

전동식 사출성형기 **LGE-II Series**

- Energy saving, low noise and clean production
- Operational excellence and stable control system

- 에너지 절감, 저소음 및 Clean성형 실현
- 편리한 운전조작 및 안정된 제어 시스템

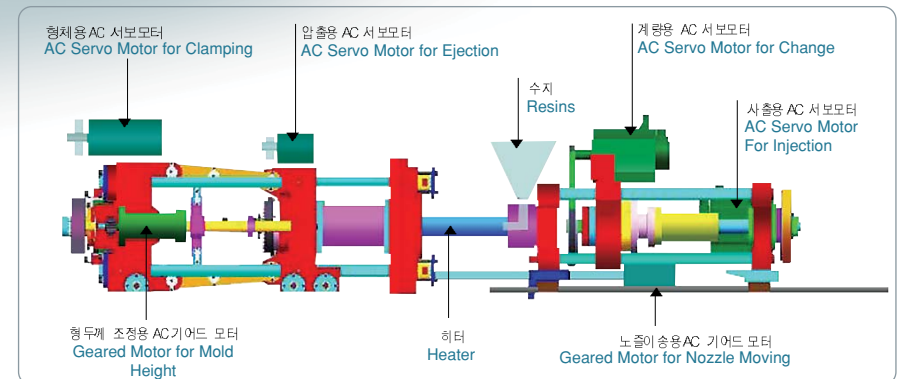


전동식사출성형기

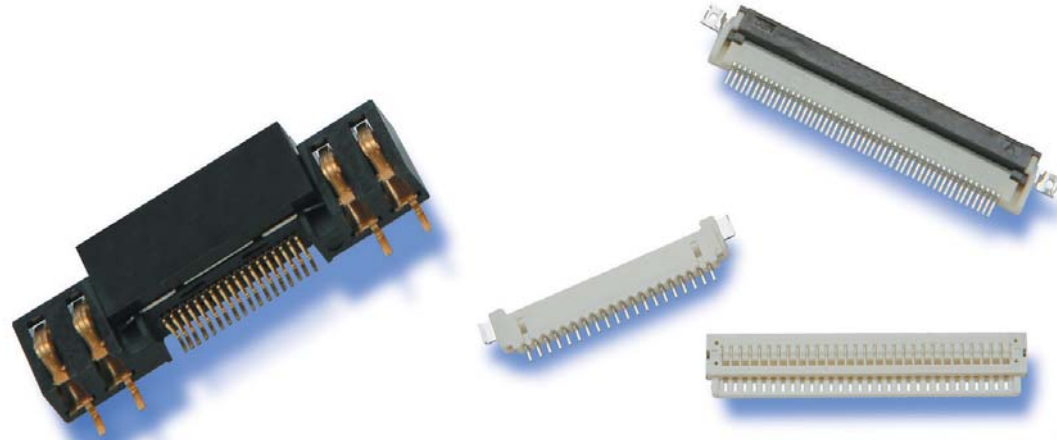
Electric Injection Molding Machines



LGE-



II Series



LS사출성형기는 수십년간 유압사출기의 개발 및 제조를 하여 왔습니다. 사출 성형 경험을 바탕으로 서보 모터 제어기술, 사출속도 / 압력 제어 알고리즘, 안전규격에 의한 설계, FEA 를 통한 5점 토글 형체기구의 최적설계, 고속 사출 메커니즘 개발에 집중하여 다음의 장점을 가진 전동식 사출성형기를 개발하게 되었습니다.

- 고효율, 고응답 AC서보모터를 적용하여 뛰어난 사출속도 응답성
- 5점 Toggle방식의 고속 형체기구 및 고강성 사출메커니즘
- 에너지 절감, 저소음, 및 Clean성형 실현
- 동시동작을 채용한 생산성 향상
- 안전규격에 의한 설계
- 편리한 운전 조작 및 안정된 제어 시스템

The LGE Series is the result of years of research and experience in the development and manufacture of injection molding machines. These exceptional machines combine the benefits of servo electric technology, an injection speed/pressure control algorithm, conformance to safety standards, a 5-point toggle clamping system designed by FEA analysis, and a high speed injection molding mechanism.

- Excellent injection speed by adapting a high out put and high-response AC servo motor.
- 5-point toggle high speed clamping system and highly rigid injection mechanism.
- Energy saving, low noise, and clean production
- High cycle molding with no time lag is attained by simultaneous operations
- Designed in accordance with safety standards
- Operational excellence and stable control system



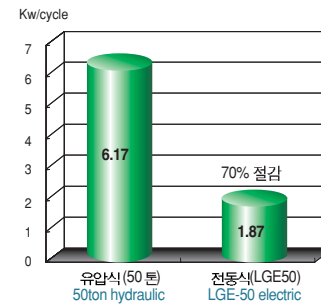
에너지 절감, 저소음 및 Clean성형 실현

Energy saving, low noise & clean molding

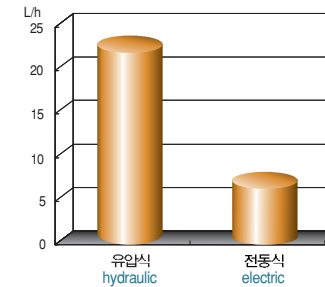
- 저소음으로 쾌적한 환경에의 작업가능
Better operating conditions ; low noise level
- 전동식은 에를 사용하지 않으므로 Clean 성형 환경이 가능합니다
Clean molding due to no oil



