

操作ペンダント/制御ユニット

Model YMB080



各種金型交換方式に応じた最適なシステムを選択可能。

操作ペンダントと制御ユニットを分割することで、より最適な制御や取付け方法のバリエーションが豊富になりました。

形式表示

YMB08 0 - V GE 10 - []

1 2 3 4 5

1 デザインNo.

製品のバージョン情報です。

2 金型交換方式

- V : たて入れ金型交換方式 (横型成形機)
- H : よこ入れ金型交換方式 (横型成形機)
- R : 壱型成形機 ※1

3 適用クランプ形式

※ 仕様欄を参照願います。

GB : GBB / GBCクランプ

注意事項 ※1. 壱型成形機については、制御方法の限定が不可のため、別途お問い合わせください。

仕様

| | | |
|-----------|------------------------|-----------------------|
| 形式 | YMB080-□□□10 | YMB080-□□□00 |
| 制御盤動作電圧 | DC24V (付属のパワーサプライにて供給) | |
| 付属パワーサプライ | 電源電圧 | AC100V~240V (50/60Hz) |
| | 電源容量 | 30W 100W |

油圧クランプ (Gシリーズ)

| 形式 | 2 金型交換方式 | 3 適用クランプ形式 | 4 圧力源 | 5 対応可能オプション |
|--------------|-----------------|--------------------|--------------|---------------|
| YMB080-VGB10 | V たて入れ金型交換方式 | GB GBB / GBC / GBM | 10 当社製油圧ユニット | E / H / N / C |
| YMB080-VGE10 | | GE GBE / GBF / GBR | 10 当社製油圧ユニット | H / N / C |
| YMB080-VGW10 | | GW GWA | 10 当社製油圧ユニット | N / C |
| YMB080-VGW00 | | GW GWA | 00 成形機油圧源 | N / C |
| YMB080-VGL10 | | GL GLA | 10 当社製油圧ユニット | N / C |
| YMB080-VGL00 | | GL GLA | 00 成形機油圧源 | N / C |
| YMB080-HGW10 | H よこ入れ金型交換方式 | GW GWA | 10 当社製油圧ユニット | N / C |
| YMB080-HGW00 | | GW GWA | 00 成形機油圧源 | N / C |

4 圧力源

※ MV エアバルブユニット使用時

- 10 : クランプ回路に圧カスイッチ有り
- 00 : クランプ回路に圧カスイッチ無し

5 オプション

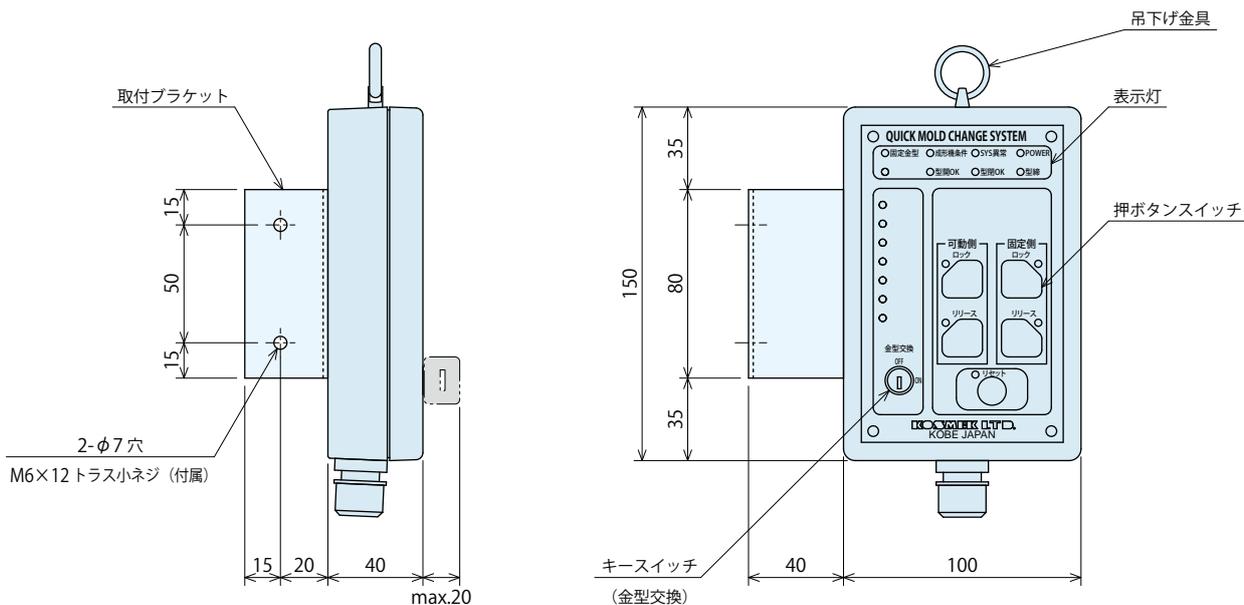
無記号 : 標準 (和文銘板)

