

QUICK MOLD CHANGE SYSTEMS

# QMCS

DRUCKLUFT-  
SPANNELEMENT QB/QE/QM

VENTILEINHEIT MV

BEDIENEINHEIT  
STEUEREINHEIT

LUFTDRUCK-SPANNSYSTEM



**KOSMEK**  
Harmony in Innovation



# LUFTDRUCK-SPANNSYSTEM Q Serie

Pneumatisch angetriebenes Formspannelement in reduzierter Größe. Die Reduzierung wurde durch einen Power-Zylinder möglich, der einen neu entwickelten integrierten Druckübersetzer besitzt.

- Eine Serie mit Spannkapazitäten von 10kN (1 Tonne) bis 63 kN(6,3 Tonnen). Die Spannelemente sind für Gießmaschinen bis zur 350-Tonnenklasse geeignet.
- Die Spannelemente erfüllen die minimalen Formstärken fast aller Gießmaschinen aufgrund ihres kleinen und kompakten Designs.
- Sie sind am besten für kleinmotorige Gießmaschinen geeignet, die aufgrund des Pneumatikantriebs für die Herstellung von Halbleitern, Nahrungsmitteln und medizinischen Komponenten verwendet werden.

## LEISTUNG

**LÖSEVORGANG**

- 1 Druckluftversorgung über Löse-Anschluss bereitstellen, um den Druckluftkolben zurück zu bewegen.
- 2 Der Luftdruck für die Betätigung der Spannelementstange und die Lösefederkraft bewegen das Spannelement vorwärts. Der Spannhebel dreht sich um den Hebelbolzen und wird im Lösezustand gehalten.

**Spannvorgang**

- 1 Luftdruck über Löse-Anschluss lösen und Luftzufuhr über den Spannanschluss bereitstellen.
- 2 Der Luftdruck und die Spannfederkraft bewegen den Druckluftkolben vorwärts und bringen die Rollen mit der Konusfläche des Druckluftkolbens im Bereich der Spannstückmitte in Kontakt.
- 3 Die Kraft wird durch den Druckübersetzer erhöht, um das Spannstück nach hinten zu bewegen.
- 4 Die Rückwärtsbewegung des Spannstücks versorgt den Spannhebel mit Drehmoment im Bereich des Hebelbolzens, um die Form sicher einzuspannen. (Einspannen abgeschlossen)

