

VALMO
华模

全电动注塑成型系统

精准 · 稳定 · 节能



欢迎来到全电动的世界



产品规格

- RE50-1100
- RC180-400



解决方案

为客户提供1100吨以下全电动注塑解决方案。
将小注入体积模型修改为大注入体积模型。
在现有单色的基础上转换为双色。
将正常射速转换为高射速。

帮助客户

为客户解决问题是我们的根本。
致力于客户服务。

关于我们

拥有最可靠的核心技术

华模智能装备（嘉兴）有限公司是一家致力于以全电动注塑为平台，研发生产超高速注塑，多色注塑，包装瓶盖注塑系统，模内贴标注塑系统及配套之高精度模具和周边设备的高科技公司。

全电动注塑机与以往普通注塑机相比，具有高效节能、清洁环保、产品精度高等特点。

在全球范围内日本公司的技术垄断，但我们聚集了自动化、软件、电气和机械领域的顶尖人才。经过多年努力研发，设备的精度和稳定性与欧洲、日本相当，具有世界级水平。

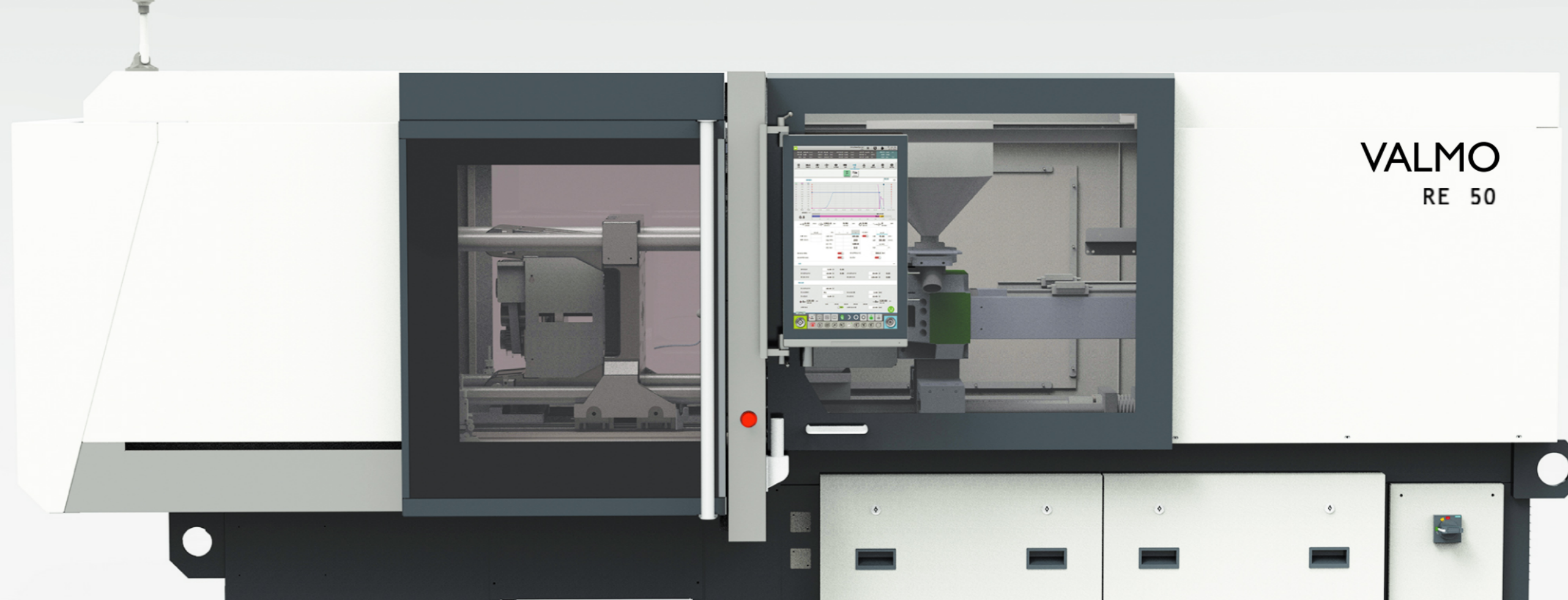
我们都基于全电动注塑解决方案平台，拥有无与伦比的技术优势和成本优势。
客户的需求是我们努力的目标。

我们拥有优秀的研发团队，并拥有全电动注塑机整机控制和系统解决方案的全部核心技术与自主知识产权。



全电动注塑机

Real系列注塑机得益于高速CPU和先进的实时现场总线，带来了超高的重复精度和高效的产能。



稳定

采用欧洲顶级伺服系统，控制器和实时以太网总线等先进技术，注射精度达**0.01mm**，重量误差小于**0.01g**。
瑞士进口高精度压力传感器与高响应注射单元配合性能优越的压力闭环算法。
全机采用高品质电气与气动元件，强化机械部件，成形质量稳定可靠。

长寿命

精密智能模具保护，降低压模危险。
精准的运动轨迹控制，减小机械磨损与震动。
全机扭力闭环控制，大幅减少模具损耗。
电容式触摸屏，超长使用寿命。

经济

智能的伺服系统，低损耗的机械结构，优化的料筒加热结构以及良好的散热设计。
全伺服设计，高效稳定，单位能耗低至**0.37kwh/kg**。
高速精确注射，薄壁产品可相对传统液压机减少**6%**以上的产品重量。

清洁

整机无液压油，使用伺服电机驱动。
使用日本进口高精度滚珠丝杆，精密线性导轨，具有长寿命和无油清洁等。
使用业界标准Lube专业润滑系统。

生产力

配备压缩注射，开模中顶出等平行动作等功能，可有效缩短成形周期。
使用自有编程功能快速实现非标准动作流程。
配备高速伺服马达以及优化的系统设计，专为高速注射短周期设计，以达到最大生产能力。
大拉杆间距，长顶针行程，符合国标与欧标的模板孔位设计，大幅减少生产前准备时间。

创新

不断尝试国际先进技术，努力研究最新技术，拥有丰富的技术储备，投入大量成本研发。
一直关注最新行业信息和工艺特点，挑战新的成型要求。
大力发展信息化，集成化。

锁模力
50ton - 1100ton

螺杆直径
20mm - 120mm

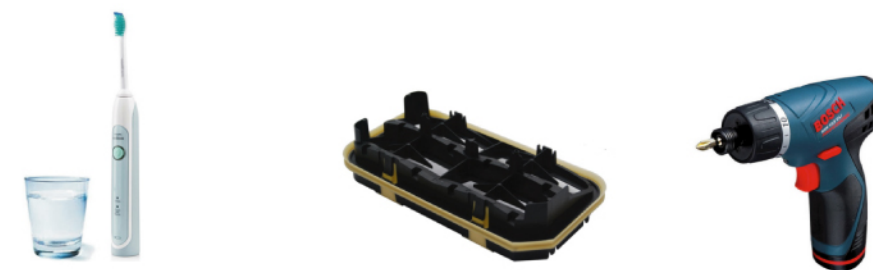
注射速度
160mm/s - 800mm/s

标准制品与多色注塑

卓越的运动控制技术和世界顶级伺服驱动系统，注射精度可达0.01mm，注射重量小于0.01g，十分适合微型精密产品生产。

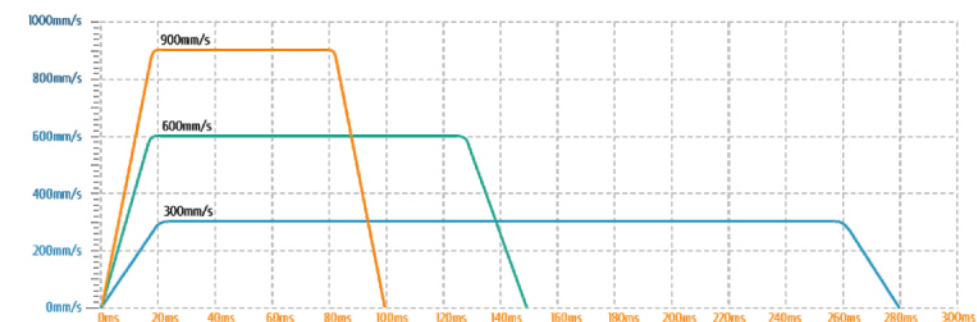
注射速度达1000mm/s，可满足复杂几何形状，光学镜片以及薄壁电子元件。

高自由度的VICO控制系统可满足极为复杂的非标准工艺流程要求，大大减少了新产品的开发周期和成本。



高响应注射单元

Real系列注塑机注射速度最高可达1000mm/s，加减速达4.5G，也可定制更高注射速度的注射单元。



电动夹钳和喷射器驱动
- 更高的位置和速度精度

平滑5点夹紧装置
- 加大拉杆间距，以适应更大的模具
- 快速精确的打开和关闭速度

镀铬和未经电镀的拉杆
- 耐腐蚀性
- 最大模具灵活性的最佳间距

双金属桶和陶瓷加热带
- 使用寿命更长
- 更好的绝缘，提高了能源效率

精确的弹射力控制
- 多步位置和速度控制

无润滑脂线性台板导轨
- 总台板支撑
- 最佳台板导向
- 节能台板运动
- 清洁环境

VICO控制器
- 21.5英寸全触摸屏
- PLC控制

线性导向器支撑台板
- 无摩擦和更低的负载，实现精确的速度

高精度传感器
- 几乎100%重复精度

医疗

医疗领域

为适合无尘室医疗产品注塑，REAL系列注塑机对医疗产品注塑的特点进行了全面优化，全水冷伺服系统，密封润滑系统，整机无油无尘低噪音。



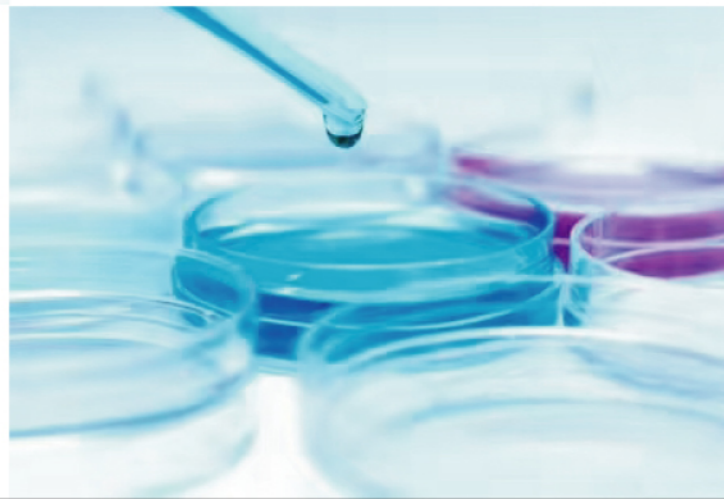
高性能，高安全，低成本

生产工艺，加工能力日新月异，为了增加产能，更多的医疗设备制造商选择多腔模具，这意味着更大的锁模力和更强的注射性能。华模Real-E系列注塑机正是以这个目标不断努力的。合模力至550吨，高动态注射单元速度可达1000mm/s以及16mm-90mm注射螺杆直径可选。同时Real-E系列注塑机还提供完善的安全防护，完全满足CE和UL级别的安全锁，安全PLC和伺服驱动器，能适应多种安全环境使用，并具有良好的兼容性。



大产能小体积

在2015年ChinaPlas展会上，华模公司展示了一套96腔PP注射器针帽生产的解决方案。该方案使用一台按医用净房标准设计的超高速全电动注塑机Real-E系列RE220H-630h，生产周期时间4.1秒，空循环时间低至1.2秒，达到国际一流水平。RE220H-630h特殊设计的开合模与顶针结构是高速生产的秘诀。



薄壁注塑

薄壁注塑成型问题?

一直以来，薄壁注塑都是一个难题。产品永远是越来越大，但壁厚永远是越来越薄，重量永远是越来越轻。同时单个产品的成本控制又十分严格。



我们有方案来解决这个问题，压缩注射功能，组合锁模与注射动作。将融化的塑料注入还没闭合的模腔，这时锁模部件再合摸到底将融化的原料均匀的压在模腔内。以往，压缩注塑的优点是缩短周期时间，减小翘曲，提升产品精度等。但更重要的是这些优点将带来更高的产能并有效降低成本。在华模VICO高速控制系统的帮助下将有很大的可能有效减少壁厚，降低产品重量，同时达到极短的周期时间。经济性与效率双赢，帮助提升客户的生产能力达到新的高度。

瓶盖

饮料瓶盖生产考验的是长期稳定高速的生产和极佳的生产成本控制。

高速注塑系统，高性能合模机构保证了极短的空循环时间。模具精度等级的模板平行度，紧凑坚固的机架结构等有效降低机械损耗与模具损耗。高速塑化螺杆和特殊注射结构设计使得注射速度更快。

柔性自由的可编程功能，让生产流程得到最佳优化，达到最短周期时间。另外整合了多个辅机功能，如自动上料，96区热流道加热器等，更突显极高的性价比。

我们的REAL系列机型对包装应用领域的严苛需求进行了优化，有效缩短生产周期，提高塑化速度，加强模具保护，降低模具损耗，并节约劳动力，可广泛应用于高生产率，高一一致性和低运行成本的各个领域。