- E : 金型確認近接スイッチ付
- H : 金型確認近接スイッチ付 (片側6~8個使用時)
- N : 英文銘板
- C : 中文銘板

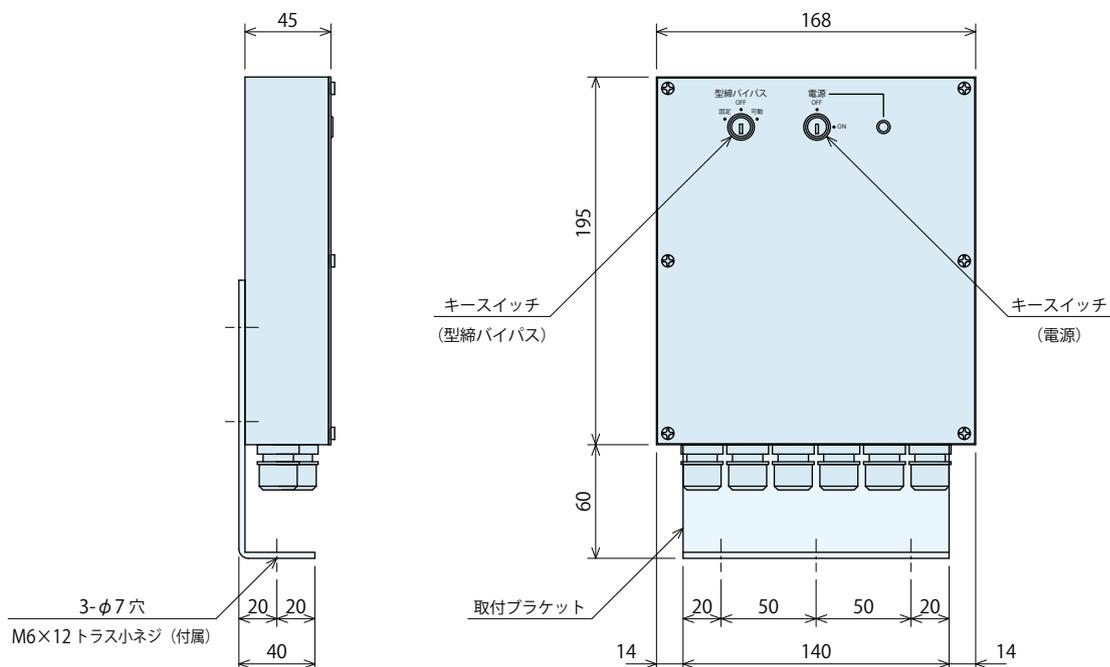
注意事項

1. 左記以外の仕様については、特殊対応させていただきます。
2. 信号の受け渡しは、ドライ接点となります。
3. 成形機側の出力接点は、微小信号用としてください。(DC24V / 10mA)
4. 操作・制御ユニットの出力接点定格は、DC24V / 0.5A です。
5. 各名称等については、成形機メーカーにより異なる場合があります。