## KOMPONENTEN für die Q-Serie



QB Spannelement



QE Spannelement



QM Spannelement



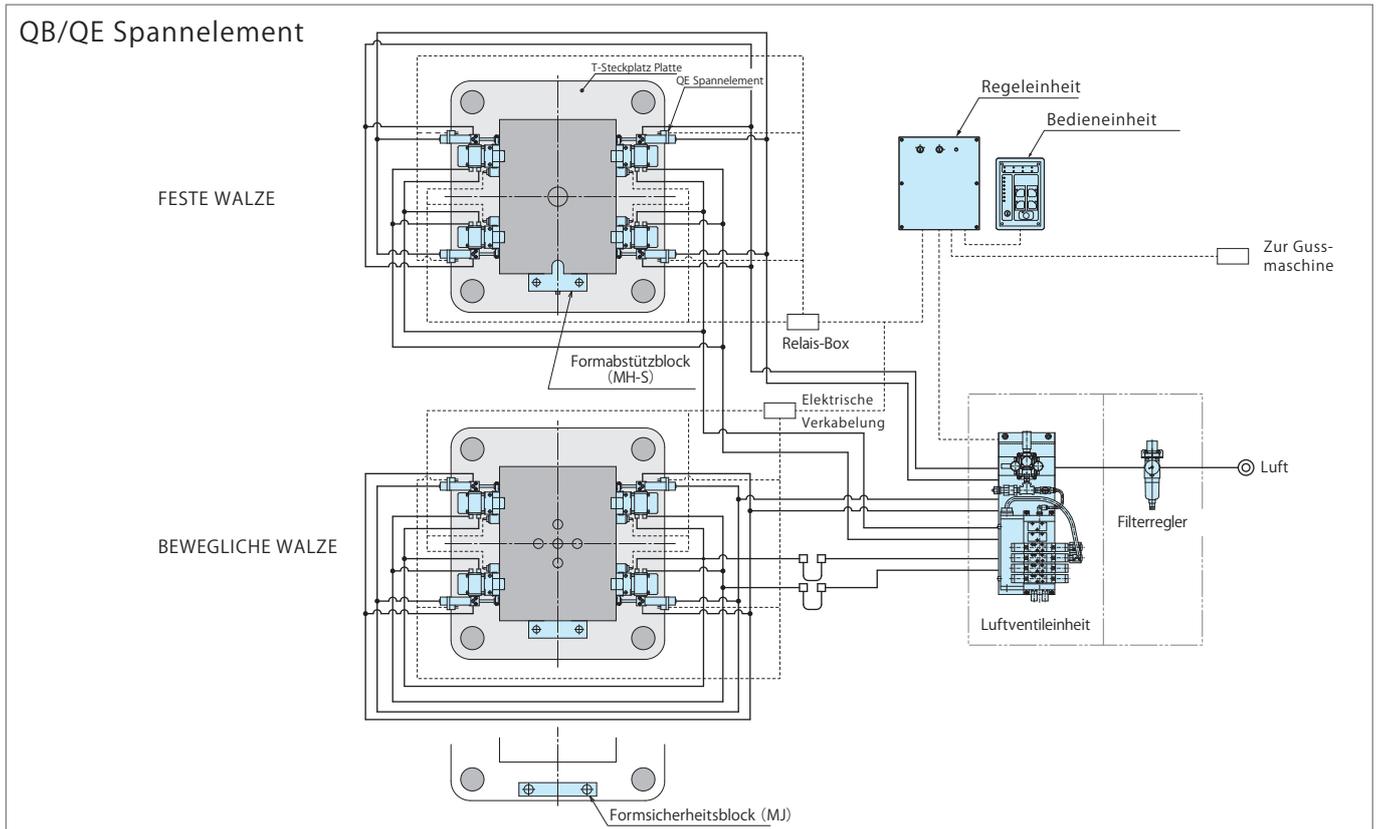
MV9011  
Ventileinheit



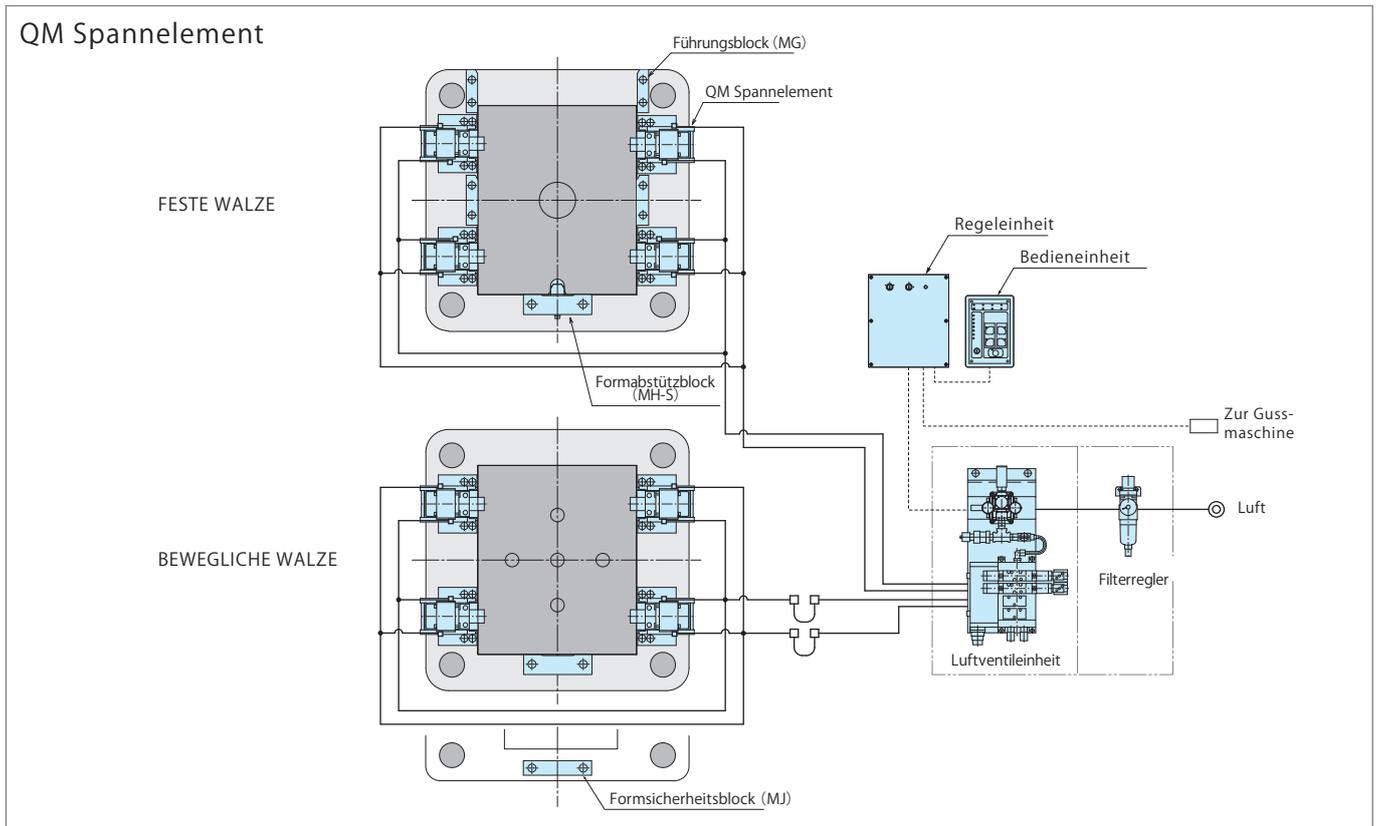
YMB080  
Bedieneinheit / Steuereinheit

## ANORDNUNG

### QB/QE Spannelement

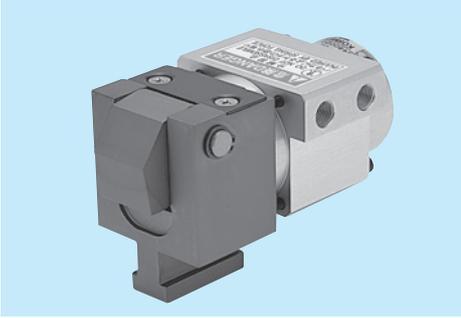


### QM Spannelement

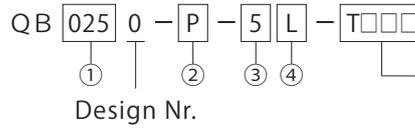


### ● Standardsystem

Gießmaschinenkapazität (kN)	Spannelement					Ventileinheit ( ) mit Gleitelement	Formabstützblock	Formsicherheitsblock	Führungsblock
	QB Spannelement	QE Spannelement	QM Spannelement	Mge	Feste/bewegliche Spannkraft (kN)				
~ 500	QB0100	QE0100	QM0100	8	40	MV9011-UU-5 (MV9011-UUTT-5)	MH03	MJ0010	MG
~ 750	QB0160	QE0160	QM0160	8	64				
~ 1500	QB0250	QE0250	QM0250	8	100		MH04	MJ0020	
~ 2500	QB0400	QE0400	QM0400	8	160				
~ 3500	QB0630	QE0630	QM0630	8	252				

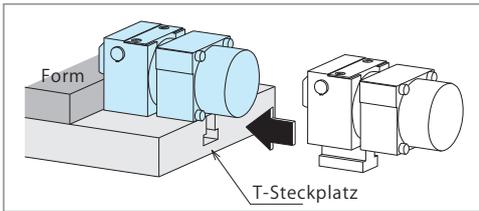


## MODELL-CODE



Diese Nummer stellt die Hauptspezifikation des Schafts vom T-Steckplatz des Spannelements und die Einspannhöhe dar.  
Nach Bestätigung der Spezifikation erstellen wir eine Nummer.

## ANWENDUNG



## SPEZIFIKATIONEN

Modell			QB0100	QB0160	QB0250	QB0400	QB0630
Spannkapazität		kN	10	16	25	40	63
Rückhaltekraft	Luftdruck	0.4MPa	10	16	25	40	63
	kN	0MPa	3.5	6	9	14.5	22
Spannkraft	Luftdruck	0.8MPa	2.9	4.5	7	11.5	17
	Luftdruck	0.4MPa	1.6	2.6	4	6.5	10
kN	Luftdruck	0MPa	0.4	0.6	1	1.5	2.3
Restliche Spannkraft <sup>※2</sup>		kN	1.6	2.6	4	6.5	10
Gesamthub		mm	2.6	2.8	3.4	4.3	4.6
Spannhub		mm	0.6	0.6	0.6	0.6	0.8
Hubspanne		mm	2	2.2	2.8	3.7	3.8
Luftzylinder- volumen	Spannseite	cm <sup>3</sup>	23	42	77	162	265
	Löseseite	cm <sup>3</sup>	21	38	71	150	244
Max. Betriebsdruck		MPa	1.0				
Min. Betriebsdruck (Löseseite)		MPa	0.3				
Betriebstemperatur			0~70°C (-V Modell für 0~120°C lieferbar)				
Arbeitsfrequenz			Max.20 Mal pro Tag (bei intensiverem Gebrauch, setzen Sie sich bitte mit uns in Verbindung.)				

① Spannkapazität (siehe Spezifikationen)

② Optionaler Code

- Leer : Standard
- H : Hohes Modell  
(Wenn die Höhe größer als die max.h ist)
- J : Niedriges Modell  
(Wenn die Höhe niedriger als die min.h ist)
- P : Mit Näherungsschalter für die Formerkennung <sup>※1</sup>
- V : Modell für hohe Temperaturen (0~120°C)

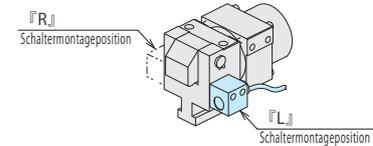
※1. Optionaler Code an ③ (Schalterlastspannung) und ④ (Luftzylinder-Montageposition) ist erforderlich bei Wahl des optionalen Codes "P".

③ Schalterlastspannung (Strom)

- 1 : AC100V
- 2 : AC200V
- 5 : DC24V (5~40mA)

④ Schaltermontageposition

- L : wie illustriert
- R : Umgekehrt im Vergleich zur Illustration

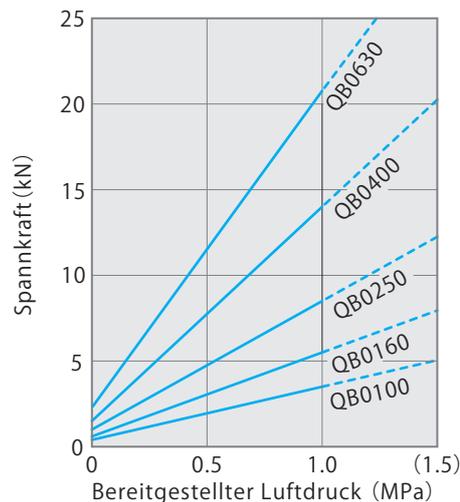
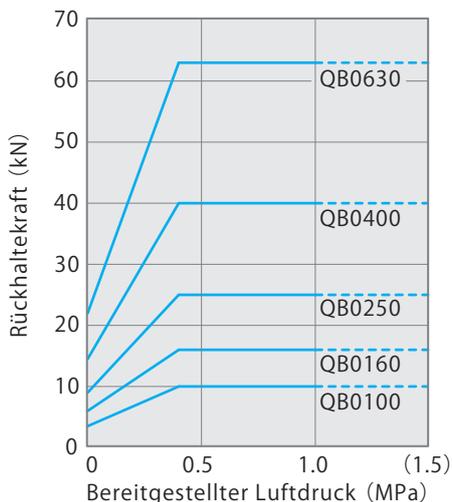


Beispiel : QB0250-V-T001  
 • Spannkapazität 25kN  
 • Modell Hohe Temperatur (0~120°C)  
 • T001 ⇒ h=30, A=17, B=28, C=10.5, D=20.5