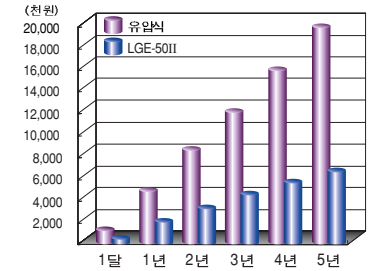
소비전력 비교
(Comparison of power consumption)



냉각수 비교
(Comparison of cooling water)



전력비 절감 비교
(Comparison of power costs)



동시동작을 채용한 생산성 향상

Improved productivity by simultaneous processes

- 동시동작을 통하여 고속성형을 실현합니다.
High cycle through simultaneous processing

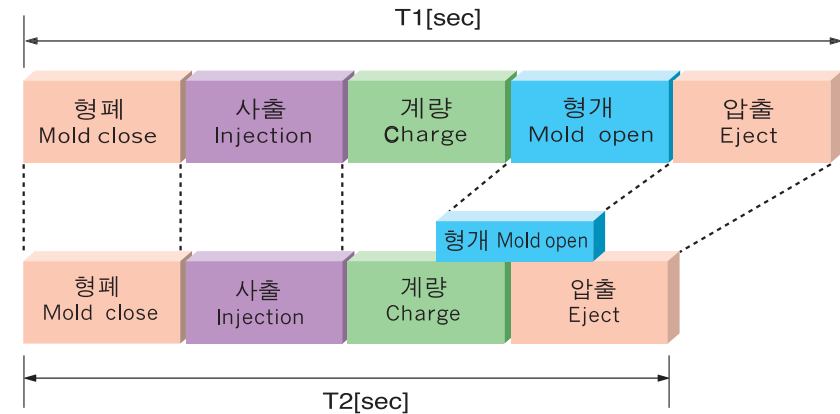
안전규격에 의한 설계

Safety first design

- 한국, 유럽, 미국의 안전 규격에 준하여 개발되었으며, 안전 규격 인증 획득.
Developed according to the guidelines of the safety regulations board to conform to safety standards in Korea, Europe & U.S.A.

종래동작
Conventional Cycle

동시동작
Simultaneous Circuit



전동식사출성형기
Electric Injection Molding Machines

LGE-II Series

고출력, 고응답 AC서보모터를 적용하여 뛰어난 사출속도 응답특성

Excellent injection speed by adapting a high-output & high-response AC servo motor

- 고출력, 고응답 사출전용 서보모터를 개발하여 사출속도 300mm/s까지의 응답 시간 및 사출속도제어 특성 향상
Injection speeds up to 300mm/s and multi-step injection speed control produced by a high-output and high-response servo motor.

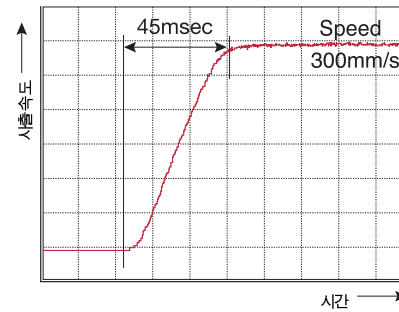


Servo motor

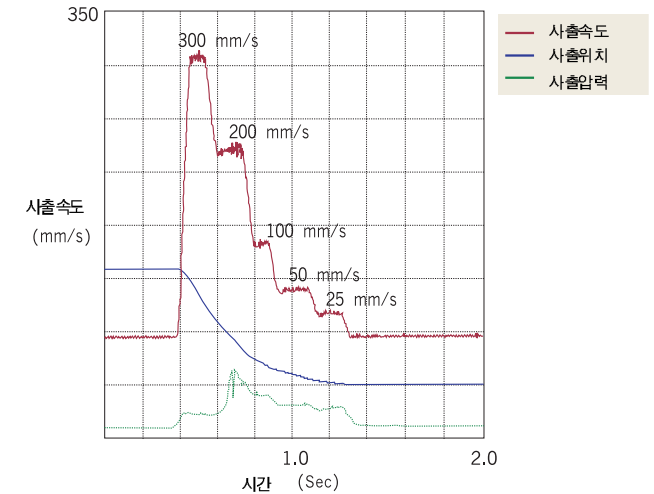


Servo drive

사출 고응답 특성 Injection high-response



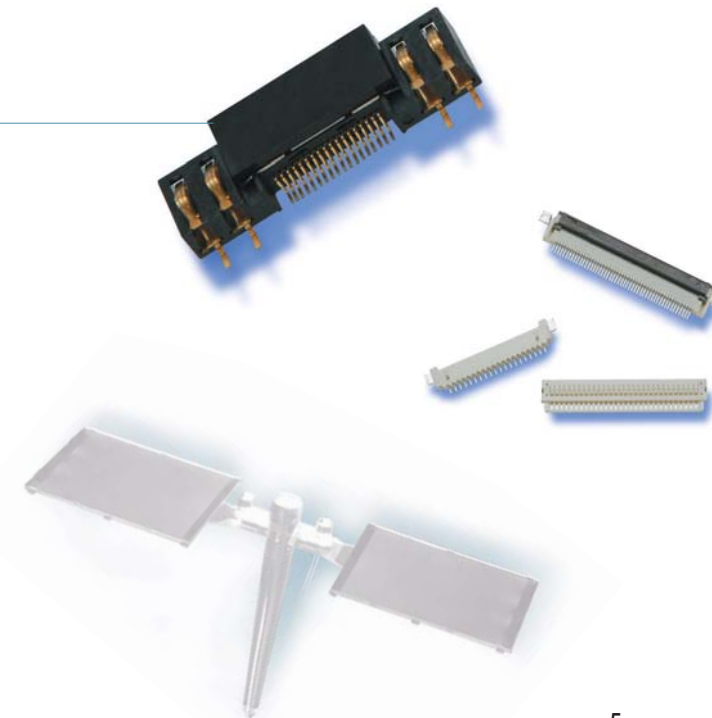
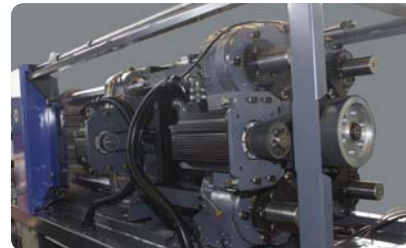
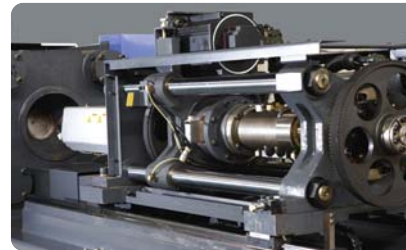
다단 사출속도 특성 Multi-step injection speed control(LGE50)