● 外形寸法：操作ペンダント



● 外形寸法：制御ユニット



注意事項

1. 取付ブラケットは、上下左右どの方向へも取付け可能です。
2. 取付ブラケットは、本図面の状態で組付け出荷となります。

● 操作手順書：YMB080-VGE10の場合

※ 他形式の操作手順が必要な場合は、別途ご請求ください。

クランプ操作条件

| 成形機条件 | | | クランプ操作ペンダント |
|----------------|-----|------------------|--------------------|
| 操作モード「金型交換モード」 | 型締め | ノズル後退 (オプション) | エジェクタ後退 (オプション) |
| | | | 金型交換「ON」 |

注意事項 1. 金型交換スイッチ「ON」時は、金型交換中としてクランプの状態に関係なく、クランプ異常は発生しません。

金型搬出（取外し時）

| 操作手順 | 確認事項 | 注意事項 |
|--|--|------------------------------------|
| 金型交換の準備を行う。 | | |
| 成形機条件を揃える。 「ノズル後退」「エジェクタ後退」等 (オプション入力) | | |
| 金型をクレーンで吊る。 | | ワイヤーに緩みがなく確実に吊られていることを確認してください。 |
| 成形機を金型交換モードに切り替える。 | 「成形機条件」ランプ点灯 | |
| クランプ操作ペンダントの「金型交換」スイッチを「ON」にする。 | | 鍵は責任者が管理してください。 |
| 成形機を型締めする。 | 「型締」ランプ点灯 | |
| クランプ操作ペンダントの「固定側」「可動側」「リリース」ボタンを押す。 | 「固定前進限」「可動前進限」ランプ点灯 「リリース」ランプ点灯 | |
| | 「型開OK」ランプ点灯確認 | |
| 成形機を型開きする。 | | 低速またはインチングで操作してください。 |
| 金型を搬出する。 | | 金型搬出後にクランプや盤内の機器に異常がないことを確認してください。 |

金型搬入（取付け時）

| 操作手順 | 確認事項 | 注意事項 |
|--|---|-----------------------------|
| クレーンで金型を搬入する。 | | 搬入前に金型の仕様を確認してください。 |
| 成形機を型締めする。 | 「型締」ランプ点灯 | |
| クランプ操作ペンダントの「固定側」「可動側」「ロック」ボタンを押す。 | 「固定前進限」「可動前進限」ランプ点灯 「ロック」ランプ点灯 | |
| クランプ操作ペンダントの「金型交換」スイッチを「OFF」にする。 | 「型開OK」「型閉OK」ランプ点灯 | |
| クレーンを金型から外す。 | | クランプや盤内機器に異常のないことを確認してください。 |

