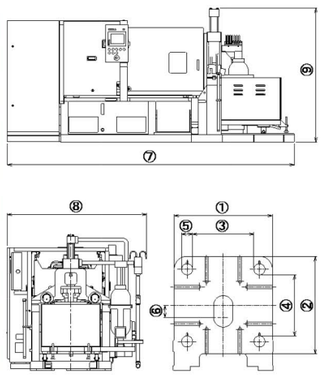
Technical Data

項目／Item		CX08F3	CX15F3	CX25F3	CX50F3	CX100F3	CX150F3	CX250F3	CX350F3	CX600F3
型締力 Die Locking force	kN	80	150	250	500	1000	1500	2500	3500	6000
タイバー間隔 Space between tie bars	mm	185×205	225×165	271×271	330×330	402×402	460×460	530×530	600×600	710×710
ダイストローク Die stroke	mm	120	122	160	215	250	380	450	500	644
ダイハイト Die height	mm	120~220	150~240	140~330	170~340	250~460	220~500	300~600	300~700	350~800
射出力 Injection force	kN	11.7	21.8	32.7	52	82.4	99.7	133	171	215
射出ストローク Injection stroke	mm	60	100	100	130	150	200	200	230	230
射出位置 Injection position	mm	0/-15	0 / -25	0 / -40	0 / -65	0 / -85	0 / -100	0 / -125	0 / -150	0 /-160
押出力 Ejection force	kN	6.6	16	20	39	70	85.5	116	190	285
押出ストローク Ejector stroke	mm	40	40	50	70	70	90	100	120	160
ノズルタッチ力 Nozzle touch force	kN	9.2	11	16	44	53.2	72	96	72	72
ノズルタッチストローク Nozzle touch stroke	mm	135	156	180	175	230	300	400	400	550
プランジャー径 Injection plunger diameter	mm	25	38	45	50	60	65	70	80	90
鋳造圧力 Casting pressure	MPa	24	19.2	20.5	26.8	29.1	30	34.5	34.1	33.8
可鋳面積(効率100%) Casting area(efficiency 100%)	cm^2	33	77.9	121	186	342	498	725	1024	1775
可鋳重量(効率75%) Shot weight(efficiency 75%)	kg	0.15	0.57	0.81	1.3	2.16	3.38	3.92	5.8	7.45
ドライサイクルタイム Dry cycle time	sec	1.2	1.8	2	3	3.6	4.5	4.8	6	9
常用圧力 Working pressure	MPa	6	7	10.5	10.5	10.5	10.5	14	14	14
作動油容量 Oil tank capacity	L	115	120	140	235	300	350	500	600	600
メルティングポット容量 Melting pot capacity	kg	170	200	200	270	300	500	810	1500	1500
電動機容量 Electric motor capacity	kw	3.7	5.5	5.5	7.5	15	18.5	22	22	37
マシン操作電源容量 Power supply capacity	kVA	6	9	9	12	23	30	32	35	62
電動炉出力 Output of electric furnace	kw	18.6	18.6	18.6	31.2	40.5	58	64	84	84
機械重量 Machine weight	ton	1	2	3	3.8	5	8	12	18	28

Dimensions

	CX08F3	CX15F3	CX25F3	CX50F3	CX100F3	CX150F3	CX250F3	CX350F3	CX600F3
①	273	330	406	530	612	720	870	990	1200
②	295	291	416	527	641.5	740	870	1040	1235
③	185	225	271	330	402	460	530	600	710
④	205	165	271	330	402	460	530	600	710
⑤	30	35	50	60	70	85	110	125	160
⑥	30	25	40	65	85	100	125	150	160
⑦	2725	3000	3525	3940	4200	4410	5455	6470	6780
⑧	1275	1300	1675	1885	2200	1850	1995	2150	2310
⑨	1450	1745	1715	1880	1980	2720	2875	3415	3340



SINTAI 新台通商
www.sintai-corp.com
新台通商股份有限公司
新北市汐止區新台五路一段77號17樓之1
TEL:886 2 8698 2393 FAX:886 2 8698 2395

