tsp®
PLASTİK İŞLEME TEKNOLOJİLERİ
let's better



JSW

JAD ADS SERIES

Elektrikli Enjeksiyon Makinesi
All Electric Injection Molding Machine

CE

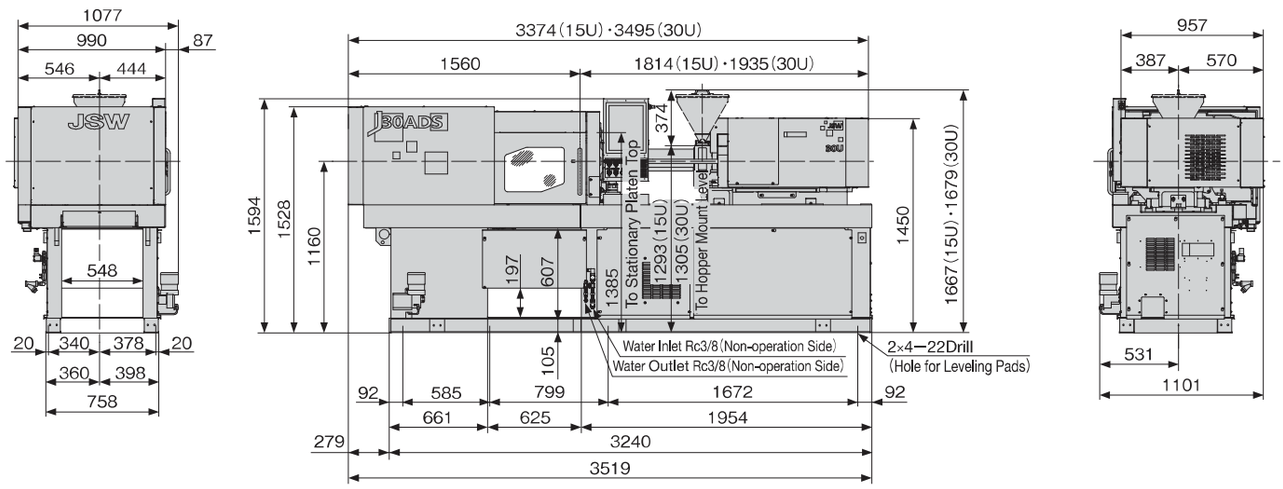
ISO 9001
ISO 14001
JQA-QMA13993
JQA-EM6416

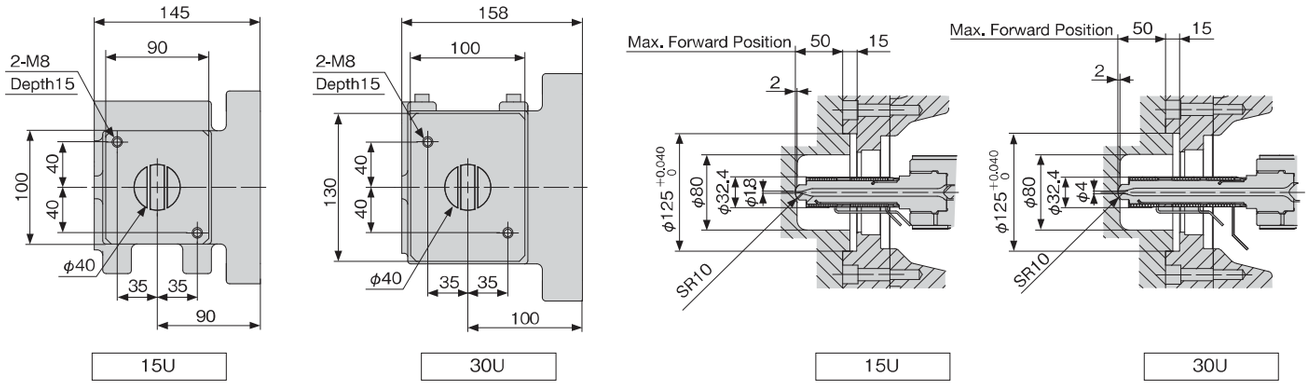
Performans Tablosu / *Performance Table*

Ünite / *Unit*	Model	J30ADS					
	Çeşit / *Item*	15U			30U		
	Ocak Tipi / *Screw Cylinder Type*	K	A	B	K	A	B
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	Vida Çapı / *Screw Diameter* mm	16	18	20	20	22	25
	Mal Alma Mesafesi / *Screw Stroke* mm		60			80	
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi / *Theoretical Injection Capacity* cm^3	12	15	18	25	30	39
	Enjeksiyon Kapasitesi (GP - PS) / *Injection Capacity (GP-PS)* g	11	14	17	23	28	38
	Standart / *Standard* — Enjeksiyon Basıncı (Max.) / *Injection Pressure (Max.)* MPa {kgf/cm²}	276 (2810)	218 (2220)	177 (1800)	270 (2750)	223 (2270)	172 (1750)
	Standart / *Standard* — Tutma Basıncı (Max.) / *Holding Pressure (Max.)* MPa {kgf/cm²}	251 (2560)	198 (2010)	161 (1640)	245 (2490)	203 (2070)	157 (1600)
	Standart / *Standard* — Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed* mm/s		350			350	
	Standart / *Standard* — Enjeksiyon Oranı / *Injection Rate* cm^3/s	70	89	110	110	133	172
	Standart / *Standard* — Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) / *Plasticizing Capacity (GP-PS)* kg/h[1]	10	14	17	17	21	28
	Standart / *Standard* — Vida Dönüş Hızı / *Screw Speed* min^{-1}		500			500	
	Standart / *Standard* — Toplam Güç Kapasitesi / *Total Power Capacity*		5.2			5.8	
	Yüksek Hız / *High Speed* — Enjeksiyon Basıncı (Max.) / *Injection Pressure (Max.)* MPa {kgf/cm²}	276 (2810)	218 (2220)	177 (1800)	270 (2750)	223 (2270)	172 (1750)
	Yüksek Hız / *High Speed* — Tutma Basıncı (Max.) / *Holding Pressure (Max.)* MPa {kgf/cm²}	251 (2560)	198 (2010)	161 (1640)	245 (2490)	203 (2070)	157 (1600)
	Yüksek Hız / *High Speed* — Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed* mm/s		500			500	
	Yüksek Hız / *High Speed* — Enjeksiyon Oranı / *Injection Rate* cm^3/s	101	127	157	157	190	245
	Yüksek Hız / *High Speed* — Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) / *Plasticizing Capacity (GP-PS)* kg/h	10	14	17	17	21	28
	Yüksek Hız / *High Speed* — Vida Dönüş Hızı / *Screw Speed* min^{-1}		800			800	
	Yüksek Hız / *High Speed* — Toplam Güç Kapasitesi / *Total Power Capacity*		5.6			6.5	
	Dahili Tutma Basıncı / *Ext. Holding Pressure* — Enjeksiyon Basıncı (Max.) / *Injection Pressure (Max.)* MPa {kgf/cm²}	276 (2810)	218 (2220)	177 (1800)	270 (2750)	223 (2270)	172 (1750)
	Dahili Tutma Basıncı / *Ext. Holding Pressure* — Tutma Basıncı (Max.) / *Holding Pressure (Max.)* MPa {kgf/cm²}	251 (2560)	198 (2010)	161 (1640)	245 (2490)	203 (2070)	157 (1600)
	Dahili Tutma Basıncı / *Ext. Holding Pressure* — Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed* mm/s		250			250	
	Dahili Tutma Basıncı / *Ext. Holding Pressure* — Enjeksiyon Oranı / *Injection Rate* cm^3/s	50	64	79	79	95	123
	Dahili Tutma Basıncı / *Ext. Holding Pressure* — Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) / *Plasticizing Capacity (GP-PS)* kg/h	10	14	17	17	21	28
	Dahili Tutma Basıncı / *Ext. Holding Pressure* — Vida Dönüş Hızı / *Screw Speed* min^{-1}		500			500	
Kapama Ünitesi / *Clampint Unit*	Meme Dayama Basıncı / *Nozzle Touch Force* kN {tf}	19.6 (2.0) Center Touch					
	Plakadan Meme Mesafesi / *Nozzle Stroke From Platen* mm	50					
	Meme Tipi / *Type Of Nozzle*	Açık Meme / *Open Nozzle*					
	Ocak Isısı Bölgeleri Isıları / *Barrel Temperature Control*	Ocak 3 - Meme 2 / *Barrel 3 - Nozzle 2*					
	Isıtıcıların Enerji Tüketimi / *Heater Wattage*	3.1			3.9		
	Mafsal Mekanizması / *Mechanism (Max.)*	Çift Kol / *Double Toggle*					
	Kapama Gücü / *Clamping Force (Max.)* kN {tf}	300 (30.6)					
	İki Plaka Arası Mesafe (Max.) / *Daylight Opening* mm	660					
	Açma Mesafesi / *Opening Stroke* mm	230					
	Kalıp Genişliği / *Mold Height* mm	120 - 430					
	Kolon Arası Mesafe / *Distance Between Tie-bars (HxV)* mm	310x310					
	Plaka Ebatları / *Platen Size (HxV)* mm	440x440					
	Kalıp Flanşı Merkezleme Deliği / *Locating Ring Diameter* mm	125					
	İtici Rot Deliği / *Ejector Point*	60 / 1 Point (Center)					
	İtici Gücü / *Ejector Force* kN {tf}	9.9 (1.0)					
	İtici Mesafesi / *Ejector Stroke (LxWxH)* mm	50					
Genel / *General*	Makine Ağırlığı / *Machine Weight* t	2.3					
	Makine Ebatları / *Machine Dimensions* m	3.52x1.10x1.59			3.52x1.10x1.59		

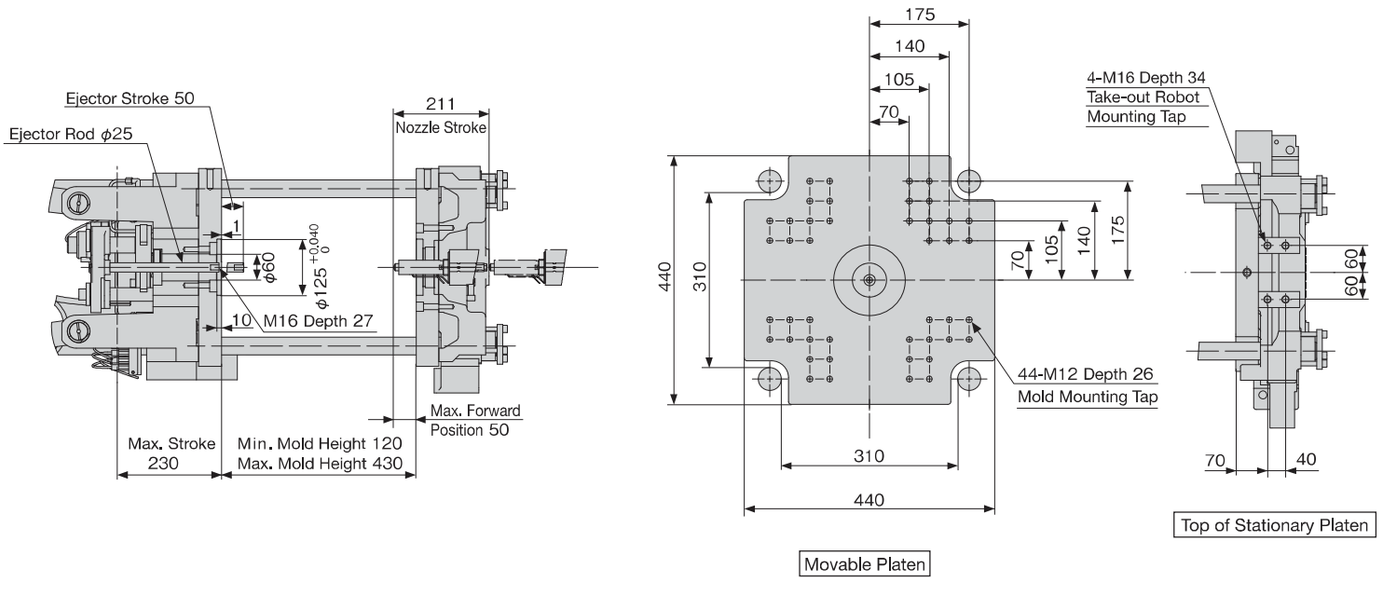
Not:
1. Sürekli gelişmeler nedeniyle, özellikler önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.
2. Özelliklerin gerçek verileri makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişir
   Eğer daha spesifik verilere ihtiyaç varsa lütfen bizimle irtibata geçin.
3. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.
4. Yüksek hızda enjeksiyon ve Ultra hızlı enjeksiyon isteğe bağlıdır.
5. PC, HPVC ve diğer mühendislik plastikleri üretiminde, düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama için dereceli veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerekebilir.

Notes:
1. Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
2. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require more specific data.
3. Performance specifications are based on theoretical data.
4. High speed injection and Ultra speed injection are optional.
5. PC, HPVC, other engineering plastic, etc., low temperature setting and high speed molding may require a high torque depending on the grade or molding conditions.





Top of Hopper Frange



Movable Platen

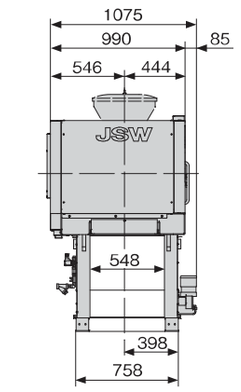
Top of Stationary Platen

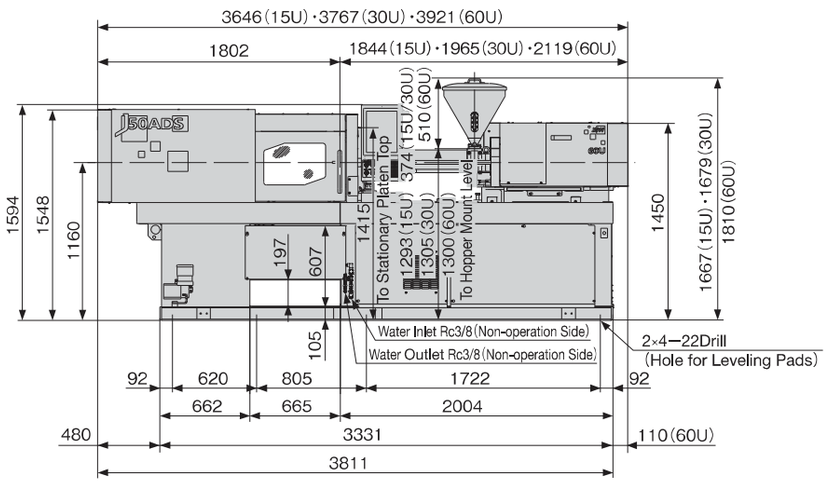
Performans Tablosu / *Performance Table*

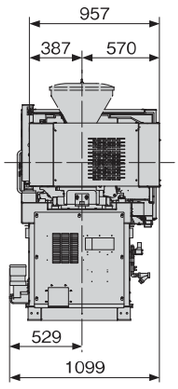
Ünite / *Unit*	Model	J50ADS								
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	Çeşit / *Item*	15U			30U			60U		
	Ocak Tipi / *Screw Cylinder Type*	K	A	B	K	A	B	K	A	B
	Vida Çapı / *Screw Diameter* mm	16	18	20	20	22	25	25	28	32
	Mal Alma Mesafesi / *Screw Stroke* mm		60			80			100	
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi / *Theoretical Injection Capacity* cm^3	12	15	18	25	30	39	49	62	80
	Enjeksiyon Kapasitesi (GP - PS) / *Injection Capacity (GP-PS)* g	11	14	17	23	28	38	45	56	73
Standart / *Standard*	Enjeksiyon Basıncı (Max.) / *Injection Pressure (Max.)* MPa {kgf/cm²}	276 (2810)	218 (2220)	177 (1800)	270 (2750)	223 (2270)	172 (1750)	270 (2750)	218 (2190)	165 (1680)
	Tutma Basıncı (Max.) / *Holding Pressure (Max.)* MPa {kgf/cm²}	251 (2560)	198 (2010)	161 (1640)	245 (2490)	203 (2070)	157 (1600)	245 (2490)	195 (1980)	150 (1530)
	Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed* mm/s	350			350			350		
	Enjeksiyon Oranı / *Injection Rate* cm^3/s	70	89	110	110	133	172	172	216	281
	Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) / *Plasticizing Capacity (GP-PS)* kg/h	10	14	17	17	21	28	34	46	74
	Vida Dönüş Hızı / *Screw Speed* min^{-1}	500			500			400		
	Toplam Güç Kapasitesi / *Total Power Capacity*	5.6			6.2			9.4		
Yüksek Hız / *High Speed*	Enjeksiyon Basıncı (Max.) / *Injection Pressure (Max.)* MPa {kgf/cm²}	276 (2810)	218 (2220)	177 (1800)	270 (2750)	223 (2270)	172 (1750)	270 (2750)	218 (2190)	165 (1680)
	Tutma Basıncı (Max.) / *Holding Pressure (Max.)* MPa {kgf/cm²}	251 (2560)	198 (2010)	161 (1640)	245 (2490)	203 (2070)	157 (1600)	245 (2490)	195 (1980)	150 (1530)
	Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed* mm/s	500			500			500		
	Enjeksiyon Oranı / *Injection Rate* cm^3/s	101	127	157	157	190	245	245	308	402
	Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) / *Plasticizing Capacity (GP-PS)* kg/h	10	14	17	17	21	28	34	46	74
Dahili Tutma Basıncı / *Ext. Holding Pressure*	Vida Dönüş Hızı / *Screw Speed* min^{-1}	500			500			400		
	Toplam Güç Kapasitesi / *Total Power Capacity*	6.0			6.9			10.2		
	Enjeksiyon Basıncı (Max.) / *Injection Pressure (Max.)* MPa {kgf/cm²}	276 (2810)	218 (2220)	177 (1800)	270 (2750)	223 (2270)	172 (1750)	270 (2750)	218 (2190)	165 (1680)
	Tutma Basıncı (Max.) / *Holding Pressure (Max.)* MPa {kgf/cm²}	251 (2560)	198 (2010)	161 (1640)	245 (2490)	203 (2070)	157 (1600)	245 (2490)	195 (1980)	150 (1530)
	Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed* mm/s	250			250			250		
	Enjeksiyon Oranı / *Injection Rate* cm^3/s	50	64	79	79	95	123	123	154	201
	Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) / *Plasticizing Capacity (GP-PS)* kg/h	10	14	17	17	21	28	34	46	74
	Vida Dönüş Hızı / *Screw Speed* min^{-1}	500			500			400		
	Meme Dayama Basıncı / *Nozzle Touch Force* kN {tf}	19.6 (2.0) Center Touch								
	Plakadan Meme Mesafesi / *Nozzle Stroke From Platen* mm	50								
Kapama Ünitesi / *Clampint Unit*	Meme Tipi / *Type Of Nozzle*	Açık Meme / *Open Nozzle*						TipType		
	Ocak Isısı Bölgeleri Isıları / *Barrel Temperature Control*	Barrel 3 Nozzle 2						Barrel 4 Nozzle 2		
	Isıtıcıların Enerji Tüketimi / *Heater Wattage*	3.1			3.9			5.5		
	Mafsal Mekanizması / *Mechanism (Max.)*	Çift Kol / *Double Toggle*								
	Kapama Gücü / *Clamping Force (Max.)* kN {tf}	500 (51.0)								
	İki Plaka Arası Mesafe (Max.) / *Daylight Opening* mm	740								
	Açma Mesafesi / *Opening Stroke* mm	270								
	Kalıp Genişliği / *Mold Height* mm	150-470								
	Kolon Arası Mesafe / *Distance Between Tie-bars (HxV)* mm	360x360								
	Plaka Ebatları / *Platen Size (HxV)* mm	500x500								
	Kalıp Flanşı Merkezleme Deliği / *Locating Ring Diameter* mm	125								
	İtici Rot Deliği / *Ejector Point*	60 / 1 Point Center 30.5 / 4 Points								
	İtici Gücü / *Ejector Force* kN {tf}	20.0 (2.0)								
	İtici Mesafesi / *Ejector Stroke (LxWxH)* mm	70								
Genel / *General*	Makine Ağırlığı / *Machine Weight* t	2.7						2.8		
	Makine Ebatları / *Machine Dimensions* m	3.81x1.10x1.59			3.81x1.10x1.59			3.92x1.10x1.59		

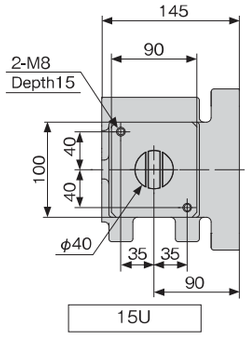
Not:
1. Sürekli gelişmeler nedeniyle, özellikler önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.
2. Özelliklerin gerçek verileri makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişir
   Eğer daha spesifik verilere ihtiyaç varsa lütfen bizimle irtibata geçin.
3. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.
4. Yüksek hızda enjeksiyon ve Ultra hızlı enjeksiyon isteğe bağlıdır.
5. PC, HPVC ve diğer mühendislik plastikleri üretiminde, düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama için dereceli veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerekebilir.

Notes:
1. Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
2. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require more specific data.
3. Performance specifications are based on theoretical data.
4. High speed injection and Ultra speed injection are optional.
5. PC, HPVC, other engineering plastic, etc., low temperature setting and high speed molding may require a high torque depending on the grade or molding conditions.

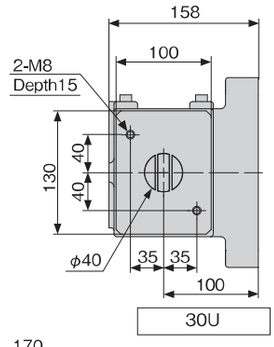




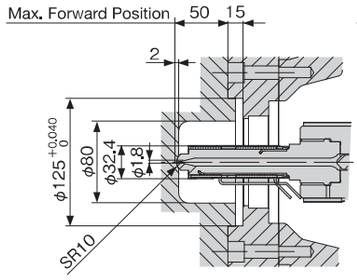




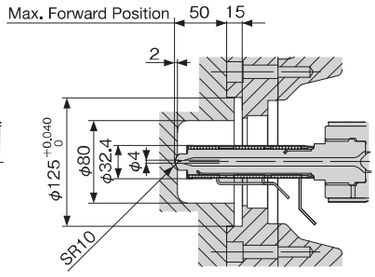
15U



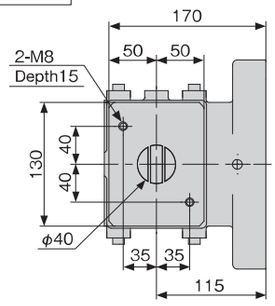
30U



15U

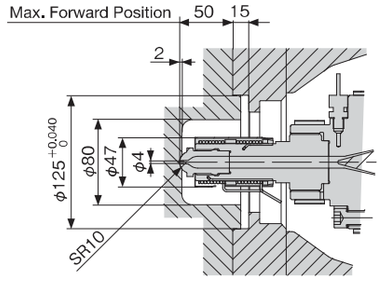


30U

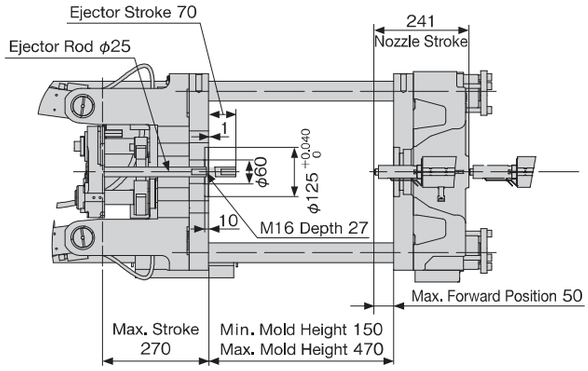


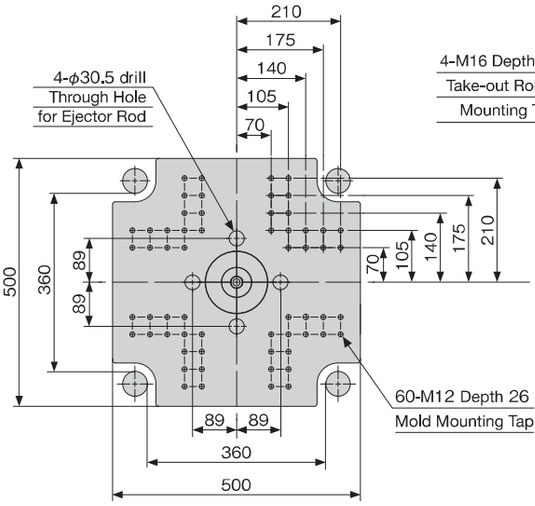
60U

Top of Hopper Frange

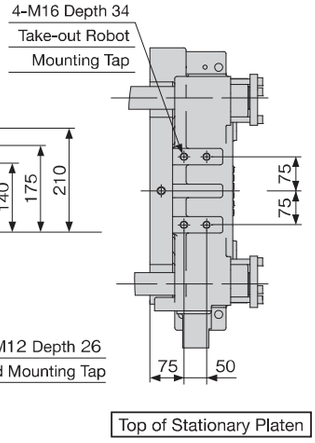


60U





Movable Platen



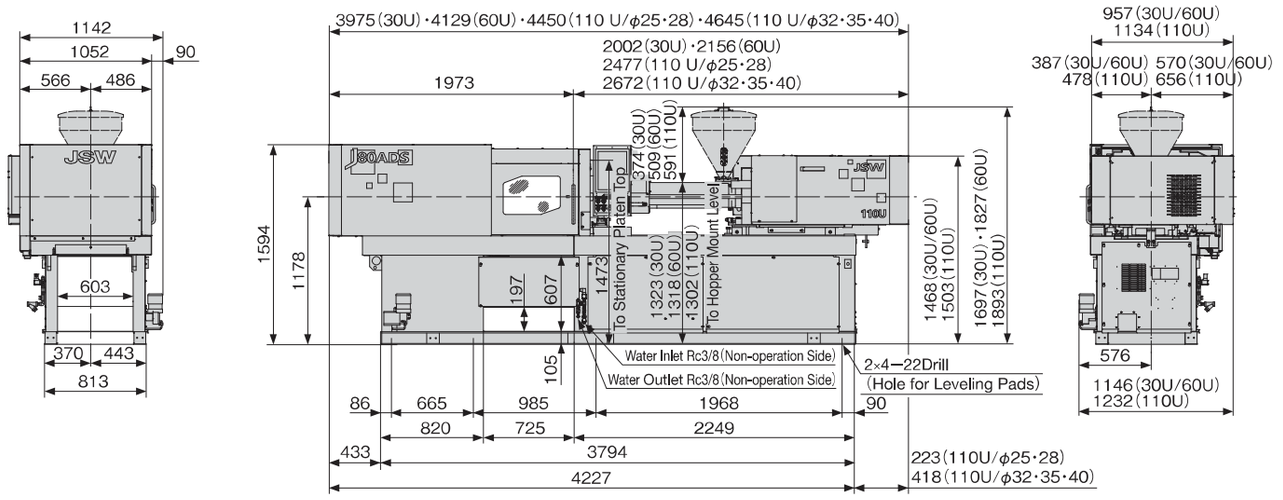
Top of Stationary Platen

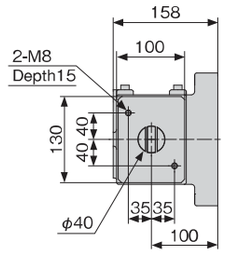
Performans Tablosu / *Performance Table*

