

# JSW

FULL ELEKTRİK  
ENJEKSİYON  
MAKİNESİ

*All Electric Plastic Injection Molding Machine*



tsp

[tspmakina.com.tr](http://tspmakina.com.tr)



## TEKNİK ÖZELLİKLER / SPECIFICATIONS

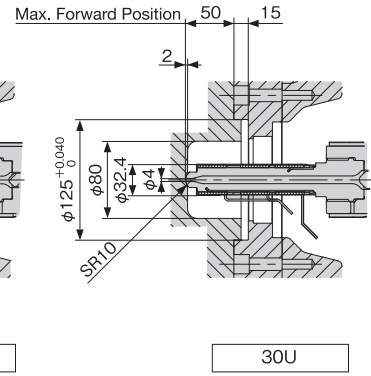
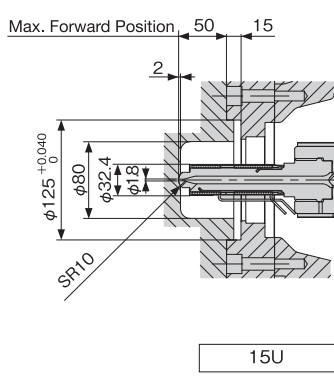
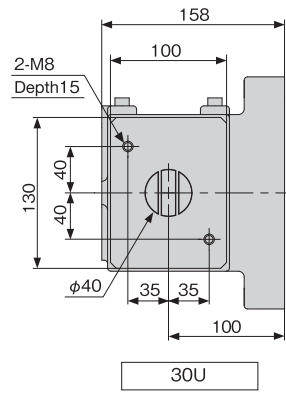
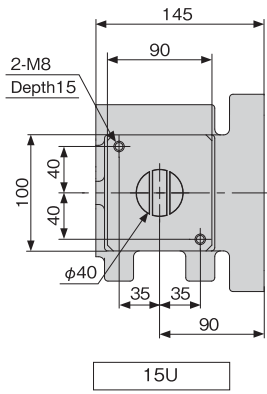
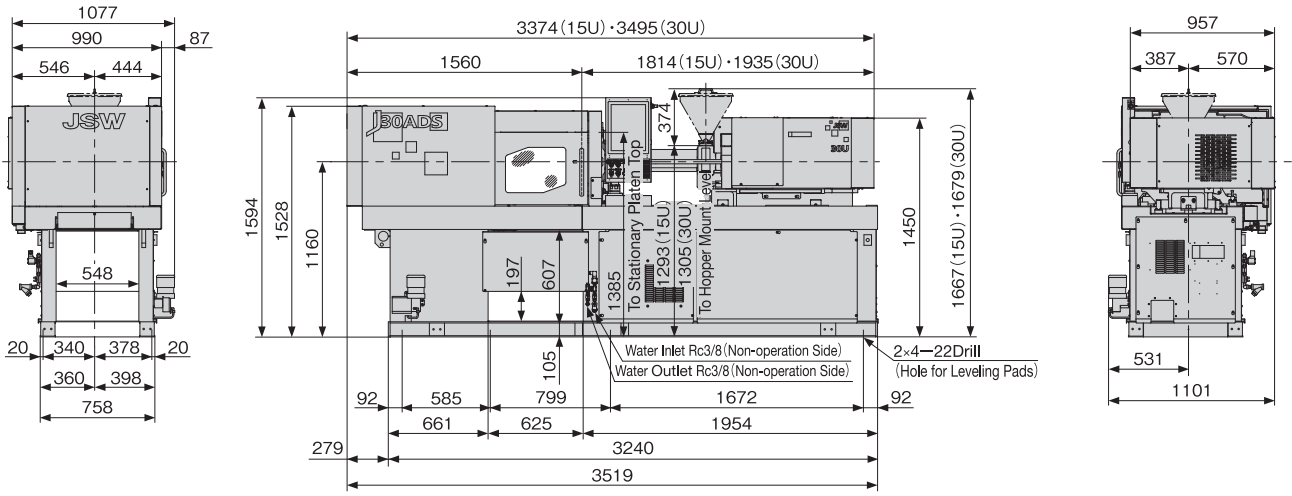
Unite/Unit	Model	J30ADS							
		15U			30U				
Bilgi / Item									
Vida Çapı Screw Diameter	mm	16	18	20	20	22	25		
Mal Alma Mesafe Screw Stroke	mm	60			80				
Teorik Enjeksiyon Kapasitesi Theoretical Injection Capacity	cm <sup>3</sup>	12	15	18	25	30	39		
Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) Theoretical Injection Capacity	g	11	14	17	23	28	38		
Standard/Standard	Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	276 {2810}	218 {2220}	177 {1800}	270 {2750}	223 {2270}	172 {1750}	
	Tutma Basıncı Max. Holding Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	251 {2560}	198 {2010}	161 {1640}	245 {2490}	203 {2070}	157 {1600}	
	Enjeksiyon Hızı Injection Speed	mm/s	350			350			
	Enjeksiyon Oranı Injection Rate	cm <sup>3</sup> /s	70	89	110	110	133	172	
	Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity	kg/h	10	14	17	17	21	28	
	Mal Alma Hızı Screw Speed	min <sup>-1</sup>	500			500			
	Yüksek Hız / High Speed	Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	276 {2810}	218 {2220}	177 {1800}	270 {2750}	223 {2270}	172 {1750}
		Tutma Basıncı Max. Holding Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	251 {2560}	198 {2010}	161 {1640}	245 {2490}	203 {2070}	157 {1600}
		Enjeksiyon Hızı Injection Speed	mm/s	500			500		
		Enjeksiyon Oranı Injection Rate	cm <sup>3</sup> /s	101	127	157	157	190	245
Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity		kg/h	10	14	17	17	21	28	
Mal Alma Hızı Screw Speed		min <sup>-1</sup>	500			500			
Dahil / Tutar Basıncı / Ext. Holding Pressure		Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	276 {2810}	218 {2220}	177 {1800}	270 {2750}	223 {2270}	172 {1750}
		Tutma Basıncı Max. Holding Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	251 {2560}	198 {2010}	161 {1640}	245 {2490}	203 {2070}	157 {1600}
		Enjeksiyon Hızı Injection Speed	mm/s	250			250		
		Enjeksiyon Oranı Injection Rate	cm <sup>3</sup> /s	50	64	79	79	95	123
	Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity	kg/h	10	14	17	17	21	28	
	Mal Alma Hızı Screw Speed	min <sup>-1</sup>	500			500			
	Nozul Dayama Kuvveti Nozzle Contact Force	kN tf	19.6 {2.0} Merkez Dayama						
	Plakada Nozul Mesafesi Nozzle Stroke From Platen	mm	50						
	Nozul Tipi Type of Nozzle		Açık Nozul						
	Ocak Isı Bölge Sayısı Barrel Temperature Control		Ocak 3, Nozul 2						
Isıtıcı Gücü Heater Wattage	kW	3.1			3.9				
Mengene Ünitesi / Clamping Unit	Makas sistemi Mechanism		Çift Makas						
	Kilitleme Kuvveti Clamping Force	kN tf	300 {30.6}						
	İki Plaka Arası Mesafe (Max.) Daylight Opening	mm	660						
	Açma Mesafesi Opening Stroke	mm	230						
	Kalıp Geniştirme Mold Height	mm	120~430						
	Kolonlar Arası Mesafe Distance Between Tie bars (HxV)	mm	310×310						
	Plaka Ebatları Platen Size (HxV)	mm	440×440						
	Merkezleme Flanş Çapı Locating Ring Diameter	mm	125						
	İtici Delik Sayısı Ejector Point		φ60 / 1 Nokta (Merkez)						
	İtici Kuvveti Ejector Force	kN tf	9.9 {1.0}						
İtici Mesafesi Ejector Stroke	mm	50							
Genel General	Makine Ağırlığı Machine Weight	t	2.3						
	Makine Ölçüleri Machine Dimensions	m	3.52×1.10×1.59			3.52×1.10×1.59			

1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
  2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
  3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
  4. Plastikleştirme kapasitesi değerleri standart test koşullarımıza dayanmaktadır.
  5. PC, HPVC, diğer mühendislik plastikleri vb gibi üretimlerde, düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama, hammadde kalitesi veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerektirebilir. Planlıyorsanız lütfen bizimle iletişime geçin.
- Not
1. 1MPa = 10.2kgf / cm, 1kN = 0.102tf
  2. Sürekli iyileştirmeler nedeniyle, spesifikasyonlar önceden bildirilmeksizin değiştirilebilir.
  3. Spesifikasyonun gerçek rakamları, son makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.
  4. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.

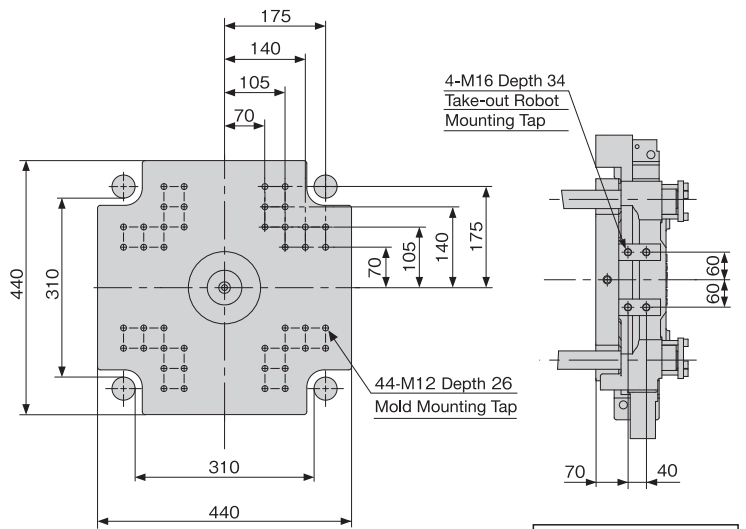
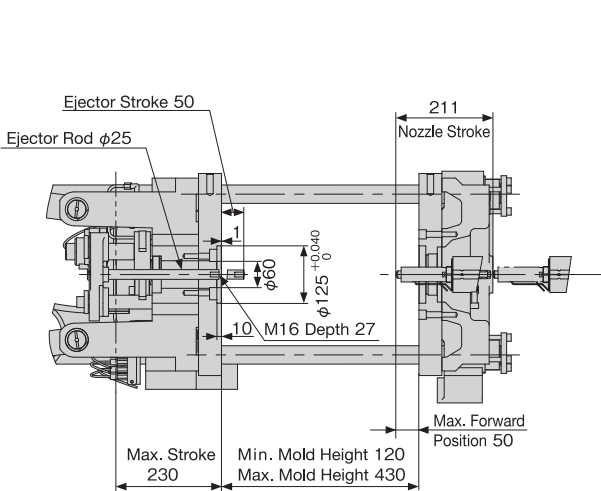
### Remarks

1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
  2. The theoretical injection capacity is (cross sectional area of barrel) x (stroke of screw).
  3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
  4. The values for plasticizing capacity are based on our standard test conditions.
  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. Please contact us if you plan.
- Note
1. 1MPa=10.2kgf/cm, 1kN=0.102tf
  - Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
  3. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require specific data.
  4. Performance specifications are based on theoretical data.

# CIHAZ VE KALIP ÖLÇÜLERİ / EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS



Top of Hopper Frange



Movable Platen

Top of Stationary Platen



## TEKNİK ÖZELLİKLER / SPECIFICATIONS

Unit/Unit	Model	J50ADS									
		15U			30U			60U			
Bilgi / Item		15U			30U			60U			
Vida Çapı Screw Diameter	mm	16	18	20	20	22	25	25	28	32	
Mal Alma Mesafe Screw Stroke	mm	60			80			100			
Teorik Enjeksiyon Kapasitesi Theoretical Injection Capacity	cm <sup>3</sup>	12	15	18	25	30	39	49	62	80	
Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) Theoretical Injection Capacity	g	11	14	17	23	28	38	45	56	73	
Standart/Standard	Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa {kgf/cm <sup>2</sup> }	276 {2810}	218 {2220}	177 {1800}	270 {2750}	223 {2270}	172 {1750}	270 {2750}	215 {2190}	165 {1680}
	Tutma Basıncı Max. Holding Pressure Max.	MPa {kgf/cm <sup>2</sup> }	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 <sup>3</sup> /s	70	89	110	110	133	172	172	216	281
	Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity	kg/h	10	14	17	17	21	28	34	46	74
	Mal Alma Hızı Screw Speed	min <sup>-1</sup>	500			500			400		
	Yüksek Hız / High Speed	Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa {kgf/cm <sup>2</sup> }	276 {2810}	218 {2220}	177 {1800}	270 {2750}	223 {2270}	172 {1750}	270 {2750}	215 {2190}
Tutma Basıncı Max. Holding Pressure Max.		MPa {kgf/cm <sup>2</sup> }	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 <sup>3</sup> /s	101	127	157	157	190	245	245	308	402
Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity		kg/h	10	14	17	17	21	28	34	46	74
Mal Alma Hızı Screw Speed		min <sup>-1</sup>	500			500			400		
Dahil Tutma Basıncı / Ext.Holding Pressure		Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa {kgf/cm <sup>2</sup> }	276 {2810}	218 {2220}	177 {1800}	270 {2750}	223 {2270}	172 {1750}	270 {2750}	215 {2190}
	Tutma Basıncı Max. Holding Pressure Max.	MPa {kgf/cm <sup>2</sup> }	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 <sup>3</sup> /s	50	64	79	79	95	123	123	154	201
	Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity	kg/h	10	14	17	17	21	28	34	46	74
	Mal Alma Hızı Screw Speed	min <sup>-1</sup>	500			500			400		
	Nozul Dayama Kuvveti Nozzle Contact Force	kN {tf}	19.6 {2.0} Center Touch								
Plakada Nozul Mesafesi Nozzle Stroke From Platen	mm	50									
Nozul Tipi Type of Nozzle		Open Nozzle						Open Nozzle (Tip Type)			
Ocak Isı Bölge Sayısı Barrel Temperature Control		Barrel 3, Nozzle 2						Barrel 4, Nozzle 2			
Isıtıcı Gücü Heater Wattage	kW	3.1			3.9			5.5			
Makas sistemi Mechanism		Double Toggle									
Kilitleme Kuvveti Clamping Force	kN {tf}	500 {51.0}									
İki Plaka Arası Mesafe (Max.) Daylight Opening	mm	740									
Açma Mesafesi Opening Stroke	mm	270									
Kalıp Geniştirliği Mold Height	mm	150~470									
Kolonlar Arası Mesafe Distance Between Tie bars (HxV)	mm	360×360									
Plaka Ebatları Platen Size (HxV)	mm	500×500									
Merkezleme Flanş Çapı Locating Ring Diameter	mm	125									
İtici Delik Sayısı Ejector Point		φ60 / 1 Point (Center)、φ30.5 / 4 Points									
İtici Kuvveti Ejector Force	kN {tf}	20.0 {2.0}									
İtici Mesafesi Ejector Stroke	mm	70									
Makine Ağırlığı Machine Weight	t	2.7						2.8			
Makine Ölçüleri Machine Dimensions	(L×W×H) m	3.81×1.10×1.59			3.81×1.10×1.59			3.92×1.10×1.59			

1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
4. Plastikleştirme kapasitesi değerleri standart test koşullarımıza dayanmaktadır.
5. PC, HPVC, diğer mühendislik plastikleri vb gibi üretimlerde., düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama, hammadde kalitesi veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerektirebilir. Planlıyorsanız lütfen bizimle iletişime geçin.

Not

1. 1MPa = 10.2kgf / cm, 1kN = 0.102tf
2. Sürekli iyileştirmeler nedeniyle, spesifikasyonlar önceden bildirilmeksizin değiştirilebilir.
3. Spesifikasyonun gerçek rakamları, son makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.
4. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.

### Remarks

1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
2. The theoretical injection capacity is (cross sectional area of barrel) x (stroke of screw).
3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
4. The values for plasticizing capacity are based on our standard test conditions.
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. Please contact us if you plan.

### Note

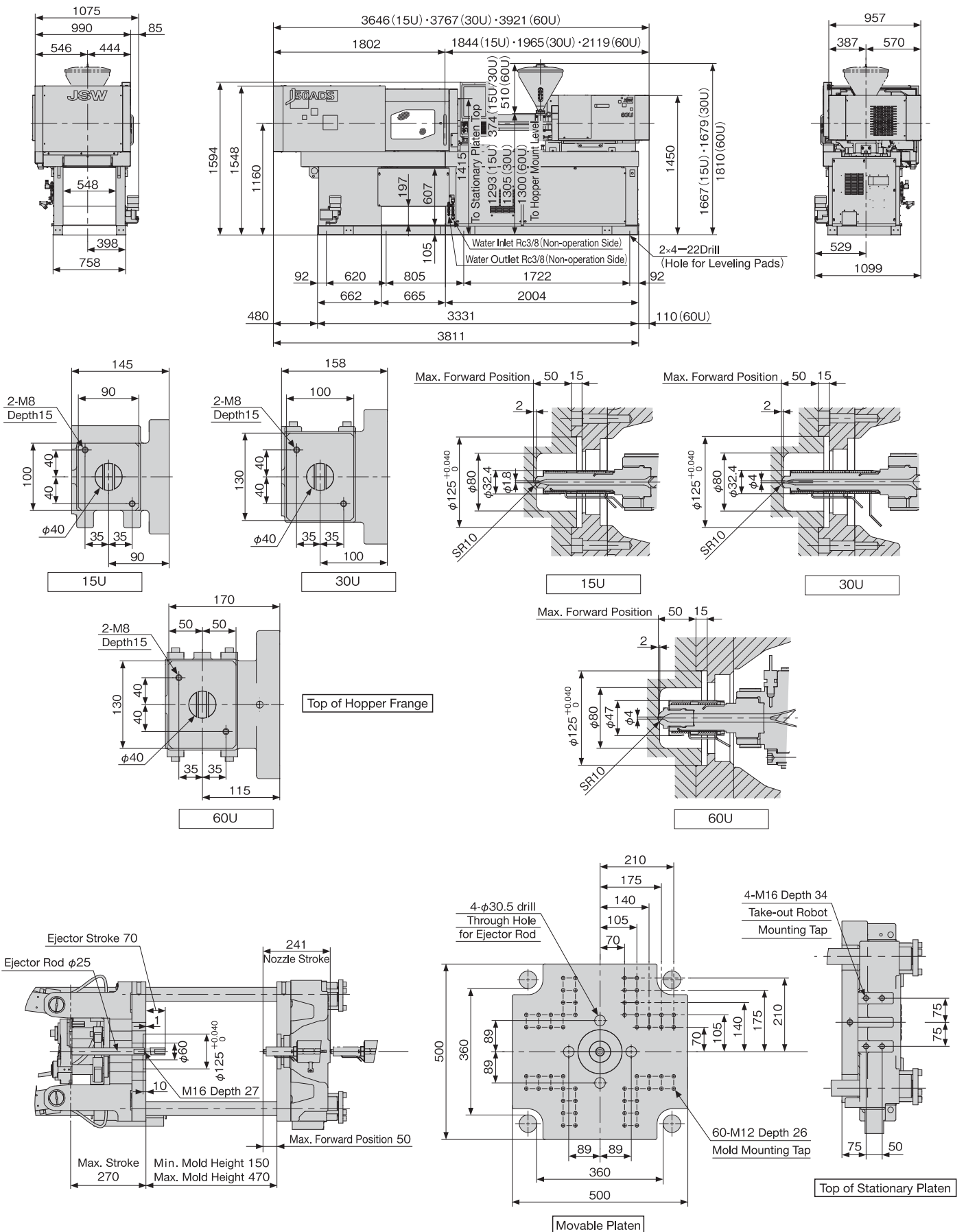
1. 1MPa=10.2kgf/cm, 1kN=0.102tf

Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.

3. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require specific data.

4. Performance specifications are based on theoretical data.

# CIHAZ VE KALIP ÖLÇÜLERİ / EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS



## TEKNİK ÖZELLİKLER / SPECIFICATIONS

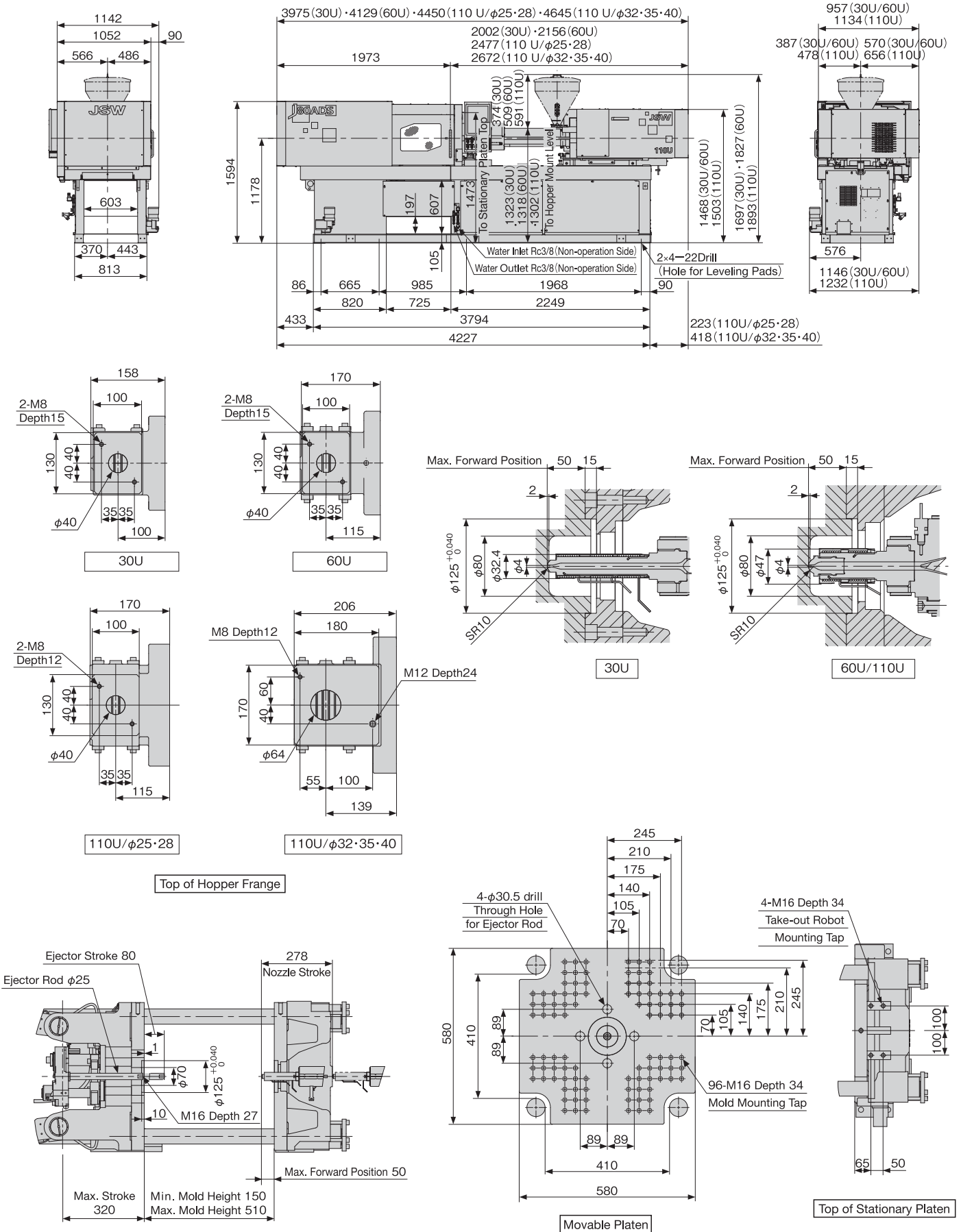
Unit/Unit	Model	J80ADS														
		30U			60U			110U								
Bilgi / Item		30U			60U			110U								
Vida Çapı Screw Diameter	mm	20	22	25	25	28	32	25	28	32	35	40				
Mal Alma Mesafe Screw Stroke	mm	80			100			100			120					
Teorik Enjeksiyon Kapasitesi Theoretical Injection Capacity	cm <sup>3</sup>	25	30	39	49	62	80	49	62	97	115	151				
Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) Theoretical Injection Capacity	g	23	28	38	45	56	73	45	56	88	105	137				
Standard/Standard	Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	270 2750	223 2270	172 1750	270 2750	215 2190	165 1680	320 3260	300 3060	270 2750	225 2290	172 1750			
	Tutma Basıncı Max. Holding Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	245 2490	203 2070	157 1600	245 2490	195 1980	150 1530	290 2960	275 2800	245 2490	205 2090	157 1600			
	Enjeksiyon Hızı Injection Speed	mm/s	350			350			350							
	Enjeksiyon Oranı Injection Rate	cm <sup>3</sup> /s	110	133	172	172	216	281	172	216	281	337	440			
	Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity	kg/h	17	21	28	34	46	74	34	46	74	92	123			
	Mal Alma Hızı Screw Speed	min <sup>-1</sup>	500			400			400							
	Yüksek Hız / High Speed	Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	270 2750	223 2270	172 1750	270 2750	215 2190	165 1680	–	–	–	–	–		
		Tutma Basıncı Max. Holding Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	245 2490	203 2070	157 1600	245 2490	195 1980	150 1530	–	–	–	–	–		
		Enjeksiyon Hızı Injection Speed	mm/s	500			500			–						
		Enjeksiyon Oranı Injection Rate	cm <sup>3</sup> /s	157	190	245	245	308	402	–	–	–	–	–		
		Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity	kg/h	17	21	28	34	46	74	–	–	–	–	–		
		Mal Alma Hızı Screw Speed	min <sup>-1</sup>	500			400			–						
Dahil Tutma Basıncı / Ext. Holding Pressure		Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	270 2750	223 2270	172 1750	270 2750	215 2190	165 1680	320 3260	300 3060	270 2750	225 2290	172 1750		
		Tutma Basıncı Max. Holding Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	245 2490	203 2070	157 1600	245 2490	195 1980	150 1530	290 2960	275 2800	245 2490	205 2090	157 1600		
		Enjeksiyon Hızı Injection Speed	mm/s	250			250			250						
		Enjeksiyon Oranı Injection Rate	cm <sup>3</sup> /s	79	95	123	123	154	201	123	154	201	241	314		
		Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity	kg/h	17	21	28	34	46	74	34	46	74	92	123		
		Mal Alma Hızı Screw Speed	min <sup>-1</sup>	500			400			400						
	Nozul Dayama Kuvveti Nozzle Contact Force	kN tf	19.6 2.0					Center Touch			24.5 2.5				Center Touch	
	Plakada Nozul Mesafesi Nozzle Stroke From Platen	mm	50													
	Nozul Tipi Type of Nozzle		Open Nozzle					Open Nozzle (Tip Type)								
	Ocak Isı Bölge Sayısı Barrel Temperature Control		Barrel 3, Nozzle 2					Barrel 4, Nozzle 2								
	Isıtıcı Gücü Heater Wattage	kW	3.9					5.5			6.7		9.2			
	Mengeneye Ünitesi / Clamping Unit	Makas sistemi Mechanism	Double Toggle													
Kilitleme Kuvveti Clamping Force		kN tf	800 81.6													
İki Plaka Arası Mesafe (Max.) Daylight Opening		mm	830													
Açma Mesafesi Opening Stroke		mm	320													
Kalıp Geniştirme Mold Height		mm	150~510													
Kolonlar Arası Mesafe Distance Between Tie bars (HxV)		mm	410×410													
Plaka Ebatları Platen Size (HxV)		mm	580×580													
Merkezleme Flanş Çapı Locating Ring Diameter		mm	125													
İtici Delik Sayısı Ejector Point			φ70 / 1 Point (Center)、φ30.5 / 4 Points													
İtici Kuvveti Ejector Force		kN tf	32.4 3.3													
İtici Mesafesi Ejector Stroke	mm	80														
Genel General	Makine Ağırlığı Machine Weight	t	3.3			3.4			3.9							
	Makine Ölçüleri Machine Dimensions	m	4.23×1.15×1.59			4.23×1.15×1.59			4.45×1.23×1.59		4.65×1.23×1.59					

1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
  2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
  3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
  4. Plastikleştirme kapasitesi değerleri standart test koşullarımıza dayanmaktadır.
  5. PC, HPVC, diğer mühendislik plastikleri vb gibi üretimlerde., düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama, hammadde kalitesi veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerektirebilir. Planlıyorsanız lütfen bizimle iletişime geçin.
- Not
1. 1MPa = 10.2kgf / cm, 1kN = 0.102tf
  2. Sürekli iyileştirmeler nedeniyle, spesifikasyonlar önceden bildirilmeksizin değiştirilebilir.
  3. Spesifikasyonun gerçek rakamları, son makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.
  4. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.

### Remarks

1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
  2. The theoretical injection capacity is (cross sectional area of barrel) x (stroke of screw).
  3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
  4. The values for plasticizing capacity are based on our standard test conditions.
  5. PC, HPVC, other engineering plastic, etc, low temperature setting and high speed molding may require a high torque dependin on the grade or molding conditions. Please contact us if you plan.
- Note
1. 1MPa=10.2kgf/cm, 1kN=0.102tf
  - Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
  3. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require specific data.
  4. Performance specifications are based on theoretical data.

# CIHAZ VE KALIP ÖLÇÜLERİ / EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS



## TEKNİK ÖZELLİKLER / SPECIFICATIONS

Unit/Unit	Model	J100ADS													
		60U			110U					180U					
Bilgi / Item		60U			110U					180U					
Vida Çapı Screw Diameter	mm	25	28	32	25	28	32	35	40	35	40	45			
Mal Alma Mesafe Screw Stroke	mm	100			100					120			140		
Teorik Enjeksiyon Kapasitesi Theoretical Injection Capacity	cm <sup>3</sup>	49	62	80	49	62	97	115	151	135	176	223			
Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) Theoretical Injection Capacity	g	45	56	73	45	56	88	105	137	123	160	203			
Standard/Standard	Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	270 2750	215 2190	165 1680	320 3260	300 3060	270 2750	225 2290	172 1750	260 2650	199 2020	157 1600		
	Tutma Basıncı Max. Holding Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	245 2490	195 1980	150 1530	290 2960	275 2800	245 2490	205 2090	157 1600	236 2400	181 1840	143 1450		
	Enjeksiyon Hızı Injection Speed	mm/s	350			350					350				
	Enjeksiyon Oranı Injection Rate	cm <sup>3</sup> /s	172	216	281	172	216	281	337	440	337	440	557		
	Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity	kg/h	34	46	74	34	46	74	92	123	92	127	166		
	Mal Alma Hızı Screw Speed	min <sup>-1</sup>	400			400					400				
	Yüksek Hız / High Speed	Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	270 2750	215 2190	165 1680	320 3260	300 3060	270 2750	225 2290	172 1750	260 2650	199 2020	157 1600	
		Tutma Basıncı Max. Holding Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	245 2490	195 1980	150 1530	290 2960	275 2800	245 2490	205 2090	157 1600	236 2400	181 1840	143 1450	
		Enjeksiyon Hızı Injection Speed	mm/s	500			500					500			
		Enjeksiyon Oranı Injection Rate	cm <sup>3</sup> /s	245	308	402	245	308	402	481	628	481	628	795	
		Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity	kg/h	34	46	74	34	46	74	92	123	92	127	166	
		Mal Alma Hızı Screw Speed	min <sup>-1</sup>	400			400					400			
Dahil Tutma Basıncı / Ext. Holding Pressure		Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	270 2750	215 2190	165 1680	320 3260	300 3060	270 2750	225 2290	172 1750	260 2650	199 2020	157 1600	
		Tutma Basıncı Max. Holding Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	245 2490	195 1980	150 1530	290 2960	275 2800	245 2490	205 2090	157 1600	236 2400	181 1840	143 1450	
		Enjeksiyon Hızı Injection Speed	mm/s	250			250					200			
		Enjeksiyon Oranı Injection Rate	cm <sup>3</sup> /s	123	154	201	123	154	201	241	314	192	251	318	
		Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity	kg/h	34	46	74	34	46	74	92	123	92	127	166	
		Mal Alma Hızı Screw Speed	min <sup>-1</sup>	400			400					400			
	Nozul Dayama Kuvveti Nozzle Contact Force	kN tf	19.6 2.0} Center Touch				24.5 2.5} Center Touch								
	Plakada Nozul Mesafesi Nozzle Stroke From Platen	mm	50												
	Nozul Tipi Type of Nozzle		Open Nozzle (Tip Type)												
	Ocak ısı Bölge Sayısı Barrel Temperature Control		Barrel 4, Nozzle 2												
	Isıtıcı Gücü Heater Wattage	kW	5.5			6.7		9.2			10.2				
	Mengeneye Ünitesi / Clamping Unit	Makas sistemi Mechanism	Double Toggle												
Kilitleme Kuvveti Clamping Force		kN tf	1000 102}												
İki Plaka Arası Mesafe (Max.) Daylight Opening		mm	910												
Açma Mesafesi Opening Stroke		mm	360												
Kalıp Geniştirme Mold Height		mm	150~550												
Kolonlar Arası Mesafe Distance Between Tie bars (HxV)		mm	460×460												
Plaka Ebatları Platen Size (HxV)		mm	620×620												
Merkezleme Flanş Çapı Locating Ring Diameter		mm	125												
İtici Delik Sayısı Ejector Point			φ70 / 1 Point (Center)、φ30.5 / 4 Points												
İtici Kuvveti Ejector Force		kN tf	32.4 3.3}												
İtici Mesafesi Ejector Stroke	mm	100													
Genel General	Makine Ağırlığı Machine Weight	t	4.0			4.5					4.6				
	Makine Ölçüleri Machine Dimensions	m	4.54×1.16×1.67			4.64×1.23×1.67		4.83×1.23×1.67			4.95×1.23×1.67				

1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
4. Plastikleştirme kapasitesi değerleri standart test koşullarımıza dayanmaktadır.
5. PC, HPVC, diğer mühendislik plastikleri vb gibi üretimlerde., düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama, hammadde kalitesi veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerektirebilir. Planlıyorsanız lütfen bizimle iletişime geçin.

