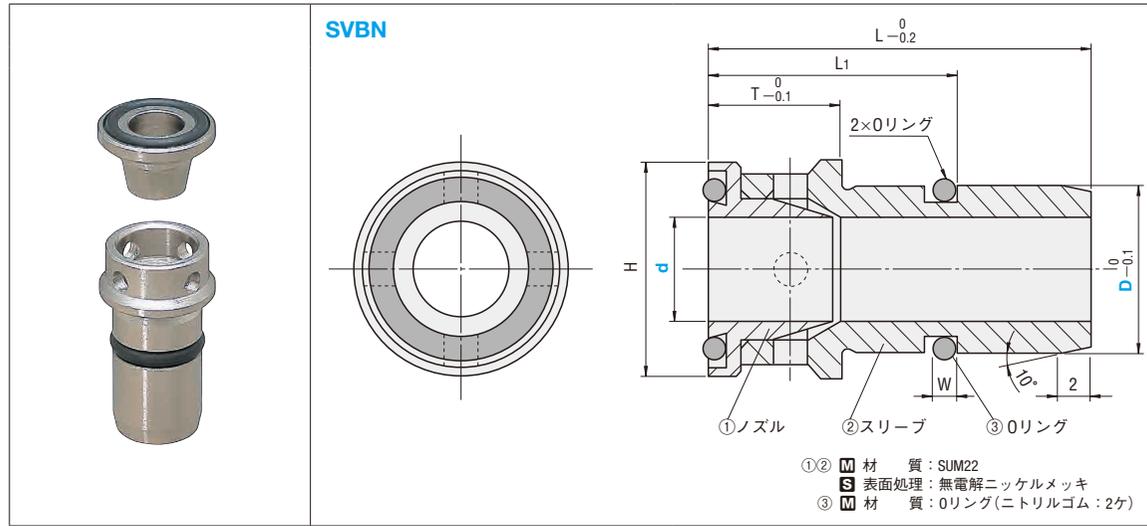


SCRAP VACUUM UNITS スクラップバキュームユニット



参考値：真空度 [kPa]			H	L	L1	T	Oリング		型式		
エア圧0.3MPa	エア圧0.4MPa	エア圧0.5MPa					太さ	呼び	Type	D	d
38.4 (64)	51.0 (82)	42.7 (102)	8	18	12	8	1.5	5	SVBN	6	3
39.8 (100)	46.6 (126)	52.5 (152)	11	25	6					4	
18.5 (108)	25.1 (138)	25.7 (164)	13	30	8					6	
9.3 (108)	13.7 (150)	17.1 (178)	16	35	10					9	
4.8 (120)	7.0 (154)	8.8 (180)	19	40	14					12	
3.1 (120)	4.4 (154)	5.2 (180)	23	40	18					16	

()内の数値はエア消費量L/min.

Order 注文例 **型式** - **d**
SVBN 10 - 6

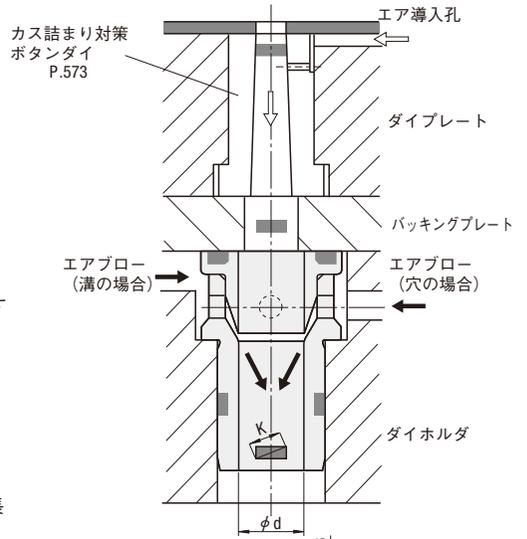
Delivery 出荷日 **3** 日目出荷 **急** ストック **A**

■特長

- スクラップバキュームユニットはエアブロー（圧縮空気）によりダイの内部を真空にして抜きカス（製品）を下方へ引き落とし、カス詰まり、カス上がり防止します。
- ダイはエアの導入口があるカス詰まり対策ボタндаイ **P.573** を利用すると、一層効果的です。（詳細は **P.1739** を参照ください。）
- エアの供給は溝加工と穴加工の2つの方式から選択可能です。
- ダイホルダへの埋込タイプなのでカス上がり、カス詰まり対策として後付けも可能です。