3.2s

Real-P 350 -1000h配合2925瓶盖72腔模具
这是第一台Real-P系列机器，周期小于3.2秒。

2.4s

Real-P 220 -1000h配合3025瓶盖32腔模具
这是目前最快的Real-P系列机器，周期小于2.4秒。

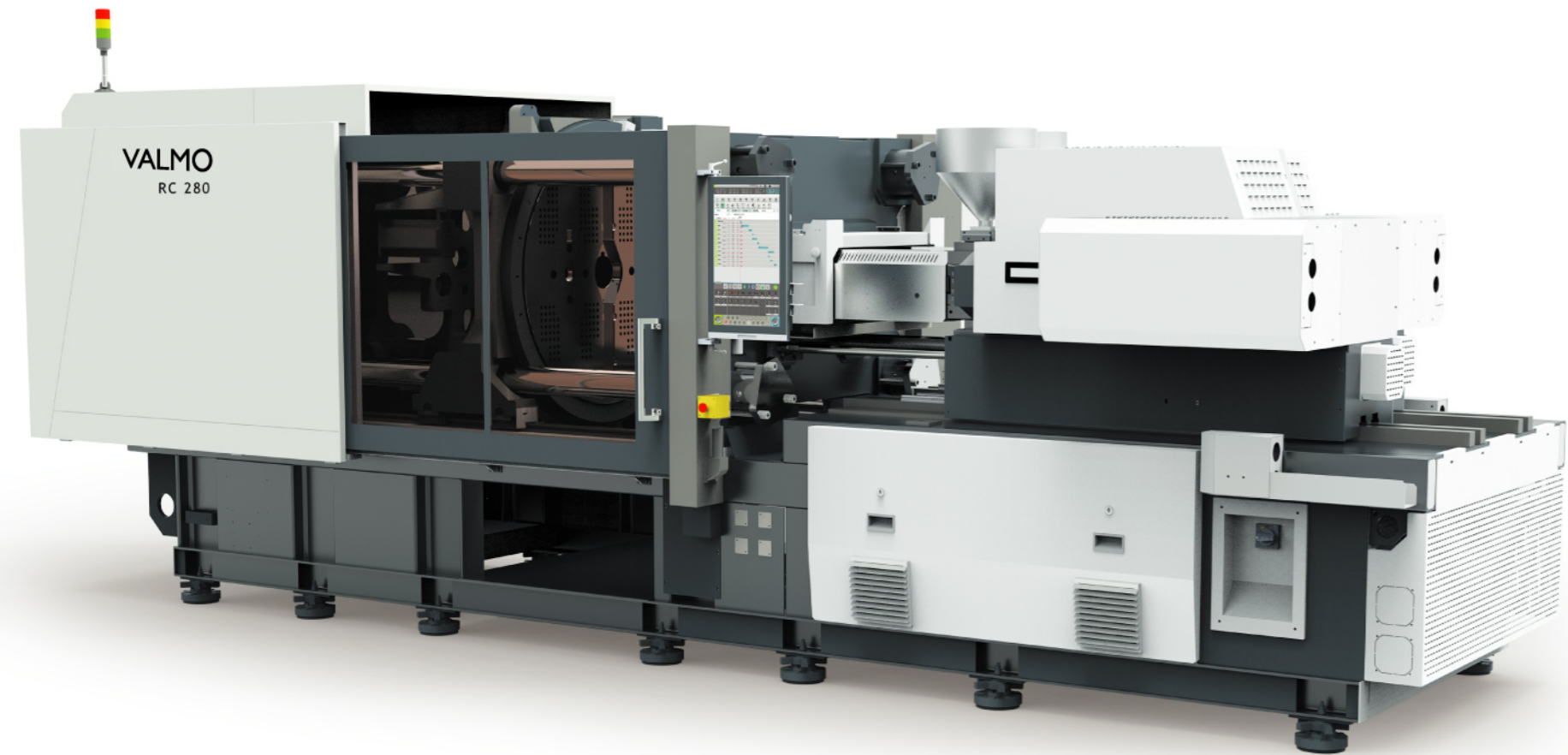
1.2s

Real-E 220H -630h配合注射器针帽96腔模具
这是目前最快空循环的机器，空循环周期小于1.2秒。



双色或多色注射系统

可根据现有模具结构或生产条件来选择多种第二射台的规格，通过第二射台的不同搭配可实现多色注塑工艺。



双色或多色注射系统

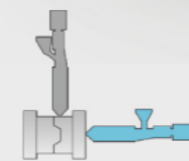
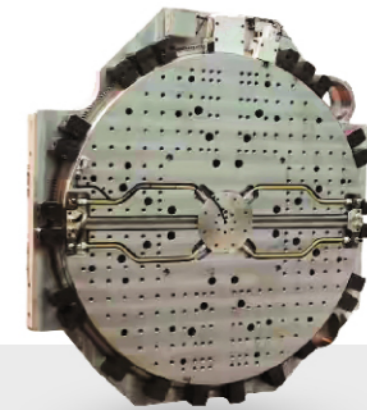
L-注射单元



V-注射单元



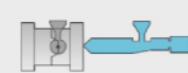
转盘



垂直



搭载



非操作侧

滑块工艺

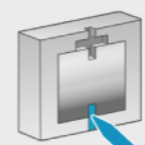


step1
在模腔1位置
注射部件1
将注射部件移动到
模腔2位置

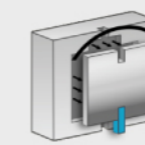


step2
注射部件2

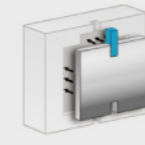
转芯工艺



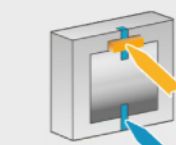
step1
注射部件1



step2
将模芯顶出，然后旋转180度



step3
将模芯拉回



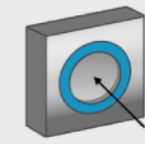
step4
注射部件2
同时也注射部件1开始下一个周期

抽芯注射工艺

优点在于通常模具是处于闭合状态，模具体积紧凑，价格较低。



step1
注射部件1



step2
将模芯退回



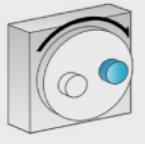
step3
注射部件2

转盘工艺

转盘可达4个工位，是应用最为广泛的一种多色注塑工艺。



step1
注射部件1



step2
旋转到另外半模



step3
注射部件2

REAL-COLOR180

机器型号	RC180						
合模单元	RC180						
合模力	ton	180					
锁模力	ton	190					
开模行程	mm	440					
最大模板间距	mm	990					
最小模厚	mm	180					
最大模厚	mm	550					
拉杆间距	mm	740X450					
工作台直径	mm	830					
最大模具车径	mm	900					
顶进力	ton	4X2					
顶针行程	mm	180					
压板尺寸	mm	1000X790					
模具定位中心之间距	mm	400					
注射单元	160H			290H			
螺杆直径	mm	18	25	30	30	35	40
螺杆长径比		22	20	18	22	20	18
螺杆行程	mm	130	130	130	165	165	165
注塑单元行程	mm	320	320	320	350	350	350
最大注射重量	gm	28.3	55	78.8	104	141.6	185
理论注射容积	cc	32	61	88	116	158	207
注射速度	mm/s	300	300	300	300	300	300
注射速率	cc/sec	76	146	211	211	287	376
注射压力	bar	3000	2700	1900	2500	2000	1600
保压压力	bar	2400	2160	1520	2000	1600	1280
螺杆扭矩	Nm	160	160	160	240	240	240
螺杆转速	rpm	350	350	350	350	350	350
塑化率	gm/s	3.8	9	13	18	24	31
喷嘴顶进力	ton	2.5	2.5	2.5	3	3	3
总加热功率	kW	6	7	7	13	13	13
其他							
电源功率	kw	25.3	25.3	25.3	28	28	28
机器尺寸（长宽高）	m	5.6X1.65X1.83			5.6X1.65X1.83		
机器重量	ton	11.5			12		

REAL-COLOR230

机器型号	RC230						
合模单元	RC230						
合模力	ton	230					
锁模力	ton	245					
开模行程	mm	490					
最大模板间距	mm	1190					
最小模厚	mm	200					
最大模厚	mm	700					
拉杆间距	mm	960X680					
工作台直径	mm	1050					
最大模具车径	mm	1218					
顶进力	ton	4X2					
顶针行程	mm	200					
压板尺寸	mm	1340X1100					
模具定位中心之间距	mm	500					
注射单元	290H			490H			
螺杆直径	mm	30	235	40	35	40	45
螺杆长径比		22	20	18	22	20	18
螺杆行程	mm	165	165	165	190	190	190
注塑单元行程	mm	350	350	350	450	450	450
最大注射重量	gm	104	141.6	185	158.7	207	262
理论注射容积	cc	116	158	207	177.9	232	294
注射速度	mm/s	300	300	300	300	300	300
注射速率	cc/sec	211	287	376	287	376	476
注射压力	bar	2500	2000	1600	2500	2000	1650
保压压力	bar	2000	1600	1280	2000	1600	1320
螺杆扭矩	Nm	240	240	240	500	500	500
螺杆转速	rpm	350	350	350	300	300	300
塑化率	gm/s	18	24	31	27	40	42.5
喷嘴顶进力	ton	3	3	3	3.5	3.5	3.5
总加热功率	kW	13	13	13	17	17	17
其他							
电源功率	kw	45	45	45	53	53	53
机器尺寸（长宽高）	m	6.0X2.0X2.0			6.25X2.0X2.0		
机器重量	ton	14.5			15		

REAL-COLOR280

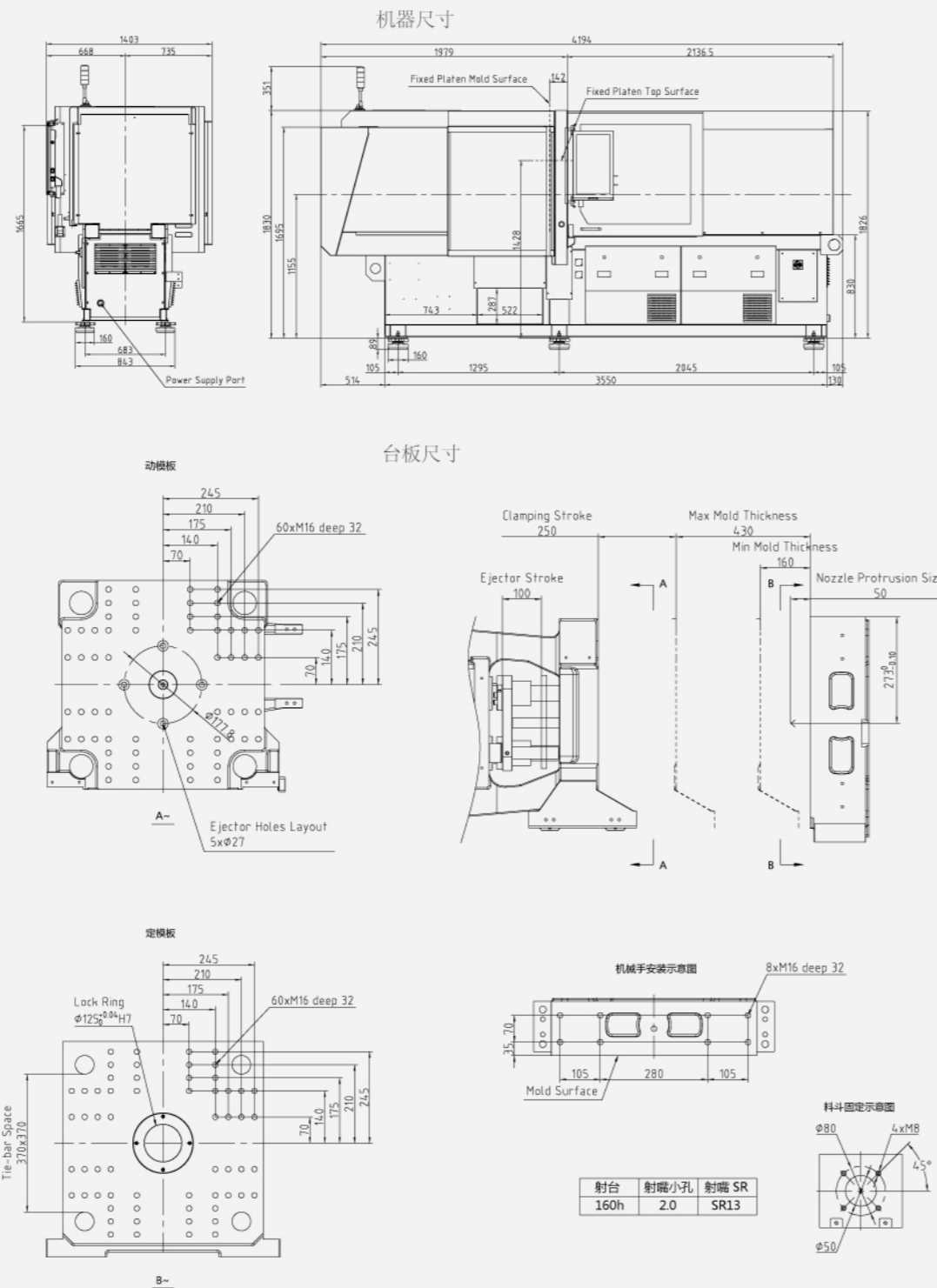
机器型号	RC280						
合模单元	RC280						
合模力	ton	280					
锁模力	ton	300					
开模行程	mm	490					
最大模板间距	mm	1190					
最小模厚	mm	200					
最大模厚	mm	700					
拉杆间距	mm	960X680					
工作台直径	mm	1050					
最大模具车径	mm	1218					
顶进力	ton	4X2					
顶针行程	mm	200					
压板尺寸	mm	1340X1100					
模具定位中心之间距	mm	500					
注射单元	290H			490H			
螺杆直径	mm	30	35	40	35	40	45
螺杆长径比		22	20	18	22	20	18
螺杆行程	mm	165	165	165	190	190	190
注塑单元行程	mm	350	350	350	450	450	450
最大注射重量	gm	104	141.6	185	158.7	207	262
理论注射容积	cc	116	158	207	177.9	232	294
注射速度	mm/s	300	300	300	300	300	300
注射速率	cc/sec	211	287	376	287	376	476
注射压力	bar	2500	2000	1600	2500	2000	1650
保压压力	bar	2000	1600	1280	2000	1600	1320
螺杆扭矩	Nm	240	240	240	500	500	500
螺杆转速	rpm	350	350	350	300	300	300
塑化率	gm/s	18	24	31	27	40	42.5
喷嘴顶进力	ton	3	3	3	3.5	3.5	3.5
总加热功率	kW	13	13	13	17	17	17
其他							
电源功率	kw	45	45	45	53	53	53
机器尺寸（长宽高）	m	6.0X2.0X2.0			6.25X2.0X2.0		
机器重量	ton	14.5			15		

