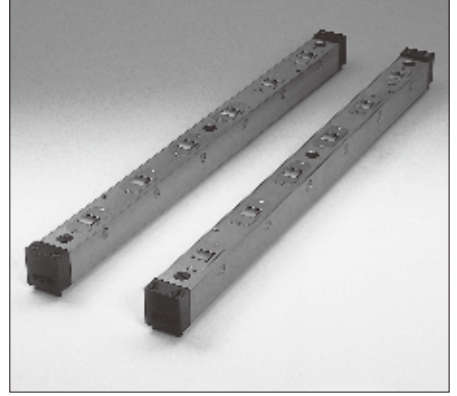


HL50



型式表示方法 TYPE DESIGNATION

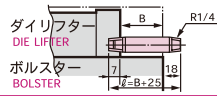
HL50- ① - ② - A1

① ダイリフタ全長: L(mm)
OVER ALL LENGTH OF DIE LIFTER
300~3400
寸法表を参照ください。
Refer to the table for dimensions

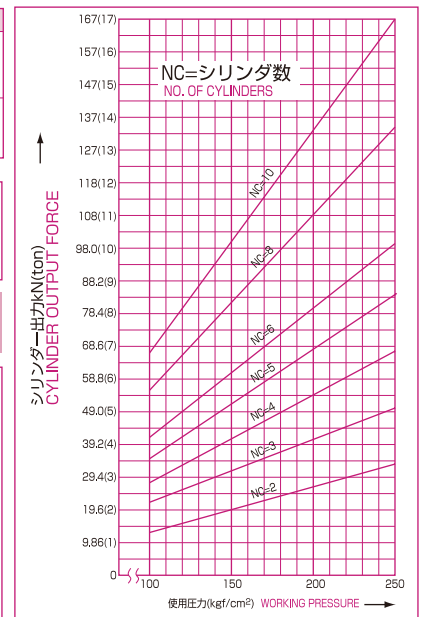
② ニップル長さ: ℓ(mm)
LENGTH OF NIPPLE
ℓ表示 DESIGNATION ℓ=B+25
不要時は無記号
(When not required, no symbol)

ローラ部仕様 SPECIFICATIONS OF ROLLER

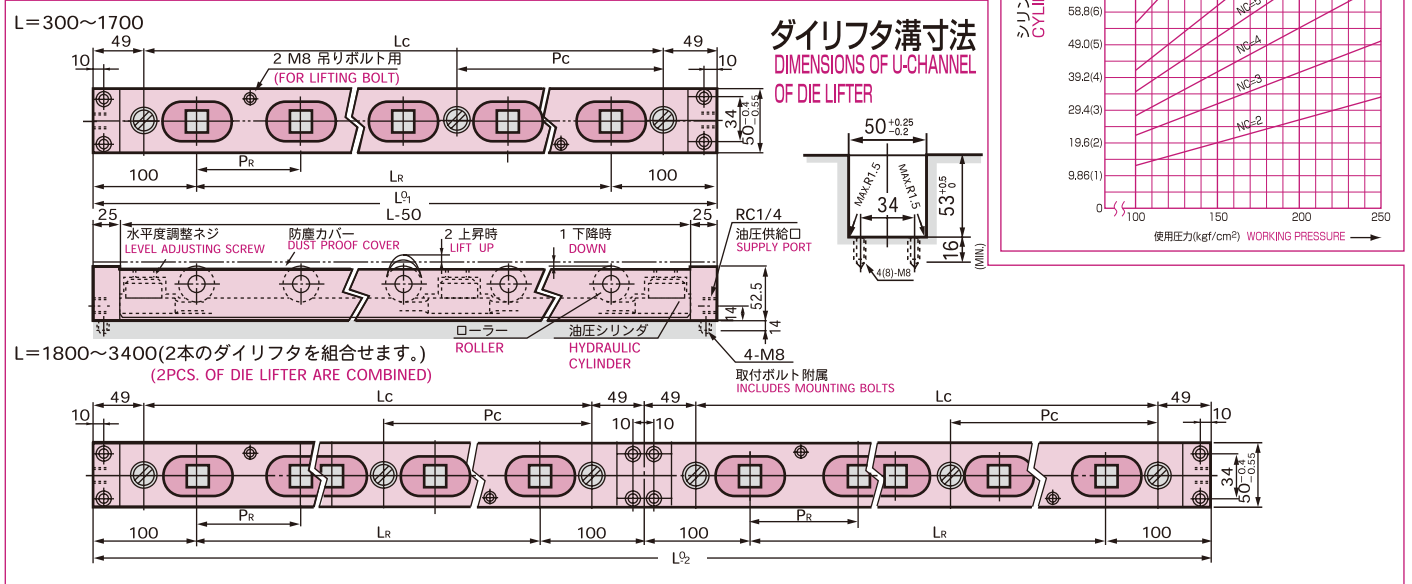
ローラ部 ROLLER BLOCK	
ローラ形式 TYPE OF ROLLER	NK19/20R+IR15×19×20 (特殊アフターレース付) (With special after race)
ローラ寸法 DIMENSIONS OF ROLLER	φ15(I.D)×φ33(O.D)×20(W)



出力線図 FIG. OUTPUT LINES



形状寸法 SHAPE AND DIMENSIONS



仕様・詳細寸法 SPECIFICATION AND DETAILED DIMENSIONS

(シリンダ1個当りの受圧面積 7.06cm²)
Pressure area per cylinder

ダイリフタ全長 Over all length of die lifter L(mm)	質量 Weight (kg)	シリンダ数 No. of cylinders Nc	ローラ個数 No. of rollers	シリンダ間のローラ個数 No. of roller between cylinders	ダイリフタ許容荷重(1本当り) Wa kN(kgf) Allowable load (per roller)																寸法 Dimensions			
					荷重を受ける最少ローラ個数 (N _{RP}) Min. number of loaded roller																P _c (mm)	L _c (mm)	P _R (mm)	L _R (mm)
					2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16					
300	4.6		2	2	7.35 (750)														202	202	100	100		
400	6.1		3	3		11.3 (1150)													302	302	100	200		
500	7.6	2	4	4			14.7 (1500)												402	402	100	300		
600	9.1		5	5	4.90 (500)	5.98 (600)	8.33 (850)	15.2 (1550)											502	502	100	400		
700	10.5		6	3	7.35 (750)	11.3 (1150)	14.7 (1500)	18.6 (1900)	22.0 (2250)										301	602	100	500		
800	12.2	3	8	4						26.0 (2650)	29.4 (3000)								351	702	120	600		
900	13.5		9	3								33.3 (3400)							401	802	100	700		
1000	15.1		12	4									36.7 (3750)	40.8 (4150)	44.1 (4500)				451	902	114	800		
1100	16.7		16	4															334	1002	112.5	900		
1200	18.1																		367	1102	125	1000		
1300	19.8	4																	401	1202	100	1100		
1400	21.3		12	4															434	1302	109	1200		
1500	22.8																		467	1402	118	1300		
1600	24.3	5	3	3															375.5	1502	127	1400		
1700	25.9		16	4															400.5	1602	100	1500		

N_{RP}は以下の式に算出して下さい。
"N_{RP}" May be calculated using the following expression.

$$N_{RP} = \frac{L_D}{P_R} - 1$$

L_D(mm) : 金型の長さ(搬出入方向)

: Length of die (in the direction of inserting)