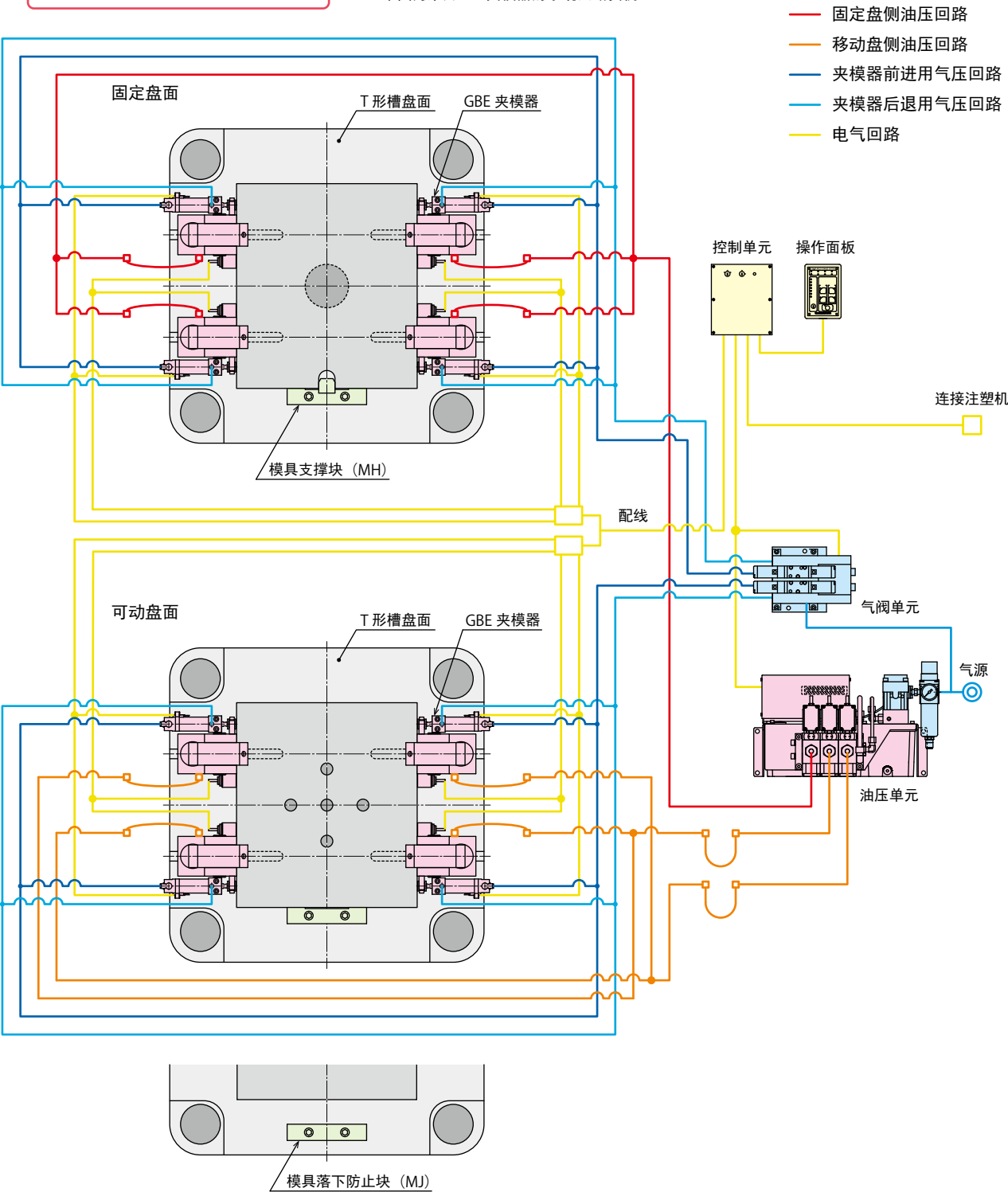


● 纵向模具交换方式

模具的宽度尺寸不一致时

※ 本图为采用GBE夹模器的系统回路实例。



● 标准系统

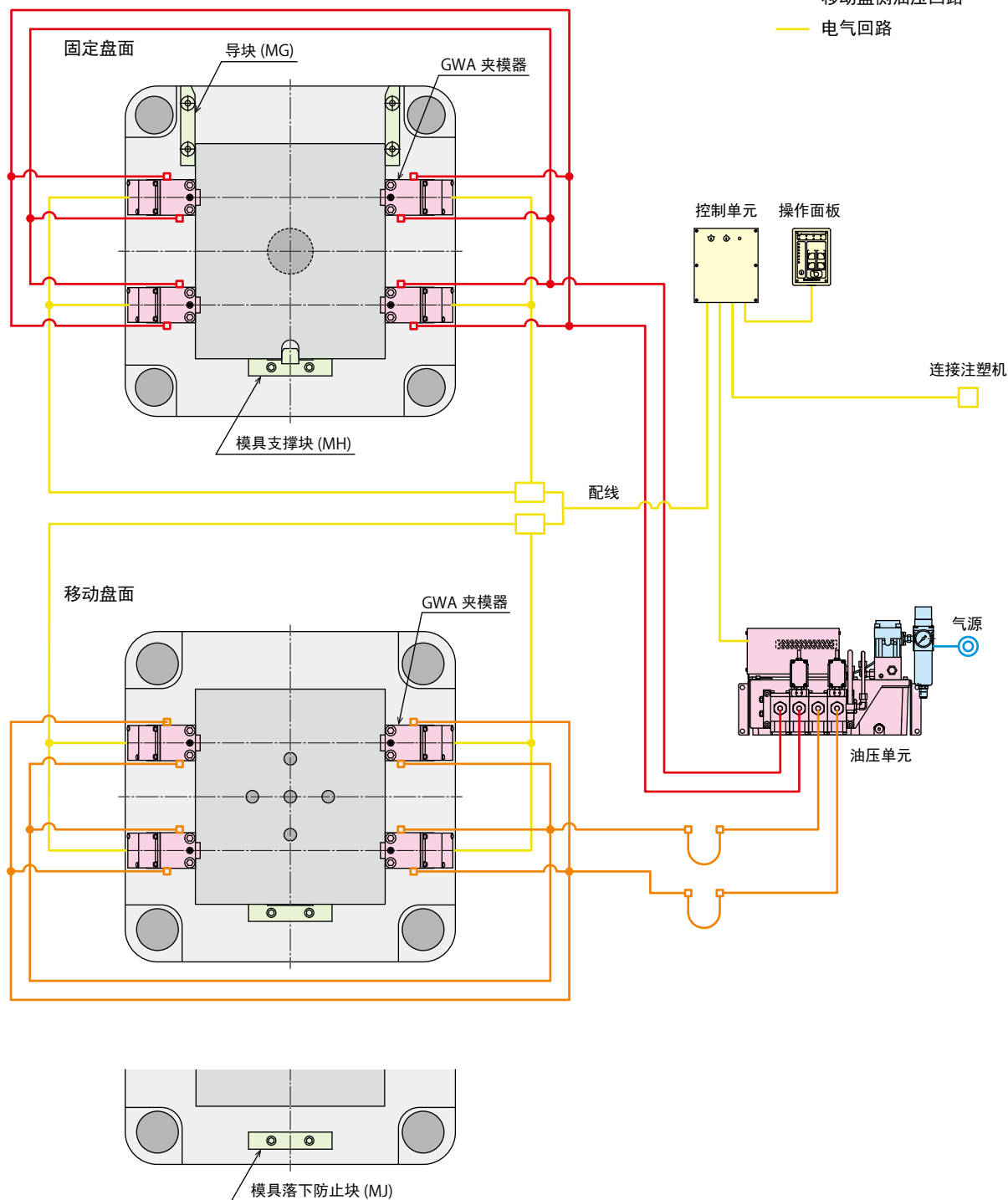
注塑机能力 (kN)	夹模器								油压单元		模具 支撑块	模具落下 防止块	气阀单元 (GBE/GBF/GBR)
	GBB夹模器	GBE夹模器	GBC夹模器	GBF夹模器	GBM夹模器	GBR夹模器	数量	固定/可动 夹紧力 (kN)	标准	高速			
~ 500	GBB0100	-	GBC0100	-	-	-	8	40	CPBN000-3UR-□	CPDN000-3UR-□	MH03	MJ0010	MV3013
~ 750	GBB0160	-	GBC0160	-	-	-	8	64			MH03	MJ0010	MV3013
~ 1500	GBB0250	GBE0250	GBC0250	GBF0250	GBM0250	GBR0250	8	100			MH04	MJ0020	MV3013
~ 2500	GBB0400	GBE0400	GBC0400	GBF0400	GBM0400	GBR0400	8	160			MH04	MJ0020	MV3013
~ 3500	GBB0630	GBE0630	GBC0630	GBF0630	GBM0630	GBR0630	8	252			MH04	MJ0020	MV3013
~ 5500	GBB1000	GBE1000	GBC1000	GBF1000	GBM1000	GBR1000	8	400	CPDN000-3UR-□	CPCN000-3UR-□	MH06	MJ0030	MV3023
~ 8500	GBB1600	GBE1600	GBC1600	GBF1600	GBM1600	GBR1600	8	640			MH06	MJ0040	MV3023
~ 13000	GBB2500	GBE2500	GBC2500	GBF2500	-	-	8	1000	CPCN000-3UR-□	CPEN000-3UR-□	MH08	MJ0050	MV3023
~ 20000	GBB4000	GBE4000	GBC4000	GBF4000	-	-	8	1600	CPEN000-3UR-□		MH08	MJ0050	MV3033
~ 30000	GBB5000	GBE5000	GBC5000	GBF5000	-	-	8	2000	CQEN000-3UR-□	CQEN000-3UR-□	MH10	MJ0050	MV3033

