

2. 主仕様

SPM072661-1	
改訂1	P 3
機種	JT70RAD-55V

項目	単位	数 値
スクリュ記号		K
スクリュ径	mm	25
スクリュストローク	mm	90
理論射出体積	cm ³	44
最大射出圧力	MPa	226
最大保圧	MPa	203
射出速度	mm/s	270
射出率	cm ³ /s	133
可塑化能力(PS)	kg/h	20
スクリュ回転速度	min ⁻¹	350
ノズル形状 Rev.1		KC(SVO) 2.5 × R10
ノズル突込量	mm	20
ノズルタッチ力	kN	最大 15
シリンダ温度制御点数		シリンダ3、ノズル2
ホッパ体積	L	オプション
冷却水流量	L/min	5

項目	単位	数 値
型締力	kN	686
デーライト	mm	550
可動盤ストローク	mm	250
金型厚さ	mm	200 ~ 300
最大金型寸法	mm	405 × 405
ロケートリング径	mm	100
エジェクタ点数		1点
エジェクタ力	kN	26
エジェクタストローク	mm	60
下金型総質量	kgf	300kg × 2
圧縮空気圧力	MPa	0.5
圧縮空気使用量	NL/min	2

電源電圧		AC 200/220V, 50/60Hz, 3相3線
モータ出力	kW	36.1
ヒータ出力	kW	5.5
制御関係出力	kW	0.3
総電気容量	kVA	11.1

機械寸法	m	L2.38 X W1.36 X H3.06
機械質量	t	4.0

安全装置

1. 緊急停止用釦スイッチ
2. 型締部の 電気式 光電式 機械式(ノコ歯、スイング式)の 3重安全装置

特記事項

1. 最大射出圧力、最大保圧は成形条件によって制限される場合があります。
2. 可塑化能力は、弊社の標準試験条件(ポリスチレンの場合)による値を示します。
3. 電源電圧の変動は、± 6%の範囲に、周波数の変動は、± 1 Hzの範囲に保ってください。 尚、上記に示す仕様値(性能)は定格電圧のものです。
4. 冷却水使用量は、気温・水温・成形条件等によって異なりますが、水温25 時の概略数値を示します。 但し、金型冷却用水量等は含んでいません。(表示数値の3倍程度流しうみ接続配管をして下さい。)
5. 金型温調配管への通水は、圧力: 0.5MPa以下、温度: 5~ 80 以内でご使用下さい。(標準仕様の場合)
6. 特殊装備分(コンセント容量等)は、総電気容量に含みません。
7. 印項目は、特殊装備項目を示します。
8. 最大金型寸法は正方形の場合です。長方形等で本寸法を越える場合は弊社に相談下さい。

3.標準装備項目(1/2)

項目	装備項目	項目	装備項目		
射出 可 塑 化 装 置	オープンノズル(チップ式KCノズル) 2ゾーン高精度温調ノズル	型 締 装 置	ダブルトグル式型締装置 コンパクトデザインのトグル機構		
	高耐摩耗 耐蝕シリンダ N2000F		注	無給油トグル型締 高性能プッシュをトグル・タイバー部に採用	
	耐蝕 耐摩耗スクリュ LSP-2		注	テーブル速度リモート設定 コントローラ画面上で設定	
	HTスクリュヘッド 樹脂逆流を最小限にし残量の安定性向上			型開閉速度リモート設定 コントローラ画面上で設定	
	スクリュサックバック機能 ノズルからのドル・リングを防止			型開閉位置リモート設定 コントローラ画面上で設定	
	スクリュシリンダ着脱装置 スクリュシリンダの交換作業を容易に			電動式型厚調整装置 型厚の調整が自動調整	
	スクリュ冷間起動防止 スクリュ部品の損傷を防止します			型厚リモート設定 コントローラ画面上で設定	
	成形 - 保温切替機能 成形温度 - 保温温度の切替が可能			エジェクタ速度リモート設定 コントローラ画面上で設定	
	自動フラッシング回路 自動パージ動作し、段取り省力化			エジェクタ位置リモート設定 コントローラ画面上で設定	
	ノズル後退動作選択 切、計量後、保圧後の3条件が選択			自動型締力設定 コントローラ画面上で設定	
	サックバック動作選択 切、計量後、保圧後、保圧後 計量後の4条件			型開閉プログラム制御 クローズドループ制御 型開閉速度 位置 4段 エジェクタ速度 位置 3段	
	射出工程プログラム制御 クローズドループ制御 射出速度・圧力 1~6段 保圧 1~6段 回転・背圧 1~3段			金型保護装置 最大 金型内異物を検知で型開停止し金型を保護 5段	
	射出速度検出による 保圧切替(IV S制御)			型締安全装置 電気式 機械式(ノコ歯、スイング式) 光電式 注	
	ソフトバックサーボ制御 射出一次圧を任意に設定			トグル圧縮機能 独自のトグル圧縮機能が組み込まれています。	
	シリンダ温度リモート設定 コントローラ画面上で設定			そ の 他	取出機取付穴加工 弊社標準位置に加工しています。
	シリンダ温度制御(SSR) 無接点方式で温度制御				冷却水密閉回路 ホッパ部冷却1系列、金型冷却用2系列
	ホッパフランジ部温調制御 安定成形に寄与します				電動式グリース給脂装置 給脂ポンプにより定期的に給脂
同期昇温制御 シリンダ部とノズル部の同時昇温を実現します。					
IWCS制御 計量後のシリンダ内部の樹脂圧力を一定にします。					
注記説明					
注 K、Aサイズのうち一式が標準装備となります。 (Bサイズはオプションとなります。)					
注 ロータリー形のみ機能					
注 光線式安全装置のインターロックは、テーブル回転・型閉(締)・エジェクタ前進動作に働きます。					

3.標準装備項目(2/2)

