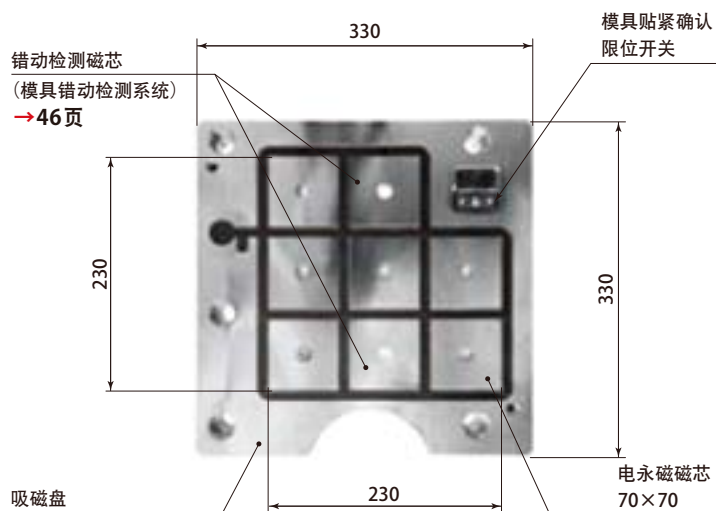


大幅度缩短推顶板的更换时间！！

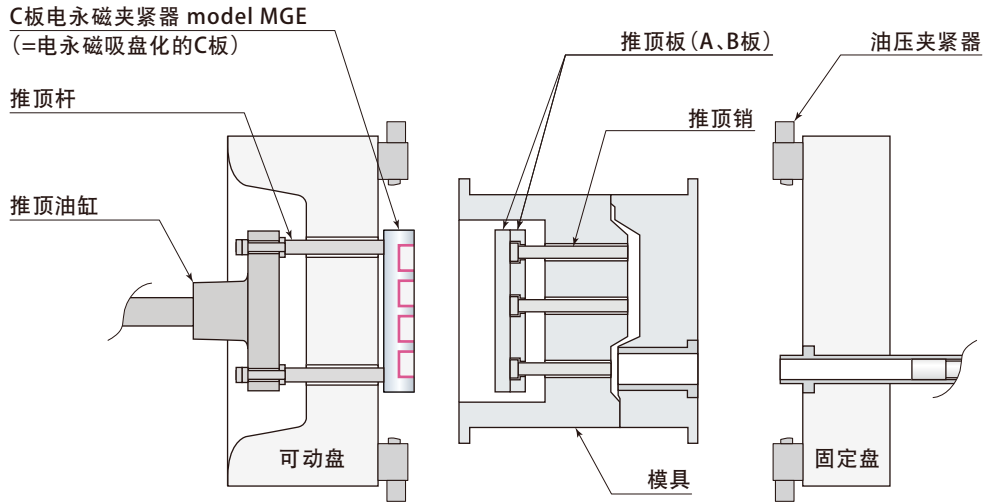
压铸机(可动盘)的推顶板实现电永磁化后,可以与模具(可动型)的推顶板瞬间连接。
不需要推顶油缸、推顶杆及推顶板的装卸,换模时间大幅缩短。