5점 Toggle방식의 고속 형체기구 및 고강성 사출메카니즘

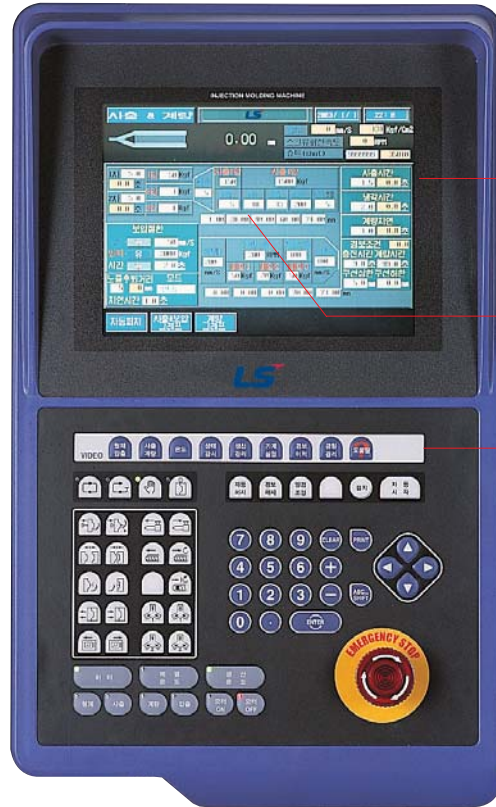
High speed clamping unit of 5-point toggle & high intensity injection mechanism

- FEA를 통해 개발된 5점 토글 메커니즘은 컴팩트한 구조 및 고속 형개폐속도 실현
5-point toggle high speed clamping unit and high intensity injection mechanism
- 고응답, 고토오크 서보모터를 채용한 고강성 사출 메카니즘
High intensity injection mechanism by adapting a high-response and high-torque servo motor



전동식사출성형기

Electric Injection Molding Machines



편리한 운전조작 및 안정된 제어 시스템

Stable control system with convenient handling

High speed control system(HICOM- α)

HICOM - α 조작부 Operation Panel

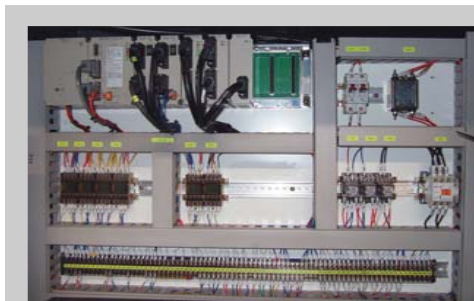
10.4 Tft 컬러 액정화면 고휘도, 고응답 Tft 컬러 액정화면으로 편안한 운전 조작
Clear, bright screen and quicker response time provide effortless operation

터치 패널 데이터 입력 화면 터치로 데이터 직접 설정 및 화면 조작
Touch Panel Input. Just touch the screen to select any setup parameter

수동운전, 화면전환, 데이터입력 버튼
Manual operation button, screen direct call button, parameter setup button

메모리 카드 Memory Card

프린터 포트 Printer Port



- 고속처리 Control System Servo 제어 전용 Controller 및 UL/CE 인증

The motion controller system is specially designed for servo control. Certification of the UL/CE

- HICOM - α Controller Main Controller



손쉬운 조작 방법

User Friendly Operation

Efficient operation with touch screen, simplified setting screens and MMI operator panel. The screens are very easy to understand and very easy to use.

HICOM - α 주요화면 Main Screens

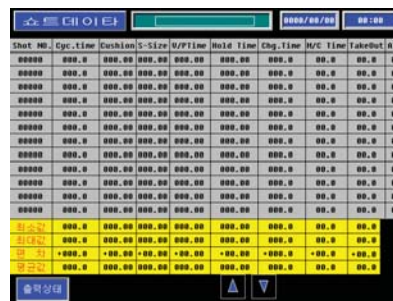
사출 / 계량화면 (Injection / Charge)



형체 / 압출화면 (Clamp / Eject)



쇼트데이타 화면 (Shot Data)



파형 화면 (Profile)



메모리카드로 금형정보 저장 및 복사 화면
Screen lists saved molding data

운전 조작반 측면에 부착되어 있는 메모리카드는 금형에 관련된 파라메타를 저장, 복사할 수 있습니다.

