

多種多様なニーズに合わせて選択と組み合わせができるマツイの配合技術

Choice and combination for material weighing and mixing

配合装置一覧 List of Blender

種別 Classification	質量加算式配合装置 Gravimetric Weight Addition Blender								質量演算式 配合装置 Gravimetric Calculation Blender	体積式配合装置 Volumetric Blender		配合機 (切替弁) Proportioning Valve
	JCGB	JCW2-i05	JCW2-10	JCW2-20	JCW2-30	JCW2-60	JCW2-90	JCLW		JC3	JCT-SS	
装置型式 Models	JCGB	JCW2-i05	JCW2-10	JCW2-20	JCW2-30	JCW2-60	JCW2-90	JCLW	JC3	JCT-SS	JSV	
型式 Type	機上式 Machine Top Type	●	—	●	●	●	●	●	●	—	—	—
	別置式 Separate Type	●	●	●	●	●	●	●	—	—	●	—
	連続式 Continuous Type	—	—	—	—	—	—	—	●	●	—	—
	バッチ式 Batch Type	●	●	●	●	●	●	●	—	—	※3	※3
計量点数 Number of Components	4	2~4	2~4	2~4	2~6	2~6	2~6	※1 2~3	2~3	2	2	
材料 Material	主材 Natural Material	●	●	●	●	●	●	●	※2	●	●	●
	MB材 Master Batch Material	●	●	●	●	●	●	●	●	●	—	—
	粉碎材 Regrind Material	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●
混合方式 Mixing Method	混合ドラム Mixing Drum	気流混合(エアロパワーホッパー)または混合ドラム Pneumatic Mixing (Aero Power Hopper) or Mixing Drum					混合ドラム Mixing Drum	同調計量による混合 Simultaneous Mixing Conveying		同時計量 輸送混合 Simultaneous Mixing Conveying	—	
最大計量能力 kg/h Maximum Measuring Capacity	~60	~140	~150	~400	~500	~900	~1,300	180	~100	60~120	~450/500	

注意 ●材料の物性などにより本来混合が不要なタイプでも混合が必要となる場合があります。
●計量能力や計量精度、処理能力は対象材料により変わる場合があり、参考値となります。

Note ● There is a possibility that materials that originally do not require mixing might require mixing. Please contact us about the materials which you are not sure, if they are suitable for blending.

※1 配合数 Number of materials mixed

※2 連続供給 Free flowing

※3 輸送混合 Mixing Conveying

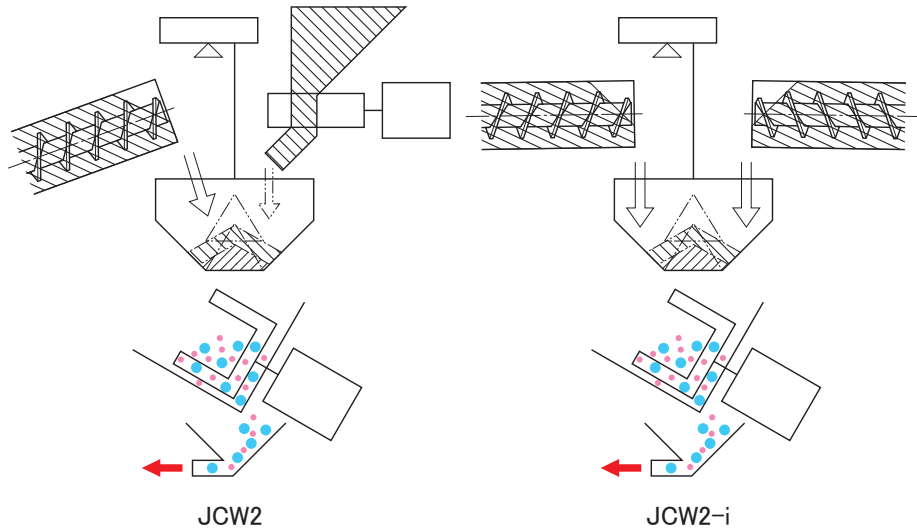
● The measuring capacity, measuring accuracy, and equipment processing capacity may vary depending on the target material, and these are reference values.

質量加算式配合装置 JCW2

Gravimetric Blender Weight Addition Type JCW2

それぞれの供給機を順番に動作させて材料をホッパーに供給し、上部ロードセル(ハカリ)にて重量を管理して計量します。
計量した材料は、気流式混合または機械式混合で材料を混ぜて成形機に投入します。

Convey materials to hopper from various supplying units by turns, blends by management of weight at the upper mounted load cell.
The measured materials are charged into molding machine after airflow mixing or mechanical mixing.

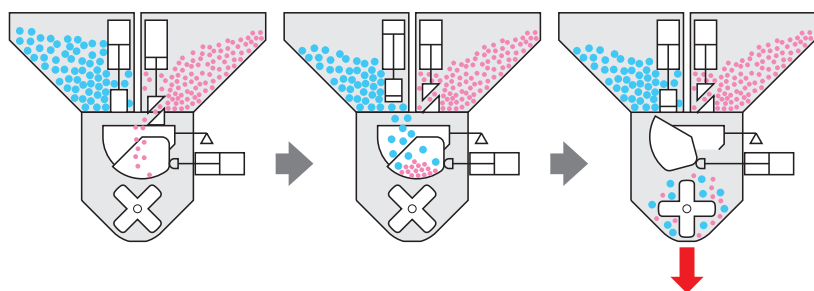


質量加算式配合装置 JCGB

Gravimetric Blender Weight Addition Type JCGB

それぞれの供給機を順番に動作させて材料をホッパーに供給し、上部ロードセル(ハカリ)にて重量を管理して計量します。
計量した材料は、機械式混合で材料を混ぜて成形機に投入します。

Convey materials to hopper from various feeding units in turn and measures them by weight at the upper mounted load cell.
The measured material are charged into molding machine after mechanical mixing



Blender

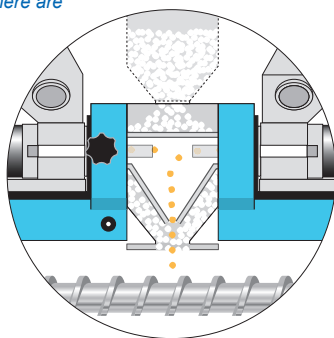
配合装置

ドージングタイプ JCLW

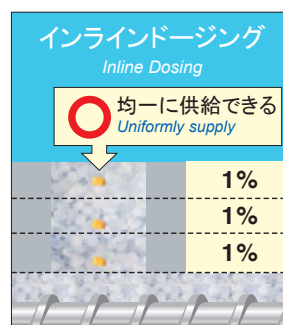
Dosing Type JCLW

特殊設計のシリンダーによるドージングシステムで主材とマスターバッチを均一に配合し、配合比にムラがありません。

With the dosing system by a specially designed screw, Natural material and MB material are mixed uniformly so there are no irregularities in blending ratio.



▲JCLWの計量供給部
JCLW Neck piece part

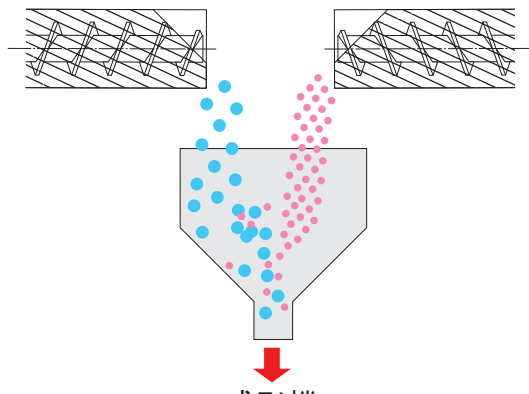


シンクロ計量タイプ JC3

Synchronized Measurement Type JC3

シンクロなので攪拌が不要です。計量と同時に混合されます。

No need for agitation because of synchronized measuring, Mixing is done while measuring.



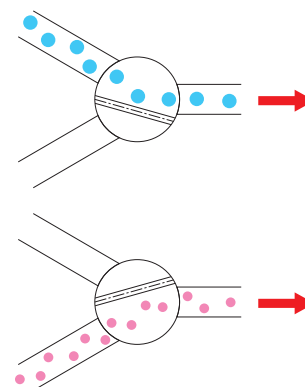
成形機
Molding machine

配合機(切替弁) JSV

Changeover Valve JSV

輸送ホースの途中に切替弁を設け供給元を切替えるタイミングで計量します。

Setting a changeover valve in the conveying hose, it blends according to the timing of alternation.

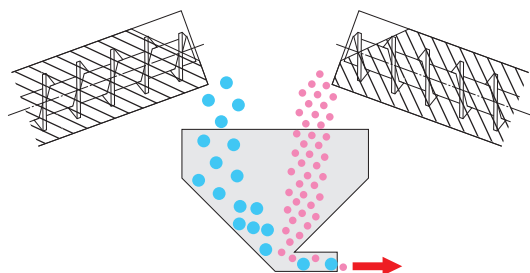


スクリュタイプ JCT-SS

Screw Type JCT-SS

2個のスクリュを同じ時間回転させ、それぞれのスクリュの回転速度を変えて計量します。

While rotating two screws for the same period of time, measurement is done by changing the rotation speed of each screw.



質量式配合装置(加算式)

Gravimetric Blender (Weight Addition Type)

JCW2-i

i plas®

計量点数
Number of components **2~4**

最大計量能力
Max. Measuring Capacity **~140 kg/h**

特許登録 4件
Patent (Registered) : 4



JCW2-i-054-JB-41-J

■ その他特長

● 対話式コントローラー

0.1g単位の計量と表記ができます。

● 操作性

対話式で誰にでも操作できる人に優しい操作性を特徴にしています。

● 高機能

配合装置が常に最高の性能を出せるように自動制御されています。使用材料が変わっても、装置が新しい材料の特徴にあった最適な計量条件を自動的に見つけ運転します。

● イージーメンテナンス

残った材料をホッパーの底から全量排出し、付着した粉を上から下へ払い出す事が出来ます。主要ユニットの計量ホッパーやスクリュは簡単に脱着して清掃ができます。



■ Other Features

● Interactive Controller

Measures and displays weight in 0.1 g increments.

● Operability

User-friendly, interactive operation.

● High Performance

This automatically controlled device keeps the blender at its best performance level at all times. Even when there is a change in material, this device automatically detects and alters the measurement conditions to accommodate the new material.

● Easy Maintenance

Adhering powder can be easily swept down to the bottom of the hopper, from which remaining materials can be completely removed. The hopper and screw can easily be removed, thus making cleaning up easier.



残材抜き

Extraction of Remaining Materials



計量ホッパー

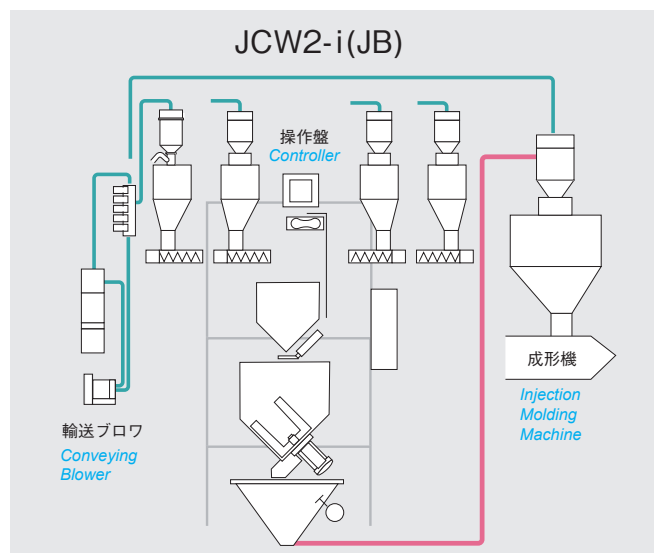
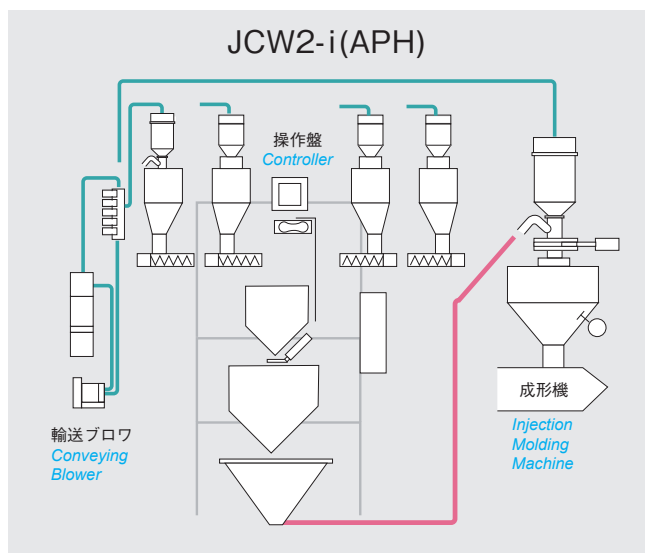
Measuring Hopper