1. 上述选定表表示标准的系统配置实例。有关其他的系统配置，请向本公司咨询。

● 纵向模具交换方式

模具的宽度尺寸一致时

※ 本图为采用GWA夹模器的系统回路实例。



● 标准系统

注塑机能力 (kN)	夹模器			油压单元		阀单元	模具	
	GWA夹模器	数量	固定 / 移动 夹紧力 (kN)	标准	高速	注塑机油压源	支撑块	
~ 500	GWA0100	8	40	CPBL000-2PPR-□	CPDL000-2PPR-□	MV0011-5 (注塑机油压压力 14MPa)	MH03	
~ 750	GWA0160	8	64				MH03	
~ 1500	GWA0250	8	100				MH04	
~ 2500	GWA0400	8	160				MH04	
~ 3500	GWA0630	8	252	CPDL000-2PPR-□	CPCL000-2PPR-□	MV0021-5 (注塑机油压压力 14 ~ 21MPa)	MH04	
~ 5500	GWA1000	8	400	CPCL000-2PPR-□			MH06	
~ 8500	GWA1600	8	640	CPEL000-2PPR-□			CPEL000-2PPR-□	MH06
~ 13000	GWA2500	8	1000	CQEL000-2PPR-□			CQEL000-2PPR-□	MV0061-5 (注塑机油压压力 14 ~ 21MPa)
~ 20000	GWA4000	8	1600		MH08			
~ 30000	GWA5000	8	2000		MH10			

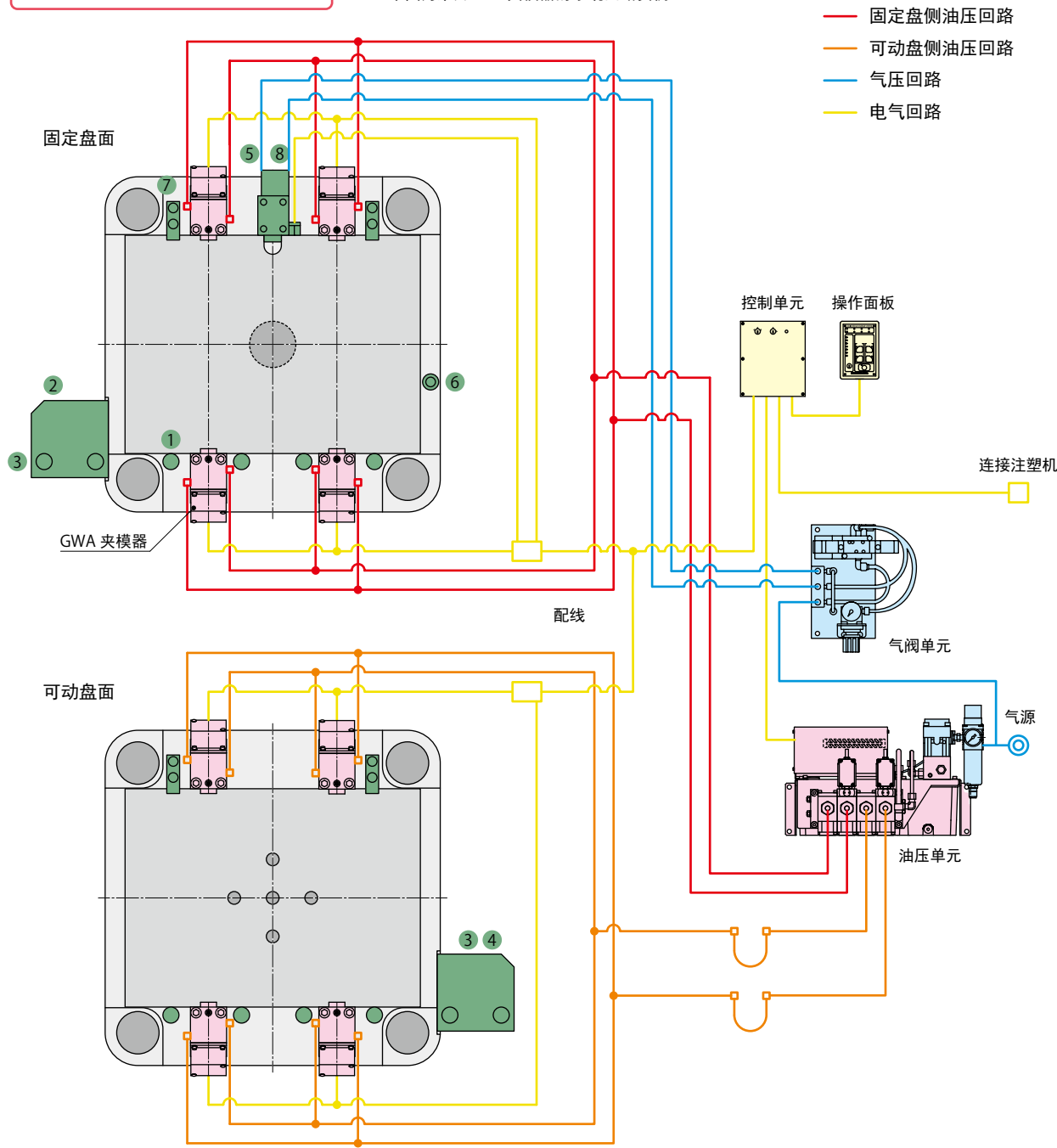
注意事项 1. 上述选定表表示标准的系统配置实例。有关其他的系统配置，请向本公司咨询。

