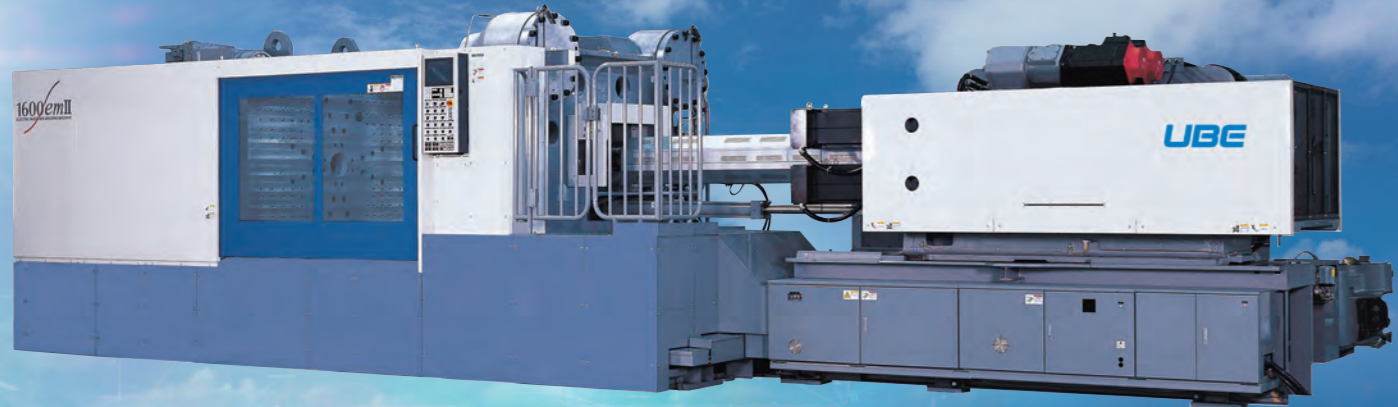


新時代のニーズにしっかり対応。新しい進化のかたちをここに。



1600emII

本カタログに記載の写真は、オプションが含まれています。

■ emII シリーズ 性能一覧

項目	単位	1050emII		1300emII		1600emII		2000emII		2500emII	3000emII	3500emII
		100	160	160	240	160	240	240	340	340	470	
スクリュ径	mm	90	105	105	120	105	120	120	135	135	150	150
理論射出容量	cm ³	2860	4540	4540	6780	4540	6780	6780	9660	9660	13200	13200
射出質量	ポリスチレン(PS)	2630	4180	4180	6240	4180	6240	6240	8890	8890	12100	12100
	ポリエチレン(PE)	2120	3360	3360	5020	3360	5020	5020	7150	7150	9770	9770
最大射出圧力	MPa	177	177	177	177	177	177	177	177	177	177	177
	(kgf/cm ²)	(1800)	(1800)	(1800)	(1800)	(1800)	(1800)	(1800)	(1800)	(1800)	(1800)	(1800)
最大保持圧力	MPa	147	147	147	147	147	147	147	147	147	147	147
	(kgf/cm ²)	(1500)	(1500)	(1500)	(1500)	(1500)	(1500)	(1500)	(1500)	(1500)	(1500)	(1500)
射出率	cm ³ /sec	1015	1385	1385	1415	1385	1415	1415	1790	1790	2030	2030
可塑化能力	ポリスチレン(PS)	470	630	630	785	630	785	785	1010	1010	—	—
	ポリプロピレン(PP)	—	—	—	475	—	475	475	610	610	1000	1000
スクリュ回転速度	rpm	160	152	152	138	152	138	138	132	132	167	167
射出動力(馬力)	kW(PS)	180(245)	244(332)	244(332)	250(340)	244(332)	250(340)	250(340)	316(429)	316(429)	359(488)	359(488)
射出速度	mm/s	160	160	160	125	160	125	125	125	125	115	115
ノズルタッチ力	kN(tf)	59(6.0)	59(6.0)	59(6.0)	59(6.0)	59(6.0)	59(6.0)	59(6.0)	98(10.0)	98(10.0)	98(10.0)	98(10.0)
スクリュL/D	—	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22	22
型	型締力-最大	kN(tf)	10290(1050)	12749(1300)	15691(1600)	19613(2000)	24517(2500)	29420(3000)	34320(3500)			
	型開力	kN(tf)	608(62)	785(80)	971(99)	1549(158)	1549(158)	1824(186)				
	型開閉速度	m/min	50	60	60	60	60	55	50			
	型盤寸法(H×V)	mm	1900×1900	2000×2000	2500×2000	2500×2250	2550×2300	3200×2500				
	タイパ-間隔(H×V)	mm	1300×1300	1450×1400	1850×1520	1850×1650	2000×1650	2050×1900				
	型締ストローク-最大	mm	1750	1850	2400	2400	2700	2700				
	デイト-最大	mm	2250	2500	3200	3200	3500	3700				
	金型厚さ	mm	500~1100	650~1300	800~1500	800~1500	800~1700	1000~1900				
	エジェクタ	押出力	kN(tf)	198(20.2)	294(30.0)	294(30.0)	294(30.0)	392(40.0)	392(40.0)			
		ストローク	mm	200	250	250	250	350	350			
速度(前進/後退)		m/min	12.6	15	15	15	12.5	12.5				
最大金型質量	t	14	20	25	30	30	30					
機	ヒータ容量	kW	33.7	47.5	47.6	53.6	47.6	53.6	53.6	68.4	68.4	84.9
	機械寸法(L×W×H)	m	10.3×3.2×2.9	10.3×3.5×2.9	11.2×3.5×3.2	11.9×3.5×3.2	12.3×3.9×3.3	12.5×3.9×3.3	12.7×4.0×3.4	13.3×4.3×3.4	13.7×4.5×3.6	15.2×4.8×4.0
機	機械質量	t	51	53	68	72	83	88	105	118	136	183

