

Bedienfeld / Steuereinheit

Modell YMB080



Spannsystemsteuerungen für alle Formwechsellmethoden

Das separate Bedienfeld und die Steuereinheit machen die flexible Wahl der besten Steuer- und Montagemethode möglich.

Modell Nr. Bezeichnung

YMB08 0 - V GE 10 -

1
2
3
4
5

1 Design Nr.

Revisionsnummer

2 Formenwechsellmethode

- V** : Vertikales Formenwechselsystem (horizontale Formenmaschine)
- H** : Horizontales Formenwechselsystem (horizontale Formenmaschine)
- R** : Vertikale Formenmaschine ^{※1}

3 Zutreffendes Spannelement ^{※ Siehe Spezifikation.}

GB : GBB / GBC Spannelement

Anmerkung: ^{※1}. Wenn Sie Informationen über die Steuermethode für vertikale Spritzgießmaschinen wünschen, setzen Sie sich bitte mit uns in Verbindung.

Spezifikationen

Modell Nr.	YMB080-□□□10	YMB080-□□□00
Bedienfeld-Spannung	DC24V (Lieferung mit der angeschlossenen Stromversorgung)	
Angeschlossene Stromversorgung	PS Druck	AC100V~240V (50/60Hz)
	PS Kapazität	30W 100W

Hydraulikspannelement (G Serie)

Modell Nr.	2 Formwechsellmethode	3 Zutreffendes Spannelement	4 Druckquelle	5 Verfügbare Option
YMB080-VGB10	V Vertikales Formwechselsystem	GB GBB / GBC / GBM	10 Kosmek Hydraulikeinheit	E / H / N / C
YMB080-VGE10		GE GBE / GBF / GBR	10 Kosmek Hydraulikeinheit	H / N / C
YMB080-VGW10		GW GWA	10 Kosmek Hydraulikeinheit	N / C
YMB080-VGW00		GW GWA	00 IMM Hydraulikquelle	N / C
YMB080-VGL10		GL GLA	10 Kosmek Hydraulikeinheit	N / C
YMB080-VGL00		GL GLA	00 IMM Hydraulikquelle	N / C
YMB080-HGW10	H Horizontales Formwechselsystem	GW GWA	10 Kosmek Hydraulikeinheit	N / C
YMB080-HGW00		GW GWA	00 IMM Hydraulikquelle	N / C

4 Druckquelle ^{※ Bei Verwendung der MV Luftventileinheit}

- 10** : Mit Druckschalter im Spannkreis
- 00** : Ohne Druckschalter im Spannkreis