油压 夹模器系统
油压夹模器
油压单元
阀单元
气阀单元
操作・控制单元
自动接头
注意事项・其他

● 横向模具交换方式

须将模具尺寸统一

※ 本图为采用GWA夹模器的系统回路实例。

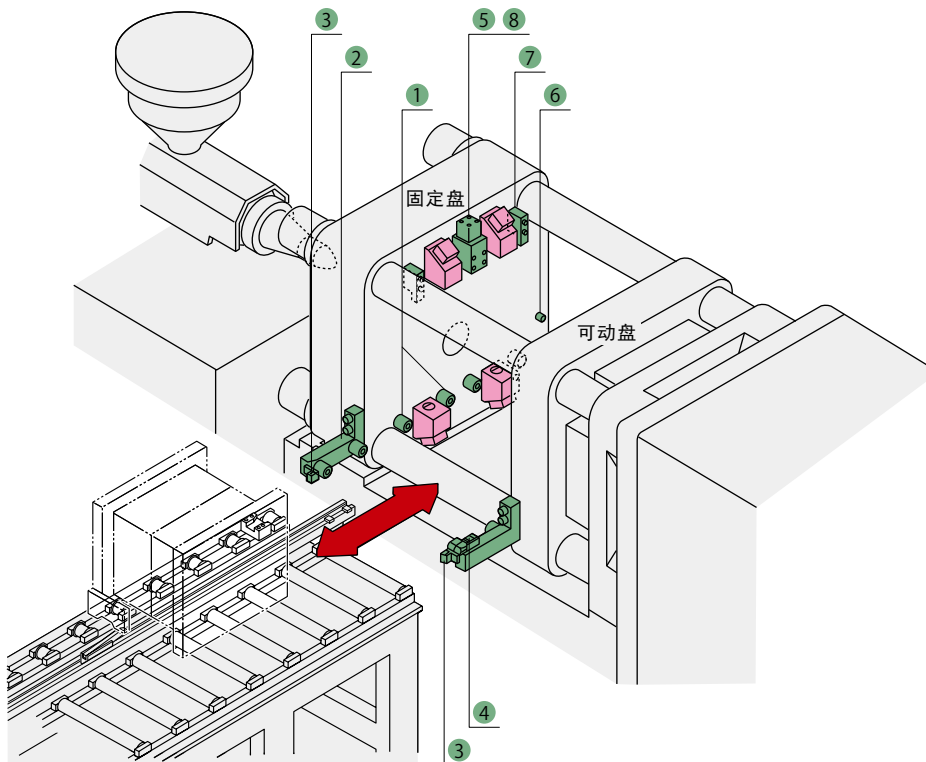


● 标准系统

注塑机能力 (kN)	夹模器			油压单元		阀单元	盘内机器 ※1 ※2		
	GWA型夹模器	数量	固定 / 移动 夹紧力 (kN)	标准	高速	注塑机油压源	① 盘内滚轮	② 移模臂	③ 模厚调整 过大检测
～ 500	GWA0100	8	40	CPBL000-2PPR-□0	CPDL000-2PPR-□0	MV0011-5 (注塑机油压压力 14MPa)	MR0270	ML02	MS4011-5
～ 750	GWA0160	8	64				MR0270	ML02	MS4011-5
～ 1500	GWA0250	8	100				MR0400	ML04	MS4011-5
～ 2500	GWA0400	8	160				MR0400	ML04	MS4011-5
～ 3500	GWA0630	8	252	CPDL000-2PPR-□0	CPCL000-2PPR-□0	MV0021-5 (注塑机油压压力 14 ～ 21MPa)	MR0400	ML04	MS4011-5
～ 5500	GWA1000	8	400	CPEL000-2PPR-□0			MR0600	ML06	MS4021-5
～ 8500	GWA1600	8	640	CPEL000-2PPR-□0	CPEL000-2PPR-□0		MR0800	ML08	MS4021-5
～ 13000	GWA2500	8	1000	MR1000			ML10	MS4031-5	
～ 20000	GWA4000	8	1600	CQEL000-2PPR-□0	CQEL000-2PPR-□0	MV0061-5 (注塑机油压压力 14 ～ 21MPa)	MR1600	ML16	MS4041-5
～ 30000	GWA5000	8	2000				MR1600	ML16	MS4041-5

注意事项 ※1. 有关盘面内机器的详情，请参照回路图和影像图。
※2. 盘面内机器会因对象注塑机・模具条件等的影响而不能完全以本表进行选择配置，望给予理解。

● 横向模具交换方式



