

**Vertical
Injection Molding Machine**

立式 (单动 / 旋转)
射出成型机 vol.3



V-LINE®
创造新一代的价值。



V-LINE[®]

创造新一代的价值。

沙迪克一直大力开发以“V-LINE[®]+电动混合动力直压合模”为特点的精密切射出成形机，实现了非同寻常的“稳定成形”和“高品质”。

赢得了广大用户高度评价的立式射出成形机，品种齐全，包括3种机型的单动式（EHV）以及7种机型的旋转式（VRE）。

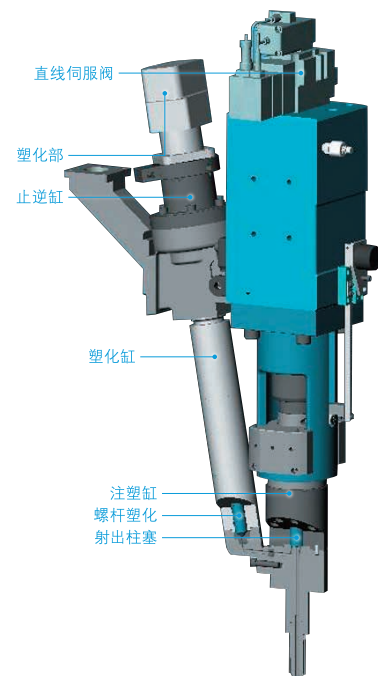
沙迪克的立式射出成形机，在电气、电子、汽车、医疗设备等广泛领域，为进行精密插入成形的客户追求更高附加值的产品提供帮助。

▶ 立式射出成形机产品一览

| 单动式 (EHV) | 旋转式 (VRE) |
|-----------|-----------|
| | HC03VRE |
| TR20EHV | TR20VRE |
| TR40EHV | TR40VRE |
| TR75EHV | TR75VRE |
| | TR100VRE |
| | TR150VRE |
| | TR200VRE |

既能正确充填又可稳定塑化 —

V-LINE[®]





▶ HC03VRE

在1秒以内实现空运行
超高循环小型旋转式射出成形机



▶ TR40EHV

配备自主开发的平衡机构，
安全性能很高的
立式单动射出成形机



▶ TR150VRE

使合模轴与开合模轴偏置
低工作台规格的立式旋转射出成形机



再现正确均匀的合模力 —

沙迪克混合动力直压合模 SHDC

Sodick Hybrid
Direct Mold Clamp



既能正确充填又可稳定塑化 —

V-LINE®



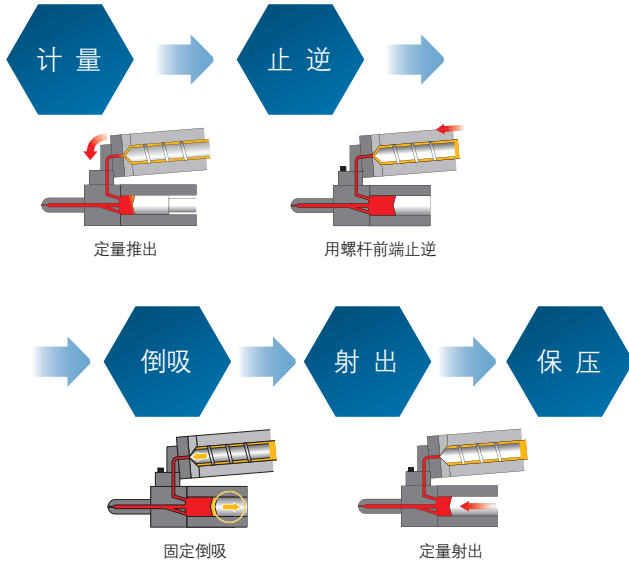
通过独立控制注射和塑化的全部工序，
实现三个稳定 (3 Stability)。

树脂的熔融状态

计量树脂的密度

实际充填量

能够简便而正确地控制的 V-LINE®



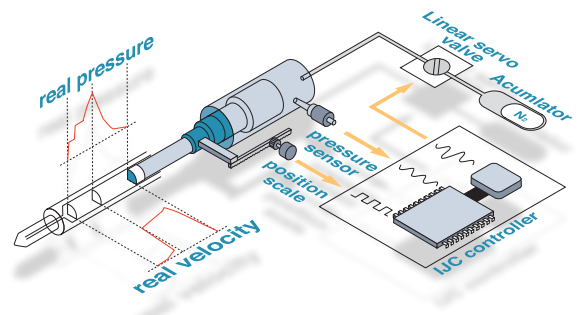
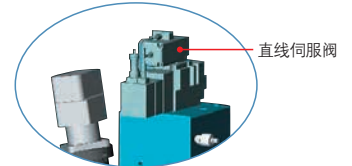
依次控制注射和塑化的各道工序
➔ 也控制树脂的变化

