

夹紧器规格范围限定的、操作板和控制箱精简化的经济型夹紧系统。

向这样的注塑工厂诚心推荐

- 希望降低自动夹紧器的导入成本，提高装备率
- 以简单的自动控制实现模具的「夹紧」与「放松」

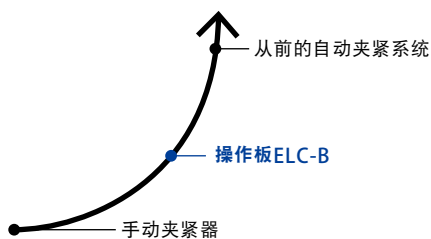
从前的自动夹紧系统



操作板 ELC-B



操作板 ELC-B



处于手动夹紧器与以往自动夹紧系统之间的新型夹紧系统

与以往自动夹紧系统的不同之处

- 不对应固定式夹紧器及自动滑动式夹紧器。

油压夹紧器					气动夹紧器			
TYA	TYC-Z/R	TYA-M	TME	TKB	TLC	TLC-Z/R	TLA-M	TLA
○	×	○	×	×	○	×	○	※○

※夹紧与放松的完了确认，仅通过气压开关的检测。

- 不能同夹紧器以外的系统进行联动控制。  
(横向自动换模系统、自动连接器等)

操作板  
model ELC-B PAT.

注塑 / 换模钥匙开关  
通 / 断

更换模具时，插入钥匙开关。

可动侧夹紧器开关  
夹紧 / 放松

夹紧 / 放松的切换开关。满足夹紧器操作条件时可以操作。



小型而功能充实的操作板，可用L型托架安装于注塑机操作盘附近。



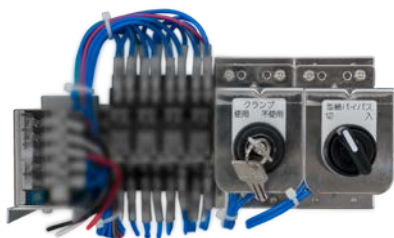
固定侧夹紧器开关  
夹紧 / 放松

夹紧 / 放松的切换开关。满足夹紧器操作条件时可以操作。

联锁信号按钮  
亮灯 / 灭灯

满足夹紧器操作条件时指示灯亮灯。夹紧 / 放松操作时，必须①按着联锁信号按钮、②切换夹紧器开关。  
※ 上述①与②要用两手操作。

控制装置  
(安装于注塑机控制箱内)



联锁信号：监视 ①换模状态、②模具贴紧确认。

< 夹紧 / 放松的操作条件 >



1. A接点为无电压接点。
2. 接点规格：DC24V / AC100~200V 1A
3. 注塑机侧要单独输出模具贴紧确认信号(锁模到位或靠模)。

● 控制单元的选定方法，与以往的自动夹紧系统没有变化。