A memory card inserted in to a side slot in the monitor panel saves the mold parameters copied from other machines

자기진단 기능 화면(경보화면)
Self diagnosis, alarm and monitoring page

자기진단 기능이 탑재되어 있어 기계유지, 정비가 용이합니다.
Include self diagnosis functions

기타 화면 Others

코아, 공기분사 & 회전취출, 입출력상태, 기계설정 자동퍼지, 기계 정지시간, 생산불량정보

Reports the conditions of core, air blow & screw ejector, input & output, auto purge, machine pause and malfunction.

경보이력 화면
Alarm history screen

각종 경보이력을 실시간으로 저장됩니다.
All alarm states saved real time.

정밀온도 제어기능 화면
Precise temperature control screen

- 0.1℃ 단위의 정밀 온도제어 (RKC제품)
- PID 및 SSR heater 제어
- CT 표준 채용으로 히터 단선검지
- 0.1℃ Temperature control
- PID and SSR heater control
- Heater short detecting circuit

생산관리 화면
Production management screen

생산진행에 관련된 데이터를 관리합니다.
Reports production progress



LGE-II Series

주요 사양 Major Specification

Model Name		LGE30 II			LGE50 II			LGE80 II			LGE110 II			LGE150 II			LGE200 II			LGE250 II			LGE300 II						
사출장치 Injection Unit																													
사출기호 Injection Unit		U3			U5			U8			U11			U15			U20			U25			U30						
스크류기호 Screw Code		Y	*A	B	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	18	20	22	22	25	28	25	28	32	28	32	36	32	36	40	36	40	45	40	45	50	50	55	60			
이론사출용적 Injection Capacity Calculated		cm ³	22	27	32	42	54	68	60	75	98	91	119	151	129	163	201	204	251	318	276	350	432	491	594	707			
사출량 Injection Capacity		PS	g	20	25	30	38	50	62	55	69	90	84	110	139	118	150	185	187	231	293	254	322	397	452	546	650		
		PE	g	16	19	24	31	39	49	44	55	72	67	87	110	94	119	147	149	183	232	202	255	315	358	434	516		
표준 Standard	최대 사출압력 Max. Injection Pressure	Mpa				245	196	157	245	196	152	196	181	142	235	191	152	245	206	163	235	206	167	216	178	152			
	최대보압 Max. Holding Pressure	Mpa				221	177	141	221	177	137	177	163	128	212	172	137	221	185	147	212	185	150	194	161	137			
	사출율 Injection Rate	kgf/cm ²				2,250	1,800	1,440	2,250	1,800	1,395	1,800	1,665	1,305	2,160	1,755	1,395	2,250	1,890	1,494	1,920	1,680	1,360	1,760	1,456	1,240			
	사출속도 Injection Speed	cm ³ /s				76	98	123	98	123	161	123	161	204	121	153	188	153	188	239	188	239	295	295	356	424			
	사출속도 Injection Speed	mm/sec				200			200			200			150			150			150			150					
고속 High Speed (Option)	최대 사출압력 Max. Injection Pressure	Mpa	226	196	162	245	196	201	245	196	152	235	181	142	235	191	152	235	194	154	235	206	170	196	162	136			
	최대보압 Max. Holding Pressure	Mpa	203	177	146	221	177	181	221	177	137	212	163	128	212	172	137	212	175	139	212	185	153	177	146	123			
	사출율 Injection Rate	kgf/cm ²	2,070	1,800	1,485	2,250	1,800	1,845	2,250	1,800	1,395	2,160	1,665	1,305	2,160	1,755	1,395	2,160	1,782	1,413	1,920	1,680	1,384	1,600	1,320	1,112			
	사출속도 Injection Speed	cm ³ /s	76	94	114	114	147	154	147	185	241	185	241	305	193	244	302	204	251	318	251	318	393	393	475	565			
	사출속도 Injection Speed	mm/sec	300			300	300	250	300			300			240			200			200			200					
초고속 또는 고압 Super High Speed or High Pressure (Option)	최대 사출압력 Max. Injection Pressure	Mpa	211	183	151	245	196	201	294	235	181	255	240	183	294	235	192												
	최대보압 Max. Holding Pressure	Mpa	190	165	136	221	177	181	265	212	163	229	216	165	265	212	173												
	사출율 Injection Rate	kgf/cm ²	1,935	1,683	1,386	2,250	1,800	1,845	2,700	2,160	1,665	2,340	2,205	1,683	2,700	2,160	1,764												
	사출속도 Injection Speed	cm ³ /s	153	188	228	209	270	339	74	92	121	92	121	153	161	204	251												
	사출속도 Injection Speed	mm/sec	600			550			150			150			200														
개량 Charging	가소화능력 Plasticizing Capacity(PS)	kg/h	18	25	29	29	36	44	36	44	55	44	55	80	55	80	93	80	93	112	93	112	128	128	159	172			
	스크류 회전수 Screw Speed	rpm	~500			~500			~400			~400			~350			~300			~250			~250					
형체장치 Clamping Unit																													
형체결력 Clamping Force		ton	30			50			80			110			150			200			250			300					
타이바간격 Distance Between Tie-rods:HxV		mm	260 x 260			335 x 335			360 x 360			420 x 420			510 x 510			580 x 580			640 x 640			715 x 715					
형체스트로크 Clamping Stroke		mm	230			270			300			350			400			500			550			600					
최대형판간격 Daylight		mm	480			620			650			760			900			1,050			1,180			1,300					
형판치수 Die Plate Dimension		mm	380 x 400			470 x 480			555 x 590			600 x 620			720 x 730			860 x 835			935 x 970			1,030 x 1,070					
금형 두께 Mold Thickness		mm	120 ~ 250			150 ~ 350			150 ~ 350			200 ~ 410			250 ~ 500			270 ~ 550			300 ~ 630			350 ~ 700					
압출력 Ejector Force		ton	0.8			2			2			2.5			3.5			4.6			4.6			6.2					
압출스트로크 Ejector Stroke		mm	60			70			70			80			100			120			140			150					
공통 General																													
히터 용량 Electric Heater		kw	4.38	4.78	5.3	5.3	6.3	8.1	6.3	8.1	9.7	8.1	9.7	11.2	9.7	11.2	16.4	11.2	16.4	18.2	16.4	18.2	21	21	23.9	31.9			
기계크기 Machine Dimension : LxWxH		m	3.32 x 0.90 x 1.47			4.05 x 0.97 x 1.55			4.05 x 1.06 x 1.56			4.76 x 1.18 x 1.81			5.19 x 1.42 x 1.81			6.04 x 1.54 x 2.05			6.42 x 1.70 x 2.05			7.34 x 1.77 x 2.155					
기계중량 Machine Weight		ton	2.2			2.8			3.3			4.8			6.5			8.1			10			12					

