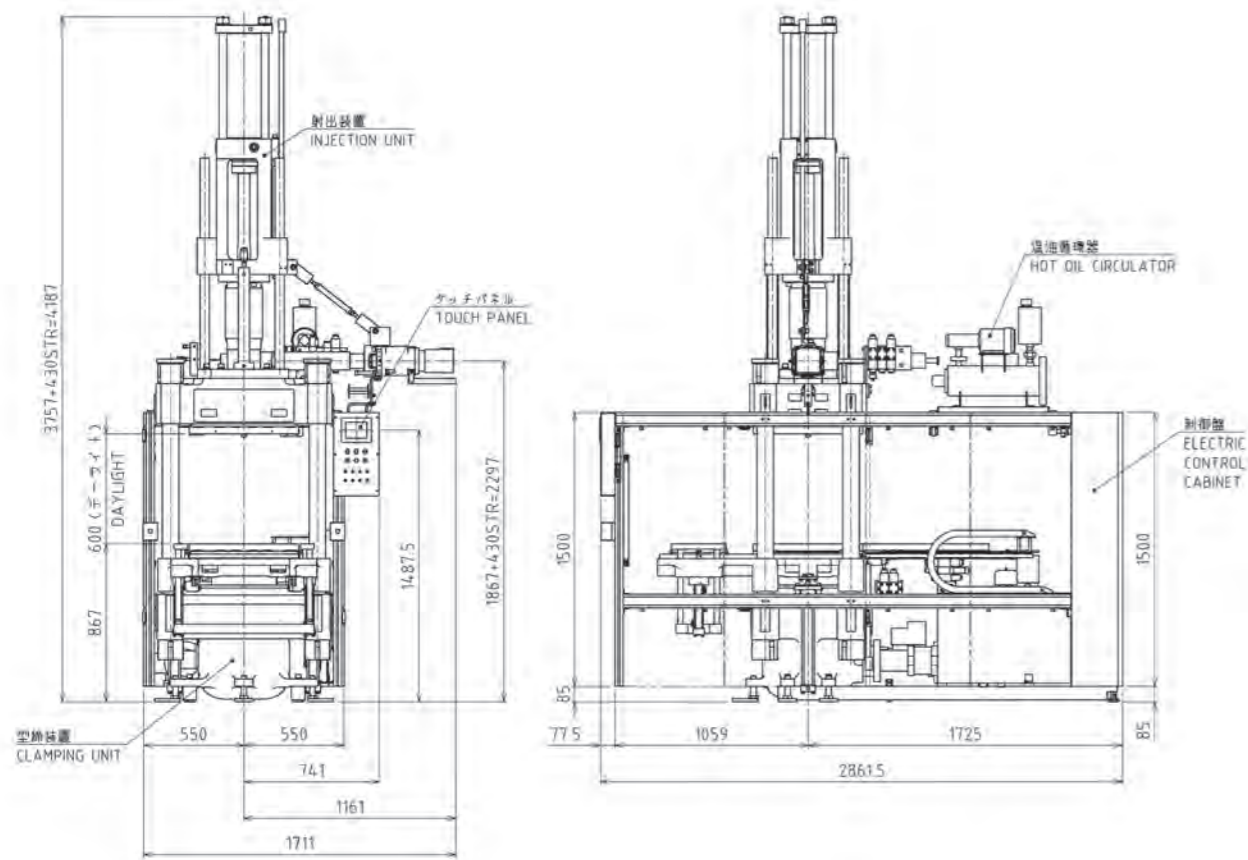
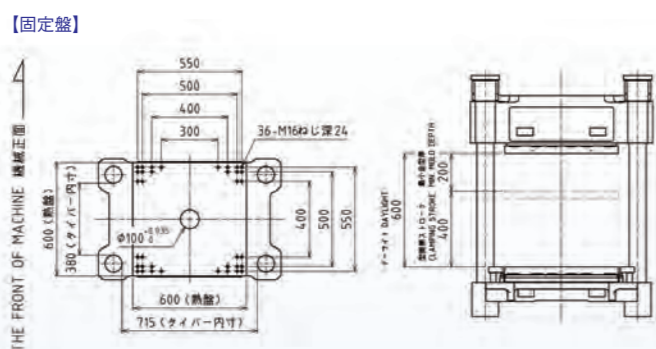


