

2プラテン射出成形機の頂点へ

新型2プラテン電動射出成形機「emⅢシリーズ」

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して以来、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。

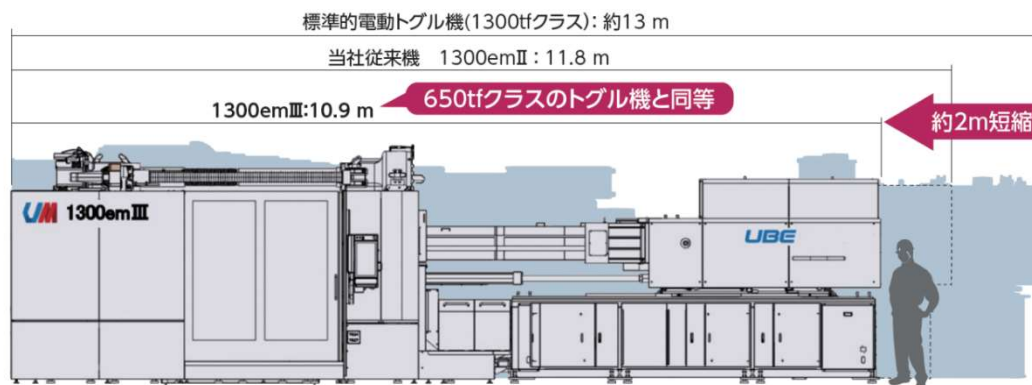
業界トップクラスの高性能を誇るハイエンド機「emⅡシリーズ」をさらに進化させ、2プラテン型締機構の先駆者としての総力を結集した「emⅢシリーズ」は、お客様の多様なニーズにお応えするマシンです。



<圧倒的な省スペースで省エネ・ハイサイクル運転を実現した2プラテン型締機構>

➤ 省スペース

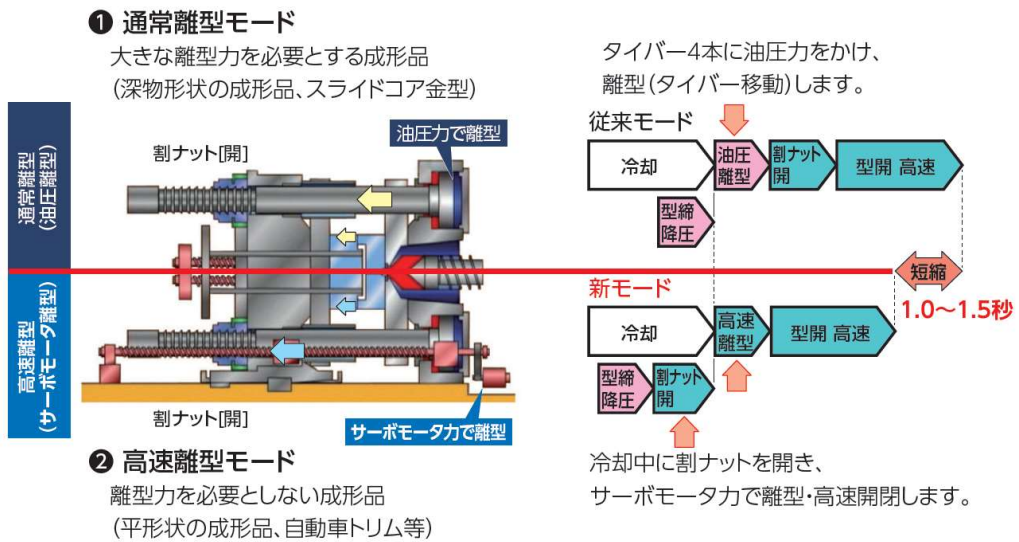
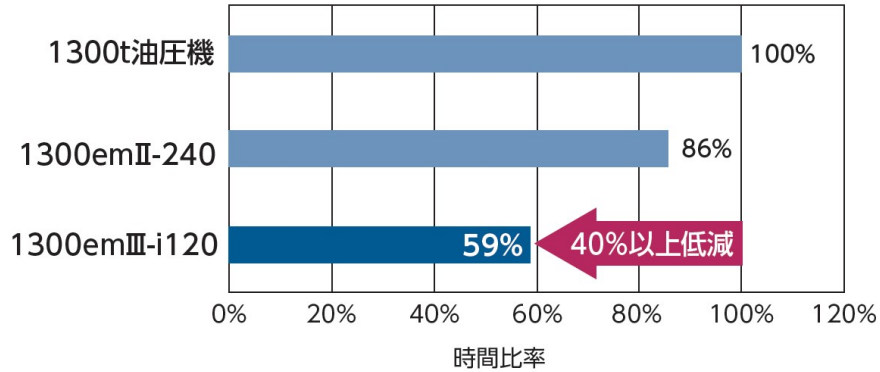
- 2プラテン型締機構採用により、型締力が2～3クラス小さなトグル機から置換えが可能
- ・従来機 emⅡ より、さらにマシン全長を短縮。
- ・emⅢ (1300 t f) は、トグル機 650 t f クラスと同等のコンパクトな機長を実現。
- ・設置スペースの確保がしやすく、お客様工場内の設備レイアウトの合理化に貢献。