- 이론사출용량 : 스크류 단면적 x 스크류 스트로크
- 형체방식은 전기종 더블터글 5점식입니다.
- 최대 사출압, 최대 보압치는 기계에 설정할 수 있는 최대 값입니다. 실제압력은 성형조건과 사이클 시간에 의해 제한됩니다.
- 최대 사출률과 사출 속도는 계산 값입니다. 실제 최대 사출률과 사출 속도는 사출 압력에 의해 제한됩니다.
- 금형크기는 타이바 간격(HXV)의 60% 이상이어야 합니다.
- 본 사양은 제품의 품질 향상을 위하여 예고없이 변경될 수 있습니다.

- Note**
- Injection capacity calculated : Screw Area x Screw Stroke.
 - All clamping system are double 5-point toggle structures.
 - The maximum injection and holding pressures are maximum pressure that can be set on the machine. Actual setting pressure will be restricted by molding condition and cycle time.
 - The maximum injection rate and speed are calculated values. Actual injection rate and speed will be restricted by an injection pressure.
 - The mold size should be bigger than 60% of the Tie-bar distance. (HXV)
 - Due to continuous improvements, specifications are subject to change without notice.

표준 및 특별사양 Standard & Optional Equipment

⊙ : Standard (표준사양) OP : Optional (특별사양)

항목	장 치 명 (Item)	
형태 관계 Clamping Unit		
1	자동 그리스 급유장치 Auto Lubrication Device	⊙
2	취출로봇 설치 탭구멍 Tab Hole For Robot Installation	⊙
3	압출장치(A회로) Hydraulic Ejector(A-Circuit)	⊙
4	압출장치(B회로) Hydraulic Ejector(B-Circuit)	⊙
5	압출유지 회로 Ejector Preserve Circuit	⊙
6	금형설치 감속·감압 장치 Reducing Speed & Pressure for Mold Set-up	⊙
7	금형 보호 반복 형폐회로 Trying to Close the Mold again with Mold Protection	⊙
8	자동 형후 두께 조정 장치 Automatic Mold Set-up Advice	⊙
9	이동형판 지지장치 Support for Moving Platen	⊙
10	탭구멍 행판 Tab Hole Platen	OP
11	다중압출 & 진동 압출 Multi-ejection & Vibrating Ejection	⊙
12	금형 클램프 (수동) Mold Clamp(Manual)	⊙
13	제품 받이 Product Receiver	OP
14	공기 분사장치 Air blow off unit	OP
15	금형 자동 클램프 장치 (CDC) Automatic Mold Clamp	OP
16	단일 유압 코어장치(A,B,C,D) Single Hydraulic Core Puller	OP
17	이중 유압 코어장치(A,B,C,D) Double Hydraulic Core Puller	OP
18	스크류 이젝터 Screw Ejector	OP
19	공압식 안전문 개방장치 Pneumatic safety door open	OP
20	T홀 행판 T-slot Platen	⊙
21	T홀 서브플레이트 T-slot Sub-Platen	OP
22	게이트 커트회로 Gate cut Circuit	OP
23	사출 압축 장치 Injection Compression Device	OP

항목	장 치 명 (Item)	
전기 관계 Electric System		
1	이상경보장치(Buzzer) Abnormal Operation Warning Device(Buzzer)	⊙
2	이상 표시 장치(금형보로, 사이클, 충전, 계량시간, 쿨션) Abnormal Operation Indicating Device	⊙
3	비상 멈춤 스위치 (조작속 & 반 조작속) Emergency Stop Push Button	⊙
4	배열헤터 자동 승온 장치 Automatic Barrel Heat-up Control Device	⊙
5	안전문 인터록 Safety Gates With Interlocks	⊙
6	목표 생산수량 감지장치 Shot Counter and Count up Detection for Target Production	⊙
7	PID온도 조절장치 (J형 열전대) PID Temperature Control	⊙
8	SSR (무접점 릴레이) 헤터 조절장치 Nozzle Temperature Control by SSR	⊙
9	삼색 경보등 Alarm Light	⊙
10	자동 퍼지회로 Automatic Purge Circuit	⊙
11	프린터 포트 Printer Port	⊙
12	헤터밴드 이상 표시장치 Heater Band Failure Indicator	⊙
13	자동 전압 조절장치 (AVR) Automatic Voltage Regulator(AVR)	OP
14	제어상자내 공기 조화장치 Air Conditioning unit on Control Cabinet	OP
15	예비 콘센트 Auxiliary Consent	OP
16	자동 전원 셋 다운회로 Automatic Power Shut-Down Circuit	⊙
17	안전문 개방인터록 스위치 (형태, 압출 & 코어) Safety Door Open Interlock Circuit	OP
18	가스 사출 인터록 회로 Gas Injection Interlock Circuit	OP
19	밸브 게이트 회로 Valve Gate Circuit	OP
20	이젝터 후퇴확인 회로 Eject Retract Confirming Circuit	OP
21	로봇 인터페이스 회로 Robot Interface Circuit	OP
22	중앙 네트워크 시스템 Centralized Network System	OP