### Hinweise

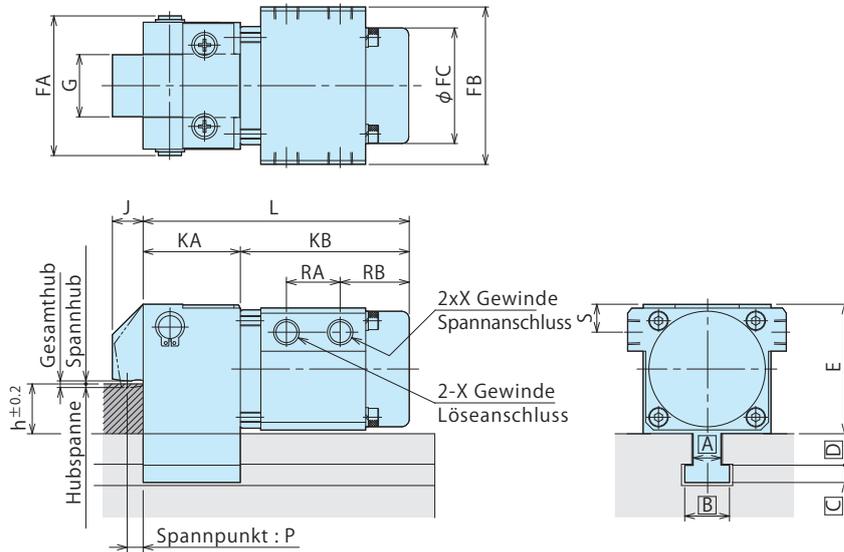
1. Bitte unter der Spannkapazität bleiben.
  2. Rückhaltekraft und Spannkraft können um ±10% schwanken.
  3. Es ist ein Luftdruck von 0.3 MPa oder höher erforderlich, um den Lösezustand aufrecht zu erhalten.
  4. Die Genauigkeit der Spannelementteilstärke der Form Abmessung h) muss innerhalb von ±0.2 mm für QB0100 bis QB0250 und innerhalb von ±0.3 mm für QB0400 und QB0630 liegen.
  5. Wenn die Spezifikationen von den oben genannten abweichen, setzen Sie sich bitte mit uns in Verbindung.
- ※2. Die restliche Spannkraft wird generiert, wenn der Luftdruck von 0.4MPa für das Spannelement auf Null reduziert ist.

## LEISTUNGSKURVE

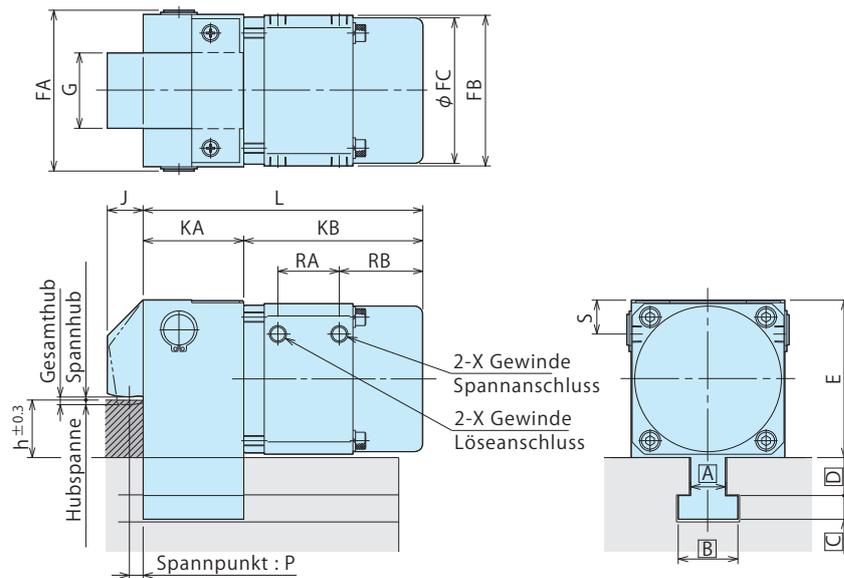


## ABMESSUNGEN

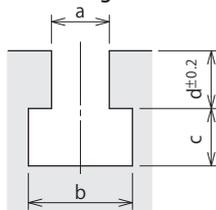
### ■ QB0100, QB0160, QB0250



### ■ QB0400, QB0630



### ■ T-Steckplatz-Abmessungen

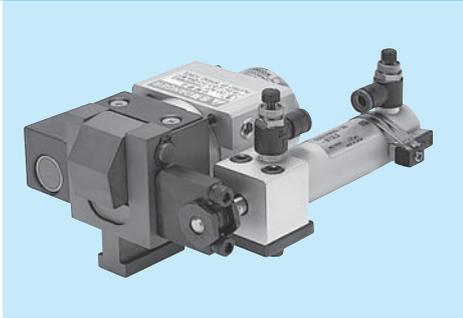


#### Hinweise

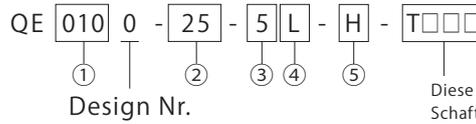
1. **A**, **B**, **C** und **D** werden auf der Basis der T-Steckplatz-Abmessung bestimmt.
2. Geben Sie bei Bestellungen die T-Steckplatz-Abmessungen a, b, c und d sowie die Spannteilstärke (Abmessung h) der Form in 0.1- mm-Einheiten an.
3. Behalten Sie eine Abmessungstoleranz d des T-Steckplatzes von  $\pm 0.2$  mm bei.
4. Die Genauigkeit der Spannelementstärke der Form (Abmessung h) muss  $\pm 0.2$  mm für QB0100 bis QB0250 und  $\pm 0.3$  mm für QB0400 und QB0630 betragen.

#### Abmessungen

Modell	MIN.E	FA	FB	φFC	G	J	KA	KB	L	P	RA	RB	S	X	MIN.a	MIN.C	MIN.h	MAX.h
QB0100	51	55	62	45.5	24.5	12	38	66	104	6	21	27	11	Rc1/8	10	6.5	15 $\pm$ 0.2	30 $\pm$ 0.2
QB0160	61	65	68	55	29.5	14	42	73	115	6.5	22	32	13	Rc1/8	12	8	15 $\pm$ 0.2	35 $\pm$ 0.2
QB0250	73	77	73	67	35.5	16	49	85	134	7	25	42	15.5	Rc1/8	14	9.5	20 $\pm$ 0.2	40 $\pm$ 0.2
QB0400	93	95	89	86	44.5	21	59	105	164	8	36	49	20	Rc1/8	18	12	25 $\pm$ 0.3	50 $\pm$ 0.3
QB0630	115.5	117	110	108	55.5	24	71	121	192	9	42	57	24.5	Rc1/8	22	14	30 $\pm$ 0.3	60 $\pm$ 0.3

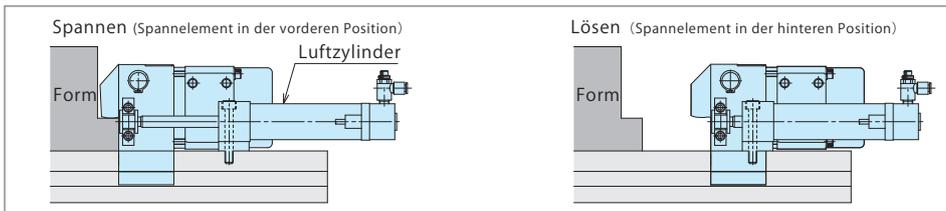


## MODELL-CODE



Diese Nummer stellt die Hauptspezifikation des Schafts vom T-Steckplatz des Spannelements und die Einspannhöhe dar.  
Nach Bestätigung der Spezifikation erstellen wir eine Nummer.

## ANWENDUNG



## SPEZIFIKATIONEN

Modell	QE0100	QE0160	QE0250	QE0400	QE0630	
QB Spannelementmodell	QB0100	QB0160	QB0250	QB0400	QB0630	
Spannkapazität	kN	10	16	25	40	63
Gleithub <sup>※1</sup>	mm	25~200	25~200	25~200	25~300	25~300
Spannelementversorgung	Normal (empfohlen)	0.4~0.8				
Luftdruck MPa	Min.	0.39				
Antriebszylinder Luftdruckzufuhr	MPa	0.39~0.49				
Betriebstemperatur	0~70°C (-V Modell für 0~120°C lieferbar)					
Betriebshäufigkeit	Max. 20 Mal pro Tag (bei mehr als 20 Mal setzen Sie sich bitte mit uns in Verbindung.)					

## SCHALTERMODELL und ANDERES ZUBEHÖR

Modell	QE0100	QE0160	QE0250	QE0400	QE0630
Geschwindigkeitsregler (Hersteller SMC)	Modell: AS2201F-01-06S (Hersteller SMC)				
Vorwärtssende	AC100V, AC200V	Modell: FL7M-7T7HD (Hersteller azbil)			
Bestätigungsschalter	DC24V(5~40mA)	Modell: FL7M-7J6HD (Hersteller azbil)			
Rückwärtssende	AC100V, AC200V	Modell: D-B73L (Hersteller SMC)			
Bestätigungsschalter	DC24V(5~40mA)	Modell: D-B73L (Hersteller SMC)			

① Spannkapazität (siehe Spezifikationen)

② Gleithub (siehe Abmessungen)

75: Spannweg 75mm

150: Spannweg 150mm

※ Den Weg im Hinblick auf die Wegspanne bestimmen.