UM 電動射出成形機

ELECTRIC INJECTION MOULDING MACHINES emII SERIES

■標準装備品

- 〈射出関係〉
- UBスクリュ
 - スクリュシリンダ
 - ノズル
 - スクリュシリンダカバー
 - 射出ユニットパワー旋回装置
 - サックバック回路(2方式選択)
 - 手動サックバック回路
 - スプル切断回路
 - 試打成形回路(手動射出回路)
 - スクリュ背圧回路
 - スクリュ冷間起動防止回路
 - 自動色替回路(ジェットバーシ回路)
 - シリンダジャケット冷却回路
 - 射出ユニット安全カバー
 - 射出装置自動給脂装置
 - 可塑化型開閉ラップ回路
 - スクリュインジケータ
 - バーシカバー

- 〈型締関係〉
- 型セット動作回路
 - 金型保護回路
 - エジェクタ(型開任意位置、多数回突出)
 - 自動取出回路
 - 自動型厚調整装置
 - 表安全扉
 - 後部扉
 - 取出機取付タッ加工(当社標準仕様)
 - 金型芯出ロケータングリング
 - プラタン支持装置
 - エジェクタ後退待機動作
 - 型締側自動給脂装置
 - 機械式安全装置
 - 油圧コアプル装置(2系列)
 - 安全踏板
 - センタープレス型締機構(3000/3500emII)

- 〈油圧関係〉
- 省エネ型ポンプシステム
 - 作動油浄化装置
 - 表示付ソレノイドバルブ
 - 油温表示
 - 油面低下警報装置
 - 作動油昇温回路
 - 作動油温コントロール装置

- 〈電気関係〉
- MAC-IX制御装置
 - プリセット入力回路
 - 設定変更禁止回路
 - ノズルヒータ制御(1ゾーン)
 - シリンダヒータ制御(4ゾーン)
 - 非常停止押釦スイッチ
 - 稼働時間計
 - 警報ブザー
 - 電池交換警報
 - サイクルスタート用押ボタン(国内は安全通則対応)

- 〈制御関係〉
- 成形条件自動記憶(内部メモリー480型)
 - 射出速度・圧カプログラム制御(6速・9圧)
 - 保持圧切替制御(位置、タイム、圧力)
 - スクリュ回転速度制御(3段)
 - スクリュ背圧制御(3点折線制御)
 - 射出保持圧分配制御
 - ノズル・シリンダ温度PID制御
 - 型開閉速度プログラム制御
 - エジェクタプログラム制御
 - 2段階型締制御
 - PL対応安全インターロック(国内は安全通則対応)
 - SI単位系表示

- 〈画面関係〉
- 設定値一括表示
 - 成形支援機能(成形条件簡易設定)
 - 成形機運転状態表示
- 〈一般関係〉
- 専用工具
 - 予備品(ヒューズ、ランプ、グリースカートリッジ)
 - エジェクタロッド
 - 取扱説明書、図面集(各1部)

