

電動式2色・2材射出成形機  
**TW10E-C/P**



高付加価値成形への取り組みとして、小型2色・2材成形機を提案いたします。

## 1. 開発コンセプト

- (1) 全電動式による省エネ性。(電気、水等のランニングコストの削減)
- (2) 無駄の無い少数個取り成形のできる電動式射出成形機の実現。  
(金型イニシャルコストの低減、歩留まり向上)
- (3) 全電動式による安定成形。(外乱の影響を受けない、繰り返し性の実現)
- (4) 扱いやすさに重点を置き、生産現場での複雑な操作機能を極力簡素化する。

## 2. 構造の特徴

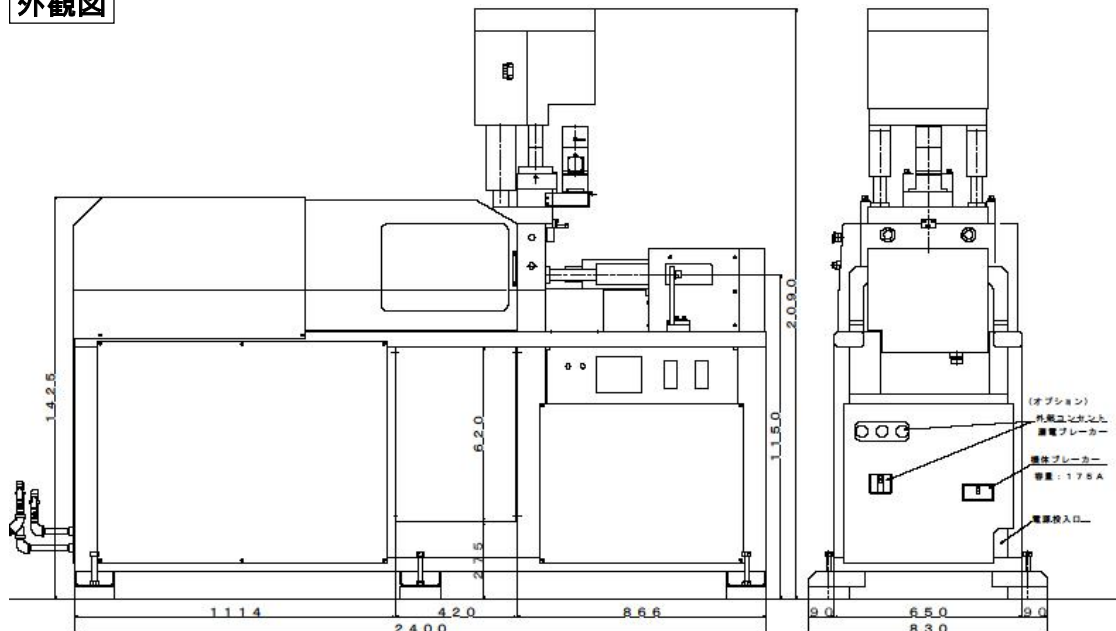
- (1) 直圧方式の型締め機構  
型締め機構は、可動プラテンへ直接サーボモーターの力を伝えられるダイレクトドライブ構造の直圧方式としております。  
また、可動プラテンの中心付近を加圧できる構造とし、精密成形等への考慮をしております。  
尚、型締め駆動のサーボモーターは機構下部へ設置しており、機械の省スペース化を図っております。
- (2) インライン式スクリー機構  
スクリーは油圧機で実績のあるインライン構造の 18スクリーを搭載しております。  
なお、射出駆動のサーボモーターは型締め機構と同様に下部へ設置しており、機械の省スペース化を図っております。
- (3) 全軸サーボモーター駆動  
型締め軸、射出軸、スクリー回転軸、金型回転の全駆動部にサーボモーターを採用しており、電動成形機の長所である繰り返し安定性と省エネ性を実現しております。  
また、動作の重ねも選択可能でサイクルタイムの短縮を図れます。

