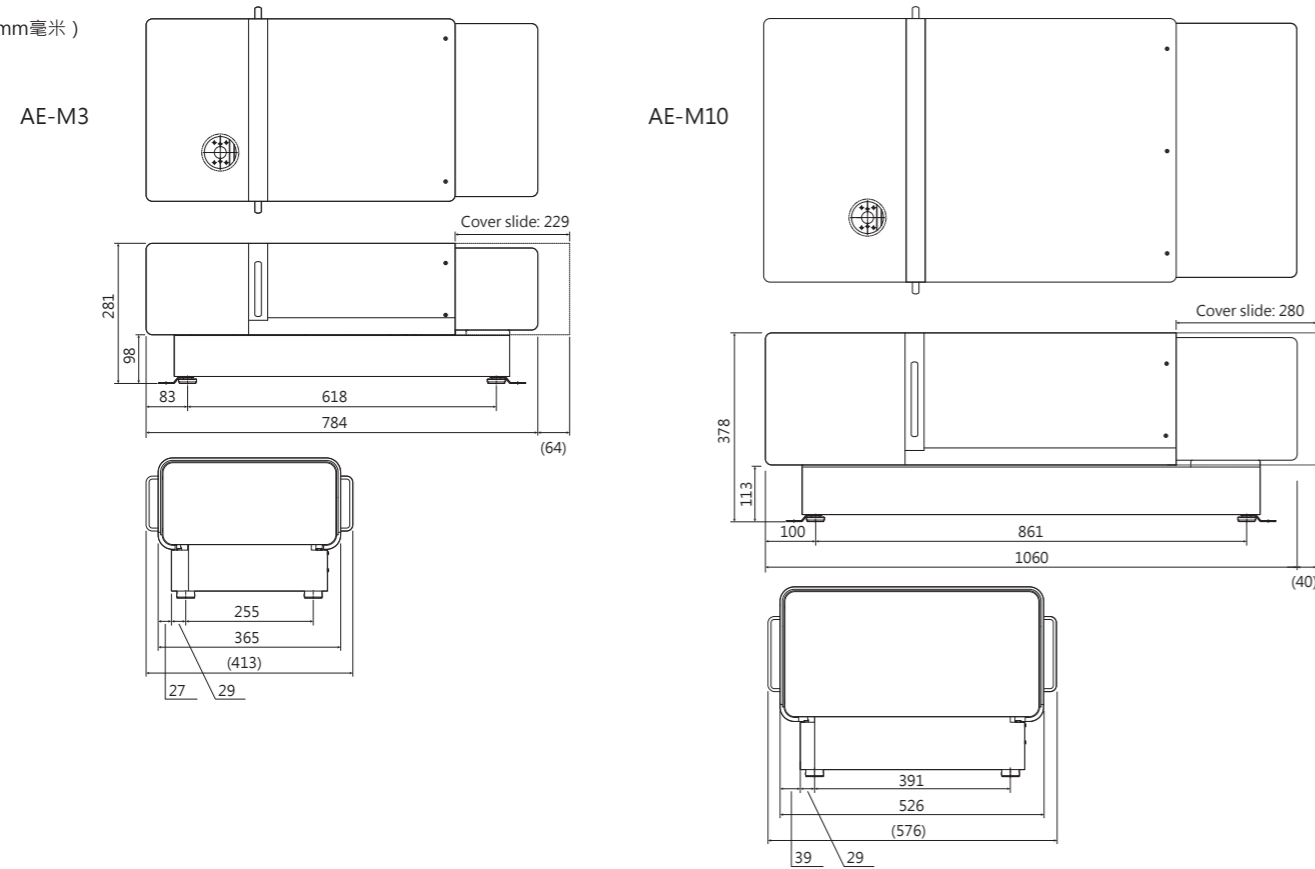


規格			AE-M3	AE-M10
驅動系統			電動式・3具伺服馬達	
塑化單元			碟型驅動機構 (扁平式螺桿)	
塑化單元	機構/類型		碟型驅動機構 (扁平式螺桿)	
	最高溫度	°C	430	430
射出單元 *1, *2	柱塞直徑	mm	10	13
	最大柱塞行程	mm	40	60
	最大射出量	cm <sup>3</sup>	3.1	8.0
	最大射出壓力	MPa	208	208
	最大保持壓力	MPa	104	104
	射出速度 (60mm/s)	cm <sup>3</sup> /s	4.71	7.96
	最大射出速度	mm/s	60 *3	60 *3
模具緊固單元	鎖模力	kN	29.4	98.1
	頂出桿行程	mm	(H)96 (V)96	(H)135 (V)135
	模具承板尺寸	mm	(H)80 (V)130	(H)130 (V)200
	最大模具開啟行程	mm	80	100
	模具開隙	mm	220	270
	最小模具厚度	mm	140 *4	170 *4
	模具開啟/關閉速度	mm/s	50	50