REAL-COLOR400

机器型号	RC400						
合模单元	RC400						
合模力	ton	400					
锁模力	ton	420					
开模行程	mm	610					
最大模板间距	mm	1360					
最小模厚	mm	220					
最大模厚	mm	750					
拉杆间距	mm	1150X650					
工作台直径	mm	1270					
最大模具车径	mm	1360					
顶进力	ton	6.5X2					
顶针行程	mm	220					
压板尺寸	mm	1520X1030					
模具定位中心之间距	mm	550					
注射单元	490H			630H			
螺杆直径	mm	35	40	45	40	45	50
螺杆长径比		22	20	18	22	20	18
螺杆行程	mm	190	190	190	210	210	210
注塑单元行程	mm	450	450	450	450	450	450
最大注射重量	gm	158.7	207	262	230	290	359
理论注射容积	cc	177.9	232	294	257	325	402
注射速度	mm/s	300	300	300	300	300	300
注射速率	cc/sec	287	376	476	376	476	588
注射压力	bar	2500	2000	1650	2450	1950	1600
保压压力	bar	2000	1600	1320	1960	1560	1280
螺杆扭矩	Nm	500	500	500	500	500	500
螺杆转速	rpm	300	300	300	300	300	300
塑化率	gm/s	27	40	42.5	40	46	55
喷嘴顶进力	ton	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5
总加热功率	kW	17	17	17	17.5	17.5	17.5
其他							
电源功率	kw	68	68	68	69	69	69
机器尺寸（长宽高）	m	7.7X2.2X2.1			7.7X2.2X2.1		
机器重量	ton	19.5			19.5		

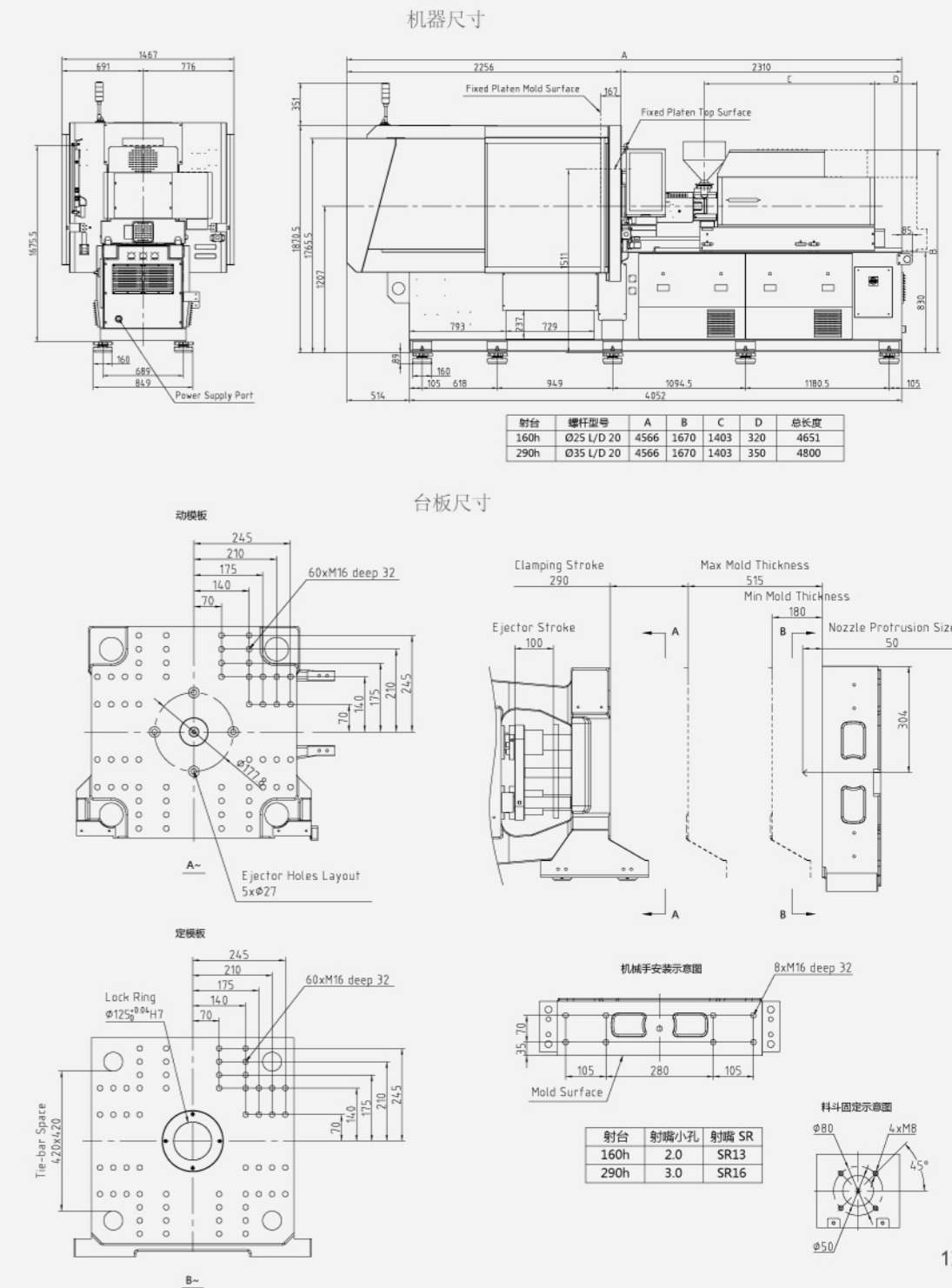
REAL-E50

机器型号	RE50			
合模单元	RE50			
合模力	ton	50		
锁模力	ton	55		
开模行程	mm	250		
最大模板间距	mm	680		
最小模厚	mm	160		
最大模厚	mm	430		
拉杆间距	mm	370x370		
顶进力	ton	2		
顶针行程	mm	100		
压板尺寸	mm	520x535		
注射单元	160H			
螺杆直径	mm	18	25	30
螺杆长径比		22	20	18
螺杆行程	mm	130	130	130
注塑单元行程	mm	320	320	320
最大注射重量	gm	29	55	78.8
理论注射容积	cc	32	61	88
注射速度	mm/s	300	300	300
注射速率	cc/sec	76	146	211
注射压力	bar	3000	2700	1900
保压压力	bar	2400	2160	1520
螺杆扭矩	Nm	160	160	160
螺杆转速	rpm	350	350	350
塑化率	gm/s	3.8	9	13
喷嘴顶进力	ton	2.5	2.5	2.5
总加热功率	kW	6	7	7
其他				
电源功率	kw	12	13	13
机器尺寸 (长宽高)	m	4.2X1.4X1.8		
机器重量	ton	4		



REAL-E80

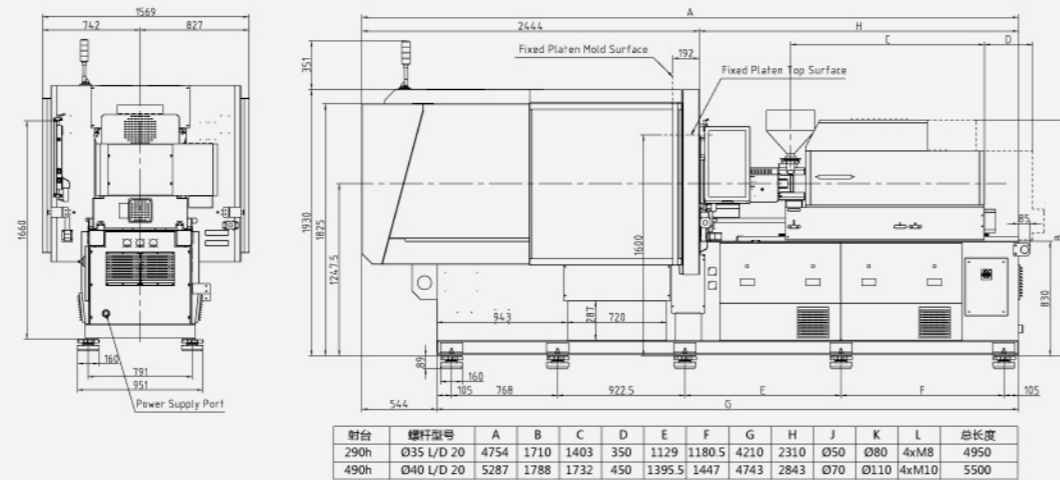
机器型号	RE80						
合模单元	RE80						
合模力	ton	80					
锁模力	ton	85					
开模行程	mm	290					
最大模板间距	mm	805					
最小模厚	mm	180					
最大模厚	mm	515					
拉杆间距	mm	420X420					
顶进力	ton	2					
顶针行程	mm	100					
压板尺寸	mm	580X595					
注射单元		160H			290H		
螺杆直径	mm	18	25	30	30	35	40
螺杆长径比		22	20	18	22	20	18
螺杆行程	mm	130	130	130	165	165	165
注塑单元行程	mm	320	320	320	350	350	350
最大注射重量	gm	28.3	55	78.8	104	141.6	185
理论注射容积	cc	32	61	88	116	158	207
注射速度	mm/s	300	300	300	300	300	300
注射速率	cc/sec	76	146	211	211	287	376
注射压力	bar	3000	2700	1900	2500	2000	1600
保压压力	bar	2400	2160	1520	2000	1600	1280
螺杆扭矩	Nm	160	160	160	240	240	240
螺杆转速	rpm	350	350	350	350	350	350
塑化率	gm/s	3.8	9	13	18	24	31
喷嘴顶进力	ton	2.5	2.5	2.5	3	3	3
总加热功率	kW	6	7	7	13	13	13
其他							
电源功率	kw	17	18.3	18	28	28	28
机器尺寸 (长宽高)	m	4.6X1.5X1.9			4.6X1.5X1.9		
机器重量	ton	4.2			4.4		



REAL-E120

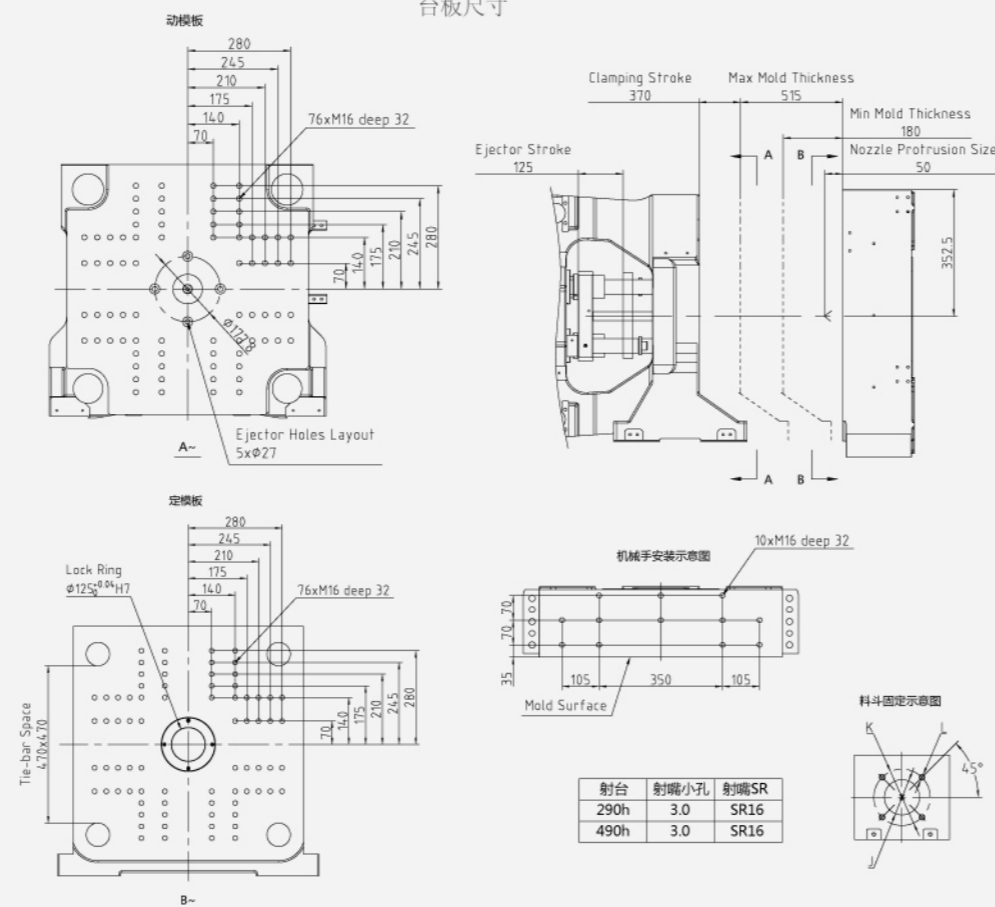
机器型号	RE120						
合模单元	RE120						
合模力	ton	120					
锁模力	ton	125					
开模行程	mm	370					
最大模板间距	mm	885					
最小模厚	mm	180					
最大模厚	mm	515					
拉杆间距	mm	470X470					
顶进力	ton	2.5					
顶针行程	mm	125					
压板尺寸	mm	655X680					
注射单元		290H			490H		
螺杆直径	mm	30	35	40	35	40	45
螺杆长径比		22	20	18	22	20	18
螺杆行程	mm	165	165	165	190	190	190
注塑单元行程	mm	350	350	350	450	450	450
最大注射重量	gm	104	141.6	185	158.7	207	262
理论注射容积	cc	116	158	207	177.9	232	294
注射速度	mm/s	300	300	300	300	300	300
注射速率	cc/sec	211	287	376	287	376	476
注射压力	bar	2500	2000	1600	2500	2000	1650
保压压力	bar	2000	1600	1280	2000	1600	1320
螺杆扭矩	Nm	240	240	240	500	500	500
螺杆转速	rpm	350	350	350	300	300	300
塑化率	gm/s	18	24	31	27	40	42.5
喷嘴顶进力	ton	3	3	3	3.5	3.5	3.5
总加热功率	kW	13	13	13	17	17	17
其他							
电源功率	kw	28	28	28	33	33	33
机器尺寸 (长宽高)	m	4.8X1.6X2			5.3X1.6X2		
机器重量	ton	5.2			5.8		

机器尺寸



射台	螺杆型号	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	总长度
290h	Ø35 L/D 20	4754	1710	1403	350	1129	1180.5	4210	2310	Ø50	Ø80	4xM8	4950
490h	Ø40 L/D 20	5287	1788	1732	450	1395.5	1447	4743	2843	Ø70	Ø110	4xM10	5500