螺杆只进行塑化
➔ 塑化时树脂的热历程固定不变

没有滑动和剪切树脂的部位
➔ 不给树脂带来过度的剪切热，也不过度剪切树脂

优化成形状态的直线伺服阀

配备了利用最佳射出
控制器控制的
直线伺服阀。



利用直线伺服阀控制轻型低惯性柱塞，给 V-LINE® 附加了
更高的射出性能，提高了精准实现操作人员需要的射出速
度和压力波形的能力。

敏捷的加速、正确的加减速随动
➔ 迅速达到设置速度、提高快速充填能力

快速停止
➔ 减少无用的射出压力，进一步稳定充填量

再现正确均匀的合模力 —

沙迪克混合动力直压合模 SHDC

Sodick Hybrid
Direct Mold Clamp



SHDC

8

Strong points

- 平行度
- 直线度
- 开合模位置精度
- 开合模速度精度
- 方向错位精度
- 合模力分布均匀性
- 合模力正确性
- 合模刚性

直压合模机构的优点

保持动模板的姿态

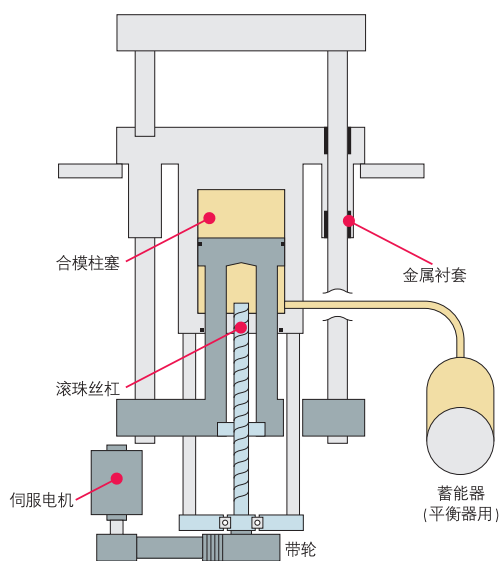
+

不发生偏载

+

不受模具温度等干扰的影响

单动式



在开合模工序中能够正确控制位置的
电动伺服电机机构

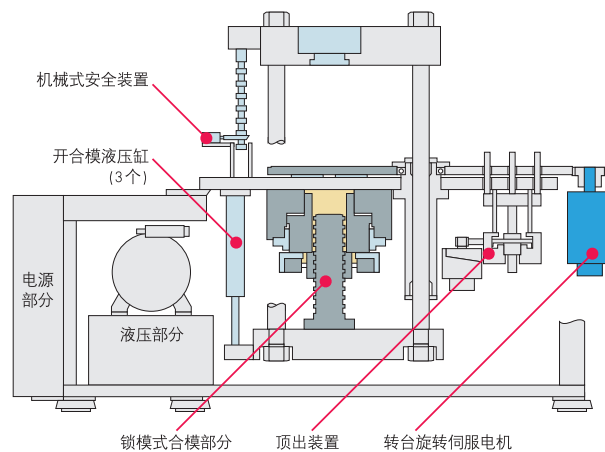
+

在开合模工序中均匀再现合模力的
液压缸机构

○沙迪克独特的平衡机构，取消注射塑化装置、动模板部等可动部分的总重量。