スクリュ

Screw

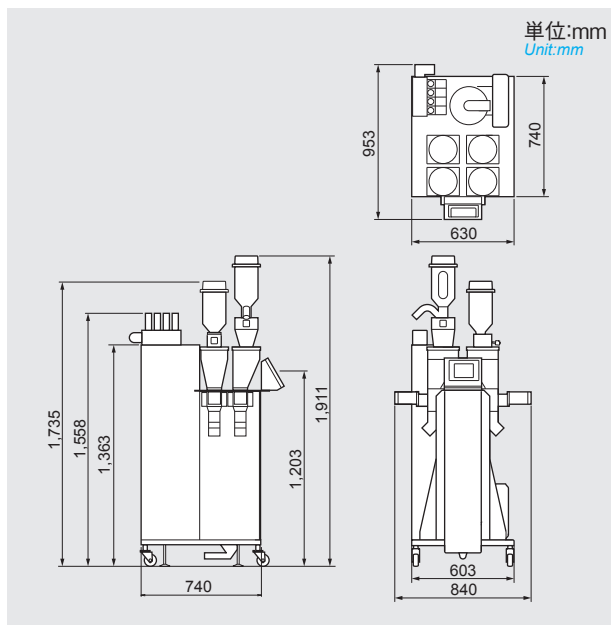
■ フロー図 Flow Diagram



標準仕様 Standard Specifications

装置型式 Model		単位 Unit	JCW2-i-05		
			APH		JB
電源 Power Supply	電圧 Voltage	V	AC200/200-220V 50/60Hz 3φ 3 Phase		
	皮相電力 Apparent Power	kVA	5.15		
	ブレーカ Breaker Capacity	A	30		
エア Air supply	圧力 Pressure	MPa	0.4		
	消費量 Consumption	NL/min	1		
最大計量能力 注1 Maximum Measuring Capacity*1	1バッチ量	kg	1	2	3
	配合数 Number of materials mixed	2点	kg/h	~60	~140
		3点	kg/h		~130
		4点	kg/h		~100
計量方法 Measurement Type			ロードセルによるバッチ式質量計量 Batch type mass weighing by load cell		
計量点数 Number of components			4点		
ホッパー Hopper	全体積 Volume	主材 Natural Material	L	5 or 14	
		粉砕材 Re grind Material	L	5 or 14	
		マスターバッチ材 Master batch material	L	5 or 11	
		添加材 Addition Material	L	5 or 11	
計量ホッパー Measuring Hopper	全体積 Entire volume of the measuring hopper	L	12		
	排出方法 Discharging method		フラップダンパ Flap damper		
チャージホッパー Charge Hopper	全体積 Entire volume of the measuring hopper	L	オーダーメイド 注3 Custom-Made*3	3.5	
計量範囲 注2 Measurement Range*2	主材 Natural Material		スクリュフィーダー Screw Feeder SF-50IT0	: 100g以上 100 g or More	
	粉砕材 Re grind Material		スクリュフィーダー Screw Feeder SF-50IT0	: 100g以上 100 g or More	
	マスターバッチ材 Master batch material		スクリュフィーダー Screw Feeder SF-40IT0	: 50g以上 50 g or More	
			スクリュフィーダー Screw Feeder SF-25IT0	: 2g以上 2 g or More	
計量精度 Measurement Accuracy	主材 Natural Material	±0.5%(1バッチあたり)	最も計量値の少ない材料(MB材等)を最初に計量し、その実績値をもとにそれ以降に計量する材料(主材、粉砕材等)の設定値を毎回補正します。従って最初に計量する材料の計量精度は設定最少目盛り以下になります。 The blender starts by measuring the ingredient that is used in the smallest amount (e.g., MB material) and then uses that actual measurement to adjust the set values for materials to be subsequently measured, such as Natural Material and Re grind material. As a result, the measurement accuracy for the material measured first is the minimum setting gradation of 1 g or less.		
	粉砕材 Re grind Material	±0.5% (per Batch)			
	マスターバッチ材 Master batch material	$\frac{\sigma}{\bar{X}} \times 100(\%)$			
適用材料 Material	主材 Natural Material		ペレット: ストランドカットφ1.5mm~4mm長さ4mm程度 角ペレット 1.5mm~4mm程度 Pellets: Cut strand approx. 1.5 to 4 mm dia., 4 mm long; Square pellets: approx. 1.5 to 4 mm		
	粉砕材 Re grind Material		見掛比重0.3~0.5のミスカトを含まず、安全対策網(開口40mmX40mm)でブリッジしない材料。 Materials that do not bridge the safety mesh (40 x 40 mm openings) excluding miscus with an apparent specific gravity of 0.3 to 0.5.		
バッチ量 Volume per Batch		kg	~1 Up to 1 kg	~3 Up to 3 kg	
マスターバッチ倍率 MB Ratio			~100 Up to 100		
混合部 Blending section	混合方法 Blending method		気流混合(エアロパワーホッパー) Pneumatic Mixing (Aero Power Hopper or Mixing Drum)		混合ドラム Mixing Drum
	有効体積 Effective Volume	L	3	8	10
製品質量 Product Weight		kg	140		150
警報表示 Alarm			PCバッテリー低下、ブロワ異常、インバータ異常、計量混合部扉異常、AMP異常、計量ゼロ付近異常、混合排出弁異常、計量設定異常、計量バッチ量異常、No1~No.4時間異常、No1~No.4過量異常、No1~No.4不足異常、配合材材料減、送り切異常、No1~No.4材料減 Primary blower alarm, Inverter alarm, Weighing and Mixing part door alarm, AMP alarm, Weigh zero band alarm, Mixer gate alarm, Weighing set value alarm, Weighing batch amount alarm, No.1 to 4 time alarm, No.1 to 4 over alarm, No.1 to 4 short alarm, Job material decrease, Complete conveying alarm, No.1 to 4 material decrease		

外形寸法 Outer Dimension



- 計量能力や計量精度、処理能力は対象材料により変わる場合があります。参考値となります。
- ※本記載数値は、嵩密度0.5~0.6g/cm3相当の汎用ペレット使用時の場合です。各仕様記載値は使用材料の物性により変動しますので、懸念のある材料を使用する場合は別途ご相談下さい。
- 注1. 最大能力は材料の種類、配合比により変動します。特にAPH(バッチ式分離型)の場合、輸送混合能力が全体の能力を左右します。
- 注2. 計量範囲は、材料の形状、見掛比重、使用供給機の組合せによって違います。
- 注3. APHタイプのチャージホッパー部は、仕様に応じて設計となります。

- The measuring capacity, measuring accuracy, and equipment processing capacity may vary depending on the target material, and these are reference values.
- ※The figures shown here are for ordinary pellets with a bulk density equivalent to 0.5 to 0.6 g/cm3. Because the specified values vary depending on the physical properties of the material used, consult Matsui Mfg. when using materials likely to cause concern.
- Note: 1: Maximum performance varies depending on the material type and mixing ratio. Particularly in the case of APH (batch separated type), conveyance and mixing performance impact the overall performance.
- Note: 2: The measurement range differs depending on the combination of feed units used, apparent specific gravity and material shape.
- Note: 3: APH-type charge hoppers are designed according to specifications.



材料ロス削減方法の特長 *Features of material loss reduction method*

『供給最適化ソフト』

"Feed Optimization Software"

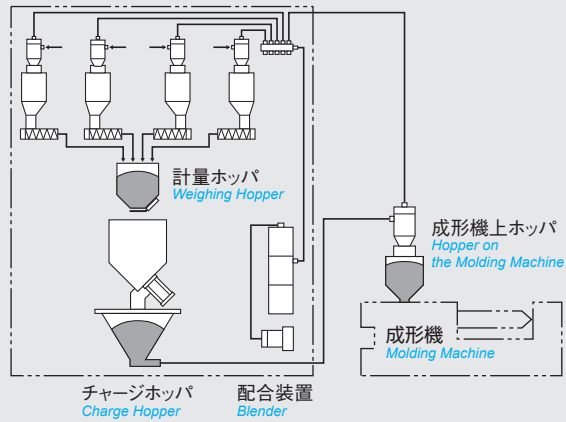
『終了予告信号』

"Completion Forecasting Signals"

Before

成形終了や材料替えの直前も計量ホッパ、
チャージホッパ、成形機上ホッパに
配合済み材料をフルチャージしていると…
多品種、小ロットのような材料替えが多い場合は、
配合済み材料をたくさん廃棄していました

If the weighing hopper, charge hopper, and hopper on the molding machine are fully charged with compounded materials even just before the completion of molding or material change; a large amount of compounded materials were discarded in case of many material changes, such as multi-product small-lot production.



After

必要な量を計量し、
材料ロスを減らします!

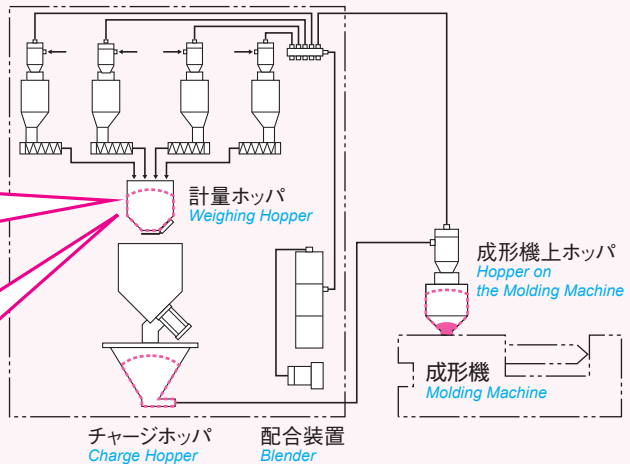
Weighs the required amount and reduces material loss!

成形機での材料の使用量が少ないときは、
使用量に合わせて、配合装置が計量する
1バッチ量を減らします(供給最適化ソフト)

When the amount of material used in the molding machine is small, the blender reduces one batch to be weighed according to the amount used. (Feed Optimization Software)

残りショット数に合わせて、必要量を
計量したあとに、計量動作を停止します
(終了予告信号)

Weighs the required amount according to the remaining number of shots, then stops the weighing operation. (Completion Forecasting Signals)



『供給最適化ソフト』

"Feed Optimization Software"

- ① 成形機の処理能力と配合装置の計量能力を比較します
- ② 計量能力が過剰な場合、計量能力を適正値まで下げます
- ③ チャージホッパが要求信号を出力したあと、計量ホッパで計量を開始します
(計量ホッパ待機なしモードを選択した場合です)

- ① Compare the processing capacity of the molding machine with the weighing capacity of the blender.
- ② When the weighing capacity is excessive, lower the weighing capacity to the appropriate value.
- ③ After the charge hopper outputs the request signal, the weighing hopper starts weighing. (When "no standby mode for the weighing hopper" is selected.)

『終了予告信号』

"Completion Forecasting Signals"

- ① 残りショット数を設定します
- ② 設定した残りショット数から必要量を計算します
- ③ 計量ホッパ、チャージホッパ、成形機上ホッパの待機量を計算します
- ④ 必要量から待機量を引き、残り計量回数を計算します
- ⑤ 残り計量回数分の計量が終了したあと、計量動作を停止します

- ① Set the number of remaining shots.
- ② Calculate the required amount from the set number of remaining shots.
- ③ Calculate the standby amount of the weighing hopper, charge hopper, and hopper on molding machine.
- ④ Subtract the standby amount from the required amount and calculate the remaining number of weighing.
- ⑤ When the rest of the weighing is completed, the weighing operation stops.

MATSUI
独自技術

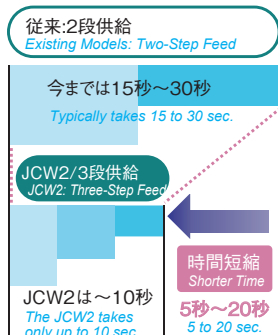
MATSUI
独自技術

供給方法の特長 *Feed Method Features*

3段供給により、短時間で高精度の供給を実現しました
Three-step feeding provides a quick and highly accurate supply.