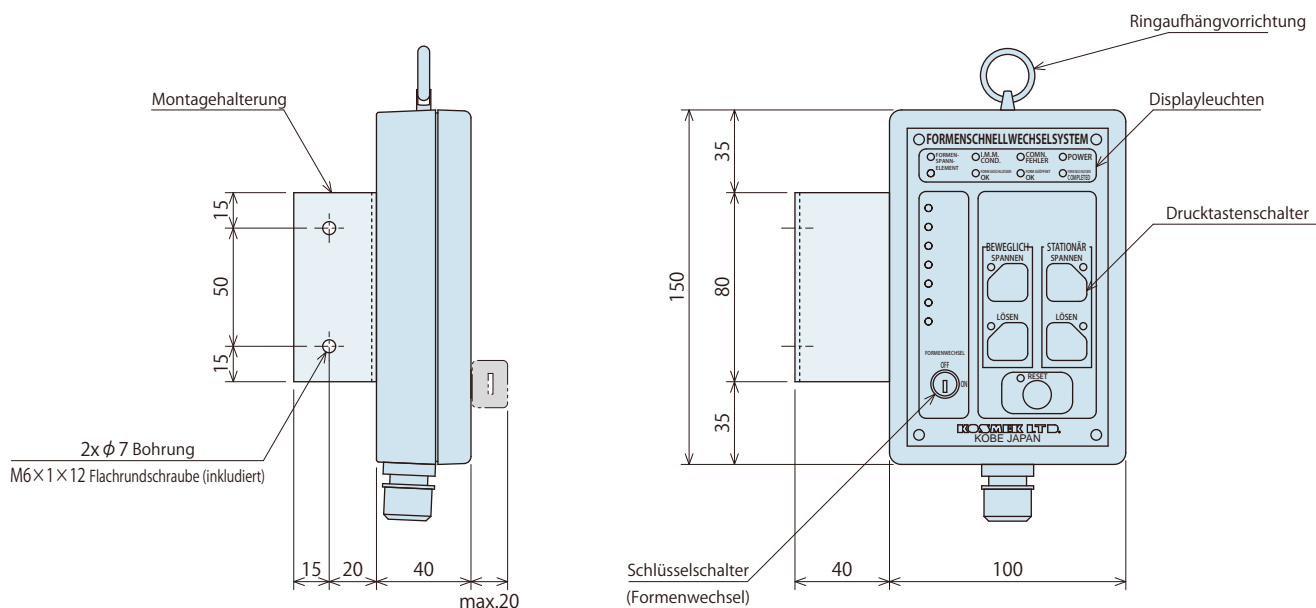
5 Option

- Leer** : Standard (Bedienfeld in Japanisch)
- E** : Mit Formenbestätigungs-Näherungsschalter
- H** : Mit Formenbestätigungs-Näherungsschalter (6-8 Stück auf jeder Seite)
- N** : Bedienfeld in Englisch
- C** : Bedienfeld in Chinesisch

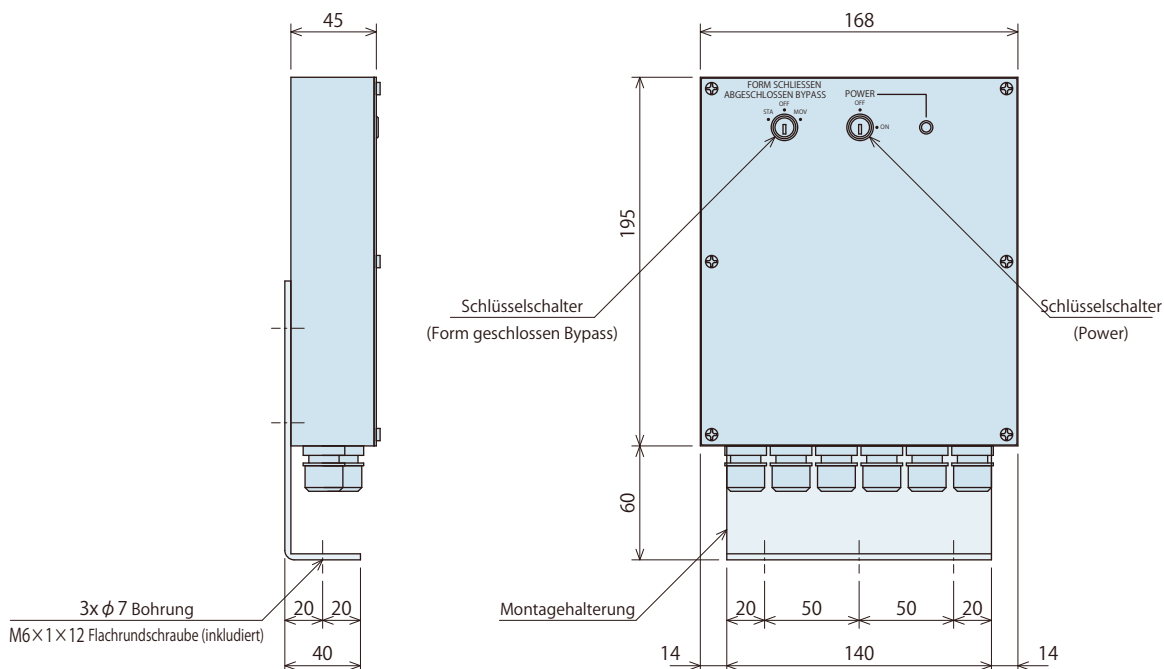
Anmerkungen

1. Spezifikationen, die von den angegebenen abweichen, werden als kundenspezifisch behandelt.
2. Signale werden über potenzialfreie Kontakte gesendet und empfangen.
3. Der Ausgangskontakt der Spritzgießmaschine muss für Feinstrom geeignet sein (DC24V / 10mA).
4. Der Ausgangskontakt des Bedienfelds/der Steuereinheit beträgt DC24V/0.5A.
5. Die Spritzgießmaschinen-Terminologie kann je nach Hersteller abweichen.

● **Abmessungen : Bedienfeld**



● **Abmessungen : Steuereinheit**



Anmerkungen

1. Der Bügel kann in jeder Ausrichtung montiert werden.
2. Der Bügel wird montiert geliefert, wie in den Zeichnungen oben sichtbar.