实现开合模部的高速动作，还作为防止动模板部坠落的安全装置发挥作用。

旋转式



开合模部采用了高前进性结构。
利用与中心部保持均等距离的3个液压缸工作

+

合模部利用液压缸机构产生均匀的
高再现性合模力

+

工作台旋转部利用电动伺服电机控制
带外围齿轮的转台，转到正确的位置停止

○使合模轴与开合模轴偏置，降低了工作台高度。

可提高生产率的操作性 — 操作系统

自主开发的IMC7控制器*

扩大到15英寸，提高了清晰度的操作画面



可以在一个画面中设置成形机的3个基本项目“射出、开合模、温度”，操作简便。

采用直观性出色的图标面板



用表示成形动作的图标来显示操作按钮，力求简化成形机操作。

IMC7控制器的特点



■ 射出性能
50 μ 秒



■ 故障诊断功能
显示故障部位



■ 分析辅助
保存过去的操作记录



■ 维修辅助
通知维修时期



■ 可使用5国语言
日文、英文、中文(简繁2种)、韩文



■ 图片保存功能
保存画面和成形条件的图片



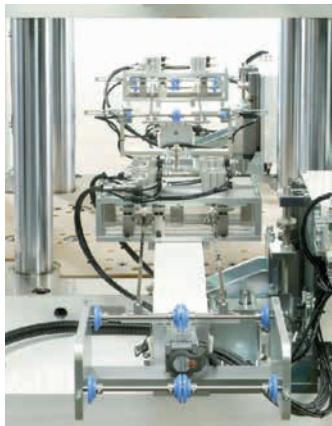
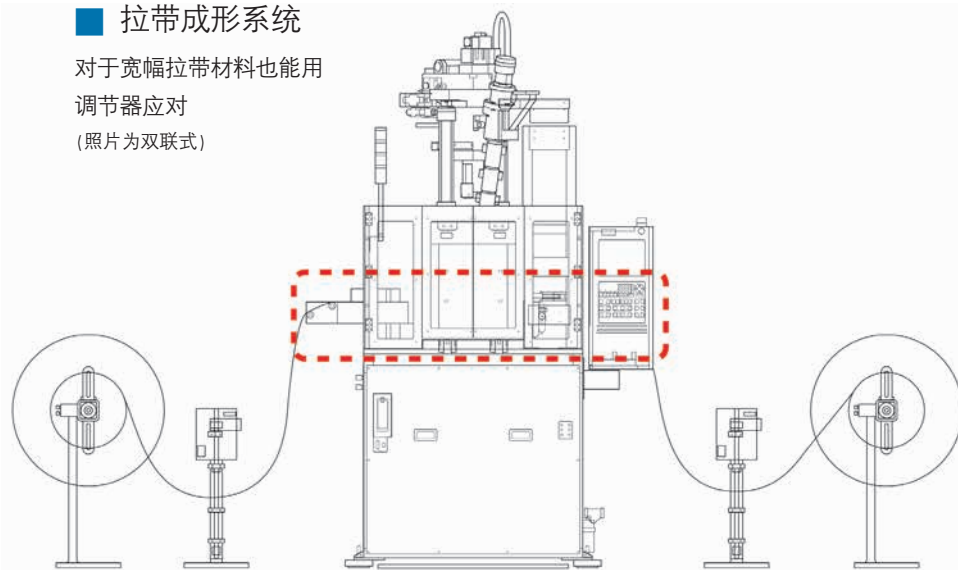
■ USB存储器版本升级
配备USB接口

客制化

实现客制化

拉带成形系统

对于宽幅拉带材料也能用
调节器应对
(照片为双联式)



从拉带材料排出一侧(从成形机侧面)



