

# ホットメルダーシステム ラインナップ

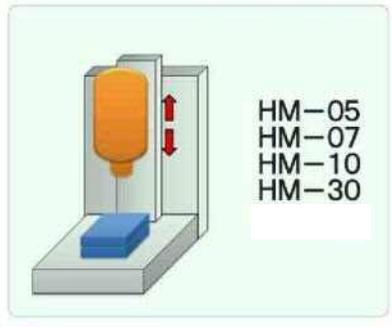


株式会社A-t e c h

## ホットメルダー本体

HM-□□ □=最大吐出量

05 = 5cc  
07 = 7cc  
10 = 10cc  
30 = 30cc



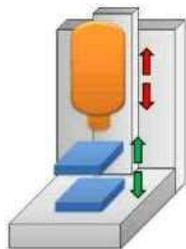
HM-05  
HM-07  
HM-10  
HM-30

## 金型自動クランプ

HM-□□C

C=自動クランプ

例 HM-05C



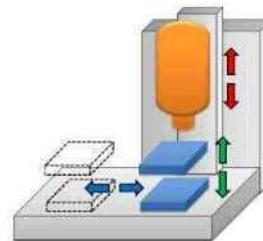
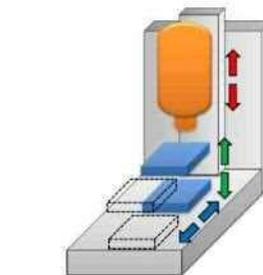
## 金型自動クランプ

## 金型自動スライド

HM-□□CS

C=自動クランプ  
S=金型スライド

例 HM-05CS



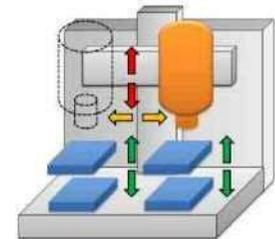
## 金型自動クランプ

## ノズルタンク移動

HM-□□M2C

M = ノズルタンク移動  
2C = 自動クランプ2式

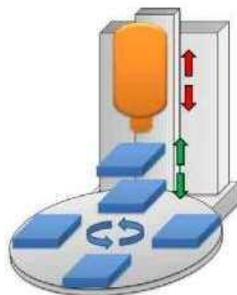
例 HM-05M2C



## ターンテーブル仕様

HM-□□T T=ターンテーブル

例 HM-05T



## 金型自動クランプ

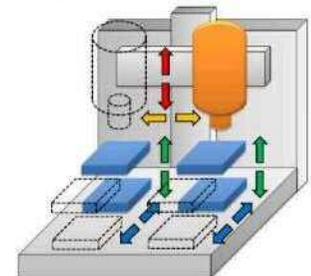
## ノズルタンク移動

## 金型自動スライド

HM-□□M2CS

M = ノズルタンク移動  
2C = 自動クランプ2式  
2S = 金型スライド2式

例 HM-05M2C2S

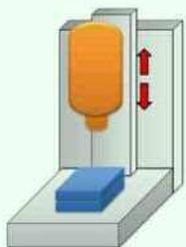


# ホットメルダー自動化ラインシステム

## ホットメルダー本体

HM-□□ □=最大吐出量

05 = 5cc  
07 = 7cc  
10 = 10cc  
30 = 30cc

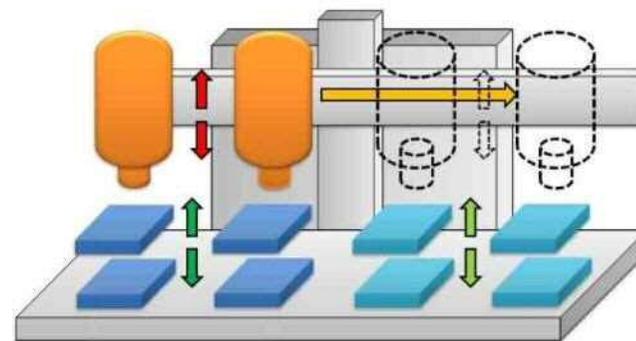


HM-05  
HM-07  
HM-10  
HM-30

## 省スペース自動化ライン仕様

材料注入部を2台1組で移動式とし  
左右の金型にそれぞれ同時注入する  
省スペースと生産数UPを実現

自動供給/排出装置も設置可能  
(装置前面に取り付け)

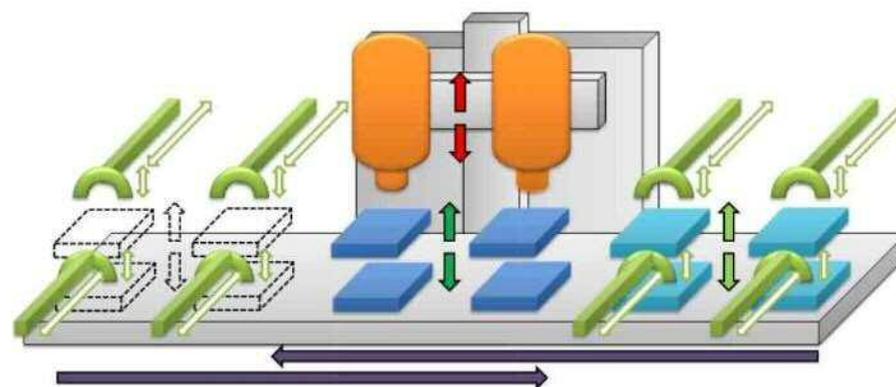


## ハイクット自動化ライン仕様

材料注入部をライン中央部に設置し  
ワーク供給/排出をライン両サイドに設置  
これにより金型冷却時間を金型移動時間に  
含めることでノンストップ材料注入を実現

金型内成形品 2個  
成形品容量 3~4cc  
材料注入速度 10mm/s  
冷却時間 5秒

上記条件でタクト時間、生産個数を算出



**A: 成形品製作時間**

① 金型移動	3.0 秒
② ホットメルダー下降	1.0 秒
③ 材料注入	2.5 秒
④ ホットメルダー上昇	1.0 秒
⑤ 金型移動(完成品移動)	3.0 秒

合計 10.5 秒

**B: 成形品排出(次ワーク設置)時間**

① 冷却時間	1.0 秒
② 金型開	1.0 秒
③ 成形品排出	2.5 秒
④ 次ワーク設置	3.0 秒
⑤ セット完了(スタート) 金型閉	1.0 秒

合計 8.5 秒

**C: 金型冷却時間**

A ④ ホットメルダー上昇	1.0 秒
A ⑤ 金型移動	3.0 秒
B ① 冷却時間	1.0 秒

合計 5.0 秒

成形品製作時間は金型2個に対して10.5秒サイクルです。  
金型1個に2個の成形品を製作した場合、10.5秒で4個生産出来ます。  
従って  
10.5秒に4個生産 = 1個:2.625秒 (1時間1370個の生産が可能)