Not

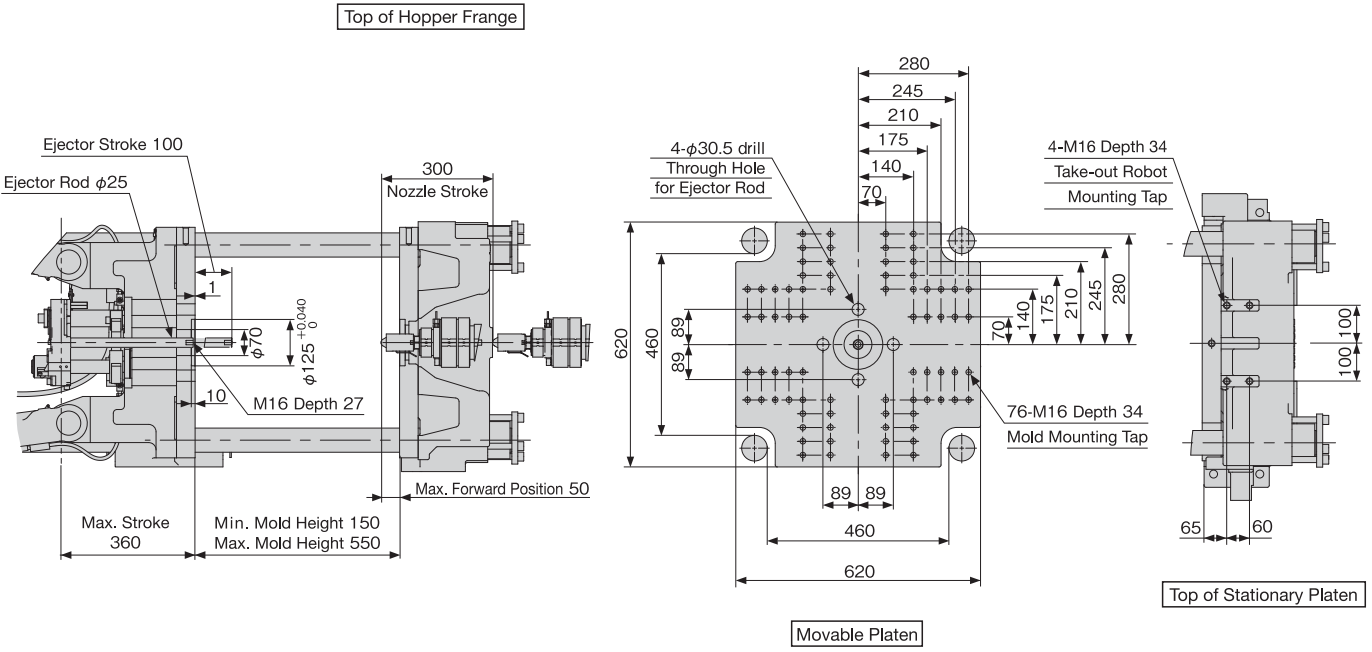
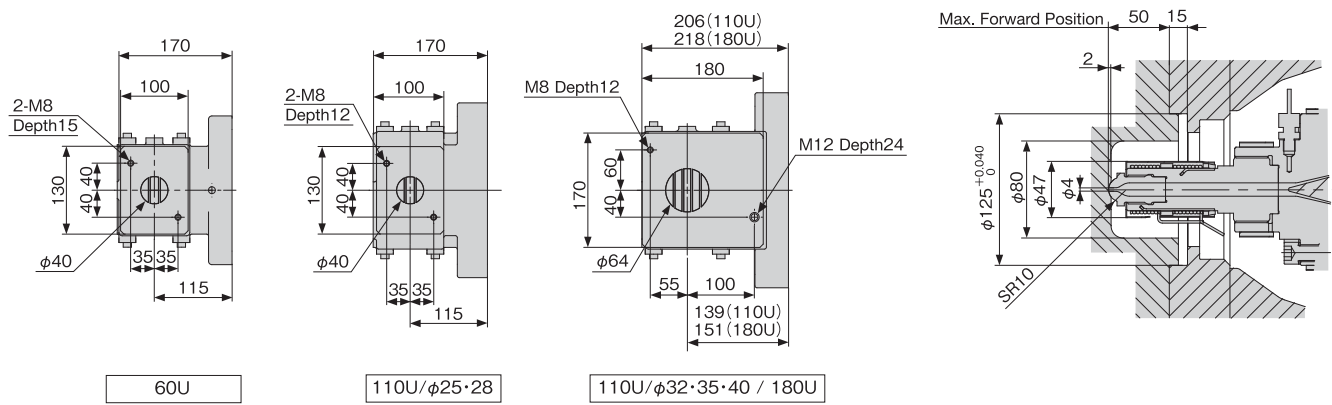
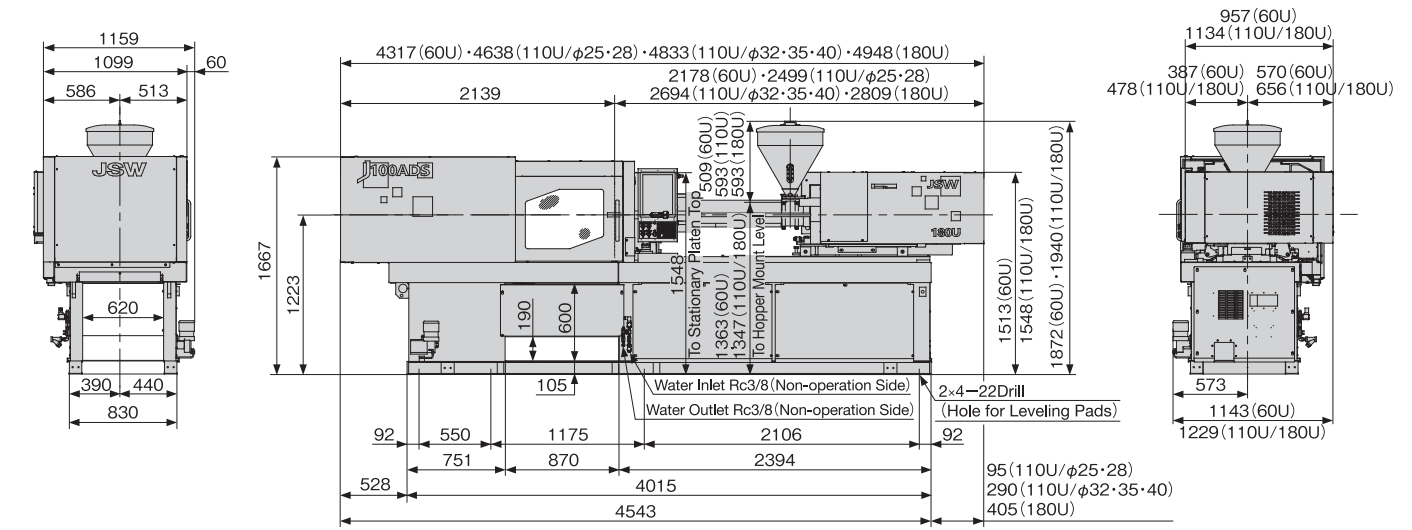
1. 1MPa = 10.2kgf / cm, 1kN = 0.102tf
2. Sürekli iyileştirmeler nedeniyle, spesifikasyonlar önceden bildirilmeksizin değiştirilebilir.
3. Spesifikasyonun gerçek rakamları, son makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.
4. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.

### Remarks

1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
  2. The theoretical injection capacity is (cross sectional area of barrel) x (stroke of screw).
  3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
  4. The values for plasticizing capacity are based on our standard test conditions.
  5. PC, HPVC, other engineering plastic, etc, low temperature setting and high speed molding may require a high torque dependin on the grade or molding conditions. Please contact us if you plan.
- Note
1. 1MPa=10.2kgf/cm, 1kN=0.102tf
  - Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
  3. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require specific data.
  4. Performance specifications are based on theoretical data.



# CIHAZ VE KALIP ÖLÇÜLERİ / EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS



## TEKNİK ÖZELLİKLER / SPECIFICATIONS

Unit/Unit	Model	J130ADS														
		60U			110U					180U						
Bilgi / Item		60U			110U					180U						
Vida Çapı Screw Diameter	mm	25	28	32	25	28	32	35	40	35	40	45				
Mal Alma Mesafe Screw Stroke	mm	100			100					120			140			
Teorik Enjeksiyon Kapasitesi Theoretical Injection Capacity	cm <sup>3</sup>	49	62	80	49	62	97	115	151	135	176	223				
Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) Theoretical Injection Capacity	g	45	56	73	45	56	88	105	137	123	160	203				
Enjeksiyon Ünitesi / Injection Unit	Standard/Standard	Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	270 2750	215 2190	165 1680	320 3260	300 3060	270 2750	225 2290	172 1750	260 2650	199 2020	157 1600		
		Tutma Basıncı Max. Holding Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	245 2490	195 1980	150 1530	290 2960	275 2800	245 2490	205 2090	157 1600	236 2400	181 1840	143 1450		
		Enjeksiyon Hızı Injection Speed	mm/s	350			350					350				
		Enjeksiyon Oranı Injection Rate	cm <sup>3</sup> /s	172	216	281	172	216	281	337	440	337	440	557		
		Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity	kg/h	34	46	74	34	46	74	92	123	92	127	166		
		Mal Alma Hızı Screw Speed	min <sup>-1</sup>	400			400					400				
	Yüksek Hız / High Speed	Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	270 2750	215 2190	165 1680	320 3260	300 3060	270 2750	225 2290	172 1750	260 2650	199 2020	157 1600		
		Tutma Basıncı Max. Holding Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	245 2490	195 1980	150 1530	290 2960	275 2800	245 2490	205 2090	157 1600	236 2400	181 1840	143 1450		
		Enjeksiyon Hızı Injection Speed	mm/s	500			500					500				
		Enjeksiyon Oranı Injection Rate	cm <sup>3</sup> /s	245	308	402	245	308	402	481	628	481	628	795		
		Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity	kg/h	34	46	74	34	46	74	92	123	92	127	166		
		Mal Alma Hızı Screw Speed	min <sup>-1</sup>	400			400					400				
Dahili Tutma Basıncı / Ext. Holding Pressure	Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	270 2750	215 2190	165 1680	320 3260	300 3060	270 2750	225 2290	172 1750	260 2650	199 2020	157 1600			
	Tutma Basıncı Max. Holding Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	245 2490	195 1980	150 1530	290 2960	275 2800	245 2490	205 2090	157 1600	236 2400	181 1840	143 1450			
	Enjeksiyon Hızı Injection Speed	mm/s	250			250					200					
	Enjeksiyon Oranı Injection Rate	cm <sup>3</sup> /s	123	154	201	123	154	201	241	314	192	251	318			
	Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity	kg/h	34	46	74	34	46	74	92	123	92	127	166			
	Mal Alma Hızı Screw Speed	min <sup>-1</sup>	400			400					400					
Nozul Dayama Kuvveti Nozzle Contact Force	kN tf	19.6 2.0				Center Touch							24.5 2.5		Center Touch	
Plakada Nozul Mesafesi Nozzle Stroke From Platen	mm	50														
Nozul Tipi Type of Nozzle		Open Nozzle (Tip Type)														
Ocak ısı Bölge Sayısı Barrel Temperature Control		Barrel 4, Nozzle 2														
Isıtıcı Gücü Heater Wattage	kW	5.5			6.7			9.2			10.2					
Mengene Ünitesi / Clamping Unit	Makas sistemi Mechanism	Double Toggle														
	Kilitleme Kuvveti Clamping Force	kN tf	1300 133													
	İki Plaka Arası Mesafe (Max.) Daylight Opening	mm	950													
	Açma Mesafesi Opening Stroke	mm	400													
	Kalıp Geniştirme Mold Height	mm	150~550													
	Kolonlar Arası Mesafe Distance Between Tie bars (HxV)	mm	530×510													
	Plaka Ebatları Platen Size (HxV)	mm	710×690													
	Merkezleme Flanş Çapı Locating Ring Diameter	mm	160													
	İtici Delik Sayısı Ejector Point		φ70 / 1 Point (Center)、φ33 / 4 Points													
	İtici Kuvveti Ejector Force	kN tf	32.4 3.3													
İtici Mesafesi Ejector Stroke	mm	100														
Genel General	Makine Ağırlığı Machine Weight	t	5.3			5.8					5.9					
	Makine Ölçüleri Machine Dimensions	m	4.76×1.34×1.73			4.76×1.34×1.73			4.95×1.34×1.73			5.07×1.34×1.73				

1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
4. Plastikleştirme kapasitesi değerleri standart test koşullarımıza dayanmaktadır.
5. PC, HPVC, diğer mühendislik plastikleri vb gibi üretimlerde., düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama, hammadde kalitesi veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerektirebilir. Planlıyorsanız lütfen bizimle iletişime geçin.

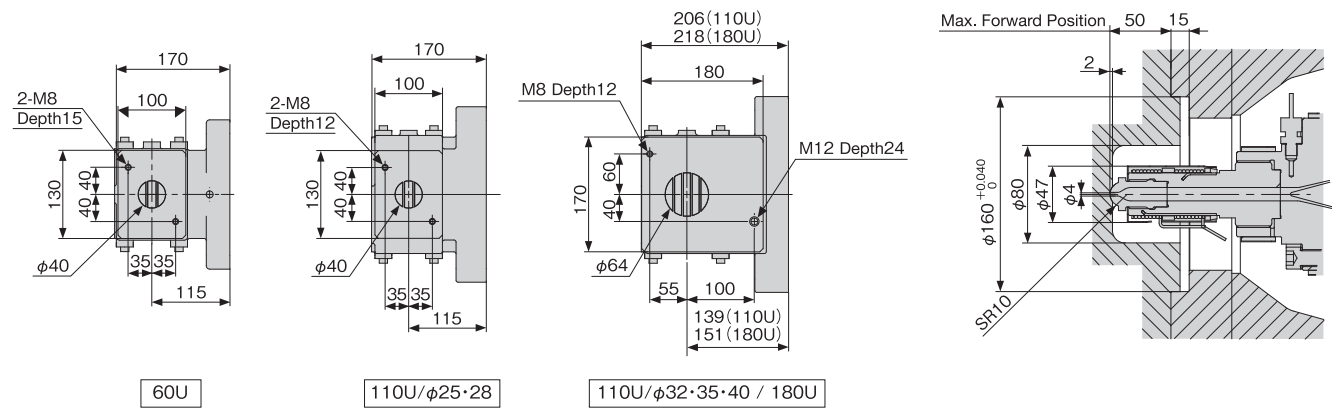
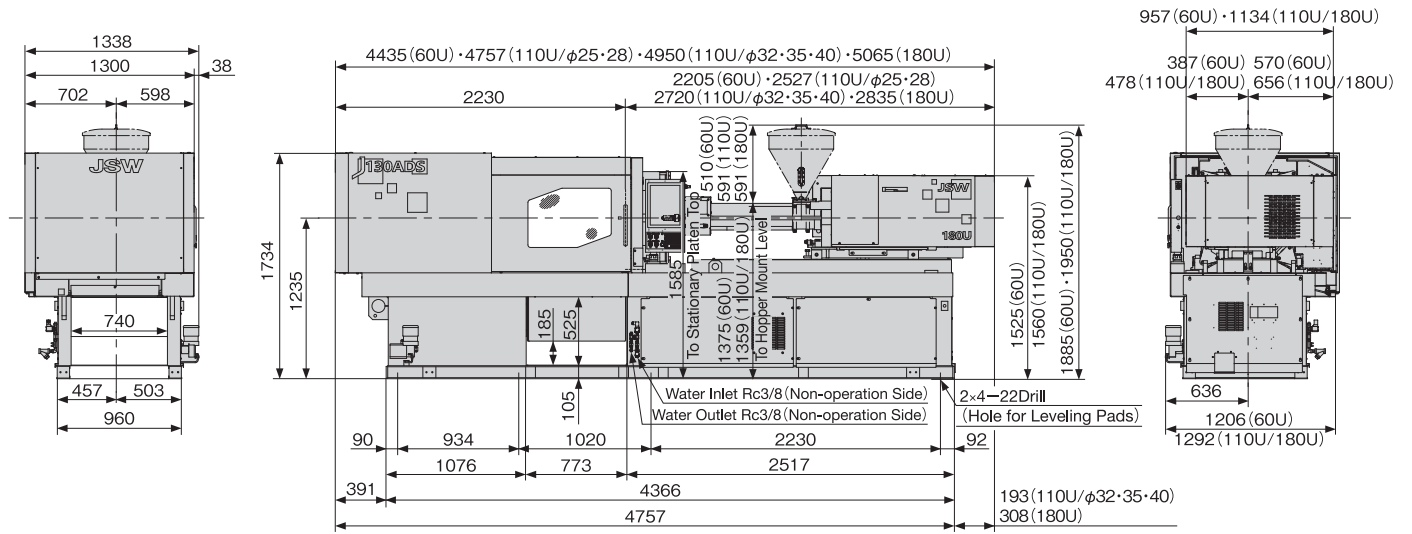
Not

1. 1MPa = 10.2kgf / cm, 1kN = 0.102tf
2. Sürekli iyileştirmeler nedeniyle, spesifikasyonlar önceden bildirilmeksizin değiştirilebilir.
3. Spesifikasyonun gerçek rakamları, son makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.
4. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.

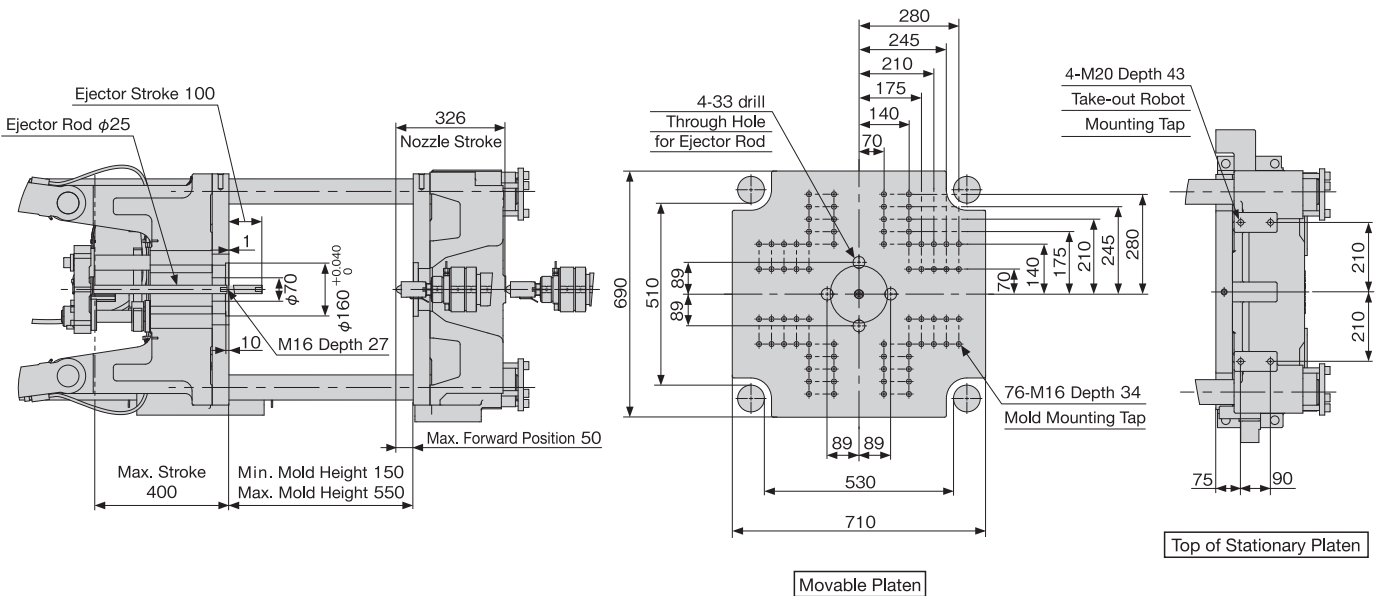
### Remarks

1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
  2. The theoretical injection capacity is (cross sectional area of barrel) x (stroke of screw).
  3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
  4. The values for plasticizing capacity are based on our standard test conditions.
  5. PC, HPVC, other engineering plastic, etc, low temperature setting and high speed molding may require a high torque dependin on the grade or molding conditions. Please contact us if you plan.
- Note
1. 1MPa=10.2kgf/cm, 1kN=0.102tf
  - Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
  3. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require specific data.
  4. Performance specifications are based on theoretical data.

# CIHAZ VE KALIP ÖLÇÜLERİ / EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS



Top of Hopper Frange



Movable Platen

Top of Stationary Platen



## TEKNİK ÖZELLİKLER / SPECIFICATIONS

Unit/Unit	Model	J180ADS												
		110U					180U			300U				
Bilgi / Item		110U					180U			300U				
Vida Çapı Screw Diameter	mm	25	28	32	35	40	35	40	45	40	46	51		
Mal Alma Mesafe Screw Stroke	mm	100			120			140			180			
Teorik Enjeksiyon Kapasitesi Theoretical Injection Capacity	cm <sup>3</sup>	49	62	97	115	151	135	176	223	226	299	368		
Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) Theoretical Injection Capacity	g	45	56	88	105	137	123	160	203	206	273	335		
Standard/Standard	Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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 <sup>3</sup> /s	172	216	281	337	440	337	440	557	301	399	490	
	Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity	kg/h	34	46	74	92	123	92	127	166	130	184	232	
	Mal Alma Hızı Screw Speed	min <sup>-1</sup>	400					400			400			
	Yüksek Hız / High Speed	Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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 <sup>3</sup> /s	245	308	402	481	628	481	628	795	415	548	674
		Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity	kg/h	34	46	74	92	123	92	127	166	130	184	232
		Mal Alma Hızı Screw Speed	min <sup>-1</sup>	400					400			400		
Dahili Tutma Basıncı / Ext. Holding Pressure		Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	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 <sup>3</sup> /s	123	154	201	241	314	192	251	318	201	266	327
		Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity	kg/h	34	46	74	92	123	92	127	166	130	184	232
		Mal Alma Hızı Screw Speed	min <sup>-1</sup>	400					400			400		
	Nozul Dayama Kuvveti Nozzle Contact Force	kN tf	24.5 2.5  Center Touch											
	Plakada Nozul Mesafesi Nozzle Stroke From Platen	mm	50											
	Nozul Tipi Type of Nozzle		Open Nozzle(Tip Type)											
	Ocak ısı Bölge Sayısı Barrel Temperature Control		Barrel 4, Nozzle 2									Barrel 4, Nozzle 1		
	Isıtıcı Gücü Heater Wattage	kW	6.7			9.2			10.2			13		
	Mengeneye Ünitesi / Clamping Unit	Makas sistemi Mechanism	Double Toggle											
Kilitleme Kuvveti Clamping Force		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											
Kolonlar Arası Mesafe Distance Between Tie bars (HxV)		mm	590×560											
Plaka Ebatları Platen Size (HxV)		mm	810×780											
Merkezleme Flanş Çapı Locating Ring Diameter		mm	160											
İtici Delik Sayısı Ejector Point			φ70 / 1 Point (Center)、φ40 / 8 Points											
İtici Kuvveti Ejector Force		kN tf	34.3 3.5											
İtici Mesafesi Ejector Stroke	mm	130												
Genel General	Makine Ağırlığı Machine Weight	t	7.5									7.7		
	Makine Ölçüleri Machine Dimensions	m	5.09×1.41×1.79			5.22×1.41×1.79			5.33×1.41×1.79			5.70×1.41×1.79		

1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
4. Plastikleştirme kapasitesi değerleri standart test koşullarımıza dayanmaktadır.
5. PC, HPVC, diğer mühendislik plastikleri vb gibi üretimlerde., düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama, hammadde kalitesi veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerektirebilir. Planlıyorsanız lütfen bizimle iletişime geçin.

Not

1. 1MPa = 10.2kgf / cm, 1kN = 0.102tf
2. Sürekli iyileştirmeler nedeniyle, spesifikasyonlar önceden bildirilmeksizin değiştirilebilir.
3. Spesifikasyonun gerçek rakamları, son makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.
4. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.

### Remarks

1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
  2. The theoretical injection capacity is (cross sectional area of barrel) x (stroke of screw).
  3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
  4. The values for plasticizing capacity are based on our standard test conditions.
  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. Please contact us if you plan.
- Note
1. 1MPa=10.2kgf/cm, 1kN=0.102tf
  - Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
  3. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require specific data.
  4. Performance specifications are based on theoretical data.



## TEKNİK ÖZELLİKLER / SPECIFICATIONS

Unit/Unit	Model	J220ADS										
		300H			460H			890H				
Enjeksiyon Ünitesi / Injection Unit	Bilgi / Item											
	Vida Çapı Screw Diameter	mm	40	46	51	46	53	58	58	66	72	
	Mal Alma Mesafe Screw Stroke	mm	180			210			260			
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi Theoretical Injection Capacity	cm <sup>3</sup>	226	299	368	349	463	555	687	890	1059	
	Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) Theoretical Injection Capacity	g	206	273	335	318	421	505	625	810	965	
	Standart/Standard	Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa(kgf/cm <sup>2</sup> )	250 {2550}	189 {1920}	154 {1570}	234 {2380}	177 {1800}	147 {1490}	229 {2330}	177 {1800}	149 {1510}
		Tutma Basıncı Max. Holding Pressure Max.	MPa(kgf/cm <sup>2</sup> )	227 {2310}	172 {1750}	140 {1420}	213 {2170}	161 {1640}	134 {1360}	208 {2120}	161 {1640}	135 {1370}
		Enjeksiyon Hızı Injection Speed	mm/s	240			160			160		
		Enjeksiyon Oranı Injection Rate	cm <sup>3</sup> /s	302	399	490	266	353	423	423	547	651
		Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity	kg/h	130	184	232	115	163	197	197	282	336
		Mal Alma Hızı Screw Speed	min <sup>-1</sup>	400			250			250		
	Yüksek Hız / High Speed	Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa(kgf/cm <sup>2</sup> )	250 {2550}	189 {1920}	154 {1570}	234 {2380}	177 {1800}	147 {1490}	229 {2330}	177 {1800}	149 {1510}
		Tutma Basıncı Max. Holding Pressure Max.	MPa(kgf/cm <sup>2</sup> )	227 {2310}	172 {1750}	140 {1420}	213 {2170}	161 {1640}	134 {1360}	208 {2120}	161 {1640}	135 {1370}
		Enjeksiyon Hızı Injection Speed	mm/s	330			300			270		
		Enjeksiyon Oranı Injection Rate	cm <sup>3</sup> /s	415	548	674	499	662	793	713	924	1099
		Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity	kg/h	130	184	232	161	228	275	197	282	336
		Mal Alma Hızı Screw Speed	min <sup>-1</sup>	400			350			250		
	Nozul Dayama Kuvveti Nozzle Contact Force	kN {tf}	39.3 {4.0} Center Nozzle Touch									
	Plakada Nozul Mesafesi Nozzle Stroke From Platen	mm	50									
	Nozul Tipi Type of Nozzle		Open Nozzle (Tip Type)									
Ocak Isı Bölge Sayısı Barrel Temperature Control		Barrel4, Nozzle1			Barrel5, Nozzle1							
Isıtıcı Gücü Heater Wattage	kW	12.0			12.4			18.7				
Mengene Ünitesi / Clamping Unit	Makas sistemi Mechanism		Double Toggle									
	Kilitleme Kuvveti Clamping Force	kN {tf}	2160 {220}									
	İki Plaka Arası Mesafe (Max.) Daylight Opening	mm	1230									
	Açma Mesafesi Opening Stroke	mm	550									
	Kalp Geniliği Mold Height	mm	230~680									
	Kolonlar Arası Mesafe Distance Between Tie bars (HxV)	mm	650×590									
	Plaka Ebatları Platen Size (HxV)	mm	930×870									
	Merkezlama Flanş Çapı Locating Ring Diameter	mm	φ160									
	İtici Delik Sayısı Ejector Point		8 Points									
	İtici Kuvveti Ejector Force	kN {tf}	44.2 {4.5}									
İtici Mesafesi Ejector Stroke	mm	150										
Genel General	Makine Ağırlığı Machine Weight	t	10.5			11.1			11.6			
	Makine Ölçüleri Machine Dimensions	m	6.36×1.68×2.00			6.36×1.68×2.03			7.02×1.68×2.06			

1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
4. Plastikleştirme kapasitesi değerleri standart test koşullarımıza dayanmaktadır.
5. PC, HPVC, diğer mühendislik plastikleri vb gibi üretimlerde., düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama, hammadde kalitesi veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerektirebilir. Planlıyorsanız lütfen bizimle iletişime geçin.

- Not
1. 1MPa = 10.2kgf / cm, 1kN = 0.102tf
  2. Sürekli iyileştirmeler nedeniyle, spesifikasyonlar önceden bildirilmeksizin değiştirilebilir.
  3. Spesifikasyonun gerçek rakamları, son makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.
  4. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.

