

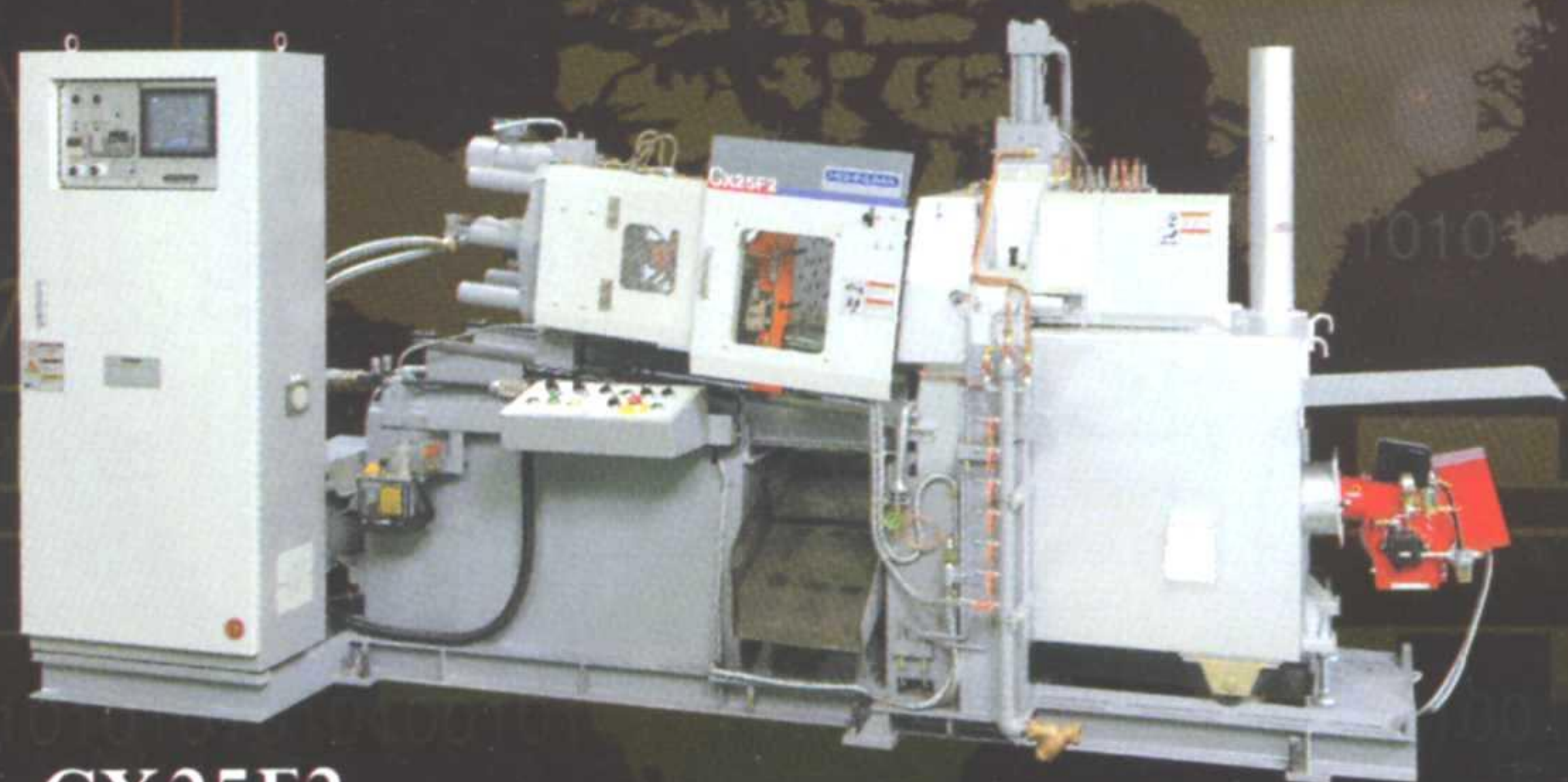
Hot Chamber Type Die Casting Machine  
ホットチャンバータイプ ダイカストマシン  
菱沼熱室合金壓鑄機

