



متعهد از گذشته تا به امروز



شرکت اطلس ماشین پلیمر فعالیت خود را از سال ۱۳۷۰ در زمینه طراحی و ساخت ماشین های تزریق پلاستیک در مشهد مقدس آغاز نمود و طی قریب به ربع قرن توانسته است تعداد قابل توجهی از محصولات خود را در تمامی نقاط ایران و کشورهای همسایه نصب و راه اندازی کند . جهت رضایت مندی مشتریان این واحد در سال ۱۳۸۷ اقدام به تکمیل سبد محصولات خود، ارتقاء کیفیت و همگام سازی با تکنولوژی روز دنیا نموده است. سپس در سال ۱۳۹۳ به درخواست برخی مشتریان و تصمیم هیات مدیره، شرکت اقدام به خرید و راه اندازی واحد صنعتی در شهر تهران نمود که در خور و شان مشتریان گرامی باشد.

این مجموعه به لطف خداوند و با درایت و صداقت هم اکنون به عنوان عضو ثابتی از صنعت پلاستیک کشور بوده و با بهره گیری از تنوع در محصولات و خدمات به موقع و مطلوب توانسته است بخش قابل توجهی از بازار را به خود اختصاص دهد. همچنین به دنبال افزایش کیفیت محصولات و خدمات، این مجموعه موفق به کسب استاندارد ISO 9001 نیز گردیده است.

یک گام فراتر

- ارتقاء سطح دانش طبق آخرین دستاوردهای بین المللی به منظور تعالی شرکت
- التزام به کیفیت محصولات و نیازهای مشتریان
- برند سازی بر مبنای صداقت و پایبندی به اصول
- حضور پایدار و مؤثر در عرصه تولید جهت بهسازی سازمان



سری HDJS

سری HDJS از لحاظ مصرف برق و انرژی به میزان ۲۰ الی ۸۰٪ و سرعت و دقت و عملکرد بالا (کمتر از ۰.۵ / ثانیه) جهت تولید قطعات حساس در موتناژ و جداره ضخیم که دارای تایم خنک کاری طولانی می باشند مورد استفاده قرار می گیرد.

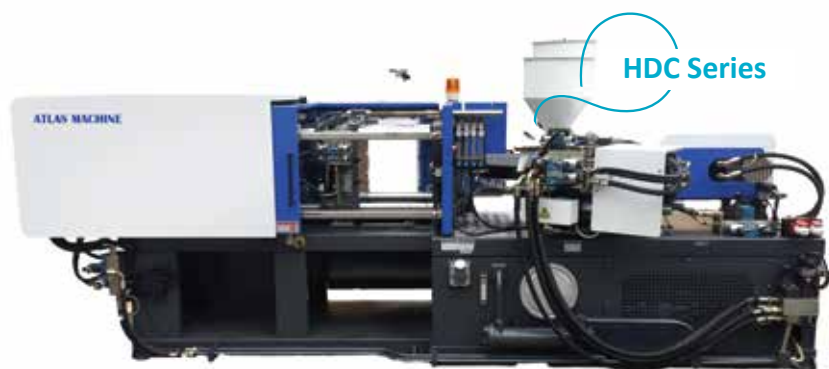


دستگاه های تزریق پلاستیک مجهز به سیستم درایو و سروو موتور جهت صرفه جویی در مصرف انرژی با دقت بالا می باشد، در این سری دستگاه ها از سیستم کنترل هوشمند و کاربر پسند جهت دسترسی آسان تر استفاده شده است. در این سری با بهره گیری از طراحی مدولار و استفاده از قطعات هیدرولیکی با برندهای معتبر جهانی، کیفیت بیشتر محصول را تضمین می کند.

سری HDX با کاربری عمومی یکی از پرفروش ترین و کارآمدترین سری های دستگاه تزریق این شرکت از لحاظ قیمت و کارایی می باشد این سری در عین سادگی توان تولید بیش از ۹۵٪ از مصنوعات پلاستیکی را دارا می باشد.

دستگاه پریفرم

در تزریق پریفرم مواد تشکیل دهنده به صورت دانه های بسیار ریز، به شکل خمیر در آمده و رنگ های مختلف به آن اضافه می شود و با فشار، عمل تزریق در قالب ها صورت می گیرد. از آنجایی که سریع تر از سایر مواد اولیه سرد می شود تغییراتی در ساختار دستگاه ایجاد شده از جمله سیلندر بلند تر و قطر و عمق مارپیچ کمتر، تا سرعت بارگیری افزایش یابد.



HDC Series

این ماشین ها با بهره گیری از دو واحد تزریق و کنترل جداگانه قطعاتی با دو رنگ یا دو نوع جنس متفاوت را تولید می کنند. جهت افزایش کیفیت تولید و همچنین صرفه جویی در مصرف انرژی این دستگاه ها به سروو موتور مجهز می باشند. در این نوع از قالب ها یک محصول نیمه نهایی به نام «الف» قالب گیری می شود سپس این محصول «الف» در حالت نیمه جامد نقش ماهیچه را در هنگام تزریق قسمت «ب» ایفا می کند.

این ماشین های تزریق مناسب جهت تولید ظروف تزئینی، قطعات خودرو، دسته مسواک، زیره کفش و... می باشد.



HDK Series

این سری از ماشینهای تزریق پلاستیک جهت تولید ظروف جداره نازک طراحی شده است. این نسل از ماشین ها مجهز به دو موتور سروو می باشند که این مزیت موجب می شود قسمت گیره و تزریق ماشین ها همزمان به صورت جداگانه عملیات خود را انجام دهند و این امر ضمن بالا رفتن سرعت خط تولید باعث کاهش چشمگیر مصرف برق می شود. تغییراتی نیز در سیستم مکانیکی این سری از ماشین های تزریق پلاستیک به وجود آمده که از جمله ی آن ها می توان به افزایش فضای بین میل تایبار و همچنین افزایش فشار تزریق جهت تولید ظروف جداره نازک و قالب چند کویته اشاره کرد.

واحد تزریق

- طراحی مدولار
- مجهز به درب محافظ تزریق
- سیستم تزریق چند مرحله ای
- مجهز به سیستم بارگیری قبل از تزریق
- قابلیت تنظیم و کنترل تراکم موادگیری
- سیستم تزریق متعادل مجهز به دوسیلندر
- قابلیت کنترل و عملکرد تزریق در سه حالت محل، زمان، فشار
- کنترل وزن تزریق توسط خط کش با دقت ۰/۱ میلیمتر
- واحد تزریق با سه سایز ماریچ C، B، A جهت کاربردهای مختلف به انتخاب مشتری

واحد هیدرولیک

- مدار هیدرولیک با کارایی بالا و صدای کم
- مجهز به آلارم دمای روغن و کنترل سطح روغن
- هیدروموتور پیستونی با گشتاور بالا و صدای کم
- طراحی مناسب مدار هیدرولیک جهت دسترسی آسان به المان ها
- زمان پاسخ گویی بسیار بالا (۲۰ برابر) نسبت به دستگاه های معمولی
- با بهره گیری از سیستم انکودر چرخشی و سنسور فشار، کلیه عملیات دستگاه دقت بالا و تکرار پذیری یکسان دارد
- تجهیز شدن تمامی شیلنگ های هیدرولیک توسط قلاب ایمنی جهت جلوگیری از صدمه زدن به افراد و افزایش ایمنی

