



冠鉑精密工業有限公司
冠鉑貿易(上海)有限公司

Polaris



注塑行業 高效 / 節能 / 自動化 解決方案

Hi Efficiency / Energy Saving / Automation Turn-key Solution for Injection Molding

公司簡介

冠鉅精密工業有限公司，多年來專注於塑膠成型行業，是一家注塑與擠出行業技術服務與設備系統配套商，是產品品質、生產效率、能耗問題的優化專家。公司以高效率、高節能、自動化為方向，根據客戶具體要求，提供整體解決方案。公司集合了市場高性價比的擠出制粒機、全電動注塑機、冷室壓鑄機、熱流道系統、機器人自動化、專利快速除濕乾燥機、真實三維 CAE 模

流分析、伺服節能改造、整廠輔機設備等，為客戶提供塑膠行業自動化解決方案一站式服務。
企業文化：誠信、創新
企業宗旨：品質至上、客戶至上



◆ 企業的經營理念



研發能力

豐富經驗的設計團隊
通過不斷的研發新產品，滿足熱流道行業的技術革新

品質保證

把熱流道系統的品質質數化，保證每個產品的質量

成本優勢

提供具有競爭力的價格

交貨便捷

即時地將滿意的產品送達客戶
以蘇州製造為中心，公司分別在青島、重慶設立辦事處

服務至上

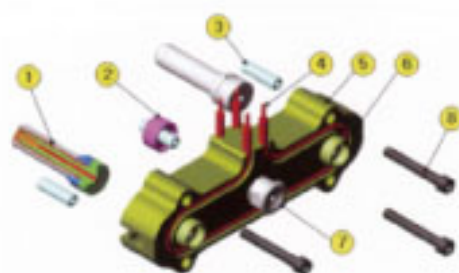
構築全球服務網路，實現快速的服務客戶
強大的售後服務團隊

熱流道系統

◆ 熱流道基本分類

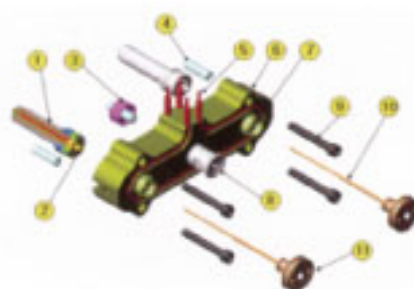
開放式結構

- | | |
|------------|------------|
| 1. 噴嘴 | 5. 分流板 |
| 2. 下支撐環 | 6. 上支撐墊片 |
| 3. 定位劑 | 7. 主流道 |
| 4. 分流板加熱盤條 | 8. 分流板固定螺絲 |



針閥式結構

- | | | |
|----------|------------|------------|
| 1. 噴嘴 | 5. 分流板加熱盤條 | 9. 分流板固定螺絲 |
| 2. 環式分流器 | 6. 分流板 | 10. 閥針 |
| 3. 下支撐環 | 7. 上支撐墊片 | 11. 汽缸部分 |
| 4. 定位劑 | 8. 主流道 | |



◆ 分析得到最佳方案

冠鉅根據產品特性，成型條件，對流道和模具進行優化設計，為客戶提供：充填時間分析 / 注塑壓力、溫度設計分析 /

冷卻系統，排氣孔位置設定 / 澆口大小、位置分析 / 產品熔接痕，縮水，翹曲趨勢分析 / 熔結線分析。



三機一體快速乾燥機

◆ 最新原料快速乾燥設備

1. 縮短烘料時間約一半以上。
2. 對於 3C 產業之產品，能有效增加鏡片、背光板等相關產品之透光率（PC、PMMA）。
3. 有效降低原料成型時，經過料管高溫混煉產生的瓦斯氣，減少模具清洗次數（PA46、PPS）；藉此提高稼動率。
4. 減少乾燥不良所產生的流紋（起霜），使成型品之良率及品質提高。
5. 增強原料乾燥，能有效提高產品的抗拉性、抗破性及強度，因為原料乾燥效果愈好，表示其中的水份愈少愈不會阻礙原料中各分子之間的聯結。
6. 節省烘料設備費用，降低塑料之烘料成本。
7. 節省烘料電費 40% 以上。
8. 裝置本產品能確保塑料之含水量降至 0.02%（200ppm）以下，增加產品之品質。
9. 塑膠成型品不良原因很多。若塑膠原料未充分烘乾，每模製造出來之成型品皆是不良。
10. 外罩式過濾器清理容易。

