

생산성 극대화

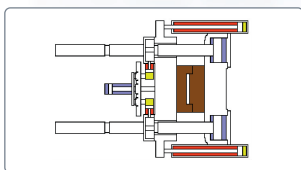
Maximum Productivity

LS엠트론이 독자 개발한 신형체 방식의 중대형 사출성형기는 적은 설치면적과 높은 효율성 및 낮은 운전 비용으로 고객만족을 극대화하였습니다.

Two-Platen Injection Molding Machines provide HIGH EFFICIENCY and LOW RUNNING COST, which surely give satisfaction to the customers who want the middle and large size injection molding machine that require SMALL SPACE but have HIGH EFFICIENCY.

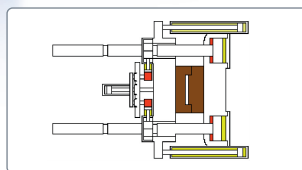


**LGH-450M / LGH-550M / LGH-650M / LGH-850M
LGH-1050M / LGH-2500M / LGH-4000M**



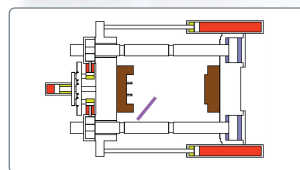
Mold Close

Mold closes until the mold touches completely, then half nuts advance all the way to lock with the tie bars.



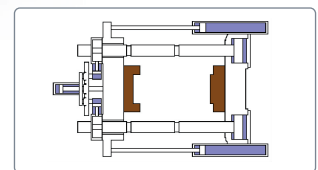
High Pressure Clamping

It starts to build up the high pressure clamping through four short-stroke clamping cylinders in the stationary platen.



Mold Open & Ejection

After cooling out and the release of high pressure, half nuts retract, then mold opens until the mold open limit to eject parts out.



Mold Open

Mold is open condition to start the cycle.

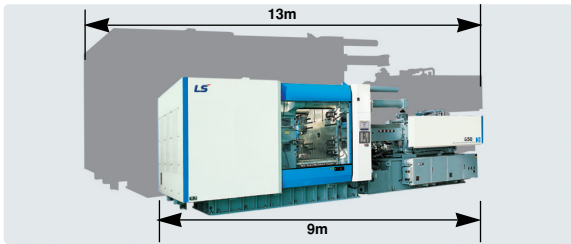
LGH-M Series

Major Features 주요특징

설치면적 축소 Minimum Space

독자 개발한 Two-Platen 신형체 메커니즘은 기계식 로크 방식의 콤팩트한 디자인으로 기존 대형 실린더 방식과 비교하여 설치면적을 20%이상 축소시켰습니다.

The unique two-platen clamping mechanism reduces the floor space over 20% through the new compact design of mechanical lock-type comparing with the conventional hydraulic machine.



작동유량 절감 Less Hydraulic Oil

형체결 실린더를 형개폐 실린더와 분리한 콤팩트 설계 및 유압 시스템의 고압화(190kgf/cm²) 적용으로 종래에 비해 작동유 소비량을 50%이상 절감시켰습니다.

The hydraulic oil quantity is reduced to less than half of a conventional machine with compact design on dividing clamping cylinder from booster cylinders for the mold movement, and on adopting the high pressure of hydraulic system.

에너지 절감 Energy Saving

신형체 장치의 최적 설계 및 유압 펌프 모터수 축소, 토크 조정 유압 모터 등 유압 장치의 최적 설계로 소음과 성형에너지의 대폭 절감 및 사출장치 슬라이딩부에 LM Guide 사용으로 배압을 극소화 시켰습니다.

Power consumption and noise are highly reduced through the optimized design of unique clamping mechanism, reducing the number of hydraulic pump motor, dual torque hydraulic motor and the optimized design of hydraulic system. And the back-pressure is minimized using LM Guide to the sliding part of the injection unit.

Closed Loop Control

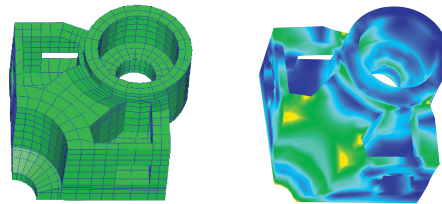
사용자 편의를 위한 10.4" TFT 컬러 LCD가 장착된 HICOM-4000 컨트롤러는 IMPACT 자동 조절 PID Closed-Loop 제어 (사출속도, 압력과 온도제어), 공정 통계 처리(SPC) 등을 주요 특징으로 갖추고 있어 스크랩이 없는 정밀 성형제어가 가능합니다.

Precise molding with zero scrap is possible through HICOM-4000 controller with statistical process control and user friendly 10.4" TFT Color LCD featuring IMPACT auto-tuned PID closed loop, which controls injection speed, pressure and temperature.

고강성 형판 Rigid Mold Platen

유한요소해석(FEA)을 이용한 3차원 컴퓨터 설계로 최적의 고강성, 초경량의 중공 구조형판을 개발하여 사출 캐비티 압력과 형체력에 의한 금형의 변형을 최소화하였습니다.

Mold deflection by the clamping force and injection cavity pressure is minimized through developing the high intensive light-weight vacant casting platen having optimum rigidity with 3-dimensional design, which uses the finite-element analysis.



생산능력 증대 High Productivity

신형체 장치는 행정이 짧은 4개의 실린더와 고압화 설계로 형체압을 신속히 올릴 수 있어 승압시간 단축 및 DBG스크류와 배압밸브 표준 채택으로 하이사이클을 실현하였습니다.

