

高品質鑄造を実現した射出機構を搭載!! 大容量・高応答性ロジックバルブによる、 タイムラグ解消。

精度を高めた型締ユニットと伴ない、
ハイサイクル全自動化に対応しました。

KDK85C-30

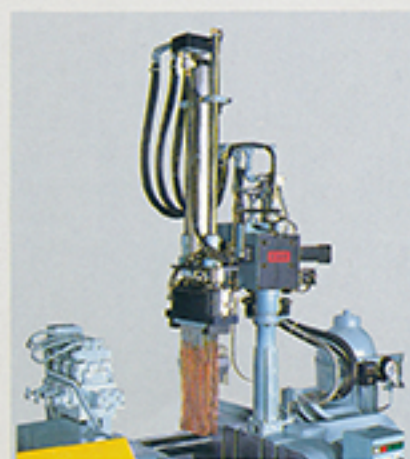
KDK

Diecasting Machine

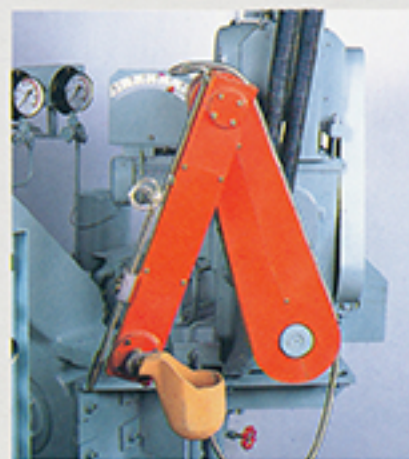


SPECIFICATION

型締関係 / Die locking			
型締力	Die locking force	100 ton	
ダイプレート寸法(縦×横)	Die plate (VXH)	650×600 mm	
タイバー間隔(縦×横)	Tiebar distance (VXH)	380×380 mm	
ダイストローク	Die stroke	300 mm	
金型最大厚さ	Die height (max.)	400 mm	
金型最小厚さ	Die height (min.)	200 mm	
タイバー直径	Die of tiebar	70 mm	
型締時間	Dry close time	1.4 sec.	
型開時間	Dry open time	1.4 sec.	
射出関係 / Shot			
射出力	Shot force	6.6~12.3 ton	
増圧比	Intensifying ratio	1:1.84	
プランジャストローク	Plunger stroke	275 mm	
チップ突出寸法(固定値から)	Plunger tip (from die plate surface)	115 mm	
射出口位置	Shot position	-85 mm	
空打低速	Dry low speed	0.1/1.0 m/sec.	
空打高速	Dry high speed	3.9 m/sec.	
押出関係 / Ejection			
押出力	Ejection force	6.8 ton	
押出ストローク	Ejection stroke	50 mm	
押出時間	Ejection time	0.4 sec.	
鑄造能力 / Inner pressure of injection			
プランジャチップ直径	鑄造圧力	可鑄面積	可鑄重量
Die of tip	Inner pressure of injection	Casting area	Net injection weight (Ae)
mm	kg/cm ²	cm ²	kg
40	971~531	113~207	0.7
45	815~420	134~261	0.88
50	626~340	175~325	1.1
ドライ連続サイクルタイム	Dry cycle	4.5 sec.	
油圧関係 / Oil pressure			
定格圧力	Normal operating pressure	105 kgf/cm ²	
ポンプ	Pump		
圧力	Pressure	105 kgf/cm ²	
容量	Capacity	37.2 / min.	
型式	Model	SQP2	
台数	Quantity	1	
作動油量	Hydraulic oil capacity	200 L	
油タンク容量	Oil tank capacity	200 L	
アキュムレータ	Accumulator		
容量	Capacity	30 L	
本数	Quantity	1	
型式	Model	N150-30DE	
オイルクーラ	Cooling water		
冷却水量	Cooling capacity	25 L / min.	
冷却能力	Cooling capacity	120 kcal / min.	
中子バルブ	Core port		
バルブ	Valve	1	
油圧ポート	Oil take-out port	PT 1/2	
電気関係 / Electric			
電動機	Motor		
容量(増圧ポンプ用)	Capacity (Hydro pump)	11kW	
(ダイハイト用)	Capacity (Die Height)	0.4kW	
電源	Source	AC200V(50Hz) / AC220V(60Hz)	
電源容量	Source capacity	15kVA	
機械の大きさ / Machine			
最大寸法	Machine size	4100×1300×1720 mm	
重量	Machine weight	3.0 ton	



● SPZ-600型自動スプレー



● RPL-35型自動給油機



● CPU集中制御盤

標準付属品

- 分解結合工具.....1式
- 振付用部品.....(基礎ボルト・座金・敷金).....1式
- 射出スリーブ.....(標準径 φ45).....1個
- プランジャチップ.....(標準径 φ45).....1個
- 窒素ガス封入具.....1式
- 取扱説明書.....1冊

その他の仕様項目

- 金型締付用のT溝・押出穴の配置については付図を御参照下さい。
- 塗装色は、弊社標準仕様の日本塗装工業 No. K10-515・マンセル No. 10G5/2
- 電源電圧の変動は 10% 以内に保持する必要がありますので、これ以上の電圧変動が考えられる場合は、予め規定電圧を保持するよう御配慮願います。