

## 橡塑膠射出成型機如何符合 EN 201 的 CE 驗證要求

資料提供：台灣德國萊因技術監護顧問（股）公司

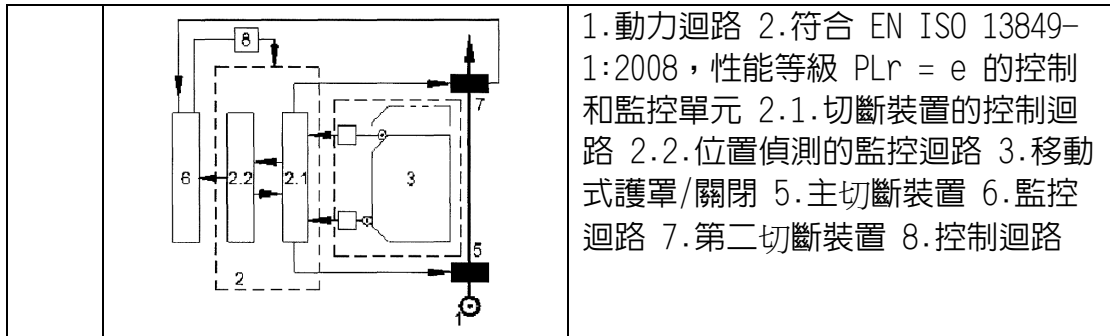
為協助橡塑膠機械廠商順利行銷至歐洲市場，以下是德國萊因針對 EN 201 規範中非電動軸橡塑膠射出成型機機構防護裝置的基本要求提供進一步說明：

### 1. 主要危險區域的定義：

- 模具區
- 合模機構區
- 射嘴區域
- 塑化及/或射出單元區域
- 進料孔區域
- 塑化及/或是射出汽缸加熱帶區域
- 成品下落區域

### 2. 有關防護裝置型式 I、II、III - 安全門的設計

I		1. 動力迴路 2. 控制迴路 3. 移動式護罩/關閉 4. 移動式護罩/開啓 5. 主切斷裝置
II		1. 動力迴路 2. 控制迴路 3. 移動式護罩/關閉 4. 移動式護罩/開啓 5. 主切斷裝置 6. 監控迴路
III		1. 動力迴路 2. 控制迴路 3. 移動式護罩/關閉 4. 移動式護罩/開啓 5. 主切斷裝置 6. 監控迴路 7. 第二切斷裝置 (直接的)
		1. 動力迴路 2. 控制迴路 3. 移動式護罩/關閉 4. 移動式護罩/開啓 5. 主切斷裝置 6. 監控迴路 8. 第二切斷裝置 (非直接的)



### 3. 防護裝置使用場合

#### Type I 之防護裝置

- 射嘴區域
- 成品下落區域

#### Type II 之防護裝置

- 中子與頂出機構
- 鎖模機構

#### Type III 之防護裝置

- 模具區域

以上主要是針對液壓射出機的防護裝置做安全設計上的說明。此外，在 EN 201:2009 相關條款裏，也加入依照 EN ISO 13849-1:2008 之性能等級要求 PLr 的控制系統安全相關零組件。全電式射出機及其他安全的需求，則請參考 EN 201:2009 內文的詳細說明。

台灣德國萊因協助台灣機械廠商瞭解最新的機械安全相關訊息。如您有任何疑問，請聯繫我們的機器產品服務組。