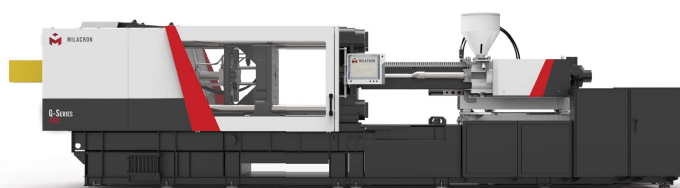




MILACRON®

SERIA Q



110 -550

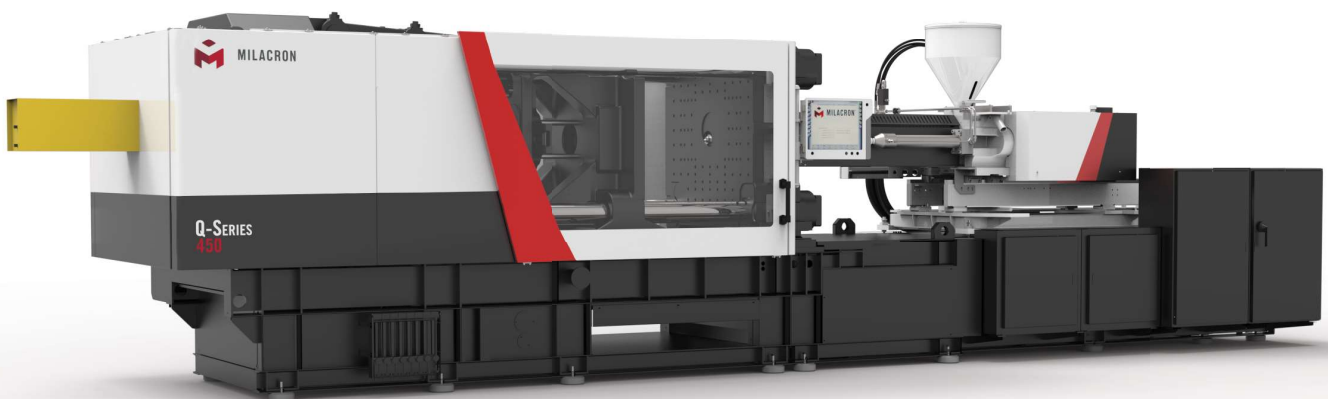
SERWOHYDRAULICZNE

SERIA Q

110-550

Wydajność ekonomiczna w pakiecie. Seria Q wyposażona jest w efektywny energetycznie, serwohydrauliczny napęd do produkcji elementów wysokiej jakości. Cechy wyposażenia serii Q przewyższają oczekiwania w tym segmencie rynku. Solidna seria Q oferuje więcej przestrzeni do montażu narzędzi, wydłużone drogi narzędzia i wyrzutu oraz zwiększoną siłę wyrzutnika. To wszystko przy jednoczesnym ograniczeniu powierzchni ustawienia maszyny.

2



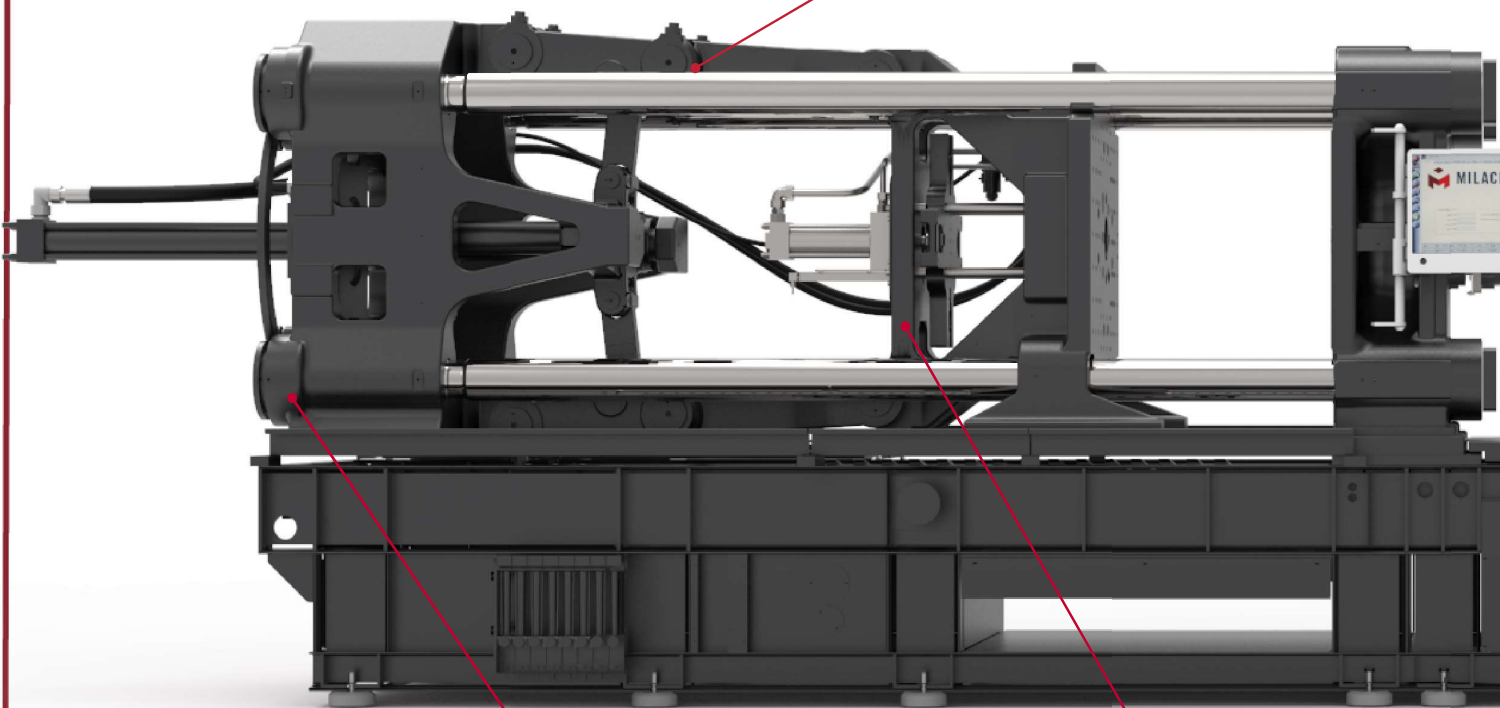
WYDAJNA SERIA Q Z SERWOSTEROWANĄ, HYDRAULICZNĄ, PODWÓJNĄ DŹWIGNIĄ KOLANOWĄ TO JEDNA Z NAJLEPSZYCH SPECYFIKACJI TECHNICZNYCH, WSZECHSTRONNOŚĆ, TRWAŁOŚĆ, PRECYZJA I PRODUKTYWNOŚĆ.

- ☒ Efektywna energetycznie maszyna hybrydowa, napędzana solidnym serwowsystemem.
- ☒ Doskonała kinematyka dźwigni kolanowej zapewnia szybki i płynny profil prędkości zamykania.
- ☒ Precyzyjne sterowanie jednostki zamykającej przy minimalnych wibracjach dzięki sztywniejszej konstrukcji spodniej.
- ☒ Rozszerzone opcjonalne możliwości zastosowań w postaci form wielopoziomowych, wydłużonych kolumn, intruzji oraz podwyższenia łoża maszyny.
- ☒ Innowacyjna konstrukcja płyt mocujących narzędzia zapewnia równomierny rozkład obciążenia w formie.
- ☒ Skonstruowane do szybkiej zmiany narzędzia z rozszerzoną regulacją wysokości formy i wymiennymi programami danych formy z maszynami o takiej samej konstrukcji.
- ☒ Precyzja równoległości płyty zapewnia mniejsze zużycie formy i maszyny.
- ☒ Dzięki dostępności 8 poziomów siły zamykania, które można łączyć z 6 różnymi rozmiarami zespołów wtryskowych, seria Q daje duży zakres możliwości zastosowań.



KONSTRUKCJA DŹWIGNI KOLANOWEJ

- Optymalne prędkości i mniejsze zapotrzebowanie na miejsce
- Trwała 5-punktowa podwójna dźwignia kolanowa
- Płyty do mocowania narzędzi umożliwiają zastosowanie szeregu różnych rozmiarów form (patrz specyfikacja)
- Siłę zamykania można ograniczyć do min. 30%
- Automatyczne smarowanie krytycznych elementów dźwigni kolanowej
- Obszar formy bez smaru



REGULACJA WYSOKOŚCI DLA MONTAŻU FORMY

- Powtarzalna, precyzyjna regulacja z wykorzystaniem systemu pomiaru drogi
- Prosta obsługa poprzez monitor
- Wytrzymała mechanika regulacji gwarantuje precyzyjną pozycję formy podczas produkcji.

WYRZUTNIK

- Zoptymalizowana droga i siła wyrzutnika
- Schemat otworowania wyrzutnika SPI
- Możliwość ustawienia wielostopniowego profilu prędkości i ciśnienia, w tym suwu wielokrotnego

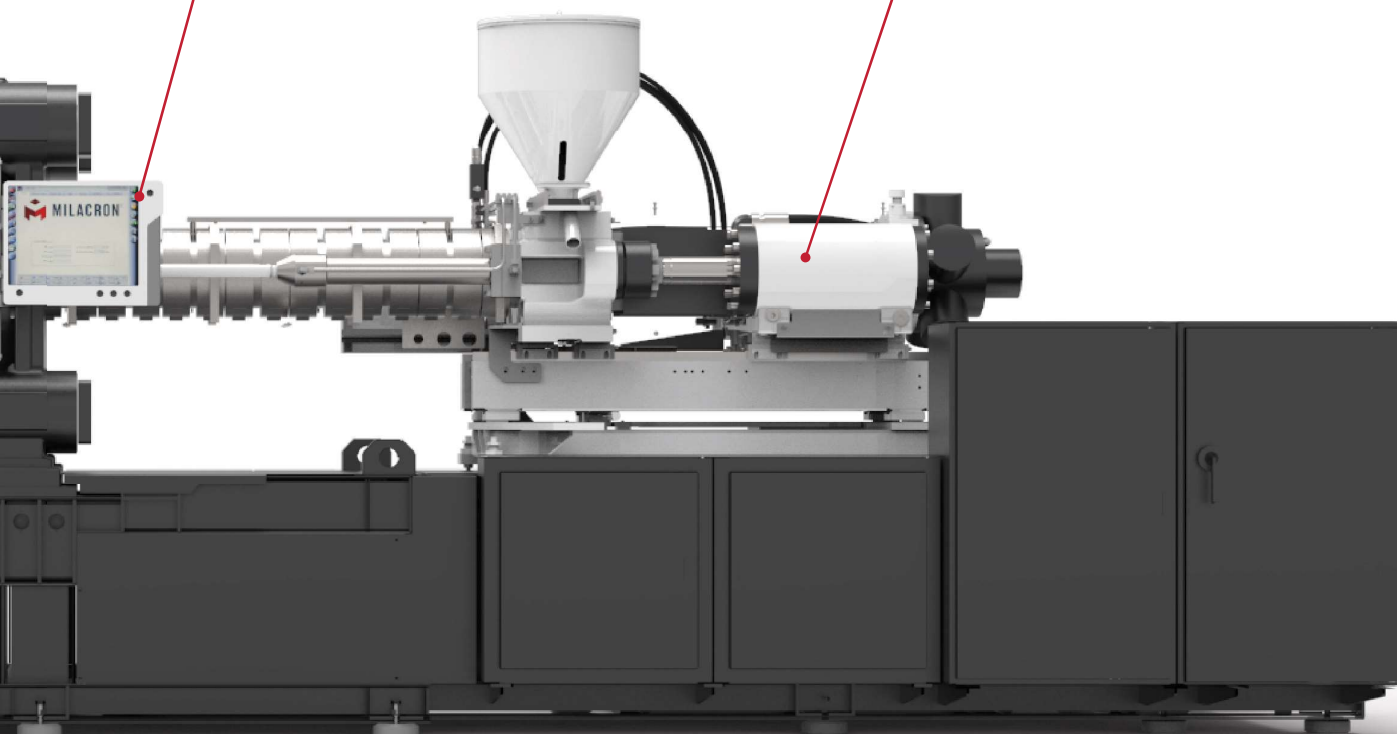
MAKSIMUM NIEZAWODNOŚCI, PRECYZJI I ELASTYCZNOŚCI.

