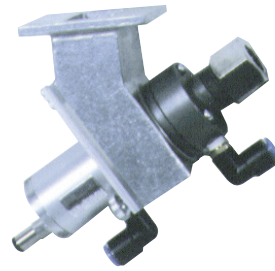


# PLP

圧送輸送(小口径輸送機)  
ペレットライナー

Compressed Air Loader

plas-aid®



フィードコントローラ  
(材料混入装置)  
Feed Controller (Material Mixing Unit)



クリアターミナル(捕集器)  
Clear Terminal (Collector)

## 特長 Features

### 1.コンパクト Compact

内径13mmのチューブを採用し、圧縮エアでペレットを輸送します。  
Uses a small, 13mm diameter conveying tube. Resin is conveyed by compressed air.

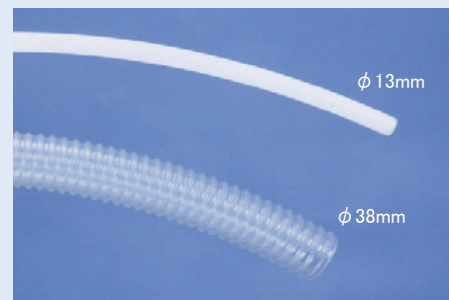
### 2.安定性 Stable Conveyance

抜群の滑り特性のある超高分子量ポリエチレンチューブは空吹き輸送によりチューブ内の残留物は殆どありません。  
Conveying tube is made from an ultra smooth Polyethylene with a high molecular weight that does not produce any residue.

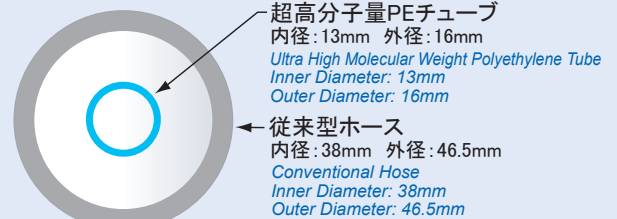
### 3.信頼性 Reliable

成形機にバッチ輸送(30g~100g)するので、吸湿の心配がありません。  
Prevents absorption of moisture on the mold as it batch conveys to the injection machine. Can convey from 30 to 100 grams per shot.

	50/60Hz
輸送能力 kg/h Conveying Throughput	~50



チューブ(輸送配管) Tube (Conveying Piping)



## 成形工場の理想

工場から配管やホースをなくすことができたら、工場のイメージは一気にグレードアップします。  
もちろんそれは容易なことではありません。

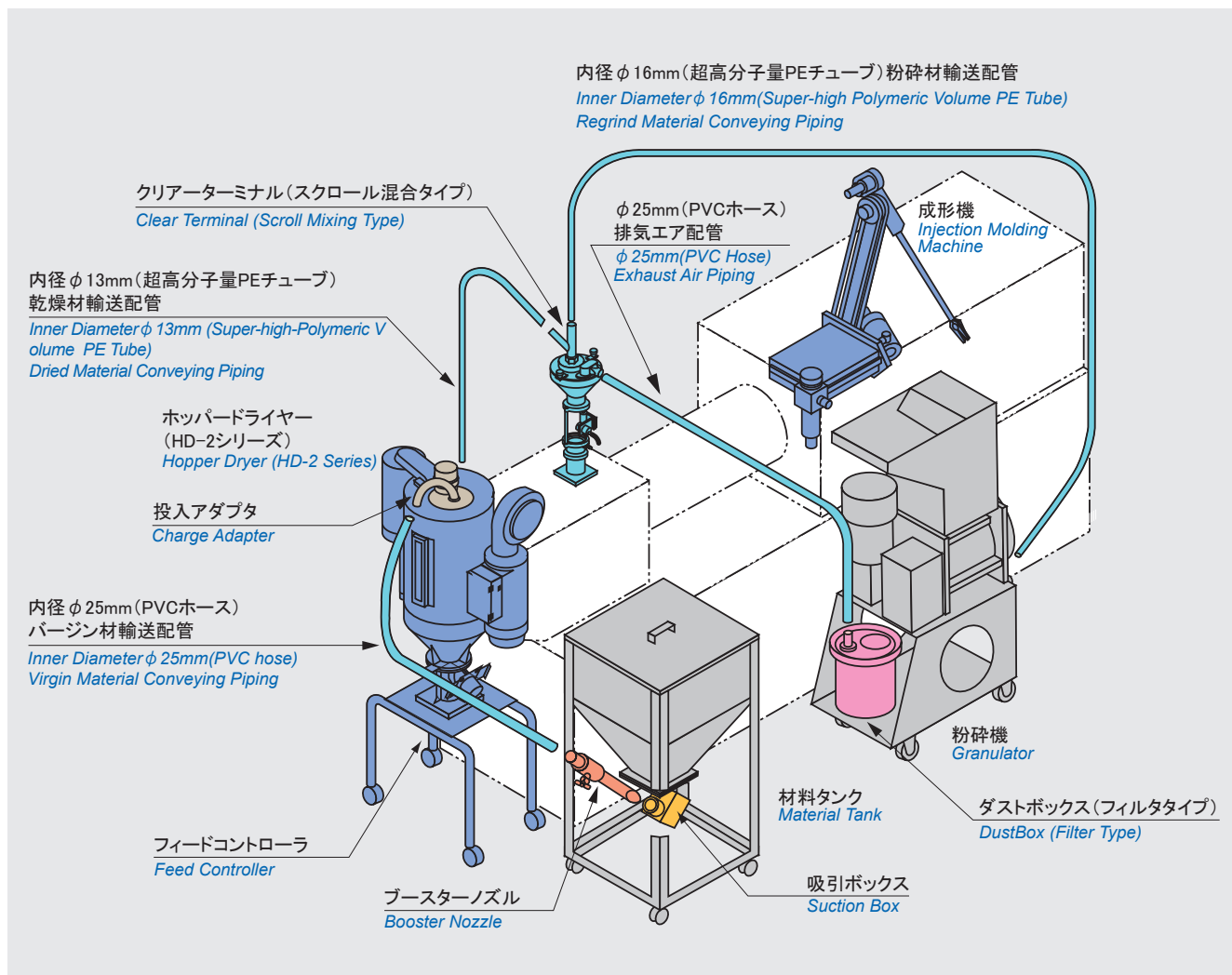
しかし配管をなくすことができなくてもチューブや細い配管でペレットの空気輸送をすることはできます。