台板尺寸

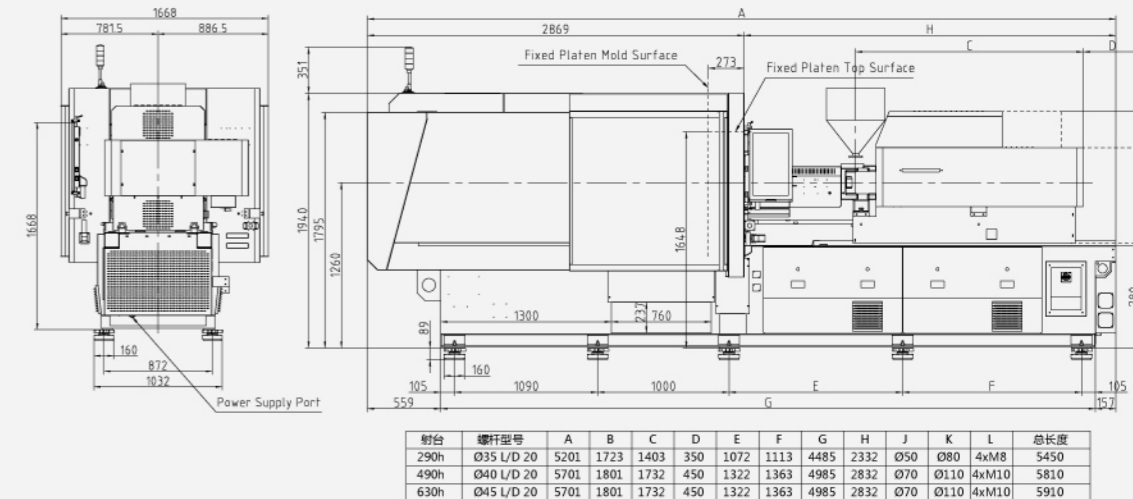


射台	射嘴小孔	射嘴SR
290h	3.0	SR16
490h	3.0	SR16

REAL-E150

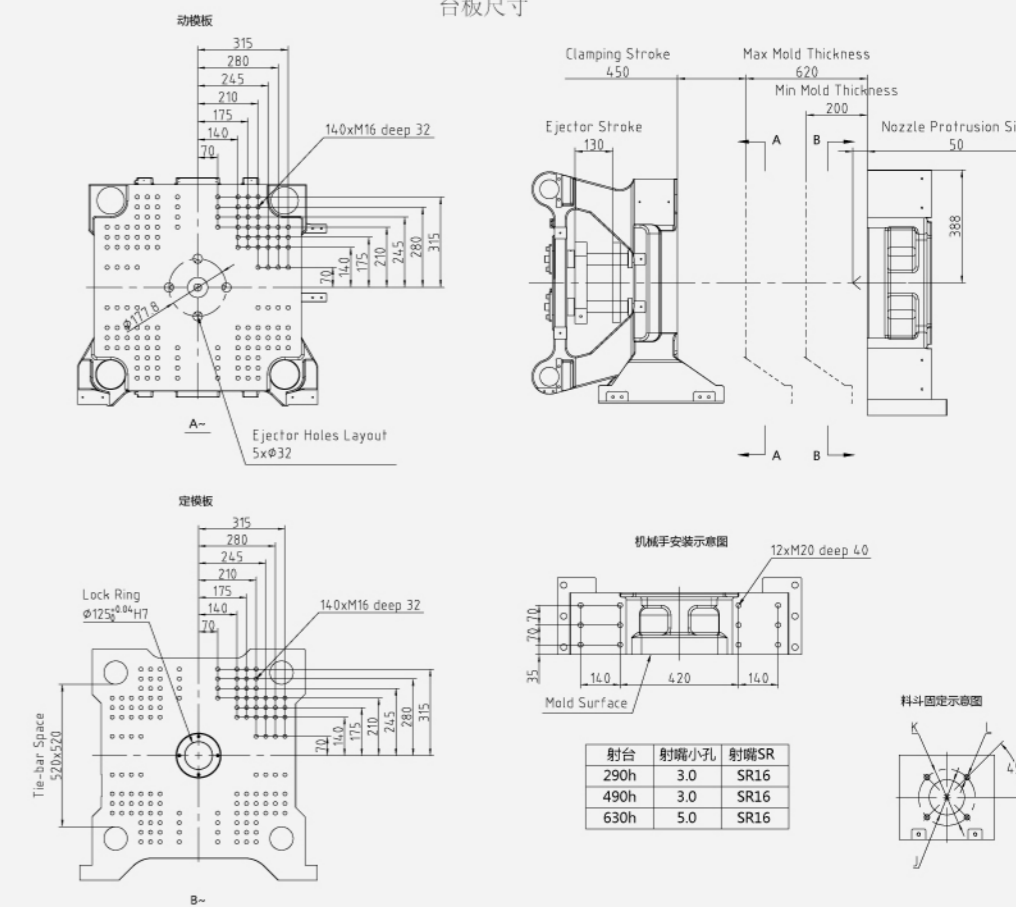
机器型号	RE150						
合模单元	RE150						
合模力	ton	150					
锁模力	ton	155					
开模行程	mm	450					
最大模板间距	mm	1070					
最小模厚	mm	200					
最大模厚	mm	620					
拉杆间距	mm	520X520					
顶进力	ton	3					
顶针行程	mm	130					
压板尺寸	mm	720X720					
注射单元		490H			630H		
螺杆直径	mm	35	40	45	40	45	50
螺杆长径比		22	20	18	22	20	18
螺杆行程	mm	190	190	190	210	210	210
注塑单元行程	mm	450	450	450	450	450	450
最大注射重量	gm	158.7	207	262	230	290	359
理论注射容积	cc	177.9	232	294	257	325	402
注射速度	mm/s	300	300	300	300	300	300
注射速率	cc/sec	287	376	476	376	476	588
注射压力	bar	2500	2000	1650	2450	1950	1600
保压压力	bar	2000	1600	1320	1960	1560	1280
螺杆扭矩	Nm	500	500	500	500	500	500
螺杆转速	rpm	300	300	300	300	300	300
塑化率	gm/s	27	40	42.5	40	46	55
喷嘴顶进力	ton	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5
总加热功率	kW	17	17	17	17.5	17.5	17.5
其他							
电源功率	kw	33	33	33	34	34	34
机器尺寸 (长宽高)	m	5.7X1.7X2			5.7X1.7X2		
机器重量	ton	7.5			8		

机器尺寸



射台	螺杆型号	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	总长度
290h	Ø35 L/D 20	5201	1723	1403	350	1072	1113	4485	2332	Ø50	Ø80	4xM8	5450
490h	Ø40 L/D 20	5701	1801	1732	450	1322	1363	4985	2832	Ø70	Ø110	4xM10	5810
630h	Ø45 L/D 20	5701	1801	1732	450	1322	1363	4985	2832	Ø70	Ø110	4xM10	5910

台板尺寸

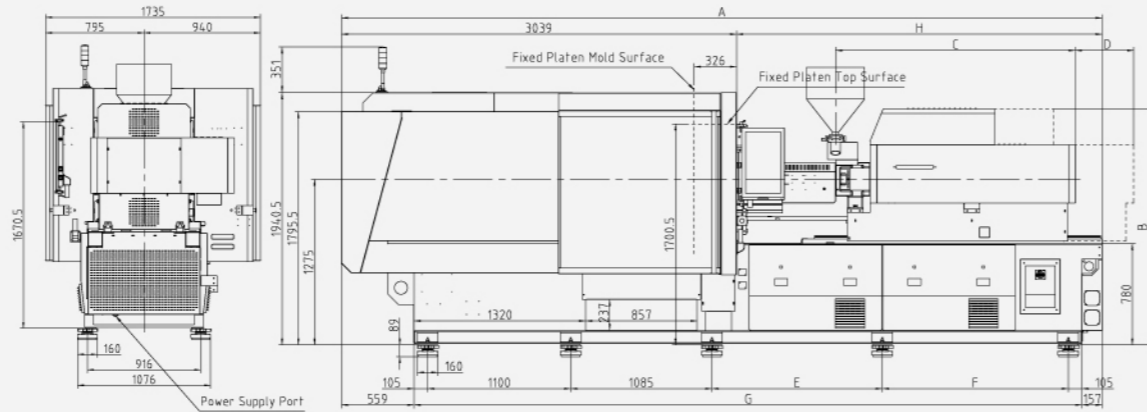


射台	射嘴小孔	射嘴SR
290h	3.0	SR16
490h	3.0	SR16
630h	5.0	SR16

REAL-E180

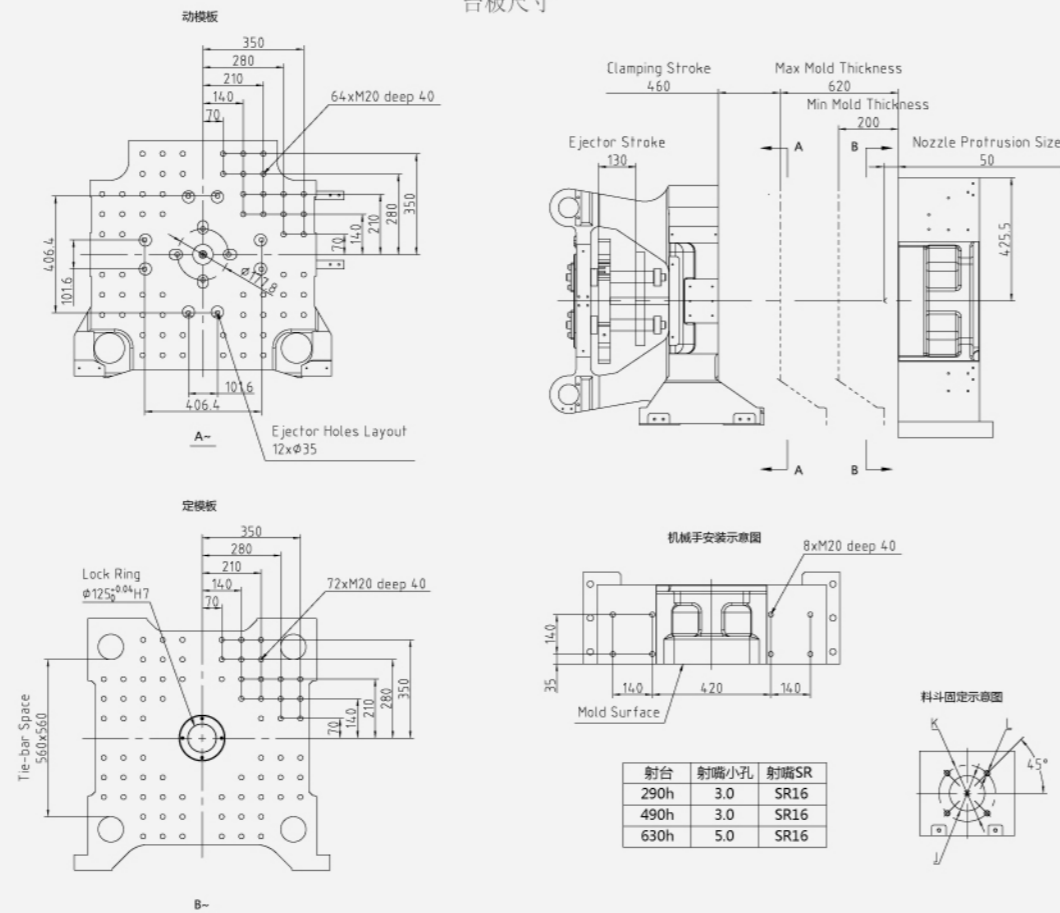
机器型号	RE180						
合模单元	RE180						
合模力	ton	180					
锁模力	ton	190					
开模行程	mm	460					
最大模板间距	mm	1080					
最小模厚	mm	200					
最大模厚	mm	620					
拉杆间距	mm	560X560					
顶进力	ton	3					
顶针行程	mm	130					
压板尺寸	mm	785X800					
注射单元		490H		630H			
螺杆直径	mm	35	40	45	40	45	50
螺杆长径比		22	20	18	22	20	18
螺杆行程	mm	190	190	190	210	210	210
注塑单元行程	mm	450	450	450	450	450	450
最大注射重量	gm	158.7	207	262	230	290	359
理论注射容积	cc	177.9	232	294	257	325	402
注射速度	mm/s	300	300	300	300	300	300
注射速率	cc/sec	287	376	476	376	476	588
注射压力	bar	2500	2000	1650	2450	1950	1600
保压压力	bar	2000	1600	1320	1960	1560	1280
螺杆扭矩	Nm	500	500	500	500	500	500
螺杆转速	rpm	300	300	300	300	300	300
塑化率	gm/s	27	40	42.5	40	46	55
喷嘴顶进力	ton	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5	3.5
总加热功率	kW	17	17	17	17.5	17.5	17.5
其他							
电源功率	kw	33	33	33	34	34	34
机器尺寸 (长宽高)	m	5.9X1.8X2			5.9X1.8X2		
机器重量	ton	8.5			8.9		

机器尺寸



射台	螺杆型号	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	总长度
290h	Ø35 L/D 20	5351	1738	1403	350	1060	1180	4635	2312	Ø50	Ø80	4xM8	5720
490h	Ø40 L/D 20	5851	1816	1732	450	1310	1430	5135	2812	Ø70	Ø110	4xM10	6000
630h	Ø45 L/D 20	5851	1816	1732	450	1310	1430	5135	2812	Ø70	Ø110	4xM10	6100