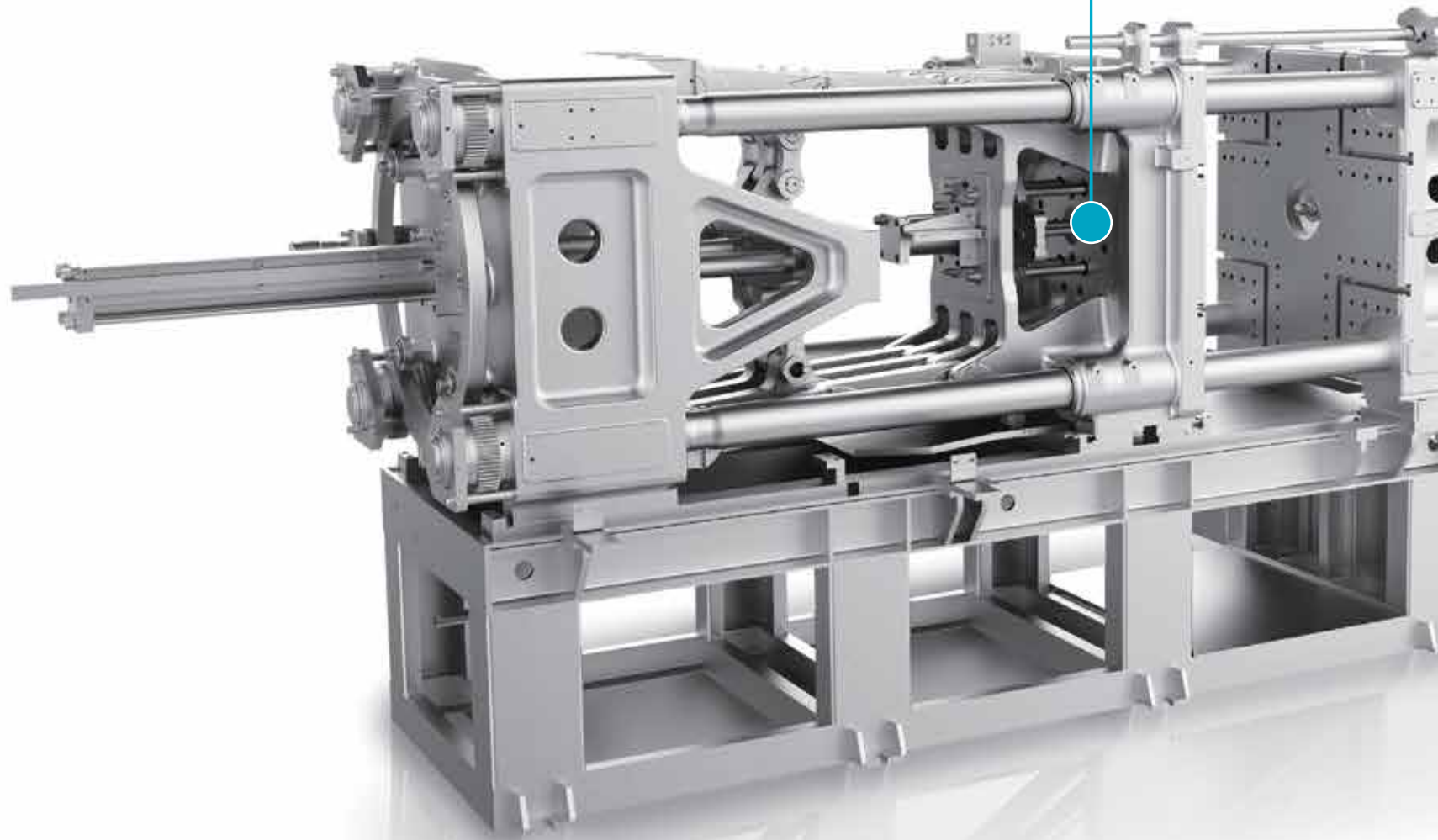
واحد کنترل

- کنترل از راه دور
- صفحه نمایشگر ضد آب و گردو خاک
- قابلیت تغییر زبان سیستم به چند زبان
- سیستم کنترل درجه حرارت PID جهت کنترل دقیق دمای سیلندر
- مجهز به سیستم تست و عملکرد صحیح (ورودی و خروجی دیجیتال)
- نمایشگر آنلاین عملکرد ماشین در صفحه نمایش جهت بررسی و کنترل کیفیت محصول
- قابلیت نصب و پشتیبانی ربات
- نمایش دمای روغن هیدرولیک مخزن و الکتروموتور در ایو
- قابلیت ثبت و ذخیره اطلاعات قالب در حافظه داخلی (۲۰۰ عدد)
- قابلیت مشاهده و گزارش گیری آمار تولید و خطاهای سیستم
- سیستم کنترل، تجهیز شده به دو عدد CPU به منظور کنترل دقیق تر و سرعت بالاتر

واحد گیره

- میل تایپار با پوشش کروم سخت و ضریب کشش بالا
- مجهز به سیستم پران هیدرولیکی و پنوماتیکی جهت کارایی بهتر
- کنترل دقیق حرکت گیره توسط خط کش های الکترونیکی با دقت ۰/۲ میلیمتر
- استفاده از کفشک های قابل تنظیم جهت افزایش طول عمر میل تایپار و بوش های صفحه
- حفاظت الکتریکی، هیدرولیکی و مکانیکی درب ها جهت کارکردی ایمن و مطمئن
- طراحی مجدد ریخته گری صفحات جهت توزیع نیروی گیره و افزایش قدرت و استحکام

- سیستم حفاظت قالب با دقت بالا
- مجهز به شیر سنبه کش با قابلیت کنترل هشت ماهیچه
- مجهز به آبنمای قالب با قابلیت نمایش دما و فشار آب
- قابلیت انجام پران در سه حالت شمارش، ویبره و ایست
- حرکت سریع گیره، سبب کاهش سیکل زمان تزریق
- افزایش فضای بین میل تایپار جهت نصب قالب های بزرگتر
- سیستم قفل گیره در پنج نقطه با مفصل های دابل





تعمیر و نگهداری آسان

در طراحی سری HDL جهت بالا بردن عمر بوش ها و بازوها از سیستم روغن کاری اتوماتیک مرکزی و یکنواخت استفاده شده است. در این سری دستگاه ها از سیستم کنترل هوشمند و کاربر پسند جهت دسترسی آسان تر استفاده شده است.

مزیت ماشین های تزریق پلاستیک سری L

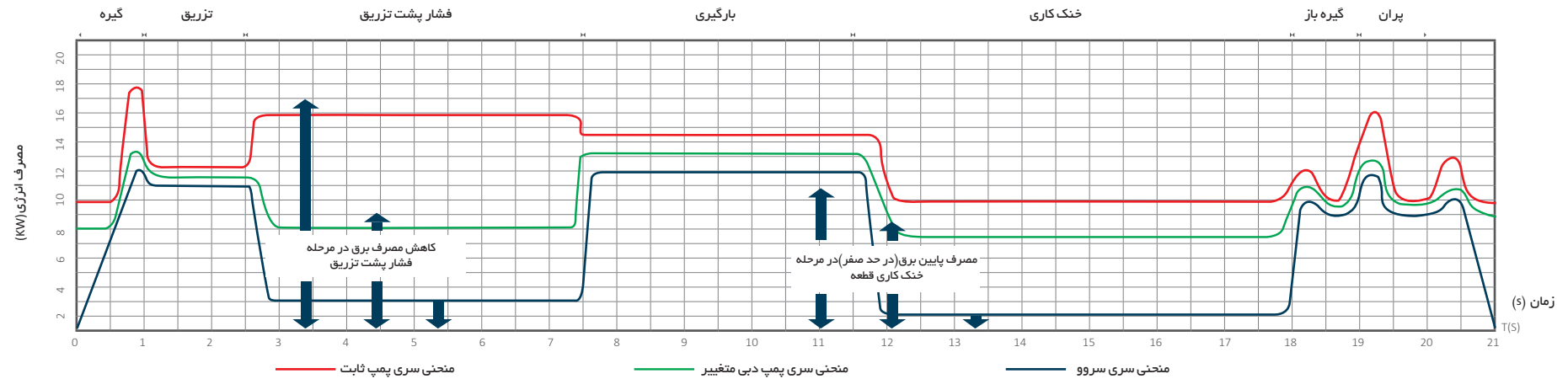
- مجهز به سیستم درایو و سروو موتور جهت صرفه جویی در مصرف انرژی با دقت بالا در زمان تولید
- بهره گیری از طراحی مدولار و استفاده از قطعات هیدرولیکی با برندهای معتبر جهانی، جهت کیفیت بیشتر محصول نهایی
- افزایش ابعاد گیره جهت رفع نیاز مشتریان برای تولید کارآمدتر
- بهینه سازی حرفه ای صفحات جهت استحکام و مقاومت بیشتر
- مجهز به دو عدد جک کالسکه برای عملکرد بهتر و افزایش عمر سیلندر
- استفاده از سیستم روغن کاری اتوماتیک مرکزی و یکنواخت جهت بالا بردن عمر بوش ها و بازوها
- پردازنده (CPU) دوگانه مخصوص ماشین های تزریق پلاستیک
- کنترل مستقل درجه حرارت در نازل ها

نوآوری و پیشرفت تکنولوژی

پس از چند دهه تجربه در طراحی و تولید ماشین های تزریق پلاستیک در سری L فرم صفحات گیره به گونه ای است که سبب می شود قالب های بزرگتری بر روی دستگاه نصب گردد. و با توجه به طراحی بهینه شده سیستم گیره و طراحی مجدد بازوها سبب بالا رفتن استحکام، قدرت، دقت و سرعت شده است.



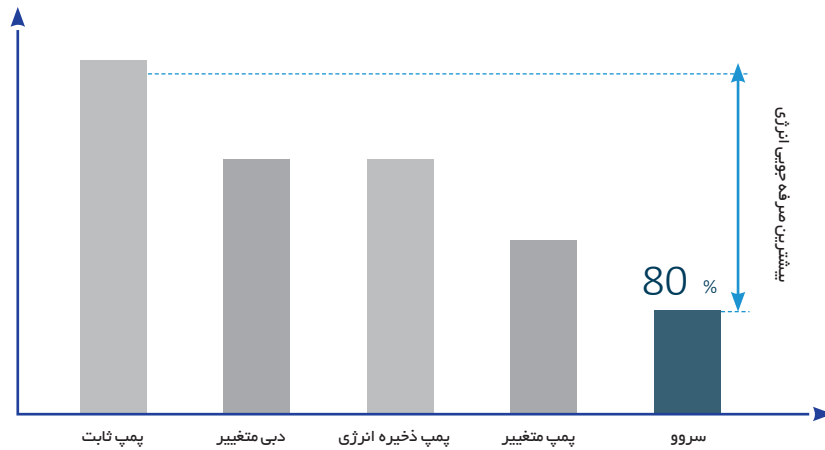
نمودار مقایسه مصرف انرژی



امنیت و حفاظت مکانیکی

اجزای هیدرولیک استفاده شده دارای استانداردهای بین المللی می باشند که سبب بالا رفتن بازدهی سیستم هیدرولیک و عملکرد نرم و قابل اطمینان آن می شود. تمامی شیلنگ های هیدرولیک توسط قلاب ایمنی جهت جلوگیری از صدمه زدن به افراد و افزایش ایمنی تجهیز شده است و همچنین تمامی درب ها برای امنیت اپراتور مجهز به میکرو سوئیچ و حفاظت مکانیکی می باشند.