■オプション装備品

- 〈射出関係〉
- MD型UBスクリュ
 - MF型UBスクリュ
 - 耐磨耗・耐腐食用スクリュ
 - 耐磨耗・耐腐食用スクリュシリンダ
 - エクステンションノズル(専用バンドヒータ付)
 - シリンダブロー冷却装置
 - ホッパ
 - 油圧式シャットオフバルブ(ロータリー式)
 - セラミックヒータ
 - シリンダジャケットフローメータ
 - シリンダジャケット温調装置
 - スクリュ回転トルクアップ

■オプション装備品

- 〈型締関係〉
- 金型芯出容易型ロケータングリング
 - 表安全扉自動閉装置
 - 後部扉自動閉装置
 - エアエジェクタ装置
 - 油圧コアプル装置(4系列)
 - エアコアプル装置(2系列)
 - 金型冷却水配管(型盤取付)
 - T薄型盤
 - 盤内昇降装置
 - 金型エジェクタ戻り確認回路
 - 回転コア回路
 - 金型芯出Vブロック
 - エジェクタ(コアプル)連動禁止回路
 - 金型自動クランパ用インターフェース
 - 金型交換台車用インターフェース
 - ゲートバルブ装置(油圧、エア)
 - ゲートカット回路
 - マグネットフィルター(エコサポポンプシステム用)
 - センタープレス型締機構(2500emII)

- 〈電気関係〉
- ヒータ断線表示警報装置
 - コンセント(200V30A2個、100V15A4個)
 - プリンタ、インターフェース
 - パトライト
 - 記録端子(射出速度&圧力、スクリュ位置)
 - ノズル&シリンダヒータ停止温度設定
 - サイクル自動停止回路
 - 取出機条件指令
 - 原料供給停止信号
 - インサート回路
 - 無人運転回路
 - 箱替カウンタ回路
 - 自動ヒートアップ回路
 - 良否判別回路
 - 外部信号出力回路

- 〈制御関係〉
- 保持圧切替制御(型内圧、外部信号)
 - 外部メモリー(USBメモリー128型)
 - ショットステップ回路
 - 温度自動記憶装置(金型、シリンダジャケット)
 - ホットランナー温調制御
 - 外国語対応(言語切替)
 - MOLD24i
 - Web MAC
 - packet MAC
 - SCS成形回路
 - スクリーンショット
- 〈一般関係〉
- 指定色塗装
 - 2年分補用品
 - 市販工具
 - 予備グリースカートリッジ

各製品の仕様および外觀は改良のため予告なく変更することがあります。カタログに記載されている写真は一部標準装備と異なる場合があります。

宇部本社・工場
〒755-8633
山口県宇部市大字小串字沖ノ山1980番地
TEL.0836-22-0072 FAX.0836-22-6457

東京支店
〒105-6791
東京都港区芝浦1丁目2番1号 シーバンスN館21階
TEL.03-5419-6212 FAX.03-5419-6296

大阪支店
〒541-0052
大阪府大阪市中央区安土町3丁目3番9号 田村駒ビル4階
TEL.06-4705-1028 FAX.06-4705-7206

名古屋事業所
〒455-0024
愛知県名古屋港区大江町6番地4
TEL.052-618-6080 FAX.052-618-6081

名古屋支店
〒461-0005
愛知県名古屋市中区東桜1丁目1番10号 アーバンネット名古屋ビル20階
TEL.052-961-1355 FAX.052-961-1357

