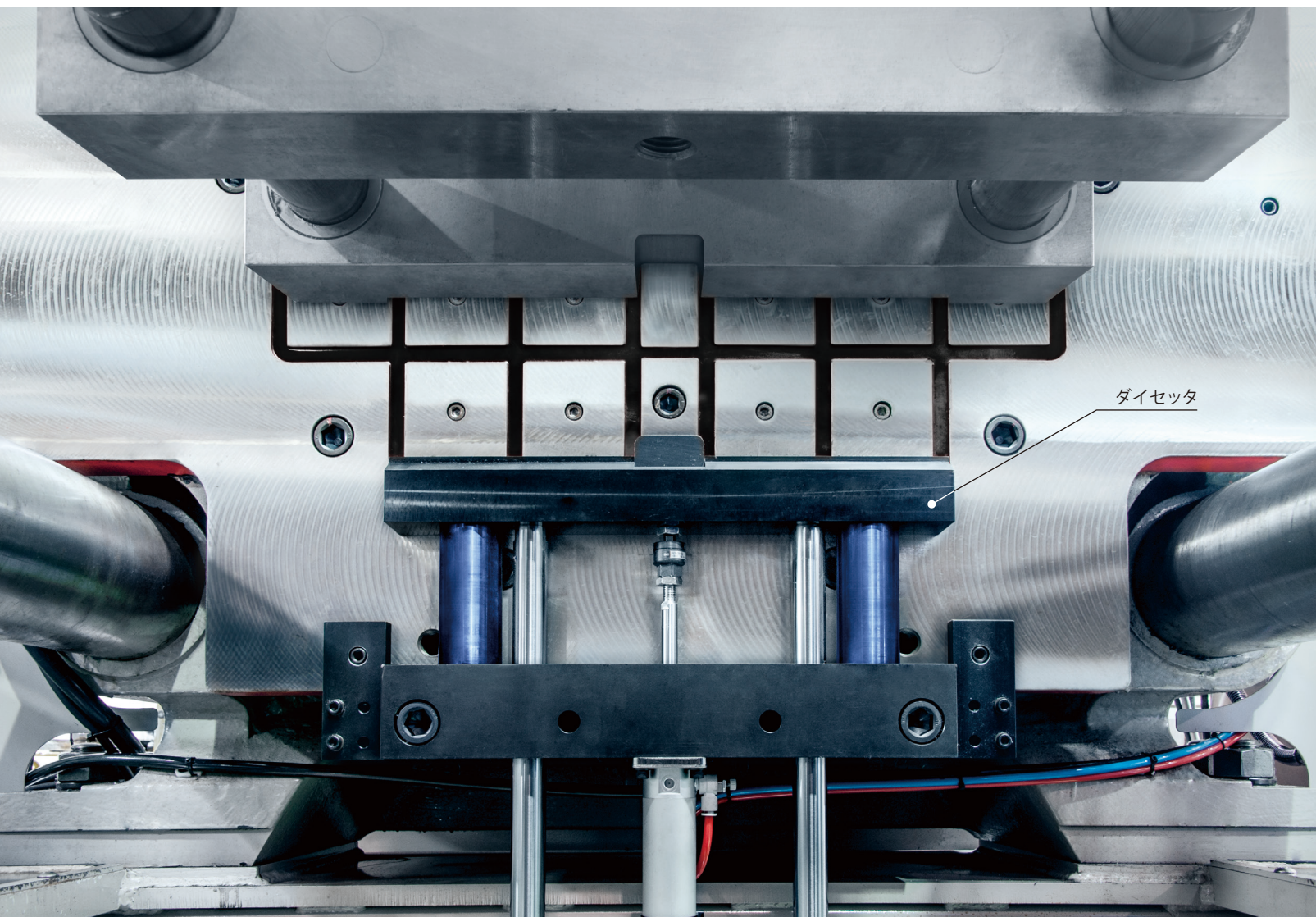


### ロケートリングからダイセッタへ

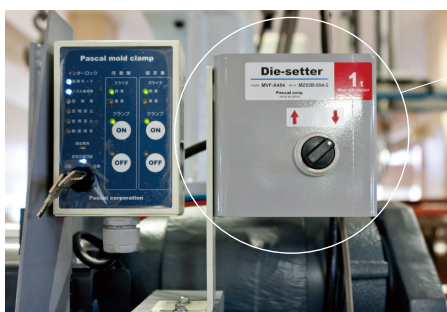
ダイセッタの導入により、金型をダイセッタ上に乗せるだけで、**水平・垂直の位置決めが確実・簡単**に行なえ、生産性改善・段取改善が図れます。



3,500kN (350ton) 成形機 立入れ ダイセッタ & マグクランプ

ダイセッタ 操作盤

ダイセッタ&クランプ 操作盤



ダイセッタ操作盤

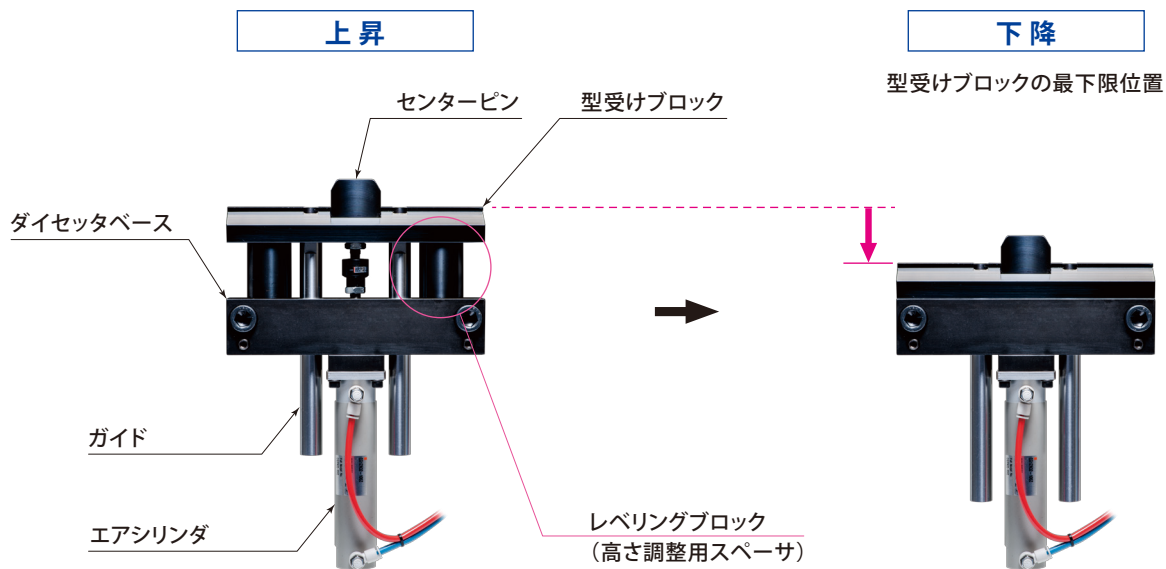


クランプ操作ボタン

ダイセッタ操作ボタン

型受けブロックの昇降を操作。L型ブラケットで成形機操作盤近くに取付けできます。

クランプとダイセッタの操作盤を1つにしたモデルもあります。詳細は、お問合せください。



レベリングブロック

型受けブロックとダイセッタベース間にレベリングブロックを入れてセンタリングを行ないます。



型式表示

MDL 01 A

1 型受けブロック 形状

A : 固定側 (センターピンあり)

B : 可動側 (センターピンなし)

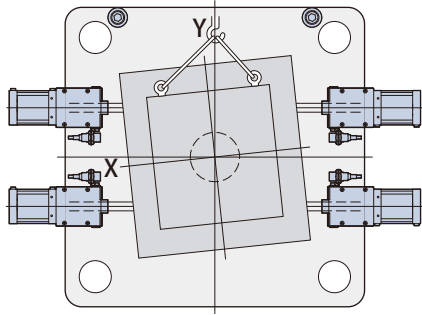
2 金型質量

型 式		MDL01	MDL03	MDL04	MDL06	MDL10	MDL15
2	金型質量 kg	1000	3000	4000	6000	10000	15000
対象成形機	能力 kN (ton)	1000 (100)	2300 (230)	3500 (350)	6500 (650)	8500 (850)	10500 (1050)
	搬入方向	立入れ・横入れ					

● レベリングブロックは1セット付属します。

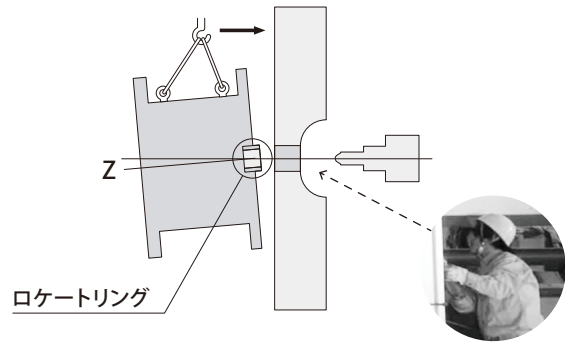
ロケートリングによるダイセッティング

型センター(X,Y)が定まらない



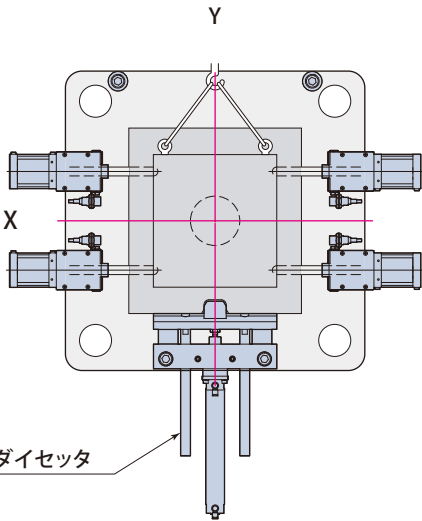
金型が入れづらい

(ロケートリングによるプラテン・金型の  
破損・射出ユニット側からの目視確認)

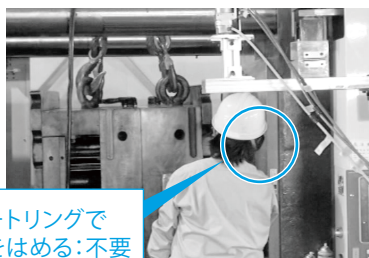
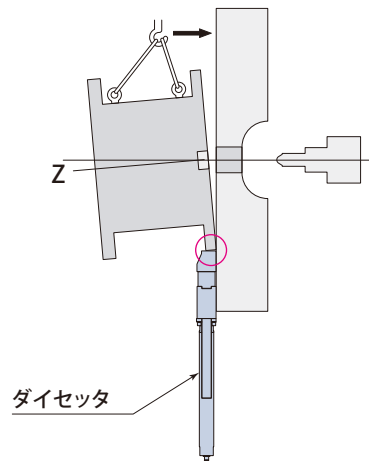


