

450 ~ 4000Tons LGH-M Series

- Maximum Productivity & Efficiency
- Minimum Running Cost & Floor Space

- 최고의 생산성과 효율성
- 최저의 운전비용과 설치면적



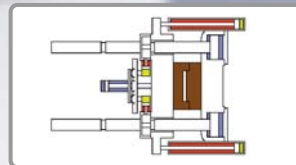
생산성 극대화 Maximum Productivity

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

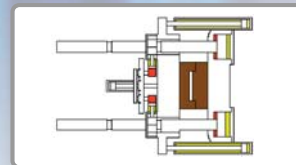
LS전선이 독자 개발한 신형체 방식의 중대형 사출성형기는 적은 설치면적과 높은 효율성 및 낮은 운전비용으로 고객만족을 극대화하였습니다.



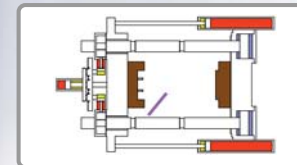
TWO-PLATEN MECHANISM



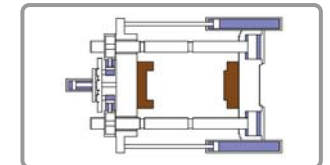
Mold Close
Mold closes until the mold touches completely, then half nuts advance all the way to lock with the tie bars.



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.



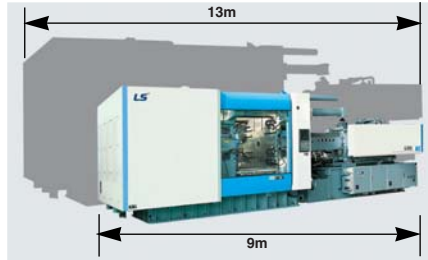
Mold Open
Mold is open condition to start the cycle.

주요특징 Major Features

설치면적 축소 Minimum Space

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

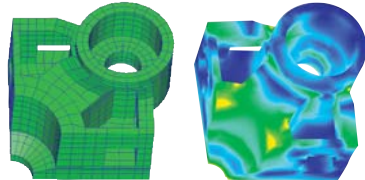
The unique two-platen clamping mechanism reduces the floor space over 20% through the new compact design of mechanical lock-type comparing with the conventional hydraulic machine.



고강성 형판 Rigid Mold Platen

유한요소해석(FEA)을 이용한 3차원 컴퓨터 설계로 최적의 고강성, 초경량의 중공구조형판을 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.



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.

생산능력 증대 High Productivity

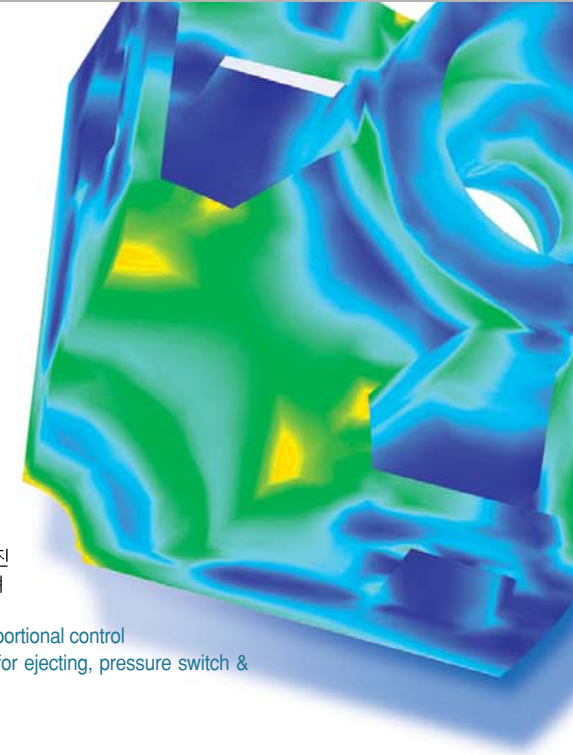
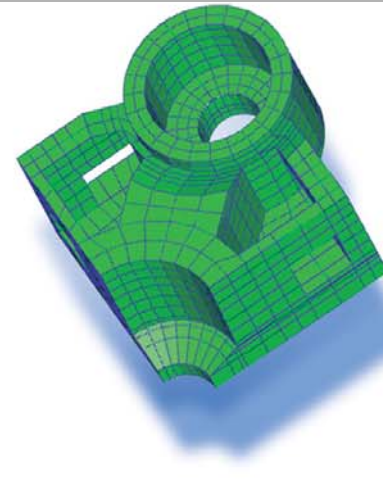
신형체 장치는 행정이 짧은 4개의 실린더와 고압화 설계로 형체압을 신속히 올릴 수 있어 승압시간 단축 및 DBG스크류와 배압밸브기 표준 채택으로 하이 사이클을 실현 하였습니다.

