



PLASTİK ENJEKSİYON MAKİNALARI
PLASTIC INJECTION MOLDING MACHINES

SHOWROOM

İkitelli Osb Mah. Aykosan Çarşı B Blok Vip Plaza
No: 1 İç Kapı No: 3 Başakşehir / İstanbul
Tel: 0212 485 99 90

ŞUBE 1

İkitelli Osb Mutsan Sanayi Sitesi
M1 Blok No: 44 Başakşehir/ İstanbul
Tel: +90 507 043 41 06

ŞUBE 2

Beylerbeyi Mah. 84027 Nolu Sok.
No: 53 Şehitkamil / Gaziantep
Tel: +90 505 712 30 32





► BİZ KİMİZ?

Kaplan Plastik Enjeksiyon Makina ve Ekipmanları olarak 1982' den bugüne kadar öncelikle kalıp sektöründe sürekli yenilikleri takip ederek kendini geliştirmeyi hedeflemiştir.

Türk plastik sektöründeki eksiklikleri gözeterek hem sektöre katkıda bulunmak hem de Türkiye'deki plastik sektörünü geliştirmek amacı ile 2004 yılında kalıp ve makina sektöründe çözüm üretmeye başlamıştır.

Kaplan Plastik olarak günümüzde zorlaşan üretim şartlarında daima ülkemiz üreticisinin yanında durarak zaman ve maliyet konularında müşterilerimize sürekli yenilikçi çözümler sunmaktayız.

Teknik servisimiz, satış ekibimiz ve yönetici kadromuz ile sektöre de anahtar teslim çözümler getirip; tüm bunları yaparken de üreticilerimizin maliyetlerini en aza indirerek ülkemiz ve üreticilerimiz ile birlikte büyümekteyiz.

SİZ İSTEYİN BİZ YAPALIM...

► WHO ARE WE?

Kaplan Plastic Injection Machinery and Equipment, since 1982, it has aimed to improve itself by following continuous innovations in the mold industry.

Considering the deficiencies in the Turkish plastics industry, it started to produce solutions in the mold and machinery sector in 2004 in order to contribute to the sector and to develop the plastics industry in Turkey.

As Kaplan Plastik, we always stand by our country's manufacturer in today's difficult production conditions and offer innovative solutions to our customers in terms of time and cost

With our technical service, sales team and managerial staff, we bring turnkey solutions to the sector; While doing all these, we are growing together with our country and our producers by minimizing the costs of our producers.

YOU ASK, WE DO...

ÇİN'DEKİ PLASTİK ENJEKSİYON MAKİNALARI ÜRETİM FABRİKAMIZ

PLASTIC INJECTION MOLDING
MACHINES MANUFACTURING
FACTORY IN CHINA



Çin'deki üretim fabrikamız, 25 yıllık tecrübeye sahiptir. Üretim fabrikamızın yenilikçi ve Kaplan Enjeksiyonun 43 yıllık Türkiye'deki tecrübesiyle sektörde önemli bir yer almaktayız. Küresel bilgeliği bir araya getirip, müşteri taleplerini karşılamak, çeşitlendirilmiş ürün kapsamına ve küresel operasyona ulaşmak için birden fazla profesyonel yeteneği birleştirmiştir.

Our manufacturing company in China has 25 years of experience. We have an important place in the sector with the innovation of our production factory and the 43 years of experience of Kaplan Injection in Turkey. Combining global wisdom, it has combined multiple professional talents to meet customer demands, achieve diversified product coverage and global operation.

VR-T5 SERİSİ



VR-T5

YÜKSEK VERİMLİLİK VE ENERJİ TASARRUFU

- ▷ Yeni nesil servo güç sistemi ile donatılmış, güçlü enerji tasarrufu ve hızlı tepkiye sahiptir
- ▷ Basınç kaybını etkili bir şekilde azaltmak ve yanıt kapasitesini artırmak için hidrolik valf bloğunun yerleşimi optimize edilmiştir

GÜVENİLİR VE DAYANIKLI

- ▷ Grup lineer kızak rayı, ekipmanın yüksek hızlı ve yüksek basınçlı çalışmasının güvenilirliğini ve dayanıklılığını sağlar
- ▷ Ekipmanın ve kalıbın hizmet ömrünü büyük ölçüde artıran teknoloji benimsenmiştir
- ▷ Tüm makinenin hidrolik boru hattı, yağ devresinin güvenilirliğini sağlamak için kaynaklı olarak tasarlanmıştır

KULLANIM KOLAYLIĞI

- ▷ Basit kullanım ve uygun bakım
- ▷ VR serisi üretim ihtiyacına göre özelleştirilebilir
- ▷ Kompakt görünüm ve tasarımıyla daha az zemin alanı kapsar

GENİŞ UYGULAMA ARALIĞI

- ▷ Daha büyük spesifikasyon parametreleri ve daha geniş işleme aralığı
- ▷ Daha iyi güç ve daha hızlı tepki

KARARLILIK

- ▷ Uzatılmış vida uzunluğu çap oranına sahip yüksek hassasiyetli enjeksiyon hattı rayı, yüksek standart ürün gereksinimlerini karşılar Tüm süreçte daha yüksek kalıp paralelliği
- ▷ Avrupa standardındaki hareketli plaka kalıbının sabit plaka yapısı ile birleştiğinde, hassas kalıbın kullanımı için mükemmeldir



HOMMIZATION

- ▷ Simple operation and convenient maintenance. Victory brings you a friendly man-machine experience
- ▷ Victory can customize your own equipment according to your needs
- ▷ Compact appearance design, smaller floor area

HIGH EFFICIENCY AND ENERGY SAVING

- ▷ Equipped with a new generation of servo power system, it has strong energy saving and fast response
- ▷ Optimize the layout of hydraulic valve block to effectively reduce pressure loss and improve response capacity

RELIABLE AND DURABLE

- ▷ Integral rack guide rail ensures the reliability and durability of high-speed and high-pressure operation of the equipment
- ▷ The uniform stress die technology is adopted, which greatly improves the service life of the equipment and die
- ▷ The hydraulic pipeline of the whole machine is designed without welding to ensure the reliability of oil circuit

WIDE APPLICATION RANGE

- ▷ Larger specification parameters and wider processing range
- ▷ Stronger power and faster response speed

PRECISION STABILITY

- ▷ High precision injection line rail with lengthened screw length diameter ratio meets high standard product requirements
- ▷ Higher formwork parallelism in the whole process, combined with the fixed plate structure of moving plate die of european standard, is excellent for the use of precision die



MENGENE ÜNİTESİ

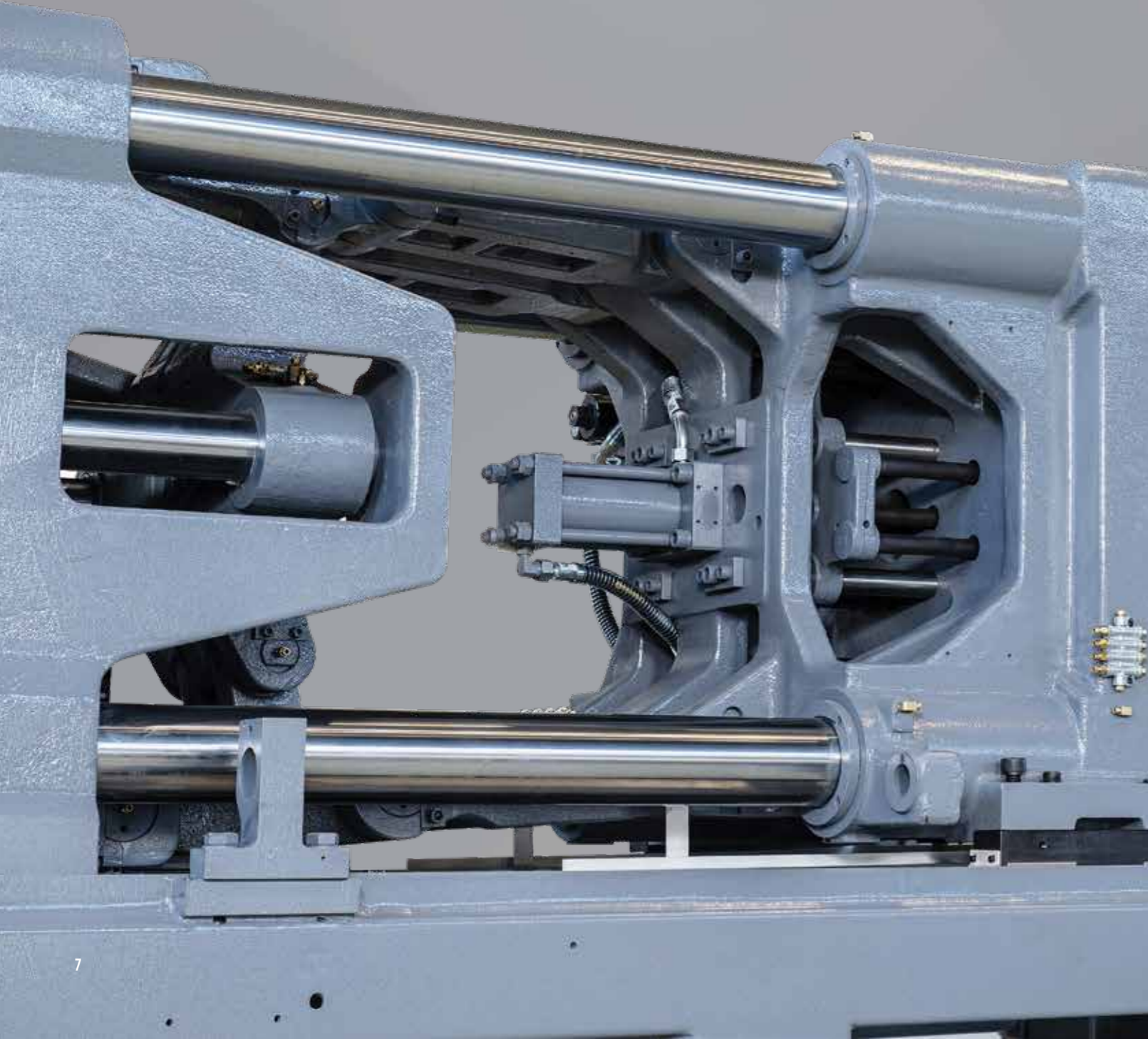
»» CLAMPING UNIT



- ▶ Mengene tasarımı kilitleme gücü sayesinde ince cidar ve hassas ürünlerde verimli çalışır
- ▶ Uzun ve büyütülmüş mengene ünitesi, daha büyük kalıplar bağlanmasına olanak verir
- ▶ Daha yüksek işleme hassasiyeti ve daha kararlı çalışma ile entegre bağlantı mekanizması
- ▶ Mengene plakası ve hassas kalıp uygulaması için uygun olan kalıp konumlandırma fonksiyonu ile donatılmıştır



