

KING
Solution Corp.

極低射出壓力：
20~500Psi (1.5~35Bar)，
取代Epoxy灌注/點膠製程
以保護脆弱的電子元件，
封裝電線和連接器
比以往無壓力灌注的方式
更密合，
且不破壞元件。



CE 規格
(CE Type)



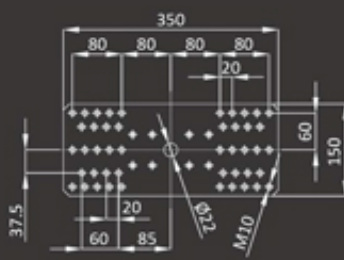
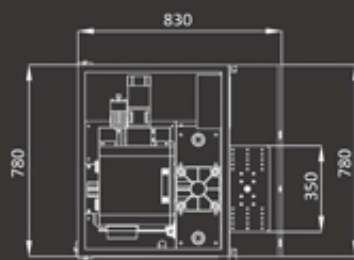
低壓成型機



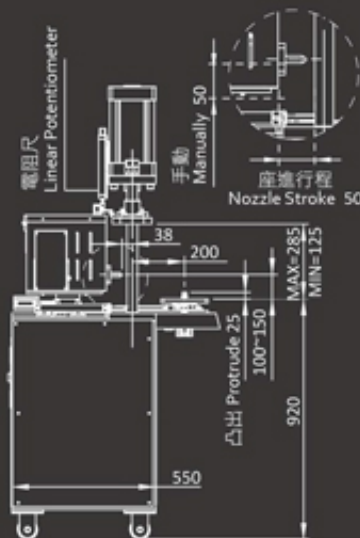
Low Pressure Molding Machine

低壓成型機

Low Pressure Molding Machine



滑板詳圖 Slide Table



- 全機動力採氣壓和單向電，節能減碳，方便於一般無塵室，潔淨室，實驗室使用。
- 使用調壓閥，射出壓力可調整。
- 2段控溫(熔料缸及射嘴)，可獨立控制。
- 熔料缸為鋁合金鑄造，精密加工後鐵氟龍鍍膜，加熱均勻快速，方便清料。
- 熔料缸與射嘴同動，氣動座進退。
- 射嘴直接和齒輪泵連接、無保溫管，減少碳化與結晶。
- 兩柱型設計，適合小型零件成形，操作方便。
- 工業電腦LINUX核心系統，多語言切換PC Base。

Model			KL-9	
INJECTION UNIT 射出系統				
Injection Type	射出方式		臥式分模線射出 Horizontal injection form parting line	
Capacity	熔膠系統容量	L	3.5 / 7	
Injection Capacity	理論射出容積	ml/r	8.98	
Pump Speed	膠泵迴轉數	r.p.m.	0~25 / 0~65	
Nozzle Stroke	噴嘴行程	mm	50	
Nozzle Contact Force	噴嘴頂力	Tf	0.06	
CLAMPING UNIT 鎖模系統				
Clamping System	夾模方式		空壓 Pneumatic	空油增壓缸 Air Booster
Clamping Force	夾模力	Tf	1	4
Opening Stroke	夾模行程	mm	160	
Mould Space	最大空間	mm	285	
Min Mould Space	最小空間	mm	125	
Overall Size of Platens	模板尺寸	mm	510*180	
Space Between Columns	柱內尺寸	mm	360	
Size Of Shuttler Platen	滑模尺寸	mm	350*150	選配 Optional
Shuttle Plate Stroke	滑模行程	mm	200	選配 Optional
Ejector	頂出方式		空壓 Pneumatic	
Ejector Force	頂出力	Tf	0.12	
Ejector Stroke	頂出行程	mm	凸出(UP) 25	
ELECTRICAL EQUIPMENT & GENERAL 其他				
Power Source / Voltage	電源	V/Hz	1φ-220v/60(50)Hz	
Drive Motor	電動機	KW	0.12	
Heater	電熱	KW	3.92	
Temperature Control Zone	溫控段數	ZONE	2	
Hydraulic System Pressure	系統壓力	kgf/cm²	6	
Machine Dimension	機械尺寸	m	0.9*0.8*1.8	
Machine Weight	重量	ton	0.4	

鑫野智動工業股份有限公司 KING'S Solution Corp.

33392 桃園市龜山區南上路457號 | No.457, Nanshang Rd., Guishan Dist, Taoyuan City 33392, Taiwan | www.injection.com.tw/
| sales@kingsmachinery.com.tw | Tel: +886-3-3218768 | Fax: +886-3-3218769

廣東省惠州市陳江鎮梧村寶鑫工業區 | Bao Xin Industrial Park, Wu Village, Chen Jiang Town, Hui Zhou City Guangdong

