

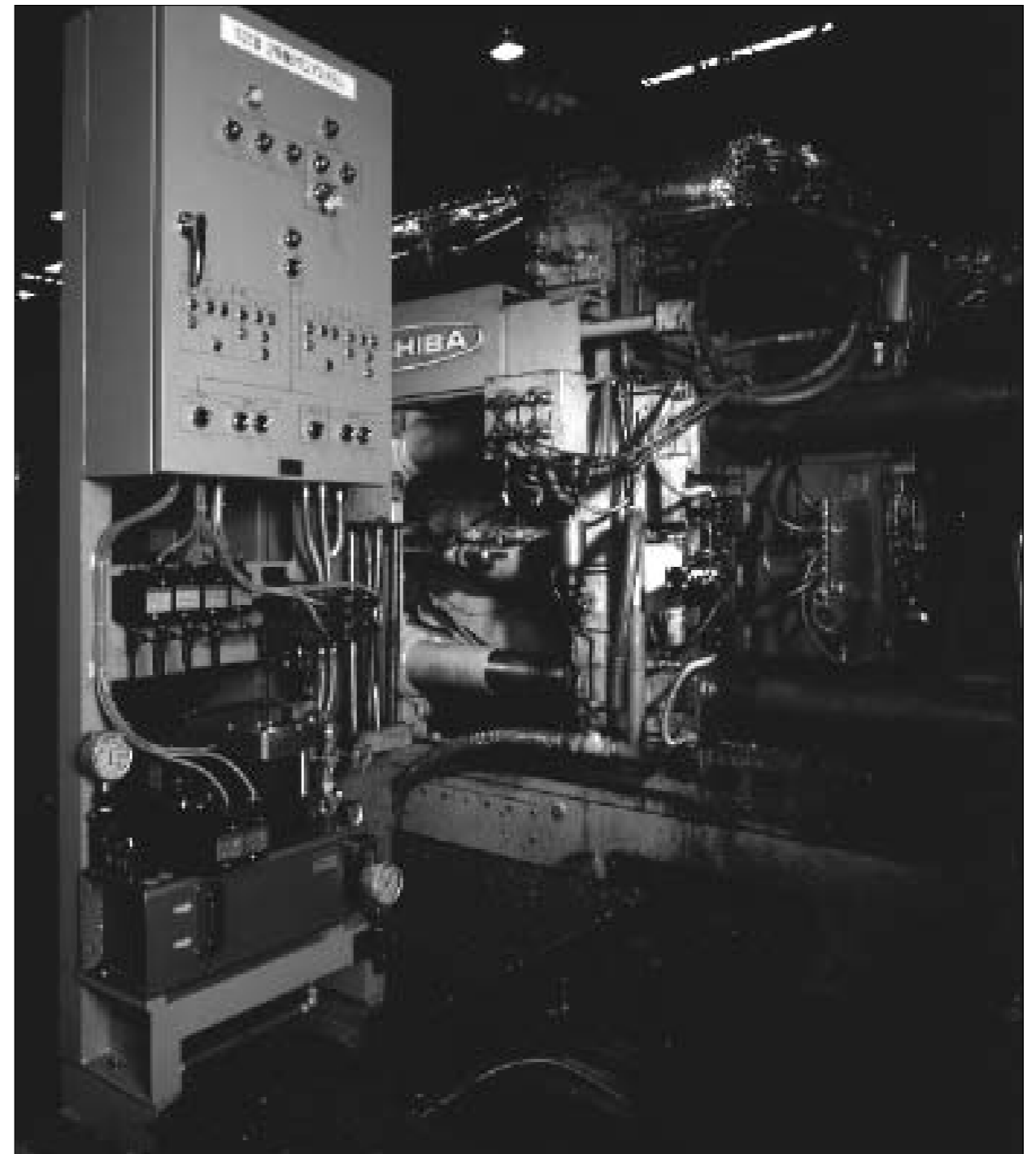
仕様書

Specifications

Q.D.Cについてご照会の際は、下記事項についてご記入の上、コピーをFAXしてください。
In inquiring for Q.D.C., please fill the following requirements and send a copy to us by telefax.