兴钛通贸易（上海）有限公司
上海市松江区荣乐东路2369弄1号601室
TEL:86 21 6776 5913 FAX:86 21 6776 5712

HISHINUMA DIE CASTING MACHINE

SINTAI 新台通商
压铸 ・ ダイカスト ・ Die Casting

Zinc/亜鉛
HOT CHAMBER
DIE CASTING
MACHINE

CX-F3 SERIES

08/15/25/50/100
150/250/350/600

Zn Zinc Hot Chamber Die Casting Machine

Seeking the Status of Die Casting Machine

HISHINUMA
DIE CASTING MACHINE

CX-F3 SERIES

亜鉛用ホットチャンバーダイカストマシン　8ton～600ton
Horizontal type Hot Chamber Die Casting Machine for ZINC

●シーケンサー制御、液晶カラータッチパネルを標準搭載
Standard equipped with PLC control system and LCD touch panel.

●日･英･中･韓･タイなどの多くの言語に対応
Corresponds to many languages such as Japan, the English, Chinese, Korean, Thai etc.

●タッチパネルで温度管理や様々な鋳造条件の設定が可能
Possible to manage temperature and injection condition through touch panel.

■CX08F3

精密亜鉛小物に最適、実鋳造で4秒台のハイサイクルを実現。

Space between tie bars is 185x205mm. Smallest machines in the horizontal type.
Very suitable for precision zinc alloy casting parts, achieve high-cycle actual casting at 4 seconds.

■CX15F3

タイバー間隔225x165mm。小型クラスのダイカストマシン。
タッチパネル内で各温度管理が可能。(CX-F3全機種標準)

Space between tie bars is 225x165mm. Small size Die Casting Machine.
Possible to control each temperature by touch panel. (Standard of CX-F3.)

■CX25F3

タイバー間隔271x271mm。従来機よりプレート厚を
20%以上アップし、タイバー径もφ50を採用し剛性強化。

Space between tie bars is 271x271mm.
Die plate thickness had increase more than 20% than the conventional machine, also adopt φ50 diameter tie bar, increase total strengthen.

■CX50F3

タイバー間隔330x330mm。タイバーピッチを従来機より広くし、ワンランク上の金型サイズが搭載可能。

Space between tie bars is 330x330mm.
This space is wider than conventional machines.
Possible to install bigger size mold.

■CX100F3

タイバー間隔402x402mm。高速射出のロジックバルブ開度をモーターで駆動させ、タッチパネルで数値設定が可能。
(100t以上標準)

Space between tie bars is 402x402mm.
Possible to remote control the high speed logic valve on touch panel.(Standard of over 100t.)

HISHINUMA
DIE CASTING MACHINE

SINTAI 新台通商
圧鋳 ・ ダイカスト ・ Die Casting

■CX150F3

タイバー間隔460x460mm。型締、押出、中子の動作速度及び圧力をタッチパネルで数値設定が可能。(150t以上標準)

Space between tie bars is 460x460mm.
Possible to remote control the speed and pressure of Die locking,Ejector and Core puller. (Standard of over150t.)

■CX250F3

※ミストカバー仕様
Mist cover option

タイバー間隔530x530mm。大型ダイカストマシン。
射出ツインアキュームレータを搭載し、射出性能を強化。
自動2輪用キャブレターや自動4輪用ロックボディの鋳造に最適。

Space between tie bars is 530x530mm. Large size Die Casting Machine.
Injection performance enhancement by twin accumulator.
Suitable for casting motorcycle carburetor, automotive lock body.

■CX350F3

タイバー間隔600x600mm。
高剛性ボディにより長期間の安定鋳造を実現。
水栓金物、メッキ部品、建築金物などの鋳造に最適。

Space between tie bars is 600x600mm.
High strength body realizes stable casting for a long time.
Suitable for Faucets parts, Architectural hard ware, plating parts.