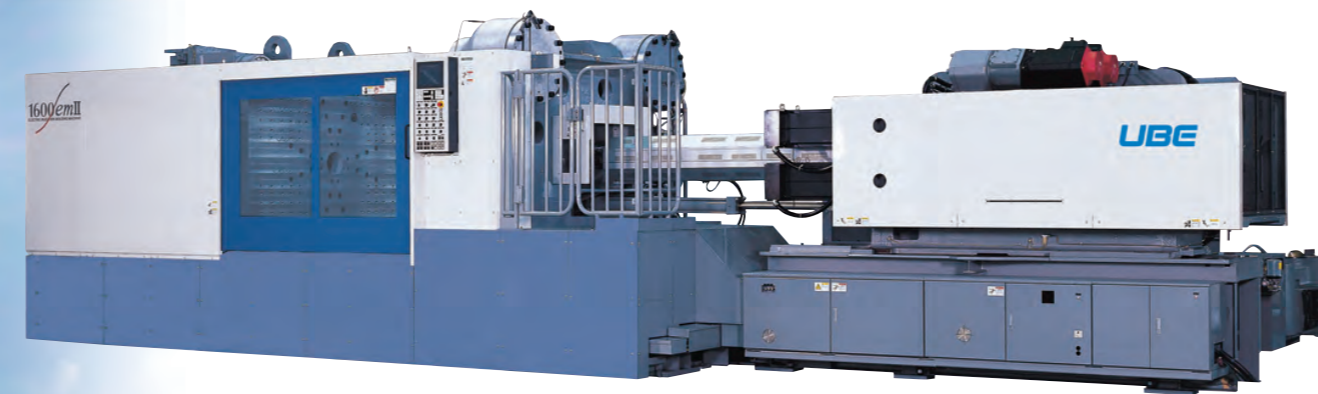
宇部営業所
〒755-8633
山口県宇部市大字小串字沖ノ山1980番地
TEL.0836-22-6212 FAX.0836-22-6289



新時代をつくるこれからのスタンダード。

2プラテン型締機構は、当社が1987年に世界に先駆けて発売以来、大型成形品市場に深く浸透し、豊富な実績と厚い信頼を獲得してきました。業界トップクラスの高性能を誇る熟成されたハイエンド機「emII シリーズ」は、カーボンニュートラルへの貢献や高負荷価値成形などお客様の多様なニーズにお応えするマシンです。

新時代のニーズにしっかり対応。新しい進化のかたちをここに。

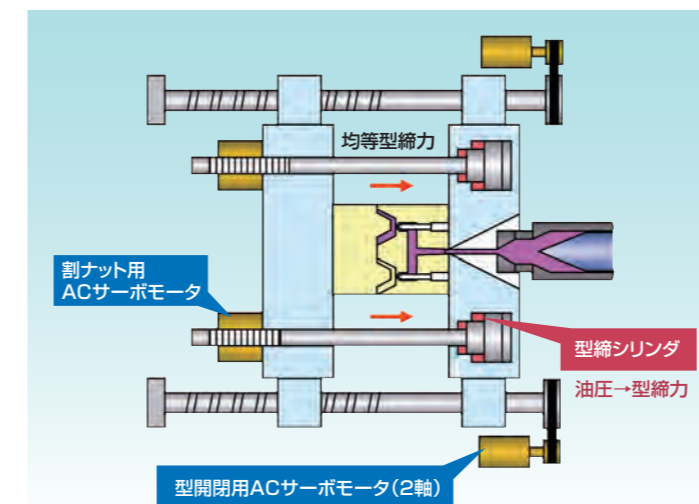


省スペースで高速・高精度

2プラテン型締機構

- 機長が短い2プラテン型締機構。合理的な工場レイアウトの実現に貢献するマシンです。
- 4点均等型締。装置精度の長期間維持、金型長寿命化に貢献します。オフセット成形や片肺成形にも強い機構です。
- ボールねじ2軸は制御により同期駆動、高応答の型開閉を実現します。
- タイバロック用の割ナットは、ACサーボモータにより高速駆動。4つの割ナットの同時開閉で作動ロスタイムはミニマムです。
- 型開閉ドライサイクルを20%短縮(当社油圧機比)。
- 油圧コアビルトイン。大容量ポンプでコアー作動時間を短縮。

<2プラテン型締機構>

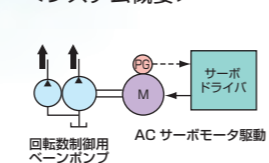


カーボンニュートラルへの貢献

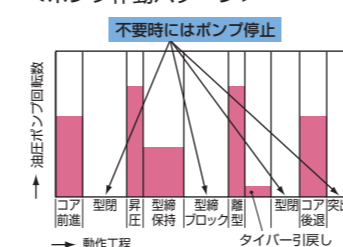
エコサーボポンプシステム

- 回転数制御が可能な当社独自のベーンポンプとACサーボモータ駆動によるエコサーボポンプシステムをビルトインしました。
- 高精度・高応答のポンプ回転数制御、油圧動作不要時はポンプ停止など、省エネルギーへキメ細かく対応しています。