台板尺寸

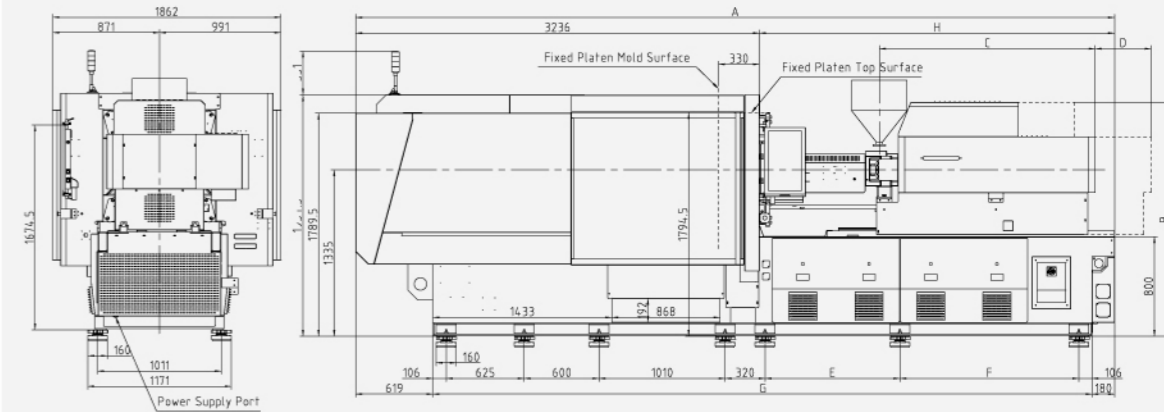


射台	射嘴小孔	射嘴SR
290h	3.0	SR16
490h	3.0	SR16
630h	5.0	SR16

REAL-E220

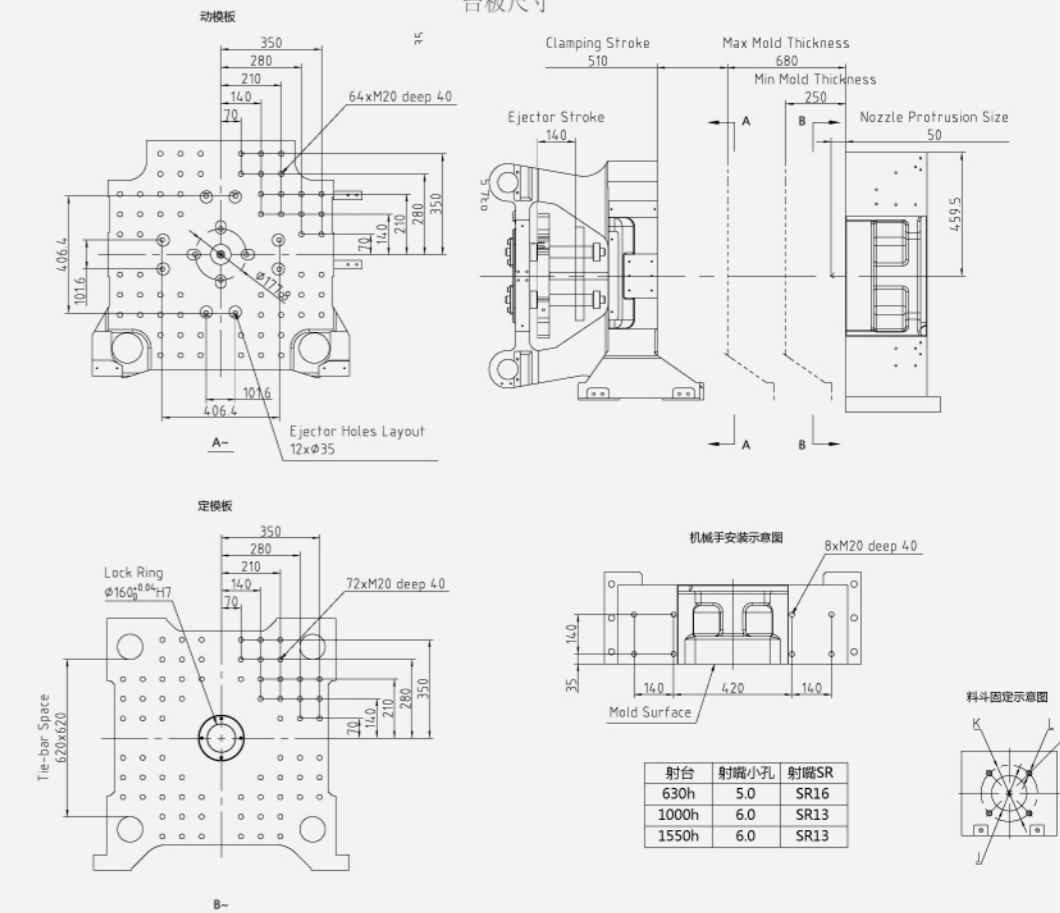
机器型号	RE220						
合模单元	RE220						
合模力	ton	220					
锁模力	ton	240					
开模行程	mm	510					
最大模板间距	mm	1190					
最小模厚	mm	250					
最大模厚	mm	680					
拉杆间距	mm	620X620					
顶进力	ton	4					
顶针行程	mm	140					
压板尺寸	mm	855X840					
注射单元		630H		1000H		1550H	
螺杆直径	mm	40	45	50	45	50	60
螺杆长径比		22	20	18	22	20	18
螺杆行程	mm	210	210	210	245	245	245
注塑单元行程	mm	450	450	450	450	450	500
最大注射重量	gm	230	290	359	347	430	618
理论注射容积	cc	257	325	402	389	480	692
注射速度	mm/s	300	300	300	300	300	300
注射速率	cc/sec	376	476	588	476	588	847
注射压力	bar	2450	1950	1600	2600	2100	1460
保压压力	bar	1960	1560	1280	2080	1680	1150
螺杆扭矩	Nm	500	500	500	900	900	900
螺杆转速	rpm	300	300	300	300	300	250
塑化率	gm/s	40	46	55	45	56	79
喷嘴顶进力	ton	3.5	3.5	3.5	4	4	4
总加热功率	kW	17.5	17.5	17.5	31	31	31
其他							
电源功率	kw	34	34	34	51	51	51
机器尺寸 (长宽高)	m	6.1X1.9X2.1		6.8X1.9X2.1		6.8X1.9X2.1	
机器重量	ton	10.5		11.2		12.8	

机器尺寸



射台	螺杆型号	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	总长度
630h	Ø45 L/D 20	6081	1876	1732	450	1081	1434	5282	2845	Ø70	Ø110	4xM10	6400
1000h	Ø50 L/D 20	6801	1956	2167	450	1430	1805	6002	3565	Ø70	Ø110	4xM10	6880
1550h	Ø60 L/D 20	6801	1956	2167	500	1430	1805	6002	3565	Ø70	Ø110	4xM10	7050

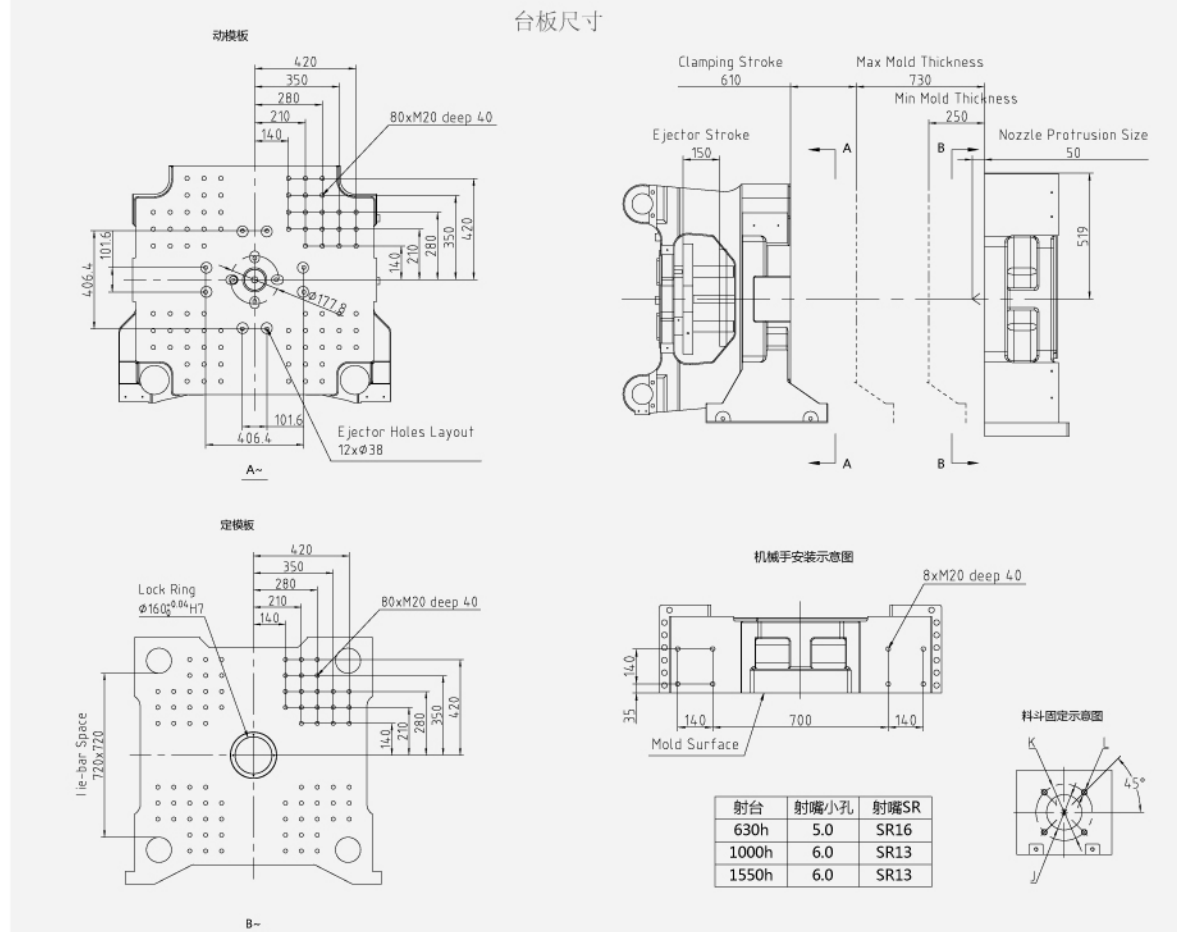
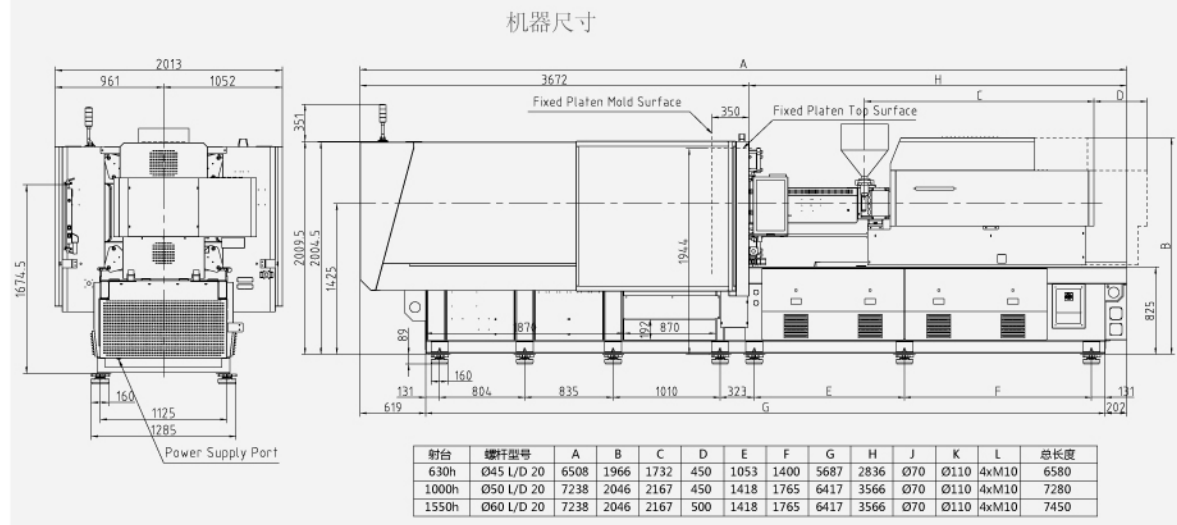
台板尺寸



