

Q-SERIES

Injection Unit (International Size) Układ wtryskowy (Wielkości)	4880								
	3470								
	2290								
	1540								
	970								
	630								
	450								
	300								
	1 100	1 500	1 800	2 300	2 800	3 500	4 500	5 500	
clamp size (kN) Wielkość układu zamykania (kN)									

other combinations on request
 andere Konfigurationen auf Anfrage

Q-SERIES 110

Układ zamykania

Siła zwarcia	kN
Prześwit między kolumnami (H x V)	mm
Wymiary płyt (H x V)	mm
Droga otwarcia formy	mm
Odległość między płytami maks.	mm
Wysokość formy min. / maks.	mm
Waga formy maks. (ruchoma / stała)	kg
Siła otwierania	kN
Siła wyrzutnika	kN
Skok wyrzutnika	mm
Czas suchego cyklu (Euromap 6) ¹⁾	s - mm

Układ wtryskowy

Średnica ślimaka	mm
Ciśnienie wtrysku maks.	bar
Objętość wtrysku maks.	cm ³
Gramatura wtrysku maks. (PS)	g
Droga ślimaka	mm
Skok agregatu	mm
Siła docisku dyszy	kN
Prędkość wtrysku	cm ³ /s
Prędkość obrotowa ślimaka	min ⁻¹
Prędkość plastyfikacji ²⁾	g/s
Skuteczna długość ślimaka ³⁾	L/D
Ilość stref grzewczych	qty
Zainstalowana moc grzewcza	kW

Dane ogólne

Przyłącze elektryczne (bezpiecznik) ⁴⁾	kW
Wymiary maszyny (Dł. x Szer. x Wys.)	m
Waga netto	kg
Pojemność oleju	l

110

110
480 x 435
690 x 645
380
900
150 / 520
1150 (770 / 575)
110
35
150
1.65-336

450

35	40	45
2443	1984	1568
173	226	286
165	215	272
180		
390		
43		
103	134	170
279		
13	19	26
25,7	22,5	20
4+1		
11,3		

630

40	45	50
2492	1969	1595
251	318	393
239	303	374
200		
390		
43		
107	135	167
222		
15	20	28
25	22,2	20
4+1		
15,7		

Clamping Unit

kN	Clamping Force
mm	Tie Bar Clearance (h _{xv})
mm	Clamping Platens Size (H x V)
mm	Mold Opening Stroke
mm	Distance Between Platens max.
mm	Mold Installation Height min. / max.
kg	Mold Weight max. (moving / fixed)
kN	Opening Force
kN	Ejector Force
mm	Ejector Stroke
s - mm	Dry Cyle (Euromap 6) ¹⁾

Injection Unit

mm	Screw Diameter
bar	Injection Pressure max.
cm ³	Stroke Volume max.
g	Injection Weight max. (PS)
mm	Screw Stroke
mm	Unit Stroke
kN	Nozzle Holding Force
cm ³ /s	Injection Rate
min ⁻¹	Screw Speed
g/s	Recovery Rate ²⁾
L/D	Active Screw Length ³⁾
qty	Number of Heating Zones
kW	Total Heating Capacity

General Data

kW	Total Connected Power ⁴⁾
m	Machine Dimensions (L x W x H)
kg	Net Weight
l	Oil Tank Capacity

1) Skok = 70% odległości kolumn, 70% siły zwarcia

2) Ustalane dla PS przy: 10 s czas

3) Ślimaki z innym L/D do zaofierowania

4) Według specyfikacji Ferromatik Milacron

[] Opcja

* Tymczasowo

Zmiany zastrzeżone

1) Stroke = 70% Tie Bar Clearance, 70% Clamping Force

2) For PS: 10 s Cycle Time, 1,5 D Screw Stroke

3) Other L/D on Request

4) According to Ferromatik Milacron Specification

[] Option

* Preliminary

Changes reserved

Q-SERIES 150

Układ zamykania

Siła zwarcia	kN
Prześwit między kolumnami (H x V)	mm
Wymiary płyt (H x V)	mm
Droga otwarcia formy	mm
Odległość między płytami maks.	mm
Wysokość formy min. / maks.	mm
Waga formy maks. (ruchoma / stała)	kg
Siła otwierania	kN
Siła wyrzutnika	kN
Skok wyrzutnika	mm
Czas suchego cyklu (Euromap 6) ¹⁾	s - mm