ダイセッタによるダイセッティング

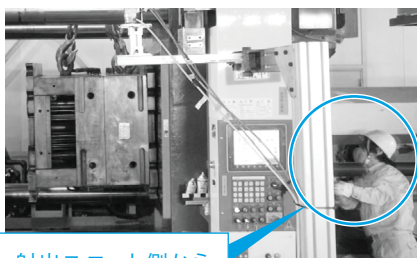
型センター(X,Y)が素早く確実に決められる



金型をダイセッタ上に乗せることにより、  
容易に型セッティングができる



ロケートリングで  
金型をはめる:不要



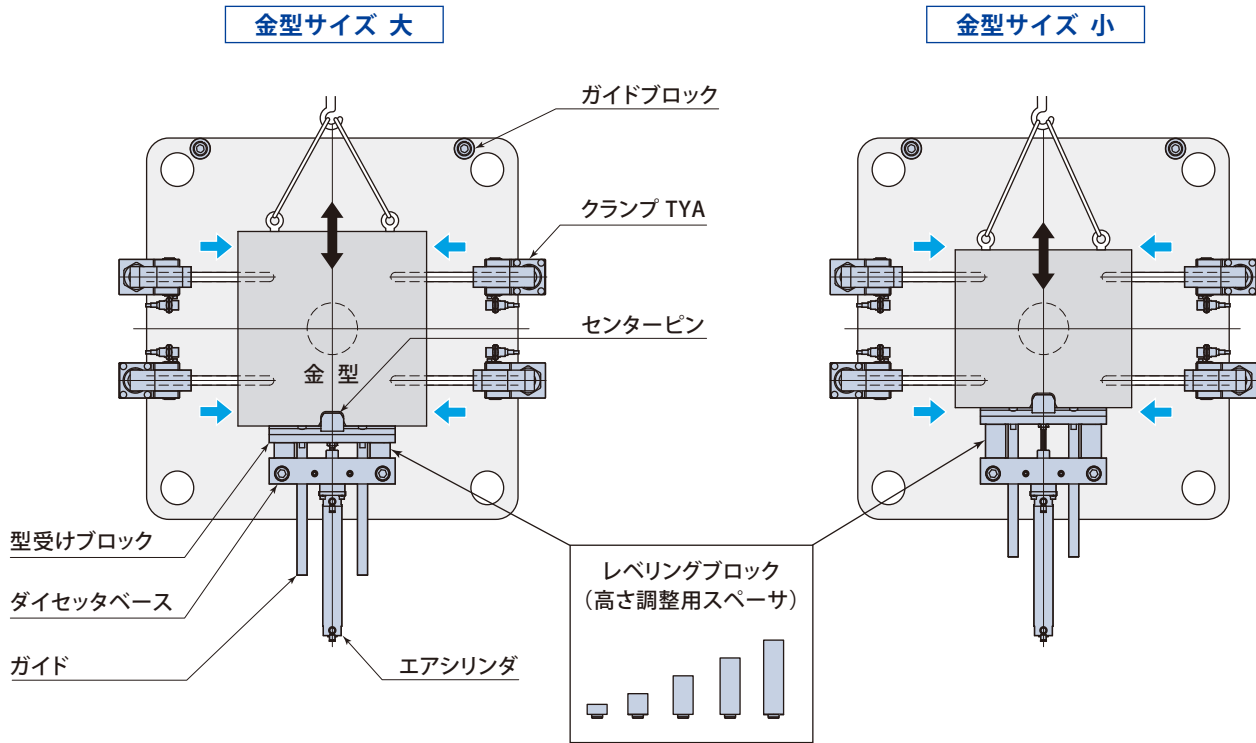
射出ユニット側から  
の目視確認:不要



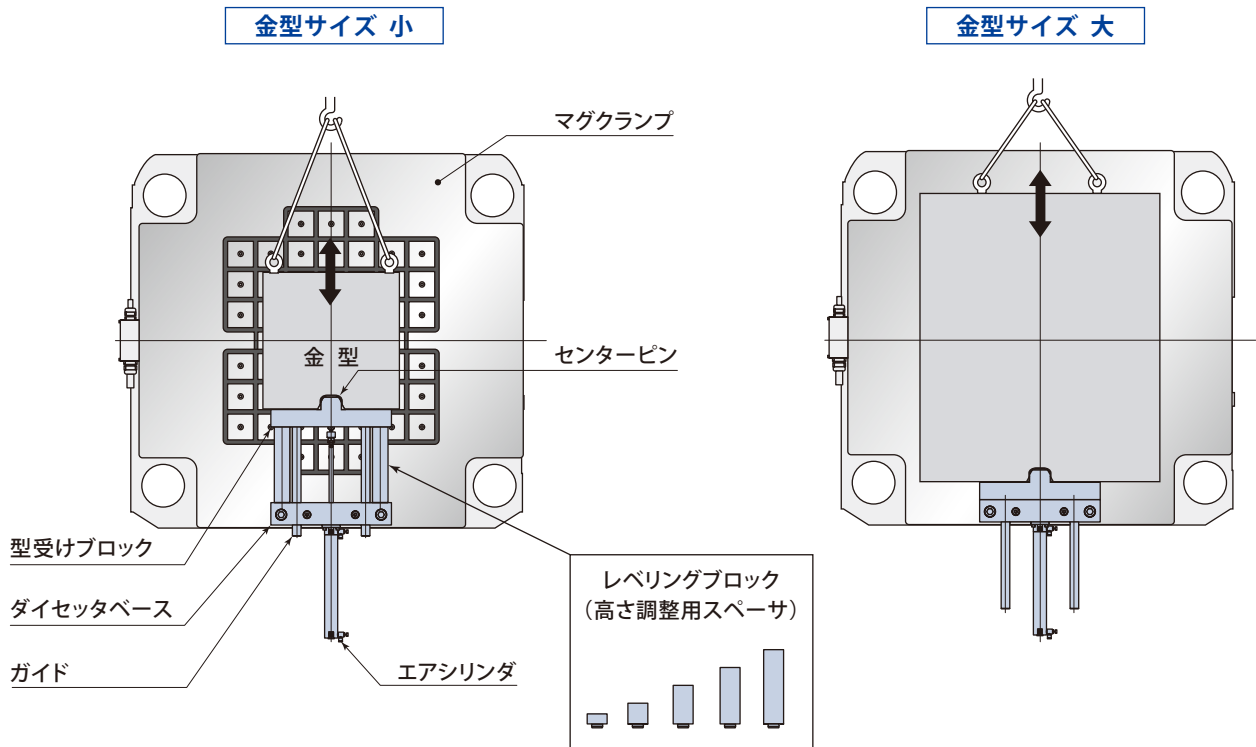
金型の水平を出す  
:不要



ダイセッタ & 自動クランプ (立入れ)



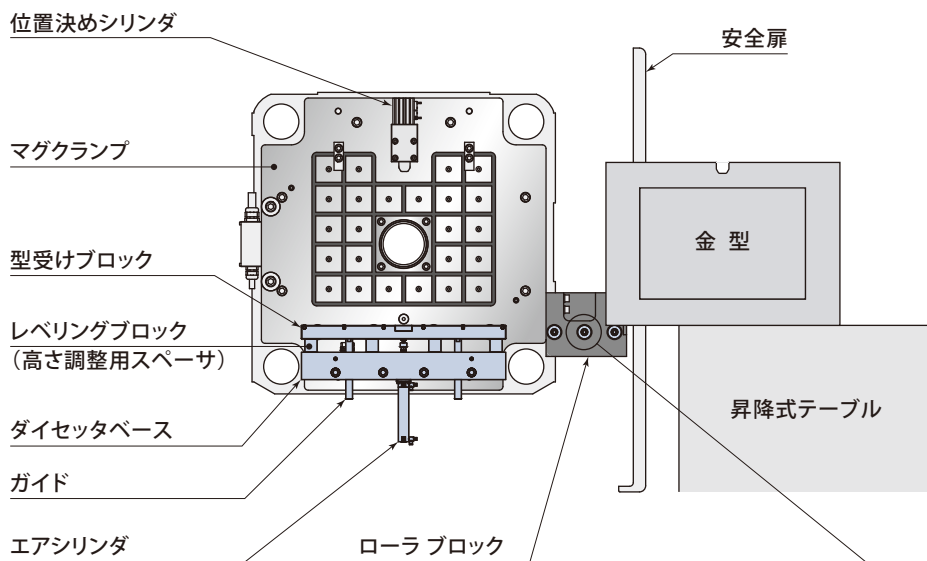
ダイセッタ & マグクランプ (立入れ)



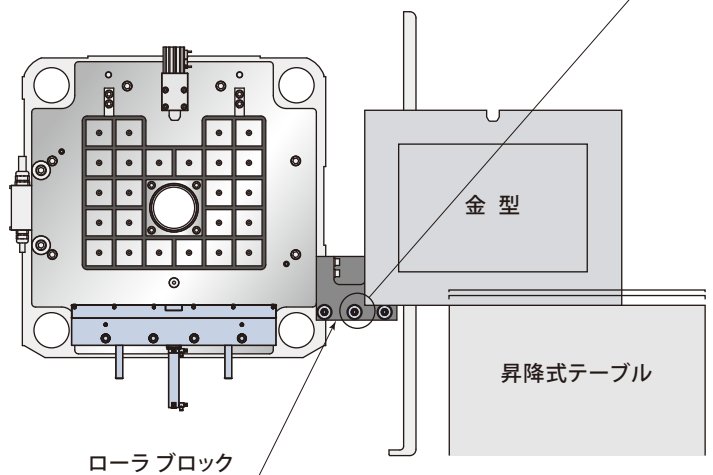


ダイセッティングローラ & マグクランプ (横入れ)