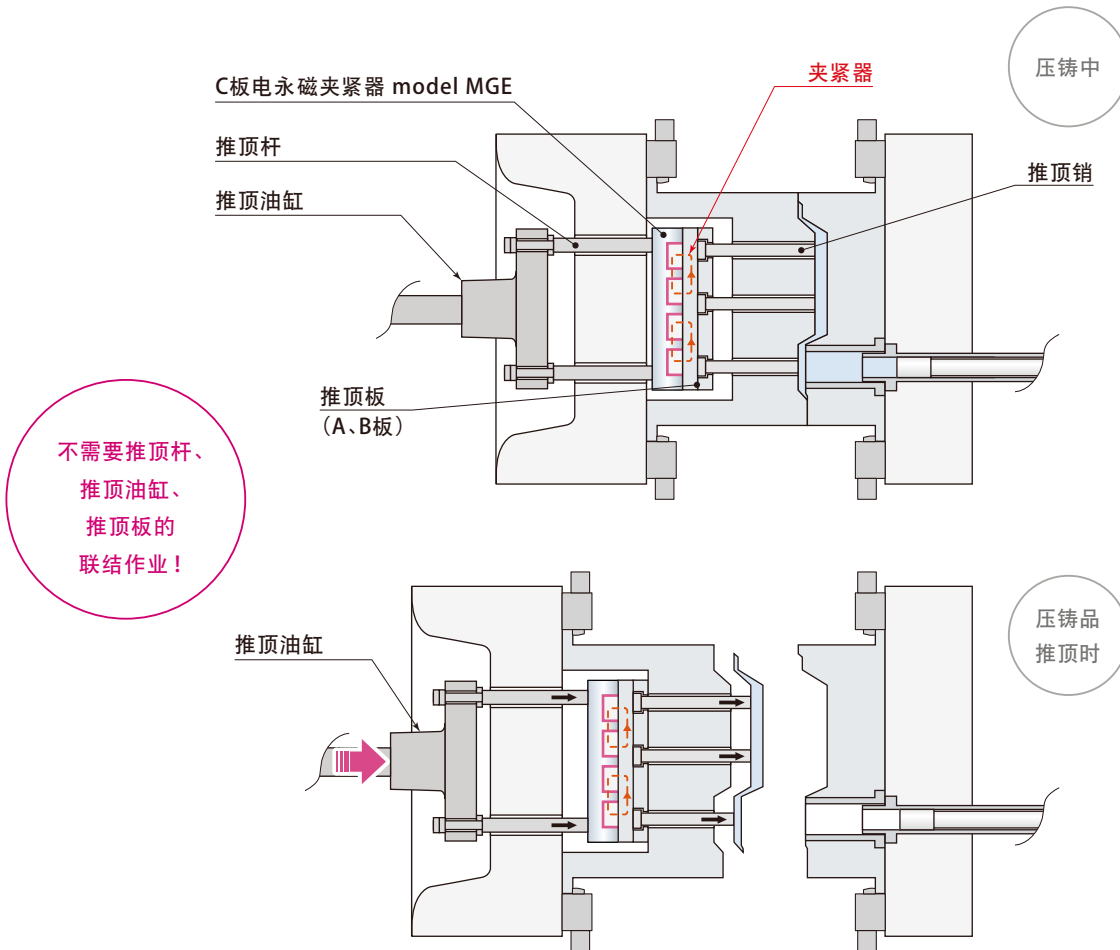
3,500kN(350ton)压铸机 C板电永磁夹紧器 & 油压夹紧器 TYB



最大吸磁力:59kN

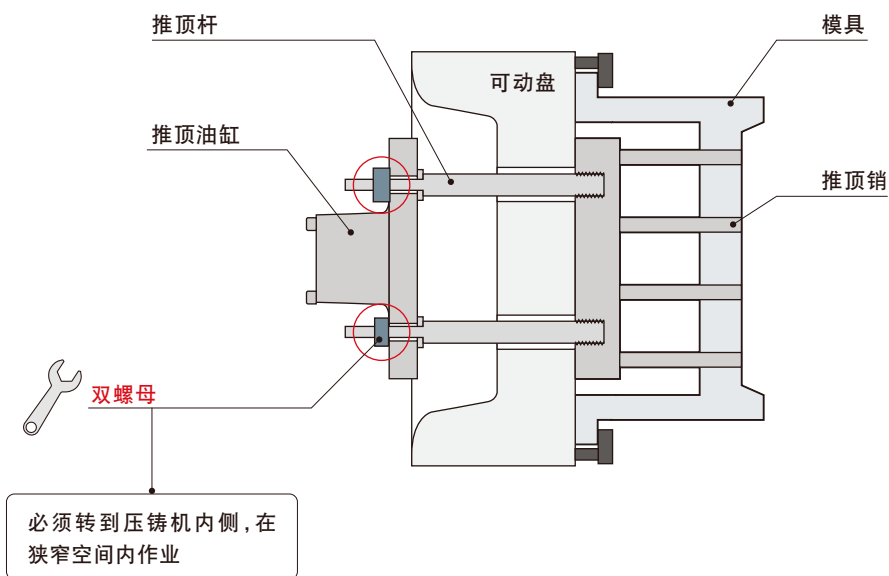
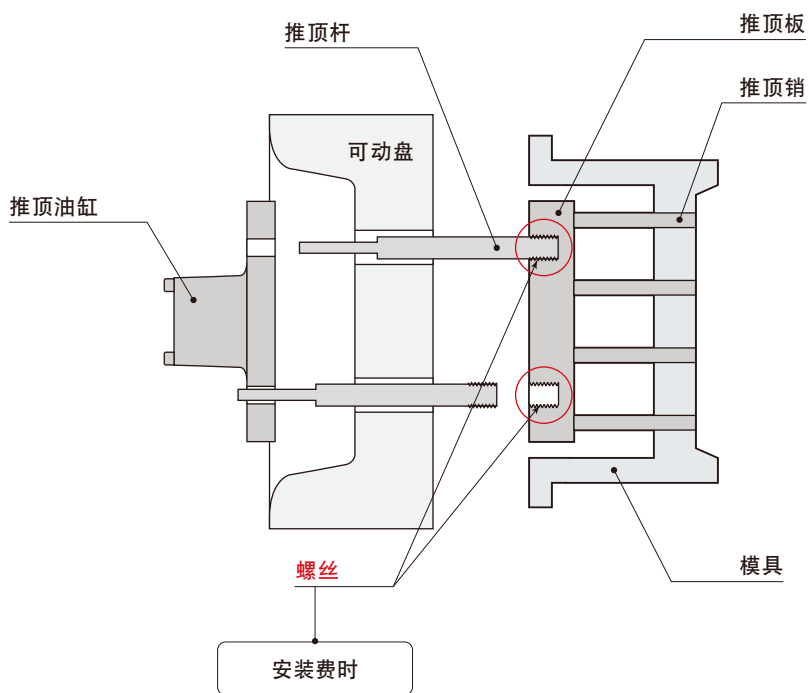