C X - F 2 シ リ ー ズ

# CX-F2 Series



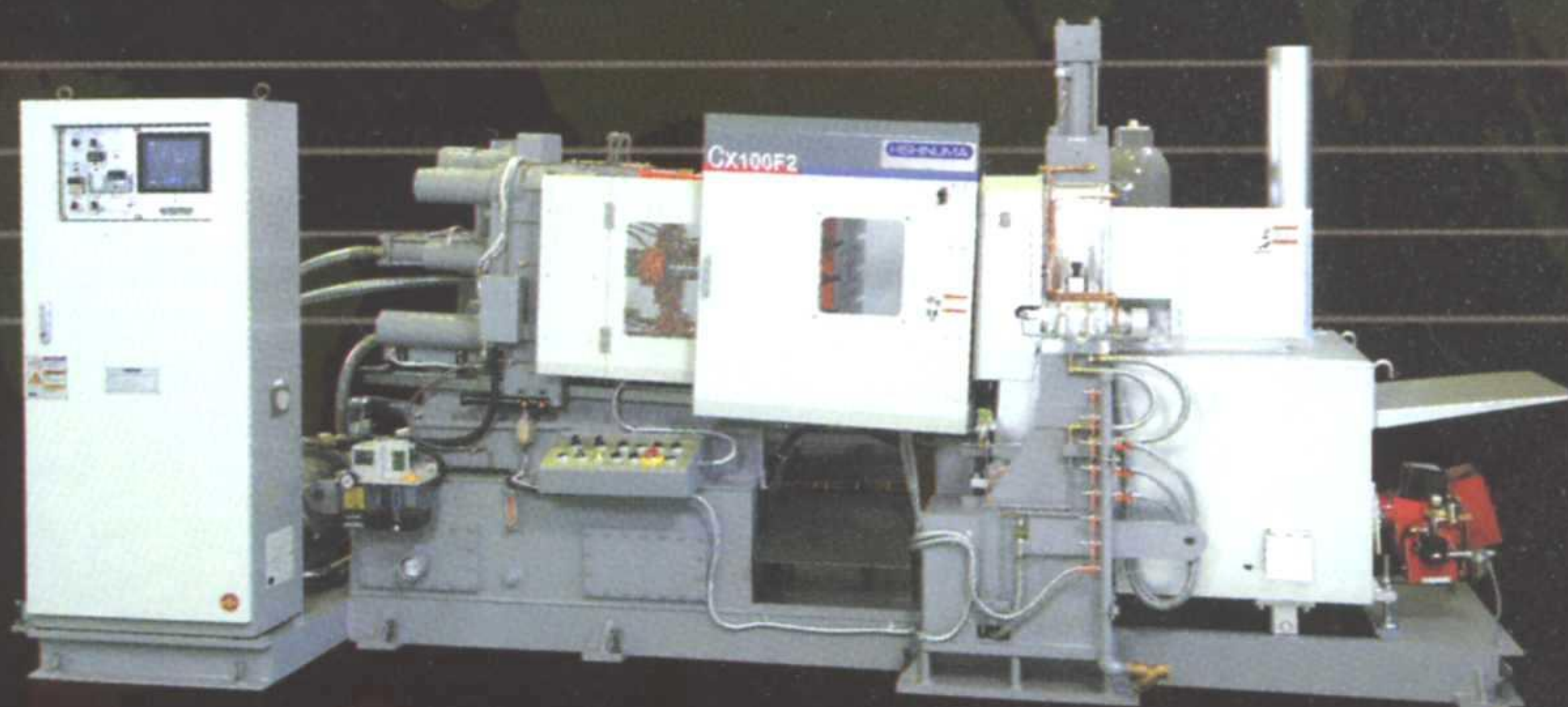
CX200F2



CX25F2



CX50F2



CX100F2





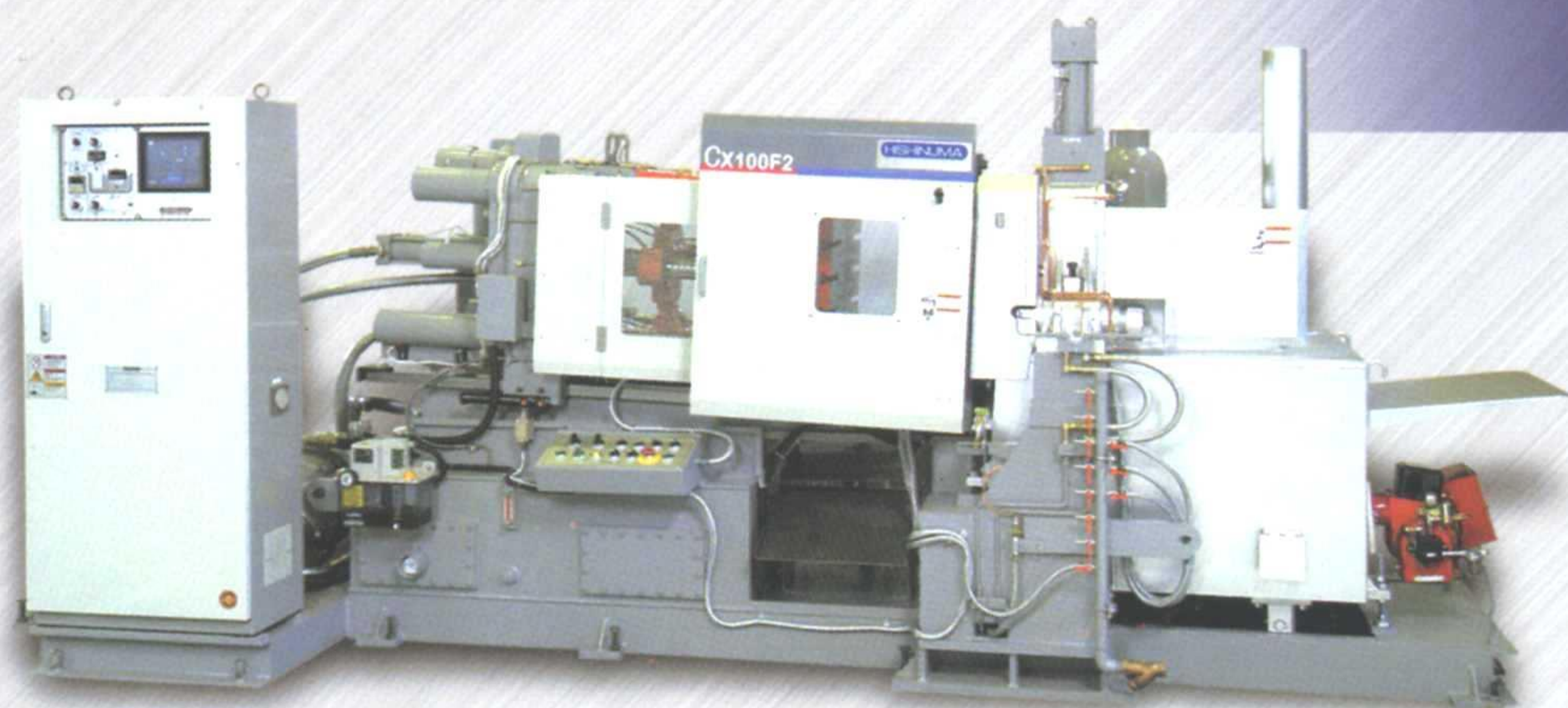
## CX25F2

- ・タイバー径をφ50、プレート厚さを20%以上アップして剛性を強化
- ・Strong performance by plate thickness up more 20% and tie bar diameter be φ50
- ・为增加机器的刚性,使用50mm直径的导柱及模板增加20%的厚度
- ・ノズルタッチシリンダーの位置をノズル高さに合わせて精度を向上
- ・Close position for the nozzle touch cylinder and injection nozzle, it makes machine more accurate
- ・新设计的离合阻油缸位置,提高了压铸机的精度
- ・精密部品鑄造に最適
- ・The most suitable to casting for the precision parts
- ・最适合应用于高精度要求的铸件



## CX50F2

- ・型締圧力及び射出圧力調整のアクュームレーターを独立
- ・Duel circuit for totally independent control of injection pressure and die locking pressure
- ・锁模系统及射出部份使用独立氮气瓶
- ・高剛性型締・射出機構搭載
- ・Sturdily die locking & injection mechanism
- ・高剛性锁模及射出机械结构
- ・ハイスサイクル運転機構
- ・High cycle mechanism
- ・高生产周期机械结构



## CX100F2

- ・タイバー間隔402×402 (mm)
- ・Space between tie bars 402×402 (mm)
- ・导柱间间距402×402 (mm)