会社名 Name of company	部署名 Section name		ご芳名 Your name									
住所 Address	〒 () - () ()		内線 () Ext. ()									
メーカー名 Manufacturer	離型剤名、成分、固化性 Name, composition, solidity of mold release agent											
型式 Type	離型剤対策(防錆) 要・不要 Required・Not required Countermeasures against mold release agent (rust prevention)											
型締力 Clamping force	離型剤又はスラグの防塵カバー 要・不要 Required・Not required Mold release agent or slag dust prevention cover											
押出力 Ejecting force	KN	射出力 Injection force	KN	クランプ周辺温度 Clamper temperature								
ダイカストマシン仕様 Die-cast machine specifications	可動盤側 (Moving platen)		固定盤側 (Fixed platen)									
	直接寸法を記入下さい。 Fill the size directly.											
盤面周辺寸法 Platen size												
Tミソ寸法 T slot size	<table border="1"> <thead> <tr> <th>A</th> <th>B</th> <th>C</th> <th>D</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>公差 Tolerances</td> <td>公差 Tolerances</td> <td>公差 Tolerances</td> <td>公差 Tolerances</td> </tr> </tbody> </table> <p>A, D寸法の公差は0.1mm単位で記入下さい。D寸法推奨公差はD±0.1mmです。 Specify the tolerances of A and D dimensions in a step of 0.1mm incidentally, recommended dimension is D±0.1</p>				A	B	C	D	公差 Tolerances	公差 Tolerances	公差 Tolerances	公差 Tolerances
A	B	C	D									
公差 Tolerances	公差 Tolerances	公差 Tolerances	公差 Tolerances									
金型質量 Die weight	可動盤側 Moving die	TON	固定盤側 Fixed die	TON								
型搬出入方法 Die transferring method		金型寸法 Die size										
<input type="checkbox"/> 枠内に✓印を記入下さい。 Mark with the check. <input type="checkbox"/> V方式 V type <input type="checkbox"/> H方式 H type		直接寸法を記入下さい Fill the size directly.										
H方式の場合 In case of H type <input type="checkbox"/> 後方取出入 Back charge and ejection <input type="checkbox"/> 前方取出入 Front charge and ejection												
現在御使用の 金型締付ボルト Die clamping bolt currently in use	可動盤側 Moving die	M	固定盤側 Fixed die	材質 material								
		×	本									

DIE CASTING MACHINE CLAMP SYSTEM



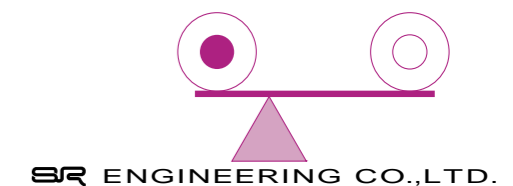
エスアールエンジニアリング株式会社

本社・技術 ☎651-2271 神戸市西区高塚台3丁目2番60
 本社 ☎(078)991-4400(代) Fax. (078)991-4406
 技術部 ☎(078)991-4407(代) Fax. (078)991-4443
 東京営業所 ☎183-0005 東京都府中市若松町1丁目2番地5号
 ☎(042)369-6401(代) Fax. (042)369-6404
 中部営業所 ☎471-0077 愛知県豊田市竹生町4丁目4番地
 ☎(0565)32-3081(代) Fax. (0565)32-3083

S R ENGINEERING CO.,LTD.

HEAD OFFICE
 2-60, Takatsukadai 3-chome, Nishi-ku, Kobe, Japan ZIP: 651-2271
 SALES: Phone: (078)991-4400 Fax: (078)991-4406
 DESIGN: Phone: (078)991-4407 Fax: (078)991-4443
 TOKYO BRANCH
 2-5, Wakamatsu-cho 1-chome, Fuchu, Tokyo, Japan ZIP: 183-0005
 Phone: (042)369-6401 Fax: (042)369-6404
 CHUBU BRANCH
 45, Takeo-cho 4-chome, Toyota, Aichi, Japan ZIP: 471-0077
 Phone: (0565)32-3081 Fax: (0565)32-3083

品質改良のため、予告なく仕様寸法の変更をすることがあります。ご使用前にご確認ください。
 Because of improvement of product quality, the dimensions in the specification are subject to change without notice.



ダイカストマシンもFMS時代

FMS AGE DIE-CASTING MACHINE

生産性 Productivity

- ・ Just in Timeの生産が可能です。
- ・ 多種少量生産ができます。
- ・ 外段取りで予熱ができます。
- ・ 稼働率の大幅アップが図れます。
- ・ “ Just in time ” production.
- ・ Numerous small quantity production runs.
- ・ Outside set-up allows for preheating.
- ・ Set-up time decreases.

経済性 Economy

一歩リードの金型交換

QUICK DIE CHANGE-THE KEY TO SUCCESSFUL FMS

安全性 Safety

- ・ 省人化が可能です。
- ・ 一人交換が可能です。
- ・ 金型交換時間が大幅短縮できます。
- ・ システムはローコストです。
- ・ Non labour intensive .
- ・ One operator can easily perform a die change.
- ・ Die change over time is greatly reduced.
- ・ Low cost implementation.

- ・ 油圧クランプなので型締めが確実です。
- ・ オートクランプシステムなので操作が簡単です。
- ・ クランプ動作の異常検知ができ、安全確認ならびにマシンとのインタロックも確実です。
- ・ Hydraulic clamping ensures reliability.
- ・ Automatic clamping allows simple operation.
- ・ Machine interlocks provide additional safety.