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.

에너지 절감 Energy Saving

신형체 장치의 최적 설계 및 유압 펌프 모터수 축소, 토크 조정 유압 모터 등 유압 장치의 최적 설계로 소음과 성형 에너지의대폭 절감 및 사출장치슬라이딩부에 LM Guide 사용으로 배압을 극소화시켰습니다.

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.



원격 제어 Remote Control

형체압과 배압용 전자비례 밸브, 압출 행정용 Potentiometer, 사출 장치 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.

폐회로제어 Closed Loop Control

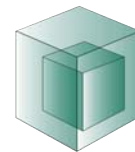
사용자 편의를 위한 10.4" TFT 컬러 LCD가 장착된 HICOM-4000 컨트롤러는 IMPACT 자동 조절 PID Closed-Loop 제어 (사출속도, 압력과 온도제어), 공정 통계 처리(SPC) 등을 주요 특징으로 갖추고 있어 스크랩이 없는 정밀 성형제어가 가능합니다.

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.

사후관리 용이 Easy Maintenance

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

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



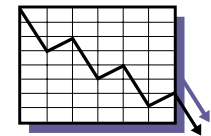
중량 29%감소
29% LESS WEIGHT



유압오일 55%감소
55% LESS HYD. OIL



사이클시간 14%감소
14% LESS CYCLE TIME



소음 12%감소
12% LESS NOISE

제어장치 Controller

HICOM-4000 Closed Loop Controller focused on customer convenience guarantees precise molding and the reliability of controller, using the cutting edge technology of latest microprocessor.

최신의 마이크로 프로세서 첨단 기술로 설계되었고 사용자 편의 중심으로 구성되어진 HICOM-4000 Closed Loop 컨트롤러는 고객의 요구 사항인 정밀 성형 구현과 컨트롤러의 신뢰성 향상을 보장합니다.

LGH-M Series



HICOM 4000



Closed Loop 제어장치 HICOM-4000 TFT 컬러 LCD CLOSED LOOP CONTROL SYSTEM HICOM - 4000 TFT COLOR LCD

- 640 x 480 해상도의 TFT 컬러 LCD
- 사출공정에 대한 자동조절 PID Closed-Loop 제어 - IMPACT
- 선 그래프 - 속도, 압력, RPM
- 램핑
- 통계공정제어 - 최근 100쇼트에 대한 10개의 변수선택
- 자동 조절 PID 온도 제어
- 자기 진단, 경보와 감시 기능
- 다개국어 지원
- 금형 데이터 저장을 위한 내외부 메모리
- 프린터와 통신 포트
- 작업 레벨 비밀번호 입력

- 640x480 Resolution TFT Color LCD
- Auto tuned PID Closed Loop for Injection Process - Impact
- Line Graphs - Speed, Pressure, RPM
- Ramping Compensation
- Statistical Process Control - Selecting 10 Parameters for last 100 Shots
- Auto Tuned PID Temperature Control
- Self Diagnosis, Alarm and Monitoring Functions
- Multi-lingual Selection
- Internal and External Mold Data Memory
- Printer and Communication Port
- Security Codes for Different Levels of Access

HICOM-4000 Closed Loop 제어장치의 주요 화면 MAJOR SCREENS OF HICOM-4000 CLOSED-LOOP CONTROLLER