● 盘内机器概要

① 盘内滚轮

用于模具的搬运以及注塑机喷嘴中心上下方向的定位。

② 移模臂

是注塑机盘内滚轮与模具交换台车或交换台的中间导辊。

③ 模厚调整过大检测装置

如果注塑机可动盘的开度大于模具的模厚 (D 尺寸)，在模具搬入过程中，模厚调整过大检测装置即能检知，从而防止模具从盘内滚轮或移模臂上落下。

④ 模厚调整过小检测装置

如果注塑机移动盘的开度小于模具的模厚 (D 尺寸)，在模具搬入过程中，模厚调整过小检测装置即能检知，停止将模具搬入。

⑤ 模具定位装置

用于模具搬入时的水平方向定位。

⑥ 限位销

万一模具定位装置发生故障，限位销即能有效地防止模具超越停止位置。

⑦ 模具翻倒防止装置

如果夹模器释放后，可动盘的开度过大，模具翻倒防止装置可有效防止模具翻倒。

⑧ 模具在位确认装置

能确认注塑机内是否有模具。

盘内机器 ※1 ※2				标准模具重量
④ 模厚调整过小检测	⑤ ⑧ 模具定位装置	⑥ 限位销	⑦ 模具翻倒防止装置	(t)
MS2030-5 (限位开关形)	MP03	MM	MF0010	0.6
	MP03		MF0010	0.6
	MP04		MF0010	1.0
	MP04		MF0010	1.5
MS2041-5 (接近开关形)	MP06		MF0010	2.5
	MP06		MF0020	4.5
	MP08		MF0020	8.0
	MP08		MF0030	15
	MP10		MF0030	20
	MP10		MF0040	30

油压
夹模器系统

油压夹模器

油压单元

阀单元

气阀单元

操作・控制单元

自动接头

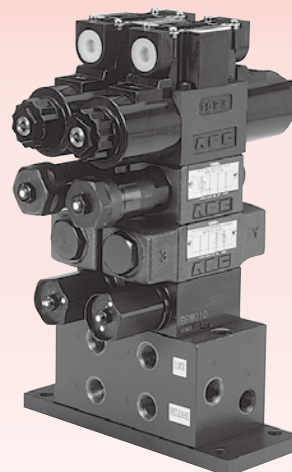
注意事项・其他

Valve Unit

阀单元

注塑机油压用

Model **MV0**



实现利用注塑机油压源，控制夹模器。

是一款GWA夹模器/GLA夹模器专用，在夹紧回路中配置恒压阀的专用阀单元。

● 型号表示

MV **002** **1** - **5** - **W** - **N**

1 2 3 4 5

1 机械构成编号

- 001**：用于中小型夹模器（注塑机油压 14MPa用）
- 002**：用于中小型夹模器（注塑机油压 14~21MPa用）
- 006**：用于大型夹模器（注塑机油压 14~21MPa用）

