



IMPRESS-PLUS

节能冷室压铸机

在各方面做的更好

1 节能环保

使用伺服节能电机，可省电50%以上。

2 快速换模系统（选配）

减少人工，大幅缩短换模时间。

3 智能调模系统

用户只需设定目标锁模力并同时按下两个指定按键，机器便能根据不同模具调整模厚，缩短换模时间。同时力劲的控制系统可存储相关模具数据用户可根据实际需求调取相应的模具生产参数。

4 出口节流控制

使用油缸出口节流控制压射速度，加快一速与二速之间的转换。可控制锤头的位置防止超压，避免产品飞边或破坏模具。

5 简易操作

配有大型显示屏及简单易用的操作面板，使操作简单直接，用户可轻易掌握操作方法。

6 模面加硬技术

特有的模面加硬技术可有效防止模板变形。

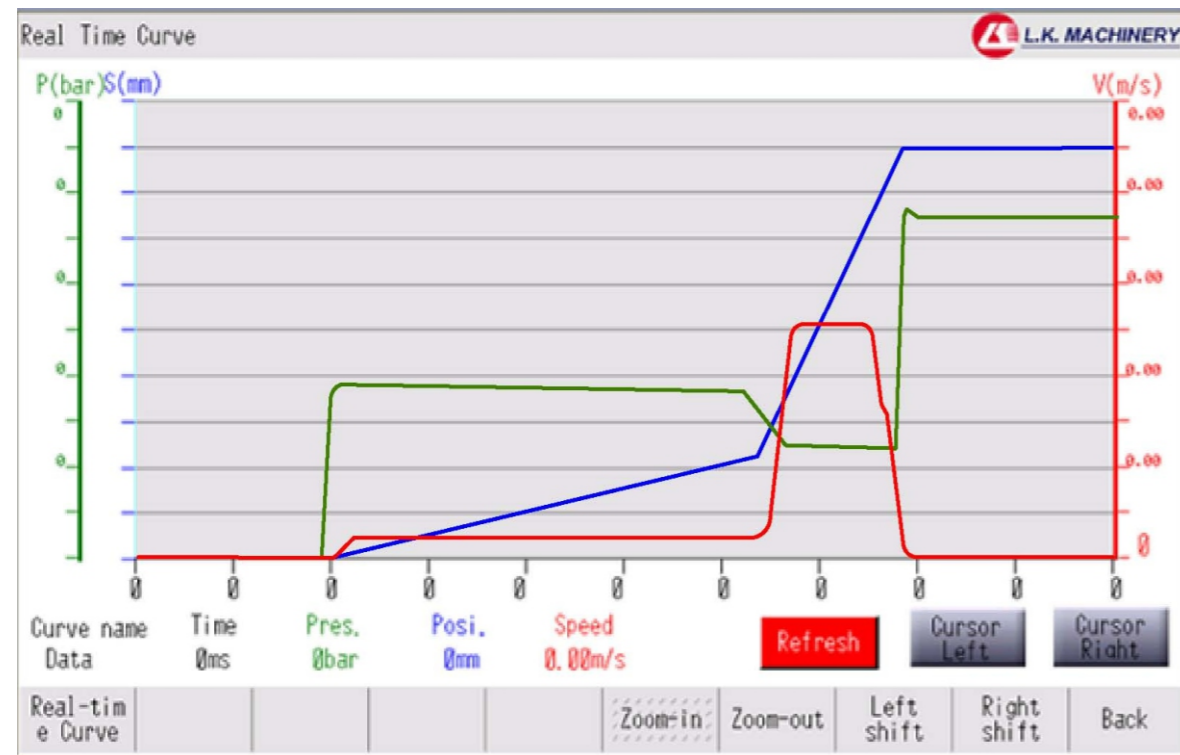


高效能压射系统

稳定的高质量及优越的生产效能

先进的控制系统

力劲特有的控制系统提供卓越的操作模式。IMPRESS-PLUS拥有多项配合自动化生产的标准配置，可减少人手操作及提升生产效率。此系列另配有多款周边设备，可配合机器建立全自动化生产系统。