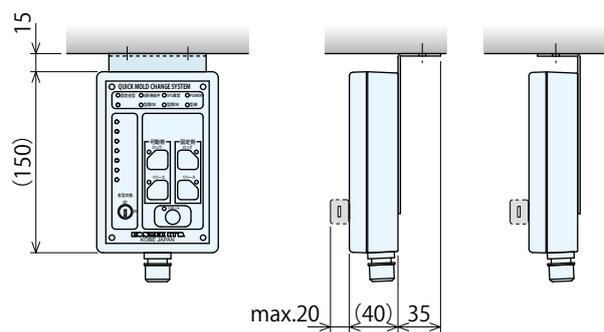
● インターロック入出力

※ 本表以外の入出力（特殊対応）については、別途お問い合わせください。

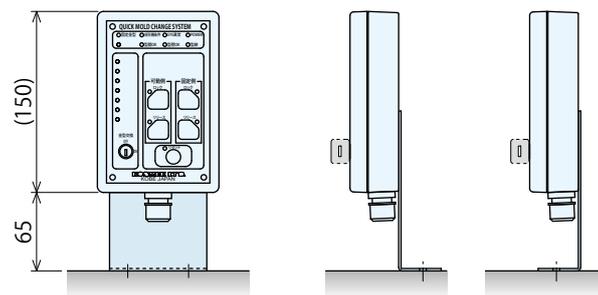
| 成形機側出力 | 内容 |
|----------|---|
| 金型交換モード | 成形機操作モードが金型交換を行える状態に選択されていることを確認する信号で、低速で型開閉する状態にします。 |
| 型締（昇圧） | 金型が完全に型締されていることを確認する信号で、型開状態でのリリース操作を禁止、金型落下を防止します。 |
| ノズル後退限 | ノズルまたは、射出ユニットが後退していることを確認する信号で、金型取出し時のノズル破壊を防止します。 |
| エジェクタ後退限 | エジェクタが後退限にあることを確認する信号で、金型取出し時のエジェクタ破壊を防止します。 |
| 成形機側入力 | 内容 |
| 型開 OK | クランプシステムの状態により、型開に支障がないときの信号です。 |
| 型閉 OK | クランプシステムの状態により、型閉に支障がないときの信号です。 |
| 金型交換「入」 | クランプシステムが、金型交換中であることを示す信号です。 |
| クランプ異常 | クランプ回路に異常が発生した場合、成形機を非常停止するための信号です。 |
| 型締昇圧指令 | 金型交換モードの時、型締しても昇圧できない成形機の場合に、圧力上昇を命令する信号です。 |