由永久磁石的吸力将C板(电永磁吸盘)与A、B板瞬间联结，则完成模具的连接



如果是手动拧紧的联结杆……

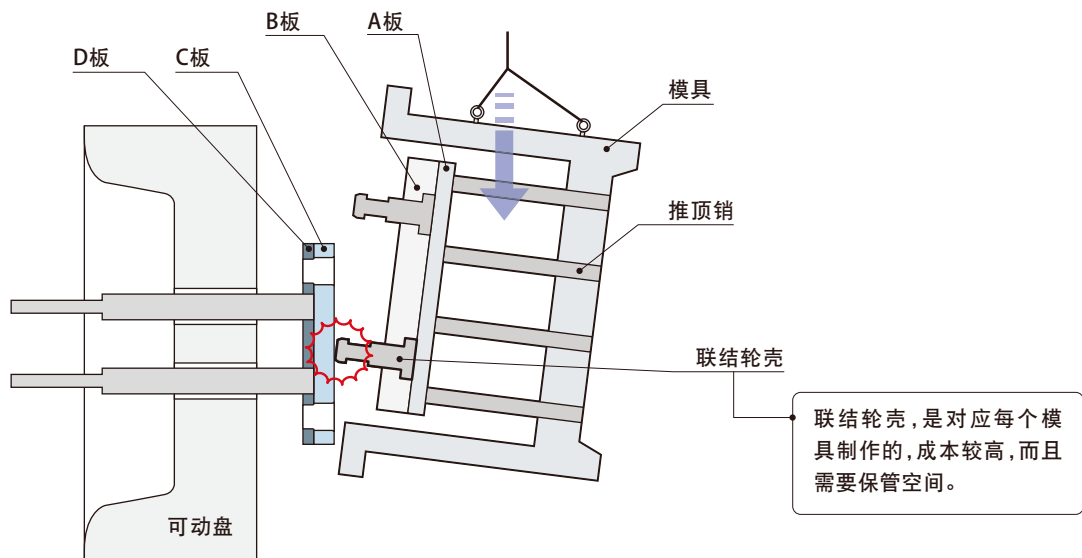
从前的手动拧紧方式，①在推顶板上安装推顶杆、②将模具固定于模板后、
③转到压铸机内侧将推顶杆安装于推顶油缸，因此更换模具十分费时。



