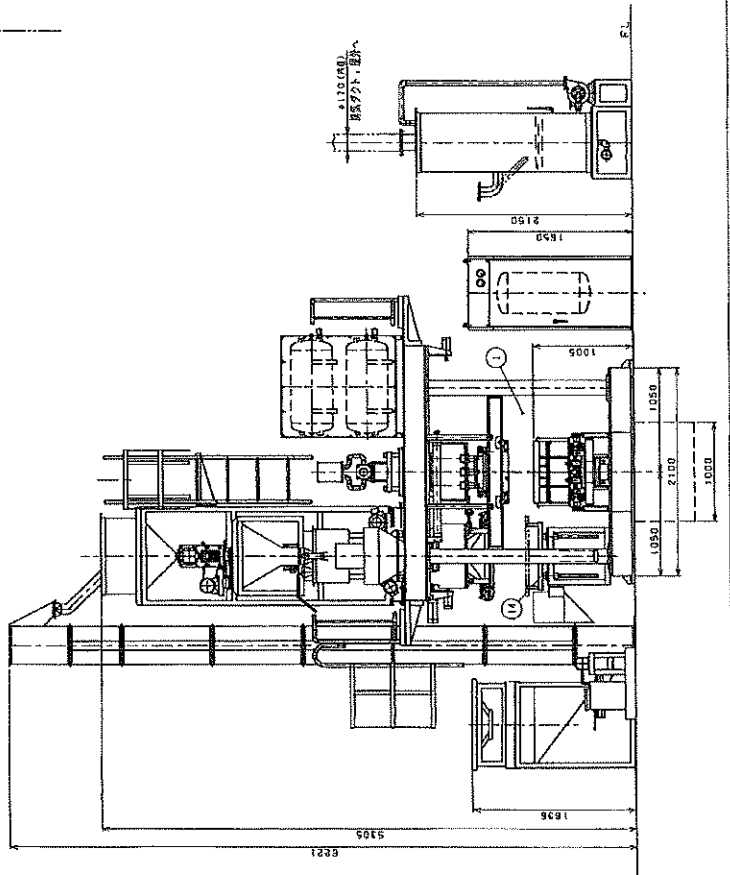
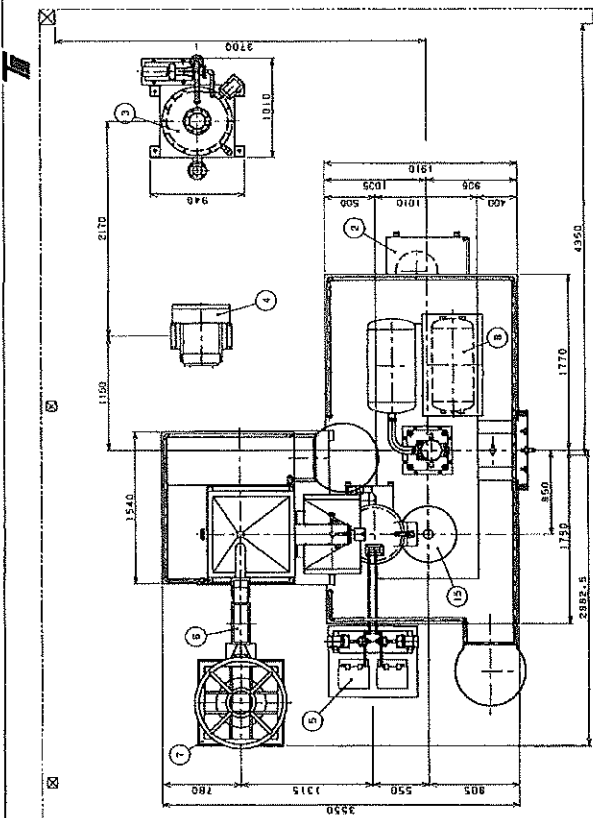
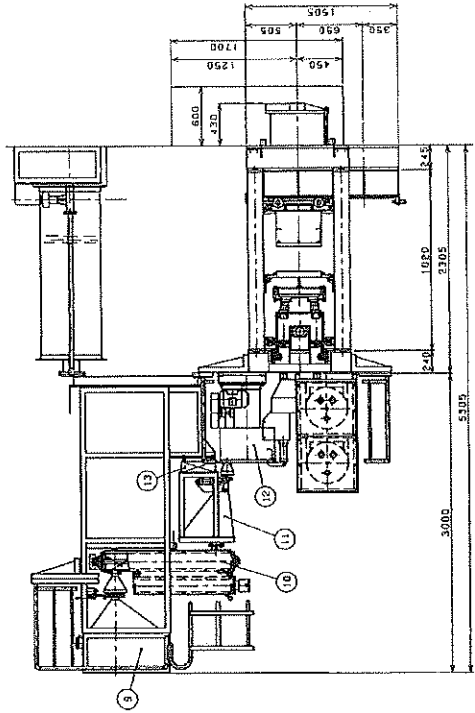