項目	装備項目	項目	装備項目
制御装置	コントローラ SYSKOM 3000T 明るく見やすいタッチパネル式15液晶カラーディスプレイ	監視装置	型締放置異常警報 型締状態のまま電源OFFした時警告
	言語切換機能 注 日本語、英語、中国語をワンタッチで切換可能		サーボ制御異常警報 サーボモータ・アンプ等の制御異常
	緊急停止用押釦スイッチ 操作側位置に設置		原点異常警報 位置センサの原点異常
	成形条件記憶機能 内部メモリに120型分		グリース給脂異常警報 グリースライン圧の異常
	下型2面成形条件自動切換 注 キャビティ毎の最適条件設定		シリンダ温度監視機能 シリンダ温度上下限の異常を監視
	プリンタ出力端子 注 ローカルボックス右側面に装着		ヒータ系異常警報 ヒータ系異常の監視
	コントローラ自己診断機能		射出圧力監視機能 (IPM) 射出異常圧を検知し、射出動作を停止
	一括設定画面 射出・型開閉・エジェクタ・温度等を一括設定可		射出波形モニタ 連続ショットの射出速度・充填圧・保圧波形を表示
	ヘルプ機能 操作ガイダンスを表示します		射出波形記憶 成形条件登録時に、1行1行記録できます。
	有人・無人切換スイッチ 異常時の成形機動作モードを選択		管理グラフ 統計機能 測定値モニタ (最大1000ショット)を基に、 管理グラフを表示
	100V予備コンセント 注 単相 AC100V 15A×2口		測定値表示 測定値データ (最大1000ショット)を基に、 指定されたショット番号の測定値を表示
	監視装置		異常警報ブザー 異常警報時にブザーが鳴ります
動作監視機能 機械停止時のインターロックをチェックし表示		生産監視機能+カレンダータイマ 生産終了の予告警報、ショット数等のモニタ	
サイクル時間異常 上下限設定により重大事故を防止		稼働時間表示機能 各運転状況時間を表示	
成形条件上下限監視機能 成形条件各実測値を監視 (N回停止設定機能付) サイクル 射出時間 射出圧力 射出開始位置 回転時間 保圧切換圧力 保圧切換位置 型開閉時間・スクリム背圧 残量 他		その他	付属品 付属品:専用工具一式 (一般市販工具は除く) 予備品:ズルヒータ 1ヶ
保守点検機能 注 点検時期になると自動的に点検内容を表示			標準色 (マンセル値は参考) 本体 (射出 型締 ダ-グレー系 マンセル 10BG 3/1.5 安全ドア関係 ファインブルー系 マンセル 6PB 5/8 ヘッド 制御盤他 日塗工 TN80
アラーム履歴 アラーム内容、日時の履歴を記憶			指定色 特殊装備品を参照下さい。
設定値履歴 変更した設定値の履歴			
注意項目説明			
注 日本語・英語・中国語以外の言語はオプションとなります。			
注 プリンタ本体、およびプリンタケーブルはオプションとなります。			
注 100V電源は、お客様支給とします。 電流値は、2口合計でmax 15 Aまで使用できます。			
注 点検時期、および項目を表示します。			
注 温度センサ及び配線は、含みません。(配線工事が必要です。)			

4.特殊装備項目 1

- (1) 型盤用断熱板 (上型側・下型側) ロータリー形
詳細は、添付資料『6ASF37R0000A01』を参照下さい。
- (2) 金型温調配管 (高温用) ロータリー形
詳細は、添付資料『6ASK05R0000A01』を参照下さい。
- (3) 据付用防振ゴム
詳細は、添付資料『6ASK95A0000A01』を参照下さい。
- (4) 簡易金型クランプ
詳細は、添付資料『6ASL79R1100A01』を参照下さい。
- (5) 取出機用カバー切欠き
詳細は、添付資料『6ASP40R0000A99』を参照下さい。
- (6) パトライト表示 (3色)
詳細は、添付資料『6ASW77R0000W01』を参照下さい。
- (7) 金型温調装置 (上型1系列、下型各1系列)
詳細は、添付資料『6ASX26R0000Y01』を参照下さい。
- (8) 自動機接続回路
詳細は、添付資料『6ASX30A0000W01』を参照下さい。
- (9) コンセント (AC200/220V, 30A, 4口)
詳細は、添付資料『6ASX47R0000Y01』を参照下さい。
- (10) 注意銘板は、和・英 併記とします。
- (11) LINK10用LANアダプタを付属します。
- (12) 予備品
耐摩耗スクリュヘッド(D25-KHV) …… 1set
- (13) 取扱説明書
和文(印刷物) : 1部 , (CDバインダー) : 1部
英文(印刷物) : 1部

型盤用断熱板 (上型側・下型側)

6ASF37R0000A01

改 0

(1/1)

1. 用途

高温設定金型の昇温時間の短縮、金型温度の安定化または省エネルギー - 化等に用います。

2. 適用機種

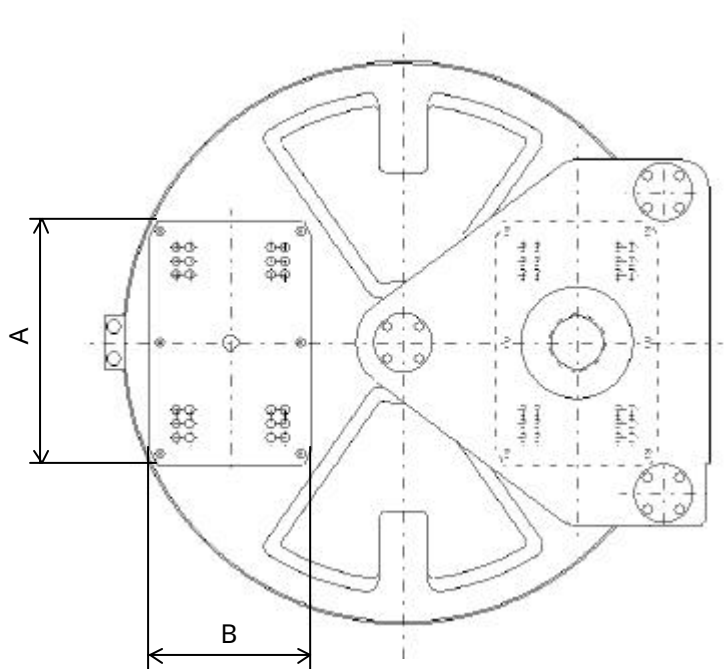
縦型電動機、ロータリー形全機種

3. 仕様

- 1) 断熱板 : ベスサーモF (日光化成製)
- 2) 最高使用温度 : 200
- 3) 板厚 : 上金型側及び下金型側 2枚 各 5mm

1. 金型温度が200 以上の場合は、別途打合せが必要です。
 2. 型盤に断熱板を取付けた場合、デ - ライト、許容金型厚さ及びノズル突込量が断熱板厚さ分減少しますのでご注意ください。

4. 概略図



適用	機種	A	B
	JT40RAD	450	300
	JT70RAD	500	350
	JT100RAD	550	400
	JT150RAD	600	450

注) 標準以外の形式・寸法をご要望の際は弊社にご相談下さい。

金型温調配管 (高温用)

6ASK05R0000A01

改 1

(1/1)

1. 用途

金型温調媒体の温度が 80 をこえる場合に使用します。

2. 適用機種

豎型電動機、全機種

3. 仕様

- 1) 使用温度 : 媒体 (油・水共) 温度は 150 以下で使用して下さい。
- 2) 使用圧力 : ~ 1 MPa
- 3) 使用機器 : ホース (テフロンチューブ)、スィベルジョイント

4. お客様準備品

- 1) 温調設備からバルブユニット給排水口の配管
- 2) 給水口、排水口から金型の配管

注記

- 1、ホース構成素材のゴム及び樹脂は規定を越えた高温で使用すると熱劣化が促進され、クラック (割れ) が発生しやすくなり、油洩れの原因となります。
- 2、スィベルジョイントはシール機能を保つためベアリング及びパッキンに給脂が必要となります。 ポリウエア系グリス 0.8cc 1回 / 2週間

高温の油、温水が飛散する恐れがありますので、日常点検を実施して下さい。
高温につきフローインジケータは使用できません。

据付用防振ゴム

6ASK95R0000A01

改0

(1/1)