③ Schalterlastspannung (Strom)

1 : AC100V

2 : AC200V

5 : DC24V (5~40mA)

④ Luftzylinder Montageposition

L : Rechte Seite von der Rückseite R aus gesehen

R : Linke Seite von der Rückseite her gesehen

⑤ Optionaler Code

Leer : Standard

H : Hohes Hebelmodell (Bei Höhen von mehr als max.h)

J : Niedriges Hebelmodell (Bei Höhen von unter min.h)

Q : Doppelzylinder

S : spezielle Distanzscheibe

V : Hohe Temperatur (0~120°C)

Beispiel : QE0250-125-5L-H-T001

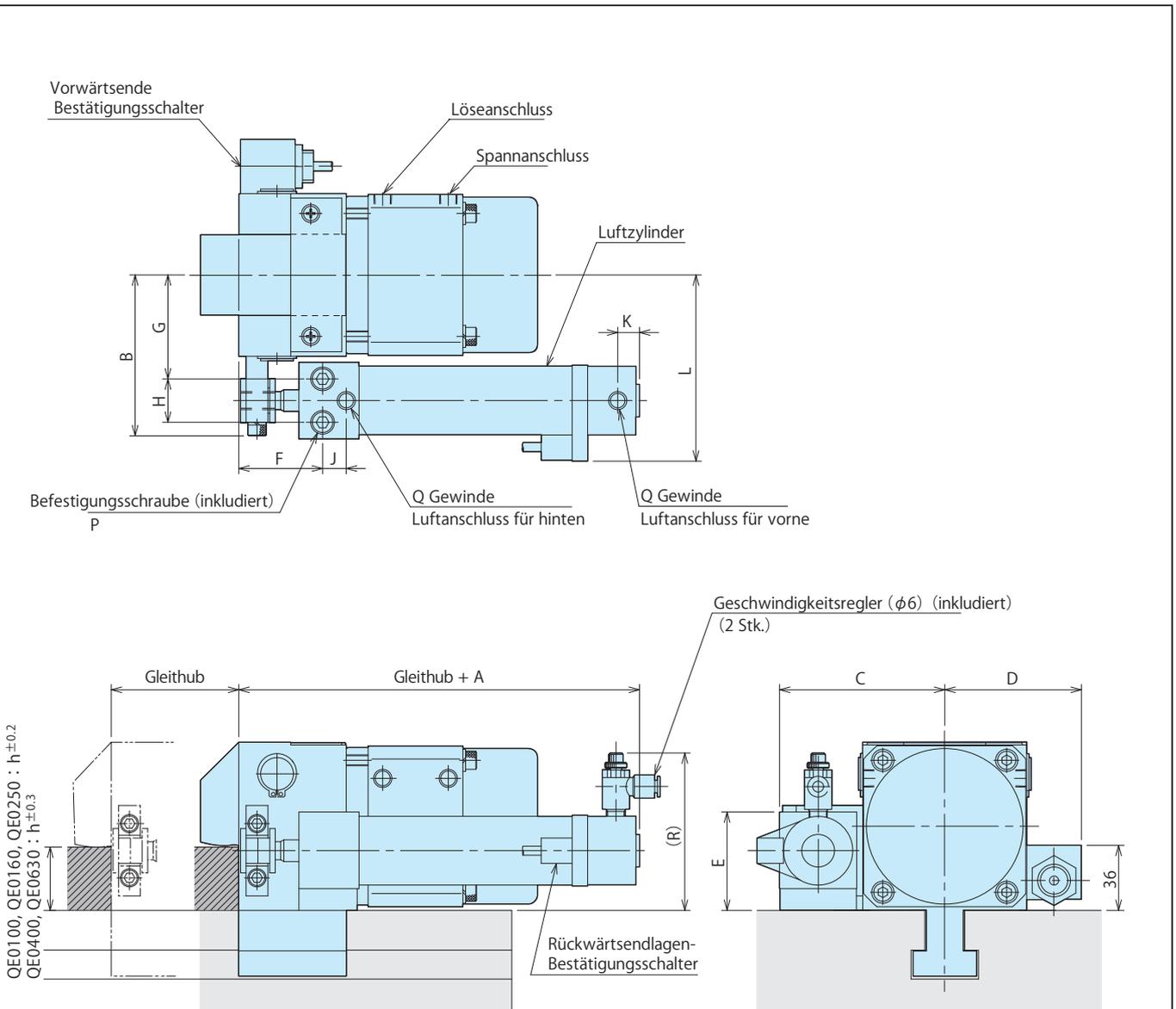
- Spannkapazität 25kN
- Gleitweg 125mm
- DC24V
- Luftzylinder auf der linken Seite positioniert (von hinten gesehen)
- Hohes Hebelmodell
- T001 ⇒ h=30, A=17, B=28, C=10.5, D=20.5

### Hinweise

1. Siehe QB Spannelement (P3, P4), wo Sie Einzelheiten zum Spannelement finden.
2. Wählen Sie den Gleithub unter Berücksichtigung der Hubspanne.
3. Eine Luftdruckversorgung von unter 0.39MPa kann zu Betriebsstörungen führen.
4. Wenn die Spezifikationen von den oben genannten abweichen, setzen Sie sich bitte mit uns in Verbindung.
5. Zur Verbesserung der Produkte können die Spezifikationen und Inhalte in diesem Dokument ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Verlangen Sie vor der tatsächlichen Anwendung die technischen Spezifikationen.

※1. Die Abmessungslänge von "A" und "K" ist anders, wenn der Gleithub seine Standardbegrenzung überschreitet. (In Bezug auf die Abmessungstabelle auf der nächsten Seite unten.)

## ABMESSUNGEN



### Hinweise

- Die Genauigkeit der Spannelementstärke der Form (Abmessung h) muss innerhalb von  $\pm 0.2$  mm für QE0100 bis QE0250 und innerhalb von  $\pm 0.3$  mm für QE0400 und QE0630 liegen.

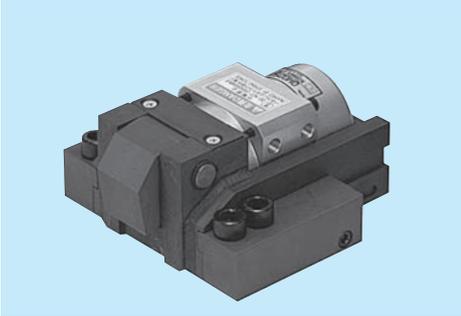
### ● Luftzylinder Modell-Code

Modell	Luftzylinder Modell-Code
QE0100	CDG1RN20-□□-B73LS
QE0160	
QE0250	
QE0400	CDG1RN25-□□-B73LS
QE0630	CDG1RN32-□□-B73LS

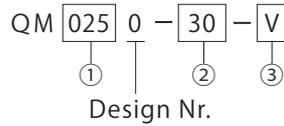
### Abmessungen

Modell	A <sup>※2</sup>	B	C	D	E	F	G	H	J	K <sup>※2</sup>	L	P		Q	(R)
												Befestigungsschraube	Gewinde		
QE0100	105 (113)	62.5	65.5	55	36.5	39	41	18	9	12(14)	77.5	M5×0.8×40	M5×0.8 Tiefe 10	Rc1/8	(66)
QE0160	105 (113)	61.5	64.5	60	36.5	39	40	18	9	12(14)	76.5	M5×0.8×40	M5×0.8 Tiefe 10	Rc1/8	(66)
QE0250	105 (113)	67.5	70.5	66	36.5	39	46	18	9	12(14)	82.5	M5×0.8×40	M5×0.8 Tiefe 10	Rc1/8	(66)
QE0400	112 (120)	82.5	85.5	75	45.5	45	56	22	10	12(14)	97	M6×50	M6 Tiefe 12	Rc1/8	(74.5)
QE0630	118 (126)	100	102	86	54.5	46	68.5	24	13	12(14)	114	M8×55	M8 Tiefe 16	Rc1/8	(84)

※2. Die Nummern in ( ) "A" und "K" geben die Zahl der Länge derjenigen an, deren Hub die Standardgrenze überschreitet.

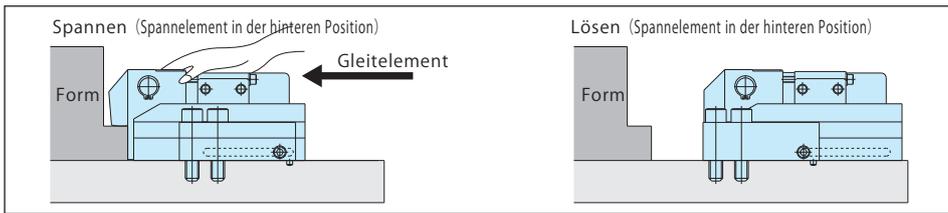


## MODELL-CODE



- ① Spannkapazität (siehe Spezifikationen)
- ② Spannpositionsstärke (h Abmessungen)  
20 : h Abmessung 20mm  
30 : h Abmessung 30mm
- ※ Abmessungstabelle bezieht sich auf den Bereich der Länge "h".