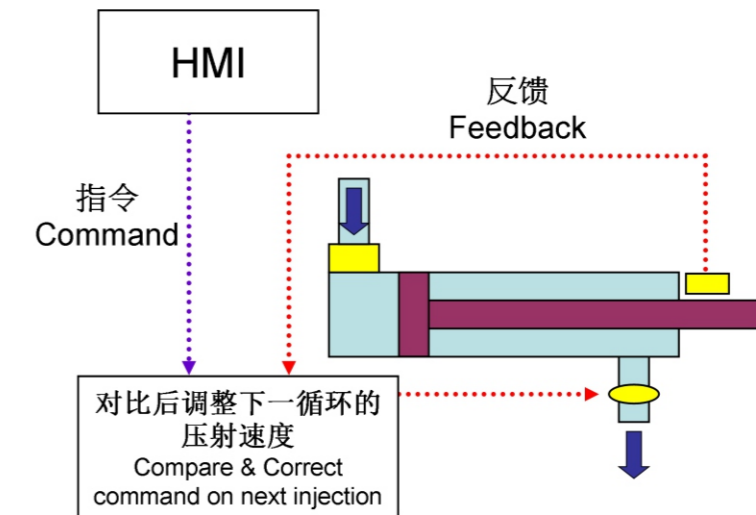


全面监察系统

IMPRESS-PLUS配有压射曲线显示功能，可监察每次压射的表现。通过观察压射速度，用户可进行即时品质监控，判辨超出范围的坏件，使整个生产过程可透过简单的界面来监控。

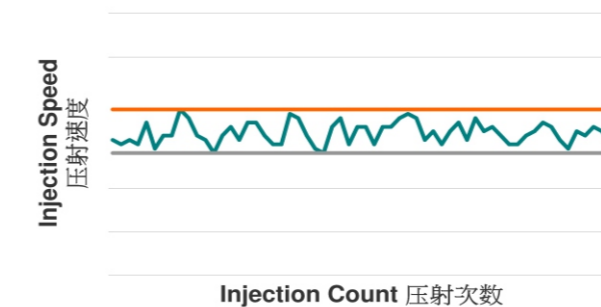
多功能智能压射控制系统

IMPRESS-PLUS配备全面的压射控制系统，简化生产前的准备。用户只需直接输入期望的速度及位置即可设定每件产品的压射过程。此系统亦可储存用户设定的生产数据，方便日后重复使用。

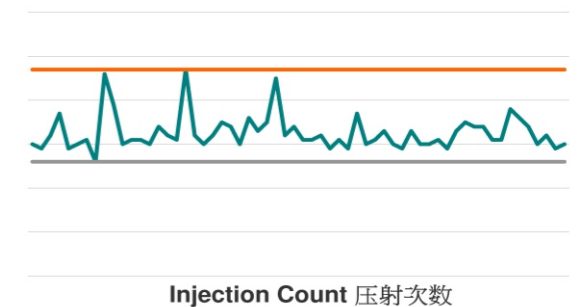


力劲智能压射控制系统采用闭环式设计，可按压射统计数据，在慢速压射时作实时控制及在快速压射时按前次数据作闭环自动调整，提供稳定的压射效能。而压射减速则可有效地延长模具的寿命及避免产品出现飞边。