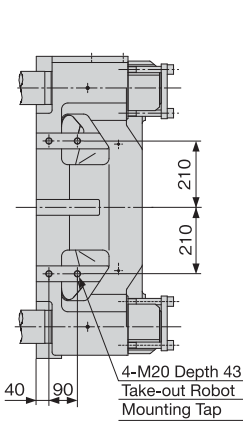
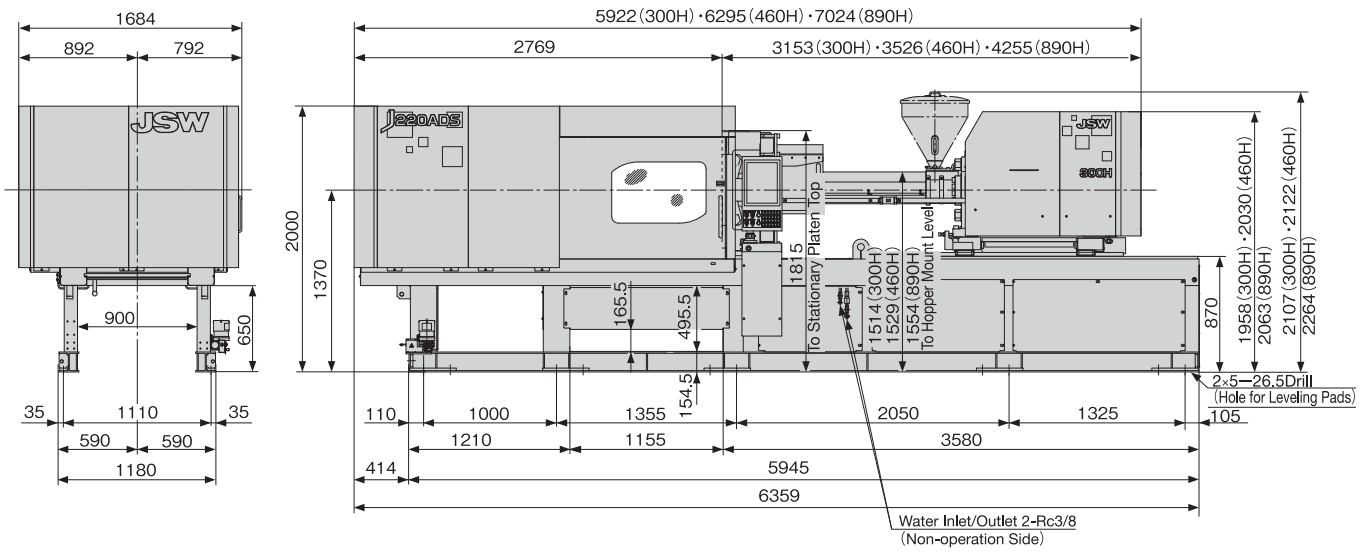
### Remarks

1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
2. The theoretical injection capacity is (cross sectional area of barrel) x (stroke of screw).
3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
4. The values for plasticizing capacity are based on our standard test conditions.
5. PC, HPVC, other engineering plastic, etc, low temperature setting and high speed molding may require a high torque dependin on the grade or molding conditions. Please contact us if you plan.

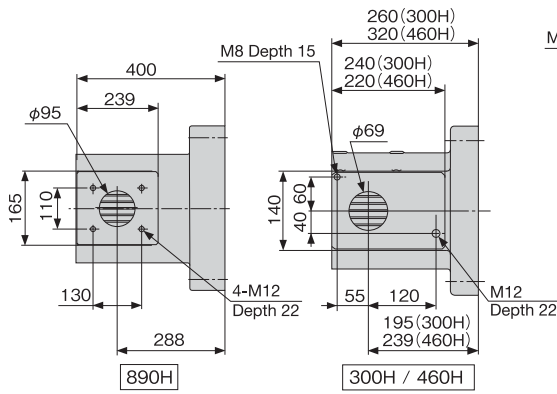
### Note

1. 1MPa=10.2kgf/cm, 1kN=0.102tf
- Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
3. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require specific data.
4. Performance specifications are based on theoretical data.

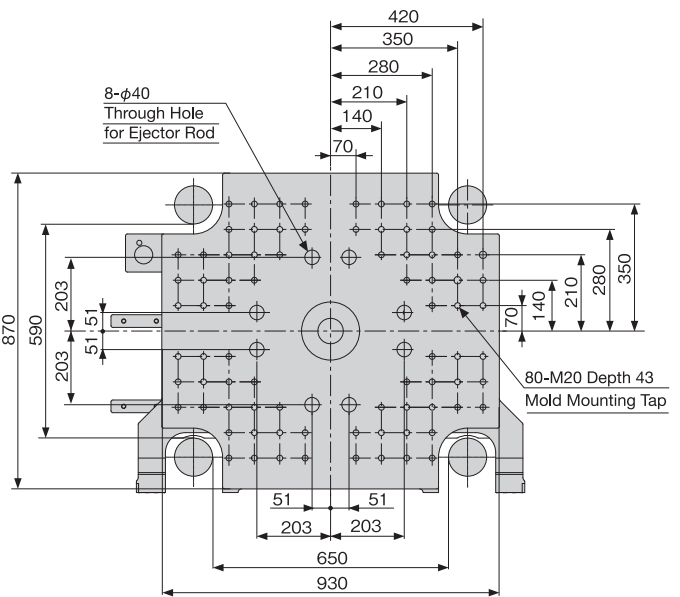
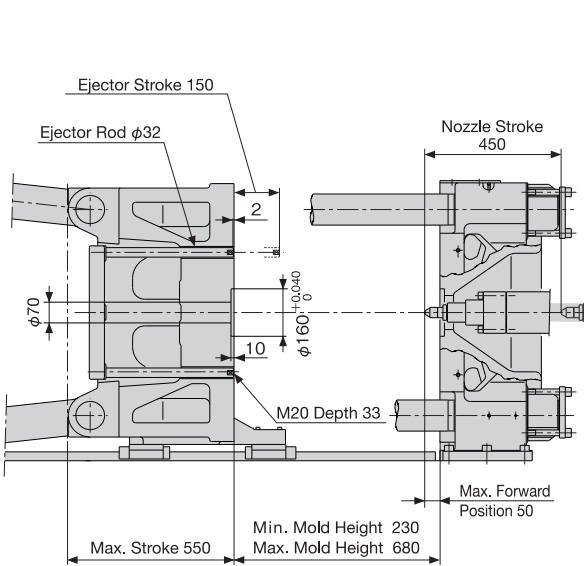
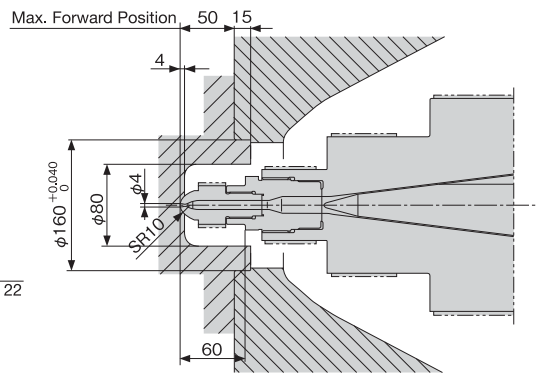
# CIHAZ VE KALIP ÖLÇÜLERİ / EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS



Top of Stationary Platen



Top of Hopper Frange



Movable Platen

## TEKNİK ÖZELLİKLER / SPECIFICATIONS

Unit/Unit	Model	J280ADS							
		460H			890H				
Enjeksiyon Ünitesi / Injection Unit	Bilgi / Item								
	Vida Çapı Screw Diameter	mm	46	53	58	58	66	72	
	Mal Alma Mesafe Screw Stroke	mm	210			260			
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi Theoretical Injection Capacity	cm <sup>3</sup>	349	463	555	687	890	1059	
	Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) Theoretical Injection Capacity	g	318	421	505	625	810	965	
	Standart/Standard	Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa(kgf/cm <sup>2</sup> )	234 {2380}	177 {1800}	147 {1490}	229 {2330}	177 {1800}	149 {1510}
		Tutma Basıncı Max. Holding Pressure Max.	MPa(kgf/cm <sup>2</sup> )	213 {2170}	161 {1640}	134 {1360}	208 {2120}	161 {1640}	135 {1370}
		Enjeksiyon Hızı Injection Speed	mm/s	160			160		
		Enjeksiyon Oranı Injection Rate	cm <sup>3</sup> /s	266	353	423	423	547	651
		Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity	kg/h	115	163	197	197	282	336
		Mal Alma Hızı Screw Speed	min <sup>-1</sup>	250			250		
	Yüksek Hız / High Speed	Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa(kgf/cm <sup>2</sup> )	234 {2380}	177 {1800}	147 {1490}	229 {2330}	177 {1800}	149 {1510}
		Tutma Basıncı Max. Holding Pressure Max.	MPa(kgf/cm <sup>2</sup> )	213 {2170}	161 {1640}	134 {1360}	208 {2120}	161 {1640}	135 {1370}
		Enjeksiyon Hızı Injection Speed	mm/s	300			270		
		Enjeksiyon Oranı Injection Rate	cm <sup>3</sup> /s	499	662	793	713	924	1099
		Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity	kg/h	161	228	275	197	282	336
		Mal Alma Hızı Screw Speed	min <sup>-1</sup>	350			250		
	Mengeneye Ünitesi / Clamping Unit	Nozul Dayama Kuvveti Nozzle Contact Force	kN {tf}	39.3 {4.0} Center Nozzle Touch					
		Plakada Nozul Mesafesi Nozzle Stroke From Platen	mm	50					
		Nozul Tipi Type of Nozzle		Open Nozzle (Tip Type)					
Ocak Isı Bölge Sayısı Barrel Temperature Control			Barrel5, Nozzle1						
Isıtıcı Gücü Heater Wattage		kW	12.4			18.7			
Makas sistemi Mechanism			Double Toggle						
Kilitleme Kuvveti Clamping Force		kN {tf}	2750 {280}						
İki Plaka Arası Mesafe (Max.) Daylight Opening		mm	1320						
Açma Mesafesi Opening Stroke		mm	600						
Kalıp Geniştirme Mold Height		mm	250~720						
Kolonlar Arası Mesafe Distance Between Tie bars (HxV)	mm	730×630							
Plaka Ebatları Platen Size (HxV)	mm	1050×935							
Merkezleme Flanş Çapı Locating Ring Diameter	mm	φ160							
İtici Delik Sayısı Ejector Point		8Points							
İtici Kuvveti Ejector Force	kN {tf}	59.0 {6.0}							
İtici Mesafesi Ejector Stroke	mm	150							
Genel General	Makine Ağırlığı Machine Weight	t	12.4			13.0			
	Makine Ölçüleri Machine Dimensions	m	6.58×1.76×2.08			7.28×1.76×2.11			

1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.

2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).

3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.

4. Plastikleştirme kapasitesi değerleri standart test koşullarımıza dayanmaktadır.

5. PC, HPVC, diğer mühendislik plastikleri vb gibi üretimlerde, düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama, hammadde kalitesi veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerektirebilir. Planlıyorsanız lütfen bizimle iletişime geçin.

Not  
1. 1MPa = 10.2kgf / cm, 1kN = 0.102tf

2. Sürekli iyileştirmeler nedeniyle, spesifikasyonlar önceden bildirilmeksizin değiştirilebilir.

3. Spesifikasyonun gerçek rakamları, son makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.

4. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.

### Remarks

1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.

2. The theoretical injection capacity is (cross sectional area of barrel) x (stroke of screw).

3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.

4. The values for plasticizing capacity are based on our standard test conditions.

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. Please contact us if you plan.

### Note

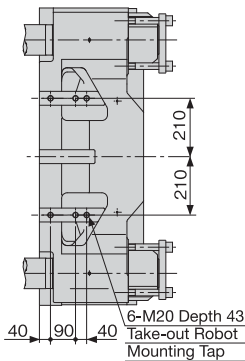
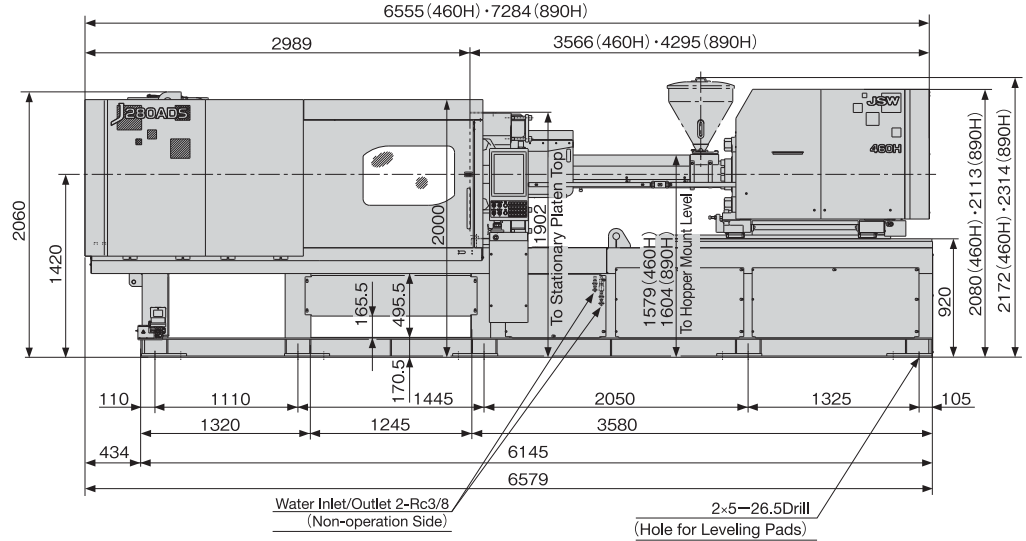
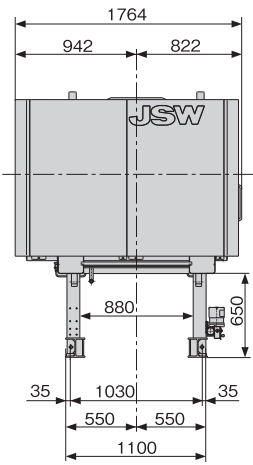
1. 1MPa=10.2kgf/cm, 1kN=0.102tf

Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.

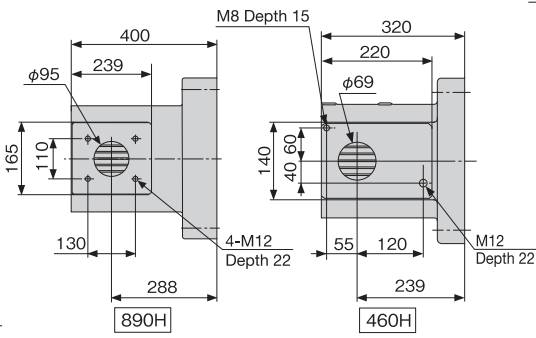
3. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require specific data.

4. Performance specifications are based on theoretical data.

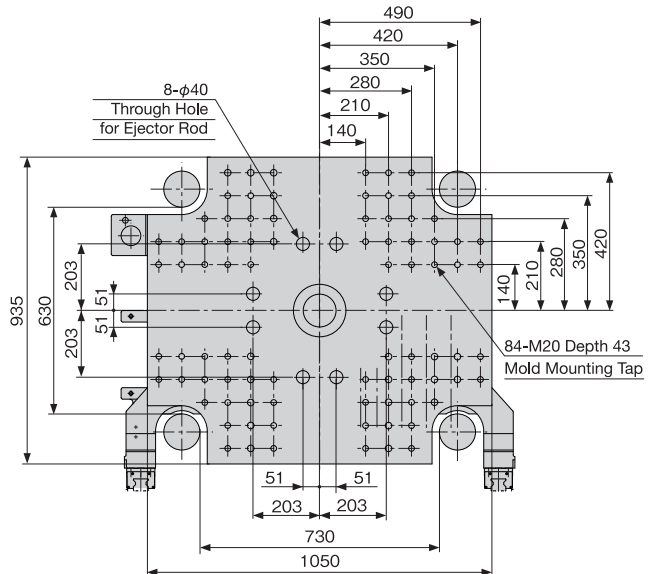
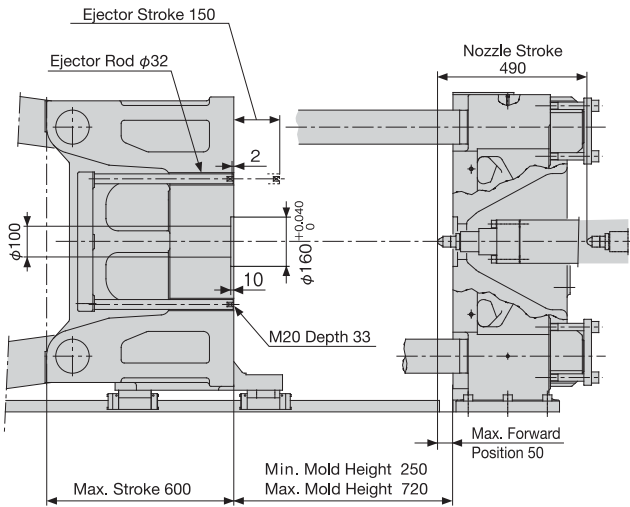
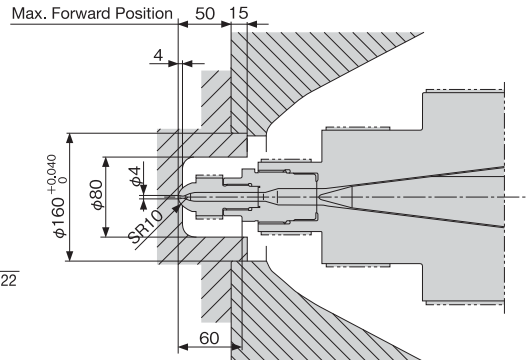
# CIHAZ VE KALIP ÖLÇÜLERİ / EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS



Top of Stationary Platen



Top of Hopper Frange



Movable Platen



## TEKNİK ÖZELLİKLER / SPECIFICATIONS

Unit/Unit	Model	J350ADS										
		460H			890H			1400H				
Enjeksiyon Ünitesi / Injection Unit	Bilgi / Item	460H			890H			1400H				
	Vida Çapı Screw Diameter	mm	46	53	58	58	66	72	66	76	84	
	Mal Alma Mesafe Screw Stroke	mm	210			260			300			
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi Theoretical Injection Capacity	cm <sup>3</sup>	349	463	555	687	890	1059	1026	1361	1663	
	Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) Theoretical Injection Capacity	g	318	421	505	625	810	965	934	1238	1513	
	Standart/Standard	Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	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/cm <sup>2</sup>	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	cm <sup>3</sup> /s	266	353	423	423	547	651	547	726	887
		Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity	kg/h	115	163	197	197	282	336	237	338	418
		Mal Alma Hızı Screw Speed	min <sup>-1</sup>	250			250			210		
	Yüksek Hız / High Speed	Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	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/cm <sup>2</sup>	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	cm <sup>3</sup> /s	499	662	793	713	924	1099	1026	1361	1663
		Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity	kg/h	161	228	275	197	282	336	237	338	418
		Mal Alma Hızı Screw Speed	min <sup>-1</sup>	350			250			210		
	Mengeneye Ünitesi / Clamping Unit	Nozul Dayama Kuvveti Nozzle Contact Force	kN {tf}	39.3 {4.0} Center Nozzle Touch								
Plakada Nozul Mesafesi Nozzle Stroke From Platen		mm	50									
Nozul Tipi Type of Nozzle			Open Nozzle (Tip Type)									
Ocak Isı Bölge Sayısı Barrel Temperature Control			Barrel 5, Nozzle 1									
Isıtıcı Gücü Heater Wattage		kW	12.4			18.7			26.8			
Makas sistemi Mechanism			Double Toggle									
Kilitleme Kuvveti Clamping Force		kN {tf}	3440 {350}									
İki Plaka Arası Mesafe (Max.) Daylight Opening		mm	1470									
Açma Mesafesi Opening Stroke		mm	700									
Kalp Geniliği Mold Height		mm	300~770									
Kolonlar Arası Mesafe Distance Between Tie bars (HxV)	mm	810×730										
Plaka Ebatları Platen Size (HxV)	mm	1165×1085										
Merkezlama Flanş Çapı Locating Ring Diameter	mm	φ200										
İtici Delik Sayısı Ejector Point		17 Points										
İtici Kuvveti Ejector Force	kN {tf}	59.0 {6.0}										
İtici Mesafesi Ejector Stroke	mm	150										
Genel General	Makine Ağırlığı Machine Weight	t	16.1			17.0			18.5			
	Makine Ölçüleri Machine Dimensions	m	6.99×1.95×2.09			7.61×1.96×2.09			7.80×1.95×2.15			

1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
4. Plastikleştirme kapasitesi değerleri standart test koşullarımıza dayanmaktadır.
5. PC, HPVC, diğer mühendislik plastikleri vb gibi üretimlerde., düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama, hammadde kalitesi veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerektirebilir. Planlıyorsanız lütfen bizimle iletişime geçin.

Not

1. 1MPa = 10.2kgf / cm, 1kN = 0.102tf
2. Sürekli iyileştirmeler nedeniyle, spesifikasyonlar önceden bildirilmeksizin değiştirilebilir.
3. Spesifikasyonun gerçek rakamları, son makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.
4. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.

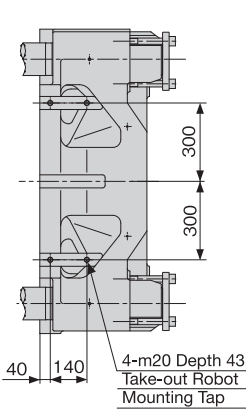
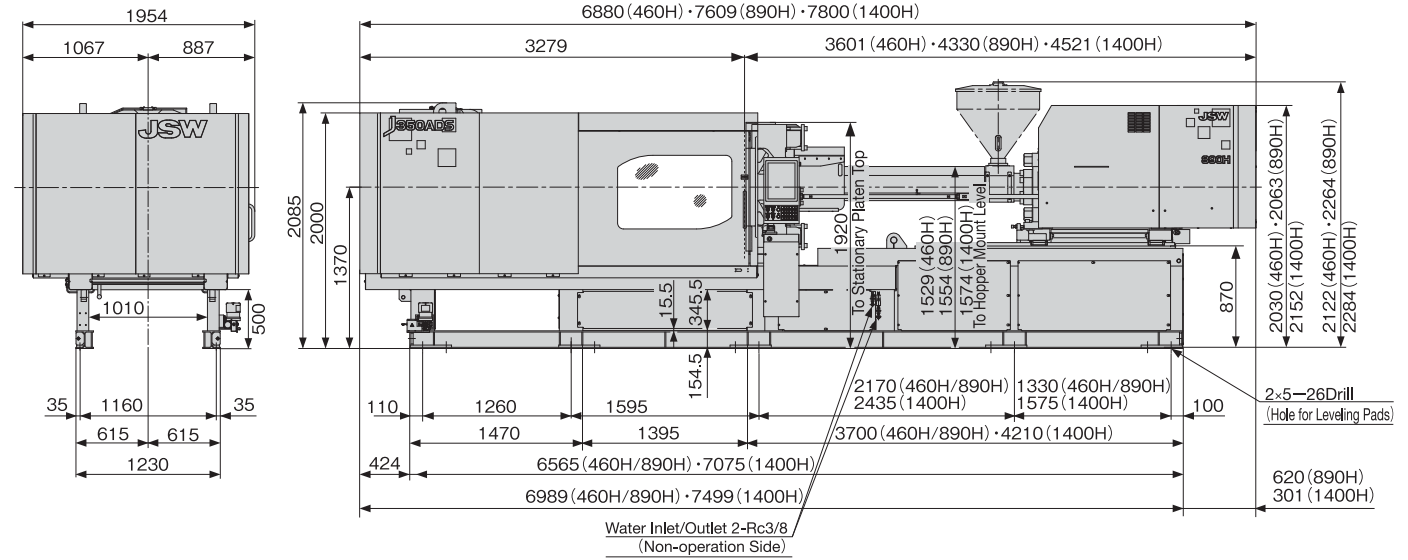
### Remarks

1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
2. The theoretical injection capacity is (cross sectional area of barrel) x (stroke of screw).
3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
4. The values for plasticizing capacity are based on our standard test conditions.
5. PC, HPVC, other engineering plastic, etc, low temperature setting and high speed molding may require a high torque dependin on the grade or molding conditions. Please contact us if you plan.

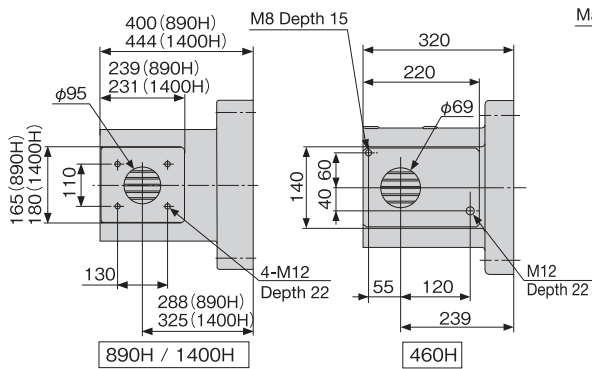
Note

1. 1MPa=10.2kgf/cm, 1kN=0.102tf  
Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
3. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require specific data.
4. Performance specifications are based on theoretical data.

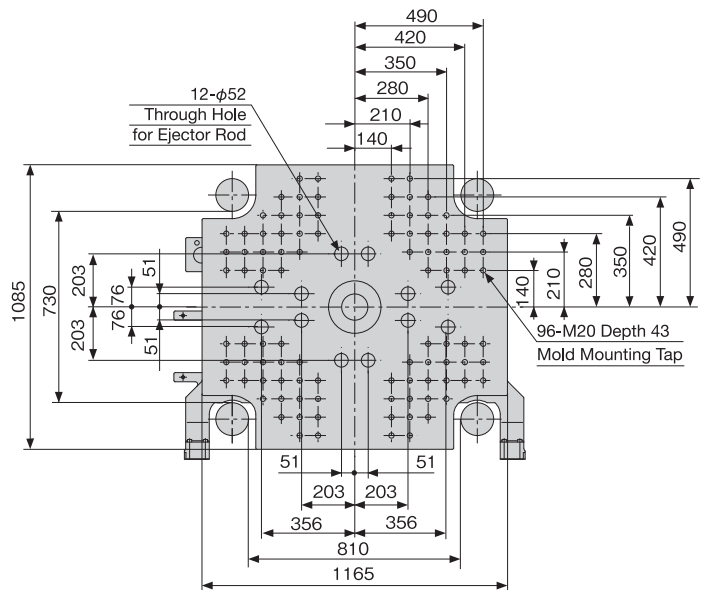
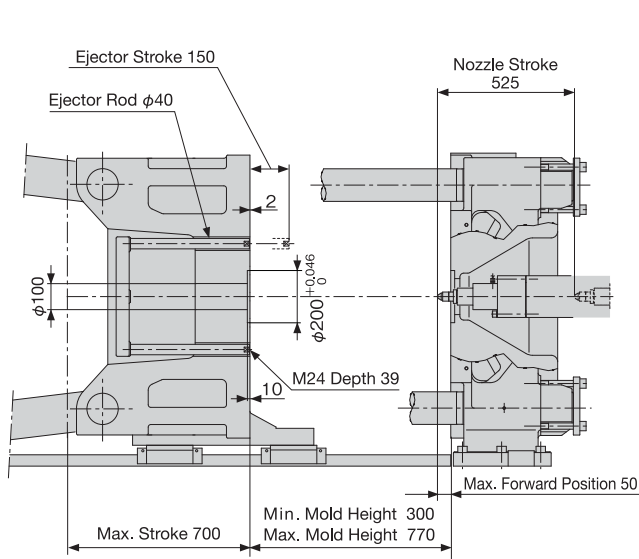
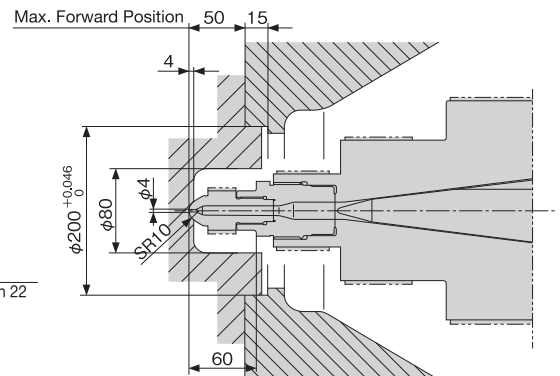
# CIHAZ VE KALIP ÖLÇÜLERİ / EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS



Top of Stationary Platen



Top of Hopper Frange



Movable Platen



## TEKNİK ÖZELLİKLER / SPECIFICATIONS

Unit/Unit	Model	J450ADS										
		890H			1400H			2300H				
Enjeksiyon Ünitesi / Injection Unit	Bilgi / Item											
	Vida Çapı Screw Diameter	mm	58	66	72	66	76	84	76	84	92	
	Mal Alma Mesafe Screw Stroke	mm	260			300			420			
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi Theoretical Injection Capacity	cm <sup>3</sup>	687	890	1059	1026	1361	1663	1905	2328	2792	
	Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) Theoretical Injection Capacity	g	625	810	965	934	1238	1513	1734	2118	2541	
	Standart/Standard	Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	229 {2330}	177 {1800}	149 {1510}	241 {2450}	182 {1850}	149 {1510}	195 {1980}	190 {1930}	158 {1610}
		Tutma Basıncı Max. Holding Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	208 {2120}	161 {1640}	135 {1370}	216 {2200}	163 {1660}	134 {1360}	176 {1790}	171 {1740}	142 {1440}
		Enjeksiyon Hızı Injection Speed	mm/s	160			160			160		
		Enjeksiyon Oranı Injection Rate	cm <sup>3</sup> /s	423	547	651	547	726	887	726	887	1064
		Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity	kg/h	197	282	336	237	338	418	390	420	470
		Mal Alma Hızı Screw Speed	min <sup>-1</sup>	250			210			210	200	180
	Yüksek Hız / High Speed	Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	229 {2330}	177 {1800}	149 {1510}	241 {2450}	182 {1850}	149 {1510}	195 {1980}	190 {1930}	158 {1610}
		Tutma Basıncı Max. Holding Pressure Max.	MPa kgf/cm <sup>2</sup>	208 {2120}	161 {1640}	135 {1370}	216 {2200}	163 {1660}	134 {1360}	176 {1790}	171 {1740}	142 {1440}
		Enjeksiyon Hızı Injection Speed	m/s	270			300			240		
		Enjeksiyon Oranı Injection Rate	m <sup>3</sup> /s	713	924	1099	1026	1361	1663	1089	1330	1595
		Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity	kg/h	197	282	336	237	338	418	390	450	470
		Mal Alma Hızı Screw Speed	min <sup>-1</sup>	250			210			210	205	185
	Mengeneye Ünitesi / Clamping Unit	Nozul Dayama Kuvveti Nozzle Contact Force	kN {tf}	39.3 {4.0} Center Nozzle Touch						59.0 {6.0}		
		Plakada Nozul Mesafesi Nozzle Stroke From Platen	mm	50								
		Nozul Tipi Type of Nozzle		Open Nozzle (Tip Type)						Open Nozzle		
Ocak Isı Bölge Sayısı Barrel Temperature Control			Barrel 5, Nozzle 1									
Isıtıcı Gücü Heater Wattage		kW	18.7			26.8			39.8			
Makas sistemi Mechanism			Double Toggle									
Kilitleme Kuvveti Clamping Force		kN {tf}	4420 {450}									
İki Plaka Arası Mesafe (Max.) Daylight Opening		mm	1700									
Açma Mesafesi Opening Stroke		mm	800									
Kalp Geniştirme Mold Height		mm	350~900									
Kolonlar Arası Mesafe Distance Between Tie bars (HxV)	mm	900x810										
Plaka Ebatları Platen Size (HxV)	mm	1300x1210										
Merkezleme Flanş Çapı Locating Ring Diameter	mm	φ200										
İtici Delik Sayısı Ejector Point		17 Points										
İtici Kuvveti Ejector Force	kN {tf}	99.0 {10.0}										
İtici Mesafesi Ejector Stroke	mm	180										
Genel General	Makine Ağırlığı Machine Weight	t	21.0			22.3			26.2			
	Makine Ölçüleri Machine Dimensions	m	8.05x2.10x2.20			8.25x2.10x2.21			9.13x2.10x2.36			

1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
4. Plastikleştirme kapasitesi değerleri standart test koşullarımıza dayanmaktadır.
5. PC, HPVC, diğer mühendislik plastikleri vb gibi üretimlerde, düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama, hammadde kalitesi veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerektirebilir. Planlıyorsanız lütfen bizimle iletişime geçin.

