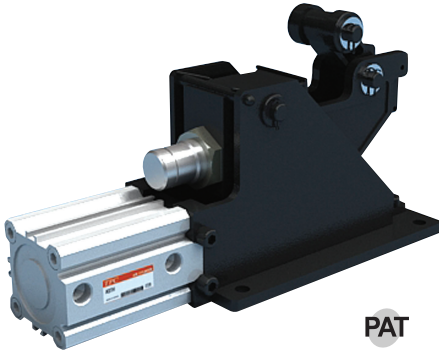


ASTH 시리즈

수평형 스토퍼 실린더 Ø32, Ø50



- 실린더에 횡하중이 직접 적용되지 않으므로 외부로부터 받는 내횡하중이 뛰어남
- 부착 PLATE에 실린더 TUBE형상의 HOLE 가공이 필요 없어, 설치비의 절감이 가능함.
- 실린더가 수평으로 설치되므로 부착된 하면 공간에 간섭이 없는 낮은 컨베어 하면에 간섭물이 있는 경우에 적합.
- 수직형 동일기종 대비 PALLET 정지 능력이 월등 함.
- 고객 사용 편리성 위주 및 견고성 위주의 기구학적 구조

※ 제품 주문 시 당사로 문의바랍니다.

주문형식

A(D)STH 50 — (L) (M) (P) — (A73KS) — BK — (H)

1
2
3
4
5
6
7
8

1 Horizontal type Stopper Cylinder
D : Auto S/W 적용 Type

2 실린더 내경 구분(Stroke 고정)
32 : Ø32 (40 Stroke)
50 : Ø50 (50 Stroke)

3 배관 PORT 위치 구분 (치수도 참조)
무기호 : 오른쪽 위치 (Right)
L : 왼쪽 위치 (Left)

4 Stop Roller 재질 사양
무기호 : 수지(Engineering Plastic)
M : 압연강(Ø50 기본형)

5 PASS PIN 설치 구분
무기호 : 없음
P : 있음(설치)

6 Lever 상승 & 하강 감지기 설치 사양
A73K : 유접점 오토 스위치
W8H/W9V : 초소형 유접점 오토 스위치
W9H/W9V : 초소형 무접점 오토 스위치
W2P : 저자계 환경용 오토스위치
(32 기종 설치 불가)
W20H : 무접점 초소형 오토 스위치 (수평형)
(2색표시)

※ 주) 스위치 세부사항은 p.840 참조

오토 스위치 부착 수량
무기호 : 2EA
S : 1EA

7 근접 센서 적용
BK : 기본형
BK 1 : 상승
BK 2 : 하강
BK 3 : 상승 + 하강 감지(좌, 우)설치

8 Shock absorber 사양
- 32 기종 무기호 : M20
- 50 기종 무기호 : M36
H : M42
※ 별도문의 L : M25

※ 시소형 스토퍼 실린더
본문 p.587 참고바람

제품 사양

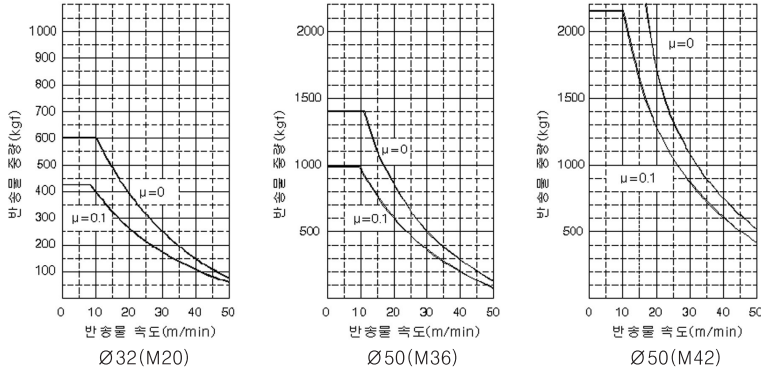
▼ 실린더 사양

항 목	기 종		비 고
	Ø32	Ø50	
사용 유체	공 기		
작동 방식	복 동		
부착 방식	수평 (바닥 FRAME) 부착		
보증 내압력	1.5MPa(15Kgf/cm ²)		
최고 사용압력	1.0MPa(10Kgf/cm ²)		
최저 사용압력	0.1MPa(1.0Kgf/cm ²)		
주위 및 사용유체 온도	-5~60℃(단, 동결 없을것)		
실린더 급유	불필요(무급유)		
사용 Piston 속도	50~500mm/sec.		
동작 상태 감지기가 사양	D-A73K W8H(M), W9H(M), W20H Auto S/W 근접센서(M18) 부착 가능	D-A73K W8H(M), W9H(M), W20H W2P Auto S/W 근접센서(M18) 부착 가능	
Up & Down 실린더 Tube경 X Stroke	Ø32X40mm	Ø50X50mm	Stroke 고정
적용 가능 Pallet 중량	5~600Kgf	10~1,400Kgf 10~2,200Kgf	이송 속도별 중량 상이
실린더 전, 후 Cushion	Rubber Cushion	Rubber Cushion	
Weight	2.5Kgf	9.5Kgf	OPTION 사양 제외 중량

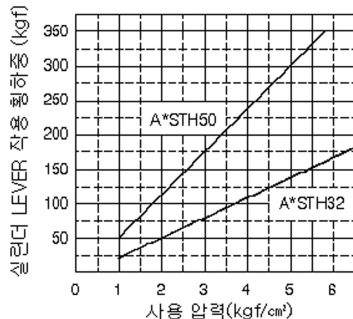
▼ 적용 Shock Absorber 사양

품 번 (TPC 표준)	SB2015-B	SB3625-B	SB4225-BS
부착 나사 Size	M20X1.5	M36X1.5	M42X1.5
Stroke	15mm	25mm	25mm
중량 효과치	1.3~285[N]	25~6,980kg	64~10,000kg
충격력	1,160[N]	120,000[N]	100,000[N]
Return Force	8~15[N]	20~56.2[N]	49~96[N]
Weight	150kgf	680g	1kgf