2 设计编号

1：是指产品的版本信息。

3 阀的控制单元

- 1**：AC100V
- 2**：AC200V
- 3**：AC110V
- 4**：AC220V
- 5**：DC24V (5~40mA)

4 恒压阀

无符号：标准(附带夹紧回路侧配有恒压阀)
W：夹紧・释放两回路侧都配有恒压阀

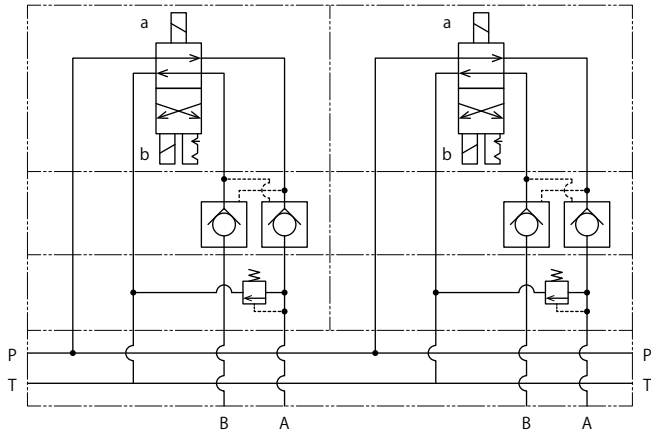
5 选配标记

无符号：无
G0：标准 附带主压表
(同包装出货:压力表、转换接头以及堵头)
N：配管口NPT螺纹规格^{※1}

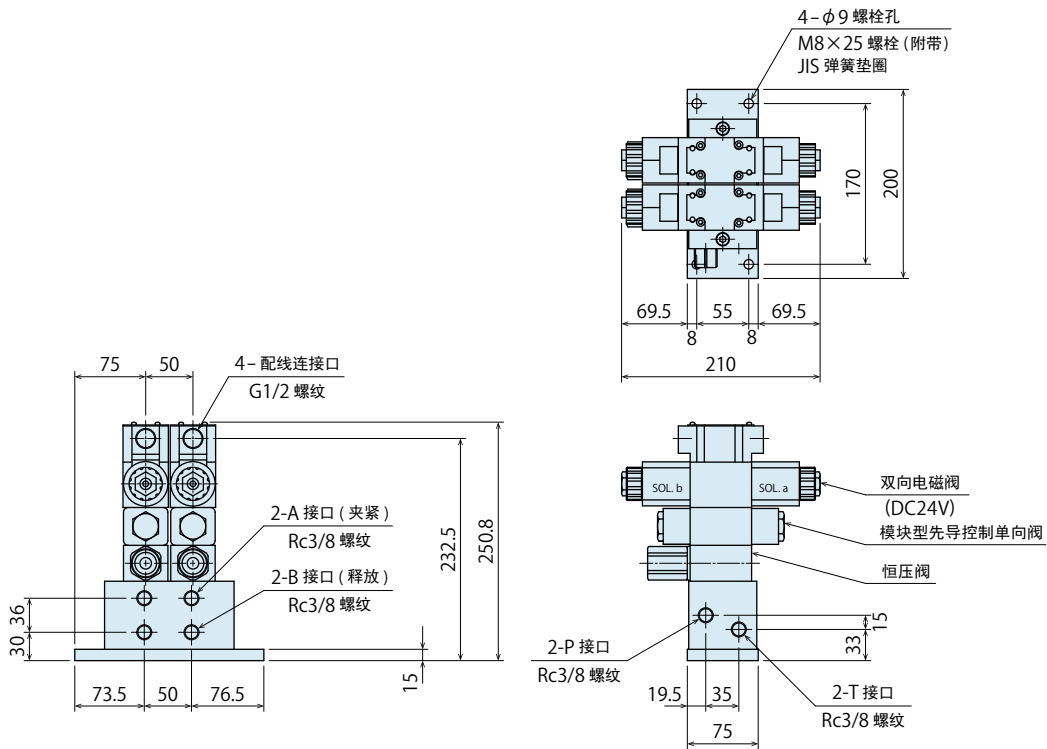
注意事项

※1. 选项 **5** 中 选配标记为**N**：配管口NPT螺纹时，配有NPT螺纹用连接接头。

● 回路符号：MV0011-5 (用于油压为14MPa的注塑机)