Ünite / *Unit*	Model	J80ADS											
	Çeşit / *Item*	30U			60U			110U					
	Ocak Tipi / *Screw Cylinder Type*	K	A	B	K	A	B	K1	K2	K3	A	B	
	Vida Çapı / *Screw Diameter* mm	20	22	25	25	28	32	25	28	32	35	40	
	Mal Alma Mesafesi / *Screw Stroke* mm	80			100			100			120		
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi / *Theoretical Injection Capacity* cm^3	25	30	39	49	62	80	49	62	97	115	151	
	Enjeksiyon Kapasitesi (GP - PS) / *Injection Capacity (GP-PS)* g	23	28	38	45	56	73	45	56	88	105	137	
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	Standart / *Standard* — Enjeksiyon Basıncı (Max.) / *Injection Pressure (Max.)* MPa {kgf/cm²}	270(2750)	223(2270)	172(1750)	270(2750)	215(2190)	165(1680)	320(3260)	300(3060)	270(2750)	225(2290)	172(1750)	
	Standart / *Standard* — Tutma Basıncı (Max.) / *Holding Pressure (Max.)* MPa {kgf/cm²}	245(2490)	203(2070)	157(1600)	245(1490)	195(1980)	150(1530)	290(2960)	275(2800)	245(2490)	205(2090)	157(1600)	
	Standart / *Standard* — Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed* mm/s	350			350			350					
	Standart / *Standard* — Enjeksiyon Oranı / *Injection Rate* cm^3/s	110	133	172	172	216	281	172	216	281	337	440	
	Standart / *Standard* — Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) / *Plasticizing Capacity (GP-PS)* kg/h^{-1}	17	21	28	34	46	74	34	46	74	92	123	
	Standart / *Standard* — Vida Dönüş Hızı / *Screw Speed* min^{-1}	500			400			400					
	Standart / *Standard* — Toplam Güç Kapasitesi / *Total Power Capacity*	6.2			9.4			13.9					
	Yüksek Hız / *High Speed* — Enjeksiyon Basıncı (Max.) / *Injection Pressure (Max.)* MPa {kgf/cm²}	270(2750)	223(2270)	172(1750)	270(2750)	215(2190)	165(1680)	-	-	-	-	-	
	Yüksek Hız / *High Speed* — Tutma Basıncı (Max.) / *Holding Pressure (Max.)* MPa {kgf/cm²}	245(2490)	203(2070)	157(1600)	245(1490)	195(1980)	150(1530)	-	-	-	-	-	
	Yüksek Hız / *High Speed* — Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed* mm/s	500			500			-					
	Yüksek Hız / *High Speed* — Enjeksiyon Oranı / *Injection Rate* cm^3/s	157	190	245	245	308	402	-	-	-	-	-	
	Yüksek Hız / *High Speed* — Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) / *Plasticizing Capacity (GP-PS)* kg/h	17	21	28	34	46	74	-	-	-	-	-	
	Yüksek Hız / *High Speed* — Vida Dönüş Hızı / *Screw Speed* min^{-1}	500			400			-					
	Yüksek Hız / *High Speed* — Toplam Güç Kapasitesi / *Total Power Capacity*	6.9			10.2			-					
	Dahili Tutma Basıncı / *Ext. Holding Pressure* — Enjeksiyon Basıncı (Max.) / *Injection Pressure (Max.)* MPa {kgf/cm²}	270(2750)	223(2270)	172(1750)	270(2750)	215(2190)	165(1680)	320(3260)	300(3060)	270(2750)	225(2290)	172(1750)	
	Dahili Tutma Basıncı / *Ext. Holding Pressure* — Tutma Basıncı (Max.) / *Holding Pressure (Max.)* MPa {kgf/cm²}	245(2490)	203(2070)	157(1600)	245(1490)	195(1980)	150(1530)	290(2960)	275(2800)	245(2490)	205(2090)	157(1600)	
	Dahili Tutma Basıncı / *Ext. Holding Pressure* — Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed* mm/s	250			250			250					
	Dahili Tutma Basıncı / *Ext. Holding Pressure* — Enjeksiyon Oranı / *Injection Rate* cm^3/s	79	95	123	123	154	201	123	154	201	241	314	
	Dahili Tutma Basıncı / *Ext. Holding Pressure* — Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) / *Plasticizing Capacity (GP-PS)* kg/h	17	21	28	34	46	74	34	46	74	92	123	
	Dahili Tutma Basıncı / *Ext. Holding Pressure* — Vida Dönüş Hızı / *Screw Speed* min^{-1}	500			400			400					
Kapama Ünitesi / *Clampint Unit*	Meme Dayama Basıncı / *Nozzle Touch Force* kN {tf}	19.6 (2.0) Center Touch						24.5 (2.5) Center Touch					
	Plakadan Meme Mesafesi / *Nozzle Stroke From Platen* mm	50											
	Meme Tipi / *Type Of Nozzle*	Açık Meme / *Open Nozzle*						Open Nozzle (Tip Type					
	Ocak Isısı Bölgeleri Isıları / *Barrel Temperature Control*	Barrel 3 Nozzle 2						Barrel 4 Nozzle 2					
	Isıtıcıların Enerji Tüketimi / *Heater Wattage*	3.9			5.5			6.7			9.2		
	Mafsal Mekanizması / *Mechanism (Max.)*	Çift Kol / *Double Toggle*											
	Kapama Gücü / *Clamping Force (Max.)* kN {tf}	800(81.6)											
	İki Plaka Arası Mesafe (Max.) / *Daylight Opening* mm	830											
	Açma Mesafesi / *Opening Stroke* mm	320											
	Kalıp Genişliği / *Mold Height* mm	150-510											
	Kolon Arası Mesafe / *Distance Between Tie-bars (HxV)* mm	410x410											
	Plaka Ebatları / *Platen Size (HxV)* mm	580x580											
	Kalıp Flanşı Merkezleme Deliği / *Locating Ring Diameter* mm	125											
	İtici Rot Deliği / *Ejector Point*	70 / 1 Point Center 30.5 / 4 Points											
	İtici Gücü / *Ejector Force* kN {tf}	32.4(3.3)											
	İtici Mesafesi / *Ejector Stroke (LxWxH)* mm	80											
Genel / *General*	Makine Ağırlığı / *Machine Weight* t	3.3			3.4			3.9					
	Makine Ebatları / *Machine Dimensions* m	4.23x1.15x1.59			4.23x1.15x1.59			4.45x1.23x1.59			4.65x1.23x1.59		

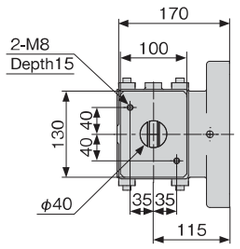
Not:
1. Sürekli gelişmeler nedeniyle, özellikler önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.
2. Özelliklerin gerçek verileri makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişir
   Eğer daha spesifik verilere ihtiyaç varsa lütfen bizimle irtibata geçin.
3. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.
4. Yüksek hızda enjeksiyon ve Ultra hızlı enjeksiyon isteğe bağlıdır.
5. PC, HPVC ve diğer mühendislik plastikleri üretiminde, düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama için dereceli veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerekebilir.

Notes:
1. Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
2. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require more specific data.
3. Performance specifications are based on theoretical data.
4. High speed injection and Ultra speed injection are optional.
5. PC, HPVC, other engineering plastic, etc., low temperature setting and high speed molding may require a high torque depending on the grade or molding conditions.

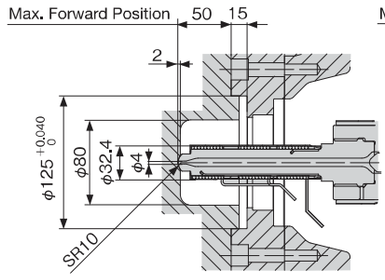




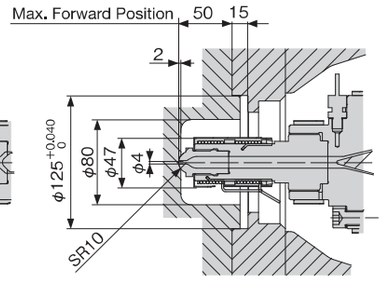
30U



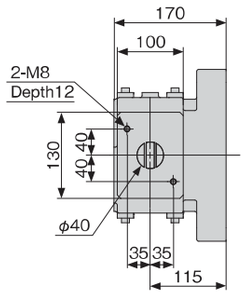
60U



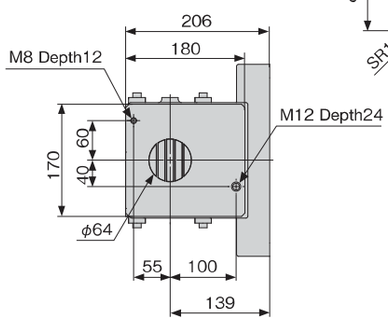
30U



60U/110U

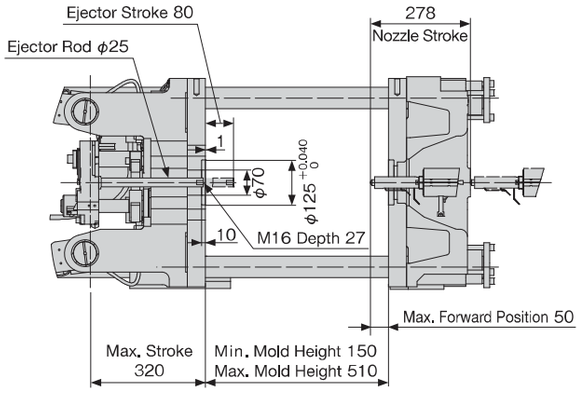


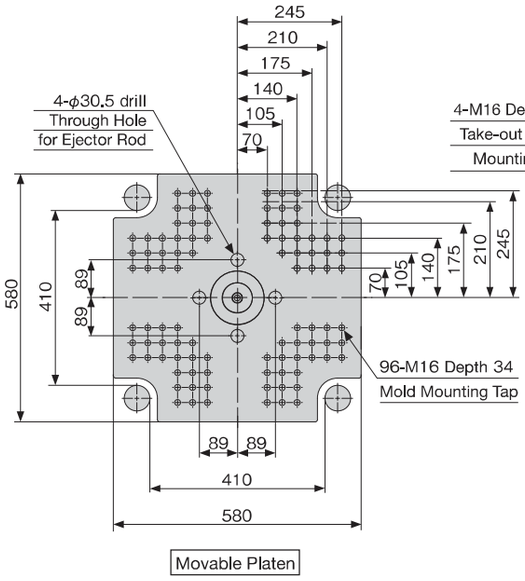
110U/φ25・28



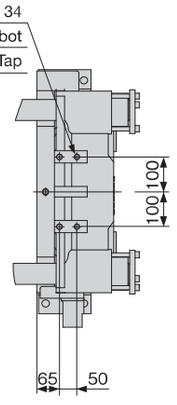
110U/φ32・35・40

Top of Hopper Frange





Movable Platen



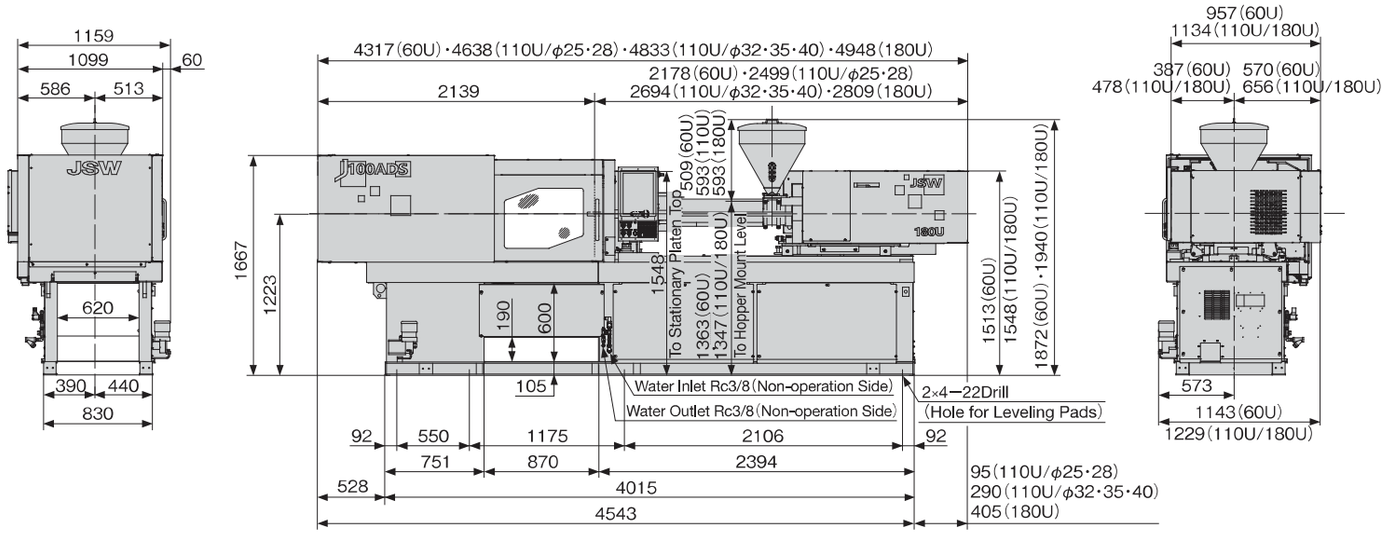
Top of Stationary Platen

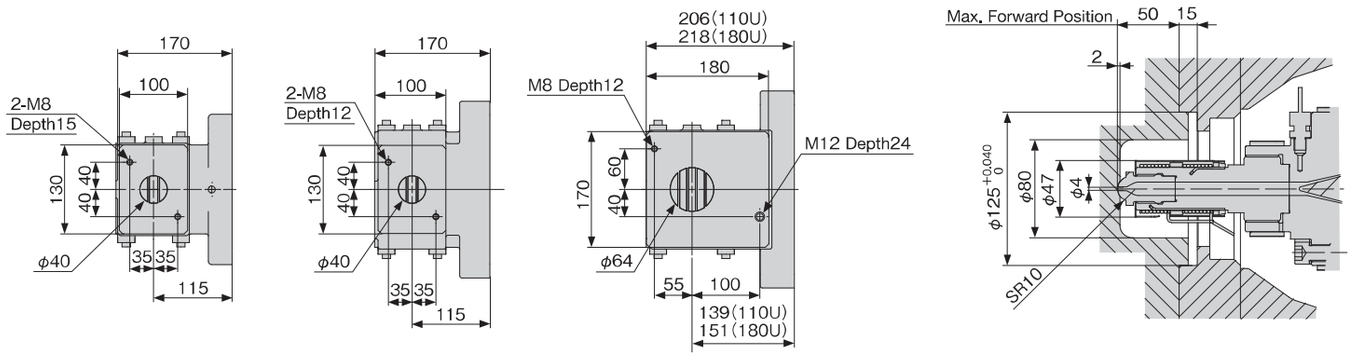
Performans Tablosu / *Performance Table*

Ünite / *Unit*	Model	J100ADS										
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	Çeşit / *Item*	60U			110U					180U		
	Ocak Tipi / *Screw Cylinder Type*	K	A	B	K1	K2	K3	A	B	K	A	B
	Vida Çapı / *Screw Diameter* mm	25	28	32	25	28	32	35	40	35	40	45
	Mal Alma Mesafesi / *Screw Stroke* mm	100			100			120		140		
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi / *Theoretical Injection Capacity* cm^3	49	62	80	49	62	97	115	151	135	176	223
	Enjeksiyon Kapasitesi (GP - PS) / *Injection Capacity (GP-PS)* g	45	56	73	45	56	88	105	137	123	160	203
	Standart / *Standard* — Enjeksiyon Basıncı (Max.) / *Injection Pressure (Max.)* MPa {kgf/cm^2}	270(2750)	215(2190)	165(1680)	320(3260)	300(3060)	270(2750)	225(2290)	172(1750)	260(2650)	199(2020)	157(1600)
	Standart / *Standard* — Tutma Basıncı (Max.) / *Holding Pressure (Max.)* MPa {kgf/cm^2}	245(2490)	195(1980)	150(1530)	290(2960)	275(2800)	245(2490)	205(2090)	157(1600)	236(2400)	181(1840)	143(1450)
	Standart / *Standard* — Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed* mm/s	350			350					350		
	Standart / *Standard* — Enjeksiyon Oranı / *Injection Rate* cm^3/s	172	216	281	172	216	281	337	440	337	440	557
	Standart / *Standard* — Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) / *Plasticizing Capacity (GP-PS)* kg/h[1]	34	46	74	34	46	74	92	123	92	127	166
	Standart / *Standard* — Vida Dönüş Hızı / *Screw Speed* min^{-1}	400			400					400		
	Yüksek Hız / *High Speed* — Toplam Güç Kapasitesi / *Total Power Capacity*	9.6			14.1					16.7		
	Yüksek Hız / *High Speed* — Enjeksiyon Basıncı (Max.) / *Injection Pressure (Max.)* MPa {kgf/cm^2}	270(2750)	215(2190)	165(1680)	-	-	-	-	-	-	-	-
	Yüksek Hız / *High Speed* — Tutma Basıncı (Max.) / *Holding Pressure (Max.)* MPa {kgf/cm^2}	245(2490)	195(1980)	150(1530)	-	-	-	-	-	-	-	-
	Yüksek Hız / *High Speed* — Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed* mm/s	500			-					-		
	Yüksek Hız / *High Speed* — Enjeksiyon Oranı / *Injection Rate* cm^3/s	245	308	402	-	-	-	-	-	-	-	-
	Yüksek Hız / *High Speed* — Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) / *Plasticizing Capacity (GP-PS)* kg/h	34	46	74	-	-	-	-	-	-	-	-
	Yüksek Hız / *High Speed* — Vida Dönüş Hızı / *Screw Speed* min^{-1}	400			-					-		
	Yüksek Hız / *High Speed* — Toplam Güç Kapasitesi / *Total Power Capacity*	10.4			-					-		
	Dahili Tutma Basıncı / *Ext. Holding Pressure* — Enjeksiyon Basıncı (Max.) / *Injection Pressure (Max.)* MPa {kgf/cm^2}	270(2750)	215(2190)	165(1680)	320(3260)	300(3060)	270(2750)	225(2290)	172(1750)	260(2650)	199(2020)	157(1600)
	Dahili Tutma Basıncı / *Ext. Holding Pressure* — Tutma Basıncı (Max.) / *Holding Pressure (Max.)* MPa {kgf/cm^2}	245(2490)	195(1980)	150(1530)	290(2960)	275(2800)	245(2490)	205(2090)	157(1600)	236(2400)	181(1840)	143(1450)
	Dahili Tutma Basıncı / *Ext. Holding Pressure* — Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed* mm/s	250			250					200		
	Dahili Tutma Basıncı / *Ext. Holding Pressure* — Enjeksiyon Oranı / *Injection Rate* cm^3/s	123	154	201	123	154	201	241	314	192	251	318
	Dahili Tutma Basıncı / *Ext. Holding Pressure* — Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) / *Plasticizing Capacity (GP-PS)* kg/h	36	46	74	34	46	74	92	123	92	127	166
	Dahili Tutma Basıncı / *Ext. Holding Pressure* — Vida Dönüş Hızı / *Screw Speed* min^{-1}	400			400					400		
Kapama Ünitesi / *Clampint Unit*	Meme Dayama Basıncı / *Nozzle Touch Force* kN {tf}	19.6 (2.0) Center Touch			24.5 (2.5) Center Touch							
	Plakadan Meme Mesafesi / *Nozzle Stroke From Platen* mm	50										
	Meme Tipi / *Type Of Nozzle*	Açık Meme / *Open Nozzle* （Tip Type）										
	Ocak Isısı Bölgeleri Isıları / *Barrel Temperature Control*	Barrel 4 Nozzle 2										
	Isıtıcıların Enerji Tüketimi / *Heater Wattage*	5.5			6.7			9.2		10.2		
	Mafsal Mekanizması / *Mechanism (Max.)*	Çift Kol / *Double Toggle*										
	Kapama Gücü / *Clamping Force (Max.)* kN {tf}	1000 (102)										
	İki Plaka Arası Mesafe (Max.) / *Daylight Opening* mm	910										
	Açma Mesafesi / *Opening Stroke* mm	360										
	Kalıp Genişliği / *Mold Height* mm	150-550										
	Kolon Arası Mesafe / *Distance Between Tie-bars (HxV)* mm	460x460										
	Plaka Ebatları / *Platen Size (HxV)* mm	630x630										
	Kalıp Flanşı Merkezleme Deliği / *Locating Ring Diameter* mm	125										
	İtici Rot Deliği / *Ejector Point*	70 / 1 Point (Center) 30.5 / 4 Points										
	İtici Gücü / *Ejector Force* kN {tf}	32.4 (3.3)										
	İtici Mesafesi / *Ejector Stroke (LxWxH)* mm	100										
Genel / *General*	Makine Ağırlığı / *Machine Weight* t	4.0			4.5					4.6		
	Makine Ebatları / *Machine Dimensions* m	4.54x1.16x1.67			4.64x1.23x1.67			4.83x1.23x1.67		4.95x1.23x1.67		

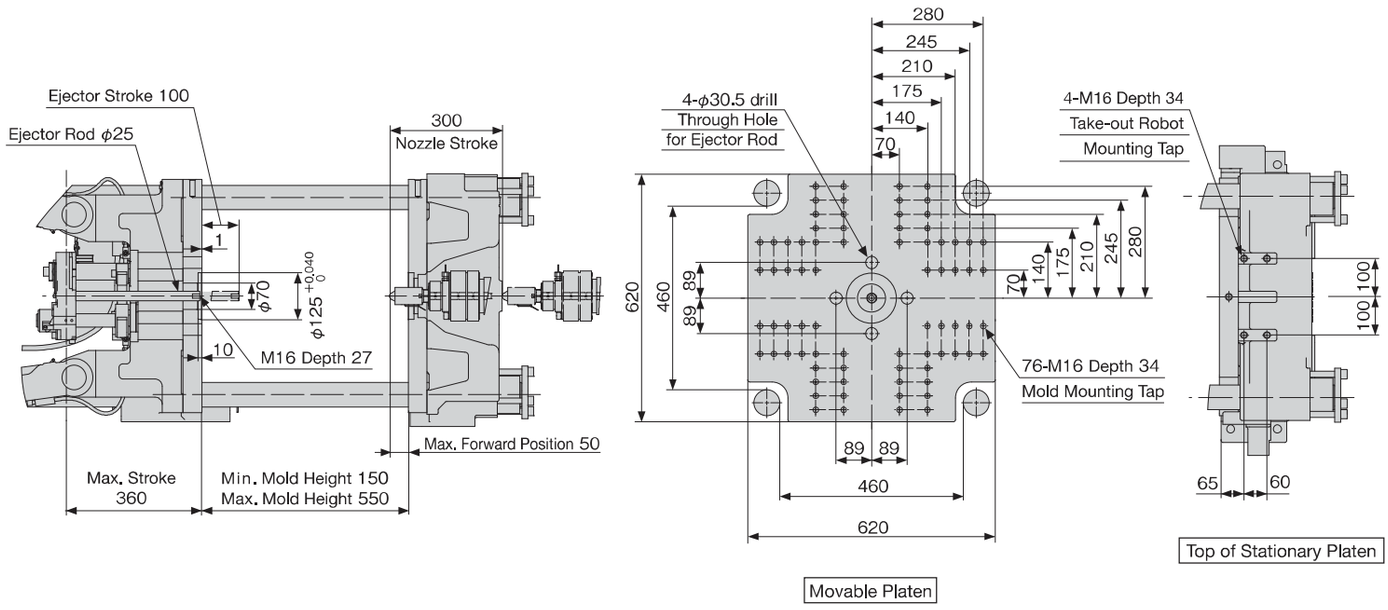
Not:
1. Sürekli gelişmeler nedeniyle, özellikler önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.
2. Özelliklerin gerçek verileri makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişir
   Eğer daha spesifik verilere ihtiyaç varsa lütfen bizimle irtibata geçin.
3. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.
4. Yüksek hızda enjeksiyon ve Ultra hızlı enjeksiyon isteğe bağlıdır.
5. PC, HPVC ve diğer mühendislik plastikleri üretiminde, düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama için dereceli veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerekebilir.

Notes:
1. Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
2. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require more specific data.
3. Performance specifications are based on theoretical data.
4. High speed injection and Ultra speed injection are optional.
5. PC, HPVC, other engineering plastic, etc., low temperature setting and high speed molding may require a high torque depending on the grade or molding conditions.





Top of Hopper Frange



Movable Platen

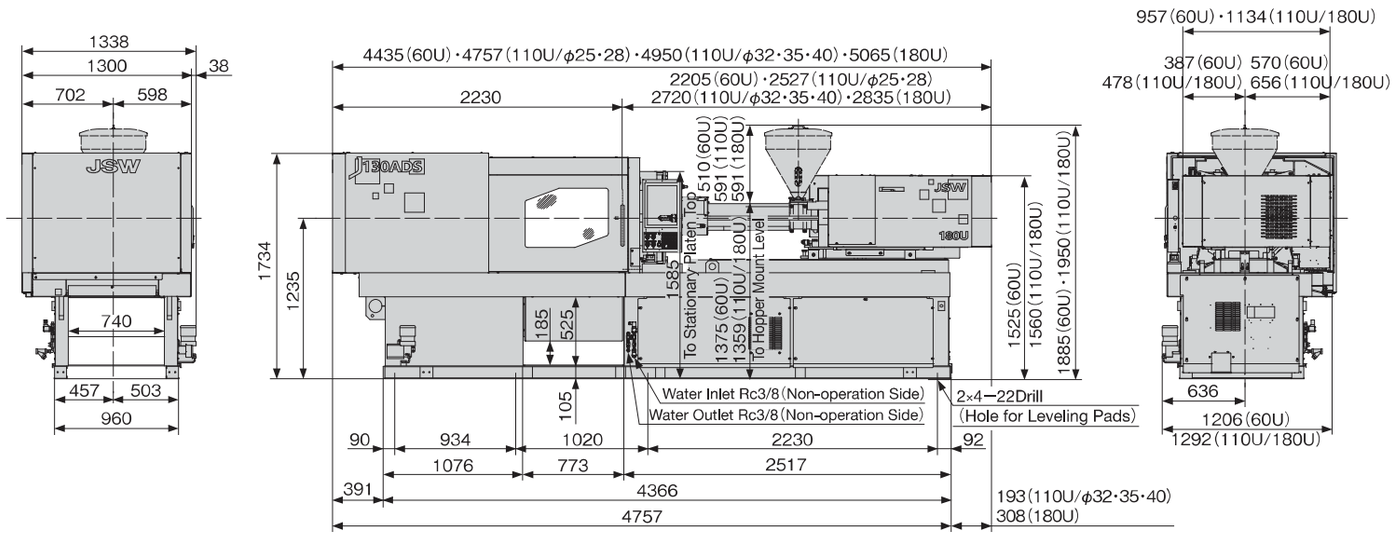
Top of Stationary Platen

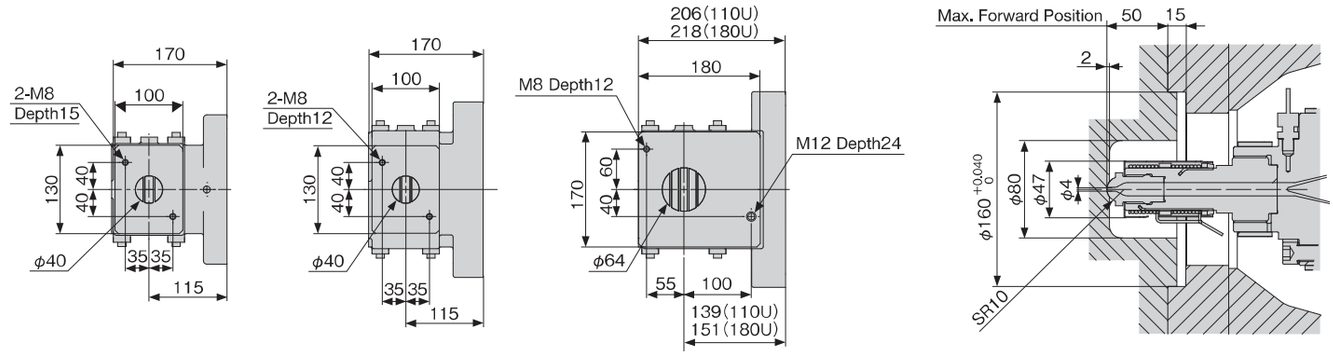
Performans Tablosu / *Performance Table*