V方式

VERTICAL TYPE

クレーンまたはバランスにより、マシン上方から縦方向に金型を搬入し、型受ブロックで金型の位置決めを行えば、クランプ作業は短時間で済みます。

金型は、油圧クランプにより確実にかつ均等に締付けできるので、安定した鑄造ができます。

クランプは金型の大きさに拘らず使用目的に応じた機種を取り揃えています。

- ・ 固定式...クランプレバー退避型、レバー退避メカロック型
- ・ T溝移動式...手動式油圧複動シリンダ退避型

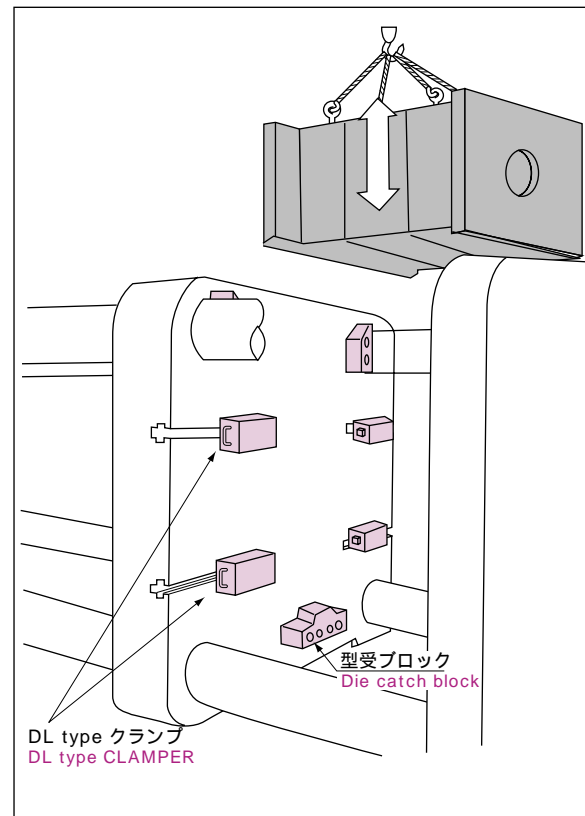
Use of crane with the locating & Supporting block reduces die change time.

Securing dies hydraulically produces uniform clamping force.

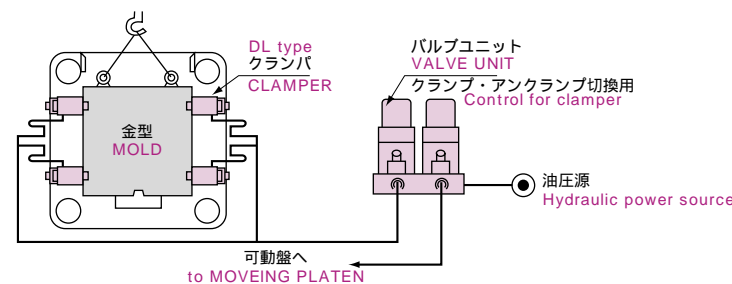
A wide variety of clamps are available to suit all applications.

- ・ Flange type : Clamp-lever retractable type.
Lever retractable mechanical lock type.
- ・ T-slot moving type : Double acting hydraulic cylinder retractable type.

V方式によるクレーンを用いた金型交換の一例
Example of V-type die-changing by crane.



システム SYSTEM



使用目的に応じた回路構成で、最適なQ.D.Cシステムを作ります。
油圧切換弁や圧カスイッチは、マニホールタイプで簡単に取替えます。

The Q.D.C. system is designed specifically to suit the customers application.
Hydraulic directional control valves and pressure switches are specially manifolded for easy service.