- ・型締圧力及び射出圧力調整のアクュームレーターを独立
- ・Duel circuit for totally independent control of injection pressure and die locking pressure
- ・锁模系统及射出部份使用独立氮气瓶
- ・炉内センサーを標準装備し、オーバーヒート対策を強化
- ・Take measures to overheat by standard equipped the sensor inside the furnace
- ・熔解炉内标准设置感应装置,避免炉体出现超温



## CX200F2

- ・タイバー間隔は250トンクラスの520×520 (mm)
- ・Space between tie bars 520×520 (mm) equivalent with 250 ton class machine
- ・高达520×520mm的导柱间距相当于250吨级压铸机使用空间
- ・型締圧力及び射出圧力調整のアクュームレーターを独立
- ・Duel circuit for totally independent control of injection pressure and die locking pressure
- ・锁模系统及射出部份使用独立氮气瓶
- ・炉内センサーを標準装備し、オーバーヒート対策を強化
- ・Take measure to overheat by standard equipped the sensor inside the furnace.
- ・熔解炉内标准设置感应装置,避免炉体出现超温



# F2シリーズの特徴 Features of F2 series F2系列的特点

## ・低高速2段射出切替・無接触リミットスイッチの採用により長寿命化を実現

・Adopt a non-contact proximity switch for 2 steps changing mechanism for injection slow/fast that is resulted in long life  
・射出高低速转换使用无接触式行程开关,使用寿命特长

