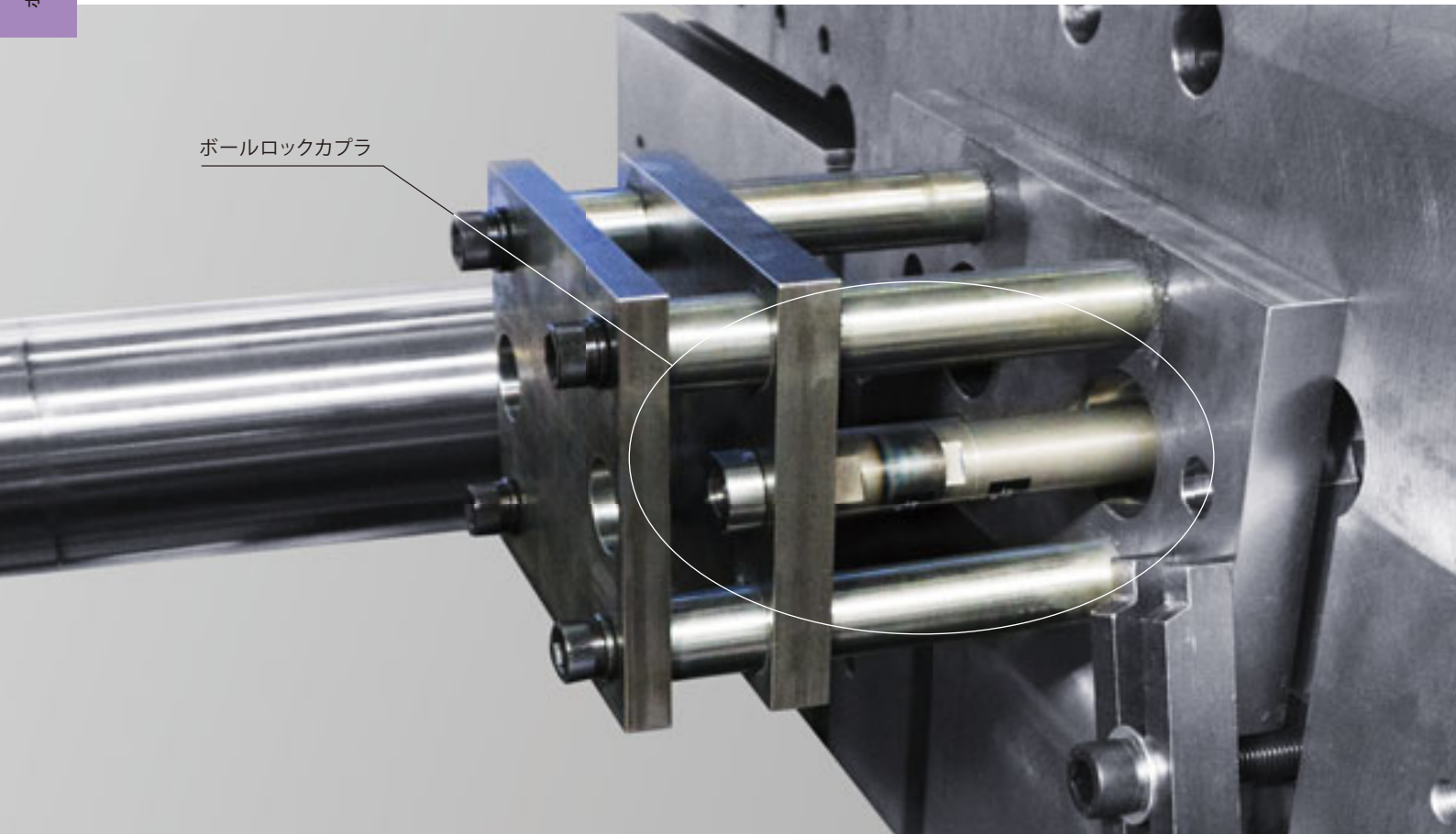


## 押出ロッドの連結自動化

ボールロック機構により、押出ロッドを分離・接続することにより、押出シリンダと金型側 押出板 (A・B板) の連結を自動化します。  
機外からボタン操作で分離・接続が行なえ、段取時間の短縮が図れます。