ハイサイクル

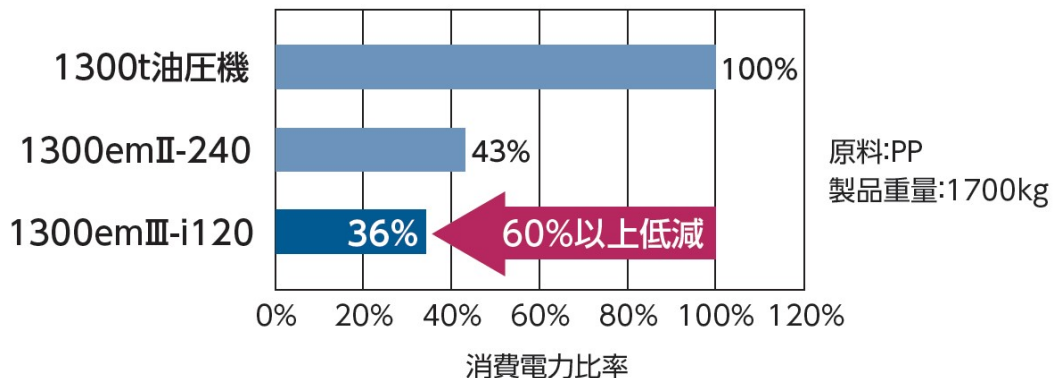
- 型締シリンダーで行っていた離型動作を型開閉用ボールねじにより高速駆動（サーボ離型モード）
- ・ 型開閉速度の高速化により、油圧トグル機と比較して、ドライサイクルをさらに 40%短縮。

動作時間比較グラフ 型開閉ストローク:1500mm 型締力:1300tonf
1300emⅢは新機能サーボ離型モード使用

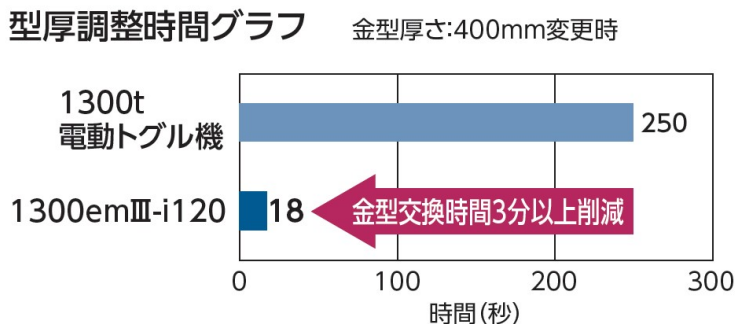


省エネ

- 型締力を発生する油圧システムを emⅡ シリーズから全面的に刷新
- ・ 油圧システムの圧力保持性能が向上し、ポンプシステムの完全停止時間が増加。
これにより、型締昇圧・保持・降圧時のエネルギー消費量を大幅に削減。



- 圧倒的に短い型厚調整時間
 - ・ トグル機と比較して、型厚調整時間を大幅に短縮。



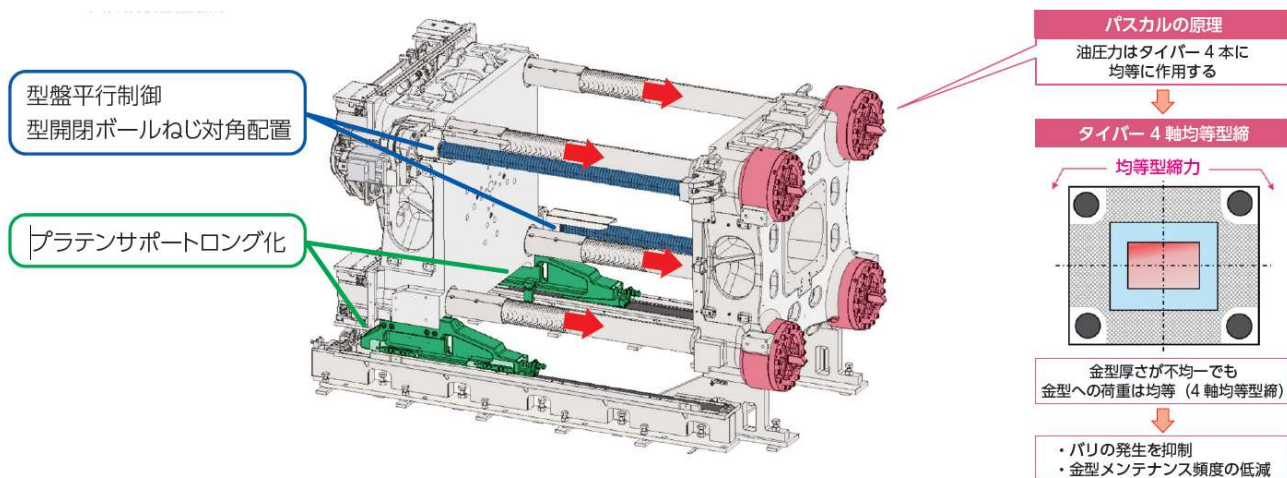
<低床化による抜群の作業性・メンテナンス性>

- 工場内フロア面から作業ステージを用いることなく操作盤へのアクセスが可能
 - ・ パージカバーへのアクセス性向上により、パージ材処理の作業性が大幅に改善。
 - ・ 型盤内へのアクセス性向上により、金型交換・メンテナンス・成形品の取出し作業が容易。



<型盤平行度のさらなる向上>

- 型盤平行制御に加え、型開閉ボールねじ 2 軸の対角配置、プラテンサポートのロング化
 - ・ 型盤（金型）の倒れ防止に効果を発揮し、4 軸均等型締と併せて、成形不良を抑え高品質成形に貢献。より金型に優しい型締機構を実現。



お問い合わせ

本内容に関するご質問などについては、下記ホームページ右上の” お問い合わせ ”をクリックしてください。

宇部興産機械株式会社 ホームページアドレス <http://www.ubemachinery.co.jp/>