

操作 / 控制单元

Model YMB080



可根据各种模具的交换方式选择最合适的系统配置。

通过对操作盘和控制单元的分开设置，实现了最佳控制方式以及更丰富的安装模式。

型号表示

YMB08 0 - V GE 10 -

1 2 3 4 5

1 设计编号

是指产品的版本信息。

2 模具交换方式

V：纵向换模方式（卧式注塑机）
H：横向换模方式（卧式注塑机）
R：立式注塑机^{※1}

3 适用夹模器型号 ※ 请参照规格栏。

GB：GBB 夹模器/GBC夹模器

注意事项

※1. 立式注塑机没有限定的控制方法，有关详情请另行询问。

4 压力源 ※ 使用 MV 气阀单元时

10：夹紧回路上设置有压力开关

00：夹紧回路上未设置压力开关

5 选配项符号

无记号：标准（日文标牌）

E：附带模具确认用接近开关

H：附带模具确认用接近开关（单侧使用6~8个时）

N：英文标牌

C：中文标牌

注意事项

- 关于上面记述以外的规格，我公司以非标产品进行对应。
- 信号的交接以干式接点方式进行。
- 注塑机的输出接点请使用微小信号。（DC24V / 10mA）
- 操作・控制单元的输出接点额定值为 DC24V / 0.5A。
- 关于各种，根据注塑机厂家的不同会有所差异。

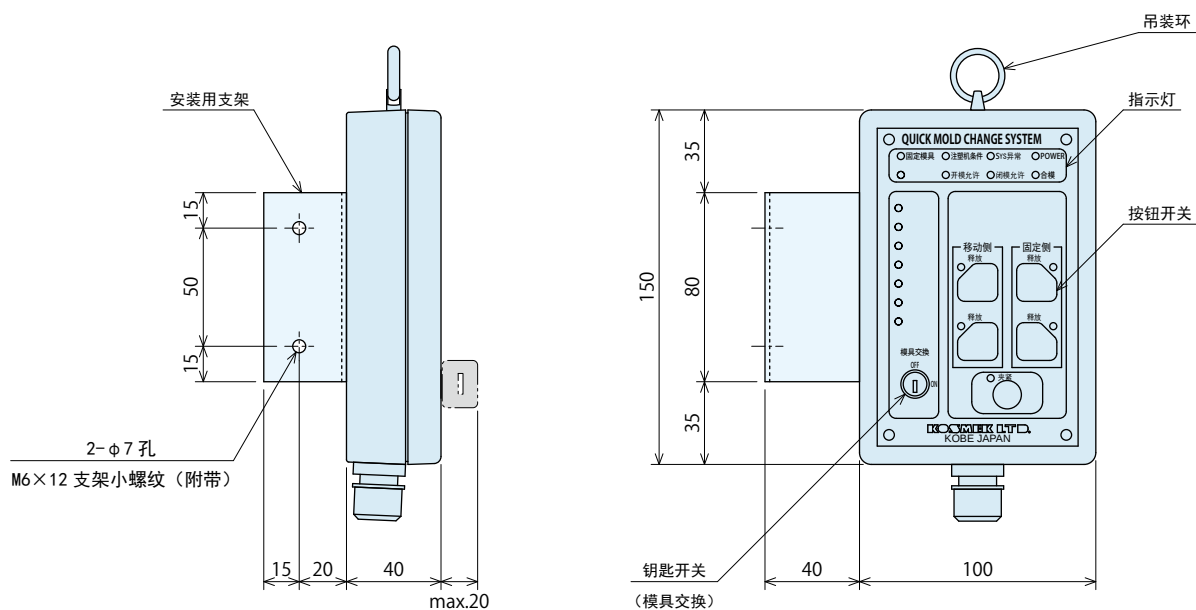
规格

型号	YMB080-□□□10	YMB080-□□□00
控制盘动作电压	DC24V(由附带电源控制提供)	
附带电源控制	电源电压	AC100V~240V(50/60Hz)
	电源容量	30W 100W