## APPLICATION



- ③ Optionaler Code  
Leer : Standard  
V : Hohe Temperatur (0~120°C)

Beispiel QM0250-30-V  
 • Spannkapazität 25kN  
 • Spannelementpositionsstärke 30mm  
 • Modell Hohe Temperatur (0~120°C)

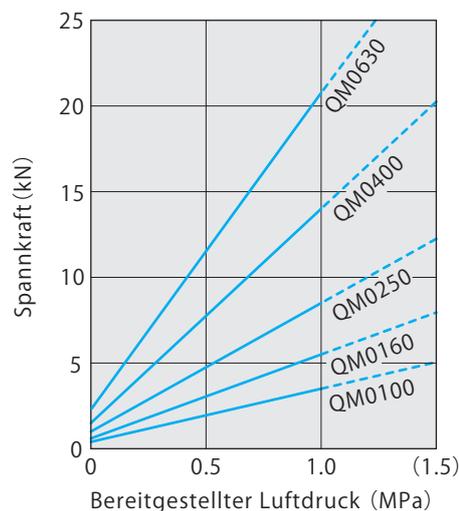
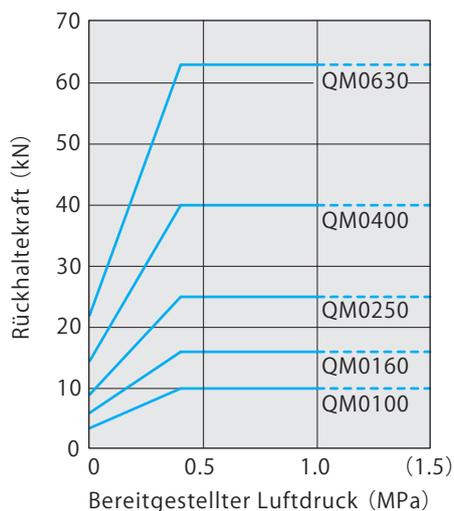
### Hinweise

1. Bitte unter der Spannkapazität bleiben.
  2. Rückhaltekraft und Spannkraft können um ± 10 % schwanken.
  3. Um den Lösezustand aufrecht zu erhalten, muss der Löseanschluss mit einem Luftdruck von 0.3 MPa oder mehr versorgt werden.
  4. Die Genauigkeit der Spannelementeilstärke der Form (Abmessung h) muss ± 0.2 mm betragen.
  5. Wenn die Spezifikationen von den oben genannten abweichen, setzen Sie sich bitte mit uns in Verbindung.
  6. Zur Verbesserung der Produkte können die Spezifikationen und Inhalte in diesem Dokument ohne vorherige Ankündigung geändert werden. Verlangen Sie vor der tatsächlichen Anwendung die technischen Spezifikationen.
- ※1. Die Restspannkraft ist die Spannkraft, die übrig bleibt, wenn der Luftdruck von einem Spannzustand mit einem Luftdruck von 0.4MPa auf Null gesenkt wird.

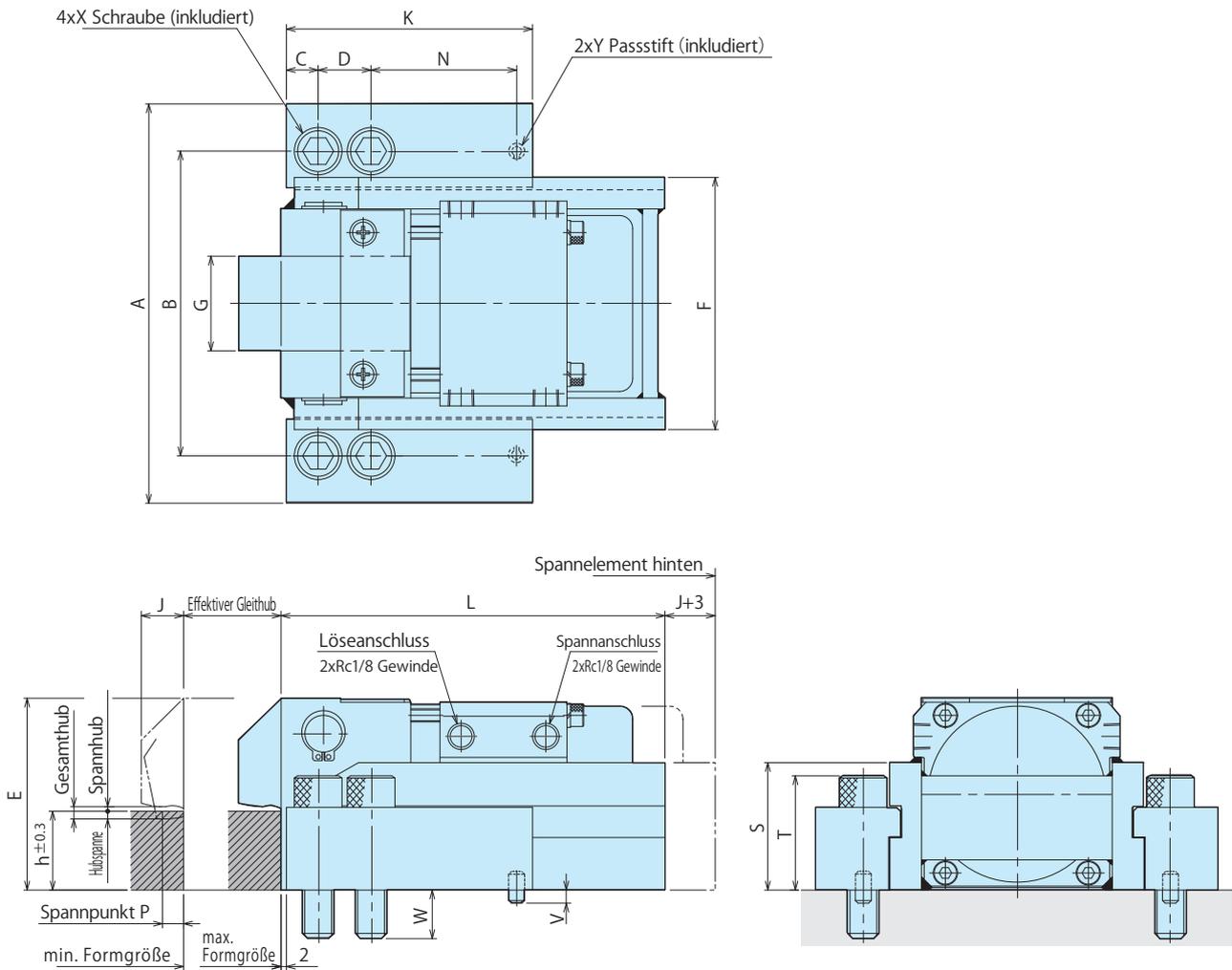
## SPEZIFIKATIONEN

Modell		QM0100	QM0160	QM0250	QM0400	QM0630
Spannkapazität	kN	10	16	25	40	63
Rückhalte- kraft	Luftdruck 0.4MPa	10	16	25	40	63
	Luftdruck 0MPa	3.5	6	9	14.5	22
Spann- kraft	Luftdruck 0.8MPa	2.9	4.5	7	11.5	17
	Luftdruck 0.4MPa	1.6	2.6	4	6.5	10
	Luftdruck 0MPa	0.4	0.6	1	1.5	2.3
Restliche Spannkraft ※1	kN	1.6	2.6	4	6.5	10
Gesamthub	mm	2.6	2.8	3.4	4.3	4.6
Spannhub	mm	0.6	0.6	0.6	0.6	0.8
Hubspanne	mm	2	2.2	2.8	3.7	3.8
Effektiver Gleithub	mm	35	40	50	60	75
Luftzylinder- volumen	Spannseite	23	42	77	162	265
	Löseseite	21	38	71	150	244
Max. Betriebsdruck	MPa	1.0				
Min. Betriebsdruck (Löseseite)	MPa	0.3				
Betriebstemperatur		0~70°C (-V Modell für 0~120°C lieferbar)				
Betriebshäufigkeit		Max.20 Mal pro Tag (bei intensiverem Gebrauch, setzen Sie sich bitte mit uns in Verbindung.)				

## LEISTUNGSKURVE



## ANMESSUNGEN



### Hinweise

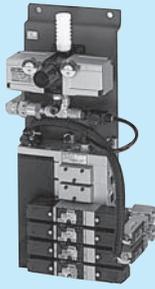
1. Die Zeichnung zeigt den gelösten Zustand.
2. Die Genauigkeit der Spannteilstärke der Form (Abmessung h) muss bei  $\pm 0.3$  mm oder weniger liegen.
3. Achten Sie darauf, dass bei der Installation des Spannelements die Rückhalteplatte (Abmessung K) nicht über die Walzfläche vorsteht.