ボールロックカプラ



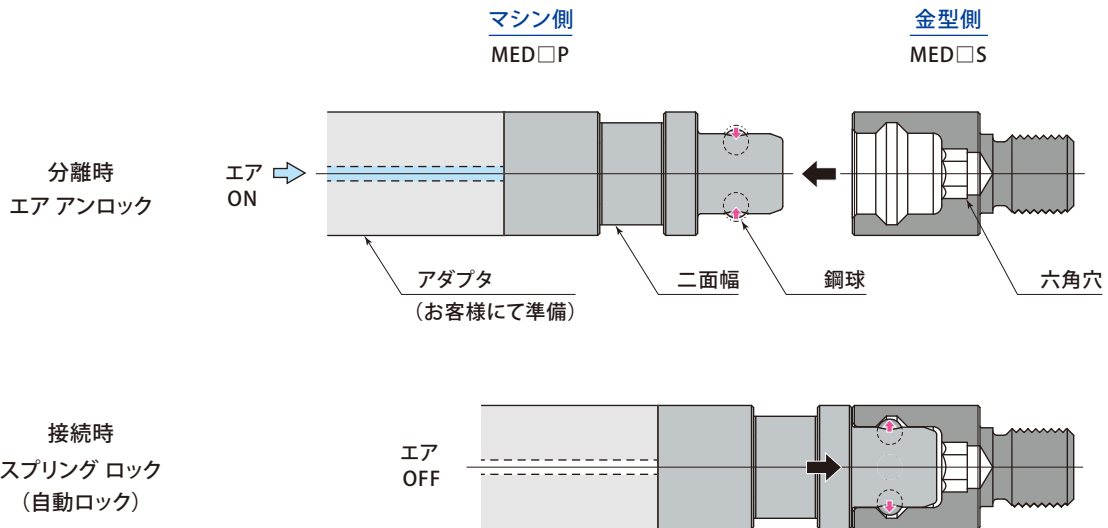
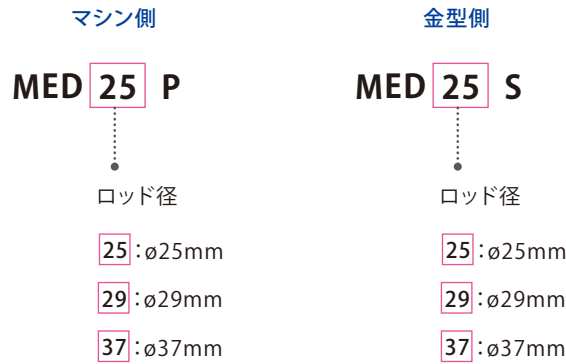
ボールロックカプラ  
マシン側

ボールロックカプラ  
金型側

アダプタ

鋼球

型式表示

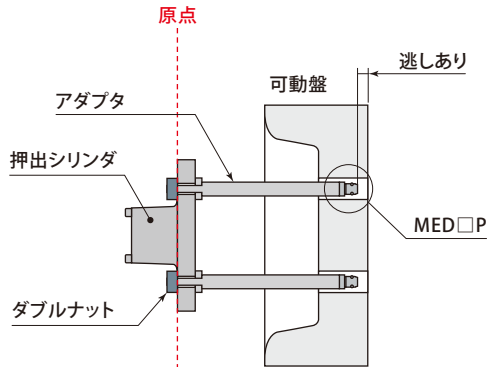


型 式		MED25	MED29	MED37
ロッド径	mm	ø25	ø29	ø37
許容荷重	突出時	kN	25	40
	戻り時	kN	4.0	6.3
作動方式	ロック	スプリング ロック (自動ロック)		
	アンロック	エア アンロック		
使用エア圧範囲	MPa	0.2 ~ 0.7		
使用温度範囲	℃	0 ~ 70		
質量	マシン側	g	140	195
	金型側	g	85	135

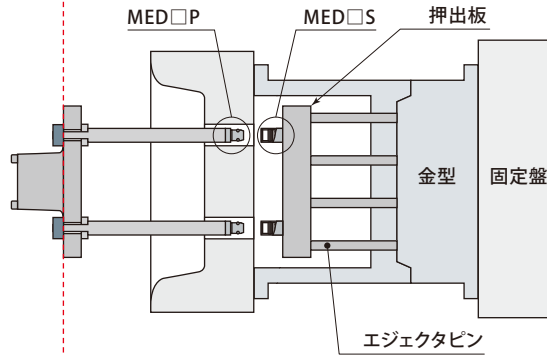
● マシン側には、Oリングが付属します。(数量：1、材質：NBR)