11. 三合一快速乾燥機搭配專利載料閥，使輸送管內的塑料不殘留，無塑料回潮的問題。
12. 功能均用燈號顯示。
13. 微電腦式控制面板。



射出成型取出機

◆ 結合完美的特性於一機

機械結構特性：

1. 傳動結構採用 MC 齒排傳動，提升使用壽命及準確度。
2. 採用高性能伺服馬達連接高鋼性排齒滑軌，穩定、零震動。
3. 上下行程為雙載式、雙線性滑軌構造，輕巧、穩定、零震動。
4. 超大型結構設計，高鋼性、零震動。
5. 上下行程第二段為鋼絲吊帶傳動，第 1、2 段行程同時作動，行程速度快。
6. 大型高強度蛇軌護條，可確實保護電路及空壓迴路管線。
7. 全機零元件模組化製造。

◆ 全新規劃面板功能強勁展現最佳化編輯功能

控制器特性：

1. 可做為人性化不規則的取出動作，適用較特殊之成品取出。如倒勾。
2. 可將成品做裝箱堆疊，點數為 99x99x99，待堆疊完成輸出 OUT 通知輸送動作。同時在疊堆第一次放置可偵測線上物品，如未移開在放置過程中會停止放置。

3. 可做模內埋入動作，可在預設的點取物，待開模時將埋入物埋入於模具指定位置。
4. 可同時編輯三軸位置動作。
5. 模組化功能，可任意編輯程式動作，提供 16384 個命令做程式的編輯及微腦存記憶功能。
6. 提供增減速功能及軸向手輪微調，方便程式編輯與模擬運作。
7. 手動時可用手輪調整，避免人為操控失誤，提供模具安全防護。
8. 先進射出確認信號，無撞模、夾模之慮。
9. 手臂可做內埋、取出功能，於模內模外任一點動作。
10. 採用中 / 英文並存雙語言畫面，可任意轉換使用。操作面板與主機架分離式設計，在任何位置操控隨心所欲。機械介面功能：具備機連鎖保護、托進連鎖、安全門控制、射出控制、成品計數、週期時間。



TEL-SNC3 series 系列

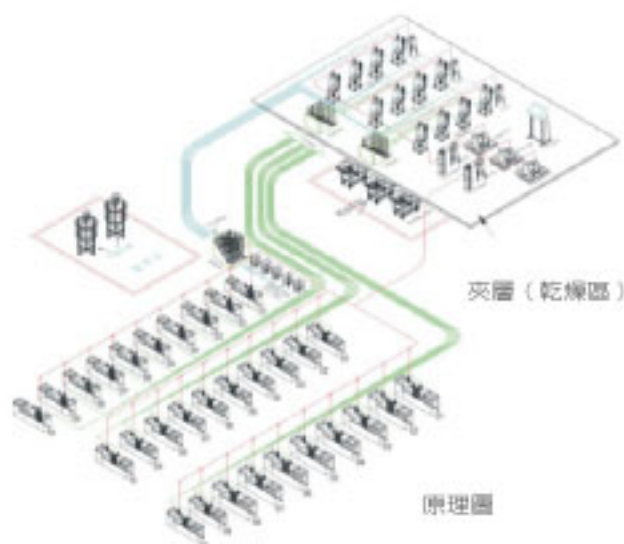
◆ 更方便，更簡易，人性化的操作介面！



含 USB 介面，可藉由此介面更新程式。
畫面採用彩色顯示器 320x240。
CPU 採快速高效能 168IT CPU，工作頻率 133MHZ。
伺服與 CPU 板採單版設計，可獨立更換。
手動譯碼器可做微調。

中央供料系統

節省人工成本和原料成本、節電，使用年限長（達 10 年以上），原料集中管理，避免浪費及污染現象，保持工廠環境整潔，維系 ISO14000 的環保體系。可隔離的原料輸送主機，減少噪音，穩定工人情緒，品質更穩定，效率更高，維系 ISO9001 的質量體系，提高公司形象，贏得客戶合作。



應用範例

- ▲ GMP（藥品級）中央供料系統
- 光學級中央供料系統
- 中央除濕、供料、供粉系統

控制面板



中央操縱台



中央供料真空站（B 型）



AL-300DG1S



AL-300GII



多功能移動
操控裝置



AL-400DG25(H)