H方式

HORIZONTAL TYPE

台車等により、マシン側面から横方向に金型を搬入し、位置決めシリンダで金型の位置決めを行えば、クランプ作業は短時間で済みます。

金型は、油圧クランプにより確実に一定の力で締付けでき、仕事の中の増締め作業が不要となります。

クランプは金型の大きさに拘らず使用目的に応じた機種を取り揃えています。

- ・ 固定式...クランプレバー退避型、レバー退避メカロック型
- ・ T溝移動式...手動式、油圧複動シリンダ退避型

位置決めシリンダは、金型を正確に位置決めできます。

SRのQ、D、Cシステムは、種々のインタロック機構をとり入れることができます。詳細は御打合せ下さい。

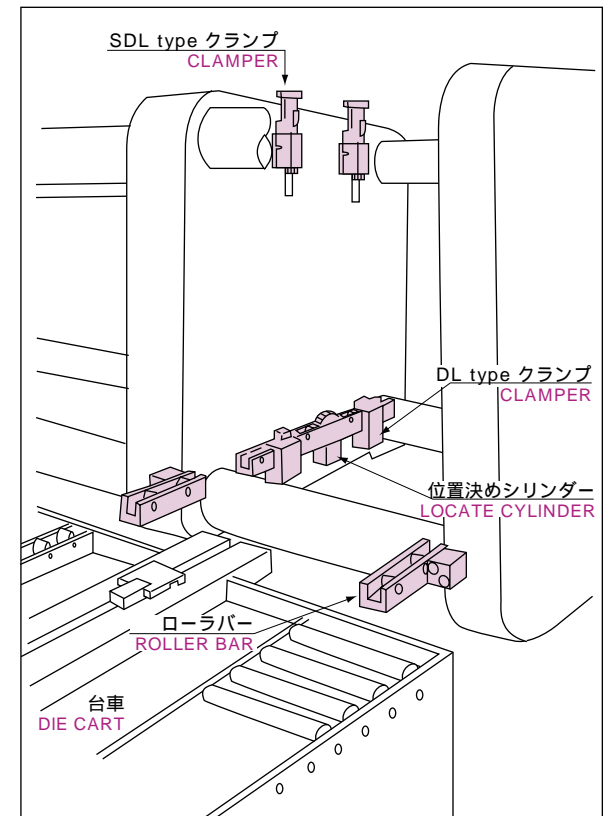
Use of a die cart combined with an automatic location device when side loading produces a dramatic reduction in die change time.

Securing the dies hydraulically produces uniform clamping forces and requires no adjustment.

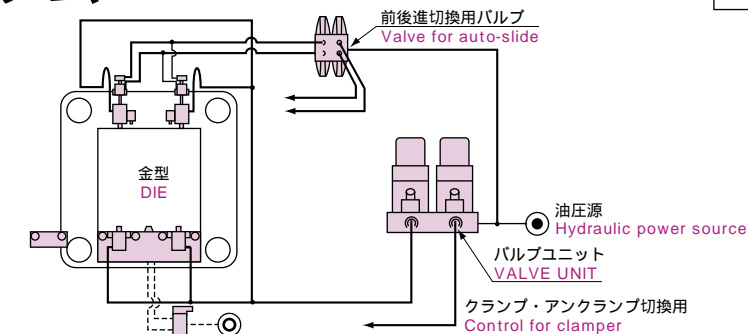
A wide variety of clamps are available to suit all applications.

- ・ Fixed type : Clamp-lever retractable type.
Lever retractable mechanical lock type.
 - ・ T-Slot moving type : Double acting hydraulic cylinder retractable type.
- Locating device locates dies quickly and accurately.
Controls can be designed to accommodate various machine interlocks.
Consult with us for further details.

H方式による金型台車を用いた金型交換の一例
Example of H-type die-changing by carrying car.



システム SYSTEM



SRポンプ、ノンリークバルブ、圧カスイッチ、リリーフバルブ等豊富に取り揃えており、ご要望により、フレキシブルかつ、コンパクトなQ.D.Cシステムを構成します。

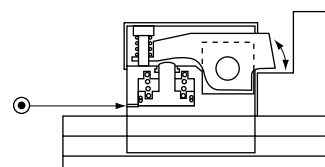
A large selection of SR pumps, non-leak valves, pressure switches and relief valves are readily available.
Flexible and compact Q.D.C. systems are custom designed to suit customer requirement.

手動式クランプ MANUAL CLAMP

DL TYPE 19.6 ~ 157KN (2 ~ 16ton)

概要
油圧により確実なクランプを行います。

General
Securing dies hydraulically.



- 特長
1. 既存のT溝を利用し、クランプ出来ます。
 2. 軽量コンパクトでしかも頑強です。
 3. 所要油量が少ない為、数秒でクランプ可能です。

Features

1. Clamping with existing T-Slot.
2. Light weight, compact & rigid.
3. Low oil volume requirement.
-clamping in only a few seconds.

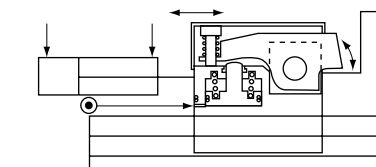


移動式クランプ AUTO-SLIDE CLAMP

SDL TYPE 19.6 ~ 157KN

概要
複動シリンダで、クランプを前後にスライドさせる移動式クランプです。

General
Double acting cylinder actuates clamp to slide.



- 特長
1. クランプに人手を要さず、金型交換のフルオート化が可能です。
 2. 前後スライド位置確認用スイッチの取付けが可能です。

Features

1. These auto slide clamps can provide full automated die changing system.
2. Clamp position detection switches can be provided.