### ● Abmessungen

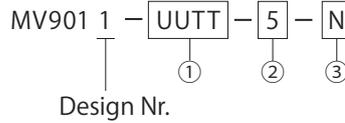
Modell	A	B	C	D	E	F	G	J	K	L	N	P	S	T	V	W	X	Y	MIN.h	MAX.h
QM0100	106	83	8.5	15	51	68	24.5	12	77	114	49.5	6	30.5	28.5	3	14.5	M8x35	$\phi 4 \times 8$	$15^{\pm 0.3}$	$30^{\pm 0.3}$
QM0160	129	98	10	18	61	80	29.5	14	85	127	53	6.5	38.5	35	3	15	M10x40	$\phi 4 \times 8$	$15^{\pm 0.3}$	$35^{\pm 0.3}$
QM0250	152	116	12	20	73	96	35.5	16	94	146	57	7	48	43.5	4	18.5	M12x50	$\phi 5 \times 10$	$20^{\pm 0.3}$	$40^{\pm 0.3}$
QM0400	192	145	13	26	93	122	44.5	21	118	180	73	8	58	53	5	21	M14x60	$\phi 6 \times 12$	$25^{\pm 0.3}$	$50^{\pm 0.3}$
QM0630	243	190	18	36	115.5	156	55.5	24	136	213	72	9	72	68.5	8	31.5	M20x80	$\phi 8 \times 16$	$30^{\pm 0.3}$	$60^{\pm 0.3}$

# MV9011

## VENTILEINHEIT



### MODELL-CODE



- ① Kreis  
 U : Kreis für Spannelement (mit Druckschalter)  
 T : Kreis für Gleitelement ( ohne Druckschalter)
- ② Steuerspannung  
 1 : AC100V  
 5 : DC 24V
- ③ Optionaler Code  
 Leer : Standard (Rc Anschluss)  
 N : NPT Anschluss<sup>※1</sup>

### SPEZIFIKATIONEN

Modell	MV9011
Typ	Metalldichtung / 5-Anschlusspilot
Position und Nummer des Solenoid	2-Position und doppelt
Rohrgröße	Rc1/4
Tatsächlicher Querschnittbereich	15mm <sup>2</sup>
Arbeitsmedium	Luft
Spannelement-Betriebsdruck (Max.)	0.8MPa
Primär-Luftdruckversorgung	0.4MPa oder mehr
Arbeitsmedium Temperatur	-10 ~ +60°C
Ölversorgung	Keine Ölversorgung
Schutz	Staubdicht

### KREISSYMBOLS

Kreissymbol	Inhalt	Zutreffendes Spannelement: Beispiel
U	Spannkreis × 1	Typische Spannelementanwendung nur am oberen Werkzeug einer vertikalen Spritzgussmaschine, gleichzeitiger Vorgang von stationärer und beweglicher Walze einer horizontalen Gießmaschine
UU	Spannkreis × 2	Feste und bewegliche Walze für horizontale Gießmaschine
UUU	Spannkreis × 3	Ein Kreis für die obere Form und zwei Kreise für die untere Form für vertikale Spritzgießmaschine
UUTT	Spannkreis × 2 Gleitelementkreis × 2	Feste und bewegliche Walze für horizontale Gießmaschine

※1. Wenn "N" als optionaler Code gewählt wird, ist jede Abmessung, die in den Spezifikationen und anderen Dokumenten angegeben wird, in "Zoll" angegeben.

Beispiel MV9011-UU-5  
 •Für QB / QM Spannelement  
 •Spannelementkreis Tandem  
 •Steuerspannung DC24V

### HINWEISE ZUR VERWENDUNG

1. Trockenluftversorgung.
2. Es sind Edelstahlrohre und Kunststoffrohre für die Luftanschlüsse zu verwenden, um Rostbildung zu vermeiden.
3. Vor dem Transport werden die Drücke wie folgt eingestellt: 0.4MPa / Sekundärdruck: 0.8MPa  
 Druckschalter: Inc. 0.5MPa / Entlastungsventil: 0.8MPa Vergessen Sie nicht, dass das Drehen am Griff des Druckverstärkungsventils zu einer Änderung des oben angegebenen Sollwerts führt.
4. Bei Entlastung des Sekundärdrucks für Wartungsarbeiten verwenden Sie ein Entlastungsventil mit Restdruck. (Verwenden Sie beim Einspannen das Restdruck-Ablassventil im geschlossenen Zustand.)

### Abmessungen

**● Kreissymbole**

U Kreis  
 B1: Spannanschluss  
 A1: Löseanschluss

U Kreis  
 B2: Spannanschluss  
 A2: Löseanschluss

T Kreis  
 B3: Gleitelement vorne Anschluss  
 A3: Gleitelement hinten Anschluss

T Kreis  
 B4: Gleitelement vorne Anschluss  
 A4: Gleitelement hinten Anschluss

**● Außenabmessungen**

Kreissymbol	C	D	F	G	H	J
U	323	2	280.5	-	-	-
UU	379	4	308.5	28	-	-
UUU	435	6	336.5	28	28	-
UUTT	435	8	308.5	28	28	28

**● Bestehend aus**

Modellname	Modell	Hersteller
Filterregler	AW20-02BCG	SMC
Druckverstärkungsventil	VBA10A-02GN	SMC
Entlastungsventil	NSV-302K10	TACO
Restdruckbegrenzungsventil	HV02-6	PISCO
Solenoidventil	VFS2200	SMC
Schalldämpfer	AN203-02	SMC
Druckschalter	APS-6D-W	CKD

**Hinweise**

1. Filterregler kann nicht umgekehrt installiert werden. (Siehe Tabelle nebenstehend)
2. Verbindungsteile (für den Anschluss des Druckverstärkungsventils und Filterreglers) sind nicht in der Standardausrüstung enthalten.

# YMB080

## BEDIENFELD / STEUEREINHEIT

Die zahlreichen lieferbaren Modelle gewährleisten die Kompatibilität mit einer Vielfalt von Anwendungen. Das separate Bedienfeld und die Steuereinheit ermöglichen mehr Flexibilität und Variationen bei der Montage und im Betrieb.



### MODELL-CODE

YMB08 0 - V HC 10 -  

1    2    3    4    5

#### 1 Design Nr.

※ Zeigt die Einheit-Version an

#### 2 Formwechselsystem

- V : Vertikales Einspannen (Horizontale IMM)
- H : Seiteneinspannung (Horizontale IMM)
- R : Vertikales IMM <sup>※1</sup>

※1. Wenn Sie Genaueres über vertikale Pressensysteme (IMM) wünschen, setzen Sie sich bitte mit uns in Verbindung.

#### 3 Zutreffendes Spannelementmodell

※ \* Siehe Spezifikationstabellen unten.

#### 4 Druckschalter

- 10 : Standardmodell mit Druckschalter im Spannkreis
- 00 : Sondermodell ohne Druckschalter im Spannkreis

#### 5 Optionaler Code

- Leer : Standard (Bedienfeld auf Japanisch)
- E : Mit Näherungsschalter, um die reibungslose Spannelementbewegung zu gewährleisten
- H : Mit 6~8 Näherungsschalter pro Walze
- N : Bedienfeld auf Englisch
- C : Bedienfeld auf Chinesisch

### SPEZIFIKATIONEN

Modell	YMB080-□□□10	YMB080-□□□00
Stromversorgung Bedieneinheit	DC24V (Versorgung über Steuereinheit)	
Regeleinheit	Spannung	AC100 ~ 240V (50/60Hz)
Stromversorgung	Kapazität	30W      100W