从成形机正面

采用滑动工作台

提高插入作业的便利性



充填注射成形机

降低立式成形机的整体高度
提高塑化部分的维修效率



规格一览

| | | 单动式 | | | | | | | 旋转式 | | | | | |
|---------|-------------|--------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|----------|-------------|--------------------------------|-------------|---------|--------------------------------|-----|-----|
| | | TR20EHV | | TR40EHV | | | TR75EHV | | HC03VRE | | TR20VRE | | | |
| 合模装置 | 开合模方式 | 电动伺服滚珠丝杠 | | 电动伺服滚珠丝杠 | | | 电动伺服滚珠丝杠 | | 电动伺服滚珠丝杠 | | 液压缸 | | | |
| | 合模方式 | 直压 | | 直压 | | | 锁模直压 | | 电动伺服滚珠丝杠 | | 直压 | | | |
| | 最大合模力 | kN | 196 | | 392 | | | 735 | | 29.4 | | 196 | | |
| | 导柱间隔(W×L) | mm | 300×260 | | 360×360 | | | 450×450 | | — | | — | | |
| | 模板尺寸(W×L) | mm | 460×420 | | 520×520 | | | 670×670 | | — | | — | | |
| | 最大模具尺寸(W×L) | mm | — | | — | | | — | | 200×150 | | 250×250 | | |
| | 转台尺寸(φ) | mm | — | | — | | | — | | 460 | | 800 | | |
| | 最大开模行程 | mm | 450 | | 500 | | | 550 | | 300 | | 400 | | |
| | 最小模具厚度 | mm | 250 | | 250 | | | 250 | | 150 | | 200 | | |
| | 模开合力 额定/瞬时 | kN | 9.9 / 19.8 | | 12.0 / 24.0 | | | 17.6 / 35.1 | | 17.6/29.4 | | (close) 14.7/(open) 29.4 | | |
| | 顶出方式 | | 电动伺服滚珠丝杠 | | 电动伺服滚珠丝杠 | | | 电动伺服滚珠丝杠 | | 电动伺服滚珠丝杠 | | 电动伺服滚珠丝杠 | | |
| | 顶出力/顶出保持力 | kN | 8.2 / 4.9 | | 8.2 / 4.9 | | | 21.5 / 12.7 | | 1.47 / 0.88 | | 7.3 / 4.3 | | |
| | 顶出行程 | mm | 40 | | 40 | | | 60 | | 30 | | 60 | | |
| | 塑化射出装置 | 塑化注射方式 | 螺杆预塑化 | | 螺杆预塑化 | | | 螺杆预塑化 | | 螺杆预塑化 | | 螺杆预塑化 | | |
| 螺杆直径 | | mm | 14 | 18 | 18 | 22 | 28 | 28 | 32 | 14 | | 14 | 18 | 22 |
| 柱塞直径 | | mm | 12 | 16 | 16 | 22 | 28 | 28 | 32 | 8 | 12 | 12 | 16 | 22 |
| 最大射出压力 | | MPa | 288 | 262 | 262 | 256 | 252 | 252 | 234 | 197 | | 288 | 262 | 256 |
| 理论射出容量 | | cm ³ | 4.5 | 14 | 14 | 27 | 83 | 83 | 108 | 2 | 4.5 | 4.5 | 14 | 27 |
| 射出率 | | cm ³ /s | 45 | 80 | 80 | 114 | 123 | 184 | 241 | 25 | 45 | 45 | 80 | 114 |
| 柱塞行程 | | mm | 40 | 70 | 70 | | 135 | 135 | | 40 | | 40 | 70 | |
| 最大射出速度 | | mm/s | 400 | | 400 | 300 | 200 | 300 | | 500 | 400 | 400 | | 300 |
| 塑化能力 | | kg/h | 5 | 7 | 7 | 14 | 30 | 30 | 44 | 5 | | 5 | 7 | 14 |
| 最大螺杆转数 | | rpm | 400 | | 400 | | 280 | 280 | | 420 | | 400 | | |
| 额定螺杆扭矩 | | N.m | 59 | 98 | 98 | 147 | 235 | 235 | 310 | 33.4 | | 59 | 98 | 147 |
| 温度控制区数 | | | 5 | | 5 | | 6 | 6 | | 5 | | 5 | | |
| 加热器容量 | | kW | 4.9 | 5.0 | 5.0 | 6.1 | 9.7 | 9.7 | 10.4 | 4.9 | | 4.9 | 5.0 | 6.1 |
| 喷嘴挤压力 | | kN | 4.9 | | 9.0 | | | 17.6 | | 4.9 | | 9.0 | | |
| 射出装置行程 | | mm | 220 | | 255 | | | 255 | | 255 | | 255 | | |
| 电力/液压 | | 液压泵电机容量 | kW | 3 | | 3 | 4.4 | 4.4 | | 2.2 | | 4.4 | | |
| | 液压回路压力 | MPa | MAX. 20.6 | | MAX. 20.6 | | | MAX. 20.6 | | MAX. 12.7 | | MAX. 20.6 | | |
| | 油箱容量 | ℓ | 65 | | 90.2 | | | 130 | | 35 | | 60 (所需的油量65) | | |
| | AC伺服电机容量 | kW | 3.9 | | 3.9 | | | 5.6 | | 10.5 | | 5.3 | | |
| 机床尺寸/重量 | 机床尺寸(L×W×H) | mm | 1698 × 1503 × 3018 | 1934 × 1583 × 3175 | 1934 × 1583 × 3402 | 2138 × 1811 × 3622 | | | 1625 × 1178 × 2600 | | | 2090 × 1479 × 2750 | | |
| | 机床重量 | kg | 2000 | | 3000 | 3150 | 4800 | | 1900 | | 2700 | | | |

