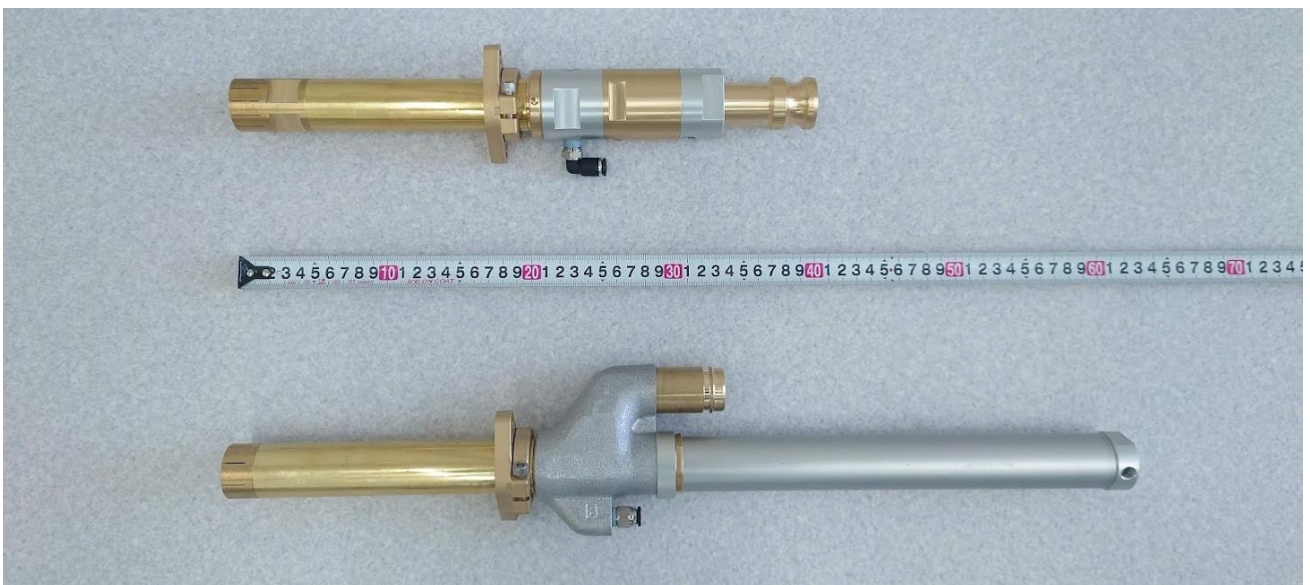
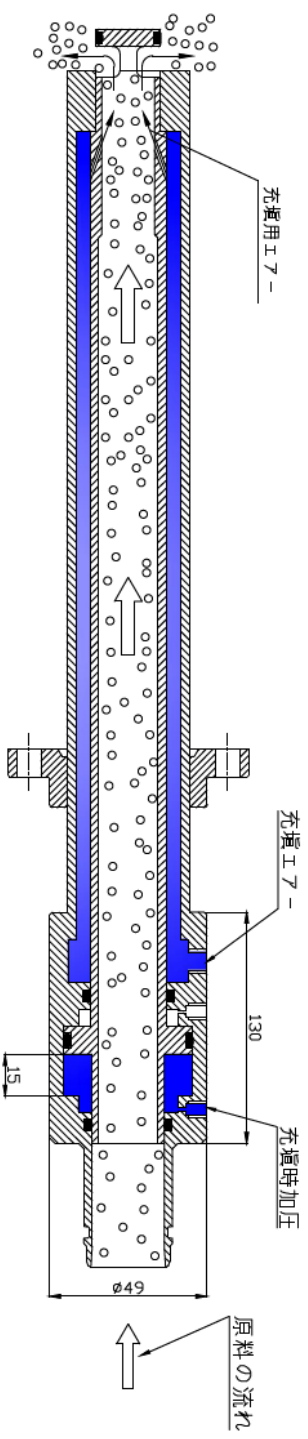