STEROWNIK MOSAIC G3

- 15-calowy, kolorowy ekran
- Informacja o energii w czasie rzeczywistym
- Wewnętrzna pamięć do 500 zestawów danych form
- Dowolnie regulowane ruchy wyciągacza rdzeni
- Ergonomiczny design, regulacja przechylenia i wysokości
- Monitoring procesu w formie tabelarycznej i graficznej
- Interfejs robota wg EUROMAP 67 jako opcja
- Możliwość konfiguracji wejść i wyjść

ZESPÓŁ WTRYSKOWY Z UŁOŻONYMI RÓWNOLEGLE CYLINDRAMI WTRYSKOWYMI

- Równomierny rozkład obciążenia po linii środkowej ślimaka
- Uchylny zespół wtryskowy do szybkiej zmiany ślimaka
- Precyzyjne prowadnice liniowe do optymalnego ustawienia ślimaka i cylindra
- Kompaktowe wyposażenie w węże hydrauliki wtryskowej – ograniczenie powierzchni ustawienia
- Trwałe, izolowane ceramiczne taśmy grzewcze



DŁUŻSZA ŻYWOTNOŚĆ NARZĘDZI

Sztywna konstrukcja łoża maszyny i zespołu zamykającego to:

- Możliwość mocowania dużych i ciężkich form
- Optymalna równoległość płyt



MILACRON M-POWERED

- Zaprojektowane do pełnego wykorzystania wszystkich możliwości online naszych zastosowań M-Powered
- Zwiększa dostępność maszyny i łączną
- Efektywność instalacji (GAE)
- Możliwość monitorowania zdalnego

SERIA Q

Najnowsza linia produktów wtryskarek Milacron do małych i średnich sił zamykania. NOWA wydajna seria Q z 5-punktową podwójną dźwignią kolonową błyszczy zwiększoną produktywnością, wydajnością i precyzją.

WYBÓR RÓŻNYCH ZESPOŁÓW WTRYSKOWYCH

- Kombinacja cylindrów i ślimaków A-B-C
- Równoległe cylindry wtryskowe do równomiernego rozłożenia obciążenia wzdłuż środkowej linii ślimaka
- Precyzyjne prowadnice liniowe zespołu wtryskowego
- Prosta konserwacja dzięki przechylnemu zespołowi wtryskowemu

KOMBINACJE ZESPOŁU WTRYSKOWEGO

ZESPÓŁ WTRYSKOWY	450	630	970	1540	2290	3470	4880
Seria Q 110							
Seria Q 150							
Seria Q 180							
Seria Q 230							
Seria Q 280							
Seria Q 350							
Seria Q 450							
Seria Q 550							

ZESPÓŁ ZAMYKAJĄCY, SPECYFIKACJA

ROZMIAR KONSTRUKCYJNY	SIŁA ZAMYKANIA	WYMIARY PŁYT	PRZEŚWIT MIĘDZY KOLUMNAMI	MAX ROZSTAW PŁYT	MIN / MAX WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY
	kN	mm (poz. × pion.)	mm	mm	mm
Seria Q 110	1100	690 × 645	480 × 435	900	150 / 520
Seria Q 150	1500	780 × 740	550 × 510	1060	200 / 600
Seria Q 180	1800	810 × 770	575 × 525	1100	200 / 600
Seria Q 230	2300	920 × 820	660 × 560	1260	200 / 710
Seria Q 280	2800	990 × 940	710 × 660	1400	250 / 750
Seria Q 350	3500	1120 × 1035	810 × 725	1520	300 / 800
Seria Q 450	4500	1245 × 1200	875 × 830	1670	350 / 820
Seria Q 550	5500	1330 × 1300	1000 × 900	1820	400 / 900

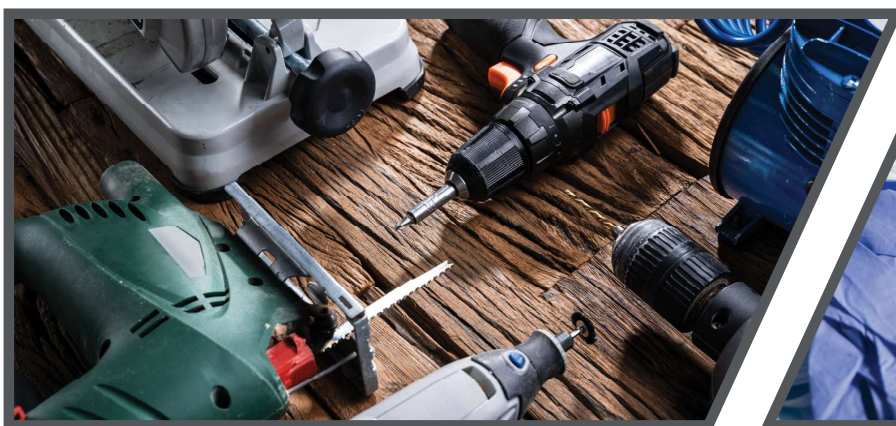
ZASTOSOWANIA

Poprzez zastosowanie serwowilnika jako jednostki napędowej do podzespołów hydraulicznych, seria Q pracuje w sposób bardzo efektywny energetycznie, zapewnia doskonałą powtarzalność, dużą przestrzeń na montaż formy, możliwość mocowania ciężkich form, doskonale czasy suchych cykli, aby spełnić wymagania we wszystkich istotnych segmentach rynku.

- CZĘŚCI TECHNICZNE
- MEDYCyna

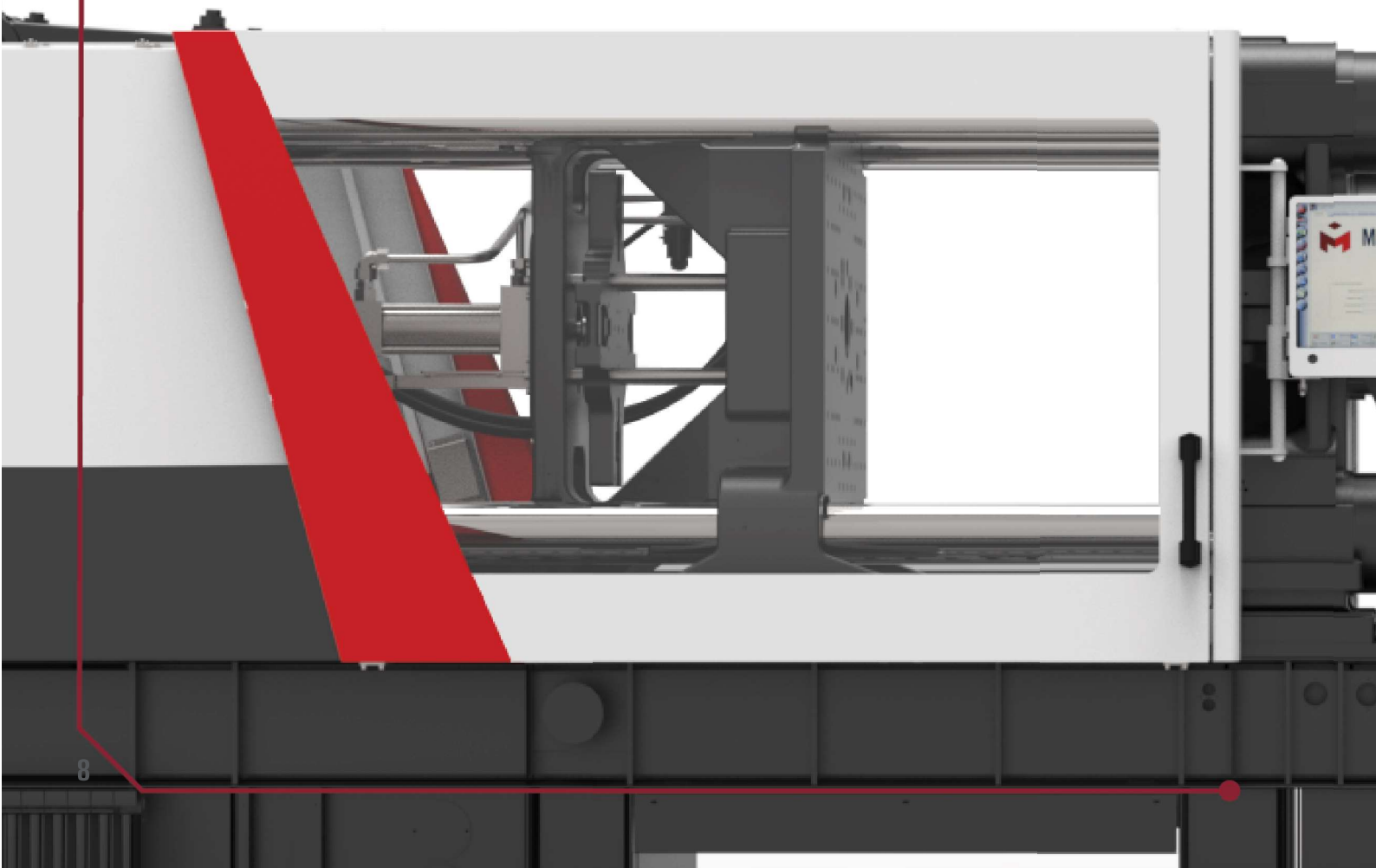
- OPAKOWANIA
- DOBRA KONSUMPCYJNE

- MOTORYZACJA
- ELEKTRONIKA



ZESPÓŁ ZAMYKAJĄCY

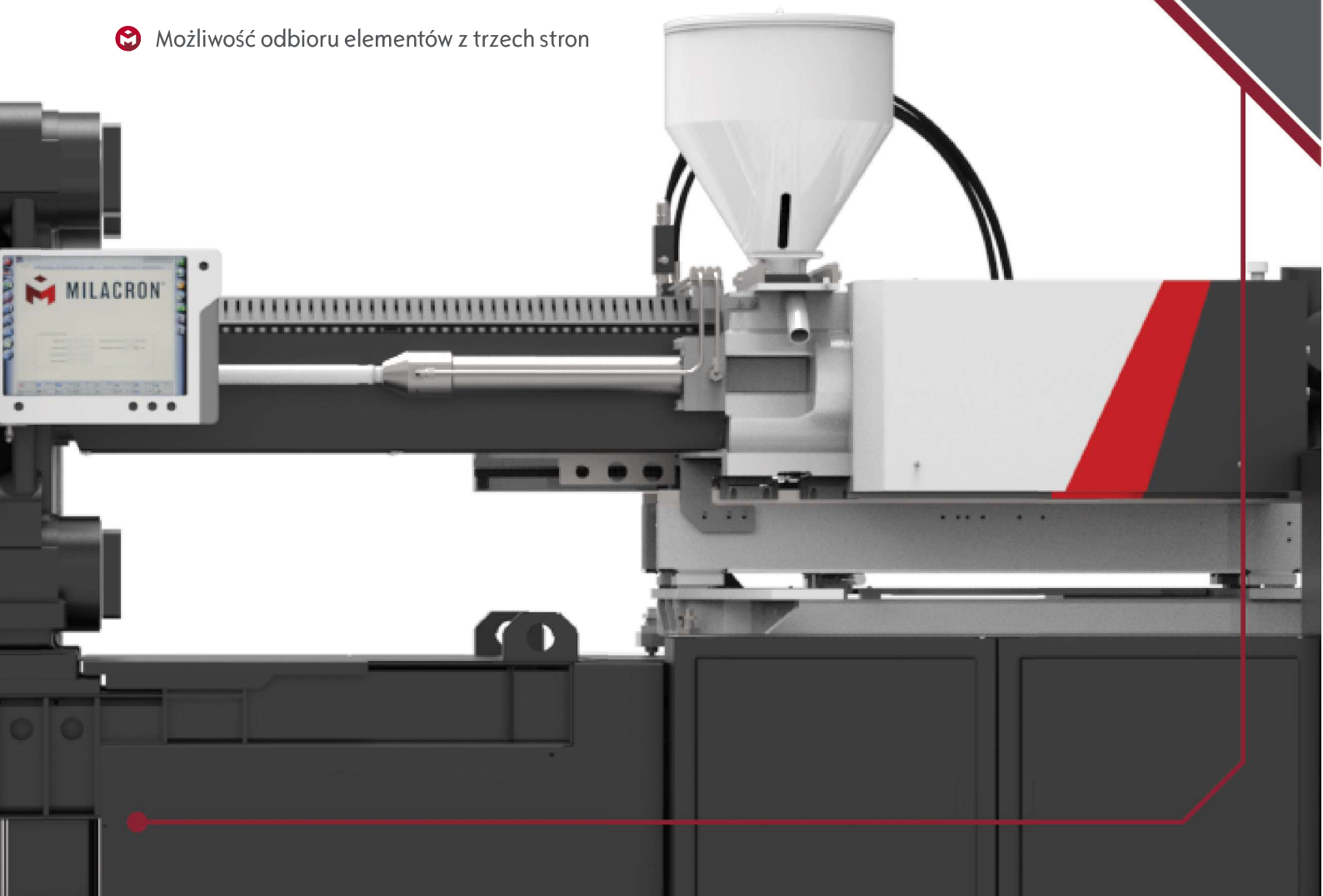
- Ⓜ Niezawodny system dźwigni kolanowych, zaprojektowany do powtarzalnej precyzji
- Ⓜ Minimalne drgania dzięki odpowiednio spasowanym elementom gumowym
- Ⓜ Wytrzymałe łóże maszyny jest zaprojektowane do ciężkich form
- Ⓜ Duża przestrzeń do montażu form umożliwia zastosowanie nawet dużych form
- Ⓜ Schemat otworowania płyt mocujących dopasowany jest do wielu rodzajów form
- Ⓜ Nowa kinematyka dźwigni kolanowych przeznaczona jest do szybkich i płynnych profili prędkości
- Ⓜ Precyzyjne prowadnice liniowe umożliwiają równomierny ruch przy minimalnym tarcia
- Ⓜ Optymalna liniowość zapewnia powtarzalną, precyzyjną siłę zamykania nawet w dolnym zakresie siły
- Ⓜ Kolumny chromowane (standard)



ZESPÓŁ ZAMYKAJĄCY

ROZMIAR KONSTRUKCYJNY	EUROMAP 6 CZAS SUCHEGO CYKLU (S – MM)
Seria Q 110	1,63 s - 336 mm
Seria Q 150	1,67 s - 385 mm
Seria Q 180	1,85 s - 403 mm
Seria Q 230	1,95 s - 462 mm
Seria Q 280	2,15 s - 497 mm
Seria Q 350	2,38 s - 567 mm
Seria Q 450	2,90 s - 613 mm
Seria Q 550	3,20 s - 700 mm

- 🔴 Ograniczenie czasu suchego cyklu według Euromap o 30% dzięki nowej kinematyce dźwigni kolanowej
- 🔴 Beztulejowa, ruchoma płyta mocująca formy z kolumnami bez smaru i oleju
- 🔴 Automatyczne smarowanie mechaniki dźwigni kolanowej i prowadnic liniowych
- 🔴 Możliwość odbioru elementów z trzech stron



ZESPÓŁ WTRYSKOWY

Seria Q jest jedną z globalnych linii produktowych Milacron i jest wyposażona w bogaty asortyment zespołów wtryskowych, cylindrów i ślimaków, doskonale dostosowanych do szerokiego spektrum wymagających zastosowań procesowych.