<システム概要>



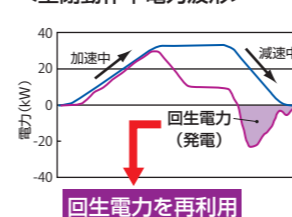
<ポンプ動作パターン>



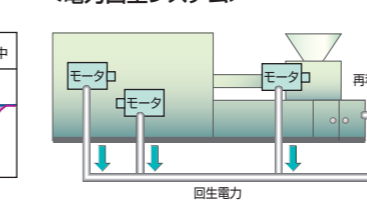
電力回生システム

- 減速時(ブレーキ時)のエネルギーにより、モータは発電機として働き、発生電力は電源に戻されます。

<型開閉作中電力波形>



<電力回生システム>

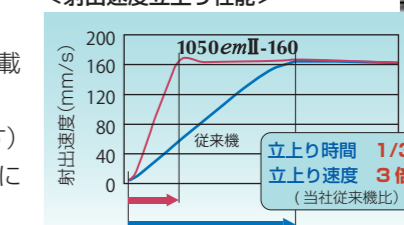


薄肉成形に最適

ダイレクトドライブ射出機構

- 当社独自の高トルク低回転ACサーボモータ搭載のダイレクトドライブ射出機構です。(ボールねじ2軸または4軸制御により同期駆動しています)
- トップクラスの射出加速性能。成形品の薄肉化に有効です。(速度応答性は高速油圧サーボ機並みです)

<射出速度立上り性能>

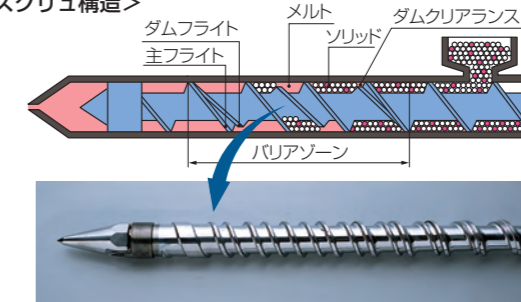


原料費低減

UBスクリュ

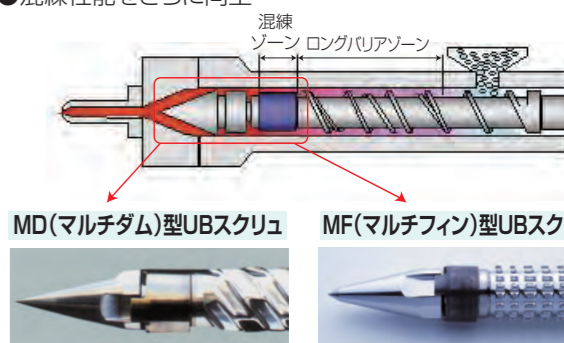
- ロングバリア、未熔融レスダム形状など当社独自のスクリュデザイン。高混練・高可塑性能力・省エネルギーなど、優れた可塑性性能を生み出します。
- 未熔融レス可塑性で、高倍率マスターバッチ成形や着色剤の選定自由度を拡大できるなど、原料費の低減に貢献します。

<スクリュ構造>



超高混練スクリュ(オプション)

- 混練性能をさらに向上



多角形断面形状を持つマルチダムで、未熔融樹脂の最適なせん断、分割作用が得られます。

先端ダルメージの最適設計により、熔融樹脂の効率的な分散効果が得られます。

さらに進化した“つながる”制御装置MAC-IX搭載

- 18.5インチタッチパネルの大画面採用で実現した独立2画面の抜群の操作性
- IDカード認証機能の標準装備でセキュリティ機能向上
- 従来比6倍の高速制御により安定成形を実現

操作性向上

- スイング・チルト機能搭載
お客様の作業にあわせた向きで操作可能とし、作業効率向上
- 射出波形記憶
良品波形との比較が可能となり、いつでも良品出しをアシスト
- ロング画面
縦長液晶を活かしたロング画面によりトレンドデータが従来対比2倍表示可能

高速高精度制御

- スキャンタイム短縮
EtherCAT®高速通信によりスキャンタイムを従来比1/6とし重量ばらつきを低減
*EtherCAT®はBeckhoff Automation GmbHの登録商標です。



独立大型2画面操作盤
スイング・チルト機能

小さくて高速、しかも環境重視。

- 2プラテン型締機構

省スペースで高速・高精度

- エコサーボポンプ

カーボンニュートラルへの貢献

- ダイレクトドライブ射出機構

薄肉成形に最適

- UBスクリュ

原料費低減

- MAC-IX

かんたん操作

電動射出成形機 **emII** SERIES