Not

1. 1MPa = 10.2kgf / cm, 1kN = 0.102tf
2. Sürekli iyileştirmeler nedeniyle, spesifikasyonlar önceden bildirilmeksizin değiştirilebilir.
3. Spesifikasyonun gerçek rakamları, son makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.
4. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.

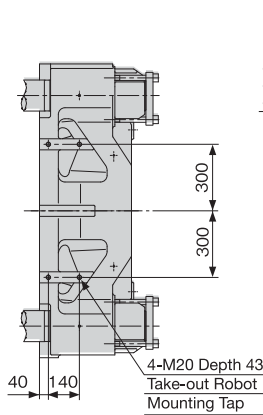
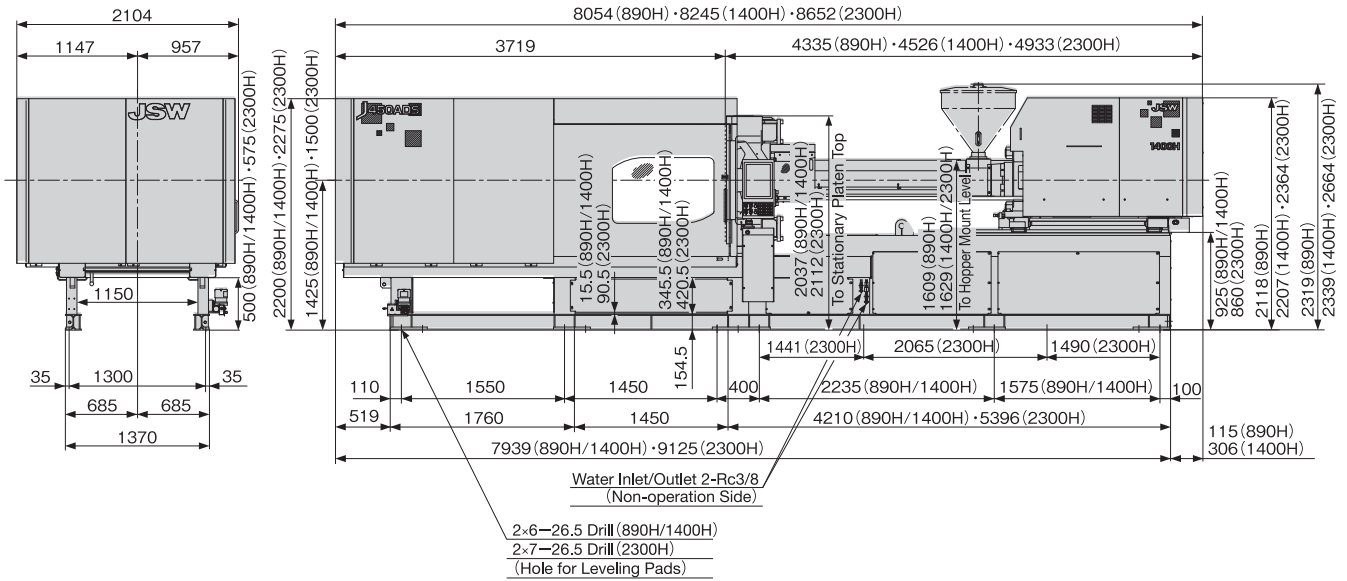
### Remarks

1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
2. The theoretical injection capacity is (cross sectional area of barrel) x (stroke of screw).
3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
4. The values for plasticizing capacity are based on our standard test conditions.
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. Please contact us if you plan.

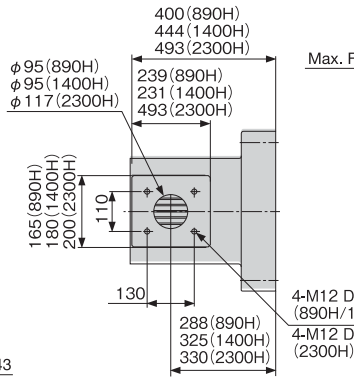
### Note

1. 1MPa=10.2kgf/cm, 1kN=0.102tf
- Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
3. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require specific data.
4. Performance specifications are based on theoretical data.

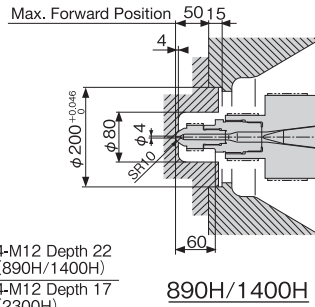
# CIHAZ VE KALIP ÖLÇÜLERİ / EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS



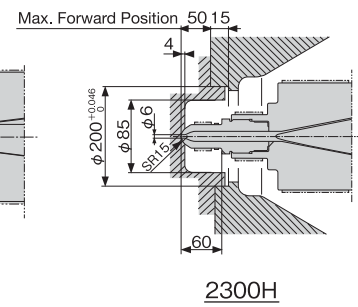
Top of Stationary Platen



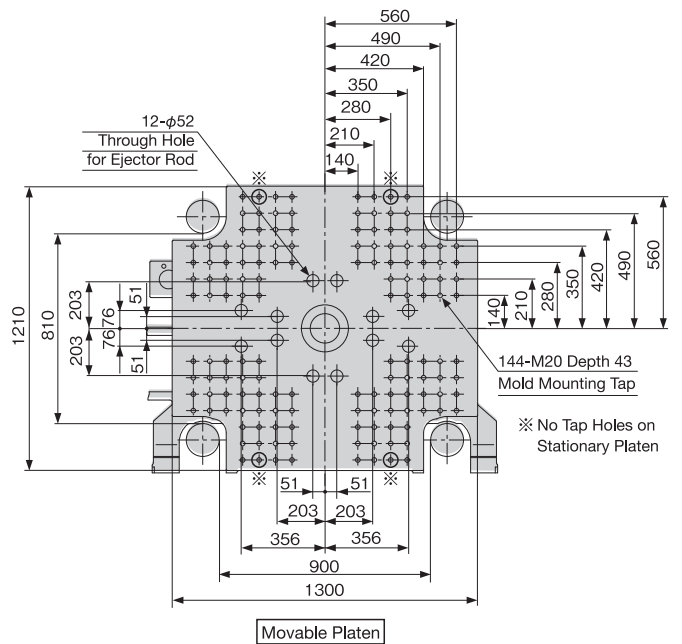
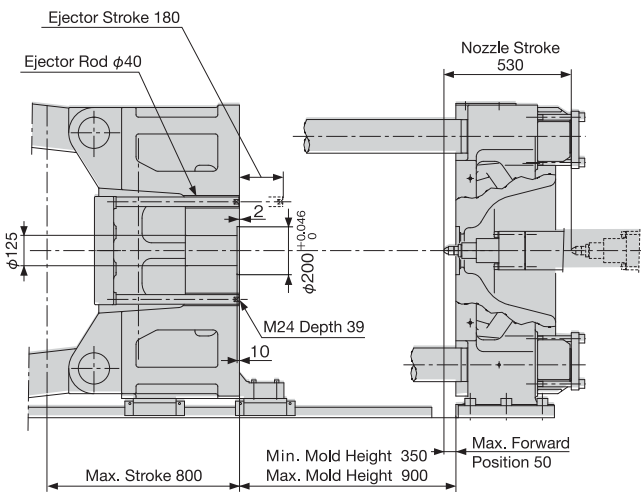
Top of Hopper Frange



890H/1400H



2300H



Movable Platen

## TEKNİK ÖZELLİKLER / SPECIFICATIONS

Model	J550ADS										
	1400H			2300H			3100H				
<b>Bilgi / Item</b>											
Vida Çapı Screw Diameter	mm	66	76	84	76	84	92	84	92	100	
Mal Alma Mesafe Screw Stroke	mm	300			420			460			
Teorik Enjeksiyon Kapasitesi Theoretical Injection Capacity	cm <sup>3</sup>	1026	1361	1663	1905	2328	2792	2549	3058	3613	
Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) Theoretical Injection Capacity	g	934	1238	1513	1734	2118	2541	2320	2783	3288	
Mal Alma Kapasitesi (PP) Plasticizing Capacity	g	749	993	1214	1391	1699	2038	1861	2232	2637	
Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa{kgf/cm <sup>2</sup> }	241{2450}	182{1850}	149{1510}	195{1980}	190{1930}	158{1610}	192{1950}	185{1880}	156{1590}	
Tutma Basıncı Max. Holding Pressure Max.	MPa{kgf/cm <sup>2</sup> }	216{2200}	163{1660}	134{1360}	176{1790}	171{1740}	142{1440}	173{1760}	167{1700}	140{1420}	
Enjeksiyon Hızı Injection Speed	mm/s	160			160			160			
Enjeksiyon Oranı Injection Rate	cm <sup>3</sup> /s	547	726	887	726	887	1064	887	1064	1257	
Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity	kg/h	237	338	418	390	450	470	490	510	530	
Mal Alma Kapasitesi (PP) Plasticizing Capacity	kg/h	160	230	290	270	310	320	340	350	370	
Mal Alma Hızı Screw Speed	min <sup>-1</sup>	210			210	205	185	205	185	170	
Nozul Dayama Kuvveti Nozzle Contact Force	kN{tf}	45{4.6}			70{7.1}			70{7.1}			
Plakada Nozul Mesafesi Nozzle Stroke From Platen	mm	50									
Nozul Tipi Type of Nozzle		Open nozzle (Tip type)				Open nozzle					
Ocak Isı Bölge Sayısı Barrel Temperature Control		Barrel 5, Nozzle 1									
Isıtıcı Gücü Heater Wattage	kW	27.1			34.1			36.6			
Makas sistemi Mechanism		Double toggle									
Kilitleme Kuvveti Clamping Force	kN{tf}	5390{550}									
İki Plaka Arası Mesafe (Max.) Daylight Opening	mm	1800									
Açma Mesafesi Opening Stroke	mm	900									
Kalıp Geniştirme Mold Height	mm	400~900									
Kuru Çevrim (Euromap 6) Dry Cycle	s-mm	2.7 700									
Kolonlar Arası Mesafe Distance Between Tie bars (HxV)	mm	1020x970									
Plaka Ebatları Platen Size (HxV)	mm	1420x1320									
Merkezleme Flanş Çapı Locating Ring Diameter	mm	150									
İtici Delik Sayısı Ejector Point		21 points									
İtici Kuvveti Ejector Force	kN{tf}	130{13.3}									
İtici Mesafesi Ejector Stroke	mm	180									
Makine Ağırlığı Machine Weight	t	29			31			32			
Makine Ölçüleri Machine Dimensions	m	8.97 x 2.52 x 2.40			8.97 x 2.52 x 2.40			9.22 x 2.52 x 2.40			

1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
4. Plastikleştirme kapasitesi değerleri standart test koşullarımıza dayanmaktadır.
5. PC, HPVC, diğer mühendislik plastikleri vb gibi üretimlerde., düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama, hammadde kalitesi veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerektirebilir. Planlıyorsanız lütfen bizimle iletişime geçin.

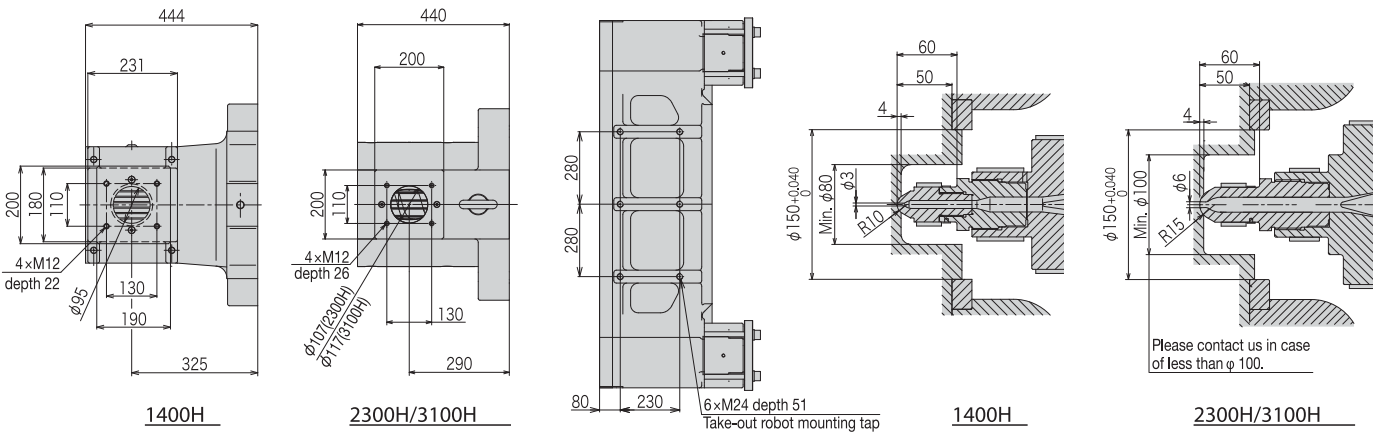
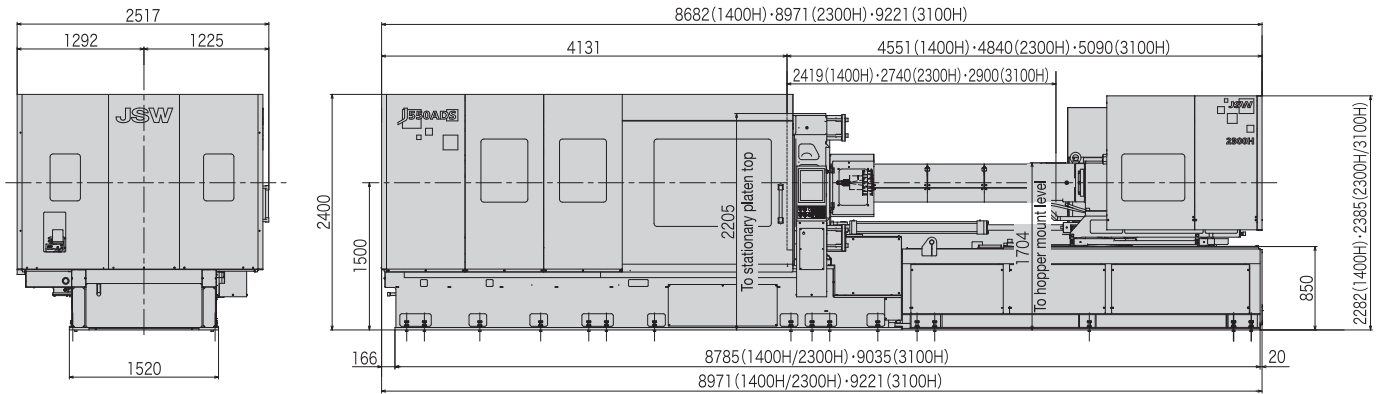
Not

1. 1MPa = 10.2kgf / cm, 1kN = 0.102tf
2. Sürekli iyileştirmeler nedeniyle, spesifikasyonlar önceden bildirilmeksizin değiştirilebilir.
3. Spesifikasyonun gerçek rakamları, son makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.
4. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.

### Remarks

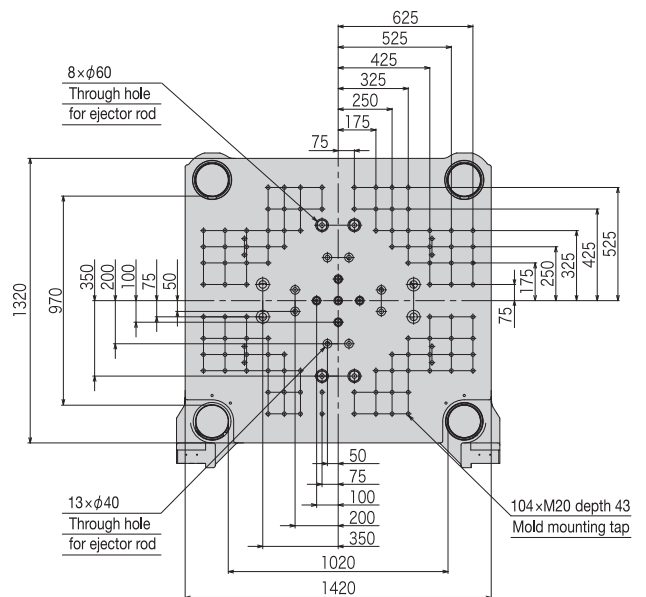
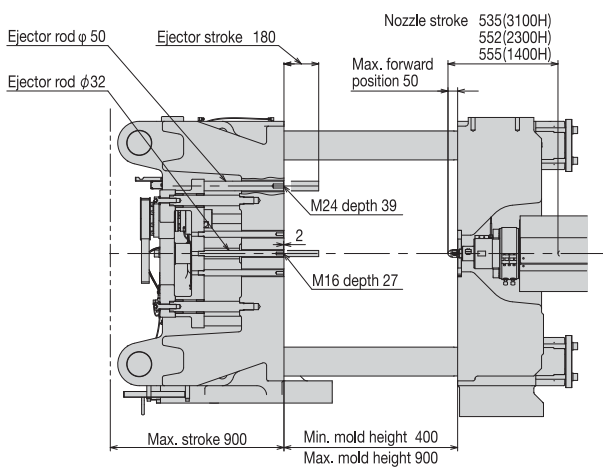
1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
  2. The theoretical injection capacity is (cross sectional area of barrel) x (stroke of screw).
  3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
  4. The values for plasticizing capacity are based on our standard test conditions.
  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. Please contact us if you plan.
- Note
1. 1MPa=10.2kgf/cm, 1kN=0.102tf
  2. Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
  3. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require specific data.
  4. Performance specifications are based on theoretical data.

# CIHAZ VE KALIP ÖLÇÜLERİ / EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS



Top of hopper frange

Top of stationary platen



Movable platen

## TEKNİK ÖZELLİKLER / SPECIFICATIONS

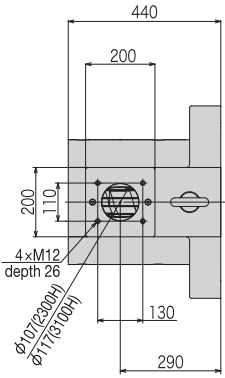
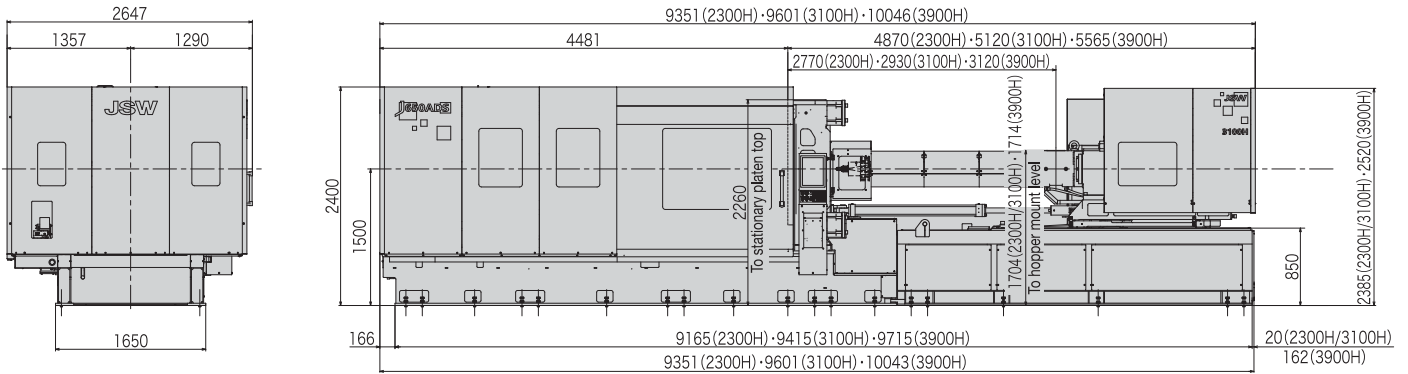
Model	J650ADS										
	2300H			3100H			3900H				
<b>Bilgi / Item</b>											
Vida Çapı Screw Diameter	mm	76	84	92	84	92	100	92	100	110	
Mal Alma Mesafe Screw Stroke	mm	420			460			500			
Teorik Enjeksiyon Kapasitesi Theoretical Injection Capacity	cm <sup>3</sup>	1905	2328	2792	2549	3058	3613	3324	3927	4752	
Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) Theoretical Injection Capacity	g	1734	2118	2541	2320	2783	3288	3025	3574	4324	
Mal Alma Kapasitesi (PP) Plasticizing Capacity	g	1391	1699	2038	1861	2232	2637	2426	2867	3469	
Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa{kgf/cm <sup>2</sup> }	195{1980}	190{1930}	158{1610}	192{1950}	185{1880}	156{1590}	190{1930}	185{1880}	153{1560}	
Tutma Basıncı Max. Holding Pressure Max.	MPa{kgf/cm <sup>2</sup> }	176{1790}	171{1740}	142{1440}	173{1760}	167{1700}	140{1420}	171{1740}	167{1700}	138{1400}	
Enjeksiyon Hızı Injection Speed	mm/s	160			160			160			
Enjeksiyon Oranı Injection Rate	cm <sup>3</sup> /s	726	887	1064	887	1064	1257	1064	1257	1521	
Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity	kg/h	390	450	470	490	510	530	560	580	610	
Mal Alma Kapasitesi (PP) Plasticizing Capacity	kg/h	270	310	320	340	350	370	390	400	420	
Mal Alma Hızı Screw Speed	min <sup>-1</sup>	210	205	185	205	185	170	185	170	155	
Nozul Dayama Kuvveti Nozzle Contact Force	kN(tf)	70{7.1}			70{7.1}			70{7.1}			
Plakada Nozul Mesafesi Nozzle Stroke From Platen	mm	50									
Nozul Tipi Type of Nozzle		Open nozzle									
Ocak Isı Bölge Sayısı Barrel Temperature Control		Barrel 5, Nozzle 1									
Isıtıcı Gücü Heater Wattage	kW	34.1			36.6			43.3			
Makas sistemi Mechanism		Double toggle									
Kilitleme Kuvveti Clamping Force	kN(tf)	6370{650}									
İki Plaka Arası Mesafe (Max.) Daylight Opening	mm	2000									
Açma Mesafesi Opening Stroke	mm	1000									
Kalıp Geniştirme Mold Height	mm	450 ~ 1000									
Kuru Çevrim (Euromap 6) Dry Cycle	s-mm	2.9 800									
Kolonlar Arası Mesafe Distance Between Tie bars (HxV)	mm	1120 x 1070									
Plaka Ebatları Platen Size (HxV)	mm	1550 x 1450									
Merkezleme Flanş Çapı Locating Ring Diameter	mm	150									
İtici Delik Sayısı Ejector Point		25 points									
İtici Kuvveti Ejector Force	kN(tf)	190{19.4}									
İtici Mesafesi Ejector Stroke	mm	200									
Makine Ağırlığı Machine Weight	t	36			37			39			
Makine Ölçüleri Machine Dimensions	m	9.35 x 2.65 x 2.40			9.60 x 2.65 x 2.40			10.05 x 2.65 x 2.52			

1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
  2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
  3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
  4. Plastikleştirme kapasitesi değerleri standart test koşullarımıza dayanmaktadır.
  5. PC, HPVC, diğer mühendislik plastikleri vb gibi üretimlerde., düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama, hammadde kalitesi veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerektirebilir. Planlıyorsanız lütfen bizimle iletişime geçin.
- Not
1. 1MPa = 10.2kgf / cm, 1kN = 0.102tf
  2. Sürekli iyileştirmeler nedeniyle, spesifikasyonlar önceden bildirilmeksizin değiştirilebilir.
  3. Spesifikasyonun gerçek rakamları, son makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.
  4. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.

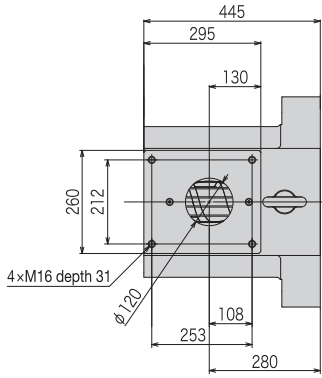
### Remarks

1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
  2. The theoretical injection capacity is (cross sectional area of barrel) x (stroke of screw).
  3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
  4. The values for plasticizing capacity are based on our standard test conditions.
  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. Please contact us if you plan.
- Note
1. 1MPa=10.2kgf/cm, 1kN=0.102tf
  2. Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
  3. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require specific data.
  4. Performance specifications are based on theoretical data.

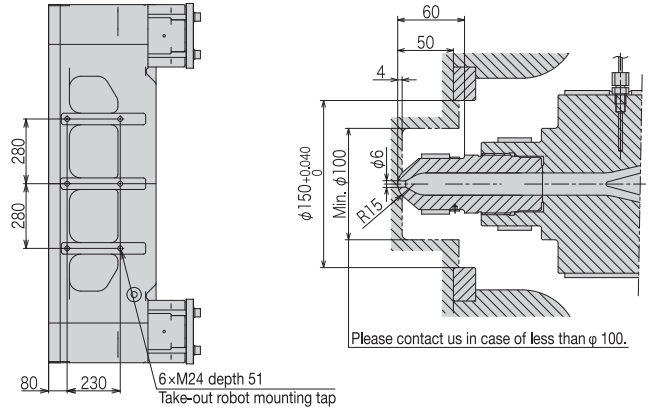
# CIHAZ VE KALIP ÖLÇÜLERİ / EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS



2300H/3100H

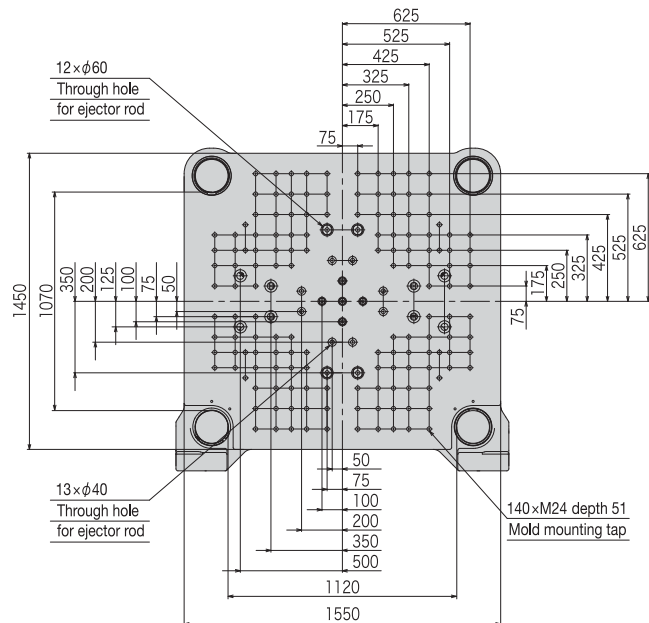
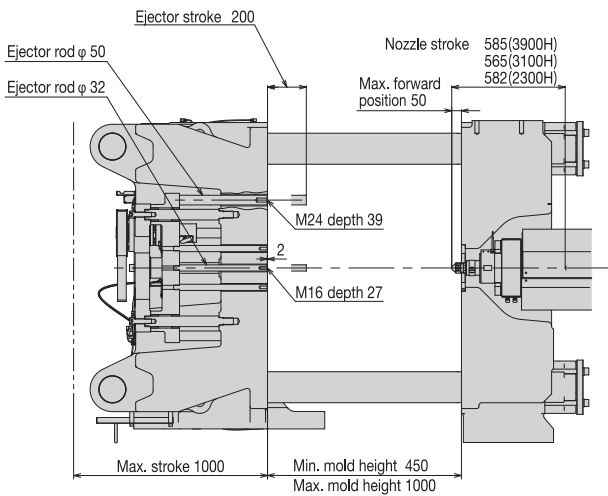


3900H



Top of stationary platen

Top of hopper frange



Movable platen



## TEKNİK ÖZELLİKLER / SPECIFICATIONS

Model	J850ADS											
	3100H			3900H			5200H					
<b>Bilgi / Item</b>												
Vida Çapı Screw Diameter	mm	84	92	100	92	100	110	100	110	120		
Mal Alma Mesafe Screw Stroke	mm	460			500			550				
Teorik Enjeksiyon Kapasitesi Theoretical Injection Capacity	cm <sup>3</sup>	2549	3058	3613	3324	3927	4752	4320	5227	6220		
Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) Theoretical Injection Capacity	g	2320	2783	3288	3025	3574	4324	3931	4756	5661		
Mal Alma Kapasitesi (PP) Plasticizing Capacity	g	1861	2232	2637	2426	2867	3469	3153	3816	4541		
Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa(kgf/cm <sup>2</sup> )	192{1950}	185{1880}	156{1590}	190{1930}	185{1880}	153{1560}	188{1910}	180{1830}	151{1530}		
Tutma Basıncı Max. Holding Pressure Max.	MPa(kgf/cm <sup>2</sup> )	173{1760}	167{1700}	140{1420}	171{1740}	167{1700}	138{1400}	169{1720}	162{1650}	136{1380}		
Enjeksiyon Hızı Injection Speed	mm/s	160			160			150				
Enjeksiyon Oranı Injection Rate	cm <sup>3</sup> /s	887	1064	1257	1064	1257	1521	1178	1425	1696		
Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity	kg/h	490	510	530	560	580	610	600	640	680		
Mal Alma Kapasitesi (PP) Plasticizing Capacity	kg/h	340	350	370	390	400	420	420	440	470		
Mal Alma Hızı Screw Speed	min <sup>-1</sup>	205	185	170	185	170	155	170	155	145		
Nozul Dayama Kuvveti Nozzle Contact Force	kN(tf)	70{7.1}			70{7.1}			70{7.1}				
Plakada Nozul Mesafesi Nozzle Stroke From Platen	mm	50										
Nozul Tipi Type of Nozzle		Open nozzle										
Ocak Isı Bölge Sayısı Barrel Temperature Control		Barrel 5, Nozzle 1										
Isıtıcı Gücü Heater Wattage	kW	36.6			43.3			52.1				
Makas sistemi Mechanism		Double toggle										
Kilitleme Kuvveti Clamping Force	kN(tf)	8330{850}										
İki Plaka Arası Mesafe (Max.) Daylight Opening	mm	2300										
Açma Mesafesi Opening Stroke	mm	1200										
Kalıp Geniştirme Mold Height	mm	500 ~ 1100										
Kuru Çevrim (Euromap 6) Dry Cycle	s-mm	3.2 800										
Kolonlar Arası Mesafe Distance Between Tie bars (HxV)	mm	1120 x 1070										
Plaka Ebatları Platen Size (HxV)	mm	1600 x 1550										
Merkezleme Flanş Çapı Locating Ring Diameter	mm	150										
İtici Delik Sayısı Ejector Point		29 points										
İtici Kuvveti Ejector Force	kN(tf)	230{23.5}										
İtici Mesafesi Ejector Stroke	mm	200										
Makine Ağırlığı Machine Weight	t	47			48			50				
Makine Ölçüleri Machine Dimensions	m	10.36 x 2.83 x 2.55			10.81 x 2.83 x 2.55			11.03 x 2.83 x 2.55				

1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
4. Plastikleştirme kapasitesi değerleri standart test koşullarımıza dayanmaktadır.
5. PC, HPVC, diğer mühendislik plastikleri vb gibi üretimlerde., düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama, hammadde kalitesi veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerektirebilir. Planlıyorsanız lütfen bizimle iletişime geçin.