■CX600F3

※北米DC規格対応
NADCA compliant

タイバー間隔710x710mm、ダイストローク640mm、
クラス最大級の型締機構。
水栓金物、自動車部品、家電製品などの鋳造に最適。

Space between tie bars is 710x710mm. The largest die locking unit in same level machine.
Suitable for Die Casting of Faucets parts, Auto parts, Home appliances and so on.

CX-F3の特徴　Feature of machine

温度管理
Temperature control

各ヒーター温度と上下限警報の設定可能。
温度グラフ機能搭載。

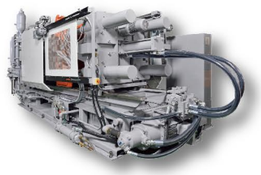
Possible to set each heater temperature and alarm.
Equipped with temperature graph function.

安全カバー
Safety cover

機能性、安全性を重視した安全カバーを新規デザイン。
スペースを確保し作業性が飛躍的に向上。

New design focused on functionality and safety.
Improved workability by ensuring the space.

型締比例弁制御
Die Locking control



型締、押出、中子の動作速度及び圧力を比例弁で制御し、タッチパネルで数値設定が可能。(150t以上標準)

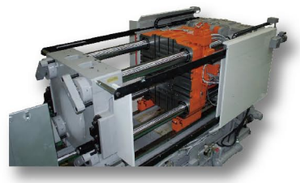
Possible to remote control each speed and pressure of Die locking, Ejector and core puller by proportional valve.(Standard of over 150t.)

射出機構
Injection mechanism

ロジックバルブを使用し高速射出の性能と安定性を強化。低高速切替は外部LSにより容易に調整可能。

Enhance performance and stability by logic valve. Easy to setting injection speed exchange by limit switch.

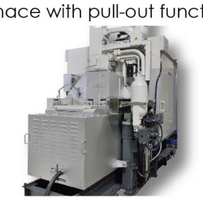
型締装置
Die locking mechanism



応力解析と長年の蓄積されたノウハウにより、高精度、高剛性、長寿命の型締装置を実現。

Due to stress analysis and years of accumulated know-how, A high precision, high rigidity, long-life mold clamping device is realized.

引出式電気炉
Furnace with pull-out function



引出式電気炉の採用により、容易にヒーター交換可能。
また安定した温度管理とクリーンな作業環境を実現。

Easy to change the heater by pull-out the furnace. Realize the stable temperature control and clean working environment.