Closed Loop 闭环

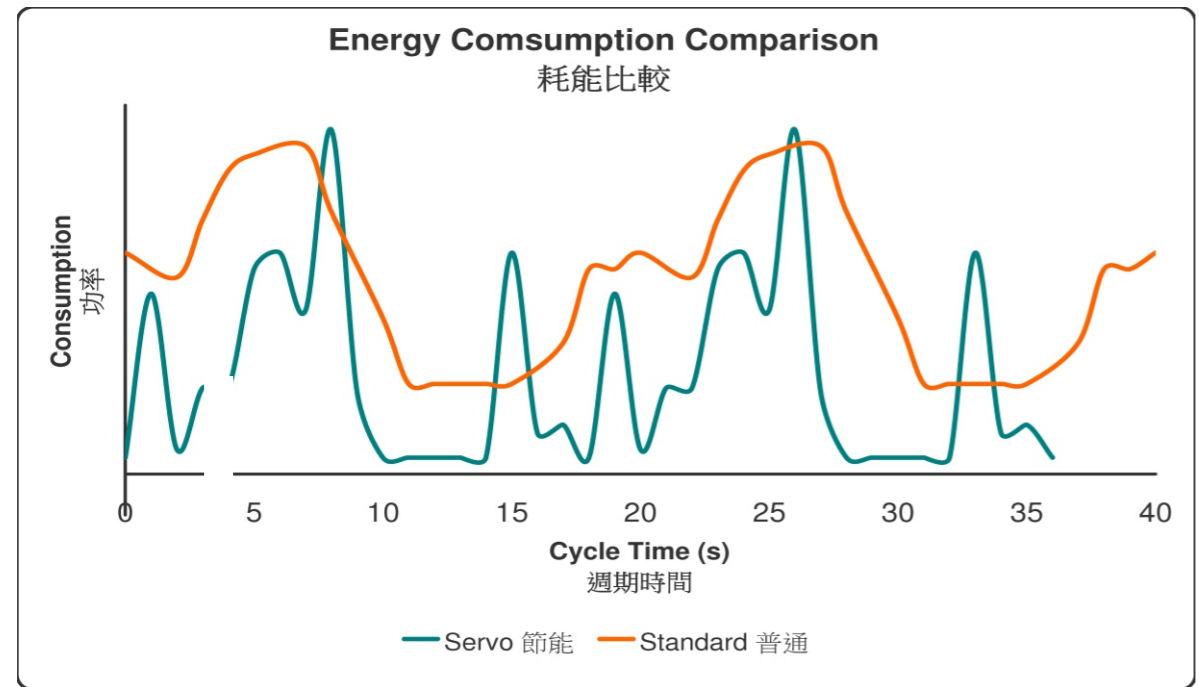


Open Loop 开环



节能系统

一般压铸机电机有80%的时间都是空载的，传统不能变速的定量油泵因而浪费很多能源。而IMPRESS-PLUS标配可变速的伺服油泵，只在有需要的时候运作，在生产初期即可显著地节省能源。伺服油泵的快速反应亦可缩短空循环时间，从而有效地减少整机的消耗功率，比普通压铸机平均节省至少50%的能耗。

