

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

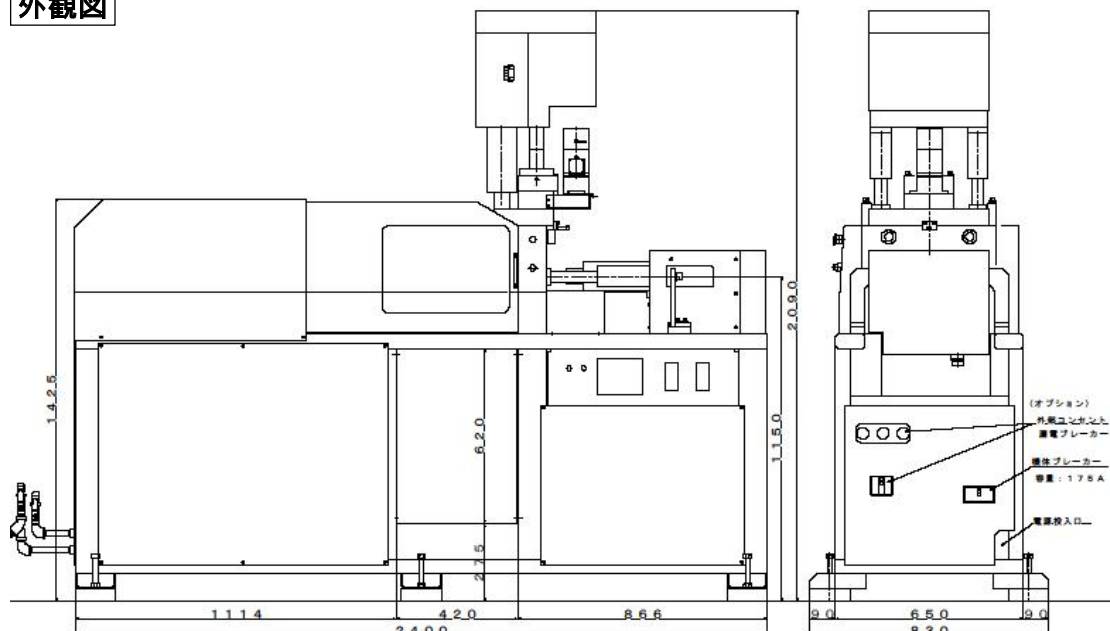
- (1) 直圧方式の型締め機構
型締め機構は、可動プラテンへ直接サーボモーターの力を伝えられるダイレクトドライブ構造の直圧方式としております。
また、可動プラテンの中心付近を加圧できる構造とし、精密成形等への考慮をしております。
尚、型締め駆動のサーボモーターは機構下部へ設置しており、機械の省スペース化を図っております。
- (2) インライン式スクリー機構
スクリーは油圧機で実績のあるインライン構造の 18スクリーを搭載しております。
なお、射出駆動のサーボモーターは型締め機構と同様に下部へ設置しており、機械の省スペース化を図っております。
- (3) 全軸サーボモーター駆動
型締め軸、射出軸、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 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 ² 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 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 ³ /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 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 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>