150

1500
550 x 510
780 x 740
460
1060
200 / 600
1750 (1170 / 875)
150
50
175
1,67-385

Clamping Unit

kN	Clamping Force
mm	Tie Bar Clearance (h x v)
mm	Clamping Platens Size (H x V)
mm	Mold Opening Stroke
mm	Distance Between Platens max.
mm	Mold Installation Height min. / max.
kg	Mold Weight max. (moving / fixed)
kN	Opening Force
kN	Ejector Force
mm	Ejector Stroke
s - mm	Dry Cyle (Euromap 6) ¹⁾

Układ wtryskowy

Średnica ślimaka	mm
Ciśnienie wtrysku maks.	bar
Objętość wtrysku maks.	cm ³
Gramatura wtrysku maks. (PS)	g
Droga ślimaka	mm
Skok agregatu	mm
Siła docisku dyszy	kN
Prędkość wtrysku	cm ³ /s
Prędkość obrotowa ślimaka	min ⁻¹
Prędkość plastyfikacji ²⁾	g/s
Skuteczna długość ślimaka ³⁾	L/D
Ilość stref grzewczych	qty
Zainstalowana moc grzewcza	kW

450

35	40	45
2443	1984	1568
173	226	286
165	215	272
180		
390		
43		
103	134	170
	279	
13	19	26
25,7	22,5	20
	4+1	
	11,3	

630

40	45	50
2492	1969	1595
251	318	393
239	303	374
200		
390		
43		
107	135	167
	222	
15	20	28
25	22,2	20
	4+1	
	15,7	

970

45	50	60
2249	2057	1428
382	471	679
363	448	646
240		
500		
61		
105	129	186
	188	
17	24	39
26,7	24	20
	4+1	
	16,9	

Injection Unit

mm	Screw Diameter
bar	Injection Pressure max.
cm ³	Stroke Volume max.
g	Injection Weight max. (PS)
mm	Screw Stroke
mm	Unit Stroke
kN	Nozzle Holding Force
cm ³ /s	Injection Rate
min ⁻¹	Screw Speed
g/s	Recovery Rate ²⁾
L/D	Active Screw Length ³⁾
qty	Number of Heating Zones
kW	Total Heating Capacity

Dane ogólne

Przyłącze elektryczne (bezpiecznik) ⁴⁾	kW
Wymiary maszyny (Dł. x Szer. x Wys.)	m
Waga netto	kg
Pojemność oleju	l

22,8
6,25 x 1,85 x 2,25
6870
365

27,2
6,25 x 1,85 x 2,25
7010
365

28,4
6,25 x 1,85 x 2,25
7530
365

General Data

kW	Total Connected Power ⁴⁾
m	Machine Dimensions (L x W x H)
kg	Net Weight
l	Oil Tank Capacity

1) Skok = 70% odległości kolumn, 70% siły zwarcia

2) Ustalono dla PS przy: 10 s czas

3) Ślimaki z innym L/D do zaofierowania

4) Według specyfikacji Ferromatik Milacron

[] Opcja

* Tymczasowo

Zmiany zastrzeżone

1) Stroke = 70% Tie Bar Clearance, 70% Clamping Force

2) For PS: 10 s Cycle Time, 1,5 D Screw Stroke

3) Other L/D on Request

4) According to Ferromatik Milacron Specification

[] Option

* Preliminary

Changes reserved

Q-SERIES 180

Układ zamykania

Siła zwarcia	kN
Prześwit między kolumnami (H x V)	mm
Wymiary płyt (H x V)	mm
Droga otwarcia formy	mm
Odległość między płytami maks.	mm
Wysokość formy min. / maks.	mm
Waga formy maks. (ruchoma / stała)	kg
Siła otwierania	kN
Siła wyrzutnika	kN
Skok wyrzutnika	mm
Czas suchego cyklu (Euromap 6) ¹⁾	s - mm

180

1800
575 x 525
810 x 770
500
1100
200 / 600
1950 (1300 / 975)
180
50
175
1,85-403