1. 用途

防振ゴムは、機械の据付に用い基礎工事を不要とし、機械の振動や衝撃に対し効果があります。

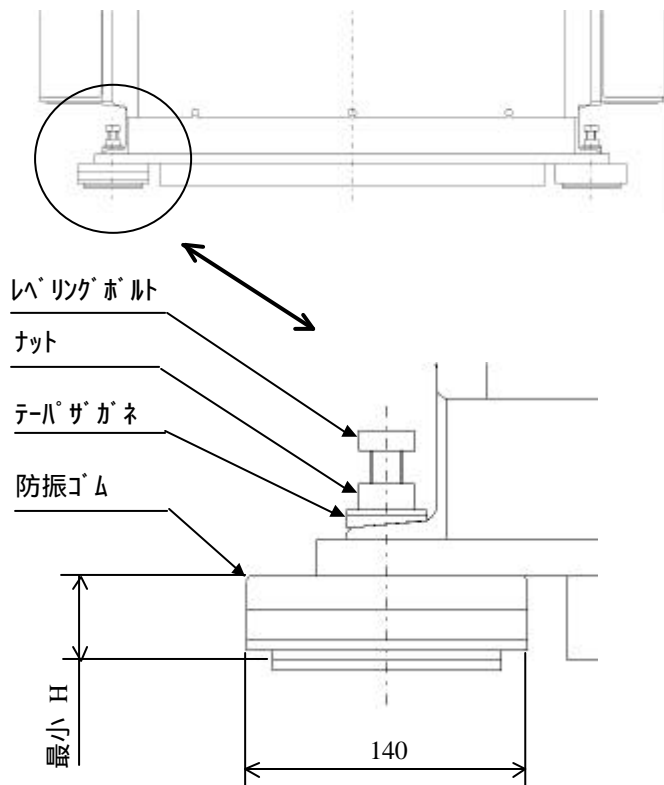
2. 適用機種

縦型電動機、ロータリー形全機種

3. 仕様

機種	型式	メーカー	使用数	ネジサイズ	レリングボルト寸法	レベル調整範囲	H
M20R~ M150R	M-14H	倉敷化工	6	M16	90	24	42

4. 取付概略図



取付位置は、外観・基礎図を参照下さい。

金型簡易クランプ

6ASL79R1100A01

改0

(1/1)

1. 用途

金型を直接ボルトにて固定出来ない場合に、この簡易金型クランプを用いて固定します。

2. 適用機種

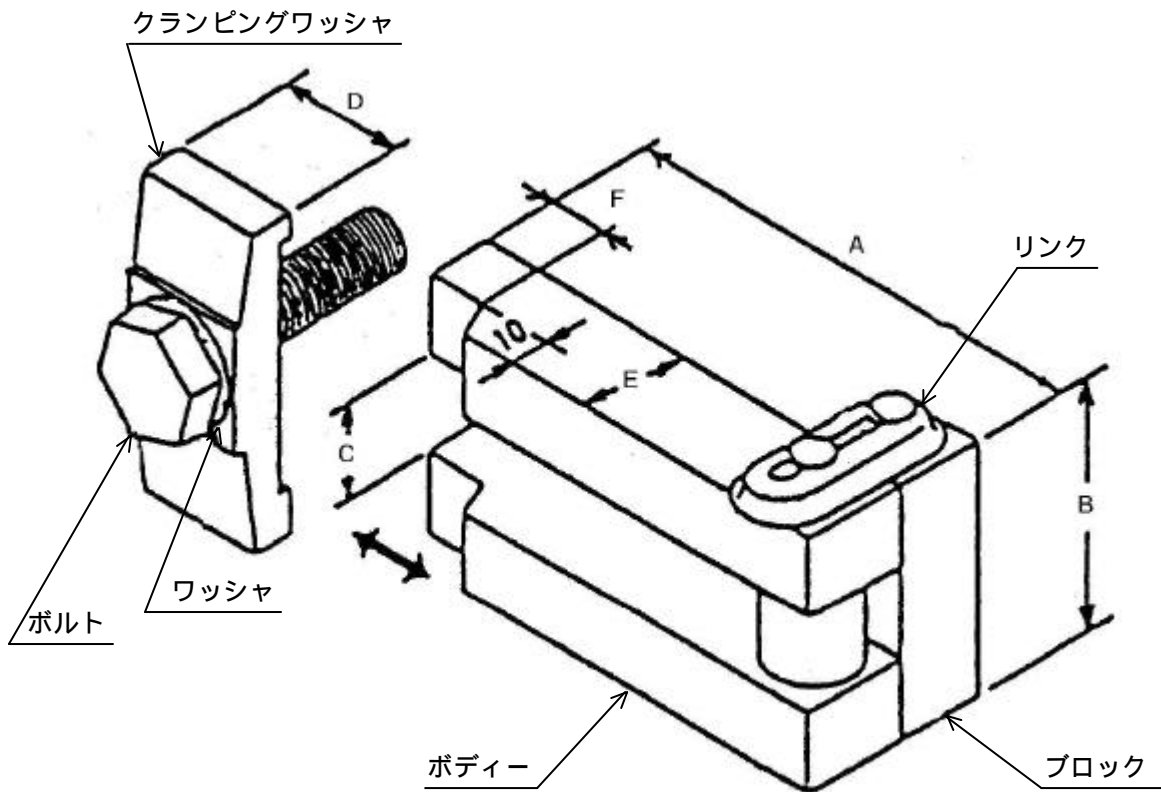
縦型電動機、ロータリー形全機種

3. 仕様

メーカー：マテックス製(商品名 イジクランプ)

適用	機種	形式	寸法 (mm)						ブロック高さ	適合金型厚	ボルトサイズ	1台分
			A	B	C	D	E	F				
	JT40RAD	M型	100	46.5	16.5	30	25	15	20×25	20,25 30,35	M16×90	12個
	JT70RAD											
	JT100RAD											
	JT150RAD											

4. 外観寸法



取出機用カバー切欠き

6ASP40R0000A99

改0

(1/1)