금형 및 압출 Mold & Ejector



- 형체 속도 - 3(4) 단
- 형체 속도 - 3단
- 형체 및 압출 위치 설정 및 표시
- 압출 전진 3축, 후퇴 2축
- Mold Open Speed- 3(4) Steps
- Mold Close Speed- 3 Steps
- Set/Monitor Clamp/Ejector Position
- Ejector Adv./Ret. Speed-3/2 Steps

사출 및 계량 Injection & Charge



- Closed Lo op 사출 속도- 4단 (10단)
- Closed Lo op 사출 압력- 3단 (보압 3단)
- 압력, 위치, 시간에 의한보압 절환
- 계량 3축 및 선택 2축
- Injection Speed-4 Steps/Closed Loop(10 Steps)
- Injection Pressure-3 Steps/Closed Loop
- Cut Over by Pressure, Position, Time
- 3-Step Charging & 2-Step Suck Back Speed

온도 Temperature



- 예열/생산 온도 설정 및 표시(막대 그래프)
- 스크류냉간 기동방지외 온도경보
- 히터외열전대 단선경보
- 자동 승온장치
- Set/Monitor Pre/Actual Temp/Bar Graph
- Screw Cold Prevention/Temp Alarm
- Heater/Thermocouple Breakage Alarm
- Automatic Heat-up Control

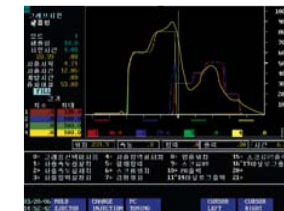
기계기동상태 Machine Monitor



기계의 모든 동적 상태 (사출횟수, 행정시간, 사출시간, 전환 위치, 전환압력, 쿠션, 계량시간, 사출량)를 한 화면에서 일목요연하게 모니터링 할 수 있습니다.

All the operating conditions of the machine are monitored clearly at a glance In one screen(Injection count, cycle time, injection time, cushion, charging time, Injection capacity, etc.)

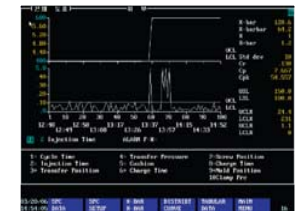
선 그래프 Line Graph



속도, 압력, 위치를 한 화면에 선택 한 4개의 변수까지 표시 할 수 있는 선 그래프 확인 할 수 있습니다.

The actual and set values for speed, pressure, position and temperature are examined by line graph up to selectable 4 parameters in one screen.

통계공정제어(SPC) Statistical Process Control



최근 100개의 쇼트에 대한 10의 변수를 선택하여 X-Bar, 평균, 표준편차, Cr, Cp, Cpk, 산포도를 구해 출력 할 수 있습니다.

X-bar, average, standard deviation, Cr, Cp, Cpk, distribution curves of selectable 10 parameters for last 100 shots are tracked and printed.

표준 및 특별사양 Standard & Optional Equipment

표준 사양 Standard Equipment

항목	장치명 Equipment	
	형태관계	Clamping unit
1	자동 급유장치	Automatic Lubrication Device
2	금형 클램프 프(수동)	Mold Clamps(Manual)
3	오버런방지장치	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·감압장치	Low-Pressure Speed Circuit for Mold Set-Up and Mold Protection
7	금형보호 반복 해제 회로	Try Again Mold Close Circuit with Mold Protection
8	금형위치 조절장치	Clamping Position Adjusting Device (Potentiometer)
9	고속 형개 폐 조절장치	High Speed Mold Open/Close Adjusting Device
10	고속 형개 회로	Quick Mold Opening Circuit
11	안전문 & 커버	Safety Gate & Covers
12	이동형판 지지 장치	Support for Moving Platen
13	T홀 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)
사출관계 Injection Unit		
1	내마모 바이메탈 배럴	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	예열 온도 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(Screw Break)	Nozzle Retract Timing Selector(Screw Break)
13	사출장치 안전커버(조작측)	Safety Cover for Injection Unit (Operating Side Only)
14	스크류 배압 조절장치	Screw Back Pressure Regulator
15	스크류 냉간가동 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	형체압 유지 회로	Clamping Pressure Holding Circuit
2	형체펌프 언로딩 회로	Selectable Clamp Pump Unloading Circuit During Cooling Time
3	배압밸브 회로	Back Pressure Relieving Circuit
4	하이드로 멧치시스템(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 이상검지장치	Abnormal Hyd. Oil Temperature Detector
8	작동유 승온장치	Hyd. Oil Warming-Up Device
9	오일 클리닝 장치(필터형)	Oil Cleaning System(Filter Type)

