

eV-LINE 射出成形机

MS200

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 $\phi 40\text{mm}$ 及 $\phi 50\text{mm}$ 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“MS200”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。



MS200

规格

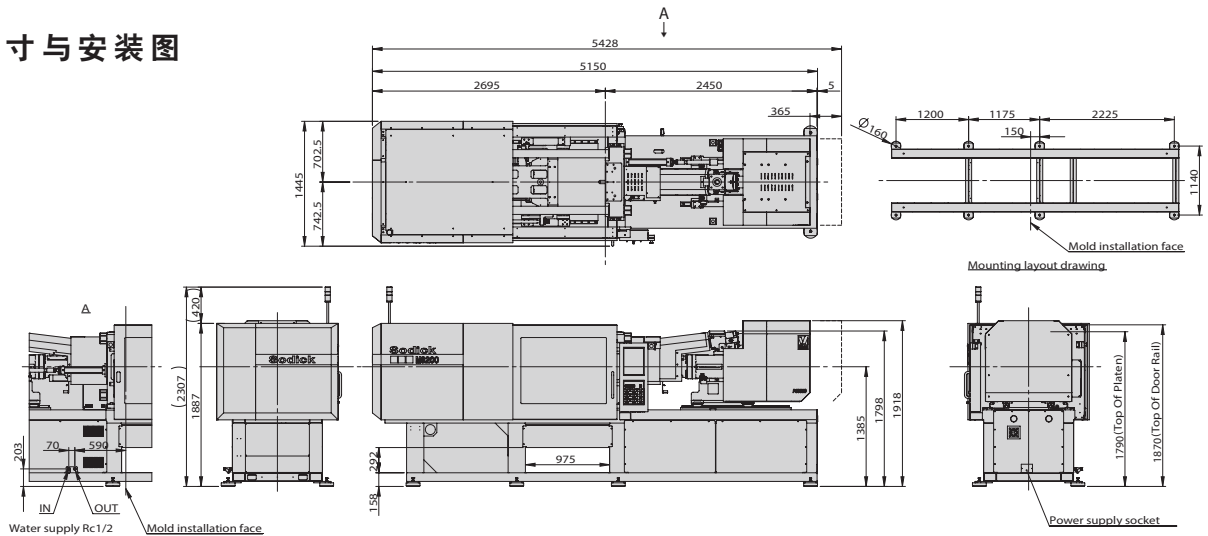
合模装置		
最大合模力	kN	1960
导柱间隔 (W×L)	mm	560 × 560
最大开模行程	mm	1000
最小/最大模具厚度	mm	250 / 550

塑化射出装置			
螺杆直径	mm	40	50
柱塞直径	mm	40	50
理论射出容量	cm ³	251.3	392.7
最大射出速度	mm/s	300	200
最大射出压力	MPa	200	275
最大保压	MPa	160	220

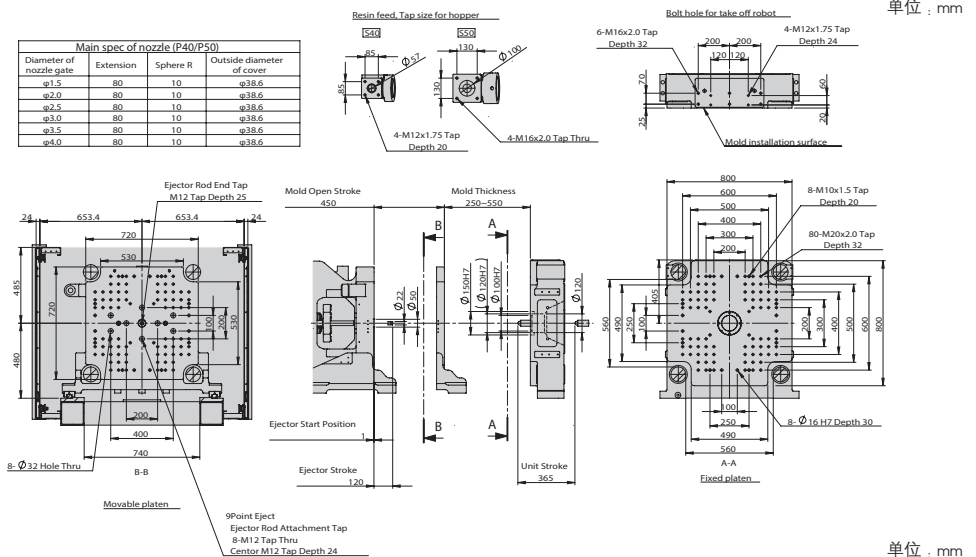
机床尺寸与重量			
机床尺寸 (长×宽×高)	mm	5353 × 1445 × 1918	5428 × 1445 × 1918
机床重量	kg	8000	8200

※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



Sodick Co., Ltd.

3-12-1, Nakamachidai, Tsuzuki-ku, Yokohama, Kanagawa
 224-8522 Japan
 TEL: 81-45-942-3111 FAX: 81-45-943-7880

<https://www.sodick.co.jp/cn/>

- 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商贸法的约束。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。
- 本商品目录的照片中可能包括选配件。
- 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 2019 年 01 月现在的内容。
- 这个目录刊登了中国方法。