射台	射嘴小孔	射嘴SR
630h	5.0	SR16
1000h	6.0	SR13
1550h	6.0	SR13

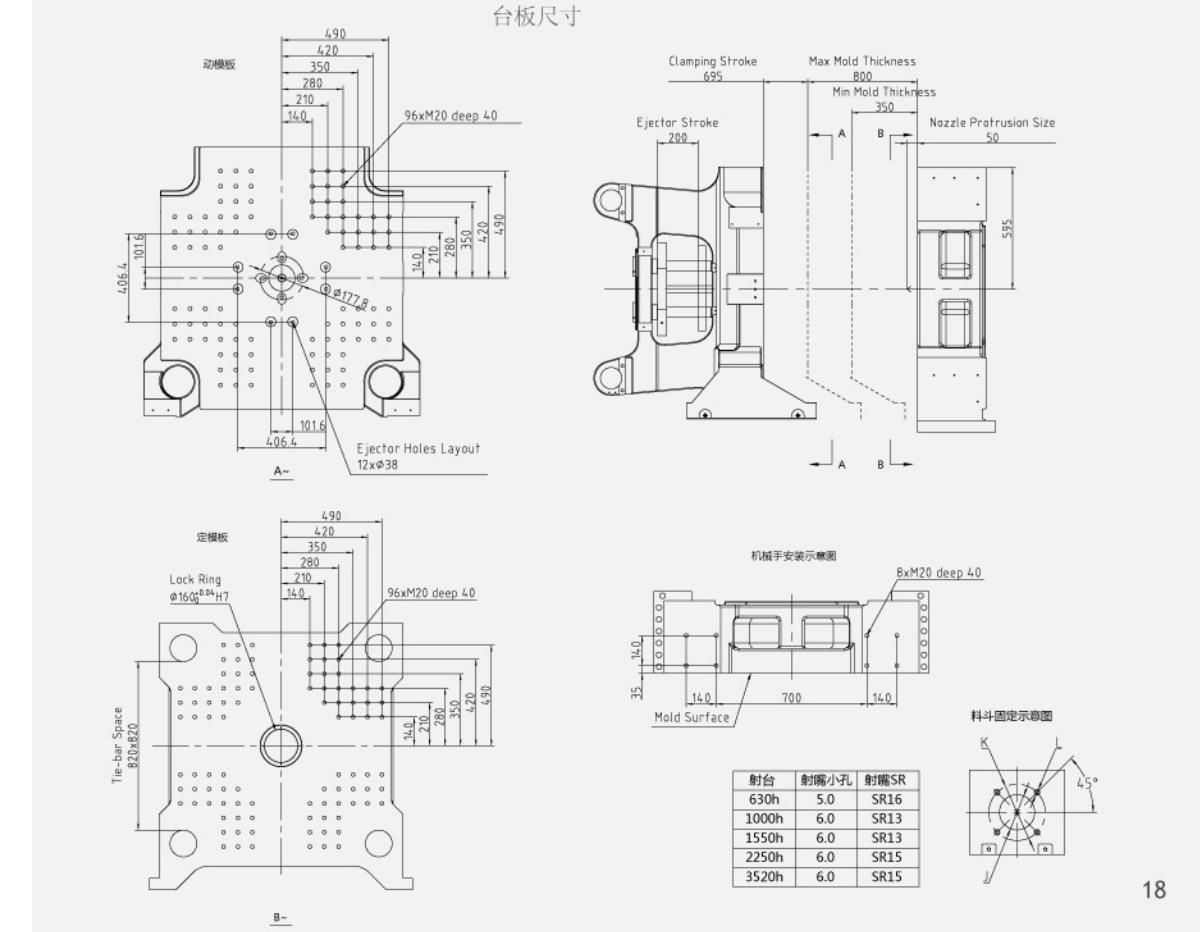
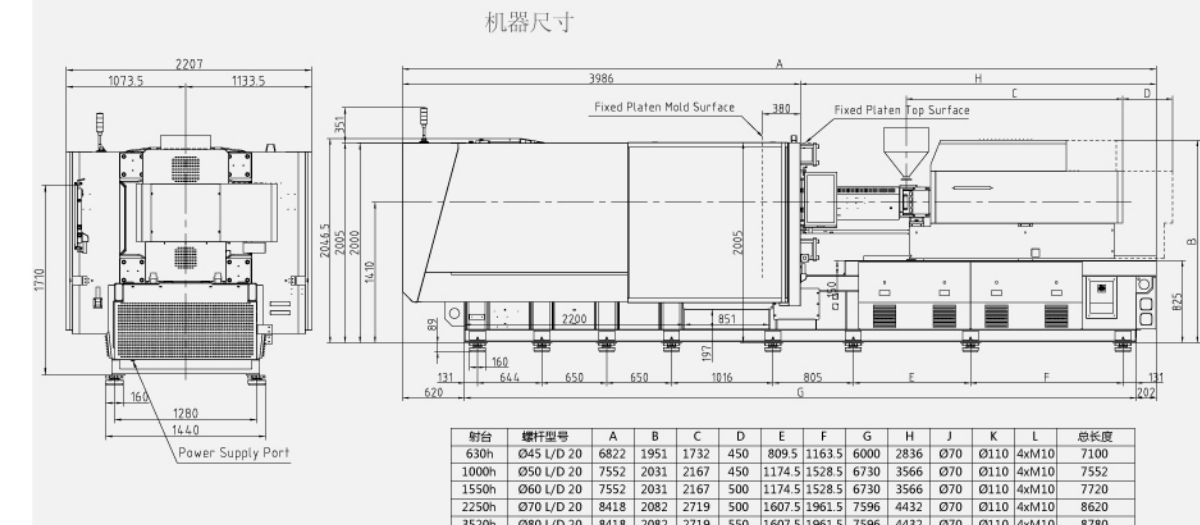
REAL-E280

机器型号	RE280						
合模单元	RE280						
合模力	ton	280					
锁模力	ton	300					
开模行程	mm	610					
最大模板间距	mm	1340					
最小模厚	mm	250					
最大模厚	mm	730					
拉杆间距	mm	720X720					
顶进力	ton	5					
顶针行程	mm	150					
压板尺寸	mm	985X950					
注射单元		1000H			1550H		
螺杆直径	mm	45	50	60	50	60	70
螺杆长径比		22	20	18	22	20	18
螺杆行程	mm	245	245	245	285	285	285
注塑单元行程	mm	450	450	450	500	500	500
最大注射重量	gm	347	430	618	499	719	978
理论注射容积	cc	389	480	692	559	805	1096
注射速度	mm/s	300	300	300	300	300	300
注射速率	cc/sec	476	588	847	588	847	1155
注射压力	bar	2600	2100	1460	2450	1950	1450
保压压力	bar	2080	1680	1150	1960	1560	1160
螺杆扭矩	Nm	900	900	900	900	900	900
螺杆转速	rpm	300	300	300	250	250	250
塑化率	gm/s	45	56	79	46	71	89
喷嘴顶进力	ton	4	4	4	4	4	4
总加热功率	kW	31	31	31	35	35	35
其他							
电源功率	kw	64	64	64	75	75	75
机器尺寸 (长宽高)	m	7.3X2X2.1			7.3X2X2.1		
机器重量	ton	15.5			16		



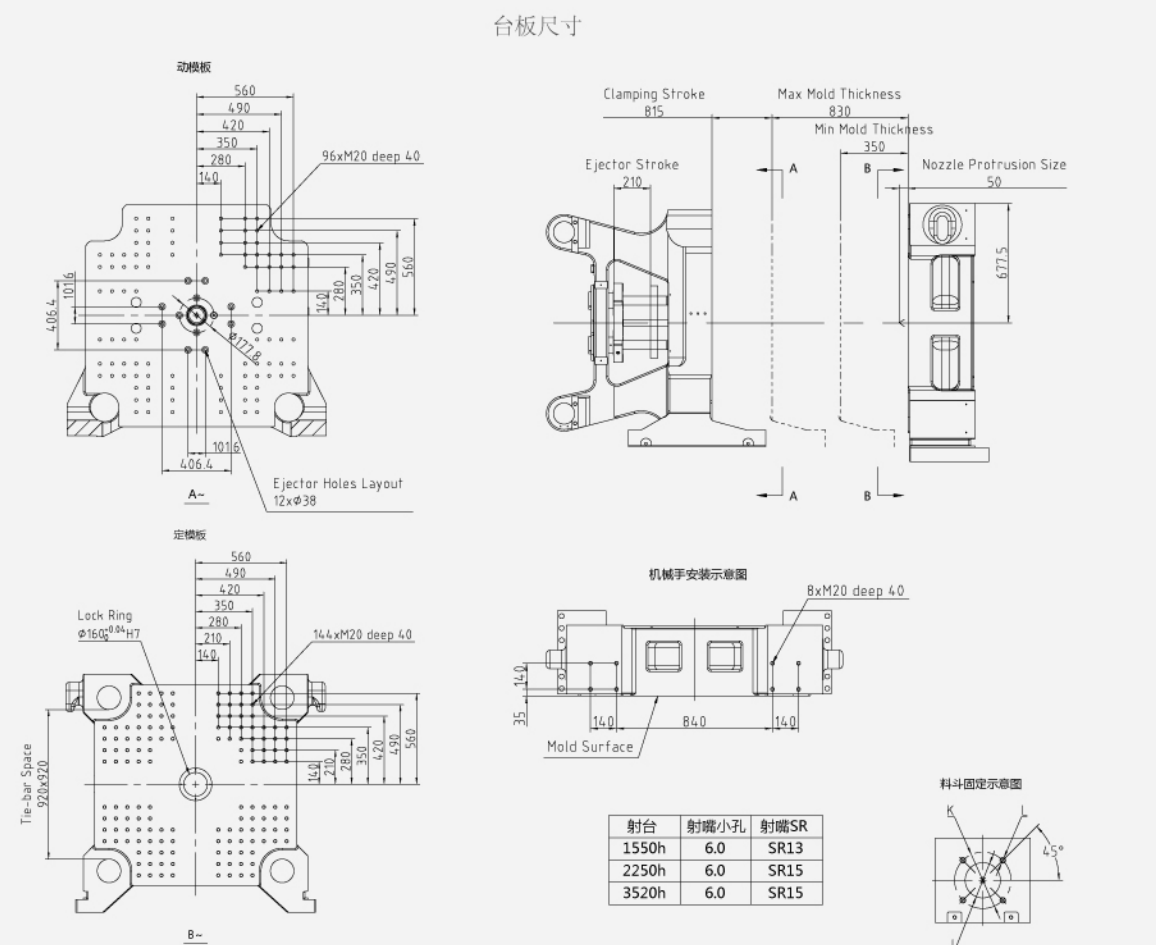
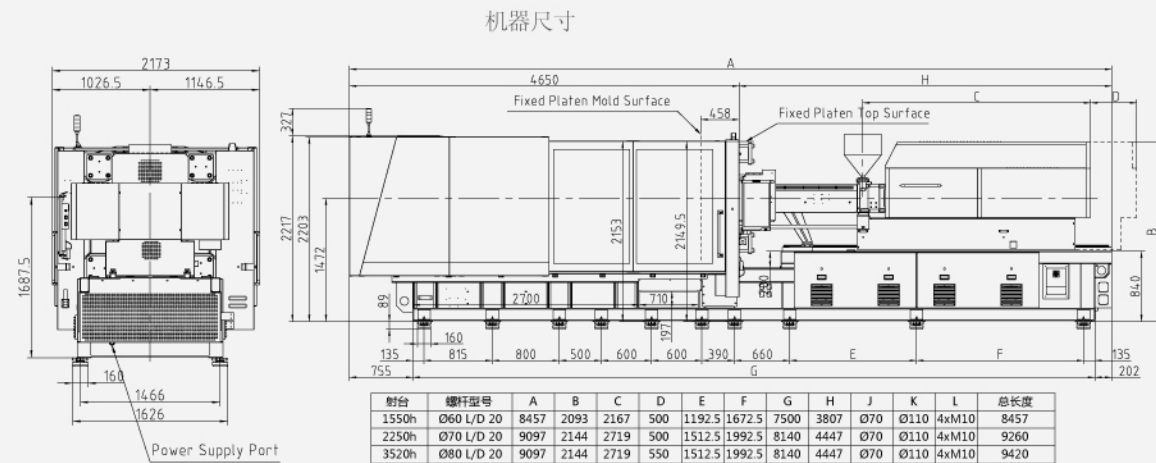
REAL-E350

机器型号	RE350									
合模单元	RE350									
合模力	ton	350								
锁模力	ton	380								
开模行程	mm	695								
最大模板间距	mm	1495								
最小模厚	mm	350								
最大模厚	mm	800								
拉杆间距	mm	820X820								
顶进力	ton	7								
顶针行程	mm	200								
压板尺寸	mm	1110X1200								
注射单元		1000H			1550H			2250		
螺杆直径	mm	45	50	60	50	60	70	60	70	80
螺杆长径比		22	20	18	22	20	18	22	20	18
螺杆行程	mm	245	245	245	285	285	285	325	325	325
注塑单元行程	mm	450	450	450	500	500	500	500	500	500
最大注射重量	gm	347	430	618	499	719	978	874	1190	1555
理论注射容积	cc	389	480	692	559	805	1096	918	1250	1632
注射速度	mm/s	300	300	300	300	300	300	160	160	160
注射速率	cc/sec	476	588	847	588	847	1155	452	616	804
注射压力	bar	2600	2100	1460	2450	1950	1450	2450	1800	1350
保压压力	bar	2080	1680	1150	1960	1560	1160	1960	1440	1080
螺杆扭矩	Nm	900	900	900	900	900	900	1600	1600	1600
螺杆转速	rpm	300	300	300	250	250	250	250	250	250
塑化率	gm/s	45	56	79	46	71	89	56	76	100
喷嘴顶进力	ton	4	4	4	4	4	4	6	6	6
总加热功率	kW	31	31	31	35	35	35	44	44	44
其他										
电源功率	kw	65	65	65	76	76	76	99	99	99
机器尺寸 (长宽高)	m	7.6X2.2X2.1			7.6X2.2X2.1			8.4X2.2X2.1		
机器重量	ton	18			18.5			20.5		