3段供給は高速計量が可能となり、精度を維持したまま従来の2段供給と比較して短時間供給できます。またバッチ量を少なくできたことでコンパクト化を実現しました。

Three-step feeding allows high-speed measuring so that material can be supplied in a shorter time than conventional two-step feeding, with no loss of accuracy. And the smaller batch sizes enable a more compact unit.



独自の制御システムの導入により、機械が考える供給を実現しました
Introduction of a proprietary control system provides intelligent machine feeding.

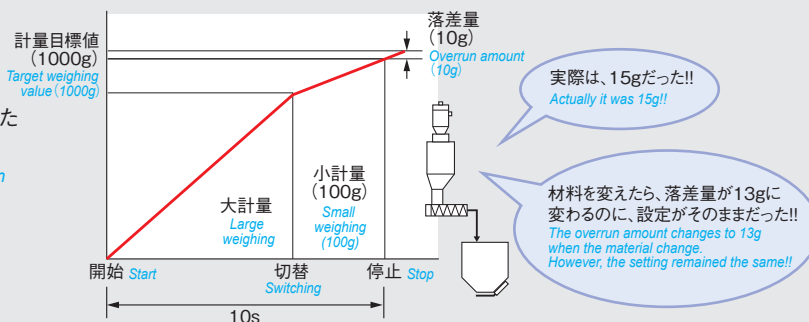
原料が変わり材料特性が変わると、JCW2がその材料に合わせて、最適な計量供給を行います。そのため、面倒な計量チェックも不要です。

When you use different raw materials with different properties, the JCW2 measures and feeds the optimum amount for that material, so there is no need for measurement checking.

Before

落差量の初期設定が適正值でなかった
材料替えを行った
このようなときに落差量を変更しないしていると…
落差量の誤差が、計量値のばらつきになっていました

If you did not change the overrun amount even when the initial setting of the overrun amount was not an appropriate value or material was changed, error of the overrun amount led to variation in weighing value.

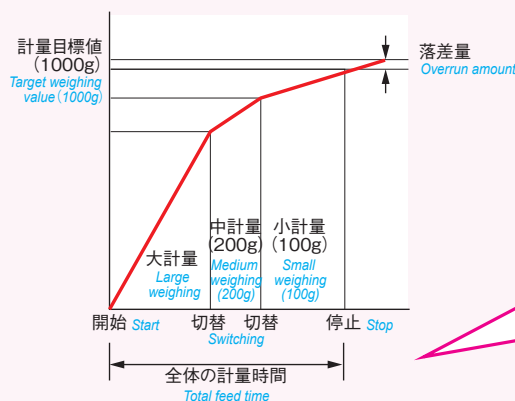
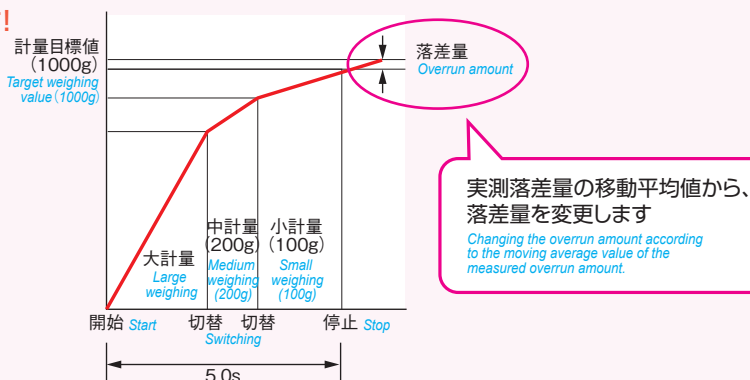


After

短時間で正確に計量することができます!
都度、設定を手動で変更する必要はありません!

*Accurate weighing in a short time!
No need to change settings manually each time!*

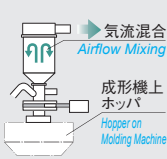
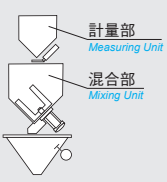
MATSUI
独自技術



中計量および小計量を目標計量時間内で計量できるように、計量切替値を変更して全体の計量時間を短縮します

The total feed time is shortened; by changing the weighing switching value so that medium weighing and small weighing can be done within the target feed time.

混合方法の特長 *Mixing Method Features*

		混合方式 <i>Mixing Method</i>	特長 <i>Features</i>
APH		分離式 <i>Separation Type</i> 成形機上混合 <i>Mixed on the Molding Machine</i>	計量部と混合部を分離したタイプです。計量した材料を成形機上で混合するため、輸送による混合材の分離が防止できます。 <i>The measuring and mixing units are separate. Because the measured materials are mixed on the molding machine, the separation of mixed material caused by conveyance can be prevented.</i> 気流混合 <i>Airflow Mixing</i> 混合部には気流の力を利用したAPHを採用し、材料に含まれる粉を除去する機能を併せ持っています。 <i>The blender uses an APH that utilizes the force of the airflow and also features a function to remove powder contained in the raw material.</i>
JB		一体式 <i>Composite Type</i> 混合機一体 <i>Integrated Blender</i>	計量部と混合部が一体となったタイプです。そのためシステム構成がシンプルで成形機上の機器をコンパクトにできメンテナンス性も良好です。 <i>The measuring and mixing units are integrated. This results in a simpler system configuration with a more compact unit on the molding machine and easier maintenance.</i> 臨界回転数混合 <i>Critical Rotary Speed Mixing</i> 攪拌混合は他社に例のない、臨界回転で適切な混合を実現しました。なぜ臨界回転数での混合が良いのかは、攪拌速度が速すぎると遠心力が強くなり過ぎ、また反対に遅すぎると原料が流動せず混合が不十分になってしまいます。原料の重力に近い遠心力で攪拌できる条件で混合する事が、適切な混合状態を得る事になります。 <i>Critical rotation is used to achieve optimal agitated mixing, unavailable from our competitors. The benefit of critical rotary speeds in mixing is as follows: if the agitation speed is excessive, centrifugal force becomes too strong; conversely, if the speed is too slow, the mixture is not well circulated and thus not thoroughly mixed. By mixing under conditions where the material can be agitated such that the centrifugal force closely matches the gravitational force on the material, optimum mixing conditions are achieved.</i>

能力表 *Performance Table*

材料はPPを使用

計量点数 <i>Number of components</i>	装置型式 <i>Model</i>	No.1 供給機 <i>No. 1 Feeder</i>	No.2 供給機 <i>No. 2 Feeder</i>	No.3 供給機 <i>No. 3 Feeder</i>	No.4 供給機 <i>No. 4 Feeder</i>	混合方式 (型式) <i>Mixing Method</i>	バッチ質量 <i>Batch Mass</i> MAX kg	最大計量能力 <i>Maximum Measuring Capacity</i> kg/h
2	JCW2-i-052-APH-□□-J	●	●			APH-3	1	60
	JCW2-i-052-APH-□□-J	●	●			APH-8	3	140
	JCW2-i-052-JB-□□-J	●	●			混合一体式 <i>Blender Combined Type</i>	3	140
3	JCW2-i-053-APH-□□-J	●	●	●		APH-3	1	60
	JCW2-i-053-APH-□□-J	●	●	●		APH-8	3	130
	JCW2-i-053-JB-□□-J	●	●	●		混合一体式 <i>Blender Combined Type</i>	3	130
4	JCW2-i-054-APH-□□-J	●	●	●	●	APH-3	1	60
	JCW2-i-054-APH-□□-J	●	●	●	●	APH-8	3	100
	JCW2-i-054-JB-□□-J	●	●	●	●	混合一体式 <i>Blender Combined Type</i>	3	100

※最大計量能力の条件

●輸送時間：20秒以内・計量・混合排出時間：10秒以内 ● Conveyance time: 20 sec. or less; measuring/mixing/expulsion time: 10 sec. or less

●計量・混合排出回数：1回・混合時間：20秒

● Measuring/mixing/expulsion frequency: one mixing time: 20 sec.

その他の条件等、不明な場合は弊社へご相談ください。 For information on other parameters or inquiries, contact Matsui Mfg.

型式の説明 *Model Description Method*

JCW2-i-05□-□-□□-J

①	計量点数 <i>Number of components</i>	②	混合方式 <i>Mixing Method</i>	③	1次輸送方向数 <i>Primary Conveying Direction</i>	④	2次輸送 <i>Secondary Conveying Direction</i>
2	2点計量 <i>2 Components Measurement</i>	APH	気流混合 <i>Airflow Mixing</i>	0	1次輸送なし <i>No Primary Conveyance</i>	0	2次輸送なし <i>Without Secondary Conveyance</i>
3	3点計量 <i>3 Components Measurement</i>	JB	本体と一体式機械混合 <i>Mechanical Mixing Integrated into The Main Unit</i>	1	1方向 <i>1-Direction</i>	1	2次輸送あり <i>With Secondary Conveyance</i>
4	4点計量 <i>4 Components Measurement</i>			2	2方向 <i>2-Direction</i>		
				3	3方向 <i>3-Direction</i>		
				4	66方向 <i>4-Direction</i>		

予防点検のおすすめ

Recommendation of preventive inspection

JCW2-i

14 ボルト、ナット類 **清掃:3ヵ月毎**
Bolts and screw caps *Maintenance - every three months*

15 計装エアチューブ **清掃:3ヵ月毎**
Air tube *Maintenance - every three months*

8 **11** ジェットクローン **清掃:1ヵ月毎**
Jet Clone *Maintenance - monthly*

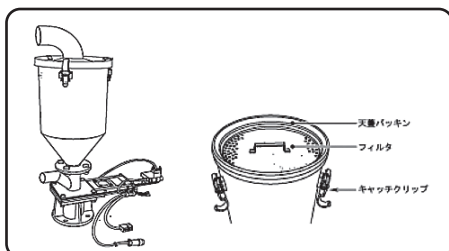
9 輸送、空気ホース **清掃:1ヵ月毎**
Conveying hose and air hose *Maintenance - monthly*

6 フィルタレギュレーター **清掃:毎日**
Filter regulator *Maintenance - daily*

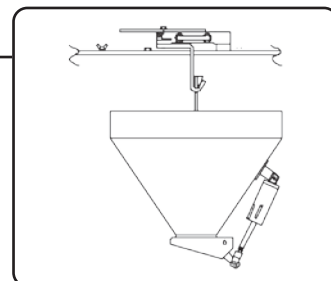
1 スクリューフィーダー **清掃:毎日**
Screw feeder *Maintenance - daily*

13 各自動バルブ **清掃:3ヵ月毎**
Automatic valve *Maintenance - every three months*

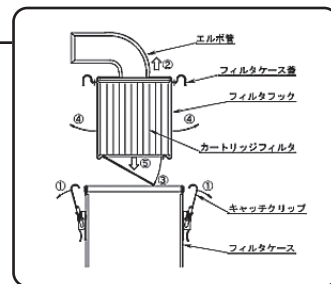
10 エアロパワーホッパ **清掃:1ヵ月毎**
Aero Power Hopper *Maintenance - monthly*



12 ロードセル **清掃:3ヵ月毎**
Load cell *Maintenance - every three months*



4 フィルターケース、カートリッジフィルタ **清掃:毎日**
Conveying filter case, Cartridge filter *Maintenance - daily*

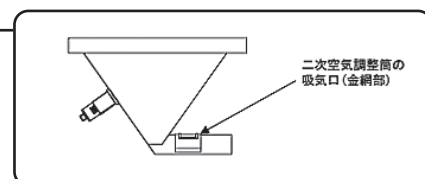


5 ダストボックス **清掃:毎日**
Dust box *Maintenance - daily*

2 ブロウ **清掃:毎日**
Blower *Maintenance - daily*

3 配合装置の混合部 **清掃:毎日**
Mixing unit of blender *Maintenance - daily*

7 チャージホッパ **清掃:1週間毎**
Charge Hopper *Maintenance - weekly*



質量式配合装置 (加算式)
Gravimetric Blender (Weight Addition Type)

