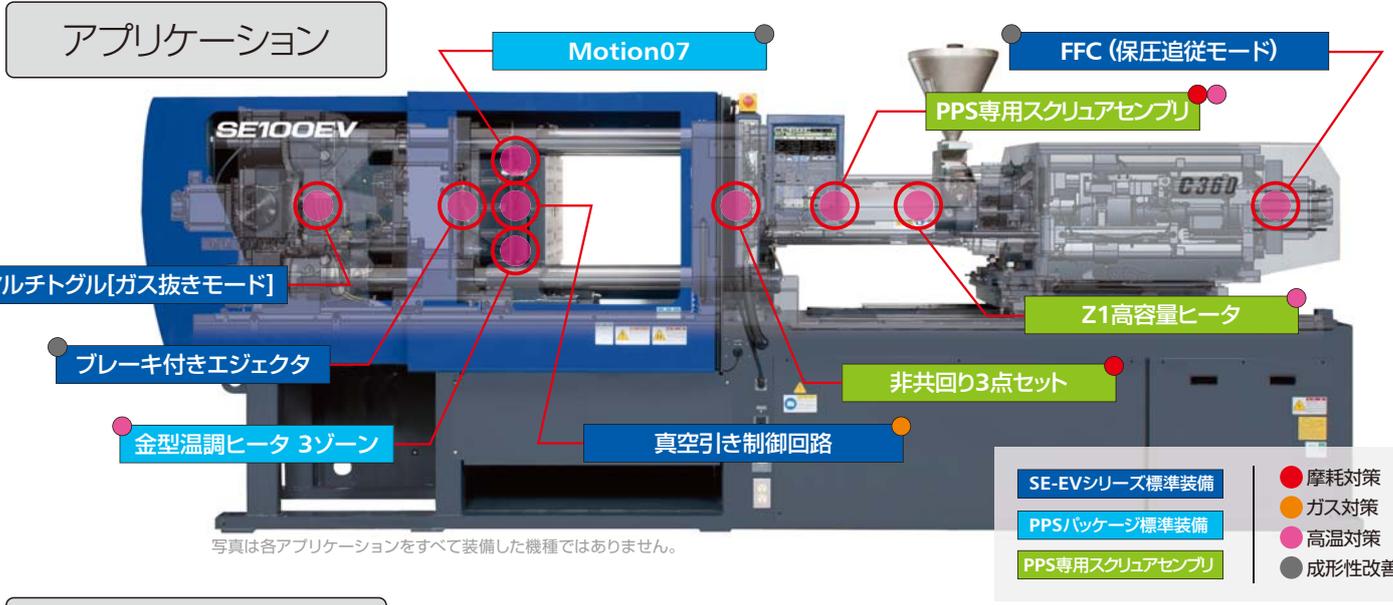
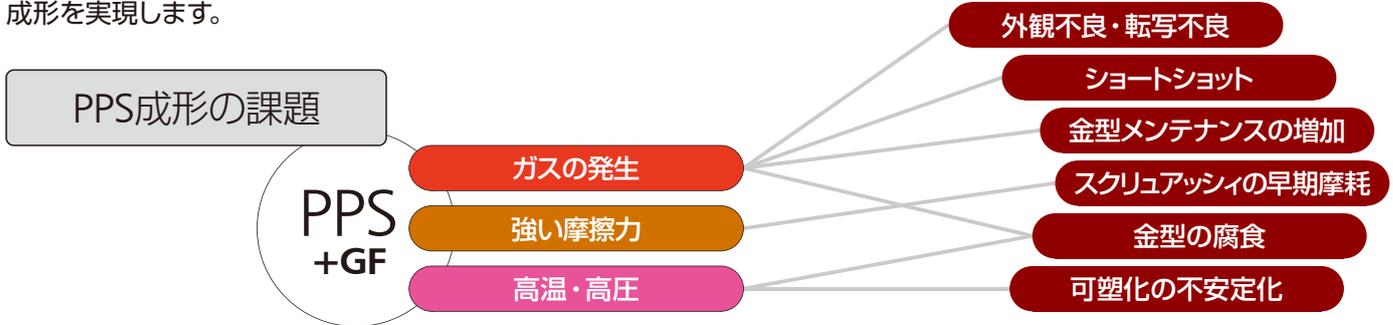