Unique clamping mechanism enables the clamp pressure to increase with four short-stroke clamping cylinders and the high-pressure design, which leads shortening the pressure-up timing and realizes the high cycle by adopting the standard of DBG screw and back-pressure relieving.

원격 제어 Remote Control

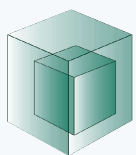
형체압과 배압용 전자비례 밸브, 압출 행정용 Potentiometer, 사출장치 전후진 스위치용 압력 스위치와 타이머 및 유압 모터 토크 선택용 밸브 등을 채택하여 완벽한 원격제어가 가능하도록 하였습니다.

The complete remote control is possible through electro-magnetic proportional control valves for clamping and screw back pressures, linear potentiometer for ejecting, pressure switch & timer for nozzle movement, and solenoid valve for torque selection.

사후관리 용이 Easy Maintenance

형체측 자동 그리스 주유 장치, 이동 실린더와 사출 장치 연결부를 분리하지 않는 스크류 선회장치와 노출 센터 조정 기능, 히터 배선 등의 개선으로 사후 관리가 용이하도록 디자인하였습니다.

Two-platen machines are designed for easy maintenance as adopting screw swiveling device of combined the moving cylinder with the connection part of injection unit, easy nozzle center adjustment, improved heater wiring and automatic grease supply unit for clamping unit.



설치면적 26%감소
26% LESS SPACE



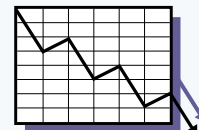
중량 29%감소
29% LESS WEIGHT



유압오일 55%감소
55% LESS HYD. OIL



사이클시간 14%감소
14% LESS CYCLE TIME



소음 12%감소
12% LESS NOISE

LGE-Series

LGH-Series

LGH-M Series

LGH-S Series

LGH-HB Series

Controller 제어장치

최신의 마이크로 프로세서 첨단 기술로 설계되었고 사용자 편의 중심으로 구성되어진 HICOM-5000 Closed Loop 컨트롤러는 고객의 요구 사항인 정밀 성형 구현과 컨트롤러의 신뢰성 향상을 보장합니다.

HICOM-5000 Closed Loop Controller focused on customer convenience guarantees precise molding and the reliability of controller, using the cutting edge technology of latest microprocessor.



HICOM 5000

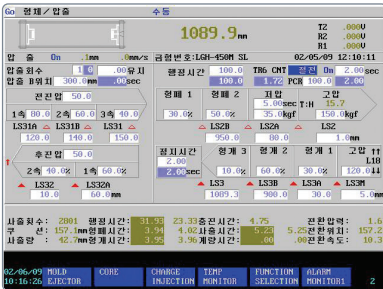
Injection Closed Loop Control System HICOM-5000 TFT Color LCD

- 640 x 480 해상도의 TFT 컬러 LCD
 - 사출 공정에 대한 자동 조절 PID closed Loop 제어 - IMPACT
 - 선그래프 - 속도, 압력, RPM, 막대그래프의 온도
 - 각 속도, 압력별 램핑
 - 통계 공정 제어(SPC) - 최근 100쇼트에 대한 10개의 변수 선택
 - 자동 조절 PID 온도 제어
 - 자기진단, 경보와 감시 기능
 - 다개국어 지원(최대 10개국어)
 - 금형 데이터 저장을 위한 내부(CF CARD), 외부(USB) 메모리
 - LAN 통신
 - 작업 레벨 및 비밀 번호 입력
-
- 640 x 480 Resolution TFT color LCD
 - Auto tuned PID closed Loop for injection process - IMPACT
 - Line graphs-Speed, Pressure, RPM, Bar graph - temperature, pressure ramping
 - Statistical Process Control(SPC) - Selection of 10 parameter for last 100 shots
 - Auto tuned PID temperature control
 - Self diagnosis, alarm and monitoring
 - Multi-lingual selection(Max.10 languages)
 - Internal(CF Memory) and external access(Flash memory thru USB-option) for mold data
 - Ethernet access(optional)
 - Security codes for access



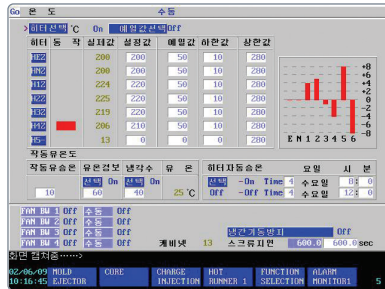
MAJOR SCREEN OF HICOM-5000 CLOSED-LOOP CONTROLLER

금형 및 압출 Mold & Ejector



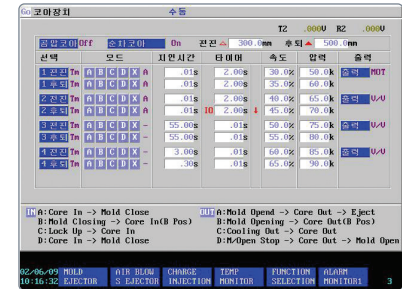
- 형개속도 - 4단
- 형폐속도 - 3단
- 형체 및 압출 위치 설정 및 표시
- 압출 전진 3속, 후퇴 2속
- 각 공정별 시간 표시
- Mold open speed - 4 steps
- Mold close speed - 3 steps
- Set/Monitor clamp/Ejector position
- Ejector Advance -3 steps / Retreat Speed - 2steps
- Time indicate for each process