Clamping Unit

kN	Clamping Force
mm	Tie Bar Clearance (h _{xv})
mm	Clamping Platens Size (H x V)
mm	Mold Opening Stroke
mm	Distance Between Platens max.
mm	Mold Installation Height min. / max.
kg	Mold Weight max. (moving / fixed)
kN	Opening Force
kN	Ejector Force
mm	Ejector Stroke
s - mm	Dry Cyle (Euromap 6) ¹⁾

Układ wtryskowy

Średnica ślimaka	mm
Ciśnienie wtrysku maks.	bar
Objętość wtrysku maks.	cm ³
Gramatura wtrysku maks. (PS)	g
Droga ślimaka	mm
Skok agregatu	mm
Siła docisku dyszy	kN
Prędkość wtrysku	cm ³ /s
Prędkość obrotowa ślimaka	min ⁻¹
Prędkość plastyfikacji ²⁾	g/s
Skuteczna długość ślimaka ³⁾	L/D
Ilość stref grzewczych	qty
Zainstalowana moc grzewcza	kW

450

35	40	45
2443	1984	1568
173	226	286
165	215	272
180		
390		
43		
103	134	170
	279	
13	19	26
25,7	22,5	20
	4+1	
	11,3	

630

40	45	50
2492	1969	1595
251	318	393
239	303	374
200		
390		
43		
107	135	167
	222	
15	20	28
25	22,2	20
	4+1	
	15,7	

970

45	50	60
2249	2057	1428
382	471	679
363	448	646
240		
500		
61		
105	129	186
	188	
17	24	39
26,7	24	20
	4+1	
	16,9	

Injection Unit

mm	Screw Diameter
bar	Injection Pressure max.
cm ³	Stroke Volume max.
g	Injection Weight max. (PS)
mm	Screw Stroke
mm	Unit Stroke
kN	Nozzle Holding Force
cm ³ /s	Injection Rate
min ⁻¹	Screw Speed
g/s	Recovery Rate ²⁾
L/D	Active Screw Length ³⁾
qty	Number of Heating Zones
kW	Total Heating Capacity

Dane ogólne

Przyłącze elektryczne (bezpiecznik) ⁴⁾	kW
Wymiary maszyny (Dł. x Szer. x Wys.)	m
Waga netto	kg
Pojemność oleju	l

22,8
6,45 x 1,91 x 2,25
7680
365

27,2
6,45 x 1,91 x 2,25
7800
365

28,4
6,45 x 1,91 x 2,25
8320
365

General Data

kW	Total Connected Power ⁴⁾
m	Machine Dimensions (L x W x H)
kg	Net Weight
l	Oil Tank Capacity

1) Skok = 70% odległości kolumn, 70% siły zwarcia

2) Ustalane dla PS przy: 10 s czas

3) Ślimaki z innym L/D do zaoferowania

4) Według specyfikacji Ferromatik Milacron

[] Opcja

* Tymczasowo

Zmiany zastrzeżone

1) Stroke = 70% Tie Bar Clearance, 70% Clamping Force

2) For PS: 10 s Cycle Time, 1,5 D Screw Stroke

3) Other L/D on Request

4) According to Ferromatik Milacron Specification

[] Option

* Preliminary

Changes reserved

Q-SERIES 230

Układ zamykania

Siła zwarcia	kN
Prześwit między kolumnami (H x V)	mm
Wymiary płyt (H x V)	mm
Droga otwarcia formy	mm
Odległość między płytami maks.	mm
Wysokość formy min. / maks.	mm
Waga formy maks. (ruchoma / stała)	kg
Siła otwierania	kN
Siła wyrzutnika	kN
Skok wyrzutnika	mm
Czas suchego cyklu (Euromap 6) ¹⁾	s - mm

Układ wtryskowy

Średnica ślimaka	mm
Ciśnienie wtrysku maks.	bar
Objętość wtrysku maks.	cm ³
Gramatura wtrysku maks. (PS)	g
Droga ślimaka	mm
Skok agregatu	mm
Siła docisku dyszy	kN
Prędkość wtrysku	cm ³ /s
Prędkość obrotowa ślimaka	min ⁻¹
Prędkość plastyfikacji ²⁾	g/s
Skuteczna długość ślimaka ³⁾	L/D
Ilość stref grzewczych	qty
Zainstalowana moc grzewcza	kW