بهینه کردن مصرف انرژی



۲ الی ۳ برابر افزایش طول عمر

۲~۳

در مقایسه با مدل های قدیمی تا ۸۰%
مصرف انرژی کاهش یافته است

< ۸۰%

ذخیره انرژی

در مقایسه با سیستم های هیدرولیک سنتی مصرف روغن هیدرولیک کاهش پیدا کرده است و میزان آب کمتری جهت خنک کاری استفاده می شود.

صرفه جویی در مصرف انرژی

در سری HDL بسته به نوع قطعه تولیدی می توان تا ۸۰% در مصرف انرژی صرفه جویی کرد.

در این دستگاه ها در مرحله خنک کاری نیازی نیست که موتور در حال کار باشد و مصرف انرژی صفر می باشد.

صرفه جویی در مصرف آب سبب جلوگیری از گردش بی مورد روغن هیدرولیک می شود، که علاوه بر افزایش عمر روغن هیدرولیک، مصرف آب در سیستم خنک کننده

روغن هیدرولیک به طور چشمگیری کاهش می یابد.

L Series High Precision Servo Energy-Saving Injection Machine Technical Parameter

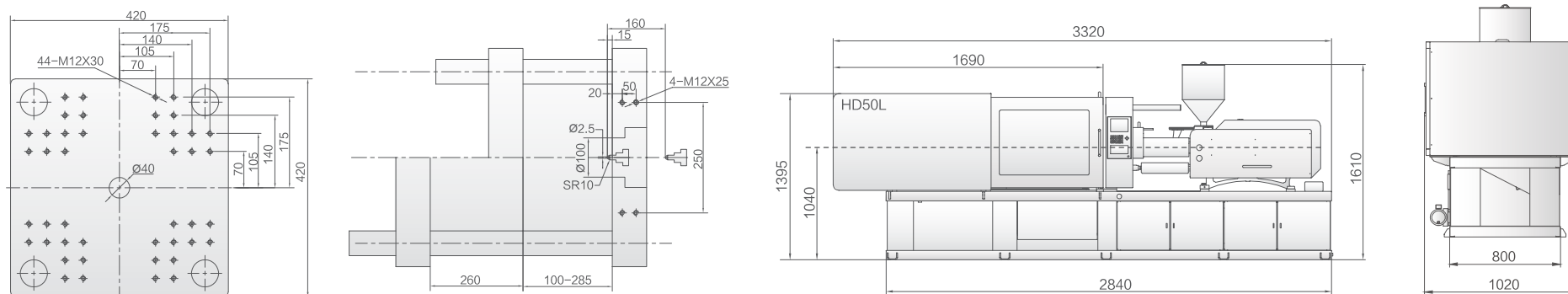
مشخصات فنی سری HDL

Model		Unit	HD50L		HD100L		
Injection Unit							
Screw Diameter	قطر مارپیچ	mm	26	30	35	38	40
Screw L/D Ratio	نسبت طول به قطر مارپیچ	L/D	20.9	18.1	22.8	21	20
Injection Volume	حجم تزریق	cm³	55	73	154	182	201
Shot Weight	وزن تزریق	g	50	66	140	166	183
Injection Pressure	فشار تزریق	Mpa	190	142	208	177	160
Clamping Unit							
Clamping Force	تن‌آگیره	KN	500		1000		
Opening Stroke	کورس باز شدن گیره	mm	260		330		
Space Between Tie-Bars	فاصله بین میله های راهنما	mm	285 X 285		370 X 370		
Mould Thickness(Min-Max)	ضخامت قالب	mm	100-285		140-380		
Hydraulic Ejection	تن‌آپران	KN	20		31.4		
Ejector Stroke	کورس پران	mm	65		100		
General							
System Pressure	فشار پمپ	Mpa	16		16		
Motor Power	قدرت الکتروموتور	KW	7.5		11		
Heater	توان المنت ها	KW	4.6		7.5		
Machine Dimension	ابعاد دستگاه	m	3.32 X 1.02 X 1.61		4.45 X 1.2 X 1.95		
Machine Weight	وزن دستگاه	t	1.6		3.6		
Mold Location Recess Diameters	قطر رینگ مرکز قالب	mm	Ø100		Ø100		
Nozzle Radius	شعاع نازل	mm	SR10		SR10		

* در صورت تجهیز دستگاه به فیلتر بای پس ۲۵-۲۰ سانتی متر به طول دستگاه اضافه می گردد.

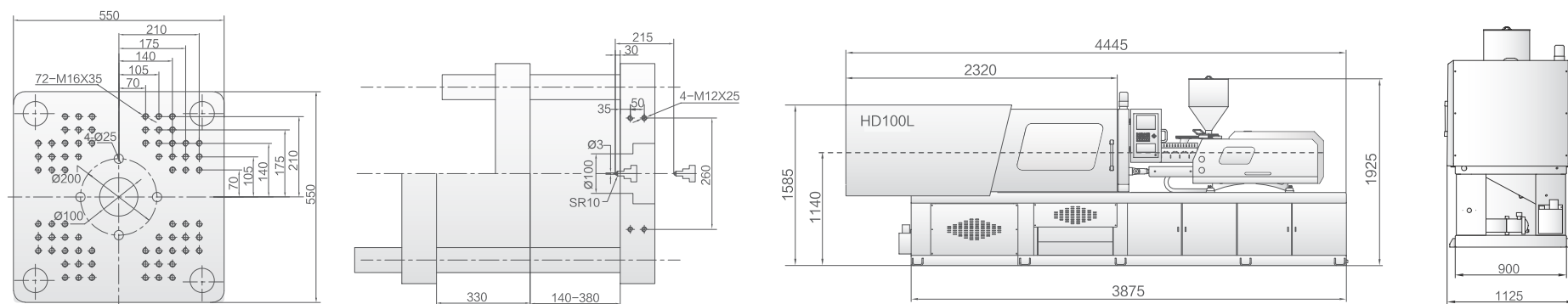
HD50L

صفحه متحرک / صفحه ثابت / ابعاد دستگاه



HD100L

صفحه متحرک / صفحه ثابت / ابعاد دستگاه



L Series High Precision Servo Energy-Saving Injection Machine Technical Parameter

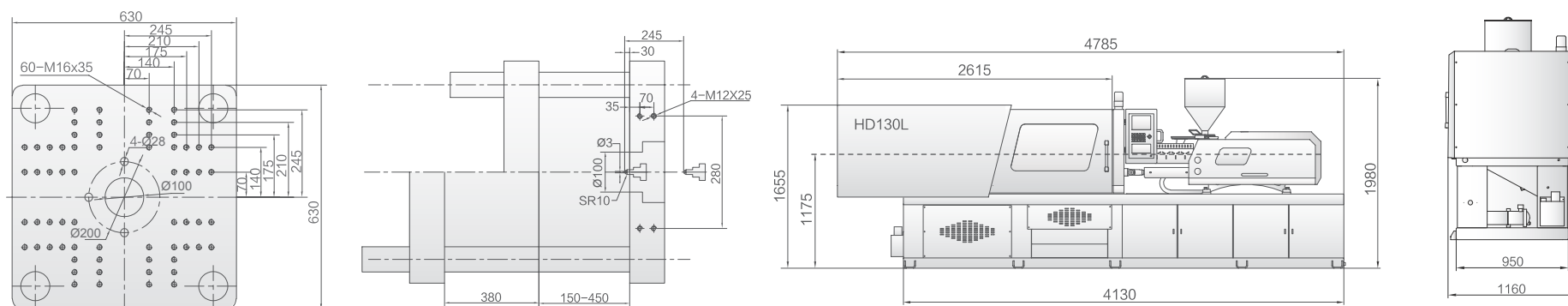
مشخصات فنی سری HDL

Model		Unit	HD130L			HD170L			HD210L		
Injection Unit											
Screw Diameter	قطر مارپیچ	mm	38	40	45	40	45	50	45	50	55
Screw L/D Ratio	نسبت طول به قطر مارپیچ	L/D	22.1	21	18.7	23.6	21	18.9	23.3	21	19.1
Injection Volume	حجم تزریق	cm³	199	220	278	264	334	412	366	452	546
Shot Weight	وزن تزریق	g	181	200	253	240	304	375	333	411	497
Injection Pressure	فشار تزریق	Mpa	201	182	143	228	180	146	221	179	148
Clamping Unit											
Clamping Force	تن‌گیره	KN	1300			1700			2100		
Opening Stroke	کورس باز شدن گیره	mm	380			440			500		
Space Between Tie-Bars	فاصله بین میله های راهنما	mm	420 X 420			470 X 470			530 X 530		
Mould Thickness(Min-Max)	ضخامت قالب	mm	150-450			180-520			200-550		
Hydraulic Ejection	تن‌پران	KN	45			45			70		
Ejector Stroke	کورس پران	mm	130			140			165		
General											
System Pressure	فشار پمپ	Mpa	16			16			16		
Motor Power	قدرت الکتروموتور	KW	15			18.5			22		
Heater	توان المنت ها	KW	9.5			11			12.6		
Machine Dimension	ابعاد دستگاه	m	4.85 X 1.2 X 2			5.4 X 1.3 X 2.1			5.9 X 1.5 X 2.3		
Machine Weight	وزن دستگاه	t	4.3			5.4			7.7		
Mold Location Recess Diameters	قطر رینگ مرکز قالب	mm	Ø100			Ø125			Ø125		
Nozzle Radius	شعاع نازل	mm	SR10			SR15			SR15		

* در صورت تجهیز دستگاه به فیلتر بای پس ۲۵-۲۰ سانتی متر به طول دستگاه اضافه می گردد.