- ▷ Skip the mold locking parameters to meet the needs of more mold sizes and multi cavity products
- ▷ The lengthened and widened clamping guide ensures the parallelism of the template in the whole process
- ▷ Integral linkage mechanism, with higher machining accuracy and more stable operation
- ▷ The movable template is equipped with mold positioning function, which is suitable for the application of precision mold



- ▶ Ultra kalın mengene ünitesi, güçlü yapısı ile makinanın sağlamlığını sağlar
- ▶ Mekanik tampon yapısı, daha güvenli ve daha sağlam
- ▶ Genişletilmiş güvenli bağlantılar, hızlı bakım kolaylığı
- ▶ Genişletilmiş mengene lineer kızakları, yüksek basınç ve yüksek hızlı hareket sırasında stabilite sağlar

- ▷ Super thick template and strong coring column ensure the rigidity of the whole machine
- ▷ Built in mechanical bumper structure, safer and more beautiful
- ▷ European thimble structure, larger space, convenient for rapid maintenance
- ▷ Enlarged head plate feet and central positioning pin structure ensure stability during high-pressure and high-speed movement



ENJEKSİYON ÜNİTESİ

»» INJECTION UNIT

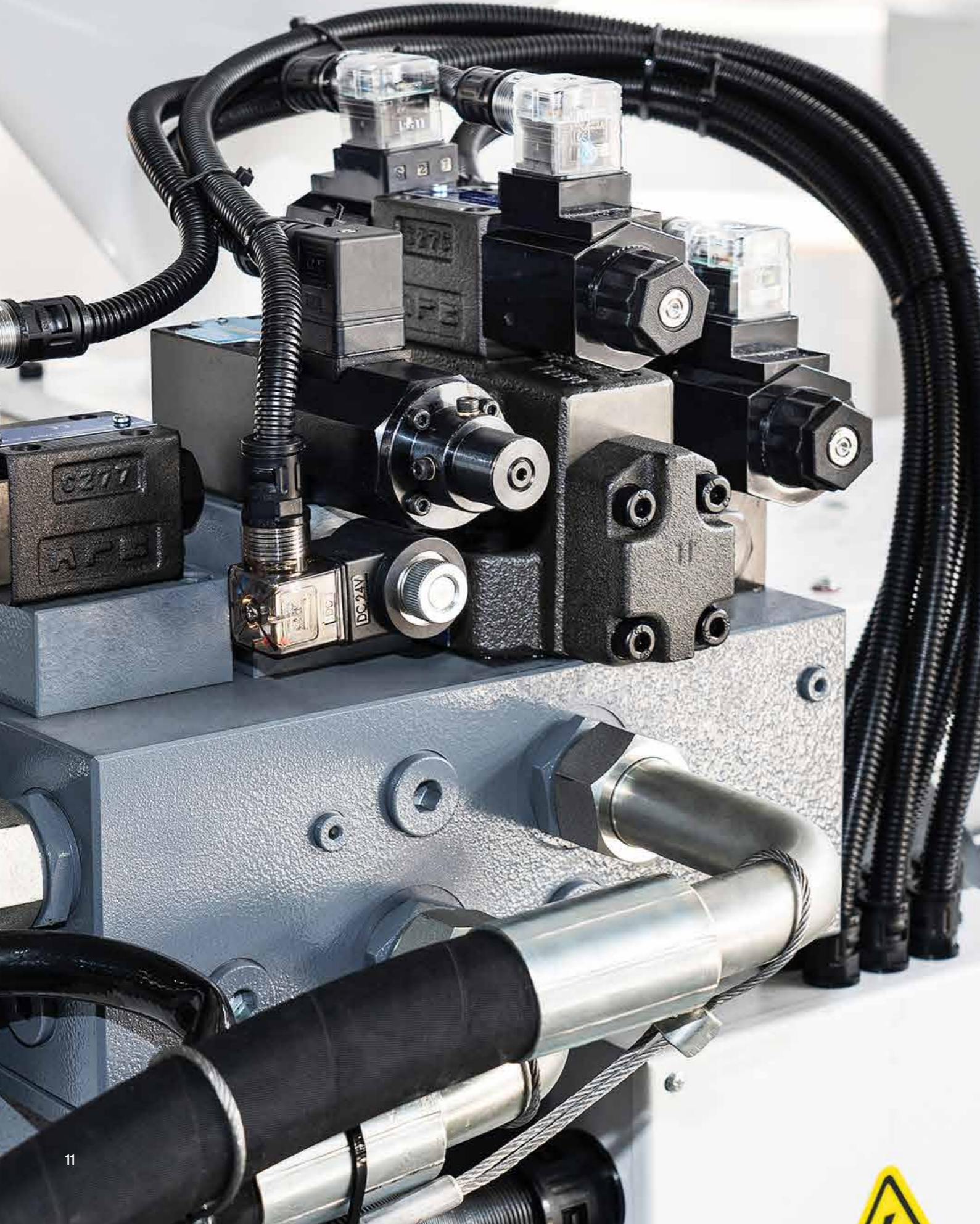
- ▶ Modüler tasarımı enjeksiyon ünitesi, farklı gereksinimlere göre serbestçe birleştirilebilir
 - ▶ Dengeli çift vuruşlu hareketli yapı, hammadde sızıntısını önlemek için grubun kalıba yakın ve güvenilir bir şekilde oturmasını sağlar
 - ▶ Hızlı mal alma ve enjeksiyonla beraber ocak çapı düşürülerek, uzun yıllar çalışması sağlanmıştır
 - ▶ Katı entegre çekim platformu braket yapısı, enjeksiyon doğruluğu ve erime stabilitesi sağlar
- ▷ The injection unit with modular design can be combined freely according to different requirements
 - ▷ Balanced double shot moving structure ensures that the nozzle fits closely and reliably with the die to prevent glue leakage
 - ▷ Surpassing the injection speed and pressure of the same level, with wider product adaptability
 - ▷ Solid integral shooting platform bracket structure ensures injection accuracy and melt stability



- ▶ Daha iyi plastikleştirme kabiliyeti ve plastikleştirme etkisi ile daha uzun vida çap oranı
 - ▶ Ocak temizleyici kapağı üretimi ve bakımı kolaylaştırır
 - ▶ Gelişmiş düşük ataletli enjeksiyon mekanizması ve yüksek hassasiyetli lineer kayar kızak, enjeksiyonun daha hızlı başlamasını ve pozisyonun daha doğru olmasını sağlar
- ▷ Longer screw length diameter ratio, with better plasticizing ability and plasticizing effect
 - ▷ Line rail movable nozzle protective cover makes production and maintenance easier
 - ▷ Advanced low inertia injection mechanism and high-precision linear slide rail make the injection start faster and the position more accurate

HİDROLİK ÜNİTESİ

» HYDRAULIC UNIT



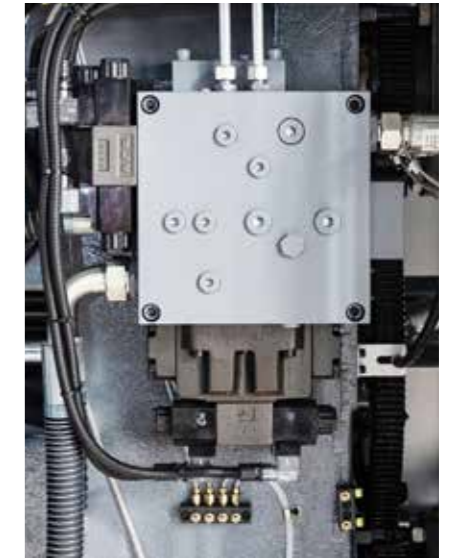
- ▶ Standart yüksek verimli servo sistem, geleneksel enjeksiyon kalıplama makinesine kıyasla %20 - %80 enerji tasarrufu sağlar
- ▶ Mükemmel modüler hidrolik valf plakası, makinenin güvenilirliğini ve hızlı tepkisini sağlar
- ▶ Bilimsel yağ devresi düzeni, basınç kaybını etkili bir şekilde azaltabilir ve tepki yeteneğini artırabilir
- ▶ Bağımsız çıkarılabilir yağ deposu, yağ devresi bakımını daha kolay hale getirir



- ▷ The standard high-efficiency servo system saves 20% - 80% energy compared with the traditional injection molding machine
- ▷ Excellent modular hydraulic valve plate ensures the reliability and rapid response of the machine
- ▷ Scientific oil circuit layout can effectively reduce pressure loss and improve response ability
- ▷ Independent detachable oil tank makes oil circuit maintenance more convenient

- ▶ Yağ kirliliğini ortadan kaldırmak için makinaların hidrolik boru hattında kaynak noktası yoktur
- ▶ Erimiş hammadde orantılı geri basıncı ile donatılmış, proses ayarını daha doğru, basit ve kullanışlı hale getirir
- ▶ Taşma ısıtması olmayan gelişmiş servo pompa kontrol sistemi ve verimli dahili soğutma cihazı, su tüketimini büyük ölçüde azaltır