AL-300DG1VES



▲ 標準系列工業冷水機



▲ 光學級微電腦熱風乾燥機



▲ 機邊立即回收系統

▲ 歐化獨立式自動真空填料機

模溫控制機 冰水機 冰熱兩用模溫控制機

◆ 模溫控制機特點

水式特點

1. 電控箱與機身採分離式，隔熱及防水效果佳，可延長電器零件使用年限。(專利字號：大陸 ZL02301434.2)。
2. 開機時機內熱水管路會自動補水及排除熱水管路內空氣，可避免管路內有空氣無水運轉，造成電熱管及馬達燒毀。
3. 熱水管路係不銹鋼材質，熱水管路均一體成型，至機外 4 進 4 出止，不會造成管路漏水現象。內藏式 4 進 4 出分支管，僅留球閥在機身外部，美觀實用。
4. 溫控表採用原裝日本進口 "YAMATAKE" P.I.D 微電腦自動演算型，精確穩定，實際出口溫度與設定溫度之溫差，可控制在 $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$ 。另有溫差控制在 $\pm 0.1^{\circ}\text{C}$ 機型，適合高精密射出成型用之 FA / FAS 系列；加熱及冷卻時間快速，節省電費。
5. 電器零件全部採用原裝進口「日本」FUJI，「法國」施耐德，「義大利」O.D.E. 等廠牌。
6. 熱水馬達全部採用原裝進口「德國」SPECK，「NERI」，及台灣 TECO 等廠牌。
7. 安全保護級故障指示系統完善，操作保養簡單方便。

油式特點

1. 開機時機內熱油管路會自動補油及排除熱油管路內空氣，可避免管路內有空氣無油運轉，造成電熱管及馬達燒毀。
2. 熱油管路係均一體成型，至機外 4 進 4 出止，不會造成管路漏油現象。內藏式 4 進 4 出分支管，僅留球閥在機身外部，美觀實用。



◆ 安全保護及指示系統

1. 電源欠相保護。
2. 總電源無熔絲斷路器。
3. 泵反轉保護及指示燈。
4. 泵過載保護及指示燈。
5. 缺水保護及指示燈。
6. 過熱保護及指示燈。
7. 熱水 BT-PASS 洩壓通路。
8. 強制冷卻功能 (FS 系列 · FAS 系列)。
9. 溫度異常警報及指示燈 (FS 系列 · FAS 系列)。
10. SSR 控制 (FA 系列 · FAS 系列)。
11. 機具自動排水功能 (FS 系列 · FAS 系列)。
12. 異常警報蜂鳴器。