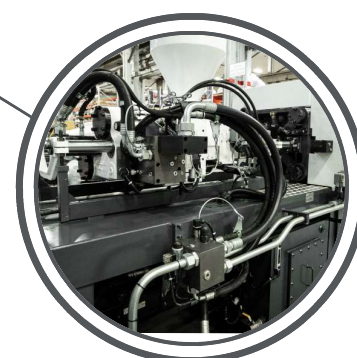
- Równoległe cylindry wtryskowe zapewniają równomierne rozłożenie obciążenia wzdłuż środkowej linii ślimaka
- Precyzyjne prowadnice liniowe zapewniają optymalne ustawienie ślimaka i cylindra i minimalne zużycie
- Kompaktowe wyposażenie w węże hydrauliki wtryskowej – ograniczenie powierzchni ustawienia
- Profil prędkości wtryskiwania regulowany 5-stopniowo
- Profil ciśnienia wtrysku regulowany maksymalnie 5-stopniowo
- Możliwość ustawienia do 10 stopni docisku
- Możliwość ustawienia do 5 prędkości plastyfikacji



ZESPÓŁ WTRYSKOWY

- Ⓜ Automatyczna kompensacja regulatorów gwarantuje dokładną regulację temperatury
- Ⓜ Przechylna jednostka wtryskowa umożliwia łatwą wymianę ślimaka
- Ⓜ Zespół przesuwania leja zasypowego z możliwością blokady

Wytrzymałe taśmy
grzewcze z izolacją
ceramiczną i
monitoringiem prądu



Hydrauliczne węże wtrys-
kowe ułożone w kierunku
strony zamykania w celu
ograniczenia
powierzchni ustawienia

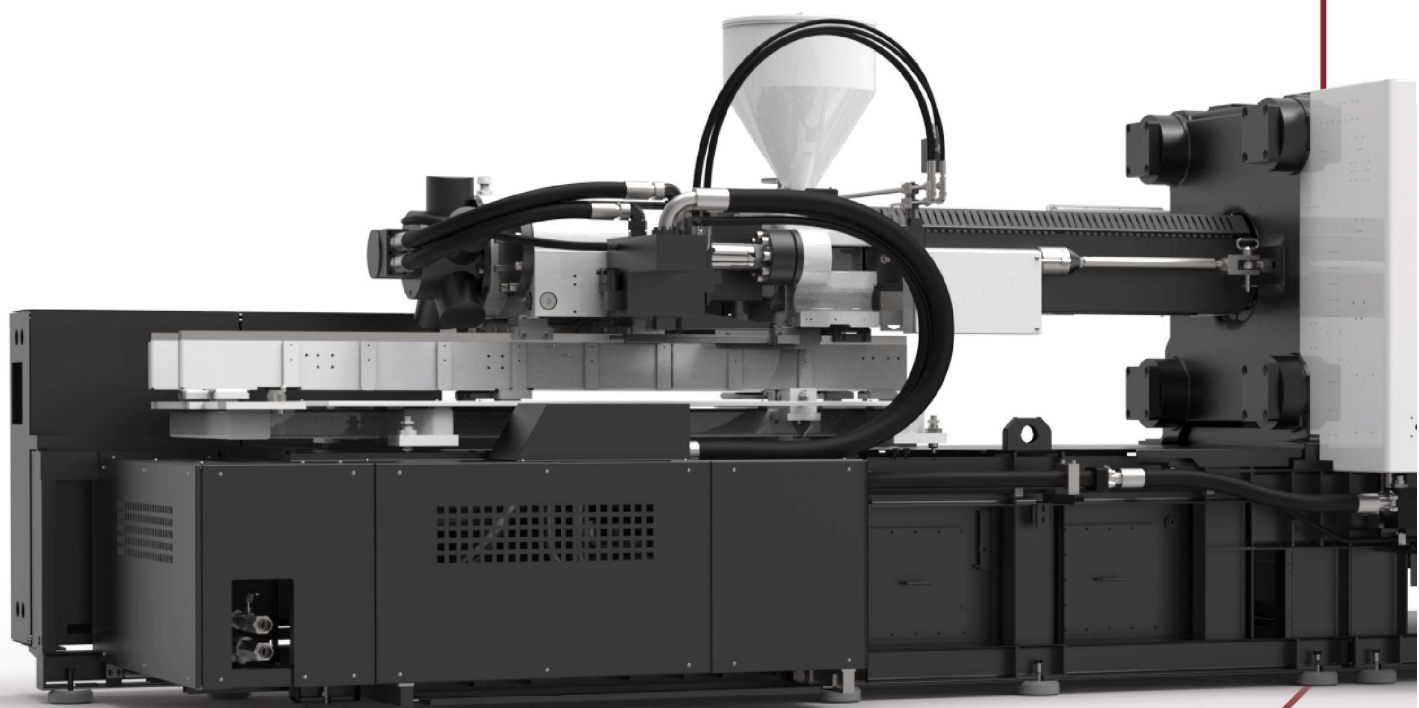
SYSTEM SERWOHY- DRAULICZNY



Sprawdzony pakiet serwohydrauliczny zapewnia niezawodną produkcję. Wysoki stopień niezawodności serii Q opiera się na niewielkiej liczbie ruchomych elementów. Dwukierunkowa pompa napędzana serwowmotorem szybko reaguje przy zmianie obciążeń. Inną doskonałą cechą serwohydrauliki są minimalne koszty konserwacji.

ZALETY

- Ⓜ Precyzyjne i stałe czasy cykli dzięki optymalnej technice regulacji
- Ⓜ Duży zakres obrotów serwowatoru, od 0 do 3000 obr./min
- Ⓜ Przyjazny dla konserwacji dostęp do układu napędowego
- Ⓜ Niskie zużycie energii
- Ⓜ Precyzyjnie dopasowane podzespoły
- Ⓜ Niskie zużycie części zamiennych
- Ⓜ Maksymalna dokładność i precyzja dzięki enkoderowi obrotów działającemu z dokładnością do ułamka stopnia
- Ⓜ Sprawdzony design o wysokim standardzie jakości
- Ⓜ Przyjazna dla konserwacji możliwość odcięcia zbiornika hydraulicznego od pompy



STEROWNIK MOSAIC G3

Intuicyjny interfejs użytkownika to przejrzystość formatu i możliwość wyboru różnych języków. Ograniczenie czasu przebrojenia dzięki łatwemu przeniesieniu zestawów danych narzędzi pomiędzy maszynami o tej samej konstrukcji z wykorzystaniem pamięci USB. Seria Q oferuje 25 dowolnie konfigurowanych ustawień do aktywacji ruchu wyciągacza rdzeni, podczas przesuwania osi zamykania, wtryskiwania lub wyrzucania lub po wykonaniu ruchu.

WYJĄTKOWE FUNKCJE STANDARDOWE

- ☐ Terminal z ekranem dotykowym 15"
- ☐ 20 przycisków funkcyjnych z diodami LED rozmieszczonych pod ekranem
- ☐ Graficzne przedstawienie wartości rzeczywistych prędkości i ciśnienia wtryskiwania
- ☐ Monitorowanie nawet 39 parametrów procesowych w ostatnich 3000 cyklach
- ☐ Statystyczne sterowanie procesem (SPC)
- ☐ Pamięć na 500 zestawów danych form (zarówno wewnętrzna, jak i USB)
- ☐ Funkcja blokady wyrzutnika np. do obtryskiwania detali wkładanych
- ☐ Dowolna konfiguracja wejść i wyjść



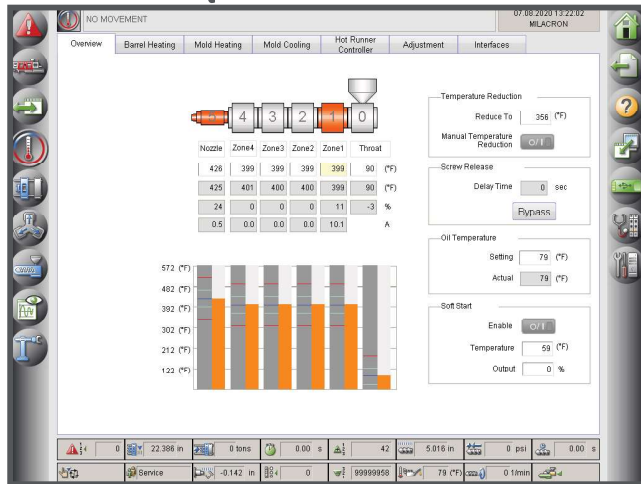
ZABEZPIECZENIE FORMY

- ☐ Precyzyjnie regulowany monitoring ruchu zamykania szybko wykrywa różnice i umożliwia uniknięcie uszkodzeń formy
- ☐ Monitoring ruchu zamykania można konfigurować ręcznie albo automatycznie

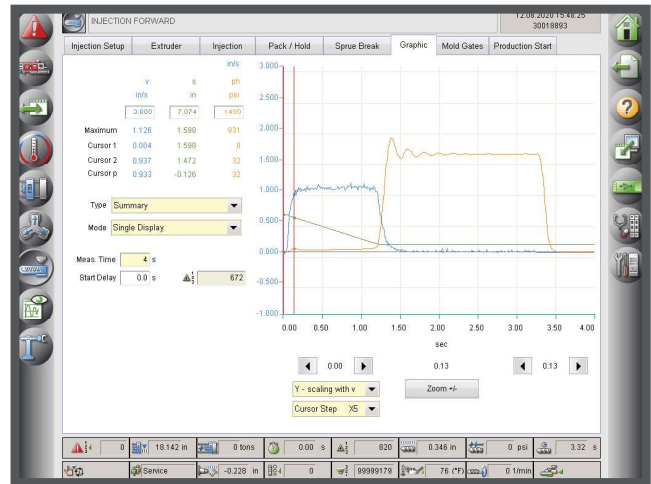
STEROWANIE PROCESEM

- ☐ Programowany wyciągacz rdzeni ma ponad 25 różnych ustawień do konfiguracji przez operatora, do wykonania podczas ruchu osi zespołu zamykającego, zespołu wtryskowego lub wyrzutnika albo po zakończeniu tego ruchu.
- ☐ Zoptymalizowany pod kątem działania sterownik oferuje użytkownikowi przejrzysty format z możliwością wyboru różnych języków dla komunikatów na ekranie.
- ☐ Wymiana zestawów danych narzędzi pomiędzy maszynami o tej samej konstrukcji z użyciem pamięci USB skraca czas przebrajania.
- ☐ Precyzyjny monitoring ruchu formy przy stosowaniu funkcji Mold Guard