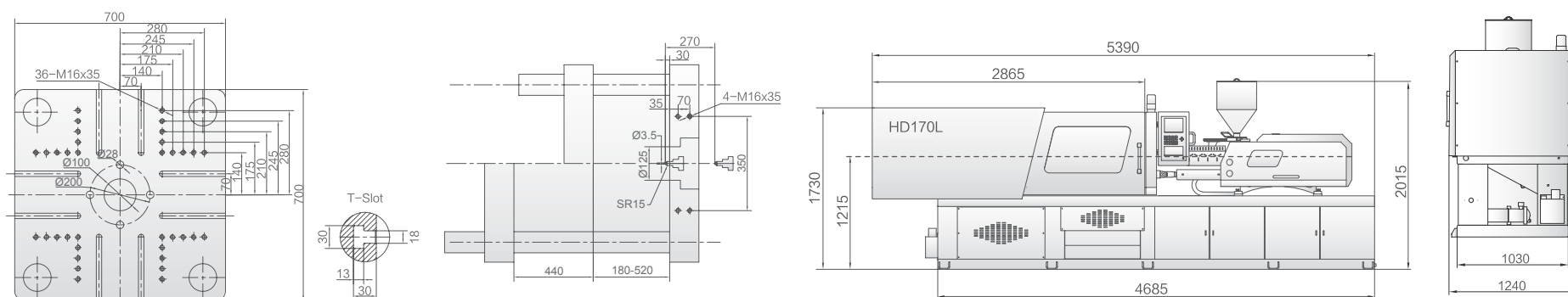
HD130L

صفحه متحرک / صفحه ثابت / ابعاد دستگاه



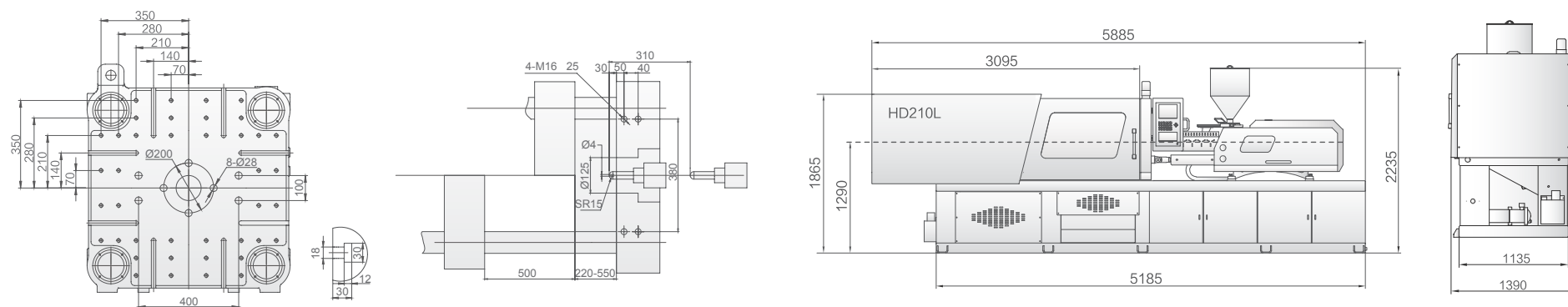
HD170L

صفحه متحرک / صفحه ثابت / ابعاد دستگاه



HD210L

صفحه متحرک / صفحه ثابت / ابعاد دستگاه



L Series High Precision Servo Energy-Saving Injection Machine Technical Parameter

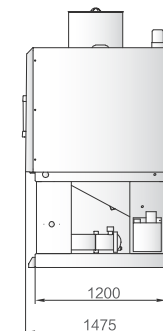
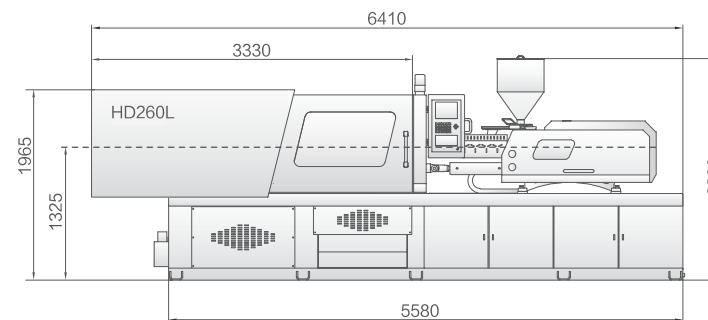
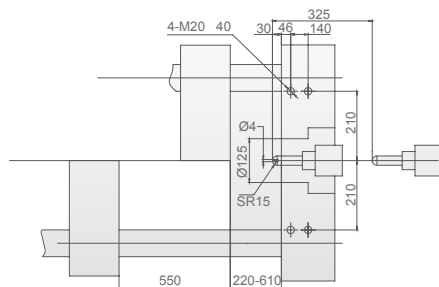
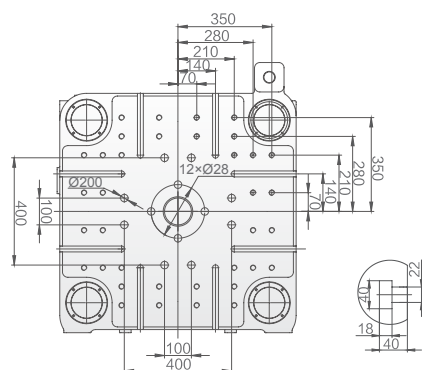
مشخصات فنی سری HDL

Model		Unit	HD260L			HD290L			HD330L		
Injection Unit											
Screw Diameter	قطر مارپیچ	mm	55	60	65	60	65	70	65	70	75
Screw L/D Ratio	نسبت طول به قطر مارپیچ	L/D	22.9	21	19.4	22.8	21	19.5	22.6	21	19.6
Injection Volume	حجم تزریق	cm³	606	721	846	792	929	1077	996	1155	1325
Shot Weight	وزن تزریق	g	551	656	770	721	845	980	906	1051	1206
Injection Pressure	فشار تزریق	Mpa	210	176	150	207	176	152	203	175	152
Clamping Unit											
Clamping Force	تن‌آزمایی	KN	2600			2900			3300		
Opening Stroke	کُورس باز شدن گیره	mm	550			610			660		
Space Between Tie-Bars	فاصله بین میله های راهنما	mm	580 X 580			630 X 630			680 X 680		
Mould Thickness(Min-Max)	ضخامت قالب	mm	220-610			230-630			250-680		
Hydraulic Ejection	تن‌آزمایی	KN	70			70			91		
Ejector Stroke	کُورس پران	mm	165			165			170		
General											
System Pressure	فشار پمپ	Mpa	16			16			16		
Motor Power	قدرت الکتروموتور	KW	30			34			37		
Heater	توان المنت ها	KW	15.6			19			23.3		
Machine Dimension	ابعاد دستگاه	m	6.6 X 1.6 X 2.35			6.75 X 1.6 X 2.35			7.4 X 1.8 X 2.5		
Machine Weight	وزن دستگاه	t	9.4			10.6			13		
Mold Location Recess Diameters	قطر رینگ مرکز قالب	mm	Ø125			Ø125			Ø125		
Nozzle Radius	شعاع نازل	mm	SR15			SR15			SR15		

* در صورت تجهیز دستگاه به فیلتر بای پس ۲۵-۲۰ سانتی متر به طول دستگاه اضافه می گردد.

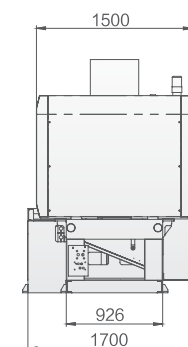
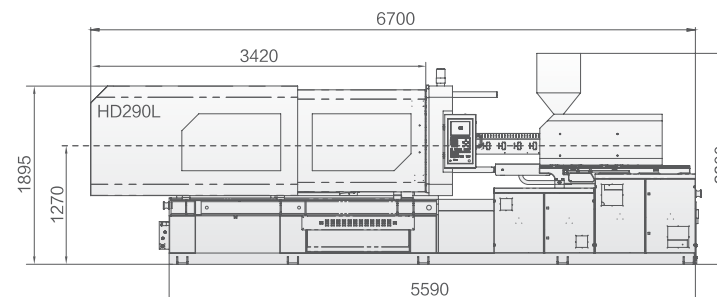
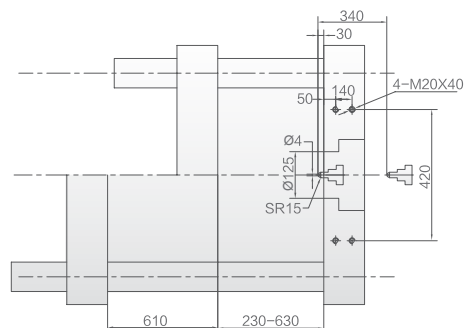
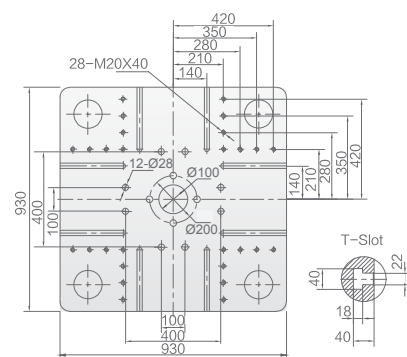
HD260L