JCW2

plas-aid®

計量点数
Number of components **2~6**

最大計量能力
Max. Measuring Capacity **~1300 kg/h**

特許登録 2件
Patent (Registered) : 2

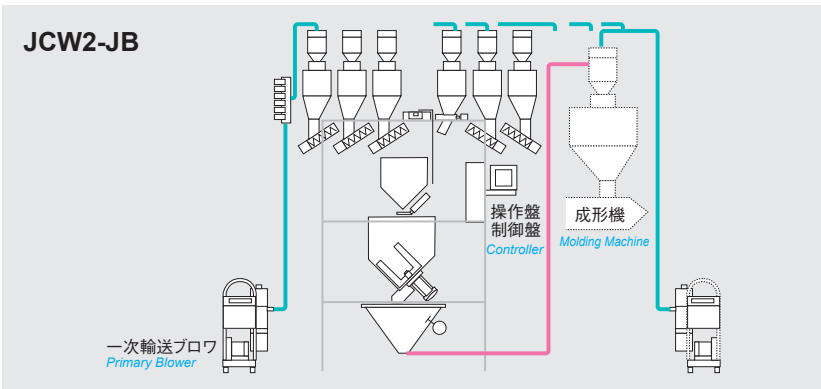
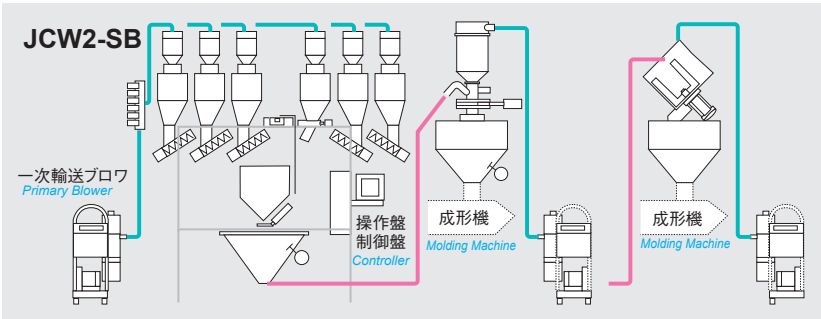
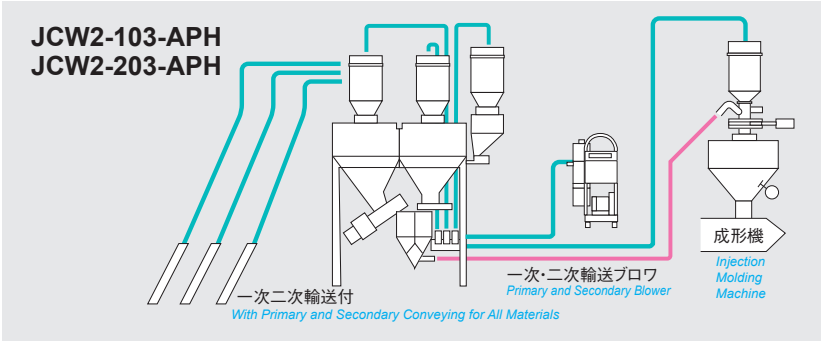


JCW2-103-APH-J



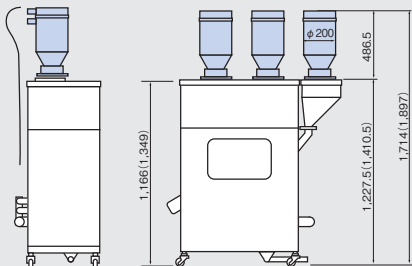
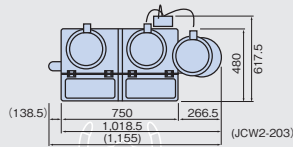
JCW2-906-JB-J

フロー図 Flow Diagram

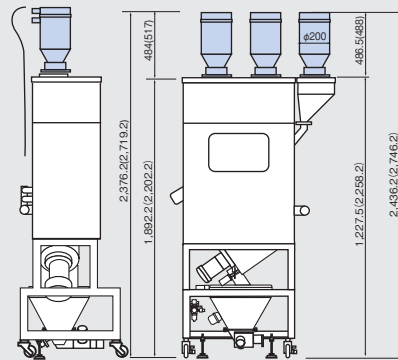
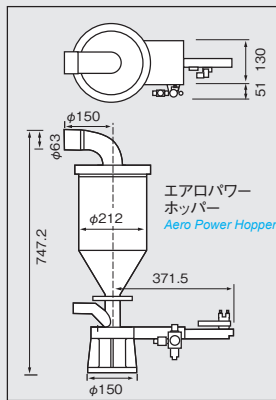
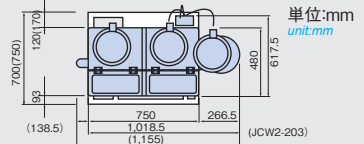


外形寸法 Outer Dimension

JCW2-103-APH
JCW2-203-APH



JCW2-103-JB
JCW2-203-JB



単位:mm
unit:mm

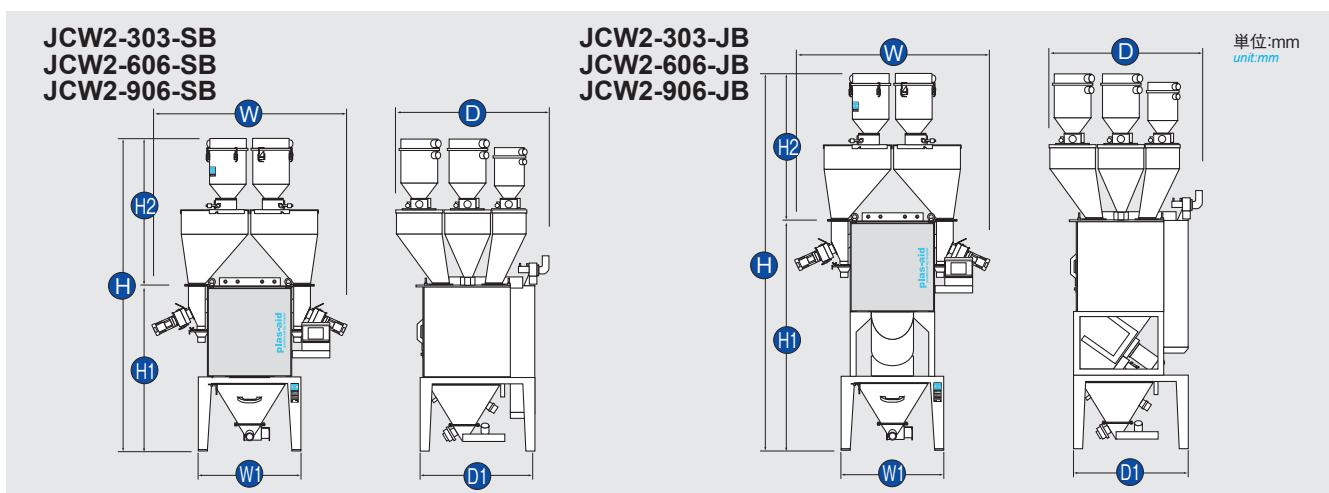
標準仕様 Standard Specifications

装置型式 Model		単位 Unit	JCW2-10		JCW2-20		JCW2-30			JCW2-60		JCW2-90			
			APH	JB	APH	JB	APH	SB	JB	SB	JB	SB	JB		
電源 Power Supply	電圧 Voltage	V	AC200/200・220V 50/60Hz 3φ 3 Phase												
	消費電力 Power Consumption	kVA	4.2/4.5				10.1/7.9			6.1/5.0		10.5/8.3		6.5/5.4	
	ブレーカ Breaker Capacity	A	20				40/30			30/20		40/30		30/20	
エア Air Supply	圧力 Pressure	MPa	0.4												
	消費量 Consumption	NL/min	1												
最大計量能力 Maximum Measuring Capacity	配合数 Number of materials mixed	2点	~100	~150	~300	~400	~300	~500	~600	~900	~900	~1300			
		3点		~100		~350		~400		~700		~1000			
		4点	(~70)	(~300)	~350	~600		~900							
		5点			~300	~500		~700							
		6点			~260	~450		~600							
計量方法 Measurement Type			質量式(ロードセル) Mass Measurement(Load Cell)												
計量点数 Number of components			3点標準(4点はオプション) 3 Points are standard. 4 points are Option.					(MAX)6点6 Points							
ホッパー Hopper	全体積 Volume	主材 Natural Material	L	60				42			45		66		
		粉碎材 Regrind Material	L	60				42			52		77		
		MB材 MB Material	L	9.5				42			42		54		
計量ホッパー Measuring Hopper	有効体積 Effective Volume	L	11		17		23			32		100(1個)80+43(2個)			
チャージホッパー Charge Hopper	有効体積 Effective Volume	L	-		17		-			21		38			
計量範囲 Measurement Range		kg	0.015~3.0		0.015~6.0		0.03~6.0			0.03~10.0		0.03~15.0			
計量精度 Measurement Accuracy		%	±0.5(F,S)												
材料供給方法 Supply Method of Materials	主材 Natural Material		オートシャッター Auto Shutter					オートシャッター Auto Shutter							
	MB材 Master Batch Material		オートシャッター Auto Shutter					スクリュフィーダー Screw Feeder							
	粉碎材 Regrind Material		スクリュフィーダー Screw Feeder					スクリュフィーダー Screw Feeder							
	形式 Model		MSD-22W, 22WK, 50SS SF-50, 80, 90IT1					MSD-70×80, 50SS SF-50, 80, 90IT2							
バッチ量 Volume per Batch		kg	3(MAX)		6(MAX)		6(MAX)			10(MAX)		15(MAX)			
マスターバッチ倍率 MB Ratio			10~100		10~200		-			-		-			
混合方式 Mixing Method			気流混合(エアパワーホッパー)または混合ドラム Pneumatic Mixing (Aero Power Hopper) or Mixing Drum					混合ドラム Mixing Drum							
	有効体積 Effective Volume	L	8		18		14		18		14		24		
製品質量 Product Weight		kg	140		200		160		220		320		370		
警報表示 Alarm			PCバッテリー低下、一次ブロワ1,2、二次ブロワ異常、インバータ1異常、供給機1セット異常、計量混合部扉異常、AMP1.2異常、計量排出弁1,2異常、計量ゼロ付近異常、混合排出弁異常、計量設定異常、計量バッチ量異常、No1~No.3時間異常、No1~No.3過量異常、No1~No.4不足異常、配合材料削減、送り切異常、No1~No.4材料減 PC Battery Voltage Drop, Primary Blower 1 Alarm Primary Blower 2 Alarm, Secondary Blower Error, Inverter 1 Error, Feeder 1 Setting Error, Weighing and Mixing Part Door Error, AMP1*2 Error, Scale Gate 1*2 Error, Weigh Zero Band Error, Mixer Gate Error, Weighing Set Value Error, Weighing Batch Amount Error, No.1 to 3 Time Alarm, No.1 to 3 Over Error, No.1 to 4 Short Alarm, Job Material Drop, Complete Conveying Error, No.1 to 4 Material Drop												

●計量能力や計量精度、処理能力は対象材料により変わる場合があり、参考値となります。
※計量ホッパーは1個または2個を選択することで体積が異なります。
※本記載数値は、嵩密度0.5~0.6g/cm³相当の汎用ペレット使用時の場合です。
各仕様記載値は使用材料の物性により変動しますので、懸念のある材料を使用する場合は別途ご相談下さい。

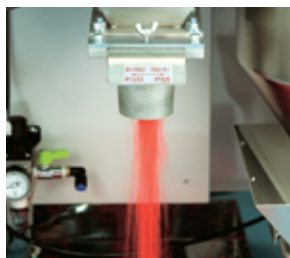
●The measuring capacity, measuring accuracy, and equipment processing capacity may vary depending on the target material, and these are reference values.
※As for the measuring hopper, the volume differs on selecting hopper-1 or hopper-2.
※The values in the above table are based on the use of pellets with bulk density of 0.5~0.6g/cm³ and vary with the material physical properties. Please contact us for the materials of concern.

外形寸法 Outer Dimension



装置型式 Model		単位 Unit	JCW2-306		JCW2-606		JCW2-906	
			SB	JB	SB	JB	SB	JB
外形寸法 Outer Dimension	W	mm	1,638					
	W1	mm	850					
	D	mm	1,128		1,278		1,326	
	D1	mm	900		950		1,150	
	H	mm	2,416	2,864	2,561	3,124	3,118	3,772
	H1	mm	1,264	1,712	1,339	1,902	1,774	2,428
	H2	mm	1,152		1,222		1,344	

JCW2-小型の特長 Features



●残材抜き

Extraction of Remaining Materials
残った材料はホッパーの底から簡単に全量排出する事が出来ます。
Remaining materials can be easily removed from the bottom of the hopper.