● 取付方法：操作ペンダント

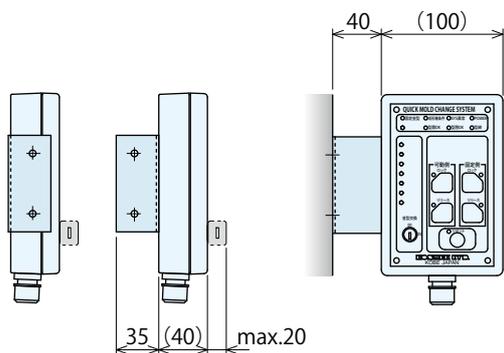
上側取付



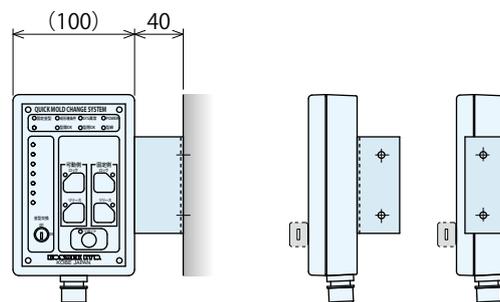
下側取付



左側取付

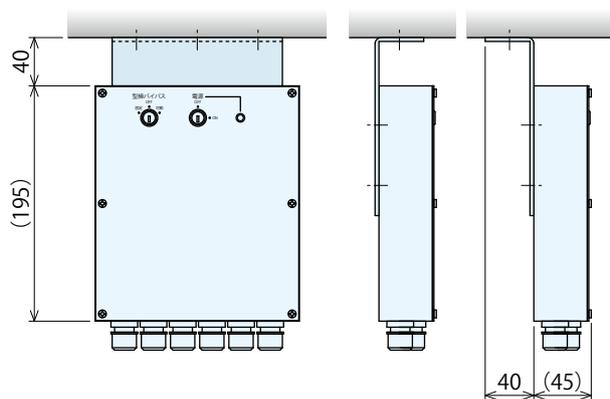


右側取付

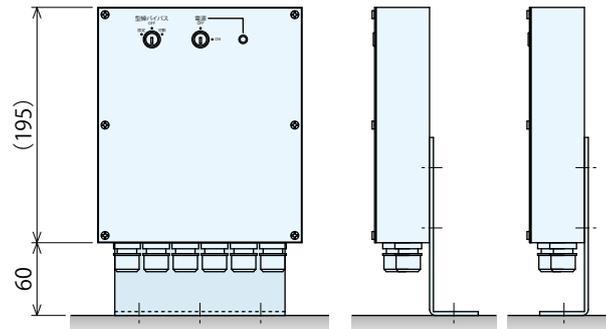


● 取付方法：制御ユニット

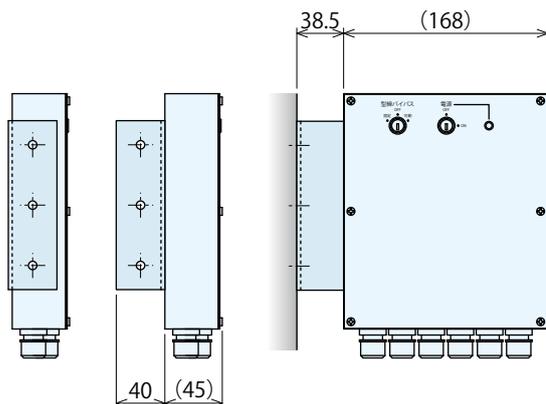
上側取付



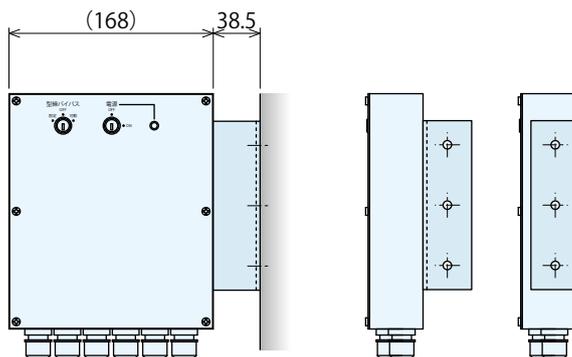
下側取付



左側取付



右側取付



営業拠点 Address

国内営業拠点

| | | |
|------------------------|-----------------------------------|-------------------------|
| 本社・工場 関西営業所 海外営業 | 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 | |
| 関東営業所 | 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 | |
| 中部営業所 | 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 | |
| 九州営業所 | 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 | |