صفحه متحرک / صفحه ثابت / ابعاد دستگاه



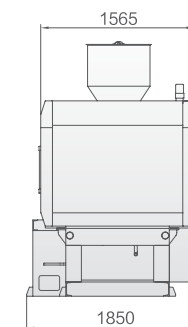
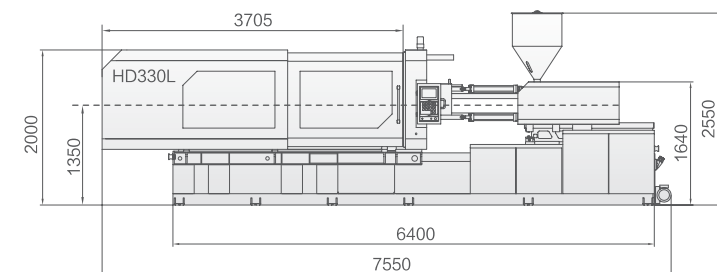
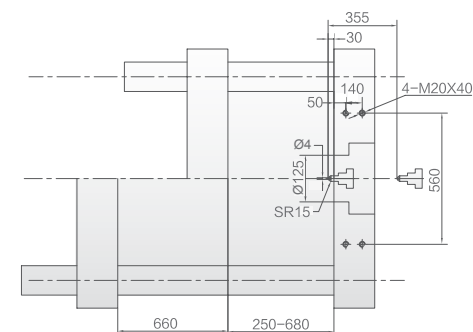
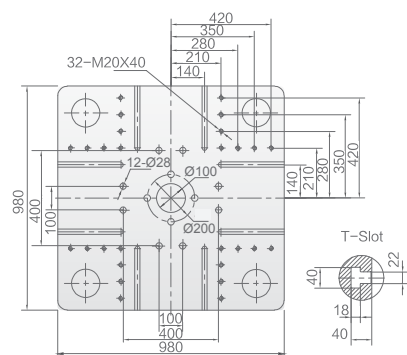
HD290L

صفحه متحرک / صفحه ثابت / ابعاد دستگاه



HD330L

صفحه متحرک / صفحه ثابت / ابعاد دستگاه



L Series High Precision Servo Energy-Saving Injection Machine Technical Parameter

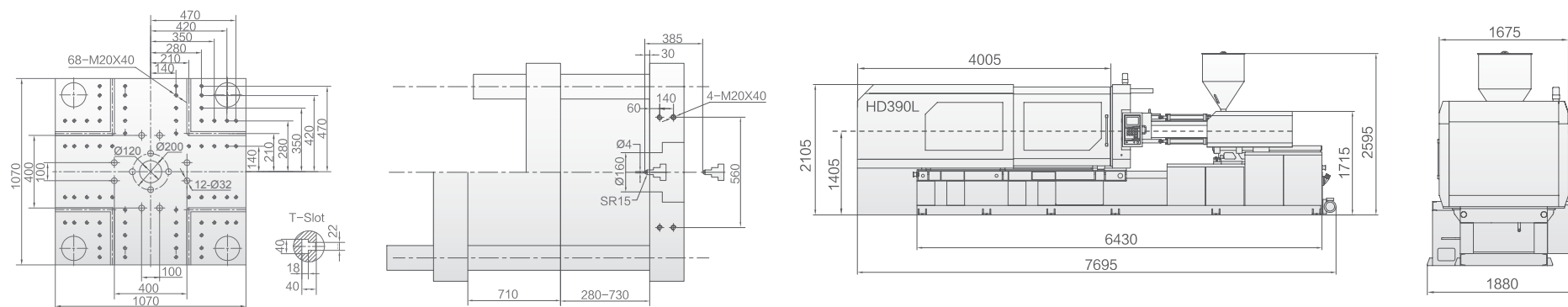
مشخصات فنی سری HDL

Model		Unit	HD390L			HD450L			HD550L		
Injection Unit											
Screw Diameter	قطر مارپیچ	mm	70	75	80	75	80	85	80	85	90
Screw L/D Ratio	نسبت طول به قطر مارپیچ	L/D	23	21.5	20.2	22.9	21.5	20.3	22.8	21.5	20.3
Injection Volume	حجم تزریق	cm³	1347	1546	1759	1854	2110	2382	2212	2497	2799
Shot Weight	وزن تزریق	g	1226	1407	1601	1687	1920	2167	2013	2272	2547
Injection Pressure	فشار تزریق	Mpa	207	180	158	186	164	145	184	163	146
Clamping Unit											
Clamping Force	تناژگیره	KN	3900			4500			5500		
Opening Stroke	کورس باز شدن گیره	mm	710			750			850		
Space Between Tie-Bars	فاصله بین میله های راهنما	mm	730 X 730			780 X 780			840 X 830		
Mould Thickness(Min-Max)	ضخامت قالب	mm	280-730			300-780			350-850		
Hydraulic Ejection	تناژپران	KN	126			126			181		
Ejector Stroke	کورس پران	mm	200			200			220		
General											
System Pressure	فشار پمپ	Mpa	16			16			16		
Motor Power	قدرت الکتروموتور	KW	45			45			55		
Heater	توان المنت ها	KW	28.2			30			31.5		
Machine Dimension	ابعاد دستگاه	m	7.95 X 1.95 X 2.6			8.15 X 2.2 X 2.2			8.82 X 2.25 X 2.42		
Machine Weight	وزن دستگاه	t	15.2			19.7			22.8		
Mold Location Recess Diameters	قطر رینگ مرکز قالب	mm	Ø160			Ø160			Ø160		
Nozzle Radius	شعاع نازل	mm	SR15			SR15			SR15		

* در صورت تجهیز دستگاه به فیلتر بای پس ۲۵-۲۰ سانتی متر به طول دستگاه اضافه می گردد.

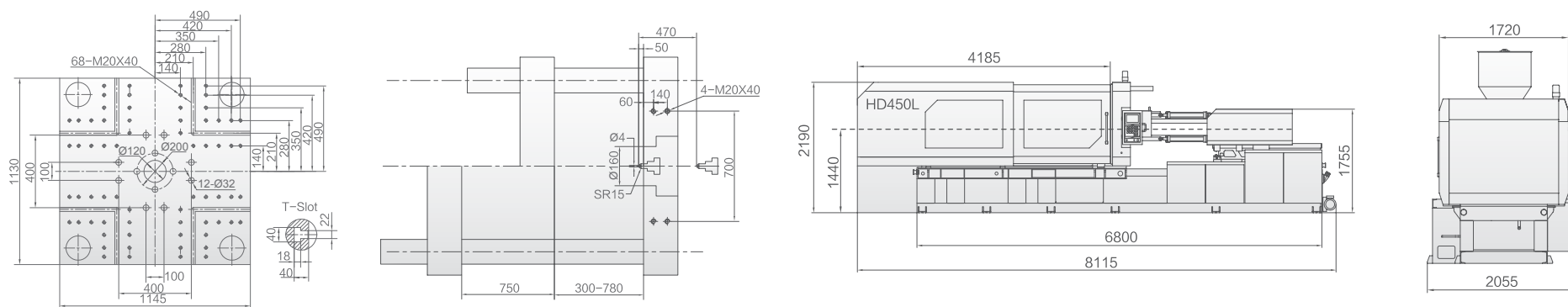
HD390L

صفحه متحرک / صفحه ثابت / ابعاد دستگاه



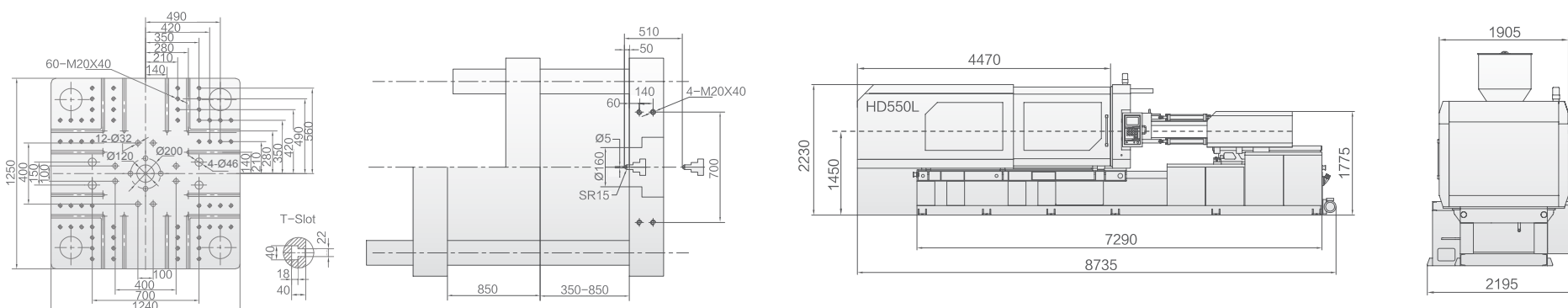
HD450L

صفحه متحرک / صفحه ثابت / ابعاد دستگاه



HD550L

صفحه متحرک / صفحه ثابت / ابعاد دستگاه



L Series High Precision Servo Energy-Saving Injection Machine Technical Parameter