Dane ogólne

Przyłącze elektryczne (bezpiecznik) ⁴⁾	kW
Wymiary maszyny (Dł. x Szer. x Wys.)	m
Waga netto	kg
Pojemność oleju	l

230

2300
660 x 560
920 x 820
550
1260
200 / 710
2750 (1830 / 1375)
230
65
200
1,95-462

970

45	50	60
2249	2057	1428
382	471	679
363	448	646
240		
500		
61		
164	202	291
	293	
27	37	60
26,7	24	20
	4+1	
	16,9	

30,5

30,5
7,2 x 2,1 x 2,5
10200
530

1540

50	60	70
2236	1941	1426
550	792	1078
523	753	1025
280		
500		
61		
149	214	291
	180	
23	37	53
28	23,3	20
	4+1	
	24,9	

38,5

38,5
7,6 x 2,1 x 2,45
10950
530

Clamping Unit

kN	Clamping Force
mm	Tie Bar Clearance (h _{xv})
mm	Clamping Platens Size (H x V)
mm	Mold Opening Stroke
mm	Distance Between Platens max.
mm	Mold Installation Height min. / max.
kg	Mold Weight max. (moving / fixed)
kN	Opening Force
kN	Ejector Force
mm	Ejector Stroke
s - mm	Dry Cyle (Euromap 6) ¹⁾

Injection Unit

mm	Screw Diameter
bar	Injection Pressure max.
cm ³	Stroke Volume max.
g	Injection Weight max. (PS)
mm	Screw Stroke
mm	Unit Stroke
kN	Nozzle Holding Force
cm ³ /s	Injection Rate
min ⁻¹	Screw Speed
g/s	Recovery Rate ²⁾
L/D	Active Screw Length ³⁾
qty	Number of Heating Zones
kW	Total Heating Capacity

General Data

kW	Total Connected Power ⁴⁾
m	Machine Dimensions (L x W x H)
kg	Net Weight
l	Oil Tank Capacity

1) Skok = 70% odległości kolumn, 70% siły zwarcia

2) Ustalane dla PS przy: 10 s czas

3) Ślimaki z innym L/D do zaofierowania

4) Według specyfikacji Ferromatik Milacron

[] Opcja

* Tymczasowo

Zmiany zastrzeżone

1) Stroke = 70% Tie Bar Clearance, 70% Clamping Force

2) For PS: 10 s Cycle Time, 1,5 D Screw Stroke

3) Other L/D on Request

4) According to Ferromatik Milacron Specification

[] Option

* Preliminary

Changes reserved

Q-SERIES 280

Układ zamykania

Siła zwarcia	kN
Prześwit między kolumnami (H x V)	mm
Wymiary płyt (H x V)	mm
Droga otwarcia formy	mm
Odległość między płytami maks.	mm
Wysokość formy min. / maks.	mm
Waga formy maks. (ruchoma / stała)	kg
Siła otwierania	kN
Siła wyrzutnika	kN
Skok wyrzutnika	mm
Czas suchego cyklu (Euromap 6) ¹⁾	s - mm

Układ wtryskowy

Średnica ślimaka	mm
Ciśnienie wtrysku maks.	bar
Objętość wtrysku maks.	cm ³
Gramatura wtrysku maks. (PS)	g
Droga ślimaka	mm
Skok agregatu	mm
Siła docisku dyszy	kN
Prędkość wtrysku	cm ³ /s
Prędkość obrotowa ślimaka	min ⁻¹
Prędkość plastyfikacji ²⁾	g/s
Skuteczna długość ślimaka ³⁾	L/D
Ilość stref grzewczych	qty
Zainstalowana moc grzewcza	kW

Dane ogólne

Przyłącze elektryczne (bezpiecznik) ⁴⁾	kW
Wymiary maszyny (Dł. x Szer. x Wys.)	m
Waga netto	kg
Pojemność oleju	l

280

2800
710 x 660
990 x 940
650
1400
250 / 750
3700 (2460 / 1850)
280
65
200
2,13-497

1540

50	60	70
2236	1941	1426
550	792	1078
523	753	1025
280		
500		
61		
149	214	291
180		
23	37	53
28	23,3	20
4+1		
24,9		

2290

60	70	80
2238	1856	1421
905	1232	1608
861	1172	1530
320		
565		
100		
270	367	480
187		
39	56	77
26,7	22,9	20
4+1		
39,6		