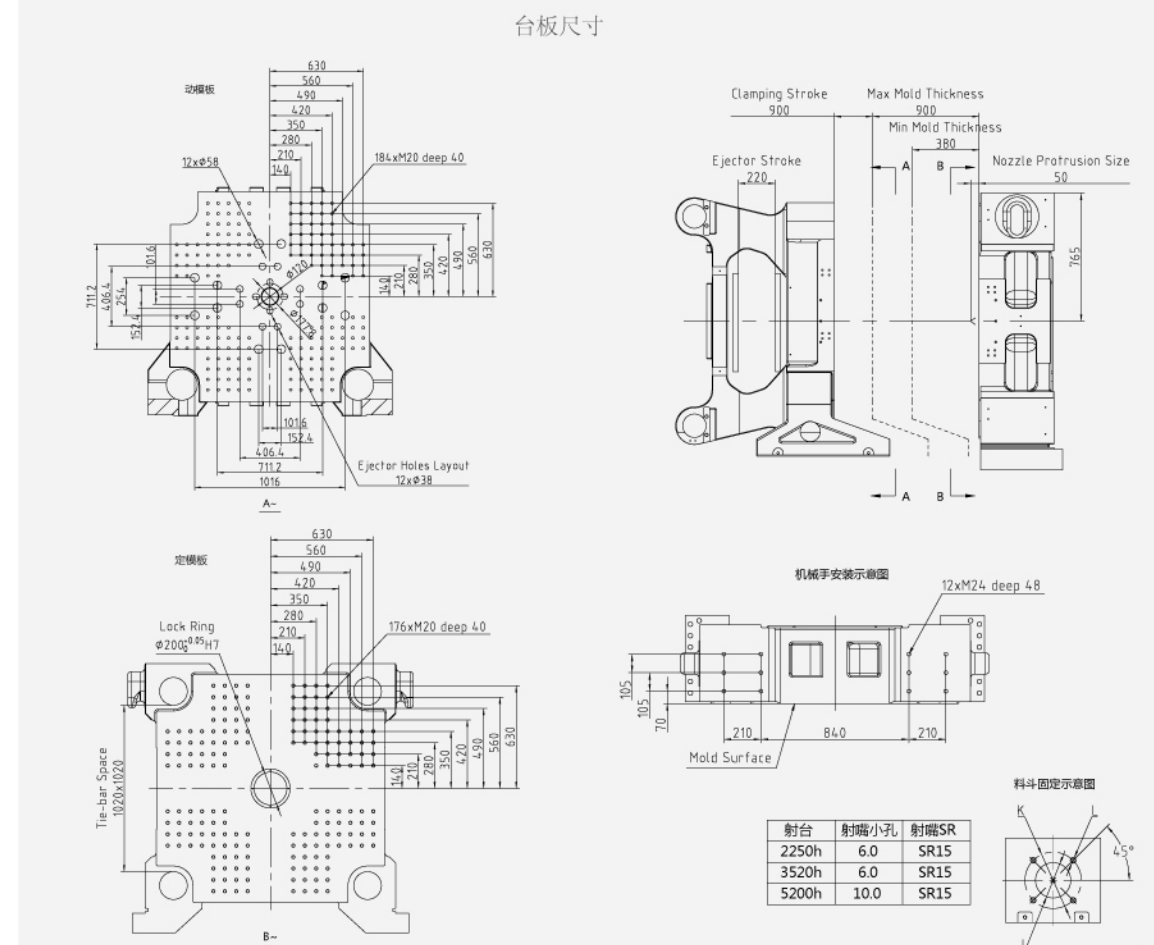
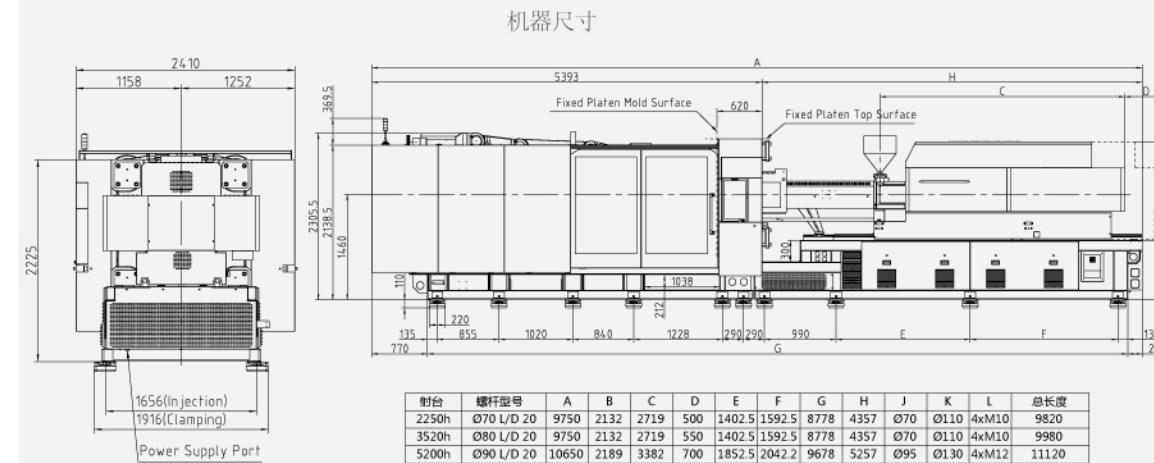
REAL-E450

机器型号	RE450									
合模单元	RE450									
合模力	ton	450								
锁模力	ton	475								
开模行程	mm	815								
最大模板间距	mm	1645								
最小模厚	mm	350								
最大模厚	mm	830								
拉杆间距	mm	920X920								
顶进力	ton	8								
顶针行程	mm	210								
压板尺寸	mm	1285X1285								
注射单元		1550H		2250		3520				
螺杆直径	mm	50	60	70	60	70	80	70	80	90
螺杆长径比		22	20	18	22	20	18	22	20	18
螺杆行程	mm	285	285	285	325	325	325	370	370	370
注塑单元行程	mm	500	500	500	500	500	500	550	550	550
最大注射重量	gm	499	719	978	874	1190	1555	1350	1766	2235
理论注射容积	cc	559	805	1096	918	1250	1632	1420	1852	2353
注射速度	mm/s	300	300	300	160	160	160	160	160	160
注射速率	cc/sec	588	847	1155	452	616	804	616	804	1018
注射压力	bar	2450	1950	1450	2450	1800	1350	2400	1900	1500
保压压力	bar	1960	1560	1160	1960	1440	1080	1920	1520	1200
螺杆扭矩	Nm	900	900	900	1600	1600	1600	2000	2000	2000
螺杆转速	rpm	250	250	250	250	250	250	250	250	250
塑化率	gm/s	46	71	89	56	76	100	70	88	100
喷嘴顶进力	ton	4	4	4	6	6	6	8	8	8
总加热功率	kW	35	35	35	44	44	44	52	52	52
其他										
电源功率	kw	76	76	76	99	99	99	125	125	125
机器尺寸 (长宽高)	m	8.5X2.2X2.4		9.1X2.2X2.4		9.1X2.2X2.4				
机器重量	ton	24.5		26		30				



REAL-E550

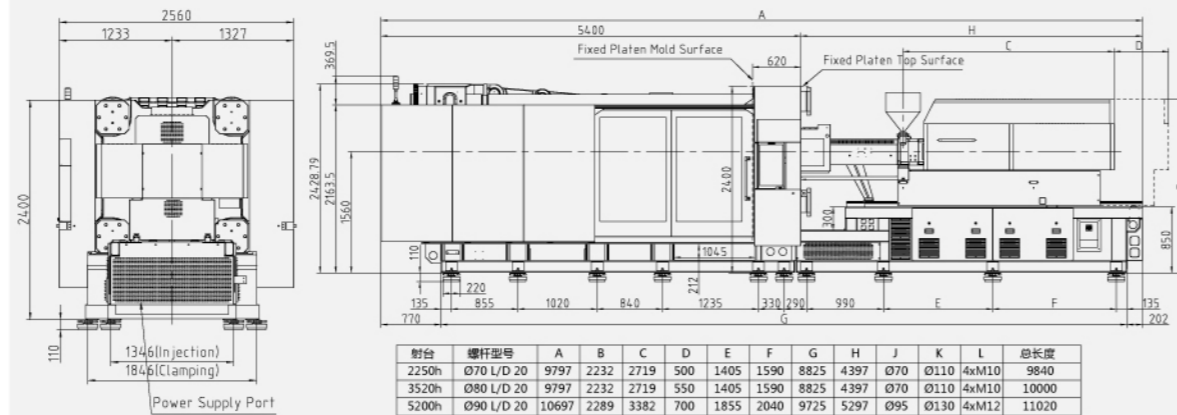
机器型号	RE550									
合模单元	RE550									
合模力	ton	550								
锁模力	ton	575								
开模行程	mm	900								
最大模板间距	mm	1800								
最小模厚	mm	380								
最大模厚	mm	900								
拉杆间距	mm	1020X1020								
顶进力	ton	14								
顶针行程	mm	220								
压板尺寸	mm	1350X1420								
注射单元		2250		3520						
螺杆直径	mm	60	70	80	70	80	90			
螺杆长径比		22	20	18	22	20	18			
螺杆行程	mm	325	325	325	370	370	370			
注塑单元行程	mm	500	500	500	550	550	550			
最大注射重量	gm	874	1190	1555	1350	1766	2235			
理论注射容积	cc	918	1250	1632	1420	1852	2353			
注射速度	mm/s	160	160	160	160	160	160			
注射速率	cc/sec	452	616	804	616	804	1018			
注射压力	bar	2450	1800	1350	2400	1900	1500			
保压压力	bar	1960	1440	1080	1920	1520	1200			
螺杆扭矩	Nm	1600	1600	1600	2000	2000	2000			
螺杆转速	rpm	250	250	250	250	250	250			
塑化率	gm/s	56	76	100	70	88	100			
喷嘴顶进力	ton	6	6	6	8	8	8			
总加热功率	kW	44	44	44	52	52	52			
其他										
电源功率	kw	105	105	105	125	125	125			
机器尺寸 (长宽高)	m	9.8X2.4X2.5		9.8X2.4X2.5						
机器重量	ton	30		31						



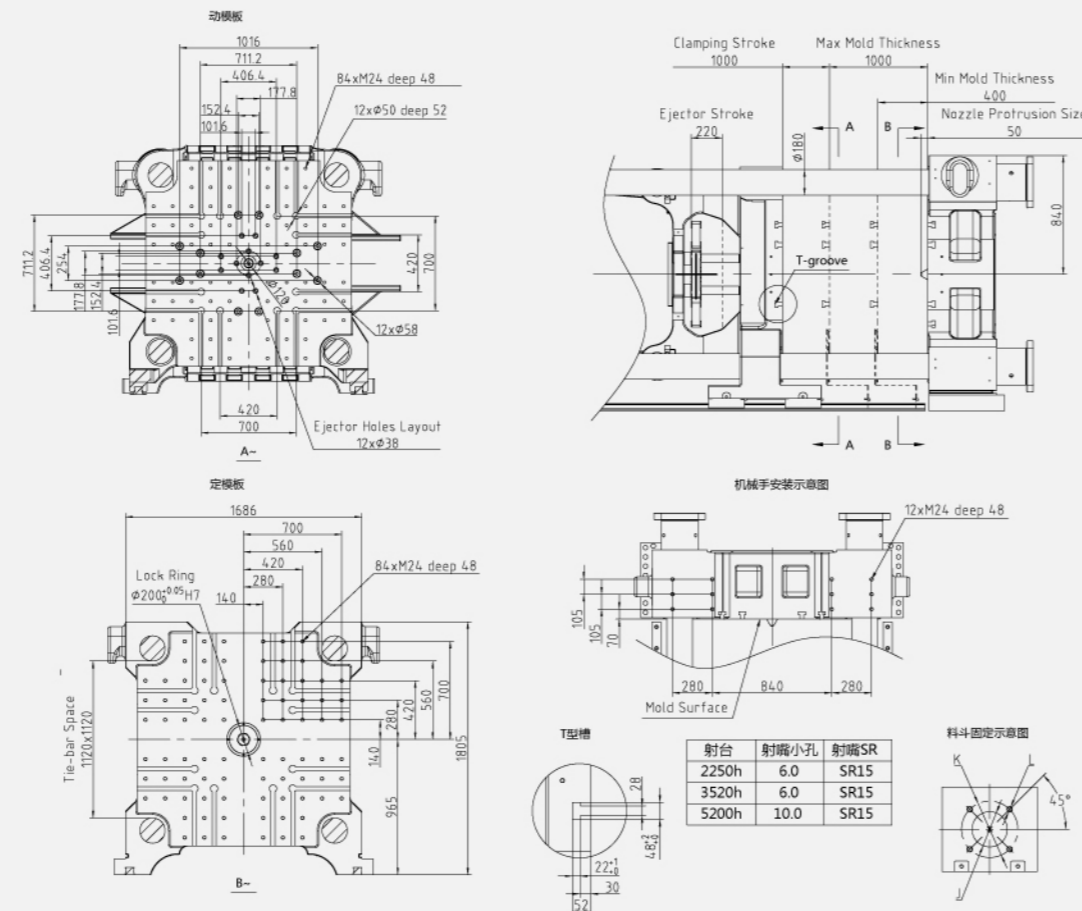
REAL-E700

机器型号	RE700						
合模单元	RE700						
合模力	ton	700					
锁模力	ton	730					
开模行程	mm	1000					
最大模板间距	mm	2000					
最小模厚	mm	400					
最大模厚	mm	1000					
拉杆间距	mm	1120X1120					
顶进力	ton	20					
顶针行程	mm	220					
压板尺寸	mm	1580X1580					
注射单元	3520			5200			
螺杆直径	mm	70	80	90	80	90	100
螺杆长径比		22	20	18	22	20	18
螺杆行程	mm	370	370	370	450	450	450
注塑单元行程	mm	550	550	550	700	700	700
最大注射重量	gm	1350	1766	2235	2055	2606	3215
理论注射容积	cc	1420	1852	2353	2262	2863	3534
注射速度	mm/s	160	160	160	160	160	160
注射速率	cc/sec	616	804	1018	804	1018	1206
注射压力	bar	2400	1900	1500	2270	1792	1450
保压压力	bar	1920	1520	1200	1800	1430	1160
螺杆扭矩	Nm	2000	2000	2000	2400	2400	2400
螺杆转速	rpm	250	250	250	250	250	250
塑化率	gm/s	70	88	100	80	100	122
喷嘴顶进力	ton	8	8	8	8	8	8
总加热功率	kW	52	52	52	69	69	69
其他							
电源功率	kw	125	125	125	160	160	160
机器尺寸 (长宽高)	m	10.4X2.6X2.7			11X2.6X2.7		
机器重量	ton	42			44		