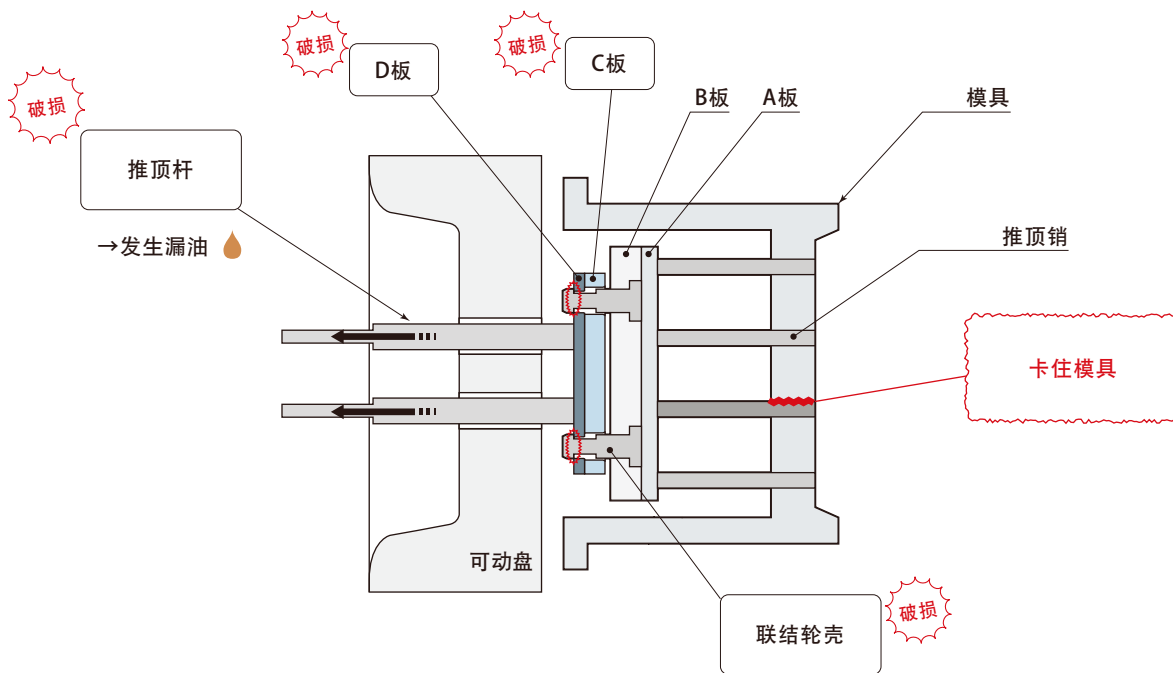
➡ 维护费用(修理费、备用品购入费、模具修理费)高、停产可能性大

如果是油压式自动C板夹紧器……

模具搬入时，联结轮壳插入困难（C板与联结轮壳碰撞）

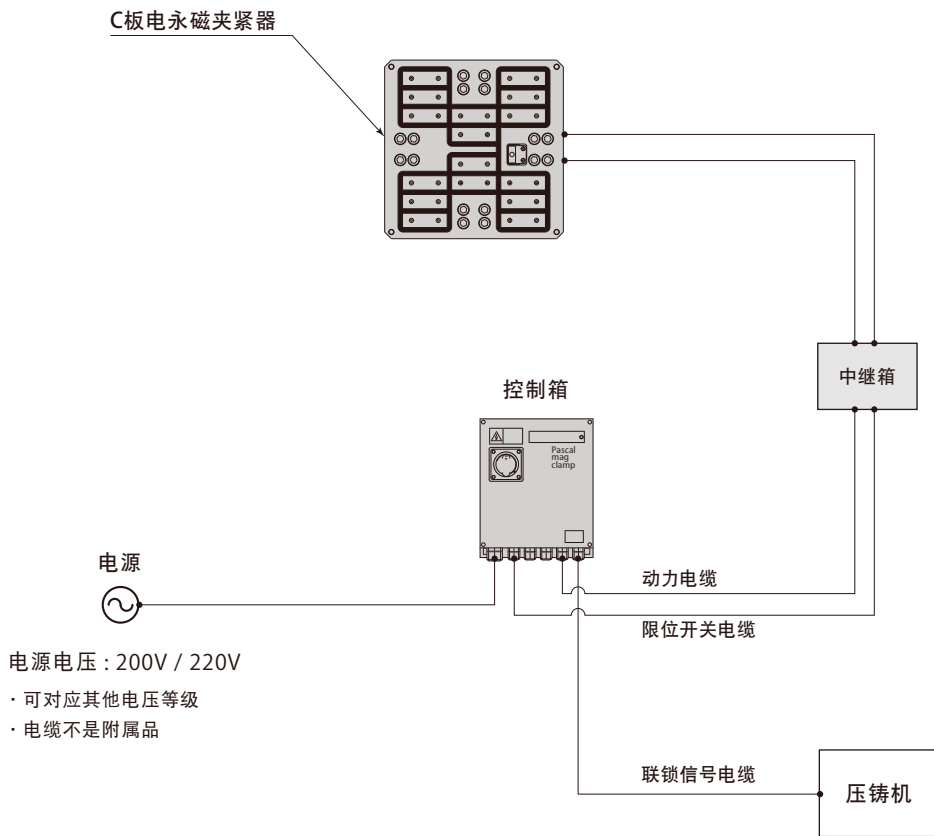


如果卡住模具，则拉回力将引起破损



➡ 维护费用(修理费、备用品购入费、模具修理费)高、停产可能性大

