

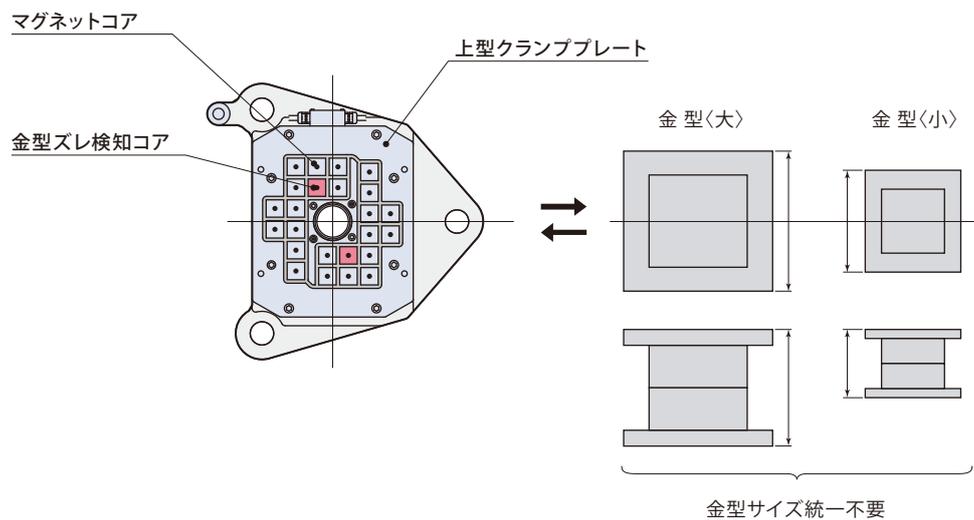
竖型成形機にマグクランプ

750kN (75ton) 竖型成形機(単動) 上型用マグクランプ

マグクランプ
竖型成形機



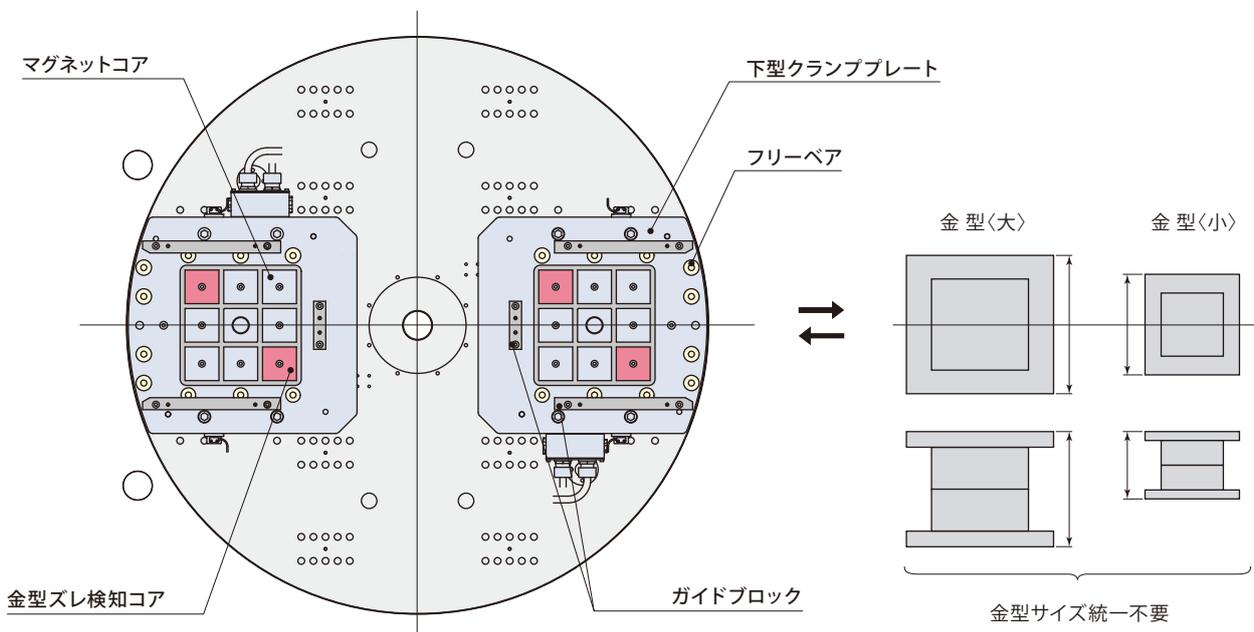