VI-200P(XJ) 総組立図

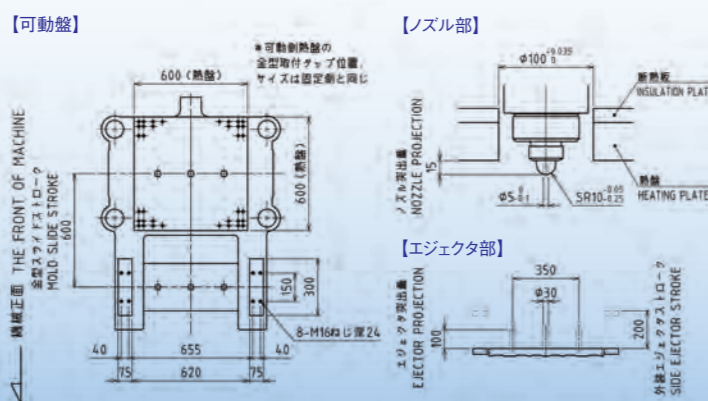


仕様項目	型式	VI-200P(XJ)
型線機構：型型 4 本支柱サイド送リシリンダ付直圧式		
型線力 (ラム径 355mm・油圧 20MPa)	kN	1960
型開力	kN	59
デーライト	mm	600
閉閉ストローク	mm	400
最小金型厚	mm	200
熱盤寸法 (幅×奥行)	mm	600×600
型閉速度 3 速 (最大)	mm/sec	200
型開速度 3 速 (最大)	mm/sec	150
金型スライドストローク	mm	600
内装エジェクタ突出量	mm	100
外装エジェクタストローク	mm	200
エジェクタ力	kN	40

金型取付図



仕様項目	型式	40/70SPR2
射出機構：外装プリブラ式		
射出容量	oil	1500
射出圧力 (油圧 20MPa)	MPa	188
スクリュ径	mm	40
フランジャー径	mm	70
フランジャーストローク	mm	390
スクリュ回転数 (無負荷運転時)	rpm	0~80
射出率	oil / sec	139
可変能力 (80rpm)※	kg/hr	38
ノズル寸法	mm	SR10×φ5
ノズルタッチ方法：油圧シリンダによる上下移動式		
ノズルタッチ力	kN	28
ノズルタッチストローク	mm	430
材料供給口寸法 (両端は R 形状)	mm	63×12



電源	三相交流 200V 50/60Hz	kW	37.4
ポンプモータ(コントローラ出力)		kW	15.0
操作電源		kW	1.0
金型ヒーター (金型熱盤ヒーター差替式)	固定側	kW	9.0
	可動側	kW	9.0
射出用温油循環器 (MN-20)		kW	3.4
作動油 ISO VG32 ~ 46 相当品 (基準油量)	タンク油面計最大タンク内容積		145L
			170L
機械重量		ton	5



株式会社 松田製作所

本社・工場 〒346-0035 埼玉県久喜市清久町 1-1
 TEL.0480(22)2111(代) FAX.0480(22)2110
 東京支店 〒100-0006 東京都千代田区有楽町 2-10-1
 東京交通会館11階1103号
 TEL.03(6284)2234 FAX.03(6284)2235
 大阪支所 〒564-0063 大阪府吹田市江坂町 2-2-16
 TEL.06(6155)5444 FAX.06(6155)5445
 名古屋支店 〒485-0045 愛知県小牧市川西 1-2-2
 TEL.0568(72)5931 FAX.0568(73)1862

タイ Matsuda Manufacturing (Thailand) Co.,Ltd. 111 Building A, 2Fl., Unit A202, Praditmanutham Road, Ladprao, Ladprao, Bangkok 10230, Thailand
 Tel: +66- (0)2-117-1185 Fax: +66- (0)2-117-1184

中国 馬持大貿易(上海)有限公司 Matsuda Seisakusho Trading (Shanghai) Co.,Ltd. 中国 200052 上海市長寧区新華路728号 華聯發展大廈705/706室 Rm.705-706, Union Development Building of china 728, Xin Hua Rd, Chang Nin, Shanghai District, 200052 China
 Tel: +86- (0)21-5230-3825 Fax: +86- (0)21-5230-3826

ホームページアドレス <https://www.mtd.co.jp/>

MATSUDA SEISAKUSHO CO.,LTD.

