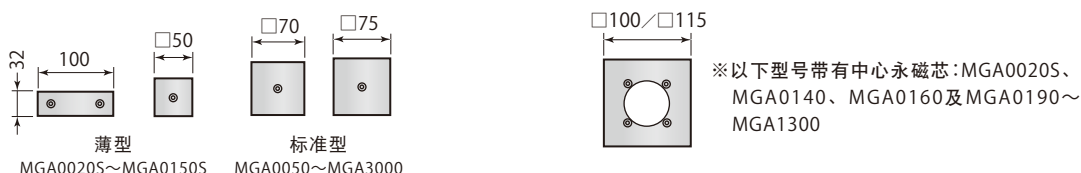


## 通过磁芯的最佳化配置，实现对模具的强力吸引

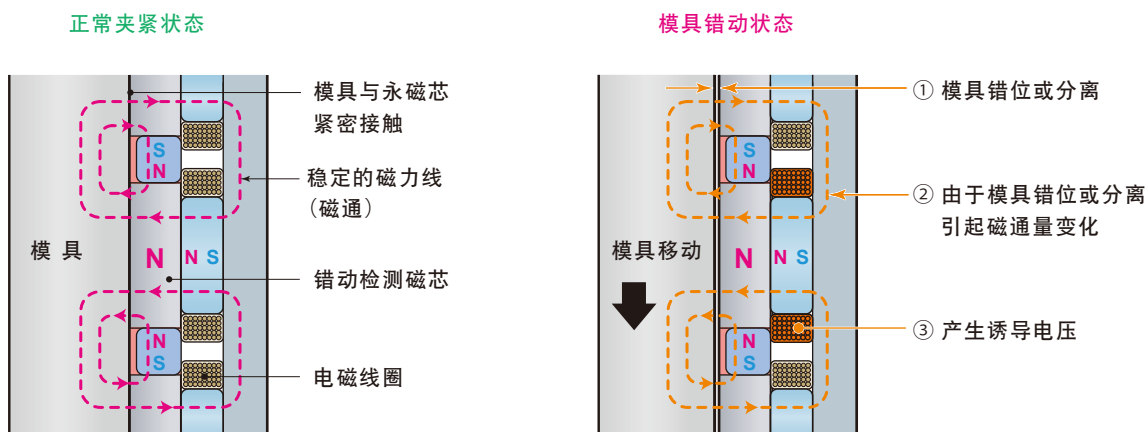
对应20 ~ 3,000ton注塑机盘面尺寸，采用尺寸形状不同的4种磁芯实现磁芯配置的最佳化。在中部集中配置的磁芯将模具强力吸引，防止因吸力不足而引起的模具掉落。

某些型号中，在可动盘中央追加大型中心磁芯，即便是小型模具也能被牢固吸引。**PAT.**



## 模具错位检测系统(标准配备) **PAT.**

磁盘中央附近的磁芯缠有电磁线圈，从而可以检测模具的错位或分离。(模具对磁盘错位时,电磁线圈产生的诱导电压可作为检测信号。)

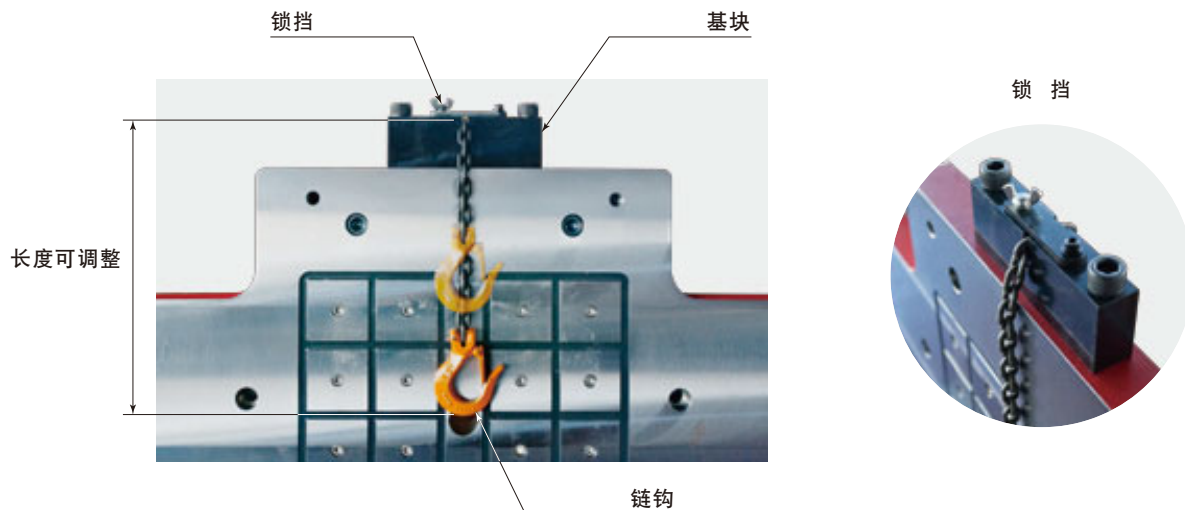


## 夹紧力(模具吸磁力)的计算

电永磁夹紧器的夹紧力，因模具安装板与吸磁盘接触面积(磁芯个数)而变化。如果模具安装板上有许多螺栓孔或缺，将减少接触面积(吸磁力)。另外,模具安装板的材质(如果不是SS400)及温度(如果80℃以上)等模具方面的因素，也将导致吸磁力下降。(「额定吸磁力的计算」参照→85页)

**模具掉落防止挂钩（可调式） model MGR（选购件） PAT.**

作为选购件，备有链长可简单调整的模具掉落防止挂钩。



**DD电永磁夹紧系统（选择功能）**

电永磁夹紧系统中内藏DD检测器，可将模具吸磁状态以数值形式进行判断。如果吸磁盘与模具之间有间隙或面积空缺引起吸磁力低下，或因模板材质难以通磁以及模具高温引起吸磁力低下，将被检测出来。参照→34页



**防止模具掉落的注意事项**

推顶杆的设定错误是模具掉落的一大原因。

为注塑机操作者准备了注意标牌，请粘贴于操作板附近，要确认推顶杆的安装位置、行程及杆孔偏离等。



注意标牌  
扩大图 → 83页