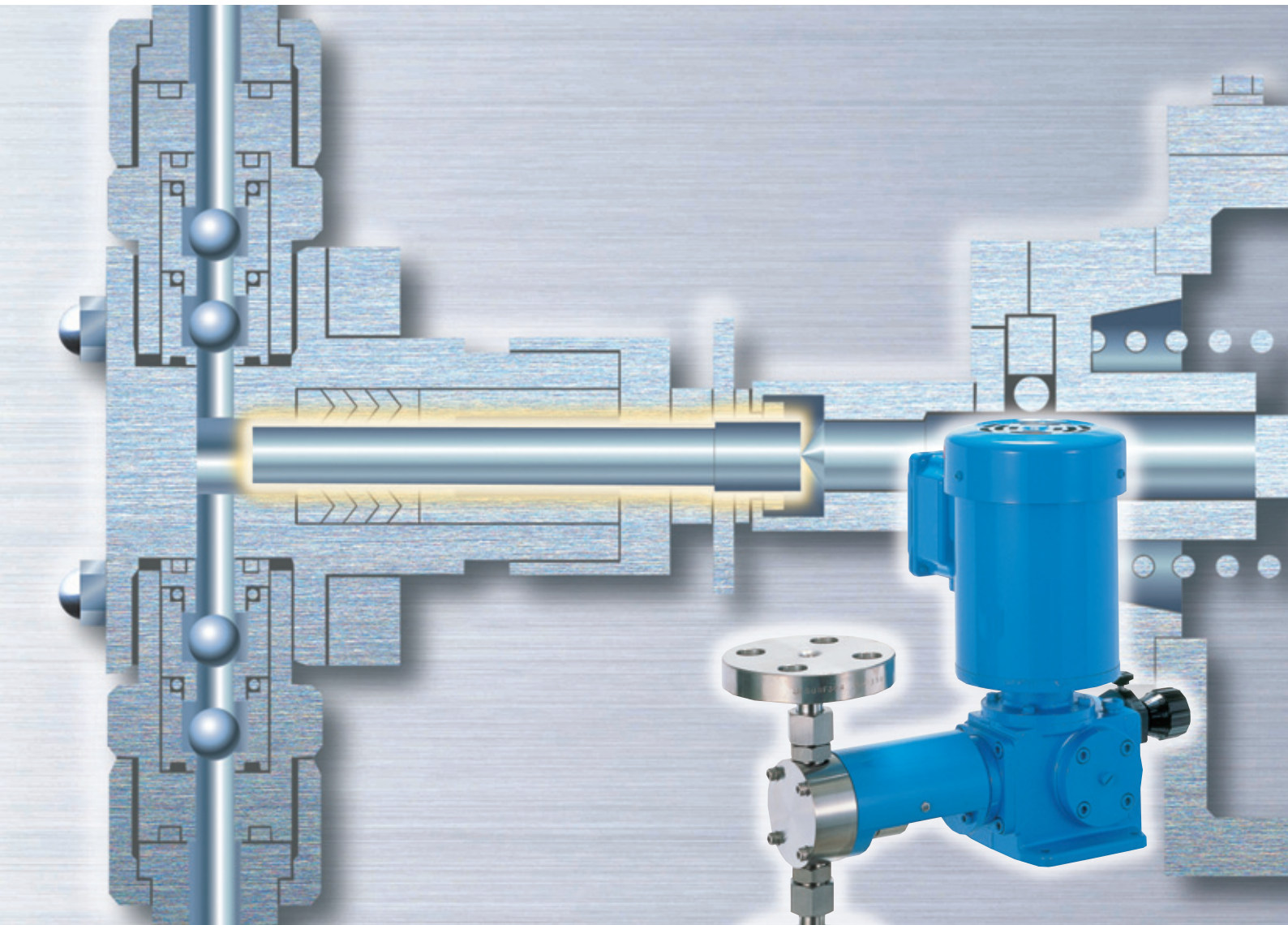


TACMINA

モータ駆動式 プランジャ定量ポンプ



高精度の高圧注入が可能！ シール部もさらに寿命アップ。 薬品の定量注入に。

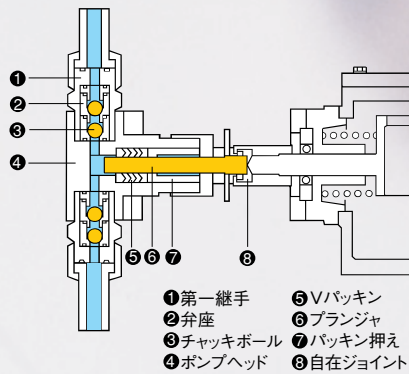
特長

- 安定した吐出精度と高い耐久性。
- メンテナンスが容易。
- 正確な高圧注入を実現するために、
2段弁座を採用。

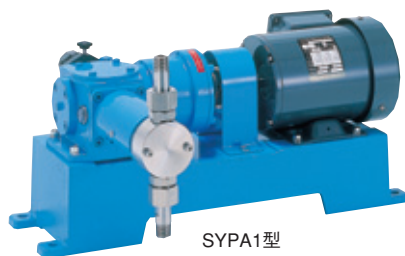
■機構

独自の自在ジョイントで駆動ピストンに連結されたプランジャの往復運動がシリンダー内部に容積変化をあたえ、液体を吸い込み圧送します。この自在ジョイントの採用でシール部（Vパッキンまたは特殊Uパッキン）の寿命が格段に向上しました。

* 下記図はSシリーズの構造図です。Z、Rシリーズは構造が異なります。



SXPA1型



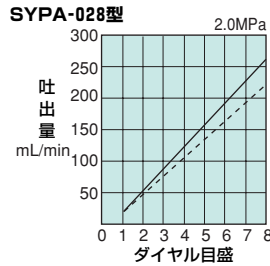