Vorgehensweise : für YMB080-VGE10

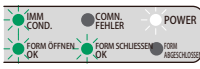

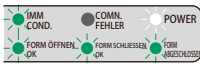


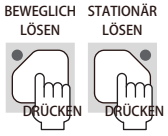
※ Für Auskünfte über den Betrieb anderer Modelle setzen Sie sich bitte mit uns in Verbindung.

Spannelement Betriebsbedingung




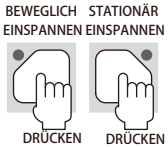

Spritzgussmaschine Bedingung				Spannelement Bedienfeld
Betriebsmodus:	Form	Düse hinten	Auswerfer hinten	Formenwechsel "ON"
Formenwechsel	Schließen	(Option)	(Option)	

Anmerkung: Wenn der Formenwechsel auf „ON “ steht, kommt es zu keinem Spannelementfehler, ungeachtet des Spannelementzustands während des Formenwechsels.

Ausspannen einer Form

Betriebsverfahren	Bestätigung Punkte	Hinweise
Formwechsel vorbereiten		
Den IMM-Status auf „Nozzle Back“ (Düse hinten) / „Ejector Back“ (Auswerfer hinten) etc. schalten (Eingabe-Optionen)		
Die Form abstützen mit Kran.		Die Form bestätigen Ist sicher eingehängt Und die Kabel sind nicht locker.
IMM auf Formwechselmodus.	"IMM COND." Leuchte ON. 	
Den „Formwechsel“ auf ON schalten. Schalter für den Spannungsbetrieb		Das Spannsystem Steuertasten müssen vom Personal sorgfältig überwacht werden
Die Walzen schließen.	"MOLD CLOSE COMPLETED" Leuchte ON. 	
Die [stationäre] und [bewegliche] „Lösen“ Tasten des Spannelement-Bedienfelds drücken.	"STA. BWD END" "MOV. BWD END" Leuchten ON.  "LÖSEN" Leuchten ON. 	
Walze öffnen.	"MOLD OPEN OK" Leuchte ON.	
Die Form ausspannen.		Stellen Sie sicher, dass keine Unregelmäßigkeiten an den Spannelementen und anderen Geräten in der Walze nach dem Ausspannen der Form vorhanden sind.

Einspannen einer Form

Betriebsverfahren	Bestätigung Punkte	Hinweise
Die Form mit dem Kran einspannen.		Die Spezifikationen der Form vor dem Einspannen bestätigen.
Die Walzen schließen.	"MOLD CLOSE COMPLETED" Leuchte ON. 	
Die [stationäre] und [bewegliche] „Lösen“ Tasten des Spannelement-Bedienfelds drücken.	"STA. FWD END" "MOV. FWD END" Leuchten ON.  "LOCK" Leuchten ON. 	
Den „Mold Change“ (Form wechseln) Schalter am Spannelement-Bedienfeld auf OFF setzen.	"Form öffnen OK" "Form schließen OK" Leuchten ON. 	
Die Form aus dem Kran lösen		Stellen Sie sicher, dass keine Unregelmäßigkeiten am Kran und anderen Geräten an der Walze vorhanden sind.

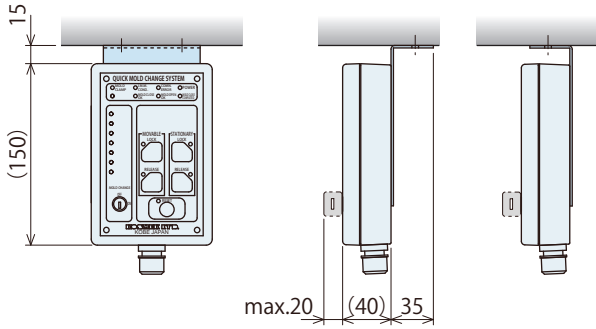
Verriegelungs-Input und -Output

※ Wenn Sie Informationen über nicht gelistete Input-/Output-Signale wünschen (Sonderbestelleinheit), setzen Sie sich bitte mit uns in Verbindung.