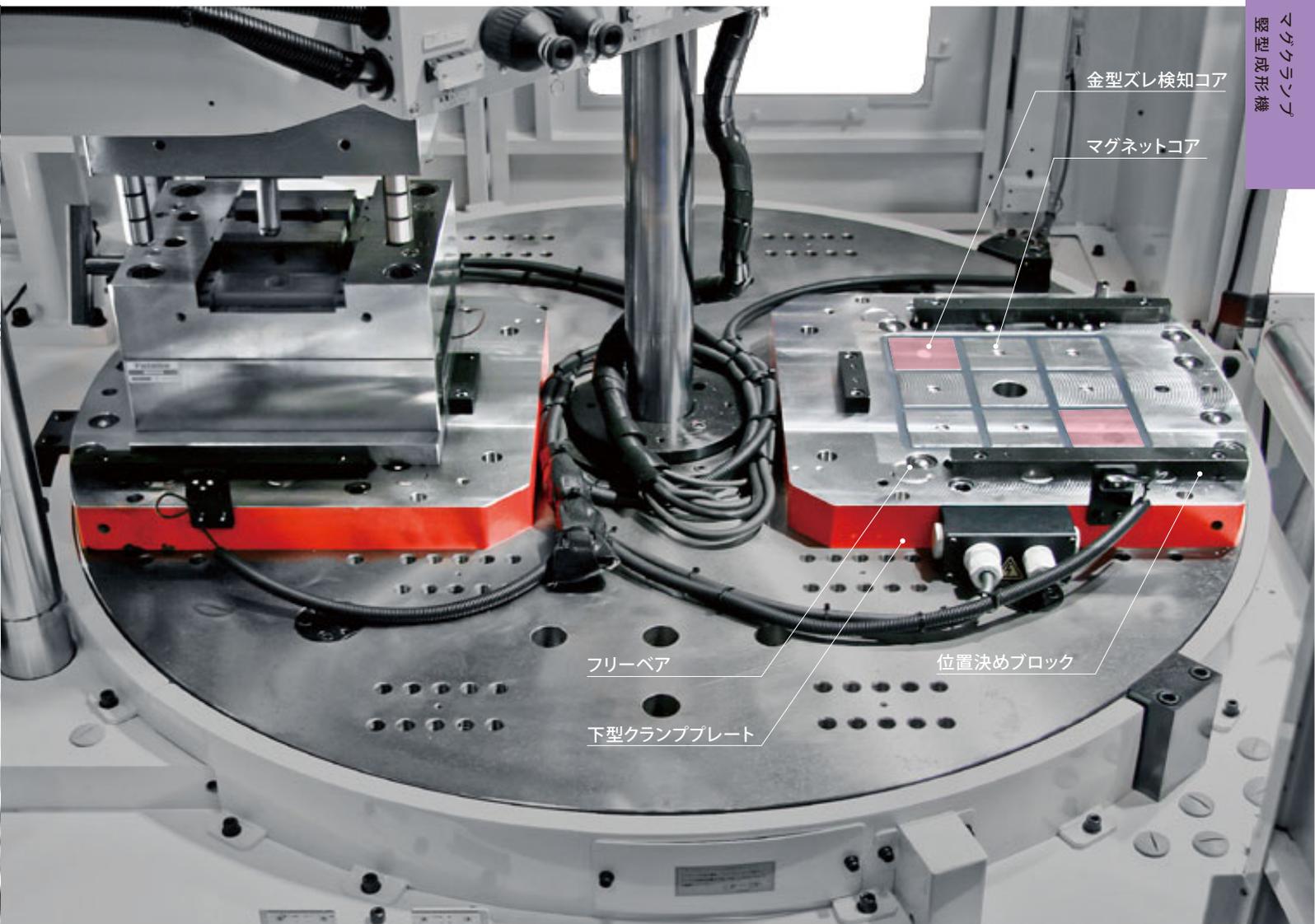
竖型成形機に**マグクランプ**を導入することにより、
狭い機内でのボルト締めが**不要**(仮締め、増締め作業なし)になり、大幅な段取時間短縮が実現します。