온도 Temperature



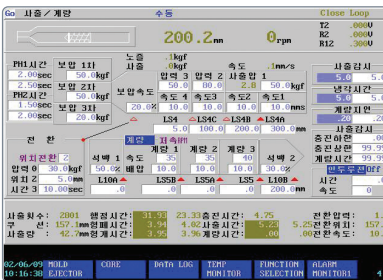
- 예열/생산 온도 설정 및 표시(막대 그래프)
- 스크류 냉간 기동 방지 및 온도 경보
- 히터와 열전대 단선 경보
- 자동 승온 장치
- 작동유 온도 설정 및 조절 장치
- Set/Monitor Pre/Actual Temp/Bar Graph
- Screw Cold Prevention/Temp Alarm
- Heater/Thermocouple Breakage Alarm
- Automatic Heat-up Control
- Hyd.Oil Temperature Control

코어 Core



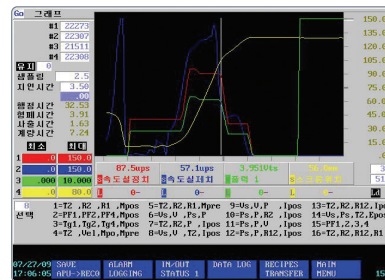
- 코어 4계열(프로그램 표준)
- 각 계열 지연, 동작 시간 설정
- 각 계열 속도, 압력 개별 제어
- 출력 On/Off 기능
- 4 Core(Program Standard)
- Delay, Operation time setting per each Core
- Speed, Pressure control per each Core
- Select On/Off

사출 및 계량 Injection & Charge



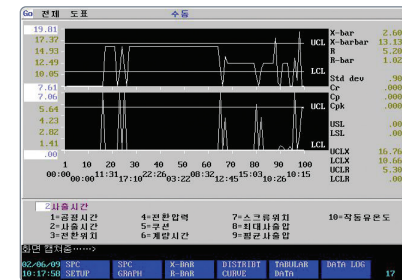
- Closed Loop 사출 속도 - 4단(최대10단)
- 사출 압력 - 3단
- Closed Loop 보압 - 3단
- 압력, 위치, 시간에 의한 보압 절환
- Closed Loop 계량 속도, 배압
- 계량 3속, 배압 3압, 석백 2속
- Injection Speed for Closed Loop - 4 steps
- Injection Pressure for Closed Loop - 3 steps
- Cut over by Pressure, Position, Time
- Charging for Closed Loop - 3 steps
- Back pressure for Closed Loop - 3 steps
- Suck back - 2 step speed

선 그래프 Line Graph



- 사출속도, 압력, 위치, RPM 등의 설정값 대비 실제값을 확인할 수 있습니다.
- 그래프 중첩 기능(최대25개)
- Show input and actual value of Injection Speed, Pressure, RPM
- Multi Graph function(Max.25)

통계공정제어(SPC) Statistical Process Control



- 최대 100개의 쇼트에 대한 10개의 변수를 선택하여 X-BAR, R-BAR, 표준편차, Cr, Cp, Cpk, 산포도를 구해 출력할 수 있습니다.
- X-BAR, R-BAR, Standard deviation, Cr, Cp, Cpk and Distribution curves of 10 selectable parameters for Max 100 shots are tracked and printed

