小さな機械、大きな仕事。

850トンクラスを超えた成形品に対応する

金型の面圧を均一に分布させるため型面圧を低下する

ダブルセンタープレスプラグラン

ダブルセンタープレスプランが、型面圧の概念を大きく変えました。たまにより均一でないセカンドプランを、固定側と可動側の間隔を変えることにより、均一な面圧を実現するため、中央部の可動部間隔をスロットとすることにより解消することができ、さらに従来よりも低い型面圧での成形が可能となりました。

型面圧伝達の比較

金型の面圧を均一に分布させる型面圧を低下する

ダブルセンタープレスプラン

デュアルセンタープレスプランが、型面圧の概念を大きく変えました。たまにより均一でないセカンドプランを、固定側と可動側の間隔を変えることにより、均一な面圧を実現するため、中央部の可動部間隔をスロットとすることにより解消することができ、さらに従来よりも低い型面圧での成形が可能となりました。

型面圧伝達の比較

金型の面圧を均一に分布させた型面圧を低下する

ダブルセンタープレスプラン

デュアルセンタープレスプランが、型面圧の概念を大きく変えました。たまにより均一でないセカンドプランを、固定側と可動側の間隔を変えることにより、均一な面圧を実現するため、中央部の可動部間隔をスロットとすることにより解消することができ、さらに従来よりも低い型面圧での成形が可能となりました。

型面圧伝達の比較

最新の可塑化技術が機械のコンパクト化に貢献し新可塑化システム搭載

最新技術を投入し、可塑化のムリをなくす新可塑化システムを搭載。これにより、機械全体の大幅な短縮が可能となりました。

型面圧伝達の比較

他社クラステクノロジーとの比較

比較実験では、従来のシステムに対して大幅な面圧差が見られた。
高性能で安全、そして省エネ。

段取り性をアップ
型厚リモート設定

段取り性をアップ
型厚リモート設定

安心のオペレーションを実現
充実の安全対応

従来型全電動機に比べても圧倒的な省エネ性能
省エネ・低ランニングコスト

厚肉品の高荷負成形も可能に
高荷負射出・計量モータ

長時間の高い保圧を実現する高荷負射出モータ

従来の電動機では、モータの能力の限界のため高い保圧力を長時間維持できませんでした。CL7000は、高トルクの射出モータを標準搭載し、維持できる保圧時間が従来型電動機に比べ3倍となりました。例えば以下ののような複雑な条件においても容易に成形することができます。

- 最大出射圧力10秒間持続 (サイクル：60sec)
- 最大射出圧力の5%の保圧力を15秒間保持する (サイクル：60sec)
- 最大射出圧力の50%の保圧力を40秒間保持する (サイクル：60sec)

段取り性をアップ
型厚リモート設定

高速で精密な型厚設定を、コントローラの画面上でワンタッチで設定することができます。金型交換の時間が短縮し、段取り性が大きく向上します。

安心のオペレーションを実現
充実の安全対応

高度で多機能な機能を、より安全にお使いいただきたい。そんな思いをしっかりと形にしました。日本産業機械工業会規格安全基準(JIMS K1001)にも準拠しています。

従来型全電動機に比べても圧倒的な省エネ性能
省エネ・低ランニングコスト

同クラスの油圧機に対して、消費電力の削減効果は圧倒的です。さらに技術の進歩により、従来型の全電動機に比べても大幅な電力消費の削減を実現。高能な機能を低ランニングコストでフル活用いただけます。

電力消費の削減は、二酸化炭素の排出を抑える、地球環境の保全に貢献します。特に大型機械の場合には、省エネ対策が急速の課題といえるでしょう。CL7000は、この課題にしっかりと応えることのできる、省エネ成形機です。
成型は今、原点へ。
'Zero-molding'
複雑になった成形をシンプルに！
住友だけが可能にする革新的成形プロセスを提案します。
無駄・不良・面倒を限りなくZeroへ。

'Zero-molding'を構成するMCM成形(型締システム)
ミスやムれのないオペレーションが簡単に

Zero-moldingを構成するMFC成形(射出システム)
ムリのない充満により安定した良品条件を実現

MCM(Minimum Clamping Molding)は、型閉じ力が極端に小さくても成形できるシステムです。従来型締システムでは、完全充満させるとバリアが発生してしまうため、型誤りが発生することを防ぎます。