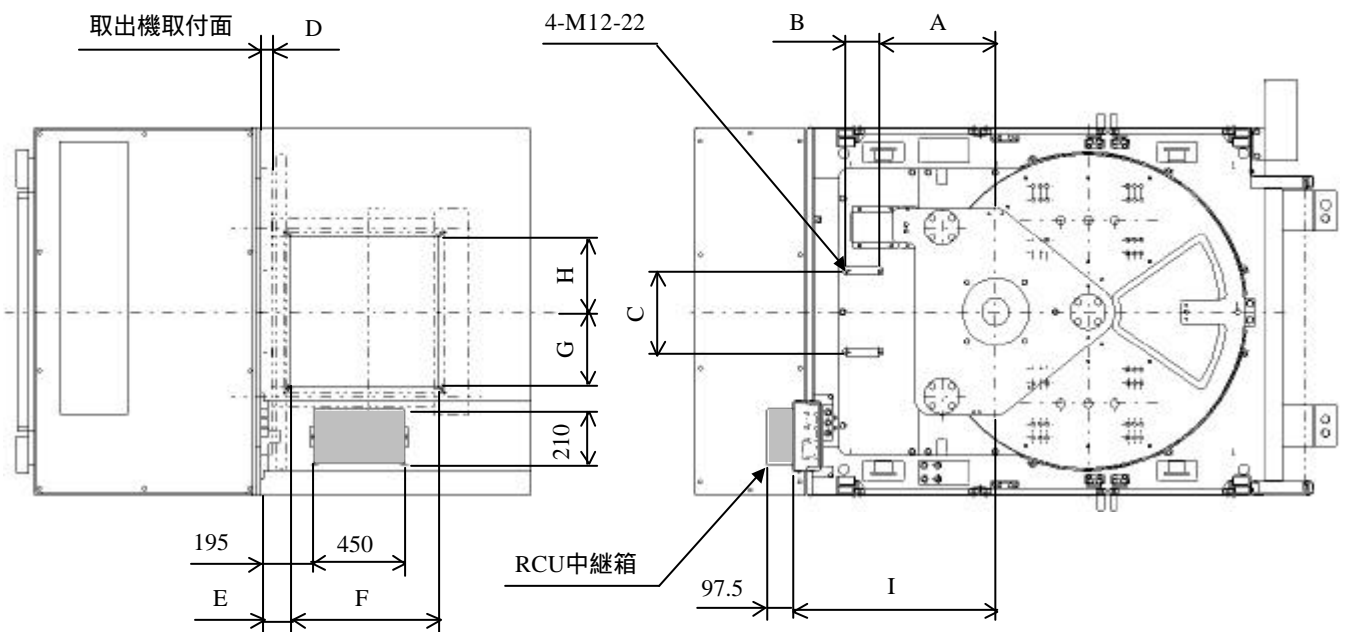
1. 用途

型締装置後部（JSW STD位置）に取出機を設置する場合、安全カバーを切欠き取出機のチャック進入を可能とします。

2. 適用機種

縦型電動機、ロータリー形全機種

3. 外観



適用	機種	取出機取付関係寸法				カバー切欠き寸法				RCU
		A	B	C	D	E	F	G	H	
	M40R	400	120	300	41	100	470	200	500	715
	M70R	430	120	300	46	100	550	200	550	750
	M100R	530	120	300	48	100	670	200	600	850

注記、取出機が旋回する場合、H寸法を左側に広くする必要があります。

パトライト表示(3色)

6ASW77R0000W01

改0

(1/1)

1.用途

本パトライトを設置することにより、成形機を成形室内の離れた場所から動作の確認ができます。
成形機を多数台設置される場合に有効です。

2.適用機種

縦型電動機、ロータリー形全機種

3.仕様

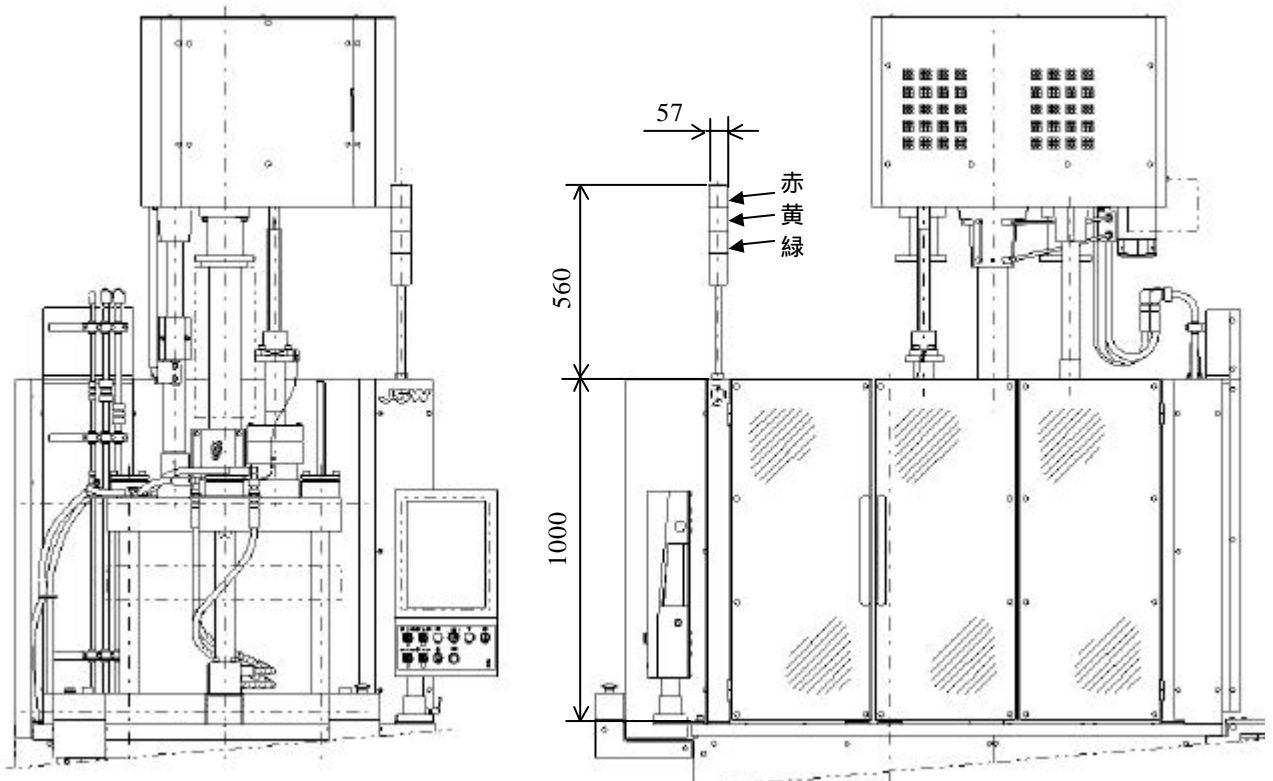
- 1) 機器 : パトライト
型式 STP-302 (パトライト製)
3色(点灯)表示式……赤色、黄色、緑色
- 2) 取付場所 : 安全ドア右上部(操作側より)

4.動作

下記の通り、パトライトが点灯します。

赤色 : 異常発生時 黄色 : 手動,準備時 緑色 : 全自動,半自動時

5.取付概略図



金型温調装置 (上型1系列、下型各1系列)

6ASX26R0000Y01

改0

(1/1)

1. 用途

各金型にヒータを組込んで、金型温度を自動調節したい時に使用します。

2. 適用機種

竪型電動機、ロータリー形全機種

3. 仕様

機器：1. 温調計関係

温度設定はコントローラ画面により設定します。

ヒータの短絡等による異常電流を遮断器により防止します。

	温調計	熱電対	遮断器	ヒータ出力
メーカー	コントローラへ設置	理化工業	単相 AC200V / AC220V	1系列：3kW以下 AC200V / AC220V
型式		K(CA)		
仕様	PID制御 0~400	取付金具付		
数量	3	3	3	