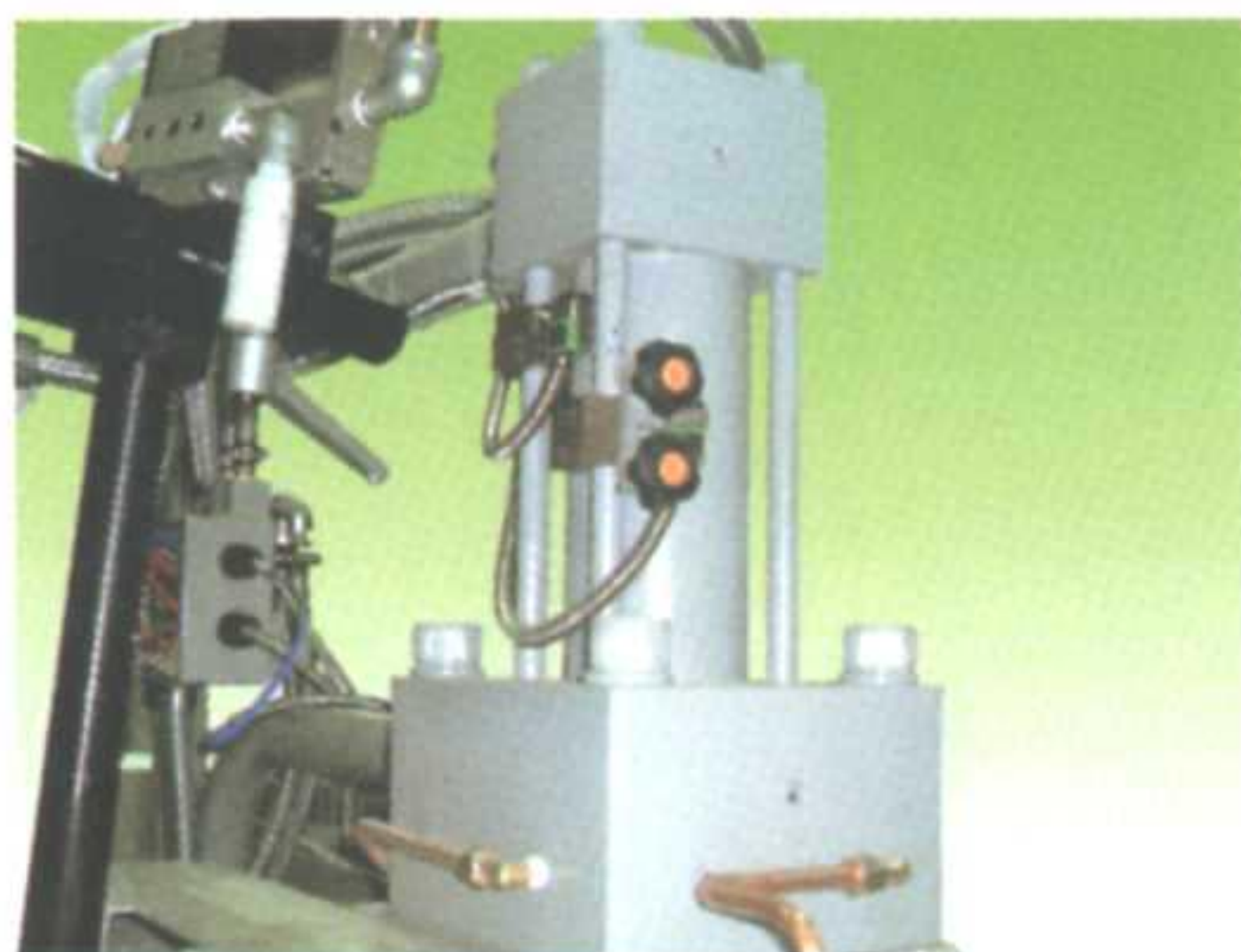
## ・シーケンサー制御、液晶8インチカラータッチパネルを標準搭載

・Standard equipped sequencer control system and 8 inch liquid crystal color display touch panel  
・使用数码化程控式装置・标准装置8吋全彩色触控屏幕

## ・日・英・中・韓・タイの多言語に対応〈オプション設定〉

・Corresponds to many languages; Japanese,English,Chinese,Korean and Thai(Option setting)  
・对应中、日、英、韩、泰等多国语言(附加设定)