- ▷ Adopt the hydraulic pipeline of walform structure and din standard hydraulic joint. The hydraulic pipeline of the whole machine has no welding points to eliminate oil pollution
- ▷ Equipped with proportional back pressure of melt glue, making the process adjustment more accurate, simple and convenient
- ▷ Advanced servo pump control system without overflow heating and efficient built-in cooling device greatly reduce water consumption



ELEKTRİK ÜNİTESİ

»» ELECTRIC UNIT



- ▶ Üç renkli alarm ışığı standart olarak donatılmıştır, böylece makinanın çalıştığı anlaşılır
- ▶ Üretim durumunu zamanında anlamak ve fabrika üretimini gerçekleştirmek için modern ağ işlevi seçilmiştir
- ▶ Çevresel ekipmanlarla sorunsuz bir şekilde entegre edilebilen uluslararası standart genel arayüz ile donatılmıştır

- ▷ Three color alarm light is equipped as standard, so that the operation of the machine is clear at a glance
- ▷ Modern networking function can be selected to timely understand the production status and realize factory intelligent manufacturing
- ▷ It is equipped with international standard general interface, which can be seamlessly integrated with peripheral equipment

- ▶ Personel güvenliğini korumak için Avrupa güvenlik tasarım standartlarına uygun olarak güçlü akım kutusunun kapı açma ve kapatma işlevi bulunur
- ▶ VR serimizin tescilli kontrol sistemi, yüksek hassasiyetli hızlı prototiplemeyi oldukça kolaylaştırır

- ▷ Door opening and power-off function of strong current box in accordance with european safety design standards to protect personnel safety

- ▷ Victory's proprietary control system makes high-precision rapid prototyping quite easy



TEKNİK PARAMETRELER TECHNICAL PARAMETERS



AÇIKLAMA	DESCRIPTION	BİRİM/UNIT	VR120-T5			VR150-T5			VR180-T5			VR230-T5			VR280-T5		
Ulusal Boyut Derecelendirmesi		International size rating	410			510			660			910			1500		
ENJEKSİYON ÜNİTESİ INJECTION UNIT			A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Vida çapı	Screw diameter	mm	35	38	42	38	42	45	42	45	50	45	50	55	55	60	65
L/D oranı	Screw L/D ratio	-	24	22	20	24	22	20	24	22	20	24	22	20	24	22	20
Teorik enjeksiyon hacmi	Theoretical shot volume	cm ³	183	215	263	238	291	334	312	358	442	398	491	594	713	848	995
Enjeksiyon gramajı	Shot weight (ps)	g	168	198	242	219	268	307	287	329	406	366	452	546	656	780	916
Enjeksiyon gramajı	Shot weight (ps)	oz	5.9	7.0	8.5	7.7	9.4	10.8	10.1	11.6	14.3	12.9	15.9	19.3	23.1	27.5	32.3
Enjeksiyon basıncı	Injection pressure	Mpa	228	193	158	218	179	156	213	185	150	230	186	154	211	178	151
Enjeksiyon oranı	Theoretical injection rate	cm ³ /s	108	127	155	140	172	197	180	207	256	213	263	318	290	345	405
Max. vida hızı	Max.screw speed	rpm		270			270			250			250			230	
Enjeksiyon stroku	Screw stroke	mm		190			210			225			250			300	
MENGENE ÜNİTESİ CLAMPING UNIT																	
Kapama gücü	Clamping force	KN		1200			1500			1800			2300				2800
Açma stroku	Toggle stroke	mm		350			400			450			510				560
Kolonlar arası mesafe	Space between tie bars(HxV)	mm		420 x 370			470 x 420			520 x 470			570 x 520				620 x 570
Min. kalıp kalınlığı	Min.mold thickness	mm		150			170			200			200				220
Max. kalıp kalınlığı	Max.mold thickness	mm		400			450			520			550				600
Hidrolik itici stroku	Ejector stroke	mm		100			120			140			160				160
Hidrolik itici gücü	Ejector force	KN		42			42			42			77				77
DİĞER OTHERS																	
Hidrolik sistem basıncı	Hydraulic system pressure	Mpa		17.5			17.5			17.5			17.5				17.5
Pompa motor gücü	Pump motor power	kw		16			21			25			30				37.7
Isıtıcı gücü	Heater power	kw		7.7			9.7			11.3			13.7				19.8
Yağ tank kapasitesi	Oil tank capacity	L		180			220			250			300				400
Makine ölçüleri	Machine dimensions(LxWxH)	m x m x m		4.3 x 1.2 x 1.7			4.6 x 1.3 x 1.8			5.0 x 1.4 x 1.9			5.5 x 1.4 x 2				6.1 x 1.6 x 2.1
Makine ağırlığı	Machine weight	Ton		3.8			4.6			6			7.4				9.4

TEKNİK PARAMETRELER TECHNICAL PARAMETERS



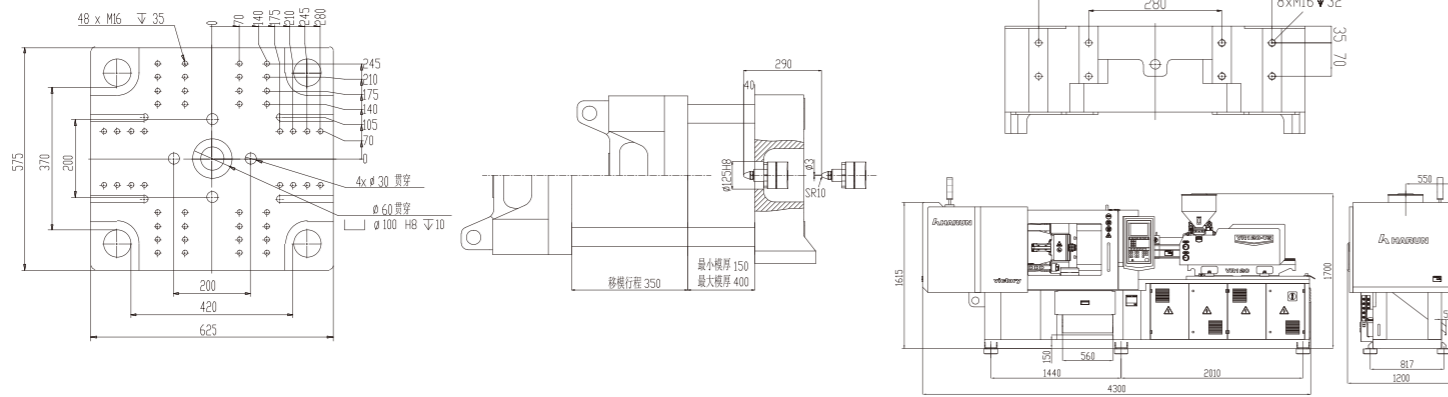
AÇIKLAMA	DESCRIPTION	BİRİM/UNIT	VR320-T5			VR360-T5			VR420-T5			VR530-T5			VR650-T5		
Uluslararası Boyut Derecelendirmesi		International size rating	1840			2400			2860			3600			5140		
ENJEKSİYON ÜNİTESİ			A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Vida çapı	Screw diameter	mm	60	65	70	65	70	75	70	75	80	75	80	85	80	90	100
L/D oranı	Screw L/D ratio	-	24	22	20	24	22	20	22.5	21	20	22.5	21	20	23.5	21	19
Teorik enjeksiyon hacmi	Theoretical shot volume	cm ³	919	1078	1251	1161	1347	1546	1443	1657	1885	1767	2011	2270	2262	2863	3534
Enjeksiyon gramajı	Shot weight (ps)	g	845	992	1151	1068	1239	1423	1328	1524	1734	1626	1850	2088	2081	2634	3252
Enjeksiyon gramajı	Shot weight (ps)	oz	29.8	35.0	40.6	37.7	43.7	50.2	46.8	53.8	61.2	57.3	65.2	73.7	73.4	92.9	114.7
Enjeksiyon basıncı	Injection pressure	Mpa	201	173	148	207	179	156	199	173	152	204	179	159	227	180	145
Enjeksiyon oranı	Theoretical injection rate	cm ³ /s	362	425	493	370	429	492	385	442	503	457	520	588	461	584	720
Max. vida hızı	Max.screw speed	rpm		200			200			155			155			130	
Enjeksiyon stroku	Screw stroke	mm		325			350			375			400			450	
MENGENE ÜNİTESİ			CLAMPING UNIT														
Kapama gücü	Clamping force	KN		3200			3600			4200			5300			6500	
Açma stroku	Toggle stroke	mm		610			660			720			840			920	
Kolonlar arası mesafe	Space between tie bars(HxV)	mm		670 x 620			720 x 670			770 x 720			870 x 820			930 x 930	
Min. kalıp kalınlığı	Min.mold thickness	mm		250			280			300			350			350	
Max. kalıp kalınlığı	Max.mold thickness	mm		650			700			750			850			930	
Hidrolik itici stroku	Ejector stroke	mm		180			180			210			210			250	
Hidrolik itici gücü	Ejector force	KN		99			99			124			124			182	
DİĞER			OTHERS														
Hidrolik sistem basıncı	Hydraulic system pressure	Mpa		17.5			17.5			17.5			17.5			17.5	
Pompa motor gücü	Pump motor power	kw		47			47			47			56.5			30+37.7	
Isıtıcı gücü	Heater power	kw		22.5			26.1			28.9			32.8			47.2	
Yağ tank kapasitesi	Oil tank capacity	L		500			550			600			650			850	
Makine ölçüleri	Machine dimensions(LxWxH)	mxmxm		6.6 x 1.6 x 2.1			7.2 x 1.7 x 2.1			7.6 x 1.8 x 2.2			8.3 x 1.9 x 2.2			9.5 x 2.1 x 2.3	
Makine ağırlığı	Machine weight	Ton		11.3			13.7			16			20.1			29.5	