金型サイズ 小

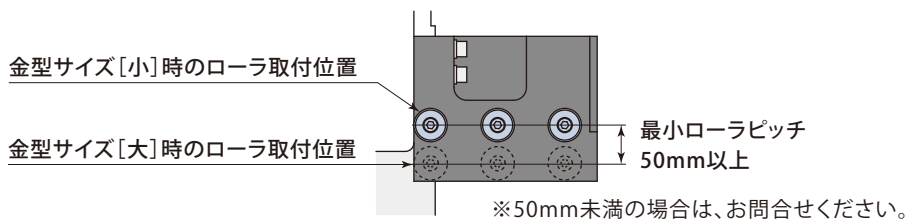


金型サイズ 大



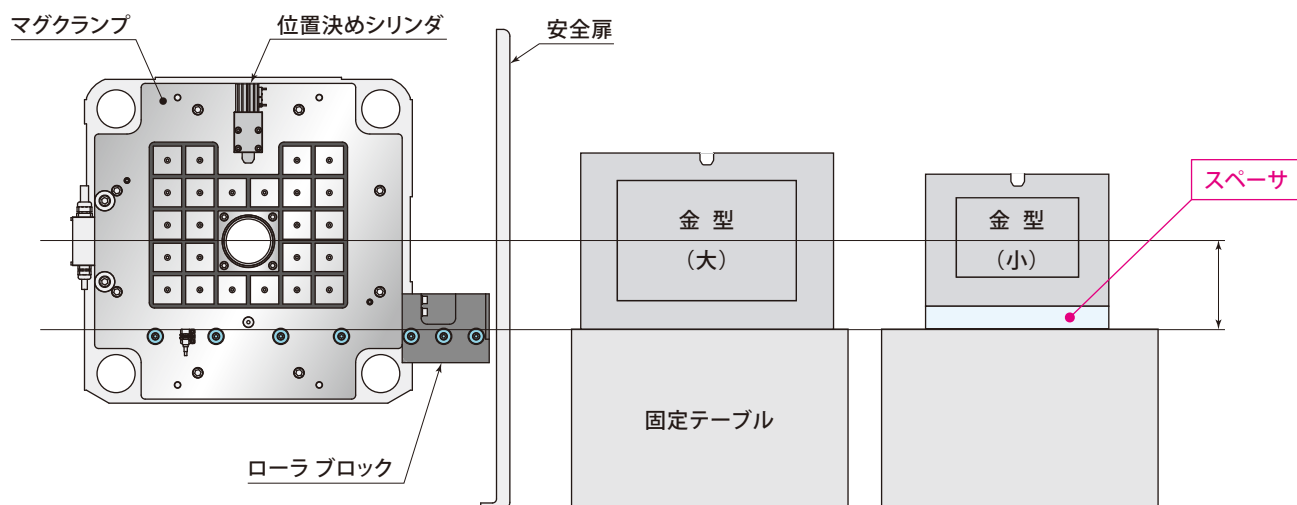
金型改造不要。搬送レベルに合わせ、ローラを付け替えるだけ。

ローラブロックの搬送レベル交換

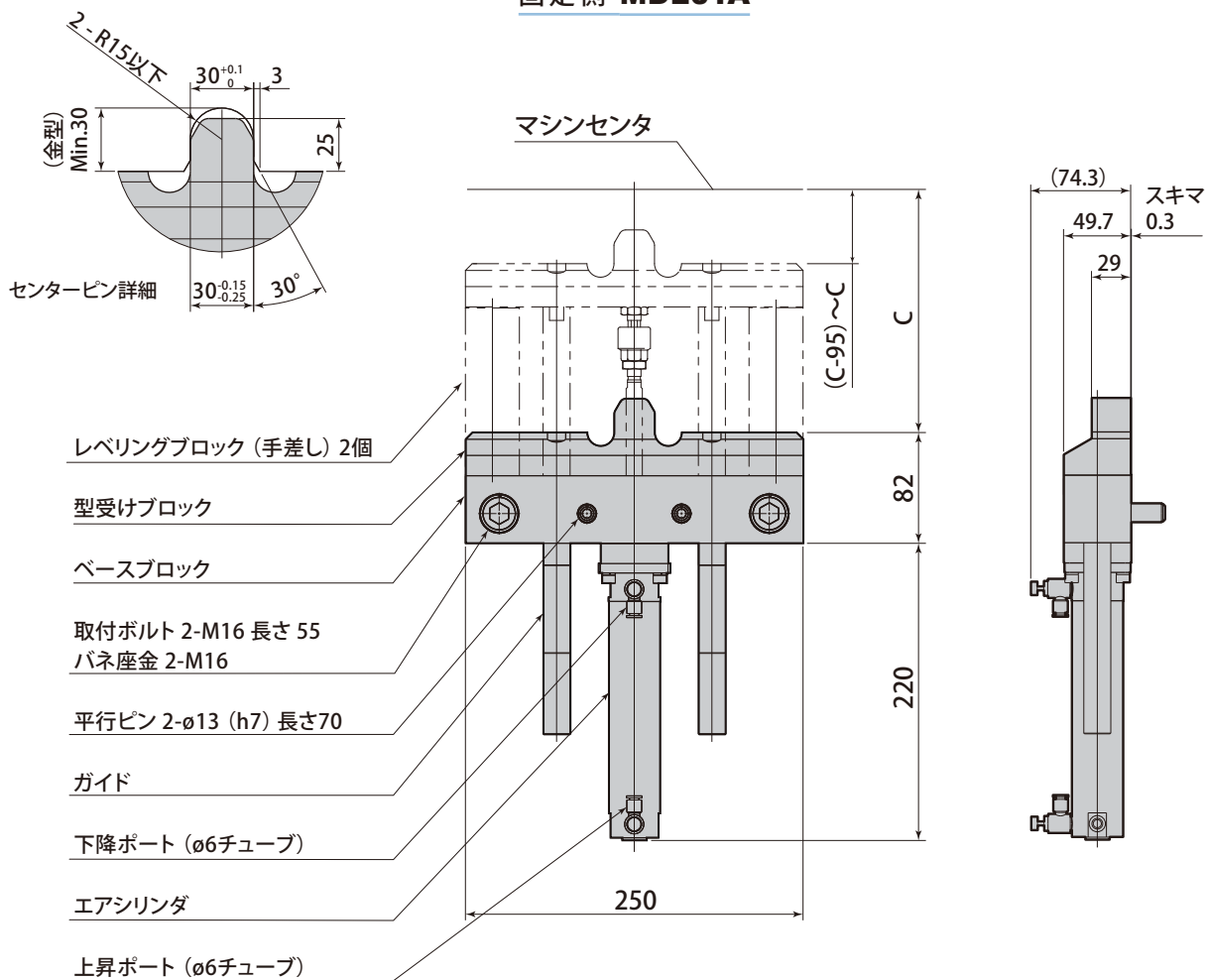


通常のマグクランプ横入れシステムでは・・・

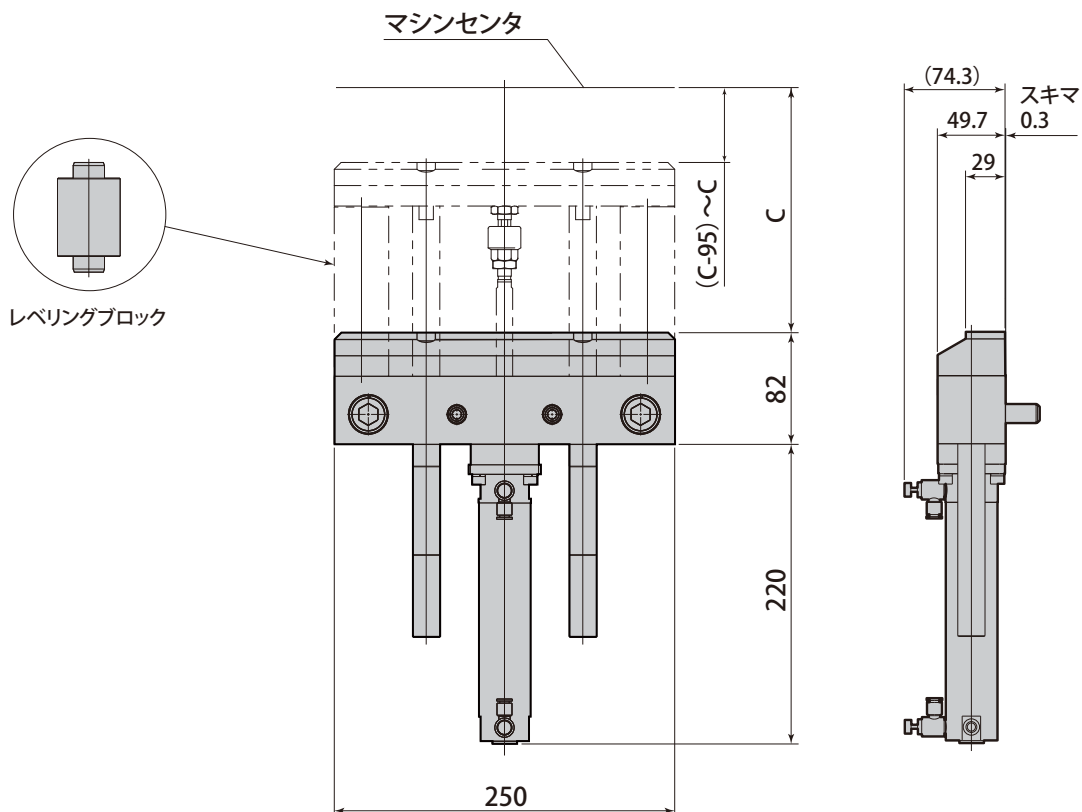
金型に**スペーサ**を追加し、搬送レベルをあわせる必要があります。



固定側 MDL01A

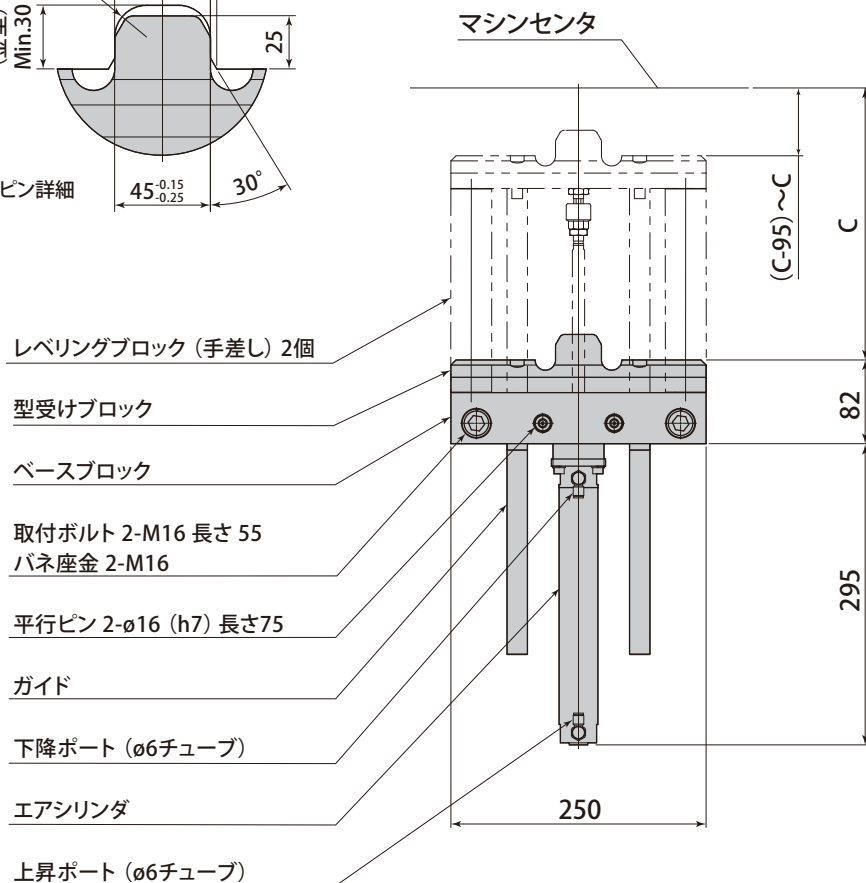
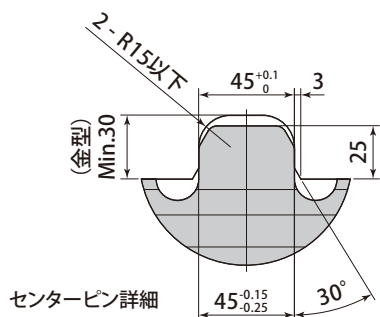