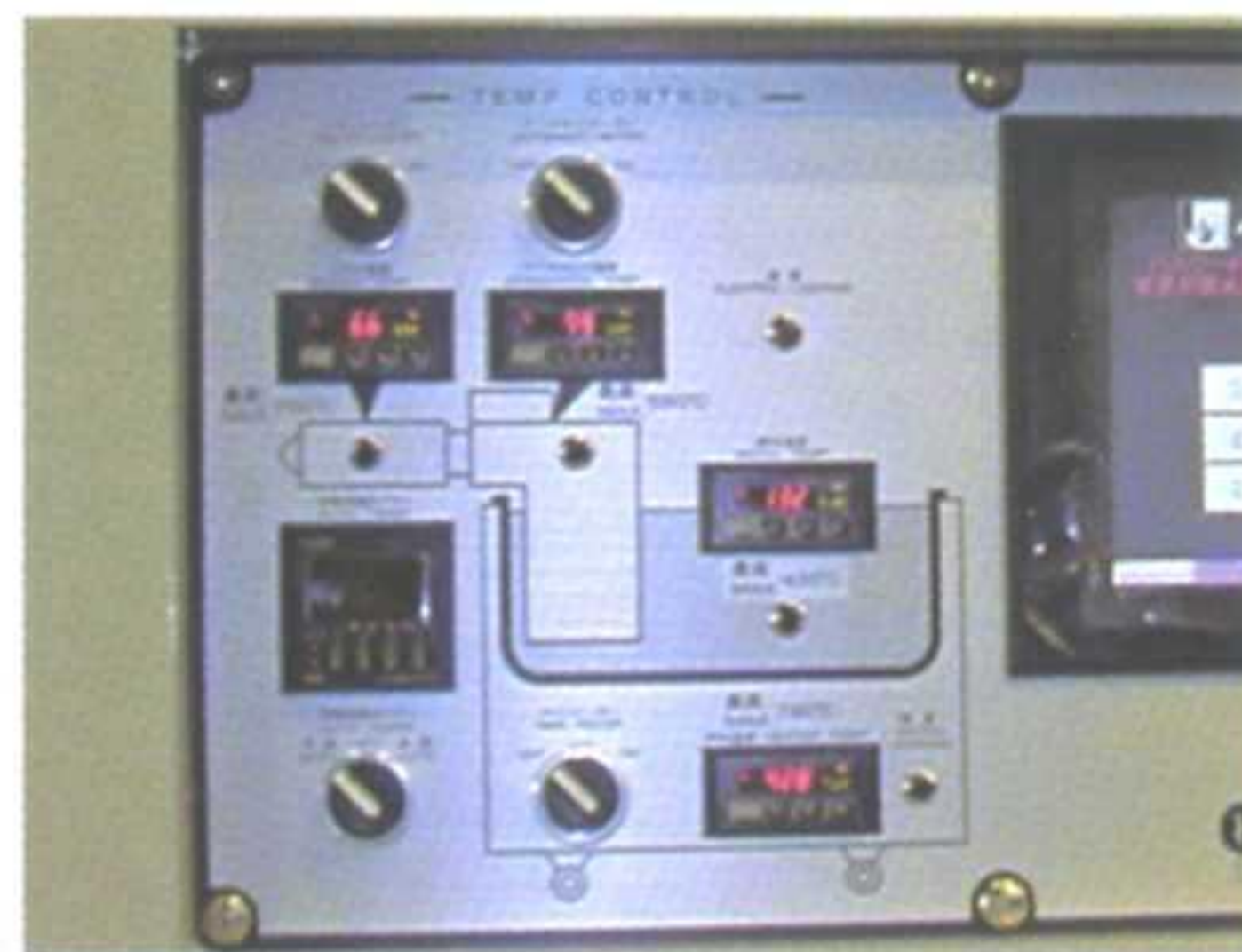
### STANDARD



射出シリンダーに外部リミットスイッチを標準装備。低高速切替位置の調整を容易にしました。

Standard equipped external limit switch with injection cylinder. It made possible easily adjustment the change over position for injection slow/fast

标准设置油缸外部附带式行程开关



炉体・各ヒーターの温度計をイラスト付パネルに配置、制御盤に組み込み常時温度管理監視が可能です。

Illustration panel on the control box allows all management information for the temperature of furnace and heaters

控制箱上设置图像化温度设定装置,各加热的设定及监察一目了然



様々な鑄造条件を設定、20型分まで記憶させる事ができます。金型交換時にメモリーを呼び出す事により、鑄造条件の再設定を行う必要がありません。

Storage the various kinds of casting condition up to 20 type dies. Needless to resetting the casting condition every time die changing

可储存20套模具生产设定数据,生产中更换模具时可轻松地设定压铸机的最佳生产设定值



各種リミットスイッチ、油圧バルブの出力を監視します。

Monitoring the output of hydraulic valve and each limit switch

监察各油阀及行程开关的工作情况



ショットカウンターで射出部品を個別に管理し、交換日を的確に把握できます。

Shot counter allows the management of injection parts individually and draws the accurate information of exchange date