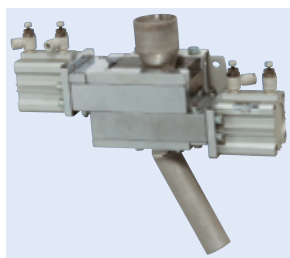
●スクリュ

Screw
スクリュは軽量設計になっており簡単に取り外して清掃が出来ます。
The light-weighted screw can be easily removed to facilitate easy-cleaning.



●計量ホッパ

Measuring Hopper
計量ホッパやシュートの脱着が簡単に出来ます。
The measuring hopper and chute can be easily removed.



●MSD-22WK

MSD-22WKはφ22の口径を持つ2段タイプの計量器で、ごく少量の計量から中程度の計量範囲まで使える計量器です。
MSD-22WK is a 2-tier type measuring unit of φ22 diameter and can be using in measurement from small to moderate amount.



●制御(パスワード)

Controller (Password)
パスワードと設定ロック機能は、配合比を変更できる人を限定できます。
Password and "lock" function system leaves the authorization on the setting to only the authorized personnel.



●APH-8

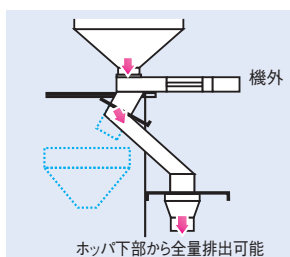
エアロパワーホッパーを使うと2次輸送と気流混合を同時に行え、材料替えが容易になります。材料に付着した粉末の除去にも効果があります。
Replacement of materials is made easier as secondary conveyance and airflow mixing can be carried out at the same time. This also has an effect on the removal of residue of powder.



●MSD-50SS

MSD-50SSは、φ50の口径ながら2ポジションで計量をする事により大計量から小計量まで非常に幅の広い範囲をカバーします。
MSD-50SS(φ50 diameter)measures at 2 positions and hence, measures a wide range from large to small amount.

JCW2-大型の特長 Features



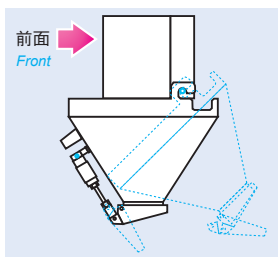
●MSDダンパ残材抜き

Residual Material Extraction for MSD Gate
残った材料はホッパーの底から簡単に全量排出する事が出来ます。
Remaining materials can be easily extracted from the bottom of the hopper.



●スクリュ Screw

スクリュは簡単に取り外して清掃が出来ます。
The easy extraction of screw makes cleaning easier.



●計量ホッパ Measuring Hopper

計量ホッパは取り外す事も出来ますが、吊り下げたまま前に倒し清掃する事も出来ます。
The measuring hopper can be removed but cleaning is also made possible under suspended condition.



●MSD-70×80

MSD-70×80はサーボシリンダを装備した大計量から小計量の広い範囲で高速高精度の計量ができるダンパー式の計量器です。
MSD-70x80 is a gate type measuring unit equipped with servo cylinder, high-speed and high-precision measurement that supports a wide range of quantity.

対話式コントローラー Interactive Controller

マツイの配合装置は高速、高精度に加え「簡単操作」「お任せ運転」を提供します。

MATSUI's blender provides "Simple Operation" and "Automatic Operation" in addition to high-speed, high-precision.

JCW2-10-20



JCW2-10、20タイプのモニター画面

JCW2-10、20タイプの画面は4点配合が標準です。2点、3点タイプの場合でも4点タイプの画面になります。

JCW2-10、20 can blend up to 4 materials.

Display remains for 4 materials upon blending 2 to 3 materials.

JCW2-30-60-90



JCW2-30、60、90大型タイプのモニター画面

JCW2-30、60、90タイプの画面は6点配合が標準です。

JCW2-30、60、90 can blend up to 6 materials.



● 配合設定 Combination Setting

配合する比率、配合する質量どちらでも設定が可能です。

The combination setting can be set by both compounding ratio and compounding weight.



● 配合名称設定 Combination Name Setting

配合番号に名称と原料名称を登録出来ます。最大100パターン迄登録が可能です。

The compounding number can do the entry of name and materials.

Max. 100 patterns are possible.



● パスワード、設定ロック Password, Setting Lock

パスワードと設定ロック機能は、配合比を変更できる人を限定できます。

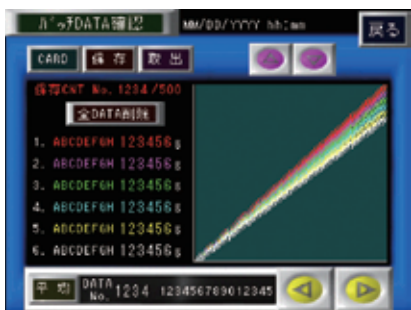
The person who can change a compounding ratio by the setting function for password and lock can be limited.



● 材料積算表示 Material Multiple Display

材料の使用量が確認できます。積算停止運転も可能。

The use material volume can ensure. The multiple stop operation, too, is possible.

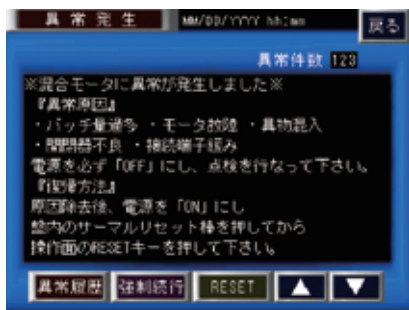


● バッチデータ確認 Batch Data Confirmation

500バッチ分計量実績がトレンドグラフ表示されます。各供給機の平均・Max/Minも表示可能。CFカードリーダーを取付けるとデータを保存できます。

そしてその保存データをパソコン(Excel)で読み込む事ができます。

The measurement results of 500 batches are displayed by trend graph. The display for Average/Max./Min. of every each batch are possible. The data save when installing CF card read Writer is possible and the save data is possible to read with personal computer (Excel).



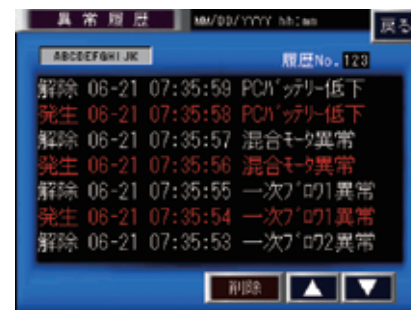
● 異常発生と異常内容の表示

Display of Alarm Occurrence and Alarm Contents.

異常発生が発生した場合はその原因や復帰方法が表示されます。

運転中の各計量がトレンドグラフ表示されます。

When the abnormal occurs, the cause and restoration method are displayed. Each measurement to be operating is displayed by trend graph.



● 異常履歴 Alarm Memory

過去の異常内容も履歴として蓄積されます。

The alarm contents in the past are accumulated as the memory.

質量式配合装置(加算式)

Gravimetric Blender (Weight Addition Type)

JCGB

plas-aid®

計量点数 Number of components	4
最大計量能力 Max. Measuring Capacity	60 kg/h



■ 特長

1. シンプル化

加工部品点数34点

2. 小型で大能力

小型でありながら最大能力60kg/h

3. 高性能アンプ搭載

高速サンプリング、高分解能、高機能振動除去フィルタ

4. 超低価格

シンプル設計、超低価格アンプ、生産方法の見直しにより超低価格を実現

■ Features

1. Simplification

Number of processed parts: 34

2. Small in size and yet large in power

Maximum capacity 60kg/h

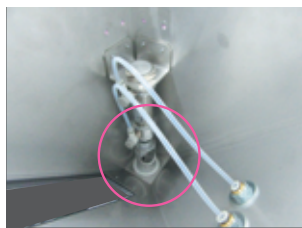
3. Equipped with high-performance amplifier

High speed sampling, high resolution, high performance vibration removal filter

4. Ultra low price

Ultra low price achieved by simple design, cost-effective amplifier, review of production method

材料ホッパ内部 Inside of the Material hopper



供給時
At the time
of feeding

通常時
At the time
of shut-down

● 垂直バルブを採用

メリット:機構がシンプル化され安価
外観がスッキリする

材料ホッパ内に収まることで、取り外しがスムーズに行える

● Equipped with Vertical valve

Merit: Simplified mechanism and inexpensive
Compact and neat in appearance

As the valves fit inside the Material hoppers, dismantling a hopper can be smoothly done.

材料ホッパ取り外し Demounting of Material hopper

材料ホッパは本体フレームにフックを引っ掛けて固定

The material hopper is hooked and fixed onto the frame of the main body



通常時
Material hopper
properly mounted



取り外し
Demounting
Material Hopper

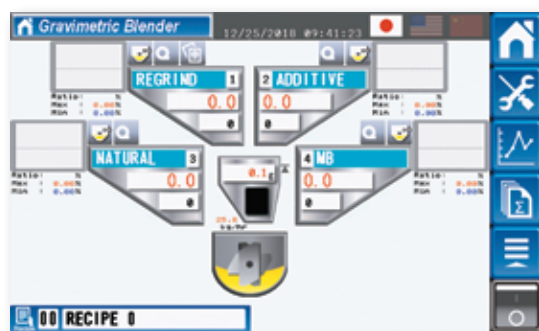
計量ホッパ Measuring hopper

計量ホッパ取外し

Demounting of Measuring hopper



操作パネル Operation panel



7インチカラータッチパネル採用

7 inch color touch panel



標準仕様 Standard Specifications

装置型式 Model		単位 Unit	JCGB-G1-064	
電源 Power Supply	電圧 Voltage	V	AC100~120V, AC200~240V 50/60Hz 1φ 1 Phase	
	皮相電力 Apparent Power	KVA	0.15	
エア Air supply	圧力 Pressure	MPa	0.5	
	消費量 Consumption	NL/min	3	
最大計量能力 Maximum Measuring Capacity		kg/h	60	
計量方法 Measurement Type			ロードセルによるバッチ式質量計量 Batch type mass weighing by load cell	
計量点数 Number of components			4点(固定) 4 points (fixed)	
ホッパー Hopper	全体積 Volume	主材 Natural Material	L	10
		粉碎材 Re grind Material	L	10
		マスターバッチ材 Master batch material	L	10
		添加材 Addition Material	L	10
計量ホッパー Measuring Hopper	全体積 Entire volume of the measuring hopper	L	1.8	
	排出方法 Discharging method		フラップダンパ Flap damper	
材料供給方法 Supply Method of Materials		主材 Natural Material		垂直バルブ Vertical valve
		粉碎材 Re grind Material		
		マスターバッチ材 Master batch material		
		添加材 Addition Material		
バッチ量 Volume per Batch		kg	0.5	
混合部 Blending section	混合方法 Blending method		ロータリアクチュエータによる混合 動力源:エア Mixing by rotary actuator Power source: air	
	有効体積 Effective Volume	L	2	
製品質量 Product Weight		kg	50	
警報表示 Alarm			土オーバーロード、較正エラー、前面カバーセット異常、設定値異常、バッチ量異常、ゼロ付近異常、No.1~No.4計量時間異常、No.1~No.4過量・不足、材料減、積算停止、PLCバッテリー0異常、操作パネルバッテリー低下 Loadcell ±Overload, Calibration Error, Front Cover Open Error, Setpoint Error, Batch Weight Over Error, Zero Band Alarm, No.1- No.4 Feed Time Over, No.1- No.4 Overweight Error-No.1- No.4 Shortweight, Blended Material Drop, Stop by Usage Amount, PLC Battery Zero Error, Touch Screen Battery Alarm,	
オプション Options			耐熱仕様、架台式、圧送(MB/ADD材のみ)、下限レベル計、残材抜きシュート、圧カスイッチ、エアガン Heat resistant specifications, Frame type, Pressure feed (MB/ADD material only), Lower limit level meter, Residual material discharge chute, Pressure switch, Air gun	