38,5

7,85 x 2,2 x 2,67
13200
530

64,7

8,3 x 2,2 x 2,67
15400
530

Clamping Unit

kN	Clamping Force
mm	Tie Bar Clearance (h _{xv})
mm	Clamping Platens Size (H x V)
mm	Mold Opening Stroke
mm	Distance Between Platens max.
mm	Mold Installation Height min. / max.
kg	Mold Weight max. (moving / fixed)
kN	Opening Force
kN	Ejector Force
mm	Ejector Stroke
s - mm	Dry Cyle (Euromap 6) ¹⁾

Injection Unit

mm	Screw Diameter
bar	Injection Pressure max.
cm ³	Stroke Volume max.
g	Injection Weight max. (PS)
mm	Screw Stroke
mm	Unit Stroke
kN	Nozzle Holding Force
cm ³ /s	Injection Rate
min ⁻¹	Screw Speed
g/s	Recovery Rate ²⁾
L/D	Active Screw Length ³⁾
qty	Number of Heating Zones
kW	Total Heating Capacity

General Data

kW	Total Connected Power ⁴⁾
m	Machine Dimensions (L x W x H)
kg	Net Weight
l	Oil Tank Capacity

1) Skok = 70% odległości kolumn, 70% siły zwarcia

2) Ustalane dla PS przy: 10 s czas

3) Ślimaki z innym L/D do zaofierowania

4) Według specyfikacji Ferromatik Milacron

[] Opcja

* Tymczasowo

Zmiany zastrzeżone

1) Stroke = 70% Tie Bar Clearance, 70% Clamping Force

2) For PS: 10 s Cycle Time, 1,5 D Screw Stroke

3) Other L/D on Request

4) According to Ferromatik Milacron Specification

[] Option

* Preliminary

Changes reserved

Q-SERIES 350

Układ zamykania

Siła zwarcia	kN
Prześwit między kolumnami (H x V)	mm
Wymiary płyt (H x V)	mm
Droga otwarcia formy	mm
Odległość między płytami maks.	mm
Wysokość formy min. / maks.	mm
Waga formy maks. (ruchoma / stała)	kg
Siła otwierania	kN
Siła wyrzutnika	kN
Skok wyrzutnika	mm
Czas suchego cyklu (Euromap 6) ¹⁾	s - mm

350

3500
810 x 725
1120 x 1035
720
1520
300 / 800
5000 (3300 / 2500)
350
75
250
2,38-567

Clamping Unit

kN	Clamping Force
mm	Tie Bar Clearance (h _{xv})
mm	Clamping Platens Size (H x V)
mm	Mold Opening Stroke
mm	Distance Between Platens max.
mm	Mold Installation Height min. / max.
kg	Mold Weight max. (moving / fixed)
kN	Opening Force
kN	Ejector Force
mm	Ejector Stroke
s - mm	Dry Cyle (Euromap 6) ¹⁾

Układ wtryskowy

Średnica ślimaka	mm
Ciśnienie wtrysku maks.	bar
Objętość wtrysku maks.	cm ³
Gramatura wtrysku maks. (PS)	g
Droga ślimaka	mm
Skok agregatu	mm
Siła docisku dyszy	kN
Prędkość wtrysku	cm ³ /s
Prędkość obrotowa ślimaka	min ⁻¹
Prędkość plastyfikacji ²⁾	g/s
Skuteczna długość ślimaka ³⁾	L/D
Ilość stref grzewczych	qty
Zainstalowana moc grzewcza	kW

1540

50	60	70
2236	1941	1426
550	792	1078
523	753	1025
280		
500		
61		
244 (654)	351 (942)	478 (1282)
295	295	273
37 (44)	61 (68)	81 (100)
28	23,3	20
4+1		
24,9		

2290

60	70	80
2238	1856	1421
905	1232	1608
861	1172	1530
320		
565		
100		
270	367	480
187		
39	56	77
26,7	22,9	20
4+1		
39,6		

3470

70	80	90
2289	1917	1515
1385	1810	2290
1318	1722	2179
360		
565		
100		
272	356	450
142		
42	58	77
25,7	22,5	20
4+1		
57,9		