Ünite / *Unit*	Model		J130ADS										
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	Çeşit / *Item*		60U			110U					180U		
	Ocak Tipi / *Screw Cylinder Type*		K	A	B	K1	K2	K3	A	B	K	A	B
	Vida Çapı / *Screw Diameter*	mm	25	28	32	25	28	32	35	40	35	40	45
	Mal Alma Mesafesi / *Screw Stroke*	mm	100			100		120			140		
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi / *Theoretical Injection Capacity*	cm^3	49	62	80	49	62	97	115	151	135	176	223
	Enjeksiyon Kapasitesi (GP - PS) / *Injection Capacity (GP-PS)*	g	45	56	73	45	56	88	105	137	123	160	203
	Standart / *Standard* — Enjeksiyon Basıncı (Max.) / *Injection Pressure (Max.)*	MPa {kgf/cm²}	270(2750)	215(2190)	165(1680)	320(3260)	300(3060)	270(2750)	225(2290)	172(1750)	260(2650)	199(2020)	157(1600)
	Standart / *Standard* — Tutma Basıncı (Max.) / *Holding Pressure (Max.)*	MPa {kgf/cm²}	245(2490)	195(1980)	150(1530)	290(2960)	275(2800)	245(2490)	205(2090)	157(1600)	236(2400)	181(1840)	143(1450)
	Standart / *Standard* — Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed*	mm/s	350			350					350		
	Standart / *Standard* — Enjeksiyon Oranı / *Injection Rate*	cm^3/s	172	216	281	172	216	281	337	440	337	440	557
	Standart / *Standard* — Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) / *Plasticizing Capacity (GP-PS)*	kg/h^{-1}	34	46	74	34	46	74	92	123	92	127	166
	Standart / *Standard* — Vida Dönüş Hızı / *Screw Speed*	min^{-1}	400			400					400		
	Standart / *Standard* — Toplam Güç Kapasitesi / *Total Power Capacity*		9.6			14.1					16.7		
	Yüksek Hız / *High Speed* — Enjeksiyon Basıncı (Max.) / *Injection Pressure (Max.)*	MPa {kgf/cm²}	270(2750)	215(2190)	165(1680)	320(3260)	300(3060)	270(2750)	225(2290)	172(1750)	260(2650)	199(2020)	157(1600)
	Yüksek Hız / *High Speed* — Tutma Basıncı (Max.) / *Holding Pressure (Max.)*	MPa {kgf/cm²}	245(2490)	195(1980)	150(1530)	290(2960)	275(2800)	245(2490)	205(2090)	157(1600)	236(2400)	181(1840)	143(1450)
	Yüksek Hız / *High Speed* — Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed*	mm/s	500			500							
	Yüksek Hız / *High Speed* — Enjeksiyon Oranı / *Injection Rate*	cm^3/s	245	308	402	245	308	402	481	628	481	628	795
	Yüksek Hız / *High Speed* — Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) / *Plasticizing Capacity (GP-PS)*	kg/h	34	46	74	34	46	74	92	123	92	127	166
	Yüksek Hız / *High Speed* — Vida Dönüş Hızı / *Screw Speed*	min^{-1}	400			400					400		
	Yüksek Hız / *High Speed* — Toplam Güç Kapasitesi / *Total Power Capacity*		10.4			15.7					18.3		
	Dahili Tutma Basıncı / *Ext. Holding Pressure* — Enjeksiyon Basıncı (Max.) / *Injection Pressure (Max.)*	MPa {kgf/cm²}	270(2750)	215(2190)	165(1680)	320(3260)	300(3060)	270(2750)	225(2290)	172(1750)	260(2650)	199(2020)	157(1600)
	Dahili Tutma Basıncı / *Ext. Holding Pressure* — Tutma Basıncı (Max.) / *Holding Pressure (Max.)*	MPa {kgf/cm²}	245(2490)	195(1980)	150(1530)	290(2960)	275(2800)	245(2490)	205(2090)	157(1600)	236(2400)	181(1840)	143(1450)
	Dahili Tutma Basıncı / *Ext. Holding Pressure* — Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed*	mm/s	250			250					200		
	Dahili Tutma Basıncı / *Ext. Holding Pressure* — Enjeksiyon Oranı / *Injection Rate*	cm^3/s	123	154	201	123	154	201	241	314	192	251	318
	Dahili Tutma Basıncı / *Ext. Holding Pressure* — Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) / *Plasticizing Capacity (GP-PS)*	kg/h	34	46	74	34	46	74	92	123	92	127	166
	Dahili Tutma Basıncı / *Ext. Holding Pressure* — Vida Dönüş Hızı / *Screw Speed*	min^{-1}	400			400					400		
Kapama Ünitesi / *Clampint Unit*	Meme Dayama Basıncı / *Nozzle Touch Force*	kN {tf}	19.6 (2.0) Center Touch			24.5 (2.5) Center Touch							
	Plakadan Meme Mesafesi / *Nozzle Stroke From Platen*	mm	50										
	Meme Tipi / *Type Of Nozzle*		Açık Meme / *Open Nozzle* (Tip Type)										
	Ocak Isısı Bölgeleri Isıları / *Barrel Temperature Control*		Barrel 4 Nozzle 2										
	Isıtıcıların Enerji Tüketimi / *Heater Wattage*		5.5			6.7		9.2			10.2		
	Mafsal Mekanizması / *Mechanism (Max.)*		Çift Kol / *Double Toggle*										
	Kapama Gücü / *Clamping Force (Max.)*	kN {tf}	1300(133)										
	İki Plaka Arası Mesafe (Max.) / *Daylight Opening*	mm	950										
	Açma Mesafesi / *Opening Stroke*	mm	400										
	Kalıp Genişliği / *Mold Height*	mm	150-550										
	Kolon Arası Mesafe / *Distance Between Tie-bars (HxV)*	mm	530x510										
	Plaka Ebatları / *Platen Size (HxV)*	mm	710x690										
	Kalıp Flanşı Merkezleme Deliği / *Locating Ring Diameter*	mm	160										
	İtici Rot Deliği / *Ejector Point*		70 / 1 Point (Center) 33 / 4 Points										
	İtici Gücü / *Ejector Force*	kN {tf}	32.4 (3.3)										
	İtici Mesafesi / *Ejector Stroke (LxWxH)*	mm	100										
Genel / *General*	Makine Ağırlığı / *Machine Weight*	t	5.3			5.8					5.9		
	Makine Ebatları / *Machine Dimensions*	m	4.76x1.34x1.73			4.76x1.34x1.73		4.95x1.34x1.73			5.07x1.34x1.73		

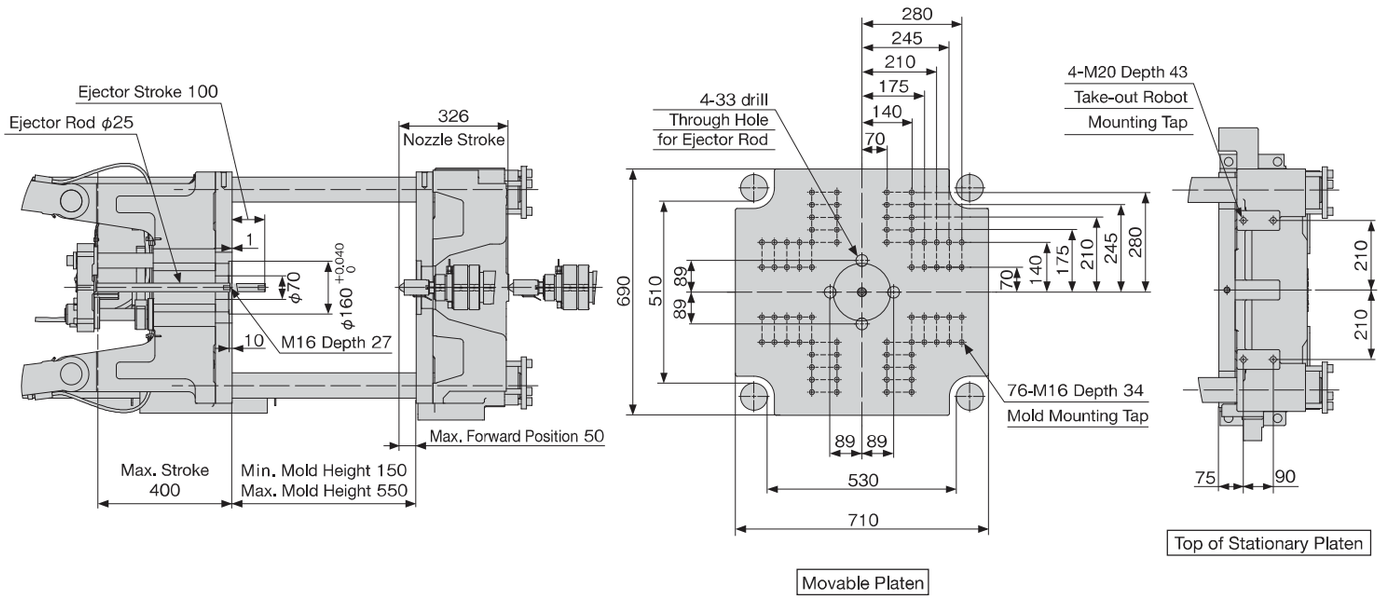
Not:
1. Sürekli gelişmeler nedeniyle, özellikler önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.
2. Özelliklerin gerçek verileri makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişir
   Eğer daha spesifik verilere ihtiyaç varsa lütfen bizimle irtibata geçin.
3. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.
4. Yüksek hızda enjeksiyon ve Ultra hızlı enjeksiyon isteğe bağlıdır.
5. PC, HPVC ve diğer mühendislik plastikleri üretiminde, düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama için dereceli veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerekebilir.

Notes:
1. Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
2. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require more specific data.
3. Performance specifications are based on theoretical data.
4. High speed injection and Ultra speed injection are optional.
5. PC, HPVC, other engineering plastic, etc., low temperature setting and high speed molding may require a high torque depending on the grade or molding conditions.





Top of Hopper Frange



Movable Platen

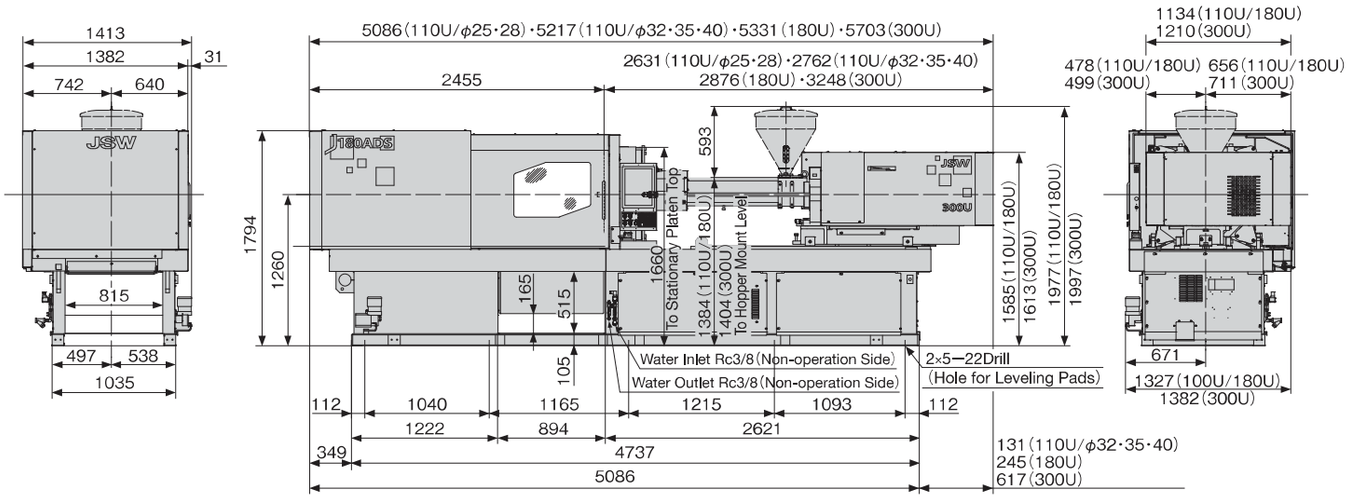
Top of Stationary Platen

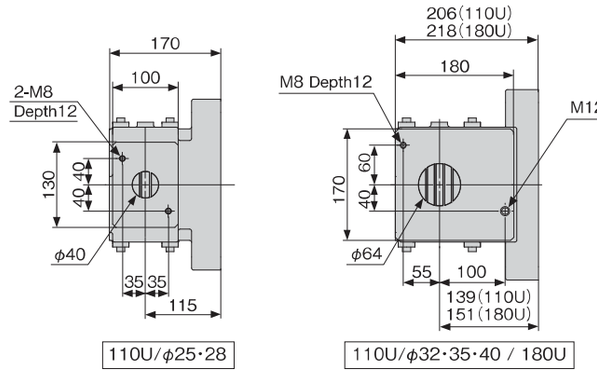
Performans Tablosu / *Performance Table*

Ünite / *Unit*	Model	J180ADS										
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	Çeşit / *Item*	110U					180U			300U		
	Ocak Tipi / *Screw Cylinder Type*	K1	K2	K3	A	B	K	A	B	K	A	B
	Vida Çapı / *Screw Diameter* mm	25	28	32	35	40	35	40	45	40	46	51
	Mal Alma Mesafesi / *Screw Stroke* mm	100		120			140			180		
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi / *Theoretical Injection Capacity* cm^3	49	62	97	115	151	135	176	223	226	299	368
	Enjeksiyon Kapasitesi (GP - PS) / *Injection Capacity (GP-PS)* g	45	56	88	105	137	123	160	203	206	273	335
Standart / *Standard*	Enjeksiyon Basıncı (Max.) / *Injection Pressure (Max.)* MPa {kgf/cm^2}	320(3260)	300(3060)	270(2750)	225(2290)	172(1750)	260(2650)	199(2020)	157(1600)	250(2550)	189(1920)	154(1570)
	Tutma Basıncı (Max.) / *Holding Pressure (Max.)* MPa {kgf/cm^2}	290(2960)	275(2800)	245(2490)	205(2090)	157(1600)	236(2400)	181(1840)	143(1450)	227(2310)	172(1750)	140(1420)
	Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed* mm/s	350					350			240		
	Enjeksiyon Oranı / *Injection Rate* cm^3/s	172	216	281	337	440	337	440	557	301	399	490
	Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) / *Plasticizing Capacity (GP-PS)* kg/h	34	46	74	92	123	92	127	166	130	184	232
	Vida Dönüş Hızı / *Screw Speed* min^{-1}	400					400			400		
	Toplam Güç Kapasitesi / *Total Power Capacity*	12.8					14.9			19.2		
Yüksek Hız / *High Speed*	Enjeksiyon Basıncı (Max.) / *Injection Pressure (Max.)* MPa {kgf/cm^2}	320(3260)	300(3060)	270(2750)	225(2290)	172(1750)	260(2650)	199(2020)	157(1600)	250(2550)	189(1920)	154(1570)
	Tutma Basıncı (Max.) / *Holding Pressure (Max.)* MPa {kgf/cm^2}	290(2960)	275(2800)	245(2490)	205(2090)	157(1600)	236(2400)	181(1840)	143(1450)	227(2310)	172(1750)	140(1420)
	Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed* mm/s	500					500			330		
	Enjeksiyon Oranı / *Injection Rate* cm^3/s	245	308	402	481	628	481	628	795	415	548	674
	Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) / *Plasticizing Capacity (GP-PS)* kg/h	34	46	74	92	123	92	127	166	130	184	232
	Vida Dönüş Hızı / *Screw Speed* min^{-1}	400					400			400		
	Toplam Güç Kapasitesi / *Total Power Capacity*	14.4					16.5			20.6		
Dahili Tutma Basıncı / *Ext. Holding Pressure*	Enjeksiyon Basıncı (Max.) / *Injection Pressure (Max.)* MPa {kgf/cm^2}	320(3260)	300(3060)	270(2750)	225(2290)	172(1750)	260(2650)	199(2020)	157(1600)	250(2550)	189(1920)	154(1570)
	Tutma Basıncı (Max.) / *Holding Pressure (Max.)* MPa {kgf/cm^2}	290(2960)	275(2800)	245(2490)	205(2090)	157(1600)	236(2400)	181(1840)	143(1450)	227(2310)	172(1750)	140(1420)
	Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed* mm/s	250					200			160		
	Enjeksiyon Oranı / *Injection Rate* cm^3/s	123	154	201	241	314	192	251	318	201	266	327
	Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) / *Plasticizing Capacity (GP-PS)* kg/h	34	46	74	92	123	92	127	166	130	184	232
	Vida Dönüş Hızı / *Screw Speed* min^{-1}	400					400			400		
Kapama Ünitesi / *Clampint Unit*	Meme Dayama Basıncı / *Nozzle Touch Force* kN {tf}	24.5 (2.5) Center Touch										
	Plakadan Meme Mesafesi / *Nozzle Stroke From Platen* mm	50										
	Meme Tipi / *Type Of Nozzle*	Açık Meme / *Open Nozzle* (Tip Type)										
	Ocak Isısı Bölgeleri Isıları / *Barrel Temperature Control*	Barrel 4 Nozzle 2								Barrel 4 Nozzle 1		
	Isıtıcıların Enerji Tüketimi / *Heater Wattage*	6.7			9.2		10.2			13		
	Mafsal Mekanizması / *Mechanism (Max.)*	Çift Kol / *Double Toggle*										
	Kapama Gücü / *Clamping Force (Max.)* kN {tf}	1800 (184)										
	İki Plaka Arası Mesafe (Max.) / *Daylight Opening* mm	1070										
	Açma Mesafesi / *Opening Stroke* mm	470										
	Kalıp Genişliği / *Mold Height* mm	200-600										
	Kolon Arası Mesafe / *Distance Between Tie-bars (HxV)* mm	590x560										
	Plaka Ebatları / *Platen Size (HxV)* mm	810x780										
	Kalıp Flanşı Merkezleme Deliği / *Locating Ring Diameter* mm	160										
	İtici Rot Deliği / *Ejector Point*	70 / 1 Point (Center) 40 / 8 Points										
	İtici Gücü / *Ejector Force* kN {tf}	34.3 (3.5)										
	İtici Mesafesi / *Ejector Stroke (LxWxH)* mm	130										
Genel / *General*	Makine Ağırlığı / *Machine Weight* t	7.5								7.7		
	Makine Ebatları / *Machine Dimensions* m	5.09x1.41x1.79			5.22x1.41x1.79		5.33x1.41x1.79			5.70x1.41x1.79		

Not:
1. Sürekli gelişmeler nedeniyle, özellikler önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.
2. Özelliklerin gerçek verileri makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişir
   Eğer daha spesifik verilere ihtiyaç varsa lütfen bizimle irtibata geçin.
3. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.
4. Yüksek hızda enjeksiyon ve Ultra hızlı enjeksiyon isteğe bağlıdır.
5. PC, HPVC ve diğer mühendislik plastikleri üretiminde, düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama için dereceli veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerekebilir.

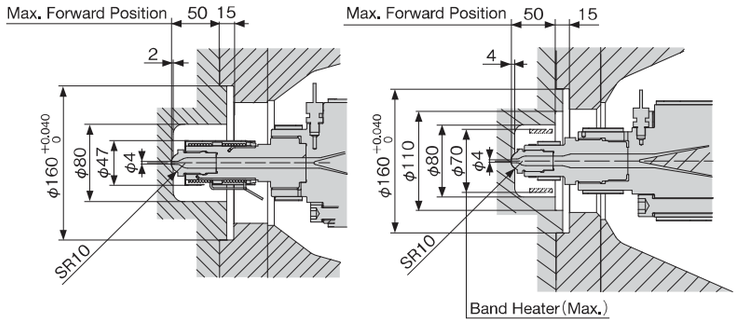
Notes:
1. Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
2. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require more specific data.
3. Performance specifications are based on theoretical data.
4. High speed injection and Ultra speed injection are optional.
5. PC, HPVC, other engineering plastic, etc., low temperature setting and high speed molding may require a high torque depending on the grade or molding conditions.





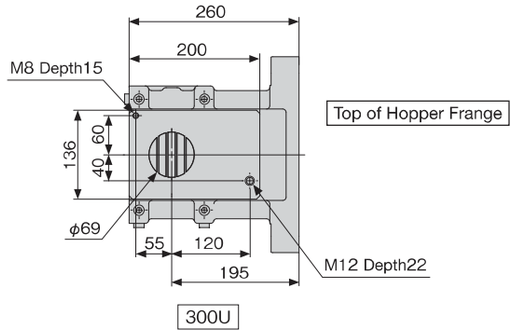
110U/φ25·28

110U/φ32·35·40 / 180U



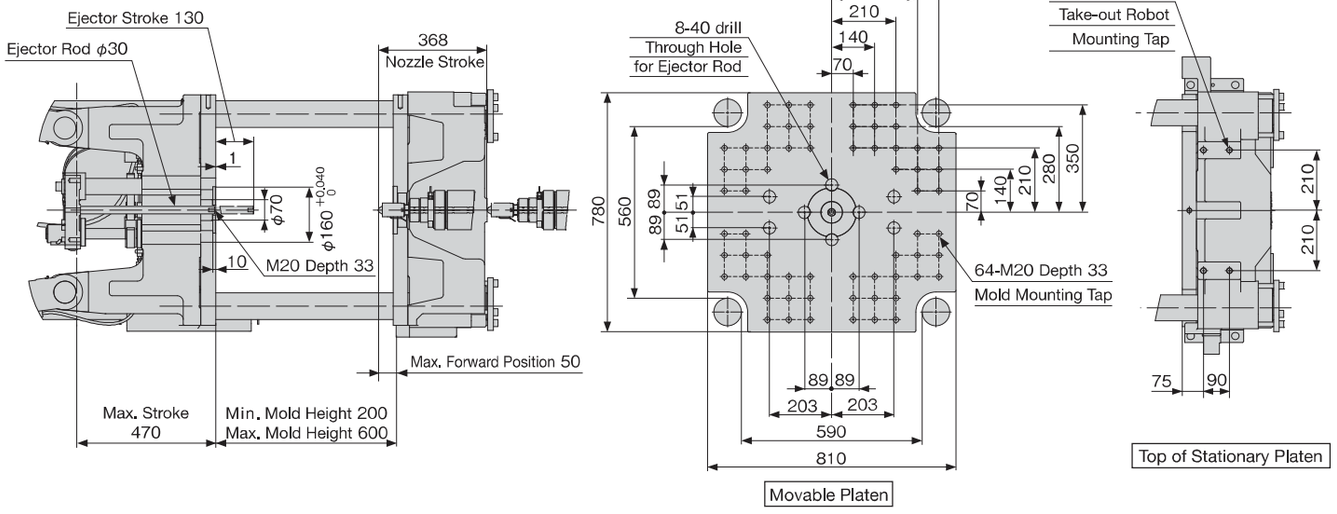
110U / 180U

300U



Top of Hopper Frange

300U



Movable Platen

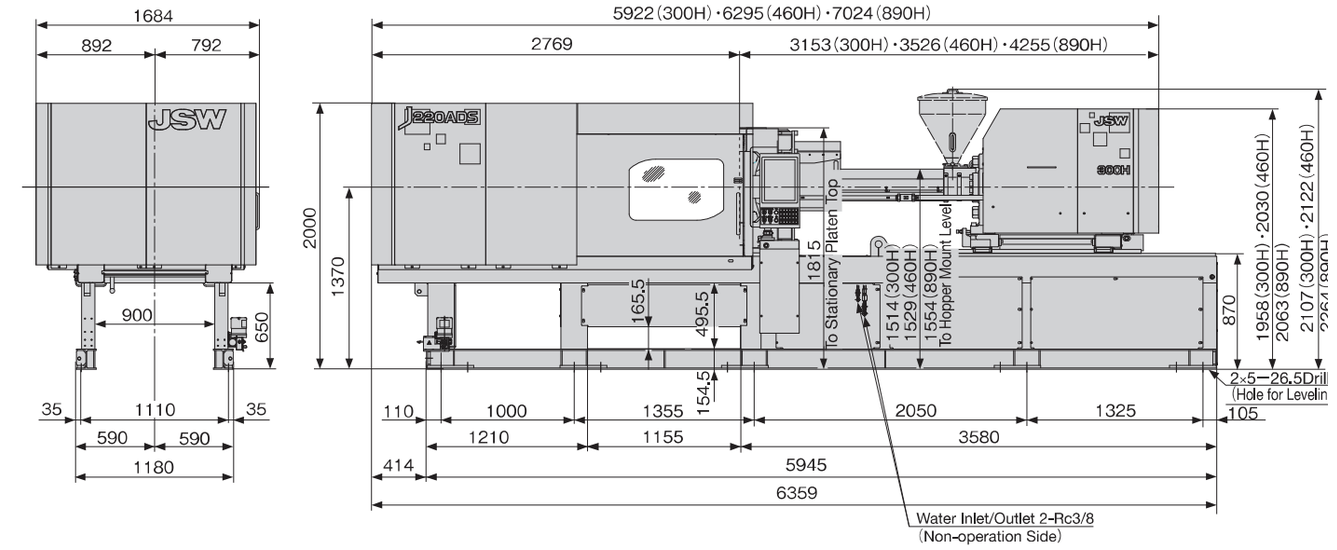
Top of Stationary Platen

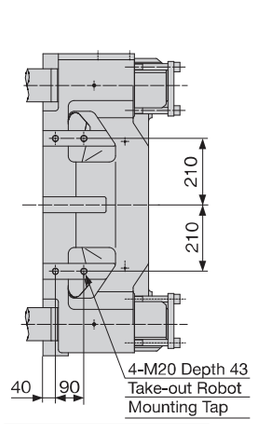
Performans Tablosu / *Performance Table*

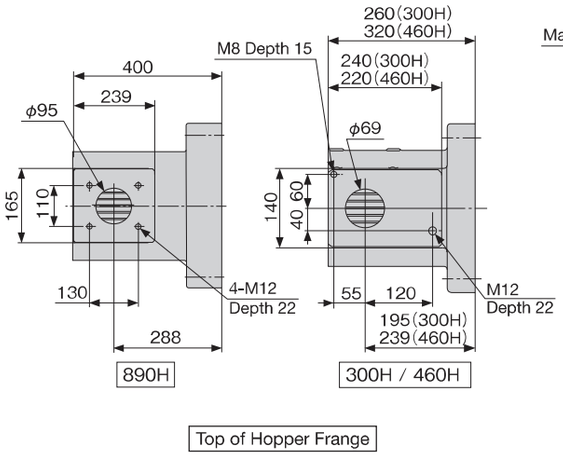
Ünite / *Unit*	Model	J220ADS								
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	**Çeşit / *Item***	300H			460H			890H		
	Ocak Tipi / *Screw Cylinder Type*	**K**	**A**	**B**	**K (OP)**	**A**	**B**	**K (OP)**	**A**	**B**
	Vida Çapı / *Screw Diameter* mm	40	46	51	46	53	58	58	66	72
	Mal Alma Mesafesi / *Screw Stroke* mm	180			210			260		
	Teorik Enjeksiyon Paritesi *Theoretical Injection Capacity* cm3	226	299	368	349	463	555	687	890	1059
	Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) *Injection Capacity (GP-PS)* g	206	273	335	318	421	505	625	810	965
	Standart / *Standard* — Enjeksiyon Basıncı (Max.) *Injection Pressure (Max.)* Mpa (kgf/cm²)	250(2550)	189(1920)	154(1570)	234(2550)	177(1800)	147(1490)	229(2330)	177(1800)	149(1510)
	Standart / *Standard* — Tutma Basıncı (Max.) *Holding Pressure* Mpa (kgf/cm²)	227(2310)	172(1750)	140(1420)	213(2170)	161(1640)	134(1360)	208(2120)	161(1640)	135(1370)
	Standart / *Standard* — Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed* mm/s	240			160			160		
	Standart / *Standard* — Enjeksiyon Oranı / *Injection Rate* cm³/s	302	399	490	266	353	423	423	547	651
	Standart / *Standard* — Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) *Plasticizing Rate (GP-PS)* kg/h	130	184	232	115	163	197	197	282	336
	Standart / *Standard* — Vida Dönüş Hızı / *Screw Speed* rpm/min	400			250			250		
	Standart / *Standard* — Toplam Güç Kapasitesi / *Total Power Capacity*	20.0			27.0			34.0		
	Yüksek Hız (HS) / *High speed (HS)* — Enjeksiyon Basıncı (Max.) *Injection Pressure (Max.)* Mpa (kgf/cm²)	250(2550)	189(1920)	154(1570)	234(2550)	177(1800)	147(1490)	229(2330)	177(1800)	149(1510)
	Yüksek Hız (HS) / *High speed (HS)* — Tutma Basıncı (Max.) *Holding Pressure (Max.)* Mpa (kgf/cm²)	227(2310)	172(1750)	140(1420)	213(2170)	161(1640)	134(1360)	208(2120)	161(1640)	135(1370)
	Yüksek Hız (HS) / *High speed (HS)* — Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed* mm/s	330			300			270		
	Yüksek Hız (HS) / *High speed (HS)* — Enjeksiyon Oranı / *Injection Rate* cm³/s	415	548	674	499	662	793	713	924	1099
	Yüksek Hız (HS) / *High speed (HS)* — Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) *Plasticizing Rate (GP-PS)* kg/h	130	184	232	161	228	275	197	282	336
	Yüksek Hız (HS) / *High speed (HS)* — Vida Dönüş Hızı / *Screw Speed* rpm/min	400			350			250		
	Yüksek Hız (HS) / *High speed (HS)* — Toplam Güç Kapasitesi / *Total Power Capacity*	27.0			42.0			54.0		
Kapama Ünitesi / *Clampint Unit*	Meme Dayama Basıncı / *Nozzle Touch Force* kN (tf)	39.3 (4.0) Merkez Nozzle Touch / *Center Nozzle Touch*								
	Meme Kalıp İçi Hareketi / *Nozzle Stroke From Platen*	50								
	Meme Tipi / *Type of Nozzle*	Açık Nozzle / *Opening Nozzle*								
	Ocak Isısı Bölgesi Isıları / *Cylinder Temperature Control*	Kovan 4 - Nozzle 1 / *Barrel 4 - Nozzle 1*			Kovan 5 - Nozzle 1 / *Barrel 5 - Nozzle 1*					
	Isıtıcı Kapasitesi / *Heater Wattage* kW	12.0			12.4			18.7		
	Mafsal Mekanizma / *Mechanism*	Çift Kol / *Double Toggle*								
	Kapama Gücü / *Clamping Force* kN (tf)	2160 (220)								
	İki Plaka Arası Mesafe / *Daylight Opening (Max.)* mm	1230								
	Açma Mesafesi (Max.) / *Opening Stroke (Max.)* mm	550								
	Kalıp Genişliği (Min. -Max.) / *Mold Height (Min. -Max.)* mm	230-680								
	Kolon Arası (hxV) / *Distance Between Tie-Bars (hxV)* mm	650x590								
	Plaka Ebatları (HxV) / *Platen Size (HxV)* mm	930x870								
	İtici Rot Deliği / *Ejector Point* mm	8 Nokta / *8 Points*								
	İtici Gücü / *Ejector Force* kN (tf)	44.2 (4.5)								
	İtici Mesafesi / *Ejector Storke* mm	150								
Genel / *General*	Makine Ağırlığı / *Machine Weight* t	10.5			11.1			11.6		
	Makine Ebatları (LxWxH) / *Machine Dimensions (LxWxH)* m	6.36x1.68x2.00			6.36x1.68x2.03			7.02x1.68x2.06		

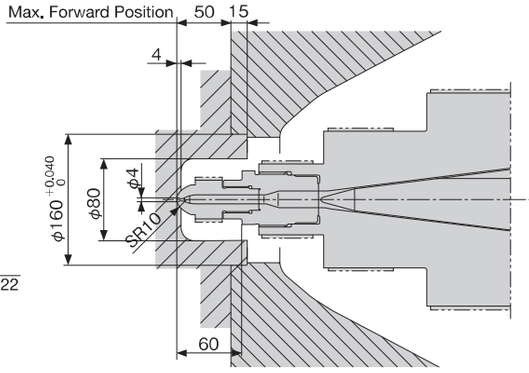
Not:
1. Sürekli gelişmeler nedeniyle, özellikler önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.
2. Özelliklerin gerçek verileri makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişir
   Eğer daha spesifik verilere ihtiyaç varsa lütfen bizimle irtibata geçin.
3. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.
4. Yüksek hızda enjeksiyon ve Ultra hızlı enjeksiyon isteğe bağlıdır.
5. PC, HPVC ve diğer mühendislik plastikleri üretiminde, düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama için dereceli veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerekebilir.