수평형 스토퍼 실린더 기종 및 사용압력 선정 방법



PALLET 반송 마찰력(μ)별 정지 능력 선정표



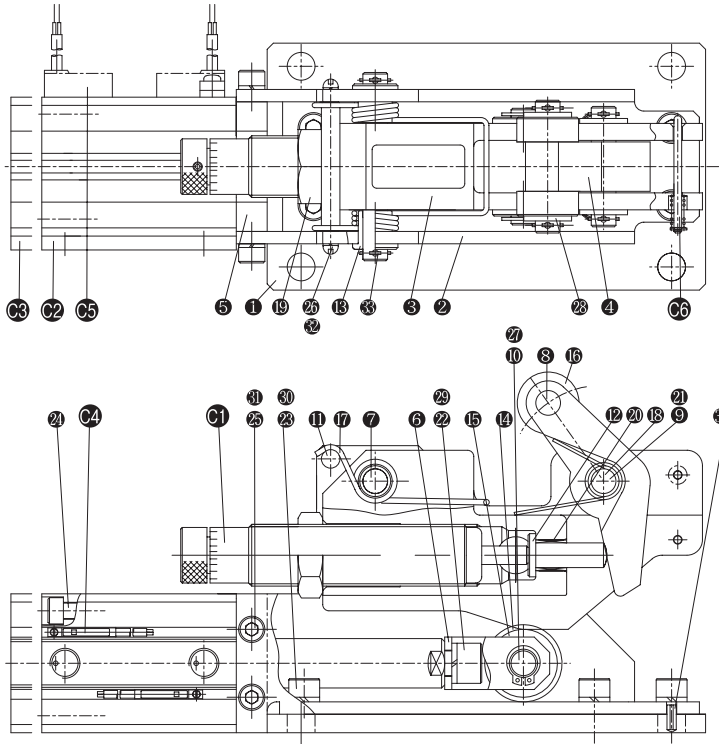
LEVER 작용 횡하중별 실린더 사용압력표

▶ 실린더 기종 및 사용압력 선정 예

- 실린더가 설치 되는 부위의 마찰력이 0.1인 컨베이어에서 PALLET 중량 250kgf가 20m/min 속도로 이송되는 공정에서 STOPPING이 이루어 지고, 간혹 2개의 PALLET가 겹쳐 이송되는 경우가 발생하는 조건의 경우
- 기종 선정은 반송 마찰력별 정지 능력표에서 ASTH50(M36) 기종이 선정되고 LEVER 에 작용하는 실제 횡하중이 약 50kgf 정도 이므로 사용 압력표에 의해 실린더는 최소 1.5kgf/cm² 이상으로 사용.
* 횡하중 산출 : PALLET 중량 × PALLET 수량 × 컨베이어 마찰력(0.1)
= 250 × 2 × 0.1 = 50kgf

구조도 / 부품 LIST

A*STH32



부품 LIST

NO	품 명	재 질	수량	비 고
1	BASE PLATE	압연강판	1	질산은착색
2	SIDE PLATE	압연강판	1	질산은착색
3	HOUSING	주강	1	질산은착색
4	LEVER	주강	1	크롬도금
5	CYLINDER 부착 PLATE	크롬몰리브덴강	1	질산은착색
6	CYLINDER ROD JOINT	크롬몰리브덴강	1	질산은착색
7	LEVER HINGE PIN	크롬몰리브덴강	1	니켈도금
8	STOP ROLLER PIN	크롬몰리브덴강	1	니켈도금
9	LEVER PIN	크롬몰리브덴강	1	니켈도금
10	CYLINDER ROLLER PIN	크롬몰리브덴강	1	니켈도금
11	SIDE 고정 SHAFT	크롬몰리브덴강	1	니켈도금
12	SHOCK ABSORBER ADAPTER	크롬몰리브덴강	1	니켈도금
13	BUSHING	크롬몰리브덴강	2	니켈도금
14	CYLINDER ROLLER-A	크롬몰리브덴강	1	니켈도금
15	CYLINDER ROLLER-B	크롬몰리브덴강	2	니켈도금
16	STOP ROLLER	MC NYLON	2	(품번선정표 참조)
17	HINGE SPRING	스프링강	1	질산은착색
18	LEVER SPRING	스프링강	1	질산은착색
19	LOCK NUT	탄소강	1	질산은착색
20	GUIDE BUSH	연철동주물	1	
21	GUIDE BUSH	연철동주물	2	
22	육각 구멍볼이 볼트	크롬몰리브덴강	1	질산은착색
23	육각 구멍볼이 볼트	크롬몰리브덴강	6	질산은착색

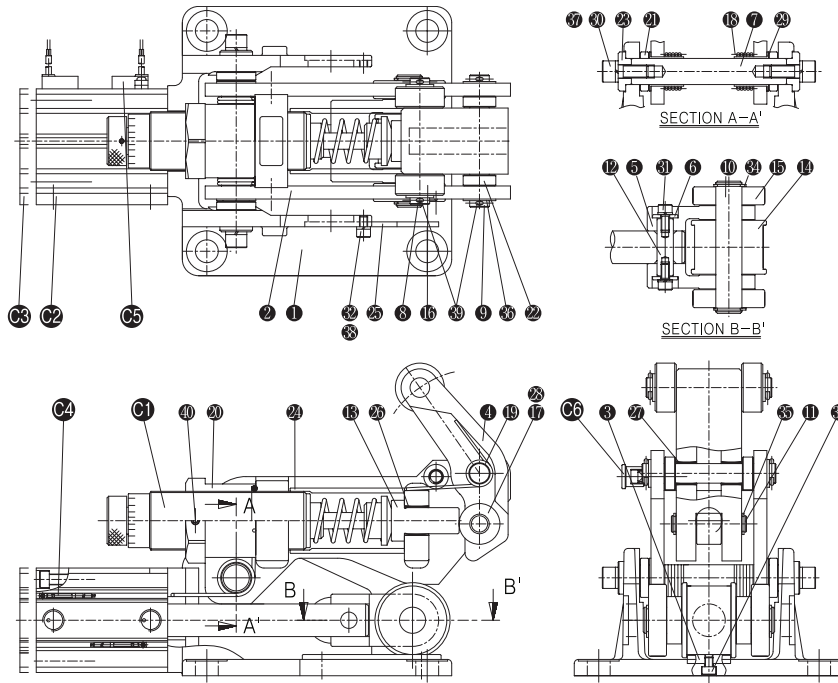
NO	품 명	재 질	수량	비 고
24	육각 구멍볼이 볼트	크롬몰리브덴강	4	질산은착색
25	육각 구멍볼이 볼트	크롬몰리브덴강	4	질산은착색
26	+홈볼이 남비머리 작은나사	크롬몰리브덴강	2	니켈도금
27	C형 멈춤링	스프링강	2	질산은착색
28	평와셔	압연강판	4	아연도금
29	스프링 와셔	스프링강	1	질산은착색
30	스프링 와셔	스프링강	6	질산은착색
31	스프링 와셔	스프링강	4	질산은착색
32	스프링 와셔	스프링강	2	니켈도금
33	분할핀	연강선	6	아연도금
34	스프링 와셔	스프링강	2	질산은착색

교환 부품 및 별도 구매 부품 LIST

NO	품 명	품 번	수량(SET)	비 고
C1	SHOCK ABSORBER	SB2015-B	1	LOCK NUT 1개 포함
C2	AIR CYLINDER	ADQ2B32-40DC-R3455-1	1	오토스위치 부착
C3		AQ2B32-40DC-R3455-1		오토스위치 미 부착
C4	AUTO SWITCH	D-A73K, D-A73TN(P)	1(2)	(품번 및 당사 오토스위치 참조)
C5		W8*, W9*		
C6	PASS PIN ASS'Y	ASTH32-50A-R3455-1	1	SPRING, E형 멈춤링, 평와셔 각 1개 포함.