●計量能力や計量精度、処理能力は対象材料により変わる場合があります。参考値となります。

本記載数値は、嵩密度0.5~0.6g/cm³相当の汎用ペレット使用時の場合です。

各仕様記載値は使用材料の物性や配合比により変動しますので、懸念のある材料を使用する場合は別途ご相談ください。

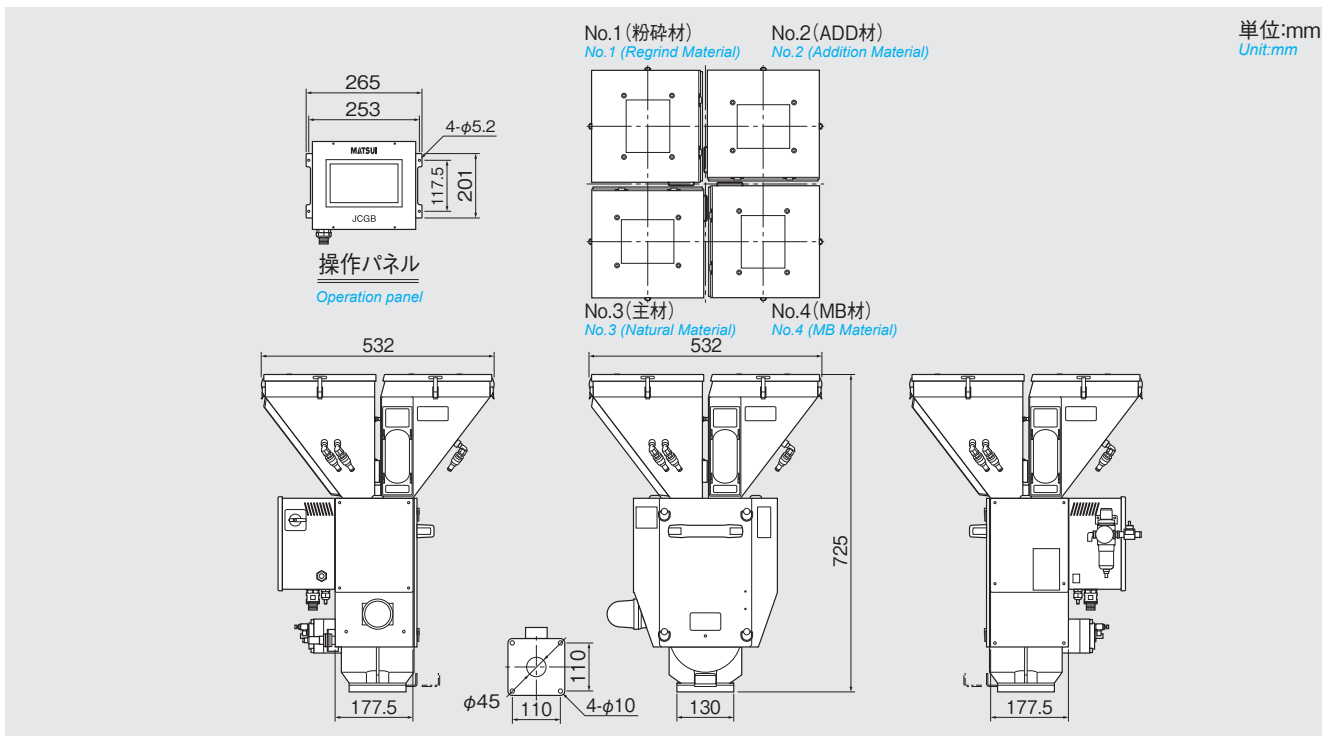
●The measuring capacity, measuring accuracy, and equipment processing capacity may vary depending on the target material, and these are reference values.

These figures are based on the use of general purpose pellets with a bulk density of 0.5 to 0.6g/cm³.

The values stated in each specification may vary depending on the physical properties of the materials used and the blending ratio.

Please consult us when using materials of concern.

外形寸法 Outer Dimension

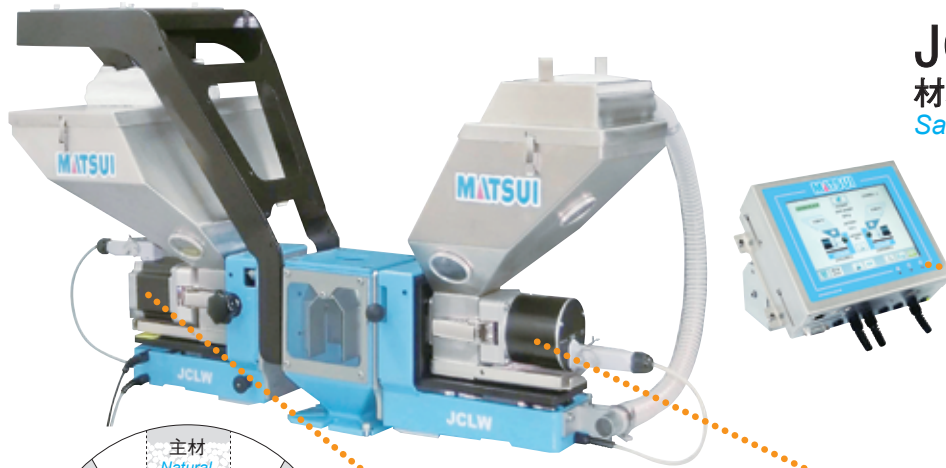


質量式配合装置 (演算式)
Gravimetric Blender (Calculation Type)

JCLW

配合数
Number of materials mixed **2~3**

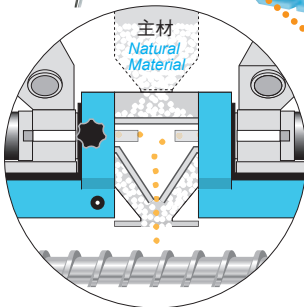
計量能力
Measuring Capacity **~180 kg/h**



JCLWは
材料のムダを無くします。
Saving color consumption

●ネットワーク対応
ネットワーク接続により、リアルタイムで品質管理がおこなえます。
●Networking
Real time quality control by LAN communication.

●MB材計量
LTモータ+ドージングシリンダ (スクリュフィーダー)の組合せ。
●MB material measuring
Measures MB material by the combination of Dosing cylinder (screw feeder) and low torque motor.



▲JCLWの計量供給部
JCLW Neck piece part

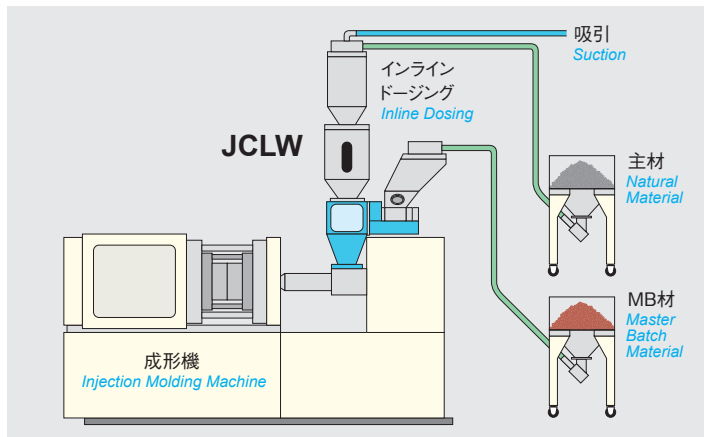
●粉砕材計量
HTモータ+スクリュフィーダーの組合せ。
●Regrind material measuring
Measures Regrind material by the combination of screw feeder and high torque motor.

特長 Features

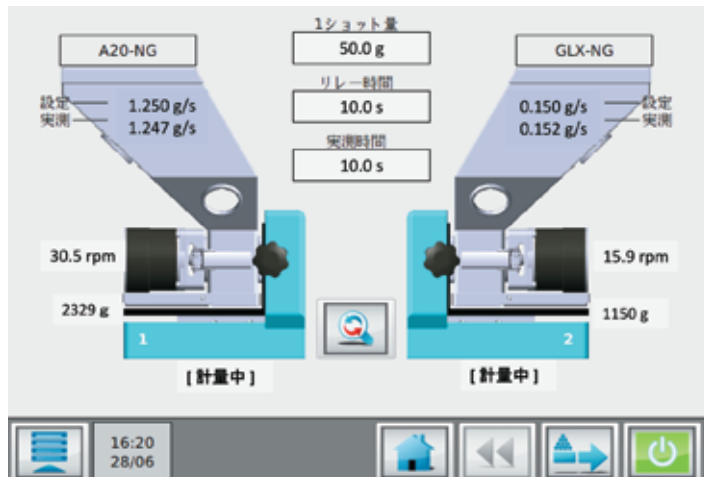
輸送による材料分離がありません!
No separation due to conveying.

成形機上設置専用設計のため、省スペース、小型、軽量です。機上で計量・配合するため、輸送による材料の分離がありません。
Saving space, Compact and Lightweight. No separation of the mixed materials thanks to no conveyance as the hoppers and measuring device are directly mounted on a molding machine.

1ショット対応
Correspondence to one shot is possible
成形機1ショット毎に演算し、必要量のMB材を供給します。
Calculates each shot of molding machine and supplies necessary amount of MB material.



●対話式コントローラー Interactive Controller



設定必要条件

- ①成形機計量時間(sec)
Calculation time in molding machine
- ②1ショット量(g)
Weight per shot
- ③MB材比率(%)
Percentage of MB material

標準仕様 Standard Specifications

装置型式 Model	JCLW-2-1S	JCLW-3-2S
電源 Power Supply	AC95~250V 50/60Hz 1φ 1 Phase	
消費電力 Power consumption ①	80W	150W
電源ケーブル Power cable	ケーブル長さ:2m Cable length : 2m	
操作 Operation	8インチカラータッチパネル 8 inches color touch panel	
入力信号 Input signal	無電圧接点入力 0/24VDCリレー Potential free-, 24VDC- 押出タコスタート入力(0~30VDC) Extruder tach(0-30VDC) start input	
出力信号 Output signal	異常、及び警報、MB材ローダー用ソレノイドパルプ出力 Error and warning, solenoid valve for automatic hopper loader	
計量能力 Measuring Capacity ②	0.07~180kg/h	
ネックピース形式 Neck piece Model ③	NST40(総積載可能荷重 100kg) NST40 (Max loading weight - 100kg)	
アプリケーション Application	射出成形機、押出成形機 Injection molding machines, extrusion molding machines	
言語 Language	多言語対応(日、英、中) Multilingual (Japanese, English, Chinese)	
通信 Communication	TCP/IP, Modbus and CANbus	
データストレージ Data storage ④	内部メモリ Internal memory	
適応材料 Applicable material ⑤	主材 Natural Material	本機ホッパーでブリッジしない材料 Material not bridged on the hopper of this equipment 粒の形状、大きさにバラツキの無い材料 Material without any irregularities in grain shape and size ペレット:φ2.5<3mm, L<3mm Pellet : φ2.5<3mm, L<3mm
	マスターバッチ材 MB Material	ペレット:φ2.5mm, L<3mm 又は顆粒 Pellet : φ2.5mm, L<3mm or Granules
	粉碎材 Regrind Material	見掛比重0.3~0.5のミスカットを含まず、安全対策網(開口40×40mm)でブリッジしない材料。 Materials that do not form bridging onto the safety mesh (40 x 40mm openings) excluding miscuts with an apparent specific
警報表示 Alarm	材料供給監視時間、材料上限・下限レベル、材料減、モータ回転速度0.1rpm未満、 モータ回転速度200rpm以上、計量設定誤差範囲異常、CANbusケーブル接続不良、モータケーブル接続不良、 ロードセルケーブル接続不良 Material supply monitoring time, Material upper/lower limit level, Material reduction, Motor rotation speed less than 0.1rpm, Motor rotational speed of 200rpm or more, Weighing setting error error, CANbus cable connection failure, Motor cable connection failure, Load cell cable connection failure	
オプション Options	警報表示灯(ブザー付)、サポートフレーム、各種スクリュー、スライドゲート Alarm indicator (with buzzer), Support frame, Various screws, Slide gate	