Notes:
1. Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
2. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require more specific data.
3. Performance specifications are based on theoretical data.
4. High speed injection and Ultra speed injection are optional.
5. PC, HPVC, other engineering plastic, etc., low temperature setting and high speed molding may require a high torque depending on the grade or molding conditions.

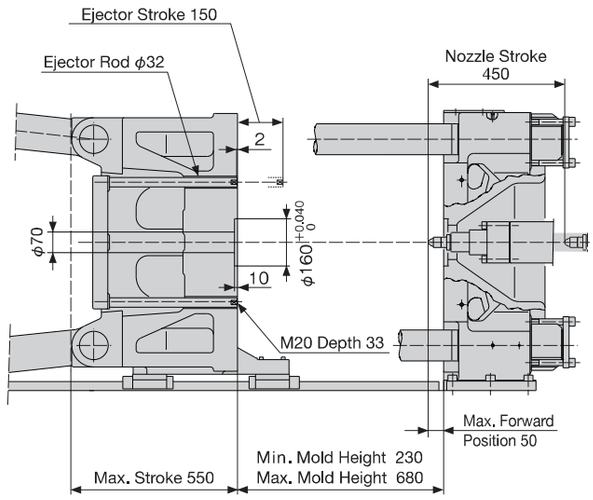


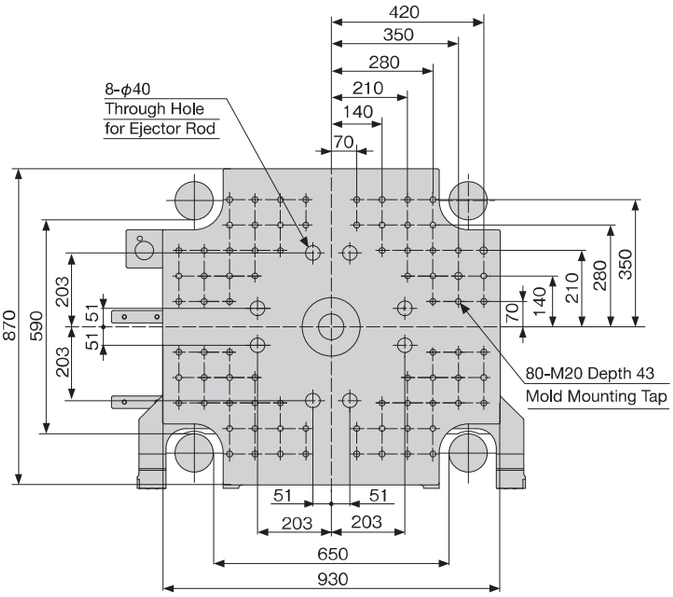






Top of Hopper Frange



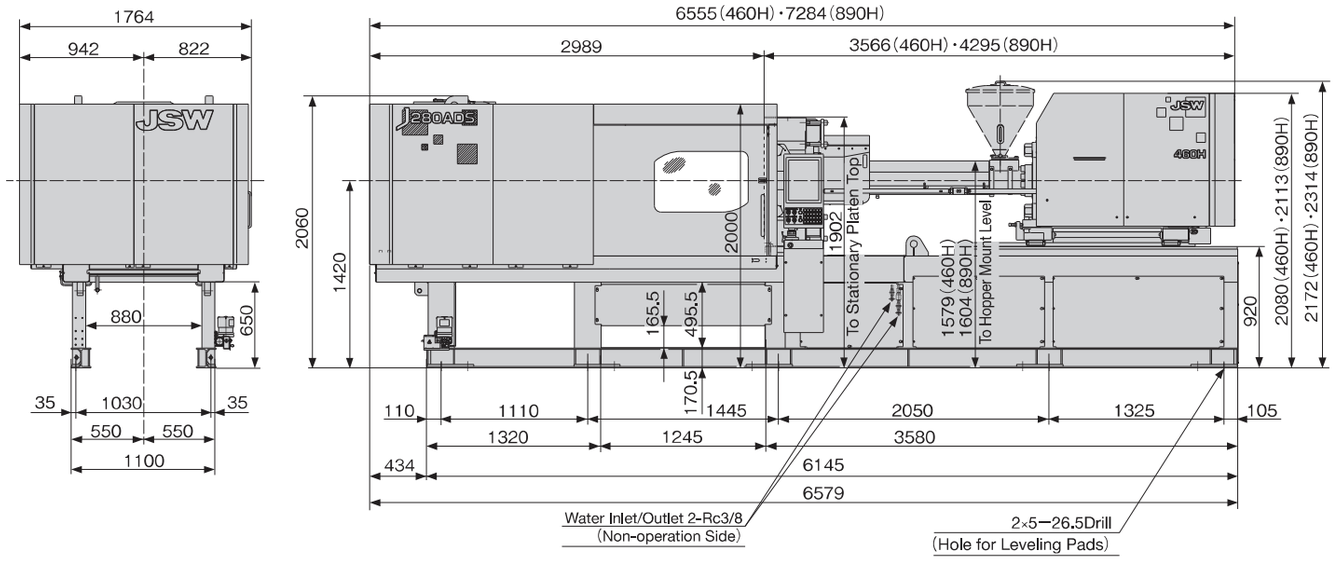


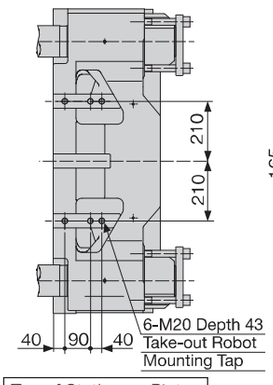
Performans Tablosu / *Performance Table*

Ünite / *Unit*	Model		J280ADS					
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	**Çeşit / *Item***		460H			890H		
	Ocak Tipi / *Screw Cylinder Type*		**K(OP)**	**A**	**B**	**K(OP)**	**A**	**B**
	Vida Çapı / *Screw Diameter*	mm	46	53	58	58	66	72
	Mal Alma Mesafesi / *Screw Stroke*	mm		210			260	
	Teorik Enjeksiyon Paritesi / *Theoretical Injection Capacity*	cm3	349	463	555	687	890	1059
	Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) / *Injection Capacity (GP-PS)*	g	318	421	505	625	810	965
	Standart / *Standard* — Enjeksiyon Basıncı (Max.) / *Injection Pressure (Max.)*	Mpa (kgf/cm²)	234 (2380)	177 (1800)	147 (1490)	229 (2330)	177 (1800)	149 (1510)
	Standart / *Standard* — Tutma Basıncı (Max.) / *Holding Pressure*	Mpa (kgf/cm²)	213 (2170)	161 (1640)	134 (1360)	208 (2120)	161 (1640)	135 (1370)
	Standart / *Standard* — Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed*	mm/s		160			160	
	Standart / *Standard* — Enjeksiyon Oranı / *Injection Rate*	cm³/s	266	353	423	423	547	651
	Standart / *Standard* — Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) / *Plasticizing Rate (GP-PS)*	kg/h	115	163	197	197	282	336
	Standart / *Standard* — Vida Dönüş Hızı / *Screw Speed*	rpm/min		250			250	
	Standart / *Standard* — Toplam Güç Kapasitesi / *Total Power Capacity*			27.0			34.0	
	Yüksek Hız (HS) / *High speed (HS)* — Enjeksiyon Basıncı (Max.) / *Injection Pressure (Max.)*	Mpa (kgf/cm²)	234 (2380)	177 (1800)	147 (1490)	229 (2330)	177 (1800)	149 (1510)
	Yüksek Hız (HS) / *High speed (HS)* — Tutma Basıncı (Max.) / *Holding Pressure (Max.)*	Mpa (kgf/cm²)	213 (2170)	161 (1640)	134 (1360)	208 (2120)	161 (1640)	135 (1370)
	Yüksek Hız (HS) / *High speed (HS)* — Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed*	mm/s		300			270	
	Yüksek Hız (HS) / *High speed (HS)* — Enjeksiyon Oranı / *Injection Rate*	cm³/s	499	662	793	713	924	1099
	Yüksek Hız (HS) / *High speed (HS)* — Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) / *Plasticizing Rate (GP-PS)*	kg/h	161	228	275	197	282	336
	Yüksek Hız (HS) / *High speed (HS)* — Vida Dönüş Hızı / *Screw Speed*	rpm/min		350			250	
	Yüksek Hız (HS) / *High speed (HS)* — Toplam Güç Kapasitesi / *Total Power Capacity*			42.0			54.0	
Kapama Ünitesi / *Clampint Unit*	Meme Dayama Basıncı / *Nozzle Touch Force*	kN (tf)	39.3 (4.0) Merkez Nozzle Dayanağı / *Center Nozzle Touch*					
	Meme Kalıp İçi Hareketi / *Nozzle Stroke From Platen*		50					
	Meme Tipi / *Type of Nozzle*		Açık Nozzle / *Opening Nozzle*					
	Ocak Isısı Bölgesi Isıları / *Cylinder Temperature Control*		Silindir 5 - Nozzle 1 / *Cylinder 5 - Nozzle 1*					
	Isıtıcı Kapasitesi / *Heater Wattage*	kW	12.4			18.7		
	Mafsal Mekanizma / *Mechanism*		Çift Kol / *Double Toggle*					
	Kapama Gücü / *Clamping Force*	kN (tf)	2750 (280)					
	İki Plaka Arası Mesafe / *Daylight Opening (Max.)*	mm	1320					
	Açma Mesafesi (Max.) / *Opening Stroke (Max.)*	mm	600					
	Kalıp Genişliği (Min. -Max.) / *Mold Height (Min. -Max.)*	mm	250 ~ 720					
	Kolon Arası (hxV) / *Distance Between Tie-Bars (hxV)*	mm	730 x 630					
	Plaka Ebatları (HxV) / *Platen Size (HxV)*	mm	1050 x 935					
	İtici Rot Deliği / *Ejector Point*	mm	8 Nokta / *8 Points*					
	İtici Gücü / *Ejector Force*	kN (tf)	59.0 (6.0)					
	İtici Mesafesi / *Ejector Storke*	mm	150					
Genel / *General*	Makine Ağırlığı / *Machine Weight*	t	12.4			13.0		
	Makine Ebatları (LxWxH) / *Machine Dimensions (LxWxH)*	m	6.58 x 1.76 x 2.08			7.28 x 1.76 x 2.11		

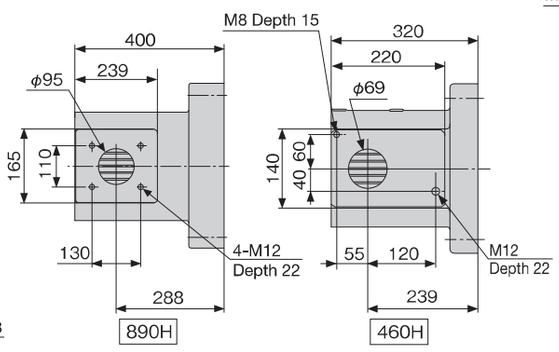
Not:
1. Sürekli gelişmeler nedeniyle, özellikler önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.
2. Özelliklerin gerçek verileri makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişir
   Eğer daha spesifik verilere ihtiyaç varsa lütfen bizimle irtibata geçin.
3. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.
4. Yüksek hızda enjeksiyon ve Ultra hızlı enjeksiyon isteğe bağlıdır.
5. PC, HPVC ve diğer mühendislik plastikleri üretiminde, düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama için dereceli veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerekebilir.

Notes:
1. Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
2. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require more specific data.
3. Performance specifications are based on theoretical data.
4. High speed injection and Ultra speed injection are optional.
5. PC, HPVC, other engineering plastic, etc., low temperature setting and high speed molding may require a high torque depending on the grade or molding conditions.

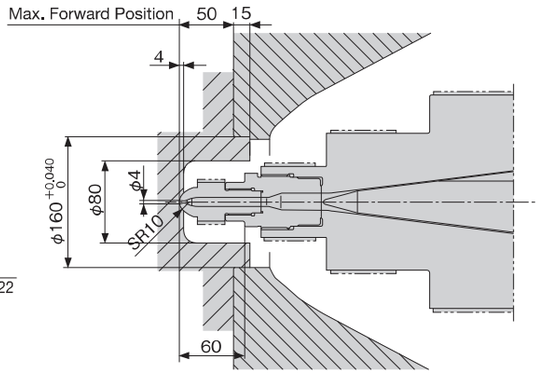


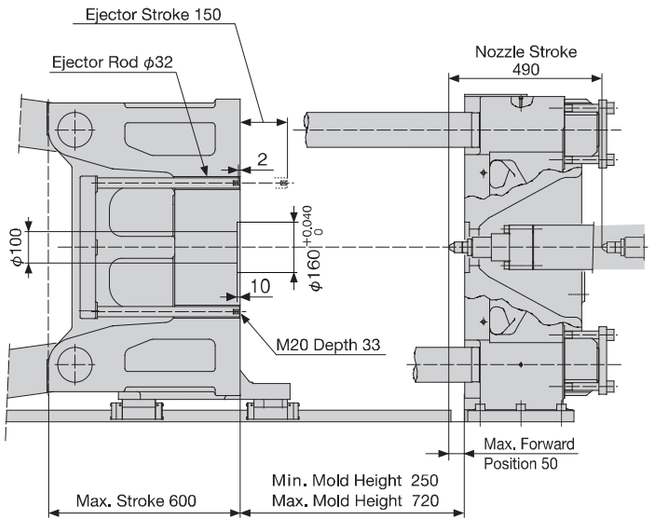


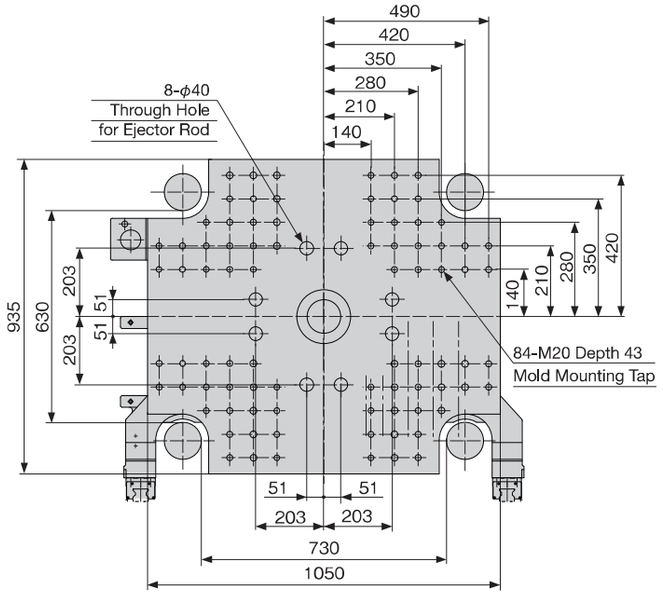
Top of Stationary Platen



Top of Hopper Frange







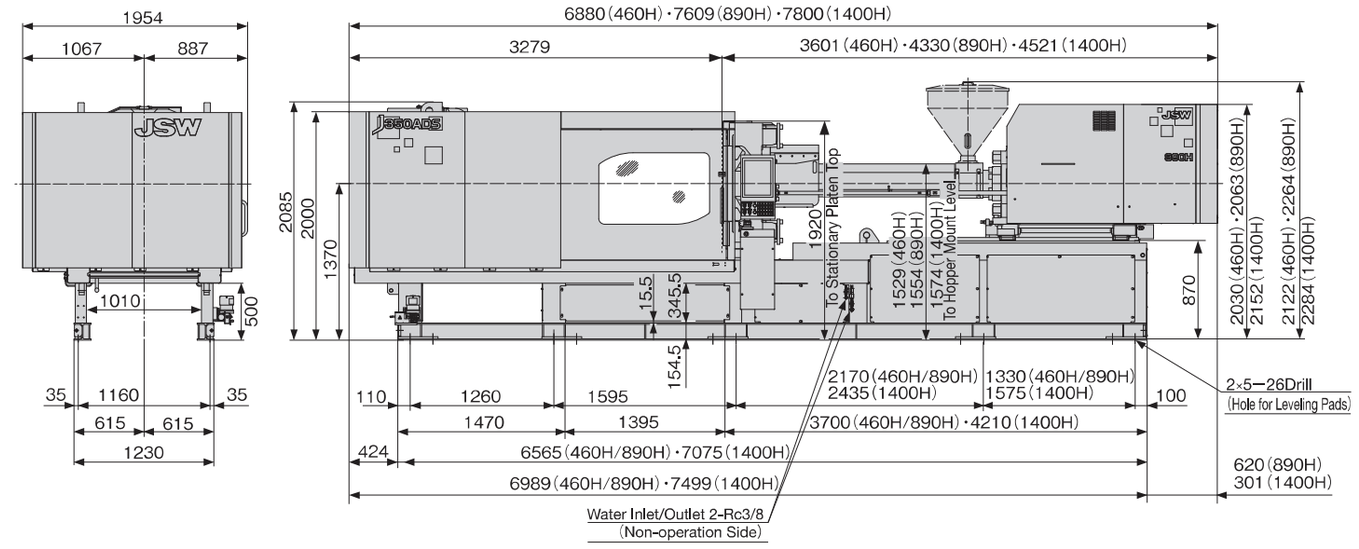
Movable Platen

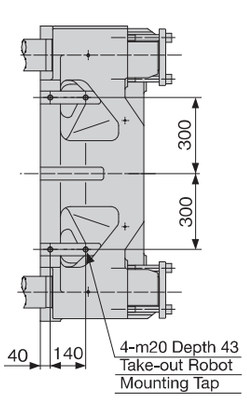
Performans Tablosu / *Performance Table*

Ünite / *Unit*	Model			J350ADS								
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	**Çeşit / *Item***			460H			890H			1400H		
	Ocak Tipi / *Screw Cylinder Type*			**K (OP)**	**A**	**B**	**K (OP)**	**A**	**B**	**K (OP)**	**A**	**B**
	Vida Çapı / *Screw Diameter*		mm	46	53	58	58	66	72	66	76	84
	Mal Alma Mesafesi / *Screw Stroke*		mm	210			260			300		
	Teorik Enjeksiyon Paritesi / *Theoretical Injection Capacity*		cm3	349	463	555	687	890	1059	1026	1361	1663
	Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) / *Injection Capacity (GP-PS)*		g	318	421	505	625	810	965	934	1238	1513
	Standart / *Standard*	Enjeksiyon Basıncı (Max.) / *Injection Pressure (Max.)*	Mpa (kgf/cm²)	234(2380)	177(1800)	147(1490)	229(2330)	177(1800)	149(1510)	241(2450)	182(1850)	149(1510)
		Tutma Basıncı (Max.) / *Holding Pressure*	Mpa (kgf/cm²)	213(2170)	161(1640)	134(1360)	208(2120)	161(1640)	135(1370)	216(2200)	163(1660)	134(1360)
		Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed*	mm/s	160			160			160		
		Enjeksiyon Oranı / *Injection Rate*	cm³/s	266	353	423	423	547	651	547	726	887
		Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) / *Plasticizing Rate (GP-PS)*	kg/h	115	163	197	197	282	336	237	338	418
		Vida Dönüş Hızı / *Screw Speed*	rpm/min	250			250			210		
		Toplam Güç Kapasitesi / *Total Power Capacity*		27.0			35.0			46.0		
	Yüksek Hız (HS) / *High speed (HS)*	Enjeksiyon Basıncı (Max.) / *Injection Pressure (Max.)*	Mpa (kgf/cm²)	234(2380)	177(1800)	147(1490)	229(2330)	177(1800)	149(1510)	241(2450)	182(1850)	149(1510)
		Tutma Basıncı (Max.) / *Holding Pressure (Max.)*	Mpa (kgf/cm²)	213(2170)	161(1640)	134(1360)	208(2120)	161(1640)	135(1370)	216(2200)	163(1660)	134(1360)
		Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed*	mm/s	300			270			300		
		Enjeksiyon Oranı / *Injection Rate*	cm³/s	499	662	793	713	924	1099	1026	1361	1663
		Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) / *Plasticizing Rate (GP-PS)*	kg/h	161	228	275	197	282	336	237	338	418
		Vida Dönüş Hızı / *Screw Speed*	rpm/min	350			250			210		
		Toplam Güç Kapasitesi / *Total Power Capacity*		42.0			54.0			70.0		
Kapama Ünitesi / *Clampint Unit*	Meme Dayama Basıncı / *Nozzle Touch Force*		kN (tf)	39.3 (4.0) Nozzle Merkez Dayanağı / *Center Nozzle Touch*								
	Meme Kalıp İçi Hareketi / *Nozzle Stroke From Platen*			50								
	Meme Tipi / *Type of Nozzle*			Açık Nozzle / *Opening Nozzle*								
	Ocak Isısı Bölgesi Isıları / *Cylinder Temperature Control*			Kovan 5 - Nozzle 1 / *Cylinder 5 - Nozzle 1*								
	Isıtıcı Kapasitesi / *Heater Wattage*		kW	12.4			18.7			26.8		
	Mafsal Mekanizma / *Mechanism*			Çift Kol / *Double Toggle*								
	Kapama Gücü / *Clamping Force*		kN (tf)	3440(350)								
	İki Plaka Arası Mesafe / *Daylight Opening (Max.)*		mm	1470								
	Açma Mesafesi (Max.) / *Opening stroke (Max.)*		mm	700								
	Kalıp Genişliği (Min. -Max.) / *Mold Height (Min. -Max.)*		mm	300 ~ 700								
	Kolon Arası (hxV) / *Distance Between Tie-Bars (hxV)*		mm	810x730								
	Plaka Ebatları (HxV) / *Platen Size (HxV)*		mm	1165x1085								
	İtici Rot Deliği / *Ejector Point*		mm	17 Nokta / *17 Points*								
	İtici Gücü / *Ejector Force*		kN (tf)	59.0 (6.0)								
	İtici Mesafesi / *Ejector Storke*		mm	150								
Genel / *General*	Makine Ağırlığı / *Machine Weight*		t	16.1			17.0			18.5		
	Makine Ebatları (LxWxH) / *Machine Dimensions (LxWxH)*		m	6.99x1.95x2.09			7.61x1.96x2.09			7.80x1.95x2.15		

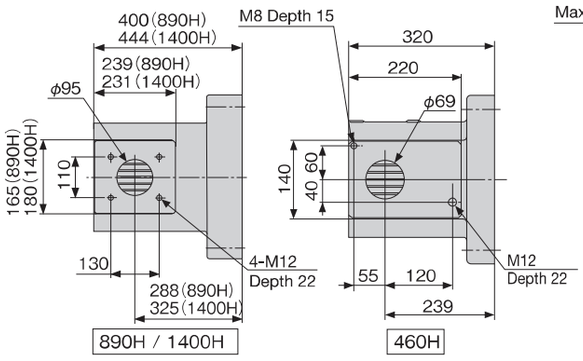
Not:
1. Sürekli gelişmeler nedeniyle, özellikler önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.
2. Özelliklerin gerçek verileri makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişir
   Eğer daha spesifik verilere ihtiyaç varsa lütfen bizimle irtibata geçin.
3. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.
4. Yüksek hızda enjeksiyon ve Ultra hızlı enjeksiyon isteğe bağlıdır.
5. PC, HPVC ve diğer mühendislik plastikleri üretiminde, düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama için dereceli veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerekebilir.

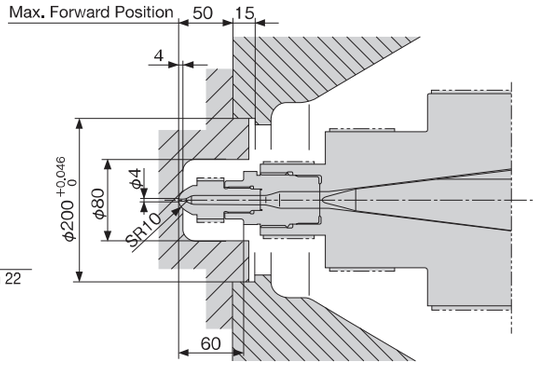
Notes:
1. Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
2. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require more specific data.
3. Performance specifications are based on theoretical data.
4. High speed injection and Ultra speed injection are optional.
5. PC, HPVC, other engineering plastic, etc., low temperature setting and high speed molding may require a high torque depending on the grade or molding conditions.



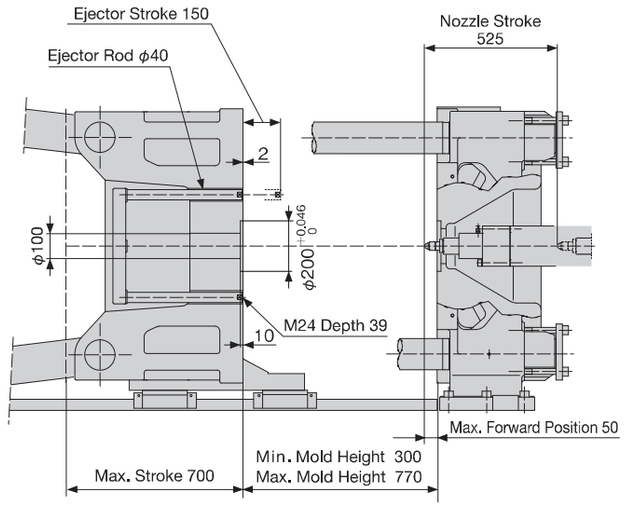


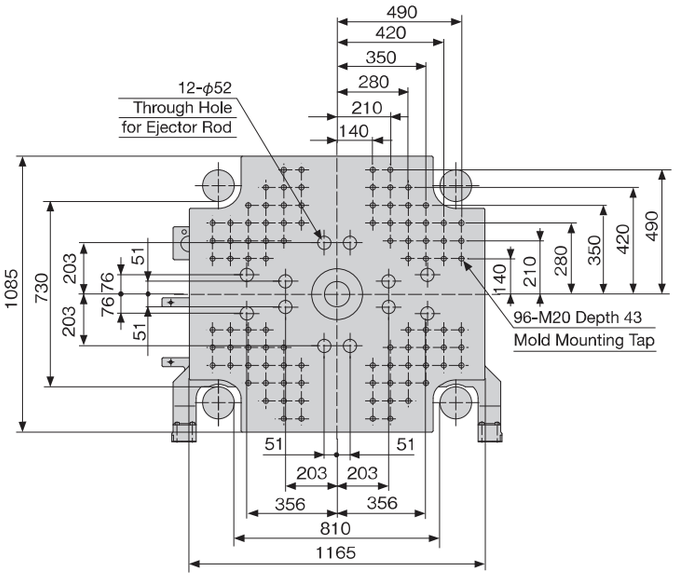
Top of Stationary Platen





Top of Hopper Frange





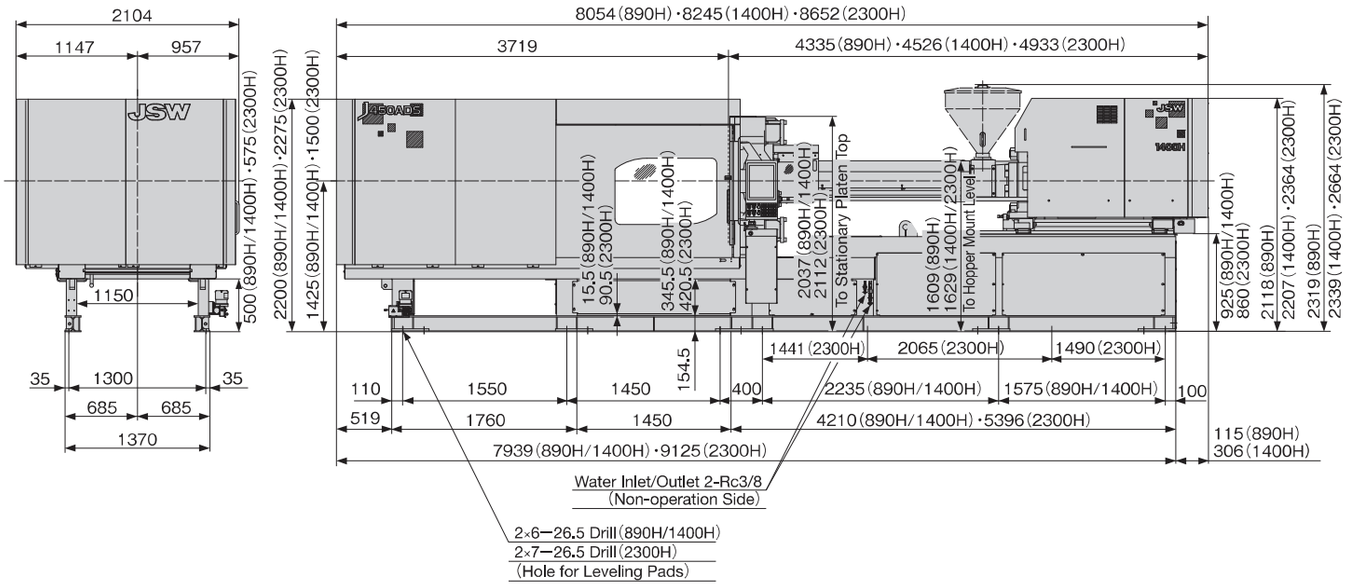
Movable Platen

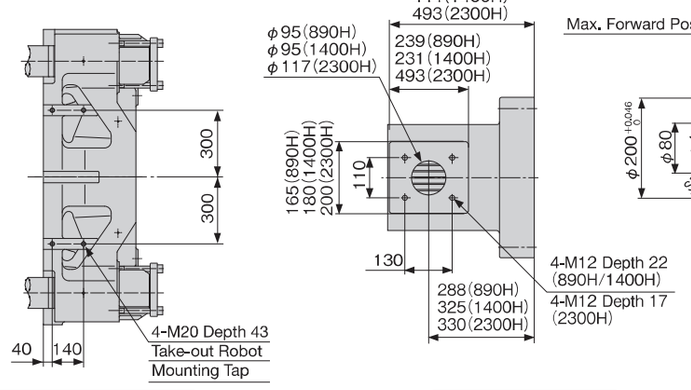
Performans Tablosu / *Performance Table*