TEKNİK PARAMETRELER TECHNICAL PARAMETERS

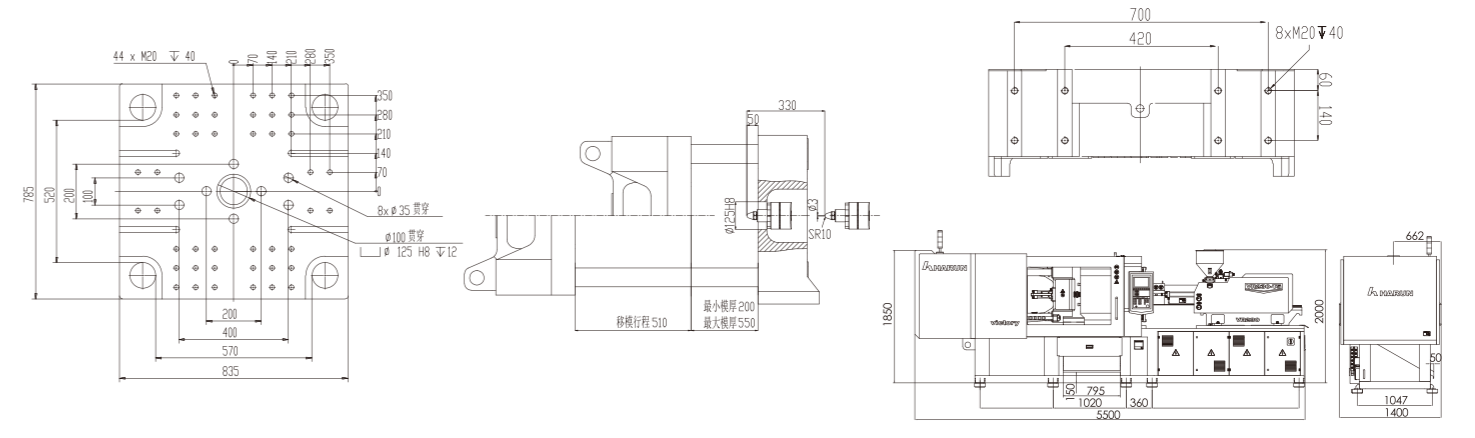


AÇIKLAMA	DESCRIPTION	BİRİM/UNIT	VR800-T5			VR1000-T5			VR1300-T5			VR1600-T5			VR2000-T5		
Uluslararası Boyut Derecelendirmesi		International size rating	7070			8550			8550			8550			8550		
ENJEKSİYON ÜNİTESİ INJECTION UNIT						A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Vida çapı	Screw diameter	mm	90	100	110	100	110	120	110	120	130	120	130	140	130	140	150
L/D oranı	Screw L/D ratio	-	23.5	21	19	23	21	19	23	21	19	23	21	19	23	21	19
Teorik enjeksiyon hacmi	Theoretical shot volume	cm ³	3181	3927	4752	4320	5227	6220	5892	7012	8229	7578	8893	10314	9557	11084	12723
Enjeksiyon gramajı	Shot weight (ps)	g	2926	3613	4372	3974	4809	5723	5421	6451	7571	6971	8182	9489	8792	10197	11706
Enjeksiyon gramajı	Shot weight (ps)	oz	103.2	127.4	154.2	140.2	169.6	201.9	191.2	227.6	267.1	245.9	288.6	334.7	310.1	359.7	412.9
Enjeksiyon basıncı	Injection pressure	Mpa	222	180	149	222	180	152	218	180	156	207	177	152	200	171	149
Enjeksiyon oranı	Theoretical injection rate	cm ³ /s	590	728	880	747	905	1076	853	1015	1192	982	1153	1337	1203	1395	1601
Max. vida hızı	Max.screw speed	rpm	110			110			100			90			90		
Enjeksiyon stroku	Screw stroke	mm	500			550			620			670			720		
MENGENE ÜNİTESİ CLAMPING UNIT																	
Kapama gücü	Clamping force	KN	8000			10000			13000			16000			20000		
Açma stroku	Toggle stroke	mm	1040			1220			1350			1550			1750		
Kolonlar arası mesafe	Space between tie bars(HxV)	mm	1010 x 1010			1160 x 1160			1360 x 1300			1460 x 1360			1720 x 1600		
Min. kalıp kalınlığı	Min.mold thickness	mm	400			500			600			700			750		
Max. kalıp kalınlığı	Max.mold thickness	mm	1030			1160			1400			1400			1600		
Hidrolik itici stroku	Ejector stroke	mm	280			320			350			350			400		
Hidrolik itici gücü	Ejector force	KN	182			215			215			330			330		
DİĞER OTHERS																	
Hidrolik sistem basıncı	Hydraulic system pressure	Mpa	17.5			17.5			17.5			17.5			17.5		
Pompa motor gücü	Pump motor power	kw	37.7+47			47+56.5			56.5x2			37.7+47x2			47x3		
Isıtıcı gücü	Heater power	kw	56.2			65.6			76.6			89.8			103.8		
Yağ tank kapasitesi	Oil tank capacity	L	950			1200			1500			1800			2300		
Makine ölçüleri	Machine dimensions(LxWxH)	m x m x m	10.5 x 2.3 x 2.7			12 x 2.5 x 2.9			12.8 x 3 x 3.5			13.9 x 3.2 x 3.5			17 x 3.9 x 4		
Makine ağırlığı	Machine weight	Ton	40			52			70			105			135		

