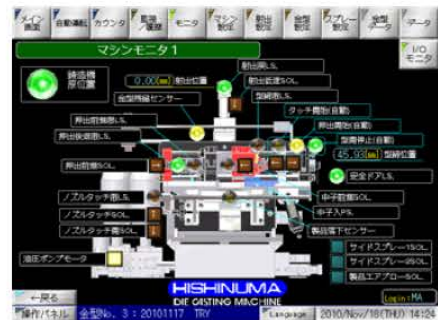


分模面射出式熱室壓鑄機

U2ZR

U2ZR(5噸鎖模力)為最新型的分模面射出式高速熱室壓鑄機。由現有的分模面射出式壓鑄機加以進化，藉由新的鎖模機構設計，達到1秒週期的高生產速度。能提供安定的生產效率。移動式控制面板能簡化維護作業，並提供輕鬆的操作模式。使用與現有分模面射出式壓鑄機相同的供料方式，能確保壓鑄件的高品質。無澆鑄口的設計方式，能大量減少回收料的產生並有效降低成本，減少環境汙染。



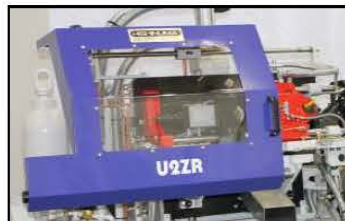
特 徵 (Features)

- **新式鎖模機構** : 使用2支大柱肘節關模機構，能簡化並加速交換模具時的作業時間。大柱不會影響製品掉落。強化式模板與新冷卻編排，能提供高速的鑄造性能。
- **高速雷射偵測器** : 藉由振動偵測來確認製品掉落，確保高速生產中不會有製品殘留於模具上，能保護模具並提升生產效率。
- **數位射出控制** : 可以觸控面板變更射出速度，並於螢幕上顯示射出曲線圖。
(※選配)
- **分模面射出** : 直接由分模線注入溶湯的方式，可縮短開模行程並減少模具內的氣室，達到絕佳的鑄件品質。無澆鑄口的設計方式，能大量減少回收料的產生並有效降低成本。

【2件式大柱關模肘節機構】



【滑動式安全門】



【鎖模與射出液壓系統】

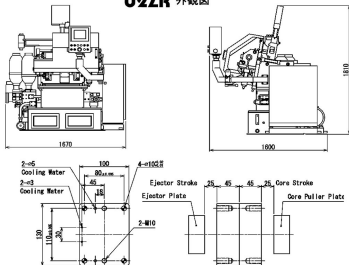


【移動式控制面板】



● Technical Data

1) 合模力	Locking force	kN	50
2) 大柱間距	Space between tie bars	mm	140 × 95
3) 動模行程	Die stroke	mm	20 ~ 76
4) 模具厚度	Die height	mm	-
5) 最大射出力	Maximum Injection force	kN	11.9
6) 射出行程	Injection stroke	mm	60
7) 頂出力	Ejector force	kN	10.7
8) 頂出行程	Ejector stroke	mm	25
9) 中子進力	Core puller cylinder force	kN	10
10) 中子行程	Core puller cylinder stroke	mm	25
11) 合噴力	Nozzle touch force	kN	8.79
12) 合噴行程	Nozzle touch stroke	mm	120
13) 活塞桿直徑	Injection plunger diameter	mm	25
14) 鑄造圧力	Casting pressure	MPa	24.3
15) 可鑄面積 (効率100%)	Casting area (efficiency 100%)	cm ²	21
16) 可鑄重量 (効率75%)	Maximum shot weight (efficiency 75%)	g	150
17) 空運轉時間	Dry cycle time	sec	1
18) 常用圧力	Working pressure	MPa	8
19) 射出圧力	Injection pressure	MPa	7
20) 作動油容量	Oil tank capacity	L	150
21) 電動機容量	Electric motor	kW	3.7
22) 熔解爐容量	Melting pot capacity	L	90
23) 電源	Electric power	KVA	6
24) 電気炉出力	Output of electric furnace	kw	10
25) 機械重量	Machine weight	ton	1.7

U2ZR 外観図

※本カタログの内容および技術仕様は、変更する場合がありますのでご了承ください。