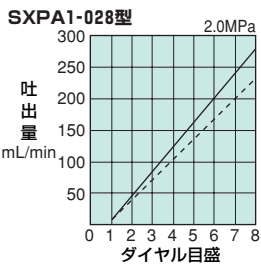
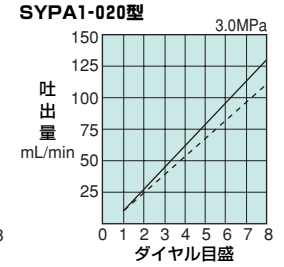
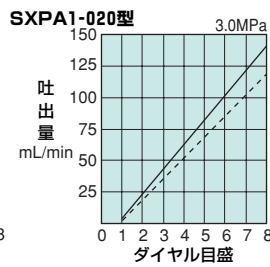
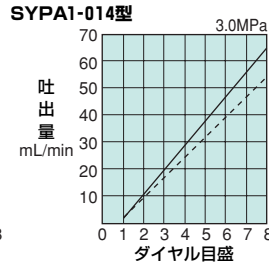
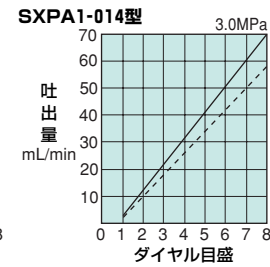
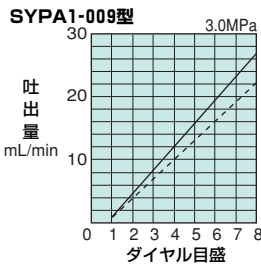
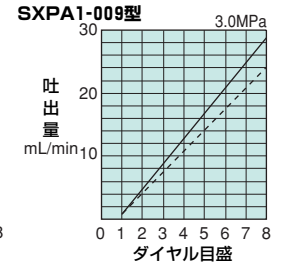
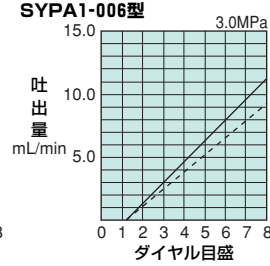
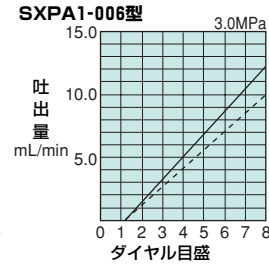
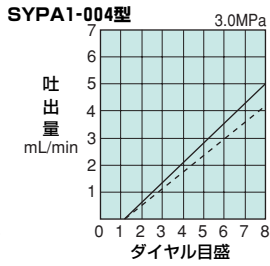
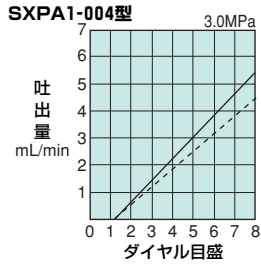
SYPA1型