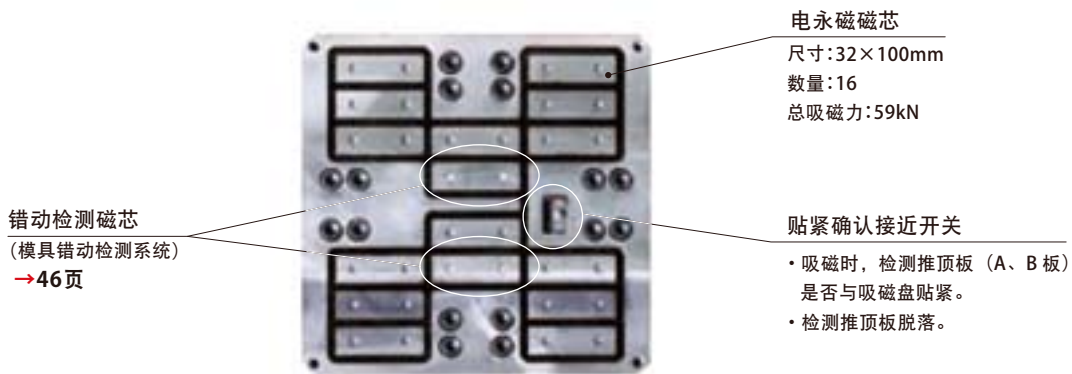
系统构成



● 吸磁(连接)及脱磁(分离)操作，由压铸机操作板进行。详细请咨询。

吸磁盘

model MGE



● 电永磁吸盘的规格，因模具而不同。详细请咨询。

控制箱

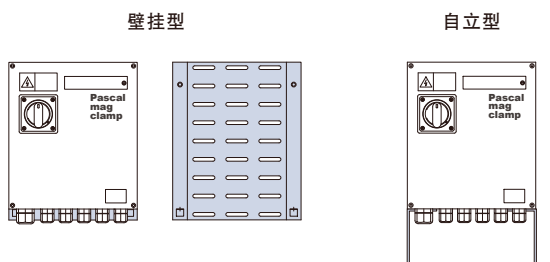
model EMGD-G



高度400 × 宽度350 × 纵深200 (mm)

型 号	EMGD-G
质 量	kg 25