Ünite / *Unit*	Model	J450ADS							
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	**Çeşit / *Item***	890H			1400H			2300H	
	Ocak Tipi / *Screw Cylinder Type*	**K (OP)**	**A**	**B**	**K (OP)**	**A**	**B**	**A**	**B**
	Vida Çapı / *Screw Diameter* mm	58	66	72	66	76	84	84	92
	Mal Alma Mesafesi / *Screw Stroke* mm	260			300			420	
	Teorik Enjeksiyon Paritesi *Theoretical Injection Capacity* cm3	687	890	1059	1026	1361	1663	2328	2792
	Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) *Injection Capacity (GP-PS)* g	625	810	965	934	1238	1513	2118	2541
	Standart / *Standard* — Enjeksiyon Basıncı (Max.) *Injection Pressure (Max.)* Mpa (kgf/cm²)	229 (2330)	177 (1800)	149 (1510)	241 (2450)	182 (1850)	149 (1510)	190 (1930)	158 (1610)
	Standart / *Standard* — Tutma Basıncı (Max.) *Holding Pressure* Mpa (kgf/cm²)	208 (2120)	161 (1640)	135 (1370)	216 (2200)	163 (1660)	134 (1360)	171 (1740)	142 (1440)
	Standart / *Standard* — Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed* mm/s	160			160			160	
	Standart / *Standard* — Enjeksiyon Oranı / *Injection Rate* cm³/s	423	547	651	547	726	887	887	1064
	Standart / *Standard* — Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) *Plasticizing Rate (GP-PS)* kg/h	197	282	336	237	338	418	420	470
	Standart / *Standard* — Vida Dönüş Hızı / *Screw Speed* rpm/min	250			210			200	180
	Standart / *Standard* — Toplam Güç Kapasitesi / *Total Power Capacity*	36.0			48.0			56.0	
	Yüksek Hız (HS) / *High speed (HS)* — Enjeksiyon Basın ı (Max.) *Injection Pressure (Max.)* Mpa (kgf/cm²)	229 (2330)	177 (1800)	149 (1510)	241 (2450)	182 (1850)	149 (1510)	190	158
	Yüksek Hız (HS) / *High speed (HS)* — Tutma Basıncı (Max.) *Holding Pressure (Max.)* Mpa (kgf/cm²)	208 (2120)	161 (1640)	135 (1370)	216 (2200)	163 (1660)	134 (1360)	171	142
	Yüksek Hız (HS) / *High speed (HS)* — Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed* mm/s	270			300			240	
	Yüksek Hız (HS) / *High speed (HS)* — Enjeksiyon Oranı / *Injection Rate* cm³/s	713	924	1099	1026	1361	1663	1330	1596
	Yüksek Hız (HS) / *High speed (HS)* — Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) *Plasticizing Rate (GP-PS)* kg/h	197	282	336	237	338	418	420	470
	Yüksek Hız (HS) / *High speed (HS)* — Vida Dönüş Hızı / *Screw Speed* rpm/min	250			210			200	180
	Yüksek Hız (HS) / *High speed (HS)* — Toplam Güç Kapasitesi / *Total Power Capacity*	56.0			72.0			–	
Kapama Ünitesi / *Clampint Unit*	Meme Dayama Basıncı / *Nozzle Touch Force* kN (tf)	39.3 (4.0) Merkez Nozzle Dayanağı / *Center Nozzle Touch*						59.0 (6.0)	
	Meme Kalıp İçi Hareketi / *Nozzle Stroke From Platen*	50							
	Meme Tipi / *Type of Nozzle*	Açık Nozzle / *Opening Nozzle*							
	Ocak Isısı Bölgesi Isıları / *Cylinder Temperature Control*	Silindir 5 - Nozzle 1 / *Cylinder 5 - Nozzle 1*							
	Isıtıcı Kapasitesi / *Heater Wattage* kW	18.7			26.8			39.8	
	Mafsal Mekanizma / *Mechanism*	Çift Kol / *Double Toggle*							
	Kapama Gücü / *Clamping Force* kN (tf)	4420 (450)							
	İki Plaka Arası Mesafe / *Daylight Opening (Max.)* mm	1700							
	Açma Mesafesi (Max.) / *Opening stroke (Max.)* mm	800							
	Kalıp Genişliği (Min. -Max.) / *Mold Height (Min. -Max.)* mm	350 ~ 900							
	Kolon Arası (hxV) / *Distance Between Tie-Bars (hxV)* mm	900 x 810							
	Plaka Ebatları (HxV) / *Platen Size (HxV)* mm	1300 x 1210							
	İtici Rot Deliği / *Ejector Point* mm	17 Nokta *17 Points*							
	İtici Gücü / *Ejector Force* kN (tf)	99.0 (10.0)							
	İtici Mesafesi / *Ejector Storke* mm	180							
Genel / *General*	Makine Ağırlığı / *Machine Weight* t	21.0			22.3			26.2	
	Makine Ebatları (LxWxH) / *Machine Dimensions (LxWxH)* m	8.05 x 2.10 x 2.20			8.25 x 2.10 x 2.21			9.13 x 2.10 x 2.36	

Not:
1. Sürekli gelişmeler nedeniyle, özellikler önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.
2. Özelliklerin gerçek verileri makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişir
   Eğer daha spesifik verilere ihtiyaç varsa lütfen bizimle irtibata geçin.
3. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.
4. Yüksek hızda enjeksiyon ve Ultra hızlı enjeksiyon isteğe bağlıdır.
5. PC, HPVC ve diğer mühendislik plastikleri üretiminde, düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama için dereceli veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerekebilir.

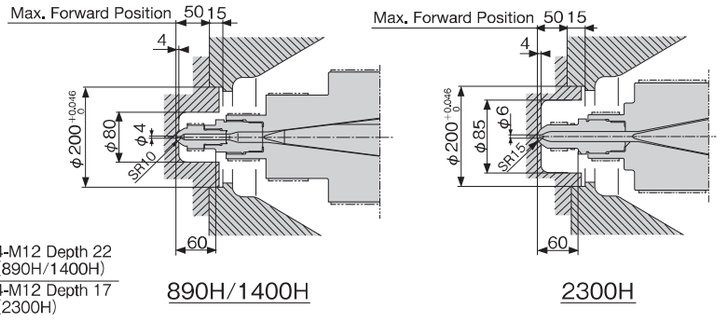
Notes:
1. Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
2. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require more specific data.
3. Performance specifications are based on theoretical data.
4. High speed injection and Ultra speed injection are optional.
5. PC, HPVC, other engineering plastic, etc., low temperature setting and high speed molding may require a high torque depending on the grade or molding conditions.

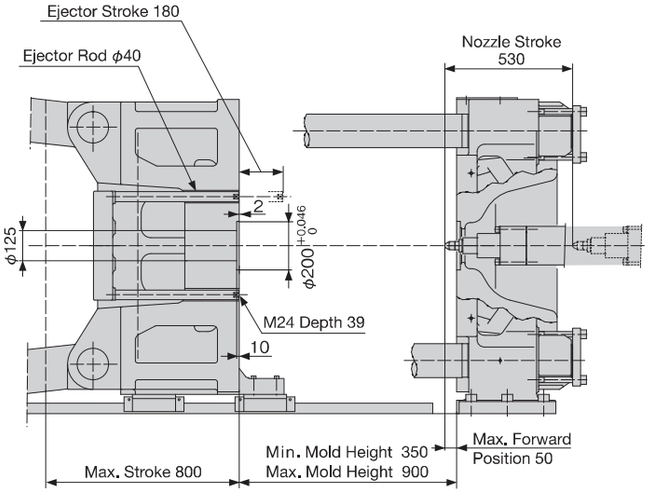


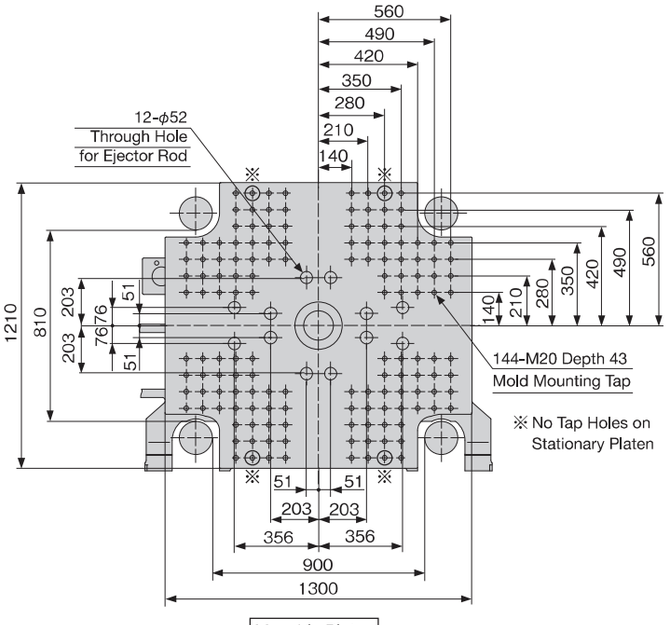


Top of Stationary Platen

Top of Hopper Frange







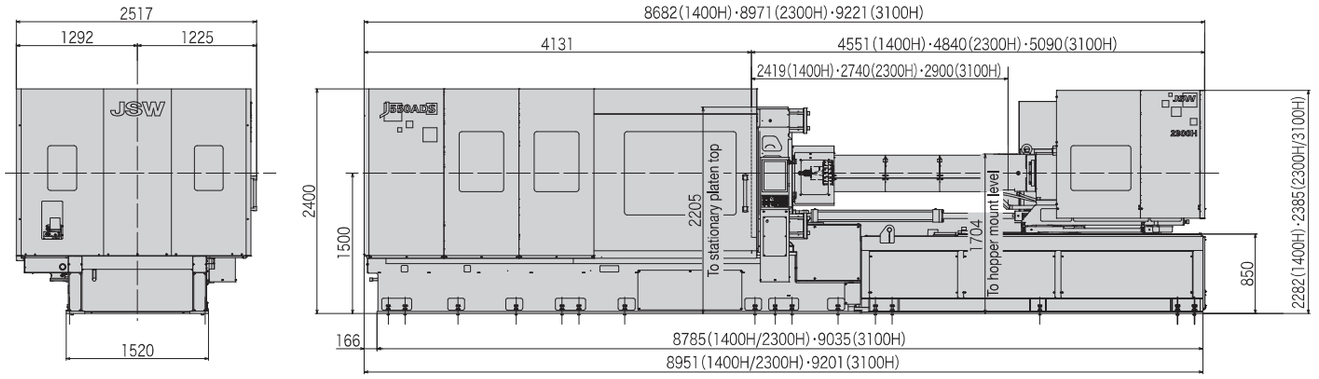
Movable Platen

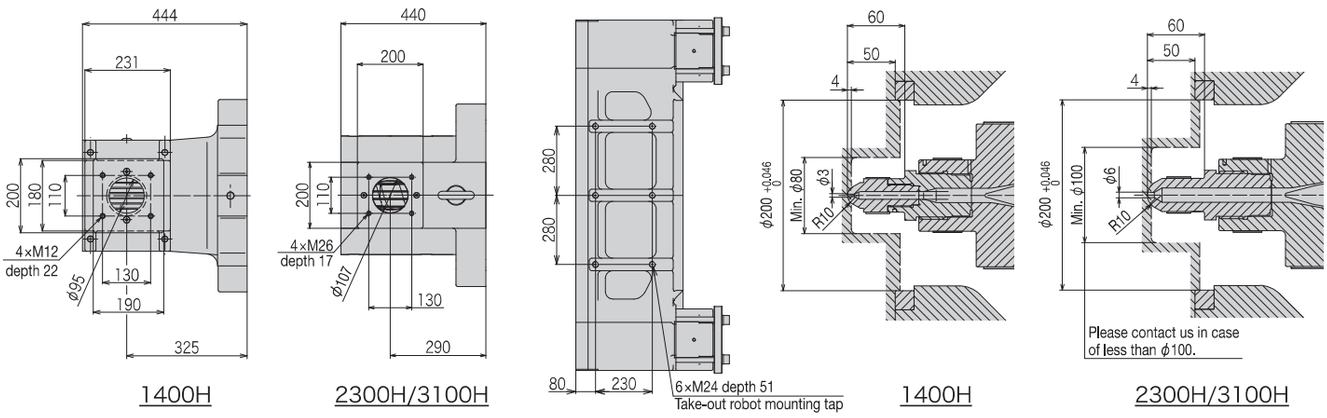
Performans Tablosu / *Performance Table*

Ünite / *Unit*	Model	J550ADS								
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	**Çeşit / *Item***	1400H			2300H			3100H		
	Vida Çapı / *Screw Diameter* mm	66	76	84	76	84	92	84	92	100
	Mal Alma Mesafesi / *Screw Stroke* mm	300			420			460		
	Teorik Enjeksiyon Paritesi *Theoretical Injection Capacity* cm3	1026	1361	1663	1905	2328	2792	2549	3058	3613
	Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) *Injection Capacity (GP-PS)* g	934	1238	1513	1734	2118	2541	2320	2783	3288
	Standart / *Standard* — Enjeksiyon Basıncı (Max.) *Injection Pressure (Max.)* Mpa (kgf/cm²)	241(2450)	182(1850)	149(1510)	195(1980)	190(1930)	158(1610)	192(1950)	185(1880)	156(1590)
	Standart / *Standard* — Tutma Basıncı (Max.) *Holding Pressure* Mpa (kgf/cm²)	216(2200)	163(1660)	134(1360)	176(1790)	171(1740)	142(1440)	173(1760)	167(1700)	140(1420)
	Standart / *Standard* — Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed* mm/s	160				160			160	
	Standart / *Standard* — Enjeksiyon Kapasitesi / *Injection Rate* cm³/s	547	726	887	726	887	1064	887	1064	1257
	Standart / *Standard* — Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) *Plasticizing Rate (GP-PS)* kg/h	237	338	418	400	420	470	490	490	540
	Standart / *Standard* — Mal Alma Hızı / *Screw Speed* rpm/min	210			210	200	180	205	180	165
Kapama Ünitesi / *Clampint Unit*	Nozzle Dayama Basıncı / *Nozzle Touch Force* kN (tf)	45(4.6)			70(7.1)			70(7.1)		
	Nozzle Kalıp İçi Hareketi / *Nozzle Stroke From Platen*	50								
	Nozzle Tipi / *Type of Nozzle*	Open Nozzle(Tip Type)			Open Nozzle					
	Ocak Isıları / *Barrel Temperature Control*	Barrel 5, Nozzle 1								
	Isıtıcı Kapasitesi / *Heater Wattage* kW	27.1			33.2			35.6		
	Mekanizma / *Mechanism*	Çift Kol / *Double Toggle*								
	Kapama Kuvveti / *Clamping Force* kN (tf)	5390(550)								
	Max. Kalıp Açma Mesafesi / *Daylight Opening (Max.)* mm	1800								
	Açma Mesafesi (Max.) / *Opening stroke (Max.)* mm	900								
	Kalıp Genişliği (Min. -Max.) / *Mold Height (Min. -Max.)* mm	400 - 900								
	Kolon Arası (hxV) / *Distance Between Tie-Bars (hxV)* mm	1020 x 970								
	Plaka Ebatları (HxV) / *Platen Size (HxV)* mm	1420 x 1320								
	İtici Noktaları / *Ejector Point* mm	21 Nokta / *21 Points*								
	İtici Kuvveti / *Ejector Force* kN (tf)	130(13.3)								
	İtici Mesafesi / *Ejector Storke* mm	180								
Genel	Makine Ağırlığı / *Machine Weight* t	29			29			31		
	Makine Boyutları (LxWxH) / *Machine Dimensions (LxWxH)* m	8.97x2.52x2.40			8.97x2.52x2.40			9.22x2.52x2.40		

Not:
1. Sürekli gelişmeler nedeniyle, özellikler önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.
2. Özelliklerin gerçek verileri makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişir
   Eğer daha spesifik verilere ihtiyaç varsa lütfen bizimle irtibata geçin.
3. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.
4. Yüksek hızda enjeksiyon ve Ultra hızlı enjeksiyon isteğe bağlıdır.
5. PC, HPVC ve diğer mühendislik plastikleri üretiminde, düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama için dereceli veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerekebilir.

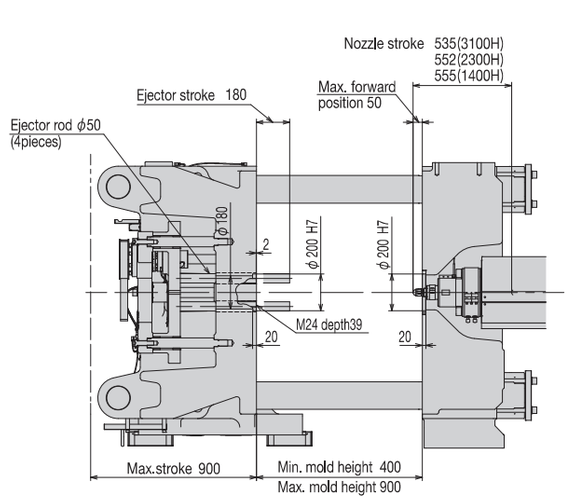
Notes:
1. Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
2. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require more specific data.
3. Performance specifications are based on theoretical data.
4. High speed injection and Ultra speed injection are optional.
5. PC, HPVC, other engineering plastic, etc., low temperature setting and high speed molding may require a high torque depending on the grade or molding conditions.

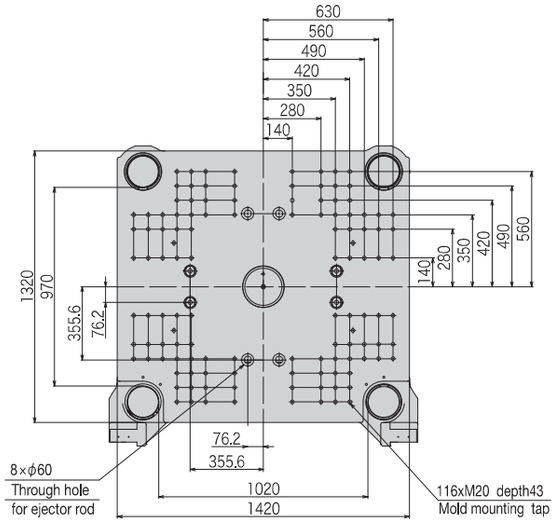




Top of hopper frange

Top of stationary platen





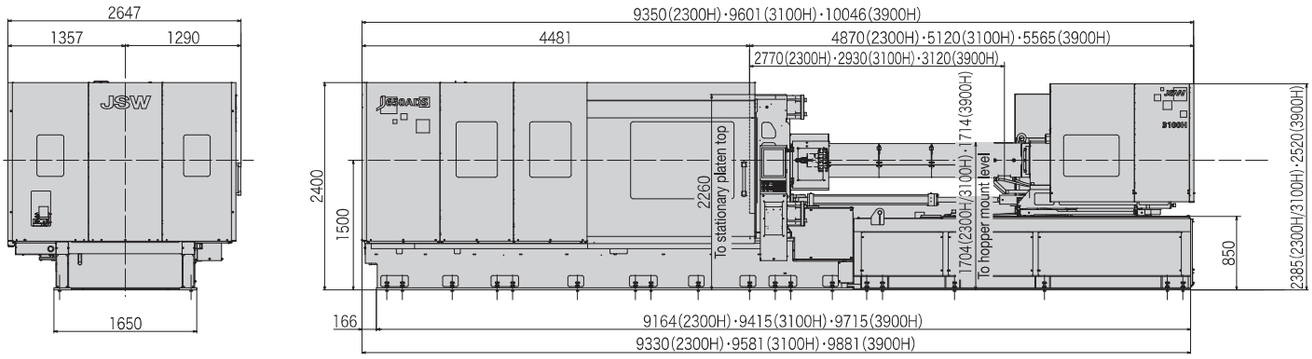
Movable platen

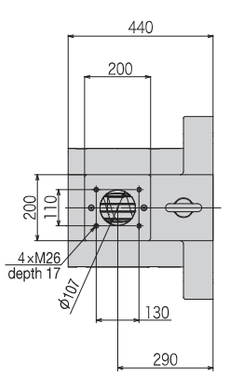
Performans Tablosu / *Performance Table*

Ünite / *Unit*	Model	J650ADS								
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	**Çeşit / *Item***	2300H			3100H			3900H		
	Vida Çapı / *Screw Diameter* mm	76	84	92	84	92	100	92	100	110
	Mal Alma Mesafesi / *Screw Stroke* mm	420			460			500		
	Teorik Enjeksiyon Paritesi *Theoretical Injection Capacity* cm3	1905	2328	2792	2549	3058	3613	3324	3927	4752
	Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) *Injection Capacity (GP-PS)* g	1734	2118	2541	2320	2783	3288	3025	3574	4324
	Standart / *Standard* — Enjeksiyon Basıncı (Max.) *Injection Pressure (Max.)* Mpa (kgf/cm²)	195(1980)	190(1930)	158(1610)	192(1950)	185(1880)	190(1930)	185(1880)	185(1880)	153(1560)
	Tutma Basıncı (Max.) *Holding Pressure* Mpa (kgf/cm²)	176(1790)	171(1740)	142(1440)	173(1760)	167(1700)	171(1740)	167(1700)	167(1700)	138(1400)
	Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed* mm/s	160				160			160	
	Enjeksiyon Kapasitesi / *Injection Rate* cm³/s	726	887	1064	887	1064	1257	1064	1257	1521
	Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) *Plasticizing Rate (GP-PS)* kg/h	400	450	470	490	510	530	560	580	610
	Mal Alma Hızı / *Screw Speed* rpm/min	210	205	185	205	185	170	185	170	155
Kapama Ünitesi / *Clampint Unit*	Nozzle Dayama Basıncı / *Nozzle Touch Force* kN (tf)	70(7.1)			70(7.1)			70(7.1)		
	Nozzle Kalıp İçi Hareketi / *Nozzle Stroke From Platen*	50								
	Nozzle Tipi / *Type of Nozzle*	Open Nozzle								
	Ocak Isıları / *Barrel Temperature Control*	Barrel 5, Nozzle 1								
	Isıtıcı Kapasitesi / *Heater Wattage* kW	33.2			35.6			43.3		
	Mekanizma / *Mechanism*	Çift Kol / *Double Toggle*								
	Kapama Kuvveti / *Clamping Force* kN (tf)	6370(650)								
	Max. Kalıp Açma Mesafesi / *Daylight Opening (Max.)* mm	2000								
	Açma Mesafesi (Max.) / *Opening stroke (Max.)* mm	1000								
	Kalıp Genişliği (Min. -Max.) / *Mold Height (Min. -Max.)* mm	450 - 1000								
	Kolon Arası (hxV) / *Distance Between Tie-Bars (hxV)* mm	1120 x 1070								
	Plaka Ebatları (HxV) / *Platen Size (HxV)* mm	1550 x 1450								
	İtici Noktaları / *Ejector Point* mm	25 Nokta / *25 Points*								
	İtici Kuvveti / *Ejector Force* kN (tf)	190(19.4)								
	İtici Mesafesi / *Ejector Storke* mm	200								
Genel / *General*	Makine Ağırlığı / *Machine Weight* t	35			37			38		
	Makine Boyutları (LxWxH) / *Machine Dimensions (LxWxH)* m	9.35x2.65x2.40			9.60x2.65x2.40			10.5x2.65x2.52		

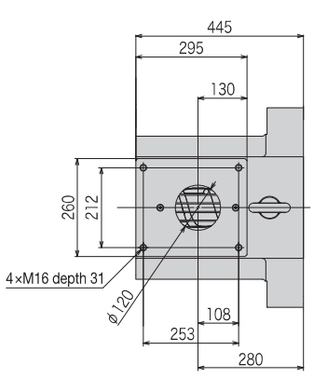
Not:
1. Sürekli gelişmeler nedeniyle, özellikler önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.
2. Özelliklerin gerçek verileri makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişir
   Eğer daha spesifik verilere ihtiyaç varsa lütfen bizimle irtibata geçin.
3. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.
4. Yüksek hızda enjeksiyon ve Ultra hızlı enjeksiyon isteğe bağlıdır.
5. PC, HPVC ve diğer mühendislik plastikleri üretiminde, düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama için dereceli veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerekebilir.

Notes:
1. Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
2. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require more specific data.
3. Performance specifications are based on theoretical data.
4. High speed injection and Ultra speed injection are optional.
5. PC, HPVC, other engineering plastic, etc., low temperature setting and high speed molding may require a high torque depending on the grade or molding conditions.



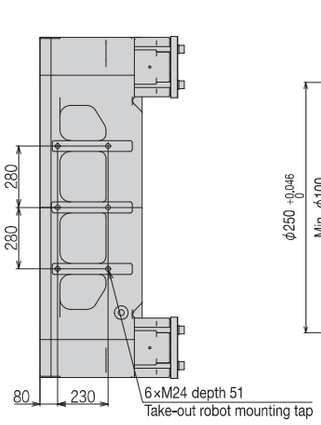


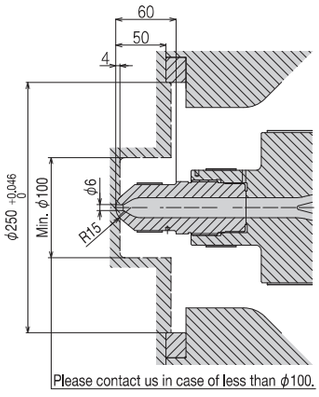
2300H/3100H



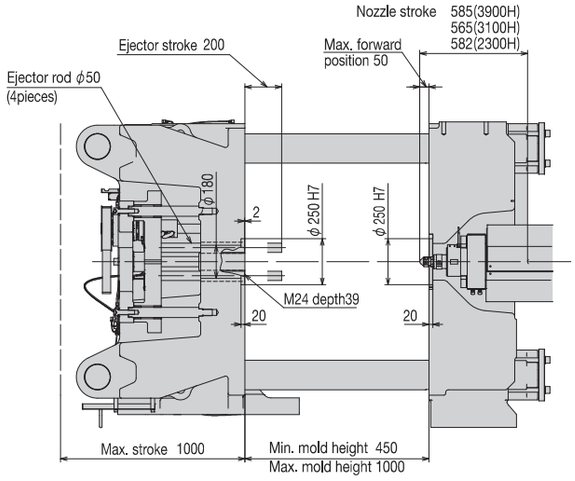
3900H

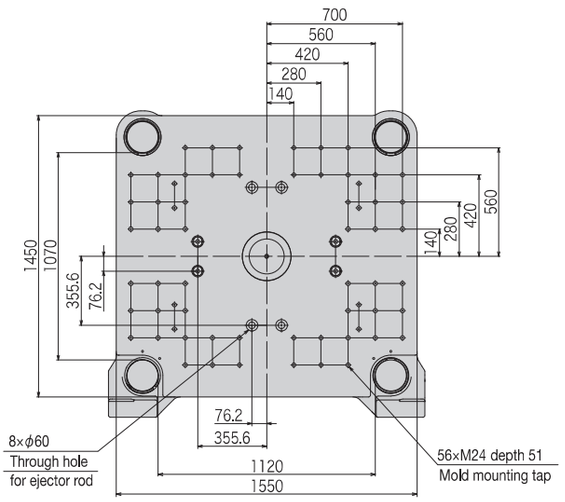
Top of hopper frange





Top of stationary platen





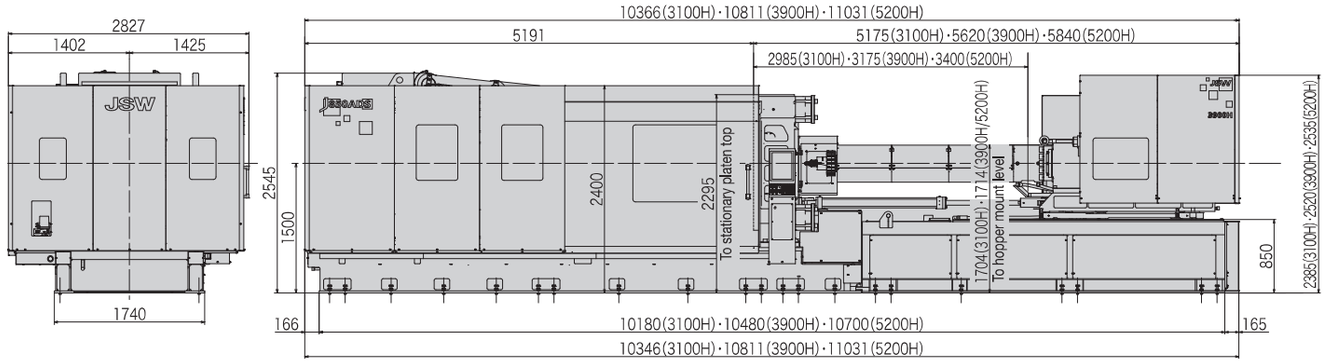
Movable platen

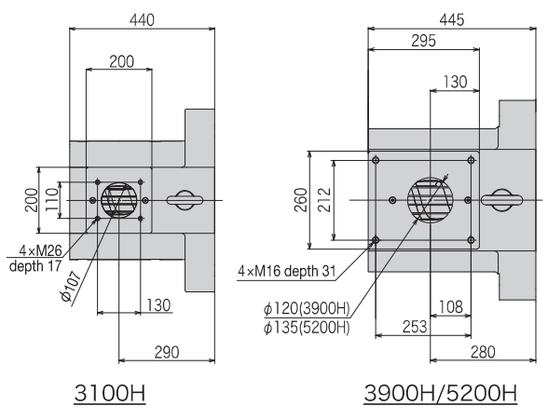
Performans Tablosu / *Performance Table*

