

[用于纵向搬入或横向搬入]

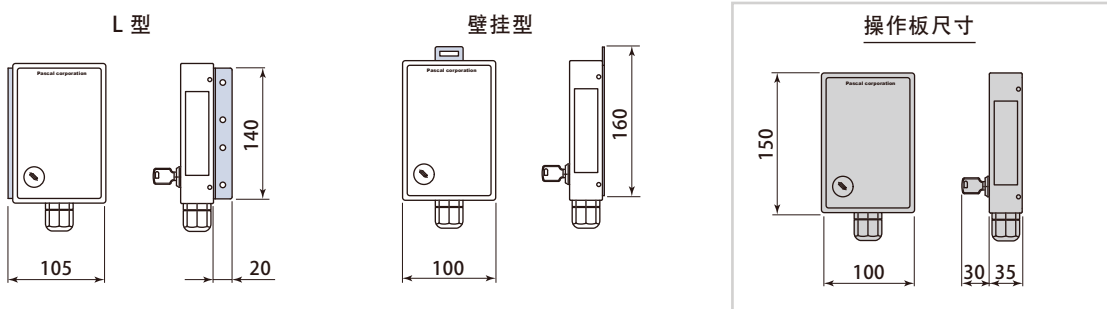


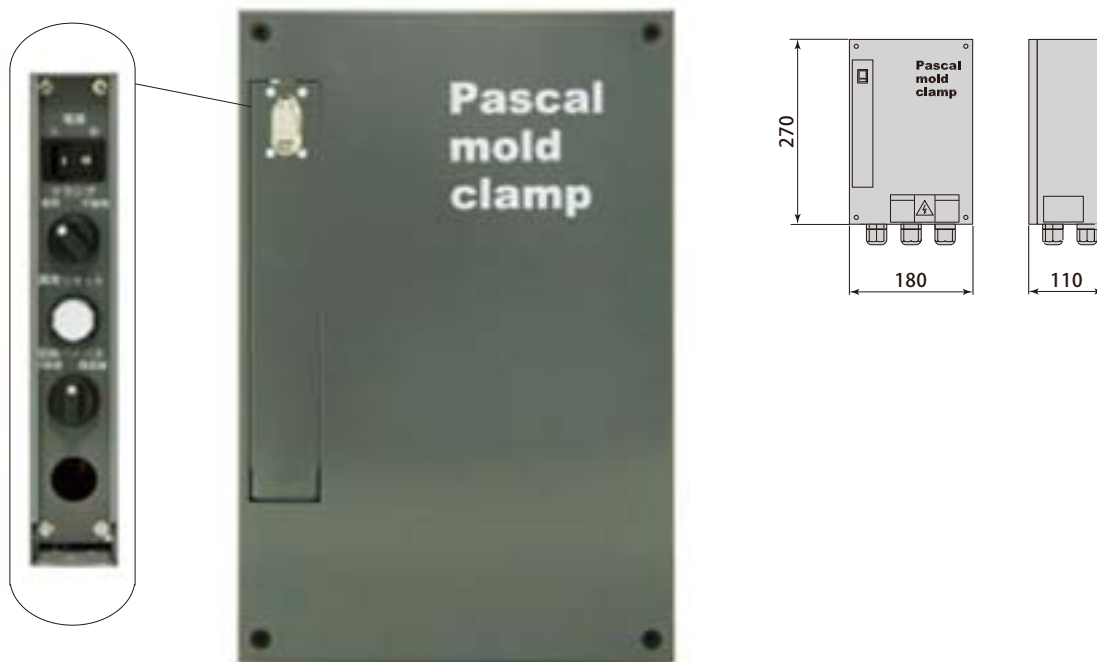
操作板盘面紧凑、表示清楚、操作容易。

可利用背面的螺丝孔(附属螺栓 M4×4根)安装于压铸机或壁面。

型 号	ESTE-D
搬入方向	纵向搬入、 横向搬入
质量	kg 0.6

安装支架

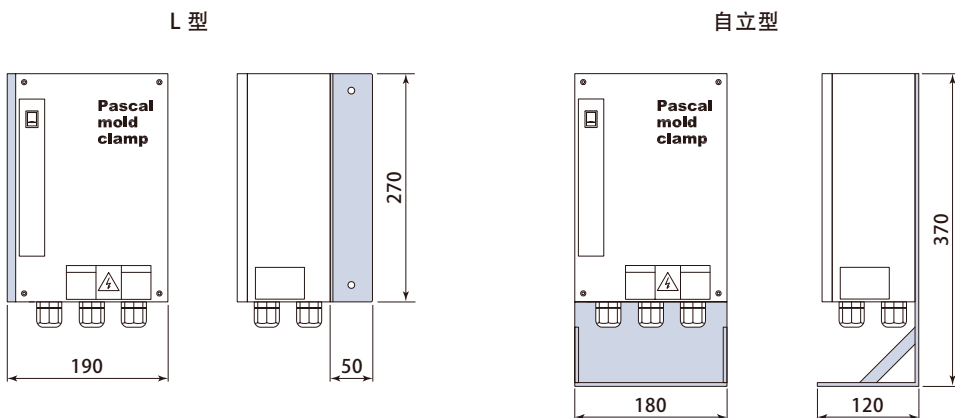




型 号	ECTE-D
质量	kg 4

控制箱
ECTE-D

安装支架



联锁信号

在油压夹紧器的电气控制回路中,设置了下述连锁信号,以确保换模作业安全。

● 换模时,如果完全满足下述6项条件,则可操作油压夹紧器或气动夹紧器。

油压夹紧器 : ①模具更换接通

压铸机 : ②换模状态(或手动状态)、③喷嘴后退到位、④推顶杆后退到位、⑤合模到位、⑥安全门关闭到位
压铸机的条件②、③、⑤可通过操作板LED指示灯确认。