	頂出力	kN	~20	~20
	頂出行程	mm	20	30
	尺寸・其他	電源 (電壓/電流)		200-240V / 50-60Hz, 20A
冷卻水		°C	20~30	20~30
機身尺寸		mm	(W)784 (H)281 (D)365	(W)1,060 (H)378 (D)526
機身重量		kg	99	240
建議保養時間		h	600 *5	600 *5
控制器	使用者介面		10吋觸控式螢幕顯示器	10吋觸控式螢幕顯示器
	尺寸	mm	(W)550 (H)500 (D)300	(W)670 (H)500 (D)400

\*1: 根據設備規格，計算射出容量、射出壓力、保持壓力、射出速度。  
 \*2: 無法連續產生最大射出壓力和保持壓力。  
 \*3: 可選配柱塞直徑而改變最大射出速度。  
 \*4: 亦提供AE-M3 = 120 mm 和 AE-M10 = 155 mm。  
 \*5: 需對塑化、射出和模具緊固單元作潤滑 (加注潤滑脂)。

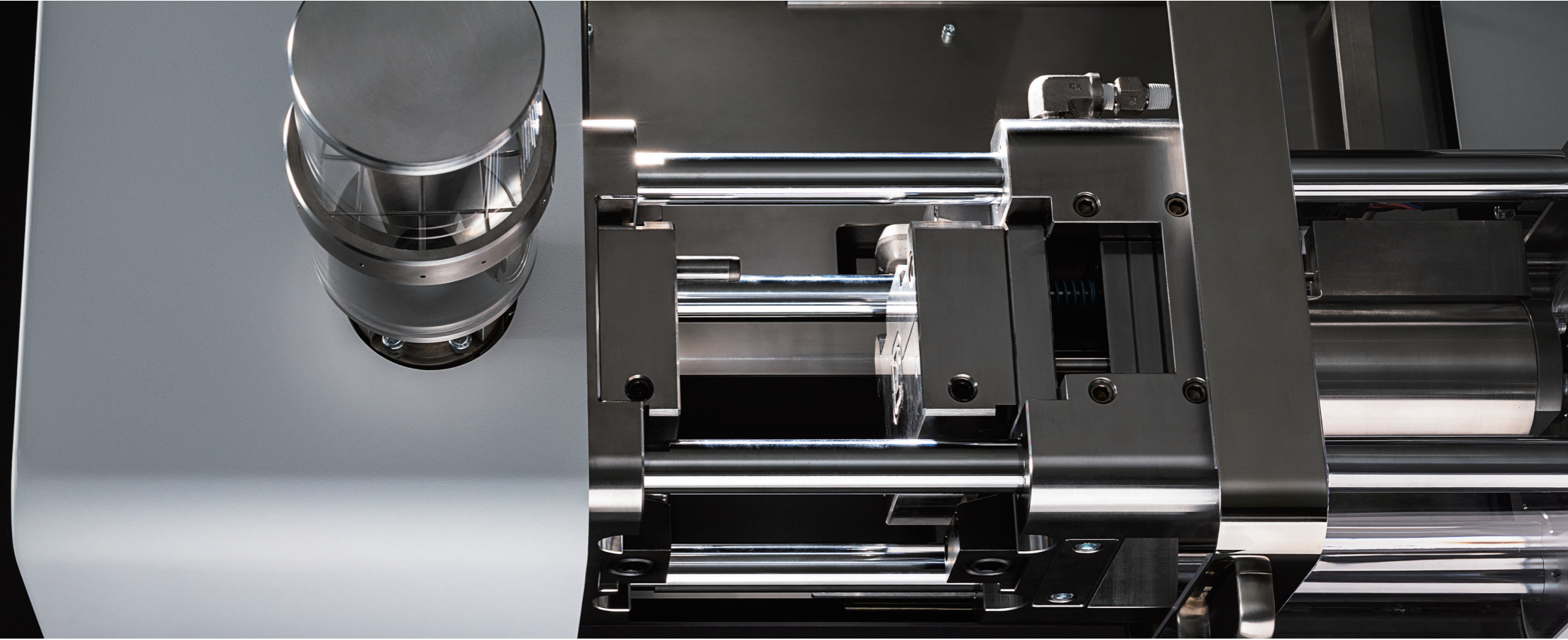
尺寸 (mm毫米)