10	오일 쿨러 & 레벨 게이지	Oil Cooler & Level Gauge
11	솔레노이드 밸브(브럼 프형)	Solenoid Valve (With Indicator Light)
전기관계 Electric System		
1	Closed Loop 제어장치(사출측)	Closed Loop Controller(HICOM-4000)/Injection Unit
2	이상경보장치	Abnormal Operation Warning Device(Buzzer)
3	이상 표시장치	Abnormal Operation Indicating Device
4	인트루전 회로	Intrusion Circuit
5	비상멈춤 스위치	Emergency Stop Push Button Switches
6	배럴 자동승온 제어장치	Automatic Barrel Heat-Up Control Device
7	인터록 안전문	Safety Gate With Interlocks
8	목표 생산수량 감지장치	Shot Counter and Count Up Detection for Target Production
9	PID 온도 조절장치(J형)	PID Temperature Control (J-Type)
10	노즐 온도 조절장치(SSR)	Nozzle Temperature Control by SSR
11	삼색경보등	Abnormal Operation Alarm Lamp
12	자동퍼지회로	Automatic Purge Circuit
13	자동전원 셧 다운회로	Automatic Power Shut Down Circuit
일반 General		
1	취급설명서	Instruction Manual
2	표준기계 색상 Body(본체) : LS Gray, Cover(커버) : LS White/Blue, Gate(안전문) : LS Blue	Standard Color Painting Finish
3	냉각수 공급장치	Cooling Water Distributor
4	레벨패드	Level Pad
5	안전발판(2500 M)	Safety Foot board Ass'y
6	유지 & 보수공구	Maintenance Tools & Spare Parts

특별사양 Optional Equipment

항목	장치명 Equipment	
	형태관계	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	고응답성서보밸브정착 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	자동점유 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 블로어	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 이상검지장치	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	히터 밴드 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	금형 온도 조절 장치	Mold Temperature Controller
10	취출 로봇	Take-Out Robot
11	기초 부품	Foundation Parts