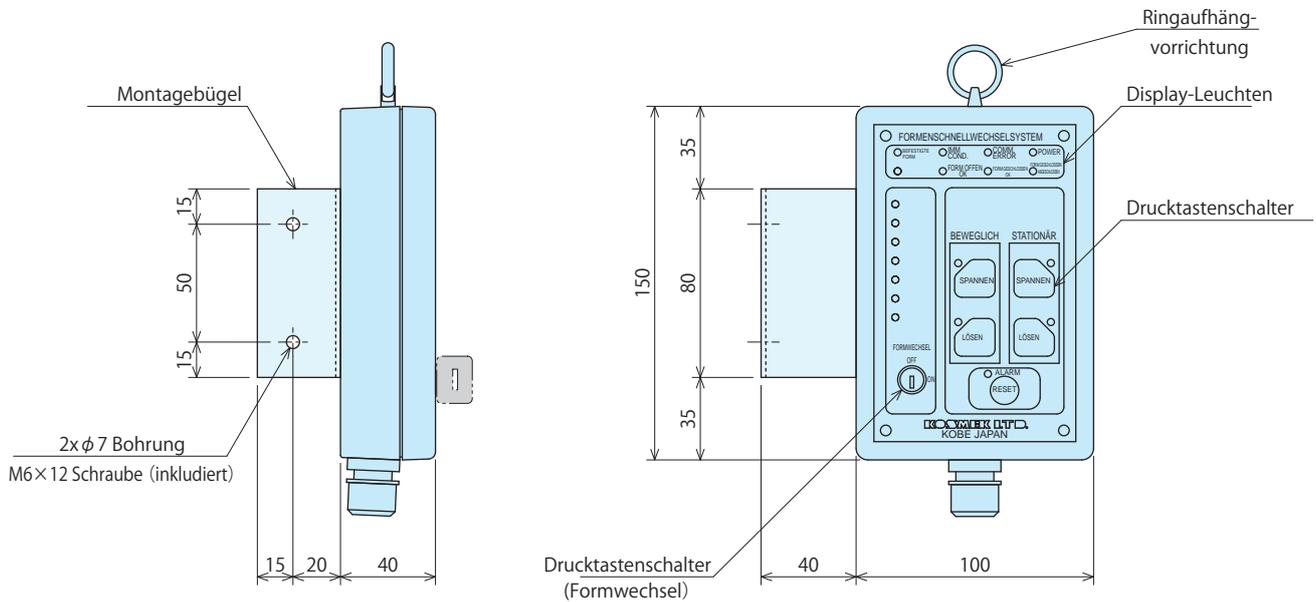
Modell	②System	③Spannelementmodell	④Optionen
YMB080-VHB10	V Vertikales Einspannen	QB QM	E / H / N / C
YMB080-VHE10		QE	H / N / C

#### Hinweise

1. Für Auskünfte über besondere Anwendungen, die hier nicht erwähnt sind, setzen Sie sich bitte mit uns in Verbindung.
2. Signale müssen über potenzialfreie Kontakte gesendet und empfangen werden.
3. Der Output der Spritzgießmaschine muss DC24V / 10mA betragen
4. Der Output-Kontakt der Bedieneinheit / Steuereinheit beträgt DC24V / 0.5A.
5. Für Auskünfte über die Bedieneinheit / Steuereinheit für magnetische Spannsysteme setzen Sie sich bitte mit uns in Verbindung.

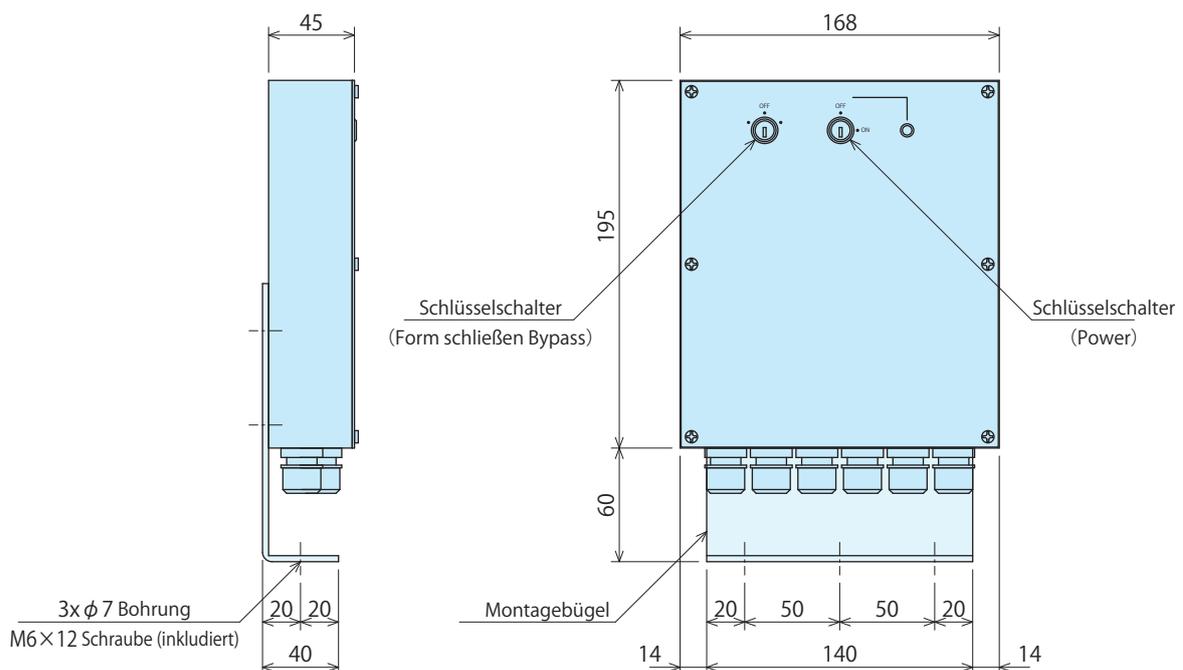
## ABMESSUNGEN : Bedienfeld

※ Der Bügel kann in jeder Ausrichtung montiert werden.  
Der Bügel wird gemäß unten stehenden Abmessungen geliefert.



## ABMESSUNGEN : ※ Der Bügel kann in jeder Ausrichtung montiert werden.

Der Bügel wird gemäß unten stehenden Abmessungen geliefert.



## BEISPIEL FÜR BETRIEBSVERFAHREN : YMB080–VQE 10

### Eine Form ausspannen

IMM	BETRIEB	BEDIENFELD
Finish-Produktion	1. Die Form mit dem Kran abstützen.	Die "IMM COND." Leuchte geht an.
Formwechselmodus	2. IMM auf „Formwechselmodus“ setzen.	
Düse hinten	3. Sicherstellen, dass sich IMM im "Nozzle Back" Modus befindet.	
	4. Den "Formwechsel-Schlüsselschalter" auf dem Bedienfeld auf "ON" setzen.	FORMENWECHSEL OFF ON
	5. Die IMM Walzen schließen.	Sicherstellen, dass die "FORM SCHLIESSEN ABGESCHLOSSEN" Leuchte an ist.
Form schließen		
	6. Stellen Sie sicher, dass die Form durch den Kran abgestützt wird.	
	7. Drücken Sie die "STATIONARY (Platen) RELEASE" Taste.	
	Drücken Sie die "MOVABLE (Platen) RELEASE" Taste.	Die "RELEASE" Leuchten sind an.
		STA. BACK and MOV. BACK Stationäre / Bewegliche Walze voll eingefahren) leuchtet.
		Sicherstellen, dass die "MOLD OPEN OK" Leuchte an ist.
Die Walze-öffnen-Taste am IMM drücken	8. Öffnet die Walze	
	9. Die Form entfernen.	

※ Wenn Sie Auskünfte über Betriebsverfahren für andere Modelle wünschen, setzen Sie sich bitte mit uns in Verbindung.

### Eine Form einspannen

IMM	BETRIEB	BEDIENFELD
Guss-Leerlauf	1. Die Formstärke prüfen und die Form einsetzen.	
	2. Die Form positionieren.	
Form schließen	3. Die Sicherheitstür des IMM schließen und die Taste "Form schließen" an der IMM drücken.	Sicherstellen, dass die "FORM SCHLIESSEN ABGESCHLOSSEN" Leuchte an ist.
	4. Drücken Sie die "Stationäre Walze einspannen" Taste.	
	Drücken Sie die "Bewegliche Walze einspannen" Taste.	Die "LOCK" Leuchte ist an.
		STA. FWD. and MOV. FWD. (Stationäre / Bewegliche Walze Form Erkennung) Leuchte ist an.
	5. Den Formwechsel-Schlüsselschalter auf "OFF" drehen.	FORMWECHSEL OFF ON
		"MOLD OPEN OK" und "MOLD CLOSE OK" Leuchten sind an.
	6. Die Form vom Kran lösen, um das Einrichten abzuschließen.	