微型射出機

**AE-M3/M10**

本規格適用於日本國內機型，僅供海外參考。

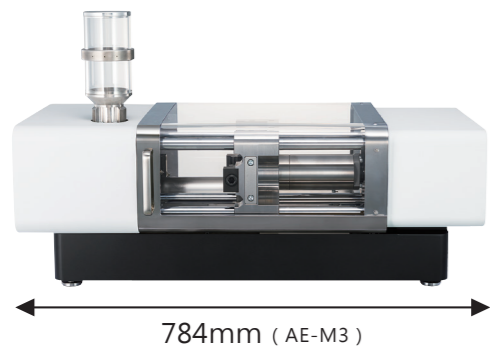


## 「事半功倍」

成型機概念革新的新提案

## 精密成型技術

您是否仍還在使用大型射出成型機和模具來進行小型零件的成型製作？  
現在您可以在不產生過多浪費材料的情況下，隨時隨地的依據您的需求數量進行零件成型製作。  
AE-M3/M10 微型射出機已針對小規模和精密成型的製作做了優化。  
它們是您的完美解決方案，讓您「事半功倍」。



### 高精度/高品質的精密零件之成型製作



使用高性能聚合物的功能性零件

材料：PEEK, LCP, PPS



小型精密齒輪

材料：POM



複合材料零件

材料：各種複合材料



塑膠透鏡

材料：COP

【碟型驅動系統】

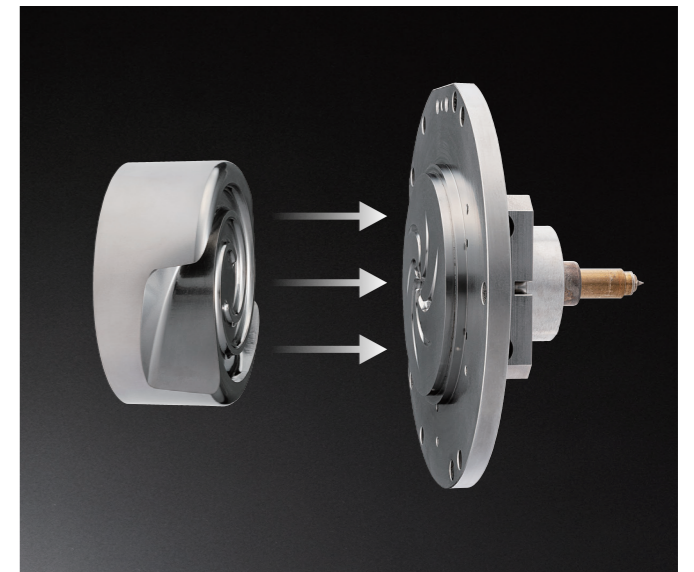
### 能耗最低的精密射出

- 我們專有的扁平式螺桿實現了高度節能的塑化動作。
- 對射出量作精密的控制。
- 塑化路徑短，減少對材料的熱損傷。

【熱澆道系統】

### 快速成型，減少浪費

- 我們在所有機型均配備了熱澆道系統，可實現無流道成型，消除材料浪費，縮短射出週期時間。
- 我們專有的微針可針對小零件製作，進而實現精細澆口。



【單元式模具系統】

### 快速設定變更

- 我們的單元式系統使模具在處理上更容易。
- 扁平式螺桿易於清洗，因此可以更快地變更材料顏色。
- 減小了模具尺寸，所需儲存空間更少。



【製程控制系統】

### 精確控制成型條件

- 我們的電動直壓式電控系統，可實現高精度的模具緊固。
- 可對條件和參數的監控作精密的設定，例如射出速度、壓力和微針溫度等。