LGH-M Series

중 · 초대형 유압식 2-Platen 사출성형기 **UNIQUE Two-Platen Injection Molding Machines**

Standard & Optional Equipment **표준 및 특별사양**

표준 사양 Standard Equipment		
항목	장치명	Equipment
형체관계 Clamping unit		
1	자동 급유장치	Automatic Lubrication Device
2	금형 클램프(수동)	Mold Clamps(Manual)
3	오버런 방지장치	Overrun Prevention Device
4	취출로봇 설치 탭구멍	Holes Tapped for Installation of Robot
5	유압 압출 장치(A 회로)	Hydraulic Ejector (A-Circuit)
6	금형설치 감속 · 감압 장치	Low-Pressure Speed Circuit for Mold Set-Up and Mold Protection
7	금형보호 반복 형폐회로	Try Again Mold Close Circuit with Mold Protection
8	금형위치 조절장치	Clamping Position Adjusting Device (Potentiometer)
9	고속 형개폐 조절장치	High Speed Mold Open/Close Adjusting Device
10	고속 형개 회로	Quick Mold Opening Circuit
11	안전문 & 커버	Safety Gate & Covers
12	이동형판 지지장치	Support for Moving Platen
13	T홈 플레이트	T-Slot Platen
14	다중압출(9회까지) & 진동압출	Multi-Ejection (Up to 9 Times)and Vibration Ejection
15	단일 유압 코어장치	Single Hydraulic Core Puller(A or C)
16	이중 유압 코어장치	Dual Hydraulic Core Puller(A & C)
사출 관계 Injection Unit		
1	내마모 바이메탈 배럴 *중국산 흡선 적용(표준제외)	Wear Resistant Bimetallic Barrel
2	스크류(일반수지용)	Screw (For General Resins)
3	사출 공정 Closed Loop 제어	Closed Loop Control for Injection Process
4	세라믹 밴드 히터(4존)	Ceramic Band Heater (4 Zones)
5	노즐 존의 케이블 히터	Cable Heater for Nozzle Zone
6	히터 커버	Heater Cover
7	노즐 존의 케이블 히터	Cable Heater for Nozzle Zone
8	히터커버	Heater Cover
9	예열온도 제어	Pre-Heating Temperature Control
10	사출램 전 · 후진 장치	Injection Ram Advance and Retract Device
11	노즐(Open Type)	Nozzle(Open Type)
12	노즐 후퇴시기 선택장치(Sprue Break)	Nozzle Retract Timing Selector(Sprue Break)
13	사출장치 안전커버(조작측)	Safety Cover for Injection Unit (Operating Side Only)
14	스크류 배압 조절장치	Screw Back Pressure Regulator
15	스크류 냉간기동 방지장치	Screw Cold Start Preventing Device
16	스크류 구동 유압모터	Screw Drive Hydraulic Motor
17	스크류 1 & 2차 서크백	Screw 1st and 2nd Suck Back
18	스크류 팁(일반수지용, 역류방지용)	Screw Tip(For General Resins, Non-Return Valve Type)
19	사출속도 & 압력조절 장치	Injection Speed & Pressure Control Device
유압관계 Hydraulic System		
1	형체압유지회로	Clamping Pressure Holding Circuit
2	형체펌프 언로딩 회로	Selectable Clamp Pump Unloading Circuit During Cooling Time
3	배압뺏기 회로	Back Pressure Relieving Circuit
4	하이드로 맷치시스템(멀티펌프)	HYDROMATCH System(Multi-Pump)
5	사출압력 유지회로	Injection Pressure Holding Circuit
6	형개폐 유압 브레이크 회로	Mold Open/Close Hydraulic Brake Circuit
7	작동유 온도 이상 검지장치	Abnormal Hyd. Oil Temperature Detector
8	작동유 승온장치	Hyd. Oil Warming-Up Device
9	오일 크리닝 장치(필터형)	Oil Cleaning System(Filter Type)
10	오일 쿨러 & 레벨게이지	Oil Cooler & Level Gauge
11	솔레노이드 밸브(램프형)	Solenoid Valve (With Indicator Light)
전기관계 Electric System		
1	Closed Loop 제어장치(사출축)	Closed Loop Controller(HICOM-4000)/Injection Unit
2	이상 경고장치	Abnormal Operation Warning Device(Buzzer)
3	이상 표시장치	Abnormal Operation Indicating Device
4	인트루전 회로	Intrusion Circuit
5	비상 멈춤 스위치	Emergency Stop Push Button Switches
6	배럴 자동승온 제어장치	Automatic Barrel Heat-Up Control Device
7	인트록 안전문	Safety Gate With Interlocks
8	목표 생산수량 감지장치	Shot Counter and Count Up Detection for Target Production
9	PID온도 조절장치(J형)	PID Temperature Control (J-Type)
10	노즐온도 조절장치(SSR)	Nozzle Temperature Control by SSR
11	삼색 경고등	Abnormal Operation Alarm Lamp
12	자동 퍼지회로	Automatic Purge Circuit
13	자동 전원 셧 다운회로	Automatic Power Shut Down Circuit
일반 General		
1	취급 설명서	Instruction Manual
2	표준 기계 색상	Standard Color Painting Finish Body(본체) : LS Gray, Cover(커버) : LS White/Blue, Gate(안전문) : LS Blue
3	냉각수 공급장치	Cooling Water Distributor
4	레벨 패드	Level Pad
5	안전발판(2500M)	Safety Foot board Ass'y
6	유지 & 보수공구	Maintenance Tools & Spare Parts

특별사양 Optional Equipment

항목	Item	장치명	Equipment
		형체관계	Clamping unit
1	공기 분사장치		Air Blow Off Unit
2	금형 자동 클램프 장치		Auto. Mold Clamps(QDC)
3	유압 압출 유지 회로(밸브추가)		Hydraulic Ejector Holding Circuit with Valve
4	유압 코어장치		Hydraulic Core Puller (B or D)
5	기계식 안전장치		Mechanical safety device
6	유압 압출 B회로		Hydraulic Ejector B Circuit
7	스크류 이젝터		Screw Ejector
8	공압식 안전문 개폐장치		Pneumatic Powered Safety Gate (Opening & Closing)
9	공압식 안전문 개방장치		Pneumatic Powered Safety Gate (Opening)
10	탭구멍 형판		Tap-Hole Platen

사출관계 Injection Unit

1	고응답성 서보밸브 장착	Closed Loop 제어	High Response Closed Loop Control with Servo Valve
2	내마모, 내식 배럴과 스크류		Anti-Wear and Anti-Corrosive Barrel and Screw
3	자동 집중 급유장치		Automatic Lubrication Device
4	연장노즐		Extension Nozzle(STD(표준)+30,50,70,100,125,150mm)
5	연장노즐 히터용 온도 제어장치		Temperature Controller (For Extension Nozzle Heater)
6	팬 블로		Fan Blower
7	고속 사출장치		High Speed Injection Device (Accumulator)
8	노즐부 안전 커버	Interlock(국내표준)	Nozzle Safety Cover with Interlock
9	유압식 셔트 오프 노즐		Hydraulic Shut Off Nozzle
10	공압식 셔트 오프 노즐		Pneumatic Shut Off Nozzle
11	난연성 ABS 스크류		Special Screw for Flame-Resistant ABS
12	수지별 전용 스크류(유니멜트 등)		Special Screws for Various Materials (Uni-Melt, Etc.)
13	열경화성 배럴과 스크류		Thermosetting Barrel and Screw
14	사출 압축		Injection Compression

유압관계 Hydraulic System

1	작동유 자동 냉각 조절장치		Automatic Cooling Temperature Regulating Device for Hyd. Oil
2	계량중 형개폐 장치		Mold Open and Close during Charging
3	고속 사출/계량 중 형개폐 장치(추가 펌프)		Mold Move on Charging with High Speed Injection (By Pump)
4	작동유 레벨 이상 감지장치		Abnormal Hyd. Oil Leveling Device