可動側 MDL01B

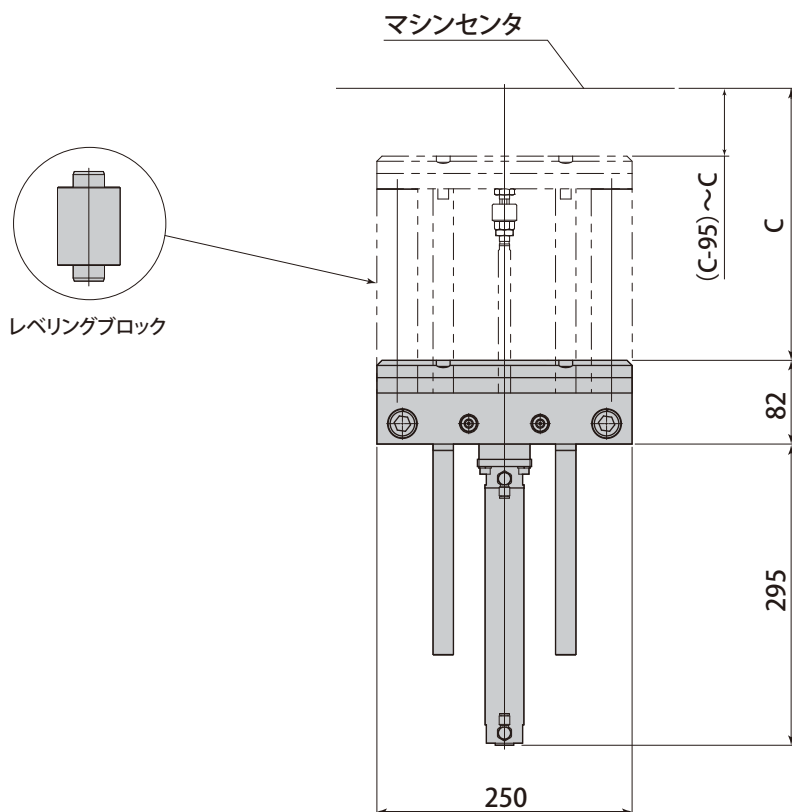




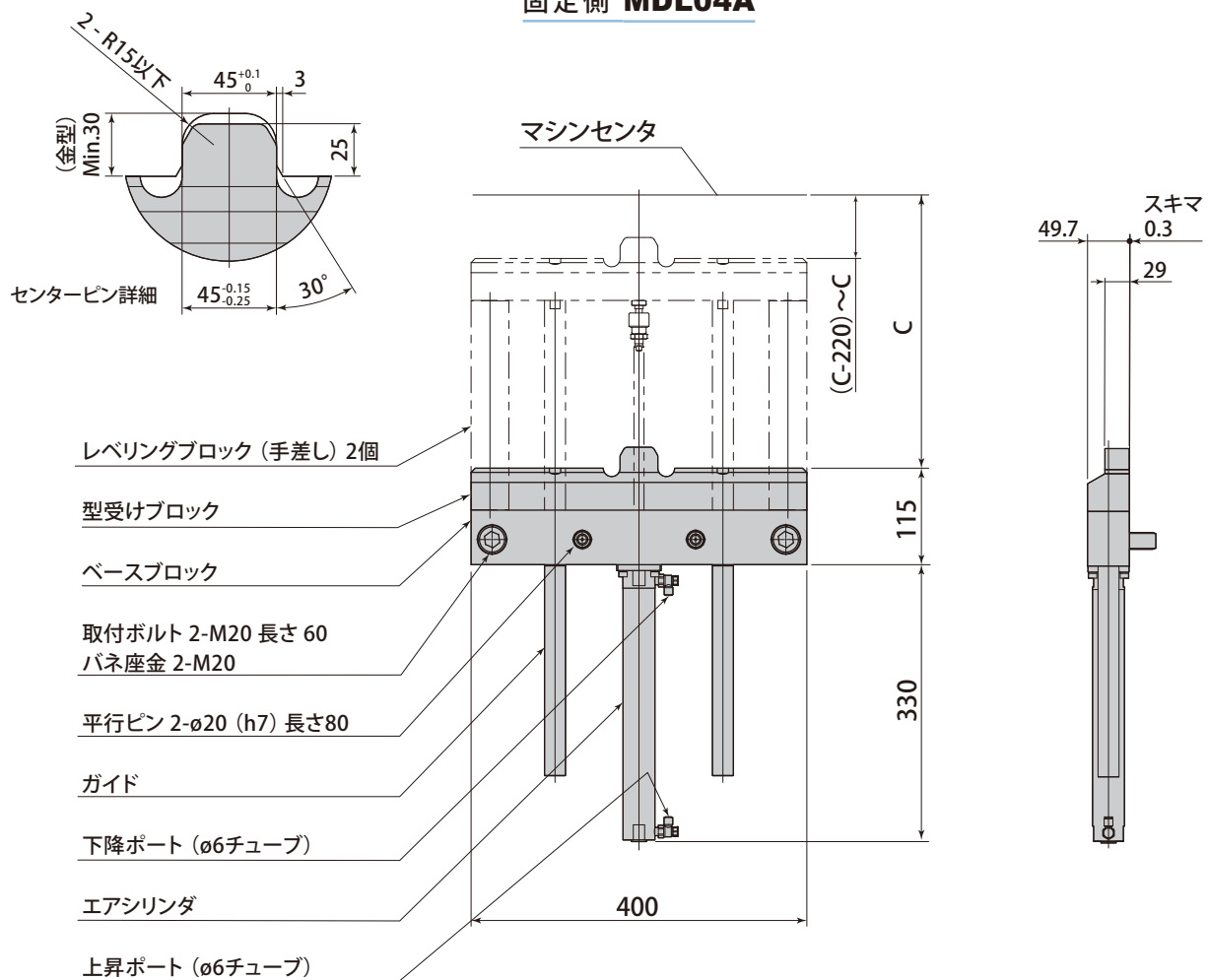
固定側 MDL03A



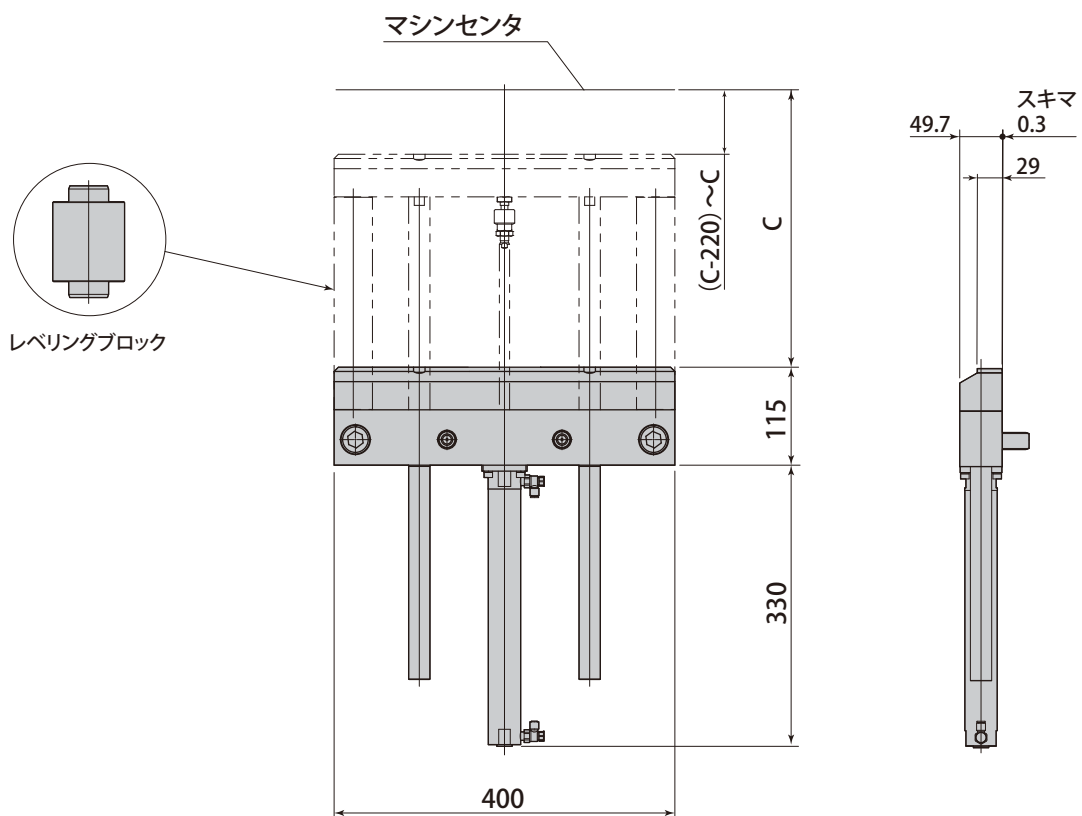
可動側 MDL03B



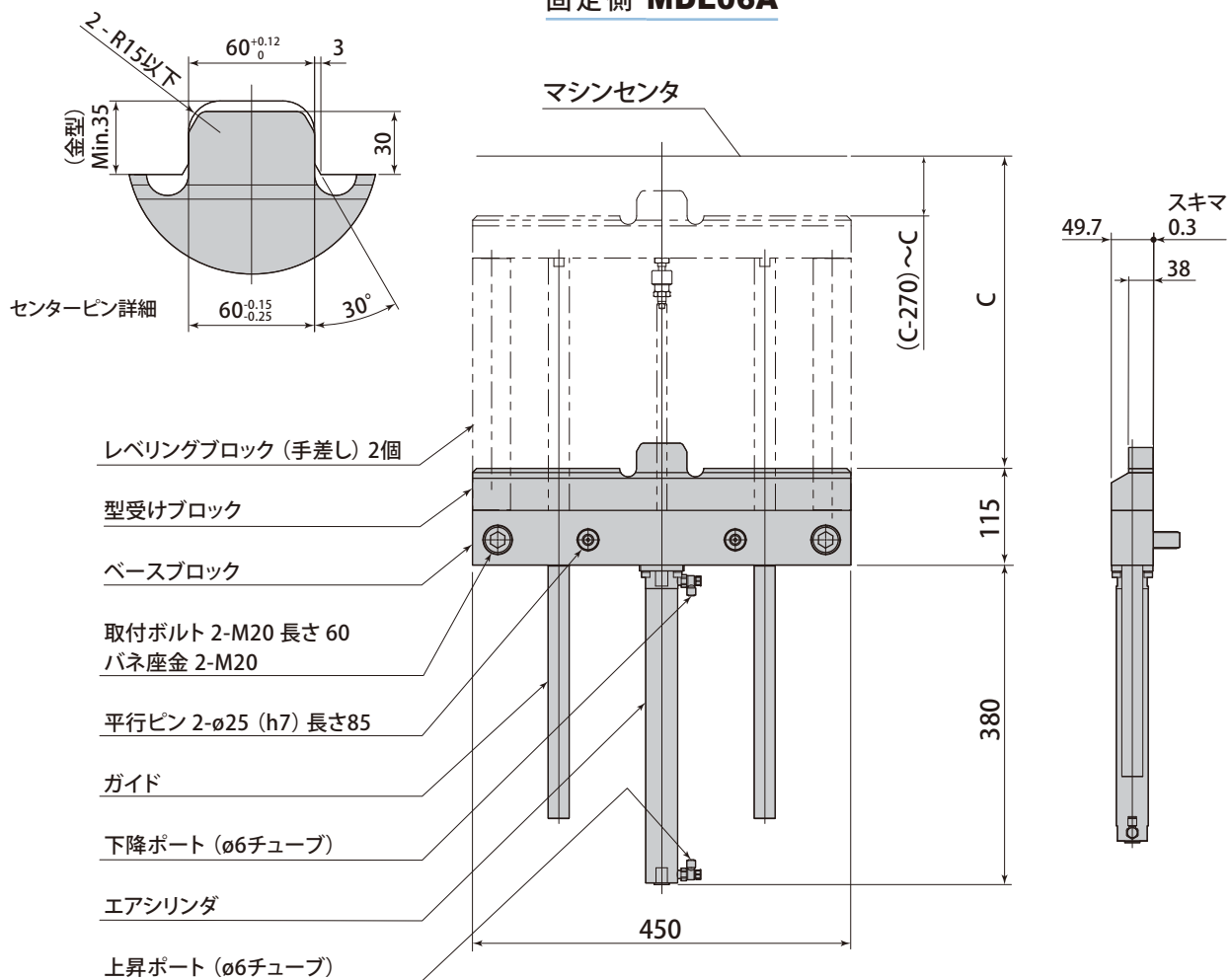
固定側 MDL04A



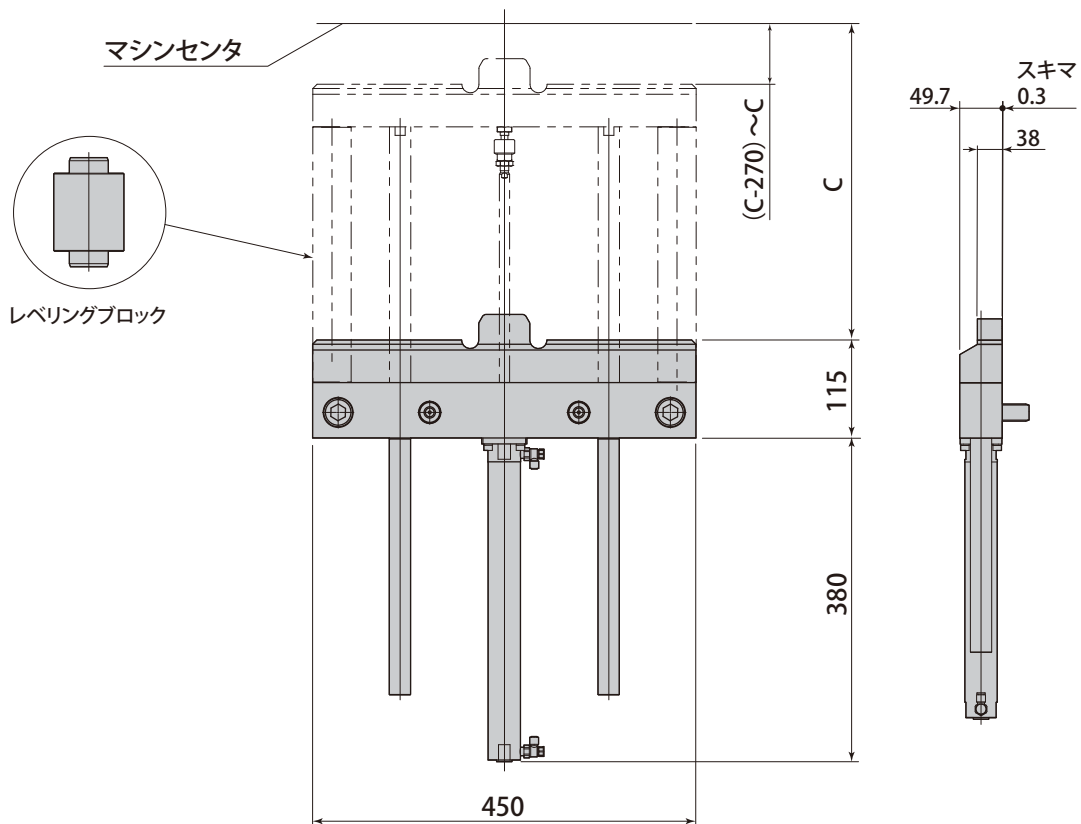
可動側 MDL04B



固定側 MDL06A

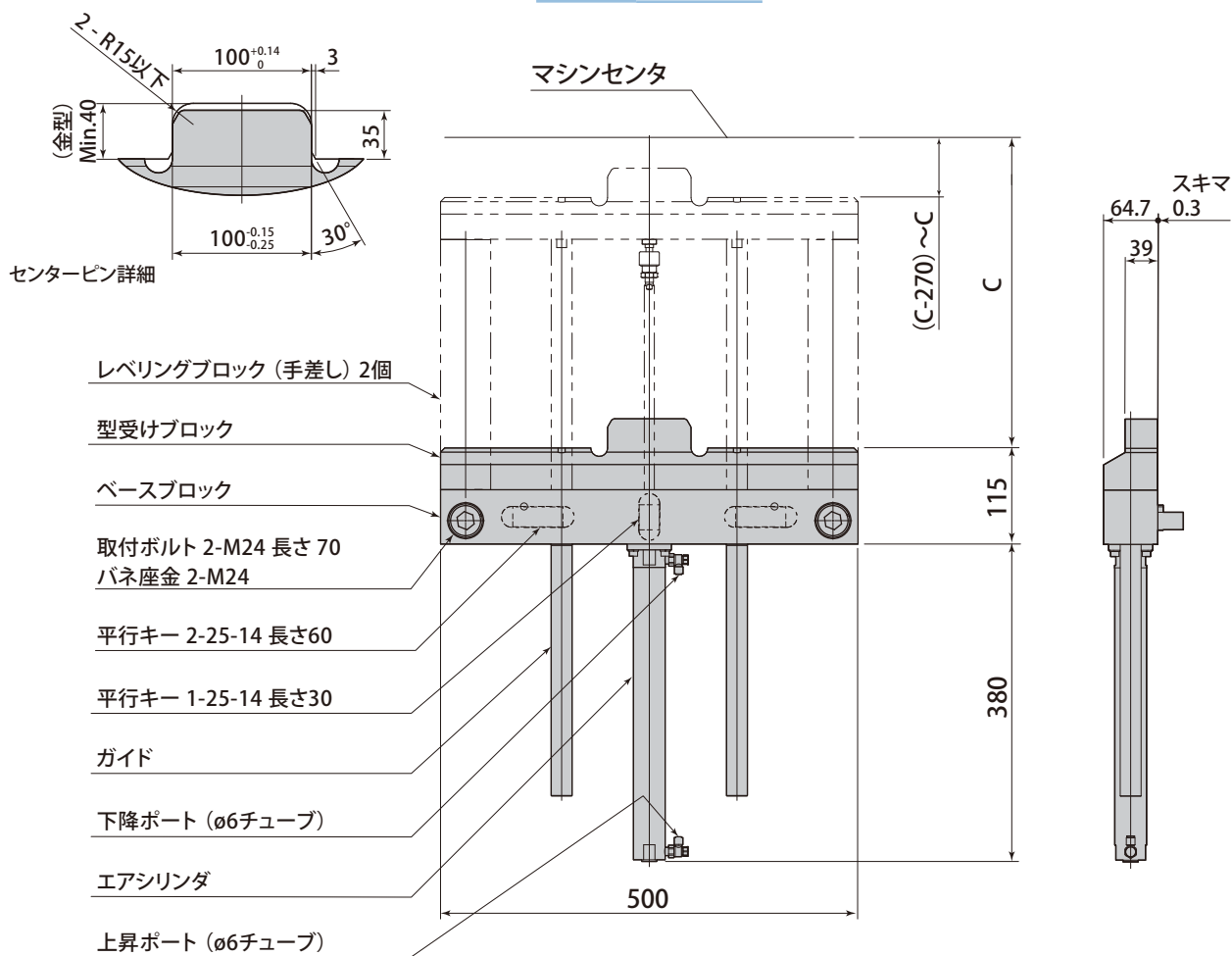


可動側 MDL06B