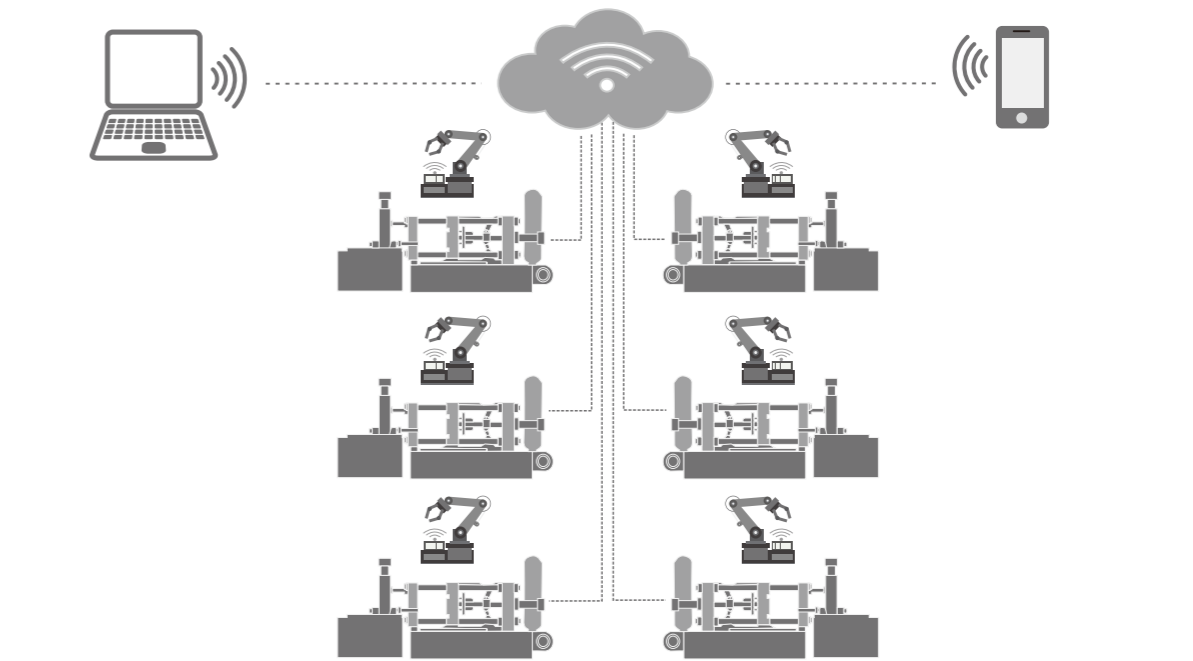


内容	普通压铸机	节能压铸机	节约能耗	节能比例
每模耗能	0.19 kwh	0.07 kwh	0.12 kwh	63.16%
每小时耗能	14.34 kwh	5.74 kwh	8.60 kwh	59.97%
每日耗能 (按每天生产22小时计)	315.44 kwh	126.26 kwh	189.18 kwh	59.97%
每月耗能 (按每月生产26天计)	8201.34 kwh	3282.71 kwh	4918.63 kwh	59.97%
每年度耗能 (按每年12月计)	98416.03 kwh	39392.50 kwh	59023.53 kwh	59.97%

*某生产汽车零件客户以DCC400实测的能耗数据

网络管理系统(选配)

力劲独有的LK网络管理系统，压铸机及周边设备+工业以太网构成的分布式监控管理系统，对机台生产状态实时监控、用户可通过电脑或手机进行访问。通过互联网，实现压铸机中央控制系统PLC程序的上传、下载、监控和实时故障诊断，实现远程监控、远程维护。

