

MACCHINE A INIEZIONE AZIENDALI - TABELLA 1 - DATI PER IL CALCOLO

Sigla aziendale	Forza di chiusura (machine clamp) Ton	Capacità iniezione (injection volume) cm ³	Pressione max. di iniezione (max injection pressure) bar	Portata di iniezione (injection flow) cm ³ /s	Plastificazione oraria (melt for hour) Kg/h	Corsa piano mobile (stroke moving plane) mm	Dimensione piano orizzontale (plate press horizontal) mm	Dimensione piano verticale (plate press vertical) mm	Passaggio colonne orizzontale (through the column horizontal) mm	Passaggio colonne verticale (through columns vertical) mm	MIN.Spessore stampo (Min.thickness mold) mm	Max Spessore stampo (Max. thickness mold) mm	MAX Corsa estrazione (stroke ejection) mm	Velocità massima chiusura (max speed clousure) m/s	Velocità massima apertura (max speed opening) m/s	Velocità massima estrazione (Max speed ejection) m/s	Diametro vite (srcrew diameter) mm	N° giri vite max. (speed screw) n°/m'
P11-eKW 48 Pi/3450 Hybrid	480	2213	1557	4300	331	850	1190	1190	800	800	250	800	300	-	-	-	85	300
P1-HT 400	400	1900	1155	1200	300	750	1110	1110	750	750	275	800	350	0,22	0,22	0,15	92	260
P2-eKW45PI	280	1128	2000	3100	259,2	680	910	910	630	630	200	650	200	0,38	0,3	0,2	65	350
P3-MC 200	200	500	1700	600	180	480	770	730	520	480	200	550	220	0,3	0,28	0,2	55	265
P4-MC 200	200	500	1700	600	180	480	710	730	460	480	200	550	220	0,3	0,28	0,2	55	265
P5-F200HB	130	201	1617	188	113	400	690	640	510	460	150	450	100	0,31	0,3	0,21	40	350
P12-eMC 125/470	125	255	1345	318	144	400	665	665	460	460	200	500	165	-	-	-	45	400
P7-55M	55	136,1	1508	108,2	111,312	400	565	540	360	335	150	350	80	0,32	0,32	0,25	38	300
P8-30M	30	58,5	1340	68,4	43,2	300	425	425	280	254	150	300	80	0,34	0,34	0,25	28	300
P9-e-KW16PI	160	290	1260	480	162	550	750	750	510	510	150	550	160	0,35	0,35	0,28	45	500
P10-22M	22	20	2587	35,07	17,532	200	400	250	254	254	120	250	80	0,35	0,35	0,25	18	320