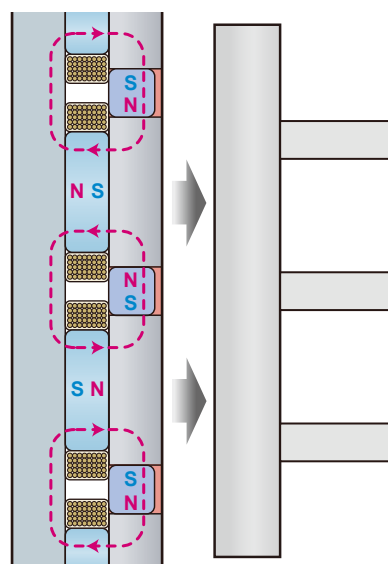
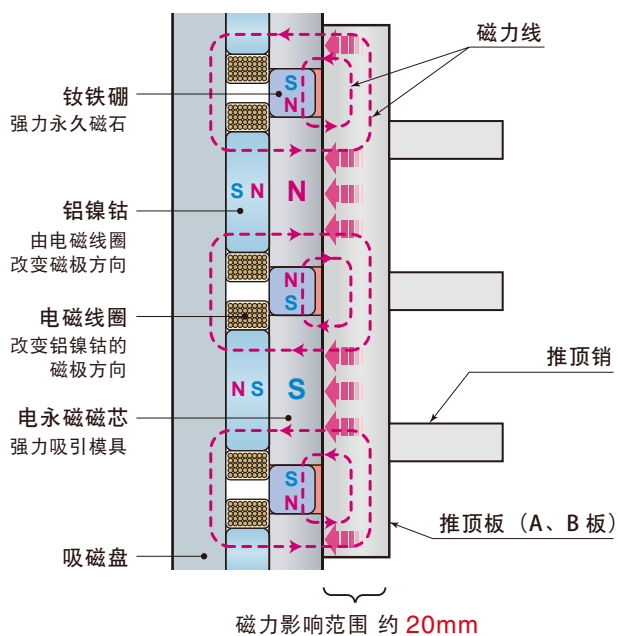
安装支架



电永磁夹紧器的构造与动作原理

夹紧（吸磁状态）

放松（脱磁状态）



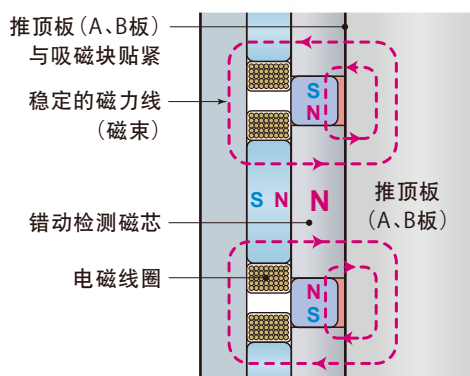
- ① 电磁线圈通电**0.5**秒。
- ② 铝镍钴极性翻转。
- ③ 钕铁硼与铝镍钴同极化。
- ④ 铁磁芯变成强力磁石,吸住推顶板。