ZP1型

性能曲線

SXPA/SYPA型

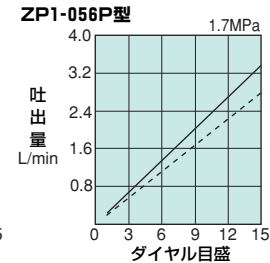
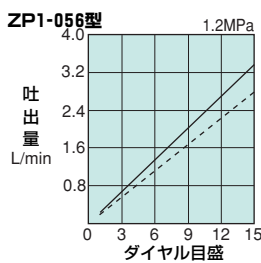
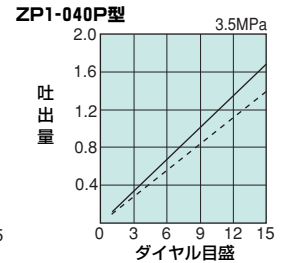
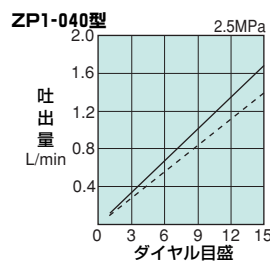
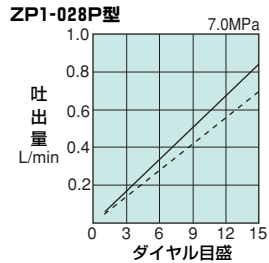
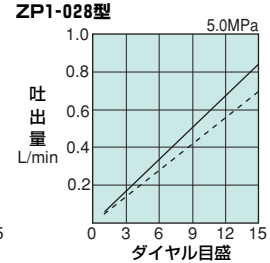
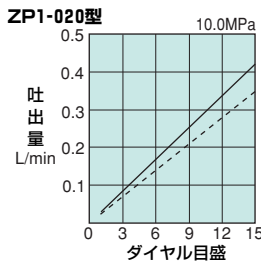


お願い

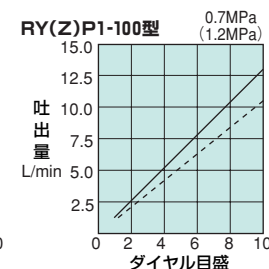
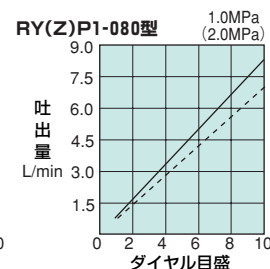
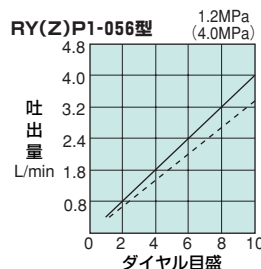
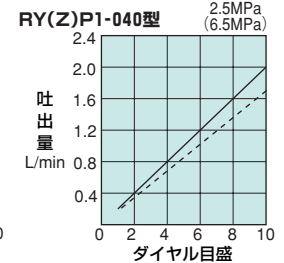
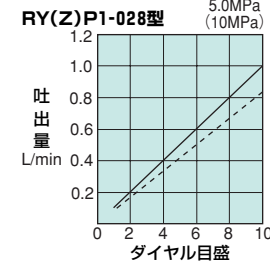
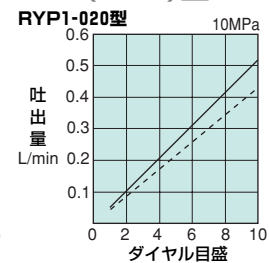
- ご使用になる条件のもとに、吐出量を測定し、その性能曲線によってダイヤルを設定してください。
- 上記の性能曲線は、当社における試験設備による一定の条件下の測定例です。現場における個々の条件や機差により、この性能曲線とは若干異なることがあります。
- 2連以上の場合は、数値に連数を乗じてください。

