

NEW

# Mold Lock<sup>®</sup> X-801U

## 完全溶融樹脂射出装置

X-801U



射出機自動駆動  
クランプ型締め機構／金型断熱板付

### ■用途

肉厚成型  
薄肉成型  
金属インサート・異種素材接合  
精密成型  
低圧成型  
生産ライン組込み  
ラボ室成型

### ■最大吐出量

70cc

### ■適用樹脂

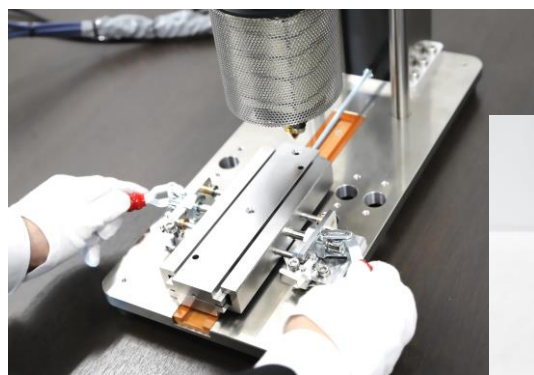
スーパーエンブラ  
エンブラ  
長繊維樹脂  
汎用樹脂  
エラストマー  
熱硬化性樹脂

### ■溶融樹脂

高温帯樹脂420℃連続成形で、ガス・気泡を含まない  
高純度溶融樹脂成形が可能

### ■環境負荷

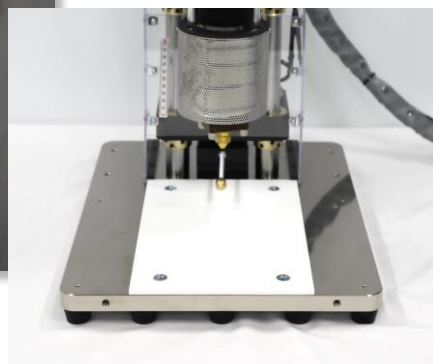
100VAC～110VAC電源  
超低消費電力による環境負荷の小さい樹脂成形産業



付属の金型位置合わせ、取り出しを  
簡易化したクランプ型締め機構。



クランプ型締め機構による  
連続成形動画をご覧いただけ  
ます。



クランプ型締め機構を取り外し、  
任意サイズの金型やワークへの  
直接射出が可能です。



本体後方のノズル高さ  
調整ハンドルで、ノズル  
の高さを調整します。

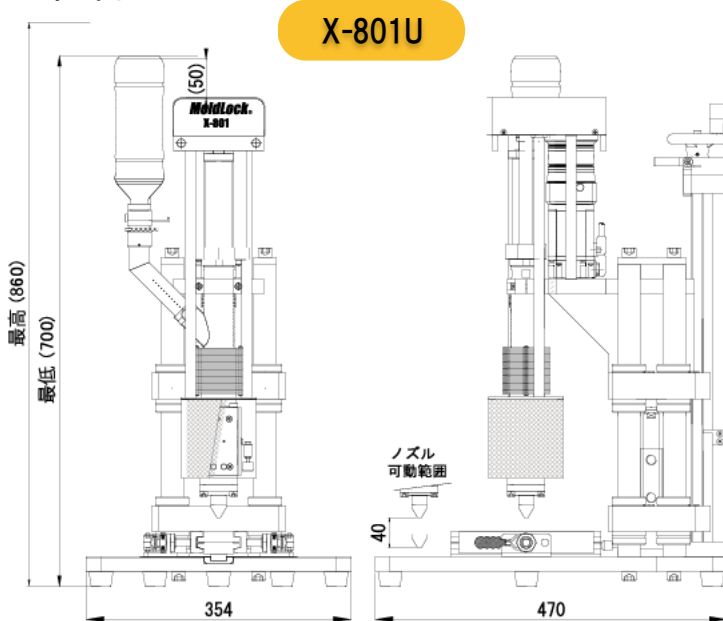
## モールドロック® X-801U 仕様

項目	モデル	X-801シリーズ	制御装置(共通)
		X-801U	CE0801
最大吐出量	cc	70	
最大充填圧	MPa	6	
最大射出率	cc/sec.	5	
立ち上げ時間(350℃)	min.	10	
最大ヒーター電力	W	800	
最大プランジャー電力	W	400	
空気圧	MPa	0.5~0.7	
寸法	mm	W354×D470×H650 ~810	W215×D280×H265
重量	kg	52	7

※ペットボトルは含まない寸法です

1ショットの吐出量は樹脂・射出条件によって変動します。記載している数値を保証するものではありません。

### ■外形図



### CE0801



制御装置(X-801共通)

### ■溶融樹脂実績

スーパーエンブラ	PEEK、PPS(長繊維)、PPSU、PES、PSU、PTFE、LCP、TPI、PFA、PEI
エンブラ	RENY、PA6、PA46、PA66、PA9T(長繊維)、POM、PC、PET、PBT、COP
汎用樹脂	PP、ABS、PS、PC/ABS、PPE、PMMA
その他の樹脂	PE、熱可塑性エラストマー、熱可塑性ポリウレタンエラストマー、各種GFRTP、各種CFRTP、ブラマゲ、MIM、CIM

### CiC センチュリーイノベーション株式会社

〒104-0033 東京都中央区新川 1-10-14 FORECAST茅場町 8 F

URL : <http://www.centinno.co.jp/>

### ■総発売元

### JNL 株式会社ジェーヌエル CiC 事業部

〒104-0033 東京都中央区新川 1-10-14 FORECAST茅場町 8 F

TEL: 03-3297-3551 FAX: 03-3297-3553

E-mail : [centinno@centinno.co.jp](mailto:centinno@centinno.co.jp)