- ① 电磁线圈通电**0.5**秒。
- ② 铝镍钴极性翻转。
- ③ 钕铁硼磁石与铝镍钴磁石的磁力线不出铁磁芯表面,放松推顶板。

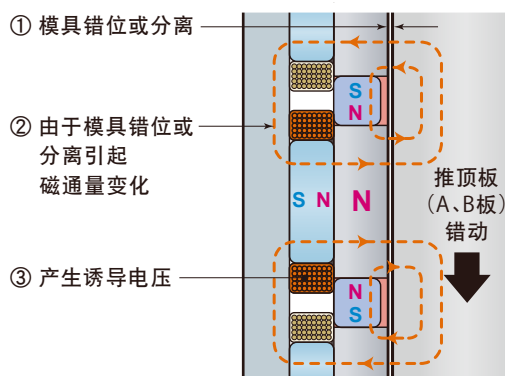
模具错动检测系统(标准装备) PAT.

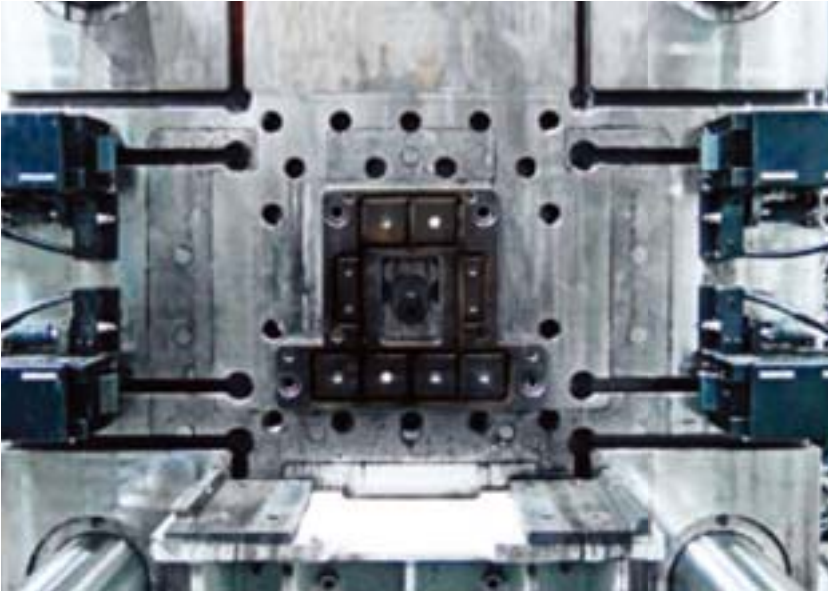
吸磁盘中部的电永磁芯装有电磁线圈,可检测推顶板(A、B板)的错位及浮起。
(推顶板错动时电磁线圈产生的诱导电压为检测信号)

正常夹紧状态

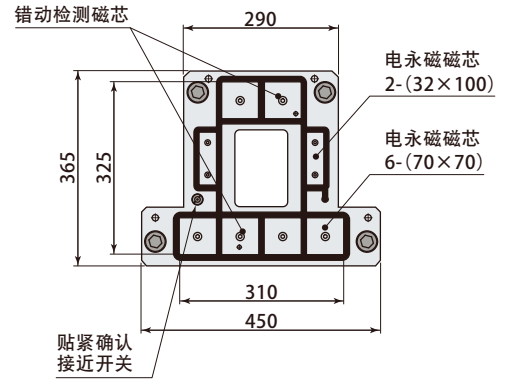


模具错动状态





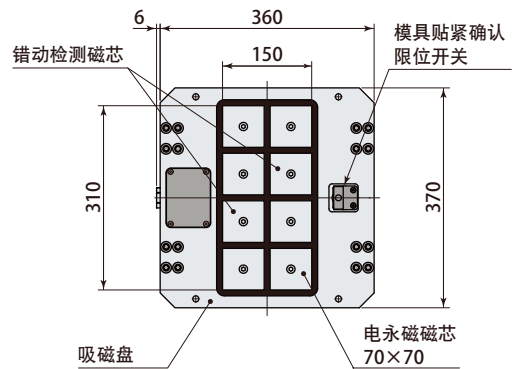
8,500kN (850ton) 压铸机 C板电永磁夹紧器 & 油压夹紧器 TYB-Z



