

# 標準仕様

(2024年1月1日現在)

装置型式	単位	MJ6-i-G3				
		-30	-50	-75	-135	-300
電源	電圧	V AC200V 50/60Hz 3φ 3 Phase				
	操作回路電圧	V AC100V,DC24V				
	皮相電力	kVA 6.7	7.2	8.2	13.5	26.4
	ブレーカ	A 30 50 100				
エア	圧力	MPa 0.5				
	流量	L/h 10				20
	接続口径	mm φ6				
使用温度	℃	70~160 [外気10℃~35℃の場合]				
露点 ※1	℃	-40~-60℃(最小)				
体積 ※2	kg	30	50	75	135	300
	L	50	85	130	225	500
乾燥ヒータ	容量	kW 2.1		2.4	5.4	10.8
輸送ブロフ	電動機出力	kW 1.1/1.5(50/60Hz)				2.55(60Hz)
輸送距離	一次側	m 10				
	二次側	m 5				10
乾燥ブロフ	電動機出力	kW 0.28		0.42	1.15	2.55
再生ブロフ	電動機出力	kW 0.28		0.42	1.15	
再生ヒータ	容量	kW 1	1.5	2.1	3.1	5.8
吸着塔モータ	電動機出力	W 25				
制御	乾燥温調	PID制御、ヒータ無接点リレー				
	再生温調	PID制御、ヒータ無接点リレー				
	外部起動入力	外部無電圧接点 [標準電流: 5mA (DC24V)]				
配管	輸送	mm φ38PVCホース				φ50PVC
警報または保護回路		乾燥・再生過温保護、ブロフ過負荷、乾燥&再生ブロフ逆転防止				

※1 外気条件:温度30℃相対湿度75%(DP+25℃) 外気混入10%上記外気条件以下の場合には最小露点(-60℃)を得られることもあります。

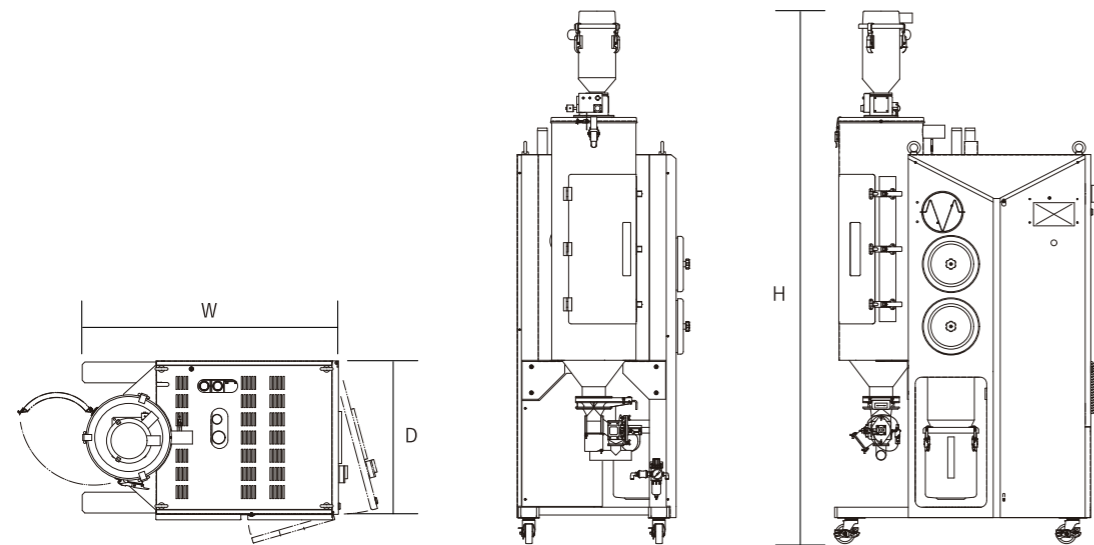
※2 材料仕込量はペレットに換算してのバジン嵩密度0.6kg/Lの場合です。

本カタログの仕様は改良のため予告なく変更されることがあります。

## オプション

- 警報灯 ●ウィークリタイマ(外付け) ●露点インジケータ ●電力計 ●漏電ブレーカ ●ジェットセレクトタ取付 ●半循環 ●二次側二方向輸送 ●下限レベル計 ●外付け警報ブザー ●瞬停対策タイマ ●通信対応 SPI Modbus (RS-485) [以下は、300を除く] ●ワンパス ●アフタークーラー(水冷) ●ガス処理装置 ●デジベカ

装置型式	単位	MJ6-i-G3				
		-30	-50	-75	-135	-300
外形寸法	幅	mm 985	993	1,068	1,387	1,887
	奥行き	mm 611	611	611	631	916
	高さ	mm 2,046	2,369	2,369	2,626	2,689
概略質量	kg	265	275	290	395	715



株式会社 松井製作所

●本社 〒540-0001 大阪市中央区城見1-4-70 OBP プラザビル 17F tel:06-6942-9555(代) fax:06-6942-9559  
●東京本社・事業所 〒141-0032 東京都品川区大崎1-6-4 新大崎勸業ビル 9F tel:03-5436-3521(代) fax:03-3495-5331