구조도 / 부품 LIST

A*STH50



부품 LIST

NO	품 명	재 질	수량	비 고
①	BASE FRAME	주철	1	질산은착색
②	HOUSING	주강	1	질산은착색
③	ROLLER GUIDE PLATE	압연강판	1	질산은착색
④	LEVER	주철	1	질산은착색
⑤	CYLINDER ROD JOINT	주철	1	흑색도장
⑥	JOINT SPACER	탄소강	2	질산은착색
⑦	LEVER HINGE PIN	크롬몰리브덴강	1	질산은착색
⑧	STOP ROLLER PIN	크롬몰리브덴강	1	질산은착색
⑨	LEVER PIN	크롬몰리브덴강	1	질산은착색
⑩	CYLINDER ROLLER PIN	크롬몰리브덴강	1	질산은착색
⑪	LEVER ROLLER PIN	크롬몰리브덴강	1	질산은착색
⑫	ROD JOINT PIN	크롬몰리브덴강	1	질산은착색
⑬	S. ABSORBER ADAPTER	크롬몰리브덴강	1	질산은착색
⑭	CYLINDER ROLLER A	크롬몰리브덴강	1	질산은착색
⑮	CYLINDER ROLLER B	크롬몰리브덴강	2	질산은착색
⑯	STOP ROLLER	크롬몰리브덴강 MC NYLON	2	질산은착색 (품번선정표참조)
⑰	LEVER ROLLER	크롬몰리브덴강	1	질산은착색
⑱	HINGE SPRING	스프링강	1	질산은착색
⑲	LEVER SPRING	스프링강	1	질산은착색
⑳	LOCK NUT	탄소강	1	질산은착색
㉑	HOUSING SPACER	MC NYLON	2	-
㉒	LEVER SPACER	MC NYLON	2	-
㉓	T-WASHER	탄소강	1	질산은착색
㉔	S. ABSORBER COVER	아크릴	6	질산은착색
㉕	SENSOR BRACKET	압연강판	(1)	(품번선정표참조)

NO	품 명	재 질	수량	비 고
㉖	GUIDE BUSH	연철동 주물	1	-
㉗	GUIDE BUSH	연철동 주물	2	-
㉘	GUIDE BUSH	연철동 주물	1	-
㉙	FLANGE BUSH	연철동 주물	2	-
㉚	육각 구멍볼이 볼트	크롬몰리브덴강	2	질산은착색
㉛	육각 구멍볼이 볼트	크롬몰리브덴강	2	질산은착색
㉜	육각 구멍볼이 볼트	크롬몰리브덴강	2	질산은착색
㉝	육각 구멍볼이 볼트	크롬몰리브덴강	2	질산은착색
㉞	C형 멈춤링	스프링강	2	질산은착색
㉟	C형 멈춤링	스프링강	2	질산은착색
㊱	평 와셔	압연강판	4	니켈도금
㊲	스프링 와셔	스프링강	2	질산은착색
㊳	스프링 와셔	스프링강	2	질산은착색
㊴	분할핀	연강선	4	아연도금
㊵	SET SCREW	크롬몰리브덴강	2	질산은착색

교환 부품 및 별도 구매 부품 LIST

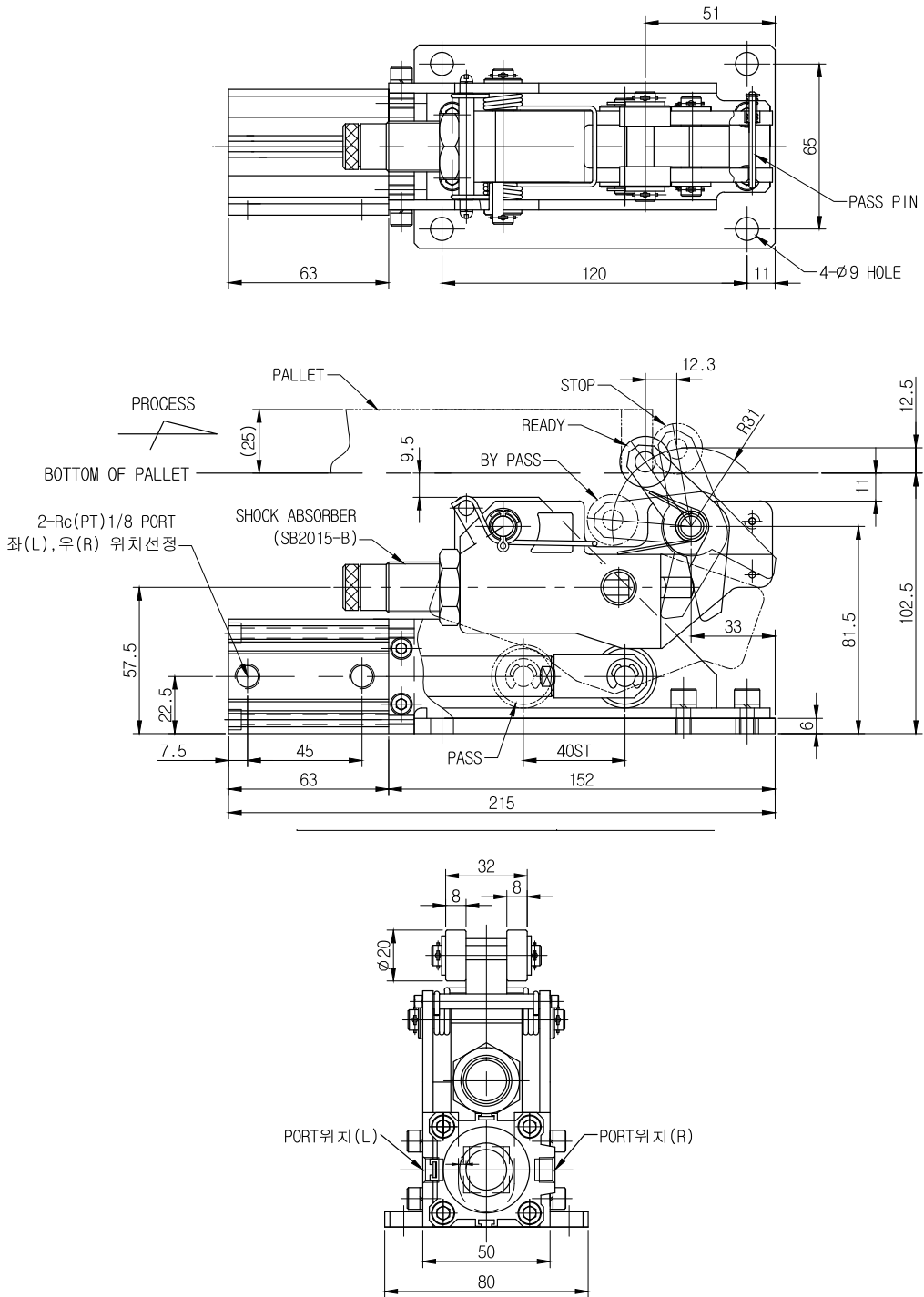
NO	품 명	품 번	수량(SET)	비 고
㉑	SHOCK ABSORBER	SB3625-B SB4225-B	1	LOCK NUT 1개 포함
㉒	AIR CYLINDER	ADQ2B50-50DC-R3732	1	오토스위치 부착
㉓	AIR CYLINDER	AQ2B50-50DC-R3732	1	오토스위치 미 부착
㉔	AUTO SWITCH	D-A73K, D-A73T(N)(P)	1(2)	(품번 및 당사 오토스위치 참조)
㉕	AUTO SWITCH	W8+, W9+	1(2)	(품번 및 당사 오토스위치 참조)
㉖	PASS PIN ASS'Y	ASTH32-50A-R3455-1	1	