Injection Unit

mm	Screw Diameter
bar	Injection Pressure max.
cm ³	Stroke Volume max.
g	Injection Weight max. (PS)
mm	Screw Stroke
mm	Unit Stroke
kN	Nozzle Holding Force
cm ³ /s	Injection Rate
min ⁻¹	Screw Speed
g/s	Recovery Rate ²⁾
L/D	Active Screw Length ³⁾
qty	Number of Heating Zones
kW	Total Heating Capacity

Dane ogólne

Przyłącze elektryczne (bezpiecznik) ⁴⁾	kW
Wymiary maszyny (Dł. x Szer. x Wys.)	m
Waga netto	kg
Pojemność oleju	l

50
8,3 x 2,3 x 2,62
15300
650

64,7
8,6 x 2,3 x 2,62
17600
650

83
9,3 x 2,3 x 2,67
19140
650

General Data

kW	Total Connected Power ⁴⁾
m	Machine Dimensions (L x W x H)
kg	Net Weight
l	Oil Tank Capacity

1) Skok = 70% odległości kolumn, 70% siły zwarcia

2) Ustalane dla PS przy: 10 s czas

3) Ślimaki z innym L/D do zaofierowania

4) Według specyfikacji Ferromatik Milacron

[] Opcja

* Tymczasowo

Zmiany zastrzeżone

1) Stroke = 70% Tie Bar Clearance, 70% Clamping Force

2) For PS: 10 s Cycle Time, 1,5 D Screw Stroke

3) Other L/D on Request

4) According to Ferromatik Milacron Specification

[] Option

* Preliminary

Changes reserved

Q-SERIES 450

Układ zamykania

Siła zwarcia	kN
Prześwit między kolumnami (H x V)	mm
Wymiary płyt (H x V)	mm
Droga otwarcia formy	mm
Odległość między płytami maks.	mm
Wysokość formy min. / maks.	mm
Waga formy maks. (ruchoma / stała)	kg
Siła otwierania	kN
Siła wyrzutnika	kN
Skok wyrzutnika	mm
Czas suchego cyklu (Euromap 6) ¹⁾	s - mm

Układ wtryskowy

Średnica ślimaka	mm
Ciśnienie wtrysku maks.	bar
Objętość wtrysku maks.	cm ³
Gramatura wtrysku maks. (PS)	g
Droga ślimaka	mm
Skok agregatu	mm
Siła docisku dyszy	kN
Prędkość wtrysku	cm ³ /s
Prędkość obrotowa ślimaka	min ⁻¹
Prędkość plastyfikacji ²⁾	g/s
Skuteczna długość ślimaka ³⁾	L/D
Ilość stref grzewczych	qty
Zainstalowana moc grzewcza	kW

Dane ogólne

Przyłącze elektryczne (bezpiecznik) ⁴⁾	kW
Wymiary maszyny (Dł. x Szer. x Wys.)	m
Waga netto	kg
Pojemność oleju	l

450

4500
875 x 830
1245 x 1200
850
1670
350 / 820
6000 (4000 / 3000)
450
120
250
2,7-612

2290

60	70	80
2238	1856	1421
905	1232	1608
861	1172	1530
320		
565		
100		
270	367	480
187		
39	56	77
26,7	22,9	20
4+1		
39,6		

3470

70	80	90
2289	1917	1515
1385	1810	2290
1318	1722	2179
360		
565		
100		
272	356	450
142		
42	58	77
25,7	22,5	20
4+1		
57,9		

Clamping Unit

kN	Clamping Force
mm	Tie Bar Clearance (hvx)
mm	Clamping Platens Size (H x V)
mm	Mold Opening Stroke
mm	Distance Between Platens max.
mm	Mold Installation Height min. / max.
kg	Mold Weight max. (moving / fixed)
kN	Opening Force
kN	Ejector Force
mm	Ejector Stroke
s - mm	Dry Cyle (Euromap 6) ¹⁾

Injection Unit

mm	Screw Diameter
bar	Injection Pressure max.
cm ³	Stroke Volume max.
g	Injection Weight max. (PS)
mm	Screw Stroke
mm	Unit Stroke
kN	Nozzle Holding Force
cm ³ /s	Injection Rate
min ⁻¹	Screw Speed
g/s	Recovery Rate ²⁾
L/D	Active Screw Length ³⁾
qty	Number of Heating Zones
kW	Total Heating Capacity