Upon eliminating all tubes and hoses, the image of a factory would improve dramatically.  
Although it is not possible to totally remove all tubes and hoses from the molding plant, it is possible to reduce the hose size for pellet conveying.



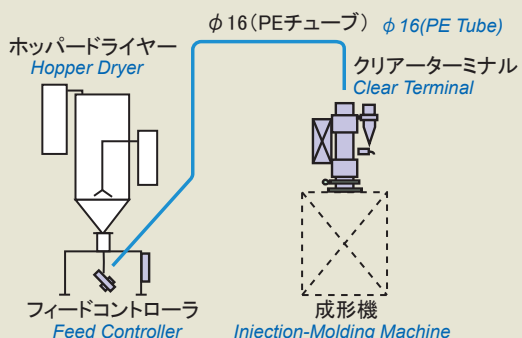
# ペレットライナーがこれからの工場作りのお手伝いをします。

Pellet Liner helps you to construct an Ideal Plant.



## 構成フロー図 Flow Diagram

### PLP-0-1-J



#### ●標準構成パーツ

フィーダーユニット 主材輸送	FC2-F1-φ16
クリアターミナル マニュアル1方向	PL-T1
制御盤 マニュアル1方向	PL-C1
配管 専用チューブ φ16	
Standard Composition Parts	
Feeder Unit 主材輸送	FC2-F1-φ16
Clear Terminal Manual One-direction	PL-T1
Control Panel Manual One-direction	PL-C1
Piping Dedicated Tube φ16	

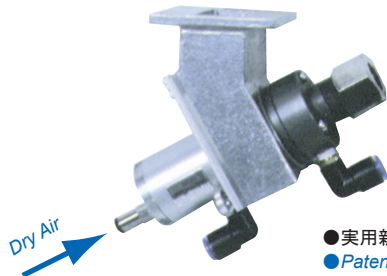
#### ●関連機器(別売)

ホッパードライヤーHD2  
Related Equipment (Option)  
Hopper Dryer HD2

### フィードコントローラー (材料混入装置)

Feed Controller (Material Mixing Unit)

- 粉砕材を含む、多くの材料に対応でき、安定した輸送を確保できます。(※軟質材、パウダーを除く)
- 送り切り機構を持ち、チューブ内に材料を残しません。
- 工場内のコンプレッサエアの接続で、簡単に使用できます。
- Secures stable conveying that supports any material including regrind materials (except for soft materials or powder).
- Feed-cut-off mechanism eliminates remaining material in the tube.
- Easily powered by connecting to the in-plant compressor air.



