

仁兴HC系列伺服两板注塑机

产品名称	仁兴HC系列伺服两板注塑机
公司名称	仁兴机械（深圳）有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市龙华新区民治街道民清路657号
联系电话	86-0755-89627710 13632672381

产品详情

hc直液压锁模大型机系列

大容模 低耗电 高钢性 高效能 锁模力：650-1600t 机器型号：
hc650 、hc850 g、hc1050

一、介绍 hc-g系列注塑成型机有锁模力650吨至1600吨，本系列设计注重于高刚性的锁模机构、高精度回馈的注射功能及专用多功能微型计算机控制系统。其锁模部分采用液压及机械联锁方式设计，同时加大容模量及长开锁模行程均适合注塑大型产品如汽车部件、日用品、家私、视听器材等。精密微型计算机控制器不但准确控制每个操作阶段，而且宁静省电及反应灵敏之液压系统均能减低周期时间及注塑成本。

二、锁模部份

由高刚性机械组件配合液压联锁系统而成，主要包括两块重型固定及活动模板、夹齿连锁机构及高压油缸。固定模板上配置四组高压油缸及四组哥林柱偶配调节油缸，而活动模板上配置四组高压油缸及四组夹齿开合机构。首先由比例方向阀控制两组移动液压油缸快速推动活动模板至合模位置。再由电子控制确认当四组开合夹齿机构与哥林柱上之环纹完全配合后锁紧，然后高压油缸起压完成锁模程序。

- 1、特大哥林柱内距，可容大型模具.
- 2、低压双模功能
- 3、采用高精度电子尺寸准确测量模板行程
- 4、多针式液压顶针装置可不退式或多次式顶出
- 5、液压悬浮式平衡滑脚来承托活动范本

6、自动集中润滑系统 7、液压抽芯装置 8、电器、液压及机械安全装置

三、注射部份

本系列注塑机之螺杆设计均适合不同注塑要求，其可程序设计式多级射胶、落料及倒索动作可实现高精度注塑，使用pid程序温度控制器能准确控制注塑温度，加上微型计算机在每次注塑周期监控射胶量，以保证每件产品重量一致。

1、氮化螺杆能熔胶筒 2、采用高精度电子尺寸准确测量螺杆行程

3、可程序设计式多段射胶、落料及倒索

4、对角式射台移动油缸使射台移动平稳及避免射台在注射时产生扭距

5、液压驱动摇摆式射台，方便维修 6、螺杆防冷起动保险装置 7、数字调整螺杆背压

四、控制部分

本系列是采用美国制造专用计算机控制系统“塑艺”p-4。该系统为单元组合式设计，除方便提升使用功能，亦为注射、锁模、行程、压力、速度及温度提供死循环控制效果。模具参数储存于内置内存或经附带软盘储存于磁盘内。