■注意事項

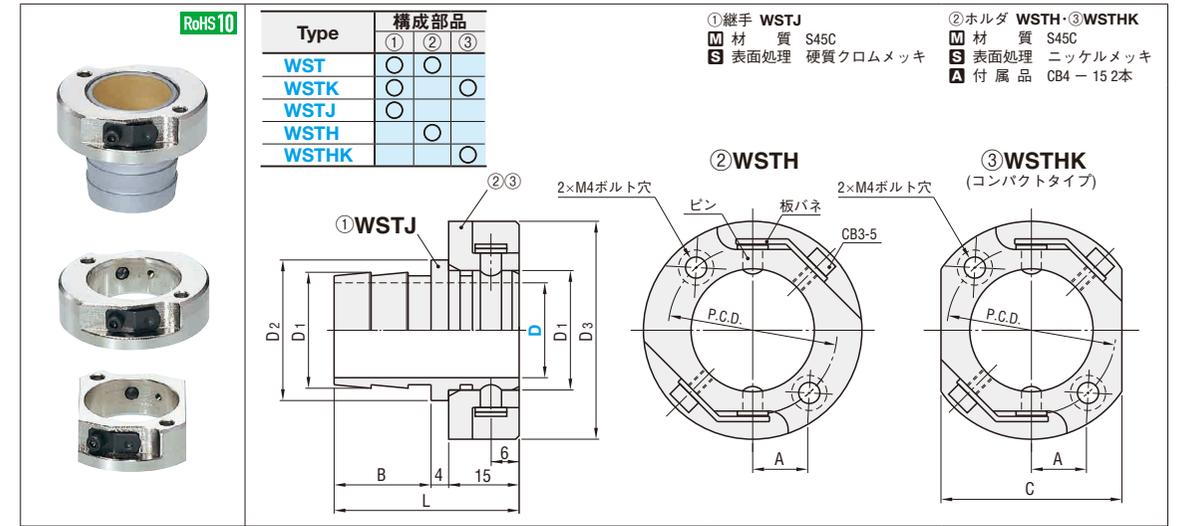
- 複数使用の場合には、エアの流路の流れが等しくなるようにしてください。なお、この場合には流速が低下するため、真空度も低下します。真空度は圧縮空気の圧力や流路の断面積に比例し、径D、流路の長さ反比例します。
- 抜きカスの大きさKは、 $K \leq d - 3$ になるように使用してください。
- カス上がり・カス詰まりの対策に活用できますが、この方法で全ての条件を解決できるものではありません。
- スクラップバキュームユニット挿入時にOリングの損傷を防止するため、ダイホルダには面取加工をしてください。
- ホースは外径φ6、内径φ4以上のものを使用してください。



■流路の推奨加工寸法例

型式	溝加工			φC
	D	A	B	
SVBN	6	4	3	4
	8			
	10			
	13			
	16			
	20			

PRODUCT SHOOTERS 製品シュータ



適用ホース 内径D1	D2	D3	P.C.D.	A	B	L	C	型式		
								Type	D	
19	24	39	29	10	21	40	30	WST	(①②セット)	15
25	30	45	35					WSTK	(①③セット)	20
32	37	52	42	12		45	37	WSTJ	(①のみ)	27
38	43	58	48					WSTH	(②のみ)	33
45	50	65	55	14	26	50	50	WSTHK	(③のみ)	40
50	55	70	60					WSTHK	(③のみ)	45

Order 注文例 **型式**
WST 20

Delivery 出荷日 **3** 日目出荷 **急** ストック **A**

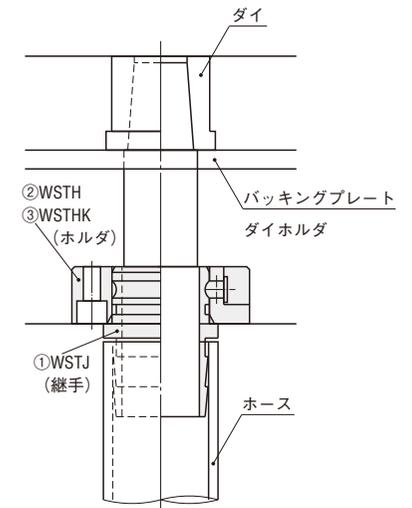
■特長

- 抜き落としが製品となる箇所に使用し、他の抜きカスとの選り分けに使用すると便利です。
- エア引きすることによりカス上がり、カス詰まり対策にも利用できます。
- ワンタッチで着脱可能なので金型交換が容易となります。
- 特殊構造により非常にコンパクトです。

■注意事項

- 継手の装着を確認の上、プレス作業を始めてください。
- ホース及びホースバンドは市販のものをご利用ください。

Example 使用例



自動車用
搬送関連部品