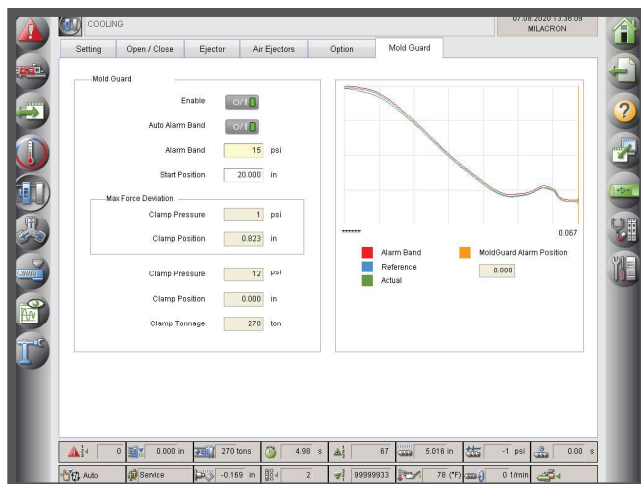
PRZEGLĄD TEMPERATURY



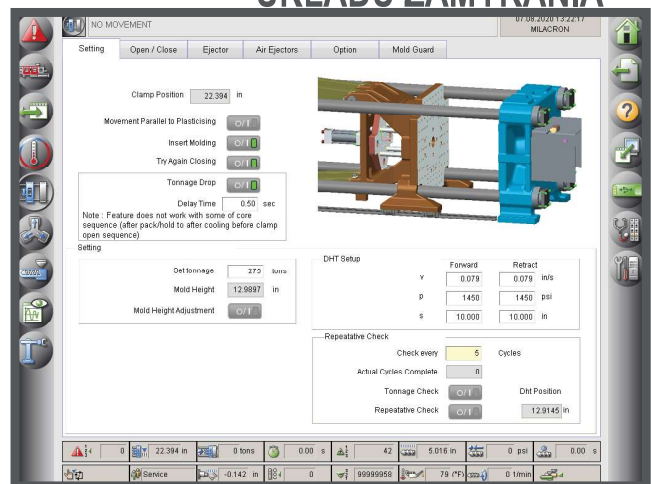
GRAFIKA WTRYSKIWIANIA



ZABEZPIECZENIE FORMY



PRZYGOTOWANIE UKŁADU ZAMYKANIA

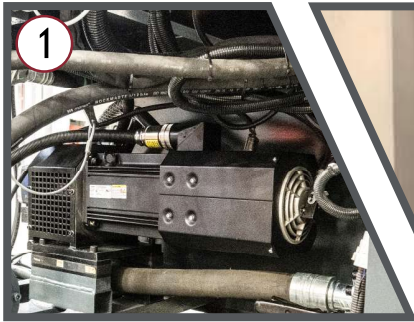


MINIMALNE WYKORZYSTANIE ENERGII PRZY NIEZAWODNEJ WYDAJNOŚCI

- Ograniczone zużycie energii i zapotrzebowanie na wodę
- Zoptymalizowana, ograniczona ilość oleju hydraulicznego przyczynia się do zmniejszenia obciążenia dla środowiska
- Seryjny zawór oszczędzający wodę w wymienniku ciepła reguluje wykorzystanie wody chłodzącej, aby zminimalizować zużycie wody.
- Taśmy grzewcze z izolacją ceramiczną zużywają mniej energii i przyczyniają się do magazynowania ciepła dla cylindra wtryskowego

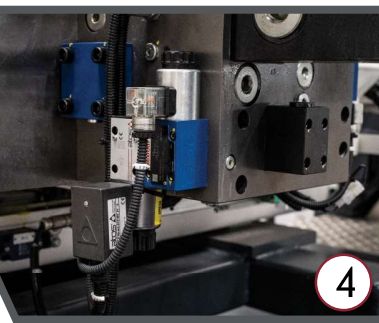
KOMPONENTY WYSOKIEJ JAKOŚCI

Serię Q zaprojektowano, by w każdym otoczeniu zapewnić niezwykłą wydajność. Zbudowano ją w oparciu o wysokiej jakości podzespoły renomowanych producentów europejskich i wymaga bardzo niewiele bieżącej konserwacji. W ten sposób seria Q zapewnia produkcję na lata.



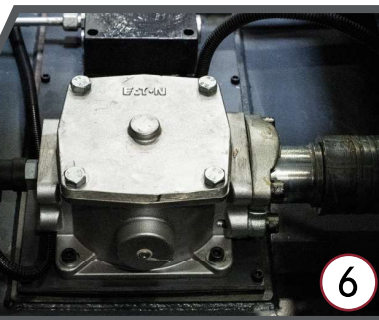
1. Silnik/napęd

2. Terminal obsługowy



3. Bezdotykowy, liniowy rejestrator drogi

4. Zawory regulacji



5. Pompa stała

6. Filtracja

POMPA WEWNĘTRZNO-ZĘBĄTKOWA Z SERWONAPĘDEM

-  Wydajny serwonapęd z szybką reaktywnością i powtarzalnością
-  Dwukierunkowa wewnętrzna pompa zębata nie wymaga konserwacji ze względu na niewiele ruchomych elementów
-  Optymalne połączenie pompy, silnika i napędu gwarantuje efektywną kontrolę mocy
-  Mniejsze zapotrzebowanie na chłodzenie dla oleju hydraulicznego niż w konwencjonalnych systemach hydraulicznych

FUNKCJE STANDARDOWE

	Stan- dard	Opcjo- nalnie
INFORMACJE OGÓLNE		
Zaawansowana technologia dźwigni kolanowej, napędzana efektywnym systemem hydraulicznym z serwowmotorem	●	
Bezpośrednie sterowanie ciśnieniem i prędkością za pomocą bezobsługowych wewnętrznych pomp zębatkowych	●	
* Wiele systemów opartych na serwowmotorach ... (klikaj dla Q350 i wyżej)	●	
Zoptymalizowane rozmieszczenie rozdzielników i węży po stronie przeciwnej do operatora	●	
Dowolne programowanie oprogramowania wyciągacza rdzeni	●	
Monitorowany zawór odcinający do przewodów zasysających pompy	●	
Kontrolki magnetyczne (seria Q 110 do 550)	●	
Przyjazna konserwacja (przyłącza pomiarowe, możliwości dostępu itp.)	●	
Filtracja do 10 µm z alarmem przy wykryciu zanieczyszczeń	●	
Przyłącza zewnętrznej filtracji rurociągu		○
Filtr przepływu pobocznego	●	
Otwarty dostęp do strefy wyrzutnika dla szybszej/prostszej zmiany formy	●	
Możliwość odbioru elementów z trzech stron	●	○
Poprzeczka robota na ustalonej płycie do mocowania formy (opcjonalnie płyty SPI)		○
Interfejs robota wg EUROMAP 67		○
Interfejs robota wg SPI 3.0	●	○
Wentylacja szafy sterowniczej z filtrem i funkcją alarmu przy przegrzaniu (opcjonalnie możliwości chłodzenia)		○
Podzespół gniazda	●	○
Sterownik temperatury oleju, ustawiany przez operatora	●	○
Lampa alarmowa (wielostopniowo = opcjonalnie)	●	
Wibroizolatory gumowe	●	
Czujnik poziomu oleju	●	
	Stan- dard	Opcjo- nalnie
Zespół zamykający		
Trwała 5-punktowa podwójna dźwignia kolanowa ze zoptymalizowaną kinematyką	●	
Precyzyjne prowadnice liniowe ruchomej płyty mocowania formy	●	
Kompaktowa powierzchnia ustawienia	●	
Zwiększona maks. masa formy	●	
Ograniczony czas pracy na sucho (Euromap 6)	●	
Bezsmarowa strefa formy dzięki beztulejowej, ruchomej płycie do mocowania formy	●	
Chromowane kolumny ze śrutowanymi gwintami	●	
do obtryskiwania detali wkładanych	●	
Lepsza ochrona formy w całym jej ruchu dzięki funkcji „Mold Guard”	●	
Schemat otworowania płyt do mocowania form według Euromap	●	
Automatyczne smarowanie systemu dźwigni kolanowej (seria Q od 110 do 550)	●	
Regulacja wysokości narzędzia z wieńcem zębatym (seria Q od 110 do 550)	●	
Powtarzalna automatyczna regulacja wysokości narzędzia wspomagana liniowym systemem pomiaru drogi	●	
Zwiększona rama kolumny		○
Wskaźnik wartości rzeczywistej siły zamykania	●	
Proporcjonalne sterowanie prędkością z 5 prędkościami otwierania i zamykania	●	

* Funkcje niedostępne we wszystkich modelach

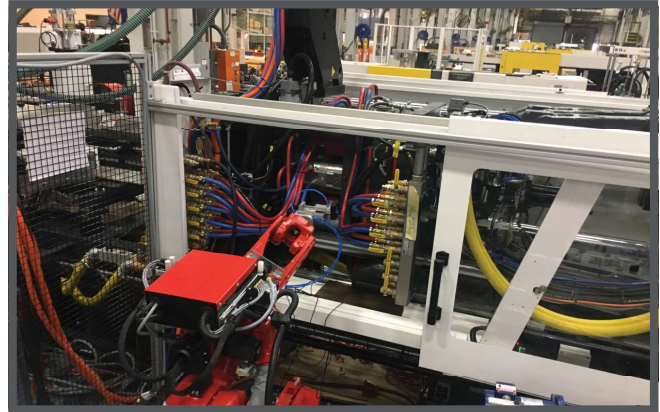
	Stan- dard	Opcjo- nalnie
ZESPÓŁ WTRYSKOWY		
Ułożony równolegle cylinder wtryskowy do kompaktowej powierzchni ustawienia	●	
Ułożony równolegle cylinder przesuwany do centralnego wprowadzenia siły docisku dyszy	●	
Regulowane prędkości i ciśnienia wtryskiwania	●	
Usuwanie zimnego korka	●	
Przełączenie na docisk zależny od drogi, ciśnienia lub czasu	●	
Jednostopniowy hydrauliczny silnik plastyfikacyjny z napędem bezpośrednim	●	
Pierścień blokady krótkiego suwu	●	
Odsunięcie dyszy	●	
Przechylony zespół wtryskowy do prostej konserwacji głowicy dyszy, ślimaka i siłownika	●	
Czujnik temperatury typu J	●	
Zespół przesunięcia leja z blokadą, otwieraniem/zamykaniem, opróżnianiem po stronie operatora	●	
Taśmy grzewcze z izolacją ceramiczną	●	
Nitrowany cylinder plastyfikujący	●	○
Ślimak 3-strefowy	●	
Ślimak barierowy		
Blokada przepływu powrotnego ślimaka	●	
Monitoring taśmy grzewczej	●	
Możliwość ustawienia do 5 prędkości wtryskiwania	●	
Możliwość ustawienia do 10 stopni docisku	●	
Regulowane ciśnienie spiętrzenia	●	
Możliwość ustawienia do 5 poziomów ciśnienia spiętrzenia	●	
Monitoring temperatury strefy wciągania	●	
Zamknięcie pneumatyczne leja (seria Q od 110 do 550)		○
Intruzja	●	
Programowane automatyczne włączanie ogrzewania	●	
Wyłączenie maszyny na zakończenie produkcji		○

	Stan- dard	Opcjo- nalnie
WYRZUTNIK		
Płyta wyrzutnika (SPI) z dodatkowym, metrycznym, centralnym gwintem montażowym	●	
Wyrzutnik, ruch równoległy (seria Q od 110 do 550)		○
Impuls wielokrotny	●	
System pomiaru drogi do zerowania wskaźnika wartości rzeczywistej pozycji wyrzutnika	●	
Ciśnienie i prędkość wyrzutnika regulowane na ekranie	●	
Prędkość „Wyrzutnik w przód” regulowana dwustopniowo	●	
Czas opóźnienia „Wyrzutnik w przód” regulowany	●	
Pozycja monitorowania osi formy dla „Wyrzutnik wstecz”	●	
„Wyrzutnik wstecz” regulowany 2-stopniowo	●	
Monitoring „wyrzutnik wstecz”	●	

INTEGRACJA SYSTEMU I ZASTOSOWANIA

AKCESORIA

-  Regulator kanału grzewczego
-  Zintegrowane systemy robotów
-  Hydrauliczne systemy szybkoocuczące
-  Przenośnik
-  Urządzenie do termostowania formy
-  Urządzenie do farbowania



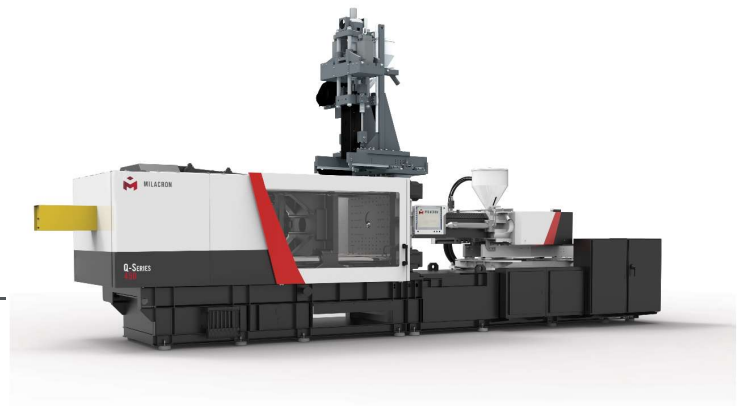
ZASTOSOWANIA

-  Wtryskiwanie 2-komponentowe
-  iMFLUX
-  Formy wielopoziomowe
-  Intruzja
-  Zespoły obrotowe



EUROMAP

-  Interfejs robota Euromap 67 (opcja)
-  Interfejs Euromap 73 (opcja dostępna do pracy przy otwartych drzwiach ochronnych po stronie przeciwnej do operatora)
-  Euromap 70 (opcja dostępna dla integracji magnetycznych systemów mocowania formy)



M-POWERED

INTELIGENCJA M-POWERED

- M-POWERED wykorzystuje najnowszy rozwój w branży przemysłowego internetu rzeczy (IIoT) i w nauce o danych, by uzyskać wyjątkową analizę i wnioski dotyczące aktualnej pracy i przyszłych wymagań dla maszyny.
- Zapraszamy do dołączenia do rosnącej społeczności klientów M-Powered, którzy ograniczając nakłady na utrzymanie ruchu, notują oszczędności czasowe do 50% w związku z unikaniem nieplanowanych przestojów.
- Po umówieniu terminu, w przeciągu 10 dni roboczych odwiedzi Państwa technik Milacron, aby podłączyć maszynę do Internetu. W przypadku złożonej konfiguracji IT możliwe są alternatywne opcje podłączenia.

