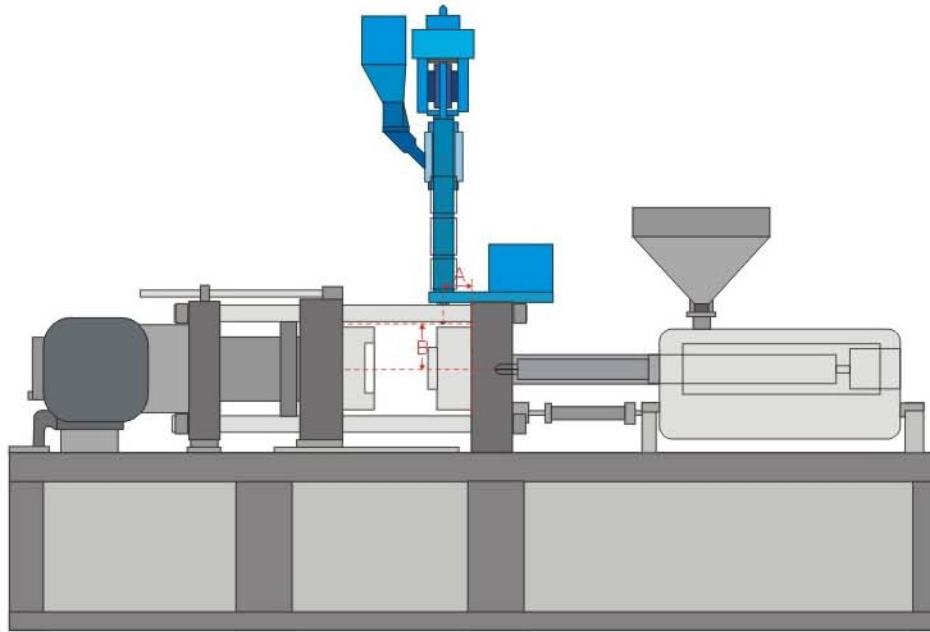


全新概念的多色多物料生產

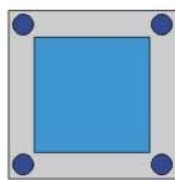
億利達充分考慮客戶的需求，適應市場的需要，推出能發揮多料多色注塑機優點的注塑成型技術，即在現有的普通機型上增加獨立的射臺。獨立射臺作為億利達公司適應市場發展要求的技術結晶，在最低成本的條件下，為客戶帶來多色多物料注塑成型的新型技術。



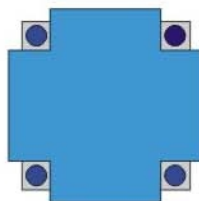
立式射臺

四種雙色生產對比：

特點/ 項目	轉為普通 機注塑其 它產品	普通機型 實現雙色 生產	成型面積不 受哥林柱內 距限制	不需要轉 模周期	舊機加模 塊射臺做 雙色生產	雙炮同時 注塑膠料
轉盤注射	×	×	×	×	×	✓
轉模注射	×	×	×	×	×	×
移位注射	×	×	✓	✓	×	✓
億利達立射台	✓	✓	✓	✓	✓	×



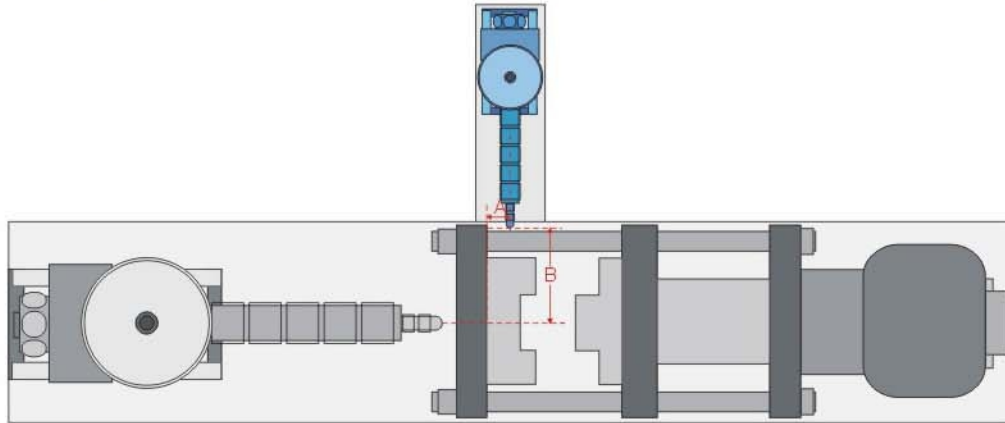
傳統雙色生產
模具位置



億利達雙色生產
模具位置

- 注塑機動模板
- 注塑機哥林柱
- 模具的產品成型面積

傳統雙色機需要轉模芯或轉模具實現雙色，所以產品成型面積受到限制；億利達雙色機因採用立射臺設計，無需轉模，產品成型面積及數量增加。



水平射臺

型號		S-40		S-80		S-120	
推薦機型		EH40-EH240		EH160-EH360		EH300-EH720	
螺桿編號		A	B	A	B	A	B
螺桿直徑	mm	18	22	25	31	31	35
理論注射壓力	kg/cm	2916	2370	2760	1795	2043	1603
每次注射量 (PS)	g	19.5	29	52	80	99	126
	oz	0.7	1	1.8	2.8	3.5	4.5
螺桿長徑比 L:D		18	20	21	20	21	20
螺桿行程	mm	90		125		155	
理論射膠速度	mm/s	169~214		136~224		162~193	
螺桿轉速	r.p.m	123~273		121~238		170~261	
射臺推力	ton	5		7		8	
理論注射率	cc/sec	43~55	64~81	67~110	103~169	122~146	156~186
塑化能力	g/sec	1.5~3.3	2.5~5.5	3.2~7	6~12	8.5~13	13~20
(A)輔助射臺射嘴水平位置	mm	75		85		95 (尺寸可協商)	
(B)輔助射臺射嘴上下位置	mm	170		270		400 (尺寸可協商)	

注：表中參數因所配標準機型號不同而實際數值會有變化

優勢說明：

- 一、一機多用化，標準機實現雙色多物料注塑；
- 二、模塊化的射臺設計，為客戶節省大量成本；
- 三、模塊射台兼容多種型號及新老機台；
- 四、改變以往雙色機轉模芯慢、周期長的問題；
- 五、對模具要求簡單，更多的成型空間，提高產能；
- 六、無粘接實現雙色多物料結合，更環保。



雙色輪



雙色牙刷

億利達精密機器廠有限公司

Elite Precision Machinery Company Limited

香港九龍官塘海濱道135-137億利達工業大廈
Elite Industrial Building, 135-137 Hoi Bun Road,
Kwun Tong, Kowloon, Hong Kong

Sales Hotline: (86-769)85785008

東莞億東機器有限公司

Elite Machinery (Dongguan) Company Limited

東莞市大嶺山鎮梅林管理區億利達工業城
Elite Industrial Area, Meilin Village, Daling Mount
Town, Dongguan City, P.R.C.

E-mail: ck.sze.epm@elitecorp.com