAMPING시에는 유압에 의해 동작되나 UNCLAMPING시에는 SPRING에 의해 복구됩니다.
- 압력은 사용압력에서 CYLINDER면적에 비례하여 증압됩니다.
- CYLINDER가 금형에 면접촉이 되므로 체결력이 뛰어납니다.

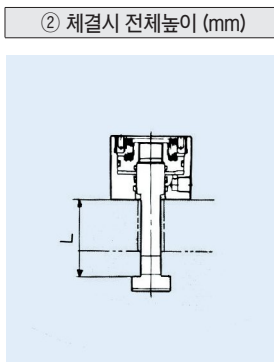
■ 공통사양

사양	형식	SY1	SY2	SY4	SY6	SY10	SY16
내 압 (Kgf/cm ²)		275					
최고내압 (Kgf/cm ²)		185					
상용체결력 (ton)		1.3	2.0	4.2	6.0	10.5	16.8
스트로크(행정) (mm)		3.5	5	5	7	8	8
소요유량 (ml)		2.9	5.6	11.7	24.2	46.7	74.8
사용온도범위 (C°)		-5 ~ 60					
사용유		일반유압 작동유					
주 ① 중량: (kg)		0.6	1.2	2.2	3.5	6.3	12.2

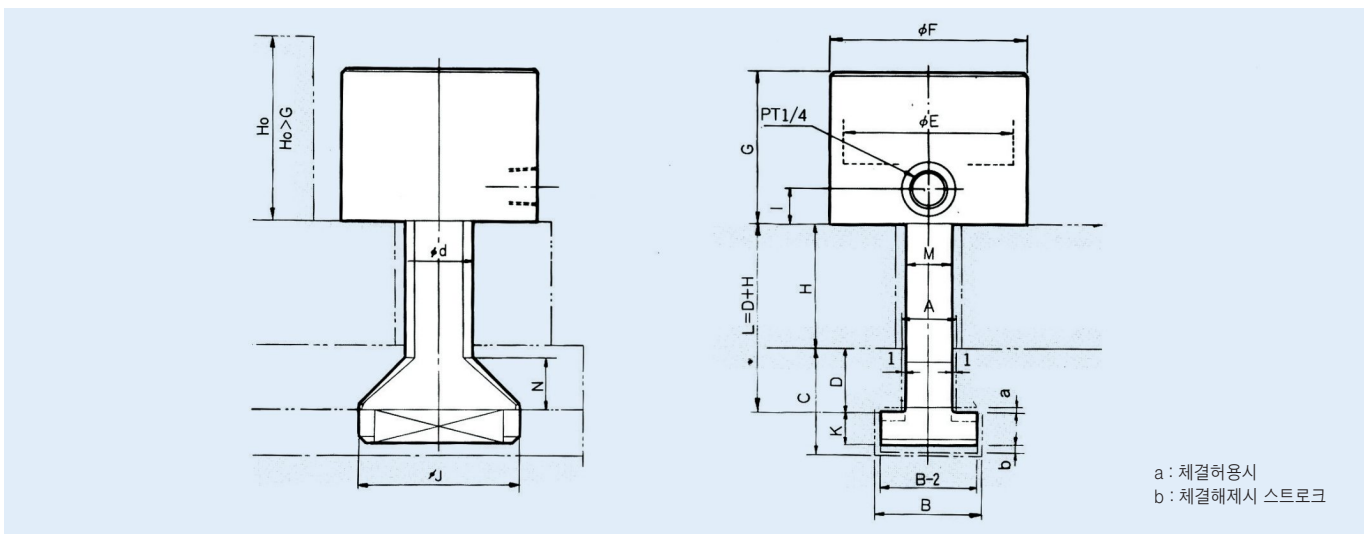
주 ①L=100mm의 중량임

LY ①-②-③-A

①	공칭체결력
1	1 tons
2	2 tons
4	4 tons
6	6 tons
10	10 tons
16	16 tons



■ 형상 및 치수

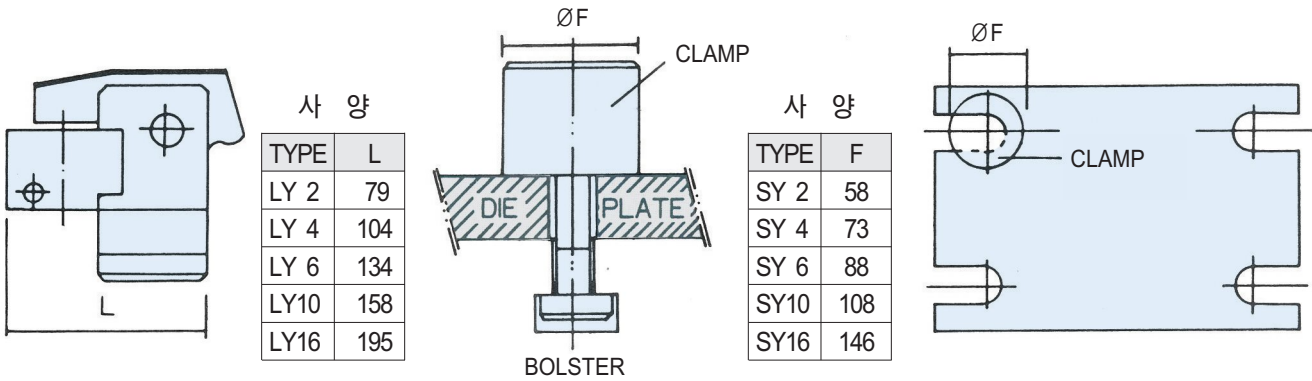


a : 체결허용시
b : 체결해제시 스트로크

형식	사양	a	b	d	E	F	G	N	I	J	Min K	Min M	유압 (ml)	
													UNCLAMP	CLAMP
SY 1	1	1	2.5	12	30	42	35	10	10	29	6	10	2.9	2.1