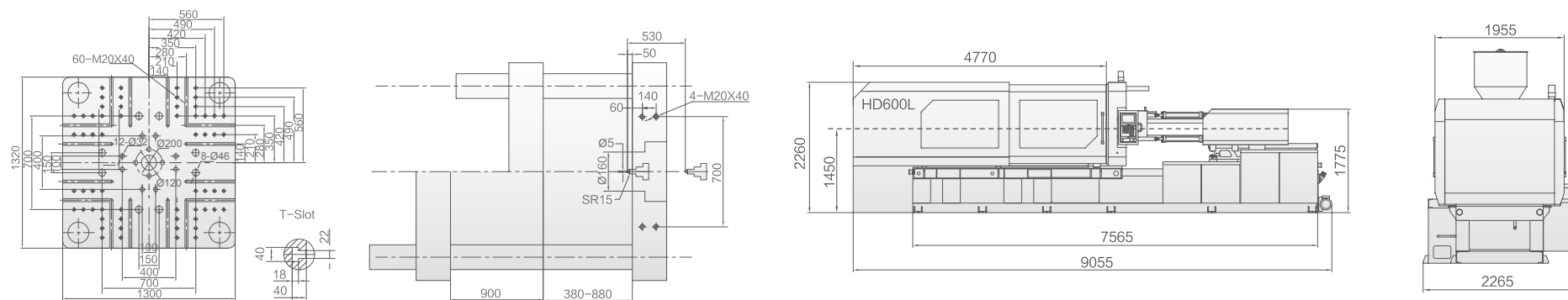
مشخصات فنی سری HDL

Model		Unit	HD600L			HD680L			HD780L		
Injection Unit											
Screw Diameter	قطر مارپیچ	mm	80	85	90	90	95	100	100	105	110
Screw L/D Ratio	نسبت طول به قطر مارپیچ	L/D	22.8	21.5	20.3	22.7	21.5	20.4	22.6	21.5	20.5
Injection Volume	حجم تزریق	cm³	2212	2497	2799	2957	3294	3650	4006	4416	4847
Shot Weight	وزن تزریق	g	2013	2272	2547	2691	3000	3322	3645	4019	4411
Injection Pressure	فشار تزریق	Mpa	184	163	146	177	159	143	184	167	152
Clamping Unit											
Clamping Force	تن‌آگیره	KN	6000			6800			7800		
Opening Stroke	کورس باز شدن گیره	mm	900			940			980		
Space Between Tie-Bars	فاصله بین میله های راهنما	mm	880 X 880			940 X 920			980 X 960		
Mould Thickness(Min-Max)	ضخامت قالب	mm	380-880			390-900			400-960		
Hydraulic Ejection	تن‌آپران	KN	181			181			212		
Ejector Stroke	کورس پران	mm	240			260			270		
General											
System Pressure	فشار پمپ	Mpa	16			16			16		
Motor Power	قدرت الکتروموتور	KW	60			37 X 2			45 X 2		
Heater	توان المنت ها	KW	32.5			36			52		
Machine Dimension	ابعاد دستگاه	m	9.02 X 2.3 X 2.26			9.55 X 2.25 X 2.48			10.6 X 2.6 X 2.4		
Machine Weight	وزن دستگاه	t	24.9			28.5			37.8		
Mold Location Recess Diameters	قطر رینگ مرکز قالب	mm	Ø160			Ø200			Ø200		
Nozzle Radius	شعاع نازل	mm	SR15			SR20			SR20		

* در صورت تجهیز دستگاه به فیلتر بای پس ۲۵-۲۰ سانتی متر به طول دستگاه اضافه می گردد.

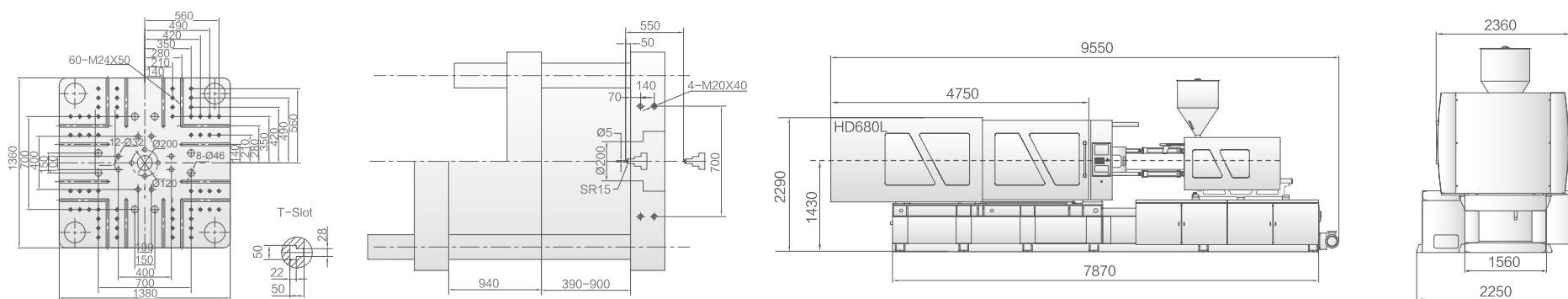
HD600L

صفحه متحرک / صفحه ثابت / ابعاد دستگاه



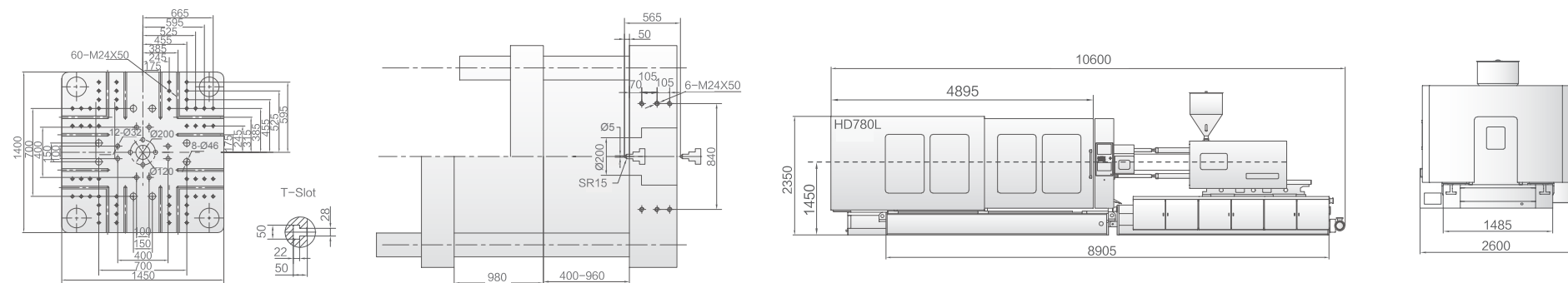
HD680L

صفحه متحرک / صفحه ثابت / ابعاد دستگاه



HD780L

صفحه متحرک / صفحه ثابت / ابعاد دستگاه



L Series High Precision Servo Energy-Saving Injection Machine Technical Parameter

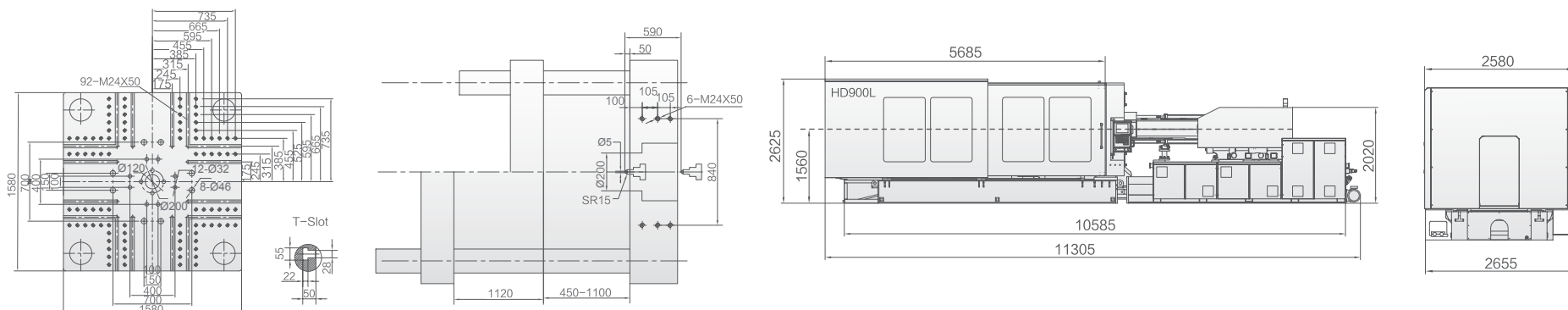
مشخصات فنی سری HDL

Model		Unit	HD900L			HD1100L			HD1250L		
Injection Unit											
Screw Diameter	قطر مارپیچ	mm	100	105	110	110	120	130	120	130	140
Screw L/D Ratio	نسبت طول به قطر مارپیچ	L/D	22.6	21.5	20.5	22	20.2	18.6	24.2	22.3	20.7
Injection Volume	حجم تزریق	cm³	4006	4416	4847	4942	5881	6902	6556	7694	8923
Shot Weight	وزن تزریق	g	3645	4019	4411	4497	5352	6281	5966	7002	8120
Injection Pressure	فشار تزریق	Mpa	184	167	152	184	155	132	179	152	131
Clamping Unit											
Clamping Force	تن‌گیره	KN	9000			11000			12500		
Opening Stroke	کورس باز شدن گیره	mm	1120			1220			1300		
Space Between Tie-Bars	فاصله بین میله های راهنما	mm	1090 X 1090			1160 X 1160			1260 X 1260		
Mould Thickness(Min-Max)	ضخامت قالب	mm	450-1100			500-1250			550-1300		
Hydraulic Ejection	تن‌پران	KN	246			282.6			282.6		
Ejector Stroke	کورس پران	mm	300			325			350		
General											
System Pressure	فشار پمپ	Mpa	16			16			16		
Motor Power	قدرت الکتروموتور	KW	45 X 2			55 X 2			60 X 2		
Heater	توان المنت ها	KW	56			58			78.3		
Machine Dimension	ابعاد دستگاه	m	11.71 X 2.82 X 2.7			12.70 X 2.80 X 2.75			13.45 X 3.05 X 2.80		
Machine Weight	وزن دستگاه	t	49			61.5			70		
Mold Location Recess Diameters	قطر رینگ مرکز قالب	mm	Ø200			Ø200			Ø200		
Nozzle Radius	شعاع نازل	mm	SR20			SR20			SR20		

* در صورت تجهیز دستگاه به فیلتر بای پس ۲۵-۲۰ سانتی متر به طول دستگاه اضافه می گردد.