■ 由于不断的研究开发,产品规格如有变动恕不另行通知。敬请谅解。

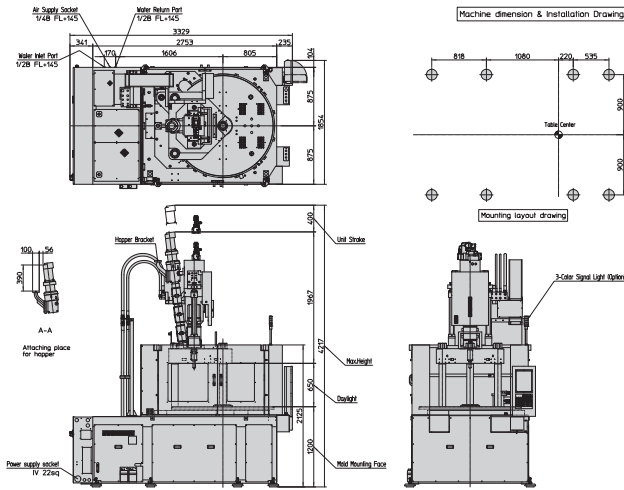
旋转式

| 旋转式 | | | | | | | | | | | |
|--------------------------------|--------------------------------|--------------------|--------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|--------------------------------|
| TR40VRE | | | TR75VRE | | TR100VRE | | | TR150VRE | | TR200VRE | |
| 液压缸 | | | 液压缸 | | 液压缸 | | | 液压缸 | | 液压缸 | |
| 直 压 | | | 锁模直压 | | 锁模直压 | | | 锁模直压 | | 锁模直压 | |
| 392 | | | 735 | | 980 | | | 1470 | | 1960 | |
| — | | | — | | — | | | — | | — | |
| — | | | — | | — | | | — | | — | |
| 300 x 300 | | | 400 x 400 ^{*1} | | 500 x 500 ^{*1} | | | 525 x 525 ^{*2} | | 525 x 525 ^{*2} | |
| 1016 | | | 1200 | | 1400 | | | 1500 | | 1500 | |
| 400 | | | 500 | | 600 | | | 650 | | 650 | |
| 200 | | | 250 | | 300 | | | 350 | | 350 | |
| (close) 17.3/(open) 37.7 | | | (close) 29.4/(open) 49.0 | | (close) 32.3/(open) 53.9 | | | (close) 32.3/(open) 68.6 | | (close) 32.3/(open) 68.6 | |
| 电动伺服滚珠丝杠 | | | 电动伺服滚珠丝杠 | | 电动伺服滚珠丝杠 | | | 电动伺服滚珠丝杠 | | 电动伺服滚珠丝杠 | |
| 13.2 / 7.8 | | | 21.5 / 12.7 | | 21.5 / 12.7 | | | 21.5 / 12.7 | | 21.5 / 12.7 | |
| 60 | | | 60 | | 60 | | | 60 | | 60 | |
| 螺杆预塑化 | | | 螺杆预塑化 | | 螺杆预塑化 | | | 螺杆预塑化 | | 螺杆预塑化 | |
| 18 | 22 | 28 | 28 | 32 | 28 | 32 | 40 | 40 | 50 | 40 | 50 |
| 16 | 22 | 28 | 28 | 32 | 28 | 32 | 40 | 40 | 50 | 40 | 50 |
| 262 | 256 | 252 | 252 | 234 | 252 | 234 | 204 | 219.5 | | 219.5 | |
| 14 | 27 | 83 | 83 | 108 | 83 | 108 | 150 | 251.2 | 392 | 251.2 | 392 |
| 80 | 114 | 123 | 184 | 241 | 184 | 241 | 377 | 376.8 | 589 | 376.8 | 589 |
| 70 | | 135 | 135 | | 135 | | 120 | 200 | | 200 | |
| 400 | 300 | 200 | 300 | | 300 | | | 300 | | 300 | |
| 7 | 14 | 28 | 32 | 46 | 32 | 46 | 65 | 85 | 100 | 85 | 100 |
| 400 | | 280 | 280 | | 280 | | 200 | 300 | 200 | 300 | 200 |
| 98 | 147 | 235 | 235 | 310 | 235 | 310 | 539 | 411 | 705 | 411 | 705 |
| 5 | | 6 | 6 | | 6 | | | 6 | | 6 | |
| 5.0 | 6.1 | 9.7 | 9.7 | 10.4 | 9.7 | 10.4 | 16.5 | 16.5 | 20.1 | 16.5 | 20.1 |
| 9.0 | | | 17.6 | | 17.6 | | | 17.6 | | 17.6 | |
| 255 | | | 300 | | 300 | | | 400 | | 400 | |
| 4.4 | | | 6 | | 6 | | | 7.5 | | 7.5 | |
| MAX. 20.6 | | | MAX. 20.6 | | MAX. 20.6 | | | MAX. 20.6 | | MAX. 20.6 | |
| 60 (所需的油量65) | | | 100 (所需的油量105) | | 100 (所需的油量105) | | | 164.5 (所需的油量175) | | 164.5 (所需的油量175) | |
| 7.2 | | | 7.2 | | 4.2 | | | 4.2 | | 4.2 | |
| 2353 × 1346 × 2750 | 2353 × 1346 × 2900 | 2934 × 1446 × 3194 | | 3154 × 1600 × 3206 | 3154 × 1600 × 3440 | 3329 × 1854 × 3984 | 3329 × 1854 × 4217 | 3329 × 1854 × 4034 | 3329 × 1854 × 4267 | 3329 × 1854 × 4267 | 3329 × 1854 × 4267 |
| 3300 | | 3450 | | 5000 | | 6600 | | 9400 | | 10300 | |
| 9700 | | 10600 | | | | | | | | | |