ASTH 시리즈

외형 치수도

(단위: mm)

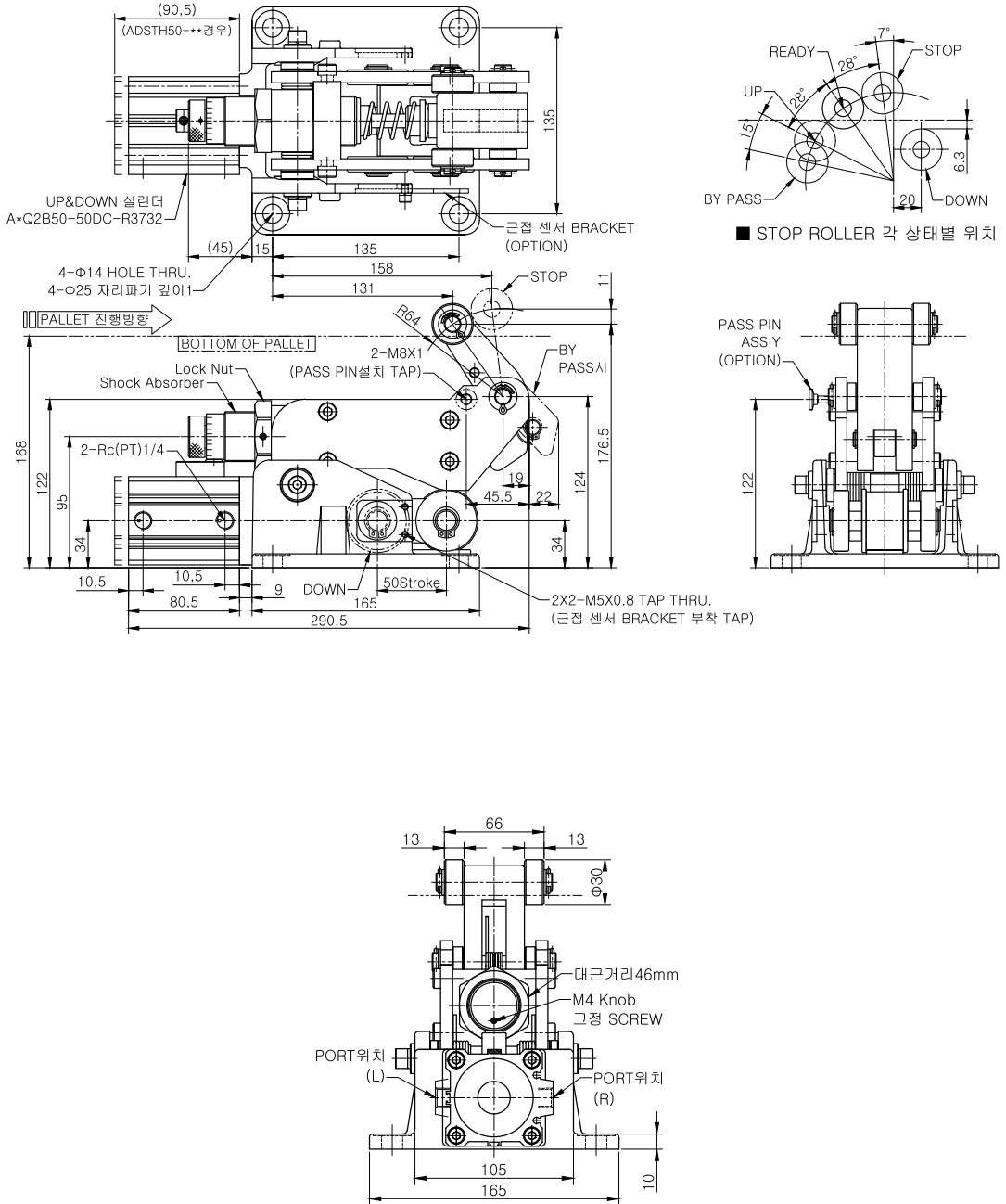
A*STH32



외형 치수도

(단위 : mm)