SY 2	2	2	3	18	42	58	49	10	12	38	8	12	5.6	4.3
SY 4	2	2	3	25	60	73	56	17.5	13	59	10	17	11.7	7.5
SY 6	2.5	2.5	4.5	30	72.8	88	64	17.5	5	64	14	20	24.2	15.6
SY 10	3	3	5	40	95	108	77	20	15	79	17	28	46.7	29.2
SY 16	3	3	5	50	120	146	86	20	15	89	20	32	74.8	46.7

본 사양은 개량등을 위하여 예고없이 변경될 수 있습니다.

■ CLAMP 선정시 주의점



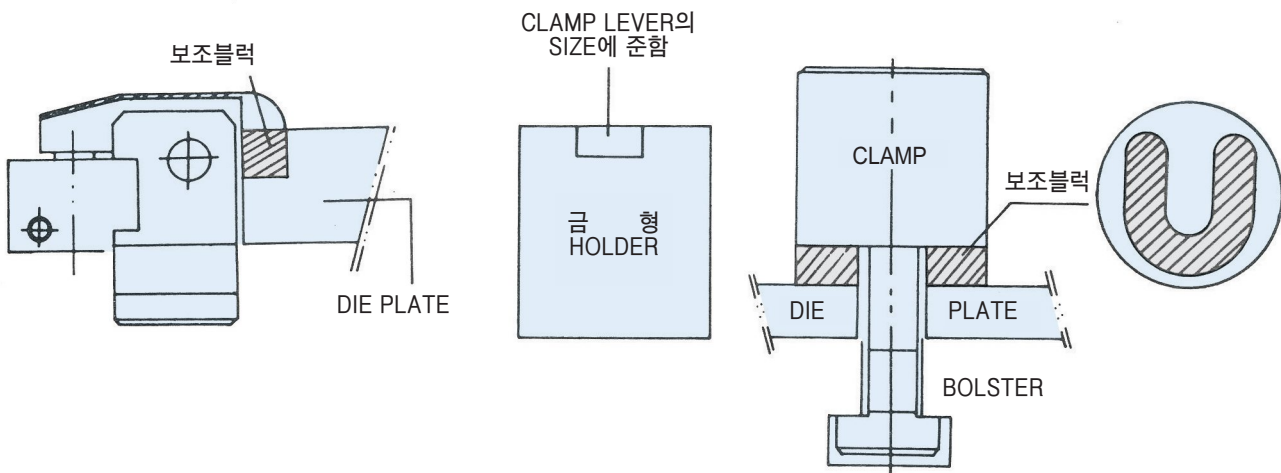
1) LY TYPE CLAMP

BOLSTER 및 SLIDE에 금형을 체결시 CLAMPING 능력을 결정한 후 선정된 CLAMP의 “L” SIZE만큼 여유가 있어야 이상적입니다.

2) SY TYPE CLAMP

SY TYPE는 금형에 U자 홈이 있어야만 사용가능하므로 금형의 U자 홈은 CLAMPING능력을 결정한 후 선정된 CLAMP의 ϕF 만큼 여유가 있어야 이상적입니다.

■ CLAMP 사용을 위한 간이 금형 표준화



- 가장 높은 DIE PLATE를 기준으로 CLAMP를 선정하여 낮은 DIE PLATE를 CLAMPING부위에만 보조 블럭을 이용합니다. (보조 블럭은 DIE PLATE에 고정하거나 CLAMPING시 끼워 씹니다.)
- 가장 높은 DIE PLATE 사용시 재료손실을 우려할 경우 적당한 금형을 선정하여 높은 DIE PLATE는 CLAMPING 부위만을 가공하고 낮은 DIE PLATE는 보조블럭을 사용합니다.