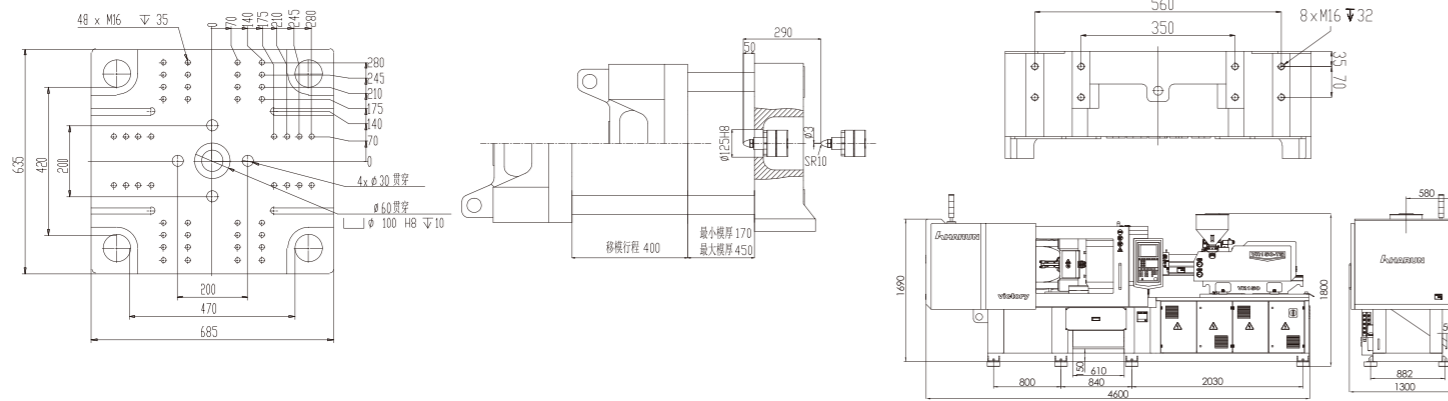
VR120-T5



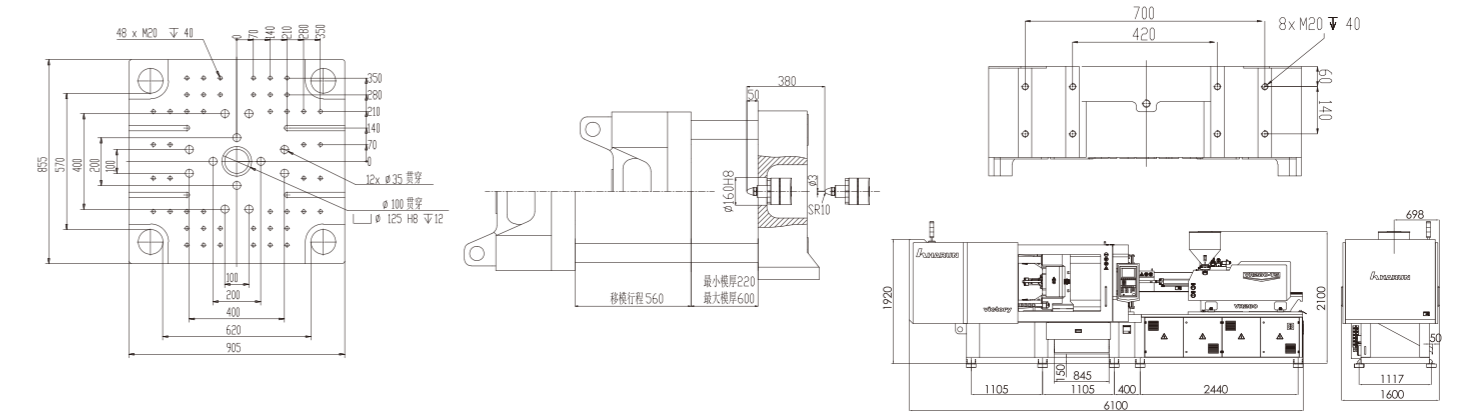
VR230-T5



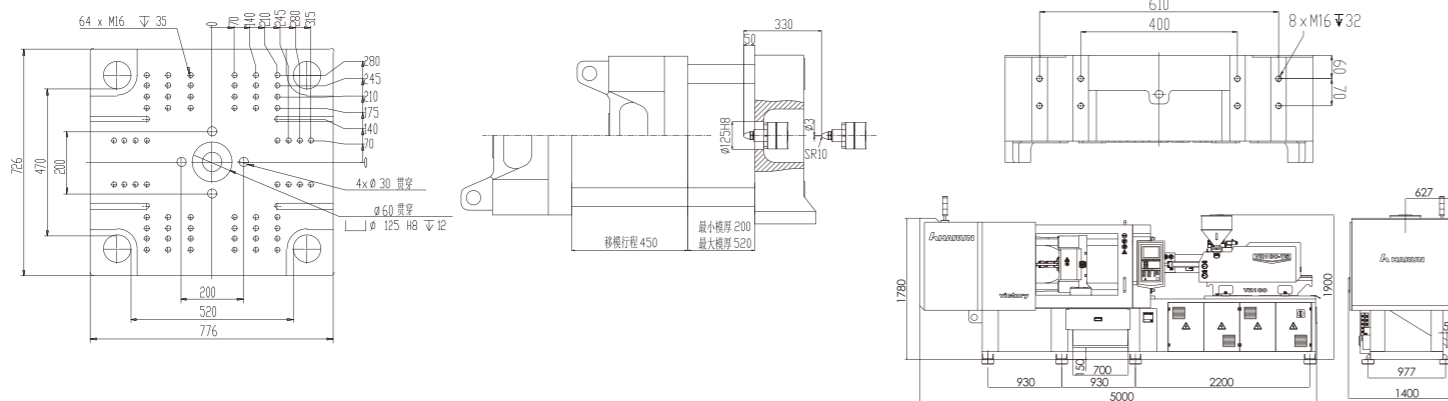
VR150-T5



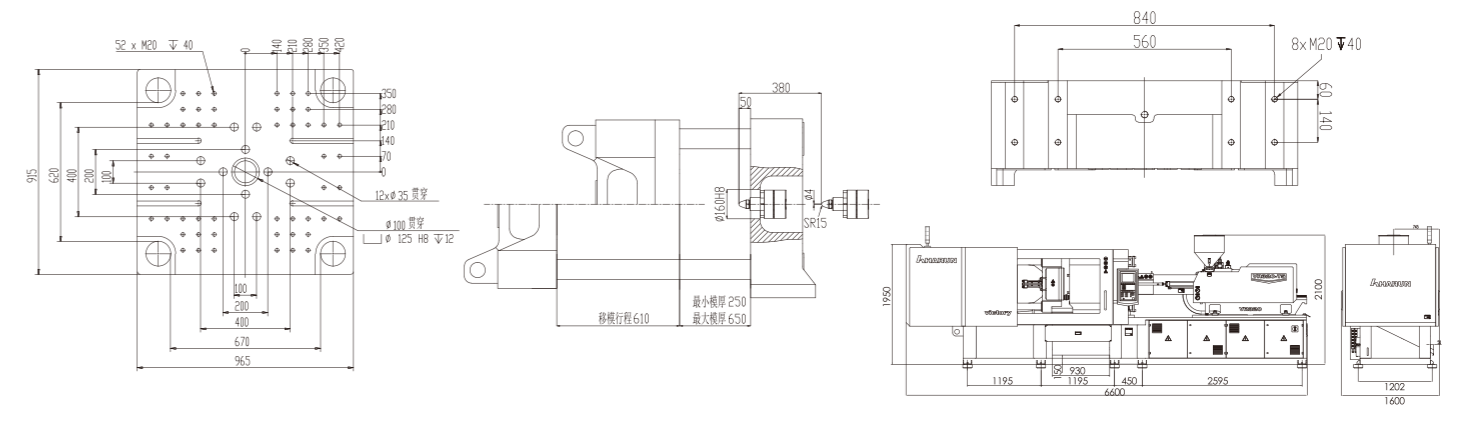
VR280-T5



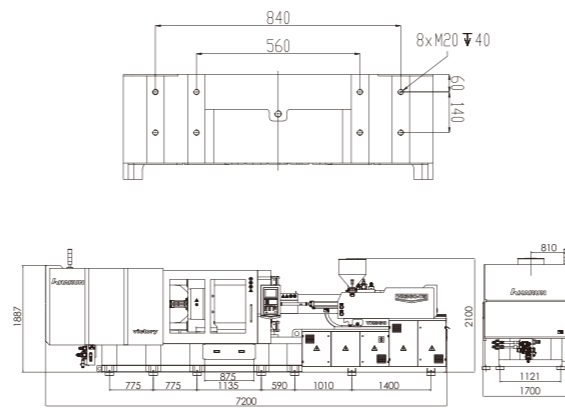
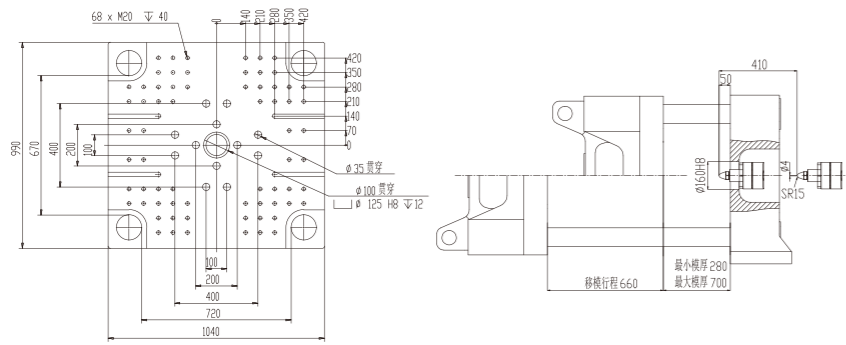
VR180-T5



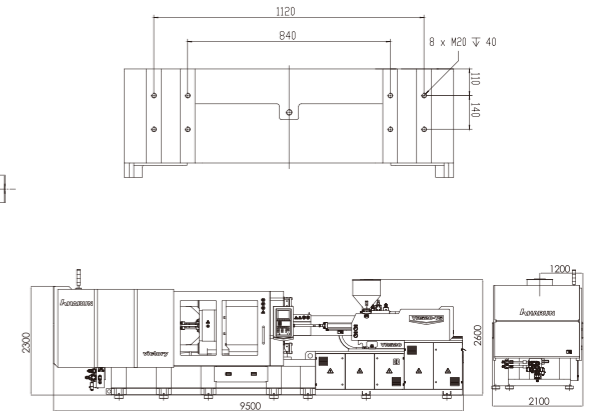
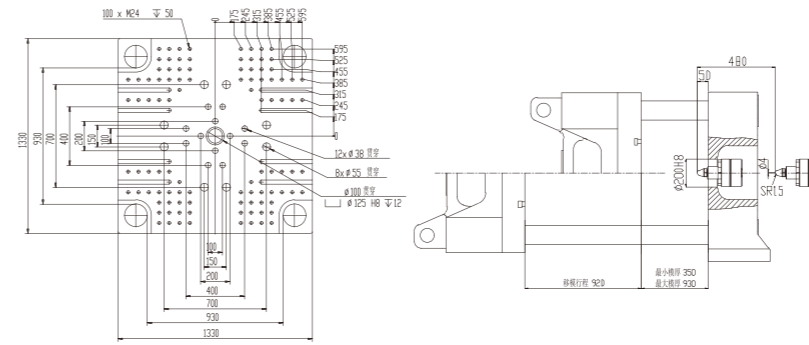
VR320-T5



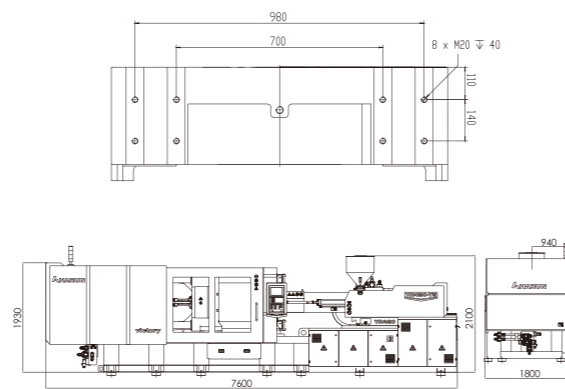
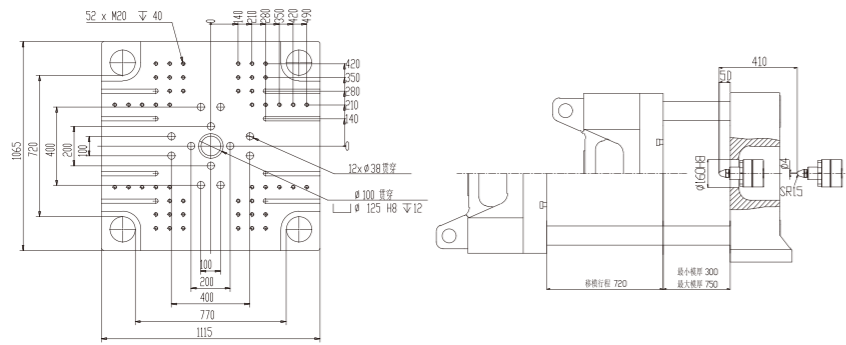
VR360-T5



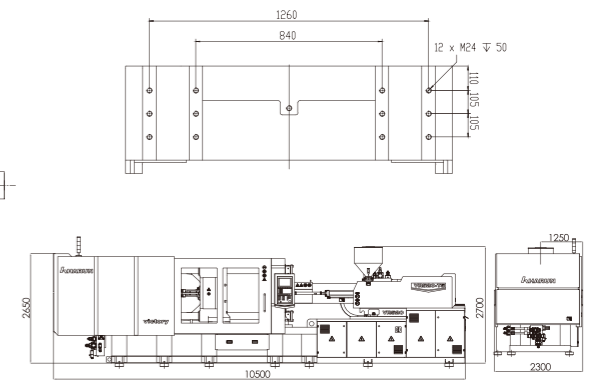
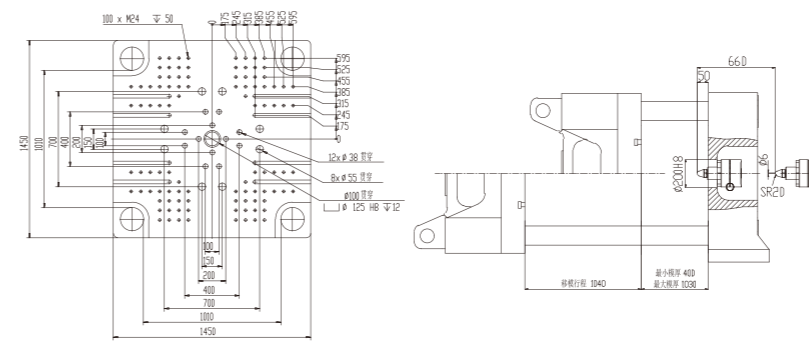
VR650-T5