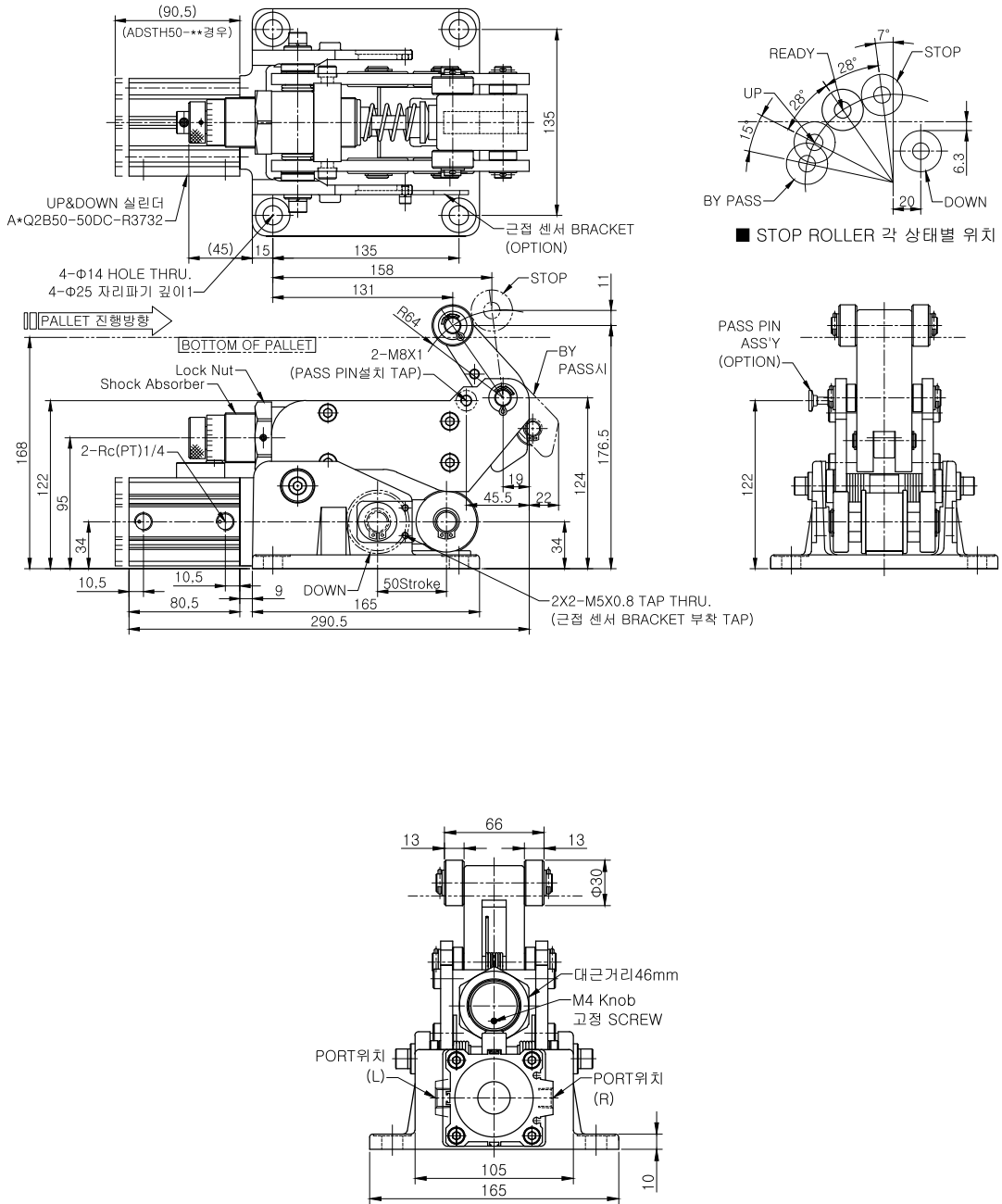
A*STH50



외형 치수도

(단위: mm)

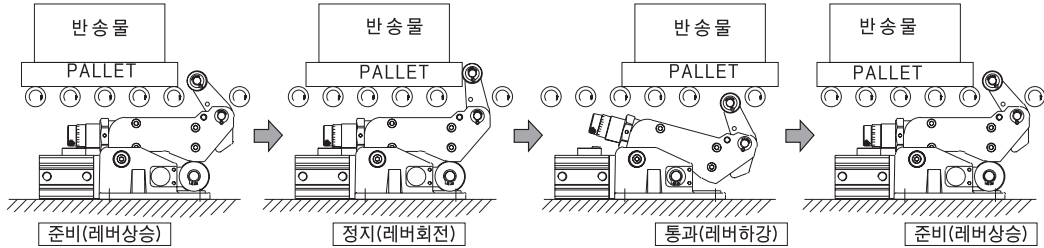
A*STH50-**-H



수평형 STOPPER 실린더 LEVER 작동 상태

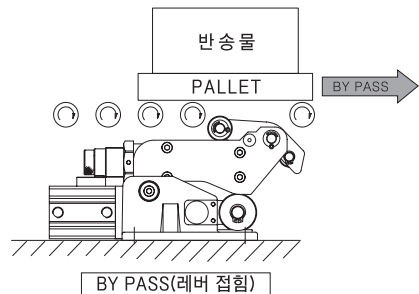
■ 수평형 STOPPER 실린더 LEVER 정지 상태

수평형 STOPPER 실린더는 하기와 같은 LEVER 상태가 반복적으로 PALLET의 이송 공정을 제어합니다.



■ BY PASS 상태

PALLET의 이송 공정을 제어하지 않는 LEVER 상태로 세부 내용은 사용 설명서를 참조 바랍니다.



수평형 STOPPER 실린더 사용 방법

● 제품 사용시 참조 하십시오.

- 표기하지 않은 사용 방법은 당사 관련 제품 TCQ2 실린더, SHOCK ABSORBER(SB**) 카다로그를 참조 하십시오.

● STOP ROLLER 재질 선정 방법

- STOP ROLLER의 재질은 하기 권장표에 의거 선정 하여 사용을 하십시오.

▶ STOP ROLLER 재질 선정 권장표

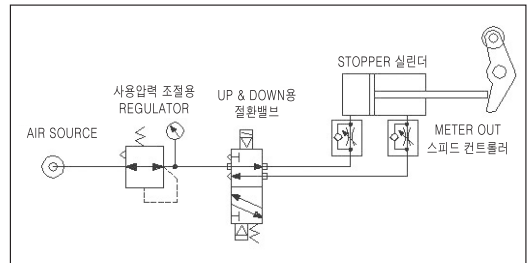
반송물 (Kg)	중량 수지	PALLET 알루미늄	재질 압연강판	비고
300 이하	N	N	M	
300 이상	M	M	M	

보기) M=압연강, N=NYLON

주)기타 STOP ROLLER의 재질이나, 크기등의 변경이 필요 하실경우 당사에 문의 하십시오.

● 실린더 설치 사용 권장 공급 회로도

- 구동을 위한 공기압 설치 회로도는 하기와 같이 설치 사용 될수 있도록 권장 드립니다.
- ▶ 사용속도 : 실린더의 전,후 PORT에 METER OUT용 스피드 컨트롤러를 사용하여 상승,하강 속도의 제어를 권장.
- ▶ 사용압력 : 실린더에 과도한 상승 압력이 공급되지 않도록 절환 밸브 이전에 RUGULATOR를 설치 사용 권장.
- ▶ 절환 밸브 : 밸브에 전원이 차단되어도 LEVER가 상승하여 PALLET가 통과 되지 않도록 SINGLE 밸브를 권장.



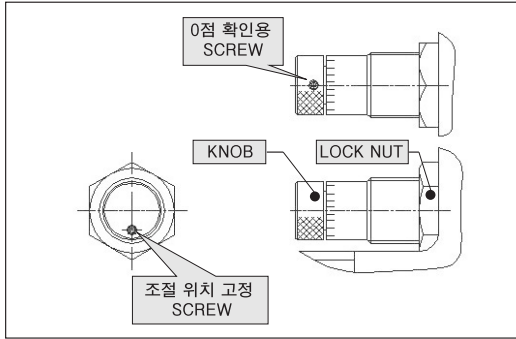
● SHOCK ABSORBER의 충격량 조절 방법

- 실린더 설치후, 우측 그림의 SHOCK ABSORBER의 KNOB를 회전시켜, 반송물 중량과 반송 속도에 맞는 충격량이 흡수되도록 반드시 조절하여 사용 하십시오.
- 조절 방법 : KNOB를 회전시켜 상부에 설치된 0점 확인용 SCREW를 충격량 조절눈금의 최고 위치에 회전 시킨후, 한눈금씩 줄여 가며 PALLET가 실린더 STOP ROLLER에 닿을때 부드럽게 정지하는 적정 위치에 고정 하십시오. 고정이 완료되면 조절 위치 고정용 SET SCRE를 조여 진동이나 충격에 의해 KNOB가 회전되지 않도록 하여 사용 하십시오.

▶ 기종별 KNOB 고정 SCREW 사용 렌치 치수

Φ32	1.5mm
Φ50	2mm

수평형 STOPPER 실린더 사용 방법



● SHOCK ABSORBER 교체 사용 방법

- SHOCK ABSORBER 선정이 잘못 되었거나, 보증 수명 이상 사용후 교체 사용 하고자 할 경우는 하기와 같이 실시하여 사용하십시오.
- 교체 방법 : 교체시에는 반드시 제품 치수도, 구조도를 참조 하십시오.