Zero-moldingをサポートするSPS(設定システム)
ミスやムレのないオペレーションが簡単に

SPS(Simple Process Setting)は、オペレータの立場でプロセスの設定を容易に。

Zero-moldingを構成するMCM成形(型締システム)
金型にムダな力をかけない

最小型締力排出機能は、金型が必要とする最小の型締力(型締力原点)を検出し、断熱・スプリンガー・スライドコード・アンギュラランボット等の全ての機能を最小化することで、ムダな型締力がかかりません。また、金型メッセージス後もムダな力を発揮することができます。

1プロセス 1スクリーン
従来型締システム
従来型締システムに比べ、型締力が大幅に低減され、従来型締システムの約68％です。
### 主仕様表

<table>
<thead>
<tr>
<th></th>
<th>CL7000</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td><strong>型式装置</strong></td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>最大断面力</td>
<td>kN (tf)</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>5380 (550)</td>
</tr>
<tr>
<td>ダブルアイプロ (SU)</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>970 x 970</td>
</tr>
<tr>
<td>フランジ底面拡張 (OT)</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>1410 x 1390</td>
</tr>
<tr>
<td>ディスク</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>1750 (P1600)</td>
</tr>
<tr>
<td>鋳造部スローク</td>
<td>mm</td>
</tr>
<tr>
<td></td>
<td>950</td>
</tr>
<tr>
<td>金型厚さ</td>
<td>mm</td>
</tr>
<tr>
<td>最小</td>
<td>400</td>
</tr>
<tr>
<td>最大</td>
<td>800 (使用時)</td>
</tr>
<tr>
<td>ロード径</td>
<td>mm</td>
</tr>
<tr>
<td>¥150</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>エンジンスロット</td>
<td>電動式 (2.5)</td>
</tr>
<tr>
<td>エンジンスロット力</td>
<td>kN (tf)</td>
</tr>
<tr>
<td>128 (13)</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>エンジンスロット力</td>
<td>200</td>
</tr>
</tbody>
</table>

### 可動装置

<table>
<thead>
<tr>
<th>可動装置</th>
<th></th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>可動装置</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>可動装置</td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

### 金型寸法図・絞付図

#### 金型寸法図

- 機械寸法: X W X H (mm)
- 金型寸法: X W X H (mm)
- 金型寸法: X W X H (mm)

#### 絞付図

- 機械寸法: X W X H (mm)
- 金型寸法: X W X H (mm)

### モジュール選択

<table>
<thead>
<tr>
<th>機種</th>
<th>可動装置 (SU/OT)</th>
<th>最大断面力 (SU)</th>
<th>kN (tf)</th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>CL7000</td>
<td>63</td>
<td>982</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>C2300</td>
<td>76</td>
<td>1429</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>C3200</td>
<td>84</td>
<td>1995</td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

### スクリューセンサ

<p>| | |</p>
<table>
<thead>
<tr>
<th></th>
<th></th>
</tr>
</thead>
<tbody>
<tr>
<td>金型寸法: X W X H (mm)</td>
<td></td>
</tr>
<tr>
<td>金型寸法: X W X H (mm)</td>
<td></td>
</tr>
</tbody>
</table>

### 金型取付関係図

- 金型寸法: X W X H (mm)
- 金型寸法: X W X H (mm)
- 金型寸法: X W X H (mm)

### 注

- 機械の寸法は、金型を含んで描画したものです。
- 本仕様は、当社の技術能力を満たすものであり、実際の取付状況には若干の差異がある場合があります。
- 金型寸法図には、金型を含めた寸法を使用しています。

---

**参考文献**:

1. [機械寸法図・絞付図](機械寸法.png)
2. [金型取付関係図](金型取付.png)
3. [主仕様表](主仕様.png)
4. [モジュール選択](モジュール.png)

---

**備考**:

- 機械寸法: X W X H (mm)
- 金型寸法: X W X H (mm)
- 金型寸法: X W X H (mm)
零次成形装置

特別装備品

1. 安全保護装置
2. レーザ保護装置
3. 保護蓋設置装置（10cm）
4. 計算機制御装置
5. 補助装置（サイクルタイム改善）
6. 落下防止装置
7. 元時計装置
8. 元計器装置
9. 元計器装置（2000rpm）
10. 元計器装置（4000rpm）

その他の装置

1. ハンドスクリーン（ホットフィルム式）
2. ヘルメット（3ステージ式）
3. 基準点装置
4. ヘルメット（2ステージ式）
5. ヘルメット（1ステージ式）

※このクライアントに同様の外形部品は、実際の機械と異なる場合があります。