可记录各零件的更换日期及使用的压铸数,有效地掌握零件的使用情况

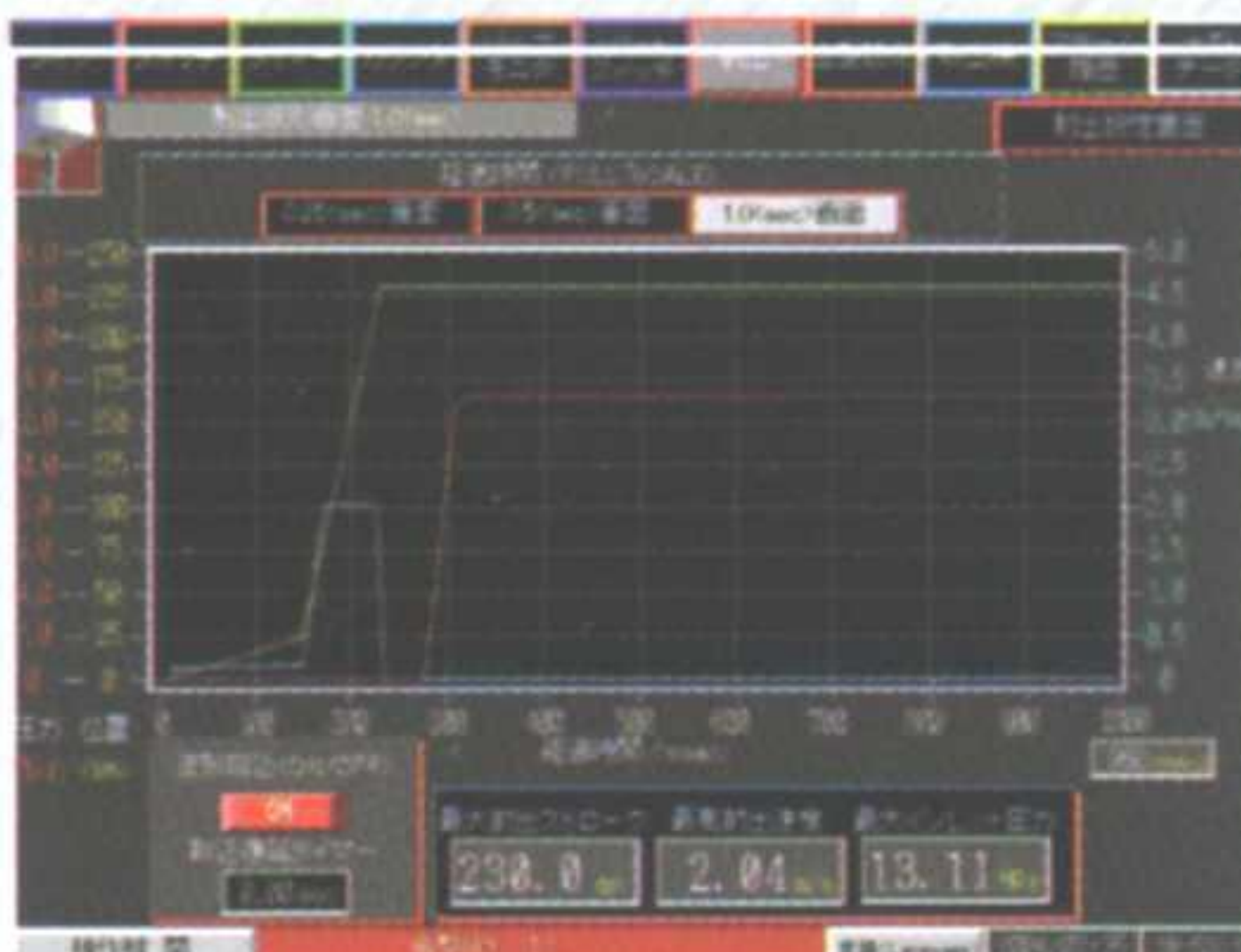


マシンと周辺機器の、アラーム発生履歴及び稼動時間を記憶、表示します。

Storage and indicates alarm records and operation hours of machine and equipment

记录及显示压铸机及其外围设备的操作故障警报时间及原因

### OPTION



プランジャー位置、射出速度、圧力をモニタリングすることで適切な条件の把握が出来ます。

Assist the operator in obtaining the optimum setting of injection plunger position, injection speed and pressure

显示射出冲头的位置,速度及压力,从而可掌握压铸机的最佳设定情况



型締力の表示により、型厚調整を容易にしました。又、射出時のインターロックにもなります。

The display of die locking force allows easy adjustment of die height. And it relates to the interlock function for injection

