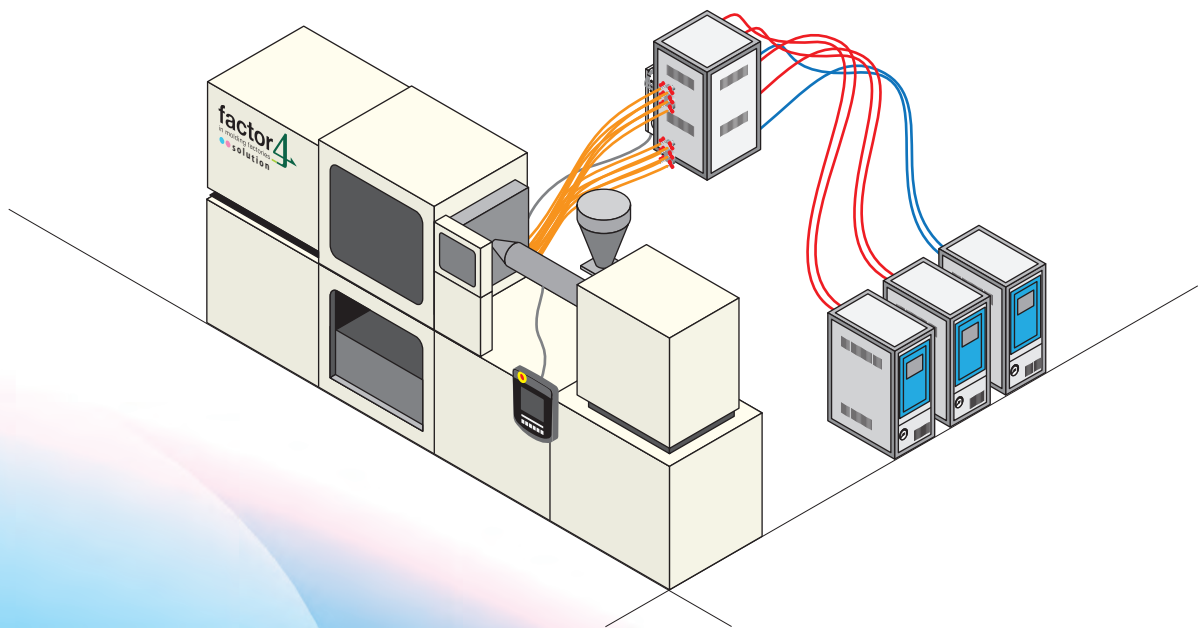


Heat&Cool成形 アプリケーション

- 加圧熱水式
- 蒸気式
- 油媒体式



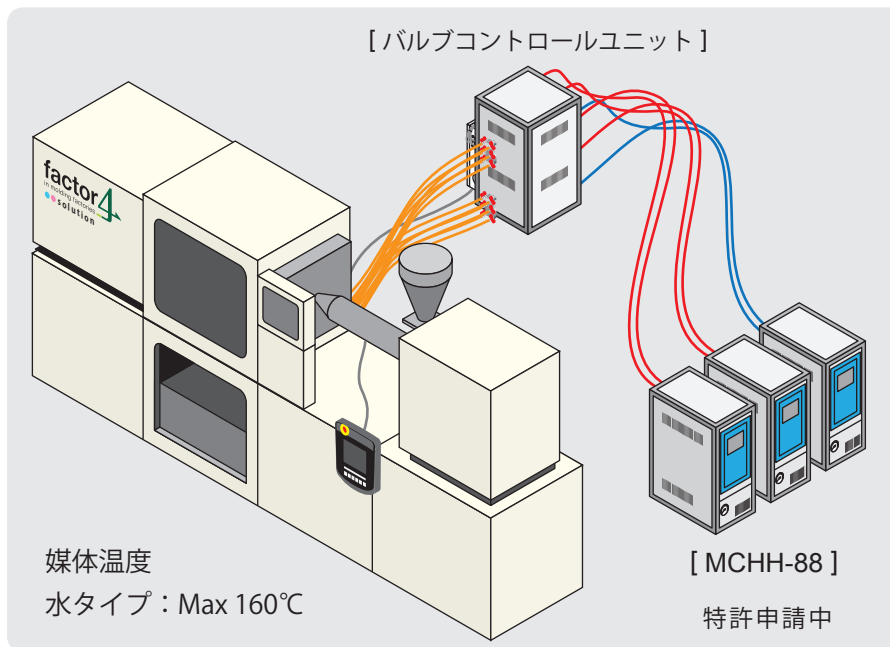
お客様の成形品で目指す効果に適したタイプをご提案致します。

小型成形品で

もっと手軽にウェルドをなくしたい。
 ウェルドレスと外觀光沢を実現！

加圧熱水式ヒート&クールシステム

概要 マツイ独自の金型温調技術による加圧熱水式ヒート&クール成形システムです。温度設定の異なる3台の金型温調機を用い、格段に早い成形サイクルをご提供致します。



[バルブコントロールユニット]



- 特長**
- ・ ボイラー不要
 - ・ 蒸気式、誘導加熱式に比べ、設備費用が安価
 - ・ お客様の汎用金型でも成形可能
 - ・ 標準の金型温調機の組み合わせのため、設備の汎用性が高い。
 - ・ マツイ独自の制御機能により、最適なヒート&クール条件を自動設定
 - ・ 温度監視機能により、成形の外乱を監視できます。

加圧熱水式 H&C バルブコントロールユニット仕様

電源	単相 AC100V・200V 50/60Hz	接 続 口 径	送媒口	Rc3/8 6方向 ボールバルブ