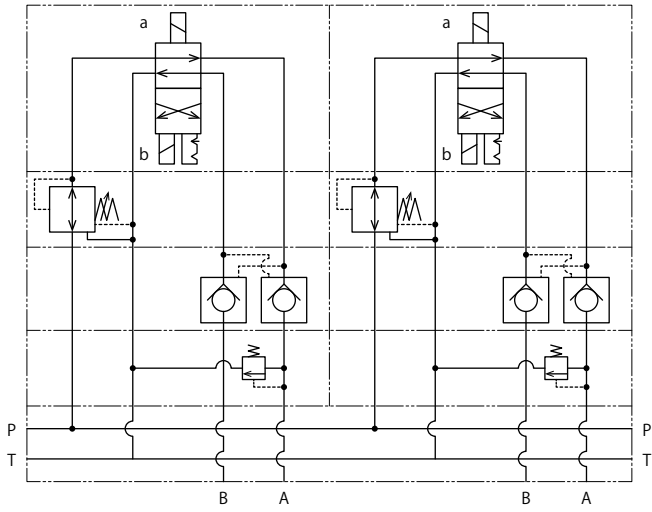
● 外形尺寸：MV0011-5 (用于油压为14MPa的注塑机)



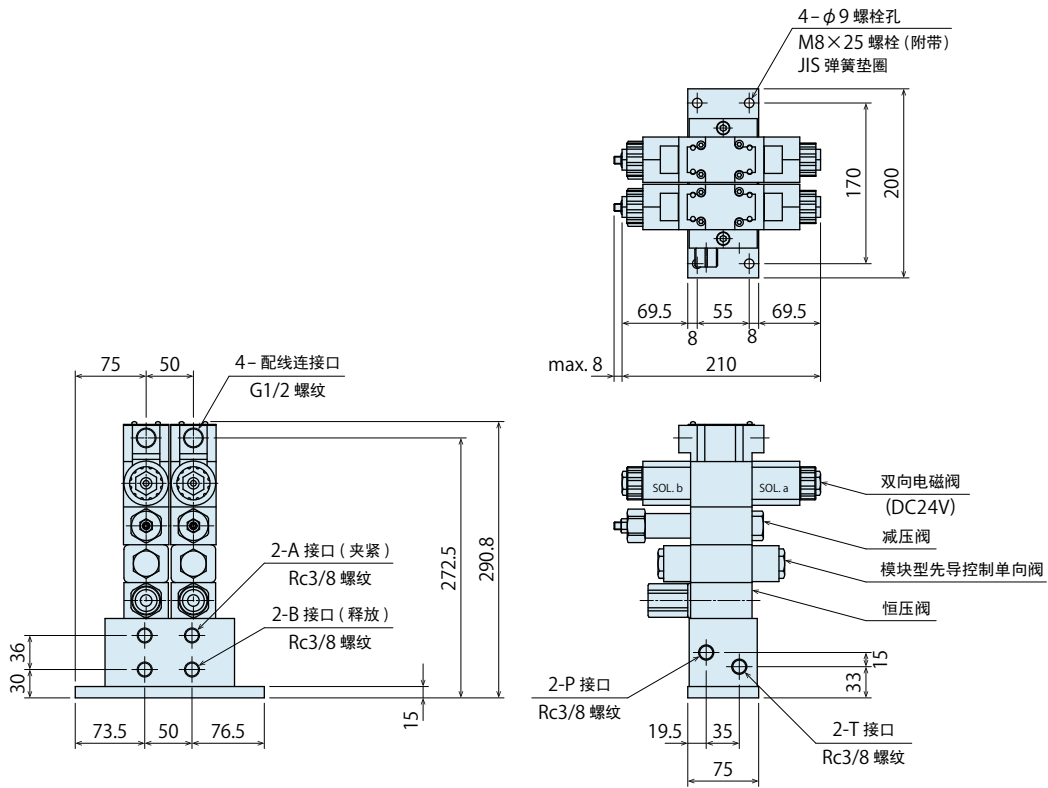
油压
夹模器系统
油压夹模器
油压单元
阀单元
气阀单元
操作・控制单元
自动接头
注意事项・其他

阀单元
MV0

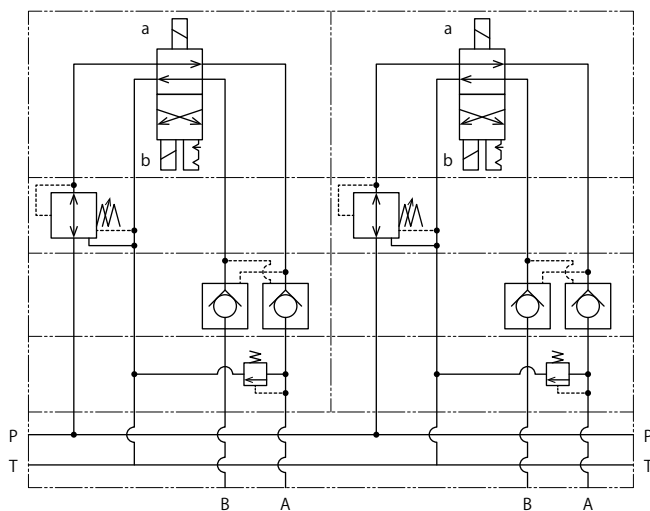
● 回路符号：MV0021-5 (用于油压为14MPa ~ 21MPa的注塑机)