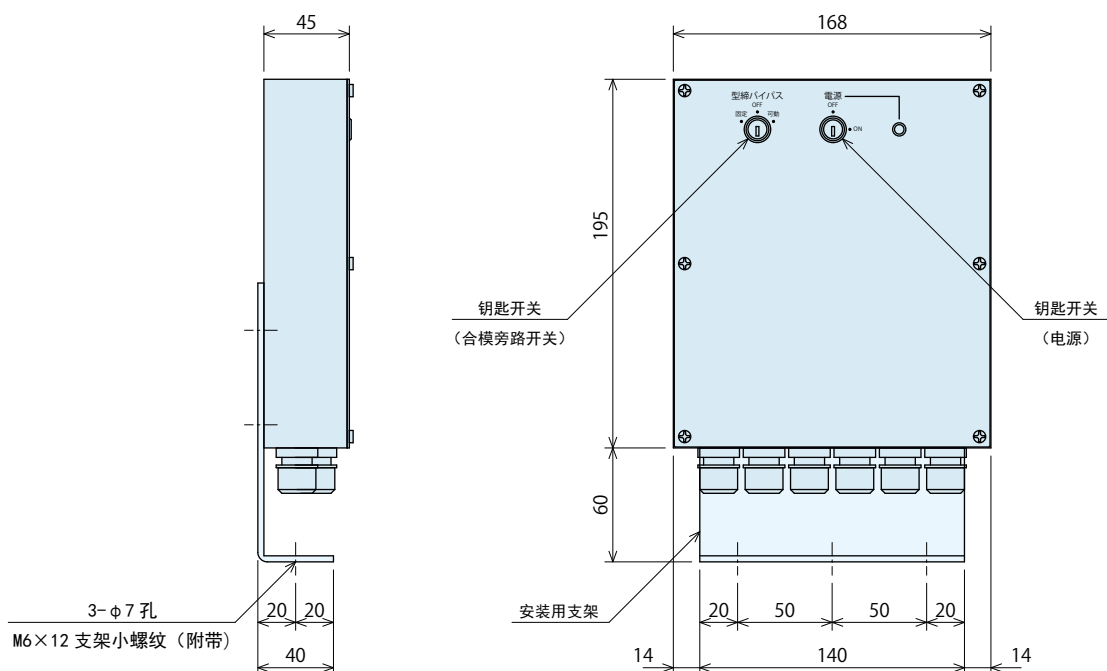
油压夹模器（G系列）

型号	2 模具交换方式	3 适用夹模器型号	4 压力源	5 可应对的选配项
YMB080-VGB10	V 纵向换模方式	GB GBB / GBC / GBM	10 本公司油压单元	E / H / N / C
YMB080-VGE10		GE GBE / GBF / GBR	10 本公司油压单元	H / N / C
YMB080-VGW10		GW GWA	10 本公司油压单元	N / C
YMB080-VGW00		GW GWA	00 注塑机油压源	N / C
YMB080-VGL10		GL GLA	10 本公司油压单元	N / C
YMB080-VGL00		GL GLA	00 注塑机油压源	N / C
YMB080-HGW10	H 横向换模方式	GW GWA	10 本公司油压单元	N / C
YMB080-HGW00		GW GWA	00 注塑机油压源	N / C