<https://matsui.net>

01版-240101-00-TU



除湿乾燥機



# MJ6-i

Dehumidifying Dryer



# MJ6-i

Dehumidifying Dryer

## 除湿乾燥は 最適制御で *Next Stage* へ

もう、  
乾燥システムで  
損はさせません。

3 ホッパ

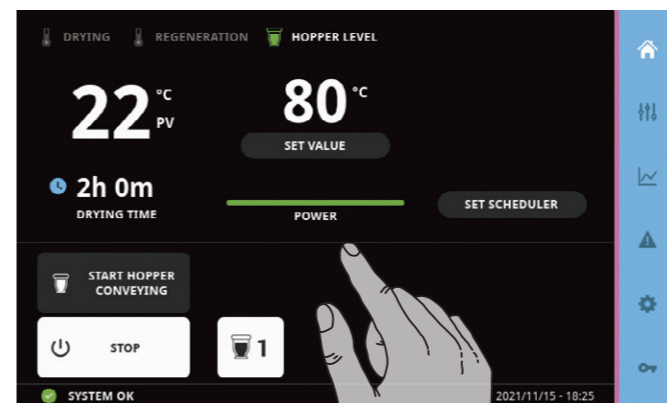
4 プッシュダンパ

5 ダストBOX

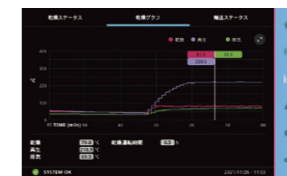
MJ6-i-G3-30



### 1 タッチパネル



### 直感的に操作できるUXデザイン



運転状況表示



乾燥タイマー



フロー



スケジュール設定

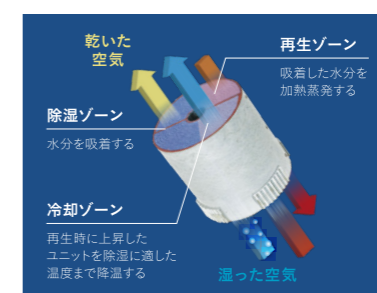
### 2 ハニカム

#### 安定した乾燥条件を作り出す!

空気中の水分を取り除いた乾燥空気により、  
低露点を実現

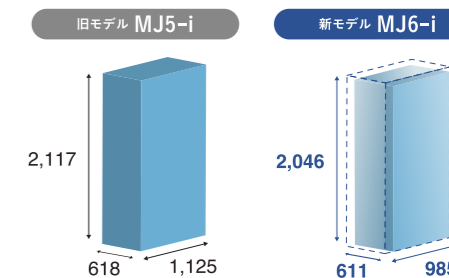


空気中の水分を吸着剤により取り除き乾燥空気とし、その乾燥空気を加熱しホッパ内に送り込むことにより、ホッパ内の樹脂を乾燥します。



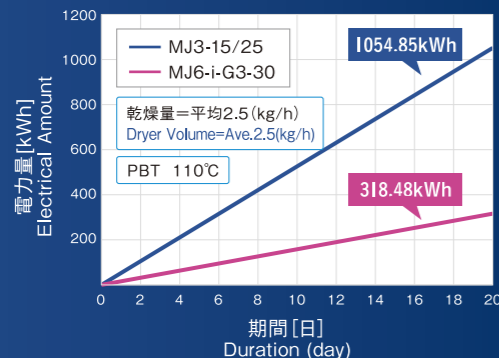
### 旧モデルと比較して、 省スペース化を実現

内部レイアウトの見直しにより、本体の基本性能・機能性を犠牲にすることなく、小型化することに成功しました。現場のスペース効率に大きく貢献します。



### 連続運転方式と風量コントロールのさらなる進化により 乾燥後の樹脂の温度低下を抑えた省エネ運転を実現

お客様の使用状況を連続的にモニタし、最も省エネルギー・省資源な運転モードに自動的にコントロールされます。フル生産時、少量生産時や一時停止時など使用状況にあわせて装置を制御することで、従来機と比較して大幅な省エネルギー、省資源を実現することができます。

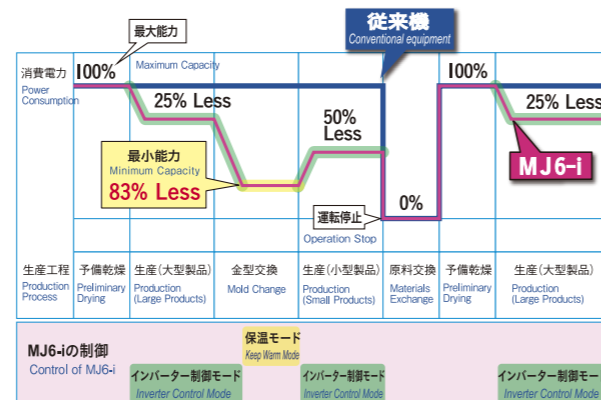


※条件によって、この通りの結果が得られない場合があります。  
Depending on the conditions, this may not be the case.

### 省エネ制御の例

Example of energy saving control

風量調整、材料過乾燥&黄変防止  
Air flow rate adjustment, overheat protection and yellowing protection



### 乾燥能力の向上



時間当たりの樹脂乾燥能力を見直し、ワンランク上の効率のよい乾燥環境を実現します。

### プッシュダンパ



材料送管路での材料排出時に必要以上の排熱を防ぎ、乾燥後の温度低下を軽減します。同時に、材料の再吸湿も防ぎます。

### ダストBOX



前面からのアプローチしやすさを優先し、面倒な粉塵ダストBoxの日々の清掃作業をすばやく完了することができます。