전기관계 Electric System

1	자동 전압 조절장치 (AVR)	Automatic Voltage Regulator
2	제어장치내 공기조화 장치	Air Conditioning Unit in Control Cabinet
3	예비 콘센트 박스	Auxiliary Consent Box
4	에젝터 후퇴 회로	Eject Retract Circuit
5	밸브 게이트 회로	Valve Gate Circuit
6	안전문 개방 인터록 스위치(클램프, 이젝터 & 코어)	Motion & No Motion Switch(Clamp, Ejector & Core)
7	가스 사출 인터록 회로	Gas Injection Interlock Circuit
8	로봇 인터록 회로	Robot Interlock Circuit
9	히터밴드 이상 지시장치	Heater Band Failure Indicator
10	중앙 네트워크 시스템	Centralized Network System

일반 General

1	칠러	Chiller
2	분쇄기	Crusher
3	일반 호퍼	General Hopper
4	호퍼 드라이어	Hopper Dryer
5	호퍼 로더	Hopper Loader
6	혼련기	Mixer
7	컨베이어	Conveyor
8	특별기계 색상- 추천색상	Different Color Painting Finish-Recommended Color
		M.N-Light, Gray:10B 7.5/1.5, Light Blue:10B 6/6, Orange:2.5Y 8/16
9	금형온도 조절장치	Mold Temperature Controller
10	취출 로봇	Take-Out Robot
11	기초 부품	Foundation Parts

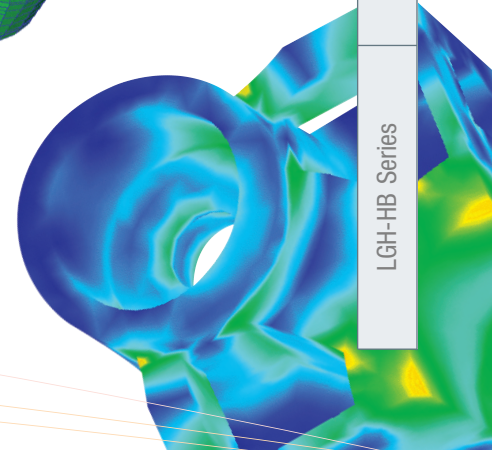
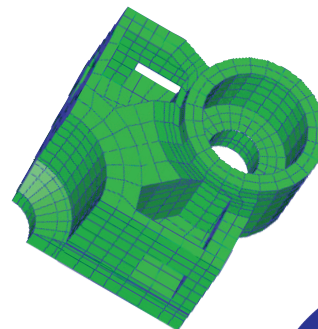
LGE-Series

LGH-D Series

LGH-M Series

LGH-S Series

LGH-HB Series



LGH-M Series

중 · 초대형 유압식 2-Platen 사출성형기 **UNIQUE Two-Platen Injection Molding Machines**

Major Specification 주요사양

Model Name		LGH450M			LGH550M			LGH650M			
사출장치 Injection Unit											
사출기호 Injection Unit Code		i27			i33			i54			
스크류 기호 Screw Code		Y	*A	B	Y	*A	B	Y	*A	B	
스크류 직경 Screw Diameter	mm	60	70	80	70	75	85	85	90	100	
이론사출용적 Injection Capacity Calculated	cm ³	1,089	1,482	1,935	1,595	1,830	2,355	2,780	3,120	3,850	
사출량 Injection Capacity	PS	g	1,001	1,363	1,780	1,470	1,685	2,165	2,560	2,870	3,540
		oz	35.2	48.0	62.6	51.5	59.0	76.0	90.0	101.0	125.0
	PE	g	795	1,082	1,413	1,165	1,340	1,720	2,030	2,275	2,810
		oz	28.0	38	50	41	47	61	72	80	100
사출압력 Injection Pressure	kg/cm ²	2,475	1,820	1,400	2,125	1,850	1,440	2,045	1,825	1,480	
사출율 Injection Rate	cm ³ /sec	370(305)	500(415)	650(540)	535(445)	615(510)	790(650)	690(575)	775(645)	955(795)	
가소화 능력 Plasticizing Capacity(PS)	kg/hr	205(170)	262(225)	330(330)	262(255)	295(295)	370(370)	375(375)	425(425)	467(467)	
스크류 최고회전수 Max. Screw Speed	rpm	200/130 (165/105)	180/130 (165/105)	160/130 (160/105)	180/150 (170/120)	170/150 (170/120)	150/150 (150/120)	150/105 (150/85)	140/105 (140/85)	125/105 (125/85)	
형체장치 Clamping Unit											
형체력 Clamping Force	ton	450			550			650			
형개력 Mold Opening Force	ton	24.1			30.1			40.0			
타이바 간격 Distance Between Tie-rods : HxV	mm	830 x 830			900 x 900			1,000 x 1,000			
형판치수 Die Plate Dimension : HxV	mm	1,200 x 1,200			1,350 x 1,350			1,440 x 1,440			
형체행정 Clamping Stroke	mm	1,100			1,200			1,350			
최대형판간격 Daylight	mm	1,450			1,600			1,800			
금형두께 Mold Thickness	mm	350~800			400~950			450~1,100			
형폐속도 Mold Close Speed	고속(High)	54.2(45.2)			50(42)			46(38.3)			
	저속(Low)	2			2			2			
형개속도 Mold Open Speed	고속(High)	49.7(41.4)			50(42)			46(38.3)			
	저속(Low)	2.1			2.2			1.7			
압출력 Ejector Force	ton	13.3			15.8			21.5			
압출스트로크 Ejector Stroke	mm	200			200			250			
공통 General											
사용유량 Utilized Oil Quantity	ℓ	900			1,300			1,400			
전동기 용량 Electric Motor	kW	55			37 + 37			55 + 37			
히터 용량 Electric Heater	kW	23.7			26.9			40			
기계크기 Machine Dimension : LxWxH	m	6.9 x 2.3 x 2.2			7.5 x 2.6 x 2.4			8.2 x 2.7 x 2.4			
기계중량 Machine Weight	ton	20			25			32			