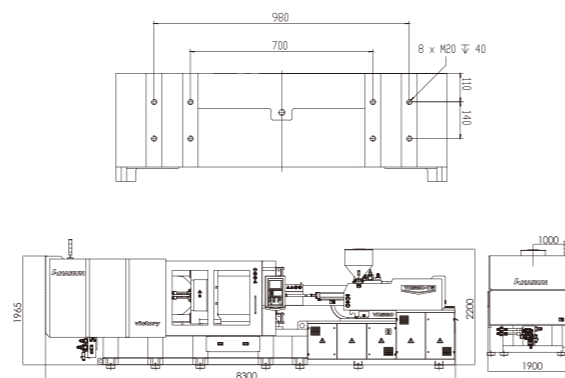
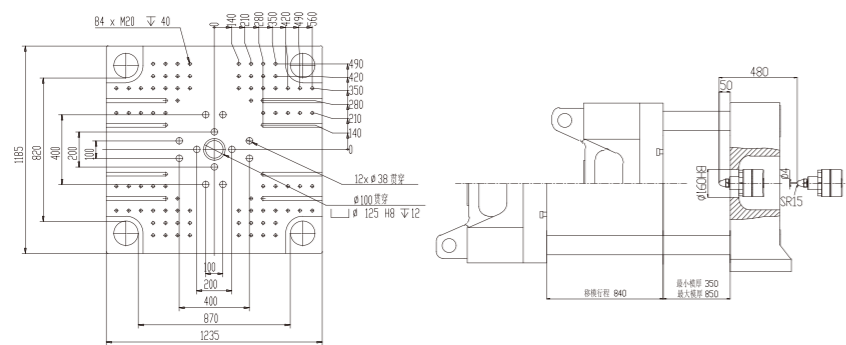
VR420-T5



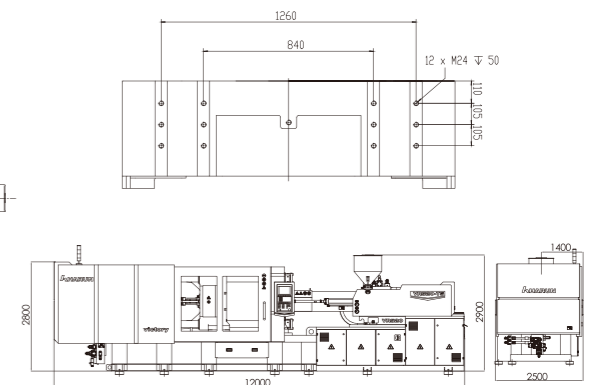
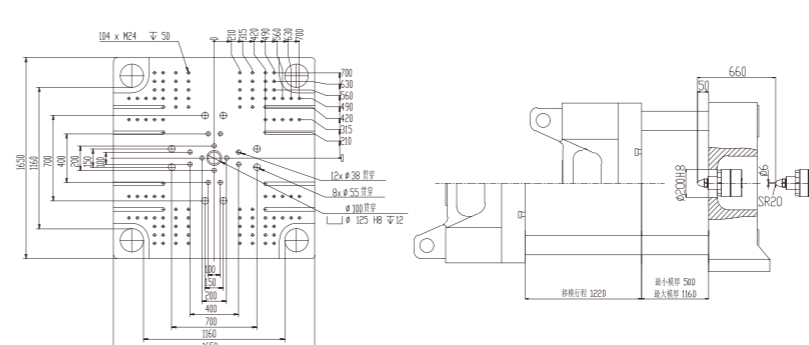
VR800-T5



VR520-T5

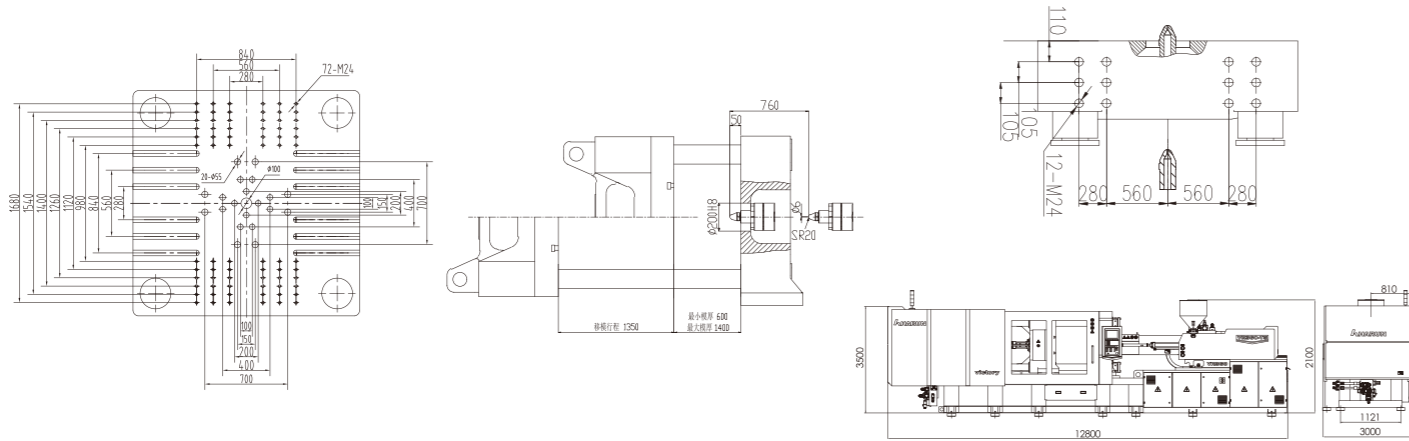


VR1000-T5

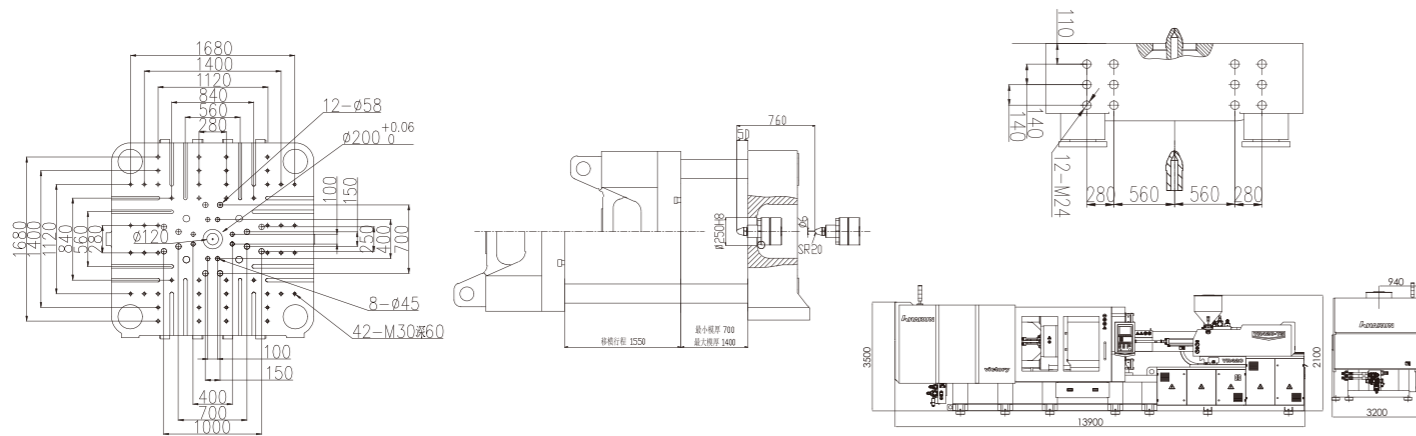


VR-E3 SERİSİ

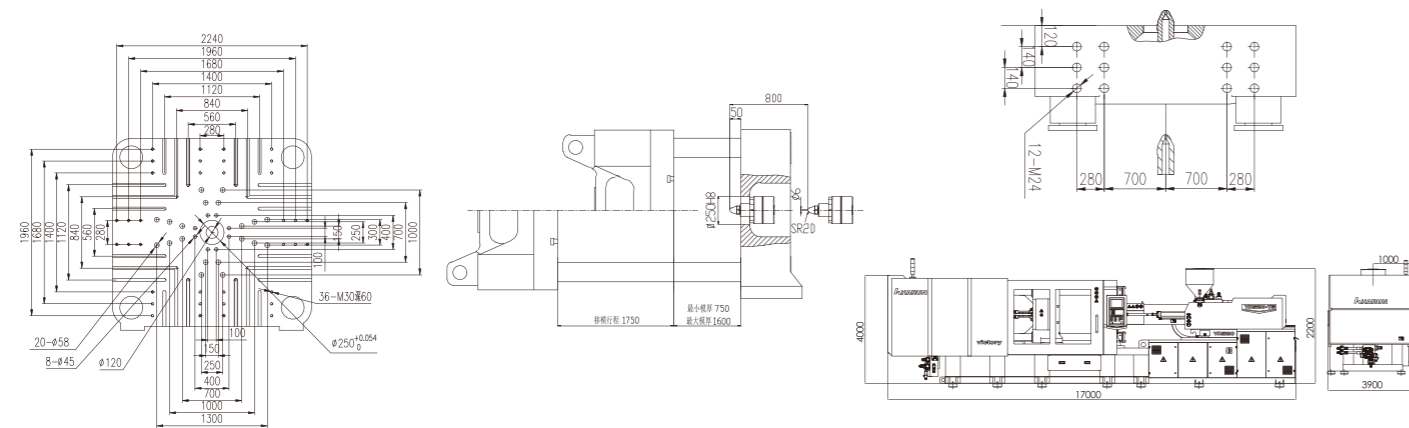
VR1300-T5



VR1600-T5



VR2000-T5



VR-E3 SERİSİ



DAHA FAZLA VERİMLİLİK FURTHER EFFICIENCY IMPROVEMENT

- ▶ **Tasarruflu Enjeksiyon Hızı**
Enjeksiyon hidrolik sistemi sayesinde %15-%25 verimlilik ve hız artar
- ▶ **Mal Alma Verimliliği**
Vida tasarımı ve vida hızı kombine edilerek normalden %5 %10 verimlilik ve hız artar
- ▶ **Daha Fazla Enerji Tasarrufu**
Çevrim süresini ve enerji tasarrufunu %5 arttırın
- ▶ **Increased injection speed**
Newly upgraded power, increased glue injection speed by 15% -25%
- ▶ **Improvement of plasticizing ability**
Newly optimized screw design, significantly increased screw speed, and further improved plasticizing ability by 5% -10%
- ▶ **Dry cycle increase**
Increase the overall dry cycle by more than 5%



