

eV-LINE 射出成形机

MS100

基于V-LINE®的高精度和稳定成形，
开发的“eV-LINE”兼容电动机和新的模具夹紧机构，
通过高周期提高生产力和节能

V-LINE®的电动化

正确且再现性高的V-LINE®方式的射出与塑化装置实现了伺服电机驱动。以闭环式电机控制计量值及射出位置的位置信息，提高各位置精度，实现了塑化、计量、射出高超的反复稳定性。为柱塞直径 $\phi 28\text{mm}$ 及 $\phi 40\text{mm}$ 的射出装置配置了重视速度的单元和重视压力的单元，可选择适合成形品的单元。

合模动作的电动化

通过伺服马达驱动和采用原来的切换连杆机构的模具夹紧装置，可以缩短开合模循环周期。用线性导轨支撑移动模板，实现了模具形式的稳定化。此外，通过此类装置的电动化，实现了耗电量的大幅削减，同时也提高了操作的静音效果。

重视直观感觉的操作面板

专为“MS100”新开发了采用选择式按钮的专用操作面板。向各单元想要移动的方向操作按钮等，实现了更直观的操作性，通过简单操作便可完成成形。



MS100

规格

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	mm	800
最小/最大模具厚度	mm	200 / 450

塑化射出装置

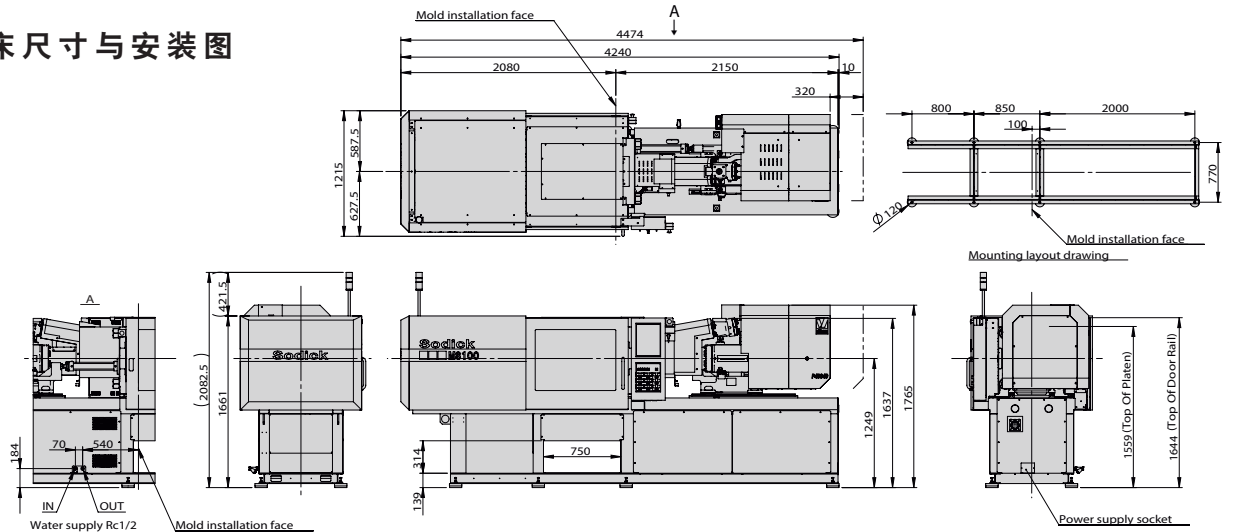
螺杆直径	mm	28	32	40	40
柱塞直径	mm	28			40
理论射出容量	cm ³	98.5			251.3
最大射出速度	mm/s	400	300		270 200
最大射出压力	MPa	215	285		160 215
最大保压	MPa	172	228		128 172

机床尺寸与重量

机床尺寸 (长×宽×高)	mm	4240×1215×1688	4240×1215×1748	4474×1215×1765
机床重量	kg	4000	4100	4300

※1：最大射出压力及最大保压为射出装置的输出计算值，并非树脂的实际压力。
 ※2：根据射出电机的能率，最大射出压力及最大保压有时无法连续发生。

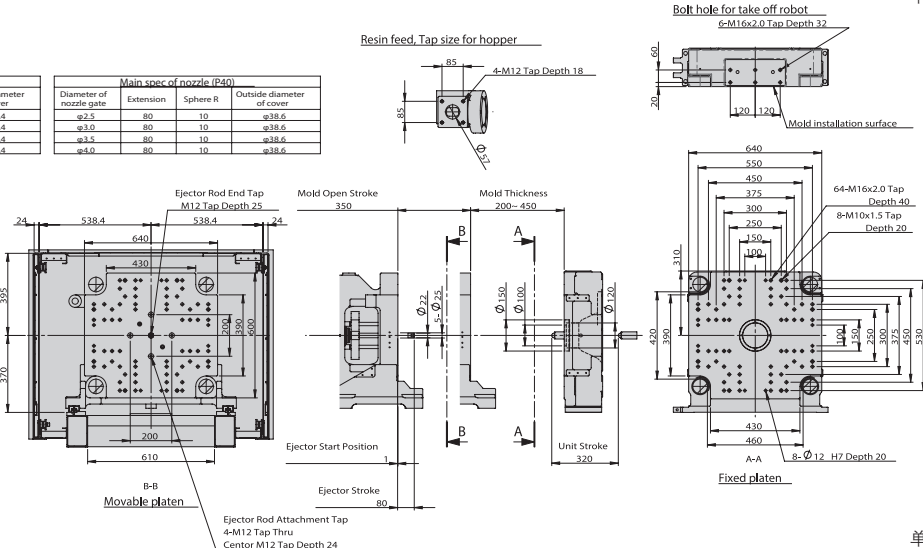
机床尺寸与安装图



模具安装图

Main spec of nozzle (P28)			
Diameter of nozzle gate	Extension	Sphere R	Outside diameter of cover
φ1.5	60	10	φ34.4
φ2.0	60	10	φ34.4
φ2.5	60	10	φ34.4
φ3.0	60	10	φ34.4

Main spec of nozzle (P40)			
Diameter of nozzle gate	Extension	Sphere R	Outside diameter of cover
φ2.5	80	10	φ38.6
φ3.0	80	10	φ38.6
φ3.5	80	10	φ38.6
φ4.0	80	10	φ38.6



单位：mm

单位：mm

Sodick Co., Ltd.

3-12-1, Nakamachidai, Tsuzuki-ku, Yokohama, Kanagawa
 224-8522 Japan

TEL: 81-45-942-3111 FAX: 81-45-943-7880

<http://www.sodick.com.cn>
<http://www.sodick.co.jp>

- 本公司产品及相关技术（包括程序）的出口受到外汇以及外国贸易法的约束。其中有部分产品受到美国出口管制的再出口管制约束，出口或提供时请先咨询本公司担当营业处。
- 本产品目录含有一张由 3DCG 生成的摄影图像。
- 由于不断的研究开发，一些规格变动无法事先通知。
- 本产品目录为 2017 年 08 月现在的内容。
- 这个目录刊登了中国方法。