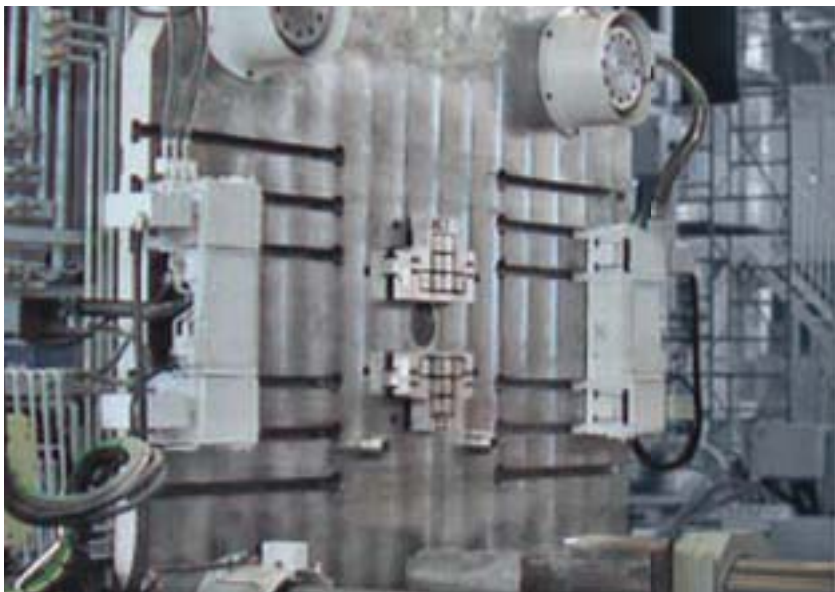
最大吸磁力：50.9kN



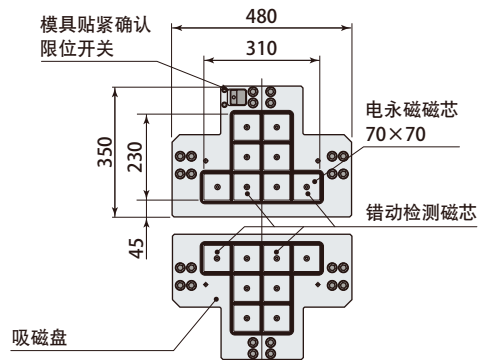
8,500kN (850ton) 压铸机 C板电永磁夹紧器 & 油压夹紧器 TYB



最大吸磁力：59kN



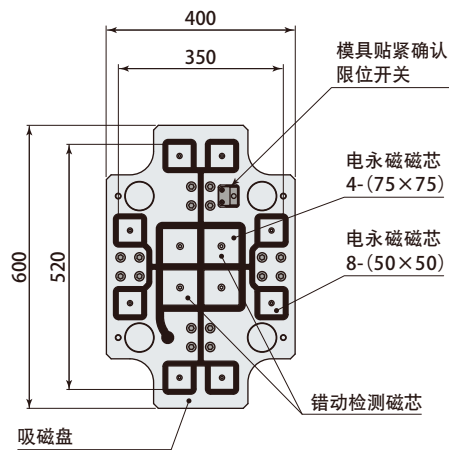
40,000kN(4,000ton)压铸机 C板电永磁夹紧器



最大吸磁力：118kN (59kN×2)



16,500kN(1,650ton)压铸机 C板电永磁夹紧器



最大吸磁力：61kN