(주) *: 국내표준

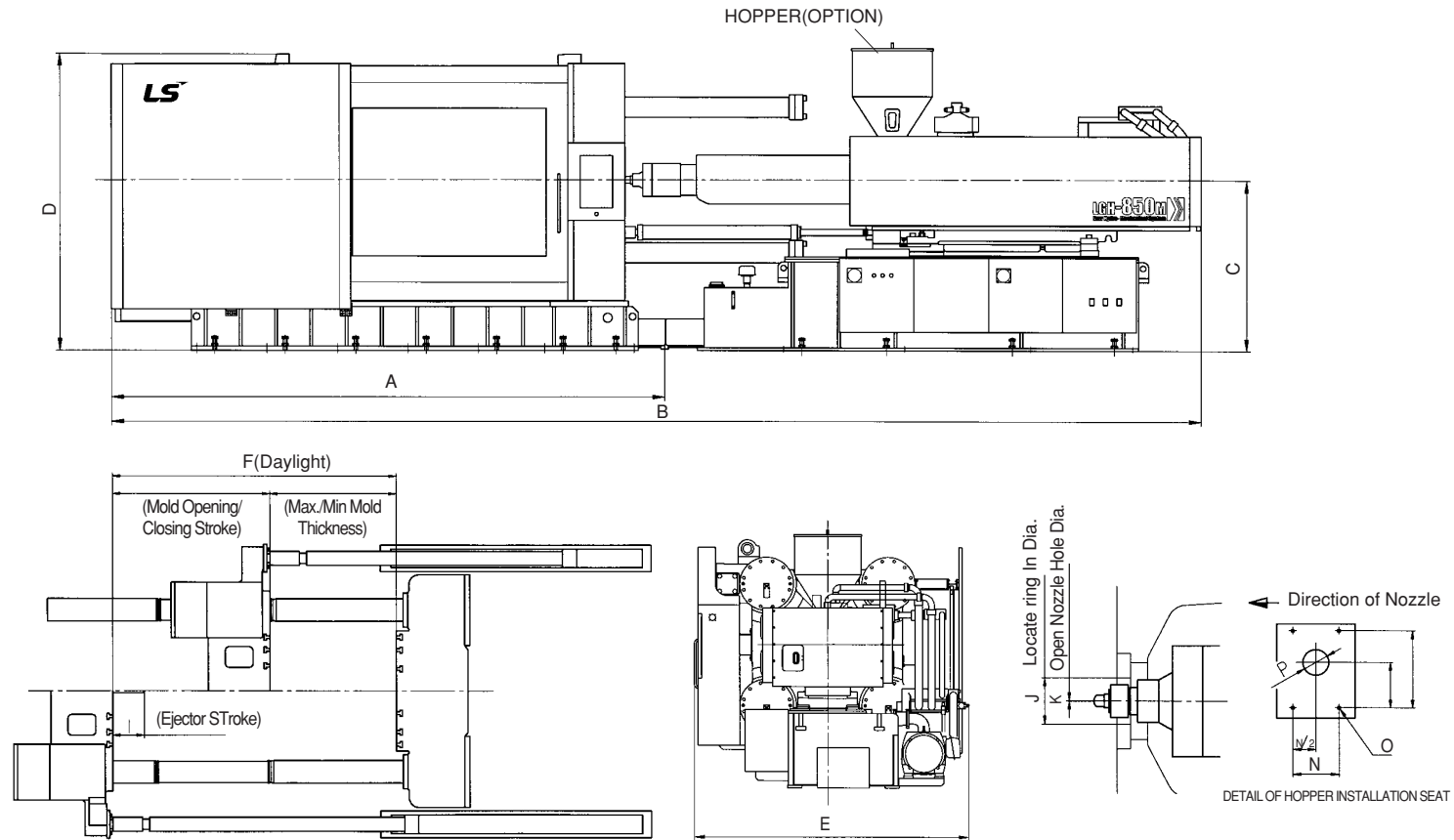
주요 사양 Major Specification

Model Name		LGH450M			LGH550M			LGH650M			LGH850M			LGH1050M			LGH2500M			LGH4000M			
사출장치 Injection Unit																							
사출기호 Injection Unit Code		i27			i33			i54			i90			i90			i215			i610			
스크류 기호 Screw Code		Y	*A	B	Y	*A	B	Y	*A	B	Y	*A	B	Y	*A	B	Y	*A	B	Y	*A	B	
스크류 직경 Screw Diameter	mm	60	70	80	70	75	85	85	90	100	100	105	115	100	105	115	125	140	160	180	200	220	
이론사출용적 Injection Capacity Calculated	cm ³	1,089	1,482	1,935	1,595	1,830	2,355	2,780	3,120	3,850	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	1,001	1,363	1,780	1,470	1,685	2,165	2,560	2,870	3,540	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	35.2	48.0	62.6	51.5	59.0	76.0	90.0	101.0	125.0	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	795	1,082	1,413	1,165	1,340	1,720	2,030	2,275	2,810	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	28.0	38	50	41	47	61	72	80	100	116	128	154	116	128	154	242	304	397	722	890	1,078
사출압력 Injection Pressure	kg/cm ²	2,475	1,820	1,400	2,125	1,850	1,440	2,045	1,825	1,480	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	370(305)	500(415)	650(540)	535(445)	615(510)	790(650)	690(575)	775(645)	955(795)	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	205(170)	262(225)	330(330)	262(255)	295(295)	370(370)	375(375)	425(425)	467(467)	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	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)	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																							
형체결력 Clamping Force	ton	450			550			650			850			1,050			2,500			4,000			
형개방력 Mold Opening Force	ton	24.1			30.1			40.0			63.5			63.5			165			188			
타이바간격 Distance Between Tie-rods:HxV	mm	830 x 830			900 x 900			1,000 x 1,000			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	1,200 x 1,200			1,350 x 1,350			1,440 x 1,440			1,580 x 1,580			1,950 x 1,800			2,480 x 2,250			3,200 X 2,900			
형체스트로크 Clamping Stroke	mm	1,100			1,200			1,350			1,750			1,800			2,700			3,200			
최대형판간격 Daylight	mm	1,450			1,600			1,800			2,250			2,400			3,600			4,200			