- 주 1. 본 표의 수치는 부단한 연구와 개량에 의해 다소 변경될 수 있습니다.
 2. 사출량, 가소화 능력은 수지의 성형 조건에 의해 변화합니다.
 3. 본 표의 수치는 전원 AC220V, 60Hz의 경우입니다.
 4. 괄호 안의 수치는 전원 AC220V, 50Hz의 경우입니다.
 * : 표준

LGH-M Series

Model Name		LGH850M			LGH1050M			LGH2500M			LGH4000M			
사출장치 Injection Unit														
사출기호 Injection Unit Code		i90			i90			i215			i610			
스크류 기호 Screw Code		Y	*A	B	Y	*A	B	Y	*A	B	Y	*A	B	
스크류 직경 Screw Diameter		mm	100	105	115	100	105	115	125	140	160	180	200	220
이론사출용적 Injection Capacity Calculated		cm ³	4,515	4,980	5,970	4,515	4,980	5,970	9,425	11,820	15,440	27,980	34,550	41,790
사출량 Injection Capacity	PS	g	4,155	4,580	5,495	4,155	4,580	5,495	8,670	10,880	14,205	25,740	31,786	38,445
		oz	146.0	161.0	193.5	146.0	161.0	193.5	305.0	383.0	500.0	910	1,122	1,358
	PE	g	3,300	3,635	4,360	3,300	3,635	4,360	6,880	8,630	11,275	20,425	25,220	30,505
		oz	116	128	154	116	128	154	242	304	397	722	890	1,078
사출압력 Injection Pressure		kg/cm ²	1,930	1,750	1,460	1,930	1,750	1,460	2,270	1,810	1,385	2,185	1,770	1,460
사출율 Injection Rate		cm ³ /sec	885(735)	975(810)	1,170(970)	885(735)	975(810)	1,170(970)	1,200(1,000)	1,510(1,250)	1,970(1,620)	2,250(1,868)	2,780(2,308)	3,360(2,789)
가소화 능력 Plasticizing Capacity(PS)		kg/hr	462(462)	520(520)	546(546)	462(462)	520(520)	546(546)	680(680)	750(750)	1,030(1,030)	1,100(1,100)	1,217(1,217)	1,340(1,340)
스크류 최고회전수 Max. Screw Speed		rpm	125/95 (127/80)	120/95 (120/80)	110/95 (110/80)	125/95 (125/80)	120/95 (120/80)	110/95 (110/80)	102/102/75 (102/85/65)	90/90/75 (90/85/65)	80/80/75 (80/80/65)	60/52 (60/43)	60/52 (60/43)	58/52 (58/43)
형체장치 Clamping Unit														
형체력 Clamping Force		ton	850			1,050			2,500			4,000		
형개력 Mold Opening Force		ton	63.5			63.5			165			188		
타이바 간격 Distance Between Tie-rods : HxV		mm	1,100 x 1,100			1,400 x 1,250			1,810 x 1,610			2,300 X 2,000		
형판치수 Die Plate Dimension : HxV		mm	1,580 x 1,580			1,950 x 1,800			2,480 x 2,250			3,200 X 2,900		
형체행정 Clamping Stroke		mm	1,750			1,800			2,700			3,200		
최대형판간격 Daylight		mm	2,250			2,400			3,600			4,200		
금형두께 Mold Thickness		mm	500~1,300			600~1,500			900~1,700			1,000		
형폐속도 Mold Close Speed	고속(High)	m/min	40(33)			40(33)			43(35.8)			37(30.7)		
	저속(Low)	m/min	2			2			2			3		
형개속도 Mold Open Speed	고속(High)	m/min	34(28)			34(28)			43(35.8)			37(30.7)		
	저속(Low)	m/min	1.1			1.1			2			3		
압출력 Ejector Force		ton	24.7			24.7			60			68		
압출스트로크 Ejector Stroke		mm	250			250			350			450		
공통 General														
사용유량 Utilized Oil Quantity		ℓ	1,900			1,900			3,800			7,000		
전동기 용량 Electric Motor		KW	55 + 55			55 + 55			55 + 55 + 55 + 11			330(75kw x 4+37)		
히터 용량 Electric Heater		KW	56.3			56.3			84.6			181		
기계크기 Machine Dimension : LxWxH		m	9.9 x 2.9 x 2.7			10.2 x 3.3 x 2.8			13.3 x 4.3 x 3.6			19 x 5.3 x 4.4		
기계중량 Machine Weight		ton	41			53			140			230		

Note 1. Due to continuous improvements, specifications are subject to change without notice.
 2. Injection capacity and plasticizing vary with material and molding conditions.
 3. Figures in this table are based on AC220V, 60Hz electrical supply.
 4. Figures in () are based on AC220V, 50Hz electrical supply.
 *: Standard



