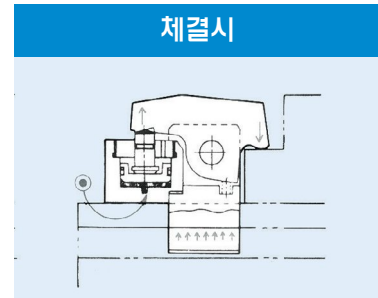
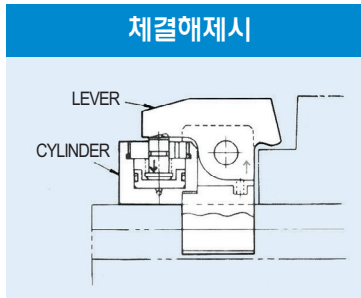
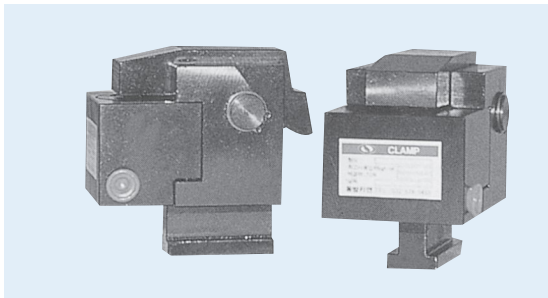


AUTO-CLAMP

MODEL LY



■ 구조 및 특징

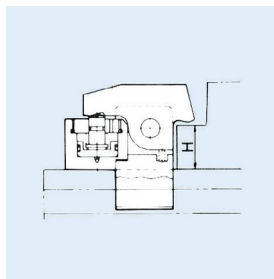
- 단동 CYLINDER 구조로 되어 있으며, CLAMPING 시에는 유압에 의해 동작되나, UNCLAMPING 시에는 SPRING에 의해 복귀됩니다.
- 압력은 사용압력에서 CYLINDER 면적에 비례하여 1차 증압이 되며, 2차 증압은 LEVER에 의해 증압됩니다.
- PRESS BOLSTER나 SLIDE의 T홈 이동식과 FLANGE TYPE 고정식이 있습니다.
- CYLINDER부와 LEVER부가 분리되어 있으므로, T홈에 균일한 힘이 가해집니다.

LY ①-②-③-A

①	공칭체결력
2	2 tons
4	4 tons
6	6 tons
10	10 tons
16	16 tons
25	25 tons

②	설치방법
T	T홈 이동식
F	볼스타 고정식

③ 금형높이 : H(mm)



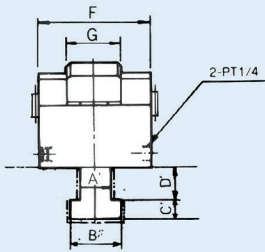
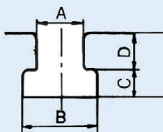
■ 공통사양

사양 \ 형식	LY2	LY4	LY6	LY10	LY16	LY25
내 압 (Kgf/cm ²)	275					
최고내압 (Kgf/cm ²)	185					
상용체결력 (ton)	2	4	6	10	16	25
스트로크(행정) (mm)	5	5	7	8	8	10
소요유량 (ml)	6.8	12.5	25.8	59	80.5	130
사용온도범위 (C°)	-5 ~ 60					
주 ① 중량 : (kg)	2.8	4.8	9.8	15.1	25.4	37.7

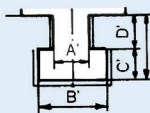
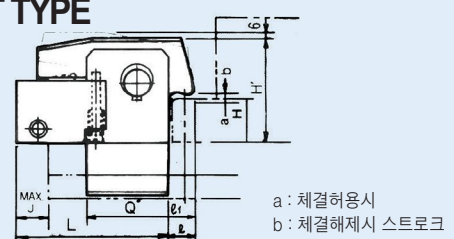
■ 형상 및 치수

■ T홈치수

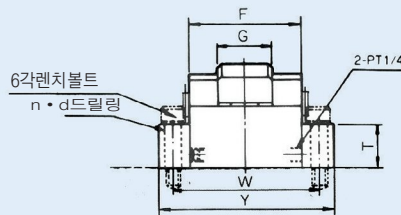
반드시 T홈의 치수를 명시하십시오. (공차 0.1mm의 단위로 D의 치수를 표시하십시오. 따라서 치수는 D±0.1이 됩니다.)



