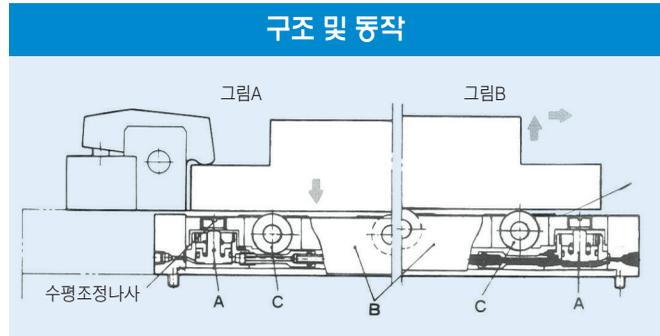
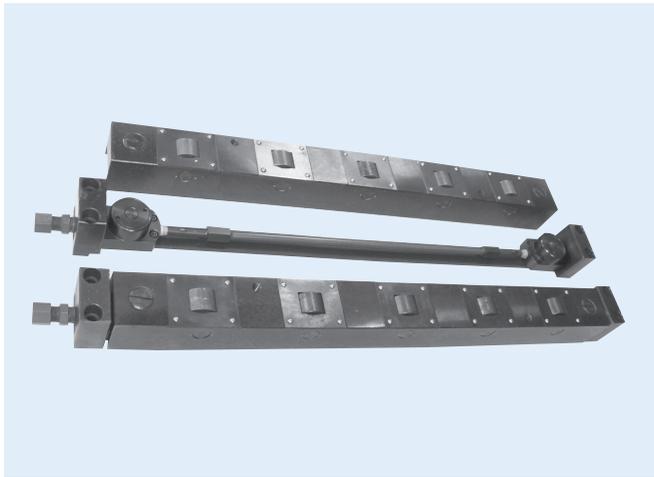