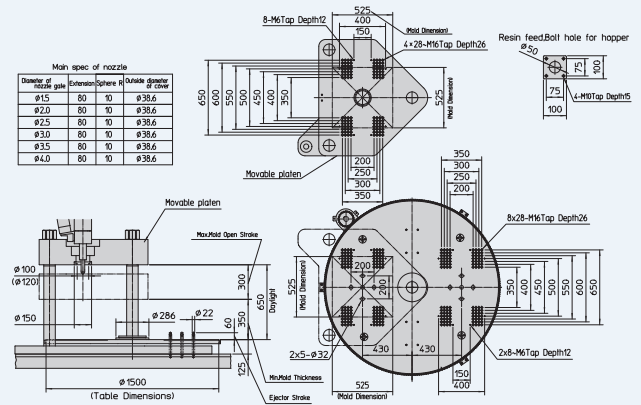
*1 最大模具重量 下型400kg × 2面
*2 最大模具重量 下型500kg × 2面

机床尺寸与安装图

TR150VRE

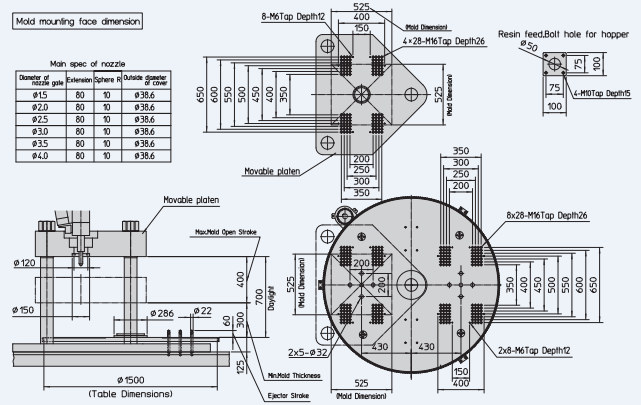
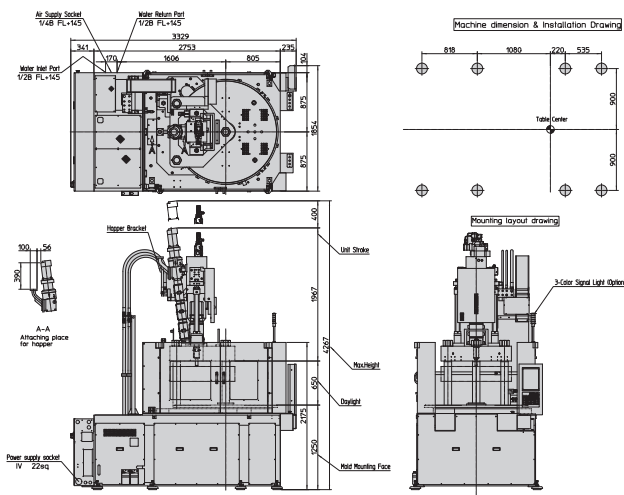