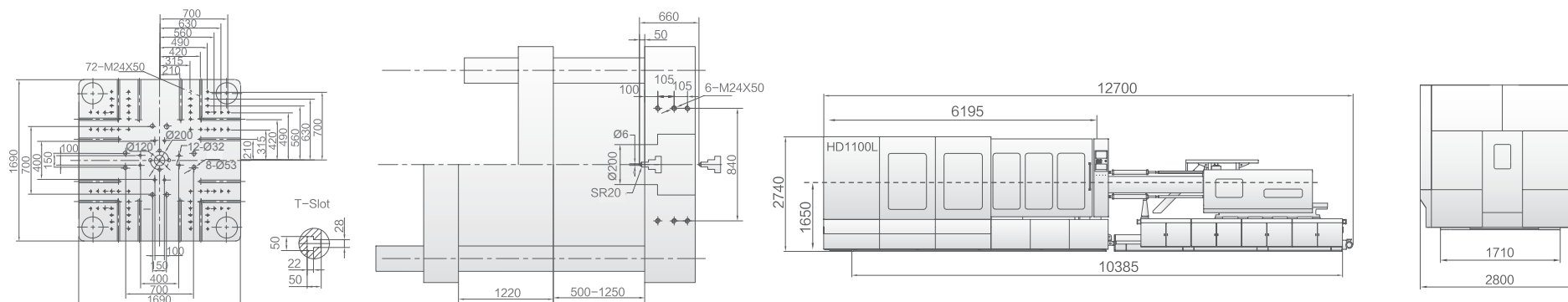
HD900L

صفحه متحرک / صفحه ثابت / ابعاد دستگاه



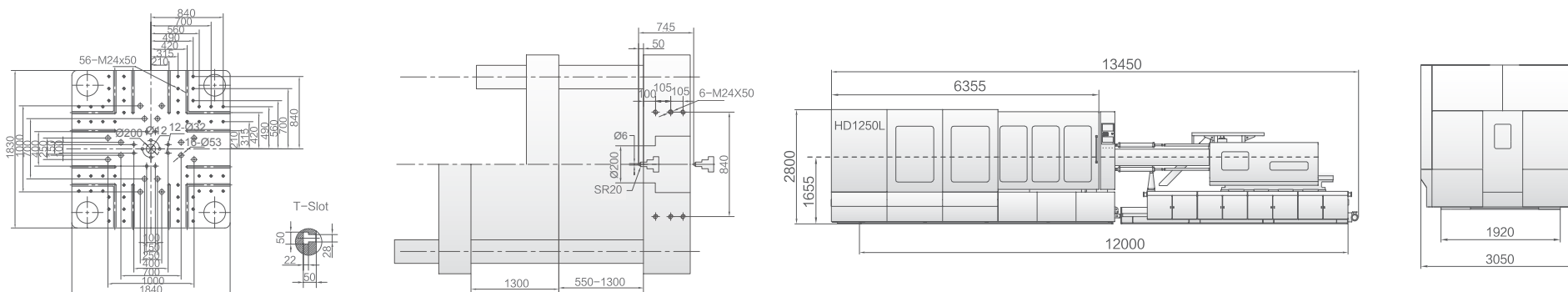
HD1100L

صفحه متحرک / صفحه ثابت / ابعاد دستگاه



HD1250L

صفحه متحرک / صفحه ثابت / ابعاد دستگاه



L Series High Precision Servo Energy-Saving Injection Machine Technical Parameter

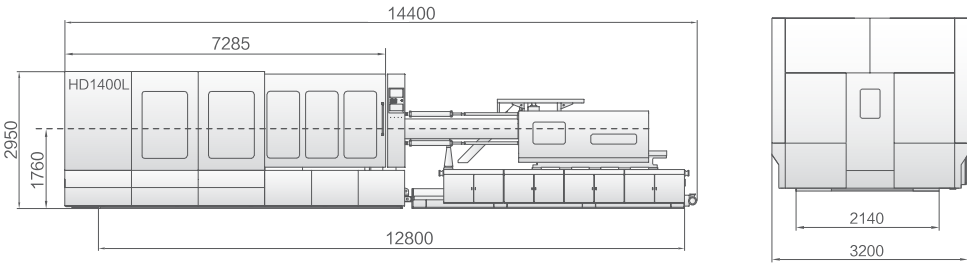
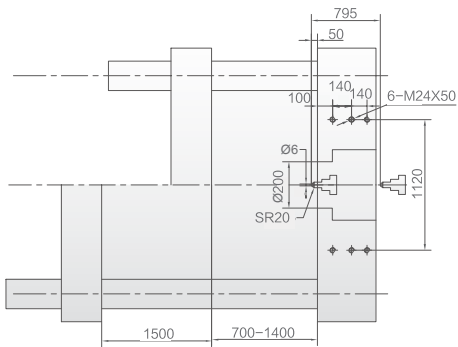
مشخصات فنی سری HDL

Model		Unit	HD1400L			HD1600L			HD2000L I		
Injection Unit											
Screw Diameter	قطر مارپیچ	mm	120	130	140	130	140	150	140	150	160
Screw L/D Ratio	نسبت طول به قطر مارپیچ	L/D	24.2	22.3	20.7	24	22.3	20.8	24	22.4	21
Injection Volume	حجم تزریق	cm³	6556	7694	8923	8424	9770	11215	11084	12723	14476
Shot Weight	وزن تزریق	g	5966	7002	8120	7666	8891	10206	10086	11578	13173
Injection Pressure	فشار تزریق	Mpa	179	152	131	163	140	122	185.8	161.8	142.2
Clamping Unit											
Clamping Force	تناژگیره	KN	14000			16000			20000		
Opening Stroke	کورس باز شدن گیره	mm	1500			1600			1680		
Space Between Tie-Bars	فاصله بین میله های راهنما	mm	1450 X 1350			1550 X 1430			1650 X 1550		
Mould Thickness(Min-Max)	ضخامت قالب	mm	700-1400			700-1500			700-1600		
Hydraulic Ejection	تناژپران	KN	342			342			407		
Ejector Stroke	کورس پران	mm	350			400			450		
General											
System Pressure	فشار پمپ	Mpa	16			16			16		
Motor Power	قدرت الکتروموتور	KW	60 X 2			55 X 3			60 X 3		
Heater	توان المنت ها	KW	78.3			87.4			95		
Machine Dimension	ابعاد دستگاه	m	14.40 X 3.20 X 3.05			14.90 X 3.40 X 3.20			15.3 X 3.6 X 3.4		
Machine Weight	وزن دستگاه	t	95			110			148		
Mold Location Recess Diameters	قطر رینگ مرکز قالب	mm	Ø200			Ø250			Ø250		
Nozzle Radius	شعاع نازل	mm	SR20			SR20			SR20		

* در صورت تجهیز دستگاه به فیلتر بای پس ۲۵-۲۰ سانتی متر به طول دستگاه اضافه می گردد.

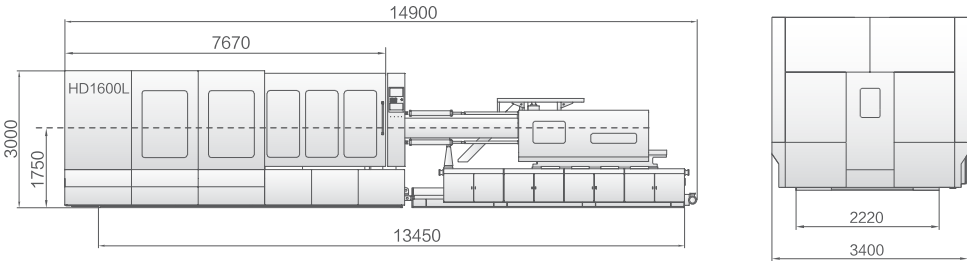
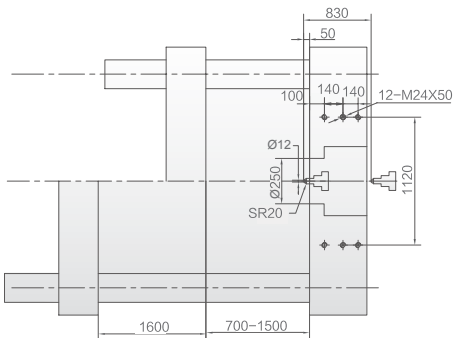
HD1400L

صفحه متحرک / صفحه ثابت / ابعاد دستگاه



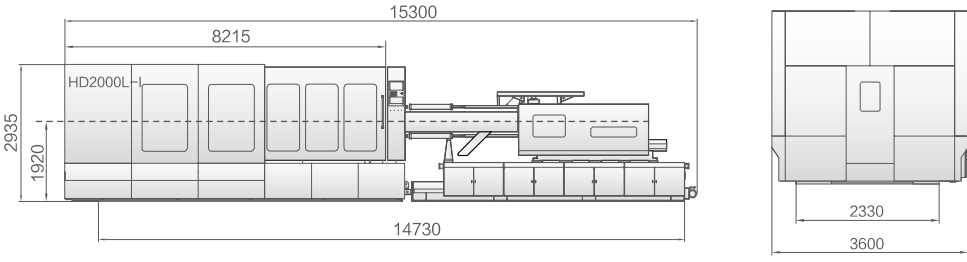
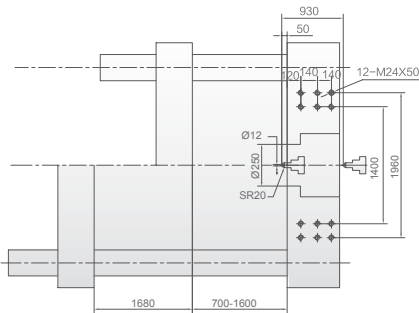
HD1600L