机器尺寸



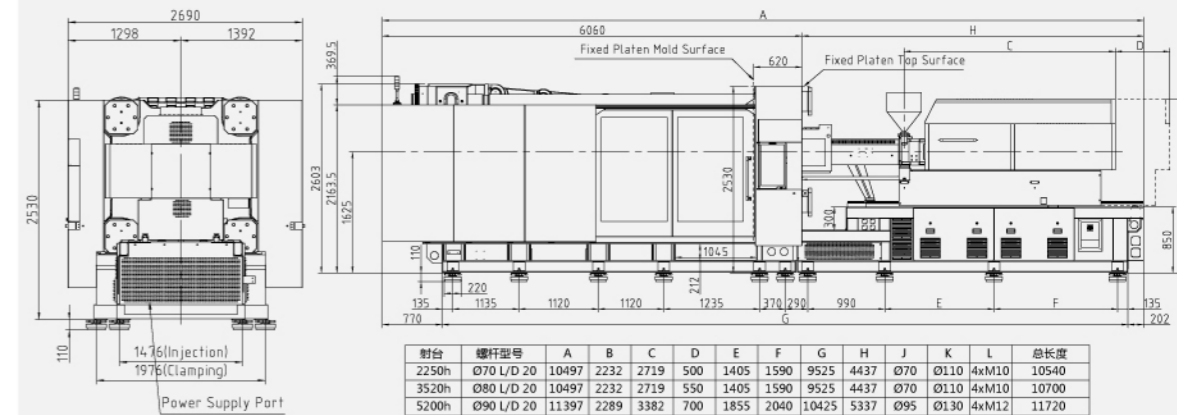
台板尺寸



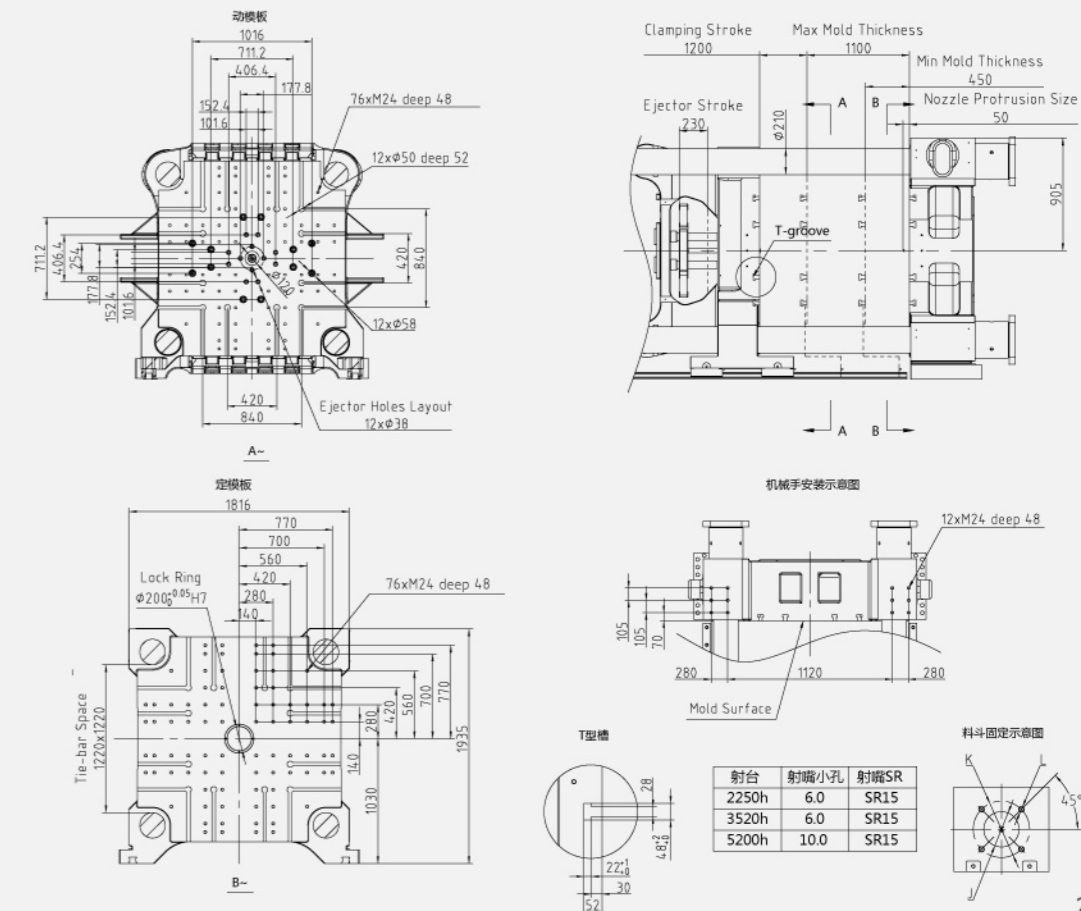
REAL-E900

机器型号	RE900						
合模单元	RE900						
合模力	ton	900					
锁模力	ton	930					
开模行程	mm	1200					
最大模板间距	mm	2300					
最小模厚	mm	450					
最大模厚	mm	1100					
拉杆间距	mm	1220X1220					
顶进力	ton	24					
顶针行程	mm	230					
压板尺寸	mm	1710X1710					
注射单元	3520			5200			
螺杆直径	mm	70	80	90	80	90	100
螺杆长径比		22	20	18	22	20	18
螺杆行程	mm	370	370	370	450	450	450
注塑单元行程	mm	550	550	550	700	700	700
最大注射重量	gm	1350	1766	2235	2055	2606	3215
理论注射容积	cc	1420	1852	2353	2262	2863	3534
注射速度	mm/s	160	160	160	160	160	160
注射速率	cc/sec	616	804	1018	804	1018	1206
注射压力	bar	2400	1900	1500	2270	1792	1450
保压压力	bar	1920	1520	1200	1800	1430	1160
螺杆扭矩	Nm	2000	2000	2000	2400	2400	2400
螺杆转速	rpm	250	250	250	250	250	250
塑化率	gm/s	70	88	100	80	100	122
喷嘴顶进力	ton	8	8	8	8	8	8
总加热功率	kW	52	52	52	69	69	69
其他							
电源功率	kw	125	125	125	160	160	160
机器尺寸 (长宽高)	m	12X2.9X2.9			12X2.9X2.9		
机器重量	ton	53			55		

机器尺寸



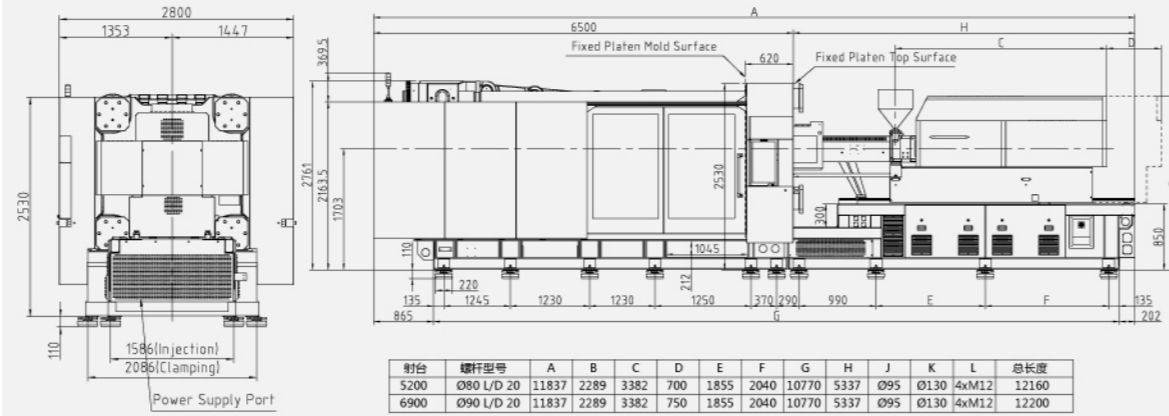
台板尺寸



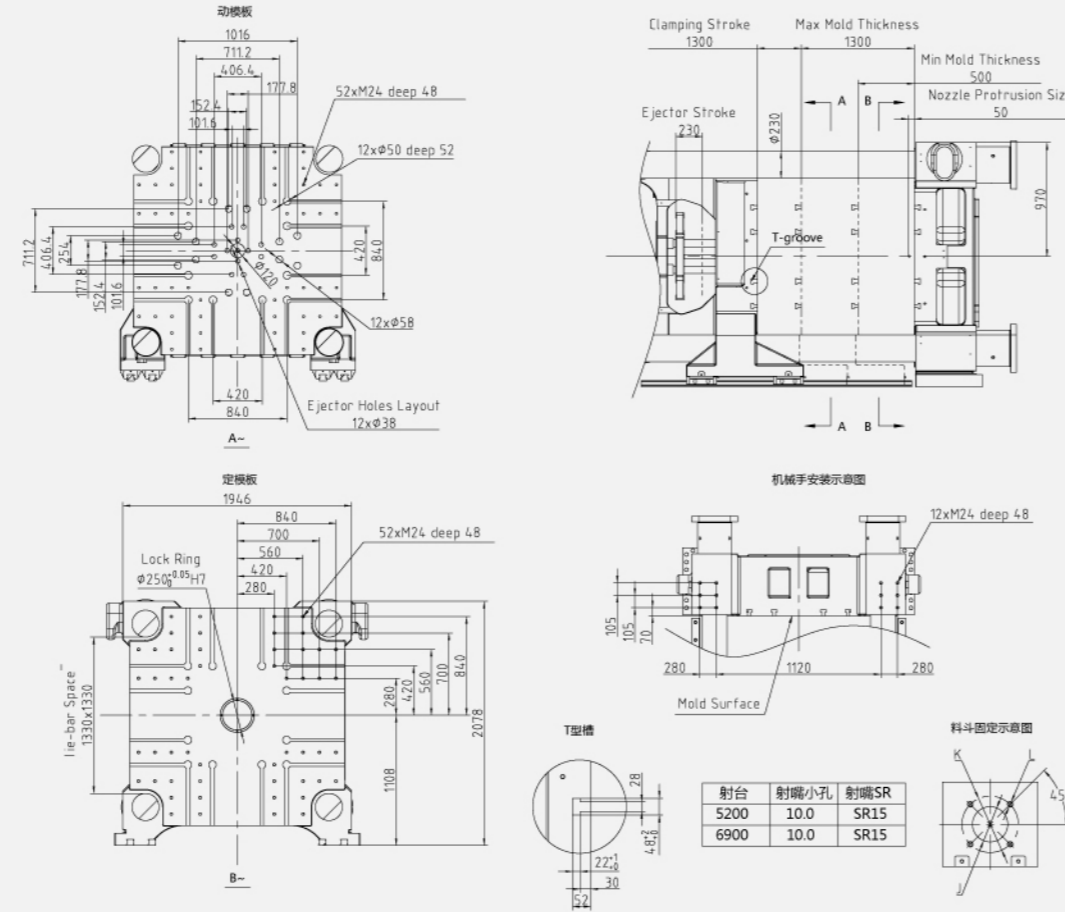
REAL-E1100

机器型号	RE1100						
合模单元	RE1100						
合模力	ton	1100					
锁模力	ton	1130					
开模行程	mm	1300					
最大模板间距	mm	2600					
最小模厚	mm	500					
最大模厚	mm	1300					
拉杆间距	mm	1330X1330					
顶进力	ton	24					
顶针行程	mm	230					
压板尺寸	mm	1920X1920					
注射单元			5200		6900		
螺杆直径	mm	80	90	100	90	100	110
螺杆长径比		22	20	18	22	20	18
螺杆行程	mm	450	450	450	470	470	470
注塑单元行程	mm	700	700	700	750	750	750
最大注射重量	gm	2055	2606	3215	2720	3360	4065
理论注射容积	cc	2262	2863	3534	2990	3690	4468
注射速度	mm/s	160	160	160	160	160	160
注射速率	cc/sec	804	1018	1206	1018	1206	1396
注射压力	bar	2270	1792	1450	2400	1980	1638
保压压力	bar	1800	1430	1160	1920	1580	1310
螺杆扭矩	Nm	2400	2400	2400	3000	3000	3000
螺杆转速	rpm	250	250	250	160	160	160
塑化率	gm/s	80	100	122	100	122	147
喷嘴顶进力	ton	8	8	8	10	10	10
总加热功率	kW	69	69	69	85	85	85
其他							
电源功率	kw	160	160	160	175	175	175
机器尺寸 (长宽高)	m	12.8X3.2X2.9			12.8X3.2X2.9		
机器重量	ton	70			72		

机器尺寸



台板尺寸



配置表

合模单元

- 5点轴杆合模机构
- 通过皮带带动丝杆驱动模板
- 6段开合模速度可调
- 锁模力调整
- 高精度位置, 扭力控制
- 高灵敏2段模具保护
- 自动润滑
- 实时吨位显示
- 动模板使用线性导轨
- 液压或气动中子
- 3组气阀(动模2组, 定模1组)
- 高速气阀
- 锁模力闭环控制
- 双色或多色转盘
- 双色转轴
- 冷却时开模
- 储料时开模
- 成品掉落检测
- 接油盘
- 合模安全装置
- 顶针

- 通过皮带带动丝杆驱动顶针
- 3段顶针前进后退速度和扭力可调
- 顶针震动1-99次
- 顶针回退电眼
- 顶针扭力保护
- 顶针软件零位设定
- 延时顶出功能
- 顶出保持功能
- 模具安装准备模式(调模模式)
- 开模中顶出功能
- 锁模时顶出功能(切料把)

注射单元

- 每种注射单元可选3种直径的螺杆
- 双金属料筒和硬化螺杆
- 不锈钢料筒罩
- 通过皮带和丝杆驱动注射
- 超高速注射
- 10段注射速度可调
- 6段保压可调
- 3段塑化背压, 螺杆转速可调
- 强力保压功能(更大保压压力和更长保压时间)
- 螺杆转速实时显示
- 前松退和后松退功能

注射单元

- 螺杆冷启动保护
- 自动清料
- 压缩注塑功能
- 双阶注射结构
- 料筒密封喷嘴
- 落料口温度控制
- 喂料桶
- 自动混色上料器
- 滑动下料座
- 混色控制器
- 加长喷嘴
- 注射安全罩
- 注射前延时
- 储料前延时
- 4种VP切换模式
- 喷嘴接触力调整
- 陶瓷料筒加热圈
- 自动加热功能
- 加热电流功率显示
- 热电偶断路检测
- 保温功能
- 同斜率加热
- 喷嘴接触力监控

控制系统

- 高性能PLC系统
- 21.5英寸显示器配备电容式触摸屏
- 多种外接端口, 包括以太网, USB接口, HDMI, CAN总线等
- 通过USB接口保存数据
- 参数输入保护, 提示
- 10000条警报和操作记录
- 10000组生产数据记录
- 10000组工艺文件保存
- 全自由编程功能
- 使用用户名与密码来登录系统
- 多语言支持
- SPC数据分析
- SCADA机器数据记录功能
- 远程协助, 软件更新, 故障处理
- 屏幕截图
- 中央集中控制
- 运行流程分析
- 多种国际单位切换
- 电能计量
- 热流道温度控制器
- I/O检测和状态显示
- 质量判别和统计以及质量曲线
- 质量异常处理功能
- 生产管理功能
- 打印机, 支持打印机共享功能

控制系统

- 锁模力曲线监控
- 模数计数器
- 下料口温度显示
- 使用鼠标
- 多级窗口显示模式
- 伺服驱动
- 高性能伺服驱动系统
- 全闭环控制速度, 位置, 扭力
- 高速以太网现场总线
- 直流母线供电技术
- 能量回馈功能
- 射台移动使用伺服电机
- 超低惯量伺服马达获得更高注射动态性能
- 其他
- 欧规I2接口
- 欧规67接口
- 取出机械手安装面
- 冷却水排
- 冷却水接口至动模板水管支架
- 后安全门操作
- 辅机电源插头2组
- 无线网络连接模块
- 安全围栏锁定接口
- 4组可编程IO
- 三色报警灯
- 定制不同外观颜色
- 欧规78接口
- 欧规70接口
- 欧规77接口
- OPC UA通讯

Standard ●
Option ○