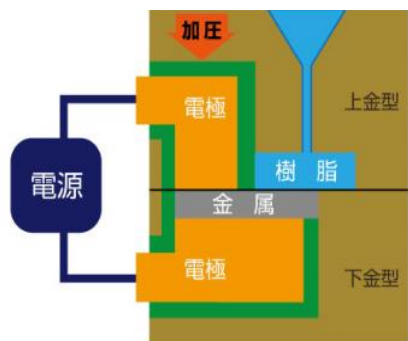


異次元の高密着インサート成形技術

インサート成形において永遠の課題であった密着不良の原因であるスキン層を通電加熱により瞬時に完全破壊する技術を開発しました。インサート部品のみを隔離して瞬間加熱するため、射出成形条件は樹脂メーカーの推奨条件で高密着のインサート成形が可能になりました。

ベースマシン：(株)山城精機製作所
ロータリーテーブル式
縦型射出成形機
V H R シリーズ

通電加熱式インサート成形 模式図



『PMシリーズ』の5大特長

1

スキン層を完全破壊します

ピンポイントの温度コントロールにより、樹脂性能を損ねることなく、樹脂がインサート部品に接触するタイミングで樹脂表面のスキン層を瞬時に完全破壊します。

2

高密着性

密着性を阻害するスキン層を破壊することで、高密着性を実現しました。三次元の複雑な形状でもインサート部品の表面に電気を流すことで効率よくインサート部品の表面から昇温します。

5

特殊表面処理による接合技術もグレードUP

従来の特種表面処理による樹脂と金属の接合技術にも威力を発揮します。特に分子結合の特種表面処理については、ピンポイントの温度コントロールにより、再現性が格段に精度UPし、イレギュラーの発生がなくなりました。

3

再現性あり

インサート部品である金属表面の温度を熱電対にて直接測定して、温度フィードバック制御を行うことで、高精度な温度コントロールを実現しました。

4

サイクルタイムの短縮

急昇温・急冷却を可能にしたことで、従来の予熱時間と冷却時間を大幅に短縮しました。射出時工程内で予熱・冷却工程が完結します。

1

『PM-15Sa / 35Sa』の仕様

PM-15Sa

項目	仕様
スクリュー径	18mm
射出体積	18.3cm ³
射出圧力	220Mpa
射出保圧	220Mpa
射出速度	425mm/s
型締力	159kN
型締ストローク	200mm
デーライト	300mm
テーブル寸法	580mm
エジェクタカ	15.7kN
エジェクタストローク	40mm

PM-35Sa

項目	仕様
スクリュー径	26mm
射出体積	49cm ³
射出圧力	200Mpa
射出保圧	220Mpa
射出速度	400mm/s
型締力	343kN
型締ストローク	200mm
デーライト	400mm
テーブル寸法	880mm
エジェクタカ	15.7kN
エジェクタストローク	40mm

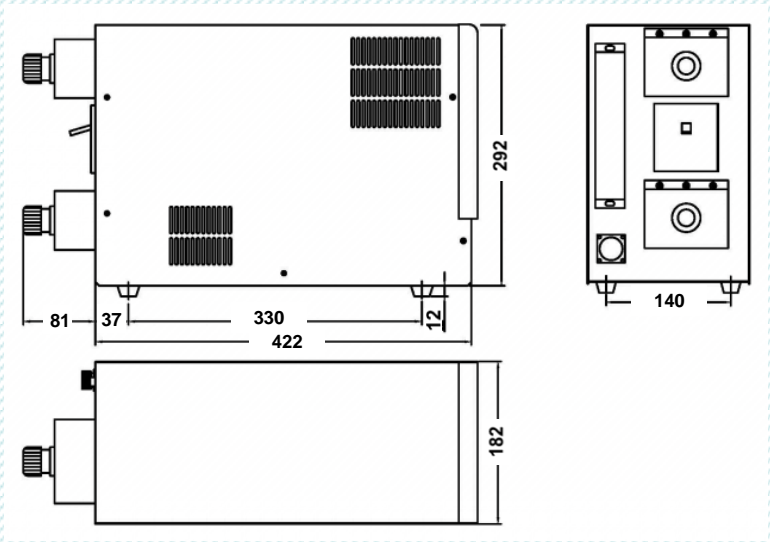
2

電源ユニット『R-01』の仕様

R-01仕様

項目	仕様
入力電源	三相 AC180~240V ±10% 50/60Hz
最大入力電流	55A
最大出力電流	300A (PEAK)
定格容量 (50%)	90KVA
加熱設定	電流: 1.0~15.0KA / 相位: 10~99.9%
溶接機最大電流設定	1.0~12.0KA
トランス巻き数設定	1.0~199.9
電流切替回数	3
カウンタ	0~99999
警報出力	過電流 / 過熱 / 無電流
状態出力	READY / NG / ALARM / END / DELAY
通信性能	RS-232C / 485 (OPTION)
外形寸法 (mm)	182 (W) × 503 (D) × 304 (H)
重量 (NET)	16kg

R-01 外形図



本製品のご利用の際には、取扱説明書をよく読んで上をご利用ください。

『ELEBON』は、通電拡散（加熱）接合技術を用いた商品の商標または登録商標です。

製造元

ECO-A株式会社

〒302-0127
茨城県守谷市松ヶ丘一丁目18-3
TEL 0297-44-9247 FAX 0297-44-9248



インターネットの情報もご覧ください

<http://www.eco-a2010.co.jp/>