LGE-Series

LGH-D Series

LGH-M Series

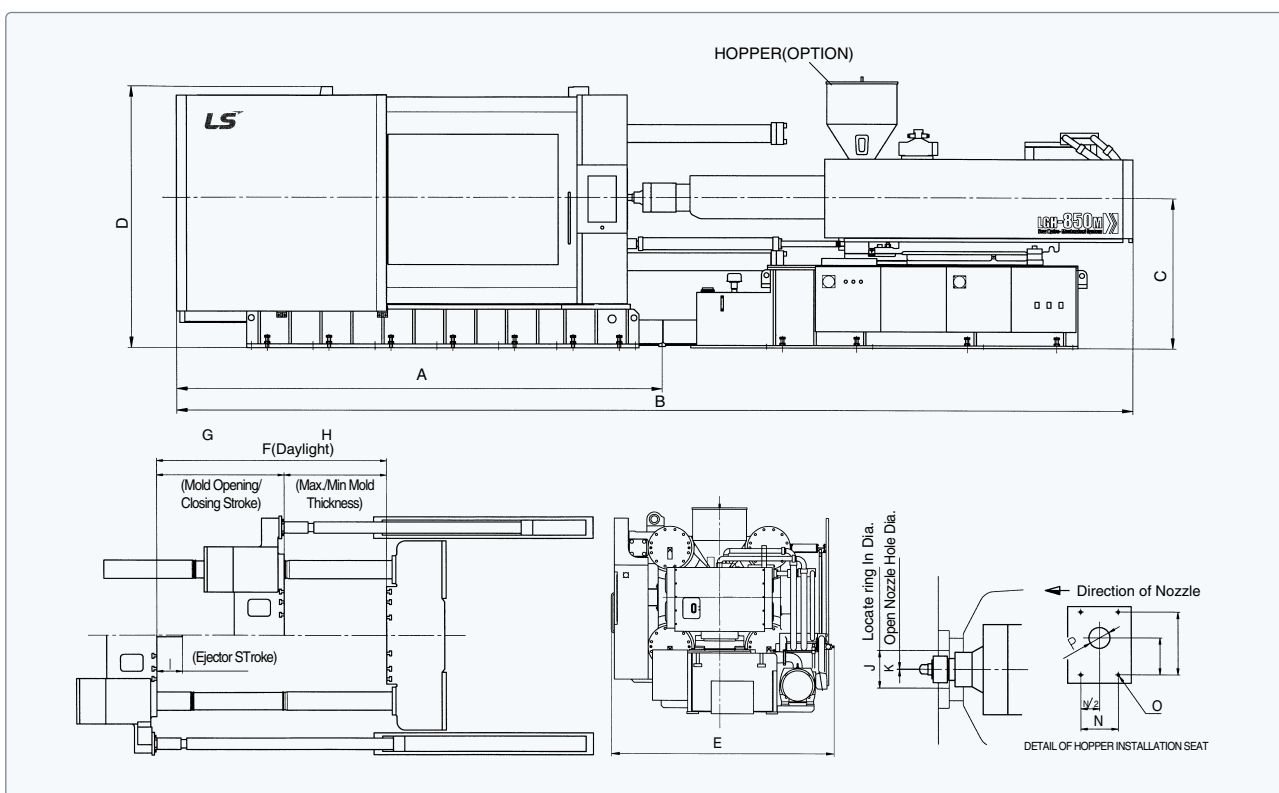
LGH-S Series

LGH-HB Series

중 · 초대형 유압식 2-Platen 사출성형기 UNIQUE Two-Platen Injection Molding Machines

외형도

External Form Drawing LGH-M Series



unit(단위) : mm (inch)

Model	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P
LGH450M	3,410 (134.3)	6,850 (269.7)	1,285 (50.6)	2,115 (83.3)	2,295 (90.4)	1,450 (57.1)	650~1,100 (25.6~43.3)	350~800 (13.8~31.5)	200 (7.9)	φ 100 (3.9)	φ 5 (0.2)	170 (6.7)	310 (12.2)	190 (7.5)	4- M16DP26	φ 68 (2.7)
LGH550M	3,575 (140.7)	7,450 (293.3)	1,450 (57.1)	2,390 (94.1)	2,555 (100.6)	1,600 (60.3)	650~1,200 (25.6~47.2)	400~950 (15.7~37.4)	220 (8.7)	φ 100 (3.9)	φ 5 (0.2)	170 (6.7)	310 (12.2)	190 (7.5)	4- M16DP26	φ 73 (2.9)
LGH650M	4,150 (163.4)	8,200 (322.8)	1,450 (57.1)	2,370 (93.3)	2,640 (103.9)	1,800 (70.9)	700~1,350 (27.6~53.1)	450~1,100 (17.7~43.3)	250 (9.8)	φ 100 (3.9)	φ 5 (0.2)	170 (6.7)	310 (12.2)	190 (7.5)	4- M16DP26	φ 88 (3.5)
LGH850M	4,855 (191.1)	9,850 (387.8)	1,500 (59.1)	2,610 (102.8)	2,885 (113.6)	2,250 (88.6)	950~1,750 (37.4~68.9)	500~1,300 (19.7~51.2)	250 (9.8)	φ 120 (4.7)	φ 5 (0.2)	200 (7.9)	340 (13.4)	200 (7.9)	4- M16DP26	φ 103 (4.1)
LGH1050M	5,205 (204.9)	10,200 (401.6)	1,560 (61.4)	2,790 (109.8)	3,230 (127.2)	2,400 (94.5)	900~1,800 (35.4~70.9)	600~1,500 (23.6~59.1)	250 (9.8)	φ 120 (4.7)	φ 5 (0.2)	200 (7.9)	340 (13.4)	200 (7.9)	4- M16DP26	φ 103 (4.1)
LGH2500M	7,520 (296.1)	13,230 (520.9)	2,100 (82.7)	3,580 (140.9)	4,245 (167.1)	3,610 (142.1)	1,905~2,715 (75~106.9)	895~1,705 (35.2~67.1)	350 (13.8)	φ 120 (4.7)	φ 8 (0.3)	200 (7.9)	400 (15.7)	200 (7.9)	4- M16DP26	φ 138 (5.4)
LGH4000M	9,245 (364.0)	17,370 (683.9)	2,540 (100.0)	4,390 (172.8)	5,090 (200.4)	4,200 (165.4)	2,200~3,200 (86.6~126)	1,000~2,000 (39.4~78.7)	350 (13.8)	φ 200 (7.9)	φ 8 (0.3)	200 (7.9)	400 (15.7)	200 (7.9)	4- M16DP30	φ 138 (7.8)