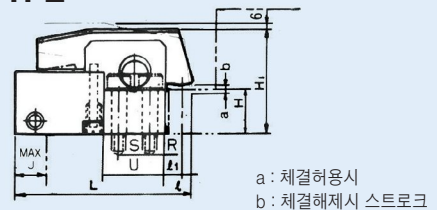
■ LY-T TYPE



A' = A(최소치) - 0.5
B' = B - 2
C' = C - 1
D' = D(최대치) + 0.2



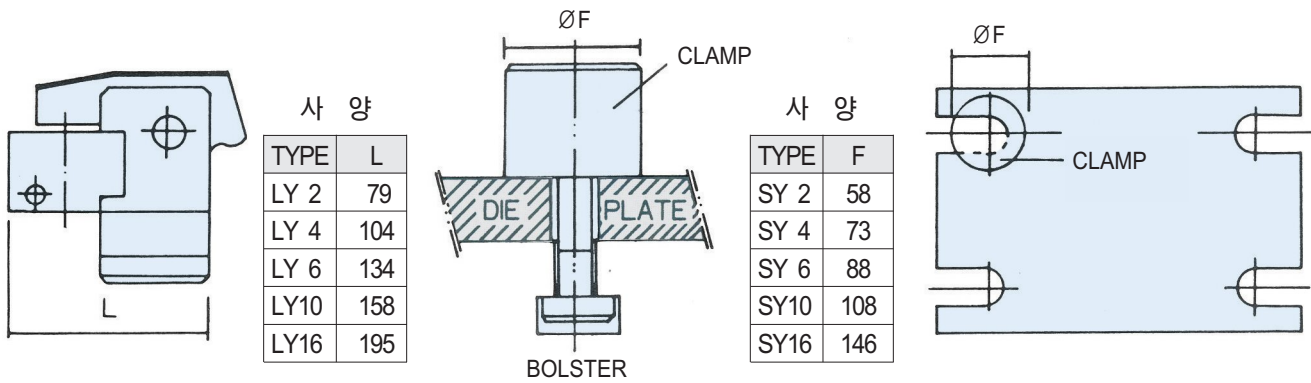
■ LY-F TYPE



형식	금형높이												a	b	F	G	L	ℓ	ℓ ₁	J	R	S	T	U	W	Y	n-d	Q														
	25	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80																														
LY 2	61		71		81								2	3	66	30	79	18	14	15	16	-	30	31	90	115	2-16	45														
LY 4	78			88			98		108								2	3	78	40	104	21	16	20	21	-	33	46	110	144	2-22	61										
LY 6	95				105		115		125		135								2.5	4.5	98	50	134	25	18	25	30	-	40	60	140	180	2-26	80								
LY 10	120						130		140		150								3	5	108	55	158	28	20	32	16	34	50	68	140	172	4-22	87								
LY 16	138								148		158		168		178								3	5	138	60	195	32	22	38	20	45	55	85	180	220	4-29	108				
LY 25	200												5		8		155		72		270		35		25		40		22		45		65		105		200		250		120	

본 사양은 개량등을 위하여 예고없이 변경될 수 있습니다.

■ CLAMP 선정시 주의점



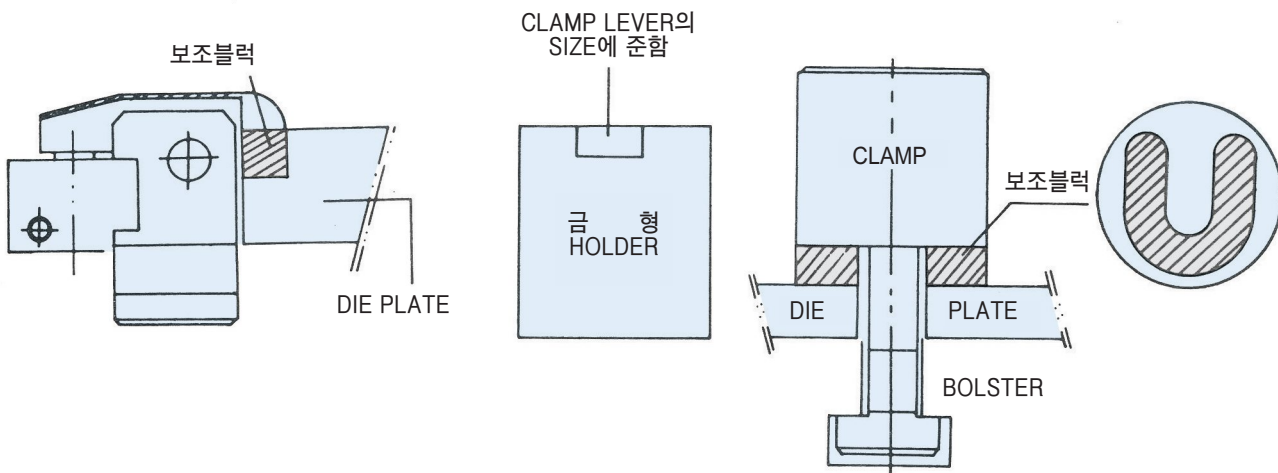
1) LY TYPE CLAMP

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 ØF만큼 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 씁니다.)
- 가장 높은 DIE PLATE 사용시 재료손실을 우려할 경우 적당한 금형을 선정하여 높은 DIE PLATE는 CLAMPING 부위만을 가공하고 낮은 DIE PLATE는 보조블럭을 사용합니다.