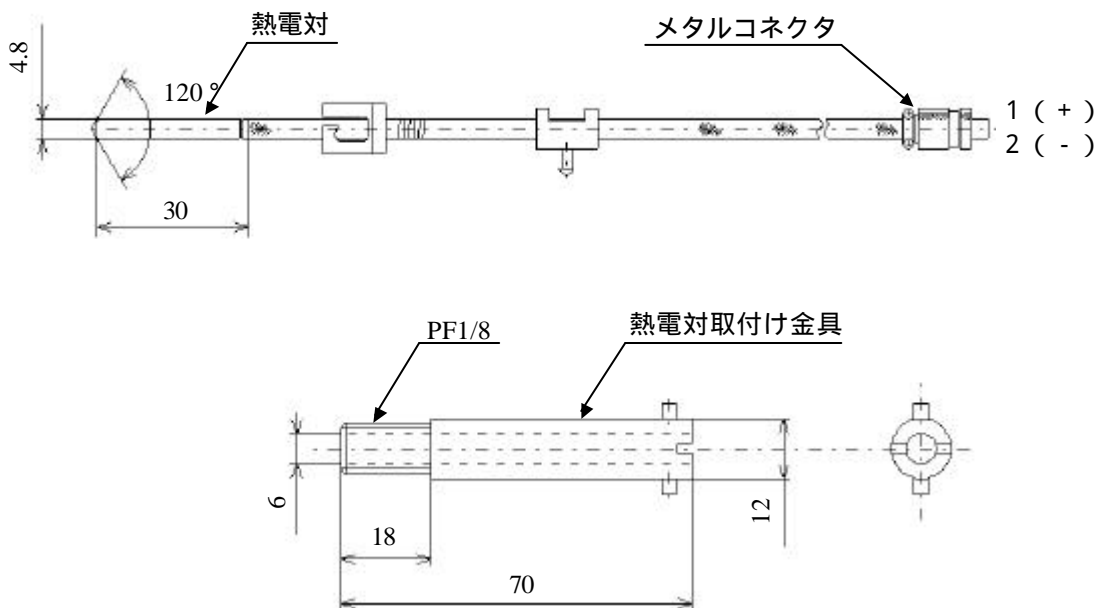
2. コンセント WF2220BK WF8220K (松下電工製)

3. メタルコネクタ NCS-162-P, R (七星科学製)

可動盤側面、ターンテーブル上面にメタコンボックスを設置してありますので、ヒータ及び熱電対への配線が容易にできます。

ヒータの設計製作及び熱電対用の取付け穴加工は、お客様施工とします。

4. 機器概略図



自動機接続回路

6ASX30A0000W01

改0

(1/1)

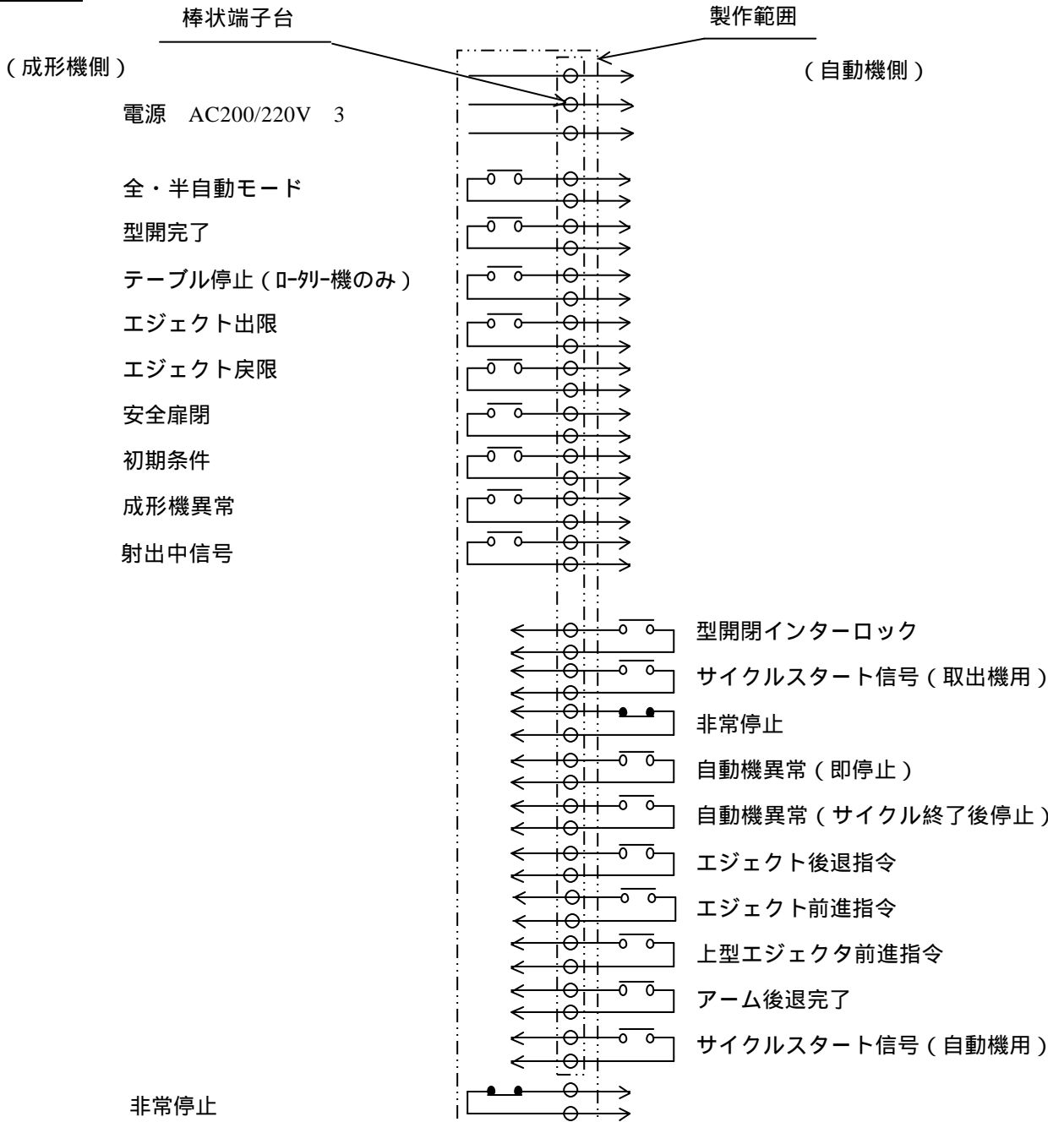
1. 用途

取出機や自動機を使用する場合、相互の連携をとるためにドライ接点信号の授受を行います。

2. 適用機種

縦型電動機、全機種

3. 仕様



- 注) 1. サイクルスタート信号は、常時短絡して使用しないで下さい。
 2. 各ドライ接点信号は、DC24V回路で使用して下さい。(MAX. 1A)
 3. 単動形の場合、テーブル停止信号は有りません。
 4. 端子は自動機専用端子ボックスにあります。又 端子番号は取扱説明書にあります。展開接続図を参照下さい。

コンセント (AC200/220V, 30A, 4口)