Ünite / *Unit*	Model	J850ADS								
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	**Çeşit / *Item***	3100H			3900H			5200H		
	Vida Çapı / *Screw Diameter* mm	84	92	100	92	100	110	100	110	120
	Mal Alma Mesafesi / *Screw Stroke* mm	460			500			550		
	Teorik Enjeksiyon Paritesi *Theoretical Injection Capacity* cm3	2549	3058	3613	3324	3927	4752	4320	5227	6220
	Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) *Injection Capacity (GP-PS)* g	2320	2783	3288	3025	3574	4324	3931	4756	5661
	Enjeksiyon Basıncı (Max.) *Injection Pressure (Max.)* Mpa (kgf/cm²)	192(1950)	185(1880)	156(1590)	192(1950)	185(1880)	153(1560)	188(1910)	180(1830)	151(1530)
	Tutma Basıncı (Max.) *Holding Pressure* Mpa (kgf/cm²)	173(1760)	167(1700)	140(1420)	173(1760)	167(1700)	138(1400)	162(1650)	162(1650)	136(1380)
	Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed* mm/s	160			160			150		
	Enjeksiyon Kapasitesi / *Injection Rate* cm³/s	887	1064	1257	1064	1257	1521	1178	1425	1696
	Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) *Plasticizing Rate (GP-PS)* kg/h	490	510	530	560	580	610	600	640	680
	Mal Alma Hızı / *Screw Speed* rpm/min	205	185	170	185	170	155	175	150	145
Kapama Ünitesi / *Clampint Unit*	Nozzle Dayama Basıncı / *Nozzle Touch Force* kN (tf)	70(7.1)			70(7.1)			70(7.1)		
	Nozzle Kalıp İçi Hareketi / *Nozzle Stroke From Platen*	50								
	Nozzle Tipi / *Type of Nozzle*	Open Nozzle								
	Ocak Isıları / *Barrel Temperature Control*	Barrel 5, Nozzle 1								
	Isıtıcı Kapasitesi / *Heater Wattage* kW	35.6			43.3			57.0		
	Mekanizma / *Mechanism*	Çift Kol / *Double Toggle*								
	Kapama Kuvveti / *Clamping Force* kN (tf)	8330(850)								
	Max. Kalıp Açma Mesafesi / *Daylight Opening (Max.)* mm	2300								
	Açma Mesafesi (Max.) / *Opening stroke (Max.)* mm	1200								
	Kalıp Genişliği (Min. -Max.) / *Mold Height (Min. -Max.)* mm	500 - 1100								
	Kolon Arası (hxV) / *Distance Between Tie-Bars (hxV)* mm	1120 x 1070								
	Plaka Ebatları (HxV) / *Platen Size (HxV)* mm	1600 x 1550								
	İtici Noktaları / *Ejector Point* mm	29 Nokta / *29 Points*								
	İtici Kuvveti / *Ejector Force* kN (tf)	230(23.5)								
	İtici Mesafesi / *Ejector Storke* mm	200								
Genel / *General*	Makine Ağırlığı / *Machine Weight* t	47			48			50		
	Makine Boyutları (LxWxH) / *Machine Dimensions (LxWxH)* m	10.36x2.83x2.55			10.81x2.83x2.55			11.03x2.83x2.55		

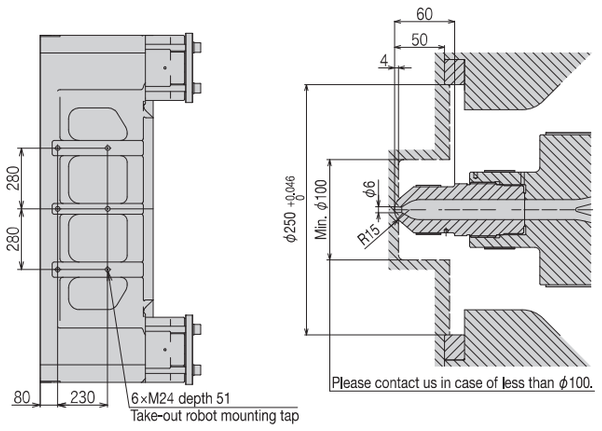
Not:
1. Sürekli gelişmeler nedeniyle, özellikler önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.
2. Özelliklerin gerçek verileri makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişir.
   Eğer daha spesifik verilere ihtiyaç varsa lütfen bizimle irtibata geçin.
3. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.
4. Yüksek hızda enjeksiyon ve Ultra hızlı enjeksiyon isteğe bağlıdır.
5. PC, HPVC ve diğer mühendislik plastikleri üretiminde, düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama için dereceli veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerekebilir.

Notes:
1. Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
2. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require more specific data.
3. Performance specifications are based on theoretical data.
4. High speed injection and Ultra speed injection are optional.
5. PC, HPVC, other engineering plastic, etc., low temperature setting and high speed molding may require a high torque depending on the grade or molding conditions.

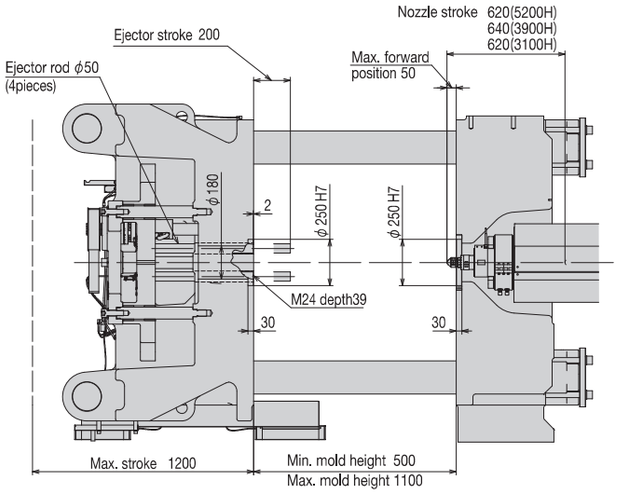


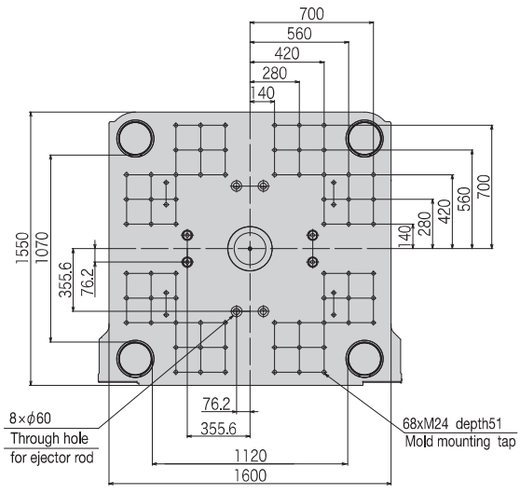


Top of hopper frange



Top of stationary platen





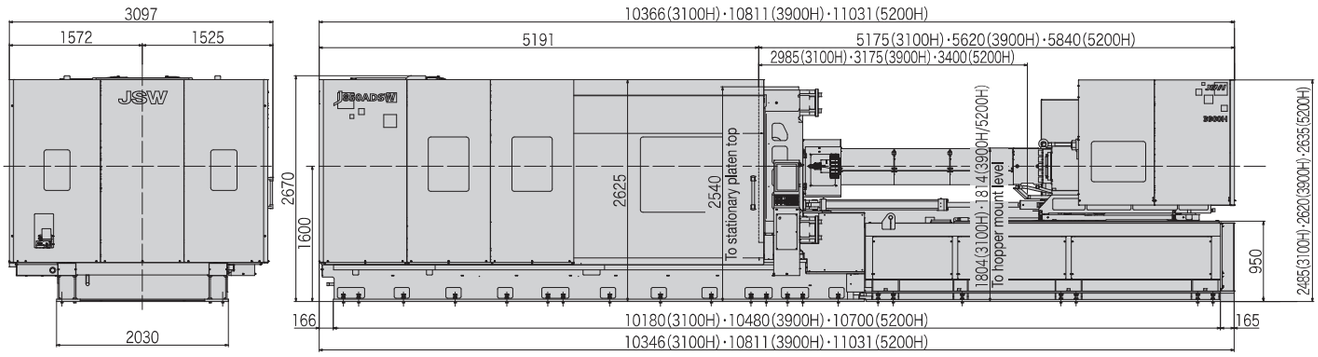
Movable platen

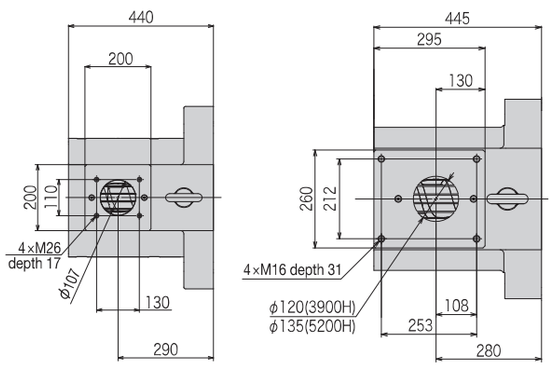
Performans Tablosu / *Performance Table*

Ünite / *Unit*	Model	J850ADSW								
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	**Çeşit / *Item***	3100H			3900H			5200H		
	Vida Çapı / *Screw Diameter* mm	84	92	100	92	100	110	100	110	120
	Mal Alma Mesafesi / *Screw Stroke* mm	460			500			550		
	Teorik Enjeksiyon Paritesi *Theoretical Injection Capacity* cm3	2549	3058	3613	3324	3927	4752	4320	5227	6220
	Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) *Injection Capacity (GP-PS)* g	2320	2783	3288	3025	3574	4324	3931	4756	5661
	Enjeksiyon Basıncı (Max.) *Injection Pressure (Max.)* Mpa (kgf/cm²)	192(1950)	185(1880)	156(1590)	192(1950)	185(1880)	153(1560)	188(1910)	180(1830)	151(1530)
	Tutma Basıncı (Max.) *Holding Pressure* Mpa (kgf/cm²)	173(1760)	167(1700)	140(1420)	173(1760)	167(1700)	138(1400)	169(1720)	162(1650)	136(1380)
	Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed* mm/s	160			160			150		
	Enjeksiyon Kapasitesi / *Injection Rate* cm³/s	887	1064	1257	1064	1257	1521	1178	1425	1696
	Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) *Plasticizing Rate (GP-PS)* kg/h	490	510	530	560	580	610	600	640	680
	Mal Alma Hızı / *Screw Speed* rpm/min	205	185	170	185	170	155	170	155	145
Kapama Ünitesi / *Clampint Unit*	Nozzle Dayama Basıncı / *Nozzle Touch Force* kN (tf)	70(7.1)			70(7.1)			70(7.1)		
	Nozzle Kalıp İçi Hareketi / *Nozzle Stroke From Platen*	50								
	Nozzle Tipi / *Type of Nozzle*	Open Nozzle								
	Ocak Isıları / *Barrel Temperature Control*	Barrel 5, Nozzle 1								
	Isıtıcı Kapasitesi / *Heater Wattage* kW	35.6			43.3			57.0		
	Mekanizma / *Mechanism*	Çift Kol / *Double Toggle*								
	Kapama Kuvveti / *Clamping Force* kN (tf)	8330(850)								
	Max. Kalıp Açma Mesafesi / *Daylight Opening (Max.)* mm	2300								
	Açma Mesafesi (Max.) / *Opening stroke (Max.)* mm	1200								
	Kalıp Genişliği (Min. -Max.) / *Mold Height (Min. -Max.)* mm	500 - 1100								
	Kolon Arası (hxV) / *Distance Between Tie-Bars (hxV)* mm	1370 x 1320								
	Plaka Ebatları (HxV) / *Platen Size (HxV)* mm	1850 x 1740								
	İtici Noktaları / *Ejector Point* mm	29 Nokta / *29 Points*								
	İtici Kuvveti / *Ejector Force* kN (tf)	230(23.5)								
	İtici Mesafesi / *Ejector Storke* mm	200								
Genel / *General*	Makine Ağırlığı / *Machine Weight* t	52			53			55		
	Makine Boyutları (LxWxH) / *Machine Dimensions (LxWxH)* m	10.36x3.10x2.67			10.81x3.10x2.67			11.03x3.10x2.67		

Not:
1. Sürekli gelişmeler nedeniyle, özellikler önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.
2. Özelliklerin gerçek verileri makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişir.
   Eğer daha spesifik verilere ihtiyaç varsa lütfen bizimle irtibata geçin.
3. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.
4. Yüksek hızda enjeksiyon ve Ultra hızlı enjeksiyon isteğe bağlıdır.
5. PC, HPVC ve diğer mühendislik plastikleri üretiminde, düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama için dereceli veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerekebilir.

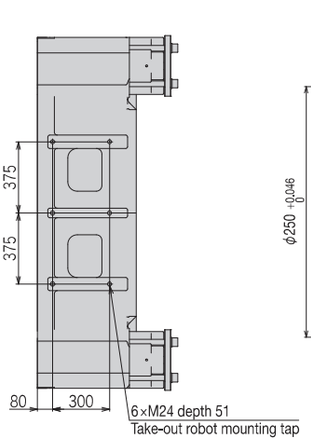
Notes:
1. Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
2. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require more specific data.
3. Performance specifications are based on theoretical data.
4. High speed injection and Ultra speed injection are optional.
5. PC, HPVC, other engineering plastic, etc., low temperature setting and high speed molding may require a high torque depending on the grade or molding conditions.

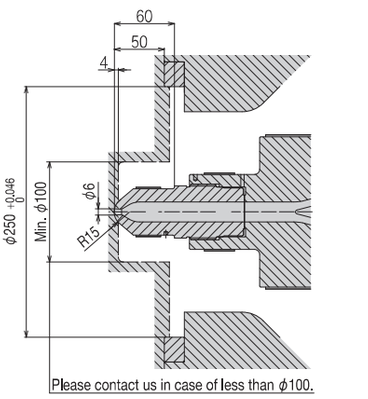




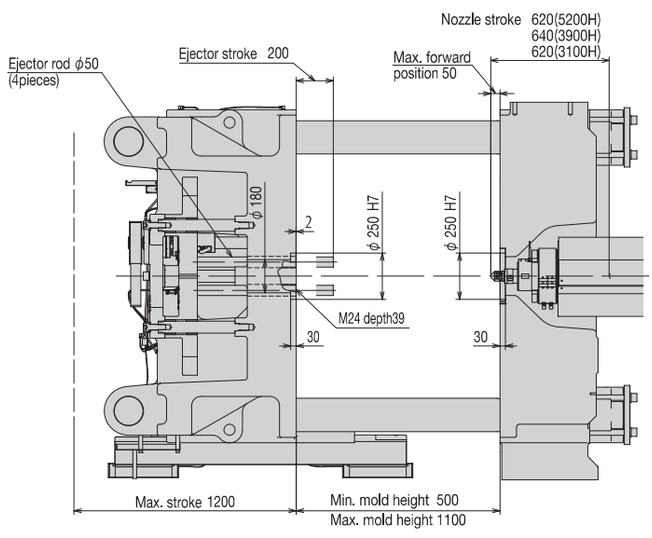
3100H 3900H/5200H

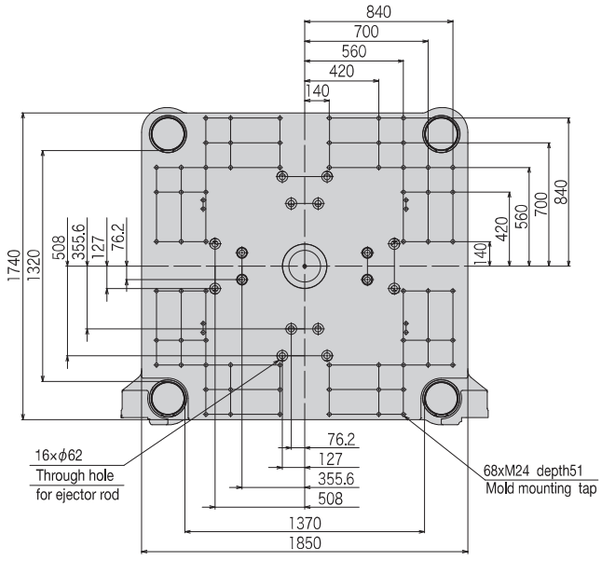
Top of hopper frange





Top of stationary platen





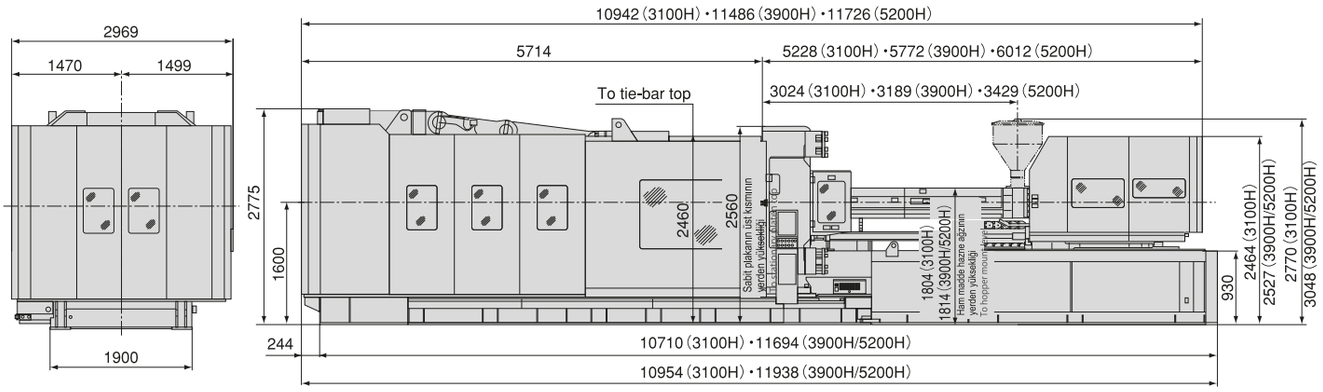
Movable platen

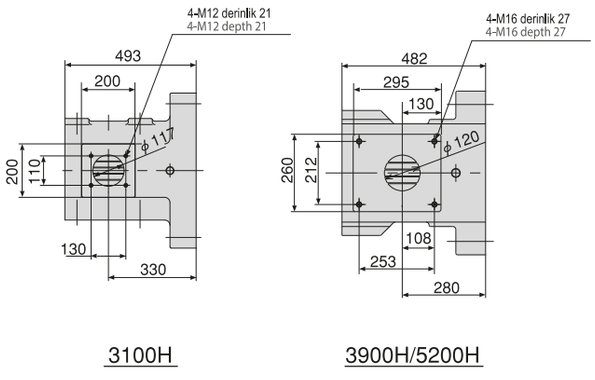
Performans Tablosu / *Performance Table*

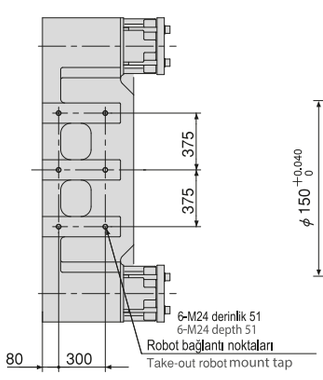
Ünite / *Unit*	Model	J1000AD					
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	**Çeşit / *Item***	3100H		3900H		5200H	
	Ocak Tipi / *Screw Cylinder Type*	**A**	**B**	**A**	**B**	**A**	**B**
	Vida Çapı / *Screw Diameter* mm	92	100	100	110	110	120
	Mal Alma Mesafesi / *Screw Stroke* mm	460		500		550	
	Teorik Enjeksiyon Paritesi / *Theoretical Injection Capacity* cm3	3058	3613	3927	4752	5227	6220
	Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) / *Injection Capacity (GP-PS)* g	2783	3288	3574	4324	4757	5660
	Enjeksiyon Basıncı (Max.) / *Injection Pressure (Max.)* Mpa (kgf/cm²)	185 (1880)	156 (1590)	185 (1880)	153 (1560)	175 (1780)	147 (1490)
	Tutma Basıncı (Max.) / *Holding Pressure* Mpa (kgf/cm²)	167 (1700)	140 (1420)	167 (1700)	138 (1400)	158 (1610)	132 (1340)
	Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed* mm/s	160		160		155	
	Enjeksiyon Kapasitesi / *Injection Rate* cm³/s	1064	1257	1257	1521	1473	1753
	Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) / *Plasticizing Rate (GP-PS)* kg/h	490	540	550	620	630	700
	Mal Alma Hızı / *Screw Speed* rpm/min	180	165	165	150	150	140
Kapama Ünitesi / *Clampint Unit*	Nozzle Dayama Basıncı / *Nozzle Touch Force* kN (tf)	65 (6.6)					
	Nozzle Kalıp İçi Hareketi / *Nozzle Stroke From Platen* mm	50					
	Nozzle Tipi / *Type of Nozzle*	Açık Nozzle / *Opening Nozzle*					
	Varil Sıcaklık Kontrolü / *Barrel Temperature Control*	Varil 5, Nozzle 1 / *Barrel 5, Nozzle 1*					
	Isıtıcı Kapasitesi / *Heater Wattage* kW	44.5		46.3		53.7	
	Mekanizma / *Mechanism*	Çift Kol / *Double Toggle*					
	Kapama Kuvveti / *Clamping Force* kN (tf)	9810 (1000)					
	Max. Kalıp Açma Mesafesi / *Daylight Opening (Max.)* mm	2500					
	Açma Mesafesi (Max.) / *Opening Stroke (Max.)* mm	1300					
	Kalıp Yüksekliği (Min.-Max.) / *Mold Height (Min.-Max.)* mm	500 ~ 1200					
	Plaka Hızı / *Platen Speed* m/min	70					
	Kolon Arası (hxV) / *Distance Between Tie-Bars (hxV)* mm	1320 x 1320					
	Plaka Ebatları (HxV) / *Platen Size (HxV)* mm	1900 x 1800					
	İtici Noktaları / *Ejector Point* mm	29 Nokta / *29 Points*					
	İtici Kuvveti / *Ejector Force* kN (tf)	230 (23.5)					
	İtici Mesafesi / *Ejector Storke* mm	200					
Genel / *General*	Makine Ağırlığı / *Machine Weight* t	61		64		64	
	Makine Boyutları (LxWxH) / *Machine Dimensions (LxWxH)* m	10.95 x 2.97 x 2.78		11.94 x 2.97 x 2.78		11.94 x 2.97 x 2.78	

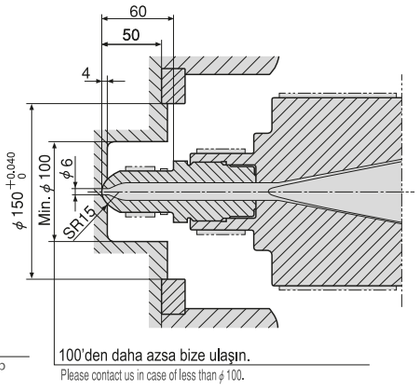
Not:
1. Sürekli gelişmeler nedeniyle, özellikler önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.
2. Özelliklerin gerçek verileri makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişir
   Eğer daha spesifik verilere ihtiyaç varsa lütfen bizimle irtibata geçin.
3. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.
4. Yüksek hızda enjeksiyon ve Ultra hızlı enjeksiyon isteğe bağlıdır.
5. PC, HPVC ve diğer mühendislik plastikleri üretiminde, düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama için dereceli veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerekebilir.

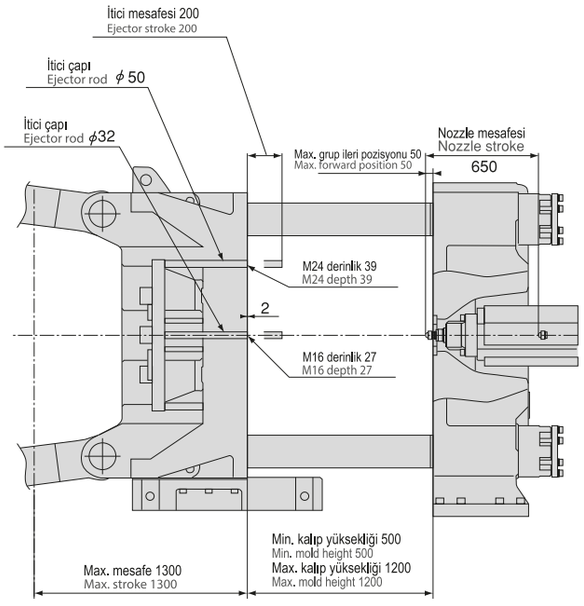
Notes:
1. Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
2. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require more specific data.
3. Performance specifications are based on theoretical data.
4. High speed injection and Ultra speed injection are optional.
5. PC, HPVC, other engineering plastic, etc., low temperature setting and high speed molding may require a high torque depending on the grade or molding conditions.

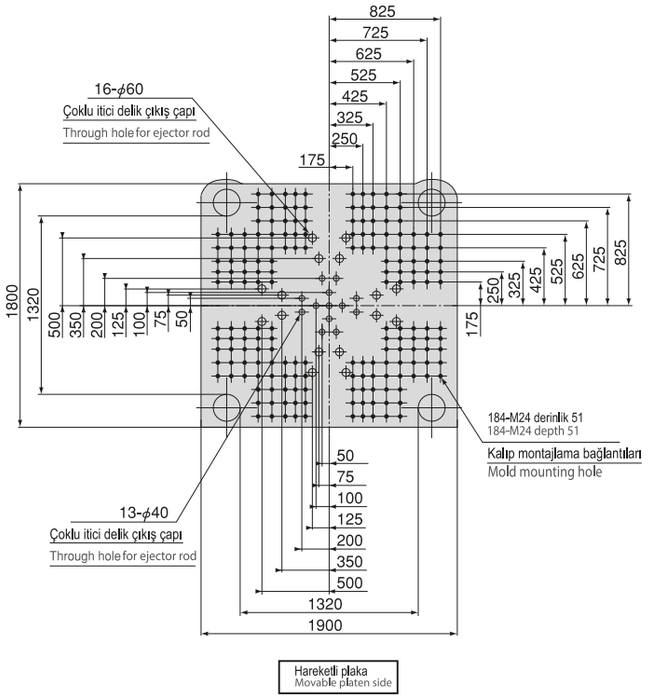

10942 (3100H) • 11486 (3900H) • 11726 (5200H)
2969
1470
1499
5714
5228 (3100H) • 5772 (3900H) • 6012 (5200H)
To tie-bar top
3024 (3100H) • 3189 (3900H) • 3429 (5200H)
2775
1600
2460
2560
Sabit plakanın üst kısmının yerden yüksekliği
Upper surface of stationary platen
1804 (3100H)
1814 (3900H/5200H)
Ham madde hazne ağzının yerden yüksekliği
To hopper mount
930
2464 (3100H)
2527 (3900H/5200H)
2770 (3100H)
3048 (3900H/5200H)
1900
244
10710 (3100H) • 11694 (3900H/5200H)
10954 (3100H) • 11938 (3900H/5200H)


4-M12 derinlik 21
4-M12 depth 21
493
200
200
110
ϕ 117
130
330
4-M16 derinlik 27
4-M16 depth 27
482
295
130
260
212
ϕ 120
108
253
280
3100H
3900H/5200H
Hazne bağlantısı
Hopper mount


375
375
6-M24 derinlik 51
6-M24 depth 51
Robot bağlantı noktaları
Take-out robot mount tap
80
300
Sabit plakanın üst yüzeyi
Upper surface of stationary platen


60
50
4
ϕ 150 +0.040 0
Min. ϕ 100
ϕ 6
SR15
100'den daha azsa bize ulaşın.
Please contact us in case of less than ϕ 100.