- 実用新案登録 2565913
- Patent No.2565913 (Registered)

### ダストボックス (集塵器)

Dust Box (Receiver) (Dry Filter Type)

- 粉塵飛散がなく周囲を埃だらけにすることがありません。(フィルタタイプ)
- Powder-scatter-proof system keeps ambient spaces clean. (Filter Type)



### クリアターミナル (捕集器) Clear Terminal (Receiver)

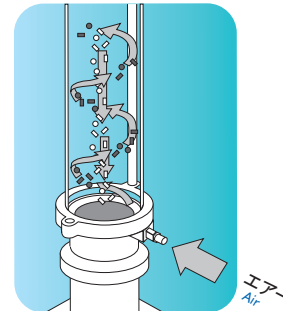
- 成形機上に取付けるコンパクトな捕集器
- 簡易エアパージ (オプション)
- Compact collector to be installed on the injection-molding machine.
- Quick Air-purge (Option)



PL-T1



PL-TS



### スクロール混合タイプ

- 材料の混合は、成形機上でエアによる気流混合を行います。
- Scroll Mixing Type
- Materials are mixed by air on the molding machine.

### ブースターノズル (吸引ノズル) Booster Nozzle (Suction Nozzle)

- 一次側の輸送方法は吸引圧送式です。この方法によるメリットは他の吸引方式と同じようにブースターノズルを差し換えることにより簡単に材料選択ができます。またドライヤー上部に捕集器が取り付けられないため、ドライヤーの仕込み量が増え、1ランク下のホッパードライヤーで対応できます。
- ブースターノズルはエジェクター効果により効率良く材料を吸引圧送輸送できます。
- ※ドライヤーへの一次投入機能(オプション)を使用する場合。

- The primary conveying is based on the suction /pressure-feeding. In this method, material selection can be easily performed by replacing the booster nozzle as well as other suction systems. Since there is no receiving hopper on top of the dryer, dryer can accept more material volume than conventional systems, making the use of one-lower-level hopper dryer possible.
- The booster nozzle efficiently suctions and pressure-feeds materials using the ejector effect.

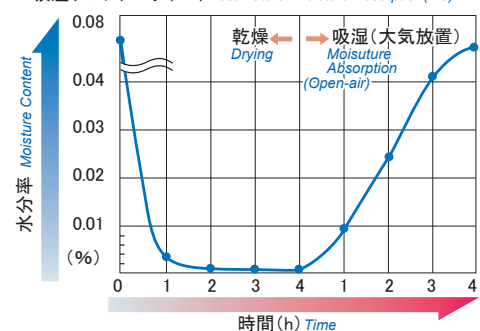
- ※ This is applicable when the primary feeding function (optional) to the dryer is used.



### 成形機上チャージ時間による樹脂の吸湿

Absorption of moisture by resins with change in charge time.

吸湿テストデータ(PC) Test Data of Moisture Absorption(PC)



## 標準仕様 Standard Specifications

構成機器名称 Name	型式 Model	主仕様 Main Specifications		
ブースターノズル Booster Nozzle	BN-25	材質:A5052硬質アルマイト処理 SUM23 Material Quality : A5052 Hard Anodizing SUM23		
投入アダプタ Feeding Adapter	ジェットクローン加工 Jet Clone Hole Processing	材質:SUS304 口径/φ25mm・トルク式レベル計付		
	かさ上げ穴加工 Heaping Hole Processing	Material : SUS304 Diameter: φ25mm, with Torque Type Level Gage		
フィード コントローラ Feed Controller	フィーダー ユニット Feeder Unit	主材輸送 Main Material Conveying	FC2-F1-φ16	材質:AC4A SUM23 口径/φ16mm内径φ13mm Material : AC4A SUM23, Diameter: φ16mm(Inside Diameter: φ13mm)
		粉碎材輸送 Re grind Material Conveying	FC2-F1-φ19	材質:AC4A SUM23 口径/φ19mm内径φ16mm Material : AC4A SUM23, Diameter: φ19mm(Inside Diameter: φ16mm)
	エア ユニット Air Unit	1方向分配 One-Direciton Distribution	FC2-A1	輸送・ブロー電磁弁 フィルタレギュレータ Conveying Blow Solenoid Valve Filter Regulator
		2方向分配 Two-Direciton Distribution	FC2-A2	
		3方向分配 Three-Direciton Distribution	FC2-A3	
		4方向分配 Four-Direciton Distribution	FC2-A4	
5方向分配 Five-Direciton Distribution		FC2-A5		
クリアターミナル ユニット Clear Terminal	マニュアル1方向 Manual One-Direciton	PL-T1	材質:AC ガラス管 Material: AC Glass Tube	
	スクロール混合タイプ Scroll Mixing Type	PL-TS	容量:レベル計以下200cc Capacity: 200 cc Less than The Level Gage 気流混合ユニット:空気流混合 Air Flow Mixer: Airflow Mixing	
制御盤 Control Panel	マニュアル1方向 Manual One-Direciton	PL-C1	クリアターミナルユニット1 体型 Unity Type Clear Terminal Unit	
	1次輸送+2次輸送 Primary+Secondary Conveying	PL-C2		
	1次+2次+粉碎材輸送 Primary+Secondary+Regrind Material Conveying	PL-C3	据置型 Installing Type	
ダストボックス Dust Box	SUS304 フィルタ付 SUS304 filter			
電源 Power Supply	AC200/200・220V 50/60Hz 1φ (1Phase) (AC100V単相50/60Hz 1φ <オプション>) 1Phase AC200V Single-Phase 50/60Hz (AC100V Single-Phase 50/60Hz <Option>)			
配管 Piping	専用チューブ耐熱温度135°C以下外径φ16mm(内径φ13mm)外径φ19mm(内径φ16mm) Dedicated Tube Heat Resistant Temperature 135°C or Less, Outside Diameter φ16mm (Inside Diameter φ13mm), Outside Diameter φ19mm (Inside Diameter φ16mm)			
	SUSシームレス管 外径φ16mm(内径φ13mm)外径φ19mm(内径φ16mm) SUS Seamless Tube, Outside Diameter φ16mm (Inside Diameter φ13mm), Outside Diameter φ19mm (Inside Diameter φ16mm)			
オプション Options	<ul style="list-style-type: none"> <li>・外部起動停止 警報出力・輸送強制リセット(PL-C1,C2,C5)・エアパージ機構(PL-C1)</li> <li>・クリアターミナル取付シュート</li> </ul> External Start/Stop, Alarm Output, Forced Conveying Reset (PL-C1,C2,C5), Air-purge Mechanism (PL-C1), Clear Terminal Attached Chute, Aqua Filter			