● 外形尺寸：操作盘



● 外形尺寸：控制单元



注意事项

1. 安装用支架可以上下左右方向进行调整。
2. 安装用支架以本图所示状态进行组装出厂。

● 操作顺序例：选用 YMB080-VCE10 时 ※如需要其它型号的操作顺序手册，请另行联系。

夹模器操作条件

注塑机条件				夹模器操作盘
操作模式「模具交换模式」	闭模完成	射嘴后退 (选项)	顶杆后退 (选项)	「模具交换」开关切换到「ON」

注意事项 1. 「模具交换」开关切换到「ON」时，在模具交换过程中与夹模器的状态无关，夹模器不会发生异常。

模具搬出（取出模具时）

操作顺序	确认所需	注意事项
进行模具交换的准备作业。		
注塑机的各项准备条件。 「射嘴后退」、「顶杆后退」等 (选项输入)		
用吊车将模具吊牢。		请确认吊车的钢索并未 松弛，模具已切实吊牢。
将注塑机模式切换到 「换模模式」。	「注塑机条件」指示灯亮 	
将夹模器操作面板上的「模 具交换」开关切换到「ON」 状态。 		必须委派专职人员管理 操作盘。
使注塑机合模。	「闭模完成」指示灯亮 	
按下夹模器操作面板上的 「固定侧」、「移动侧」的“释 放”按钮。 	「固定后退限」、「移动后退限」 指示灯亮 「释放」指示灯亮 	
	「开模允许」确认指示灯亮	
注塑机「开模」。		请以低速或微动方式 操作。
搬出模具。		模具搬出后，请确认 夹模器以及盘内 机器是否确无异常。

模具搬入（模具安装时）

操作顺序	确认所需	注意事项
用吊车搬入模具。		搬入前请确认模具的 规格。
使注塑机合模。	「合模」指示灯亮 	
按下夹模器操作面板上的 「固定侧」、「移动侧」的“夹 紧”按钮。 	「固定前进限」、「移动前进限」 指示灯亮 「夹紧」指示灯亮 	
将夹模器操作面板上的「模 具交换」开关切换到「OFF」状 态。 	「开模允许」、「闭模允许」指 示灯亮	
从吊车上卸下模具。		请确认夹模器以及 盘面内机器是否确无 异常。

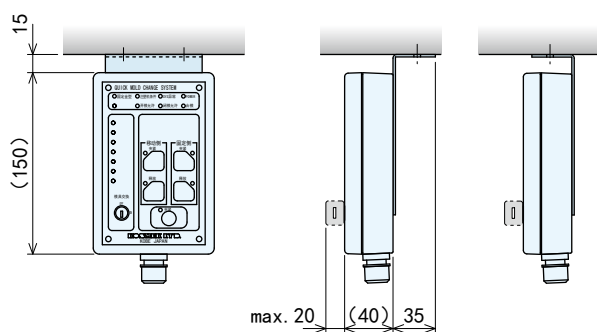
● 安全联锁的输入输出

※关于本表格以外的输入输出（特殊对应），请另行咨询。

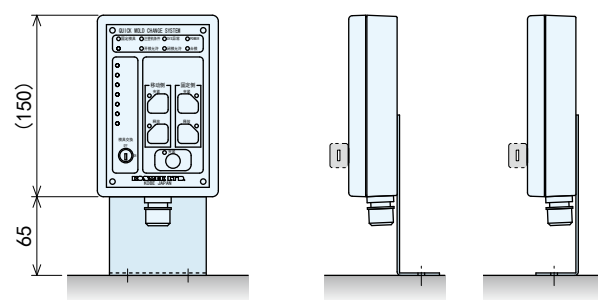
注塑机输出信号	内容
模具交换模式	确认注塑机操作模式已切换到可进行模具交换状态的信号。此时注塑机处于低速开模 / 闭模的状态。
闭模完成（升压）	确认模具已完成合模的信号。禁止在开模状态下松开夹模器，防止模具脱落。
射嘴后退限	确认射嘴或射出单元已经后退到位的信号。防止在吊出模具时撞损射嘴。
顶杆后退限	确认顶杆后退到位的信号。防止在吊出模具时撞损顶杆。
注塑机输入信号	内容
开模允许	「开模允许」是当夹模系统处于可开模状态时，发出的注塑机可开模信号。
闭模允许	「闭模允许」是当夹模系统处于可闭模状态时，发出的注塑机可闭模信号。
模具交换「ON」	夹模系统处于模具交换中的信号。
夹模器异常	当夹模器回路发生异常的时候，用于紧急停止注塑机的信号。
闭模升压指令	在模具交换模式下，闭模完成后注塑机仍无法升压（无法输出闭模完成信号）时，命令其压力上升的信号。