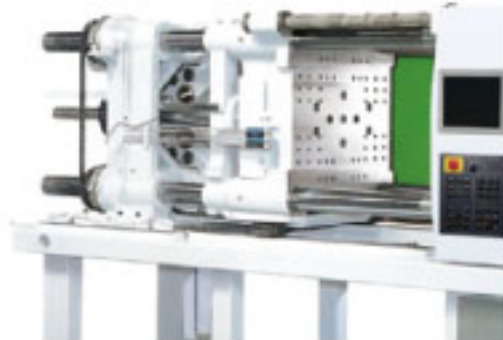
顯著的品质穩定性

通過使用全新 DV II 螺桿和精準的射出裝置，精確地匹配了超高速地處理控制，使得無品質變化的穩定成形得以實現。
可信賴的鎖模機構

1. 浮動型機紋結構設計
2. 快速響應模具保護回路

穩定的射出單元機械機構

1. AV SERVMOTOR
2. 集中手動式油脂注油裝置
3. 自動油脂潤滑裝置



採用大尺寸觸摸屏

10.4 寸的真彩 LCD 觸摸屏能夠讓使用者更易于操作。觸摸屏所設的大尺寸虛擬觸摸鍵盤能夠使使用者更加方便地輸入資料，並減少誤操作。

GP VIEWER 遠程控制

GP VIEWER 遠程控制能允許工程師通過工廠內部的局域網，或者通過因特網路對工廠內的成形機進行遠程設定和管理。

新一代全電動注塑成型機

◆ 全電動系列 50 ~ 180 噸

穩定成型的關鍵

DV II 型螺桿的設計，便在廣泛成型條件下也達到穩定的產品品質輸出，從而提高生產率。

DV II 螺桿

全新 DV II 型螺桿的一體化設計在企業達到高吞吐量的生產運作中，給所生產的產品依舊保持優秀的混煉性和透明性提供了保證。

螺桿頭組件

螺桿止回環優秀的密封性實現了樹脂原料完全隔離，而簡約的設計加上高性能的塗層，使得樹脂材料和顏色的更換愈加容易。

顯著的品质穩定性

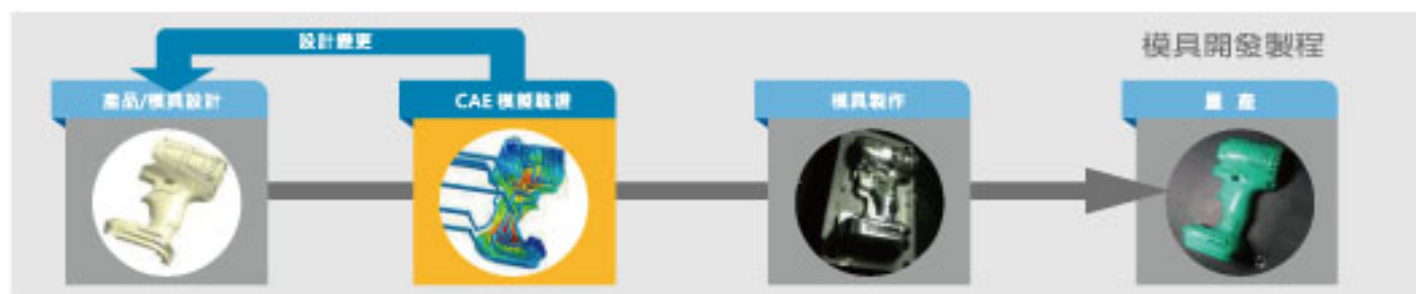
通過使用全新 DV II 螺桿和精準的射出裝置，精確地匹配了超高速地處理控制，使得無品質變化的穩定成形得以實現。



◆ 最佳化產品設計解決方案

Moldex3D 領先同業之創新真實三維 CAE 模流技術，毫無疑問是改善塑膠產品品質與縮短模具開發時程的最佳選擇！Moldex3D 為全球塑膠射出成型產業中的 CAE 模流軟體領導

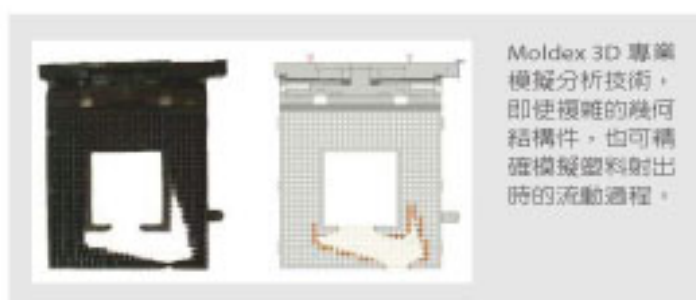
品牌，以最先進的真實三維模流分析技術，幫助全球各產業使用者，解決各種塑膠產品設計與製造問題，縮短產品上市時程，最大化產品利潤。



◆ 全方位整合式分析能力

Moldex3D 專業模流分析技術，提供使用者完整的射出成型解決方案，可精準模擬熱塑性塑料在充填保壓、成型冷卻、纖維配向及零件翹曲等射出製程情形，也提供多材質射出成型、光學、射出壓縮成型、氣體與水體輔助射出成型、熱流道優化、變模溫成型等多種進階功能模組，讓使用者可針對特殊製程做更廣泛、更深入的分析。

此外，Moldex3D FEA 介面模組整合各大知名結構分析軟體，如 Abaqus、ANSYS、Nastran、LS-Dyna 等，提供使用者全方位的整合式產品設計與解決方案。