模具安装尺寸图



单位 : mm

TR200VRE



单位 : mm

主要标准备件 / 选配件清单

| | 品名 | EHV | | VRE | | | |
|---|---|---|------------|--------|----------|---|---|
| | | STD | OP | STD | OP | | |
| 标准规格 | 塑化射出装置 | 耐磨耐腐蚀 (TYPE1) | ● | | ● | | |
| | | 高温用加热器塑化射出部 (60~420℃) | ● | | ● | | |
| | | 喷嘴部调温加热器与热电偶 (60~420℃) | ● | | ● | | |
| | | 蓄能器 | ● | | ● | | |
| | | 加热器同时升温功能 | ● | | ● | | |
| | | 加热器升温不良警报组件 (加热器断线) | ● | | ● | | |
| | | 料斗下单独温调装置 | ● | | ● | | |
| | | 射出设定单位选择组件 (% or SI) | ● | | ● | | |
| | | 保压时间单位选择组件 (0.1s or 0.01s or 0.001s) | ● | | ● | | |
| | | 射出顶出同时复合动作组件 (浇口切割系统) | ● | | ● | | |
| | | 射出响应变更 (射出5保压4) | ● | | ● | | |
| | | 防坠落安全装置 | ● | | ● | | |
| | | 清料盖板 | | | 20~200 | | |
| | | PDT设定 (Pressure Drop Time) | | | ● | | |
| | 合模顶出装置 | IPPUK成形 | | | ● | | |
| | | 计量后柱塞保持功能 | | ● | ● | | |
| | | 避震脚 | ● | | ● | | |
| | | 合模中顶出功能 (仅限VRE) | | | ● | | |
| | | 开模中顶出功能 (仅限EHV) | ● | | | | |
| | | 模具冷却水岐管 (2系统) | ● | | ● | | |
| | | 顶出器2速度设置 | | | ● | | |
| | | 顶出保持功能 | ● | | ● | | |
| | | CR设置 (保压后合模脱压动作) | ● | | ● | | |
| | | 漏电断路器 (200mA) | ● | | ● | | |
| | 控制装置等 | 数据记录界面装置 | ● | | ● | | |
| | | 抗碳化功能 (警报 / 自动保温切换) | ● | | ● | | |
| | | 取出机接续回路 | ● | | ● | | |
| | | 双手起动手按钮的下一个循环开始保持回路 | | | 20~200 | | |
| | | 图标显示 | ● | | ● | | |
| | | 小图片显示功能 | ● | | ● | | |
| | | Wave Log (SMDL) | | | ● | | |
| | | 禁止更改条件密码 | | ● | ● | | |
| | | 集装箱柜台 (信号输出是特殊设备) | | ● | ● | | |
| | | 树脂滞留警报 (强制清料功能) | | ● | ● | | |
| | | 塑化射出装置 | 带材料通孔的料斗托架 | | ● | | ● |
| | | | 料缸保温盖板 | | ● | | ● |
| ZJ加热器 | | | ● | | ● | | |
| ZH加热器温调装置 | | | ● | | ● | | |
| LCP喷嘴 (L30/L60mm) | | | 20/40 | | 03/20/40 | | |
| 强行收回止回活塞的功能 | | | 71 | | 71 | | |
| 自动润滑装置 | | | ● | 20~200 | 03 | | |
| 隔热板 (厚度5mm) 耐热温度200/400℃选择 | | | ● | | ● | | |
| 合模力50tf规格 (仅限40EHV/VRE) | | | 40 | | 40 | | |
| 合模力5tf规格 (仅限03VRE) ※能否选择要看机型。关于各种规格的详情, 请向本公司咨询。 | | | | 03 | | | |
| 最大开模行程延长 (50/100mm) (开合模行程固定) | | | ● | | ● | | |
| 模具顶出板返回确认接续回路与金属插座 ^{*1,*2} | | | ● | | ● | | |
| 模具滑动返回确认接续回路与金属插座 ^{*1,*2} | | | ● | | ● | | |
| 摄像机监控装置用合模联锁接续回路 | | | ● | | ● | | |
| 合模顶出装置 | 上型或下型模板后加工 (模具的定位孔、定位销等) | | ● | | ● | | |
| | 上型顶出机构 (液压式/气动式A/气动式B)选择 | | 40/75 | | | | |
| | 工作台停止位置选择270°面向机床右侧或左侧底座 (包括预辊座, 无载杆) ^{*3} | | | | 20~200 | | |
| | 定位环适配器 | | ● | | ● | | |
| | 合模与减压ACC (高循环规格) | | 20/40 | | | | |
| | 喷头接触式ACC (高循环规格) | | 20/40 | | | | |
| | ACC灌注泵 (高循环规格) | | 20/40 | | | | |
| | 开合模电机容量提高 (高循环规格) | | 20/40 | | | | |
| | 计量开模同时复合软件 (高循环规格) | | 20/40 | | | | |
| | 开模中取出 (高循环规格) | | 20/40 | | | | |
| | 控制装置等 | 3色信号灯 | | ● | | ● | |
| | | 外部用插座A ^{*4} 200V30A①/200V20A③/100V10A② | ● | | | ● | |
| | | 外部用插座B ^{*4} (联动/非联动一次切换型) 200V30A①/200V20A③/100V10A② | | ● | | ● | |
| | | 外部用插座C ^{*4} 200V60A①/200V30A①/100V10A② | | ● | | ● | |
| 外部用插座D ^{*4} (联动/非联动一次切换型) 200V60A①/200V30A①/100V10A② | | | ● | | ● | | |
| 外部用插座E ^{*4} (左侧面用) 200V20A② | | | ● | | ● | | |
| 台用插头 (3m) {200V30A②/200V20A②} | | | ● | | ● | | |
| 外部用插座漏电断路器 | | | ● | | ● | | |
| 打包计数组件 (换盒信号与生产完毕信号端子) | | | ● | | ● | | |
| 警报与防止忘记计数组件 | | | ● | | ● | | |

