

減圧・適量供給機

DECOMPRESSING/SUITABLE AMOUNT FEEDER

ECOMAK



シリンダ内の水分・ガス等不純物を取り除きます。
また原料を適量供給が可能です。

It removes impurities such as water and gases from the cylinder.
Also, it is possible to supply the proper amount of raw materials.

不良率を大幅に削減
樹脂焼け・変色・気泡・転写等の不良を削減できます。
また、不純物の少ない成形品が出来ます。

Significantly reduces defect rates
Defects such as resin burning, discoloration, bubbles, and transcription can be reduced.
Molded products with fewer impurities can be produced.

二次加工品の品質改善
塗装・メッキ・蒸着等の品質が向上。
二次加工不良を大幅に削減できます。

Improved quality of secondary processed products.
Improved quality of painting, plating, vapor deposition, etc.
Significantly reduces secondary processing defects.

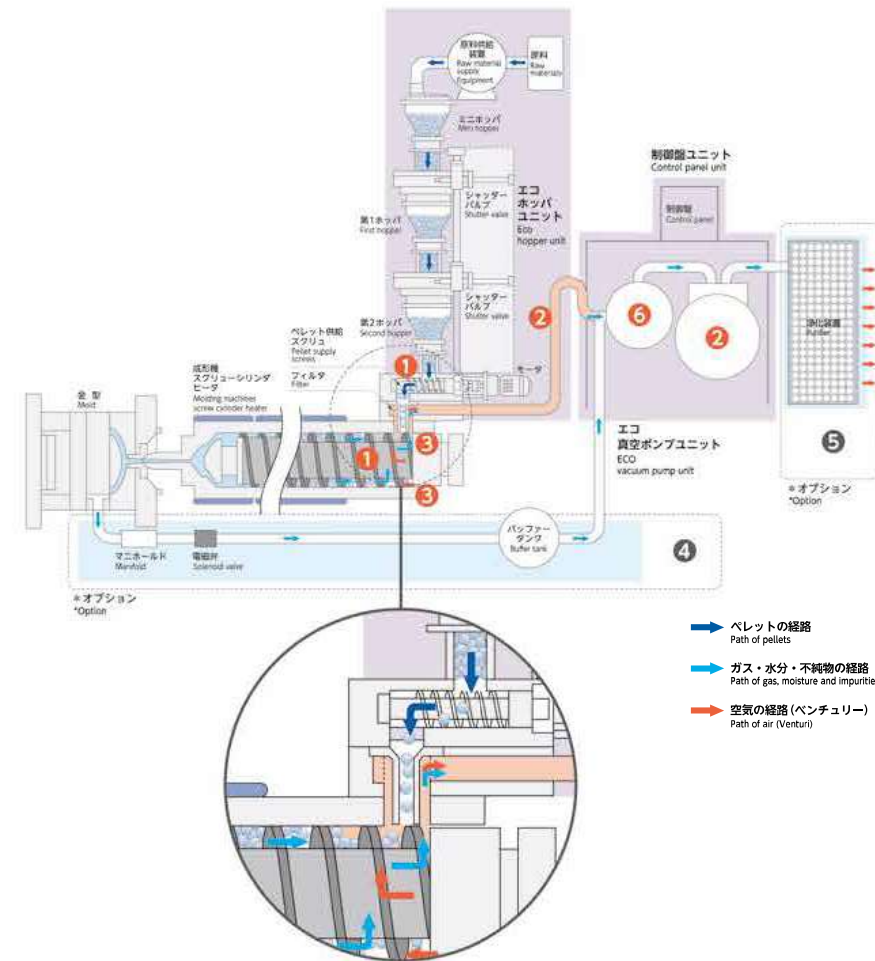
金型メンテナンス回数低減
ペレット溶融時に発生するガスを除去するので
金型が汚れにくい。

Reduces the number of mold maintenance.
Molds are less prone to contamination because the gas generated during pellet melting is removed.

再吸着防止機
PREVENTION of RE-ADSORPTION

減圧・適量供給機
DECOMPRESSING/
SUITABLE AMOUNT FEEDER

- 1 適量供給機構
Adequate feeder
- 2 排気経路の減圧機構
Exhaust path pressure reducer
- 3 樹脂と水蒸気・ガスの二重筒機構
射出成形機内へ外部空気導入機構
Double cylinder mechanism of resin and water vapor/gas.
External air introduction mechanism into the injection molding machine
- 4 エコ・型内真空引きユニット*
ECO - In-mold vacuuming unit
- 5 エコ・クリーンユニット*
Eco clean unit*
- 6 ツインフィルタ
Twin filter*