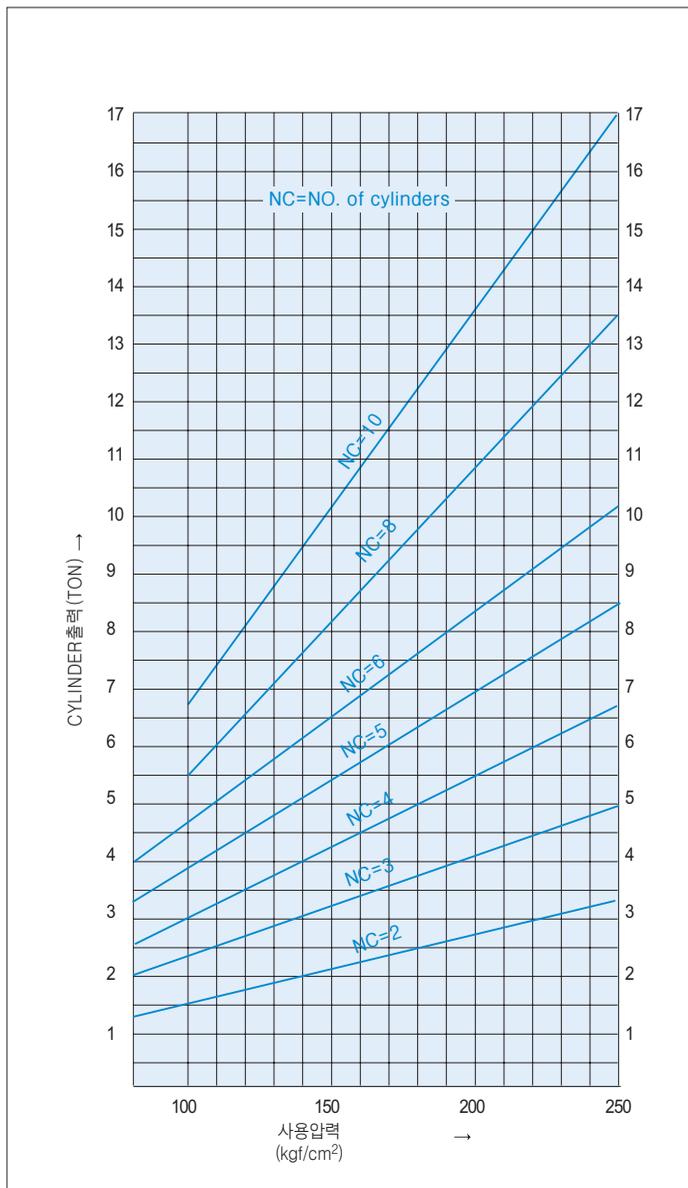
# DIE LIFTER

# MODEL HL50



- 상승시에는 유압 CYLINDER(A)가 유압에 의하여 동작됩니다. (하강시에는 SPRING에 의해 복귀됩니다.)
- ROLLER BAR에 부착된 ROLLER(C)는 BOLSTER면에서 약 2mm 올라가고, 금형은 그림 B에 표시된 바와 같이 올라갑니다.

## ■ 출력표시도표 (CYLINDER 출력)



## ■ 특징

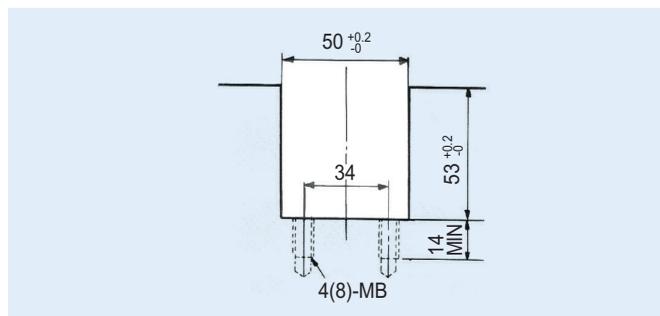
- 금형은 금형하중의 약 1/100 이하의 힘으로 ROLLER 위에서 움직일 수 있습니다.
- CYLINDER와 CYLINDER연결은 O.S.T 고압 PIPE로 연결되어 있습니다.
- ROLLER 부위에는 SCRAP 방지용 COVER가 부착되어 있습니다. 그러므로 SCRAP이 많은 곳에서도 안전하게 사용할 수 있습니다.
- LIFTER의 수평은 수평조정 나사로 조정이 가능합니다.
- ROLLER에는 베어링을 보호하기 위하여 특수 표면 처리가 된 보호 BUCHING이 있습니다.

CYLINDER	
내 압	375kgf/cm <sup>2</sup>
최고사용압력	250kgf/cm <sup>2</sup>
사용온도범위	5~60 °C
사 용 유	일반유압작동유 (ISOVG32-56)

## DL50 - ① - A

① Die Lifter 의 전장 : L(mm)
300 ~ 3400
치수는 표를 참고하십시오.