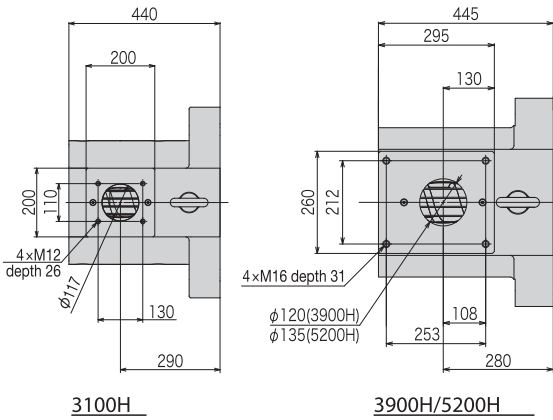
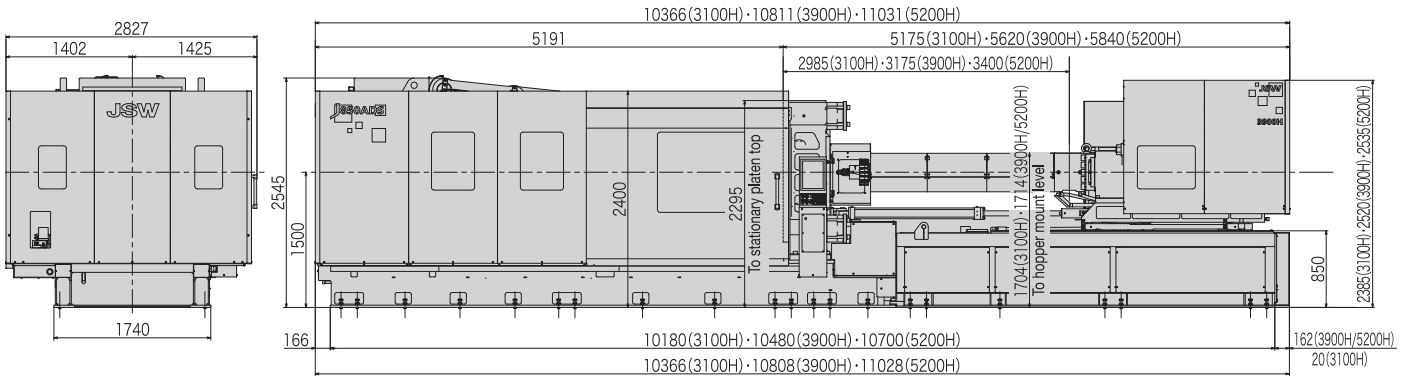
Not

1. 1MPa = 10.2kgf / cm, 1kN = 0.102tf
2. Sürekli iyileştirmeler nedeniyle, spesifikasyonlar önceden bildirilmeksizin değiştirilebilir.
3. Spesifikasyonun gerçek rakamları, son makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.
4. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.

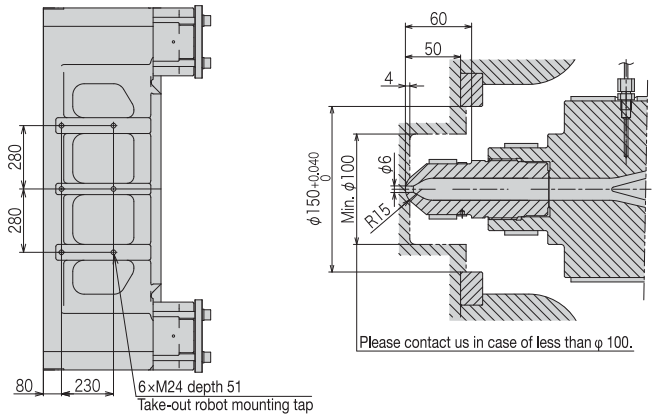
### Remarks

1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
  2. The theoretical injection capacity is (cross sectional area of barrel) x (stroke of screw).
  3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
  4. The values for plasticizing capacity are based on our standard test conditions.
  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. Please contact us if you plan.
- Note
1. 1MPa=10.2kgf/cm, 1kN=0.102tf
  2. Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
  3. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require specific data.
  4. Performance specifications are based on theoretical data.

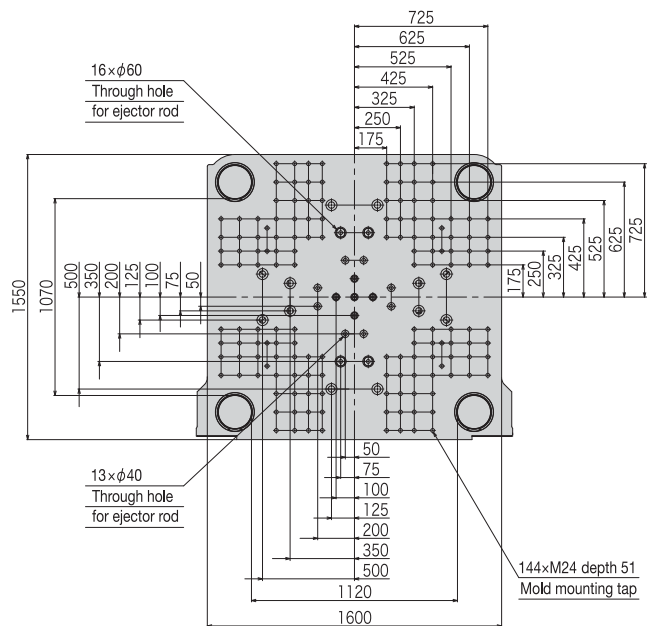
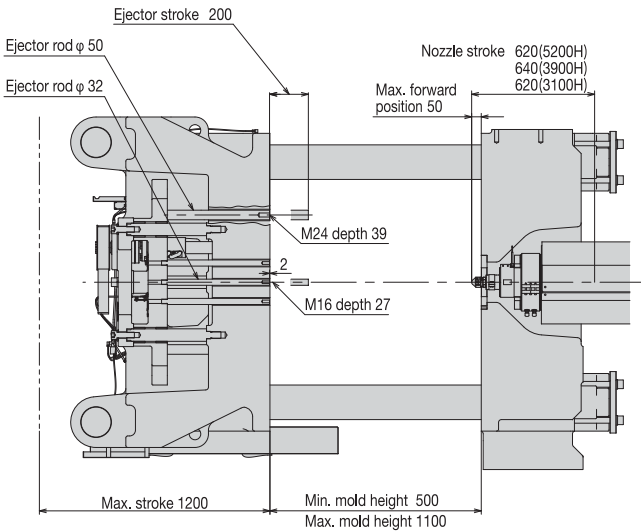
# CIHAZ VE KALIP ÖLÇÜLERİ / EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS



Top of hopper frange



Top of stationary platen



Movable platen



## TEKNİK ÖZELLİKLER / SPECIFICATIONS

Model	J850ADSW											
	3100H			3900H			5200H					
<b>Bilgi / Item</b>												
Vida Çapı Screw Diameter	mm	84	92	100	92	100	110	100	110	120		
Mal Alma Mesafe Screw Stroke	mm	460			500			550				
Teorik Enjeksiyon Kapasitesi Theoretical Injection Capacity	cm <sup>3</sup>	2549	3058	3613	3324	3927	4752	4320	5227	6220		
Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) Theoretical Injection Capacity	g	2320	2783	3288	3025	3574	4324	3931	4756	5661		
Mal Alma Kapasitesi (PP) Plasticizing Capacity	g	1861	2232	2637	2426	2867	3469	3153	3816	4541		
Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa(kgf/cm <sup>2</sup> )	192{1950}	185{1880}	156{1590}	190{1930}	185{1880}	153{1560}	188{1910}	180{1830}	151{1530}		
Tutma Basıncı Max. Holding Pressure Max.	MPa(kgf/cm <sup>2</sup> )	173{1760}	167{1700}	140{1420}	171{1740}	167{1700}	138{1400}	169{1720}	162{1650}	136{1380}		
Enjeksiyon Hızı Injection Speed	mm/s	160			160			150				
Enjeksiyon Oranı Injection Rate	cm <sup>3</sup> /s	887	1064	1257	1064	1257	1521	1178	1425	1696		
Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity	kg/h	490	510	530	560	580	610	600	640	680		
Mal Alma Kapasitesi (PP) Plasticizing Capacity	kg/h	340	350	370	390	400	420	420	440	470		
Mal Alma Hızı Screw Speed	min <sup>-1</sup>	205	185	170	185	170	155	170	155	145		
Nozul Dayama Kuvveti Nozzle Contact Force	kN(tf)	70{7.1}			70{7.1}			70{7.1}				
Plakada Nozul Mesafesi Nozzle Stroke From Platen	mm	50										
Nozul Tipi Type of Nozzle		Open nozzle										
Ocak Isı Bölge Sayısı Barrel Temperature Control		Barrel 5, Nozzle 1										
Isıtıcı Gücü Heater Wattage	kW	36.6			43.3			52.1				
Makas sistemi Mechanism		Double toggle										
Kilitleme Kuvveti Clamping Force	kN(tf)	8330{850}										
İki Plaka Arası Mesafe (Max.) Daylight Opening	mm	2300										
Açma Mesafesi Opening Stroke	mm	1200										
Kalıp Geniştirme Mold Height	mm	500 ~ 1100										
Kuru Çevrim (Euromap 6) Dry Cycle	s-mm	3.4 950										
Kolonlar Arası Mesafe Distance Between Tie bars (HxV)	mm	1370 x 1320										
Plaka Ebatları Platen Size (HxV)	mm	1850 x 1740										
Merkezleme Flanş Çapı Locating Ring Diameter	mm	150										
İtici Delik Sayısı Ejector Point		29 points										
İtici Kuvveti Ejector Force	kN(tf)	230{23.5}										
İtici Mesafesi Ejector Stroke	mm	200										
Makine Ağırlığı Machine Weight	t	52			53			55				
Makine Ölçüleri Machine Dimensions	m	10.36 x 3.10 x 2.67			10.81 x 3.10 x 2.67			11.03 x 3.10 x 2.67				

1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
4. Plastikleştirme kapasitesi değerleri standart test koşullarımıza dayanmaktadır.
5. PC, HPVC, diğer mühendislik plastikleri vb gibi üretimlerde., düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama, hammadde kalitesi veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerektirebilir. Planlıyorsanız lütfen bizimle iletişime geçin.

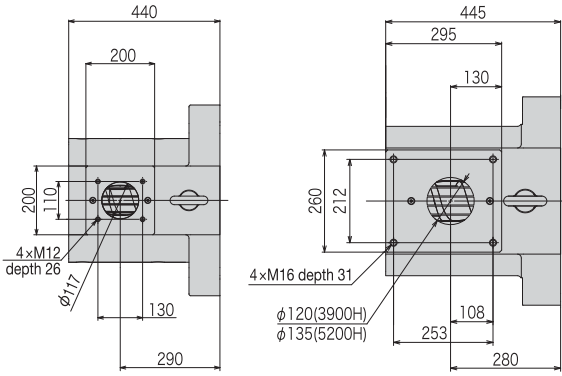
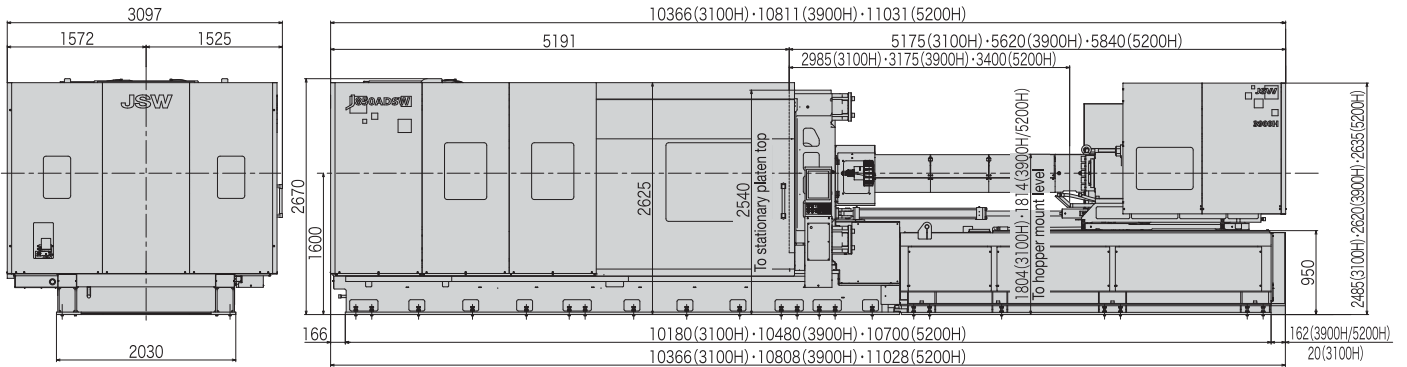
Not

1. 1MPa = 10.2kgf / cm, 1kN = 0.102tf
2. Sürekli iyileştirmeler nedeniyle, spesifikasyonlar önceden bildirilmeksizin değiştirilebilir.
3. Spesifikasyonun gerçek rakamları, son makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.
4. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.

### Remarks

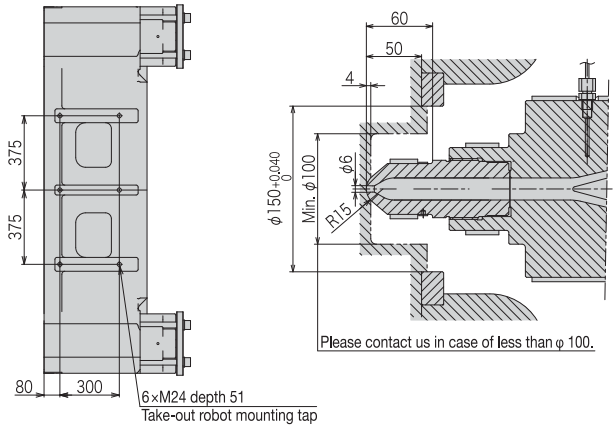
1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
  2. The theoretical injection capacity is (cross sectional area of barrel) x (stroke of screw).
  3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
  4. The values for plasticizing capacity are based on our standard test conditions.
  5. PC, HPVC, other engineering plastic, etc, low temperature setting and high speed molding may require a high torque dependin on the grade or molding conditions. Please contact us if you plan.
- Note
1. 1MPa=10.2kgf/cm, 1kN=0.102tf
  2. Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
  3. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require specific data.
  4. Performance specifications are based on theoretical data.

# CIHAZ VE KALIP ÖLÇÜLERİ / EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS



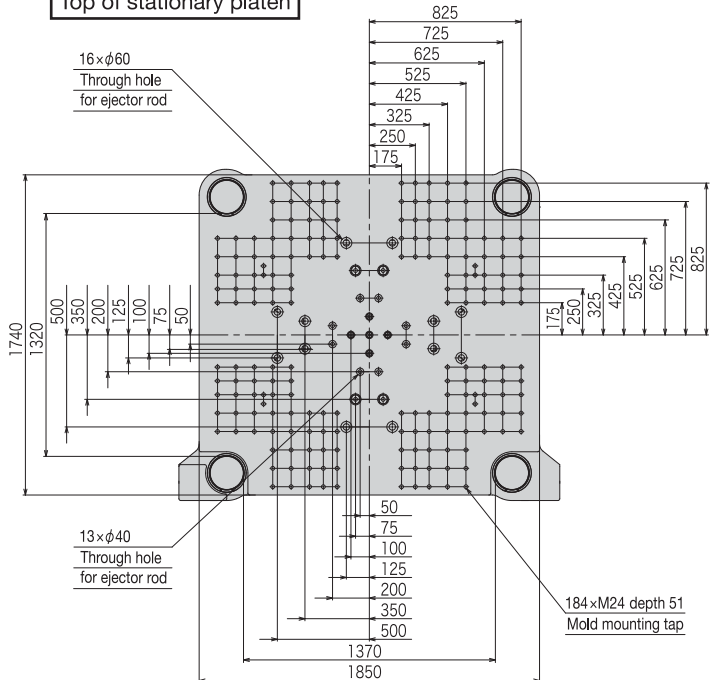
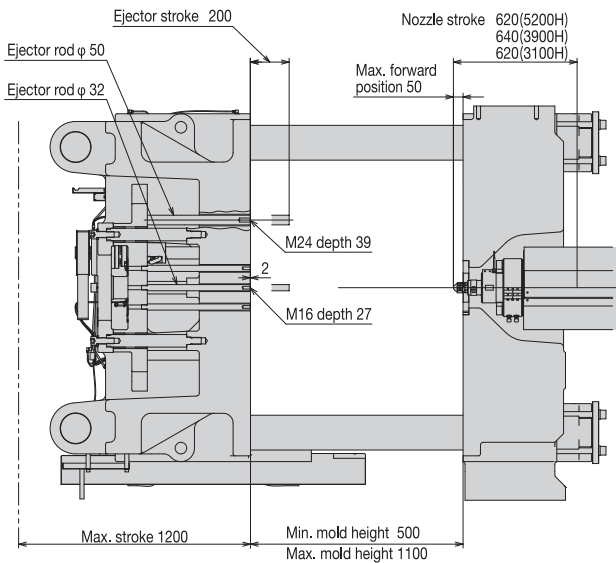
3100H

3900H/5200H



Top of hopper frange

Top of stationary platen



Movable platen

## TEKNİK ÖZELLİKLER / SPECIFICATIONS

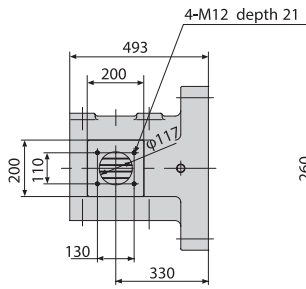
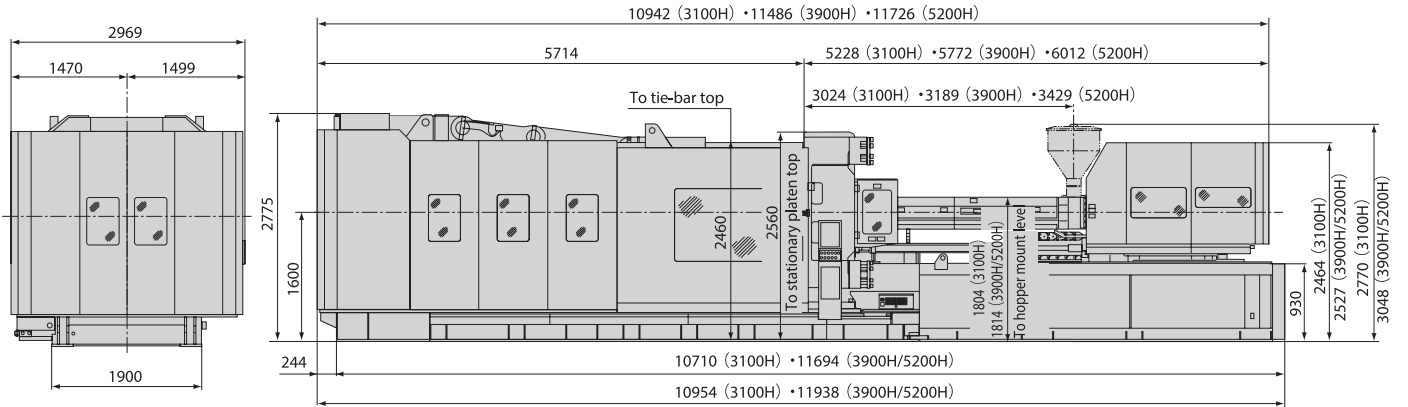
Unitel/Unit	Model	J1000AD						
		3100H		3900H		5200H		
	<b>Bilgi / Item</b>							
	Vida Kovan Tipi Screw Barrel Type	A	B	A	B	A	B	
	Vida Çapı Screw Diameter	mm	92	100	100	110	110	120
	Mal Alma Mesafe Screw Stroke	mm	460		500		550	
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi Theoretical Injection Capacity	cm <sup>3</sup>	3058	3613	3927	4752	5227	6220
	Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) Theoretical Injection Capacity	g	2783	3288	3574	4324	4757	5660
	Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa {kgf/cm <sup>2</sup> }	185 {1880}	156 {1590}	185 {1880}	153 {1560}	175 {1780}	147 {1490}
	Tutma Basıncı Max. Holding Pressure Max.	MPa {kgf/cm <sup>2</sup> }	167 {1700}	140 {1420}	167 {1700}	138 {1400}	158 {1610}	132 {1340}
	Enjeksiyon Hızı Injection Speed	mm/s	160		160		155	
	Enjeksiyon Oranı Injection Rate	cm <sup>3</sup> /s	1064	1257	1257	1521	1473	1753
	Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity	kg/h	490	540	550	620	630	700
	Mal Alma Hızı Screw Speed	min <sup>-1</sup>	180	165	165	150	150	140
	Nozul Dayama Kuvveti Nozzle Contact Force	kN {tf}	65 {6.6}					
	Plakada Nozul Mesafesi Nozzle Stroke From Platen	mm	50					
	Nozul Tipi Type of Nozzle		Open nozzle					
	Ocak Isı Bölge Sayısı Barrel Temperature Control		Barrel 5, Nozzle 1					
	Isıtıcı Gücü Heater Wattage	kW	44.5		46.3		53.7	
	Makas sistemi Mechanism		Double toggle					
	Kilitleme Kuvveti Clamping Force	kN {tf}	9810 {1000}					
	İki Plaka Arası Mesafe (Max.) Daylight Opening	mm	2500					
	Açma Mesafesi Opening Stroke	mm	1300					
	Kalıp Genişliği Mold Height	mm	500~1200					
	Plaka Hızı Platen Speed	m/min	70					
	Kolonlar Arası Mesafe Distance Between Tie bars	(HxV) mm	1320x1320					
	Plaka Ebatları Platen Size (HxV)	mm	1900x1800					
	İtici Delik Sayısı Ejector Point		29 points					
	İtici Kuvveti Ejector Force	kN {tf}	230 {23.5}					
	İtici Mesafesi Ejector Stroke	mm	200					
	Makine Ağırlığı Machine Weight	t	61		64		64	
	Makine Ölçüleri Machine Dimensions	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	

1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
  2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
  3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
  4. Plastikleştirme kapasitesi değerleri standart test koşullarımıza dayanmaktadır.
  5. PC, HPVC, diğer mühendislik plastikleri vb gibi üretimlerde., düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama, hammadde kalitesi veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerektirebilir. Planlıyorsanız lütfen bizimle iletişime geçin.
- Not
1. 1MPa = 10.2kgf / cm, 1kN = 0.102tf
  2. Sürekli iyileştirmeler nedeniyle, spesifikasyonlar önceden bildirilmeksizin değiştirilebilir.
  3. Spesifikasyonun gerçek rakamları, son makine konfeksiyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.
  4. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.

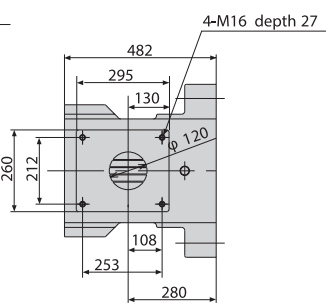
### Remarks

1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
  2. The theoretical injection capacity is (cross sectional area of barrel) x (stroke of screw).
  3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
  4. The values for plasticizing capacity are based on our standard test conditions.
  5. PC, HPVC, other engineering plastic, etc., low temperature setting and high speed molding may require a high torque dependin on the grade or molding conditions. Please contact us if you plan.
- Note
1. 1MPa=10.2kgf/cm, 1kN=0.102tf
  - Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
  3. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require specific data.
  4. Performance specifications are based on theoretical data.

# CIHAZ VE KALIP ÖLÇÜLERİ / EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS

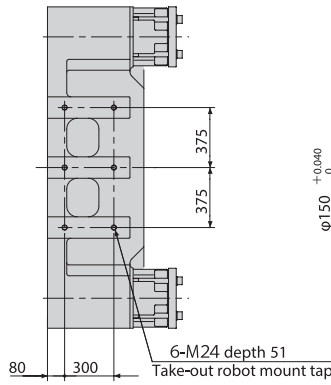


3100H

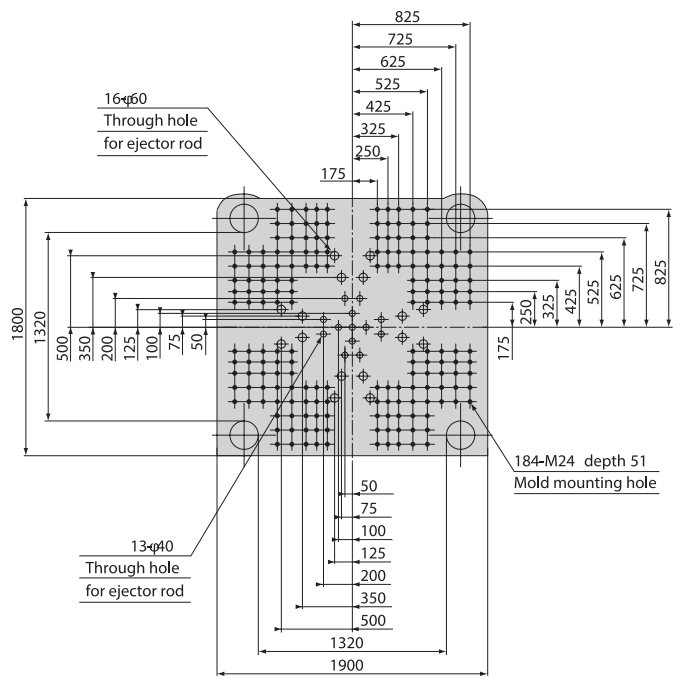
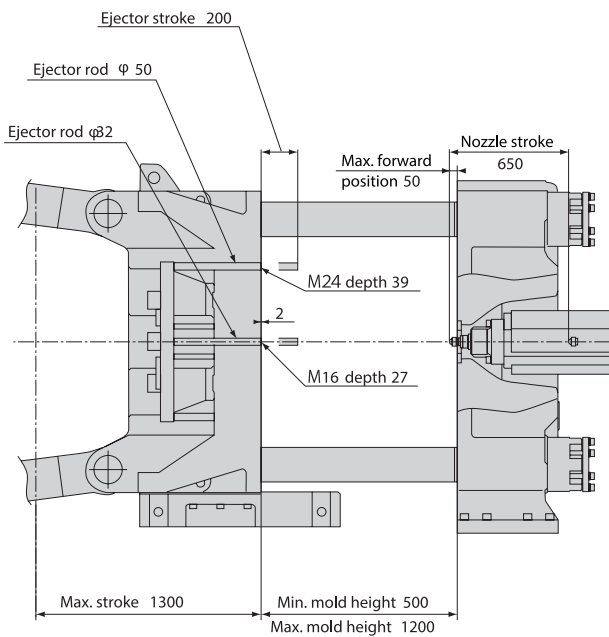
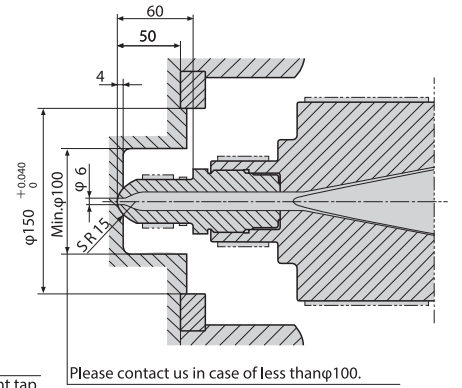


3900H/5200H

Hopper mount



Upper surface of stationary platen



Movable platen side

## TEKNİK ÖZELLİKLER / SPECIFICATIONS

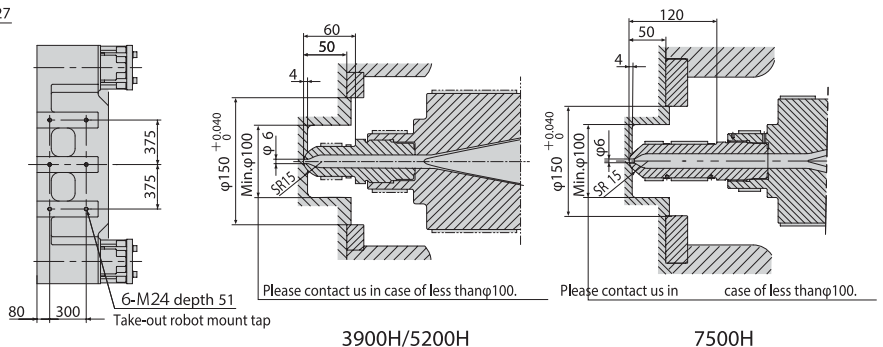
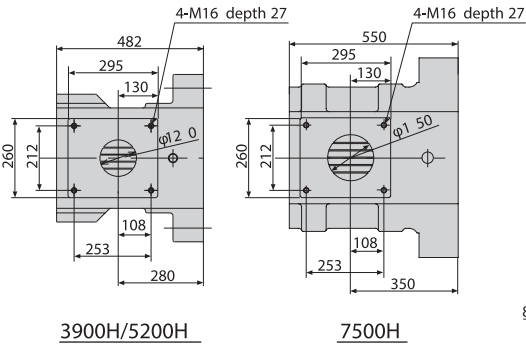
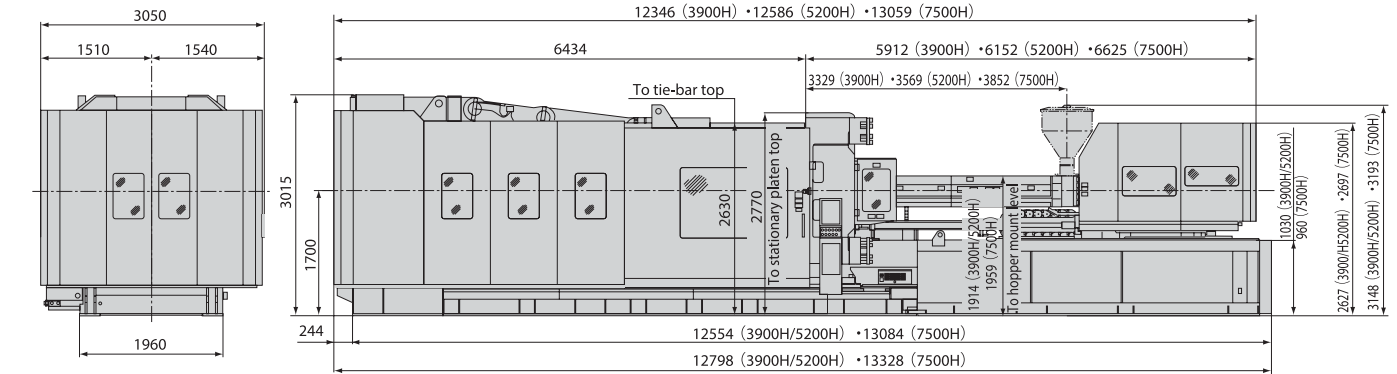
Unit/Unit	Model	J1300AD					
		3900H		5200H		7500H	
Enjeksiyon Ünitesi / Injection Unit	Bilgi / Item						
	Vida Kovan Tipi Screw Barrel Type	A	B	A	B	A	B
	Vida Çapı Screw Diameter	100	110	110	120	120	130
	Mal Alma Mesafe Screw Stroke	500		550		660	
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi Theoretical Injection Capacity	3927	4752	5227	6220	7464	8760
	Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) Theoretical Injection Capacity	3574	4324	4757	5660	6793	7972
	Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	185 {1880}	153 {1560}	175 {1780}	147 {1490}	180 {1830}	153 {1560}
	Tutma Basıncı Max. Holding Pressure Max.	167 {1700}	138 {1400}	158 {1610}	132 {1340}	158 {1610}	135 {1370}
	Enjeksiyon Hızı Injection Speed	160		155		130	
	Enjeksiyon Oranı Injection Rate	1257	1521	1473	1753	1470	1726
	Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity	550	620	630	700	700	730
	Mal Alma Hızı Screw Speed	165	150	150	140	140	130
	Nozul Dayama Kuvveti Nozzle Contact Force	65 {6.6}					
	Plakada Nozul Mesafesi Nozzle Stroke From Platen	50					
	Nozul Tipi Type of Nozzle	Open nozzle					
Ocak Isı Bölge Sayısı Barrel Temperature Control	Barrel 5, Nozzle 1				Barrel 5, Nozzle 2		
Isıtıcı Gücü Heater Wattage	46.3		53.7		72.8		
Mengene Ünitesi / Clamping Unit	Makas sistemi Mechanism	Double toggle					
	Kilitleme Kuvveti Clamping Force	12800 {1300}					
	İki Plaka Arası Mesafe (Max.) Daylight Opening	2800					
	Açma Mesafesi Opening Stroke	1500					
	Kalıp Genişliği Mold Height	650~1300					
	Plaka Hızı Platen Speed	65					
	Kolonlar Arası Mesafe Distance Between Tie bars	1400x1400					
	Plaka Ebatları Platen Size (HxV)	2000x2000					
	İtici Delik Sayısı Ejector Point	29points					
	İtici Kuvveti Ejector Force	300 {30.5}					
İtici Mesafesi Ejector Stroke	250						
Genel General	Makine Ağırlığı Machine Weight	84		84		87	
	Makine Ölçüleri Machine Dimensions	12.80 x 3.05 x 3.02		12.80 x 3.05 x 3.02		13.33 x 3.05 x 3.02	

1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
  2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
  3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
  4. Plastikleştirme kapasitesi değerleri standart test koşullarımıza dayanmaktadır.
  5. PC, HPVC, diğer mühendislik plastikleri vb gibi üretimlerde., düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama, hammadde kalitesi veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerektirebilir. Planlıyorsanız lütfen bizimle iletişime geçin.
- Not
1. 1MPa = 10.2kgf / cm, 1kN = 0.102tf
  2. Sürekli iyileştirmeler nedeniyle, spesifikasyonlar önceden bildirilmeksizin değiştirilebilir.
  3. Spesifikasyonun gerçek rakamları, son makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.
  4. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.