KARARLILIK FURTHER STABILITY

- ▶ **Yeni mengene teknolojisi**
Mengene mekanizmasını sertliği iyileştirilir, mengene kuvvetinin dağılımı eşit olarak dağıtılır ve güvenilirliği ve dayanıklılığı artırmak için merkezi kuvvet güçlendirilir
- ▶ **Mengene yapı ve optimizasyonu**
Enjeksiyon basıncına karşı yüksek direnç ve hızlı tepki
- ▶ **New locking technology enhancement**
The rigidity of the locking mechanism is improved, the distribution of locking force is evenly distributed, and the central force is strengthened to improve reliability and durability
- ▶ **Comprehensive optimization of the shooting platform structure and plasticizing components**
Low resistance to movement and fast response speed



DAHA FAZLA UYGULANABİLİRLİK FURTHER APPLICABILITY

Yeni hidrolik sistemi ve kullanılan tüm birleşenler sayesinde daha büyük güç hızlı tepki daha ince ve dolgu ürünleri üretmeye yardımcı olur

More specifications, stronger power and faster response speed, finer and more precise segment control



DAHA FAZLA ENERJİ TASARRUFU FURTHER ENERGY-SAVING

- ▶ **Yeni yağlama sistemi**
Basınç kaybını azaltmak ve daha iyi yağlama sistemi için yağlama sistemi hattı ve basınç valfi optimizasyonu
- ▶ **Enjeksiyon platformu linear kızak sayesinde uzun ömürlülük düşük enerji tüketimi**
Enjeksiyon platformu yüksek hassasiyet ve sürtünme direncini azaltmak için düşük sürtünmeli yağ keçeleri kullanılır
- ▶ **Servo sistem enerji tasarrufu**
Üçüncü nesil servo sistemiyle düşük ses maksimum güç ve çalışmada hızlı tepkiler sunar
- ▶ **New oil circuit design**
Adopting control pipeline and oil valve adaptability optimization design to reduce pressure loss
- ▶ **Optimization of the shooting platform structure, reduction of resistance, and energy conservation**
High precision wire rails are used for injection and glue injection, and low friction oil seals are used for oil seals to reduce friction resistance
- ▶ **Servo system upgrade, energy-saving**
Adopting a new generation servo system paired with a gear pump, high speed, low energy consumption



MENGENE ÜNİTESİ CLAMPING UNIT

Kalıp açma konumunun artırılmış doğruluğu ve tekrarlanabilirliği, robot tarafından hassas parça çıkarılmasını sağlar ve otomatik sürekli üretime fayda sağlar. Kalıp açma konumu doğruluğu 2 mm'den daha küçüktür ve tekrarlanabilirlik 0.3 mm'nin altındadır.Çapraz olarak konumlandırılmış yüksek hızlı silindirler kalıp kapatma ve açma işleminin daha hızlı olmasını sağlar ve kuru çevrimi etkili bir şekilde kısaltır.

The locking mechanism is comprehensively optimized, with a central strong support two plate structure, a high rigidity locking head plate, and a locking two plate structure design to enhance the overall rigidity of the locking mechanism; The entire series is equipped with a T-shaped groove+code mold hole combination template, which not only facilitates the installation and removal of molds, but also improves the overall rigidity of the template.



► Güçlü mengene yapısı ve kilitleme

Benzersiz mengene yapısı ve tasarımıyla kolonlar redüktör dişlileri ve plaka kalınlıklarıyla gerilimi büyük ölçüde azaltır. Bu nedenle performans ve kitleme gücüyle uzun ömürlülük sağlar.

► Center Strong Support Second Board Structure

The design of the strong support structure at the center of the second board reduces template deformation and achieves even distribution of locking force; Using lower clamping force can also reduce the deformation of the mold cavity size, improve the forming accuracy of the product, and save energy.



► Mengene dayanıklılığı

Kullanılan materyaller ve T işleme merkezleri en aza indirilerek dayanıklılık sağlar.

► High rigidity locking head plate and locking tail plate structure

Structural optimization of locking head plate and locking tail plate, with increased rigidity and minimal shape change



► Somun yapısı

Benzersiz malzeme kalitesi diş sayısı ve çapıyla uzun yıllar hasarsız kullanılır.

► Guide pillar and guide pillar nut structure

The unique design of guide pillar unloading groove, guide pillar and guide pillar nut thread pitch diameter significantly reduces stress concentration, achieves zero failure of guide pillar and guide pillar nut, and improves reliability.

► Yenilenmiş entegre sistem

Yüksek plastik enjeksiyon hassasiyeti kararlılığı ve gelişmiş plastikleştirme ve renk karıştırma kalitesi.

Çözümler: Enjeksiyon ünitesinin olgun yapısına dayanarak, aşağıdakiler de dahil olmak üzere 15 temel işlev optimize edildi ve yenilendi. Enjeksiyon ünitesi, sertliği artırmak, hareket ve enjeksiyon üzerindeki kuvvetlerin eş eksenli olmasını sağlamak ve direnci azaltmak için optimize edilmiştir, plastik enjeksiyonun stabilitesini ve doğruluğunu artırır. Enjeksiyon ünitesi tek parça destekleyici ile donatılmıştır. Doğrusal kılavuz raylarla entegre edilmiş taban sayesinde hareketteki sürtünmeyi azaltır, enjeksiyon hassasiyetini artırır ve plastikleştirme verimliliğini geliştirir.

► New shooting platform structure upgrade

-Injection line rail structure: reduces movement friction resistance, improves injection accuracy, and enhances plasticization efficiency
-Double injection and transfer oil cylinder structure: reduces movement sequence friction resistance and facilitates maintenance and operation



ENJEKSİYON ÜNİTESİ INJECTION UNIT



► Enjeksiyon yapısı

Hareket sürtünmesini azaltır, enjeksiyon doğruluğunu artırır ve plastikleştirme verimliliğini artırır.

Çift silindirli lineer taşıma kılavuzu: Kolay kullanım ve bakım için azaltılmış hareket sürtünme direnci

► Optimize injection unit

Integrated injection support bracket: Adopting an integrated injection support bracket, the support point is moved forward, and the injection head plate is fixed to improve the stability of the injection part

► Ünite yapısı

Entegre taşıyıcı desteği: Destek noktalarını ileriye taşımak için entegre taşıma desteğini benimser. Enjeksiyon bölümünün stabilitesini artırmak için sabit enjeksiyon plakası; Üretim teslim süresini kısaltmak için daha kolay enjeksiyon ünitesi değişimi



► Plasticized components

New generation of low shear and high mixing plasticizing components: improving plasticizing efficiency and quality, enhancing injection weight repeatability accuracy

HİDROLİK ÜNİTE HYDRAULIC UNIT



► Yeni hidrolik yağ devresi tasarımı

Yeni hidrolik yapıyla düşük basınç, yüksek hız ve enerji tasarrufunu arttırmak için kullanılan tüm bileşenler özel olarak seçilmiştir;

► New hydraulic oil circuit design

Optimize oil circuit flow design, reduce pressure loss, and be more energy-efficient: optimize hydraulic principles and valve plate pipeline flow channel design, reduce oil circuit pressure loss, and be more energy-efficient;



► Yüksek kaliteli yağ keçesi

Sürtünme ısısını ve enerji kaybını azaltır

► Low friction oil seal

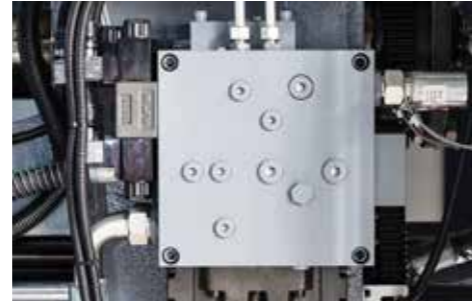
Reduce frictional heat and energy loss

► Daha fazla özellik

Özel vida hatvesi sayesinde vida yapısı ve enjeksiyon yapısıyla beraber yüksek hassasiyet ve devamlılık

► Further response

Spray glue and melt glue have high response speed and a wider process range



► Standart CNC geri basıncı

CNC makinelerinden alınan method enjeksiyona uygulanmıştır

► Standard CNC backpressure

Adopting CNC back pressure method for more convenient adjustment of adhesive back pressure

► Daha fazla güç iyileştirmesi

Artan güç, geliştirilmiş plastik enjeksiyon hızı

► Further power improvement

Increased power, strong power, and improved glue injection speed

ELEKTRİK VE KONTROL ÜNİTESİ ELECTRIC CONTROL UNIT



► Yükseltilmiş KEBA TECHMATION sistemi; Daha fazla gereksinimi karşılamak için AO, AI, DO, DI ve TM dahil olmak üzere birden fazla modülle genişletilebilir

► Daha yüksek çalışma güvenliği için ve ilgili hareketleri koordine etmek için makine donanımlı sensörlerden gelen sinyallerin gerçek zamanlı izlenmesi mümkündür

► Ortak RS232/485 iletişim arayüzü, CANOPEN, Ethernet portu, sıcaklık dengeleme sensörü konektörü ve USB portunu destekler

