



Gre

極低射出壓力：
20~500Psi (1.5~35Bar)，
取代Epoxy灌注/點膠製程
以保護脆弱的電子元件，
封裝電線和連接器
比以往無壓力灌注的方式
更密合，
且不破壞元件。

Control



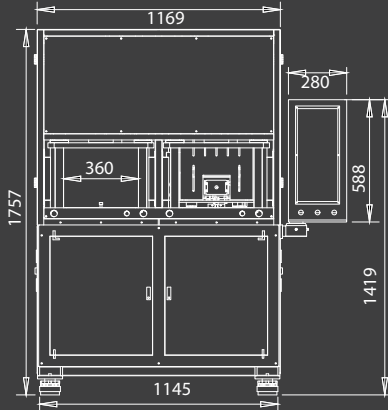
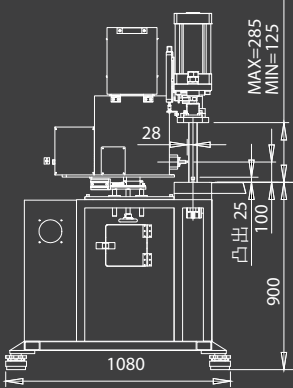
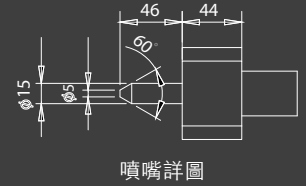
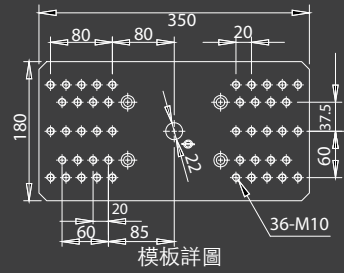
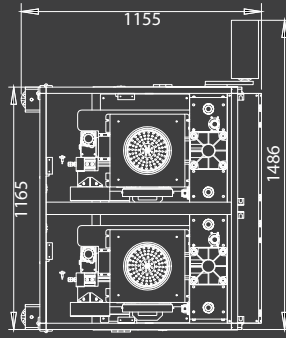
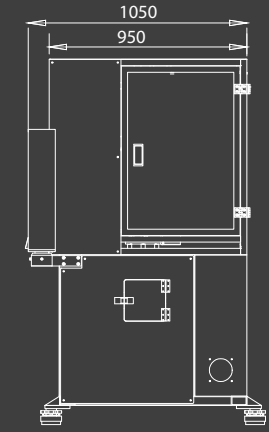
Design

雙工位低壓成型機 Dual Injection Low Pressure Molding Machine



雙工位低壓成型機

Dual Injection Low Pressure Molding Machine



- 全機動力採氣壓和單向電，節能減碳，方便於一般無塵室，潔淨室，實驗室使用。
- 洩壓裝置設計，機械式與氣動式調壓閥，成型壓力可以調整。
- 2段控溫(熔料缸及射嘴)，可獨立控制。
- 熔料缸鐵氟龍鍍膜，加熱均勻快速，方便清料。
- 熔料缸與射嘴同動，氣動座進退。
- 射嘴直接和齒輪泵連接、無保溫管，減少碳化與結晶。
- 兩柱型設計，適合小型零件成形，操作方便。
- 為使用者安全，配備安全光幕和雙手同時啟動按鈕、全機封板。
- 工業電腦Linux核心系統，多語言切換PC Base。
- 可儲存1000套模具參數設定資料。
- 異常紀錄、歷史紀錄存查、USB匯入/匯出。
- 客戶可以透過機台控制器連上網路，直接線上檢修機台。

Model		KL-WVH-01-2-09-2-1	
INJECTION UNIT 射出系統			
Injection Type	射出方式	臥式分模線射出 Horizontal injection from parting line	
Capacity	熔膠系統容量	L	6.5 6.5 x 2
Injection Capacity	理論射出容積	ml/r	8.98
Pump Speed	膠泵迴轉數	r.p.m.	0~100
Nozzle Stroke	噴嘴行程	mm	50
Nozzle Contact Force	噴嘴頂力	Tf	0.06
CLAMPING UNIT 鎖模系統			
Clamping System	夾模方式	空壓 Pneumatic	空油增壓缸 Air Booster
Clamping Force	夾模力	Tf	1 x 2 4 x 2
Opening Stroke	夾模行程	mm	160
Mould Space	最大空間	mm	285
Min Mould Space	最小空間	mm	125
Overall Size of Platens	模板尺寸	mm	400*150
Space Between Columns	柱內尺寸	mm	360
Size Of Shuttler Platen	滑模尺寸	mm	350*150 選配 Optional
Shuttle Plate Stroke	滑模行程	mm	200 選配 Optional
Ejector	頂出方式	空壓 Pneumatic	
Ejector Force	頂出力	Tf	0.12
Ejector Stroke	頂出行程	mm	凸出(UP) 25
ELECTRICAL EQUIPMENT & GENERAL 其他			
Power Source / Voltage	電源	V/Hz	1φ-220v (60Hz / 50Hz)
Drive Motor	電動機	KW	0.4 x 2
Heater	電熱	KW	4.5 x 2
Temperature Control Zone	溫控段數	ZONE	3
Hydraulic System Pressure	系統壓力	kgf/cm ²	6
Machine Dimension	機械尺寸	m	1.45*1.05*1.75
Machine Weight	重量	ton	0.9

鑫野智動工業股份有限公司 KING'S Solution Corp.

33392 桃園市龜山區南上路457號 | No.457, Nanshang Rd., Guishan Dist, Taoyuan City 33392, Taiwan | www.injection.com.tw/
| sales@kingsmachinery.com.tw | Tel: +886-3-3218768 | Fax: +886-3-3218769

廣東省惠州市陳江鎮梧村寶鑫工業區 | Bao Xin Industrial Park, Wu Village, Chen Jiang Town, Hui Zhou City Guangdong

