

2プラテンハイブリッドダイカストマシン 2-Platen Hybrid Clamp Die Casting Machine

UH Series

3つのキーワード Three Keywords

スペーステクノロジー
2-platen technology

省スペースの実現
Space-saving design

ユニバーサルテクノロジー
Universal technology

高機能化の実現
Sophisticated functions

ハイブリッドテクノロジー
Hybrid technology

省エネルギーの実現
Energy saving

1 2プラテンハイブリッド型締装置 2-platen hybrid clamping unit

世界最小スペースを実現する電動式型開閉／油圧式型締のハイブリッド型締装置を採用。

トグルレス構造の採用により、面倒なトグルオーバーホールやプラテン平行度調整などを不要とし、メンテナンスフリーを実現。

With the UH Series, the hybrid clamping unit with an electrical powered die opening and closing system and a hydraulic clamp achieves the world's smallest operation space.

The toggle-free structure is expected to eliminate the need for troublesome toggle overhauls, while platen parallelism adjustment enables a maintenance-free design.

2 ワイドプラテン Wide platen

ワンクラス上のワイドプラテンを標準装備。大型鋳造品のマシンダウンサイジングが可能に。

The UH Series is equipped as standard with a wide platen equivalent to that of the larger class. Thus a smaller machine can cast larger products.

3 固定側タイバー抜き装置 Tie-bar removal unit

業界初の固定側タイバー抜き装置(特許出願有り)を採用し、型締装置後部の抜きスペースを不要として、スペース生産性を向上。

The industry's first tie bar removal unit on the fixed platen (patent pending) eliminates the need for space to the rear of the clamping unit, thereby enabling an improvement in space productivity.

4 ヒューマンマシンインターフェース Human Machine Interface

操作盤ヒューマンマシンインターフェース(HMI)に大型カラータッチパネルを搭載。画面スイッチ多用し、操作盤をシンプル化。グラフィックシンボルを採用し、言語に依存しない視認性、操作性を実現。

Adoption of 12.1 inch color touch panel for interface of operation panel-Simplified operation panel reducing switch by consolidating into display screen -Achieved visibility and operability independent on language by using graphic symbols.

5 電動サーボバルブ: HS-DDV High-Speed Direct Drive Valve

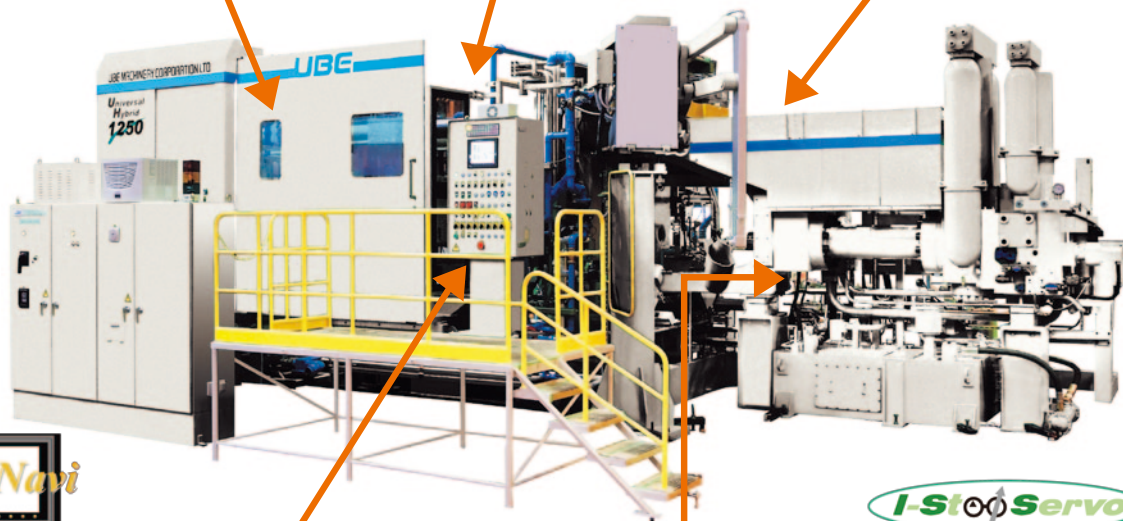
サーボモーターによるスプール直接駆動により、低速制御性安定性向上、省エネ性、対コンタミ性を向上。

Low speed control capacity and stability, energy efficiency and resistance to contamination are improved by direct spool drive of Servo motor.

6 省エネサーボポンプ標準装備 Energy saving Servo pump Standard Feature

メインポンプモーターにサーボモーターを使用。アイドルストップ&回転数制御により、不要な消費電力をカット。また最高回転数UPにより各動作のサイクル短縮も実現。

Adopting the servo motor for main pump motor. "Idling stop" & "Rotational speed control" save the energy cost. In addition, increase of maximum rotation speed leads to reduction of cycle time for each movement.



ダイカストマシンに更なる進化を!

The next evolution of the die casting machine!

ユニバーサルハイブリッド

Universal
Hybrid

普遍的な、万能の、
あらゆるニーズにかなう

Meeting universal, all-round needs

2プラテンハイブリッドマシン

2-Platen Hybrid Clamp
Die-Casting Machine

主要スペック Main specifications

※スペックは予告無しに変更となる場合があります。
※Specifications may change without notice.

		項目 Item	単位 Units	UH1250	UH1650	UH2250	UH2500
型 締 装 置	Clamping unit	型締力 Die clamping force	kN	12,500	16,500	22,500	25,000
		ダイプレート寸法 (縦×横) Die plate dimensions (V×H)	mm	2260x2060	2370x2480	2600x2500	2800x2800
		タイバー間隔 (縦×横) Tie bar distance (V×H)	mm	1500x1300	1500x1550	1700x1600	1855x1855
		タイバー直径 Tie bar diameter	mm	224	265	300	315
		ダイストローク Die stroke	mm	1100(~1600)	1100(~1600)	1400(~1700)	1350(~1850)
		ダイ最大・最小厚さ Die thickness (min. to max.)	mm	1400~900	1600~1100	1700~1400	1700~1200
		射 出 装 置	Injection unit	射出力 (公称) Injection force (nominal)	kN	1,044	1,295
プランジャーstroーク Plunger stroke	mm			1000	1120	1120	1120
プランジャーチップ突出量 Plunger tip projection stroke	mm			400	450	450	450
射出位置 Injection position	mm			350	350	350	350
射出速度 (空打低速) Injection speed (low speed dry injection)	m/sec			0.10	0.10	0.10	0.10
射出速度 (空打高速) Injection speed (high speed dry injection)	m/sec			10	10	10	10
プランジャーチップ直径 (min./STD/max) Plunger tip diameter	mm			100/120/140	120/130/140	120/130/140	120/130/140
鋳造圧力 (最大) Casting pressure (maximum)	MPa			92	97	110	110
(プランジャーチップ直径: STD) (Plunger tip diameter: STD)	kgf/cm ²			938	992	1120	1120
鋳造面積 Casting area	cm ²			1333	1663	2009	2226
押 出	Ejection	押出力 Ejection force	kN	657(67t)	784(80t)	883(85t)	1091(111t)
		押出stroーク Ejection stroke	mm	160	180	180	200