Moldex 3D 專業模流分析技術，即使複雜的幾何結構件，也可精準模擬塑料射出時的流動過程。

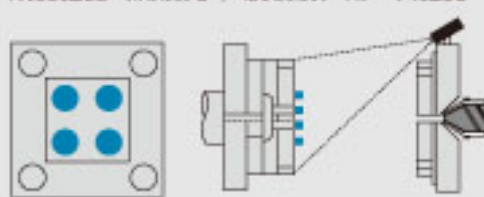
光電自動檢測系統

- ◆ 模具保護裝置 PRO-600PI
- ◆ 徹底解決模具問題
- ◆ 設定多監視畫面 提升辨識效率



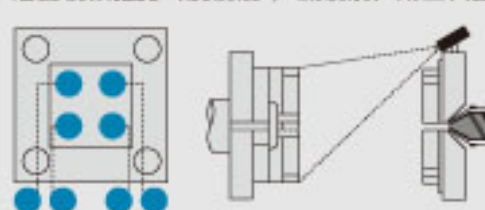
成型品確認流程

成品確認（開模完 / 脫模前）第一次確認

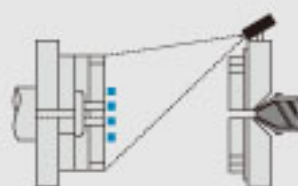


正常流程

活動模板確認（脫模後 / 關模前）第二次確認



防止異常動作機能



自動補正機能

當開模停止位置的不穩定及振動時，或周圍的亮度快速變化之最新自動補正機能。



可設定區域性的高敏感度監視

1. 任何四方形的確認區域皆可自由設定，可吻合模具實際的形狀。
2. 四個區域可個別設定敏感度，根據確認的區域，即使亮度不同也可以安定地確認。

其他機能

1. 雙鏡頭監視：用雙鏡頭監視可同時監視公、母模共四次監視，可進行極其細微之確認。
2. 操作簡便：可選擇三國語言（中、日、英）。
3. 設定機能 / 條件設定確認後可進行動作。
4. 其他特殊設定：檢查警報之歷史紀錄。

◆ 您得到的不只是押出設備， 還有專業的整廠規劃與服務

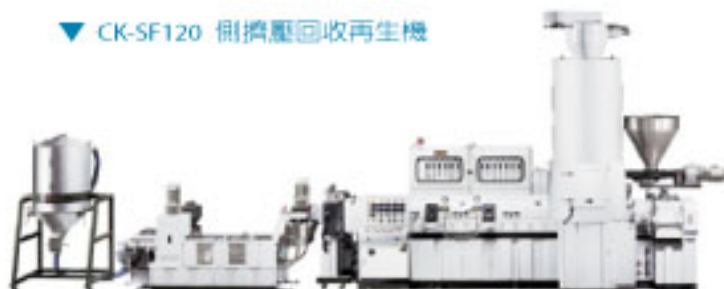
以押出生產製粒設備而言，雙螺桿堪稱押出機的心臟，一對設計優良的螺桿，除了可以發揮高產量之效率之外，因為有好效果的混鍊成品，可以使下游生產速度加快、品質優良，此部份的設計 CYKF 一直以來為客戶所稱道

與讚許。此外，CYKF 對於螺桿生產的流程嚴格控管，雙螺桿的精密咬合，務使生產順暢、使用壽命長。料管以特殊合金材質生產，一體成型的加工研磨，同樣具有使用壽命長的優點。

▼ CK-70HT 同向雙螺桿押出製粒機（水中製粒系統）



▼ CK-SF120 側擠壓回收再生機



▼ CK-PS75 管材 / 異型材押出機



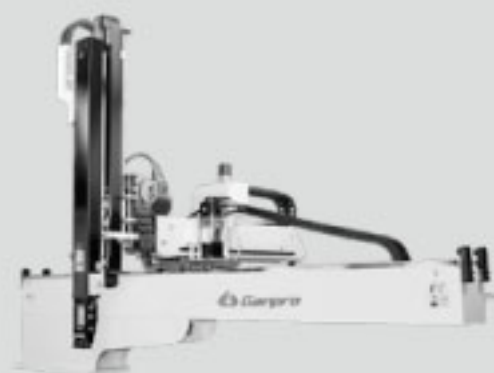
▼ CK-S130DT PVC 平行式雙螺桿製粒機

▼ CK-75DTP 異型材三機共擠押出機



▼ CK-75DTP PVC 平行式雙螺桿管材押出機





冠鉅精密工業有限公司
www.gainpro.com.tw

300新竹市光復路二段二巷47號3F-5
Tel. +886-3-573-0709
E-mail. sales@gainprotrade.com

冠鉅貿易(上海)有限公司
www.gainpro.com.cn

201101上海市闵行区中春路6785号9幢103室
Tel. +86-21-6432-5127 Fax. +86-21-6432-5157
E-mail. sales@gainprotrade.com

深圳辦事處

518131深圳市宝安区龙华龙胜
工业区龙胜科技楼401室
Tel. +86-755-2812-9911
Fax. +86-755-3669-1816