HISHINUMA
DIE CASTING MACHINE

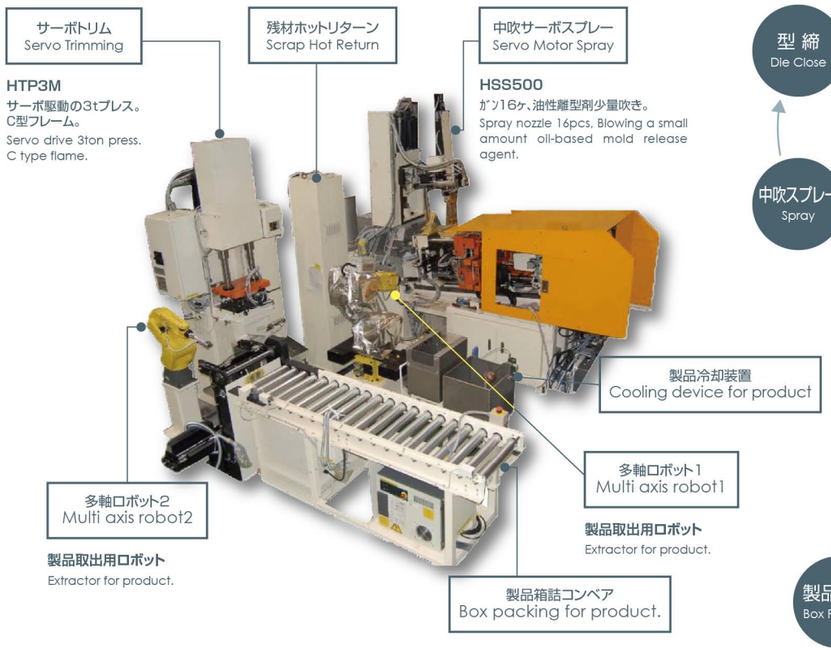
SINTAI 新台通商
圧鋳 ・ ダイカスト ・ Die Casting

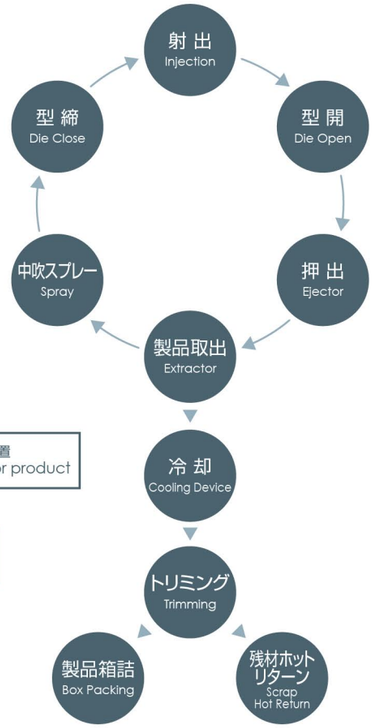
ダイカストマシン自動化例

Automation example for Die Casting Machine

●自動化設備を自社で設計、製造、販売。一貫したサポート体制。
We design, manufacture and sell automated equipment by our company. Consistent support system.

Model:HM50F





全自動給配湯装置 Hot CaddieeⅡ

Full automatic charging molten metal system

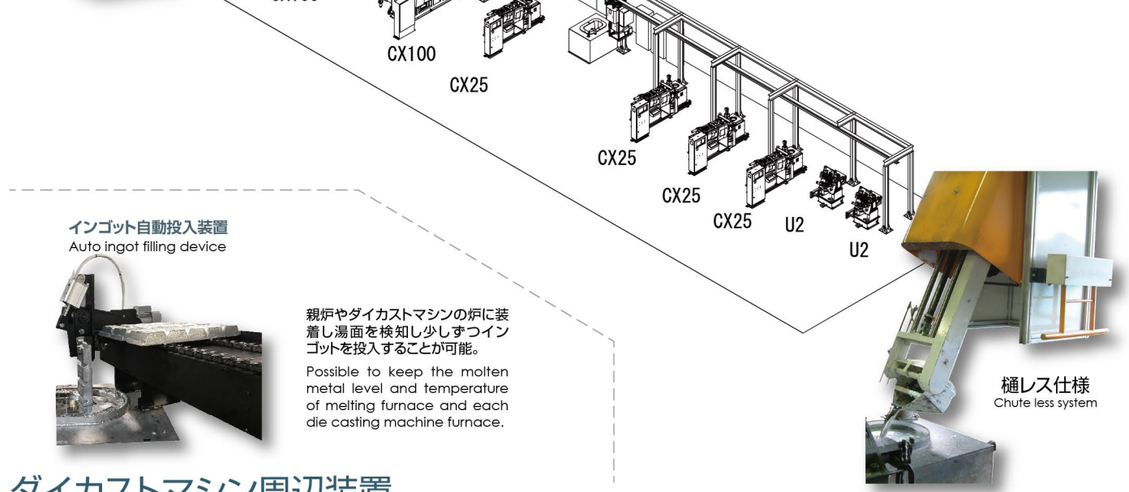
親炉で溶解したアルミ、亜鉛を各マシンの保持炉へ迅速かつ安全にレールを走行して配湯する全自動ロボット。
Automatic charge molten metal from melting furnace to each die-casting machine furnace.