General Data

kW	Total Connected Power ⁴⁾
m	Machine Dimensions (L x W x H)
kg	Net Weight
l	Oil Tank Capacity

1) Skok = 70% odległości kolumn, 70% siły zwarcia

2) Ustalane dla PS przy: 10 s czas

3) Ślimaki z innym L/D do zaofierowania

4) Według specyfikacji Ferromatik Milacron

[] Opcja

* Tymczasowo

Zmiany zastrzeżone

1) Stroke = 70% Tie Bar Clearance, 70% Clamping Force

2) For PS: 10 s Cycle Time, 1,5 D Screw Stroke

3) Other L/D on Request

4) According to Ferromatik Milacron Specification

[] Option

* Preliminary

Changes reserved

Q-SERIES 550

Układ zamykania

Siła zwarcia	kN
Prześwit między kolumnami (H x V)	mm
Wymiary płyt (H x V)	mm
Droga otwarcia formy	mm
Odległość między płytami maks.	mm
Wysokość formy min. / maks.	mm
Waga formy maks. (ruchoma / stała)	kg
Siła otwierania	kN
Siła wyrzutnika	kN
Skok wyrzutnika	mm
Czas suchego cyklu (Euromap 6) ¹⁾	s - mm

Układ wtryskowy

Średnica ślimaka	mm
Ciśnienie wtrysku maks.	bar
Objętość wtrysku maks.	cm ³
Gramatura wtrysku maks. (PS)	g
Droga ślimaka	mm
Skok agregatu	mm
Siła docisku dyszy	kN
Prędkość wtrysku	cm ³ /s
Prędkość obrotowa ślimaka	min ⁻¹
Prędkość plastyfikacji ²⁾	g/s
Skuteczna długość ślimaka ³⁾	L/D
Ilość stref grzewczych	qty
Zainstalowana moc grzewcza	kW

Dane ogólne

Przyłącze elektryczne (bezpiecznik) ⁴⁾	kW
Wymiary maszyny (Dł. x Szer. x Wys.)	m
Waga netto	kg
Pojemność oleju	l

550

550
1000 x 900
1330 x 1300
920
1820
400 / 900
8300 (5530 / 4150)
550
120
250
??-700

3470

70	80	90
2289	1917	1515
1385	1810	2290
1318	1722	2179
360		
565		
100		
332	434	549
173		
51	71	94
25,7	22,5	20
4+1		
57,9		

4880

90	100
1896	1538
2545	3142
2421	2989
400	
565	
100	
434	535
136	
74	96
22,2	20
4+1	
53,9	

Clamping Unit

kN	Clamping Force
mm	Tie Bar Clearance (h _{xv})
mm	Clamping Platens Size (H x V)
mm	Mold Opening Stroke
mm	Distance Between Platens max.
mm	Mold Installation Height min. / max.
kg	Mold Weight max. (moving / fixed)
kN	Opening Force
kN	Ejector Force
mm	Ejector Stroke
s - mm	Dry Cyle (Euromap 6) ¹⁾

Injection Unit

mm	Screw Diameter
bar	Injection Pressure max.
cm ³	Stroke Volume max.
g	Injection Weight max. (PS)
mm	Screw Stroke
mm	Unit Stroke
kN	Nozzle Holding Force
cm ³ /s	Injection Rate
min ⁻¹	Screw Speed
g/s	Recovery Rate ²⁾
L/D	Active Screw Length ³⁾
qty	Number of Heating Zones
kW	Total Heating Capacity

General Data

kW	Total Connected Power ⁴⁾
m	Machine Dimensions (L x W x H)
kg	Net Weight
l	Oil Tank Capacity

1) Skok = 70% odległości kolumn, 70% siły zwarcia

2) Ustalane dla PS przy: 10 s czas

3) Ślimaki z innym L/D do zaofierowania

4) Według specyfikacji Ferromatik Milacron

[] Opcja

* Tymczasowo

Zmiany zastrzeżone

1) Stroke = 70% Tie Bar Clearance, 70% Clamping Force

2) For PS: 10 s Cycle Time, 1,5 D Screw Stroke

3) Other L/D on Request

4) According to Ferromatik Milacron Specification

[] Option

* Preliminary

Changes reserved