

CRE 伺服系列

机型		CRE60			CRE90			CRE110			CRE140			CRE160			CRE200			
项目	单位	S	M	L	S	M	L	S	M	L	S	M	L	S	M	L	S	M	L	
射出装置	螺杆直径	mm	20	22	26	26	28	32	34	36	38	36	38	40	42	44	46	46	48	50
	射出压力	kgf/cm ²	3080	2545	2238	3004	2590	1983	2368	2112	1895	2345	2104	1900	2286	2083	1906	2280	2094	1930
	理论射出容积	cm ³	37.4	45.6	63.7	77.9	90.3	117.6	152	171	191	192	214	237	291	319	349	391	427	463
	射出重量	g	34	41	57.3	70.4	80.8	106	138	154	172	172	192	213	261	288	313	352	384	416
	射出重量	oz	1.2	1.6	2	2.5	2.8	3.7	4.8	5.5	6.1	6.1	6.7	7.6	9.2	10	11	12.4	13.5	14.7
	射出速度	mm/sec	300			238			224			195			180			160		
	螺杆转速	rpm	0~600			0~450			0~420			0~400			0~380			0~350		
	夹模装置	锁模力	Tons	65			90			110			140			160			200	
大柱内距		mm×mm	310×310			310×310			355×355			405×405			455×455			505×505		
开模行程		mm	250			285			305			340			400			430		
模厚范围		mm	100~300			100~370			130~430			130~450			150~530			150~570		

	模板尺寸	mm×mm	465×465			465×465	515×515	583×583	650×650	720×720
	顶出行程	mm	90			90	90	100	120	130
	模具穴	mm	76.2			76.2	76.2	76.2	100	100
电 气 与 其 它 装 置	电机马达	HP	7.5			11	15	15	18.5	18.5
	模温段数	Zones	3	3	4	4	4	4	4	4
	电热容量	kg/cm ²	3.8	4.3	5.3	5.3	6.9	6.9	8.6	9.7
	油箱容量	L	110			140	160	180	210	250
	机械尺寸	mm×mm	3.7×1×1.5			3.8×1×1.5	4.2×1.1×1.6	4.3×1.2×1.65	5.2×1.5×1.7	5.6×1.6×1.75
	机械重量	Tons	3.1			3.3	3.8	4.5	5.6	7.9

射出系统:

- 以 PID 温度控制，可精确掌握料管温度
- 料管螺杆可选配具抗磨耐蚀性之合金材料
- 有三种规格之螺杆，供客户选择，螺杆长度/直径比为 20: 1(标准)
- 双缸射出机构，以高强度之米汉纳铸铁制成，强劲有力
- 六段射出、六段保压、三段加料背压控制

- 射胶系统可旋转，以方便保养螺杆和料管
- 提供加料前或加料后做螺杆松退之动作
- 射出量误差范围设定及异常检出功能、螺杆自动松退及自动清料管功能
- 保温型料管护罩，加热可省电 10%—20%，并降低车间环境温度

锁模系统:

- 此系列机种为曲轴结构注塑机，针对精密电子高射速之塑胶射出产品使用
- 模板及大柱经过 CAE 分析辅助设计，钢性强变形量最小
- 可调式低压模具保护装置，精确且保护灵敏度高，可避免异物损坏模具
- 模板上之模具固定孔、顶针孔及模具定位圈均按国际标准制作 (EUROMAP、JIS、SPI)
- 采用斜板式光学定位尺，寿命长、快速开关不易损坏
- 液压顶针可调整行程、脱模力、顶进速度及顶退速度，脱模次数亦可预先设定
- 电气油压机械三重安全保护装置
- 自动调模系统可达到关模高低压自动设定
- 四块活动式安全门，视觉范围大，便于保养

油压机械硬件系统:

- 在理想状态下，比变量泵系统节能 40%，比定量泵系统节能 70%，有效节省能源成本。
- 采用台湾制造 LCD 全真彩屏微电脑，系统反应速度 2.0ms，稳定性极佳
- 采用日本全进口泵浦、阀件，反应速度高达 20Hz 且寿命长
- 采用台湾制造螺杆料管组，可根据客户产品需求来订做针对性螺杆料管组
- 采用日本、德国制油封、无油内漏之问题，确保稳定之成型
- 每一成型阶段的压力及加料背压压力，可直接由压力表读取
- 采用闭回路油压系统设计，配备 PQS 高速伺服阀，流量反应时间 35ms，压力再现性底于 0.5%，适合高精度射出产品（此项伺服阀可选配）。
- 伺服动力单元闭环控制、稳定性好、精密度较原先压力流量比例阀提升二个等级
- 系统压力、流量回授控制，大幅提高油压系统的稳定。
- 高流量逻辑泄压阀，降低管路中的损耗，切换明显、低压效果佳。



网站:<http://www.crzs.com> 联系电话: 13925818785

- 自动报警回馈装置，可依照实际润滑需求，自行设定打油方式，遇油管漏油或压力不足时警报自动显示，提醒操作者检查管路，有效保护曲手润滑功能，延长曲手使用年限（全自动曲手黄油润滑系统可选配）。
- 可拆卸油箱，便于检修及保养
- 延长泵浦、电机、液压油使用寿命一倍以上