* Figures in () are Inch unit.

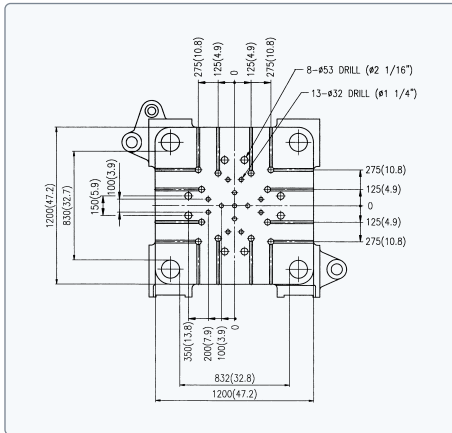
LGH-M Series

표준형판

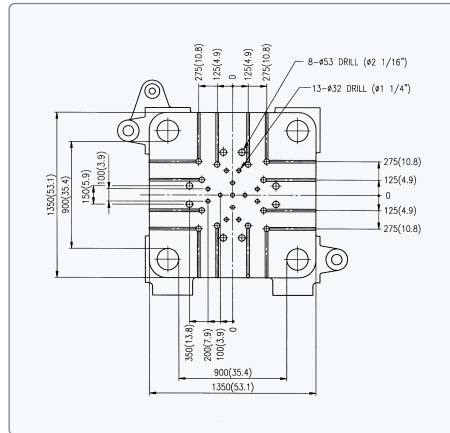
Moving Platen Drawing

LGH450M - LGH2500M

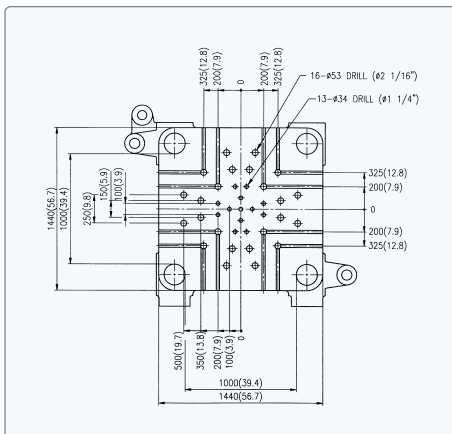
LGH450M



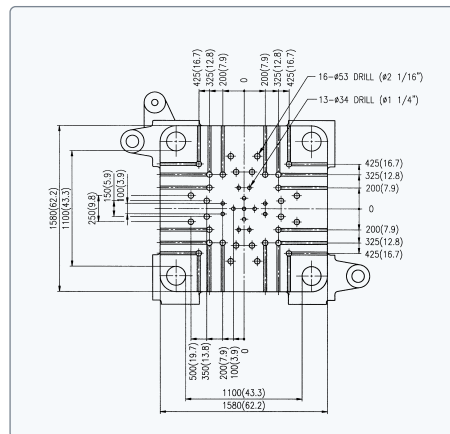
LGH550M



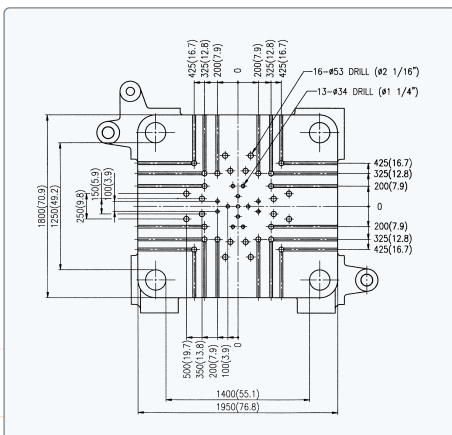
LGH650M



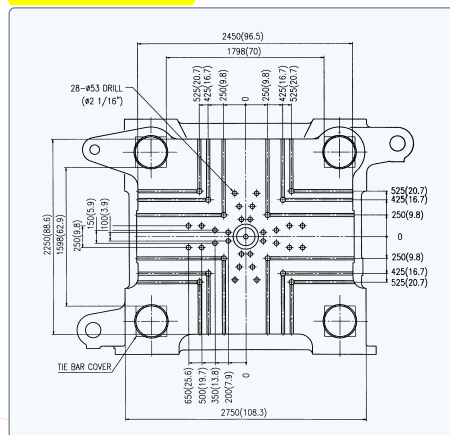
LGH850M



LGH1050M



LGH2500M



LG-E Series

LGH-D Series

LGH-M Series

LGH-S Series

LGH-HB Series