Head Office/Plant 1-1 Kiyoku-cho, Kuki-shi, Saitama 346-0035
 Tel: +81 (0) 480-22-2111 Fax: +81 (0) 480-22-2110
 Tokyo Branch 11th floor 1103 Tokyo Kotsu Kaikan, 2-10-1, Yurakucho, Chiyoda-ku, 100-0006
 Tel: +81 (0)3-6284-2234 Fax: +81 (0) 3-6284-2235
 Osaka Sales Office 2-2-16 Esaka-cho, Suita-shi, Osaka 564-0063
 Tel: +81 (0)6-6155-5444 Fax: +81 (0)6-6155-5445
 Nagoya Sales Office 1-22 Kawanishi, Komaki-shi, Aichi 485-0045
 Tel: +81 (0)568-72-5931 Fax: +81 (0)568-73-1862



ゴム用 射出成形機

XJ series



作業高さイメージ

従来機の大きさ

省エネで地球に優しく より使いやすくなり、新発売！



ゴム用射出成形機

XJ series

さらに6つの特長が向上し、より使いやすくなりました。

特長1 低床

作業高さを従来機と比較して185mm低くすることにより、作業台の設置が不要となり作業性安全性が著しく向上します。

作業高さ 従来機:1,052mm ▶ XJ:867mm

特長2 省スペース

機械寸法を大幅に短縮することで工場内の限られたスペースで最大限の生産性を実現します。

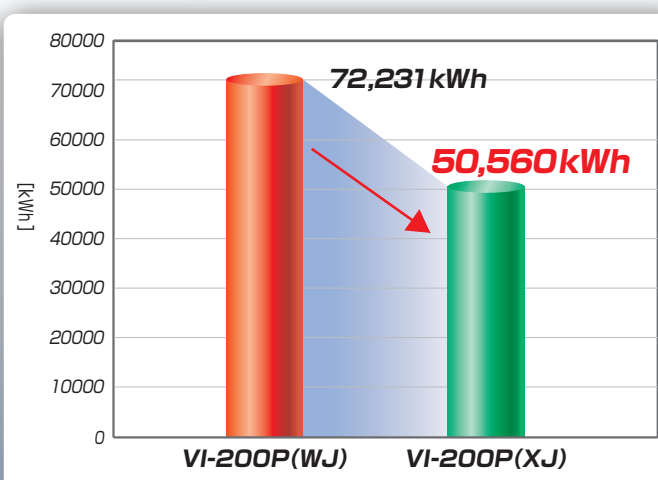
全高 従来機:4,567mm ▶ XJ:4,187mm

全幅 従来機:1,209mm ▶ XJ:1,100mm

特長3 省エネ

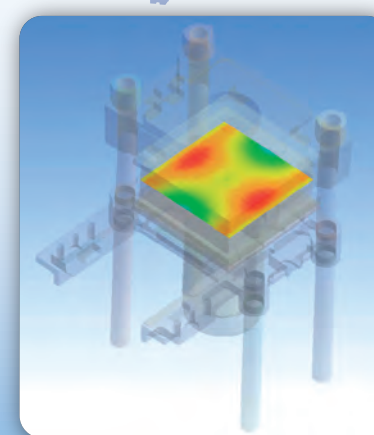
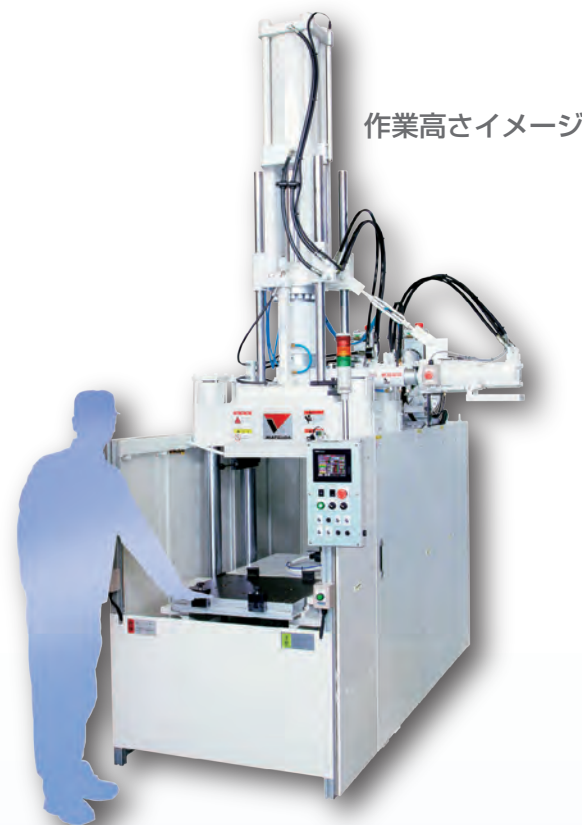


