



HXRL 'U Type' SERIES(200~600 TON)

타이바레스 저상 U형 / Tiebarless Low deck 'U Type' Series



타이바레스 저상 U형의 특징

The characteristics of tiebarless low deck 'U Type'

- 타이바가 없으므로 기존 사출성형기보다 큰 금형 활용성
 - 타이바를 제거함으로써 자동화 설비 설치에 용이
 - 타이바를 제거함으로써 같은 톤수 대비 컴팩트한 디자인
 - 작업 높이가 낮아 작업 안정성이 증대되고, 금형 탈부착 용이
 - 고강성 프레임 구조용 철판으로 제작 후 소둔 열처리하여 응력을 제거 했으므로 변형 발생이 없음
 - 0.15초 이내로 형체 승압이 완료되므로 자동차 금형과 같은 대형제품 생산이나 정밀한 작업에 있어 압도적 유리
 - 타사 대비 압도적 금형 보호 시스템으로 고감도 금형 보호 실현
 - 안정적 프레임 구조의 극대화로 기구적 안정성 최적화
- Increase in utilization of more bigger injection mold than existing injection molding machine since it has no tiebar.
 - Easy automation equipment installation by eliminating tiebar.
 - Compact design against same ton by eliminating tiebar.
 - Improves working stability with ergonomic design and easy detachable.
 - It has no modified by eliminating stress with annealing heat treatment after manufactured high stiffness frame structural steel plate.
 - It is of great advantage to large product production such as automobile part Mold and precise work because clamping step up completed within 0.15 second.
 - Realization hypersensitive Mold protection with overwhelming Mold protection system as a competitors.
 - Machinical optimal stability by maximizing of stable frame structure.

HXRL 'U Type'(200~600 TON)

기기 제원 Technical Data

사양항목	단위	모델			HXRL-200VS			HXRL-250VS		
		Y	*A	B	Y	*A	B			
사출 INJECTION	스크류 기호 Screw Symbol		Y	*A	B	Y	*A	B		
	스크류 직경 Screw Diameter	mm	45	50	55	50	55	60		
	이론 사출용적 Injection Capacity	cm ³	350	432	522	471	570	678		
	사출량 Injection Weight (Ps)	g	367	453	549	495	598	712		
		oz	13.0	16.0	19.3	17.4	21.1	25.1		
	사출 압력 Injection Pressure	kg/cm ²	2333	1890	1785	2061	1703	1636		
	사출율 Injection Rate	cm ³ /sec	180	222	269	249	301	359		
	사출 거리 Injection Distance	mm		220			240			
스크류 최고 회전수 Screw Rotation	rpm		0-250			0-240				
형체 CLAMPING	형체력 Clamping Force	ton		200			250			
	형개력 Opening Force	ton		13.5			13.5			
	테이블치수(Ø) Table Size	mm		Ø1600			Ø1700			
	최소금형두께 Min. Mold Thickness	mm		350			350			
	형체스트로크 Clamping Stroke	mm		550			550			
	최대형개거리 Max. Mold Thickness	mm		900			900			
	압출력 Ejection Force	ton		7			7			
	압출 스트로크 Ejection Stroke	mm		110			110			
공통 COMMON	사용 유량 Oil Tank Capacity	ℓ		390			390			
	전동기 용량 Pump Capacity	kw		33			36.7			
	히터 용량 Heater Capacity	kw		12.9			14.1			
	기계 크기 Machine Size (L×W×H)	m		3.1 × 1.9 × 3.4(4.3)			3.2 × 2 × 3.5(4.3)			
	기계 중량 Machine Weight	ton		18			20			

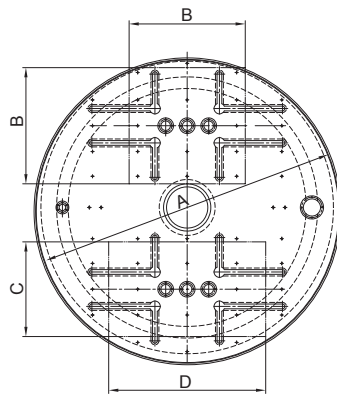
1. 본표의 수치는 220Volt 60Hz or 380Volt 60Hz 경우입니다. 2. 사출량, 사출률, 가소화 능력은 수지와 성형 조건에 의해서 변화할 수 있습니다.
3. 본표의 수치는 부단한 연구와 개량에 의해 다소 변경될 수도 있습니다.



U형 저상형 사출성형기의 프레임 구조는 3D 프로그램으로 설계 제작해 신뢰성이 있으며, CNC 정밀 보링기에서 상측 PIN만 보링하여 4개소에 조립하는 방식으로 조립이 간단하며, PIN을 조이거나 맞추는 작업이 없어 조립 뿐만 아니라 유지 보수가 따로 필요 없습니다.

U-type low deck injection molding machine frame structure designed by 3D program can be trusted and assemble is brief along the assemble method to the 4(four) place with upper part PIN boring from CNC precision boring machine, No maintenance is required as well as assemble because of it do not need tighten or fit a PIN.

타이바레스 사출성형기



턴테이블과 금형크기 적용

Application of Turn table and Mold size

	A	B	C	D
200TON	Ø1600	620	520	900
250TON	Ø1700	690	550	940
300TON	Ø1800	740	600	1000
400TON	Ø2000	810	670	1090
500TON	Ø2400	920	780	1200
600TON	Ø2500	1000	850	1300

HXRL-300VS			HXRL-400VS			HXRL-500VS			HXRL-600VS		
Y	*A	B	Y	*A	B	Y	*A	B	Y	*A	B
50	55	60	55	60	65	60	65	70	80	85	90
471	570	678	570	678	796	678	796	923	678	796	923
495	598	712	648	771	905	831	975	1131	1583	1787	2003
17.4	21.1	25.1	22.9	27.2	31.9	29.3	34.4	39.9	55.8	63.0	70.7
2061	1703	1636	2083	1750	1704	2022	1723	1698	2015	1785	1692
249	301	359	280	333	391	346	406	471	529	598	670
	240			240			240			300	
	0-240			0-240			0-240			0-240	
	300			400			500			600	
	15			19			25			27	
	Ø1800			Ø2000			Ø2400			Ø2500	
	400			500			400			600	
	550			550			700			700	
	950			1050			1100			1300	
	7			11			11			11	
	120			120			120			120	
	550			600			700			700	
	36.7			45			66			73.4	
	14.1			16			19.9			34.3	
	3.4 × 2.1 × 3.7(4.6)			3.7 × 2.6 × 3.9(4.9)			4.5 × 2.6 × 4.1(5.3)			4.6 × 3 × 4.3(5.5)	
	24			33			42			48	

1. Figures in this table are based on AC220V 60Hz or AC380V 60Hz electrical supply. 2. Injection weight vary with material and molding conditions.
3. Due to continuous improvements, specifications are subject to change without notice.