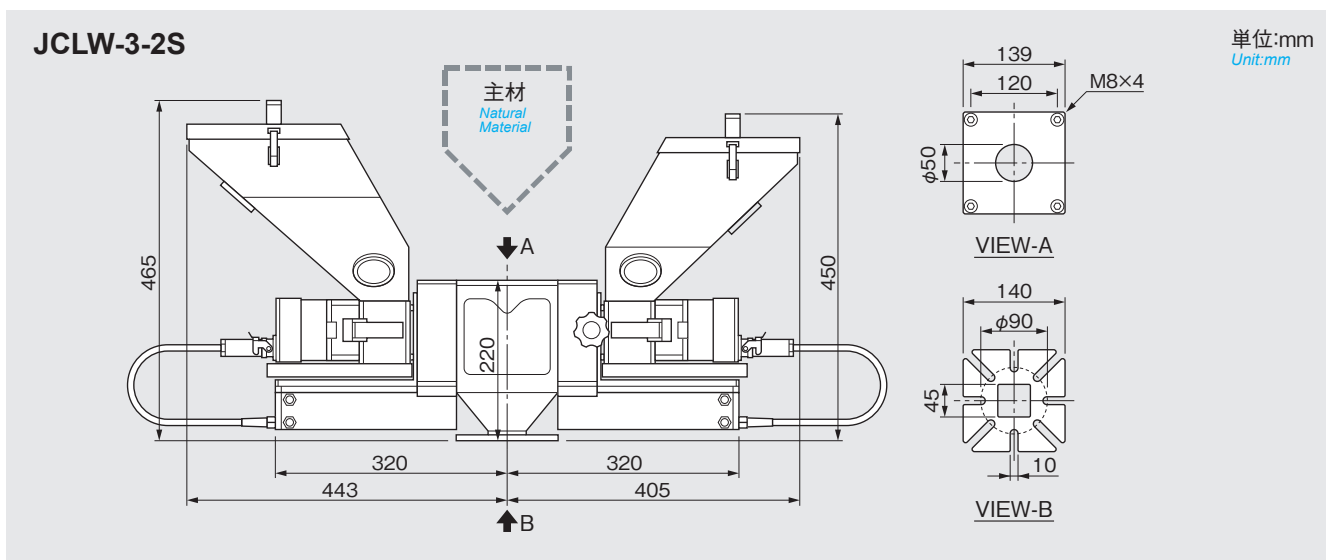
●計量能力や計量精度、処理能力は対象材料により変わる場合があります。参考値となります。

- ①主材は自然落下でMB材計量ユニット1台の組合せ。(JCLW-2-1S)
主材は自然落下でMB材、粉碎材の計量ユニット1台の組合せ。(JCLW-3-2S)
- ②見掛比重0.8の汎用マスターバッチを使用。材料や供給機の種類により変わります。
- ③総積載可能荷重200kg仕様のNST90、高温材(120℃~)用の水冷式タイプが選択可能。
- ④オプションソフトウェアMCLAN2有り。複数装置のデータ・ロギング、各種設定バックアップが可能。
- ⑤記載している適応材料以外に対応出来ません。

●The measuring capacity, measuring accuracy, and equipment processing capacity may vary depending on the target material, and these are reference values.

- ① JCLW-2-1S is the model with free flowing of Natural material and with one MB material metering unit. JCLW-3-2S is the model with free flowing of Natural material and with a combination of MB material metering unit and Regrind material metering unit.
- ② Measuring sample: General purpose masterbatch with the apparent specific gravity of 0.8. So, the values may vary depending on the types of feeder and materials.
- ③ As an option, NST90 model with maximum loading weight of 200kg and water cooling type Neck piece for processing the high temperature material for 120°C or over is available.
- ④ There is an optional software MCLAN2 available, which handles data logging of multiple devices and various settings backup.
- ⑤ No other materials are usable other than the materials described in Applicable material of the above table.

外形寸法 Outer Dimension



体積式配合装置

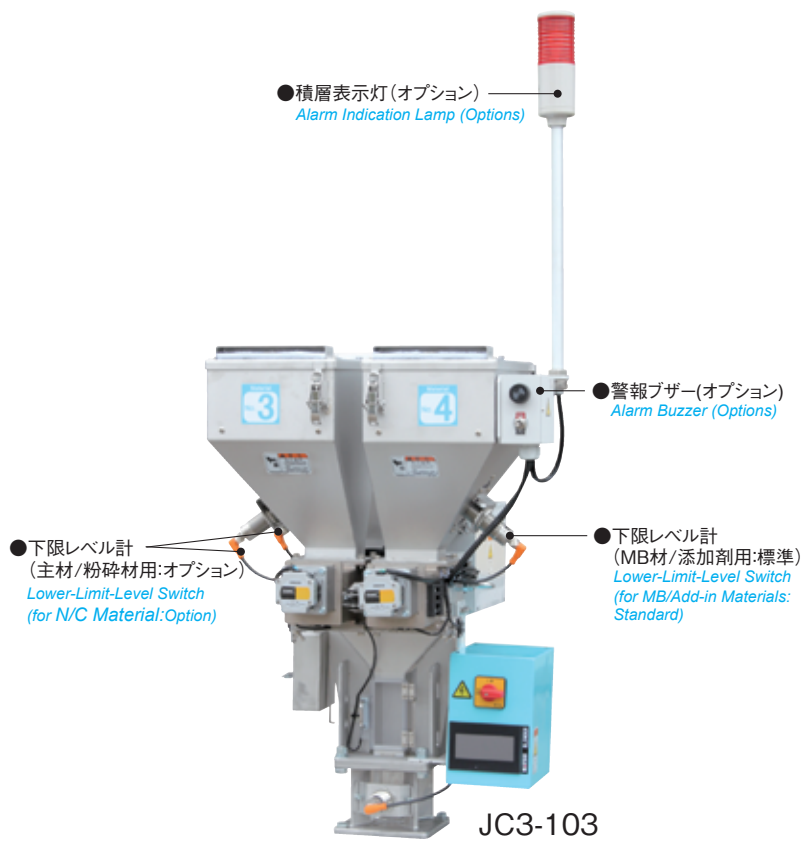
Volumetric Blender

JC3

計量点数
Number of components **2~3**

最大計量能力
Max. Measuring Capacity **~100 kg/h**

特許登録 1件
Patent (Registered) : 1



JC3-103

概要

シンクロ計量方式を採用した攪拌が不要な配合装置です。

特長

- JC3は
1. シンプルです
 2. 操作は単純です
 3. 色替が簡単です

Summary

The equipment is designed for the blender with synchronous measuring method without any agitation required.

Features

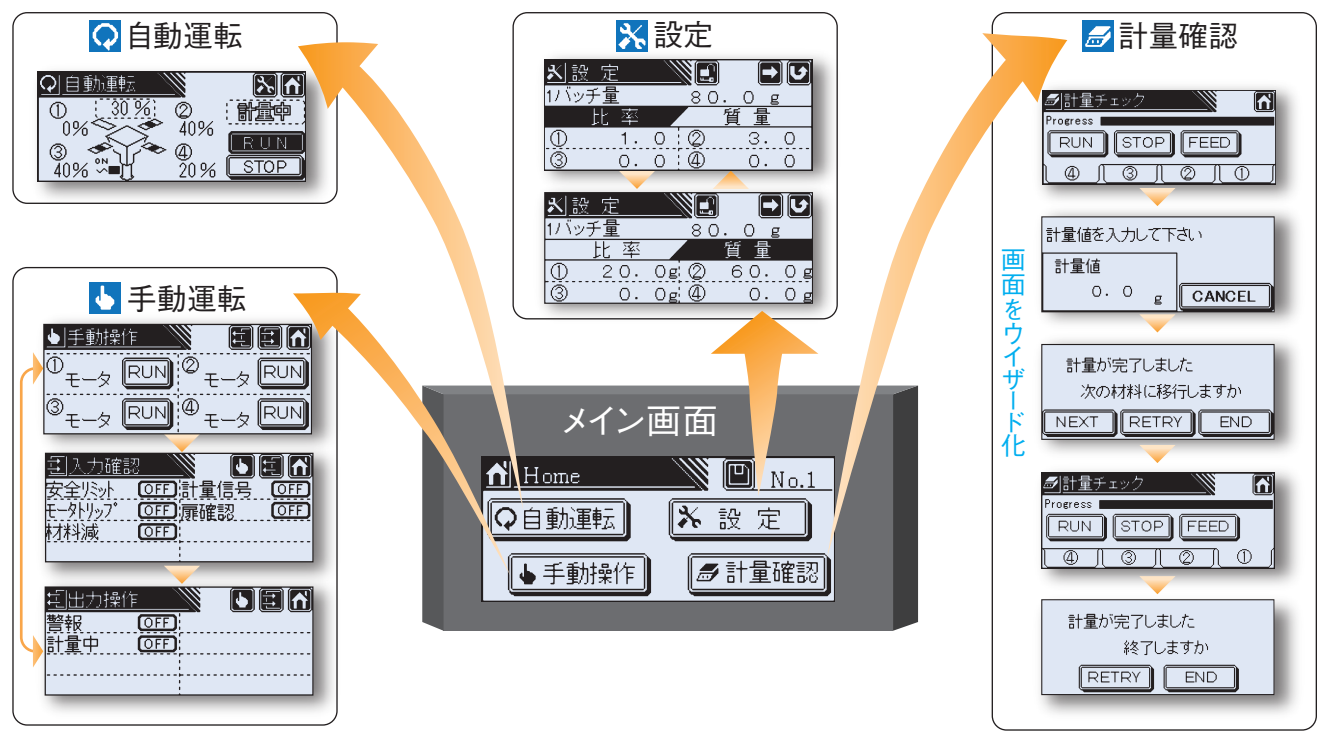
1. Simple Structure
2. Easy Operation
3. Simple coloring material change

タッチパネルを使った わかりやすい制御盤

Userfriendly and Easy Operation
With Touch Panel.

タッチパネルはアイコンを採用し操作が簡単、入力画面をウイザード化(計量確認は画面指示に従って入力するだけ)、誤操作しにくく短時間での入力を可能にしました。

Touch panel with icons is easy to operate. Following wizard on the panel made input work simple and quick with less errors. Just input by following the instructions on the panel to check the measuring results.



標準仕様 Standard Specifications

装置型式 Model		JC3	
		JC3-102	JC3-103
電源 Power Supply	電圧 Voltage	AC100~120V、200~240V 50/60Hz 1φ	
処理能力 Processing Capacity ①		~100kg/h	
計量方法 Measurement Type		スクリュフィーダーによる体積計量 Volume Measuring Achieved Through Screw Feeder	
混合方法 Mixing Method		スクリュフィーダー同期計量による混合 Synchronized Measurement Conducted Through Screw Feeder	
計量点数 Measuring Points		2点	3点
ホッパー Hopper	体積 Volume	10L×2	10L×3
供給機 Feeding Unit	スクリュフィーダー Screw Feeder	SF-50 BL(主材/粉碎材用) (Natural Material/Regrind Material) SF-40 BL(主材/粉碎材用) (Natural Material/Regrind Material) SF-15 BL-36(マスターバッチ/添加材用) (MB/Addition Material)	N:20~160kg/h、C:10~80kg/h N:12~100kg/h、C:7~50kg/h N:0.6~5kg/h
適用材料 ② Applicable material	主材 Natural Material マスターバッチ材 MB Material 粉碎材 Regrind Material	ペレット: ストランドカット φ1.5mm~3mm 長さ3mm以下 角ペレット 1.5mm~3mm以下 Pellet: Strand Cut φ1.5mm to 3mm, 3mm Long or Less; Square Pellet 1.5mm to 3mm ペレット: ビーズ状 φ1.5mm~3mm以下 Pellet: Bead Type φ1.5mm to 3mm ブリッジしない材料、粒の形状、大きさにバラツキのない材料 Non-bridged Material for Hopper Material With Uniform Shape & Size	
バッチ量 Volume Per Batch		250g	
マスターバッチ倍率 MB Ratio ③		20~50	
粉碎材混合比率 C Ratio		-	10~40%
製品質量 Product Weight		39kg	46kg
警報表示 Alarm		モータトリップ、モータ取付確認用センサ、安全リミットスイッチ異常、扉開異常、バッチ警報 Motor trip, Sensor for checking motor mounting, Safety limit switch error, Door opening error, Batch alarm	
オプション Options		積層表示灯、警報ブザー、下限レベル計、タンク蓋カバー(手投入用)、架台、吸引BOX、嵩上シュート、 Alarm Indication Lamp, Alarm Buzzer, Lower Limit Level Meter, Tank Lid Cover (For Hand-in), Floor Frame, Suction Box, Bulky Chute, General Alarm Output Signal Lines, AC100V Specification	

●計量能力や計量精度、処理能力は対象材料により変わる場合があります。参考値となります。

※本記載数値は、嵩密度0.3~0.7g/cm³相当の汎用ペレット使用時の場合です。

各仕様記載値は使用材料の物性により変動しますので、懸念のある材料を使用する場合は別途ご相談下さい。

- ①処理能力 能力は材料の種類、配合比により変動します。
②適用材料 記載している適用材料以外を使用する場合は、弊社へご相談ください。
③マスターバッチ倍率 50倍以上のMB材を使用する場合は、弊社へご相談ください。

