

「焼け」

「ショート」

「頻繁な金型メンテナンス」

# ガスにより生産性を著しく低下させていませんか？

金型ガス吸引装置

〈特徴〉

# MAG

瞬発力のある吸引を実現

簡単メンテナンス構造

金型を冷やさない吸引が可能

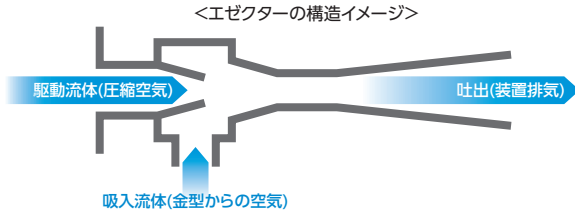
コンパクト設計



# 最適な吸引を実現する 4つの特徴

## 瞬発力のある吸引を実現

樹脂が充填されるまでの射出後数秒の吸引が大切です。従って、本装置は「エゼクター」を採用しています。



特徴	エゼクター	真空ポンプ
故障	しにくい	しやすい
応答性	早い	遅い
サイズ	小さい	大きい
到達真空度	低い	高い
備考	一次エア圧力の影響:大	ガスによる影響:大

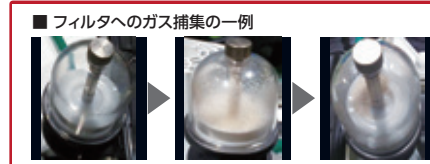
◆ 故障なく瞬発力のある吸引が可能 ◆

## 簡単メンテナンス構造

吸引したガスは背面のフィルタでしっかりキャッチ、日々の手入れも簡単です。

<フィルタ排気風速計を搭載>

数値管理できるので、メンテナンスのタイミングを逃さない!



写真提供:  
(株)プラモール精工

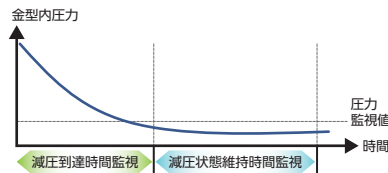
◆ 「見える」「分かる」だから続く吸引力 ◆

## 金型を冷やさない吸引が可能

「吸い過ぎ」を防止するために本機器には選べる2つの吸引モードがあります。

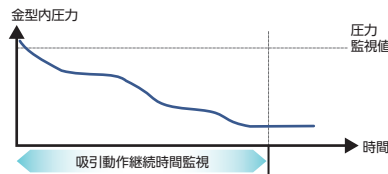
### ○圧力制御モード

高い転写性や厳密な圧力管理を求める方にオススメ



### ○時間制御モード

圧力が変動しても継続して吸引成形したい方にオススメ



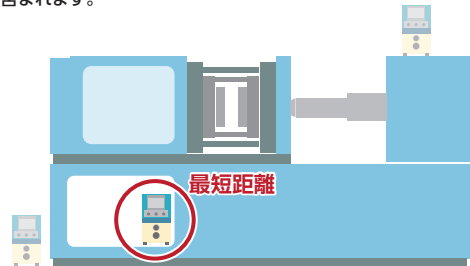
◆ 成形に最適になる様「0.1秒単位」で動作を調整可能 ◆

## コンパクト設計

MAGシリーズはコンパクト設計で金型本体近くに設置でき、チューブの距離が短く済むので **吸引効率が良い!**

吸引体積 = キャビティ体積 + チューブ体積

※吸引するのは金型のキャビティ内だけでなく、その間のチューブも含まれます。



◆ 狭い現場でもレイアウトを選べる様コンパクトに設計 ◆

## 能力表

型式	供給エア圧力 (MPa)	エア消費量 (L/sec)	各真空度に到達するまでの時間 (sec/L)	
			-50kPa	-90kPa
MAG-01P	0.45	1.83	0.37	2.2
	0.5	2	0.3	2.4
	0.6	2.33	0.26	2.4
MAG-02P	0.45	3.66	0.18	1.1
	0.5	4	0.15	1.2
	0.6	4.66	0.13	1.2

注)環境により能力が変動する場合があります。

## 機器仕様表

型式	MAG-01P	MAG-02P
電源(AC)	100-240V 50/60Hz	
出力(W)	120	
重量(kg)	11.8	13.5
外形寸法 (mm)	L350 W180 H280	L380 W180 H350

注)フィルタユニット等の寸法は含んでおりません。装置の仕様は予告なく変更する可能性があります。



株式会社 松井製作所

お問い合わせはこちら



[お問い合わせフォーム]

<https://matsui.net>

● 本社 〒540-0001 大阪市中央区城見 1-4-70 OBP プラザビル 17F tel: 06-0942-9555(代) fax: 06-6942-9559  
 ● 東京本社・事業所 〒141-0032 東京都品川区大崎 1-6-4 新大崎勤業ビル 9F tel: 03-5436-3521(代) fax: 03-3495-5331