최소금형두께 Minimum Mold Thickness	mm	350~800			400~950			450~1,100			500~1,300			600~1,500			900~1,700			1,000			
형폐속도 Mold Close Speed	고속(High)	54.2(45.2)			50(42)			46(38.3)			40(33)			40(33)			43(35.8)			37(30.7)			
	저속(Low)	2			2			2			2			2			2			3			
형개속도 Mold Open Speed	고속(High)	49.7(41.4)			50(42)			46(38.3)			34(28)			34(28)			43(35.8)			37(30.7)			
	저속(Low)	2.1			2.2			1.7			1.1			1.1			2			3			
압출력 Ejector Force	ton	13.3			15.8			21.5			24.7			24.7			60			68			
압출스트로크 Ejector Stroke	mm	200			200			250			250			250			350			450			
공통 General																							
사용유량 Utilized Oil Quantity	ℓ	900			1,300			1,400			1,900			1,900			3,800			7,000			
펌프용전동기 Electric Motor	kW	55			37 + 37			55 + 37			55 + 55			55 + 55			55 + 55 + 55 + 11			330(75kw X 4+37)			
히터용량 Electric Heater	kW	23.7			26.9			40			56.3			56.3			84.6			181			
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			9.9 x 2.9 x 2.7			10.2 x 3.3 x 2.8			13.3 x 4.3 x 3.6			19X5.3X34.4			
기계중량 Machine Weight	ton	20			25			32			41			53			140			230			

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

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

외형도
Outline Dimension
LGH-M Series



unit(단위) : mm(inch)

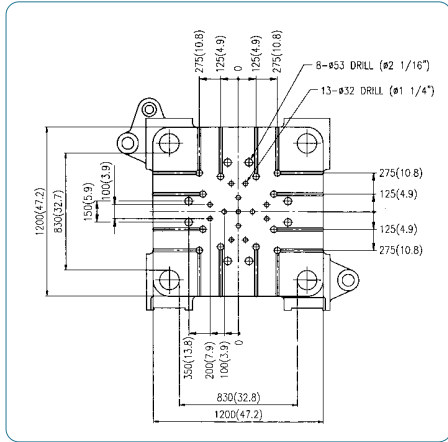
MODEL	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P
LGH450M	3,410 (134.3)	6,850 (269.7)	1,285 (50.6)	2,115 (83.3)	2,295 (90.4)	1,450 (57.1)	650~1,100 (25.6~43.3)	350~800 (13.8~31.5)	200 (7.9)	φ 100 (3.9)	φ5 (0.2)	170 (6.7)	310 (12.2)	190 (7.5)	4-M16DP26	φ68 (2.7)
LGH550M	3,575 (140.7)	7,450 (293.3)	1,450 (57.1)	2,390 (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)	φ5 (0.2)	170 (6.7)	310 (12.2)	190 (7.5)	4-M16DP26	φ73 (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)	φ5 (0.2)	170 (6.7)	310 (12.2)	190 (7.5)	4-M16DP26	φ88 (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	φ103 (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	φ103 (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)	340 (13.4)	200 (7.9)	4-M16DP26	φ138 (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)	340 (13.4)	200 (7.9)	4-M16DP30	φ198 (7.8)

* Figures in () are Inch unit.