条件: 室温、清水
 ----- 50Hz
 ————— 60Hz

ZP型

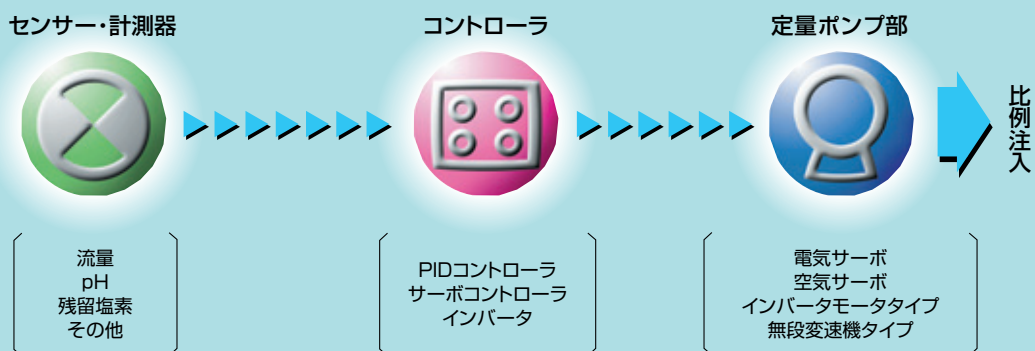


RYP(RZP)型



制御バリエーション

吐出量自動制御を使用条件に合わせて選べるようにユニークな製品が豊富に揃っています。もちろん広範囲な吐出量調整ができる二元制御方式も可能です。

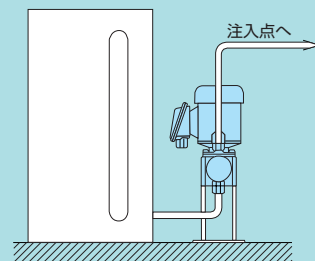


制御方法	制御機器	特長	ポンプ部
ストローク長制御	■デジタルサーボコントローラ DSC100 <電気サーボ用・全機種に適用>	電気式と空気式の2種類でストローク長を遠隔操作。 ●フリー電源 (AC85~264V) ●自動運転出力。 ●異常出力と自己診断機能。	<p style="text-align: center;">●電気サーボ ●空気サーボ</p>
ストローク数制御	■インバータ ●入力信号:DC4~20mA 0~5V 0~10V	●汎用モータが変速できます。 ●低コスト。 ●最高速度が電源周波数に左右されません。	
二元制御方式	■無段変速機	●制御盤やインバータが不要。 ●防爆エリアでも使用可能。	
ストローク数とストローク長の二元制御で広い制御範囲 (50:1) を実現。		●高精度をキープしながら、最大50:1の制御範囲が可能。 ●流量計や各種計測機器との接続 (自動制御) も簡単。	

＜使用上の注意＞

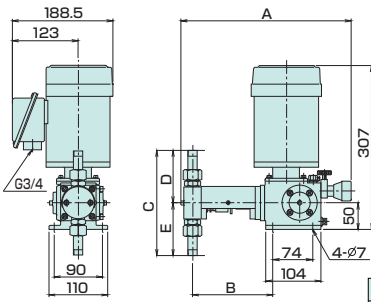
1. スラリー含有液体の注入はできません。
シール部にスラリーなど粒子状のものが付着しますと、Vパッキン (または特殊Uパッキン) やプランジャの磨耗を早め、吐出精度に重大な影響を与えることになります。
2. 潤滑性のある液体の注入にご使用ください。
プランジャポンプは右記の目的のために、機能的に使用液の微量洩れを起こし、シール部保護の役割を果たします。

- (1) 洩れた液が潤滑剤の役目をする事により、シール部の抵抗を小さくする。
- (2) 摩擦熱の発生を防止する。
潤滑性のよい液体ほど望ましいことになり、次のような薬液が条件を満たします。
●ヒドランジ
●スーパーリン酸 (縮合リン酸)
●有機系凝集剤
●その他油状液体
- (3) プランジャポンプはVパッキン (または特殊Uパッキン) でシールする構造になっています。より高い吐出精度を維持するために押込み配管でご使用ください。