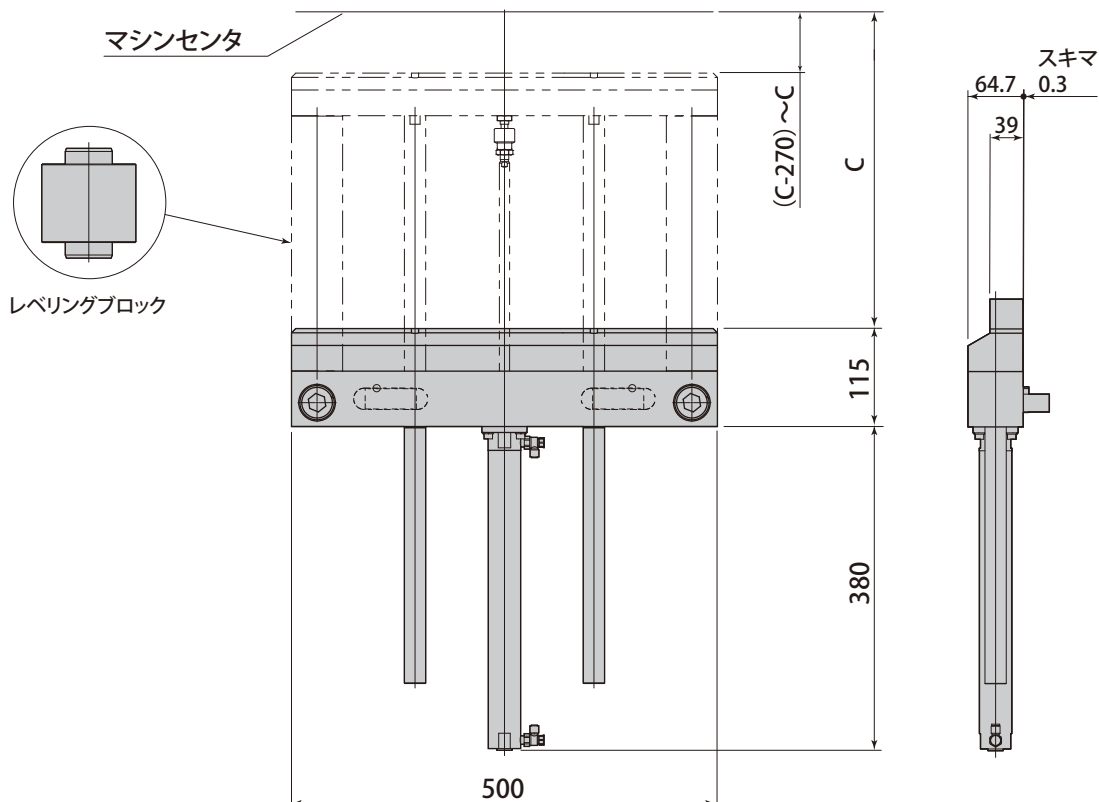




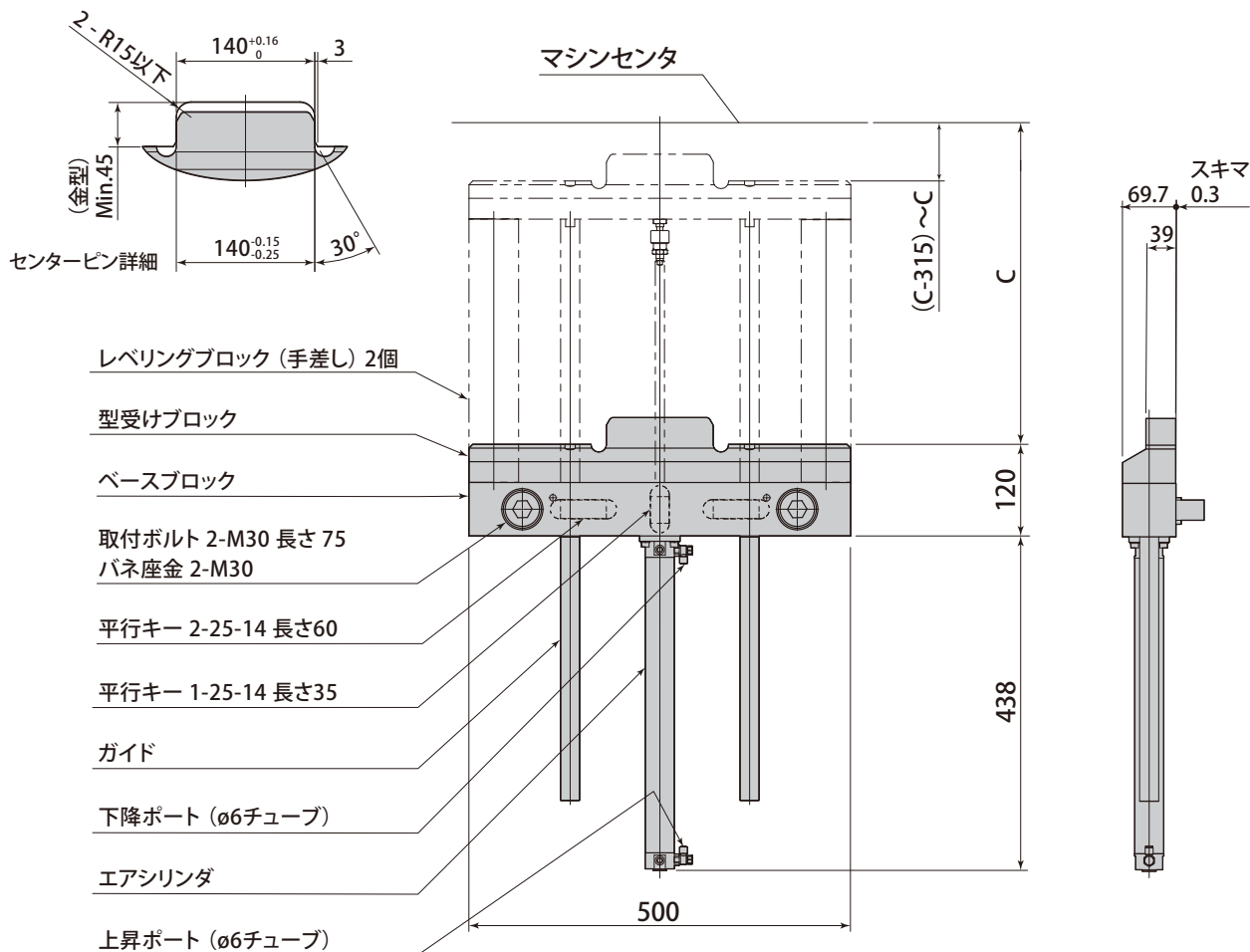
固定側 **MDL10A**



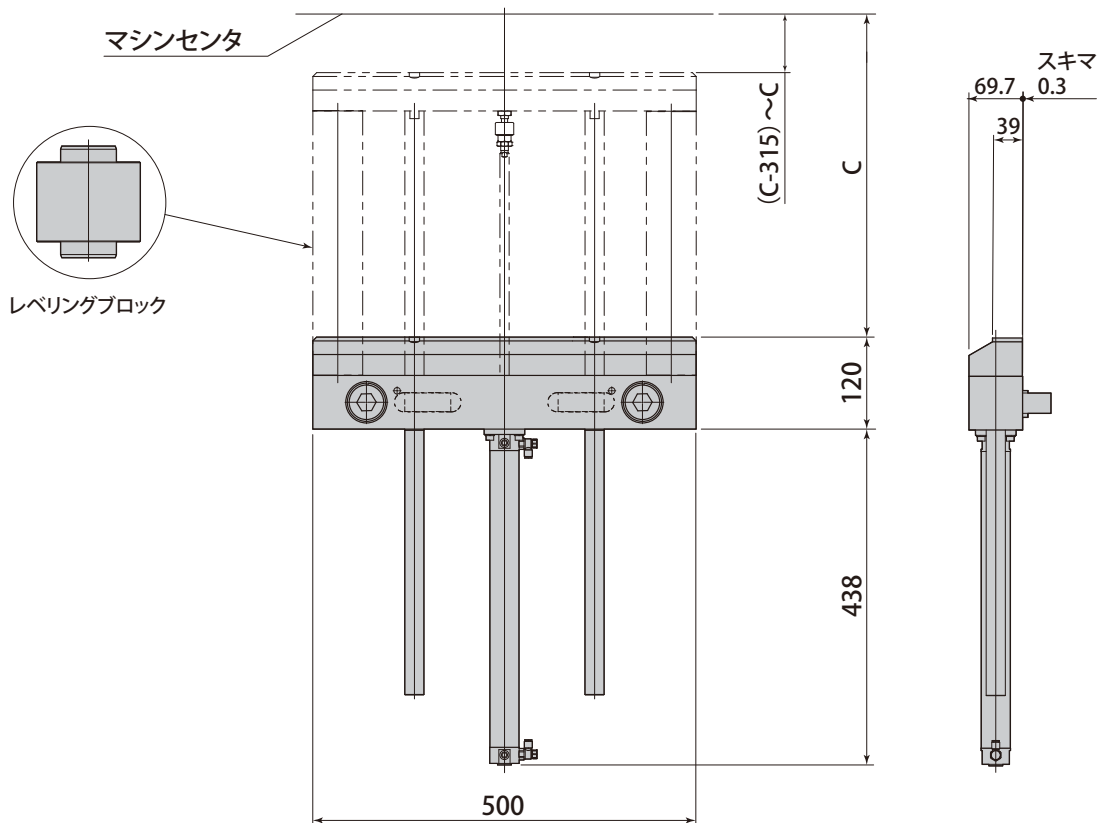
可動側 **MDL10B**



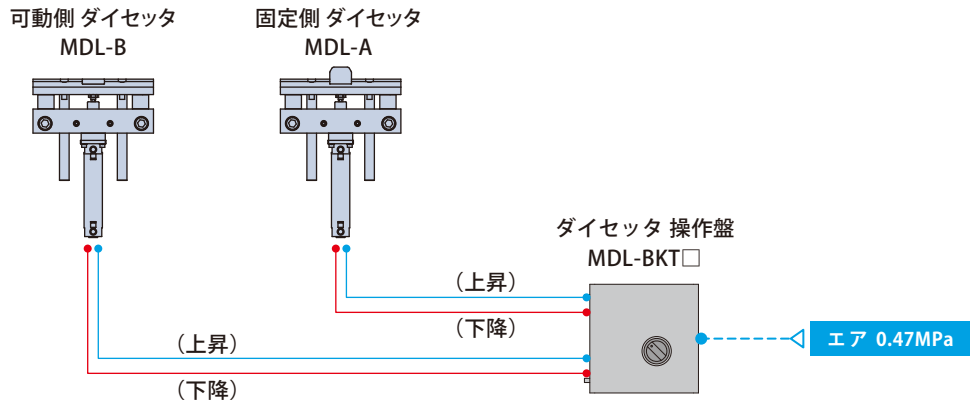
固定側 MDL15A



可動側 MDL15B

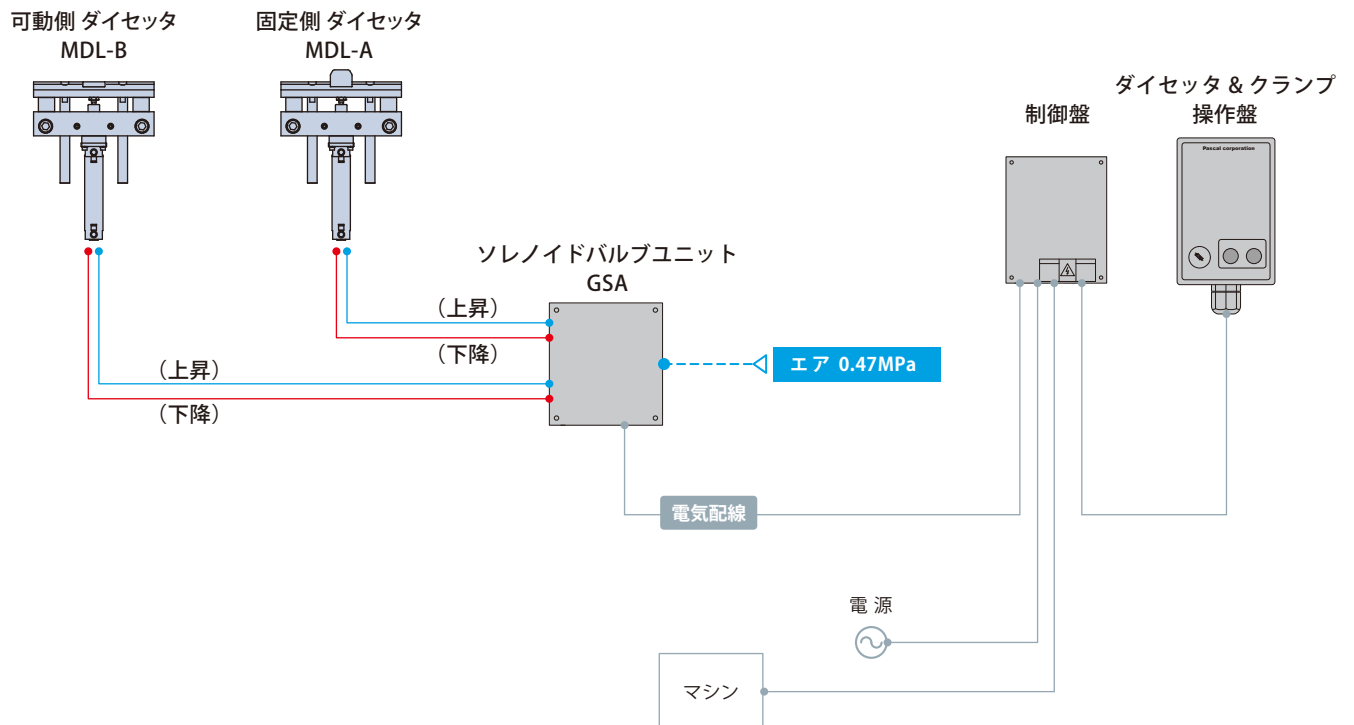


### ダイセッタ 操作盤を使用 (ハンドバルブで制御する場合)



### ダイセッタ&クランプ 操作盤を使用 (制御装置に組み込む場合)

一部のクランプには、対応していません。詳細は、お問合せください。







