

スクイズマスター3

Squeeze Master 3

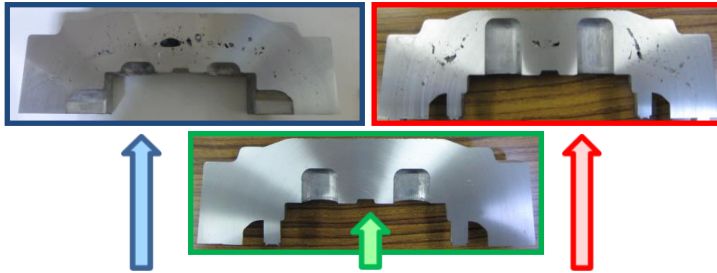
機能一新した局部加圧コントロールシステム!

Local pressurized control system with upgraded functions!

更に進化したスクイズ制御が可能となった

新スクイズマスター《SQM-3》

New Squeeze Master (SQM-3) featuring more advanced squeeze control



ストローク Stroke	過小の場合 When too small	適正の場合 When optimum	過大の場合 When too large
T:タイミング T: timing	時間を短く補正する Decrease the time	◎ good	時間を長く補正する increase the time
Q: 流量 Q: flow	流量を多く補正する Decrease the time	◎ good	流量を少なく補正する Reduce the flow
P: 圧力 p: pressure	圧力を高く設定する Set the pressure higher	◎ good	圧力を低く設定する Set the pressure lower



SQM-3 装置ユニット
SQM-3 Unit

概要 Overview

引け巣状況に応じ補正項目 (T, Q) を選択することができます。

引け巣状況に応じたT (タイミング)、Q (流量) を制御選択し自動補正を行います。

P (圧力) は必要に応じてプリセットが可能です。

溶湯の液相状態から凝固までの度合いに追従してゆっくり動かす最適の加圧制御により各軸毎にストロークエンド手前で凝固とバランスして加圧でき理想的な引け巣対策を実現します。

According to the state of shrinkage porosity, you can select the parameters (T, Q) to correct.

T(timing) or Q(quantity of flow) is selected for the control, and automatically corrected.

P(pressure) can be preset depending on the necessity.

The optimum squeeze control that operates slowly, following the degree of solidification of the molten metal from its liquid phase, makes each axis Possible to squeeze without hitting the end of the stroke, being balanced with solidification, and achieves an ideal countermeasure for shrinkage porosity.

スクイズマスター 3

Squeeze Master 3

特長 Features

- 製品の凝固に従って「引け巣」に追従する方式です。
 - ・Trace shrinkage porosity according to solidification of products.
- 常にストロークエンド手前でメタル圧力が作用した状態で凝固するようにフィードバック制御します。(フルSt ではPon=0)
 - ・Feedback control in which products can always solidify under metal pressure exerted just before the stroke end of the squeeze cylinder. (Pon=0 at full stroke)
- スクイズシリンダーの位置は流量センサーで検知していますので特殊センサーは不要です。(現状のシリンダーが使えます)
 - また各ショットのストロークはパネルのインジケータで確認でき、TOSCAST の品質データに出すことも可能です。(オプション)
 - ・As the squeeze cylinder position is detected by the flowrate sensor, any special sensor is unnecessary. (The current cylinder can be used as it is.) Additionally, the cylinder stroke for each shot can be identified by the indicator equipped on the control panel, which can be included in the quality data of TOSCAST. (Option)
- 油圧源を独立して持たせています。金型とともに移動させることができます。
 - ・A hydraulic unit is installed separately. This unit can be relocated with dies.
- 圧力保障弁を各軸に設け独立した安定動作が可能です。
 - ・A pressure compensation valve is provided for each axis, which results in independent stable operation.
- 既設機への取り付けは他社製品も含めお任せください。
 - ・Squeeze Master can be used for existing machines including competitors' machines Consult with us for details.

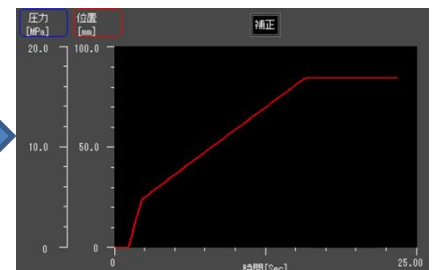
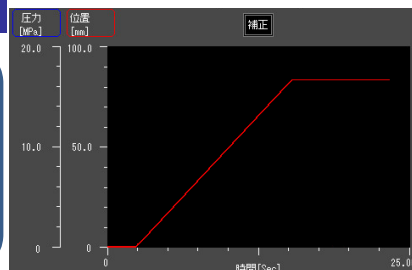
仕様 Specifications

制御軸数 Number of control axes	2系統 2 axes	4系統 4 axes
電動機 Motor	3.7kW×6P	
電源 Power supply	電圧 Voltage	AC200V 50/60Hz±10%
	容量(A) Capacity (A)	30
ポンプ最大吐出流量(L/min) Pump maximum output (L/min)	11	
最高使用圧力(MPa) Maximum operating pressure (MPa)	15	
タンク容量(L) Tank capacity (L)	120	
縦×横×奥行(mm) Length×Width×Depth (mm)	1591×680×996	
装置質量(kg) Mass(kg)	445	520

2段階制御機能 2-step control function

従来の一速ではなく任意（凝固）の
タイミングで変速可能

Inst Instead of the single speed in previous models, the speed can be changed at any selecting timing (solidification).



* 本カタログの内容は、不断の研究改良によって変更する場合がありますのでご了承願います。
The contents of this catalog may be subject to change without prior notice to effect improvements.

芝浦機械エンジニアリング株式会社

SHIBAURA MACHINE ENGINEERING CO., LTD.

ダイカスト本部 〒252-0003 神奈川県座間市ひばりが丘 5-27-1

DIECAST HEAD OFFICE 27-1, 5-Chome, Hibarigaoka, Zama-City, Kanagawa Pref, 252-0003, JAPAN

TEL 046-266-3890

Phone [81]-(0)46-266-3890

FAX 046-266-3889

Fax [81]-(0)46-266-3889