- ▶ SHOCK ABSORBER를 고정시키는 LOCK NUT를 치수도에 표기된 SIZE의 스패너로, 시계 반대 방향으로 돌려 분해 하십시오.

! 주의 : 50 기종의 경우 LOCK NUT에 부착된 회전 방지용 SET SCREW를 미리 분해 해야 합니다.

- ▶ KNOB를 잡고 시계 방향으로 돌려 SHOCK ABSORBER를 해체 합니다. 이때 조절위치 고정 SCREW가 조여 있어야 합니다.

- ▶ 교체 하고자 하는 SHOCK ABSORBER를 시계 방향으로 회전시켜 조립을 하고 LOCK NUT를 조여 고정 시킵니다.

! 주의 : SHOCK ABSORBER는 조립후 LEVER를 밀착 시킨후, 여유 STROKE가 있어야 합니다. 그렇지 않을 경우 파손의 원인이 됩니다.

- ▶ 교체를 완료한후 LEVER를 2~3회 당겼다가 놓으며, ADAPTER가 끼임없이 부드럽게 전.후진이 되는지 확인후 사용 하십시오.

! 주의 : 당사 SHOCK ABSORBER이외의 제품을 사용하실 경우, 당사에서 품질 보증이 불가 하므로 양해 바랍니다.

● 실린더 배관 PORT 위치 변경 사용 방법

- 실린더 사용시 부득이 하게 배관 PORT 위치를 변경하고자 할경우는 하기와 같이 실시하여 사용하십시오.

• 변경 방법

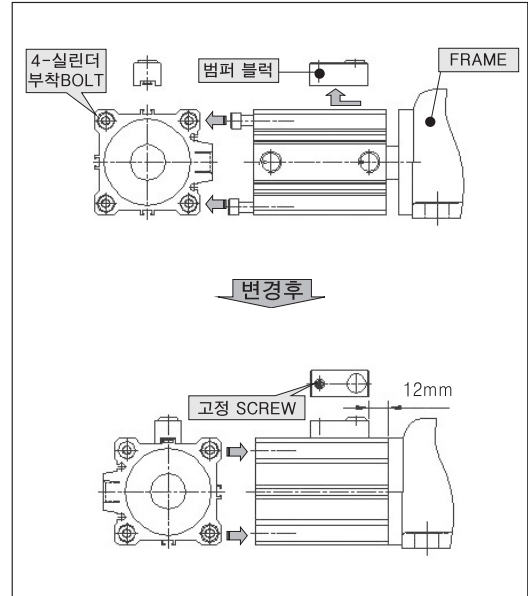
- ▶ 실린더 상부에 설치된 범퍼 블록의 고정 SCREW를 시계 반대 방향으로 돌려 떼어 냅니다. - $\phi 50$ 기종만 해당
- ▶ 4개의 실린더 부착 BOLT를 시계 반대 방향으로 돌려 완전히 풀러낸 다음, 실린더를 FRAME에서 당겨 2~5mm정도 이격을 시킨후, PORT가 반대 방향으로 가도록 180도 회전 시킵니다.

▶ 기종별 부착 BOLT 사양

기종	스위치 미부착시	스위치 부착시	비고
$\phi 32$	M5×65L	M5×65L	(4mm렌치 사용)
$\phi 50$	M6×80L	M6×90L	(5mm렌치 사용)

- ▶ 4개의 부착 BOLT를 시계 방향으로 돌려 가조립을 실시 하고, 범퍼 블록($\phi 50$ 기종)을 하기 우측 그림의 치수 위치에 고정 시킵니다.
- ▶ 실린더를 2~3회 왕복 운동 시킨후, 가조립된 4개의 부착 BOLT를 완전히 고정 시킵니다.

! 주의 : 실린더 부착 BOLT의 가조립 공정을 실시하지 않을 경우 실린더가 끼어 작동이 원활치 않을수 있습니다.



● 실린더 교체 사용 방법

- 실린더 사용시 부득이 하게 교체 사용 하고자 할경우는 하기와 같이 실시하여 사용하십시오.

- 교체 방법 : 교체시에는 반드시 제품 구조도를 참조 하십시오
- ▶ 실린더 ROD 끝에 부착된 ROD JOINT를 해체 합니다.
- ▶ 상기 실린더 배관 PORT 위치 변경과 같은 방법으로 FRAME과 실린더를 해체 합니다.
- ▶ 조립은 분해의 역순으로 실시를 바랍니다.

! 주의 : 실린더를 임의 분해 사용하실 경우, 당사에서 품질 보증이 불가 하므로 양해 바랍니다.

● PASS PIN 기능, 사용 설명 및 설치 방법

- 기능 설명 : 실린더가 설치된 공정중 SPARE 부분이나, 장기간 정지 기능이 불필요한 경우, 실린더의 LEVER를 SHOCK ABSORBER 방향으로 밀착. 고정시켜 PALLET의 이송 공정을 정지없이 통과 되도록 하는 BY PASS 기능입니다.
- 사용 방법 : 우측 그림과 같이 LEVER를 SHOCK ABSORBER 방향으로 밀착 시킨후 LEVER에 설치된 PASS PIN 겹이 PIN HOLE

수평형 STOPPER 실린더 사용 방법

안으로 PASS PIN을 밀어넣어 고정 시킵니다. 해제시는 LEVER를 약간 누른 상태에서 PASS PIN의 HOOK 부분을 잡아 당겨 후진시킨후 LEVER를 준비 상태 위치가 되도록 놓으신 후 사용 하시면 됩니다.

주의 : BY PASS를 실시하지 않는 경우에는 항상 PIN이 후진되어 있도록 당겨 놓고 사용 하십시오. PIN이 전진하여 있을경우 LEVER에 의해 파손될 우려가 있습니다.

▶ 32 기종

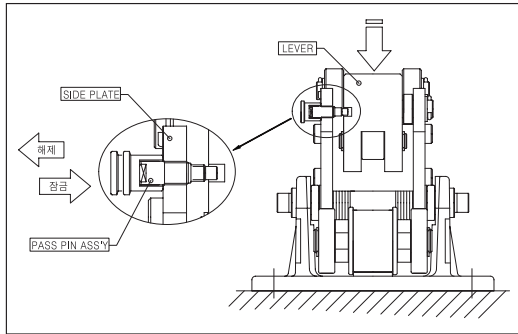
: 아래 그림과 같이 LEVER를 SHOCK ABSORBER 방향으로 누르면 자동으로 BY PASS 상태가 되고, PIN을 누르면 해제 됩니다.

• 설치 방법 (좌.우 설치 가능)

▶ 50 기종

: SIDE PLATE에 가공된 M8X1 나사산에 PASS PIN ASS'Y를 그림과 같이 스페너를 이용하여 고정 시킵니다.

주의 : 조립시 나사산에 록 타이트 도포나 셀 테이프를 감아, 진동에 풀림이 없도록 조립. 사용하여 주십시오.