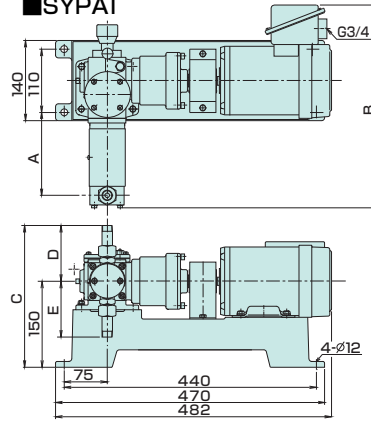
外形寸法図

■SXP1



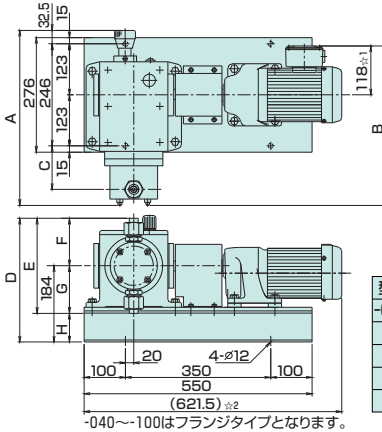
型式	A	B	C	D	E
-004-009	320	151.5	196	98	98
-006	320	151.5	198	99	99
-014	320	151.5	196	98	98
-020-028	323	155.5	206	103	103

■SYP1



型式	A	B	C	D	E
-004-009	146	355	248	98	98
-006	146	355	249	99	99
-014	146	355	248	98	98
-020-028	150	358	253	103	103

■RYP1

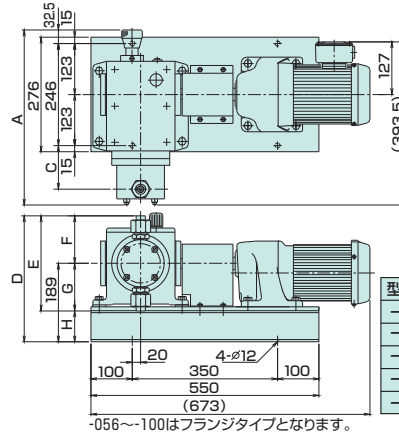


☆1 -080-100は 127
☆2 -080-100は (673)

型式	A	B	C	D	E	F	G	H
-020-028	422	384.5	105	298.5	229	114.5	114.5	69.5
-040	441	403.5	105	328	288	144	144	40
-056	433.5	396	105	328	288	144	144	40
-080	460.5	432	112	352	336	168	168	16
-100	460.5	432	112	352	336	168	168	16

-040~-100はフランジタイプとなります。

■RZP1



型式	A	B	C	D	E	F	G	H
-028	422	393.5	105	303.5	229	114.5	114.5	74.5
-040	422	393.5	105	350	322	161	161	28
-056	433.5	415	105	364	350	175	175	14
-080	460.5	432	112	357	336	168	168	21
-100	460.5	432	112	357	336	168	168	21

-056~-100はフランジタイプとなります。

株式会社 タクミナ

本社	〒541-0047	大阪市中央区淡路町2-2-14	06-6208-3971	06-6208-3977
東京支社	〒112-0004	東京都文京区後楽2-1-2	03-5844-2151	03-5844-2152
名古屋支店	〒460-0002	名古屋市中区丸の内3-17-29	052-962-0721	052-951-5268
大阪支店	〒541-0047	大阪市中央区淡路町2-2-14	06-6208-3937	06-6208-3938
中四国支店高松営業所	〒760-0017	高松市番町3-3-17	087-833-7811	087-834-0349
中四国支店倉敷営業所	〒710-0826	倉敷市老松町2-7-2	086-423-5014	086-423-0013
中四国支店広島営業所	〒733-0011	広島市西区横川町3-8-2	082-233-8161	082-233-8162
福岡支店	〒812-0016	福岡市博多区博多駅南1-8-13	092-475-3937	092-475-3938
札幌営業所	〒001-0010	札幌市北区北十条西4	011-736-3704	011-716-1805
仙台営業所	〒983-0852	仙台市宮城野区榴岡3-4-1	022-295-6495	022-297-0264
生産本部	〒679-3301	兵庫県朝来市生野町口銀谷2173	079-679-3331	079-679-2481
総合研究開発センター	〒679-3311	兵庫県朝来市生野町真弓373-95	079-679-4815	079-679-4605

URL <http://www.tacmina.co.jp> E-mail joint@tacmina.co.jp
大証二部証券コード 6322

製品改良のため、予告なく仕様その他を変更することがあります。

C-301 (15) 1

2012/1/CSS



ISO 9001 認証取得
JQA-1274 生産本部

ISO 14001 認証取得
JQA-EM0037 生産本部