İtici mesafesi 200
Ejector stroke 200
İtici çapı
Ejector rod ϕ 50
İtici çapı
Ejector rod ϕ32
Max. grup ileri pozisyonu 50
Max. forward position 50
Nozzle mesafesi
Nozzle stroke
650
M24 derinlik 39
M24 depth 39
2
M16 derinlik 27
M16 depth 27
Min. kalıp yüksekliği 500
Min. mold height 500
Max. kalıp yüksekliği 1200
Max. mold height 1200
Max. mesafe 1300
Max. stroke 1300

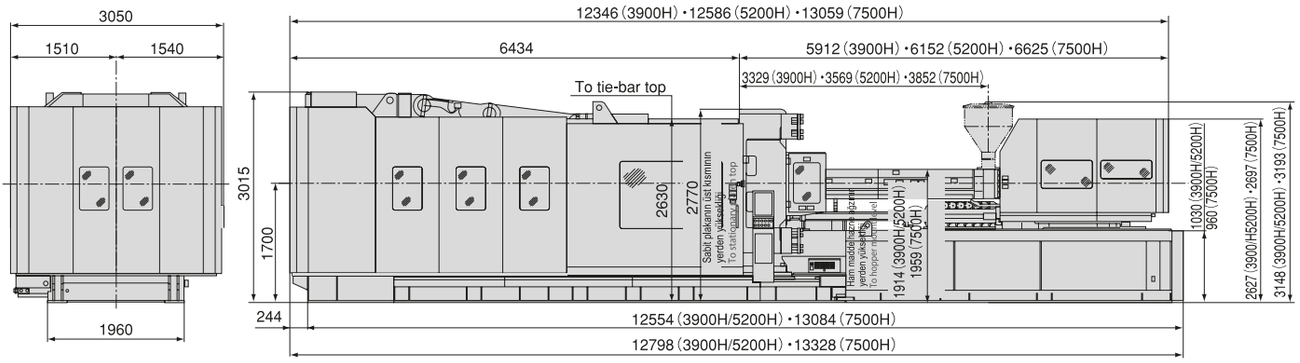

825
725
625
525
425
325
250
175
16-ϕ60
Çoklu itici delik çıkış çapı
Through hole for ejector rod
1800
1320
500
350
200
125
100
75
50
250
325
425
525
625
725
825
175
184-M24 derinlik 51
184-M24 depth 51
Kalıp montajlama bağlantıları
Mold mounting hole
50
75
100
125
200
350
500
13-ϕ40
Çoklu itici delik çıkış çapı
Through hole for ejector rod
1320
1900
Hareketli plaka
Movable platen side

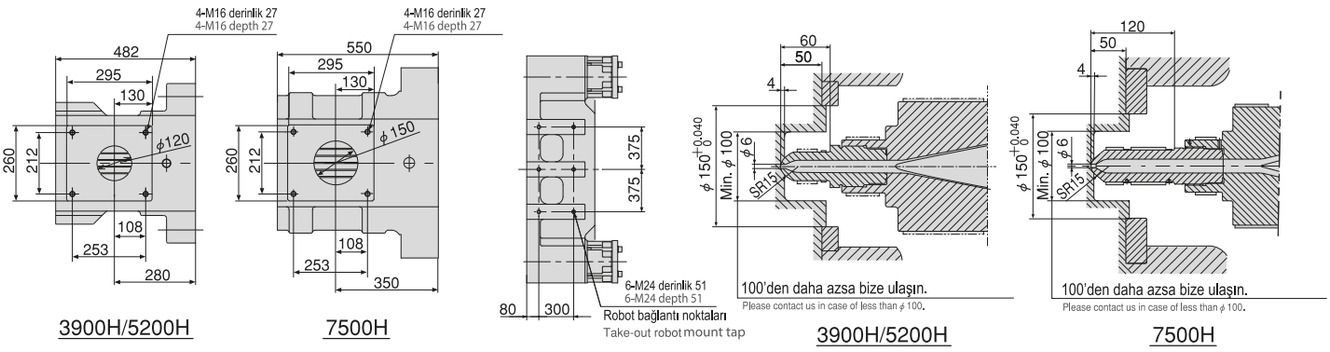
Performans Tablosu / *Performance Table*

Ünite / *Unit*	Model	J1300AD					
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	**Çeşit / *Item***	3900H		5200H		7500H	
	Ocak Tipi / *Screw Cylinder Type*	**A**	**B**	**A**	**B**	**A**	**B**
	Vida Çapı / *Screw Diameter* mm	100	110	110	120	120	130
	Mal Alma Mesafesi / *Screw Stroke* mm	500		550		660	
	Teorik Enjeksiyon Paritesi / *Theoretical Injection Capacity* cm3	3927	4752	5227	6220	7464	8760
	Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) / *Injection Capacity (GP-PS)* g	3574	4324	4757	5660	6793	7972
	Enjeksiyon Basıncı (Max.) / *Injection Pressure (Max.)* Mpa (kgf/cm²)	185 (1880)	153 (1560)	175 (1780)	147 (1490)	180 (1830)	153 (1560)
	Tutma Basıncı (Max.) / *Holding Pressure* Mpa (kgf/cm²)	167 (1700)	138 (1400)	158 (1610)	132 (1340)	158 (1610)	135 (1370)
	Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed* mm/s	160		155		130	
	Enjeksiyon Kapasitesi / *Injection Rate* cm³/s	1257	1521	1473	1753	1470	1726
	Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) / *Plasticizing Rate (GP-PS)* kg/h	550	620	630	700	700	730
	Mal Alma Hızı / *Screw Speed* rpm/min	165	150	150	140	140	130
Kapama Ünitesi / *Clampint Unit*	Nozzle Dayama Basıncı / *Nozzle Touch Force* kN (tf)	65 (6.6)					
	Nozzle Kalıp İçi Hareketi / *Nozzle Stroke From Platen* mm	50					
	Nozzle Tipi / *Type of Nozzle*	Açık Nozzle / *Opening Nozzle*					
	Varil Sıcaklık Kontrolü / *Barrel Temperature Control*	Varil 5, Nozzle 1 / *Barrel 5, Nozzle 1*				Varil 5, Nozzle 2 / *Barrel 5, Nozzle 2*	
	Isıtıcı Kapasitesi / *Heater Wattage* kW	46.3		53.7		72.8	
	Mekanizma / *Mechanism*	Çift Kol / *Double Toggle*					
	Kapama Kuvveti / *Clamping Force* kN (tf)	12800 (1300)					
	Max. Kalıp Açma Mesafesi / *Daylight Opening (Max.)* mm	2800					
	Açma Mesafesi (Max.) / *Opening Stroke (Max.)* mm	1500					
	Kalıp Yükselliği (Min.-Max.) / *Mold Height (Min.-Max.)* mm	650 ~ 1300					
	Plaka Hızı / *Platen Speed* m/min	65					
	Kolon Arası (hxV) / *Distance Between Tie-Bars (hxV)* mm	1400 x 1400					
	Plaka Ebatları (HxV) / *Platen Size (HxV)* mm	2000 x 2000					
	İtici Noktaları / *Ejector Point* mm	29 Nokta / *29 Points*					
	İtici Kuvveti / *Ejector Force* kN (tf)	300 (30.5)					
	İtici Mesafesi / *Ejector Storke* mm	250					
Genel / *General*	Makine Ağırlığı / *Machine Weight* t	84		84		87	
	Makine Boyutları (LxWxH) / *Machine Dimensions (LxWxH)* m	12.80 x 3.05 x 3.02		12.80 x 3.05 x 3.02		13.33 x 3.05 x 3.02	

Not:
1. Sürekli gelişmeler nedeniyle, özellikler önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.
2. Özelliklerin gerçek verileri makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişir
   Eğer daha spesifik verilere ihtiyaç varsa lütfen bizimle irtibata geçin.
3. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.
4. Yüksek hızda enjeksiyon ve Ultra hızlı enjeksiyon isteğe bağlıdır.
5. PC, HPVC ve diğer mühendislik plastikleri üretiminde, düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama için dereceli veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerekebilir.

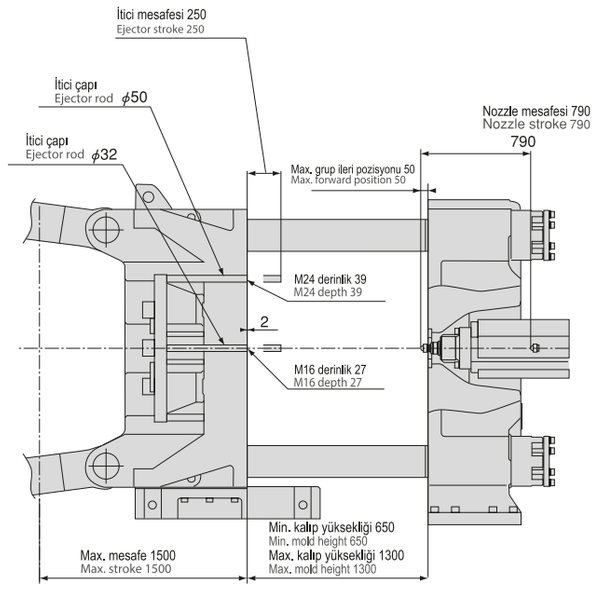
Notes:
1. Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
2. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require more specific data.
3. Performance specifications are based on theoretical data.
4. High speed injection and Ultra speed injection are optional.
5. PC, HPVC, other engineering plastic, etc., low temperature setting and high speed molding may require a high torque depending on the grade or molding conditions.

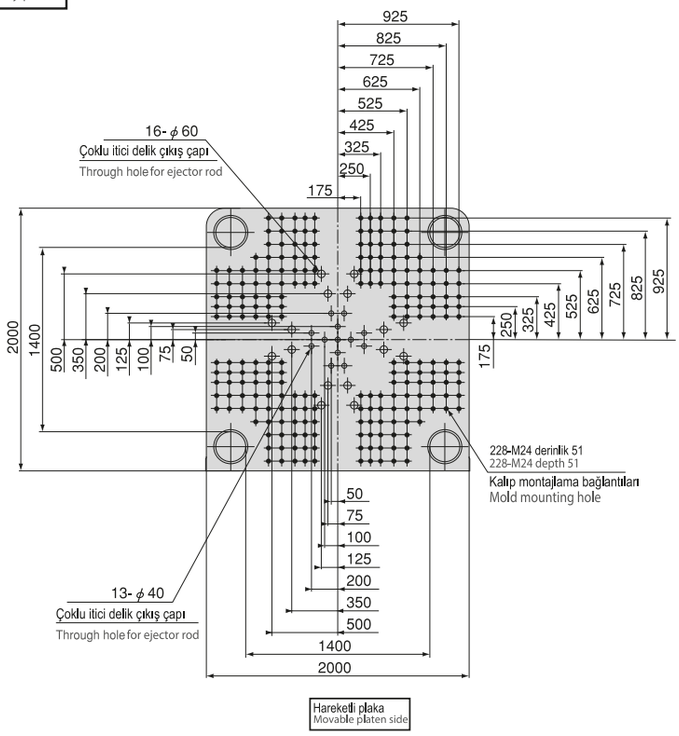




Hazne bağlantısı
Hopper mount

Sabit plakanın üst yüzeyi
Upper surface of stationary platen





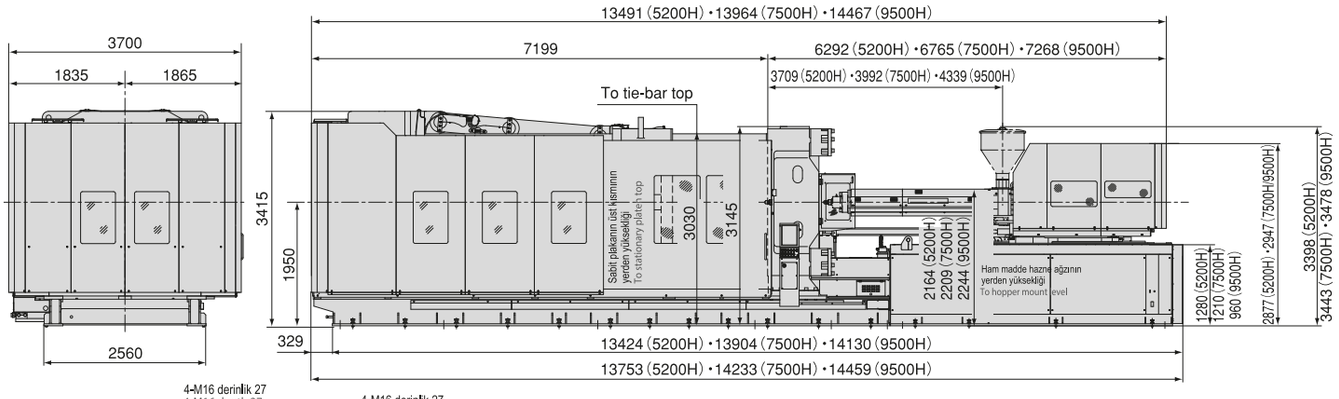
Hareketli plaka
Movable platen side

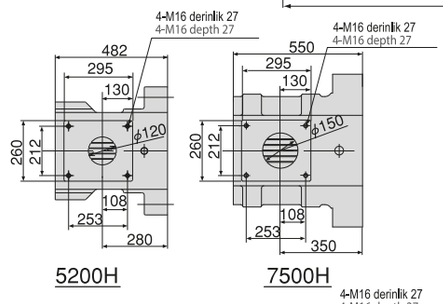
Performans Tablosu / *Performance Table*

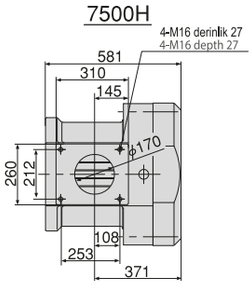
Ünite / *Unit*	Model	J1800AD					
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	**Çeşit / *Item***	5200H		7500H		9500H	
	Ocak Tipi / *Screw Cylinder Type*	**A**	**B**	**A**	**B**	**A**	**B**
	Vida Çapı / *Screw Diameter* mm	110	120	120	130	130	140
	Mal Alma Mesafesi / *Screw Stroke* mm	550		660		715	
	Teorik Enjeksiyon Paritesi / *Theoretical Injection Capacity* cm3	5227	6220	7464	8760	9490	11007
	Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) / *Injection Capacity (GP-PS)* g	4757	5660	6793	7972	8636	10016
	Enjeksiyon Basıncı (Max.) / *Injection Pressure (Max.)* Mpa (kgf/cm²)	175 (1780)	147 (1490)	180 (1830)	153 (1560)	180 (1830)	155 (1580)
	Tutma Basıncı (Max.) / *Holding Pressure* Mpa (kgf/cm²)	158 (1610)	132 (1340)	158 (1610)	135 (1370)	162 (1650)	140 (1420)
	Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed* mm/s	155		130		130	
	Enjeksiyon Kapasitesi / *Injection Rate* cm³/s	1473	1753	1470	1726	1726	2001
	Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) / *Plasticizing Rate (GP-PS)* kg/h	630	700	700	730	850	880
	Mal Alma Hızı / *Screw Speed* rpm/min	150	140	140	130	135	130
Kapama Ünitesi / *Clampint Unit*	Nozzle Dayama Basıncı / *Nozzle Touch Force* kN (tf)	65 (6.6)		65 (6.6)		75 (7.6)	
	Nozzle Kalıp İçi Hareketi / *Nozzle Stroke From Platen* mm	50					
	Nozzle Tipi / *Type of Nozzle*	Açık Nozzle / *Opening Nozzle*					
	Varil Sıcaklık Kontrolü / *Barrel Temperature Control*	Varil 5, Nozzle 1 / *Barrel 5, Nozzle 1*		Varil 5, Nozzle 2 / *Barrel 5, Nozzle 2*			
	Isıtıcı Kapasitesi / *Heater Wattage* kW	53.7		72.8		90.4	
	Mekanizma / *Mechanism*	Çift Kol / *Double Toggle*					
	Kapama Kuvveti / *Clamping Force* kN (tf)	17700 (1800)					
	Max. Kalıp Açma Mesafesi / *Daylight Opening (Max.)* mm	3200					
	Açma Mesafesi (Max.) / *Opening Stroke (Max.)* mm	1700					
	Kalıp Yükselliği (Min.-Max.) / *Mold Height (Min.-Max.)* mm	800 ~ 1500					
	Plaka Hızı / *Platen Speed* m/min	60					
	Kolon Arası (hxV) / *Distance Between Tie-Bars (hxV)* mm	1850 x 1620					
	Plaka Ebatları (HxV) / *Platen Size (HxV)* mm	2550 x 2320					
	İtici Noktaları / *Ejector Point* mm	37 Nokta / *37 Points*					
	İtici Kuvveti / *Ejector Force* kN (tf)	380 (38.7)					
	İtici Mesafesi / *Ejector Storke* mm	300					
Genel / *General*	Makine Ağırlığı / *Machine Weight* t	119		122		131	
	Makine Boyutları (LxWxH) / *Machine Dimensions (LxWxH)* m	13.75 x 3.70 x 3.42		14.23 x 3.70 x 3.42		14.47 x 4.21 x 3.42	

Not:
1. Sürekli gelişmeler nedeniyle, özellikler önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.
2. Özelliklerin gerçek verileri makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişir
   Eğer daha spesifik verilere ihtiyaç varsa lütfen bizimle irtibata geçin.
3. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.
4. Yüksek hızda enjeksiyon ve Ultra hızlı enjeksiyon isteğe bağlıdır.
5. PC, HPVC ve diğer mühendislik plastikleri üretiminde, düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama için dereceli veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerekebilir.

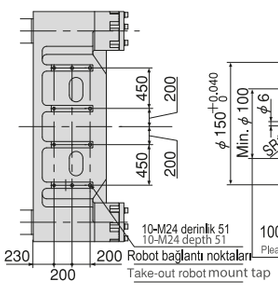
Notes:
1. Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
2. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration.
Please contact us if you require more specific data.
3. Performance specifications are based on theoretical data.
4. High speed injection and Ultra speed injection are optional.
5. PC, HPVC, other engineering plastic, etc., low temperature setting and high speed molding may require a high torque depending on the grade or molding conditions.



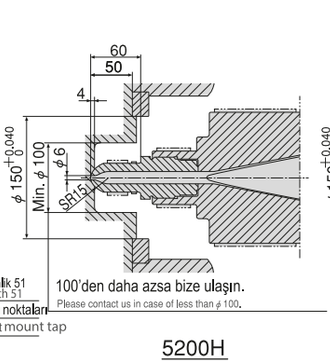


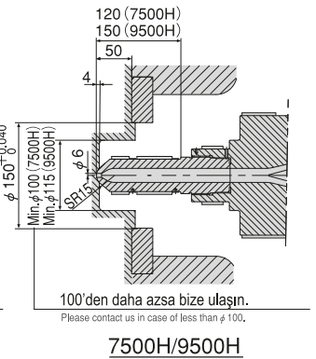


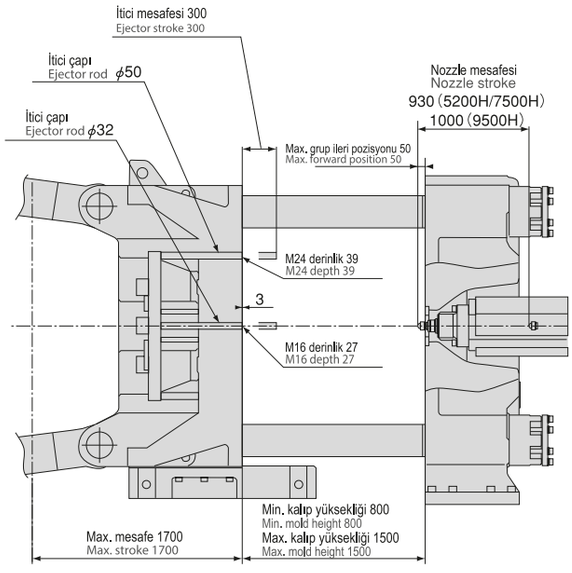
Hazne bağlantısı
Hopper mount

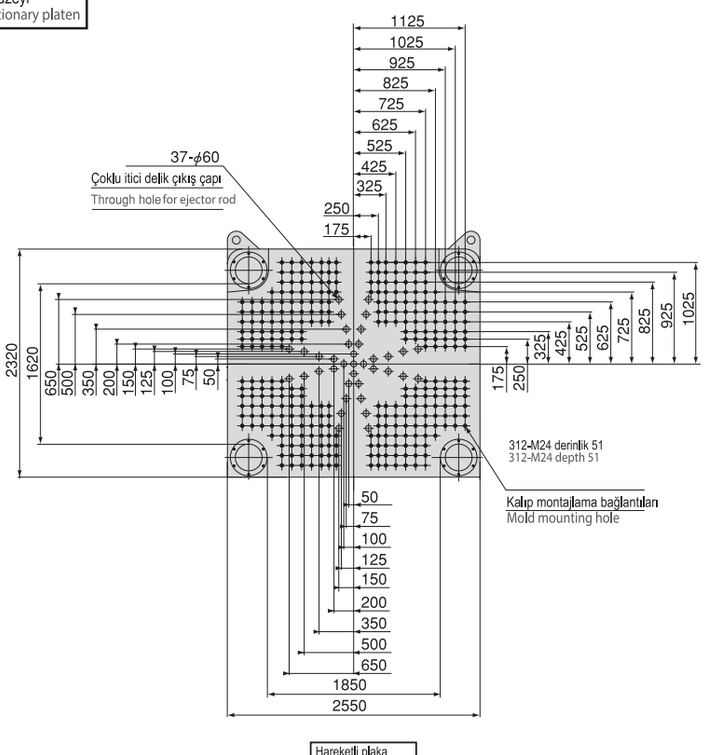


Sabit plakanın üst yüzeyi
Upper surface of stationary platen









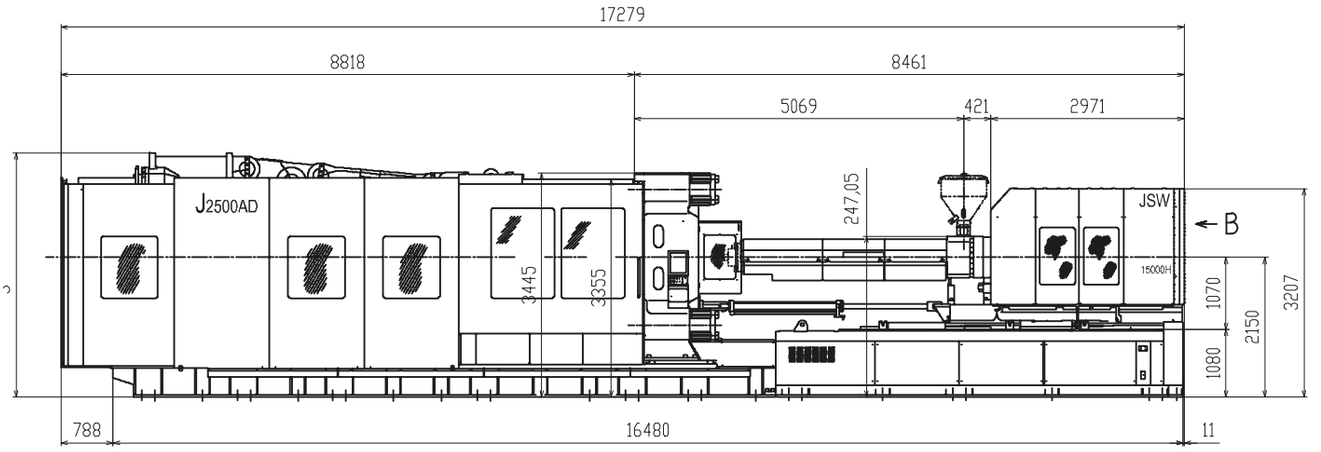
Hareketli plaka
Movable platen side

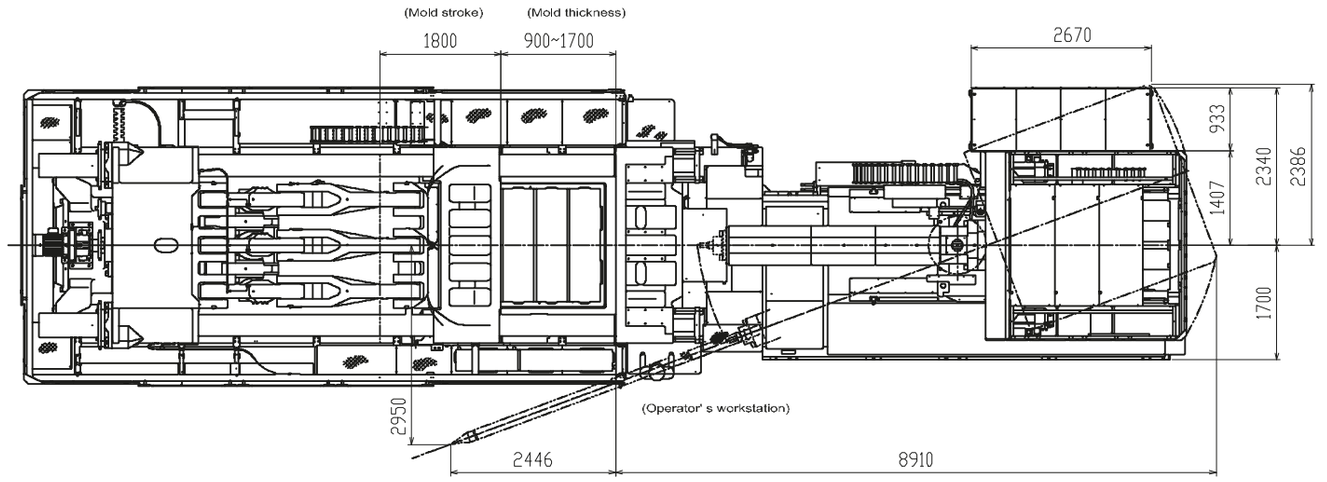
Performans Tablosu / *Performance Table*

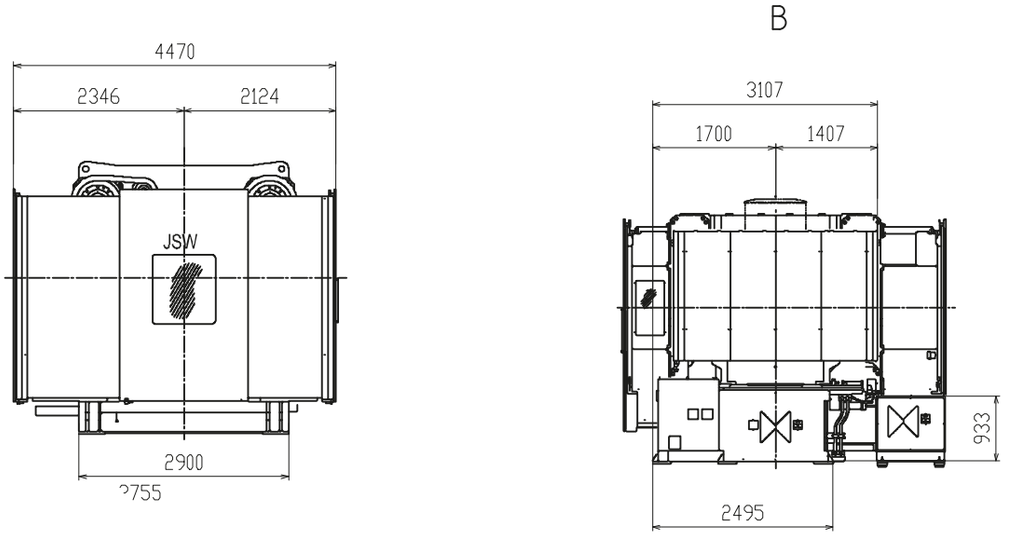
Ünite / *Unit*	Model	J2500AD			
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	**Çeşit / *Item***	9500H		15000H	
	Ocak Tipi / *Screw Cylinder Type*	**A**	**B**	**A**	**B**
	Vida Çapı / *Screw Diameter* mm	130	140	150	160
	Mal Alma Mesafesi / *Screw Stroke* mm	715		825	
	Teorik Enjeksiyon Paritesi *Theoretical Injection Capacity* cm3	9490	11007	14579	16588
	Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) *Injection Capacity (GP-PS)* g	8636	10016	13267	15095
	Enjeksiyon Basıncı (Max.) *Injection Pressure (Max.)* Mpa (kgf/cm²)	1830	1530	1830	1610
	Tutma Basıncı (Max.) *Holding Pressure* Mpa (kgf/cm²)	1650	1420	1650	1440
	Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed* mm/s	130		130	
	Enjeksiyon Oranı / *Injection Rate* cm³/s	1726	2001	2297	2614
	Recovery Rate (PS) *Geri Dönüşüm Oranı (PS)* kg/h	850	880	1090	1110
	Vida Dönüş Hızı / *Screw Speed* rpm/min	135	125	120	110
	Meme Dayama Basıncı / *Nozzle Touch Force* kN (tf)	75,0 (7,6)		115,0 (11,7)	
Kapama Ünitesi *Clampint Unit*	Kapama Gücü / *Clamping Force* kN (tf)	24600 (2500)			
	Açma Mesafesi (Max) / *Opening Stroke (Max)* mm	3500			
	Kalıp Açma Hareketi / *Mold Opening Stroke (Max.)* mm	1800			
	Kalıp Genişliği (Min. -Max.) / *Mold Height (Min. -Max.)* mm	900 ~ 1700			
	Kolon Arası (hxV) / *Distance Between Tie-Bars (hxV)* mm	2050 x 1770			
	Plaka Ebatları (HxV) / *Platen Size (HxV)* mm	2900 x 2550			
	İtici Mesafesi / *Ejector Storke* mm	350			
Genel *General*	Makine Ağırlığı / *Machine Weight* t	196		200	
	Makine Ebatları (LxWxH) / *Machine Dimensions (LxWxH)* m	16,33 x 4,47 x 3,76		17,28 x 4,47 x 3,76	

Not:
1. Sürekli gelişmeler nedeniyle, özellikler önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.
2. Özelliklerin gerçek verileri makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişir
   Eğer daha spesifik verilere ihtiyaç varsa lütfen bizimle irtibata geçin.
3. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.
4. Yüksek hızda enjeksiyon ve Ultra hızlı enjeksiyon isteğe bağlıdır.
5. PC, HPVC ve diğer mühendislik plastikleri üretiminde, düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama için dereceli veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerekebilir.

Notes:
1. Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
2. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require more specific data.
3. Performance specifications are based on theoretical data.
4. High speed injection and Ultra speed injection are optional.
5. PC, HPVC, other engineering plastic, etc., low temperature setting and high speed molding may require a high torque depending on the grade or molding conditions.