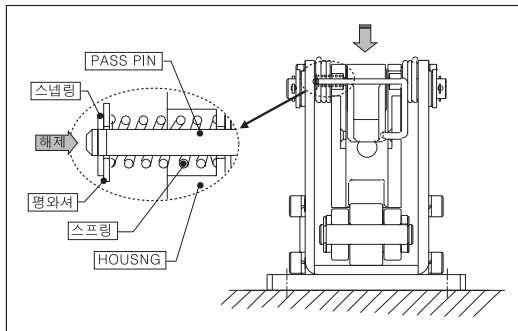


▲ 50기종 설치그림

▶ 32 기종

: HOUSING에 가공된 $\phi 2.5$ HOLE에 "ㄷ"자형 PASS PIN을 그림과 같이 끼운후 스프링 - 평와셔 - 스톱퍼링 순으로 조립을 하여 사용 하십시오.

주의 : 스톱퍼링은 2회 이상 재조립은, 스톱퍼링의 탄성력이 떨어져 제품 사용중 진동에 의해 분해될 우려가 있으므로, 교체하여 조립. 사용하여 주십시오.



▲ 32기종 설치그림

● 근접 센서 설치 사용 방법 (50기종만 해당)

• 근접 센서를 사용하여, 실린더 LEVER의 UP(준비,정지) & DOWN(통과) 상태를 실린더 ROD끝단에 조립된 JOINT PIN의 전.후 위치로 감지하여 작동 유.무를 감지 할수 있는 기능입니다.

주의 : LEVER의 회전및 BY PASS 기능은 감지할수 없습니다.

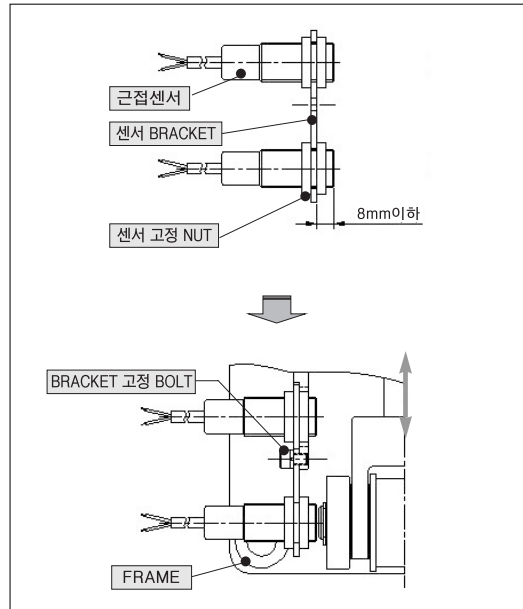
• 설치 방법

▶ 센서 BRACKET에 근접 센서를 하기 그림과 같이 2개의 부착 NUT를 양쪽 고정하여, FRAME에 가공된 장착홀에 끼운후 공급된 2개의 고정 BOLT(M5X8L, 스프링 와셔 포함)를 체결하여 설치.사용 합니다.

▶ 근접 센서(시중 구매품, 미공급 품목)는 하기 사양을 선정 사용하여야 합니다.

※ 사용 근접 센서 사양

SIZE	근접거리
M18	5~10mm

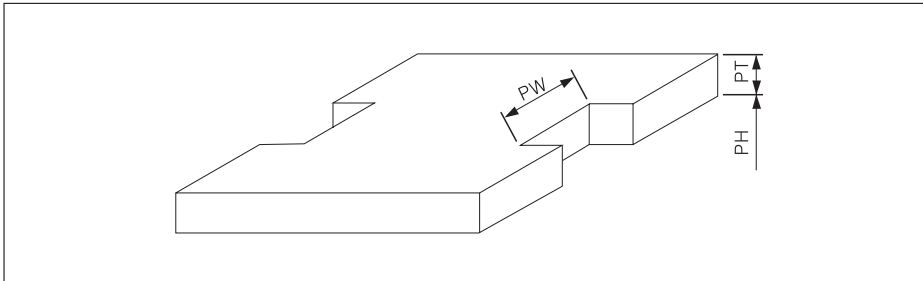


● 실린더용 오토 스위치 장착 및 사용은 당사 TCDQ2** 실린더 카다로그를 참조 바랍니다.

수평형 STOPPER 실린더 사용 시 주의 사항

- 사용하기 전에 반드시 속지 하십시오
- 표기하지 않은 사용시 안전상의 주의 사항은 수직형 STOPPER 실린더(NST**) 카다로그를 참조하십시오.
- 실린더 LEVER의 원활한 정지기능을 위하여, 실린더 부착 PLATE와 PALLET의 하단까지 높이(PH), PALLET 두께(PT), LEVER 닿음 폭(PW)을 하기 치수와 같도록 제작, 설치, 사용하여 주십시오.
- 각 기종별 PALLET 설치 높이 및 제작 권장 치수

기 종	PALLET하단 설치 높이(PH)		PALLET최소두께 (PT)	LEVER 닿음부 최소폭(PW)
	높이 치수	허용 편차		
φ32	102	±3	15이상	45이상
φ50	168	±5	25이상	80이상



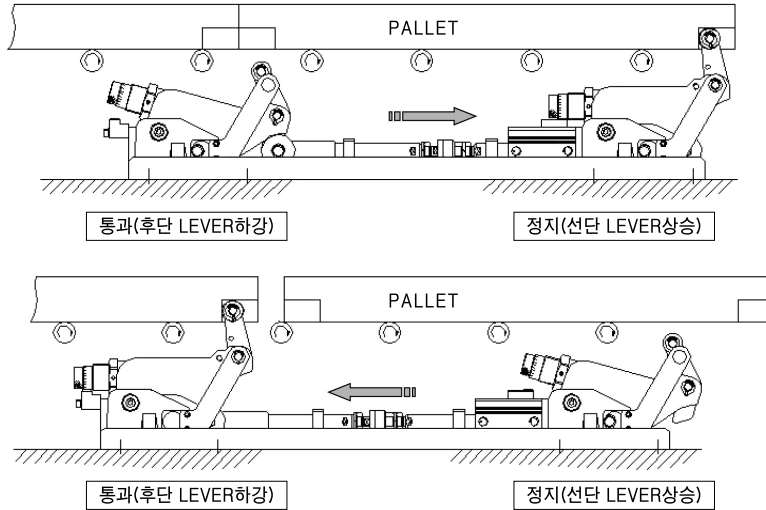
- 수평형 스톱퍼 실린더는 PALLET진행 방향으로 길이가 길기 때문에 ROLLER 컨베어 사용시 실린더 설치후 간섭이 없도록 부착 공간을 확보하여 설치 사용하셔야 합니다.
- 실린더 1개를 사용시에는 PALLET의 중심 위치에서 STOP ROLLER 2개가 동시에 닿으며 정지가 되도록 설치 사용하여 주십시오. 단, PALLET위의 반송물의 무게중심이 좌,우 균일하지 못할 경우는 실린더 2개를 대칭 설치하여 사용을 권장하며, 2개 설치 사용이 불가할 경우는 PALLET의 흔들림이 최소화 되도록 PALLET끝단의 이격량을 줄이고, 실린더가 반송물의 무게 중심에 위치 되도록 이동 설치하여 사용하여 주십시오.
- 반복되는 정지 작동시 LEVER의 STOP ROLLER에 측면 편측 모멘트 하중이 과다 발생되면, 부품의 파손 우려가 있습니다.

