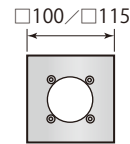
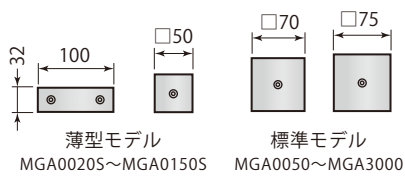


マグネットコア配置の最適化により金型を強力にクランプ

寸法・形状が異なる4種類のマグネットコアを採用し、20～3,000tonまで成形機の盤面サイズに応じてマグネットコアの配置を最適化。中央部に集中配置したマグネットコアが金型を強力に吸着し、クランプ力不足による金型落下を防止します。

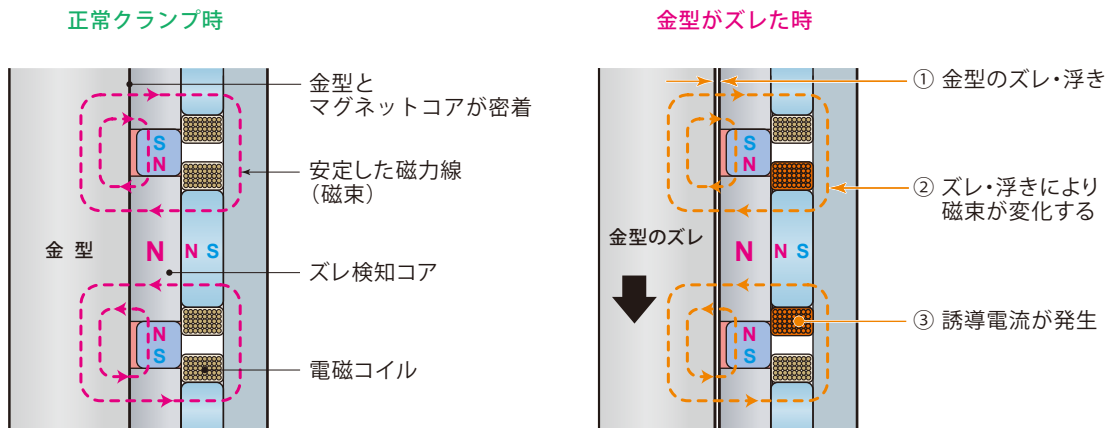
一部のモデルには、可動盤側中央に大型のセンターマグネットコアを追加。小さなサイズのコアも確実にクランプします。**PAT.**



※センターマグネットコアがあるモデルは、MGA0020S、MGA0140、MGA0160及びMGA0190～MGA1300です。

金型ズレ検知システム(標準装備) PAT.

クランププレート中央付近のマグネットコアに組込まれている電磁コイルにより金型のズレや浮きを検知できます。(金型が動いた時に電磁コイルに生じる誘導電流を信号として検知します。)

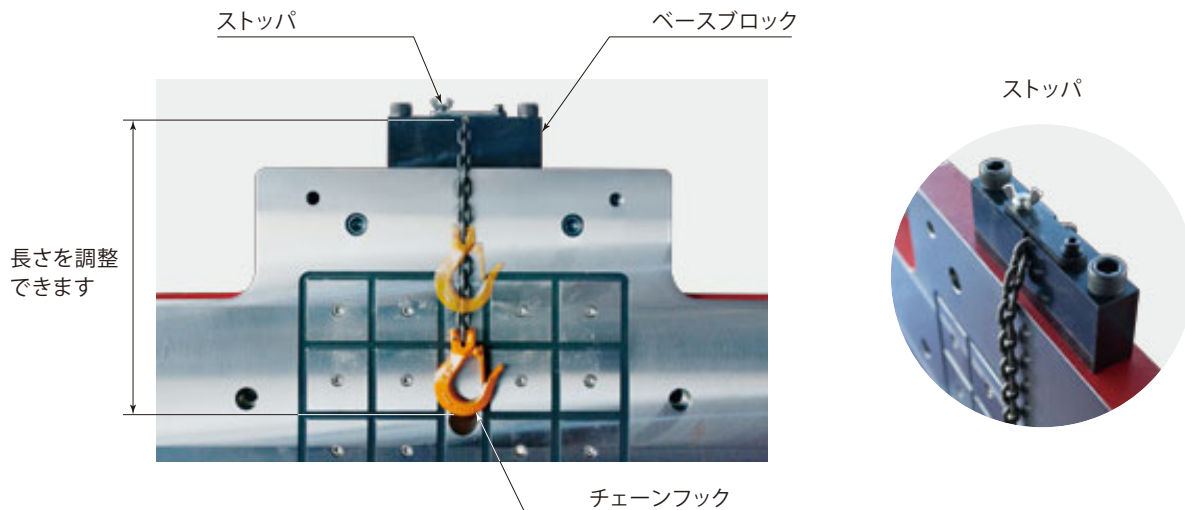


クランプ力(金型吸着力)の計算

マグクランプのクランプ力は、金型取付板とクランププレートが接触する面積(マグネットコアの個数)により変化します。金型取付板の裏面に多数のボルト穴や切欠がある場合は、接触面積(クランプ力)が減少します。また、金型取付板の材質(SS400以外の場合)や温度(80℃以上)などの金型側条件によってもクランプ力が低下します。(「定格クランプ力の算定について」→85ページ参照)

金型落下防止フック(可変式) model MGR (オプション) PAT.

オプションに、チェーン長さを簡単に調整できる金型落下防止フックを用意しています。



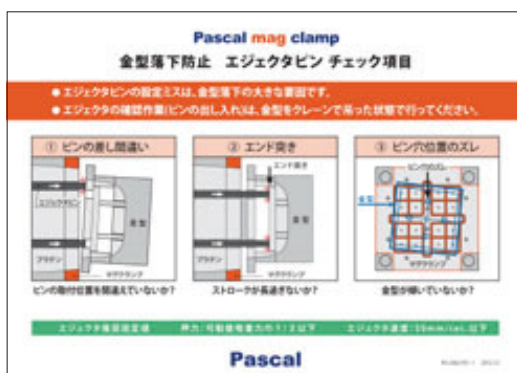
DDマグクランプ (オプション)

金型の状態を数値によりチェックするDDセンサを内蔵したマグクランプ。磁力面と金型のスキマ・空間によるクランプ力低下、磁力が通りにくい金型材によるクランプ力低下、金型の高温化によるクランプ力低下を検知します。 →34ページ



金型落下防止のためのチェックポイント

エジェクタの設定ミスは、金型落下の大きな要因です。成形機オペレータ向けに注意銘板を用意していますので、操作盤の近くに貼付けて、エジェクタピンの取付位置、ストローク、ピン穴のズレなどをチェックしてください。



注意銘板
拡大図 →83ページ