豎型成形機にマグクランプ

750kN (75ton) 豎型成形機(ロータリー) 下型用マグクランプ

マグクランプ
豎型成形機



下型用マグクランプ 金型搬入手順

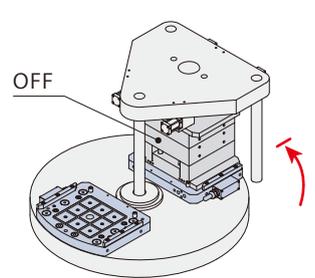
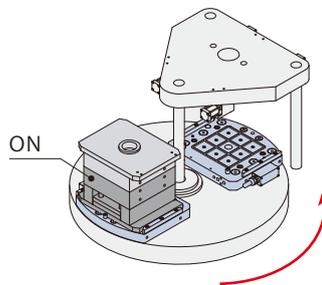
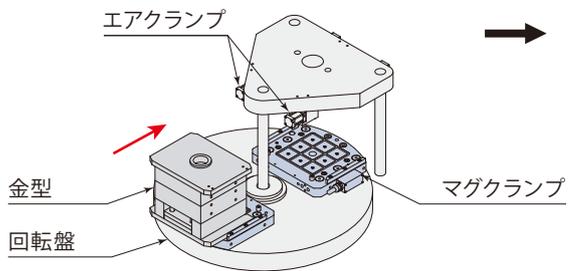
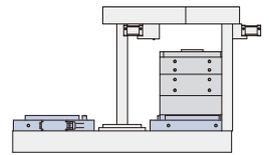
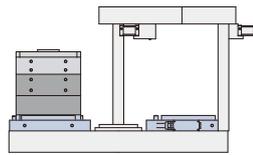
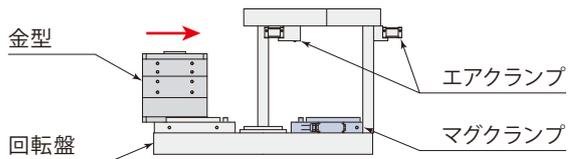
① 基準金型を搬入

②-1 下型マグクランプ ON

②-2 回転

③-1 回転盤停止

③-2 下型マグクランプ OFF

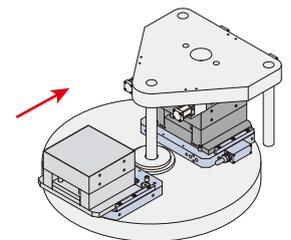
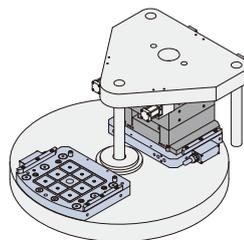
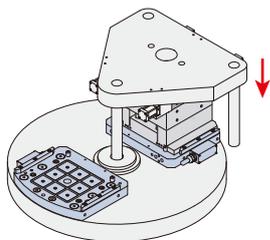
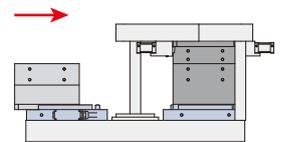
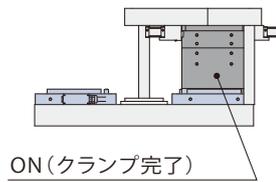
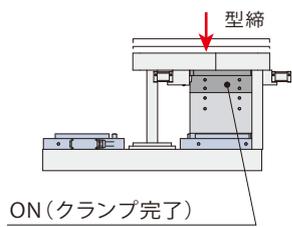


④-1 下型マグクランプ OFF状態で型締

⑤ 下型マグクランプ ON

④-2 上型エアクランプ ON

⑥ 下型を搬入し、②～⑤の手順で下型を位置決め



- インターロックにより安全に操作できます。
- 上記交換手順は上型基準です。下型基準回路もありますので、お問合せください。

クランププレート

上型用 クランププレート(単動機)

下型用 クランププレート(ロータリー機)



金型ズレ検知コア

金型ズレ検知コア

豎型成形機 専用操作盤

制御盤

model ESMD-C

model ESMD-E



操作盤 型式

ESMD-C	ESMD-E
上型：マグクランプ 下型：マグクランプ	上型：エアクランプ 下型：マグクランプ