ASTH 시리즈

응용사례 / 시소형(DOUBLE LEVER)타입 Ø32, Ø50

DOUBLE LEVER 수평형 STOPPER 실린더 PALLET 정지 상태 설명

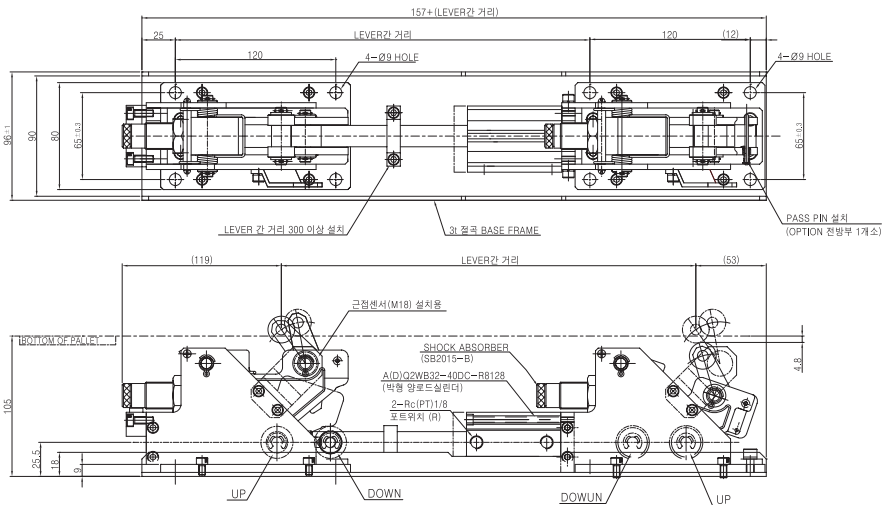
하기 그림과 같이 선단과 후단 LEVER가 교차 UP&DOWN을 하며, PALLET를 1개씩 이송 제어합니다.
각 위치별 LEVER의 표기하지 않은 작동상태(준비, BY PASS)는 기본형 (SINGLE LEVER형)과 동일 합니다.



DOUBLE LEVER 수평형 STOPPER 실린더 응용사양1

외형 치수도

Ø32 기종



- 표기하지 않은 치수 및 사양은 기본형(SINGLE LEVER형)을 참조 바랍니다.
- LEVER간 거리 250~500mm까지 제작 가능한 BASE 일체형 사양입니다.
※ LEVER간 거리는 선 · 후단 LEVER의 준비 위치 또는 정지 위치간의 거리입니다.
- 본 제품은 Order Made사양으로서, 납기 및 기타 문의 사항은 당사에 문의를 바랍니다.

ORDER NO.

AST32 - (LEVER거리) L M P - BK - R8128

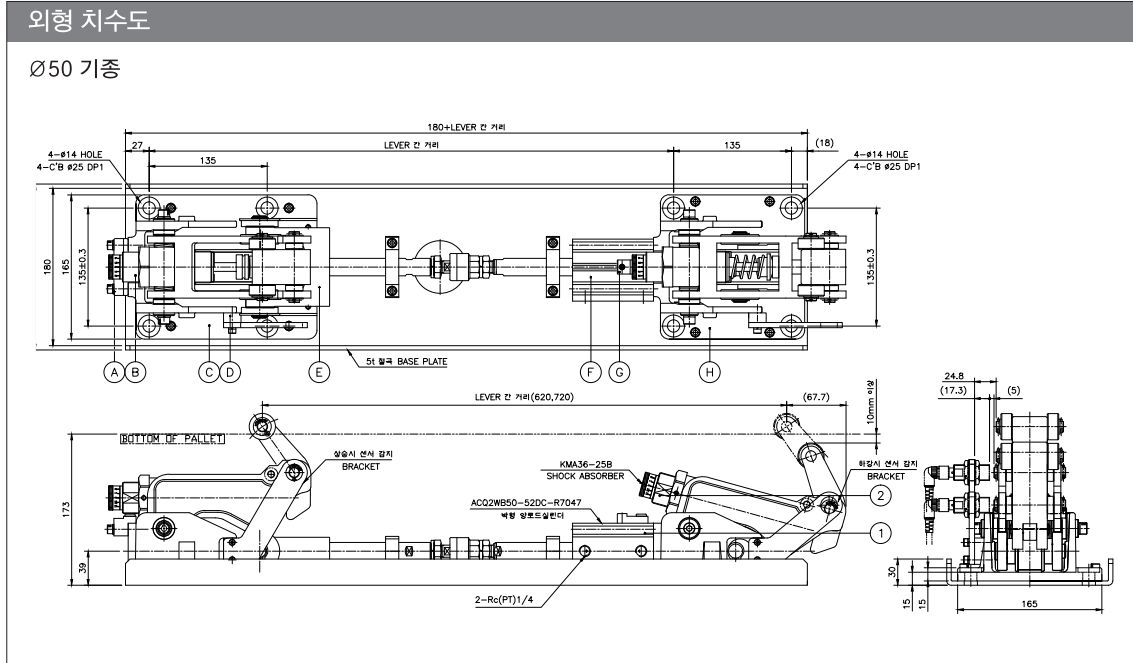
① ② ③ ④ ⑤ ⑥ ⑦

NO.	구분	NO.	구분
1	ACTUATOR STOPPER	5	PASS PIN 설치 유무
2	LEVER 거리		무기호 : 없음
3	배관 포트 위치 (L, R)		P : 있음(전방부 1개)
4	STOPPER 롤러 재질	6	근접센서 BRACKET
	무기호 : 수지(MC Nylon)		고유 풀번
	M : 압연강	7	R8128

ASTH 시리즈

응용사례 / 시소형(DOUBLE LEVER)타입 Ø50

DOUBLE LEVER 수평형 STOPPER 실린더 응용사양 2



- 표기하지 않은 치수 및 사양은 기본형(SINGLE LEVER형)을 참조 바랍니다.
- LEVER간 거리 600~2000mm까지 제작 가능한 CONNECTING SHAFT(미조립 출하, 별도 설명서 배포)연결형 사양입니다.
※ LEVER간 거리(P)는 선 · 후단 LEVER의 준비 위치 또는 정지 위치간의 거리입니다.
- 본 제품은 Order Made사양으로서, 납기 및 기타 문의 사항은 당사에 문의를 바랍니다.
- Order No. : AST50-1000 (LEVER간 거리) LMP-R7047-5 (고유품번, 질산은착색, 근접스위치브라켓 장착형)
※ 표면처리 변경, M42쇼바, 리미트 스위치형 별도문의