

eV-LINE 射出成形机

# MS50

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 $\phi 22\text{mm}$ 及 $\phi 28\text{mm}$ 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。



# MS50

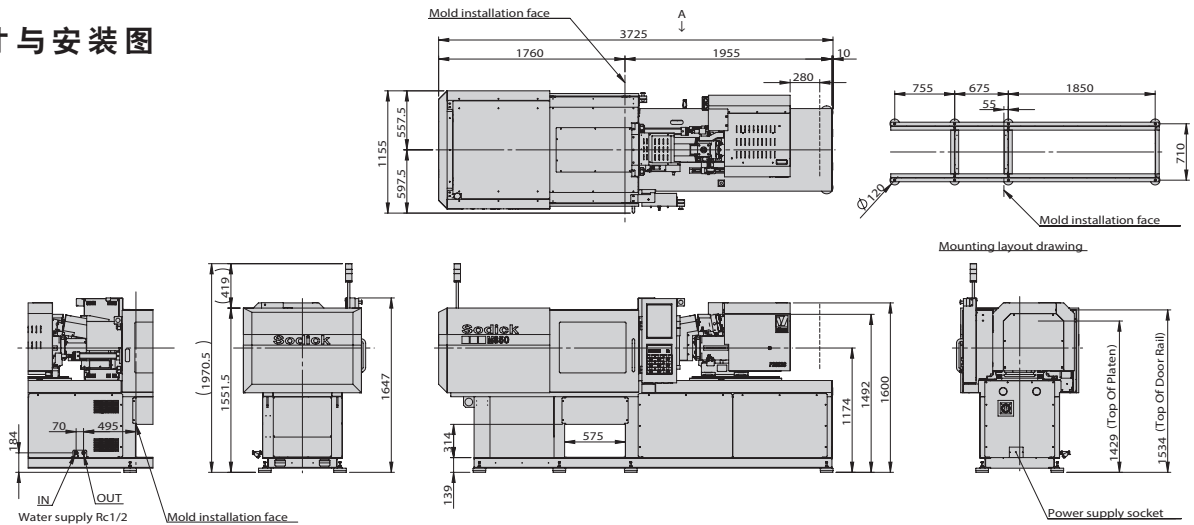
## 规格

合模装置		
最大合模力	kN	490
导柱间隔 (W×L)	mm	360 × 360
最大开模行程	mm	600
最小/最大模具厚度	mm	150 / 350

塑化射出装置					
螺杆直径	mm	22	25	28	28
柱塞直径	mm	22		28	
理论射出容量	cm <sup>3</sup>	53.2		98.5	
最大射出速度	mm/s	450	350	350	250
最大射出压力	MPa	220	285	175	235
最大保压	MPa	176	228	140	188
机床尺寸与重量					
机床尺寸 (长×宽×高)	mm	3725 × 1155 × 1647			
机床重量	kg	2900		3000	

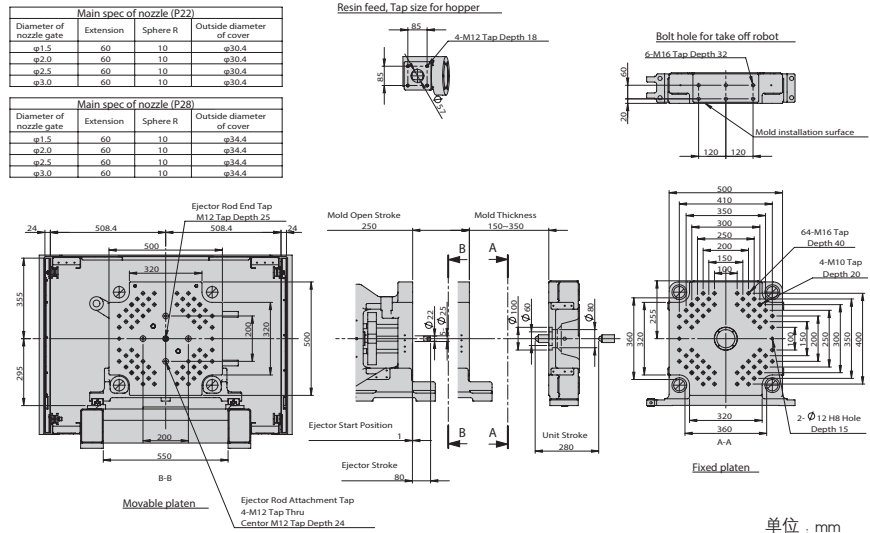
※1: 最大射出压力及最大保压为射出装置的输出计算值, 并非树脂的实际压力。  
 ※2: 根据射出电机的能率, 最大射出压力及最大保压有时无法连续发生。

## 机床尺寸与安装图



单位: mm

## 模具安装图



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。