工業用試作モデル成形装置

全自動真空注型装置

VACUUM CASTING EQUIPMENT for Prototype Molding

ResiTwin

dispense technologized by REXY

HARDVAC シリーズ

☆ 全自動真空注型装置･HARDVACとは

1個のマスターモデル（原型）から液状シリコーンゴムやその他の樹脂で簡易型を作成し、その樹脂型に2液性ポリウレタン樹脂（Solid Urethane Plastic）、エポキシ樹脂、ＤＣＰＤ樹脂等の注型用樹脂を真空下で注型して短期間に多数個の試作成形品を製造する装置で、主に大型試作成形品に適します。
成形品の形状によっては真空糟を用いずに、常圧又は低･中圧注入で成形することも出来ます。

☆ HARDVACによる製品例

●自動車、オートバイ用

ラジエターグリル、コンソールボックス、各種ランプのハウジング、ホイールキャップ、
メーターケース、フロントグリル、スポイラー、バンパー、インパネ、エアロパーツ各種

●その他の工業用

家電、事務機部品、電話機、通信機器、医療器具、装飾品。

REXY Co.,Ltd.

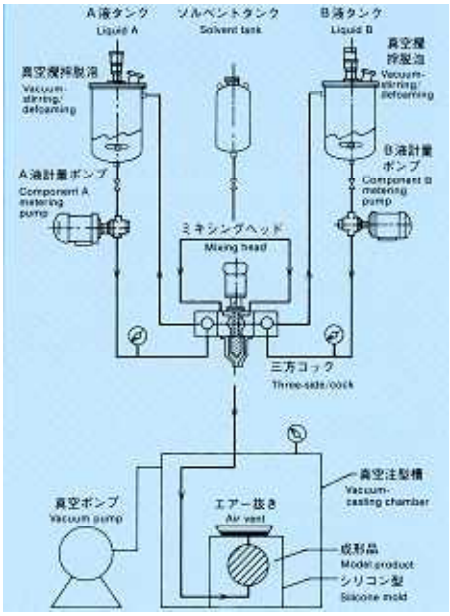
VACUUM CASTING EQUIPMENT for Prototype Molding

HARDVAC シリーズ

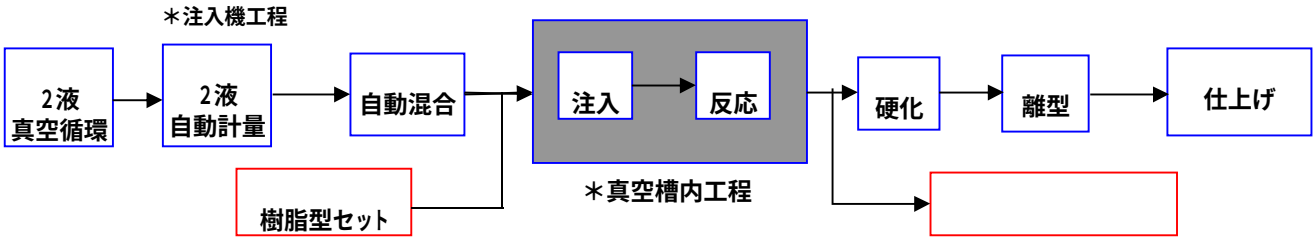
全真空自動注入機 SUPER-RIM SRLｼﾘｰｽﾞ＋注型用真空槽

☆ HARDVACの特徴とフローシート

1. 注型用樹脂のA成分とB成分の比率を広範囲に、且つ簡単に調節できる。
2. 2成分原料タンクは常時真空に保たれており、原料樹脂を充分に脱泡することができる。
   その上に真空下で循環･吐出を行うので、原料樹脂への気泡の混入が無い。
3. 真空槽内で樹脂型の底部から、一定圧力で徐々に上部に向かって注入される（この場合、型の上部にエアー抜きを取る）ので、型内に気泡がきわめて残留しにくい。
   この方式は複雑な形状の成形品、リブの多い成形品に非常に有効である。
4. 注型終了後、ミキシングヘッド洗浄は真空槽をそのままにした状態で行えるよう自動洗浄バルブが付属されるので（ｵﾌﾟｼｮﾝ）、混合液のポットライフを気にすることなく作業することが可能である。
   自動洗浄バルブ装填機構は弊社装置の大きな特徴である。
5. 自動注入機単独で常圧注型する場合は非常に大きな成形品の製造が可能となる。



全自動真空注型プロセス



ハードバック標準仕様書

型 式 ／ 性 能	750型	1000型	2000型	2400型
吐出能力(A＋B)	1～4Kg/min	1～4Kg/min	1．5～6Kg/min	2～8Kg/min
成形品目安（cc）	70～2000	70～2000	100～3000	100～3000
原料タンク容量	20L	20L	20L	20L
真空槽内寸法、W･H･L	750×1000×750	1000×1200×1000	800×800×2000	1200×1200×2400
真空ﾎﾟﾝﾌﾟ型式	空冷	空冷	水冷	水冷
同上排気速度	1600L/min	3000L/min	3000L/min	7000L/min
同上ﾓｰﾀｰ出力	2．2Kw	3．7Kw	3．7Kw	11Kw
装置重量（Kg）	1800	2200	4000	4500

＊注1　吐出能力は注型用樹脂粘度200～800cpsを基準とします。
＊注2　1ショット注入量（成形品目安）は4～30secを基準とし、ホース、ランナー部分を含む量です。
＊注3　上記標準仕様以外にも客先要求仕様の特注品も受けたまわります。

ResiTwin

株式会社 レクシー

〒346-0005 埼玉県久喜市本町5-15-9
TEL：0480-53-6340　FAX：0480-53-6341
URL：http://www.rexy.co.jp/