ハンドバルブ

型式表示

MDL - BKT 01

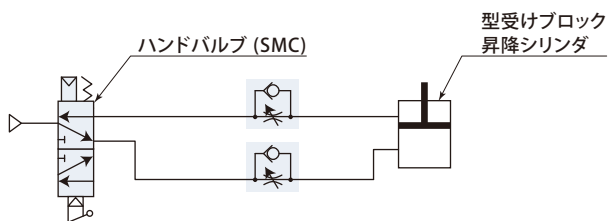
1 回路数

01 : 1回路 (固定側のみ)

02 : 2回路 (固定側と可動側)

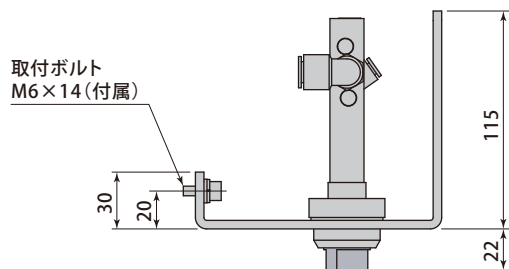
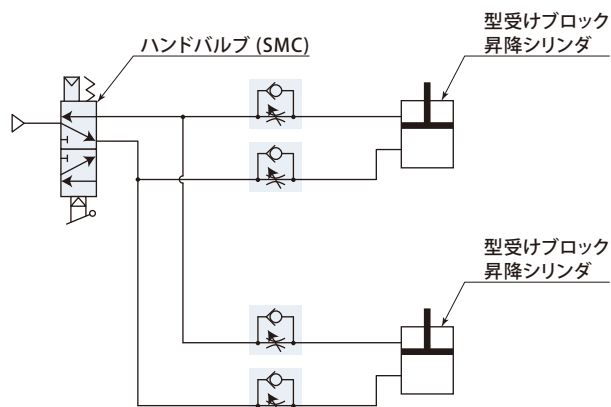
MDL - BKT 01

空圧回路図

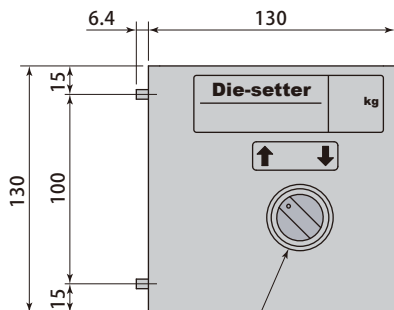


MDL - BKT 02

空圧回路図

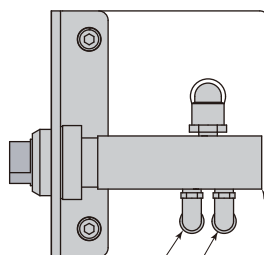


型 式	MDL-BKT01	MDL-BKT02
質 量	kg	1.5