電動式2色・2材射出成形機 / Injection molding machine  
 TW10E - C / P 仕様一覧 / Spec list

|                       | 項目                             | Item                             | 単位 / Unit            | 数値 / Numeric  |
|-----------------------|--------------------------------|----------------------------------|----------------------|---|
| 型締め部<br>Clamp unit    | 型締め方式                          | Clamping system                  | -                    | 直圧方式 / Direct pressure                                    |
|                       | 型締め力                           | Clamping force                   | KN                   | 98 (10t)  |
|                       | 最大型開距離                         | Maximum daylight opening         | mm                   | 400 (480=400+80I <sup>2</sup> イェクタストローク) / Ejector stroke |
|                       | 型締めストローク                       | Clamping stroke                  | mm                   | 200   |
|                       | 最小金型厚さ                         | Minimum mold thickness           | mm                   | 200   |
|                       | 最大金型寸法                         | Maximum mold size                | mm                   | 200   |
|                       | ダイプレート寸法                       | Platen size                      | mm                   | 360 × 360   |
|                       | タイバー間隔                         | Tiebar clearance                 | mm                   | 230 × 230   |
|                       | エジェクト力                         | Ejector force                    | KN                   | 4.9   |
|                       | エジェクトストローク                     | Ejector stroke                   | mm                   | 80  |
| 回転テーブル                | Rotary table                   | °                                | 0° 180°              |   |
| 射出部<br>Injection unit | 射出方法                           | Injection system                 | -                    | インラインスクルー方式 / Inline screw                                |
|                       | スクルー径                          | Screw diameter                   | mm                   | 18  |
|                       | 最大射出圧力 *1                      | Maximum injection pressure       | MPa                  | 184   |
|                       | 最大保圧圧力 *1                      | Maximum holding pressure         | MPa                  | 165   |
|                       | 射出ストローク                        | Injection stroke                 | mm                   | 40  |
|                       | 射出速度                           | Injection speeds                 | mm/sec               | 200   |
|                       | 理論射出容量                         | Injection capacity               | CC                   | 10.2  |
|                       | 射出率                            | Injection rate                   | cm <sup>3</sup> /sec | 51  |
|                       | 可塑化能力(PP)                      | Plasticizing rate                | Kg/H                 | 6   |
|                       | スクルー回転数                        | Screw speeds                     | rpm                  | 250   |
|                       | スクルートルク                        | Screw diameter                   | N·m                  | 46  |
|                       | 射出部温度制御                        | Control of temperature           | -                    | 加熱筒 / Barrel 3ゾーン<br>ノズル / Nozzle 1ゾーン                    |
|                       | ノズルタッチ力                        | Nozzle touch force               | KN                   | 4.9   |
|                       | ノズルタッチストローク横                   | Nozzle touch stroke (horizontal) | mm                   | 125   |
| ノズルタッチストローク縦          | Nozzle touch stroke (vertical) | mm                               | 75                   |   |
| その他<br>Other          | ヒーター最大能力                       | Maximum heater capacity          | KW                   | 3×2回路   |
|                       | 機械寸法 (L×W×H)                   | Machine size                     | m                    | 2.4 × 0.83 × 2.1  |
|                       | 機体ブレーカ-容量                      | Machine breaker capacity         | A                    | 175   |
|                       | 機体重量                           | Machine weight                   | t                    | 1.6   |

\*1:最大射出圧力、最大保圧圧力は射出装置の出力であり、樹脂の圧力ではありません。

外観図



この仕様は予告なしに変更することがありますがご了承ください。

商品の詳しい相談、お求めは .....

大切な人のために  
**TECMAN** テクマン工業株式会社

本社 〒997-0845 山形県鶴岡市大字下清水字内田元74-17  
 TEL: 0235-23-0007 FAX: 0235-24-9085  
 営業本部 〒981-1224 宮城県名取市増田3丁目10-26  
 TEL: 022-341-6220 FAX: 022-382-8110  
 宮城事業所 〒989-6311 宮城県大崎市三本木坂本字青山8  
 TEL: 0229-53-1850 FAX: 0229-53-1851  
<http://www.tecman-kk.co.jp>