## ■ BOLSTER U홈 가공치수

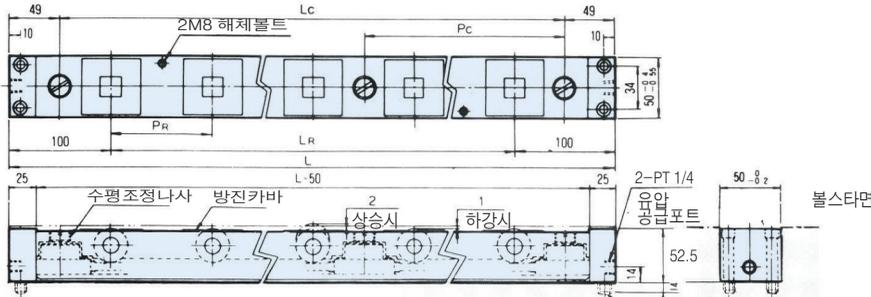


# DIE LIFTER

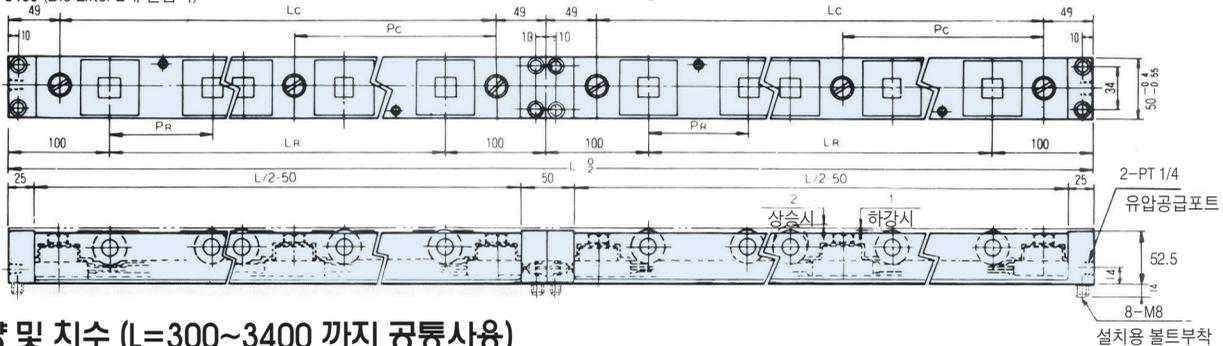
# MODEL HL50

## ■ 형상 및 치수

L=300~1700



L=1800~3400 (Die Lifter 2개 결합시)



## ■ 사양 및 치수 (L=300~3400 까지 공통사용)

① Die Lifter 전장 (L)	실린더 수 (NC)	Rollers 수 (NR)	실린더 사이의 Roller 수(NRC)	금형하중을 받는 최소 Roller 수의 허용하중(kg)													실린더 간격 (PC)	전체실린더 간격 (LC)	Rollers 간격 (PR)	전체Rollers 간격 (LR)
				Roller 편수 (NRP)																
300	2	2	2	※1NRP는 다음 공식으로 계산됩니다.													202	202	100	100
400	2	3	3	NRP = $\frac{LD}{PR} - 1$ LD(mm) : 금형의 길이(반출입 방향)													302	302	100	200
500	2	4	4	750	1150	1500											402	402	100	300
600	2	5	5	500	600	850	1550								502	502	100	400		
700	3	6	3											301	602	100	500			
800	3	6	3											351	702	120	600			
900	3	8	4											401	802	100	700			
1000	3	8	4											451	902	114	800			
1100	4	9	3											334	1002	112.5	900			
1200	4	9	3	750	1150	1500	1900	2250					367	1102	125	1000				
1300	4	12	4											401	1202	100	1100			
1400	4	12	4											434	1302	109	1200			
1500	4	12	4											467	1402	118	1300			
1600	5	12	3											375.5	1502	127	1400			
1700	5	16	4											400.5	1602	100	1500			

L=1800 이상의 Die Lifter의 경우, L길이(200mm 단위)의 2의 Die Lifter 2개가 결합됩니다. (사양과 치수는 아래와 같습니다.)



## ■ 선택할때

- 가장 적은 갯수의 ROLLER에 의하여 적용 되는 금형의 하중을 확인 하십시오. (허용 하중 내에서)

## ■ 사용상의 주의

- 수평조정(구조도 참조)
- ROLLER 상승시 볼스타의 윗면으로부터 약 2mm만큼 ROLLER가 올라가도록 조정 하십시오.

- 조정 후에는 펀치로 고정합니다. (고정방법 옆그림참조)
- GUIDE ROLLER를 함께 사용하는 경우 DIE LIFTER 상승시 ROLLER의 높이가 GUIDE ROLLER의 높이와 같도록 수평 조정합니다.
- LIFTER BAR 사이의 LIFTER 홈에 있는 먼지, 불순물 등을 정기적으로 청소 하십시오.