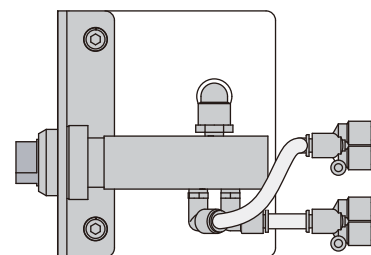
型受けブロック 上昇/下降 切替スイッチ

MDL-BKT01



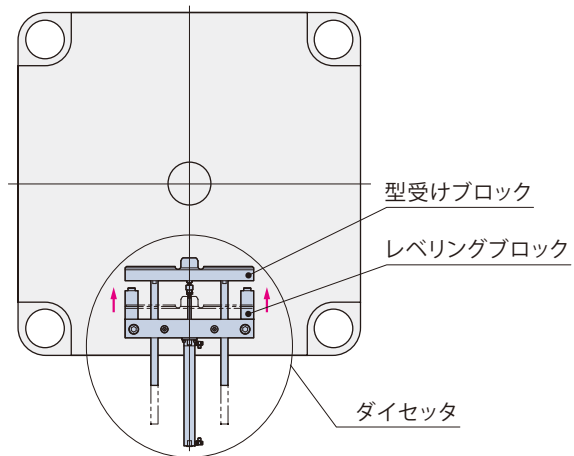
上昇ポート  
スピードコントローラへ  
下降ポート  
スピードコントローラへ

MDL-BKT02

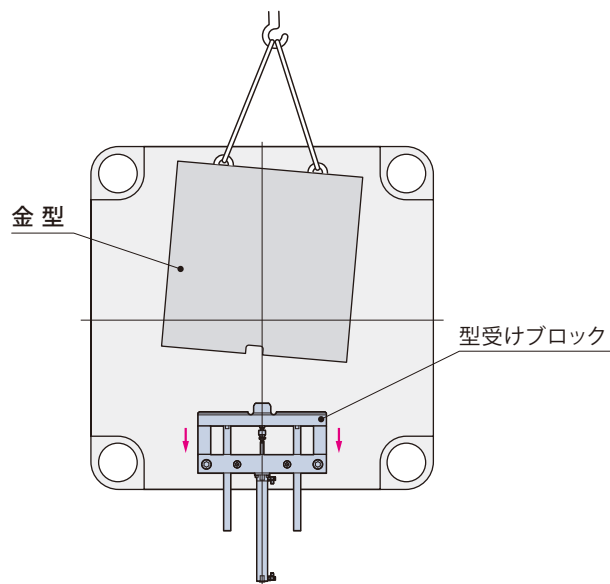


ハンドバルブ (SMC)

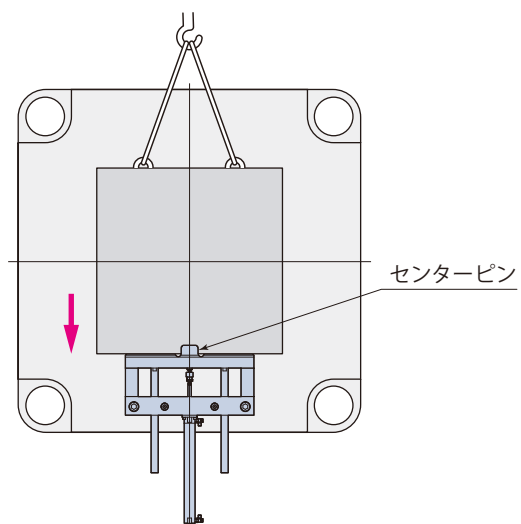
## 操作手順



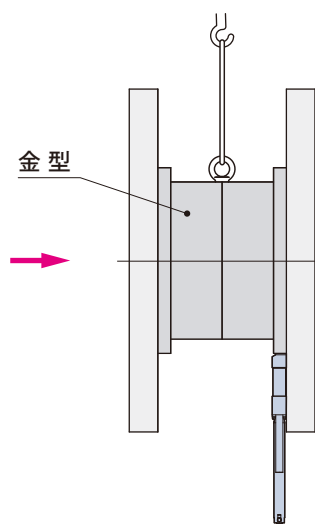
- ① 型受けブロックを上昇させ、  
金型高さにあったレベリングブロックを  
挿入する。