| | 品名 | EHV | | VRE | | |
|---|-----------------------------------|---------------------------|-------|--------|--------|--------|
| | | STD | OP | STD | OP | |
| 合模顶出装置 | 错误停止后仅限液压电机停止定时装置 | | ● | | ● | |
| | 强制清料动作功能 | | ● | 75~200 | 03~40 | |
| | 禁止更改条件键 | | ● | | ● | |
| | 条件更改锁定(密码) | | ● | 75~200 | 03~40 | |
| | 指定颜色(仅限整体/安全门)选择 | | ● | | ● | |
| | 外围设备1.2.3异常3输入停止信号 | | ● | | ● | |
| | 断水/断气警报 | | ● | | ● | |
| | 拉带进给装置用接续回路 | ● | | | | |
| | STAR和KT-Spirits生产的拉带进给装置用IF与联动升降机 | | ● | | | |
| | KT-Spirits生产的取出机用接续回路 | | | 03 | | |
| | 插入机械手接续回路 | | | ● | | |
| | 外置操作面板(包括双手起动手按钮) | | | | ● | |
| | 操作面板(可旋转规格) | ● | | 03/20 | 40~200 | |
| | 拉带进给装置联动升降机(顶出联动式) | | ● | | | |
| | Multi ETDL | | ● | | ● | |
| | SMDL(USB飞行自动记录仪) | | ● | | ● | |
| | 电力显示画面 | | ● | | ● | |
| | 载杆(2根/套) ※5 | | ● | | 20~200 | |
| | 踏板(梯凳) | | 75 | | 75~200 | |
| | 万向滚珠 | 75 | 20/40 | | | |
| | 半自动循环均衡功能 | | ● | | ● | |
| | 逻辑I/O | | | | 75~200 | |
| | 模具内压管理功能(8系统) | | | | 75~200 | |
| | 选配件 | 模具冷却水配管(2系统)(管道铺设到工作台下为止) | | | 03 | |
| 模具冷却水配管(2系统3回路)A/B | | | | 20~200 | | |
| 整圈护罩 | | ● | | 03 | 20~200 | |
| 工作台周围(半圈)护罩 | | | | 20~200 | | |
| 后部安全门(带I/L) | | | ● | | ● | |
| 侧面安全门(带I/L) | | ● | | 20~200 | 03 | |
| 正面区域传感器 ※6 | | | | 03 | | |
| 模具加热器温调接续回路(2/4kW×2/3/4回路×插座数/接线板)选择,带电流探测断线警报 ※1 | | | ● | | ● | |
| 模具(热流道)温度监控热电偶接续回路 | | | ● | | ● | |
| 热流道温调接续回路(2kW×2回路)带电流探测断线警报 | | | ● | | ● | |
| 模具热电偶(非接地型)Φ2.3/4.8×2000/3000mm选择 | | | ● | | ● | |
| 模具热电偶固定件(Φ2.3)平型/(Φ4.8)圆型 | | | ● | | ● | |
| 热流道与阀门信号(接点1输出) | | | ● | | ● | |
| 阀门信号与气动回路 | | | ● | | ● | |
| 吹气装置接续回路(选择1/2系统)(接线板) | | | ● | | ● | |
| 吹气装置接续回路与驱动装置(电磁阀)1系统 | | | ● | | ● | |
| 抽芯接续回路(液压和气压通用)1系统 ※7/2系统选择 | | | ● | | ● | |
| 空压抽芯接续回路与驱动装置(电磁阀)1系统/2系统选择 | | | ● | | ● | |
| 抽芯接续回路金属插座上型/下型1系统/2系统选择 | | | ● | | ● | |
| 主体加高隔板100mm | | | ● | | ● | |
| 油盘(合模部) | | | ● | | ● | |
| RJG界面 | | | ● | | ● | |
| 特殊装置 | | 高速射出控制规格 1000mm/sec选择 | | ● | | 20~100 |
| | | 树脂切割装置 | | ● | | ● |
| | 高耐磨耐腐蚀(TYPE2) | | ● | | ● | |
| | 超耐磨耐腐蚀(TYPE3) | | ● | | ● | |
| | 一级混料头螺杆(无涂层)(Φ18~Φ50L) | | ● | | ● | |
| | GB标准(中国)/KC-S(韩国)/USA规格(美国)选择 | | ● | | ● | |
| 外购装置 | LP阀门规格(LDDV阀门+DIGIRULER变更) | | | 03 | | |
| | 模具夹具(8/12个/套)选择 | | ● | | ● | |
| | 工作油(S3VE46/S4ME46)选择 | | ● | | ● | |
| | 料斗(10L) | | ● | | ● | |
| ETDL2006(无电缆)(支持WIN-XP、WIN-7) | | ● | | ● | | |
| 数据存入用电缆 | | ● | | ● | | |

※1: 03VRE, 接线板, 2回路 ※2: VRE为2回路 ※3: 90°符合标准 ※4: 可选择AMERICAN DENKI生产的插座
 ※5: 也包括万向滚珠+预辘座 ※6: 标准为正面门规格 ※7: 1系统仅限EHV
 ■ 由于不断的研究开发, 产品规格如有变动恕不另行通知, 敬请谅解。

Vertical Injection Molding Machine



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.com.cn>

<https://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。
- 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 11 月现在的内容。
- 这个目录刊登了中国方法。