

クランプの仕様を限定し、操作制御盤をスリム化した経済的なクランプシステムです。

こんな成形工場におすすめ

- ・ 自動クランプの導入コストを抑え、装着率を向上させたい
- ・ 金型を“締める”“緩める”シンプルな自動化でOK

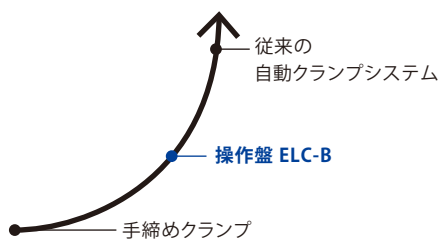
従来の自動クランプシステム



操作盤 ELC-B



操作盤 ELC-Bの位置づけ



手締めクランプと従来の自動クランプシステムの間に位置する新しいシステム

従来型自動クランプシステムとの違い

- 固定型クランプ、オートスライドクランプに対応していません。

油圧クランプ					エアクランプ			
TYA	TYC-Z/R	TYA-M	TME	TKB	TLC	TLC-Z/R	TLA-M	TLA
○	×	○	×	×	○	×	○	※○

※クランプ ON OFF 完了確認はエアプレッシャースイッチのみでの検出とします。

- クランプ以外のシステムとの連動制御に対応していません。(横入れ自動交換システム、オートカブラなど)

操作盤  
model ELC-B PAT.

成形／交換キーSW  
入／切

金型交換時に、キースイッチを差し込みます。

可動側クランプSW  
クランプ / アンクランプ

クランプ / アンクランプ切替スイッチです。クランプ条件がそろると、操作できます。



コンパクトな操作盤です。L型ブラケットで成形機操作盤近くに取付できます。



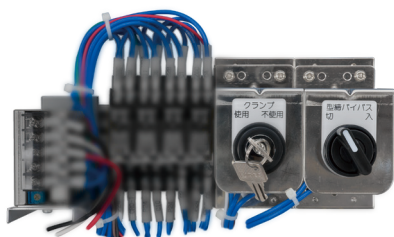
固定側クランプSW  
クランプ / アンクランプ

クランプ / アンクランプ切替スイッチです。クランプ条件がそろると、操作できます。

インターロックボタン  
点灯 / 消灯

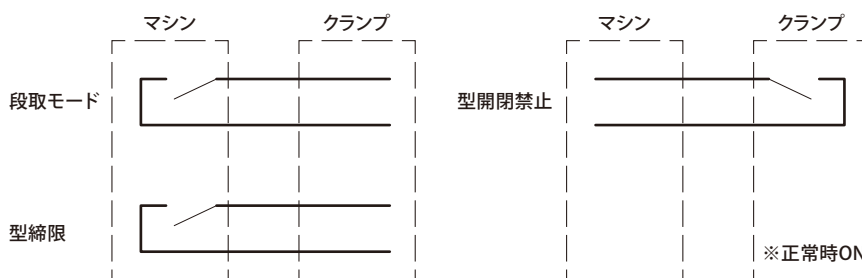
クランプ条件がそろると、ランプが点灯します。クランプ / アンクランプ操作時は、①インターロックボタンを押しながら②クランプスイッチを切り替えます。  
※上記①、②は両手で行なってください。

制御装置  
(成形機制御盤内に取付)



インターロック： ①段取モード ②金型密着確認を監視します。

<クランプ / アンクランプの操作条件>



1. A接点、無電圧接点とします。
2. 接点仕様: DC24V / AC100~200V 1A
3. 金型密着確認信号 (型締限又は型タッチ) を成形機側単独で出力してください。

● コントロールユニットの選定方法は、従来の自動クランプシステムと変わりません。