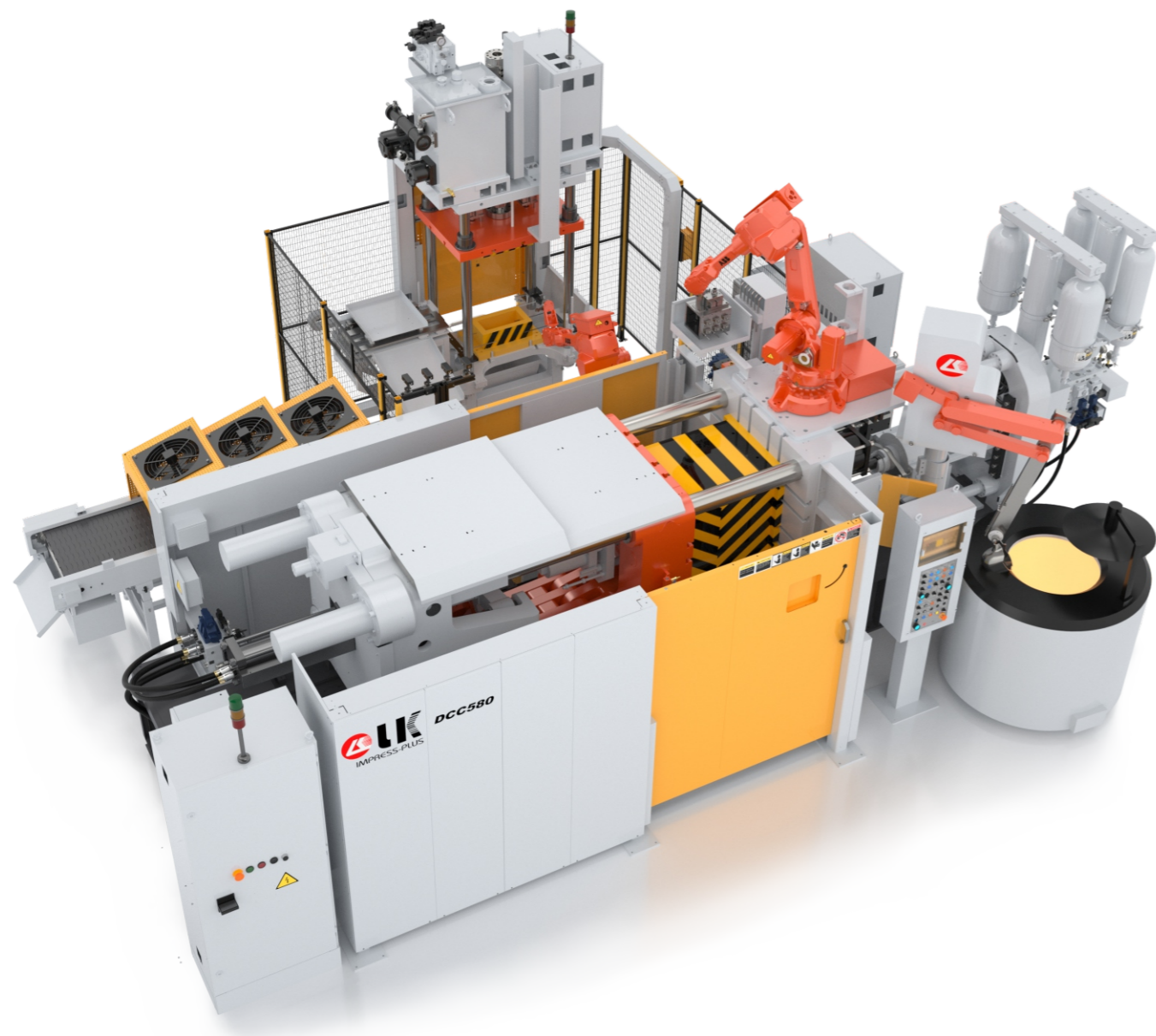


力劲研发的LK网络管理系统，基于工业4.0的软硬件技术架构，集合生产管理、异常处理、产品溯源、能耗管理等功能，实时掌握机器生产执行状况，大幅提高工厂生产管理效率，为客户提供一个卓越的管理平台。



• 手机远程监控界面

高效周边设备



五连杆给汤机LN系列

规格/机型	LN-02	LN-04	LN-06
适用机型	160-400T	550-700T	900T
给汤量	1.0-3.5kg	3.5-8kg	8-20kg
给汤精度	±2%	±2%	±2%
可选汤勺	1/1.5/2.5/3.5/4.5/6/8/10/12kg		
坩埚最小内径	480mm	550mm	800mm
汤勺马达	0.2KW	0.2KW	0.4KW
汤臂马达	0.75KW	0.75KW	1.5KW
控制系统	用压铸机控制柜集成控制		
汤量调节方式	屏幕数字设定		



伺服喷雾机ST-V系列

规格/机型	ST-01V	ST-02V	ST-03V	ST-04V
适用机型	130-200T	280-400T	580T	630-900T
定模喷嘴数量	共10个(2层×5个)	共14个(2层×7个)	共18个(2层×9个)	共18个(2层×9个)
动模喷嘴数量	共10个(2层×5个)	共14个(2层×7个)	共18个(2层×9个)	共18个(2层×9个)
强力吹气	吹气总数10个(动、定模各5个)	吹气总数14个(动、定模各7个)	吹气总数16个(动、定模各8个)	吹气总数16个(动、定模各8个)
升降行程	650mm	800mm	1100mm	1300mm
底座行程	250mm	250mm	400mm	400mm
伺服电机功率	2.9KW	2.9KW	2.9KW	4.4KW
控制系统	用压铸机控制柜集成控制			
喷雾时间调节方式	屏幕数字设定			



伺服取件机EP-V系列

规格/机型	EP-01V	EP-02V	EP-03V	EP-04V
适用机型	130-200T	280-400T	580T	630-900T
夹爪直径	Φ40-80mm	Φ40-80mm	Φ50-90mm	Φ60-110mm
夹爪数	2	2	3	3
引拨力	68kgf	68kgf	98kgf	98kgf
最大引拨距离	250mm	250mm	300mm	300mm
空气源	6kgf/cm ²	6kgf/cm ²	6kgf/cm ²	6kgf/cm ²
夹持工作量	3kg	4kg	6kg	6kg
伺服电机功率	0.85KW	0.85KW	1.3KW	1.3KW
控制系统	用压铸机控制柜集成控制			