品番	品名	材質	備考
名称	水平型コーナボックス型機		縮尺 1/15
図番	THC-750		426.10.15
	THC-281370	鋼製	年月日
		YK	
		設計	
		TY	
		車	
		日	

東京三菱ビルディング株式会社



品名	数量	単位	材料
12	1	個	TOYO
14	1	個	TOYO
13	1	個	FA-150
12	1	個	5002-02-01
11	1	個	HE-150018
10	1	個	TOYO
9	1	個	88-882504g
8	1	個	72-110
7	1	個	5008223760P
6	1	個	854-6812L
5	1	個	VA-110-B
4	1	個	VA-110-B
3	1	個	HT-150
2	1	個	VB-110-B
1	1	個	TOYO

名称 東京エレクトロニクス株式会社  
 図番 101-1001008 1001A 図面番号  
 1001A 図面番号  
 1001A 図面番号

特別附属装置

- 1) ガス発生器
- 2) スクラバー
- 3) ガス吸引装置 (プロアーマー・サンドクリナー)
- 4) ガスコントローラー
- 5) 砂漏装置
- 6) アミン供給ブース (プロアーマー付き)

提出図面 マシン本体組立図・付属装置組立図・金型取り付け関係図・購入、消耗部品図

制御機器指定品 \* 東洋標準仕様機器を使用

附属品 取扱説明書 (仕様書・取扱注意事項・配管系統図・配管系統図・電機関係図)  
(動作説明書・制御用プログラム1枚・和文1冊)

附属品 (ハンドエアーダスター・スプレーガン)  
圧着パッキン2枚

御見積範囲外

(除外項目)

- \* 金型関係1式
  - \* 専用プロンプレート及びガスシグナリングプレート
  - \* 基礎工事
  - \* 造形機本体への一次制配線・配管工事
  - \* 作業台・脚場・手摺・照明
  - 1) スクラバー排気配管工事
  - 2) 造形材料 N2・離型材・レジン1・2・砂
- 改善のため仕様変更がある場合があります。

( ) 内の部分は打ち合わせ後決定とさせていただきます。

プローブプレート取り付け取り外し装置、シリンダー昇降式、及び砂落としシート付き。  
塵砂手作業にて受け箱に入れる。

ガックルBOX \* ブローヘッド台車に連結、圧着クランプシリンダーを使用、  
BOX内寸法470×395×58

押上装置 \* φ140×110St

取出方法 \* 作業者による取り出し

マシンホッパー容量 \* max90Kg 入りロータリーハブレイター付き

計量ホッパー \* max150kg クボタ製ロードセルに依る制御

混練機 \* max50kg/バッチ式

レジンタンク \* バッグ式ポンプによる

レジン補給 \* 客先補給 目視レベル計付き

リザーブホッパー \* 容量(250)kg (比重1.5) 上下限位置レベル計付

バケットコンベア \* 手動、自動運転切替  
自動運転時ホッパー下限レベルセンサーで運転上限レベルセンサーで  
砂補給シャッター閉後20秒で停止(省エネ運転)