### Remarks

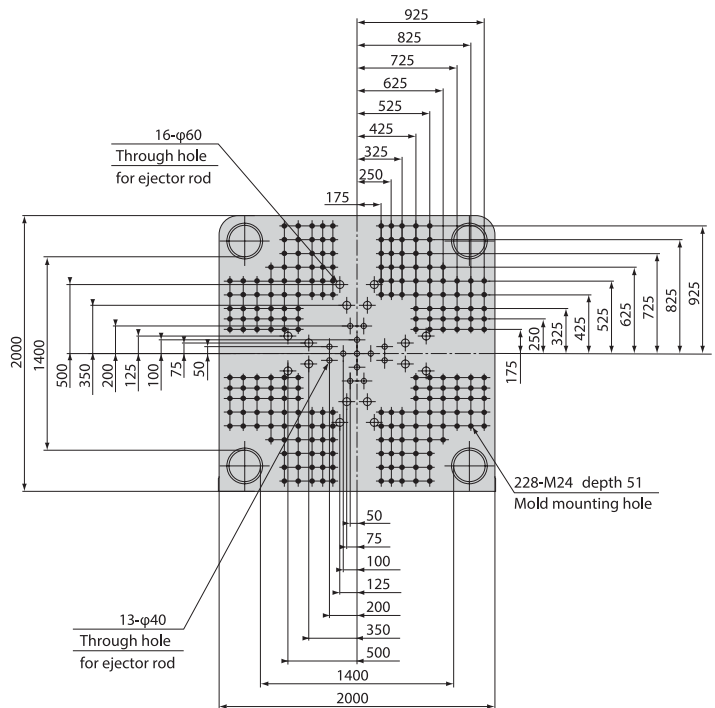
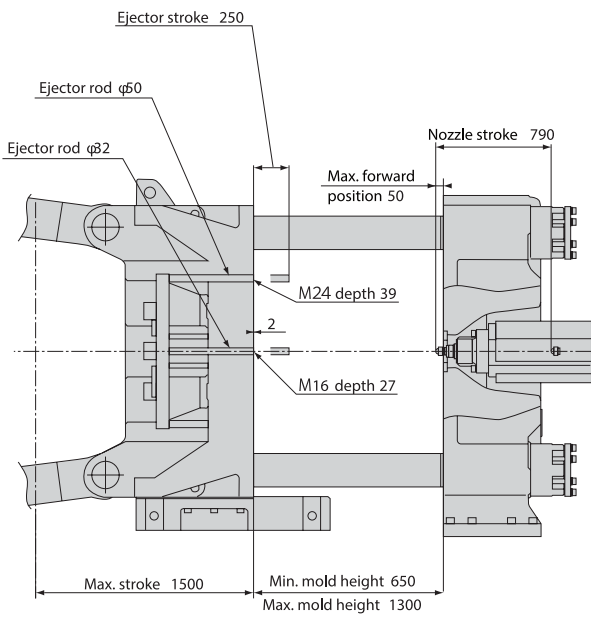
1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
  2. The theoretical injection capacity is (cross sectional area of barrel) x (stroke of screw).
  3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
  4. The values for plasticizing capacity are based on our standard test conditions.
  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. Please contact us if you plan.
- Note
1. 1MPa=10.2kgf/cm, 1kN=0.102tf
  - Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
  3. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require specific data.
  4. Performance specifications are based on theoretical data.

# CIHAZ VE KALIP ÖLÇÜLERİ / EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS



Hopper mount

Upper surface of stationary platen



Movable platen side

## TEKNİK ÖZELLİKLER / SPECIFICATIONS

Unitel/Unit	Model	J1800AD						
		5200H		7500H		9500H		
	<b>Bilgi / Item</b>							
	Vida Kovan Tipi Screw Barrel Type	A	B	A	B	A	B	
	Vida Çapı Screw Diameter	mm	110	120	120	130	130	140
	Mal Alma Mesafe Screw Stroke	mm	550		660		715	
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi Theoretical Injection Capacity	cm <sup>3</sup>	5227	6220	7464	8760	9490	11007
	Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) Theoretical Injection Capacity	g	4757	5660	6793	7972	8636	10016
	Enjeksiyon Basıncı Max. Injection Pressure Max.	MPa {kgf/cm <sup>2</sup> }	175 {1780}	147 {1490}	180 {1830}	153 {1560}	180 {1830}	155 {1580}
	Tutma Basıncı Max. Holding Pressure Max.	MPa {kgf/cm <sup>2</sup> }	158 {1610}	132 {1340}	158 {1610}	135 {1370}	162 {1650}	140 {1420}
	Enjeksiyon Hızı Injection Speed	mm/s	155		130		130	
	Enjeksiyon Oranı Injection Rate	cm <sup>3</sup> /s	1473	1753	1470	1726	1726	2001
	Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) Plasticizing Capacity	kg/h	630	700	700	730	850	880
	Mal Alma Hızı Screw Speed	min <sup>-1</sup>	150	140	140	130	135	130
	Nozul Dayama Kuvveti Nozzle Contact Force	kN {tf}	65 {6.6}		65 {6.6}		75 {7.6}	
	Plakada Nozul Mesafesi Nozzle Stroke From Platen	mm	50					
	Nozul Tipi Type of Nozzle		Open nozzle					
	Ocak Isı Bölge Sayısı Barrel Temperature Control		Barrel 5, Nozzle 1			Barrel 5, Nozzle 2		
	Isıtıcı Gücü Heater Wattage	kW	53.7		72.8		90.4	
	Makas sistemi Mechanism		Double toggle					
	Kilitleme Kuvveti Clamping Force	kN {tf}	17700 {1800}					
	İki Plaka Arası Mesafe (Max.) Daylight Opening	mm	3200					
	Açma Mesafesi Opening Stroke	mm	1700					
	Kalıp Genişliği Mold Height	mm	800~1500					
	Plaka Hızı Platen Speed	m/min	60					
	Kolonlar Arası Mesafe Distance Between Tie bars	mm	1850×1620					
	Plaka Ebatları Platen Size (HxV)	mm	2550×2320					
	İtici Delik Sayısı Ejector Point		37points					
	İtici Kuvveti Ejector Force	kN {tf}	380 {38.7}					
	İtici Mesafesi Ejector Stroke	mm	300					
	Makine Ağırlığı Machine Weight	t	119		122		131	
	Makine Ölçüleri Machine Dimensions	m	13.75 × 3.70 × 3.42		14.23 × 3.70 × 3.42		14.47 × 4.21 × 3.42	

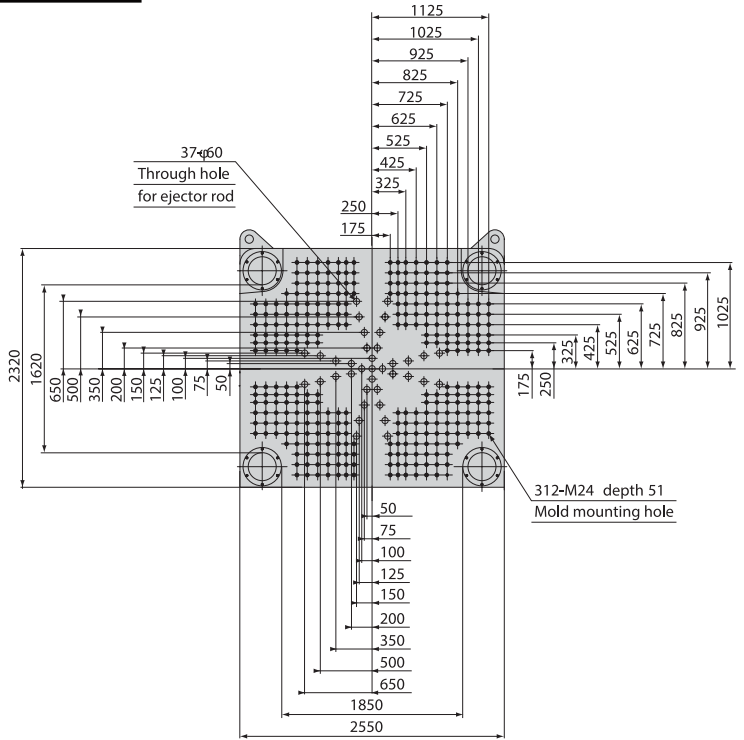
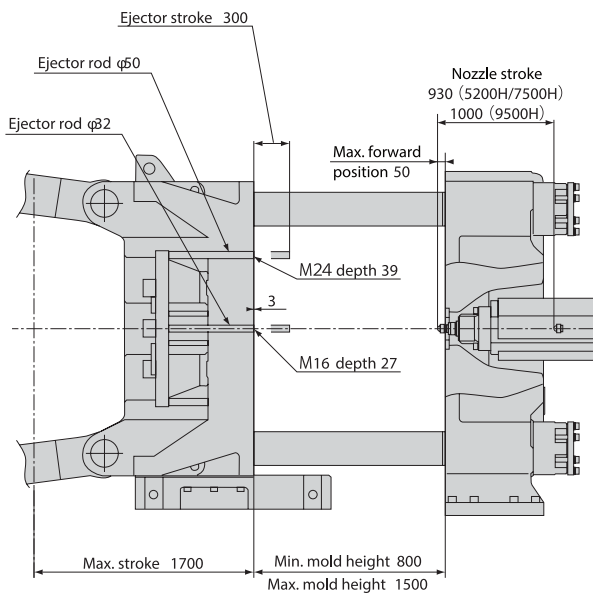
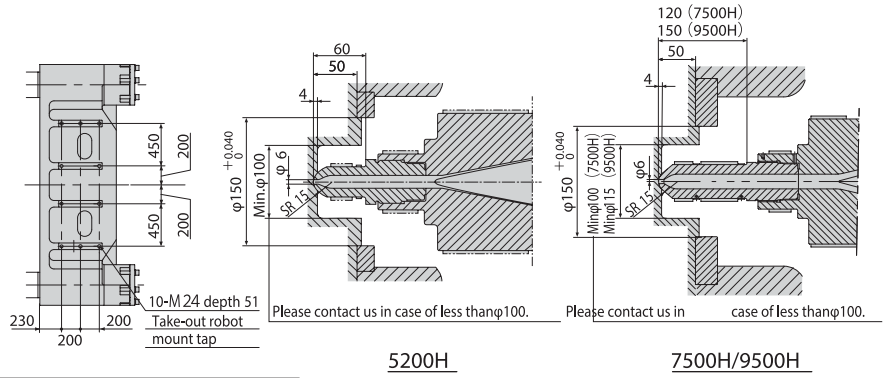
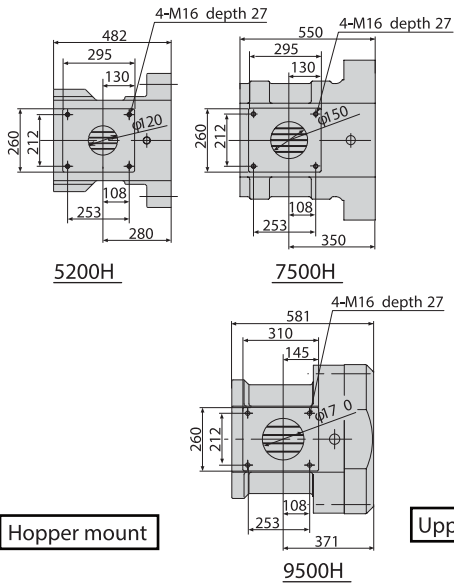
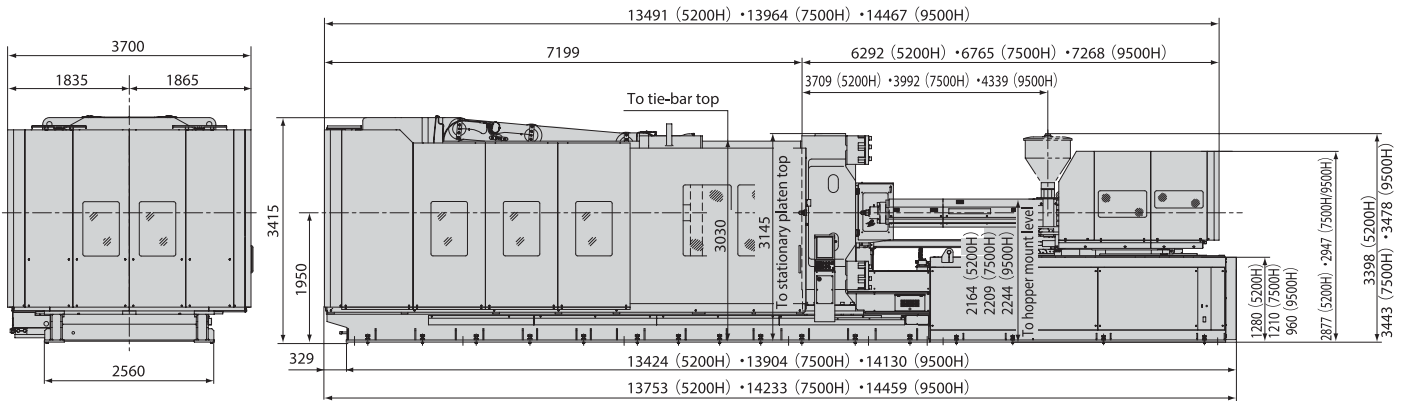
1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
  2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
  3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
  4. Plastikleştirme kapasitesi değerleri standart test koşullarımıza dayanmaktadır.
  5. PC, HPVC, diğer mühendislik plastikleri vb gibi üretimlerde., düşük sıcaklık ayarı ve yüksek hızlı kalıplama, hammadde kalitesi veya kalıplama koşullarına bağlı olarak yüksek tork gerektirebilir. Planlıyorsanız lütfen bizimle iletişime geçin.
- Not
1. 1MPa = 10.2kgf / cm, 1kN = 0.102tf
  2. Sürekli iyileştirmeler nedeniyle, spesifikasyonlar önceden bildirilmeksizin değiştirilebilir.
  3. Spesifikasyonun gerçek rakamları, son makine konfigürasyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.
  4. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.

### Remarks

1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
  2. The theoretical injection capacity is (cross sectional area of barrel) x (stroke of screw).
  3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
  4. The values for plasticizing capacity are based on our standard test conditions.
  5. PC, HPVC, other engineering plastic, etc., low temperature setting and high speed molding may require a high torque dependin on the grade or molding conditions. Please contact us if you plan.
- Note
1. 1MPa=10.2kgf/cm, 1kN=0.102tf
  - Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.
  3. Actual figures of the specification will vary depending on final machine configuration. Please contact us if you require specific data.
  4. Performance specifications are based on theoretical data.



# CIHAZ VE KALIP ÖLÇÜLERİ / EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS



Movable platen side



## 30ADS-180ADS STANDART DONANIM LİSTESİ

Bilgi		
Enjeksiyon Ünitesi	Açık Meme (Uç Tipi)Enjeksiyon Üniteleri 300U Not 1	
	KC Meme/15U-180U	
	N2000F Ocak	
	LSP-2 vida (Aşınmaya dayanıklı tip)/15U-180U Not 2	
	Krom Kaplama Vida/300U Not 3	
	Geri Emiş	
	Enjeksiyon Ünitesi Döner Cihaz (Limit Anahtarlı)	
	Vida Soğuk Baskı Önleme	
	Kalıplama/Temizleme/Duraklatma Sıcaklık Seçimi	
	Otomatik Temizleme Devresi	
	Meme Geri Çekme Seçimi	
	Enjeksiyon/Ölçüm Programlı Kontrol	Enjeksiyon / Tutma Basıncı: 1 ila 6 Adım (Değişken) Ölçüm / Geri Basıncı: 1 ila 3 Adım (Değişken)
	Tutma Basıncı Kontrol Seçimi	
	Geri emiş Seçimi	
	IVS ControlL (1 Hız Algılama ile Tutma Basıncı Transferi)	
	Ocak Sıcaklık Kontrolü (PID)	
	Senkron Sıcaklık Yükselme Kontrolü	
	Boğaz ısısı Kontrolü	
	Soft Pack Servo Control	
	HAVC (Yüksek Hassasiyetli Hacim Control)	
IWCS (Enjeksiyon Ağırlığı ve Yastık Stabilitesi) control		
Eriyik basıncı kontrol özelliği		
Otomatik Merkezi Gresleme Sistemi		
Ocak Yalıtım Muhafazası		
Mengeneye Ünitesi	Yüksek performanslı Plaka Desteği	
	Düşük Titreşimli Kalıp Açma/Kapama	
	Geniş Plaka	
	İnce Tasarımlı Kalıp Bağlama Plakaları	
	Açma/Kapama ve Çıkarma Programlı Kontrol	Kalıp Açma / Kapatma: 4 Adım (Sabit) Enjeksiyon: 1 ila 3 Adım (Değişken)
	Kalıp Koruma Fonksiyonu	
	Elektrik Motor Tahrikli otomatik Kalıp genişlik Ayarı	
	Otomatik Kapama Gücü Ayarı	
	İtici Plaka Emniyeti	
	Değişken enjeksiyon tipleri Kopresyon özelliği	A modu B modu Sıkıştırma: 1 ila 6 Adım (Değişken)
	Paralel Hareket	Kalıp Açma/Kapama Sırasında Vida Dönüşü Kalıp Açık Sırasında Çıkarma Kilitleme Sırasında Enjeksiyon
	Kalıp Bağlama Emniyeti (Mekanik/Elektrikli)	
	Robot Montaj Delikleri	
	Yağsız Mafsallı Burcu	
	Otomatik Merkezi Gresleme Sistemi	
Frenli Servo Motor (Kalıp O/C EJ)		

Bilgi	
Denetleyici	Multi-touch Panel 15 TFT Renkli LCD Kontrol Cihazı
	Dil Seçimi (İngilizce, Çince, Japonca)
	300 Kalıp Koşulları Depolama (Dahili Bellek) Not 3
	Üretim Startı
	Kendi Kendine Teşhis fonksiyonu
	I/O Özelleştirme fonksiyonu
	Kalıplama Operasyonu Yardım Fonksiyonu
	Yardım fonksiyonu
	Hata bildirim ekranı
	Manuel Tarama fonksiyonu
	Başlangıç Güvenlik Bildirimi
	Kalıplama Durumu
Ekran görüntüsü USB Bellek Cihazında Saklanabilir Not 4	
USB Yazıcı Bağlantı Portu Not 5	
Genel Ayar Ekranı	
Ön Isıtma Zamanlayıcısı	
Robot arayüzü	
Katılımlı/Katılımsız İşlem Seçimi	
Ekran	Gerçek Değer Göstergesi
	Enjeksiyon/Ölçüm Dalga Formu Ekranı
	Enjeksiyon/Ölçüm Dalga Formu Depolama
	Osiloskop Dalga Formu Ekranı
	Enerji Tüketimi ve Rejenerasyon Ekranı
	Ocak Sıcaklık Ekranı
	Enjeksiyon Basıncı Ekranı (IPM)
	İstatistiksel Grafik
	Üretim Ekranı
	Çalışma Saati Ekranı
	Çevrim Ekranı
	Kalıplama Durumu Üst / Alt Limit Monitör Not 6
	Muayene ve Bakım Kılavuzu Not 7
	Isıtıcı Sistem Alarmı
	Enjeksiyon Basıncı Aşımı Alarmı
	Servo Arıza Alarmı
	Gres Yağlama Alarmı
	Anıza Alarmı
Alarm Geçmiş	
Değer Geçmişini Ayarla	
Diğer	JIMS K1001'e Güvenli Uyumluluk
	Boğaz Besleme için Soğutma Suyu Kapalı Devre
	Aksesuarlar (Bakım Araçları ve İtici milleri.vb.)

Not 1. 300U tek parça tipi meme kullanılmaktadır.

Not 2. 15U,300,60U,110U ve 180U enjeksiyon ünitelerinin vidası, LSP-2 (Aşınmaya dayanıklı tip) GP21 vidası standart olarak donatılmıştır.

Enjeksiyon ünitelerinin vidası 3000, Krom kaplı GP21 Vida standart olarak donatılmıştır.

Not 3. UsB bellek cihazı harici bellek olarak kalıplama koşullarını depolayabilmektedir.

Not 4. Ekran Yakalama PNG formatında kaydedilebilir ve ölçüm verileri GSV formatında kaydedilebilir.

Not 5. Yazıcı ve yazıcı kabinleri seçeneklerdir.

Not 6. Aşağıdaki monitör öğeleri arasından maksimum 16 öğe ve alarm seçilebilir.

1 döngü süresi 2-enjeksiyon süresi 3-Ölçüm süresi 4-Max Enjeksiyon basıncı 5-Yastık konumu

6-Basıncı uç konumunu tutma 7-Tutma basıncı transfer basıncı 8-Vidalı geri basıncı

12-Ölçüm torku 13-Tutma basıncı transfer hızı 14-Kalıp kapanış süresi 15-Kalıp açık süresi

16 Sıkıştırma kuvveti 17-Shitt strok (HAVC) 18-End hızı (HAVC)

Not 7. Kalıplama durumuna göre bakım montörü

## 30ADS-180ADS STANDARD EQUIPMENT LIST

Item		
Injection unit	Open Nozzle (Tip type) / Injection Units up to 300U <span style="float: right;">Note 1</span>	
	KC Nozzle/15U-180U	
	N2000F Barrel	
	LSP-2 screw (Abrasion-resistant type)/15U-180U <span style="float: right;">Note 2</span>	
	Chrome-plated Screw/300U <span style="float: right;">Note 2</span>	
	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 Control (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 Control)	
IWCS (Injection Weight and Cushion Stability) Control		
Reverse seal Control		
Auto Grease Lubrication		
Barrel Insulation Cover		
Clamping 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 Confirmation Circuit	
	Toggle Type Injection Compression Function	A-mode B-mode Compression: 1 to 6 Steps (Variable)
	Parallel Motion	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	
Controller	Multi-touch Panel 15" TFT Color LCD Controller
	Multi-language Select (English, Chinese, Japanese)
	300 Mold Conditions Storage (Internal Memory) <span style="float: right;">Note 3</span>
	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 Capture Files Can Be Stored to USB Memory Device <span style="float: right;">Note 4</span>	
USB Printer Port <span style="float: right;">Note 5</span>	
Overall Setting Screen	
Pre-heat Timer	
Product Takeout Robot Circuit	
Attended/Unattended Operation Select	
Monitor	Actual Value Display
	Injection/Metering Waveform Monitor
	Injection/Metering Waveform Storage
	Oscilloscope Waveform Monitor
	Energy Consumption and Regeneration Monitor
	Barrel Temperature Monitor
	Injection Pressure Monitor (IPM)
	Statistical Graph
	Production Monitor
	Cumulative Operating Hour Display
	Cycle Monitor
	Molding Condition Upper/Lower Limit Monitor <span style="float: right;">Note 6</span>
	Inspection and Maintenance Guide <span style="float: right;">Note 7</span>
	Heater System Alarm
	Injection Pressure Overshoot Alarm
	Servo Fault Alarm
	Grease Lubrication Alarm
	Fault Alarm Buzz
Alarm History	
Set Value History	
Others	Safety 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. Screw of injection 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.

- ① Cycle time ② Injection time ③ Metering time ④ Max Injection pressure ⑤ Cushion position  
⑥ Holding pressure end position ⑦ Holding pressure transfer pressure ⑧ Screw back pressure  
⑨ Metering torque ⑩ Holding pressure transfer speed ⑪ Mold close time ⑫ Mold open time  
⑬ Clamping force ⑭ Shift stroke (HAVC) ⑮ End speed (HAVC)

Note 7. Maintenance monitor based on molding condition

# 30ADS-180ADS

## OPSİYON LİSTESİ

Bilgi	
Enjeksiyon Ünitesi	Uzun meme
	Shut-off Nozzle (Pnömatik Tip ve Hidrolik tip) Not 1
	KC meme (300U)
	M7 Vida (Plastikleştirme tipi)
	HP Vida (Yüksek yoğunluklu Tipi)
	LSP-2 Vida (Aşınmaya Dayanıklı Tip) (300U)
	Krom Kaplama Vida (15U-180U)
	Optik Uygulama için vidalar ve ocaklar
	Süper Mühendislik Plastik Uygulaması için Vidalar ve ocaklar
	Özel Vida Not 2
Mengene Ünitesi	Ocak Blower Soğutma Ünitesi
	Hazne
	Hammadde Kızağı
	Yüksek hızlı enjeksiyon spesifikasyonu
	Uzun holding pressure zamanı Not 3
	Uzun Süreli Plastikleştirici Spesifikasyonu Not 4
	Kalıp Plaka Isı Yalıtım Bord (5 veya 10mm) Not 5
	Konumlandırma Halkası
	Hava valfi
	Maça Çekme Cihazları (Pnömatik Tip ve Hidrolik Tip)
	Valve Gate Device (Pnömatik Tip ve Hidrolik Tip)
	İtici bağlantı kaplini (Hidrolik, Pnömatik)
	Hidrolik Güç Paketi (40L veya 60L Dahili Ünite)
	İtici Kesme Devresi
	diş açma motoru devresi
	ürün düştü sensörü
	ürün seperatörü
	İskarta ürünü ayırma devresi
Kalıp bağlama için plakalarda t-slot	
kalıp bağlama tertibatı Not 5	
Kalıp bağlama özelliği (Pneumatic Type, Hydraulic Type, Magnet Type)	
hızlı kalıp bağlama tertibatı (Easy clamp)	
kapama gücü İzleme Fonksiyonu	
kapama gücü Geri Besleme Kontrolü	

Bilgi	
Elek.Enstrümantasyon ve Kontrol	Çoklu Dil Seçimi (1 Dil Ek) Not 6
	Uzaktan erişim sistemi NET100
	Kalıp Sıcaklık Göstergesi (Kalıp Sıcaklığı Üst/Alt Limit Alarmı ile)
	Kalıp Sıcaklığı Kontrol Cihazı (Kalıp Sıcaklığı Üst / Alt Limit)
Diğer	Kalıp Soğutma Suyu Devresi (Yatağa monte edilmiş) Max. 60 °C
	Soğutma Suyu Alarmı
	makine terazi ayağı
	makine kaymasını engelleyen sabitleme sistemi (Ankraj Cıvataları)
	Döner Alarm lambası(Tek Renkli, 3 Renk)
	ihracat özellikleri Not 7
	makina Rengi (şase and gövde) Not 8

Not 1. Pnömatik çalıştırılan kapatma nozulu veya hidrolik olarak çalıştırılan kapatma nozulu seçilebilir.

Hidrolik olarak çalıştırılan bir nozle seçerken, JSW ile tartışma gereklidir

Not 2. Özel vidalar için bizimle iletişime geçin

Not 3. Uzun süreli tutma basınçlı kalıplama sırasında motor yükünü azaltmak için şartname yüksek tutma basıncı altında

Not 4. Yüksek plastikleştirme torku kalıplama sırasında motor yükünü azaltmak için şartname

Not 5. Isı yalıtım levhaları veya mıknatıs kalıp kelepçeleri donatıldığında, nozul yerleştirme miktarının hesaplanmasında kalınlıklar dikkate alınmalıdır.

Ek olarak kullanılabilir kalıp kalınlığı aralığının değişeceğini lütfen unutmayın.

Not 6. İngilizce ve türkçe standart olarak donatılmıştır.

Not 7. İhracat spesifikasyonları ile ilgili olarak, bazı durumlarda JSW ile görüşmek gerekir; ihracat hedeflerine bağlı olarak

## Ek Bilgiler

### ■ Toplam Güç

Makine Modeli	Toplam Güç (kVA)			
	Standart Enjeksiyon	Hızlı Enjeksiyon	Dahili Tutma Basıncı	
J30ADS	15U	5.2	5.6	5.6
	30U	5.8	6.5	6.5
J50ADS	15U	5.6	6.0	6.0
	30U	6.2	6.9	6.9
	60U	9.4	10.2	10.2
J80ADS	30U	6.2	6.9	6.9
	60U	9.4	10.2	10.2
J100ADS	60U	9.6	10.4	10.4
	110U	14.1	15.7	14.1
	180U	16.7	18.3	16.7
J130ADS	60U	9.6	10.4	10.4
	110U	14.1	15.7	14.1
J180ADS	180U	14.9	16.5	14.9
	300U	19.2	20.6	19.2

Not 1: Toplam güç kapasitesine herhangi harici ünite dahil değildir.

2: Ana besleme sigortasının AC400V/40V için en az 25kA olması tavsiye edilir

### ■ Kovan Sıcaklık Kontrolü için Soğutma Suyu Kapasitesi

Makine Modeli	Soğutma Suyu Kapasitesi (m³/h)
15U	0.2
30U	
60U	0.3
110U	
180U	
300U	0.4

Not: Yukarıdaki değerlere kalıp soğutma suyu dahil değildir.