항목	장 치 명 (Item)	
사출 관계 Injection Unit		
1	내마모 바이메탈 배럴 Wear Resistant Bimetallic Barrel	⊙
2	스크류 (일반수지용) Screw for general purpose	⊙
3	노즐 존의 케이블 히터 Cable Heater for Nozzle Zone	⊙
4	히터 커버 Heater Cover	⊙
5	예열온도 제어 Pre-Heating Temperature Control	⊙
6	사출속도 & 압력 조절장치(원격제어) Injection Speed & Pressure Control(Remote)	⊙
7	사출 유닛트 전후진 장치 Injection Ram Advance and Retract Device	⊙
8	가열실린더 선회장치 Injection Unit Swiveling Device	⊙
9	노즐(Open type) Nozzle-Open Type	⊙
10	노즐 후퇴시기 선택장치 (RP) Nozzle Retract Timing Selector	⊙
11	스크류 배압 조절장치 Screw Back Pressure Regulator	⊙
12	스크류 냉간기동 방지장치 Screw Cold start Prevention Device	⊙
13	스크류 1 & 2차 서크백 Screw Suck Back	⊙
14	스크류 팁 (일반수지용, 역류방지용) Screw tip(for general resins, non-return valve)	⊙
15	자동 그리스 급유장치 Automatic Lubrication Device	⊙
16	노즐부 안전커버 (Interlock) Nozzle Safety Cover With Interlock	⊙
17	무배압 게량 장치 Back pressure Relieving Circuit	⊙
18	내마모, 내식 배럴과 스크류 Anti-Wear & Corrosion Barrel and Screw	OP
19	연장노즐(표준+30,50,70, 100,125,150mm) Extension Nozzle(30,50,70,100,125,150mm)	OP
20	연장노즐 히터용 온도 제어장치 Temperature Controller for Extension Nozzle Heat	OP
21	팬 블로(Fan Blower) Fan Blower	OP
22	셧 오프 노즐 Shut Off Nozzle	OP
23	수지별 전용 스크류 Specialized Screw for Each Resin	OP

항목	장 치 명 (Item)	
Controller		
1	사출 제어 Injection Control	⊙
	• 최대사출 5속 3압 제어 5 stage Speed & 3 Stage Pressure Control	⊙
	• 페루프 제어 Closed Loop	⊙
	• 배압 자동 감압제어 Automatic Reducing Back Pressure Control	⊙
	• 사출 압력 제한 제어 Injection Pressure Restriction Control	⊙
	• 스크류 회전수 제어 Screw RPM Control	⊙
	• 스크류 배압 제어 Screw Back Pressure Control	⊙
	• 보압 전환제어 V/P Transfer Control	⊙
	- 위치, 수지압, 형내압, 외부신호 Position, Resin Pressure, Cavity Pressure Signal	⊙
	• 보압 응답성 제어 Holding Pressure Response Control	⊙
2	히터제어 Heater Control	⊙
	• 온도 튜닝 Automatic Tuning	⊙
	• 헤터 단선표시 장치 Heater Band Failure Indicator	⊙
3	• 연장노즐 (HEN) 온도제어 Extention Nozzle(HEN) Temperature Control	OP
4	형체 고속4단, 프로그램 제어 Clamping Unit High Speed 4 Stages Control	⊙
5	이젝터 제어 Ejector Control	⊙
	모니터링 Monitoring	⊙
	• 품질 모니터링 / 경보 Quality Monitoring / Alarm	⊙
	- 사이클시 간격출시간/충진시간/계량시간/ Cycle Time/Ejecting Time/Charging Time/Plasticizing Time/사출개시위치/보압원위치/쿠션위치/최대사출압 Injection Start Position/V/P Transfer Position/Cushion Position/Max. Injection Position	⊙

항목	장 치 명 (Item)	
공용 General		
1	취급설명서 Instruction Manual	⊙
2	표준기체 색상 Standard Machine Color	⊙
3	레벨링 패드 Level Pad	⊙
4	칠러 Chiller	OP
5	분쇄기 Crusher	OP
6	일반호퍼 General Hopper	OP
7	호퍼드라이어 Hopper Dryer	OP
8	호퍼퍼더 Hopper Loader	OP
9	호퍼래더 Hopper Ladder	OP
10	혼련기 Mixer	OP
11	컨베이어 Conveyer	OP
12	금형온도 조절 장치 Hot runner Controller	OP
13	취출로봇 Take- Out Robot	OP
14	유지 & 보수 공구 (일반 시중 구입품이 아닌 공구) Maintenance Tools	OP
15	스페어 파트 Spare Parts	OP