砂補給ホッパー \* 容量350kg、シャッター付 1tonフレコン載せ台付

造型能力 \* 本体ドライサイクル54秒

本体寸法 \* 図面参照してください。

本体重量 \* 7000kg

塗装色 \* 東洋標準色

本体型式 \* 垂直割作動・下向きコンベアー取出・コントロールボックス造型機。

操作方法 \* 各個操作・1 サイクル自動・連続自動運転  
タッチパネル&セレクタスイッチ動作にて選択

制御方法 \* 制御盤自立タイプ 操作盤本体取り付け 押ボタン起動に依る自動スタート  
モーター仕様

混練機	(3.7) KW/H	200V. 4P. 60Hz
吸引プロアー	(2.2) KW/H	200V. 4P. 60Hz
バケットコンベアー	(0.4) KW/H	200V. 4P. 60Hz
中和筒	(0.4) KW/H	200V. 4P. 60Hz
スクリーンコンベア	(0.4) KW/H	200V. 4P. 60Hz
レジン1 ポンプ	(0.2) KW/H	200V. 4P. 60Hz
レジン2 ポンプ	(0.2) KW/H	200V. 4P. 60Hz
ホッパーバイブレータ	(0.2) KW/H	200V. 4P. 60Hz

制御盤密閉防護・77ヶ取り付け

ヒーター仕様 単相200v 60Hz

ガス発生器 200v0.5kw 2本

N2ガス用 200v0.5kw 1本

コントローラガス用 200V1kw 1本

バーン用 200V1.5kw 2本

カットヒーター用 三相200v7kw 1本

電気仕様 一時側電源 AC 100V60Hz 制御回路シーケンサー三菱製, SOLパワ

Ac 200v60Hz ヒーター、モーター用電源に使用

ソレノイドバルブ SMC製

エアユニット関係 SMC製

シリンドラ関係 東洋・SMC

外部調整タイマー及び温度制御操作面取付 オムロン製

入力 200V 出力AC200V 動力200V

\* 金型取り付け関係図 (THC-221313) に依る

ブロー口整形ピン, 入れ子付き

\* 金型乗せ台に金型を乗せて下部シリンドラに依る金型上昇下降

金型クランプ \* パスカル油圧ユニットに依るクランプ  
油圧クランプに依る固定・可動金型ワンタッチクランプ 機構取り付け

金型交換方法 \* マシン側操作押しボタンにて手動交換ができます。  
金型をセット後クランプし下型台車を押し込み側へ移動します。  
金型上昇、下降、スライド、クランプ、各操作は押しボタン・各回  
運転による。

ガッシング方式 \* ガッシングBOXにて、低圧、高圧、バージ時間制御付き

ガス加熱方式 \* 各部にコントローラー取り付け 温度制御にて

空気取口 \* 50 A 1箇所 ドレンフィルター付

使用圧力 \* 5 K g / c m<sup>2</sup> - 6 K g / c m<sup>2</sup>  
0. 5 M P a - 0. 6 M P a

電気取口 \* AC-3 φ 200V, 3相, 60Hz  
\* AC-100V

パイプ機構 \* φ 500 X 280stのエアシリンダーに依る金型クランプ駆動  
大型単独ソレノイドに依るインチャング操作可能

ガッシング圧力 \* 減圧弁操作で圧力調整ができます、MAX3 k g / c m<sup>2</sup>

ブローヘッド \* エアシリンダーに依る駆動・横行動作に依る  
吹き込み容量約50 k g 比重1. 5

ガッシングプレート ブローヘッド台車 機構を採用

吹込最大容量 \* 造型重量20K g 比重 (1. 6)

吹込装置 \* 2 B 吹込弁に依る1次加圧・トップブロー方式採用  
\* ピストン方式の採用に依りパッキンの摩擦を削減

圧着機構 \* φ 300エアシリンダーに依る

エアタンク \* 日本ボイラー協会認定証明番検査済み  
160リッター

ブロープレート \* ブロープレート取り付けはバスカル油圧にてクランプ、A.L製使用  
約15 k g