接 続 ・ 分 離

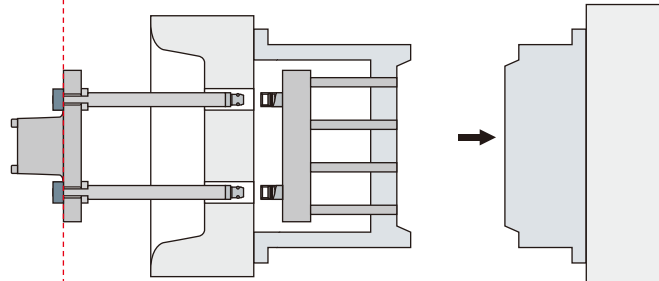
1 初期状態



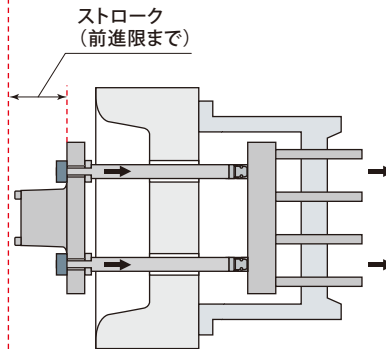
2 金型搬入 → 型厚調整  
→ クランプ完了



3 型開

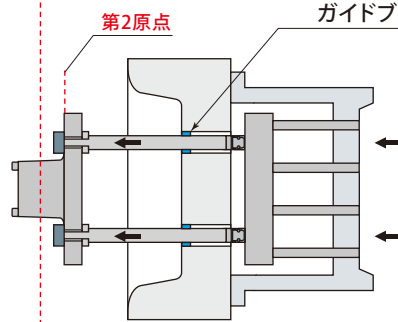


4 押出シリンダが前進限\* までストローク。ストローク完了後、アンロックエアを OFF して連結完了。



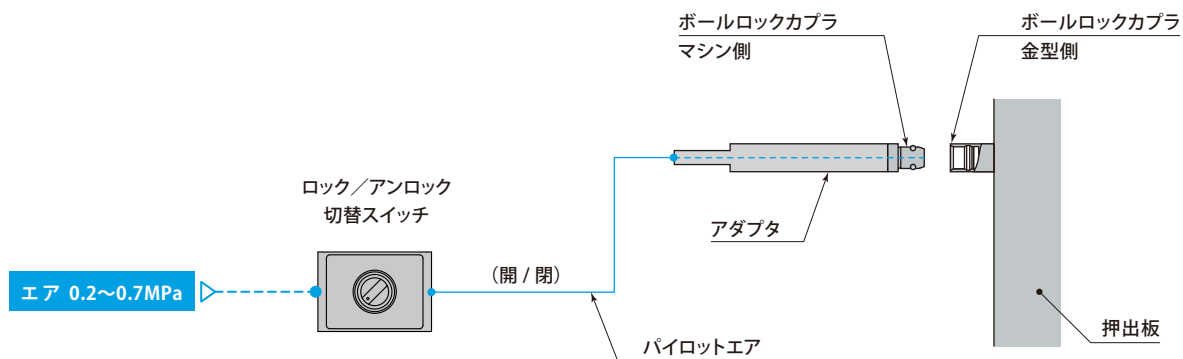
5 押出シリンダが第2原点\* (成形時の原点) まで後退

\* 金型ごとに設定



ロッドの傾きが大きい場合、ガイドブッシュを設けてください。

## エア回路図



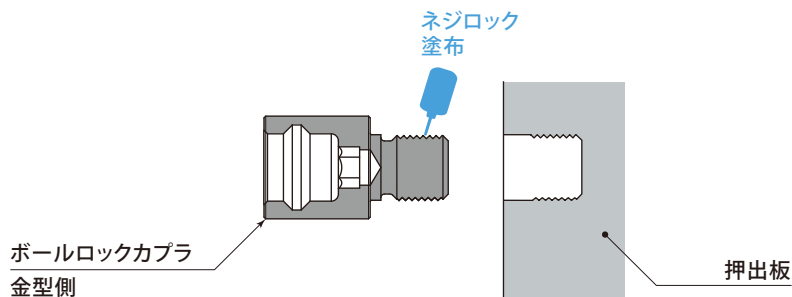
※ インターロックが必要な場合は、別途、お問合せください。

## 使用上の注意

- エア圧が不足した場合、アンロックしない可能性があります。
- 取付けはマシン側、金型側とも下表の締付トルクで締付けてください。締付トルクの過不足は不具合の原因となります。

型 式		MED25	MED29	MED37
締付トルク	N·m	50	80	130

- 金型側ネジ部にはネジロック(中強度)の塗布を推奨します。  
ネジロック推奨品： ロックタイト 243



- アダプタは必ず機械構造用炭素鋼(S45Cなど)以上の機械的性質を持つ材料を使用してください。一般構造用圧延鋼(SS400など)を使用されると、強度不足のためアダプタが摩耗・変形・損傷するおそれがあります。