

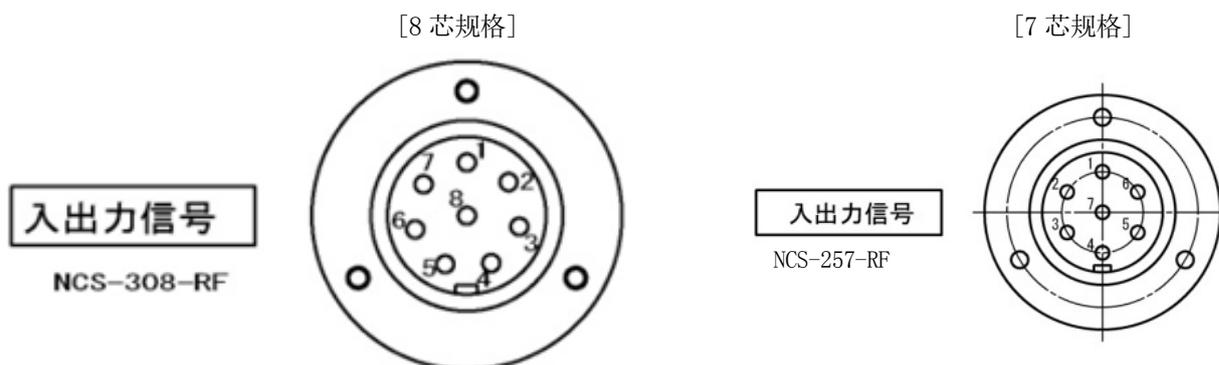
2. 装置连接

2.1 压铸机连接

接收压铸机侧信号后，该真空装置可持续运行。

信号连接相关工程交由该装置使用方负责，在此感谢您的合作。

① 压铸机侧设置连接器



[信号的 8 芯规格]

插脚No	输入输出信号	标记导管	相关机能
1	OUT COM	OUT COM	—
2	射出开始或真空开始信号	OUT S	真空吸引
3	推出前进限信号	OUT O	空气鼓风
4	无增压铸造时连续输出信号	OUT Z	阀保护空气 ※根据压铸机侧设定,该信号在低速或高速模式下连续输出。
5	合模完成信号	OUT KF	清洗完成
6	合模开始信号	OUT KS	行程重置, 清洗开始
7	IN COM	IN COM	—
8	输入信号	IN W	真空装置异常输出/真空装置正常输出

[信号的 7 芯规格]

插脚No	输入输出信号	标记导管	相关机能
1	OUT COM	OUT COM	—
2	射出开始或真空开始信号	OUT S	真空吸引
3	推出前进限信号	OUT O	空气鼓风, 安定空气
4	无增压铸造时连续输出信号	OUT Z	阀保护空气 ※根据压铸机侧设定,该信号在低速或高速模式下连续输出。
5	合模完成信号	OUT KF	行程重置
6	IN COM	IN COM	—
7	输入信号	IN W	真空装置异常输出/真空装置正常输出