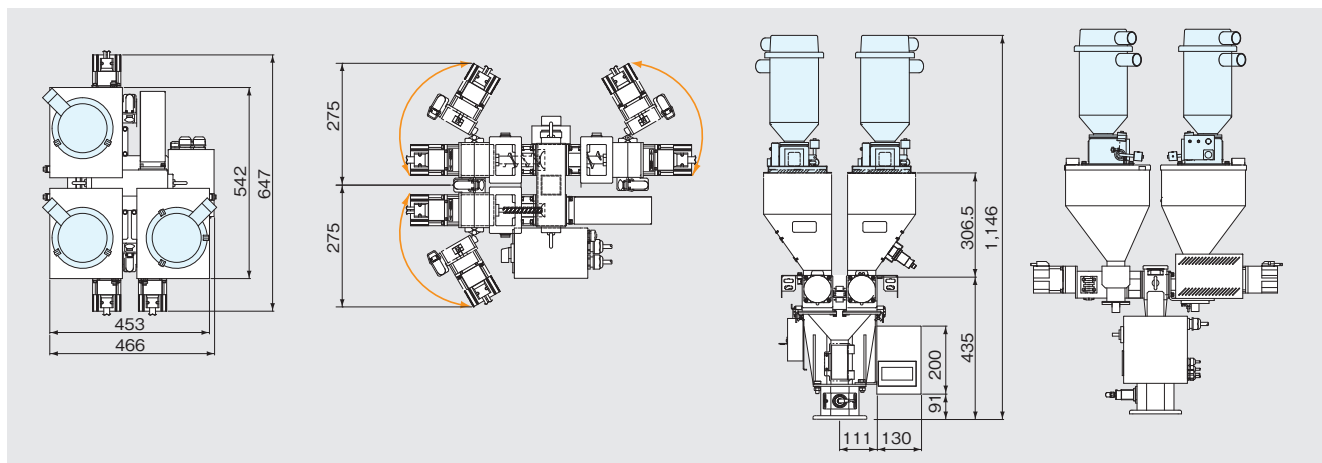
●The measuring capacity, measuring accuracy, and equipment processing capacity may vary depending on the target material, and these are reference values.

※The figures shown here are for ordinary pellets with a bulk density equivalent to 0.5 to 0.6g/cm³.

Because the specified values vary depending on the physical properties of the material used, consult Matsui Mfg. when using materials likely to cause concern.

- ①Processing Capacity It will be altered according to different material and blending ratio.
②Applicable material When using material not described, please contact our company.
③Color Master Batch Rate When MB ratio becomes more than 50 times, please contact us.

外形寸法 Outer Dimension



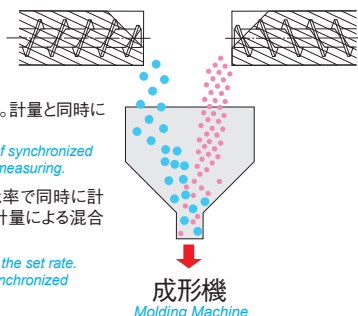
シンクロ計量タイプ JC3 Synchronized Measurement Type JC3

シンクロなので攪拌が不要です。計量と同時に混合されます。

No agitation is needed because of synchronized measuring. Mixing is done while measuring.

JC3の計量器は設定された比率で同時に計量を行います。これがシンクロ計量による混合です。

JC3 meter functions according to the set rate. This is the blending method of synchronized measuring.



攪拌しないで混ぜるメリットとは

Advantages of Direct Blending Without Extra Mixing.

- 比重差で分離する原料でもよく混ざります。
Materials that separate from each other due to gravity difference can be fully blended.
- 大きさが違う原料でもよく混ざります。
Material with different sizes and shapes can be fully blended.
- 攪拌で静電気が発生して、色ムラを起こす場合があります。そのような時効果があります。
Material agitation will give rise to static electricity which brings negative effect on the product with spot color. Therefore our machine can eliminate this shortcoming through blending without agitation and get better effect.
- 攪拌による粉で困っている時対策になります。
It will eliminate your concern on dust that can be brought about through agitation.

計量点数
 Number of components

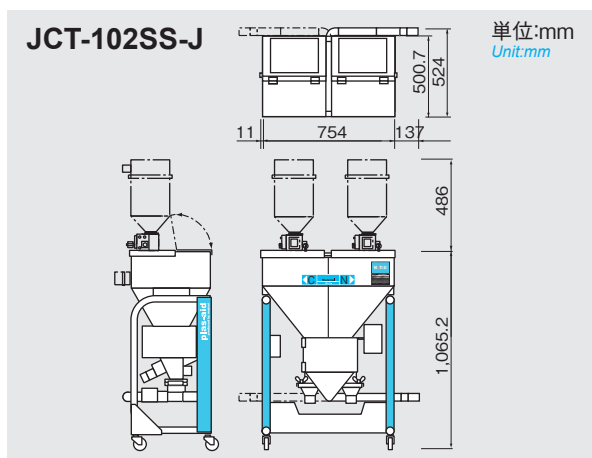
2

 最大計量能力
 Max. Measuring Capacity

60~120 kg/h


JCT-102SS-J

外形寸法 *Outer Dimension*



概要

JCT-SSは同期計量方式を採用したシンプル構造のコンパクトな体積式配合装置です。

特長

1. イージーメンテナンス

残材を真下から全量排出することができ、スクリュフィーダーもワンタッチで脱着できます。

2. 操作性

タッチパネル採用の比率設定で配合設定が簡単です。10点の配合メモリー機能付きです。

3. 高機能

- 主材、粉碎材を設定した配合比率・バッチ量に基づいて輸送しながら同時計量混合されるため混合機が不要です。
- デジペカスイッチの装備により計量済材料の輸送は、輸送ホースの接続だけで信号線は不要です。

Summary

JCT-SS is a compact Volumetric type blender that uses synchronous measuring method.

Features

1. Easy Maintenance

All remaining materials can be removed from the bottom and the screw feeder can be removed in a single step.

2. Operability

Control panel allows compounding ratio to be set easily. Comes with memory function for 10 compounding ratio.

3. High Performance

- There is no need for a Blender because simultaneous weighing and mixing are carried out while transporting the Natural material and Regrind material based on the set compounding ratio and batch amount.
- With the attachment of DEGI-PECA, no communication line is required for the control of conveying the measured materials by simply connecting the conveying hose.

標準仕様 *Standard Specifications*

装置型式 <i>Model</i>		単位 <i>Unit</i>	JCT-102SS-J	
電源 <i>Power Supply</i>	電圧 <i>Voltage</i>	V	AC200/200V 50/60Hz 1φ 1 Phase	
	皮相電力 <i>Apparent Power</i>	kVA	0.2	
最大計量能力 <i>Maximum Measuring Capacity</i>		kg/h	60~120	
計量方法 <i>Measurement Type</i>			体積式 <i>Volumetric Type</i>	
計量点数 <i>Number of components</i>			2	
ホッパー <i>Hopper</i>	全体積 <i>Volume</i>	主材 <i>Natural Material</i>	L	55
		粉碎材 <i>Regrind Material</i>	L	55
材料供給方法 <i>Supply Method of Materials</i>	N材 <i>Natural Material</i>		スクリュフィーダー <i>Screw Feeder</i>	
	MB材 <i>Master Batch Material</i>			
	粉碎材 <i>Regrind Material</i>			
	形式 <i>Model</i>			
バッチ量 <i>Volume per Batch</i>		kg	0.5~3.5	
混合方式 <i>Mixing Method</i>			同時計量輸送混合 <i>Synchronous Measuring and Feeding Method.</i>	
輸送ホース継続口径 <i>Connection Diameter of Conveying Hose</i>			φ38(イージーカブラース) <i>(Female Easy Coupler)</i>	
製品質量 <i>Product Weight</i>		kg	63	
警報表示 <i>Alarm</i>			設定値異常、フロントカバー異常、モータセット異常 <i>Setpoint Error, Front Cover Error, Motor Setting Error</i>	
オプション <i>Options</i>			JC-6取付蓋、JC-6取付板、JC-5クロンベース、下限レベル計(1ヶ)+回転用、 下限レベル計(2ヶ)+回転灯、C材用上限レベル計、警報ブザー <i>JC-6 Connecting Lid, JC-6 Connecting Board, JC-5 Clone Base, Lower Limit Level Meter (1 place) + Revolving Lamp, Lower Limit Level Meter (2 place) + Revolving Lamp, Upper Limit Level Switch For C-Material, Alarm Buzzer</i>	

●計量能力や計量精度、処理能力は対象材料により変わる場合があります、参考値となります。

●The measuring capacity, measuring accuracy, and equipment processing capacity may vary depending on the target material, and these are reference values.

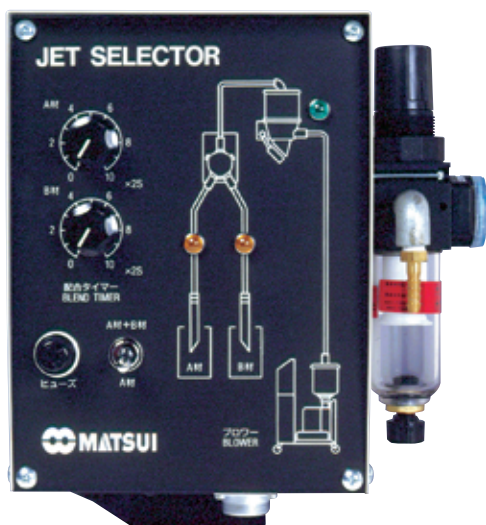
切換弁式配合装置

JET SELECTOR
Proportioning Valve

JSV

ジェットセクター

配合数 Number of materials mixed	2
最大計量能力 Max. Measuring Capacity	~450/500 kg/h



JSV-38

概要

2種類の材料を数秒サイクルで、交互に切り替えます。また混合比率は各々タイマにて設定できます。

主材・粉碎材など異種類の材料を1台で比例配合し、空気輸送装置と接続、輸送を行います。(切替タイムはMAX20秒です。)

特長

1.信頼性

制御は電子回路方式を採用していますので長時間安定しています。

2.コンパクト

コンパクトに合理化設計されていますのでポール等に取り付けて、どこにでも配置でき貴重なスペースを節約します。また、清掃は非常に簡単です。

3.操作性

グラフィックパネル表示を採用していますので、作動状態がひと目で解ります。

Summary

Alternates between 2 types of materials on the basis of a few second cycle. Timer for mixing ratio can also be set.

Blending the different materials like Natural, Regrind and other materials in a single unit by ratio and with the connection of an air conveying unit, they are conveyed. (Maximum time setting for select timer is 20s.)

Features

1. Reliability

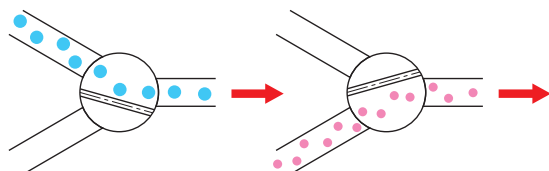
The unit is electronically controlled to ensure stable operation over prolonged periods of operation.

2. Compact

This compact Jet Selector can be easily installed to a pole or any other locations making it space efficient. Maintenance is also easy.

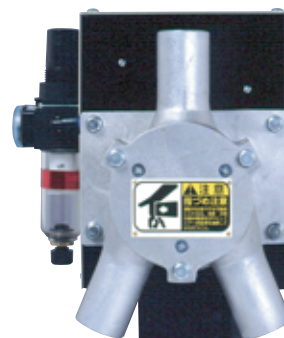
3. Operability

The graphic panel enables the operating conditions to be checked at a glance.



輸送ホースの途中に切替弁を設け、供給元を切り替えるタイミングで計量します。

Setting an alternating valve in the conveying hose, it blends according to the timing of alternation.



標準仕様 Standard Specifications

装置型式 Model		単位 Unit	JSV	
			-38	-50
電源 Power Supply		電圧 Voltage	AC100V 50/60Hz 1φ 1 Phase AC200V 50/60Hz:AC220V 60Hz 1φ 1 Phase	
エア Air	圧力 Pressure	MPa	0.4~0.5	
	流量 Flow rate	NL/min	5	
輸送計量能力 Maximum Measuring Capacity		kg/h	300	
外形寸法 Outer Dimension		W	219	
		D	209	
		H	249	
接続配管 Conveying Pipe		φ	38	51
製品質量 Product Weight		kg	6.5	
オプション Options			取付ポール Mounting pole	

●計量能力や計量精度、処理能力は対象材料により変わる場合があります、参考値となります。

●The measuring capacity, measuring accuracy, and equipment processing capacity may vary depending on the target material, and these are reference values.