● 安装方法：操作盘

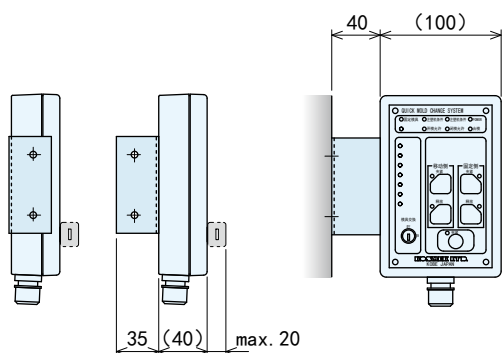
上侧安装



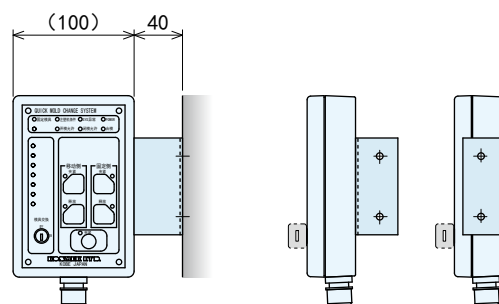
下侧安装



左侧安装

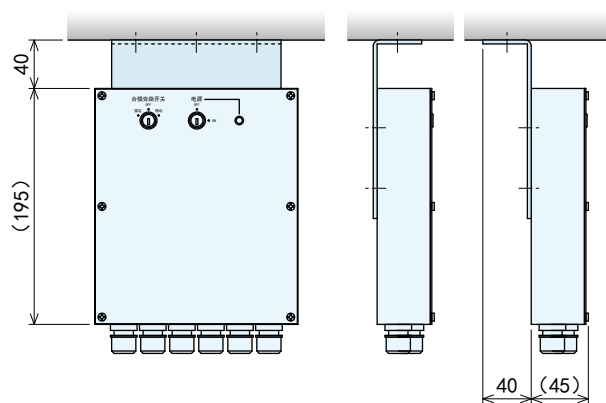


右侧安装

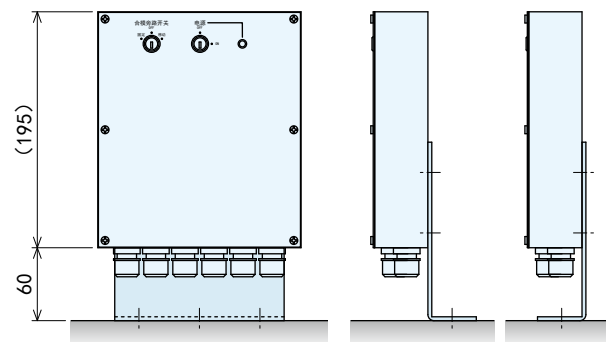


● 安装方法：控制单元

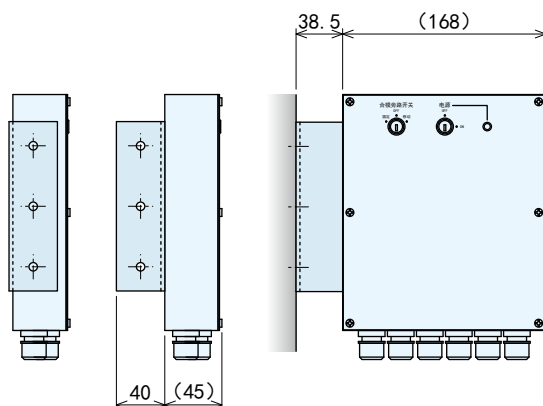
上侧安装



下侧安装



左侧安装



右侧安装