ブースターノズル輸送能力 Booster Nozzle Conveying Throughput	<ul style="list-style-type: none"> <li>・輸送距離は立ち上がり3mを含んだ長さです</li> <li>・被輸送物はABS樹脂(見掛け比重0.6ストランドカット)</li> </ul> Notes The conveying distance is length which including 3m in vertical. Conveying material is ABS resin. (Bulk density 0.6 strand cut)	エア消費量 輸送圧力0.4MPa設定 Air Consumption Conveying Pressure 0.4 MPa. Setting
輸送距離 Conveying Distance	5m	輸送時は0.25m <sup>3</sup> /min(ANR)
能力 Conveying Throughput	80kg/h	0.25m <sup>3</sup> /min.(ANR) at Conveying.

フィードコントローラ 輸送能力 Feed Controller Conveying Throughput	<ul style="list-style-type: none"> <li>・輸送距離は立ち上がり3mを含んだ長さです</li> <li>・被輸送物はABS樹脂(見掛け比重0.6ストランドカット)</li> </ul> Notes The conveying distance is length which including 3m in vertical. Conveying material is ABS resin. (Bulk density 0.6 strand cut)	エア消費量 輸送圧力0.4MPa設定( )内はφ19 Air Consumption Setting Conveying Pressure 0.4 MPa. Figures in ( ) for φ19mm.		
輸送距離 Conveying Distance	5m	10m	20m	輸送時は0.11(0.15)m <sup>3</sup> /min(ANR) 0.11(0.15)m <sup>3</sup> /min in Conveying(ANR)
能力 Conveying Throughput	50kg/h	40kg/h	28kg/h	空吹時は0.15(0.17)m <sup>3</sup> /min(ANR) 0.15(0.17)m <sup>3</sup> /min in Blow Purge(ANR)

- ※1. 輸送能力は被輸送物の形状、種類等により変わります。  
 2. 輸送用圧縮空気はエアドライヤーをお使いください。  
 3. エアパージ機構とは、クリアターミナル内のエアブローによる簡易清掃です。  
 4. PVC、ゴム等の軟質材は輸送不可、粉碎材を使用する場合はご相談ください。  
 5. 成形機にフィードスクリューがある場合はご相談ください。  
 6. ANR=大気圧温度20°C、相対湿度65%

- ※1. Conveying throughput depends on the shapes and/or types of the conveyed materials.  
 2. Use an air-dryer as the source of the pressure air for conveying.  
 3. The air-purge mechanism is a quick cleaning system using air-blowing inside the clear terminal.  
 4. Soft materials including PVC or rubbers cannot be conveyed. For conveying regrind materials, consult us.  
 5. If your injection-molding machine has a feed screw, consult us.  
 6. ANR = Ambient pressure temperature 20°C, relative humidity 65%