1サイクルの積算電力量例 (社内試験結果)



条件: 年間稼働日数 300日 1日当たり稼働時間 20時間
サイクル時間 126秒

インバーターモーターによる回転数制御ポンプと高性能断熱板を採用することで、大幅な消費電力の削減に貢献します。成形条件によって効果は変わりますが、当社従来機(WJ)と比較して約30%の低減が期待できます。



CAEによる解析事例

特長4 静音性

回転数制御ポンプの採用によりポンプモーターの駆動音が低減し、工場内の環境改善に貢献します。

従来機:76dB ▶ XJ:69dB
(当社従来機との比較)

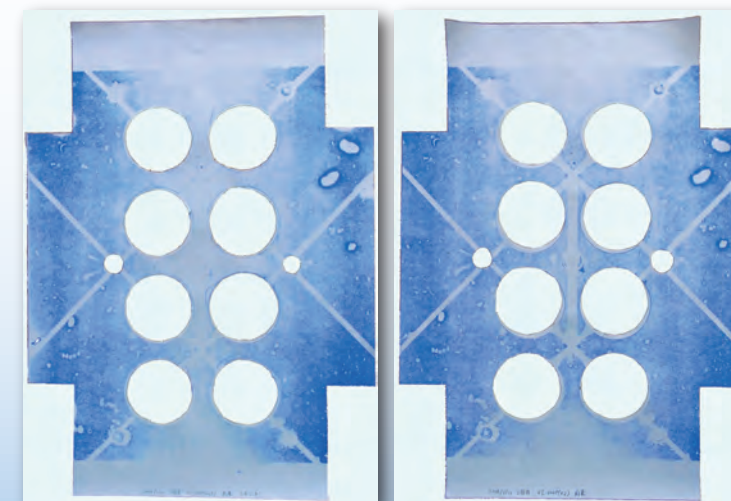
特長5 成形サイクルの短縮

各駆動部の動作がスムーズとなっており、成形サイクルの短縮が期待できます。

特長6 金型応力分布の向上

CAEによる金型合せ面の接触圧力解析を実施し、各構造物の剛性を最適化しました。これによって従来機と比較して圧力分布がより均一となり、バリの低減や精度向上に貢献します。

感圧紙による試験結果



当社従来機 (WJ)

XJ

当社従来機では中央部のゲート形状が不鮮明で圧力が低くなっていますが、XJでは明確になっており圧力がより均一になっていることが分かります。

装備

標準付属装置関係

回転数制御ポンプ
高性能断熱板
タッチパネル(5.7型)
フル操作スイッチ
成形条件記憶装置
保守情報管理画面
熱盤
金型引出装置(全面引出、選択スイッチ)
金型・熱盤ヒーター断線検出装置
金型引出後油圧エジェクタ装置(外装付、選択スイッチ付)
材料切検出装置
真空引電気回路
ステータスアラーム装置
型締圧力調整装置
型開閉速度調整装置
金型取付用低速装置(選択スイッチ付)
低圧(可変)型締金型保護機能
低圧型締射出圧縮装置(選択スイッチ付)
圧抜ガス抜装置(1~9回選択式)
光電管式安全装置
オーバーストローク防止装置
温油循環器
射出速度3段切替装置
射出圧力3段切替装置
スクリュ回転速度調整装置
数値式計量設定装置
サイクルカウンタ
サイクル異常検出装置

オプション装置

ヒートアップタイマー
金型簡易クランプ装置(ロックバー方式)
コールドランナー用温油循環器
コールドランナー用遅延タイマー
警報灯
真空ポンプ
材料巻上装置
中金型引出装置
材料押込装置