仕様

走 行 速 度	Max 30m/min
ラドル反転角度	Max 120°
ラ ド ル 昇 降	500/600mm

Specification

Speed	Max 30m/min
Ladle reversing angle	Max 120°
Up and down stroke	500/600mm

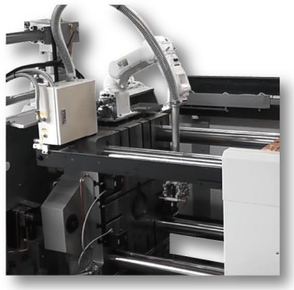


親炉やダイカストマシンの炉に装着し湯面を検知し少しずつインゴットを投入することが可能。
Possible to keep the molten metal level and temperature of melting furnace and each die casting machine furnace.

ダイカストにおける多軸ロボットの使用例

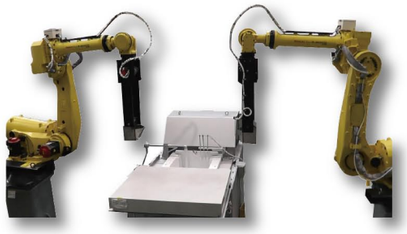
Multi axis robot example in Die Casting process

多軸ロボットスプレー
Multi axis robot mold lubricant release agent spray



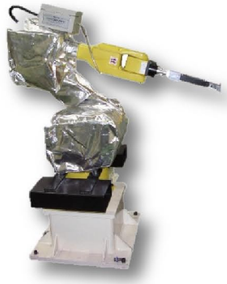
ダイカストマシン固定盤の上部に設置。
多軸の特性を活かしピンポイントで離型剤とエアーブローの設定が可能。
Robot be installed on the fix plate of Die Casting Machine.
Possible to be sprayed at the pin point of Mold.

多軸ロボット給湯システム
Multi axis robot molten ladle



多軸ロボットを使い親炉からダイカストマシンへ、また親炉間の給湯にも適している。
Suitable for supply molten metal between holding furnace and die-casting machine or main furnace to holding furnace.

多軸ロボット製品取出
Multi axis robot extractor for product



ダイカストマシンの側面に設置。
製品取出、水槽冷却、トリム装置に製品をセットするなど役割は多岐に渡る。
Robot install beside die-casting machine, it use for product extractor, dipping into coolant also for product trimming.

ダイカストマシン周辺装置

Optional equipment

中吹サーボスプレー
Servo motor drive spray device

塗布位置、スピード、固定吹、移動吹、離型剤塗布時間等が任意に設定可能。さらに金型ごとに動作の記憶が可能。
Possible to set spray position, speed, fixed spray, movable spray and spray time. Spray action can be stored.

トリミング装置
Trimming device

サーボ式、油圧式、反転・移送機構、3・4柱式、Cフレーム式等、用途に合わせて様々なタイプを設計製作。
It is so many types can choose, servo motor type, hydraulic type, turn furnace, movable function, 3 or 4 columns type, C-shape flame type.

製品取出装置
Extractor device

光電管でサイクル毎に製品の確認を行い、金型破損を防止。
Prevented die damage by use photo sensors to verify all parts was extracted from the mold.

金型温度調節機
Mold temperature control device

TOOL-TEMP

幅広い金型温度に対応したラインナップ。金型を一定の温度に保ち安定して大量生産が可能。
Corresponding to wide range of temperature. It's possible to keep Mold to the constant temperature.

タッチパネル機能

Touch panel function

●CX-F3は8インチタッチパネルを標準搭載。様々なデータを閲覧、管理することが可能。
CX-F3 has 8inch touch panel. It's possible to check and control the variety of data.

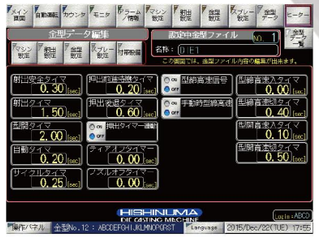
STANDARD

温度管理
Temperature control

各ヒーター温度と上下限警報の設定可能。
温度グラフ機能搭載。

Possible to set the each heater temperature and alarm. Equipped with temperature graph function.