M•POWERED

Zastosowania M-Powered	ZAŁĘTA	PODSTAWOWE	PREMIUM
Dostęp do połączenia	✓	✓	✓
Wsparcie techniczne	Na życzenie (rozliczenie godzinowe)	✓	✓
Monitoring produkcji	✓	✓	✓
Śledzenie przestojów		✓	✓
Konserwacja zapobiegawcza			✓
Analiza prognostyczna			✓

SERIA Q

ROZMIAR KONSTRUKCYJNY: 110

WIELKOŚĆ ZESPOŁU WTRYSKOWEGO 450, 630

DANE TECHNICZNE

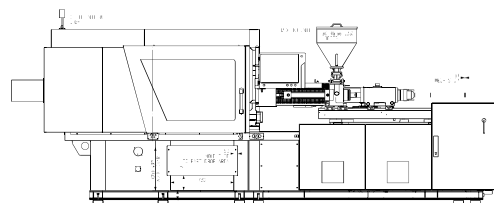
Rozmiar konstrukcyjny 110	JEDNOSTKA	450		
	METRYCZNE	A'	B	C
ZESPÓŁ WTRYSKOWY				
MASA DETALU WTRYSKOWEGO MAX (GPPS)	g	165	215	272
POJEMNOŚĆ SKOKU MAX	cm³	173	226	286
CIŚNIENIE WTRYSKIWANIA MAX	bar	2443	1984	1568
STRUMIEŃ WTRYSKOWY *	cm³/s	103	134	170
SKOK ŚLIMAKA	mm	180	180	180
ŚREDNICA ŚLIMAKA	mm	35	40	45
SKUTECZNA DŁUGOŚĆ ŚLIMAKA DŁ./ŚRED.		25.7	22.5	20
PRĘDKOŚĆ OBROTOWA ŚLIMAKA	min-1	279	279	279
MOMENT OBROTOWY ŚLIMAKA DLA 172 BAR	Nm	876	876	876
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (GPPS) *	g/s	13	17	24
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (BARIERA GPPS) *	g/s	17	23	31
LICZBA STREF GRZEWczyCH (CYLINDRY I DYSZE)		4 +1		
ZAINSTALOWANA MOC GRZEWCA	kW	11.3		
ZESPÓŁ ZAMYKAJĄCY				
SIŁA ZAMYKANIA	kN	1100		
SIŁA OTWIERANIA	kN	110		
DROGA OTWARCIA FORMY	mm	380		
ROZSTAW PŁYT MAX	mm	900		
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MIN	mm	150		
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MAX	mm	520		
WYMIARY PŁYTY MOCUJĄCEJ (POZ. × PION.)	mm	690 × 645		
WEWNĘTRZNY ODSTĘP KOLUMN (POZ. × PION.)	mm	480 × 435		
ŚREDNICA KOLUMNY	mm	75		
SUW WYRZUTNIKA	mm	150		
SIŁA WYRZUTNIKA	kN	35		
MASA FORMY MAX (STAŁA+ RUCHOMA)	kg	770 + 770		
DANE OGÓLNE				
NAPĘD POMPY	kW	11.5		
POJEMNOŚĆ ZBIORNIKA OLEJU	l	280		
ZAPOTRZEBOWANIE NA WODĘ (TEMP. DOPŁYWU 29 °C)	l/min	50		
CAŁKOWITA WARTOŚĆ PRZYŁĄCZENIOWA	kW	22.8		
WYMIARY MASZYN (DŁ. × SZER. × WYS.)	m	5,85 × 1,9 × 2,3		
MASA NETTO (BEZ OLEJU)	kg	5700		

* z otwartą dyszą

SERIA Q (110-550)



Brak aktualnego modelu, tylko jako referencja wizualna



Rozmiar konstrukcyjny 110	JEDNOSTKA	630		
	METRYCZNE	A'	B	C
ZESPÓŁ WTRYSKOWY				
MASA DETALU WTRYSKOWEGO MAX (GPPS)	g	239	303	374
POJEMNOŚĆ SKOKU MAX	cm³	251	318	393
CIŚNIENIE WTRYSKIWANIA MAX	bar	2492	1969	1595
STRUMIEŃ WTRYSKOWY *	cm³/s	107	135	167
SKOK ŚLIMAKA	mm	200	200	200
ŚREDNICA ŚLIMAKA	mm	40	45	50
SKUTECZNA DŁUGOŚĆ ŚLIMAKA DŁ./ŚRED.		25	22.2	20
PRĘDKOŚĆ OBROTOWA ŚLIMAKA	min-1	222	222	222
MOMENT OBROTOWY ŚLIMAKA DLA 172 BAR	Nm	1080	1080	1080
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (GPPS) *	g/s	14	19	25
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (BARIERA GPPS) *	g/s	18	25	33
LICZBA STREF GRZEW CZYCH (CYLINDRY I DYSZE)		4 +1		
ZAINSTALOWANA MOC GRZEW CZA	kW	15.7		
ZESPÓŁ ZAMYKAJĄCY				
SIŁA ZAMYKANIA	kN	1100		
SIŁA OTWIERANIA	kN	110		
DROGA OTWARCIA FORMY	mm	380		
ROZSTAW PŁYT MAX	mm	900		
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MIN	mm	150		
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MAX	mm	520		
WYMIARY PŁYTY MOCUJĄCEJ (POZ. × PION.)	mm	690 × 645		
WEWNĘTRZNY ODSTĘP KOLUMN (POZ. × PION.)	mm	480 × 435		
ŚREDNICA KOLUMNY	mm	75		
SUW WYRZUTNIKA	mm	150		
SIŁA WYRZUTNIKA	kN	35		
MASA FORMY MAX (STAŁA+ RUCHOMA)	kg	770 + 770		
DANE OGÓLNE				
NAPĘD POMPY	kW	11.5		
POJEMNOŚĆ ZBIORNIKA OLEJU	l	280		
ZAPOTRZEBOWANIE NA WODĘ (TEMP. DOPŁYWU 29 °C)	l/min	50		
CAŁKOWITA WARTOŚĆ PRZYŁĄCZENIOWA	kW	27.2		
WYMIARY MASZYNY (DŁ. × SZER. × WYS.)	m	5,85 × 1,9 × 2,3		
MASA NETTO (BEZ OLEJU)	kg	5850		

Wskazówki

1) Wszystkie wymiary maszyny i specyfikacje podlegają zmianom. Wartości mają jedynie charakter referencyjny. Te wartości odnoszą się do wersji standardowej maszyny.

SERIA Q

ROZMIAR KONSTRUKCYJNY: 150

WIELKOŚĆ ZESPOŁU WTRYSKOWEGO 450, 630, 970

DANE TECHNICZNE

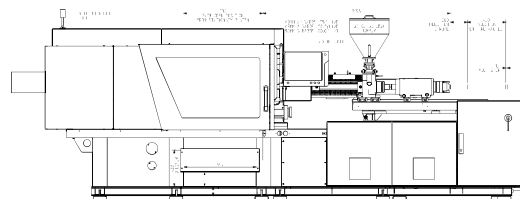
Rozmiar konstrukcyjny 150	JEDNOSTKA	450			JEDNOSTKA	630		
	METRYCZNE	A'	B	C	METRYCZNE	A'	B	C
ZESPÓŁ WTRYSKOWY								
MASA DETALU WTRYSKOWEGO MAX (GPPS)	g	165	215	272	g	239	303	374
POJEMNOŚĆ SKOKU MAX	cm³	173	226	286	cm³	251	318	393
CIŚNIENIE WTRYSKIWANIA MAX	bar	2443	1984	1568	bar	2492	1969	1595
STRUMIEŃ WTRYSKOWY *	cm³/s	103	134	170	cm³/s	107	135	167
SKOK ŚLIMAKA	mm	180	180	180	mm	200	200	200
ŚREDNICA ŚLIMAKA	mm	35	40	45	mm	40	45	50
SKUTECZNA DŁUGOŚĆ ŚLIMAKA DŁ./ŚRED.		25.7	22.5	20		25	22.2	20
PRĘDKOŚĆ OBROTOWA ŚLIMAKA	min-1	279	279	279	min-1	222	222	222
MOMENT OBROTOWY ŚLIMAKA DLA 172 BAR	Nm	876	876	876	Nm	1080	1080	1080
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (GPPS) *	g/s	13	17	24	g/s	14	19	25
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (BARIERA GPPS) *	g/s	17	23	31	g/s	18	25	33
LICZBA STREF GRZEWZCYCH (CYLINDRY I DYSCZE)		4 + 1				4 + 1		
ZAINSTALOWANA MOC GRZEWCA	kW	11.3			kW	15.7		
ZESPÓŁ ZAMYKAJĄCY								
SIŁA ZAMYKANIA	kN	1500			kN	1500		
SIŁA OTWIERANIA	kN	150			kN	150		
DROGA OTWARCIA FORMY	mm	460			mm	460		
ROZSTAW PŁYT MAX	mm	1060			mm	1060		
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MIN	mm	200			mm	200		
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MAX	mm	600			mm	600		
WYMIARY PŁYTY MOCUJĄCEJ (POZ. × PION.)	mm	780 × 740			mm	780 × 740		
WEWNĘTRZNY ODSTĘP KOLUMN (POZ. × PION.)	mm	550 × 510			mm	550 × 510		
ŚREDNICA KOLUMNY	mm	85			mm	85		
SUW WYRZUTNIKA	mm	175			mm	175		
SIŁA WYRZUTNIKA	kN	50			kN	50		
MASA FORMY MAX (STAŁA+ RUCHOMA)	kg	1100 +1200			kg	1100 +1200		
DANE OGÓLNE								
NAPĘD POMPY	kW	11.5			kW	11.5		
POJEMNOŚĆ ZBIORNIKA OLEJU	l	365			l	365		
ZAPOTRZEBOWANIE NA WODĘ (TEMP. DOPŁYWU 29 °C)	l/min	50			l/min	50		
CAŁKOWITA WARTOŚĆ PRZYŁĄCZENIOWA	kW	22.8			kW	27.2		
WYMIARY MASZYNY (DŁ. × SZER. × WYS.)	m	6,24 × 1,9 × 2,3			m	6,24 × 1,9 × 2,3		
MASA NETTO (BEZ OLEJU)	kg	6900				7000		

* z otwartą dyszą

SERIA Q (110-550)



Brak aktualnego modelu, tylko jako referencja wizualna



Rozmiar konstrukcyjny 150	JEDNOSTKA	970		
	METRYCZNE	A'	B	C
ZESPÓŁ WTRYSKOWY				
MASA DETALU WTRYSKOWEGO MAX (GPPS)	g	363	448	646
POJEMNOŚĆ SKOKU MAX	cm³	382	471	679
CIŚNIENIE WTRYSKIWANIA MAX	bar	2249	2057	1428
STRUMIEŃ WTRYSKOWY *	cm³/s	105	129	186
SKOK ŚLIMAKA	mm	240	240	240
ŚREDNICA ŚLIMAKA	mm	45	50	60
SKUTECZNA DŁUGOŚĆ ŚLIMAKA DŁ./ŚRED.		26.7	24	20
PRĘDKOŚĆ OBROTOWA ŚLIMAKA	min-1	188	188	188
MOMENT OBROTOWY ŚLIMAKA DLA 172 BAR	Nm	1305	1305	1305
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (GPPS) *	g/s	16	21	34
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (BARIERA GPPS) *	g/s	21	28	43
LICZBA STREF GRZEW CZYCH (CYLINDRY I DYSZE)		4 +1		
ZAINSTALOWANA MOC GRZEW CZA	kW	16.9		
ZESPÓŁ ZAMYKAJĄCY				
SIŁA ZAMYKANIA	kN	1500		
SIŁA OTWIERANIA	kN	150		
DROGA OTWARCIA FORMY	mm	460		
ROZSTAW PŁYT MAX	mm	1060		
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MIN	mm	200		
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MAX	mm	600		
WYMIARY PŁYTY MOCUJĄCEJ (POZ. × PION.)	mm	780 × 740		
WEWNĘTRZNY ODSTĘP KOLUMN (POZ. × PION.)	mm	550 × 510		
ŚREDNICA KOLUMNY	mm	85		
SUW WYRZUTNIKA	mm	175		
SIŁA WYRZUTNIKA	kN	50		
MASA FORMY MAX (STAŁA+ RUCHOMA)	kg	1100 +1200		
DANE OGÓLNE				
NAPĘD POMPY	kW	11.5		
POJEMNOŚĆ ZBIORNIKA OLEJU	l	365		
ZAPOTRZEBOWANIE NA WODĘ (TEMP. DOPŁYWU 29 °C)	l/min	50		
CAŁKOWITA WARTOŚĆ PRZYŁĄCZENIOWA	kW	28.4		
WYMIARY MASZYNY (DŁ. × SZER. × WYS.)	m	6,24 × 1,9 × 2,3		
MASA NETTO (BEZ OLEJU)	kg	7550		

Wskazówki

1) Wszystkie wymiary maszyny i specyfikacje podlegają zmianom. Wartość mają jedynie charakter referencyjny. Te wartości odnoszą się do wersji standardowej maszyny.

