

仕様

型式	SAP-2	
加圧推力	100kN~500kN	
熱盤寸法	300mm×300mm	
熱盤ストローク	130mm ※予熱時の熱盤停止位置設定可能	
温度範囲	室温+25~300℃	
熱盤加熱方式	電気加熱式 (SSR制御)	
温度調節	デジタル温度調節器 PID制御	
予熱時間	最長99分59秒	
成形時間	最長99分59秒	
脱泡回数	0~99回	
脱泡時間	0~60秒 (除圧/加圧各々)	
平均冷却速度	-10±5℃/min 及び -15±5℃/min	
調節方法	水流量計絞り弁調節による	
参考規格	JIS K7151、ISO 293	
安全対策	非常停止スイッチ 油圧動作停止・維持 安全扉スイッチ 油圧動作停止・維持 安全カバー 高温部分、可動部分を遮蔽 熱盤過昇温防止 330℃で動作し、ヒーター回路開放 異常停止 異常時ヒーター回路開放、油圧動作停止・維持 漏電ブレーカー 漏電により電源遮断 背面安全カバー付	
電源	3相 AC200V 50/60Hz 60A (油圧ユニット含む)	
エア源	10L/min 0.4MPa	
水量	30L/min (冷却時 最大)、25L/min (最低水圧0.15MPa)	
機体寸法	約W1170×D660×H1435mm (本体のみ) 約W1170×D1000×H1750mm (本体 標準付属の背面カバー、パトライト込みの場合) 油圧ユニット：約W925×D630×H1100mm	
質量	本体：約780kg 油圧ユニット：約210kg	
油圧ユニット 騒音レベル	全運転領域 最大63dB以下	
オプション	型式	内容
チラー	SAP-CH	温度範囲：0~35℃ 空冷式(0~3℃は不凍液使用を推奨)
		水槽容量：90リットル
		電源：3相 200V (50Hz)±10% 30.1A ：3相 200~220V (60Hz)±10% 30.1A 上記いずれか選択
		機体寸法：W870×D854×H1700mm 使用周囲温度：-20℃~+45℃
データ処理	SAP-PC	①試験条件を本体へ送る通信機能
		②降温カーブの描画機能
		③降温カーブの直線性NG判定 ※Windows ノートPC(Office含む)

関連製品

No.594 ラボプレス
型式10T



No.594 ラボプレス
型式P2-30T



No.519 ミニテストプレス
型式MP-SNL



No.694

ファインラボプレス FINE LABO PRESS



型式 SAP-2



油圧ユニット

 株式会社 東洋精機 製作所

2024.11

本社・東京支店 〒114-8557 東京都北区滝野川5-15-4 TEL 03-3916-8181 FAX 03-3916-8173
 大阪支店 〒564-0044 大阪府吹田市南金田2-14-35(中央社ビル) TEL 06-6386-2851 FAX 06-6330-7438
 名古屋支店 〒461-0003 名古屋市東区筒井3-30-12(森ビル別館) TEL 052-933-0491 FAX 052-933-0591