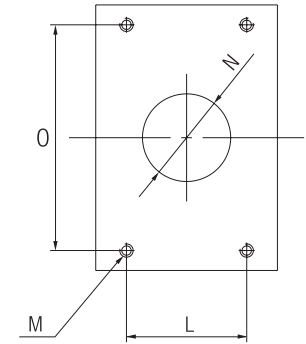
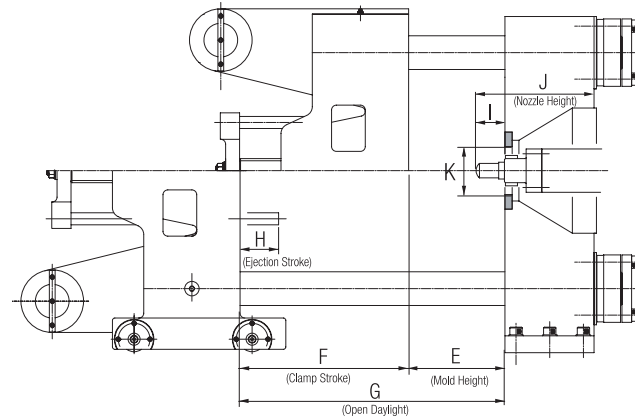
	• 프세스 경보 Process Warning	⊙
	- 사이클 오버/충진시간이상/계량시간이상 Cycle Time Over/Charging Time Abnormal/Plasticizing Time Abnormal	⊙
	• 디지털 표시 Digital Indicates(Actual Value)	⊙
	- 스크류위치/회전수/배압/사출압력/형개폐위치/Screw Position/rpm/Back Pressure/Injection Pressure/Clamping Open & Close Position	⊙
6	압출위치/바レル 노즐온도 Ejector Position/Nozzle & Barrel Temperature	⊙
	디지털 설정 Digital Setting	⊙
	• 사출속도/압력/위치/스크류배압/회전속도 타임/ Injection Speed/Pressure/Position/Screw Back Pressure/rpm	⊙
	바レル 노즐온도/형개폐속도/위치/형체력/ Nozzle, Barrel Temperature/Open&Closing Time/Position/Clamping Force	⊙
	압출전진/후퇴속도/위치, 압출력 Ejector Forward/Back Speed/Position/Ejector Force	⊙
7	DATA 관리	⊙
	• 40 형분 설정 데이터 등록, 시간설정 Save Molding Data up to 40 Molds	⊙
	• 몰드카드 인터페이스 내부메모리 편집기능 Mold Card Interface/Inner Memory Editing	⊙
8	금형온도 제어 Mold Temperature Control	OP
9	사출위치, 사출 속도, 사출압력 이발로그 출력 Analog Output of Injection Position, Speed and Pressure	OP
10	생산완료 신호(드라이 접점) Product Completed Signal	OP
11	몰드카드(40 형분) Mold Card(Data Saving up to 40 Modes)	OP
12	프린터 Printer	OP
13	PC 인터페이스 PC interface	OP
14	수지출입구 온도제어 Hopper Block Temperature Control	OP

Deimensions

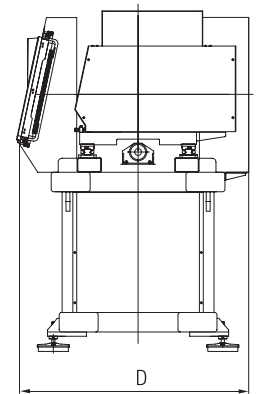
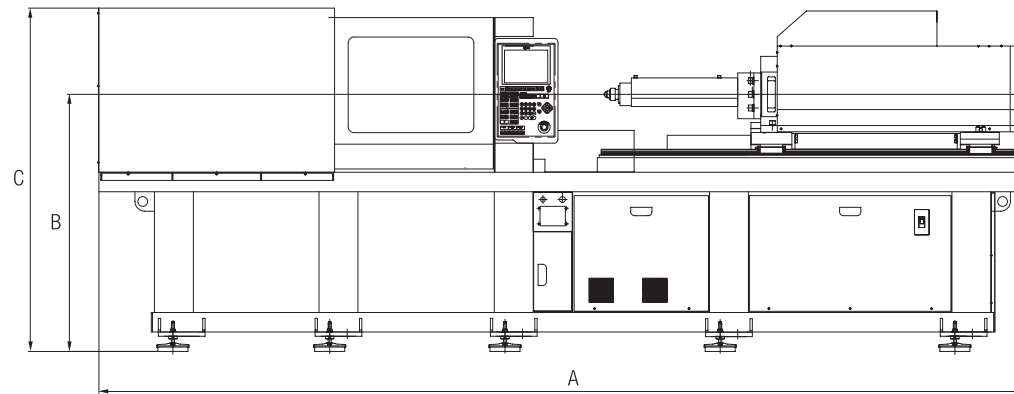
외형도

External View

LGE30II - LGE300II



DETAIL OF HOPPER SEAT



(단위 : mm)

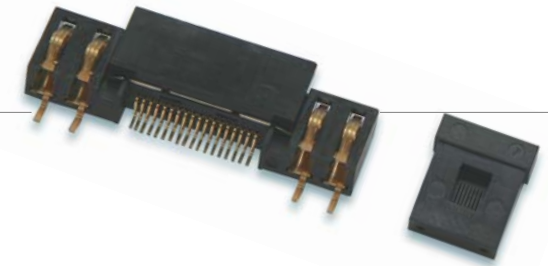
Model	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	O	L	M	N	K
LGE30II	3,318	1,201	1,467	900	120~250	230	480	60	50	230	180	65	4-M10 Dp20	41	Ø100
LGE50II	3,767	1,228	1,550	970	150~350	270	620	70	50	250	180	65	4-M10 Dp20	41	Ø100
LGE80II	4,049	1,228	1,668	1,060	150~350	300	650	70	50	350	180	65	4-M10 Dp20	41	Ø100
LGE110II	4,760	1,340	1,810	1,180	200~410	350	760	80	50	400	180	65	4-M10 Dp20	41	Ø100
LGE150II	5,190	1,480	1,950	1,380	250~500	400	900	100	50	450	180	65	4-M10 Dp20	41	Ø100
LGE200II	6,040	1,350	2,050	1,540	270~550	500	1,050	120	50	500	220	130	4-M10 Dp20	53	Ø100
LGE250II	6,420	1,390	2,050	1,700	300~630	550	1,180	140	50	550	220	130	4-M10 Dp20	53	Ø100
LGE300II	7,340	1,450	2,150	1,770	350~700	600	1,300	150	50	600	220	130	4-M10 Dp20	53	Ø100