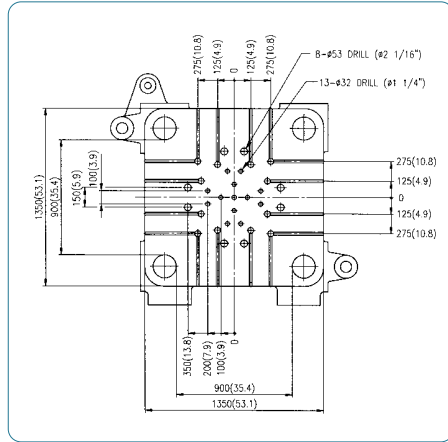
표준형판 Standard Platen

LGH450M - LGH4000M

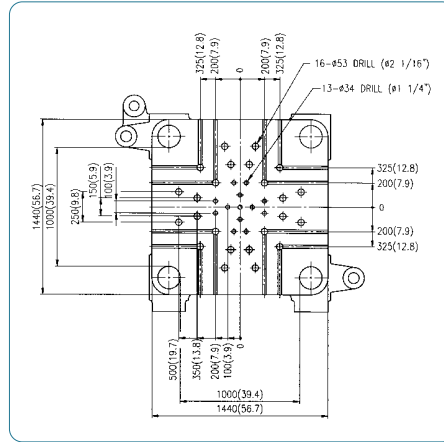
LGH450M



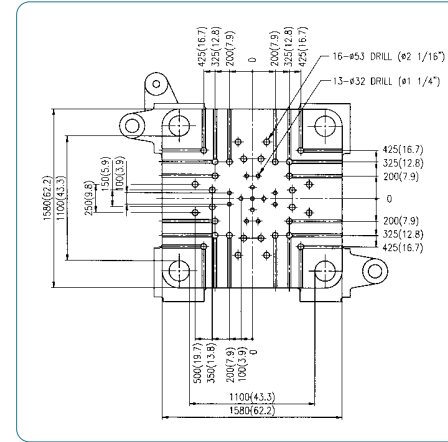
LGH550M



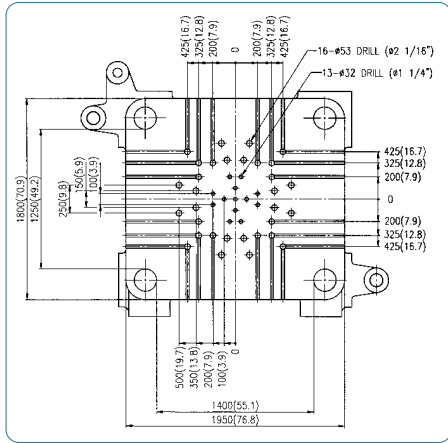
LGH650M



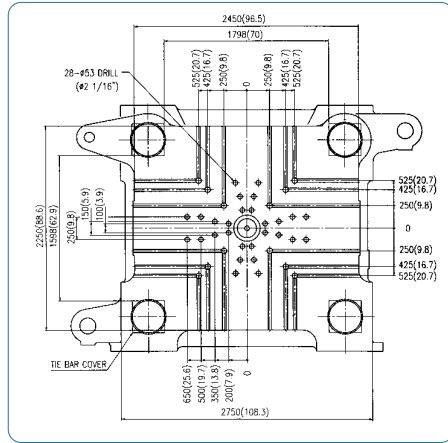
LGH850M



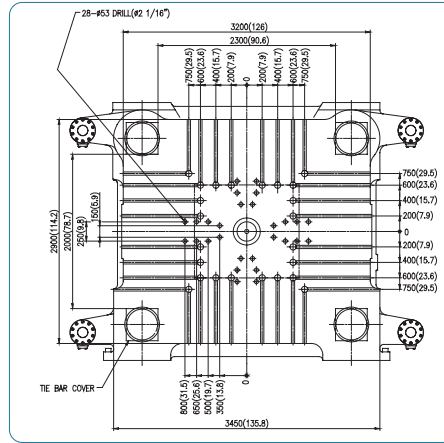
LGH1050M



LGH2500M



LGH4000M



Head Office
 778, Yongam-ri, Bongdong-eup, Wanju-gun,
 Jeollabuk-do, Korea 565-902
 Tel : 82-63-279-5610~14