URL <https://www.toyoseiki.co.jp/>

●記載内容は改良のため変更することがあります。

 TOYOSEIKI

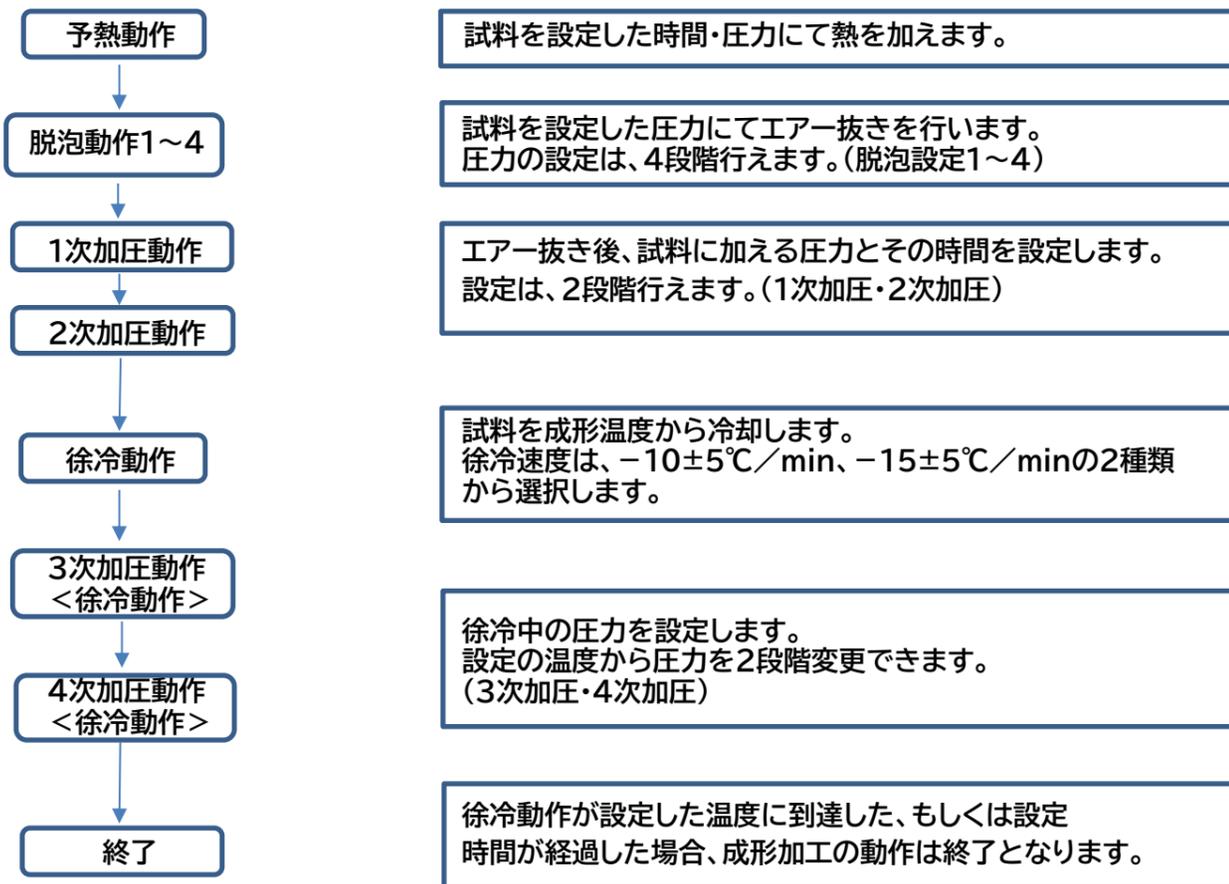
用途

本装置は、JIS K7151、ISO 293を参考に製作した圧縮成形装置です。従来機にはない確実な試料成形を可能にするために、自動脱泡動作を組み入れ、さらに冷却速度を冷却水量の制御によって一定速度で冷却する機構を採り入れた専用の成形プレスです。

特長

1. 加熱盤の加圧操作は、油圧シリンダーを使用しているため、中間停止等、自由な操作が可能です。
2. 長時間の圧縮成形時でも圧力変動がありません。
3. 予熱動作、脱泡動作、1次および2次加圧、徐冷動作(※1)、3次および4次加圧を自動または手動で行う事ができます。
※1 徐冷動作: JIS K7151にある冷却方法A(-10±5°C/min)、B(-15±5°C/min)のいずれかの冷却勾配により熱盤及び金型を冷却する行程です。
4. 電気加熱方式だから、熱盤の温度制御が正確です。
5. 条件入力等は、タッチパネル式で操作が簡単です。
6. 本体の液晶ディスプレイに降温カーブを表示します。

成形加工までの流れ



本体操作画面

脱泡設定

動作状態表示	温度グラフ	環境
グレード名: デモ 1 2 3 成形温度: 180 °C	現在推力: 200.0 kN 現在圧力: 8.0 MPa 上熱盤温度: 180.0 °C 下熱盤温度: 180.0 °C	予熱推力/時間: 200.0 kN 2分30秒 脱泡設定1: 200.0 kN 2回 脱泡設定2: 250.0 kN 2回 脱泡設定3: ----- kN --回 脱泡設定4: ----- kN --回 脱泡時間(加圧): 1.0秒(除圧) 1.0秒

成形条件設定

成形条件設定 2/3

1次加圧推力/時間: 100.0 kN 5分 0秒

2次加圧推力/時間: 120.0 kN 5分 0秒

3次加圧推力/切替温度: 150.0 kN 120 °C

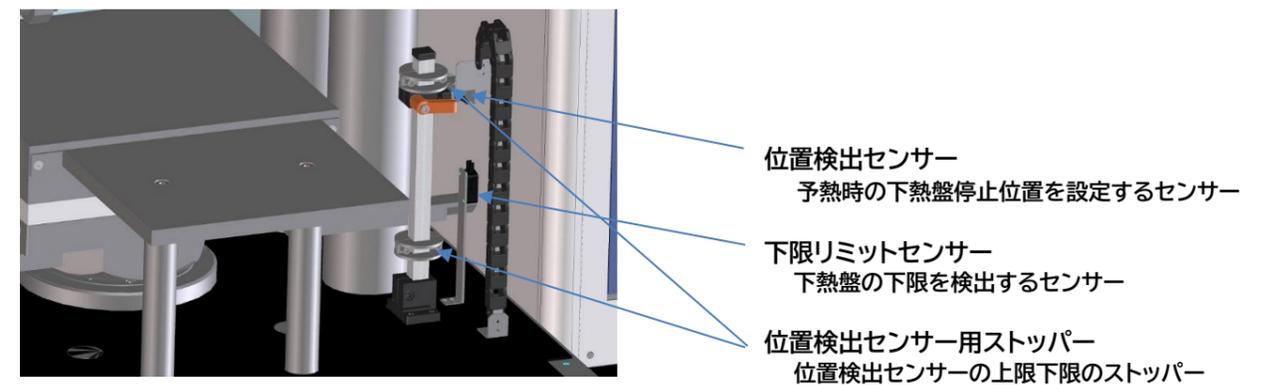
4次加圧推力/切替温度: ----- kN --- °C

除冷速度: -10 °C/min

データ処理画面

左側画面: 成形条件設定画面。各種パラメータ（予熱、脱泡、加圧、冷却）を設定するためのメニューと入力欄が並ぶ。右側画面: データ読み込み表示画面。成形中の温度変化をグラフで表示し、上熱盤温度と下熱盤温度の両方を追跡できる。

熱盤センサー



熱盤センサー部