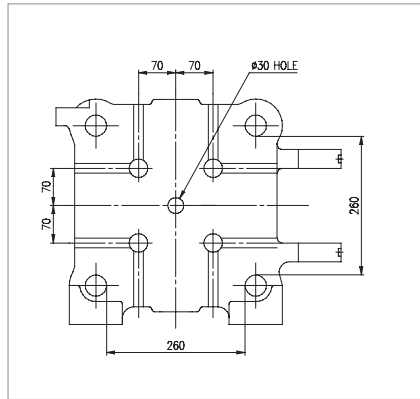
금형취부도

Mold Mounting

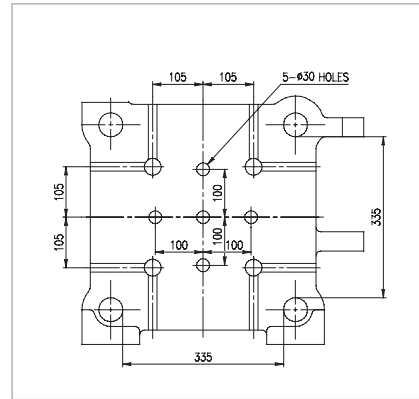
LGE30II - LGE300II



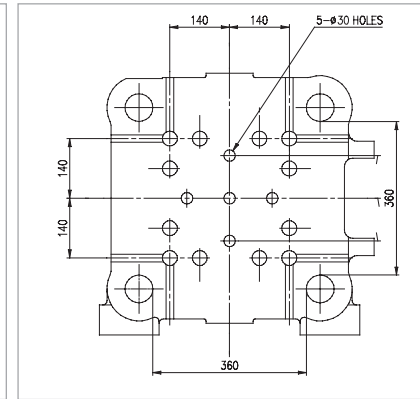
LGE 30II



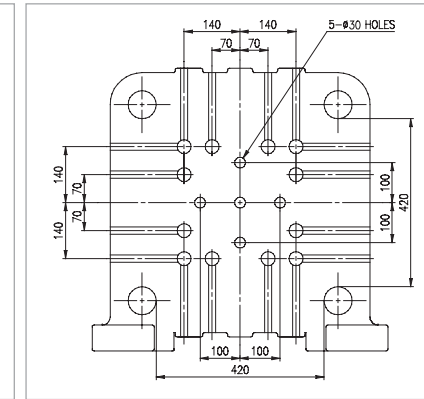
LGE 50II



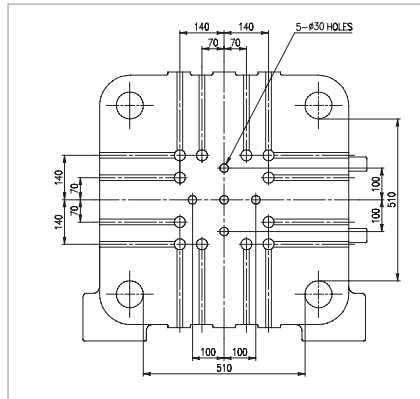
LGE 80II



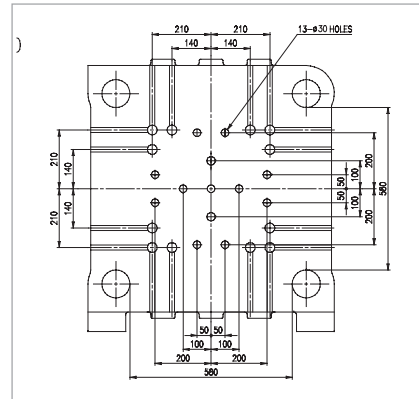
LGE 110II



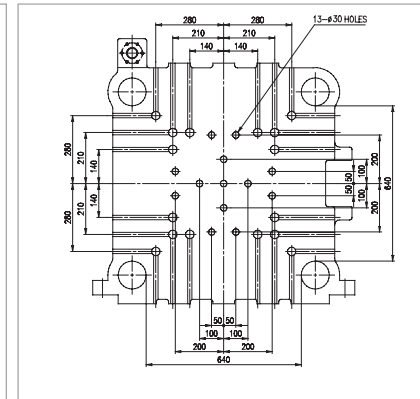
LGE 150II



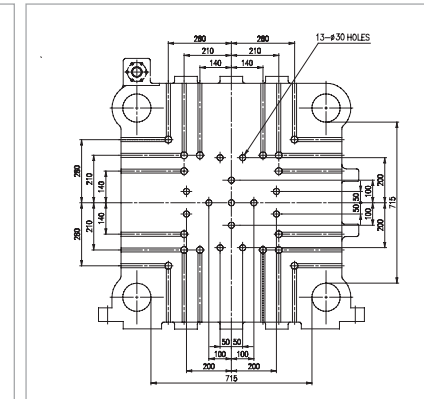
LGE 200II



LGE 250II



LGE 300II





Head Office

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