6ASX47R0000Y01

改1

(1/1)

1. 用途

付帯設備の電源として使用します。

2. 適用機種

縦型電動機、ロータリー形全機種

3. 仕様

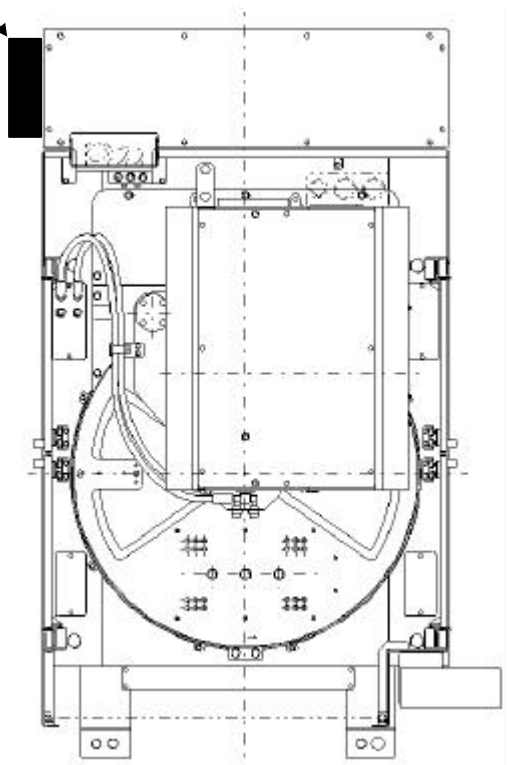
1) 機器 : コンセント、プラグのメーカー : アメリカン電機 配線遮断器メーカー : 富士電機

電圧	出力	口数	相数	コンセント形状	コンセント型式	プラグ型式	配線遮断器の型式・相・出力	備考
AC200V AC220V	30A	4口	3相	4P(アース付)	4320	4322R	EA33AC 3P 30A	

コンセント用ブレーカは漏電ブレーカ付ではありません。
出力はコンセント1口当たりの出力です。

2) 取付概略図

200V、30A、4口



操作位置 (180°)

5 . 添付表・添付図

1) 異常検知・処置マトリックス

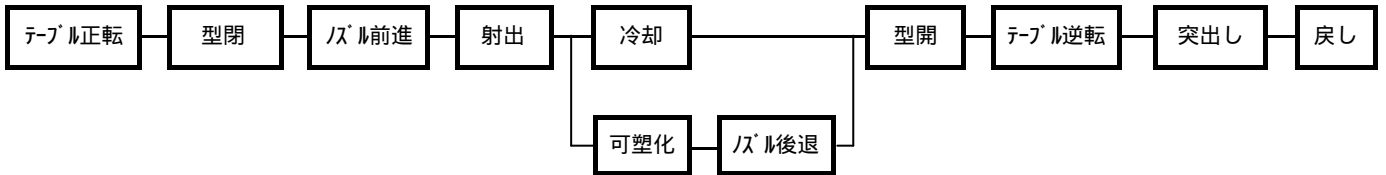
異常検知項目	ブザー	機 械 停 止					サーボ 停 止	ヒータ 電 源 遮 断	主電源 遮 断	アラーム 表 示
	パトライト	型 開 完了後	その場 停 止	サイクル後	型弛後	即 時				
金型保護異常		選 択 可								
サイクル異常				選 択 可						
射出時間異常				選 択 可						
回転時間異常				選 択 可						
計量完了位置異常				選 択 可						
射出開始位置				選 択 可						
保圧切換位置				選 択 可						
残量位置異常				選 択 可						
射出圧力異常				選 択 可						
保圧切換圧力				選 択 可						
背圧力異常				選 択 可						
型開時間異常				選 択 可						
型閉時間異常				選 択 可						
ヒータ系統異常				選 択 可						
シリンダ温度異常				選 択 可						
I P M異常				選 択 可						
グリース給脂異常				選 択 可						
モータ過負荷異常										
サーボアンプ過温異常										

- 1) パトライトはオプションです。
- 2) 上記マトリックスは、有人時を示します。尚、無人時は上記処置後、アラーム表示のみ残し、すべてOFFとします。
- 3) 詳細は、取扱説明書の「異常警報動作とリセット要領」の項を参照下さい。

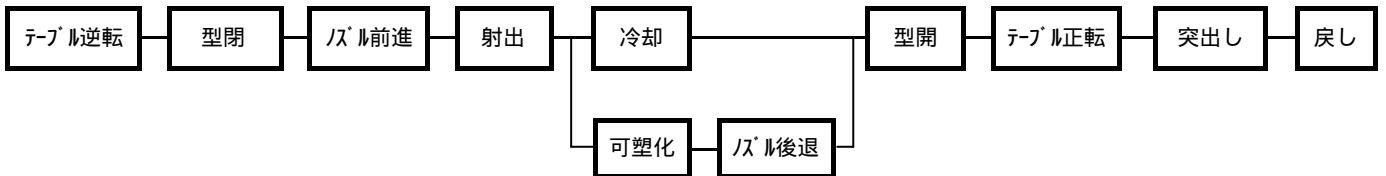
2) 動作モード表

ロータリー形動作モード (STD、180° 反復回転動作)

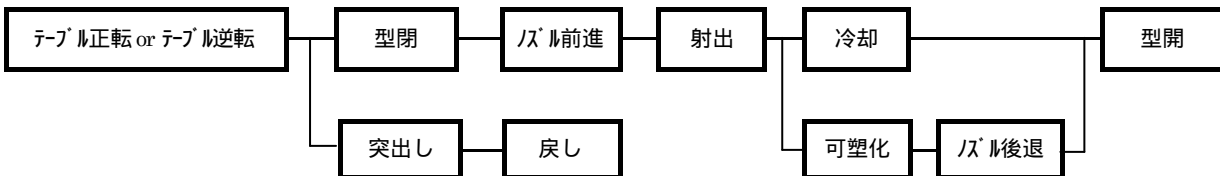
一面成形 (Aモード)



一面成形 (Bモード)



二面成形 (A・Bモード)



注記

- 1、上記標準動作に加え、エジェクタ突出しにて終了するモードも選択できます。
(詳細は、取扱説明書を参照して下さい。)
- 2、一面成形 (下型一面での成形) を行う場合、ダミーブロック等を使用して、下型二面を使用する状態と同等となる様にターンテーブルの搭載重量のバランスをとって下さい。
搭載重量のバランスが悪い場合、回転装置の損傷を招く恐れがあります。