直進充填機の特徴説明

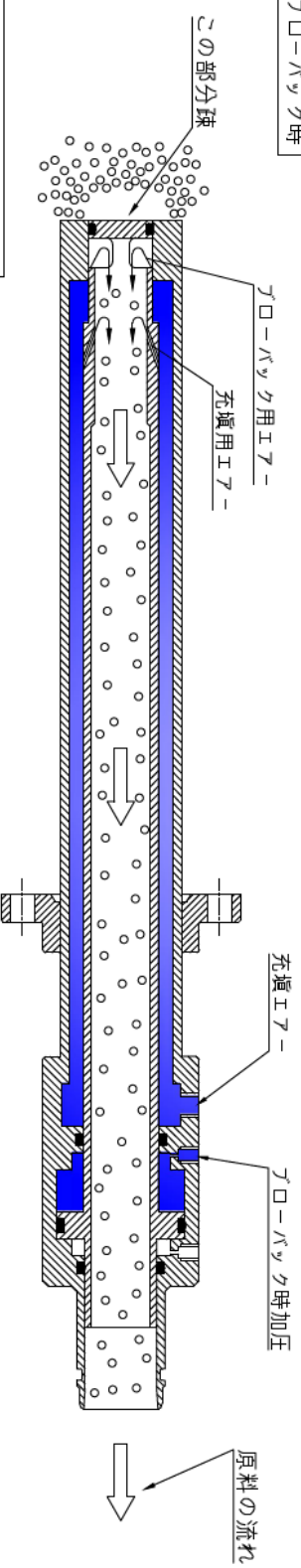
- ① 全長が短くコンパクト。
駆動用シリンダーと充填エア入り口部分を合わせた長さが130mm程度であり首下有効長さに関係なく一定である。
- ② 過充填の恐れがない。
本充填機は製品肉厚内に飛び出し充填し 終了すると製品面まで引っ込む為その部分は疎となり次の加熱工程で回りの密度の高い部分から原料が補われ密度が平均化されて過充填の不良品になることがない。
- ③ 取り付け平面スペースが少ない。
原料の取り入れ口が充填機の真後ろに有る為ほぼ取り付けフランジの平面スペースでよく 他のエジェクターピンとかダイプレートの梁との干渉の心配が少ない。
- ④ パッキンの寿命がながい。
駆動シリンダーのストロークが他の充填機と比較し 15mm と圧倒的に短いためパッキンの寿命が長い。
- ⑤ エア使用量の削減ができる。
近年充填時間の短縮や細部の充填を良くする用に 加圧充填が多く採用されている しかし加圧する為成型機のホッパーが小さく排気抵抗が強くなっている その為ため充填エアの出口のキリ穴を多くしブローバックの改善が図られ結果としてエア使用量が多くなっている、本充填機は充填の時には必要最小限のエアを使用しブローバックでは専用エアが追加させる構造であり、充填工程でのエアの削減ができる。また本充填機のシリンダーストロークは15mmで他の充填機のストロークより圧倒的に短く その点でもエアの削減になる。
- ⑥ 金型のテフロンコーティング等の剥がれることが防止できる。
原料が圧縮エアにより繰り返し充填機に向かい側の金型にあたり その部分のテフロンコーティングが剥がれたりコアベントの詰まりが発生することがあった 本充填機は金型に直角方向からでなく 製品の肉厚方向から充填するのでその心配がない。
- ⑦ ピストン前進で離型の補助ができる。
成形終了し型開後離型工程で充填開を行うとシリンダーストローク分製品を押し離型の補助ができる



充填時



アローパック時



直進充填機の特徴

- ① 全長が短くコンパクト
- ② 過充填の恐れがない
- ③ 取付平面スベースが少ない
- ④ パッキンの寿命が長い(シリコンダストローケわずか15mmの為)
- ⑤ エアー使用量の削減ができる。
- ⑥ テフロンの剥げることがない
- ⑦ ビストロン前進で離型の補助ができる

【特許取得済】
(N0 6910625)

| | | | | | |
|---------------|-----|----|------------|----|------------|
| BESTEC | | 材質 | 尺径 | 品名 | 直進充填機 |
| 設計 | H・K | 加工 | 日付 | 型番 | |
| | | | 2020-08-08 | 国番 | 0-021320-1 |