## VERRIEGELUNG INPUT UND OUTPUT

※ Wenn Sie Auskünfte über Input-/Outputsignale wünschen, die unten nicht aufgeführt sind, setzen Sie sich bitte mit uns in Verbindung. (Besondere Bestelleinheit)

IMM OUTPUT	INHALT
Formwechselmodus	Ein Signal, das sicherstellt, dass die IMM im langsamen Formwechselmodus ist.
Form geschlossen (unter Druck gesetzt)	Ein Signal, das sicherstellt, dass die Form vollständig geschlossen ist. Für das Einspannen/Lösen des Spannelements erforderlich, um das Herausfallen der Form zu verhindern.
Düse hinten	Ein Signal, das sicherstellt, dass die Düsen-/Einspritzeinheit ganz hinten ist, um eine Beschädigung der Düsen-/Einspritzeinheit beim Wechsel der Formen zu vermeiden.
Auswerfer hinten	Ein Signal, das sicherstellt, dass sich die Auswerferplatte in der hinteren Position befindet, um eine Beschädigung der Auswerferstange während der Formentfernung zu vermeiden.
IMM INPUT	INHALT
Form offen OK	Ein Signal, das darauf hinweist, dass das Spannsystem für das Formöffnen bereit ist.
Form schließen OK	Ein Signal, das darauf hinweist, dass das Spannsystem für das Formschließen bereit ist.
Formenwechsel "ON"	Ein Signal, das darauf hinweist, dass sich das Spannsystem im „Formwechsel-Modus“ befindet.
Spannelementfehler	Wenn im Spannelement-Kreis ein Fehler auftritt, wird dieses Signal gesendet, um ein Notaus an die Maschine zu senden.
Druckanforderung	Dieses Signal erfordert gegebenenfalls zusätzlichen Hydraulikdruck, um die Spannelemente im Formwechselmodus zu spannen oder zu lösen.

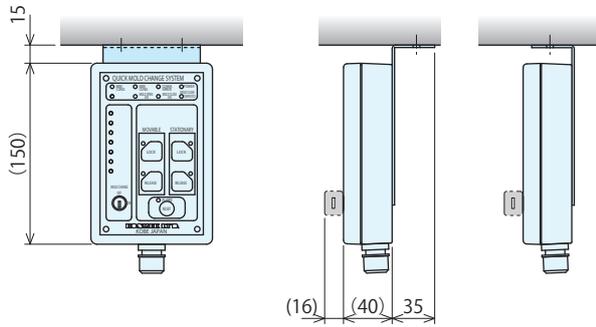
# YMB080

## BEDIENFELD / STEUEREINHEIT

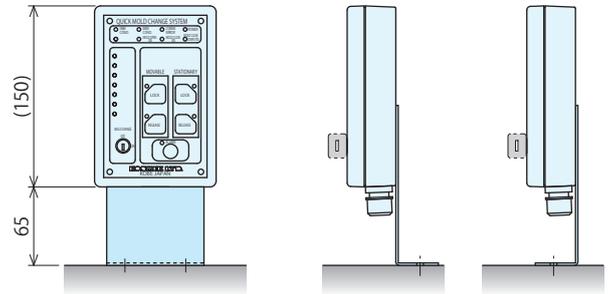
### MONTAGEANWEISUNGEN : BEDIENEINHEIT

※Die einzelnen Abmessungen der Bedieneinheit finden Sie auf Seite 2.

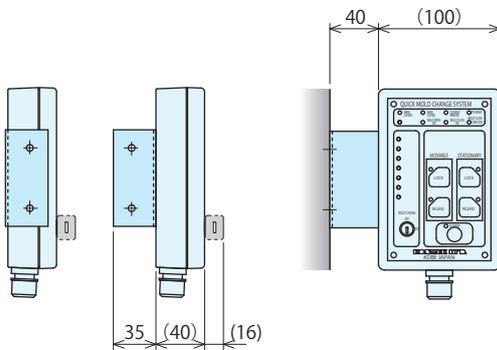
#### Montage oben



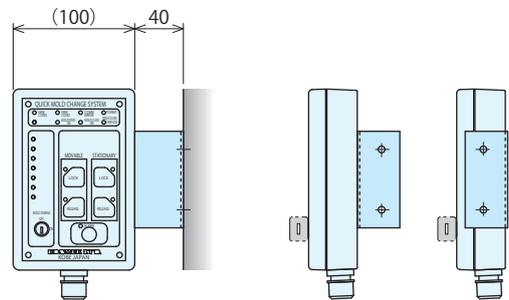
#### Montage unten



#### Montage links



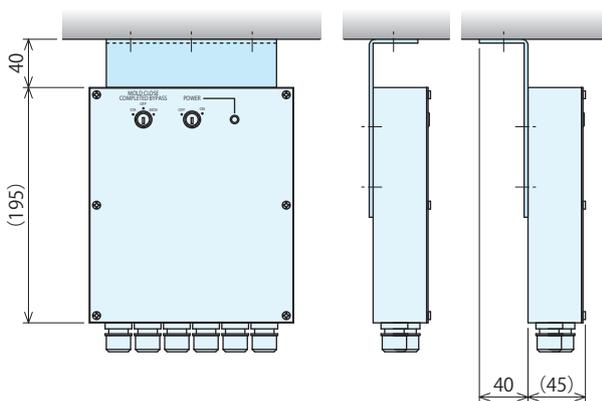
#### Montage rechts



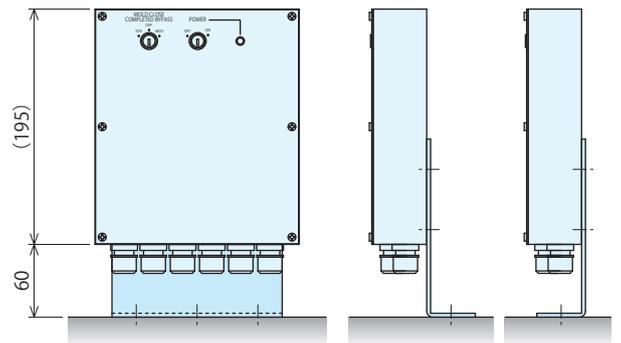
### MONTAGEANWEISUNGEN : BEDIENEINHEIT

※Die einzelnen Abmessungen des Bedienfelds finden Sie auf Seite 2.

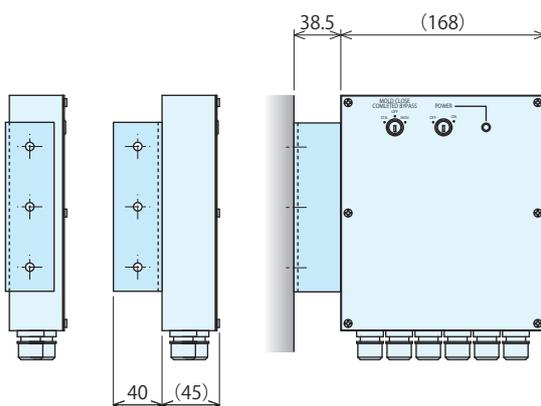
#### Montage oben



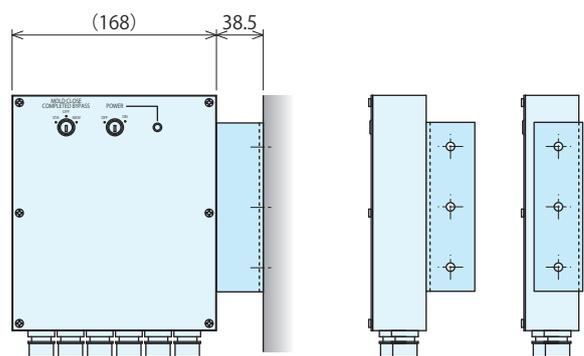
#### Montage unten

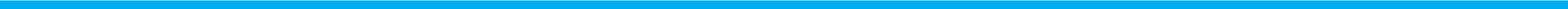


#### Montage links



#### Montage rechts





# KOSMEK

Harmony in Innovation

HEAD OFFICE 1-5, 2-Chome, Murotani, Nishi-ku, Kobe 651-2241  
TEL.+81-78-991-5162 FAX.+81-78-991-8787

BRANCH OFFICE (U.S.A.) KOSMEK (U.S.A.) LTD.  
1441 Branding Avenue, Suite 110, Downers Grove, IL 60515 USA  
TEL.+1-630-241-3465 FAX.+1-630-241-3834

BRANCH OFFICE (INDIA) KOSMEK LTD - INDIA  
F 203, Level-2, First Floor, Prestige Center Point,  
Cunningham Road, Bangalore -560052 India  
TEL.+91-9880561695

THAILAND REPRESENTATIVE OFFICE 67 Soi 58, RAMA 9 Rd., Suanluang, Suanluang, Bangkok 10250  
TEL. +66-2-715-3450 FAX. +66-2-715-3453

- WENN SIE WEITERE INFORMATIONEN ÜBER NICHT AUFGEFÜHRTE SPEZIFIKATIONEN UND GRÖSSEN WÜNSCHEN, RUFEN SIE UNS BITTE AN.
- ÄNDERUNGEN DER SPEZIFIKATIONEN IN DIESER PRODUKTBESCHREIBUNG VORBEHALTEN.