SERIA QROZMIAR KONSTRUKCYJNY: **180**

WIELKOŚĆ ZESPOŁU WTRYSKOWEGO

450, 630, 970**DANE TECHNICZNE**

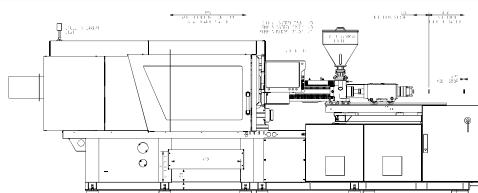
Rozmiar konstrukcyjny 180	JEDNOSTKA	450			JEDNOSTKA	630		
	METRYCZNE	A'	B	C	METRYCZNE	A'	B	C
ZESPÓŁ WTRYSKOWY								
MASA DETALU WTRYSKOWEGO MAX (GPPS)	g	165	215	272	g	239	303	374
POJEMNOŚĆ SKOKU MAX	cm³	173	226	286	cm³	251	318	393
CIŚNIENIE WTRYSKIWANIA MAX	bar	2443	1984	1568	bar	2492	1969	1595
STRUMIEŃ WTRYSKOWY *	cm³/s	103	134	170	cm³/s	107	135	167
SKOK ŚLIKA	mm	180	180	180	mm	200	200	200
ŚREDNICA ŚLIKA	mm	35	40	45	mm	40	45	50
SKUTECZNA DŁUGOŚĆ ŚLIKA DŁ./ŚRED.		25.7	22.5	20		25	22.2	20
PRĘDKOŚĆ OBROTOWA ŚLIKA	min-1	279	279	279	min-1	222	222	222
MOMENT OBROTOWY ŚLIKA DLA 172 BAR	Nm	876	876	876	Nm	1080	1080	1080
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (GPPS) *	g/s	13	17	24	g/s	14	19	25
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (BARIERA GPPS) *	g/s	17	23	31	g/s	18	25	33
LICZBA STREF GRZEWZCYCH (CYLINDRY I DYSZE)		4 + 1				4 + 1		
ZAINSTALOWANA MOC GRZEWCA	kW	11.3			kW	15.7		
ZESPÓŁ ZAMYKAJĄCY								
SIŁA ZAMYKANIA	kN	1800			kN	1800		
SIŁA OTWIERANIA	kN	180			kN	180		
DROGA OTWARCIA FORMY	mm	500			mm	500		
ROZSTAW PŁYT MAX	mm	1100			mm	1100		
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MIN	mm	200			mm	200		
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MAX	mm	600			mm	600		
WYMIARY PŁYTY MOCUJĄCEJ (POZ. × PION.)	mm	810 × 770			mm	810 × 770		
WEWNĘTRZNY ODSTĘP KOLUMN (POZ. × PION.)	mm	575 × 525			mm	575 × 525		
ŚREDNICA KOLUMNY	mm	95			mm	95		
SUW WYRZUTNIKA	mm	175			mm	175		
SIŁA WYRZUTNIKA	kN	50			kN	50		
MASA FORMY MAX (STAŁA+ RUCHOMA)	kg	1200 +1300			kg	1200 +1300		
DANE OGÓLNE								
NAPĘD POMPY	kW	11.5			kW	11.5		
POJEMNOŚĆ ZBIORNIKA OLEJU	l	365			l	365		
ZAPOTRZEBOWANIE NA WODĘ (TEMP. DOPŁYWU 29 °C)	l/min	50			l/min	50		
CAŁKOWITA WARTOŚĆ PRZYŁĄCZENIOWA	kW	22.8			kW	27.2		
WYMIARY MASZYNY (DŁ. × SZER. × WYS.)	m	6,43 × 1,9 × 2,3			m	6,43 × 1,9 × 2,3		
MASA NETTO (BEZ OLEJU)	kg	7700			kg	7800		

* z otwartą dyszą

SERIA Q (110-550)



Brak aktualnego modelu, tylko jako referencja wizualna



Rozmiar konstrukcyjny 180	JEDNOSTKA	970		
	METRYCZNE	A'	B	C
ZESPÓŁ WTRYSKOWY				
MASA DETALU WTRYSKOWEGO MAX (GPPS)	g	363	448	646
POJEMNOŚĆ SKOKU MAX	cm³	382	471	679
CISNIENIE WTRYSKIWANIA MAX	bar	2249	2057	1428
STRUMIEŃ WTRYSKOWY *	cm³/s	105	129	186
SKOK ŚLIKA	mm	240	240	240
ŚREDNICA ŚLIKA	mm	45	50	60
SKUTECZNA DŁUGOŚĆ ŚLIKA DŁ./ŚRED.		26.7	24	20
PRĘDKOŚĆ OBROTOWA ŚLIKA	min-1	188	188	188
MOMENT OBROTOWY ŚLIKA DLA 172 BAR	Nm	1305	1305	1305
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (GPPS) *	g/s	16	21	34
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (BARIERA GPPS) *	g/s	21	28	43
LICZBA STREF GRZEW CZYCH (CYLINDRY I DYSZE)		4 +1		
ZAINSTALOWANA MOC GRZEW CZA	kW	16.9		
ZESPÓŁ ZAMYKAJĄCY				
SILA ZAMYKANIA	kN	1800		
SILA OTWIERANIA	kN	180		
DROGA OTWARCIA FORMY	mm	500		
ROZSTAW PŁYT MAX	mm	1100		
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MIN	mm	200		
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MAX	mm	600		
WYMIARY PŁYTY MOCUJĄCEJ (POZ. × PION.)	mm	810 × 770		
WEWNĘTRZNY ODSTĘP KOLUMN (POZ. × PION.)	mm	575 × 525		
ŚREDNICA KOLUMNY	mm	95		
SUW WYRZUTNIKA	mm	175		
SILA WYRZUTNIKA	kN			
MASA FORMY MAX (STAŁA+ RUCHOMA)	kg	1200 +1300		
DANE OGÓLNE				
NAPĘD POMPY	kW	11.5		
POJEMNOŚĆ ZBIORNIKA OLEJU	l			
ZAPOTRZEBOWANIE NA WODĘ (TEMP. DOPŁYWU 29 °C)	l/min	50		
CAŁKOWITA WARTOŚĆ PRZYŁĄCZENIOWA	kW	28.4		
WYMIARY MASZYNY (DŁ. × SZER. × WYS.)	m	6,43 × 1,9 × 2,3		
MASA NETTO (BEZ OLEJU)	kg	8300		

Wskazówki

1) Wszystkie wymiary maszyny i specyfikacje podlegają zmianom. Wartość mają jedynie charakter referencyjny. Te wartości odnoszą się do wersji standardowej maszyny.

SERIA Q

ROZMIAR KONSTRUKCYJNY: 230

WIELKOŚĆ ZESPOŁU WTRYSKOWEGO 970, 1540

DANE TECHNICZNE

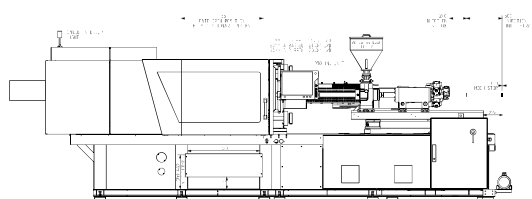
Rozmiar konstrukcyjny 230	JEDNOSTKA	970		
	METRYCZNE	A'	B	C
ZESPÓŁ WTRYSKOWY				
MASA DETALU WTRYSKOWEGO MAX (GPPS)	g	363	448	646
POJEMNOŚĆ SKOKU MAX	cm³	382	471	679
CIŚNIENIE WTRYSKIWANIA MAX	bar	2249	2057	1428
STRUMIEŃ WTRYSKOWY *	cm³/s	164	202	291
SKOK ŚLIMAKA	mm	240	240	240
ŚREDNICA ŚLIMAKA	mm	45	50	60
SKUTECZNA DŁUGOŚĆ ŚLIMAKA DŁ./ŚRED.		26.7	24	20
PRĘDKOŚĆ OBROTOWA ŚLIMAKA	min-1	293	293	293
MOMENT OBROTOWY ŚLIMAKA DLA 172 BAR	Nm	1305	1305	1305
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (GPPS) *	g/s	25	33	53
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (BARIERA GPPS) *	g/s	33	44	68
LICZBA STREF GRZEWczyCH (CYLINDRY I DYSZE)		4 +1		
ZAINSTALOWANA MOC GRZEWCA	kW	16.9		
ZESPÓŁ ZAMYKAJĄCY				
SIŁA ZAMYKANIA	kN	2300		
SIŁA OTWIERANIA	kN	230		
DROGA OTWARCIA FORMY	mm	550		
ROZSTAW PŁYT MAX	mm	1260		
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MIN	mm	200		
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MAX	mm	710		
WYMIARY PŁYTY MOCUJĄCEJ (POZ. × PION.)	mm	920 × 820		
WEWNĘTRZNY ODSTĘP KOLUMN (POZ. × PION.)	mm	660 × 560		
ŚREDNICA KOLUMNY	mm	105		
SUW WYRZUTNIKA	mm	200		
SIŁA WYRZUTNIKA	kN	65		
MASA FORMY MAX (STAŁA+ RUCHOMA)	kg	1500 +1700		
DANE OGÓLNE				
NAPĘD POMPY	kW	13.6		
POJEMNOŚĆ ZBIORNIKA OLEJU	l	530		
ZAPOTRZEBOWANIE NA WODĘ (TEMP. DOPŁYWU 29 °C)	l/min	75		
CAŁKOWITA WARTOŚĆ PRZYŁĄCZENIOWA	kW	30.5		
WYMIARY MASZYN (DŁ. × SZER. × WYS.)	m	7,25 × 2,15 × 2,5		
MASA NETTO (BEZ OLEJU)	kg	10200		

* z otwartą dyszą

SERIA Q (110-550)



Brak aktualnego modelu, tylko jako referencja wizualna



Rozmiar konstrukcyjny 230	JEDNOSTKA	1540		
	METRYCZNE	A'	B	C
ZESPÓŁ WTRYSKOWY				
MASA DETALU WTRYSKOWEGO MAX (GPPS)	g	523	753	1025
POJEMNOŚĆ SKOKU MAX	cm³	550	792	1078
CISNIENIE WTRYSKIWANIA MAX	bar	2236	1941	1426
STRUMIEŃ WTRYSKOWY *	cm³/s	149	214	291
SKOK ŚLIMAKA	mm	280	280	280
ŚREDNICA ŚLIMAKA	mm	50	60	70
SKUTECZNA DŁUGOŚĆ ŚLIMAKA DŁ./ŚRED.		28	23.3	20
PRĘDKOŚĆ OBROTOWA ŚLIMAKA	min-1	180	180	180
MOMENT OBROTOWY ŚLIMAKA DLA 172 BAR	Nm	2126	2126	2126
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (GPPS) *	g/s	20	33	50
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (BARIERA GPPS) *	g/s	27	41	66
LICZBA STREF GRZEWCZYCH (CYLINDRY I DYSZE)		4 +1		
ZAINSTALOWANA MOC GRZEWCA	kW	24.9		
ZESPÓŁ ZAMYKAJĄCY				
SIŁA ZAMYKANIA	kN	2300		
SIŁA OTWIERANIA	kN	230		
DROGA OTWARCIA FORMY	mm	550		
ROZSTAW PŁYT MAX	mm	1260		
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MIN	mm	200		
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MAX	mm	710		
WYMIARY PŁYTY MOCUJĄCEJ (POZ. × PION.)	mm	920 × 820		
WEWNĘTRZNY ODSTĘP KOLUMN (POZ. × PION.)	mm	660 × 560		
ŚREDNICA KOLUMNY	mm	105		
SUW WYRZUTNIKA	mm	200		
SIŁA WYRZUTNIKA	kN	65		
MASA FORMY MAX (STAŁA+ RUCHOMA)	kg	1500 +1700		
DANE OGÓLNE				
NAPĘD POMPY	kW	13.6		
POJEMNOŚĆ ZBIORNIKA OLEJU	l	530		
ZAPOTRZEBOWANIE NA WODĘ (TEMP. DOPŁYWU 29 °C)	l/min	75		
CAŁKOWITA WARTOŚĆ PRZYŁĄCZENIOWA	kW	38.5		
WYMIARY MASZINY (DŁ. × SZER. × WYS.)	m	7,60 × 2,1 × 2,5		
MASA NETTO (BEZ OLEJU)	kg	10950		

Wskazówki

1) Wszystkie wymiary maszyny i specyfikacje podlegają zmianom. Wartość mają jedynie charakter referencyjny. Te wartości odnoszą się do wersji standardowej maszyny.