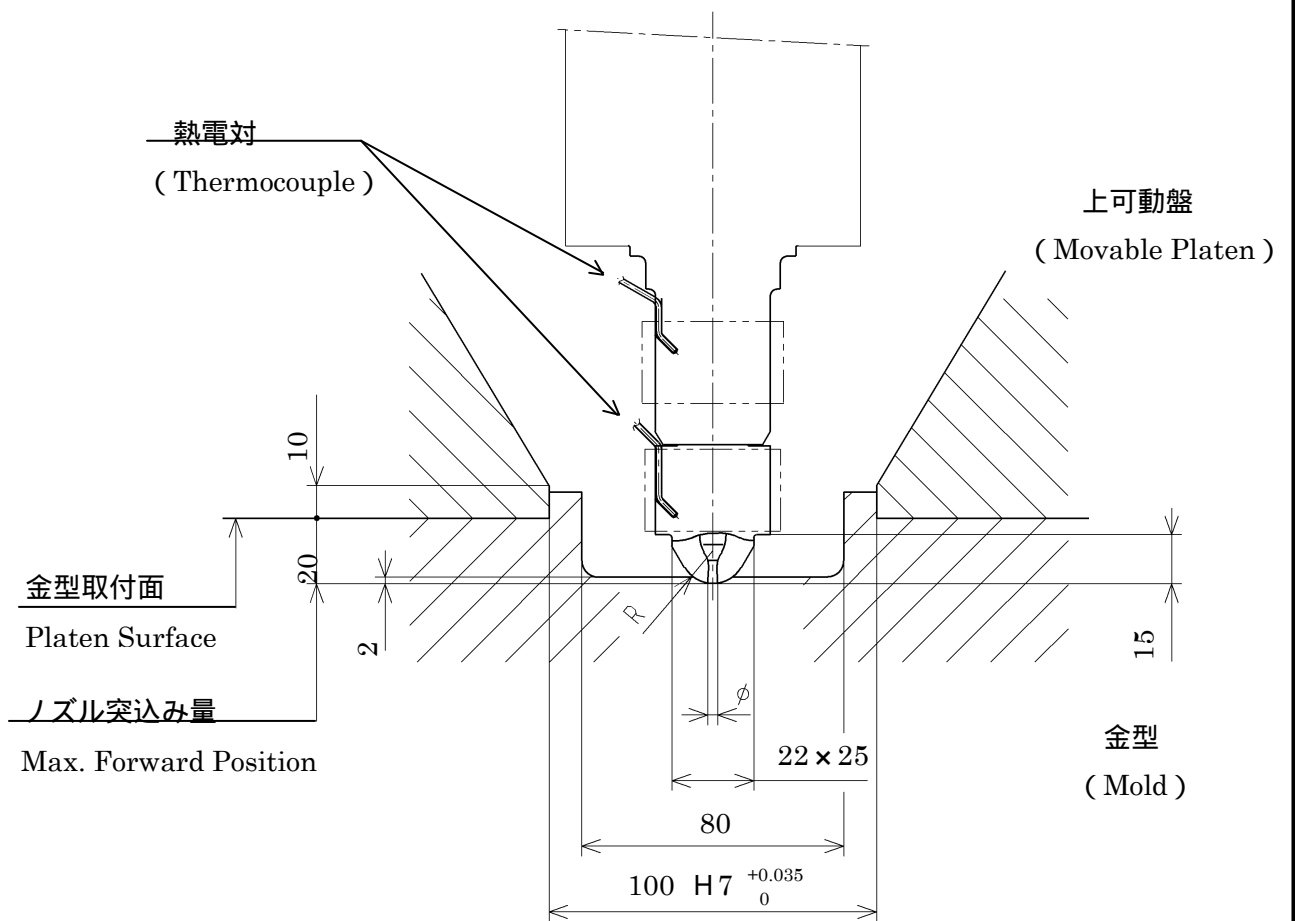
ダミーブロックの重量は、金型重量の±10%以内として下さい。

3) ノズル部詳細図 (Nozzle part detailed drawing)

KC Nozzle

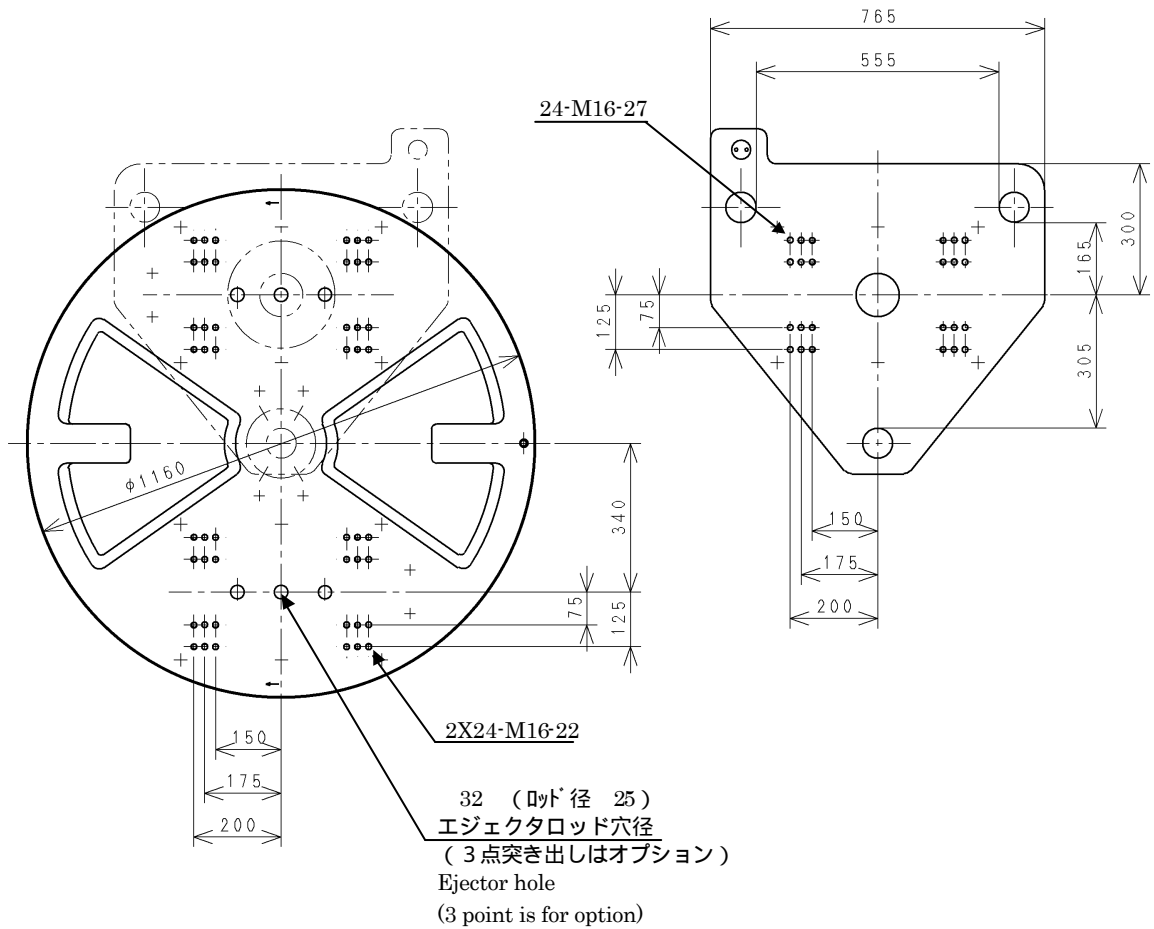
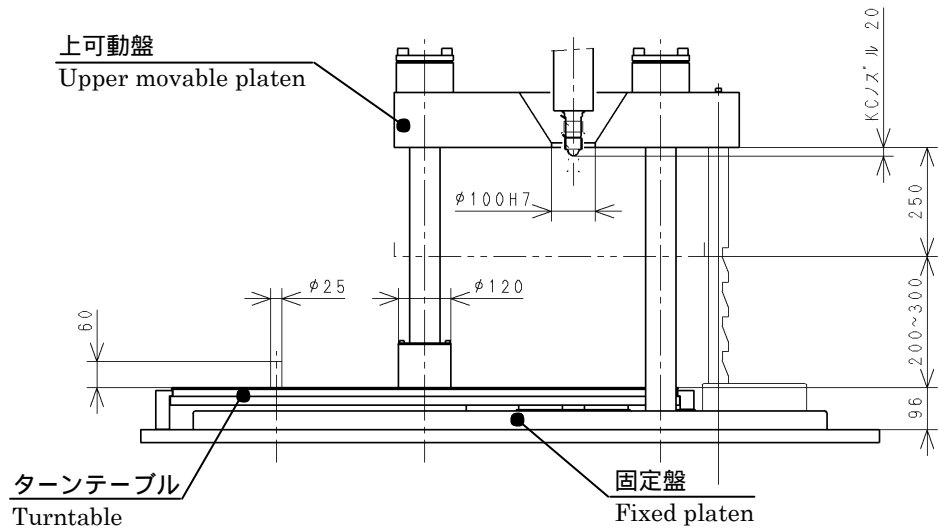
ノズルの R・寸法は主仕様表を参照下さい。

