

V-LINE® 高附加值产品用 射出成型机

GL100

为精密、电子、光学、医疗设备等
广泛领域的高附加值成型做贡献的
V-LINE® 的全球标准机型

卓越的射出塑化性能

配置了有助于正确、高再现性树脂射出的本公司独有的V-LINE®, 以及利用可进行高水平、高速、高响应射出的储能器液压机构实现高稳定性和高可靠性的射出塑化装置。

独创的开合模和合模机构

利用电动方式实现正确的位置控制的开合模机构, 与利用液压方式再现正确的合模力的合模机构融为一体。配置了最大限度发挥电动液压混合动力优点的直压合模装置。

全部伺服驱动

除了开合模机构和顶出机构的电动伺服电机驱动之外, 液压泵驱动也力求实现电动伺服电机化, 进一步提高了节能性能。



合模装置		
最大合模力	kN	980
导柱间隔 (W×L)	mm	460 × 420
最大开模行程 (最小模厚+最大行程)	mm	800
最小/最大模具厚度	mm	250 / 550
顶出行程	mm	100

螺杆直径	mm	28	32	40
柱塞直径	mm	28	32	40
最大射出压力	MPa	240	220	210
理论射出容量	cm ³	83	108	251
最大射出速度	mm/s	500	400	300
塑化能力	kg/h	30	40	44
机床尺寸与重量				
机床尺寸 (宽×深×高)	mm	4030×1196×1792		
机床重量	kg	3100		3300

[illegible]

R1007801.2015.09<02>