バルブ操作エア	0.5~0.7MPa 200L/min (ANR) 以上		返媒口	Rc3/8 6方向 ボールバルブ
使用流体	清水(軟水)		一次側 IN	G1/2 3口ソケット
使用温度範囲	0℃ ~ 160℃ (MAX 1.6MPa)		一次側 OUT	G1/2 3口ソケット
外形寸法	W 578 x D 555 x H 878.5 mm	重 量	55kg	

あらゆる成形品で



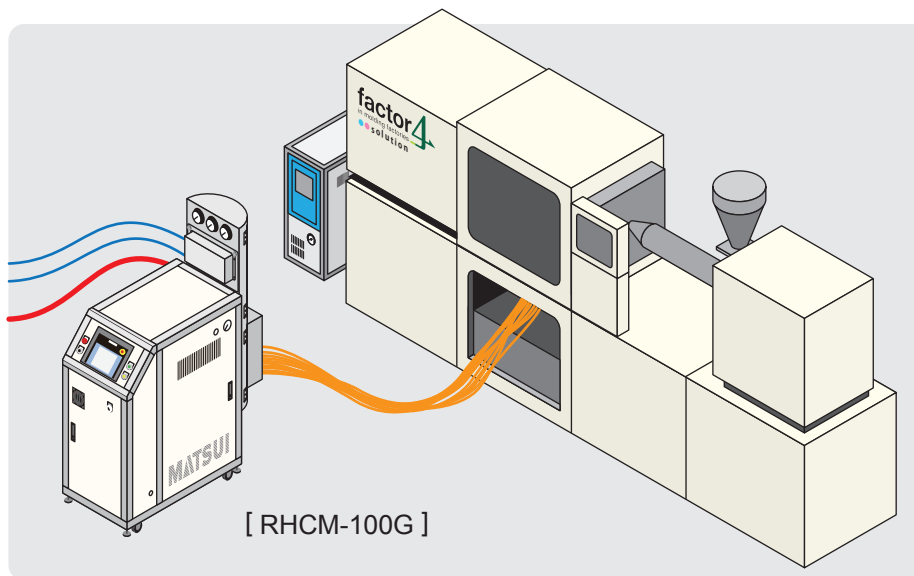
※RHCM® は小野産業の登録商標です。

ワランク上の表面品質を実現！

蒸気式高速ヒートサイクル成形システム (RHCM®)

概要

3D ウェルドレスアライアンス から提供されるヒート & クール (RHCM®) 成形システムです。ウェルド部強度、メッキ密着性、シボ転写性、外観品質の向上 (塗装レス)、フィラー露出防止、ソリや変形の抑制、配向緩和など、成形品の付加価値向上に貢献します。



[RHCM-100G]



特長

- ・ 蒸気加熱は熱伝導率が高く、熱水加熱比 2.5~6 倍の素早い昇温が可能です。
- ・ 専用金型の採用により金型表面を短時間で均一に昇温/冷却します。
- ・ アライアンスからは成形指導 (有償) も提供が可能です。初めての設備導入でも安心して、高速ヒートサイクル成形 (RHCM®) をご使用いただけます。