- ② 型受けブロックを下降させて金型を  
搬入する。



- ③ 金型切欠きをセンターピンに合わせて  
着床させる。

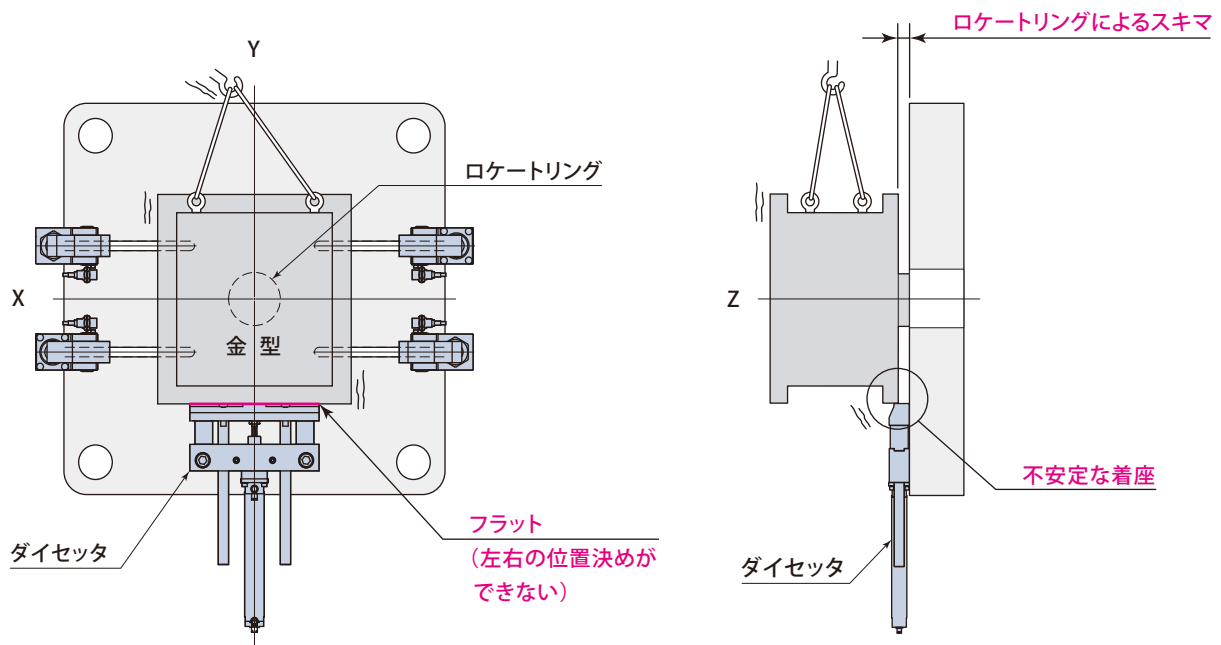


- ④ 型閉め後、金型を固定して完了です。

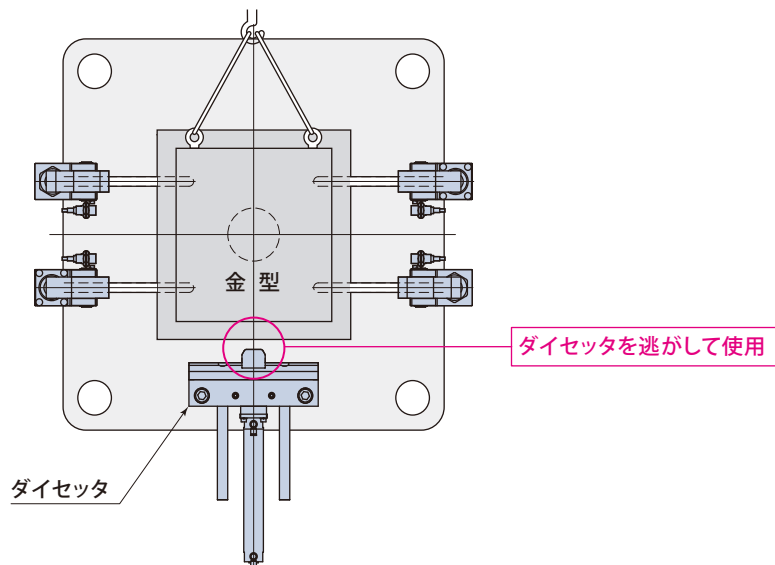
金型に切欠きがないことを理由に、センターピンを取外したフラットな状態のダイセッタとロケートリングを同時に使用しないでください。

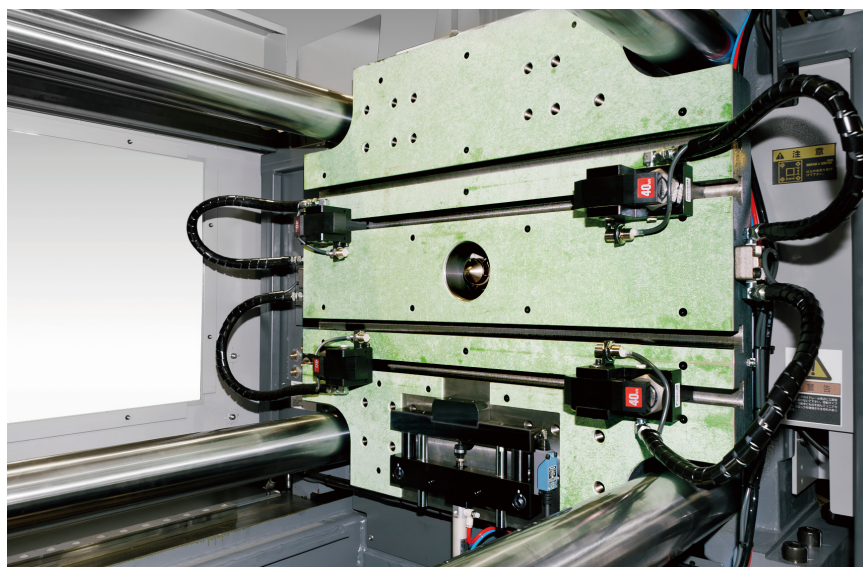
× 危険

- ダイセッタ上に金型を乗せただけでは、左右方向(X)の位置決めができません。
- 金型を横滑りさせると急に動き出す可能性があるため危険です。
- 金型が片寄るとダイセッタが傾く可能性があります。



切欠きがない金型を使用される場合は、あらかじめダイセッタを干渉しない位置まで下げてください。

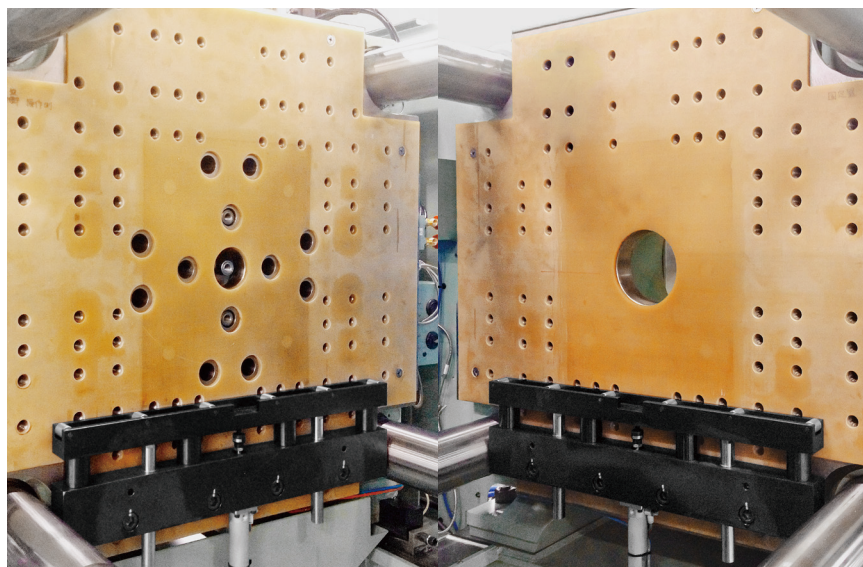




1,800kN (180ton) 成形機 立入れ ダイセッタ & スライド 油圧クランプ TYA040

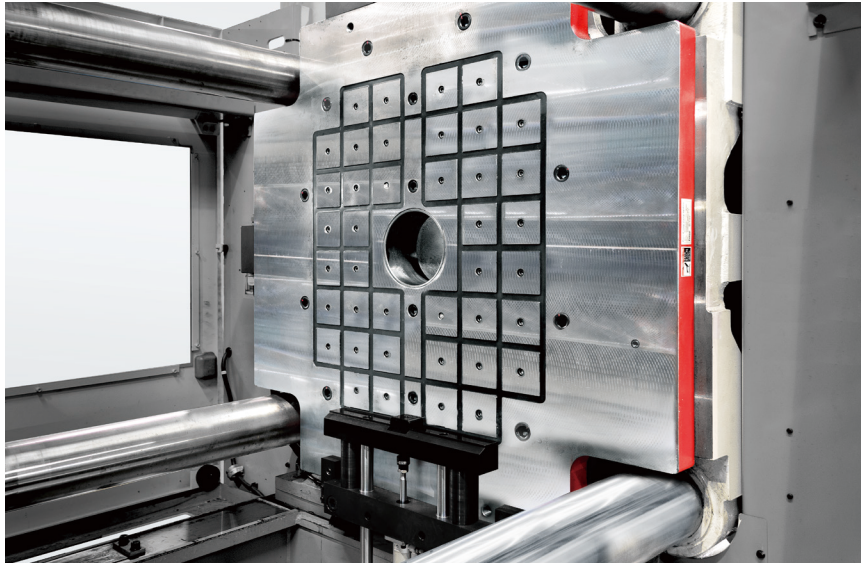


6,500kN (650ton) 成形機 立入れ ダイセッタ & オートスライド 油圧クランプ TYC100Z

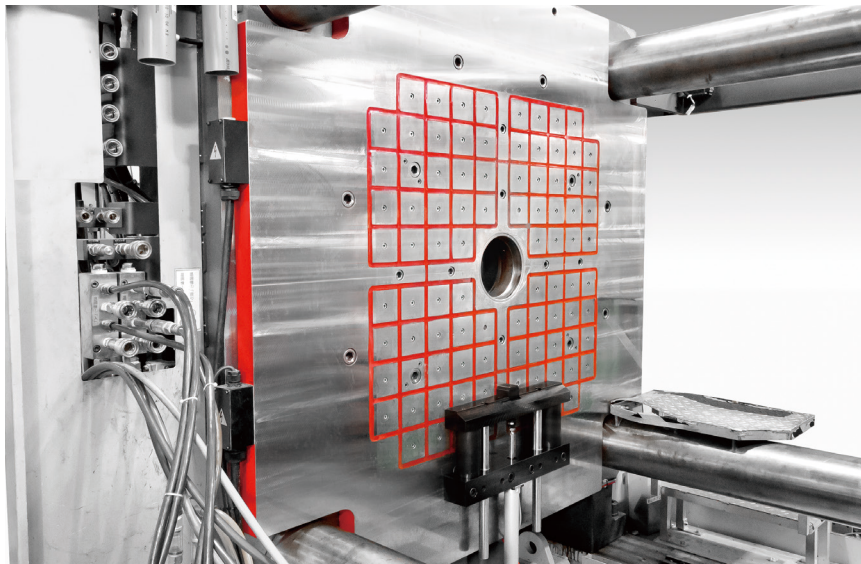


3,500kN (350ton) 成形機 横入れ ダイセッティングローラ

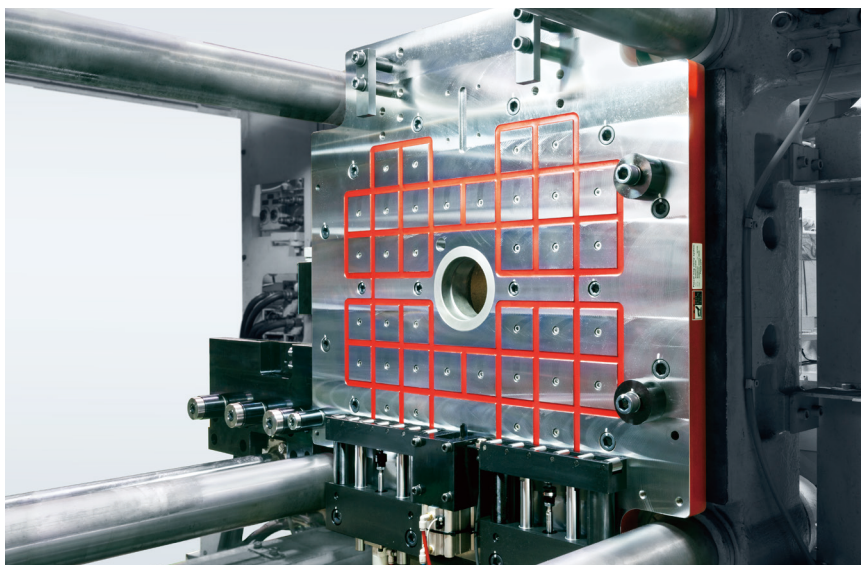




3,500kN (350ton) 成形機 立入れ ダイセッタ & マグクランプ



8,500kN (850ton) 成形機 立入れ ダイセッタ & マグクランプ



3,500kN (350ton) 成形機 横入れ ダイセッティングローラ & マグクランプ