

最适合热熔成型的成型装置！

本装置是最适合热熔成型的成型装置。本成型装置是与东洋纺制热熔胶材料『VYLOSHOT』合作的商品，特别对于高粘度热熔胶材料可发挥较高性能。热熔胶材料容易受热引起老化，因此无需长时间加热，每次仅对1次注塑量进行加热后进行注塑的注塑成型装置最为适用。



基础机械：日精树脂工业株式会社
混合式小型立式注塑成型系列
S T X



使用事例 Examples

【可粘接基材】

Materials for good adhesion
PBT, PC, PA66, PPS
玻璃环氧基板、PVC包覆线、PI薄膜、PET薄膜、镀锌铜、镍镀铜
PBT, PC, PA66, PPS
Glass-epoxy circuit, Vinyl covered cord
PI-film, PET-film
Tin-plated copper, Nickel-plated copper

「HM-10Ni / 20Ni」的5大特点

1

针阀式喷嘴

加热低粘度热熔胶材料后，在注塑待机时，喷嘴顶端会出现水滴状树脂滴漏现象。为了防止本现象产生，因此配备了机械性阻挡树脂的针阀功能。

2

快速响应、高速注塑

2通过开发组合了容量切换泵与电动伺服电机的混合泵系统『X PUMP』，与传统液压式相比，使注塑响应启动时间提高1/2，注塑速度性能提高了1.3倍。

5

优异的操作性与作业性

通过并用触摸屏方式的条件设置以及选择开关方式的机械操作，进一步提高了操作性。由于可确保宽阔的作业空间，因此嵌入成型时的作业效率尤为优异。

3

大幅节能

由于仅在需要时运行需要的伺服电机，因此与以往的液压式相比，节省了40%的能源、从低速至高速注塑，实现了广大的注塑范围。

4

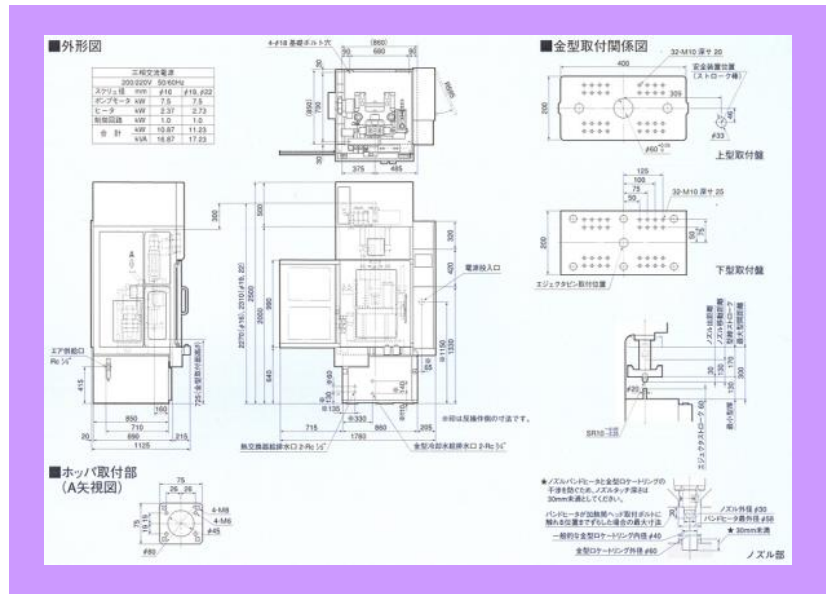
节约空间设计

由于最大限度确保了自动化所需区域，因此节约了成型装置主体的空间实现兼顾节省布管、节省布线的紧凑型设计。

1

「HM-10Ni」规格

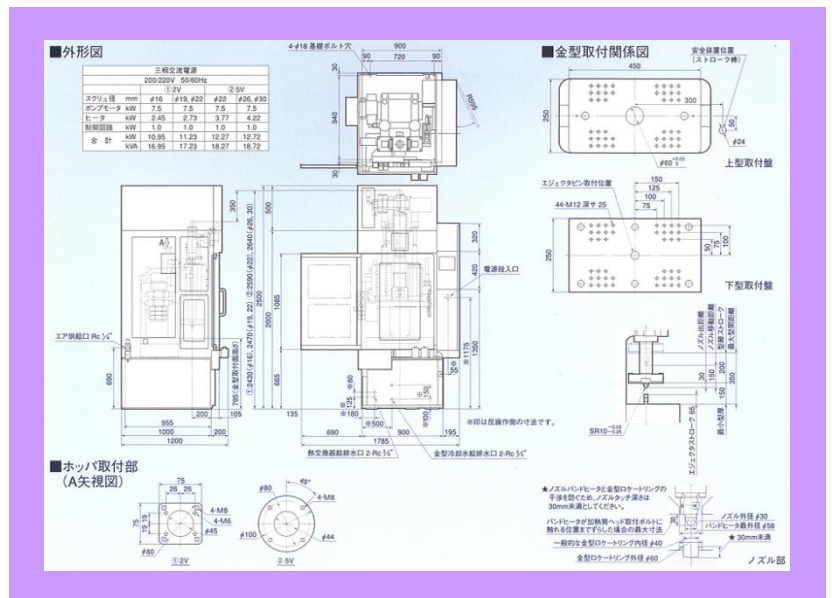
项目	规格
螺杆直径	19mm
注塑体积	18cm ³
注塑压力	186Mpa
注塑率	42cm ³ /s
注塑速度	150mm/s
螺杆旋转速度	0 ~ 280rpm
锁模力	94kN
锁模行程	170mm
最小使用模具厚度	130mm
垫板尺寸	400×200mm (H×V)
顶出器行程	60mm
机械尺寸	1.3×1.78×2.5m(L×W×H)
机械重量	1.2t



2

「HM-20Ni」的主要规格

项目	规格
螺杆直径	22mm
注塑体积	35cm ³
注塑压力	256Mpa
注塑率	42cm ³ /s
注塑速度	110mm/s
螺杆旋转速度	0 ~ 210rpm
锁模力	193kN
锁模行程	200mm
最小使用模具厚度	150mm
垫板尺寸	450×250mm(H×V)
顶出器行程	65mm
机械尺寸	1.2×1.79×2.5m(L×W×H)
机械重量	2.1t



请仔细阅读使用说明书后使用本产品。

「ELEBON」是使用了通电扩散（加热）接合技术的商品商标或注册商标。

生产商

ECO-A 株式会社

邮编302-0127

茨城县守谷市松丘一丁目18-3

TEL : 0297-44-9247 FAX : 0297-44-9248



请浏览网上信息

<http://www.eco-a2010.co.jp/>