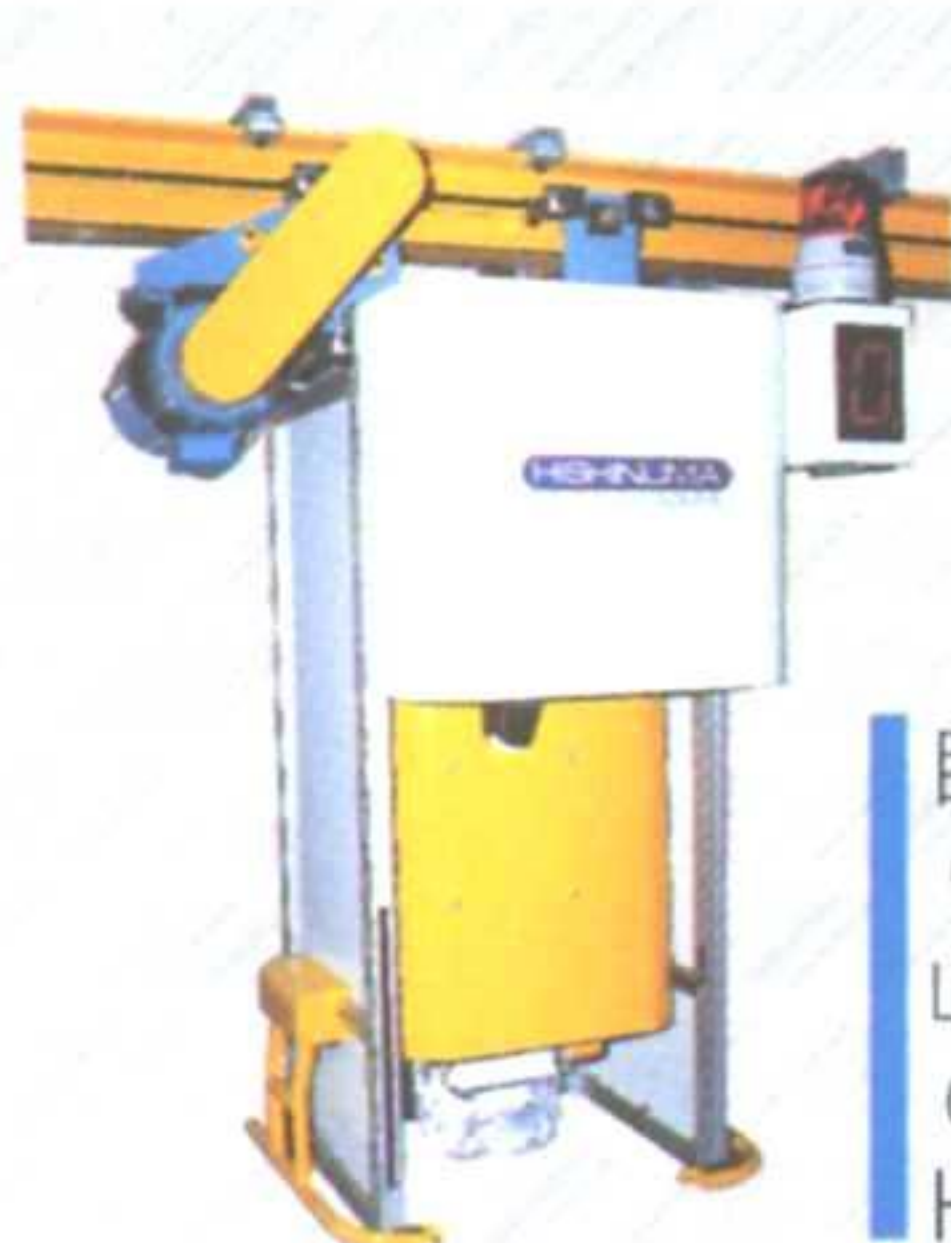
显示屏可准确显示锁模力,安装模具时可轻易调整。另外,此功能亦提供信息连系致射出安全信号,确保压射安全

### 周辺機器/EQUIPMENTS



取出装置  
EXTRACTOR  
MSR500,  
MSH800,  
MSH1000

MSR500



自動給配湯装置  
(アルミ・亜鉛対応)  
LADLING MONORAIL ROBOT  
(Al,Zn)  
HOT CADDIE I, II

HOT CADDIE II



自動中吹スプレー  
AUTO INNER SPRAY  
MCHシリーズ  
MCRシリーズ  
(自動施回式)

MCR500



金型温度機  
TEMPERATURE CONTROL UNIT  
TOOL-TEMP  
TT-280/380

TT-280/380

- 多軸ロボット MULTI AXES ROBOT
- トリミングプレス TRIMMING PRESSES  
TP/TPT/TPR/TPTR (5~50ton)
- ホットトリミングシステム HOT TRIMMING SYSTEM  
**T-ONE**
- コンベアー CONVEYER  
TYPE I, II, III & IV