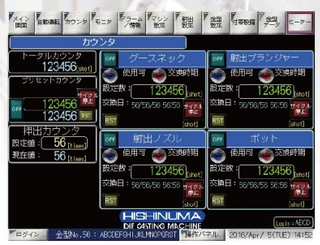
金型データ
Mold data



金型ごとの設定条件を記憶。金型交換時にメモリーを呼び出し、鋳造条件を設定。(標準30型)

Storage the various kinds of casting condition. Needless to reset the casting condition one by one.

ショットカウンター
Shot counter



ショットカウンターで射出消耗部品を個別に管理し交換日を的確に把握。

Shot counter allows the management of injection consuming parts individually and exchange date.

溶解タイマー
Furnace timer

電気溶解炉の電源ON/OFFを任意に設定可能。

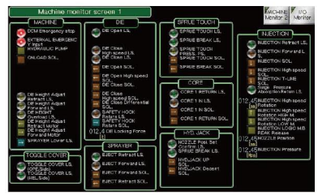
Possible to set the ON/OFF timer of electric furnace.

アラーム履歴
Alarm history

マシン及び周辺機器のアラーム発生履歴及び時刻を記憶。

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

I/Oモニター
I/O monitor



電磁弁、リミットスイッチの動作状態をリアルタイムで確認。

Check the operation of solenoid valve and limit switch.

OPTION

射出設定
Injection setting

高速射出速度をタッチパネルで数値設定可能。(100t以上標準)

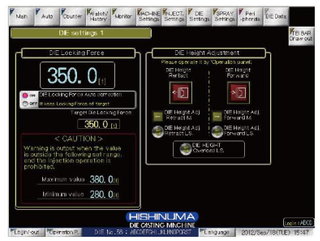
Possible to remote control the logic valve by touch panel. (Standard is over 100 t .)

射出モニター
Injection monitor

射出シリンダーの位置、速度、圧力を表示して適切な鋳造条件を把握することが可能。

Possible to grasp the appropriate casting conditions by position, speed and pressure of Injection cylinder.

型締力表示
Die locking force displays



タイバーの伸びを測定して型締力を表示。適正な型締力を把握可能。

Displays the die locking force digitally.

HISHINUMA
DIE CASTING MACHINE
SINTAI 新台通商
压铸 ・ ダイカスト ・ Die Casting

OTHER

HC SERIES

アルミニウム用コールドチャンバーダイカストマシン
Horizontal type Cold Chamber for Aluminum

Line Up HC50 / HC100 / HC200 / HC350

小型コールドチャンバーダイカストマシンをシリーズ化。
多数個取りから少数個取りへの移行で品質の向上。

Small cold chamber die casting machine serialization.
Product quality improves by shifting to minority Cavity mold design from multi-cavity.

CXMG SERIES

マグネシウム用ホットチャンバーダイカストマシン
Horizontal type Hot Chamber for Magnesium

Line Up CXMG60 / CXMG150 / CXMG250 / CXMG350 / CXMG600

マグネシウムの小物部品からパソコンの筐体など大型部品まで対応。

Corresponds for many kinds of magnesium casting parts, like small parts, PC case and so on.

HM50F

全電動ホットチャンバーダイカストマシン
Fully Electric type Hot Chamber

HM50Fは、型締、押出、射出の駆動に電動サーボモーターを使用、ノズルタッチ機構へもモーター駆動を採用した全電動ホットチャンバーダイカストマシン。

HM50F is Fully Electric Hot Chamber Die Casting Machine which utilizing an electric servo motor for the driving of die locking, ejection and injection, moreover, the motor drive was adopted for the nozzle touch mechanism.

U SERIES

パーティング射出ダイカストマシン
Parting injection high cycle Die Casting Machine

Line Up U2W / U2PLUS / U2ZR / U20 / U30 for ZINC
UMG30 for Magnesium / HC90U for Aluminum

小型ハイサイクルマシン。金型のパーティングラインから鋳込む為、湯流れも良く、最少量の材料で生産可能。

Small high cycle machine. Molten metal is casted from parting line of die. Good molten metal flow and it makes less re-melting material.