Refer to the main specification for R, of nozzle



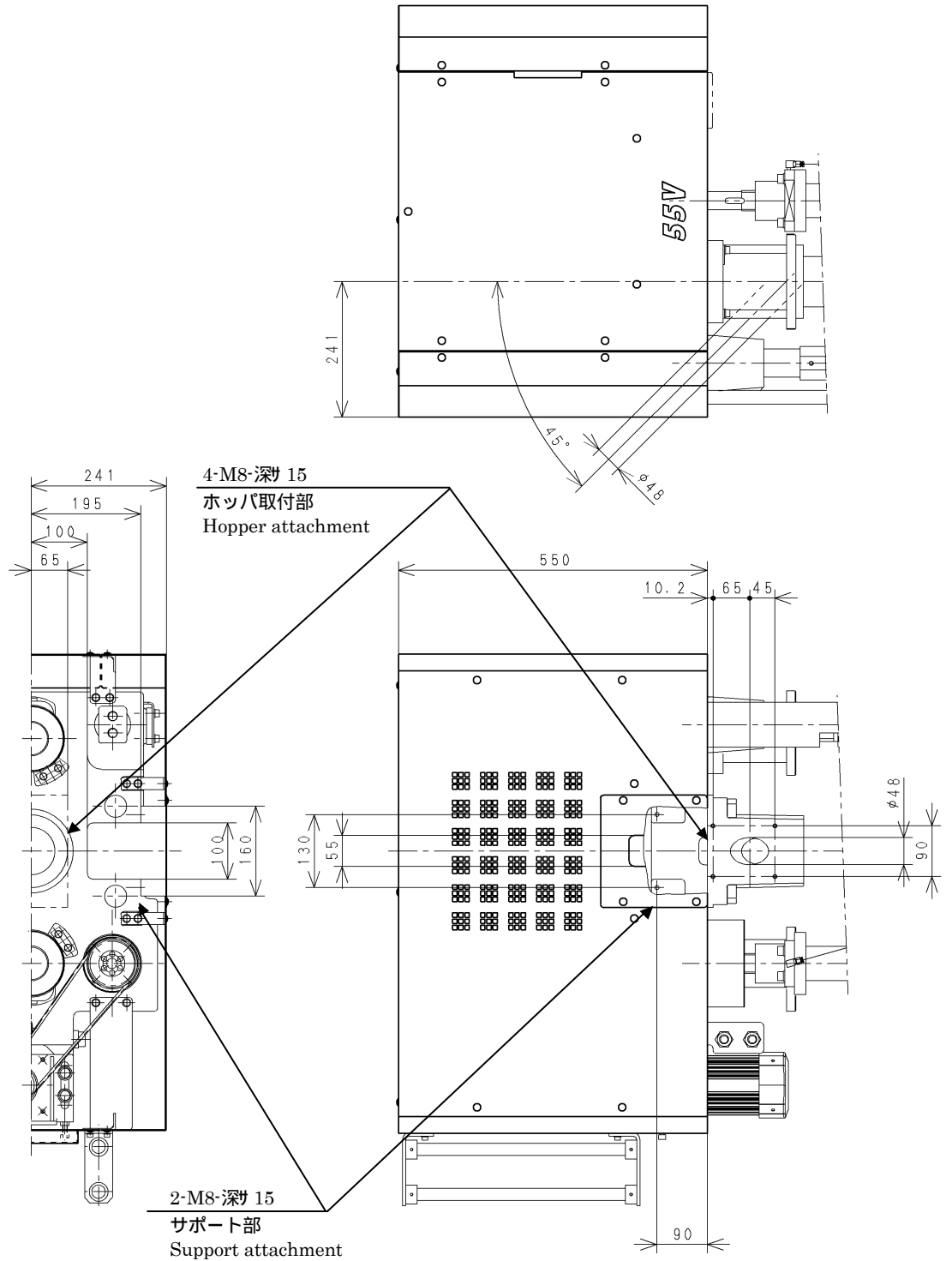
4) 型盤詳細図 (Mold platen detailed drawing)

JT70RAD (Unit : mm)



5) シリンダホッパ部寸法図 (Hopper part detailed drawing)

P55V (Unit : mm)



6) 外観・基礎図 JT70RAD-55V

注記

- 機械の基礎に関する下記工事は、お客様の手配と致します。
1. 機械本体までの冷却水配管工事、及び エア配管 制御盤までの配線工事、及び 接地配線工事。(電源を制御盤に引込み接地の際は、端子 " S "へ電源の接地相を接続して下さい。又 機械接地用端子を利用して法令規格に準拠した接地配線工事を施工して下さい)
 2. 2項で漏電遮断機を設置しない場合は、接地抵抗を 100 以下 (第三種接地工事) にして下さい。
 4. 電源電圧は、50Hz地域の、3相200V±6%、60Hz地域の、場合 220V±6% 又、周波数は±1Hzを厳守して下さい
 5. 下表の電源サイズは標準機の場合を示し、オプション分は含まれていません。
- オプション分を含む電線サイズは、別途ご相談下さい。

機械総質量 (t)		電線サイズ			
4.0		IV 38mm ² 3本			
適用	タイプ	A	B	C	D
	STD	MIN.2471-MAX.3061	1820-1670	450-550	200-300
	+50mm	MIN.2521-MAX.3111	1370-1720	500-600	250-350
	+100mm	MIN.2571-MAX.3161	1420-1770	550-650	300-400