صفحه متحرک / صفحه ثابت / ابعاد دستگاه



HD2000L I

صفحه متحرک / صفحه ثابت / ابعاد دستگاه



L Series High Precision Servo Energy-Saving Injection Machine Technical Parameter

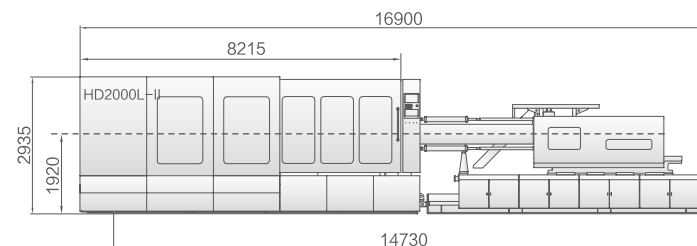
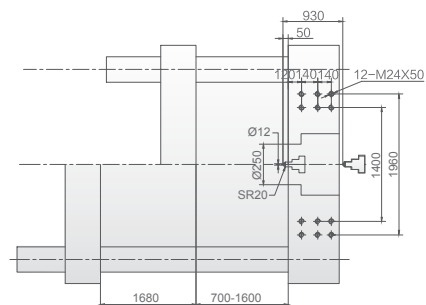
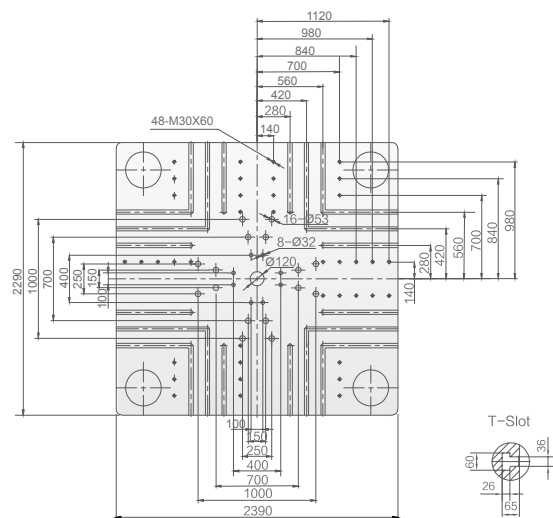
مشخصات فنی سری HDL

Model		Unit	HD2000L II		HD2500L
Injection Unit					
Screw Diameter	قطر مارپیچ	mm	165	180	185
Screw L/D Ratio	نسبت طول به قطر مارپیچ	L/D	21.8	20	20
Injection Volume	حجم تزریق	cm³	20837	24798	28493
Shot Weight	وزن تزریق	g	18962	22566	25929
Injection Pressure	فشار تزریق	Mpa	142.8	120	146
Clamping Unit					
Clamping Force	تناژگیره	KN	20000		25000
Opening Stroke	کورس باز شدن گیره	mm	1680		1850
Space Between Tie-Bars	فاصله بین میله های راهنما	mm	1650 X 1550		1820 X 1720
Mould Thickness(Min-Max)	ضخامت قالب	mm	700-1600		700-1800
Hydraulic Ejection	تناژپران	KN	407		565
Ejector Stroke	کورس پران	mm	450		480
General					
System Pressure	فشار پمپ	Mpa	16		16
Motor Power	قدرت الکتروموتور	KW	60 X 3		55 X 4
Heater	توان المنت ها	KW	104		140
Machine Dimension	ابعاد دستگاه	m	16.9 X 3.6 X 3.4		19.0 X 3.9 X 3.6
Machine Weight	وزن دستگاه	t	150		185
Mold Location Recess Diameters	قطر رینگ مرکز قالب	mm	Ø250		Ø 250
Nozzle Radius	شعاع نازل	mm	SR20		SR30

* در صورت تجهیز دستگاه به فیلتر بای پس ۲۵-۲۰ سانتی متر به طول دستگاه اضافه می گردد.

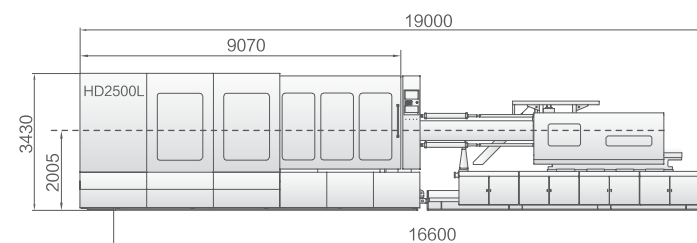
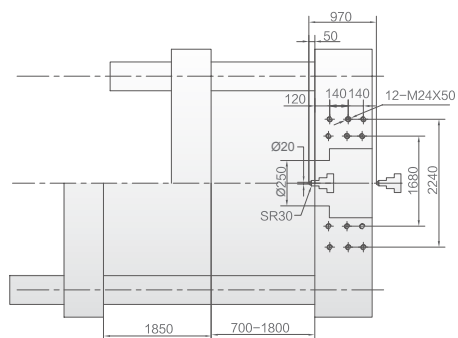
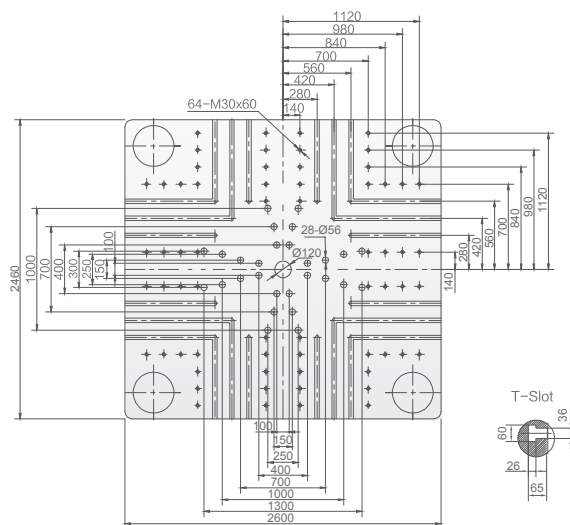
HD2000L II

صفحه متحرک / صفحه ثابت / ابعاد دستگاه



HD2500L

صفحه متحرک / صفحه ثابت / ابعاد دستگاه



L Series High Precision Servo Energy-Saving Injection Machine Technical Parameter

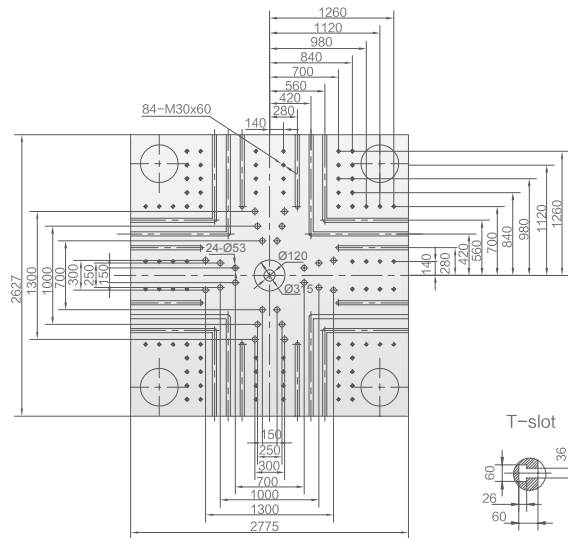
مشخصات فنی سری HDL

Model	Unit	HD2800L	HD3300L
Injection Unit			
Screw Diameter قطر مارپیچ	mm	220	220
Screw L/D Ratio نسبت طول به قطر مارپیچ	L/D	20	20
Injection Volume حجم تزریق	cm ³	44095	44095
Shot Weight وزن تزریق	g	40126	40126
Injection Pressure فشار تزریق	Mpa	137	137
Clamping Unit			
Clamping Force تناژگیره	KN	28000	33000
Opening Stroke کورس باز شدن گیره	mm	2000	2150
Space Between Tie-Bars فاصله بین میله های راهنما	mm	1900 X 1750	2160 X 1950
Mould Thickness(Min-Max) ضخامت قالب	mm	900-1950	800-1950
Hydraulic Ejection تناژپران	KN	565	814
Ejector Stroke کورس پران	mm	480	500
General			
System Pressure فشار پمپ	Mpa	16	16
Motor Power قدرت الکتروموتور	KW	60 X 4	60 X 4
Heater توان المنت ها	KW	150	150
Machine Dimension ابعاد دستگاه	m	19.5 x 4.2 x 3.8	22.0 x 4.2 x 3.9
Machine Weight وزن دستگاه	t	230	257
Mold Location Recess Diameters قطر رینگ مرکز قالب	mm	Ø 250	Ø 250
Nozzle Radius شعاع نازل	mm	SR30	SR30

* در صورت تجهیز دستگاه به فیلتر بای پس ۲۵-۲۰ سانتی متر به طول دستگاه اضافه می گردد.

HD2800L

صفحه متحرک / صفحه ثابت / ابعاد دستگاه





فروش پایان راه نیست، ابتدای تعهد ما است.

مطمئن در خدمات پس از فروش
Reliable after-sales service