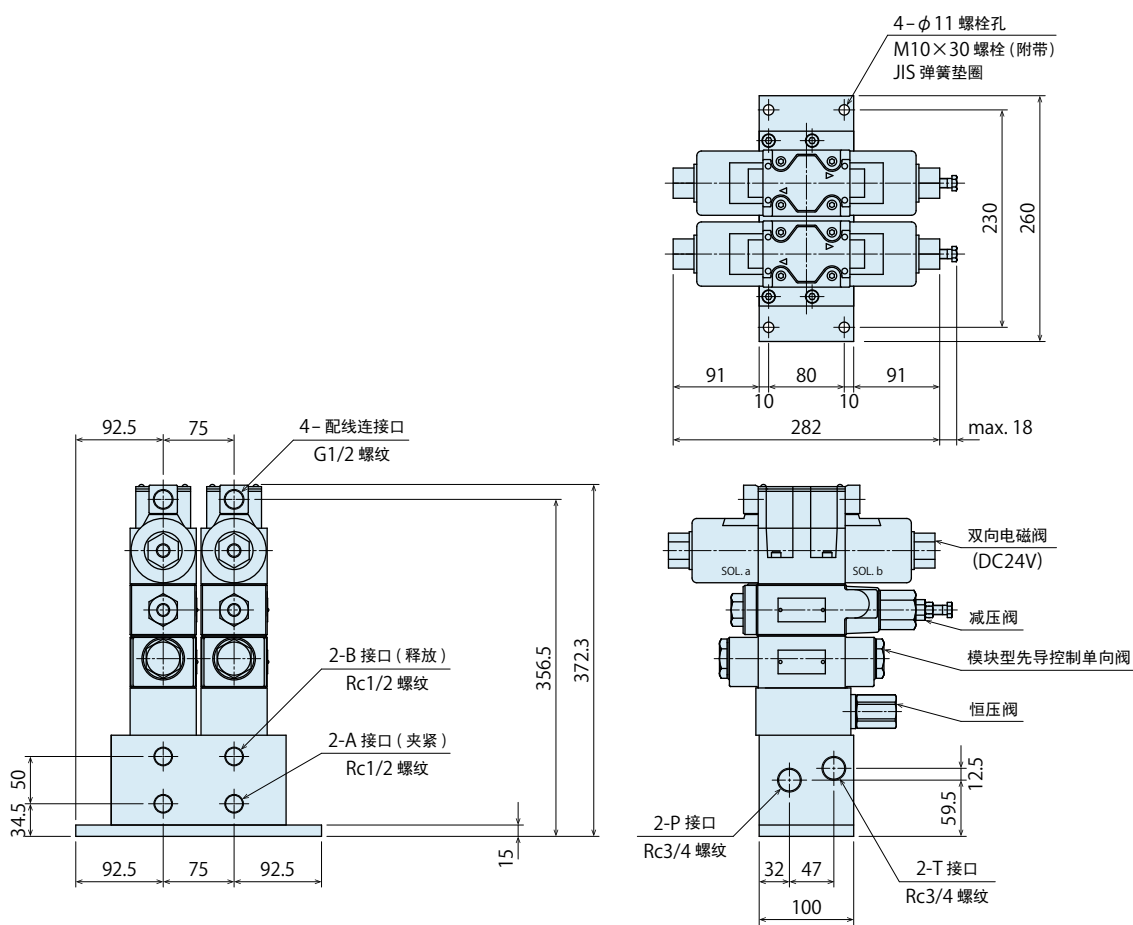
● 外形尺寸：MV0021-5 (用于油压为14MPa ~ 21MPa的注塑机)



● 回路符号：MV0061-5 (用于油压为14MPa ~ 21MPa的注塑机)



● 外形尺寸：MV0061-5 (用于油压为14MPa ~ 21MPa的注塑机)



油压
夹模器系统

油压夹模器

油压单元

阀单元

气阀单元

操作・控制单元

自动接头

注意事项・其他

阀单元

MV0