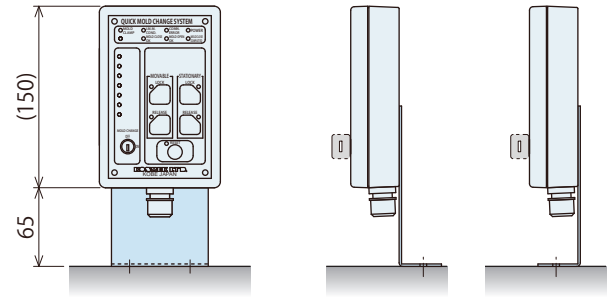
I. M. M. Output	Inhalt
Formwechselmodus	Ein Signal, das sicherstellt, dass die IMM im langsamen Formwechselmodus ist.
Form geschlossen (unter Druck gesetzt)	Ein Signal, das sicherstellt, dass die Form vollständig geschlossen ist. Für das Einspannen/Lösen des Spannelements erforderlich, um das Herausfallen 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
I. M. M. 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 der Maschine auszulösen.
Druckanforderung	Dieses Signal erfordert gegebenenfalls zusätzlichen Hydraulikdruck, um die Spannelemente im Formwechselmodus zu spannen oder zu lösen.

● **Montagemethode: Bedienfeld**

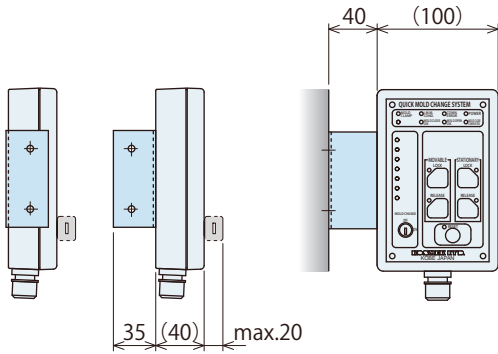
Montage oben



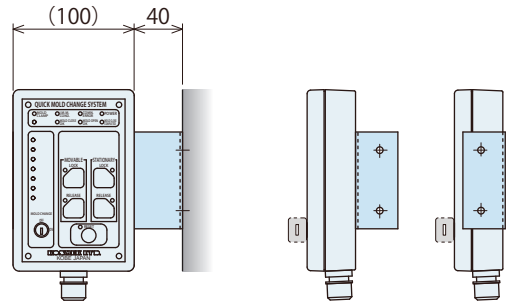
Montage unten



Links montiert

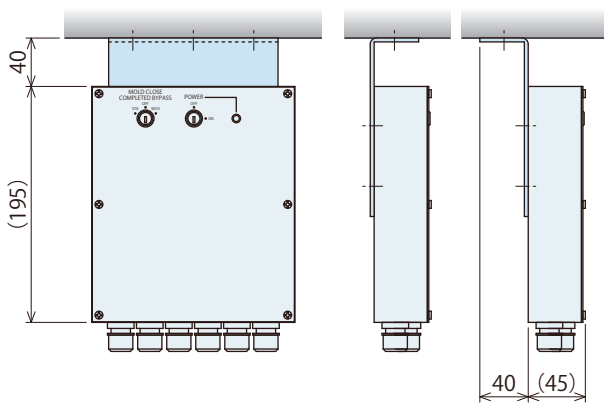


Rechts montiert

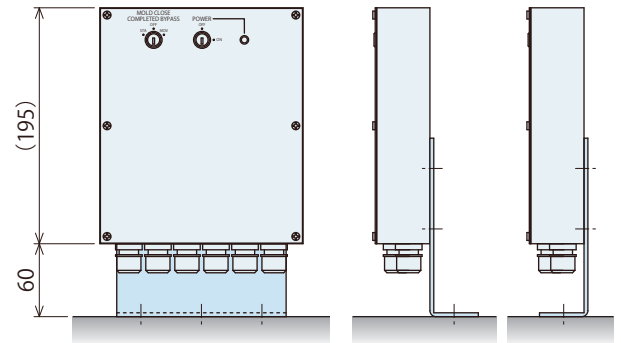


● **Montagemethode: Regeleinheit**

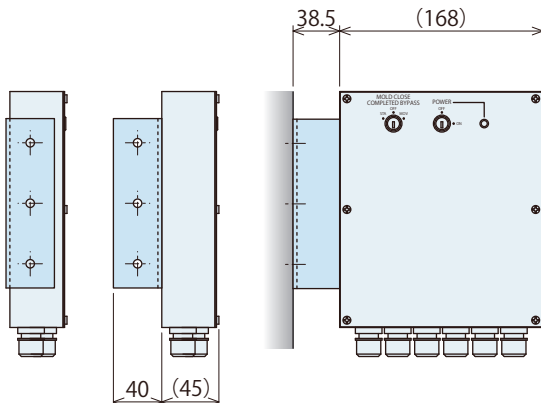
Montage oben



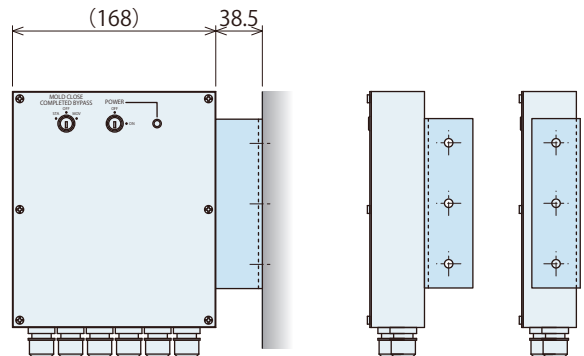
Montage unten



Links montiert



Rechts montiert



Vertriebsstellen

Vertriebsstellen weltweit

Japan	TEL. +81-78-991-5162	FAX. +81-78-991-8787
Auslandsverkauf	KOSMEK LTD. 1-5, 2-chome, Murotani, Nishi-ku, Kobe-city, Hyogo, Japan 651-2241 〒651-2241 兵庫県神戸市西区室谷2丁目1番5号	
EUROPE	TEL. +43-063-287587-11	FAX. +43-463-287587-20
KOSMEK EUROPE GmbH	Schleppplatz 2 9020 Klagenfurt am Wörthersee Austria	
USA	TEL. +1-630-241-3465	FAX. +1-630-241-3834
KOSMEK (USA) LTD.	1441 Branding Avenue, Suite 110, Downers Grove, IL 60515 USA	
China	TEL.+86-21-54253000	FAX.+86-21-54253709