# 30ADS-180ADS

## OPTION LIST

Item	
Injection unit	Long Nozzle
	Shut-off Nozzle (Pneumatic Type and Hydraulic Type) <span style="float:right">Note. 1</span>
	KC Nozzle (300U)
	M7 Screw (Plasticization type)
	HP Screw (High Dispersion Type)
	LSP-2 Screw (Abrasion-resistant Type) (300U)
	Chrome Plated Screw (15U-180U)
	Screws and Barrels for Optical Application
	Screws and Barrels for Super Engineered Plastics Application
	Special Screw <span style="float:right">Note. 2</span>
	Barrel Blower Cooling Unit
	Hopper
	Hopper Slide Device
	High-speed injection spec.
Extended Holding Pressure Time <span style="float:right">Note. 3</span>	
Long-time Plasticizing Spec. <span style="float:right">Note. 4</span>	
Clamping unit	Mold Platen Heat Insulation Bord (5 or 10mm) <span style="float:right">Note. 5</span>
	Locating Ring
	Air Jet
	Core Pull Devices (Pneumatic Type and Hydraulic Type)
	Valve Gate Device (Pneumatic Type and Hydraulic Type)
	Coupler joint (Hydraulic, Pneumatic)
	Hydraulic Power Pack (40L or 60L) Internal Unit
	Ejector Gate Cutting Circuit
	Unscrewing Motor Circuit
	Product Drop Detector (Photoelectric)
	Chute
	Rejecting Product Detecting Chute
	T-groove Platen
	Mold Setup Device <span style="float:right">Note. 5</span>
	Mold Clamper Device (Pneumatic Type, Hydraulic Type, Magnet Type)
	Easy Mold Clamper (Easy clamp)
	Clamping Force Monitoring Function
Clamping Force Feedback Control	

Item	
Electrical instrumentation and control	Multi-language Select (1 Language Additional) <span style="float:right">Note. 6</span>
	Centralized Control System NET100
	Mold Temperature Display (with Mold Temperature Upper/Lower Limit Alarm)
	Mold Temperature Control Device (with Mold Temperature Upper/Lower Limit Alarm)
	Mold Cooling Water Circuit (Installed on bed) Max. 60 °C
Other	Cooling Water Alarm
	Leveling Pad for Installation
	Machine Movement Prevention Device (Anchor Bolts)
	Rotary Warning Light (Single Color, 3 Colors)
	Export Specification <span style="float:right">Note. 7</span>
	Designated Color (Bed and Cover) <span style="float:right">Note. 8</span>

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. Regarding export specifications, discussion with JSW is required in some cases, depending upon the export destinations.

Note 8. Please designate colors, referring to color

## Utilities

### ■ Total Power Capacity

Machine Model		Total Power Capacity (kVA)		
		Standard Injection	High Speed Injection	Ext. Holding Pressure
J30ADS	15U	5.2	5.6	5.6
	30U	5.8	6.5	6.5
J50ADS	15U	5.6	6.0	6.0
	30U	6.2	6.9	6.9
	60U	9.4	10.2	10.2
J80ADS	30U	6.2	6.9	6.9
	60U	9.4	10.2	10.2
J100ADS	110U	13.9	—	13.9
	60U	9.6	10.4	10.4
	110U	14.1	15.7	14.1
J130ADS	180U	16.7	18.3	16.7
	60U	9.6	10.4	10.4
	110U	14.1	15.7	14.1
J180ADS	180U	16.7	18.3	16.7
	110U	12.8	14.4	12.8
	180U	14.9	16.5	14.9
	300U	19.2	20.6	19.2

Note: 1. Total Power capacity does not include external outlets.

2. We recommend that the rated interrupting current of the main power supply breaker is more than 25kA at AC400V/460V.

### ■ Cooling Water Capacity for Barrel Temperature Control

Machine Model	Cooling Water Capacity for Barrel Temperature Control (m <sup>3</sup> /h)
15U	0.2
30U	
60U	0.3
110U	
180U	
300U	0.4

Note: The above figures do not include the required quantity of water for the mold temperature.

## 220ADS-450ADS STANDART DONANIM LİSTESİ

Bilgi		
Enjeksiyon Ünitesi	Açık Meme (Uç Tipi)Enjeksiyon Üniteleri 1400H Not 1	
	N2000F Ocak	
	Krom Kaplama Vida Not 2	
	Geri Emiş	
	Enjeksiyon Ünitesi Döner Cihaz (Limit Anahtarlı)	
	Vida Soğuk Baskı Önleme	
	Kalıplama/Temizleme/Duraklatma Sıcaklık Seçimi	
	Otomatik Temizleme Devresi	
	Meme Geri Çekme Seçimi	
	Enjeksiyon/Ölçüm Programlı Kontrol	Enjeksiyon / Tutma Basıncı: 1 ila 6 Adım (Değişken) Ölçüm / Geri Basıncı: 1 ila 3 Adım (Değişken)
	Tutma Basıncı Kontrol Seçimi	
	Geri emiş Seçimi	
	IVS ControlL (1 Hız Algılama ile Tutma Basıncı Transferi)	
	Ocak Sıcaklık Kontrolü (PID)	
	Senkron Sıcaklık Yükselme Kontrolü	
	Boğaz ısısı Kontrolü	
	Soft Pack Servo Control	
	HAVC (Yüksek Hassasiyetli Hacim Control)	
	IWCS (Enjeksiyon Ağırlığı ve Yastık Stabilitesi) control	
	Eriyik basıncı kontrol özelliği	
Otomatik Merkezi Gresleme Sistemi		
Mengene Ünitesi	Yüksek performanslı Plaka Desteği	
	Düşük Titreşimli Kalıp Açma/Kapama	
	Geniş Plaka	
	İnce Tasarımlı Kalıp Bağlama Plakaları	
	Açma/Kapama ve Çıkarma Programlı Kontrol	Kalıp Açma / Kapatma: 4 Adım (Sabit) Enjeksiyon: 1 ila 3 Adım (Değişken)
	Kalıp Koruma Fonksiyonu	
	Kalıp açma kapamada frenli motor	
	İtici ileri-geri hareketinde frenli motor	
	Elektrik Motor Tahrikli otomatik Kalıp genişlik Ayarı	
	Otomatik Kapama Gücü Ayarı	
	kapama kuvveti ekranı	
	kapama kuvveti kontrolü	
	İtici Plaka emniyeti	
	Değişken enjeksiyon tipleri Kopresyon özelliği	A modu B modu Sıkıştırma: 1 ila 6 Adım (Değişken)
	Paralel Hareket	Kalıp Açma/Kapama Sırasında Vida Dönüşü Kalıp Açık Sırasında Çıkarma Kilitleme Sırasında Enjeksiyon
	Kalıp Bağlama Emniyeti (Mekanik/Elektrikli)	
	Robot Montaj Delikleri	
	Yağsız Mafsal Burcu	
Otomatik Merkezi Gresleme Sistemi		

Bilgi	
Denetleyici	Multi-touch Panel 15 TFT Renkli LCD Kontrol Cihazı
	Dil Seçimi (İngilizce, Çince, Japonca)
	300 Kalıp Koşulları Depolama (Dahili Bellek)
	Üretim Startı
	Kendi Kendine Teşhis fonksiyonu
	I/O Özelleştirme fonksiyonu
	Kalıplama Operasyonu Yardım Fonksiyonu
	Yardım fonksiyonu
	Hata bildirim ekranı
	Manuel Tarama fonksiyonu
Ekran	Başlangıç Güvenlik Bildirimi
	Kalıplama Durumu
	Ekran görüntüsü USB Bellek Cihazında Saklanabilir
	Genel Ayar Ekranı
	Ön Isıtma Zamanlayıcısı
	Robot arayüzü
	Katılımlı/Katılımsız İşlem Seçimi
	Gerçek Değer Göstergesi
	Enjeksiyon/Ölçüm Dalga Formu Ekranı
	Enjeksiyon/Ölçüm Dalga Formu Depolama
Diğer	Osiloskop Dalga Formu Ekranı
	Enerji Tüketimi ve Rejenerasyon Ekranı
	Ocak Sıcaklık Ekranı
	Enjeksiyon Basıncı Ekranı (IPM)
	İstatistiksel Grafik
	Üretim Ekranı
	Çalışma Saati Ekranı
	Çevrim Ekranı
	Kalıplama Durumu Üst / Alt Limit Monitör
	Muayene ve Bakım Kılavuzu
Isıtıcı Sistem Alarmı	
Enjeksiyon Basıncı Aşımı Alarmı	
Servo Arıza Alarmı	
Gres Yağlama Alarmı	
Arıza Alarmı	
Alarm Geçmiş	
Değer Geçmişini Ayarla	
ISO20430, IEC60204-1 'e Güvenli Uyumluluk	
Boğaz Besleme için Soğutma Suyu Kapalı Devre	
Aksesuarlar (Bakım Araçları ve İtici milleri.vb.)	

Not 1. 2300H tek parça tipi meme kullanılmaktadır.

Not 2. 300H, 460H, 890H ve 1400H enjeksiyon ünitelerinin vidası, GP21 vida standart olarak donatılmıştır. Enjeksiyon ünitesinin vidası 2300H, Hi-Melter M3-CL vidası standart olarak donatılmıştır.

Not 3. USB bellek cihazı harici bellek olarak kalıplama koşullarını depolayabilmektedir

Not 4. Ekran Yakalama PNG formatında kaydedilebilir ve ölçüm verileri GSV formatında kaydedilebilir

Not 5. Aşağıdaki monitör öğeleri arasından maksimum 16 öğe ve alarm seçilebilir.

1 döngü süresi 2-enjeksiyon süresi 3-Ölçüm süresi 4-Max Enjeksiyon basıncı 5-Yastık konumu

6-Basıncı uç konumunu tutma 7-Tutma basıncı transfer basıncı 8-Vidalı geri basıncı

12-Ölçüm torku 13-Tutma basıncı transfer hızı 14-Kalıp kapanış süresi 15-Kalıp açık süresi

16 Sıkıştırma kuvveti 17-Shitt strok (HAVC) 18-End hızı (HAVC)

Not 6. Kalıplama durumuna göre bakım montörü

## 220ADS-450ADS STANDARD EQUIPMENT LIST

Item		
Injection unit	Open Nozzle (Tip type) / (Injection Units up to 1400H) (Note 1)	
	N2000F Barrel	
	Chrome-plated Screw (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 Control (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 Control)	
	IWCS (Injection Weight and Cushion Stability) Control	
	Reverse seal Control	
Auto Grease Lubrication		
Clamping 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	
	Mold Open Close Servo Motor With Brake	
	Ejecter Servo Motor With Brake	
	Electric-driven Mold Thickness Adjusting Device	
	Auto Clamp Force Setting	
	Clamp Force Display	
	Clamp Force Feed Back Control	
	Ejecter Plate Return Confirmation Circuit	
	Toggle Type Injection Compression Function	A-mode B-mode Compression: 1 to 6 Steps (Variable)
	Parallel Motion	Screw Rotation During Mold Open/Close Eject During Mold Open Injection During Clamp Up
	Clamping Unit Safety Device (Electrical)	
	Robot Mounting Holes	
	Grease-free Toggle Bushing	
	Auto Grease Lubrication	

Item		
Controller	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 Capture Files can be stored to USB memory device (Note 4)	
	Overall Setting Screen	
	Pre-heat Timer	
	Product Takeout Robot Circuit	
	Attended/Unattended Operation Select	
	Monitor	Actual Value Display
		Injection/Metering Waveform Monitor
Injection/Metering Waveform Storage		
Oscilloscope Waveform Monitor		
Energy Consumption and Regeneration Monitor		
Barrel Temperature Monitor		
Injection Pressure Monitor (IPM)		
Statistical Graph		
Production Monitor		
Cumulative Operating Hour Display		
Cycle Monitor		
Molding Condition Upper/Lower Limit Monitor (Note 5)		
Inspection and Maintenance Guide (Note 6)		
Heater System Alarm		
Injection Pressure Overshoot Alarm		
Servo Fault Alarm		
Grease Lubrication Alarm		
Fault Alarm Buzzer		
Alarm History		
Set Value History		
Others	Safety Compliance to ISO20430, ISO60204-1	
	Cooling Water Closed Circuit for Feed Throat	
	Accessories (Maintenance Tools and Ejector Rods, etc.)	

(Note)

- Nozzle of 2300H is one piece type nozzle.
- Screw of injection units 300H, 460H, 890H and 1400H, GP21 screw is equipped as standard.  
• Screw of injection unit 2300H, Hi-Melter MIII screw is equipped as standard.
- USB memory device as external memory is capable of storing of molding conditions.
- Screen Capture can be saved in PNG format, and measuring data can be saved in CSV format.
- Maximum of 16 items and alarms can be selected out of the following monitor items.
  - Cycle time
  - Injection time
  - Metering time
  - Max Injection pressure
  - Cushion position
  - Holding pressure end position
  - Holding pressure transfer pressure
  - Screw back pressure
  - Metering end position
  - Injection start position
  - Holding pressure transfer position
  - Metering torque
  - Holding pressure transfer speed
  - Mold close time
  - Mold open time
  - Clamping force
  - Shift stroke (HAVC)
  - End speed (HAVC)
- Maintenance monitor based on molding condition



# 220ADS-450ADS

## OPSİYON LİSTESİ

Bilgi	
Enjeksiyon Ünitesi	Uzun meme
	Shut-off Nozzle (Pnömatik Tip ve Hidrolik tip) Not 1
	KC meme
	M7 Vida (Plastikleştirme tipi)
	HP Vida (Yüksek yoğurma Tipi)
	LSP-2 Vida (Aşınmaya Dayanıklı Tip) (300U)
	Optik Uygulama için vidalar ve ocaklar
	Süper Mühendislik Plastik Uygulaması için Vidalar ve ocaklar
	Özel Vida Not 2
	Kovan ısı koruması
	Ocak Blower Soğutma Ünitesi
	Hazne
	Hammadde Kızağı
	Yüksek hızlı enjeksiyon spesifikasyonu
Uzun holding pressure zamanı Not 3	
Mengene Ünitesi	Genişletilmiş plakalar arası mesafe
	Kalıp Plaka Isı Yalıtım Bord (5 veya 10mm) Not 4
	Konumlandırma Halkası
	Hava valfi
	Maça Çekme Cihazları (Pnömatik Tip ve Hidrolik Tip)
	Valve Gate Device (Pnömatik Tip ve Hidrolik Tip)
	İtici bağlantı kaplini (Hidrolik, Pnömatik)
	Hidrolik Güç Paketi (40L veya 60L Dahili Ünite)
	İtici Kesme Devresi
	diş açma motoru devresi
	ürün düştü sensörü
	ürün seperatörü
	iskarta ürünü ayırma devresi
	Kalıp bağlama için plakalarda t-slot
kalıp bağlama tertibatı	
Kalıp bağlama özelliği (Pneumatic Type, Hydraulic Type, Magnet Type)	
hızlı kalıp bağlama tertibatı (Easy clamp)	
Mengene ünitesi emniyet tertibatı (mekanik)	

Bilgi	
Elek.Enstrümantasyon ve Kontrol	Çoklu Dil Seçimi (1 Dil Ek)
	J-Wise® çözümü Not 5
	Kalıp Sıcaklık Göstergesi (Kalıp Sıcaklığı Üst/Alt Limit Alarmları ile)
Diğer	Kalıp Sıcaklığı Kontrol Cihazı (Kalıp Sıcaklığı Üst / Alt Limit
	Sıcak Yolluk Kontrol Ünitesi
	Kalıp Soğutma Suyu Devresi (Yatağa monte edilmiş) Max, 60 °C
	Soğutma Suyu Alarmı
	makine terazi ayağı
	makine kaymasını engelleyen sabitleme sistemi (Ankraj Cıvataları)
	Döner Alarm lambası(Tek Renkli, 3 Renk)
	ihracat özellikleri Not 6
makina Rengi (şase and gövde) Not 7	

Not 1. Pnömatik çalıştırılan kapatma nozulu veya hidrolik olarak çalıştırılan kapatma nozulu seçilebilir.

Not 2. Özel vidalar için bizimle iletişime geçin.

Not 3. Uzun süreli tutma basınçlı kalıplama sırasında motor yükünü azaltmak için şartname yüksek tutma basıncı altında

Not 4. Uzatma nozulu gereklidir. Satıştan nozul uzunluğunun karşılanmasını onaylamalarını isteyin

Kullanılabilir kalıp kalınlığı aralığının değişeceğini unutmayın

Note 5. Detaylı teknik özellikler için lütfen bizimle iletişime geçiniz

Ek olarak, kullanılabilir kalıp kalınlığı aralığının değişeceğini lütfen unutmayın.

Not 6. İngilizce ve türkçe standart olarak donatılmıştır

Not 7. Satışlardan nihai varış noktasına bağlı olarak ayrıntıları onaylamasını isteyin.

Not 8. Referans renkleri seçebilirsiniz

### Ek Bilgiler

#### ■ Toplam Güç

Makine Modeli	Toplam Güç (kVA)		
	Standart Enjeksiyon	Hızlı Enjeksiyon	
J220ADS	300H	20.0	27.0
	460H	27.0	42.0
	890H	34.0	54.0
J280ADS	460H	27.0	42.0
	890H	34.0	54.0
J350ADS	460H	27.0	42.0
	890H	35.0	54.0
	1400H	46.0	70.0
J450ADS	890H	36.0	56.0
	1400H	48.0	72.0
	2300H	56.0	Not Applicable

Not 1: Toplam güç kapasitesine herhangi harici ünite dahil değildir.

2: Ana besleme sigortasının AC400V/40V için en az 25kA olması tavsiye edilir

#### ■ Kovan Sıcaklık Kontrolü için Soğutma Suyu Kapasitesi

Makine Modeli	Soğutma Suyu Kapasitesi (m³/h)
300H	14.12 (0.4m³/h)
460H	
890H	
1400H	21.20 (0.6m³/h)
2300H	42.38 (1.2m³/h)

Not: Yukarıdaki değerlere kalıp soğutma suyu dahil değildir.



# 220ADS-450ADS

## OPTION LIST



Item	
Injection unit	Long Nozzle
	Shut-off Nozzles (Pneumatic Type and Hydraulic Type) (Note 1)
	KC Nozzle
	M7 Screw (High Plasticization Type)
	HP Screw (High Dispersion Type)
	LSP-2 screw (Abrasion-resistant type)
	Screws and Barrels for Optical Application
	Screws and Barrels for Super Engineered Plastics Application
	Special Screw (Note 2)
	Barrel Insulation Cover
	Barrel Blower Cooling Unit
	Hopper
	Hopper Slide Device (Operation Side)
	High-speed Injection
Extended Holding Time Spec. (Note 3)	
Clamping unit	Daylight Extension
	Mold Platen Heat Insulation Bord (5 or 10mm) (Note 4)
	Locating Rings
	Air Jet
	Core Pull Devices (Pneumatic Type and Hydraulic Type)
	Valve Gate Device (Pneumatic Type and Hydraulic Type)
	Coupler joint (Hydraulic, Pneumatic)
	Hydraulic Power Pack (40L or 60L) Internal Unit
	Ejector Gate Cutting Circuit
	Unscrewing Motor Circuit
	Product Drop Detector (Photoelectric)
	Chute
	Rejecting Product Detecting Chute
	T-groove Platen
	Mold Setup Device
	Mold Clamper Device (Pneumatic Type, Hydraulic Type, Magnet Type)(Note 4)
	Mold Clamper
	Clamping Unit Safety Device (Mechanical)

Item	
Electrical instrumentation and control	Multi-language Select (1 Language Additional)
	J-WiSe® solution (Note 5)
	Mold temperature display (with Mold Temperature Upper/Lower Limit Alarm)
	Mold Temperature Control device (with Mold Temperature Upper/Lower Limit Alarm)
	Hot Ranner Control Circuit
Other	Cooling Water Manifolds on Bed,Max,60C-deg.
	Cooling Water Failure Warning
	Leveling Pad for Installation
	Machine Anchoring Device
	Signal Tower (1Color, 3Colors)
	Export Specification (Note 6)
	Designated Color (Bed & Covers only) (Note 7)

(Note)

1. Pneumatic shut-off nozzle and hydraulic shut-off nozzle can be mounted, Additional hydraulic unit is required for hydraulic type.
2. Contact sales to know the application.
3. The motor is prevented from being overloaded in a long holding time and high holding pressure molding condition.
4. Extension nozzle is required. Ask sales to confirm the nozzle length to meet requirement.  
Note that the usable mold thickness range will change.
5. Please contact us for detailed specifications.
6. Ask sales to confirm the details depending upon the final destination.
7. Color sample or Muncell code is required.

## Utilities

### ■ Total Power Capacity

Machine Model		Total Power Capacity (kVA)	
		Standard Injection	High Speed Injection
J220ADS	300H	20.0	27.0
	460H	27.0	42.0
	890H	34.0	54.0
J280ADS	460H	27.0	42.0
	890H	34.0	54.0
J350ADS	460H	27.0	42.0
	890H	35.0	54.0
	1400H	46.0	70.0
J450ADS	890H	36.0	56.0
	1400H	48.0	72.0
	2300H	56.0	Not Applicable

- Note: 1. Total power capacity does not include external outlets.  
2. We recommend that the rated interrupting current of the main power supply breaker is more than 25 kA at AC400V/460V.

### ■ Cooling Water Capacity for Barrel Temperature Control

Machine Model	Cooling Water Capacity for Barrel Temperature Control (ft <sup>3</sup> /h)
300H	14.12 (0.4m <sup>3</sup> /h)
460H	
890H	
1400H	21.20 (0.6m <sup>3</sup> /h)
2300H	42.38 (1.2m <sup>3</sup> /h)

Note: The above figures do not include the required quantity of water for the mold temperature controller.

## 550ADS-850ADS STANDART DONANIM LİSTESİ

Bilgi		
Enjeksiyon Ünitesi	Açık Meme	Not 1
	N2000F Ocak	
	Krom Kaplama Vida	Not 2
	Gerİ Emiş	
	Püskürtme Kapağı (limit anahtarlı)	
	Enjeksiyon Ünitesi Döner Cihaz (Limit Anahtarlı)	Not 3
	Vida Soğuk Baskı Önleme	
	Kalıplama/Temizleme/Duraklatma Sıcaklık Seçimi	
	Otomatik Temizleme Devresi	
	Meme Geri Çekme Seçimi	
	Enjeksiyon/Ölçüm Programlı Kontrol	Enjeksiyon / Tutma Basıncı: 1 İla 6 Adım (Değişken) Ölçüm / Geri Basıncı: 1 İla 3 Adım (Değişken)
	Tutma Basıncı Transfer Seçimi	
	Tutma Basıncı Kontrol Seçimi	
	Gerİ emiş Seçimi	
	Ocak Sıcaklık Kontrolü (PID/SSR)	
	Meme Sıcaklık Kontrolü (PID/SSR)	
	Senkron Sıcaklık Yükselme Kontrolü	
	Boğaz ısısı Kontrolü	
	Soft Pack Servo Control	
	HAVC (Yüksek Hassasiyetli Hacim Control)	
IWCS (Enjeksiyon Ağırlığı ve Yastık Stabilesitesi) control		
Eriyik basıncı kontrol özelliği		
Otomatik Merkezi Gresleme Sistemi		
Mengene Ünitesi	Yüksek Performanslı Plaka Desteği	
	Düşük Titreşimli Kalıp Açma/Kapama	
	Geniş Plaka	
	İnce Tasarımli Kalıp Bağlama Plakaları	
	Açma/Kapama ve Çıkarma Programlı Kontrol	Kalıp Açma / Kapatma: 4 Adım (Sabit) Ejeksiyon: 1 İla 3 Adım (Değişken)
	Kalıp Koruma Fonksiyonu	
	İtici İleri-geri hareketinde frenli motor	
	Kalıp açma kapamada frenli motor	
	Elektrik Motor Tahrikli otomatik Kalıp genişlik Ayarı	
	Otomatik Kapama Gücü Ayarı	
	kapama kuvveti ekranı	
	kapama kuvveti kontrolü	
	İtici Plaka emniyeti	
	Mengene Ünitesi Emniyet Tertibatı (Elektrikli)	
	Robot Montaj Delikleri	
	Paralel Hareket	Kalıp Açma/Kapama Sırasında Vida Dönüşü Kalıp Açık Sırasında Çıkarma Kilitleme Sırasında Enjeksiyon
	Kalıp Bölgesi Altında Emniyet Matı (J850ADSW ve üzeri)	Not 4
Yağsız Mafsal Burcu		
Otomatik Merkezi Gresleme Sistemi		

Bilgi		
Denetleyici	Multi-touch Panel 15 TFT Renkli LCD Kontrol Cihazı	
	300 Kalıp Koşulları Depolama (Dahili Bellek)	Not 5
	Üretim Startı	
	Kendi Kendine Teşhis fonksiyonu	
	I/O Özelleştirme fonksiyonu	
	Kalıplama Operasyonu Yardım Fonksiyonu	
	Yardım fonksiyonu	
	Hata bildirim ekranı	
	Manuel Tarama fonksiyonu	
	Başlangıç Güvenlik Bildirimi	
	Kalıplama Durumu	
	Saat Fonksiyonu	
Dil Seçimi (İngilizce, Çince, Japonca)		
USB portu 2 adet	Not 6	
Genel Ayar Ekranı		
Ön Isıtma Zamanlayıcısı		
Robot arayüzü		
Katılımlı/Katılımsız İşlem Seçimi		
Acil Stop Butonu		
Güvenlik Anahtarı		
Ekran	Gerçek Değer Göstergesi	
	Kalıp Sıcaklık Göstergesi	Not 7
	Enjeksiyon/Ölçüm Dalga Formu Ekranı	
	Osiloskop Dalga Formu Ekranı	
	Enerji Tüketimi ve Rejenerasyon Ekranı	
	Enjeksiyon/Ölçüm Dalga Formu Depolama	
	Ocak Sıcaklık Ekranı	
	Enjeksiyon Basıncı Ekranı (IPM)	
	İstatistiksel Grafik	
	Üretim Ekranı	
	Çalışma Saati Ekranı	
	Çevrim Ekranı	
	Kalıplama Durumu Üst / Alt Limit Monitör	Not 8
	Muayene ve Bakım Kılavuzu	Not 9
	Isıtıcı Sistem Alarmı	
	Enjeksiyon Basıncı Aşımı Alarmı	
	Gres Yağlama Alarmı	
	Servo Arıza Alarmı	
Serbest Bırakılmamış Mengene Alarmı		
Pozisyon Kalibrasyon Uyarısı		
Arıza Alarmı		
Alarm Geçmiş		
Değer Geçmişini Ayarla		
Diğer	ISO20430,IEC60204-1 'e Güvenli Uyumluluk	
	Boğaz Besleme için Soğutma Suyu Kapalı Devre Aksesuarlar (Bakım Araçları ve İtici milleri.vb.)	

Not 1. 1400H ve altı çip tipleridir.

Not 2. 2300H ve üzeri MS-CL ScrewS'dir. 1400H ve altı GP-Z1 Vidalardır.

Not 3.1400H ve altı manueeldir.

Not 4. J850ADSW ve üstü standart donanımlardır. (bağlantı çubuğu aralığı 1200 mm'den büyük olan modeller)J550ADS - J850ADS isteğe bağlıdır. (1200 mm'den küçük bağlantı çubuğu aralığı) Basamakların üstündeki emniyet paspası isteğe bağlıdır.

Not 5. USB flash sürücüler kalıplama koşullarını da saklayabilir

Not 6. Kontrol cihazı ekranını PNG formatında ve ölçülen değerleri CSV formatında kaydedebilirsiniz.

Not 7. Sıcaklık sensörü ve kablolama bağlı değildir.

Not 8. Aşağıdaki monitör öğeleri arasından maksimum 16 öğe ve alarm seçilebilir.

- 1 döngü süresi 2-enjeksiyon süresi 3-Ölçüm süresi 4-Max Enjeksiyon basıncı 5-Yastık konumu
- 6-Basınç uç konumunu tutma 7-Tutma basıncı transfer basıncı 8-Vidalı geri basınç
- 12-Ölçüm torku 13-Tutma basıncı transfer hızı 14-Kalıp kapanış süresi 15-Kalıp açık süresi
- 16 Sıkıştırma kuvveti 17-Shitt strok (HAVC) 18-End hızı (HAVC)

Not 9. Kalıplama koşullarına bağlı olarak bileşen kontrol süreleri hakkında sizi bilgilendirir.

# 550ADS-850ADS

## STANDARD EQUIPMENT LIST

Item			
Injection and Plasticizing Unit	Open nozzle	Note1	
	N2000F barrel		
	Chrome plated screw	Note2	
	Screw Pull-back		
	Purge cover (with limit switch)		
	Injection Unit Swiveling device (with limit switch)	Note3	
	Screw cold start prevention		
	Molding/Purging/Pause temperature select		
	Auto purging circuit		
	Nozzle retract select		
	Injection/Metering programmed control	Injection/Holding pressure:4 6steps(Variable)	
		Metering/Back pressure:3 3steps(Variable)	
	Holding pressure transfer select		
	Holding pressure control select		
	Pull-back select		
	Barrel temperature control (PID/SSR)		
	Nozzle temperature control (PID/SSR)		
	Synchronous temperature rise control		
	Hopper flange temperature control		
	Soft pack servo control		
	HAVC (High Accuracy Volume Control)		
	IWCS (Injection Weight and Cushion Stability) control		
	Reverse seal control		
	Auto grease lubrication		
Clamping Unit	High performance platen support		
	Low vibration mold open/close		
	Wide platen		
	Flat press platen mechanism (Stationary side/Movable side)		
	Mold open/close and Ejector programmed control	Mold open/close:4 steps(Fixed)	
		Ejector:1~3 steps(Variable)	
	Mold protection function		
	Ejector servo motor with brake		
	Mold open/close servo motor with brake		
	Auto mold thickness adjusting device		
	Auto clamp force setting		
	Clamp force display		
	Clamping force feedback control		
	Ejector plate return confirmation circuit		
	Electrical clamping unit safety device		
	Robot mounting holes		
	Compound action	Screw rotation during mold open/close	
		Eject during mold open	
		Injection during clamp up	
	Safety mat (Under mold area) J850ADSW and above	Note4	
	Grease free toggle bushing		
	Auto grease lubrication		

Item			
Controller	Touch panel 15" TFT color LCD controller		
	300 mold condition storage (Internal memory)	Note5	
	Soft Start molding		
	Self diagnostics function		
	I/O customize function		
	Molding operation assist [J-Assist]		
	Help function		
	Pop up display		
	Manual browsing function		
	Start up safety notice		
	Molding condition memo		
	Clock function		
	Multi language select (English,Chinese,Japanese)		
	USB port x2	Note6	
	Overall setting screen		
	Preheat timer		
	Product takeout robot circuit		
	Attended/Unattended operation select		
	Emergency stop button		
	Safety key		
	Monitor	Actual value display	
		Mold temperature display	Note7
		Injection/Metering waveform monitor	
		Oscilloscope waveform monitor	
Energy consumption and regeneration monitor			
Injection/Metering waveform storage			
barrel temperature monitor			
Injection pressure monitor (IPM)			
Statistical graph			
Production monitor			
Cumulative operating hour display			
Cycle monitor			
Molding condition upper/lower limit monitor		Note8	
Inspection and maintenance guide [J-Support]		Note9	
Heater system alarm			
Injection pressure overshoot Alarm			
Grease lubrication Alarm			
Servo fault alarm			
Unreleased clamp alarm			
Position calibration request			
Fault alarm buzz			
Alarm history			
Set value history			
Others		Safety compliance (ISO20430,ISO60204-1)	
	Cooling water closed circuit for feed throat		
	Accessories (maintenance tools and Ejector Rods,etc.)		

Note1. 1400H and below are chip types.

Note2. 2300H and above are M3-CL screws.

1400H and below are GP-21 screws.

Note3. 1400H and below are manual.

Note4. J850ADSW and above are standard equipment. (models with tie-bar spacing larger than 1200mm)

J550ADS to J850ADS are optional. (Tie-bar interval smaller than 1200mm)

The safety mat on the top of the steps is optional.

Note5. Commercial USB flash drives can also store molding conditions.

Note6. You can save the controller screen in PNG format and measured values in CSV format.

Note7. Temperature sensor and wiring not included.

Note8. You can select up to 18 display items and alarms from the list below.