17279
8818
8461
5069
421
2971
J2500AD
3445
3355
247,05
JSW
B
15000H
1070
2150
3207
1080
788
16480
11


(Mold stroke)
(Mold thickness)
1800
900~1700
2670
933
2340
2386
1407
1700
2950
(Operator' s workstation)
2446
8910

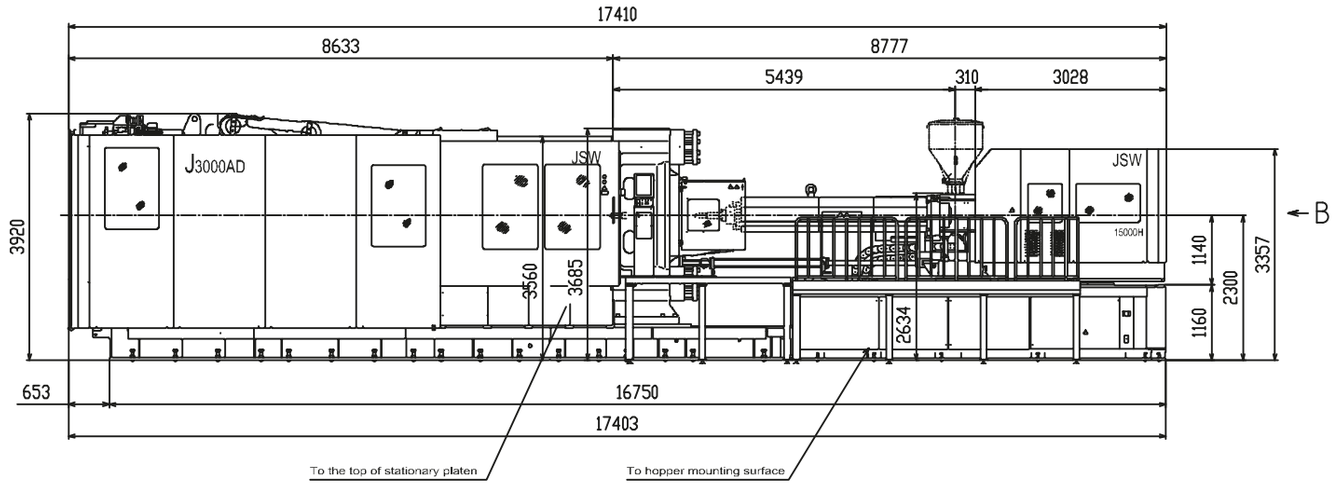

B
4470
2346
2124
JSW
2900
2755
3107
1700
1407
933
2495

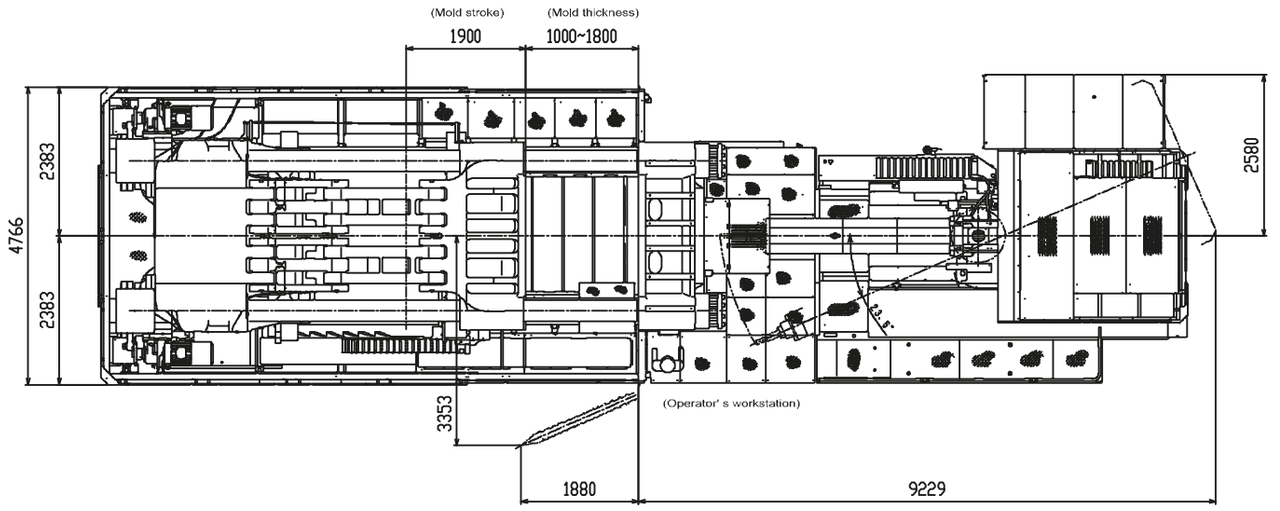
Performans Tablosu / *Performance Table*

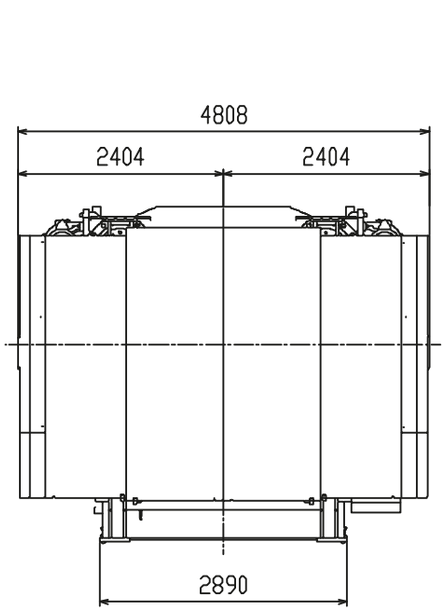
Ünite / *Unit*	Model	J3000AD							
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	**Çeşit / *Item***	9500H		15000H			22000H		
	Ocak Tipi / *Screw Cylinder Type*	**A**	**B**	**A**	**B**	**C**	**A**	**B**	**C**
	Vida Çapı / *Screw Diameter* mm	130	140	150	160	170	170	180	190
	Mal Alma Mesafesi / *Screw Stroke* mm	715		825			980		
	Teorik Enjeksiyon Paritesi *Theoretical Injection Capacity* cm3	9490	11007	14579	16588	18726	22244	24938	27786
	Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) *Injection Capacity (GP-PS)* g	8636	10016	13267	15095	17041	20242	22694	25285
	Enjeksiyon Basıncı (Max.) *Injection Pressure (Max.)* Mpa (kgf/cm²)	180 1830	155 {1530}	180 1830	158 {1610}	140 {1420}	178 {1810}	159 {1620}	143 {1450}
	Tutma Basıncı (Max.) *Holding Pressure* Mpa (kgf/cm²)	162 {1650}	140 {1420}	158 {1610}	139 {1410}	123 {1250}	157 {1600}	140 {1420}	126 {1280}
	Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed* mm/s	130			130			120	
	Enjeksiyon Oranı / *Injection Rate* cm³/s	1726	2001	2297	2614	2951	2724	3054	3402
	Plastikleştirme Kapasitesi (GP-PS) *Plasticizing Rate (GP-PS)* kg/h	850	880	1080	1100	1150	1150	1250	1350
	Vida Dönüş Hızı / *Screw Speed* rpm/min	135	130	120	115	110	100	95	95
	Meme Dayama Basıncı / *Nozzle Touch Force* kN (tf)	75 7.6		115 {11.7}			155{15.8}		
	Meme Kalıp İçi Hareketi / *Nozzle Stroke From Platen* mm	50							
	Meme Tipi / *Type of Nozzle*	Açık Meme / *Open Nozzle*							
	Varil Sıcaklık Kontrolü / *Barrel Temperature Control*	Kovan 5 - Meme 2 / *Barrel 5 - Nozzle 2*							
	Isıtıcı Kapasitesi / *Heater Wattage* kW	90,4		111			180		
Kapama Ünitesi / *Clampint Unit*	Mafsal Mekanizma / *Mechanism*	Çift Kol / *Double Toggle*							
	Kapama Gücü / *Clamping Force* kN (tf)	29400 3000							
	İki Plaka Arası Mesafe / *Daylight Opening (Max.)* mm	3700							
	Açma Mesafesi (Max.) / *Opening Stroke (Max.)* mm	1900							
	Kalıp Genişliği (Min. -Max.) / *Mold Height (Min. -Max.)* mm	1000 ~ 1800							
	Plaka Hızı / *Platen Speed* m/min	65							
	Kolon Arası (hxV) / *Distance Between Tie-Bars (hxV)* mm	2050 x 1820							
	Plaka Ebatları (HxV) / *Platen Size (HxV)* mm	3000 x 2500							
	İtici Rot Deliği / *Ejector Point* mm	28							
	İtici Gücü / *Ejector Force* kN (tf)	400 {41}							
	İtici Mesafesi / *Ejector Storke* mm	350							
Genel / *General*	Makine Ağırlığı / *Machine Weight* t	215		220			231		
	Makine Ebatları (LxWxH) / *Machine Dimensions (LxWxH)* m	16.3 x 4.8 x 3.9		17.1 x 4.8 x 3.9			19.0 x 5.2 x 3.9		

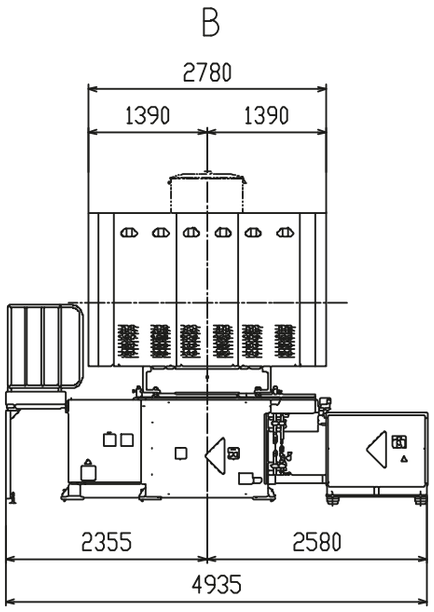
Not:
1. Sürekli gelişmeler nedeniyle, özellikler önceden haber verilmeksizin değiştirilebilir.
2. Özelliklerin gerçek verileri makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişir
   Eğer daha spesifik verilere ihtiyaç varsa lütfen bizimle irtibata geçin.
3. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.
4. Yüksek hızda enjeksiyon ve Ultra hızlı enjeksiyon isteğe bağlıdır.
5. PC, HPVC ve diğer mühendislik plastikleri üretiminde, düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama için dereceli veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerekebilir.

Notes:
1. Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
2. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require more specific data.
3. Performance specifications are based on theoretical data.
4. High speed injection and Ultra speed injection are optional.
5. PC, HPVC, other engineering plastic, etc., low temperature setting and high speed molding may require a high torque depending on the grade or molding conditions.


17410
8633
8777
5439
310
3028
J3000AD
JSW
JSW
15000H
B
3920
3560
3685
2634
1140
2300
1160
3357
653
16750
17403
To the top of stationary platen
To hopper mounting surface


(Mold stroke)
(Mold thickness)
1900
1000~1800
2383
2383
4766
2580
3353
(Operator' s workstation)
1880
9229


4808
2404
2404
2890


B
2780
1390
1390
2355
2580
4935

Standart Donanım Listesi

	Çeşit	
Enjeksiyon Ünitesi	Açık Meme	
	KC Memesi	
	N2N000F Ocak	
	LPS-2 Vida (Aşınmaya Karşı Dayanıklı)	
	Krom Kaplama Vida	
	Vida Geri Emiş	
	Yana Döndürülebilen Enj. Ünitesi (Limit Sviçli)	
	Soğuk Enjeksiyon Önleme	
	Isıs Düşürme Özelliği	
	Otomatik Mal Kusturma Çevrimi	
	Meme Geri Çekme Seçimi	
	Enjeksiyon ve Mal Alma Kademe Kontrolü (hız, basınç ve mesafe)	Enjeksiyon / Tutma Basıncı 1 ila 6 Kademe Mal Alma / Geri Basınç 1 ila 3 Kademe
	Tutma Basıncı Kontrolü	
	Geri Emiş Seçimi	
	Enjeksiyon Hızı ile Tutma Basıncına Geçiş Kontrolü	
	Ocak Isısı PID Kontrolü	
	Senkronize Ocak Isısı Yükselişi	
	Boğaz Isısı Kontrolü	
	Otomatik Yol Verme Özelliği	
	Eriyik Basıncı Kontrol Özelliği	
	Yastıklama Kontrolü	
	Geri Emişsiz Bilezik Kitleme Özelliği	
	Otomatik Merkezi Gresleme Sistemi	
	Ocak Yalıtım Muhafazası	
Kapama Ünitesi	Lineer Kızaklı Hareketli Plaka	
	Sarsıntısız Kalıp Açma - Kapama	
	Geniş Plaka	
	İnce Tasarımlı Kalıp Bağlama Plakaları	
	Kalıp Açma-Kapama ve İtici Kademe Kontrolü (hız, basınç ve mesafe)	Kalıp Açma Kapama Kademe (sabit) İtici 1 ila 3 Kademe (değişken)
	Kalıp Koruma Fonksiyonu	
	Elektrik Motor Tahrikli Otomatik Kalıp Genişlik Ayarı	
	Otomatik Kapama Gücü Ayarı	
	İtici Plaka Emniyeti	
	Mafsal Tipi Enjeksiyon Komresyonu Özelliği	A Modu B Modu Kompresyon 1 ila 6 Kademe (değişken)
	Paralel Hareket	Kalıp Açmaya ve Kapamaya Paralel Mal Alma Kalıp Açmaya Paralel İtici Vurdurma Kapama Gücü Oluşumuna Paralel Enjeksiyon
	Kalıp Kapama Emniyeti (Mekaniksel/Elektriksel)	
	Robot Ayağı Bağlama Delikleri	
	Yağsız Mafsal Burcu	
	Otomatik Merkezi Gresleme Sistemi	
	Frenli Servo Motor	

	Çeşit
Enjeksiyon Ünitesi	Dokunmatik LCD Ekran
	Çoklu Dil Seçenekleri
	Dahili Hafızaya 300 Adet Kalıp Bilgisi Kaydı
	Yol Vermeli Üretim Startı
	Kendi Kendine Teşhisi Koyma Özelliği
	I/O Özelleştirme Fonksiyonu
	Üretime Başlama Asistanı Fonksiyonu
	Yardım Fonksiyonu
	Ani Hata Bildirimi Penceresi
	Manuel Bilgi Tarama Fonksiyonu
	Üretime Başlaman Önce Emniyet Bildirimi
	Üretim Koşulu Hatırlatma Sayfası
	USB Belleğe Ekran Görüntüsü Kaydı
	USB Yazıcı Bağlantı Portu
	En Önemli Prases Prametreleri Tek Bir Sayfa
	Haftalık Saat Programı
	Robot Arayüz Programı
	Gözetimli-Gözetimsiz Üretim Sistemi
Kapama Ünitesi	Gerçekleşen Değerlerin Görüntülenmesi
	Enjeksiyon/Mal Alma İçin Grafiksel Eğri
	Enjeksiyon/Mal Alma Grafiksel Eğri Kaydı
	Ossiloskop Grafiksel Eğri Kontrolü
	Enerji Tüketimi Görüntüleme
	Ocak Isısı Görüntüleme
	Enjeksiyon Basınç Göstergesi
	İstatiksel Grafik Özelliği
	Üretim Sayacı Özelliği
	Toplam Çalışma Saati Göstergesi
	Çevrim Zamanı Göstergesi
	Proses Parametrelerine Artı-Eksi Tolerans Sınırlaması
	Bakım ve Onarım Kılavuzu
	Isı Sistemi Alarmı
	Enjeksiyon Basıncı Limit Aşımı Alarmı
	Serve Motor Alarım Özelliği
	Gres Yağı Alarmı
	Görsel ve İşitsel Alarm Lambası
	Alarm ve Hata Geçmişi
	Değer Giriş Geçmişi
Diğer	Japon JIMS K1001 uyumlu (emniyet)
	Kapalı Devre Soğutma Suyu
	Aksesuarlar (Takım Çantası ve İtici Rotları)

Not 1. 300 U grubunda tek parça tip meme kullanılmaktadır.
Not 2. 15U, 30U,60U ,110 U ve 180 U enjeksiyon gruplarında LSP-2 (Aşınmaya dayanıklı) vida seçeneği standarttır.
Not 3. Kalıp dataları dışarıdan USB hafiza cihazı ile kayıt altına alınabilir.
Not 4. Ekran görüntüleri PNG formatında , proses dataları CSV formatında kayıt edilebilir.
Not 5. Yazıcı ve yazıcı kabloları opsiyoneldir.
Not 6. Aşağıdaki standart gösterilenler dışında ekrandan 16 adet özellik & alarm seçeneği eklenebilir.
1. Çevrim Süresi 2. Enjeksiyon süresi 3. Mal alma 4. Max. Enjeksiyon basıncı 5. Yastıklama pozisyonu
6. Ütüleme son pozisyonu 7. Ütülemeye geçiş basıncı 8. Geri basınç 9. Mal alma torku 10. Ütülemeye geçiş hızı
11. Kalıp kapama süresi 12. Kalıp açma süresi 13. Kapama tonajı 14. Geçiş mesafesi 15. Son hız
Not 7 . Proses koşullarına göre bakım ekranı

Standart Equipment List

	Item	
Injection Unit	Open Nozzle (Tip type) / Injection Units up to 300U	Note 1
	KC Nozzle/15U-180U	
	N2000F Barrel	
	LSP-2 screw (Abrasion-resistant type) /15U-180U	Note 2
	Chrome-plated Screw/300U	Note 2
	Screw Pull-back	
	Injection Unit Swiveling Device (with Limit Switch)	
	Screw Cold Start Prevention	
	Molding/Purging/Pause Temperature Select	
	Auto Purging Circuit	
	Nozzle Retract Select	
	Injection/Metering Programmed Control	Injection/Holding Pressure:1 to 6 Steps (Variable) Metering/Back Pressure:1 to 3 Steps (Variable)
	Holding Pressure Control Select	
	Pull-back Select	
	IVS Contro (I Holding Pressure Transfer by Speed Detection)	
	Barrel Temperature Control (PID)	
	Synchronous Temperature Rise Control	
	Hopper Flange Temperature Control	
	Soft Pack Servo Control	
	HAVC (High Accuracy Volume Cotrol)	
	IWCS (Injection Weight and Cushion Stability) Ccontrol	
	Reverse seal Control	
	Auto Grease Lubrication	
	Barroel Insulation Cover	
Clampint Unit	High-performance Platen Support	
	Low Vibration Mold Open/Close	
	Wide Platen	
	Flat Press Platen Mechanism (Stationary Side/Movable Side)	
	Mold Open/Close and Ejection Programmed Control	Mold Open/Close : 4 Steps (Fixed) Ejection : 1 to 3 Steps (Variable)
	Mold Protection Function	
	Electric-driven Mold Thickness Adjusting Device	
	Auto Clamp Force Setting	
	Ejector Plate Return Comfirmation Circuit	
	Toggle Type Injection Compression Function	A-mode B-mode Compression: 1 to 6 Steps (Variable)
		Screw Rotation During Mold Open/Close Eject During Mold Open Injection During Clamp Up
	Clamping Safety Device (Mechanical/Electrical)	
	Robot Mounting Holes	
	Grease-free Toggle Bushing	
	Auto Grease Lubrication	
	Servo Motor With Brake (Mold O/C・EJ)	

	Item	
Injection Unit	Multi-touch Panel 15" TFT Color LCD Controller	
	Multi-language Select (English, Chinese, Japanese)	
	300 Mold Conditions Storage (Internal Memory)	Note 3
	Soft Start Molding	
	Self Diagnostics Function	
	I/O Customize Function	
	Molding Operation Assist Function	
	Help Function	
	Pop-up Display	
	Manual Browsing Function	
	Start-up Safety Notice	
	Molding Condition MEMO	
	Screen Caputure Files Can Be Stored to USB Memory Device	Note 4
	USB Printer Port	Note 5
	Overall Setting Screen	
	Pre-heat Timer	
	Product Takeout Robot Circuit	
	Attended/Unattended Operation Select	
Clampint Unit	Actual Value Display	
	Injection/Metering Waveform Monitor	
	Injection/Metering Waveform Storage	
	Osilloscope Waveform Monitor	
	Energy Consumption and Regeneration Monitor	
	Barrel Temperature Monitor	
	Injection Pressure Monitor (IPM)	
	Statistical Graph	
	Production Monitor	
	Cumlative Operating Hour Display	
	Cycle Monitor	
	Molding Condition Upper/Lower Limit Monitor	Note 6
	Inspection and Maintenance Guide	Note 7
	Heater System Alarm	
	Injection Pressure Overshoot Alarm	
	Servo Fault Alarm	
	Grease Lubrication Alarm	
	Fault Alarm Buzz	
	Alarm History	
	Set Value History	
Other	Safty Compliance to JIMS K1001	
	Cooling Water Closed Circuit for Feed Throat	
	Accessories (Maintenance Tools and Ejector Rods,etc.)	

Note 1. Nozzle of 300U is one piece type nozzle.

Note 2. Scre units 15U.30U,60U,110U and 180U, LSP-2 (Abrasion-resistant type)GP21 screw is equipped as standard.
Screw of injection units 300U, Chrome-plated GP21 screw is equipped as standard.

Note 3. USB memory device as external memory is capable of storing of molding conditions.

Note 4. Screen Capture can be saved in PNG format, and measuring data can be saved in CSV format

Note 5. The printer and the printer cables are options.

Note 6. Maximum of 16 items and alarms can be selected out of the following monitor items.
①Cycle time ②Injection time ③Metering time ④Max Injection pressure ⑤Cushion position
⑥Holding pressure end position ⑦Holding pressure transfer pressure ⑧Screw back pressure
⑫Metering torque ⑬Holding pressure transfer speed ⑭Mold close time ⑮Mold open time
⑯Clamping force ⑰Shift stroke (HAVC) ⑱End speed (HAVC)

Note 7. Maintenance monitor based on molding condition

Opsiyonlar Listesi / Options List

	Çeşit / Item	
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	Uzun Meme / Long Nozzle	
	Ocak İçin Kilitlemeli Meme (Hidrolik/Pnömatik) / *Shut-off Nozzle* (*Pneumatic Type and Hydraulic Type*)	Note. 1
	KC Memesi / *KC Nozzle* (*300U*)	
	M7 Vida (daha hızlı mal eritme) / *M7 Screw* (*Plasticization type*)	
	HP Vida (yüksek yoğurma) / *HP Screw* (*High Dispersion Type*)	
	LSP-2 Vida (aşınmaya karşı) / (*Abrasion-resistant Type*) (*300U*)	
	Krom Kaplamalı Vida / *Chrome Plated Screw* (*15U-180U*)	
	Görsel Parçalar İçin Özel Vida-Ocak / *Screws and Barrels for Optical Application*	
	Mühendislik Parçaları İçin Özel Vida ve Ocak / *Screws and Barrels for Super Engineered Plastics Application*	
	Özel Vida / *Special Screw*	Note. 2
	Ocak Soğutma Fanları / *Barrel Blower Cooling Unit*	
	Hammadde Hunisi / *Hopper*	
	Hammadde Hunisi Kaydırma Kızağı / *Hopper Slide Device*	
	Hızlı Enjeksiyon Özelliği / *High-speed injection spec.*	
	Uzun Ütüleme Süresi Özelliği / *Extended Holding Presure Time*	Note. 3
	Uzun Mal Alma Süresi Özelliği / *Long-time Plasticizing Spec.*	Note. 4
Kapama Ünitesi / *Clampint Unit*	Kalıp Bağlama Plakaları İçin Isı Yalıtım Plakaları / *Mold Platen Heat Insulation Bord* (*5 or 10mm*)	Note. 5
	Kalıp Merkezleme Flanşı / *Locating Ring*	
	Hava Valfi / *Air Jet*	
	Maça Özelliği (Hidrolik/Pnömatik) / *Core Pull Devices* (*Pneumatic Type and Hydraulic Type*)	
	Valve Gate (Hidrolik/Pnömatik) / Valve Gate Device (*Pneumatic Type and Hydraulic Type*)	
	İtici Bağlantı Kaplini (hidrolik/pnömatik) / *Coupler joint* (*Hydraulic, Pneumatic*)	
	Hidrolik Ünite / *Hydraulic Power Pack Internal Unit* (*40L or 60L*)	
	Yolluk Kesme Devresi / *Ejector Gate Cutting Circuit*	
	Diş Açma Motoru Devresi / *Unscrewing Motor Circuit*	
	Ürün Düştü Fotoseli Devresi / *Product Drop Detector* (*Photoelectric*)	
	Ürün Seperatörü / *Chute*	
	Iskırta Ürünü Ayırma Devresi / *Rejecting Product Detecting Chute*	
	Kalıp Bağlama İçin Plakalarda T-slot / *T-groove Platen*	
	Kalıp Bağlama Tertibatı / *Mold Setup Device*	Note. 5
	Kalıp Bağlama Özelliği (Hidrolik/Pnömatik/Manyetik) / Mold Clamper Device (*Pneumatic Type, Hydraulic Type, Magnet Type*)	
	Hızlı Kalıp Bağlama Tertibatı / *Easy Mold Clamper* (*Easy clamp*)	
	Kapama Gücü Görüntüleme Fonksiyonu / *Clamping Force Monitoring Function*	
	Kapama Gücü Geri Bildirim Kontrolü / *Clamping Force Feedback Control*	

	Çeşit / Item	
Electrical instumentation and control	Çoklu Dil Seçimi (İlave 1 Dil Seçimi) / *Multi-language Select* (*1 Language Additional*)	Note. 6
	Uzaktan Erişim Sistemi / *Centralized Control System NET100*	
	Kalıp Kütle Isısı Göstergesi (Alt-Üst Alarm Limiti) / *Mold Temperature Display* (*with Mold Temperature Upper/Lower Limit Alarm*)	
	Kalıp Yolluk Isısı Kontrolü (Alt-Üst Alarm Limiti) / *Mold Temperature Control Device* (*with Mold Temperature Upper/Lower Limit Alarm*)	
Diğer / *Other*	Kalıp Soğutma Suyu Tertibatı (Maks.60 Derece) / *Mold Cooling Water Circuit (Installed on bed) Max. 60° C*	
	Soğutma Suyu Alarmı / *Cooling Water Alarm*	
	Makine Terazi Ayağı / *Leveling Pad For Installation*	
	Makinenin Kaymasını Engelleyen Sabitleme Sistemi / *Machine Movement Prevention Device (Anchor Bolts)*	
	Dönen Alarm Lambası / *Rotary Warning Light (Sing Color, 3 Colors)*	
	İhracat Özellikleri / *Export Specification*	Note. 7
	Makine Rengi (şase ve gövde) / *Designated Color (Bed and Cover)*	Note. 8

Note 1. Pneumatically actuated shut-off nozzle or hydraulically actuated shut-off nozzle can be selected.
When selecting a hydraulically actuated nozzle, discussion with JSW is required.
Note 2. Contact us for the special screws.
Note 3. Specification for reducing motor load during long-time holding pressure molding under high holding pressure
Note 4. Specification for reducing motor load during high plasticization torque molding
Note 5. When thermal insulation boards or magnet mold clampers are equipped, their thicknesses should be considered for calculating the nozzle insertion amount.
In addition, please note that the usable mold thickness range will change.
Note 6. English and Chinese are equipped as standard.
Note 7. Please designate colors, referring to color

Not 1. Shut –off nozzle havalı ya da hidrolik tip seçilebilir.
Hidrolik seçim yapıldığında detaylar için TSP ile görüşülmelidir.
Not 2. Özel vida seçimleri için TSP 'den bilgi alınız.
Not 3. Uzun süreli yüksek basınçlı ütüleme işleminde motor yükünü düşüren özel fonksiyon.
Not 4. Yüksek tork ile mal alma işlemi esnasında motor yükünü düşürme özelliği.
Not 5. Isı yalıtım plakaları veya manyetik kalıp bağlama plakaları montajlandığında enjeksiyon memesinin, sabit plakanın flanş deliğinden kalıp alanına girme mesafesi mutlaka göz önünde bulundurulmalı. Ayrıca makinenin minimum ve maksimum kalıp genişliği değişecektir.
Not 6. İngilizce standarttır.
Not 7. Özel renk tercihi için TSP 'den bilgi alınız

THE JAPAN STEEL WORKS, LTD.
Division : Gate City Ohsaki-West Tower, 11-1,
Osaki 1-chome, Shinagawa-ku,
Head Quarter: Tokyo 141-0032, Japan
Phone: +81-3-5745-2081
Fax: +81-3-5745-2083-84

JSW PLASTICS MACHINERY INC.
Head Office:
555 South Promenade Ave., Unit 104, Corona, California 92879, U.S.A.
Phone: +1952-898-0934 Fax: +1-951-898-0944
Chicago Office:
540 Capital Drive, Suite 130, Lake Zurich, Illionis 60047, U.S.A.
Phone: +1-847-550-0704 Fax: +1-847-550-0725
Detroit Office:
24301 Catherine Industrial Drive, Unit 118, Novi, Michigan 48375, U.S.A.
Phone: +1-248-449-5422 Fax: +1-248-449-6018

tsp®
PLASTİK İŞLEME TEKNOLOJİLERİ
let's better

TSP MAKİNA SANAYİ VE TİCARET LTD. ŞTİ.

Merkez - Merkez Showroom
Central - Central Showroom
Uluyol Cd. No: 7/A
Bayrampaşa - İstanbul / TÜRKİYE
Tel / Phone: +90 212 544 79 87
Faks / Fax: +90 212 544 79 67

Fabrika / Factory
Avrupa Serbest Bölgesi
Karamehmet Mh.
Avrasya Bulvarı No: 12
Ergene - Tekirdağ / TÜRKİYE

www.tspmakina.com.tr
info@tspmakina.com.tr
jsw.tspmakina.com.tr
444 TSP 1
444 877 1