KOSMEK (CHINA) LTD. 考世美(上海)貿易有限公司	21/F, Orient International Technology Building, No.58, Xiangchen Rd, Pudong Shanghai 200122., P.R.China 中国上海市浦东新区向城路58号东方国际科技大厦21F室 200122	
India	TEL.+81-80-3565-7481	
KOSMEK LTD - INDIA	F 203, Level-2, First Floor, Prestige Center Point, Cunningham Road, Bangalore -560052 India	
Thailand	TEL. +66-2-715-3450	FAX. +66-2-715-3453
Repräsentanz Thailand	67 Soi 58, RAMA 9 Rd., Suanluang, Suanluang, Bangkok 10250, Thailand	
Mexico	TEL. +52-442-161-2347	
KOSMEK USA Mexico Office	Blvd Jurica la Campana 1040, B Colonia Punta Juriquilla	
Taiwan	TEL. +886-2-82261860	FAX. +886-2-82261890
(Exklusivhändler Taiwan) Full Life Trading Co., Ltd. 盈生貿易有限公司	16F-4, No.2, Jian Ba Rd., Zhonghe District, New Taipei City Taiwan 23511 台湾新北市中和區建八路2號 16F-4 (遠東世紀廣場)	
Philippines	TEL.+63-2-310-7286	FAX. +63-2-310-7286
(Exklusivhändler Philippinen) G.E.T. Inc, Phil.	Victoria Wave Special Economic Zone Mt. Apo Building, Brgy. 186, North Caloocan City, Metro Manila, Philippines 1427	
Indonesia	TEL. +62-21-5818632	FAX. +62-21-5814857
(Exklusivhändler Indonesien) P.T PANDU HYDRO PNEUMATICS	Ruko Green Garden Blok Z- II No.51 Rt.005 Rw.008 Kedoya Utara-Kebon Jeruk Jakarta Barat 11520 Indonesia	

Vertriebsstellen in Japan

Hauptsitz Vertriebsstelle Osaka Auslandsverkauf	TEL.078-991-5115	FAX.078-991-8787
	〒651-2241 兵庫県神戸市西区室谷2丁目1番5号	
Vertriebsstelle Tokio	TEL.048-652-8839	FAX.048-652-8828
	〒331-0815 埼玉県さいたま市北区大成町4丁目81番地	
Vertriebsstelle Nagoya	TEL.0566-74-8778	FAX.0566-74-8808
	〒446-0076 愛知県安城市美園町2丁目10番地1	
Vertriebsstelle Fukuoka	TEL.092-433-0424	FAX.092-433-0426
	〒812-0006 福岡県福岡市博多区上牟田1丁目8-10-101	