PPSパッケージ

アプリケーションの概要

PPS(ポリフェニレンサルファイド)は、高結晶性のスーパーエンブラで、耐薬品性・自己消火性など優れた性能を持っています。しかし、成形温度が270~320°Cと高く、熱安定性が悪い上、ガスの発生も多いため、安定した成形が難しい樹脂です。さらに、GFを多く含有すると摩擦力が強まり、スクリュアセンブリ各部の摩耗を加速させます。SE-EVシリーズに標準搭載されている機能に加え、PPSパッケージ・専用スクリュアセンブリを統合的に運用することで、PPSに限らず、他のスーパーエンブラ系樹脂の安定成形を実現します。



写真は各アプリケーションをすべて装備した機種ではありません。

導入効果事例

■ 金型メンテナンス周期の改善

PPSパッケージ	1500
標準仕様	500
成形機1台の年間経済効果	
¥350,000	

1500 ショット以上

500 ショット

ガスによるモールドデポジットの生成や、金型部品の腐食を大きく抑えることで、金型メンテナンスの周期を3倍以上に延長することも可能です。

成形機：SE100EV / 成形品：PPS機構部品 /
 効果金額計算根拠：金型メンテ回数を年間25回削減・
 成形単価=¥1,000/hr・金型メンテ人件費=¥1,000/hr

主要項目の仕様・機能 続きは裏面をご覧ください。▶▶

主要項目の仕様・機能

主要項目の機能をご紹介します。これ以外の項目や詳しい仕様については、別途お尋ねください。

PPS専用スクリュアセンブリ

PPS成形の高温と強い摩擦に耐える、専用スクリュアセンブリです。シリンダ材質を、PPSパッケージ用に選定しています。GFの含有量により、3点セットの仕様が変わります。

パッケージタイプ	GF含有量	スクリュ	加熱シリンダ	ノズル	3点セット	ヒータ
タイプ1	GF20%以下	耐摩耐食A	PPS耐摩耐食A	耐摩耐食A	耐摩耐食A(非共回り)	Z1高容量
タイプ2	GF40%以下	耐摩耐食A	PPS耐摩耐食A	耐摩耐食A	耐摩耐食B(非共回り)	Z1高容量

SE-EVシリーズ標準装備

マルチトグル[ガス抜きモード]

型締力を多段階制御するマルチトグルの「ガス抜きモード」を使用することで、キャビティ内に流入・発生したガスを効果的に排出します。簡単設定機能により、初期条件が自動的に入力されます。



PPS専用スクリュアセンブリ

非共回り逆止リング

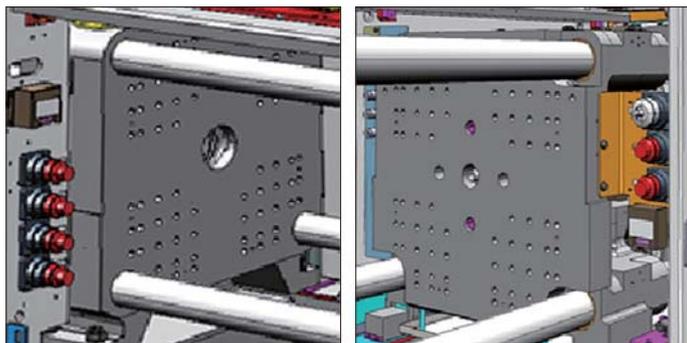
逆止リングがスクリュと共に回転しない構造で、GFを多く含む樹脂に対しても、加熱シリンダの摩耗を低減することができます。GFの含有量により、耐摩耐食Aまたは耐摩耐食Bを選択します(上の表参照)。



PPSパッケージ標準装備

金型温調ヒータ 3ゾーン

高温金型のための高容量ヒータが搭載可能な専用温調接続回路を、3ゾーン分搭載しています。可動側に2ゾーン・固定側に1ゾーン配置され、各ゾーンの容量は6.0kWで、コンセントが2個ずつ付属します。



PPS専用スクリュアセンブリ

Z1高容量ヒータ

ゾーン1ヒータを高容量化することで、熱量を多く必要とするPPSの安定した計量を実現します。

