

射出成形機における油圧式駆動源の
電動モータ化による大幅な省エネルギー

電動プラスチック射出成形機

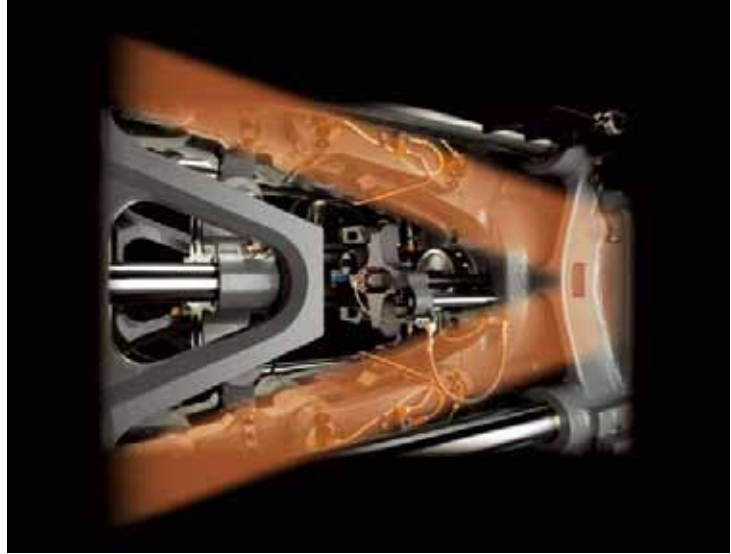
特徴

- 型締力850t 電動機と油圧機の比較において、消費電力量で約9万2千kW/年、CO₂排出量で約35t/年の削減が可能
(1サイクル72秒、年間5,000時間稼働での当社実測と試算による)
- 電動モータによる射出、型締のきめ細かな制御と正確な再現性
- 独自開発のグリースと省潤滑設計により、給脂量90%削減

概要

(技術の原理・動作等)

電動モータの駆動力をより高効率に使用するため、型締機構には「Vクランプ」や「ダイプレートの最適形状化」等の新技術が取り入れられています。樹脂は高圧で金型に充填されるため、型締には大きな力を要します。京都大学との産学協同研究による「Vクランプ」、「ダイプレートの最適形状化」は、センタープレス効果により、金型パーティング面への均一な型締力の伝達を実現し、省エネルギーで必要な型締力を発生させます。



横V字形トグルのVクランプ型締機構



型締力850トン 大型電動プラスチック射出成形機 PLASTAR SI-850IV

適用分野
プラスチック成形業
自動車・家電等のセットメ
カでの内製

水

省エネ・エネルギー回収

エネルギー
蓄エネ・創エネ

新エネルギー

廃棄物処理
再資源・省資源

大気

土壌

その他

東洋機械金属株式会社 営業技術本部 プラスター営業技術部 〒674-0091 兵庫県明石市二見町福里523-1

● TEL / 078-942-2345 ● FAX / 078-942-2332 ● E-Mail / k-ohashi@toyo-mm.co.jp ● <http://www.toyo-mm.co.jp>