パージテスト
Purge test

ABS未乾燥
Undried



不良改善例
Examples of defective improvement

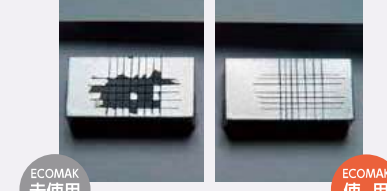
ガラス・ガスによる外観不良
Poor appearance due to glass or gas



PMMA未乾燥
Undried



塗装密着不良
Poor paint adhesion



仕様 Specifications

型式 Model	ホッパー容量 Hopper Capacity (cc)	処理能力 Throughput (g/sec)	外径寸法 (W×D×H) Dimensions (mm)	重量 Weight (kg)	1ショット成形 可能目安重量 Approximate weight for 1 shot molding (g)
SX-50	ミニホッパー部:300 Mini Hopper Section	0.8 ~ 2.6	エコ・ホッパーユニット 130×450×975 Eco Hopper Unit 130×450×975	60	50
	第1ホッパー部:440 1st Hopper Section		エコ・真空ポンプユニット [KRF-40仕様] 380×730×480 Eco-Vacuum Pump Unit [KRF-40 specification] 380×730×480	45	
	第2ホッパー部:590 2nd Hopper Section		エコ・制御盤ユニット 680×450×1255 Eco-Control Panel Unit 680×450×1255	30	
SX-200	ミニホッパー部:700 Mini Hopper Section	Type-LS 0.8 ~ 2.6	エコ・ホッパーユニット 130×450×1048 Eco Hopper Unit 130×450×1048	70	200
		Type-A 1.3 ~ 3.9			
	第1ホッパー部:1000 1st Hopper Section	Type-B 2.3 ~ 7.0	エコ・真空ポンプユニット [KRF-40仕様] 380×730×480 Eco-Vacuum Pump Unit [KRF-40 specification] 380×730×480	45	
	第2ホッパー部:1300 2nd Hopper Section	Type-C 2.6 ~ 7.2	エコ・制御盤ユニット 680×450×1255 Eco-Control Panel Unit 680×450×1255	30	
SX-400	ミニホッパー部:2300 Mini Hopper Section	11.5 ~ 35.0	エコ・ホッパーユニット 280×603×1578 Eco Hopper Unit 280×603×1578	190	500
	第1ホッパー部:3000 1st Hopper Section		エコ・真空ポンプユニット [KRF-40仕様] 380×730×480 Eco-Vacuum Pump Unit [KRF-40 specification] 380×730×480	50	
	第2ホッパー部:3500 2nd Hopper Section		エコ・制御盤ユニット 680×450×1255 Eco-Control Panel Unit 680×450×1255	30	
SX-800	ミニホッパー部:6700 Mini Hopper Section	30 ~ 100	エコ・ホッパーユニット 355×826×1546 Eco Hopper Unit 355×826×1546	220	2000
	第1ホッパー部:7000 1st Hopper Section		エコ・真空ポンプユニット [KCP100仕様] 540×1032×628 Eco-Vacuum Pump Unit [KRF-40 specification] 540×1032×628	165	
	第2ホッパー部:9500 2nd Hopper Section		エコ・制御盤ユニット 680×450×1255 Eco-Control Panel Unit 680×450×1255	30	

エコクリーンユニット (*オプション:仕様については、次ページを参照ください)
発生したガスを捕集、浄化を行います。有害物質、臭いを除去します。

Optional eco-clean unit.
Collects and purifies gases generated. Removes toxic substances and odors.

型内真空引きユニット (*オプション:仕様については、次ページを参照ください)
金型内で発生するガスと元より存在する空気を除去。
成形品へのガスや空気の巻き込み低減、充填性が向上します。

Optional in-mold vacuuming unit.
Removes gases generated inside the mold as well as air that is already present.
Reduces gas and air entrapment into molded products and improves filling performance.

オプション Option

種別 Group	型式 Model	仕様 Specifications	外径寸法 Dimensions (W×D×H) (mm)	重量 Weight (kg)
エコ・クリーンユニット Eco clean unit	CU-1	活性炭 (1.5kg) ×15袋入り Activated carbon	485×574×491	34
エコ・型内真空引きユニット Eco-In-mold vacuuming unit	MVU-1	バッファタンク 17リットル仕様 Buffer tank 17 liter specification	480×380×420	12
	MVU-2	バッファタンク 35リットル仕様 Buffer tank 35 liter specification	600×426×535	40

備考: *ホッパー容量、及び処理能力は、樹脂原料 (比重1) にて換算した概算値となります。ご使用になる原料の状態、及び比重等により値が異なります。
*本装置は、可塑化中に発生するガスを除去する装置であり、未乾燥樹脂での成形を保証するものではありません。
Remarks: *The hopper capacity and processing capacity are approximate values converted from resin materials (specific gravity 1).
*The values may vary depending on the condition and specific gravity of the raw material used.
This equipment is designed to remove gas generated during plasticization, and does not guarantee molding with unseasoned resin.