# Technical Data

|                                                     |                 | CX08F2  | CX15F2  | CX25F2  | CX40F2  | CX50F2  | CX100F2 | CX150F2 | CX200F2 | CX250F2 | CX350F2 |
|-----------------------------------------------------|-----------------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| 型締力<br>Locking force                                | KN              | 80      | 160     | 250     | 400     | 500     | 1000    | 1500    | 2000    | 2500    | 3500    |
| タイバー間隔<br>Space between tie bars                    | mm              | 160×170 | 165×225 | 271×271 | 261×303 | 302×326 | 402×402 | 460×460 | 520×520 | 530×530 | 600×600 |
| ダイストローク<br>Die stroke                               | mm              | 107     | 122     | 155     | 180     | 215     | 250     | 380     | 320     | 450     | 500     |
| ダイハイト<br>Die height                                 | mm              | 120~180 | 150~240 | 140~330 | 170~328 | 170~340 | 250~460 | 220~500 | 300~550 | 300~600 | 300~700 |
| 射出力<br>Injection force                              | KN              | 9.5     | 21      | 32      | 34      | 52      | 82      | 99      | 109     | 126     | 164     |
| 射出ストローク<br>Injection stroke                         | mm              | 70      | 100     | 100     | 120     | 130     | 150     | 200     | 200     | 200     | 230     |
| 射出位置<br>Injection position                          | mm              | 0/-15   | 0/-25   | 0/-40   | 0/-50   | 0/-65   | 0/-85   | 0/-100  | 0/-125  | 0/-125  | 0/-150  |
| 押出力<br>Ejector force                                | KN              | 6       | 16      | 21      | 30      | 39      | 70      | 87      | 87      | 116     | 191     |
| 押出ストローク<br>Ejector stroke                           | mm              | 40      | 40      | 50      | 60      | 70      | 70      | 90      | 80      | 100     | 120     |
| ノズルタッチ力<br>Nozzle touch force                       | KN              | 8       | 10      | 16      | 28      | 44      | 52      | 72      | 72      | 96      | 70      |
| ノズルタッチストローク<br>Nozzle touch stroke                  | mm              | 100     | 156     | 180     | 180     | 175     | 230     | 300     | 250     | 400     | 400     |
| プランジャー径<br>Injection plunger diameter               | mm              | 25      | 38      | 45      | 45      | 50      | 60      | 60      | 70      | 70      | 80      |
| 鋳造圧力<br>Casting pressure                            | MPa             | 18.3    | 18.5    | 20.1    | 21.3    | 26.4    | 29.0    | 35.0    | 28.3    | 32.7    | 32.6    |
| 可鋳面積(効率100%)<br>Casting area (efficiency 100%)      | cm <sup>2</sup> | 43      | 86      | 124     | 187     | 189     | 344     | 428     | 706     | 764     | 1073    |
| 可鋳重量(効率75%)<br>Maximum shot weight (efficiency 75%) | kg              | 0.17    | 0.57    | 0.81    | 0.97    | 1.30    | 2.16    | 2.88    | 3.92    | 3.92    | 5.89    |
| ドライサイクルタイム<br>Dry cycle time                        | sec             | 1.2     | 1.8     | 2.0     | 2.4     | 3.0     | 3.6     | 4.5     | 4.8     | 4.8     | 6.0     |
| 常用圧力<br>Working pressure                            | MPa             | 6.0     | 7.0     | 10.5    | 10.5    | 10.5    | 10.5    | 10.5    | 10.5    | 14.0    | 14.0    |
| 作動油容量<br>Oil tank capacity                          | L               | 115     | 120     | 140     | 200     | 195     | 300     | 350     | 500     | 500     | 600     |
| メルティングポット容量<br>Melting pot capacity                 | kg              | 110     | 200     | 200     | 188     | 270     | 300     | 670     | 500     | 500     | 1200    |
| 電動機容量<br>Electric motor                             | kw              | 3.7     | 5.5     | 5.5     | 7.5     | 7.5     | 15      | 18.5    | 22      | 22      | 22      |
| マシン操作電源容量<br>Electric power                         | KVA             | 6       | 9       | 9       | 12      | 12      | 23      | 30      | 35      | 35      | 35      |
| 電気炉出力<br>Electric consumption for furnace           | kw              | 18.6    | 18.6    | 18.6    | 21.9    | 31.5    | 40.5    | 46.1    | 46.2    | 51.0    | 81.6    |
| 機械重量<br>Weight of machine                           | ton             | 1       | 2       | 3       | 3       | 3.8     | 5       | 8       | 9.5     | 12      | 18      |

## Dimensions

|   | CX08F2 | CX15F2 | CX25F2 | CX40F2 | CX50F2 | CX100F2 | CX150F2 | CX200F2 | CX250F2 | CX350F2 |
|---|--------|--------|--------|--------|--------|---------|---------|---------|---------|---------|
| ① | 265    | 330    | 406    | 438    | 542    | 612     | 720     | 850     | 870     | 990     |
| ② | 255    | 291    | 416    | 397    | 511    | 641.5   | 740     | 830     | 870     | 1040    |
| ③ | 170    | 225    | 271    | 303    | 326    | 402     | 460     | 520     | 530     | 600     |
| ④ | 160    | 165    | 271    | 261    | 302    | 402     | 460     | 520     | 530     | 600     |
| ⑤ | φ30    | φ35    | φ50    | φ50    | φ58    | φ70     | φ85     | φ100    | φ110    | φ125    |
| ⑥ | 15     | 25     | 40     | 50     | 65     | 85      | 100     | 125     | 125     | 150     |
| ⑦ | 2690   | 3300   | 3820   | 3635   | 3915   | 4400    | 5080    | 5180    | 5775    | 6640    |
| ⑧ | 1300   | 1300   | 1595   | 1910   | 1845   | 2125    | 1820    | 2100    | 1895    | 2685    |
| ⑨ | 1600   | 1745   | 1760   | 1755   | 1840   | 1970    | 2230    | 2325    | 2390    | 2770    |