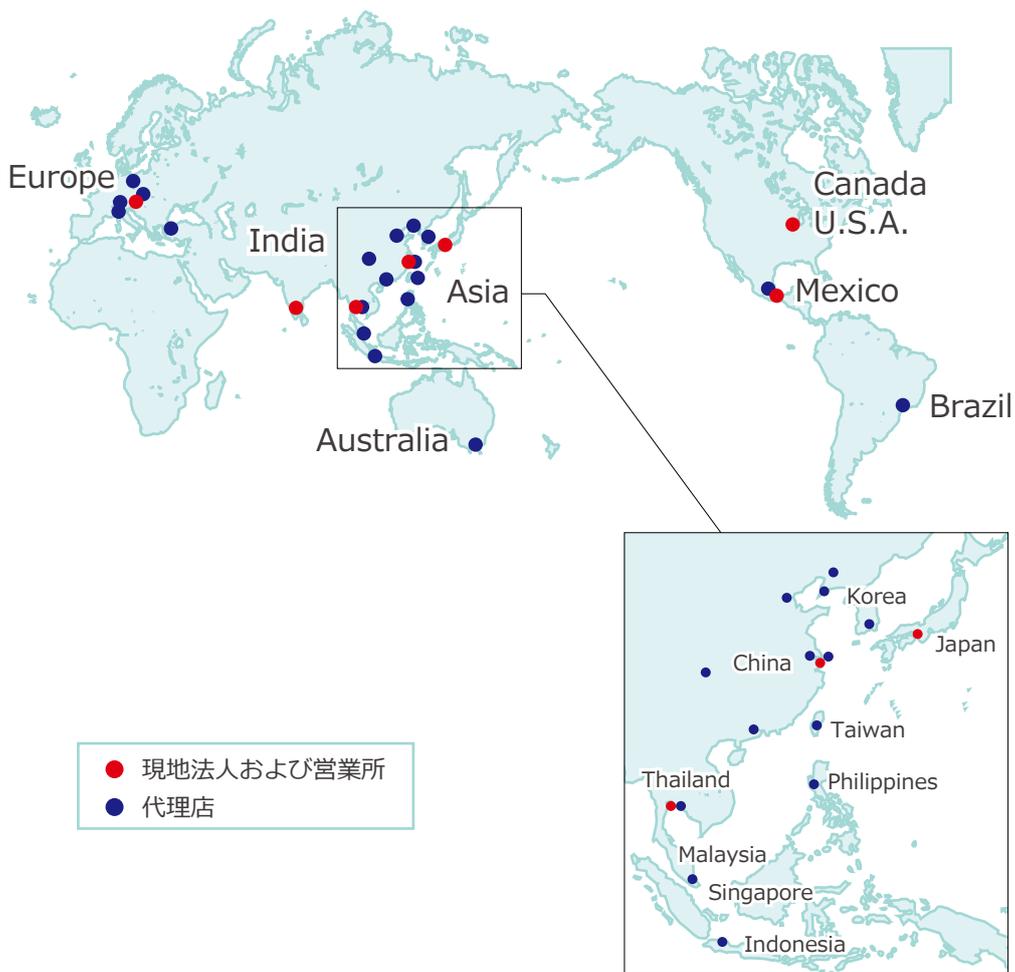
海外営業拠点

| | | |
|--|--|-------------------------------|
| Japan 日本 海外営業 Overseas Sales | TEL. +81-78-991-5162 | FAX. +81-78-991-8787 |
| | 〒651-2241 兵庫県神戸市西区室谷2丁目1番5号 KOSMEK LTD. 1-5, 2-chome, Murotani, Nishi-ku, Kobe-city, Hyogo, Japan 651-2241 | |
| USA アメリカ合衆国 KOSMEK (USA) LTD. | TEL. +1-630-620-7650 | FAX. +1-630-620-9015 |
| | 650 Springer Drive, Lombard, IL 60148 USA | |
| Europe ヨーロッパ KOSMEK EUROPE GmbH | TEL. +43-463-287587 | FAX. +43-463-287587-20 |
| | Schleppeplatz 2 9020 Klagenfurt am Wörthersee Austria | |
| China 中国 考世美(上海)貿易有限公司 KOSMEK (CHINA) LTD. | TEL. +86-21-54253000 | FAX. +86-21-54253709 |
| | 中国上海市浦东新区浦三路21弄55号银亿滨江中心601室 200125 Room601, RIVERSIDE PYRAMID No.55, Lane21, Pusan Rd, Pudong Shanghai 200125, China | |
| INDIA インド KOSMEK LTD. - INDIA | TEL. +91-9880561695 | |
| | F 203, Level-2, First Floor, Prestige Center Point, Cunningham Road, Bangalore -560052 India | |
| Thailand タイ タイ事務所 Thailand Representative Office | TEL. +66-2-300-5132 | FAX. +66-2-300-5133 |
| | 67 Soi 58, RAMA 9 Rd., Suanluang, Suanluang, Bangkok 10250, Thailand | |
| Mexico メキシコ メキシコ事務所 KOSMEK USA Mexico Office | TEL. +52-442-161-2347 | |
| | Blvd Jurica la Campana 1040, B Colonia Punta Juriquilla Queretaro, QRO 76230 Mexico | |
| Taiwan 台湾 (代理店) 盈生貿易有限公司 Full Life Trading Co., Ltd. | TEL. +886-2-82261860 | FAX. +886-2-82261890 |
| | 台湾新北市中和區建八路2號 16F-4 (遠東世紀廣場) 16F-4, No.2, Jian Ba Rd., Zhonghe District, New Taipei City Taiwan 23511 | |
| Philippines フィリピン (代理店) G.E.T. Inc, Phil. | TEL. +63-2-310-7286 | FAX. +63-2-310-7286 |
| | Victoria Wave Special Economic Zone Mt. Apo Building, Brgy. 186, North Caloocan City, Metro Manila, Philippines 1427 | |
| Indonesia インドネシア (代理店) P.T PANDU HYDRO PNEUMATICS | TEL. +62-21-5818632 | FAX. +62-21-5814857 |
| | Ruko Green Garden Blok Z- II No.51 Rt.005 Rw.008 Kedoya Utara-Kebon Jeruk Jakarta Barat 11520 Indonesia | |

エリア別営業拠点



Global Network



株式会社 **コスメック**

●記載以外の仕様および寸法については、別途お問い合わせください。
●このカタログの仕様は予告なしに変更することがあります。