RHCM コントローラー仕様

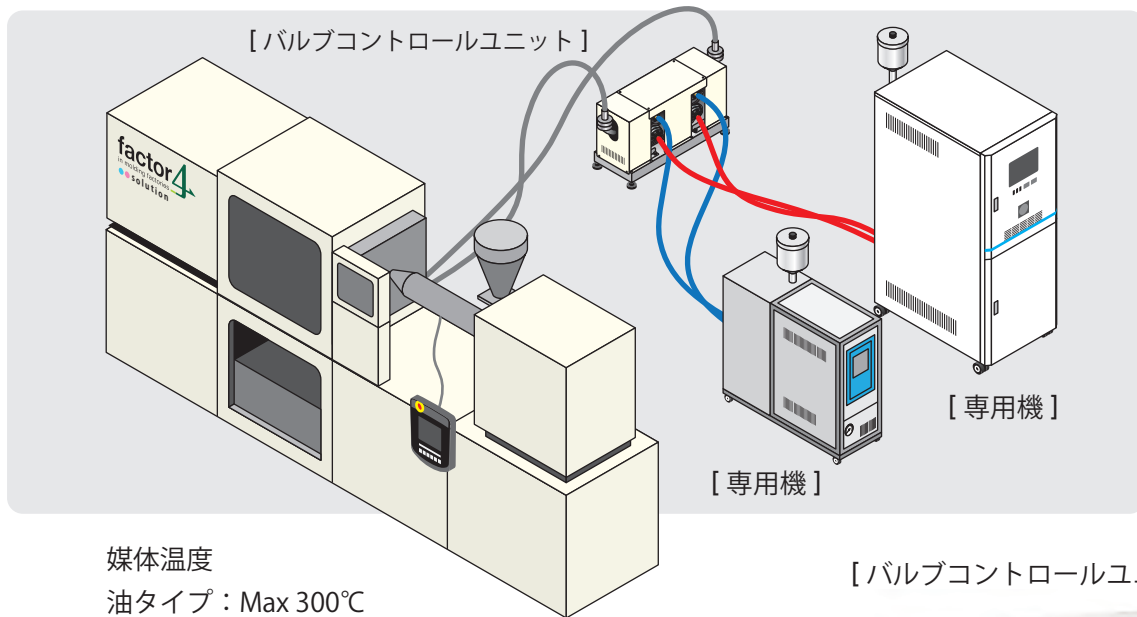
RHCM-100G ユーティリティ	電源 (ブレーカー)	AC 380V 3P (20A) AC 200V 3P (40A)	ポンプ出力 吐出能力	4kW 200L/min at 0.4Mpa
	蒸気	MAX 180℃	寸法 本体	W 560 x D1000 x H1209 mm
	冷却水	35℃ 以下	マニホール	W 560 x D 395 x H1619 mm
	エアー	0.5~0.7MPa	重量	335kg
接続口径	送媒口	15A(1/2B) 12 方向	蒸気	25A
	返媒口	15A(1/2B) 12 方向	冷却	40A

エンプラ成形や CFRTP 成形など、さらに高温が必要な成形に！

油媒体式ヒート&クールシステム

概要

マツイ独自の金型温調技術による油媒体式ヒート&クール成形システムです。蒸気式 (Max180°C) の温度を超え 300°C迄の温度に対応します。



[バルブコントロールユニット]

特長

- ・誘導加熱式に比べ、設備費用が安価。
- ・専用金型のご提案も可能です。
- ・システムは金型温調機の組み合わせのため、設備の汎用性が高い。
- ・マツイ独自の制御機能により、最適なヒート&クール条件を自動設定。温度監視機能により、成形の外乱を監視できます。



油媒体式 H&C バルブコントロールユニット仕様

電源	三相 AC 200/200・220V 50/60Hz	接続 口 径	送媒口	φ25.4 (フランジ)
切替モータ	60W		返媒口	φ25.4 (フランジ)
使用流体	油 (バレルサーム #400)		一次側 IN	φ25.4 (フランジ) × 3口
使用温度範囲	40°C~300°C		一次側 OUT	φ25.4 (フランジ) × 3口
	W660 × D328 × H356 mm	重量	約 10kg	