► Upgraded KEBA TECHMATION system; Expandable with multiple modules, including AO, AI, DO, DI, and TM to meet more requirements

► Real-time monitoring of signals from machine-equipped sensors is possible for increased operational safety and to coordinate the corresponding movements

► Common RS232/485 communication interface, support CANOPEN, Ethernet port, temperature compensation sensor connector and USB port



TEKNİK PARAMETRELER TECHNICAL PARAMETERS



AÇIKLAMA	DESCRIPTION	BİRİM/UNIT	VR130-E3			VR160-E3			VR200-E3			VR270-E3			VR300-E3		
Uluslararası Boyut Derecelendirmesi		International size rating	510			660			950			1200			1840		
ENJEKSİYON ÜNİTESİ			INJECTION UNIT			A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Vida çapı	Screw diameter	mm	38	42	45	42	45	50	45	50	55	50	55	60	60	65	70
L/D oranı	Screw L/D ratio	-	22.1	20	18.5	21.5	20	18	22.2	20	18.2	22	20	18.3	21.5	20	18.5
Teorik enjeksiyon hacmi	Theoretical shot volume	cm ³	238	291	334	312	358	442	398	491	594	540	653	778	919	1078	1251
Enjeksiyon gramajı	Shot weight (ps)	g	219	268	307	287	329	406	366	452	546	497	601	715	845	992	1151
Enjeksiyon gramajı	Shot weight (ps)	oz	7.7	9.4	10.8	10.1	11.6	14.3	12.9	15.9	19.3	17.5	21.2	25.2	29.8	35.0	40.6
Enjeksiyon basıncı	Injection pressure	Mpa	218	179	156	213	185	150	230	185	154	224	185	155	201	173	148
Enjeksiyon oranı	Theoretical injection rate	cm ³ /s	112	137	157	143	165	204	160	198	240	218	264	289	304	357	414
Max. vida hızı	Max.screw speed	rpm	220			250			220			240			180		
MENGENE ÜNİTESİ			CLAMPING UNIT														
Kapama gücü	Clamping force	KN	1300			1600			2000			2700			3000		
Açma stroku	Toggle stroke	mm	370			430			480			550			590		
Kolonlar arası mesafe	Space between tie bars(HxV)	mm	420 x 420			470 x 470			520 x 520			570 x 570			620 x 620		
Min. kalıp kalınlığı	Min.mold thickness	mm	150			160			180			200			220		
Max. kalıp kalınlığı	Max.mold thickness	mm	420			470			520			580			640		
Hidrolik itici stroku	Ejector stroke	mm	120			140			150			160			160		
Hidrolik itici gücü	Ejector force	KN	42			42			49			77			77		
DİĞER			OTHERS														
Hidrolik sistem basıncı	Hydraulic system pressure	Mpa	17.5			17.5			17.5			17.5			17.5		
Pompa motor gücü	Pump motor power	kw	13.4			17.1			22.4			25.8			33.1		
Isıtıcı gücü	Heater power	kw	9.2			10.7			13.2			17.8			21		
Yağ tank kapasitesi	Oil tank capacity	L	150			170			250			300			400		
Makine ölçüleri	Machine dimensions(LxWxH)	mxm	4.3 x 1.2 x 1.7			4.9 x 1.3 x 1.8			5.3 x 1.4 x 1.9			5.8 x 1.4 x 2			6.5 x 1.6 x 2.1		
Makine ağırlığı	Machine weight	Ton	3.7			4.5			5.5			7.3			9.3		

TEKNİK PARAMETRELER TECHNICAL PARAMETERS



AÇIKLAMA	DESCRIPTION	BİRİM/UNIT	VR350-E3			VR360-E3			VR400-E3			VR420-E3			VR450-E3		
Uluslararası Boyut Derecelendirmesi		International size rating	2400			2400			2860			2860			3600		
ENJEKSİYON ÜNİTESİ		INJECTION UNIT	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Vida çapı	Screw diameter	mm	65	70	75	65	70	80	70	75	80	70	75	80	75	80	85
L/D oranı	Screw L/D ratio	-	21.5	20	18.5	24	22	20	22.5	21	20	22.5	21	20	22.5	21	20
Teorik enjeksiyon hacmi	Theoretical shot volume	cm ³	1161	1347	1546	1161	1347	1759	1443	1657	1885	1443	1657	1885	1767	2011	2270
Enjeksiyon gramajı	Shot weight (ps)	g	1068	1239	1423	1068	1239	1619	1328	1524	1734	1328	1524	1734	1626	1850	2088
Enjeksiyon gramajı	Shot weight (ps)	oz	37.7	43.7	50.2	37.7	43.7	57.1	46.8	53.8	61.2	46.8	53.8	61.2	57.3	65.2	73.7
Enjeksiyon basıncı	Injection pressure	Mpa	207	179	137	207	179	137	199	173	152	199	173	152	204	179	159
Enjeksiyon oranı	Theoretical injection rate	cm ³ /s	295	343	393	370	429	492	385	442	503	385	442	503	457	520	588
Max. vida hızı	Max.screw speed	rpm	155			200			155			155			125		
MENGENE ÜNİTESİ		CLAMPING UNIT															
Kapama gücü	Clamping force	KN	3500			3600			4000			4200			4500		
Açma stroku	Toggle stroke	mm	670			660			720			720			770		
Kolonlar arası mesafe	Space between tie bars(HxV)	mm	670 x 670			720 x 670			730 x 730			770 x 720			780 x 780		
Min. kalıp kalınlığı	Min.mold thickness	mm	280			280			300			300			300		
Max. kalıp kalınlığı	Max.mold thickness	mm	690			700			790			750			850		
Hidrolik itici stroku	Ejector stroke	mm	180			180			200			200			210		
Hidrolik itici gücü	Ejector force	KN	99			99			124			124			124		
DİĞER		OTHERS															
Hidrolik sistem basıncı	Hydraulic system pressure	Mpa	17.5			17.5			17.5			17.5			17.5		
Pompa motor gücü	Pump motor power	kw	33.1			41.8			41.8			41.8			41.8		
Isıtıcı gücü	Heater power	kw	25.2			26.1			28.9			28.9			32.8		
Yağ tank kapasitesi	Oil tank capacity	L	500			550			600			600			600		
Makine ölçüleri	Machine dimensions(LxWxH)	mxmxm	7.3 x 1.7 x 2.1			7.2 x 1.7 x 2.1			7.5 x 1.9 x 2.2			7.6 x 1.8 x 2.2			7.8 x 1.9 x 2.3		
Makine ağırlığı	Machine weight	Ton	12.5			13.7			14.8			16			16.5		

TEKNİK PARAMETRELER TECHNICAL PARAMETERS



AÇIKLAMA	DESCRIPTION	BİRİM/UNIT	VR530-E3			VR560-E3			VR650-E3			VR850-E3			VR1100-E3		
Uluslararası Boyut Derecelendirmesi		International size rating	3600			3600			5140			7070			9600		
ENJEKSİYON ÜNİTESİ			INJECTION UNIT			A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Vida çapı	Screw diameter	mm	75	80	85	75	80	85	80	90	100	90	100	110	100	110	120
L/D oranı	Screw L/D ratio	-	22.5	21	20	22.5	21	20	23.5	21	19	23.5	21	19	23	21	19
Teorik enjeksiyon hacmi	Theoretical shot volume	cm ³	1767	2011	2270	1767	2011	2270	2262	2863	3534	3181	3927	4752	4320	5227	6220
Enjeksiyon gramajı	Shot weight (ps)	g	1626	1850	2088	1626	1850	2088	2081	2634	3252	2926	3613	4372	3974	4809	5723
Enjeksiyon gramajı	Shot weight (ps)	oz	57.3	65.2	73.7	57.3	65.2	73.7	73.4	92.9	114.7	103.2	127.4	154.2	140.2	169.6	201.9
Enjeksiyon basıncı	Injection pressure	Mpa	204	179	159	204	179	159	227	180	145	222	180	149	222	180	152
Enjeksiyon oranı	Theoretical injection rate	cm ³ /s	457	520	588	457	520	588	461	584	720	590	728	880	747	905	1076
Max. vida hızı	Max.screw speed	rpm	155			155			130			110			100		
MENGENE ÜNİTESİ			CLAMPING UNIT														
Kapama gücü	Clamping force	KN	5300			5600			6500			8500			11000		
Açma stroku	Toggle stroke	mm	860			840			920			1040			1220		
Kolonlar arası mesafe	Space between tie bars(HxV)	mm	830 x 830			870 x 820			930 x 930			1010 x 1010			1160 x 1160		
Min. kalıp kalınlığı	Min.mold thickness	mm	350			350			350			400			500		
Max. kalıp kalınlığı	Max.mold thickness	mm	850			850			930			1030			1160		
Hidrolik itici stroku	Ejector stroke	mm	210			210			250			280			320		
Hidrolik itici gücü	Ejector force	KN	124			124			182			182			215		
DİĞER			OTHERS														
Hidrolik sistem basıncı	Hydraulic system pressure	Mpa	17.5			17.5			17.5			17.5			17.5		
Pompa motor gücü	Pump motor power	kw	56.1			56.1			33.1+33.1			33.1+41.8			41.8+56.1		
Isıtıcı gücü	Heater power	kw	32.8			32.8			47.2			56.2			65.6		
Yağ tank kapasitesi	Oil tank capacity	L	650			650			850			950			1200		
Makine ölçüleri	Machine dimensions(LxWxH)	mxm	8.5 x 2.0 x 2.2			8.3 x 1.9 x 2.2			9.7 x 2.2 x 2.6			10.7 x 2.4 x 2.7			12.5 x 2.6 x 2.9		
Makine ağırlığı	Machine weight	Ton	19.8			20.1			29.5			40.5			53		

NOT/NOTES

A series of horizontal dashed lines for writing notes.

NOT/NOTES

A series of horizontal dashed lines for writing notes.

