

电永磁夹紧系统 规格

型 号 表 示

MG

A : 纵向搬入式

B : 横向搬入式

0020

3000

/ : 标准

S : 薄型

/ : 无

X : 有

1 : ø40

2 : ø60

3 : ø100

4 : ø120

5 : ø150

6 : ø180

7 : ø250

9 : 特殊

2 : 200/220V

3 : 380V

4 : 440V

5 : 480V

J : 日文

E : 英文

C : 中文

/ : 0~80℃

H : 0~150℃

U : 0~180℃

/ : 无

N : 防锈规格

G : 研磨规格

/ : 标准

有 : 特殊

※ 特殊配置时
记入编号

例) MG A 0020 S - 2 2 J H N

规 格

型 号			MG □
每块磁芯的吸磁力	薄 型	32×100mm	3.43kN
		□50mm	2.45kN
		□100mm	7.84kN
	标 准	□70mm	7.35kN
		□75mm	7.84kN
		□115mm	15.68kN
适用温度范围		℃	0 ～ 80（高温规格为 0 ～ 150 或 0 ～ 180）
磁力线高度		mm	20（模具安装板材材质为:SS400时）
电源电压			AC200 / 220V ± 5%（50/60Hz）
适应机型			所有注射成形机
吸磁盘安装方法			用螺栓固定于注塑机盘面的标准螺丝孔
模具错位检测系统（可动盘侧、固定盘侧）			有

● 需要在注塑机盘面中部追加螺丝孔。 ● 使用环境温度，是指吸磁盘的表面温度。

附属品

- 定位环 (仅限固定盘侧)
- 模具防落块 (仅限可动盘侧)
- 操作板 model ESMD
- 控制箱 model EMGD
- 控制电缆
- 联锁信号

选购件

- 对应不同电压 (50/60Hz)

• AC380 V ± 5%

• AC440 V ± 5%

• AC480 V ± 5%
- 高温规格

• 0 ~ 150℃

• 0 ~ 180℃
- 吸磁盘防锈规格、研磨规格
- 模具掉落防止挂钩 model MGR (固定盘侧、可动盘侧)
- 增设永磁芯
- 特殊配置设计
- 适应横向搬入模具方式
- DD电永磁夹紧系统

电永磁夹紧系统 规格

吸磁盘								模具掉落防止挂钩				
型 号	对应注塑机 锁模力 kN	夹紧力 ※1 kN		厚度 mm	质量 kg		电源容量 ※3 kVA	最小模具 尺寸 ※4 mm	型 号	模具侧吊环螺栓		每根的容许 荷重 ton
		可动盘侧	固定盘侧		可动盘侧	固定盘侧				尺寸 ※5	根数	
MGA0020S	200	22	22	35 (薄型) ※2	32	32	15	130	MGR061	M12～M24	2 ※6	0.4
MGA0030S	300～350	34	29		39	38		200				
MGA0050S	400～550	41	39		50	50		30				
MGA0055S	400～550	41	39		49	48	225					
MGA0060S	600	41	39		45	44	240					
MGA0080S	750～800	55	69		61	60	290	MGR062				
MGA0100S	1000～1100	78	78		83	82	300					
MGA0130S	1200～1300	110	103		96	95	330					
MGA0150S	1400～1500	123	118		123	120	370	MGR063	1.7			
MGA0050	500～600	59	59	50	72	69	15	240	MGR062		2 ※6	0.4
MGA0080	750～850	88	88		91	88		260				
MGA0100	1000～1200	118	88		122	119		280				
MGA0130	1300	118	118		140	138	280					
MGA0140	1300	133	118		138	138	310					
MGA0150	1400～1600	147	147		177	179	310	MGR063				
MGA0160	1400～1600	192	147		189	190	370					
MGA0180	1700～1800	176	176		201	197	330					
MGA0190	1700～1800	192	176		201	201	370					
MGA0230	2200～2300	221	206		236	238	40		400			
MGA0250	2500～2600	251	235		269	270			420			
MGA0280	2800～3000	251	265		292	294			440			
MGA0350	3500～3600	310	314		350	361		475	MGR081	M16～M30		3.03
MGA0450	4500	398	408	473	478	45	565	MGR101	M20～M42	4 ※6	4.8	
MGA0550	5500	427	439	535	540		570					
MGA0650	6500	545	533	654	669		635					
MGA0850	8500	633	690	823	839	710						
MGA1050	10000～10500	809	815	1036	1049	790						
MGA1300	13000	927	1004	1155	1177	855						
MGA1600	14000～16000	1176	1160	1434	1428	80	970	MGR131	M24～M48		8.04	
MGA2000	18000～20000	1264	1317	1964	1958		1000	MGR161	M36～M64		12.06	
MGA2500	22000～25000	1558	1505	1964	1958	100	1065					
MGA3000	28000～30000	1793	1788	2262	2260		1140					

※1：模具安装板与所有磁芯接触时，1张吸磁盘的总吸磁力。

※2：吸磁盘薄，使得模具最大开合距离较小的注塑机也容易导入。

※3：电源电压为AC200 / 220V时的电源容量。如果电压为AC380V、AC440V、AC480V，请咨询敝社。

※4：为一般条件下进行生产时的参考值。非确定数值。

※5：模具侧吊环螺栓的尺寸是以防落钩为基准所记载的。请注意模具的质量不要超过容许荷重。

※6：模具侧吊环螺栓的根数是指1套模具（固定侧+可动侧）所需要的根数。