SERIA Q

ROZMIAR KONSTRUKCYJNY: 280

WIELKOŚĆ ZESPOŁU WTRYSKOWEGO 1540, 2290

DANE TECHNICZNE

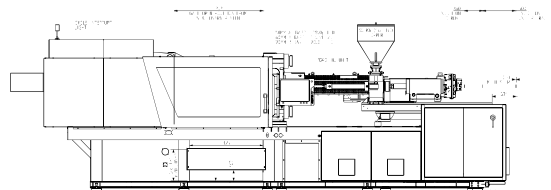
Rozmiar konstrukcyjny 280	JEDNOSTKA	1540		
	METRYCZNE	A'	B	C
ZESPÓŁ WTRYSKOWY				
MASA DETALU WTRYSKOWEGO MAX (GPPS)	g	523	753	1025
POJEMNOŚĆ SKOKU MAX	cm³	550	792	1078
CIŚNIENIE WTRYSKIWANIA MAX	bar	2236	1941	1426
STRUMIEŃ WTRYSKOWY *	cm³/s	149	214	291
SKOK ŚLIKA	mm	280	280	280
ŚREDNICA ŚLIKA	mm	50	60	70
SKUTECZNA DŁUGOŚĆ ŚLIKA DŁ./ŚRED.		28	23.3	20
PRĘDKOŚĆ OBROTOWA ŚLIKA	min-1	180	180	180
MOMENT OBROTOWY ŚLIKA DLA 172 BAR	Nm	2126	2126	2126
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (GPPS) *	g/s	20	33	50
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (BARIERA GPPS) *	g/s	27	41	66
LICZBA STREF GRZEWczyCH (CYLINDRY I DYSZE)		4 +1		
ZAINSTALOWANA MOC GRZEWCA	kW	24.9		
ZESPÓŁ ZAMYKAJĄCY				
SIŁA ZAMYKANIA	kN	2800		
SIŁA OTWIERANIA	kN	280		
DROGA OTWARCIA FORMY	mm	650		
ROZSTAW PŁYT MAX	mm	1400		
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MIN	mm	250		
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MAX	mm	750		
WYMIARY PŁYTY MOCUJĄCEJ (POZ. × PION.)	mm	990 × 940		
WEWNĘTRZNY ODSTĘP KOLUMN (POZ. × PION.)	mm	710 × 660		
ŚREDNICA KOLUMNY	mm	115		
SUW WYRZUTNIKA	mm	200		
SIŁA WYRZUTNIKA	kN	65		
MASA FORMY MAX (STAŁA+ RUCHOMA)	kg	1900 +2500		
DANE OGÓLNE				
NAPĘD POMPY	kW	13.6		
POJEMNOŚĆ ZBIORNIKA OLEJU	l	530		
ZAPOTRZEBOWANIE NA WODĘ (TEMP. DOPŁYWU 29 °C)	l/min	75		
CAŁKOWITA WARTOŚĆ PRZYŁĄCZENIOWA	kW	38.5		
WYMIARY MASZYNY (DŁ. × SZER. × WYS.)	m	7,9 × 2,32 × 2,62		
MASA NETTO (BEZ OLEJU)	kg	13200		

* z otwartą dyszą

SERIA Q (110-550)



Brak aktualnego modelu, tylko jako referencja wizualna



Rozmiar konstrukcyjny 280	JEDNOSTKA	2290		
	METRYCZNE	A'	B	C
ZESPÓŁ WTRYSKOWY				
MASA DETALU WTRYSKOWEGO MAX (GPPS)	g	861	1172	1530
POJEMNOŚĆ SKOKU MAX	cm³	905	1232	1608
CIŚNIENIE WTRYSKIWANIA MAX	bar	2238	1856	1421
STRUMIEŃ WTRYSKOWY *	cm³/s	270	367	480
SKOK ŚLIMAKA	mm	320	320	320
ŚREDNICA ŚLIMAKA	mm	60	70	80
SKUTECZNA DŁUGOŚĆ ŚLIMAKA DŁ./ŚRED.		26.7	22.9	20
PRĘDKOŚĆ OBROTOWA ŚLIMAKA	min-1	187	187	187
MOMENT OBROTOWY ŚLIMAKA DLA 172 BAR	Nm	3347	3347	3347
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (GPPS) *	g/s	34	53	73
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (BARIERA GPPS) *	g/s	43	69	93
LICZBA STREF GRZEWICZYCH (CYLINDRY I DYSE)		4 +1		
ZAINSTALOWANA MOC GRZEWICZA	kW	39.6		
ZESPÓŁ ZAMYKAJĄCY				
SIŁA ZAMYKANIA	kN	2800		
SIŁA OTWIERANIA	kN	280		
DROGA OTWARCIA FORMY	mm	650		
ROZSTAW PŁYT MAX	mm	1400		
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MIN	mm	250		
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MAX	mm	750		
WYMIARY PŁYTY MOCUJĄCEJ (POZ. × PION.)	mm	990 × 940		
WEWNĘTRZNY ODSTĘP KOLUMN (POZ. × PION.)	mm	710 × 660		
ŚREDNICA KOLUMNY	mm	115		
SUW WYRZUTNIKA	mm	200		
SIŁA WYRZUTNIKA	kN	65		
MASA FORMY MAX (STAŁA+ RUCHOMA)	kg	1900 +2500		
DANE OGÓLNE				
NAPĘD POMPY	kW	25.1		
POJEMNOŚĆ ZBIORNIKA OLEJU	l	530		
ZAPOTRZEBOWANIE NA WODĘ (TEMP. DOPŁYWU 29 °C)	l/min	75		
CAŁKOWITA WARTOŚĆ PRZYŁĄCZENIOWA	kW	64.7		
WYMIARY MASZYNY (DŁ. × SZER. × WYS.)	m	8,3 × 2,32 × 2,62		
MASA NETTO (BEZ OLEJU)	kg	15400		

Wskazówki

1) Wszystkie wymiary maszyny i specyfikacje podlegają zmianą. Wartość mają jedynie charakter referencyjny. Te wartości odnoszą się do wersji standardowej maszyny.

SERIA QROZMIAR KONSTRUKCYJNY: **350**WIELKOŚĆ ZESPOŁU WTRYSKOWEGO **1540, 2290, 3470****DANE TECHNICZNE**

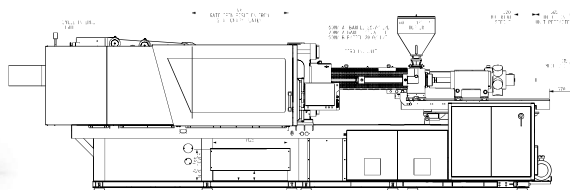
Rozmiar konstrukcyjny 350	JEDNOSTKA	1540			JEDNOSTKA	2290		
	METRYCZNE	A'	B	C	METRYCZNE	A'	B	C
ZESPÓŁ WTRYSKOWY								
MASA DETALU WTRYSKOWEGO MAX (GPPS)	g	523	753	1025	g	861	1172	1530
POJEMNOŚĆ SKOKU MAX	cm³	550	792	1078	cm³	905	1232	1608
CIŚNIENIE WTRYSKIWANIA MAX	bar	2236	1941	1426	bar	2238	1856	1421
STRUMIEŃ WTRYSKOWY *	cm³/s	244	351	478	cm³/s	270	367	480
SKOK ŚLIKA	mm	280	280	280	mm	320	320	320
ŚREDNICA ŚLIKA	mm	50	60	70	mm	60	70	80
SKUTECZNA DŁUGOŚĆ ŚLIKA DŁ./ŚRED.		28	23.3	20		26.7	22.9	20
PRĘDKOŚĆ OBROTOWA ŚLIKA	min-1	295	295	273	min-1	187	187	187
MOMENT OBROTOWY ŚLIKA DLA 172 BAR	Nm	2126	2126	2126	Nm	3347	3347	3347
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (GPPS) *	g/s	34	54	77	g/s	34	53	73
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (BARIERA GPPS) *	g/s	44	68	100	g/s	43	69	93
LICZBA STREF GRZEW CZYCH (CYLINDRY I DYSZE)		4 + 1				4 + 1		
ZAINSTALOWANA MOC GRZEW CZA	kW	24.9			kW	39.6		
ZESPÓŁ ZAMYKAJĄCY								
SIŁA ZAMYKANIA	kN	3500			kN	3500		
SIŁA OTWIERANIA	kN	350			kN	350		
DROGA OTWARCIA FORMY	mm	720			mm	720		
ROZSTAW PŁYT MAX	mm	1520			mm	1520		
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MIN	mm	300			mm	300		
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MAX	mm	800			mm	800		
WYMIARY PŁYTY MOCUJĄCEJ (POZ. × PION.)	mm	1120 × 1035			mm	1120 × 1035		
WEWNĘTRZNY ODSTĘP KOLUMN (POZ. × PION.)	mm	810 × 725			mm	810 × 725		
ŚREDNICA KOLUMNY	mm	125			mm	125		
SUW WYRZUTNIKA	mm	250			mm	250		
SIŁA WYRZUTNIKA	kN	75			kN	75		
MASA FORMY MAX (STAŁA+ RUCHOMA)	kg	2700 + 3300			kg	2700 + 3300		
DANE OGÓLNE								
NAPĘD POMPY	kW	25.1			kW	25.1		
POJEMNOŚĆ ZBIORNIKA OLEJU	l	650			l	650		
ZAPOTRZEBOWANIE NA WODĘ (TEMP. DOPŁYWU 29 °C)	l/min	100			l/min	100		
CAŁKOWITA WARTOŚĆ PRZYŁĄCZENIOWA	kW	50			kW	64.7		
WYMIARY MASZYNY (DŁ. × SZER. × WYS.)	m	8,5 × 2,35 × 2,7			m	8,5 × 2,35 × 2,7		
MASA NETTO (BEZ OLEJU)	kg	15300				17600		

* z otwartą dyszą

SERIA Q (110-550)



Brak aktualnego modelu, tylko jako referencja wizualna



Rozmiar konstrukcyjny 350	JEDNOSTKA	3470		
	METRYCZNE	A'	B	C
ZESPÓŁ WTRYSKOWY				
MASA DETALU WTRYSKOWEGO MAX (GPPS)	g	1318	1722	2179
POJEMNOŚĆ SKOKU MAX	cm³	1385	1810	2290
CISNIENIE WTRYSKIWANIA MAX	bar	2289	1917	1515
STRUMIEŃ WTRYSKOWY *	cm³/s	272	356	450
SKOK ŚLIMAKA	mm	360	360	360
ŚREDNICA ŚLIMAKA	mm	70	80	90
SKUTECZNA DŁUGOŚĆ ŚLIMAKA DŁ./ŚRED.		25.7	22.5	20
PRĘDKOŚĆ OBROTOWA ŚLIMAKA	min-1	142	142	142
MOMENT OBROTOWY ŚLIMAKA DLA 172 BAR	Nm	4424	4424	4424
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (GPPS) *	g/s	40	55	73
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (BARIERA GPPS) *	g/s	52	70	94
LICZBA STREF GRZEWczyCH (CYLINDRY I DYSZE)		4 +1		
ZAINSTALOWANA MOC GRZEWCA	kW	57.9		
ZESPÓŁ ZAMYKAJĄCY				
SILA ZAMYKANIA	kN	3500		
SILA OTWIERANIA	kN	350		
DROGA OTWARCIA FORMY	mm	720		
ROZSTAW PŁYT MAX	mm	1520		
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MIN	mm	300		
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MAX	mm	800		
WYMIARY PŁYTY MOCUJĄCEJ (POZ. × PION.)	mm	1120 × 1035		
WEWNĘTRZNY ODSTĘP KOLUMN (POZ. × PION.)	mm	810 × 725		
ŚREDNICA KOLUMNY	mm	125		
SUW WYRZUTNIKA	mm	250		
SILA WYRZUTNIKA	kN	75		
MASA FORMY MAX (STAŁA+ RUCHOMA)	kg	2700 +3300		
DANE OGÓLNE				
NAPĘD POMPY	kW	25.1		
POJEMNOŚĆ ZBIORNIKA OLEJU	l	650		
ZAPOTRZEBOWANIE NA WODĘ (TEMP. DOPŁYWU 29 °C)	l/min	100		
CAŁKOWITA WARTOŚĆ PRZYŁĄCZENIOWA	kW	83		
WYMIARY MASZINY (DŁ. × SZER. × WYS.)	m	9,1 × 2,35 × 2,7		
MASA NETTO (BEZ OLEJU)	kg	19150		

Wskazówki

1) Wszystkie wymiary maszyny i specyfikacje podlegają zmianom. Wartości mają jedynie charakter referencyjny. Te wartości odnoszą się do wersji standardowej maszyny.

SERIA QROZMIAR KONSTRUKCYJNY: **450**WIELKOŚĆ ZESPOŁU WTRYSKOWEGO **2290, 3470****DANE TECHNICZNE**

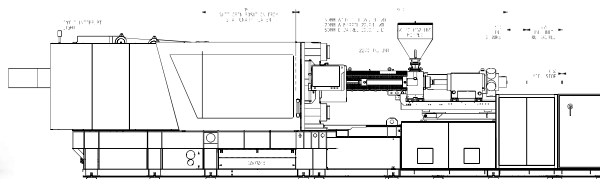
Rozmiar konstrukcyjny 450	JEDNOSTKA	2290		
	METRYCZNE	A'	B	C
ZESPÓŁ WTRYSKOWY				
MASA DETALU WTRYSKOWEGO MAX (GPPS)	g	861	1172	1530
POJEMNOŚĆ SKOKU MAX	cm³	905	1232	1608
CIŚNIENIE WTRYSKIWANIA MAX	bar	2238	1856	1421
STRUMIEŃ WTRYSKOWY *	cm³/s	270	367	480
SKOK ŚLIMAKA	mm	320	320	320
ŚREDNICA ŚLIMAKA	mm	60	70	80
SKUTECZNA DŁUGOŚĆ ŚLIMAKA DŁ./ŚRED.		26.7	22.9	20
PRĘDKOŚĆ OBROTOWA ŚLIMAKA	min-1	187	187	187
MOMENT OBROTOWY ŚLIMAKA DLA 172 BAR	Nm	3347	3347	3347
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (GPPS) *	g/s	34	53	73
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (BARIERA GPPS) *	g/s	43	69	93
LICZBA STREF GRZEWczyCH (CYLINDRY I DYSZE)		4 +1		
ZAINSTALOWANA MOC GRZEWCHA	kW	39.6		
ZESPÓŁ ZAMYKAJĄCY				
SIŁA ZAMYKANIA	kN	4500		
SIŁA OTWIERANIA	kN	450		
DROGA OTWARCIA FORMY	mm	850		
ROZSTAW PŁYT MAX	mm	1670		
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MIN	mm	350		
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MAX	mm	820		
WYMIARY PŁYTY MOCUJĄCEJ (POZ. × PION.)	mm	1245 × 1200		
WEWNĘTRZNY ODSTĘP KOLUMN (POZ. × PION.)	mm	875 × 830		
ŚREDNICA KOLUMNY	mm	145		
SUW WYRZUTNIKA	mm	250		
SIŁA WYRZUTNIKA	kN	120		
MASA FORMY MAX (STAŁA+ RUCHOMA)	kg	4000 +4000		
DANE OGÓLNE				
NAPĘD POMPY	kW	25.1		
POJEMNOŚĆ ZBIORNIKA OLEJU	l	800		
ZAPOTRZEBOWANIE NA WODĘ (TEMP. DOPŁYWU 29 °C)	l/min	100		
CAŁKOWITA WARTOŚĆ PRZYŁĄCZENIOWA	kW	64.7		
WYMIARY MASZYN (DŁ. × SZER. × WYS.)	m	9,6 × 2,43 × 2,53		
MASA NETTO (BEZ OLEJU)	kg	23700		

* z otwartą dyszą

SERIA Q (110-550)



Brak aktualnego modelu, tylko jako referencja wizualna



Rozmiar konstrukcyjny 450	JEDNOSTKA	3470		
	METRYCZNE	A'	B	C
ZESPÓŁ WTRYSKOWY				
MASA DETALU WTRYSKOWEGO MAX (GPPS)	g	1318	1722	2179
POJEMNOŚĆ SKOKU MAX	cm³	1385	1810	2290
CIŚNIENIE WTRYSKIWANIA MAX	bar	2289	1917	1515
STRUMIEŃ WTRYSKOWY *	cm³/s	272	356	450
SKOK ŚLIMAKA	mm	360	360	360
ŚREDNICA ŚLIMAKA	mm	70	80	90
SKUTECZNA DŁUGOŚĆ ŚLIMAKA DŁ./ŚRED.		25.7	22.5	20
PRĘDKOŚĆ OBROTOWA ŚLIMAKA	min-1	142	142	142
MOMENT OBROTOWY ŚLIMAKA DLA 172 BAR	Nm	4424	4424	4424
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (GPPS) *	g/s	40	55	73
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (BARIERA GPPS) *	g/s	52	70	94
LICZBA STREF GRZEWczyCH (CYLINDRY I DYSZE)		4 +1		
ZAINSTALOWANA MOC GRZEWczyA	kW	57.9		
ZESPÓŁ ZAMYKAJĄCY				
SILA ZAMYKANIA	kN	4500		
SILA OTWIERANIA	kN	450		
DROGA OTWARCIA FORMY	mm	850		
ROZSTAW PŁYT MAX	mm	1670		
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MIN	mm	350		
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MAX	mm	820		
WYMIARY PŁYTY MOCUJĄCEJ (POZ. × PION.)	mm	1245 × 1200		
WEWNĘTRZNY ODSTĘP KOLUMN (POZ. × PION.)	mm	875 × 830		
ŚREDNICA KOLUMNY	mm	145		
SUW WYRZUTNIKA	mm	250		
SILA WYRZUTNIKA	kN	120		
MASA FORMY MAX (STAŁA+ RUCHOMA)	kg	4000 +4000		
DANE OGÓLNE				
NAPĘD POMPY	kW	25.1		
POJEMNOŚĆ ZBIORNIKA OLEJU	l	800		
ZAPOTRZEBOWANIE NA WODĘ (TEMP. DOPŁYWU 29 °C)	l/min	100		
CAŁKOWITA WARTOŚĆ PRZYŁĄCZENIOWA	kW	83		
WYMIARY MASZYNY (DŁ. × SZER. × WYS.)	m	9,6 × 2,43 × 2,53		
MASA NETTO (BEZ OLEJU)	kg	24350		

Wskazówki

1) Wszystkie wymiary maszyny i specyfikacje podlegają zmianom. Wartość mają jedynie charakter referencyjny. Te wartości odnoszą się do wersji standardowej maszyny.

SERIA QROZMIAR KONSTRUKCYJNY: **550**WIELKOŚĆ ZESPOŁU WTRYSKOWEGO **3470, 4880****DANE TECHNICZNE**

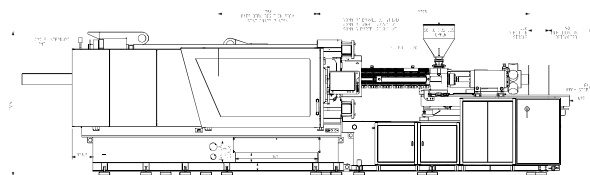
Rozmiar konstrukcyjny 550	JEDNOSTKA	3470		
	METRYCZNE	A'	B	C
ZESPÓŁ WTRYSKOWY				
MASA DETALU WTRYSKOWEGO MAX (GPPS)	g	1318	1722	2179
POJEMNOŚĆ SKOKU MAX	cm³	1385	1810	2290
CIŚNIENIE WTRYSKIWANIA MAX	bar	2289	1917	1515
STRUMIEŃ WTRYSKOWY *	cm³/s	332	434	549
SKOK ŚLIKA	mm	360	360	360
ŚREDNICA ŚLIKA	mm	70	80	90
SKUTECZNA DŁUGOŚĆ ŚLIKA DŁ./ŚRED.		25.7	22.5	20
PRĘDKOŚĆ OBROTOWA ŚLIKA	min-1	173	173	173
MOMENT OBROTOWY ŚLIKA DLA 172 BAR	Nm	4424	4424	4424
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (GPPS) *	g/s	48	67	89
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (BARIERA GPPS) *	g/s	63	86	114
LICZBA STREF GRZEWczyCH (CYLINDRY I DYSZE)		4 +1		
ZAINSTALOWANA MOC GRZEWCA	kW	57.9		
ZESPÓŁ ZAMYKAJĄCY				
SIŁA ZAMYKANIA	kN	5500		
SIŁA OTWIERANIA	kN	550		
DROGA OTWARCIA FORMY	mm	920		
ROZSTAW PŁYT MAX	mm	1820		
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MIN	mm	400		
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MAX	mm	900		
WYMIARY PŁYTY MOCUJĄCEJ (POZ. × PION.)	mm	1330 × 1300		
WEWNĘTRZNY ODSTĘP KOLUMN (POZ. × PION.)	mm	1000 × 900		
ŚREDNICA KOLUMNY	mm	170		
SUW WYRZUTNIKA	mm	250		
SIŁA WYRZUTNIKA	kN	120		
MASA FORMY MAX (STAŁA+ RUCHOMA)	kg	4150 +5500		
DANE OGÓLNE				
NAPĘD POMPY	kW	27.2		
POJEMNOŚĆ ZBIORNIKA OLEJU	l	815		
ZAPOTRZEBOWANIE NA WODĘ (TEMP. DOPŁYWU 29 °C)	l/min	100		
CAŁKOWITA WARTOŚĆ PRZYŁĄCZENIOWA	kW	85.1		
WYMIARY MASZYNY (DŁ. × SZER. × WYS.)	m	10,2 × 2,7 × 2,7		
MASA NETTO (BEZ OLEJU)	kg	34500		

* z otwartą dyszą

SERIA Q (110-550)



Brak aktualnego modelu, tylko jako referencja wizualna



Rozmiar konstrukcyjny 550	JEDNOSTKA	4880	
	METRYCZNE	A	B
ZESPÓŁ WTRYSKOWY			
MASA DETALU WTRYSKOWEGO MAX (GPPS)	g	2421	2989
POJEMNOŚĆ SKOKU MAX	cm³	2545	3142
CISNIENIE WTRYSKIWANIA MAX	bar	1896	1538
STRUMIEŃ WTRYSKOWY *	cm³/s	434	535
SKOK ŚLIMAKA	mm	400	400
ŚREDNICA ŚLIMAKA	mm	90	100
SKUTECZNA DŁUGOŚĆ ŚLIMAKA DŁ./ŚRED.		22.2	20
PRĘDKOŚĆ OBROTOWA ŚLIMAKA	min-1	136	136
MOMENT OBROTOWY ŚLIMAKA DLA 172 BAR	Nm	5613	5613
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (GPPS) *	g/s	71	92
STRUMIEŃ PLASTYFIKACJI (BARIERA GPPS) *	g/s	90	115
LICZBA STREF GRZEWCZYCH (CYLINDRY I DYSZE)		4 +1	
ZAINSTALOWANA MOC GRZEWCA	kW	53.9	
ZESPÓŁ ZAMYKAJĄCY			
SILA ZAMYKANIA	kN	5500	
SILA OTWIERANIA	kN	550	
DROGA OTWARCIA FORMY	mm	920	
ROZSTAW PŁYT MAX	mm	1820	
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MIN	mm	400	
WYSOKOŚĆ MONTAŻU FORMY MAX	mm	900	
WYMIARY PŁYTY MOCUJĄCEJ (POZ. × PION.)	mm	1330 × 1300	
WEWNĘTRZNY ODSTĘP KOLUMN (POZ. × PION.)	mm	1000 × 900	
ŚREDNICA KOLUMNY	mm	170	
SUW WYRZUTNIKA	mm	250	
SILA WYRZUTNIKA	kN	120	
MASA FORMY MAX (STAŁA+ RUCHOMA)	kg	4150 +5500	
DANE OGÓLNE			
NAPĘD POMPY	kW	27.2	
POJEMNOŚĆ ZBIORNIKA OLEJU	l	815	
ZAPOTRZEBOWANIE NA WODĘ (TEMP. DOPŁYWU 29 °C)	l/min	100	
CAŁKOWITA WARTOŚĆ PRZYŁĄCZENIOWA	kW	81.1	
WYMIARY MASZYNY (DŁ. × SZER. × WYS.)	m	10,6 × 2,7 × 3,0	
MASA NETTO (BEZ OLEJU)	kg	35950	

Wskazówki

1) Wszystkie wymiary maszyny i specyfikacje podlegają zmianom. Wartość mają jedynie charakter referencyjny. Te wartości odnoszą się do wersji standardowej maszyny.