(1) Cycle Time (2) Injection Time (3) Metering Time (4) Maximum Injection Pressure (5) Cushion Position

(6) Holding pressure end position (7) Holding pressure transfer pressure (8) Back pressure (9) Metering end position

(10) Injection Start Position (11) Holding Pressure Transfer Position (12) Metering Torque (13) Holding Pressure Transfer Speed

(14) Mold close time (15) Mold open time (16) Clamp force (17) Shift amount (HAVC) (18) End Speed (HAVC)

Note9. Notifies you of component inspection times based on molding conditions.

# 550ADS-850ADS

## OPSİYON LİSTESİ

Bilgi		
Enjeksiyon Ünitesi	Uzun meme	
	Shut-off Nozzle (Pnömatik Tip ve Hidrolik tip)	
	Karıştırıcı meme	
	KC meme	
	LSP-2 Vida (Aşınmaya Dayanıklı Tip) (3100H 92)	
	Özel Vida	Optik uygulamalar için M2K vida HP Vida (Yüksek yağurma Tipi)
	Çeşitli vida kovan seçimi	Not 1
	Kovan ısı koruması	
	Ocak Blower Soğutma Ünitesi (yalıtlımlı veya yalıtlımsız)	
	Hazne	
	Hammadde Kızağı	
	Yüksek hızlı enjeksiyon spesifikasyonu (3900H'ye kadar)	
	Uzun holding pressure zamanı	Not 2
	Uzun mal alma spesifikasyonu	Not 3
	Elektrikli enjeksiyon ünitesi ileri/geri	
	Meme Koruma Kapağı	
	Mengene Ünitesi	Genişletilmiş plakalar arası mesafe
		Kalıp Plaka Isı Yalıtım Bord (5 veya 10mm)
Konumlandırma Halkası		
Hava valfi		
Maça Çekme Cihazları (Pnömatik Tip ve Hidrolik Tip)		Not 5
Valve Gate Device (Pnömatik Tip ve Hidrolik Tip)		Not 6
İtici bağlantı kaplini (Hidrolik, Pnömatik)		
Hidrolik Güç Paketi		
İtici Kesme Devresi		
İtici (tek dokunma tipi)		
diş açma motoru devresi		
Otomatik güvenlik kapısı açık çalışma (operatör tarafı)		
Otomatik güvenlik kapısı açık çalışma (tüm tarafalar)		
Kalıp bölgesi altında güvenlik matı (J550ADS J850ADS arası)		Not 7
Güvenlik paspası (Basamakların üst kısmı)		
Güvenlik		
Kalıp bağlama için plakalarda t-slot		
Kalıp bağlama özelliği (Pneumatic Type, Hydraulic Type, Magnet Type)		Not 8
hızlı kalıp bağlama tertibatı (Easy clamp)		
Makas tipi enjeksiyon sıkıştırma fonksiyonu		
Sıkıştırma: 1-6 adım (değişken)		
Forming mold control		
Mengene ünitesi emniyet tertibatı (mekanik)		

Bilgi		
Elek.Enstrüasyon ve Kontrol	Çoklu Dil Seçimi (1 Dil Ek)	Not 7
	J-Wise® çözümü	Not 1
	Kalıp Sıcaklık Göstergesi (Kalıp Sıcaklığı Üst/Alt Limit Alarmı ile)	
	Kalıp Sıcaklığı Kontrol Cihazı (Kalıp Sıcaklığı Üst / Alt Limit	
	Sıcak Yolluk Kontrol Ünitesi	
	Harici priz	Not 8
	Çoklu Enjeksiyon	
	Kalıp Akışı	
	ÇıkışSinyali	
	Hareketli/Hareketsiz Seçim	
Diğer	Hazne platformu	
	Kalıp Soğutma Suyu Devresi (Yatağa monte edilmiş)	
	Soğutma Suyu Alarmı	
	Hava Basıncı Alarmı	
	makine terazi ayağı	
	makine kaymasını engelleyen sabitleme sistemi (Ankraj Cıvataları)	
	Döner Alarm lambası(Tek Renkli, 3 Renk)	
	ihracat özellikleri	Not 9
	makina Rengi (şase and gövde)	Not 10

Not 1. Detaylı teknik özellikler için lütfen bizimle iletişime geçiniz.

Not 2. Uzun süre yüksek basınç tutma kapasitesi. Enjeksiyon hızı yavaş olabilir

Not 3. Yüksek tork ile plastikleştirilebilir. Plastikleştirme kapasitesi azaltılabilir.

Not 4. Yalıtlımlı bir plaka veya manyetik monte edildiğinde Kalıp kalınlıkları için

spesifikasyon değerleri de değiştirilmiştir. Kullanılabilir kalıp kalınlığı aralığının

değişeceğini unutmayın.

Not 5. Hidrolik ünitenin kapasitesinde bir artış gerektirir.

Not 6. J850ADSW ve üzeri standart donanımlardır (kalıp bağlama aralığı 1200

mm'den büyük olan modeller) J550ADS - J850ADS isteğe bağlıdır. (1200 mm'den

küçük kalıp bağlama aralığı)

Not 7. Japonca, İngilizce ve türkçe standart donanımlardır.

Not 8. Lütfen güç kaynağı voltajını ve gerekli çıkış sayısını belirtin

yardımcı ekipman için.

Not 9 . İhracat spesifikasyonları, hedefe bağlı olarak tartışılmalıdır

Not 10. Referans renkleri seçebilirsiniz

## Ek Bilgiler

### Toplam Güç

Makine Modeli	Toplam Güç (kVA)	
J550ADS	1400H	50.7
	2300H	56.0
	3100H	65.2
J650ADS	2300H	57.7
	3100H	66.8
	3900H	83.9
J850ADS J850ADSW	3100H	67.0
	3900H	84.1
	5200H	89.6

Not 1: Toplam güç kapasitesine herhangi harici ünite dahil değildir.

2: Ana besleme sigortasının AC400V/40V için en az 25kA olması tavsiye edilir

### ☑ Kovan Sıcaklık Kontrolü için Soğutma Suyu Kapasitesi

Enjeksiyon Ünitesi	Soğutma Suyu Kapasitesi (m³/h)
1400H	0.6
2300H	1.2
3100H	
3900H	1.6
5200H	

Not: Yukarıdaki değerlere kalıp soğutma suyu dahil değildir.

### ☑ Hidrolik Yağ Kapasitesi

Makine Modeli	Kapasite (L)
J550ADS	30
J650ADS	
J850ADS	
J850ADSW	

# 550ADS-850ADS

## OPTION LIST

Item		
Injection Unit	Long nozzle	
	Shut off nozzle (Pneumatic type and hydraulic type)	
	Mixing nozzle	
	KC nozzle (Support up to 3100H 92)	
	LSP-2 screw (Abrasion resistant type)	
	Special design screw	M2K screw for optical application HP screw for high dispersion
	Wide selection of screws & barrels	Note1
	Barrel insulation cover	
	Barrel blower cooling unit (with insulation or no insulation)	
	Hopper	
	Hopper slide device	
	High speed injection spec.(Up to 3900H)	
	Extended holding pressure time spec.	Note2
	Long time plasticizing spec.	Note3
Clamping Unit	Electric motor driven injection unit advance/retract	
	Purge shutter	
	Daylight extension	
	Mold platen heat insulation board (5 or 10 mm)	Note4
	Locating ring	
	Air jet	
	Core pull devices (Pneumatic type and hydraulic type)	Note5
	Valve gate devices (Pneumatic type and hydraulic type)	Note5
	Coupler joint (hydraulic, Pneumatic)	
	Hydraulic power pack	
	Ejector gate cutting circuit	
	Ejector (One touch type)	
	Unscrewing motor circuit	
	Auto safety gate open (Operation side)	
	Auto safety gate open/close (Operation side/Non Operation side/Both sides)	
	Safety mat (Under mold area) J550ADS to J850ADS	Note6
	Safety mat (Top of the steps)	
	Safety footplate	
	T slot platen	
	Mold clamber device (Pneumatic, hydraulic, magnet type)	Note4
	Easy mold clamber	
	Toggle type injection compression function Compression:1-6 steps(Variable)	
	Forming mold control	
	Mechanical clamping unit safety device	

Item		
Electrical Instrumentation and Control	Multi language select (1 language additional)	Note7
	J-WiSe <sup>®</sup> solution	Note1
	Mold temp display (with mold temp upper/lower limit alarm)	
	Mold temp control device (with mold temp upper/lower limit alarm)	
	Hot runner control circuit	
	Receptacle	Note8
	Multiple injection	
	Flow mold	
	Spear output signal circuit	
	Motion/no-motion select	
Others	Hopper stage	
	Mold cooling water closed circuit (platen/bed)	
	Cooling water failure warning	
	Air pressure alarm	
	Leveling pad for installation	
	Movement prevent anchor bolts	
	Rotary warning light	
	Export specification	Note9
	Designated color	Note10

- Note1. Please contact us for detailed specifications.  
 Note2. High pressure holding capacity for a long time.  
 Injection speed may be slow.  
 Note3. Can be plasticized with high torque.  
 Plasticizing capacity may be reduced.  
 Note4. When an insulated plate or magnetic clamber is mounted, the nozzle plunge amount must take these thicknesses into account.  
 Specification values for mold thicknesses have also been changed.  
 Note5. The hydraulic system requires an increase in the capacity of the hydraulic unit.  
 Note6. J850ADSW and above are standard equipment.  
 (models with tie-bar spacing larger than 1200mm)  
 J550ADS to J850ADS are optional. (Tie-bar interval smaller than 1200mm)  
 Note7. Japanese, English and Chinese are standard equipment.  
 Note8. Please specify the power supply voltage and the number of outlets required for ancillary equipment.  
 Note9. Export specifications must be discussed depending on the destination.  
 Note10. Designate colors, referring to color samples or Munsell Color Codes.

### Utilities

#### Total power capacity

Machine model		Total power capacity (kVA)
J550ADS	1400H	50.7
	2300H	56.0
	3100H	65.2
J650ADS	2300H	57.7
	3100H	66.8
	3900H	83.9
J850ADS J850ADSW	3100H	67.0
	3900H	84.1
	5200H	89.6

Note1. Total power capacity does not include external outlets.

2. We recommend that the rated interrupting current of the main power supply breaker is more than 25kA at AC400V/460V.

#### ☑ Cooling water capacity for barrel temperature control

Injection unit	Cooling water capacity for barrel temperature control (l/h)
1400H	0.6
2300H	1.2
3100H	
3900H	1.6
5200H	

Note. The above figures do not include the required quantity of water for the mold temperature controller.

#### ☑ Hydraulic oil capacity

Machine model	Hydraulic oil capacity (L)
J550ADS	30
J650ADS	
J850ADS	
J850ADSW	

## 1000AD-1800AD STANDART DONANIM LİSTESİ

Bilgi		
Enjeksiyon Ünitesi	Açık Meme	
	N2000F Ocak	
	Krom Kaplama Vida	Not 1
	Püskürtme Kapağı (Limit anahtarlı)	
	Enjeksiyon Ünitesi Döner Cihaz (Limit Anahtarlı)	Not 2
	Vida Soğuk Baskı Önleme	
	Kalıplama/Temizleme/Duraklatma Sıcaklık Seçimi	
	Otomatik Temizleme Devresi	
	Meme Geri Çekme Seçimi	
	Geri emiş Seçimi	
	Otomatik Merkezi Gresleme Sistemi	
	Enjeksiyon/Ölçüm Programlı Kontrol	Ölçüm / Geri Basınç: 1 ila 3 Adım (Değişken) Enjeksiyon / Tutma Basıncı: 1 ila 6 Adım (Değişken)
	Tutma Basıncı Transfer Seçimi	
	Tutma Basıncı Kontrol Seçimi	Adım modu Eğri modu
	Ocak Sıcaklık Kontrolü (PID)	Not 3
	Meme Sıcaklık Kontrolü (PID/SSR)	
	Senkron Sıcaklık Yükselme Kontrolü	
	Boğaz ısısı Kontrolü	
	Soft Pack Servo Control	
	HAVC (Yüksek Hassasiyetli Hacim Control)	
IWCS (Enjeksiyon Ağırlığı ve Yastık Stabilitesi) control		
Eriyik basıncı kontrol özelliği		
Mengene Ünitesi	Yağsız Mafsallı Burcu	
	Otomatik Merkezi Gresleme Sistemi	
	Yüksek Performanslı Plaka Desteği	
	İnce Tasarımlı Kalıp Bağlama Plakaları	
	Açma/Kapama ve Çıkarma Programlı Kontrol	Kalıp Açma / Kapatma: 4 Adım (Sabit) Ejeksiyon: 1 ila 3 Adım (Değişken)
	Kalıp Koruma Fonksiyonu	1-3 Adım (değişken)
	İtici ileri-geri hareketinde frenli motor	Not 4
	Elektrik Motor Tahrikli otomatik Kalıp genişlik Ayarı	
	Otomatik Kapama Gücü Ayarı	
	kapama kuvveti ekranı	
	kapama kuvveti kontrolü	
	Makaslı Tip Enjeksiyon Sıkıştırma Fonksiyonu	A modu B modu Sıkıştırma: 1-6 adım (değişken)
	Mengene Ünitesi Emniyet Tertibatı (Elektrikli)	
	Robot Montaj Delikleri	
	Paralel Hareket	Kalıp Açma/Kapama Sırasında Vida Dönüşü Kalıp Açık Sırasında Çıkarma Kilitleme Sırasında Enjeksiyon
Emniyet Matı	Operatör tarafı basamak emniyet matı Kalıp bölgesi altı emniyet matı	Not 5

Not 1. Enjeksiyon ünitesi 1400H için GP21 vidası.

Enjeksiyon ünitesi 2300H ve üstü için Yüksek Eriyen Mill vidası.

Not 2. Enjeksiyon ünitesi 1400H için manuel çalışma tipi.

Not 3. Enjeksiyon ünitesi 1400H, SSR (temassız) tarafından kontrol edilir.

2300H ve üzeri enjeksiyon ünitesi MC (kontakt) tarafından kontrol edilir.

Not 4. J650AD ve üstü için standart olarak donatılmış, J550AD için isteğe bağlı

Not 5. Basamak üstündeki emniyet paspası standart olarak donatılmıştır. J650AD ve üstü, J550AD için isteğe bağlı. Plakalar arası yatağın üstündeki emniyet paspası ve daha yüksek (bağlantı çubukları arasında 1200 mm veya daha geniş boşluklu modeller), J850ADW için standard J850AD için isteğe bağlı"

Not 6. Harici bellek 1.000 kişilik depolama koşullarına sahiptir. Ticari USB veri depolama ortamını hazırlayın.

Bilgi		
Denetleyici	Multi-touch Panel 15 TFT Renkli LCD Kontrol Cihazı	
	120 Kalıp Koşulları Depolama (Dahili Bellek)	Not 6
	Üretim Startı	
	Kendi Kendine Teşhis fonksiyonu	
	Yardım fonksiyonu	
	Hata bildirim ekranı	
	Saat	
	Dil Seçimi (İngilizce, Çince, Japonca)	
	USB diske ekran görüntüsü alma	
	USB yazıcı portu	Not 7
Ekran	Genel Ayar Ekranı	
	Ön Isıtma Zamanlayıcısı	
	Robot arayüzü	
	Katılımlı/Katılımsız İşlem Seçimi	
	Acil Stop Butonu	
	Güvenlik Anahtarı	
	Gerçek Değer Göstergesi	
	Kalıp Sıcaklık Göstergesi	Not 8
	Enjeksiyon/Ölçüm Dalga Formu Ekranı	
	Osiloskop Dalga Formu Ekranı	
	Enjeksiyon/Ölçüm Dalga Formu Depolama	
	Ocak Sıcaklık Ekranı	
	Enjeksiyon Basınç Ekranı (IPM)	
	İstatistiksel Grafik	
	Üretim Ekranı	
Çalışma Saati Ekranı		
Çevrim Ekranı		
Kalıplama Durumu Üst / Alt Limit Monitör	Not 9	
Muayene ve Bakım Kılavuzu	Not 10	
Isıtıcı Sistem Alarmı		
Enjeksiyon Basıncı Aşımı Alarmı		
Gres Yağlama Alarmı		
Servo Arıza Alarmı		
Serbest Bırakılmamış Mengene Alarmı		
Pozisyon Kalibrasyon Uyarısı		
Anıza Alarmı		
Alarm Geçmiş		
Değer Geçmişini Ayarla		
Diğer	JIMS K1001'e Güvenli Uyumluluk	
	Boğaz Besleme için Soğutma Suyu Kapalı Devre	
	Kalıp Soğutma Suyu Kapalı Devre	
	Aksesuarlar (Bakım Araçları ve İtici milleri, vb.)	

Not 7. Sıcaklık sensörü ve kablolama bağlı değildir.

Not 8. Aşağıdaki monitör öğeleri arasında maksimum 16 öğe ve alarm seçilebilir.

1 döngü süresi 2-enjeksiyon süresi 3-Ölçüm süresi 4-Max Enjeksiyon basıncı

5-Yastık konumu 6-Basınç uç konumunu tutma 7-Tutma basıncı transfer basıncı

8-Vidalı geri basınç 12-Ölçüm torku 13-Tutma basıncı transfer hızı

14-Kalıp kapanış süresi 15-Kalıp açık süresi

16 Sıkıştırma kuvveti 17-Shitt strok (HAVC) 18-End hızı (HAVC)

Not 9. Yazıcı ve yazıcı kabinleri seçeneklerdir



# 1000AD-1800AD STANDARD EQUIPMENT LIST

Item		
Injection and Plasticizing Unit	Open nozzle	
	N2000F barrel	
	Chrome plated screw	Note1
	Purge cover (with limit switch)	
	Injection unit swiveling device (with limit switch)	Note2
	Screw cold start prevention	
	Molding/Pause temperature select	
	Auto purging circuit	
	Nozzle retract select	
	Pull-back select	
	Auto grease lubrication	
	Injection/Metering programmed control	Injection/Holding pressure :1~6 Steps (Variable) Metering/Back pressure :1~3 Steps (Variable)
	Holding pressure transfer select	
	Holding pressure control select	Step mode Slope mode
	Barrel temperature control (PID)	Note3
	Nozzle temperature control (PID/SSR)	
	Synchronous temperature rise control	
	Hopper flange temperature control	
	Soft pack servo control	
	HAVC (High Accuracy Volume Control)	
IWCS (Injection Weight and Cushion Stability) control		
Reverse seal control		
Clamping Unit	Grease-free toggle bushing	
	Auto grease lubrication	
	High-performance platen support	
	Flat press platen mechanism (Stationary side/Movable side)	
	Mold open/close and Ejector programmed control	Mold open/close : 4 Steps (Fixed) Ejector : 1~3 Steps (Variable)
	Mold protection	1~3 Steps (Variable)
	Ejector braking system	Note4
	Electric-driven mold thickness adjusting device	
	Auto clamp force setting	
	Clamp force display	
	Clamp force feed back control	
	Toggle type injection compression function	A -mode B -mode Compression : 1~6 Steps (Variable)
	Clamping safety device (Electrical/Mechanical)	
	Robot mounting holes	
	Compound action	Screw rotation during mold open/close Eject during mold open Injection during clamp up
Safety mat	Operator side step safety mat Under mold area safety mat	
	Note5	

- Note 1. GP21 screw for Injection unit 1400H.  
High-Melter Mill screw for Injection unit 2300H and higher.
- Note 2. Manual operation type for Injection unit 1400H.
- Note 3. Injection unit 1400H is controlled by SSR (non-contact).  
Injection unit 2300H and higher are controlled by MC (contact).
- Note 4. Equipped as standard for J650AD and higher, optional for J550AD.
- Note 5. Safety mat on the top of the step is equipped as standard for J650AD and higher, optional for J550AD.  
Safety mat on the top of the inter-platens bed is equipped as standard for J850ADW and higher (models with 1200mm or wider gap between tie-bars), optional for J850AD.

Item		
Controller	Touch panel 15" TFT color LCD controller	
	120 Mold condition storage (Internal memory)	Note6
	Soft start molding	
	Self diagnostics function	
	Help function	
	Pop-up display	
	Clock	
	Multi-language select (English, Chinese, Japanese)	
	Print screen by USB memory	
	USB printer port	Note7
Monitor	Overall setting screen	
	Pre-heat timer	
	Product takeout robot circuit	
	Attended/Unattended operation select	
	Emergency stop button	
	Safety key	
	Actual value display	
	Mold temperature display	Note8
	Injection/Metering waveform monitor	
	Oscilloscope waveform monitor	
	Injection/Metering waveform storage	
	Barrel temperature monitor	
	Injection pressure monitor	
	Statistical graph	
	Production monitor	
	Cumulative operating hour display	
	Cycle monitor	
	Molding condition upper/lower limit monitor	Note9
	Inspection and Maintenance guide	Note10
	Heater system fault alarm	
Injection pressure overshoot alarm		
Grease lubrication fault alarm		
Servo fault alarm		
Unreleased clamp alarm		
Position calibration request		
Alarm buzzer		
Alarm history		
Set value history		
Others	Safety compliance to JIMS K1001	
	Cooling water closed circuit for feed throat	
	Mold cooling water circuit (Machine bed)	
	Accessories (Maintenance tools, Ejector rods, etc.)	

- Note 6. The external memory is capable of storing conditions for 1,000 molds.  
Prepare commercial USB data storage media.
- Note 7. The printer and printer cables are options.
- Note 8. Temperature sensors and electric wiring are not included.
- Note 9. Maximum of 16 items and alarms can be selected out of the following monitor items.  
① Cycle time ② Injection time ③ Metering time ④ Cushion position  
⑤ Holding pressure end position ⑥ Injection pressure  
⑦ Holding pressure transfer pressure ⑧ Screw back pressure  
⑨ Metering end position ⑩ Injection start position ⑪ Holding pressure transfer position  
⑫ Mold open time ⑬ Mold close time ⑭ Metering torque  
⑮ Holding pressure transfer speed ⑯ Mold inner pressure (option)  
⑰ Clamp force ⑱ Shift amount (HAVC) ⑲ End speed (HAVC)
- Note 10. Indicates inspection times and items.



# 1000AD-1800AD

## OPSİYON LİSTESİ

Bilgi		
Enjeksiyon Ünitesi	Uzun meme	
	Shut-off Nozzle (Pnömatik Tip ve Hidrolik tip)	
	LSP-2 Vida (Aşınmaya Dayanıklı Tip)	
	Çeşitli vida kovan seçimi	Yüksek plastikleştirme için Vida ve ocak Optik uygulama için Vida ve ocak Yüksek dispersiyonlu vida Yüksek viskoziteli reçine vidası Uzun elyafli reçine vidası Özel vida Not 1
	Kovan ısı koruması	
	Ocak Blower Soğutma Ünitesi	
	Hazne	
	Yüksek tutma basınçlı kalıplama (uzun süreli tutma basınçlı kalıplama için)	Not 2
	Elektrik motor tahrikli enjeksiyon ünitesi ileri-geri hareketi	
	Havalandırılmalı Kovan	
Mengene Ünitesi	Genişletilmiş plakalar arası mesafe	
	Kalıp bağlama için plakalarda t-slot	
	Konumlandırma Halkası	
	Hava valfi	
	Maça Çekme Cihazları (Pnömatik Tip ve Hidrolik Tip)	Not 3
	Valve Gate Device (Pnömatik Tip ve Hidrolik Tip)	Not 3
	Otomatik güvenlik kapısı açma	
	Otomatik güvenlik kapısı açma/kapama	
	Güvenlik paspası	Not 4
	Güvenlik paspası (Basamakların üst kısmı)	
Kalıp bağlama özelliği		
Kalıp bağlama tertibatı		
Manyetik kalıp bağlama	Not 5	
Plakada soğutma suyu manifoldu		
Hidrolik Güç Paketi		
İtici frenleme sistemi	Not 6	

Bilgi		
Elek.Enstrüasyon ve Kontrol	Çok dilli seçim (Fransızca, İspanyolca veya Hangul)	Not 7
	Basit Merkezi İzleme Sistemi Link 10	Not 8
	uzaktan erişim net100	Not 9
	Heater burnout alarm	
	Kalıp Sıcaklık Göstergesi (Kalıp Sıcaklığı Üst/Alt Limit Alarmı ile)	
	Kalıp Sıcaklığı Kontrol Cihazı (Kalıp Sıcaklığı Üst / Alt Limit	
	Yazıcı (yazıcı kablosu ile)	
	Şifre fonksiyonu	
	Sıcak yolluk kontrolü	
	diş açma motoru devresi	
Diğer	itici Kesme Devresi	
	İtici plakası geride kontrolü devresi	
	Enjeksiyon Hızı: 10 adım kontrol	
	Enjeksiyon Hızı Eğri Kontrolü	
	Foaming kalıplama kontrolü	
	Skin Adhesion kalıplama kontrolü	
	D.I.C. (Dual Integrated Control) with Yushin Robot	
	Hazne platformu	
	Soğutma Suyu Alarmı	
	makine terazi ayağı	Not 10
Döner Alarm lambası(Tek Renkli, 3 Renk)		
ihracat özellikleri	Not 11	
makina Rengi (şase and gövde)	Not 12	

Not 1. Özel vidalarla ilgili olarak, ayrıca bizimle iletişime geçin.

Not 2.Uzun tutma süresi ve yüksek tutma basınçlı kalıplama sağlar.

Enjeksiyon hızı daha düşük olabilir.

Not 3. Hidrolik tip için ayrı bir hidrolik üniteye ihtiyaç vardır.

Not 4 Basamak üstündeki emniyet paspası standart olarak J650AD ve üstü.

Plakalar arası yatağın üstündeki emniyet paspası s

ve daha yüksek (bağlantı çubukları arasında 1200 mm veya daha geniş boşluklu modeller).

J850ADW için standard Kullanılabilir kalıp kalınlığı aralığının değişeceğini unutmayın.

Note 5 Uygulandığında, genişletilmiş nozle gereklidir.

Kullanılabilir kalıp kalınlığı aralığının değişeceğini unutmayın.

Not 6. Japonca, İngilizce ve Türkçe standart donanımlardır.

Not 7. Lütfen güç kaynağı voltajını ve gerekli çıkış sayısını belirtin yardımcı ekipman için

Not 8 .The LINK10 has actual data collection, molding condition contro

Functions and remote control

Note 9 The NET100 has quality control and production control

function in addition to the functions that the LINK10 has.

Not 10 Modele bağlı olarak uygulanamayabilir.

Not 11. İhracat şartnameleri ile ilgili olarak, ayrı bir tartışma nee ihracat hedefine bağlı olarak

Not 12 Renk örneklerine veya Munsell kodlarına atıfta bulunarak renkleri belirleyin

# 1000AD-1800AD

## OPTION LIST



Item		
Injection Unit	Long nozzle	
	Shut-off nozzles (Pneumatic type and Hydraulic type)	
	LSP-2 screw (Abrasion-resistant type)	
	Wide selection of screws & barrels	Screw & Barrel for high plasticization
		Screw & Barrel for optical application
		High dispersion screw
		High viscosity resin screw
		Long-fiber resin screw
	Special screw	Note1
	Barrel Insulation cover	
	Barrel blower cooling unit	
	Hopper (Option for all the region)	
	High holding pressure molding (for long-time holding pressure molding)	Note2
	Electric motor driven IU advance/retract	
Vented barrel		
Clamping Unit	Daylight extension	
	T-slot platen	
	Locating ring	
	Air jet	
	Core pull device (Pneumatic type and Hydraulic type)	Note3
	Valve gate device (Pneumatic type and Hydraulic type)	Note3
	Auto safety gate open	
	Auto safety gate open/close	
	Safety mat	Note4
	Safety footplate	
	Mold clamber	
	Mold setup device	
	Magnet mold Clamber	Note5
Cooling water manifold on platen		
Hydraulic power pack		
Ejector braking system	Note6	

Item		
Electrical Instrumentation and Control	Multi-language select (French, Spanish or Hangul)	Note7
	Simple centralized monitor system Link10	Note8
	Centralized control system NET100	Note9
	Heater burnout alarm	
	Mold temperature display (with mold temperature upper/lower limit alarm)	
	Mold temperature control (with mold temperature upper/lower limit alarm)	
	Printer (with printer cable)	
	Password Function	
	Hot runner control circuit	
	Unscrewing motor circuit	
	Ejector gate cutting circuit	
	Ejector plate return confirmation circuit	
	Injection speed:10 Steps control	
	Injection speed slope control	
Others		
Foaming molding control		
Skin adhesion molding control		
D.I.C. (Dual Integrated Control) with Yushin Robot		
Hopper stage		
Cooling water failure warning		
Leveling pad for installation	Note10	
Rotary warning light		
Export specification	Note11	
Designated color	Note12	

- Note 1. Regarding special screws, contact us separately.
- Note 2. Enables a long holding time and high holding pressure molding. The injection speed may become lower.
- Note 3. For the hydraulic type, a separate hydraulic unit is needed.
- Note 4. Safety mat on the top of the step is equipped as standard for J 650AD and higher. Safety mat on the top of the inter-platens bed is equipped as standard for J850ADW and higher (models with 1200mm or wider gap between tie-bars).
- Note 5. When applied, extended nozzle is required. Note that the usable mold thickness range will change.
- Note 6. Equipped as standard for J650AD and higher.

- ☑For details of each option, confirm in the specifications for the options.
- Note 7. Regarding the other languages, contact us separately. English and Chinese are equipped as standard.
- Note 8. The LINK10 has actual data collection, molding condition control and remote control functions.
- Note 9. The NET100 has quality control and production control function in addition to the functions that the LINK10 has.
- Note 10. May not be applicable depending on the model.
- Note 11. Regarding the export specifications, separate discussion is needed in some cases, depending upon the export destination.
- Note 12. Designate colors, referring to color samples or Munsell codes.

Toplam Güç

Makine Modeli		Toplam Güç (kVA)
J550AD	1400H	53.5
	2300H	58.3
	3100H	68.6
J650AD	2300H	59.9
	3100H	70.2
	3900H	84.9
J850AD J850ADW	3100H	70.4
	3900H	85.1
	5200H	88.1
J1000AD	3100H	71.2
	3900H	85.9
	5200H	88.9
J1300AD	3900H	86.3
	5200H	89.2
	7500H	96.7
J1800AD	5200H	90.6
	7500H	98.1
	9500H	150.9

Not 1: Toplam güç kapasitesine herhangi harici ünite dahil değildir.

2: Ana besleme sigortasının AC400V/40V için en az 25kA olması tavsiye edilir

Ek Bilgiler

Kovan Sıcaklık Kontrolü için Soğutma Suyu Kapasitesi

Enjeksiyon Ünitesi	Soğutma Suyu Kapasitesi (m <sup>3</sup> /h)
1400H	0.6
2300H	1.2
3100H	
3900H	
5200H	1.6
7500H	
9500H	2.8

Not: Yukarıdaki değerlere kalıp soğutma suyu dahil değildir.

Hidrolik Yağ Kapasitesi

Makine Modeli	Kapasite (L)
J550AD	30
J650AD	
J850AD	
J850ADW	
J1000AD	
J1300AD	
J1800AD	

## Utilities

### ☑ Total Power Capacity

Machine Model		Total Power Capacity (kVA)
J550AD	1400H	53.5
	2300H	58.3
	3100H	68.6
J650AD	2300H	59.9
	3100H	70.2
	3900H	84.9
J850AD J850ADW	3100H	70.4
	3900H	85.1
	5200H	88.1
J1000AD	3100H	71.2
	3900H	85.9
	5200H	88.9
J1300AD	3900H	86.3
	5200H	89.2
	7500H	96.7
J1800AD	5200H	90.6
	7500H	98.1
	9500H	150.9

Note: 1. Total power capacity does not include external outlets .

2. We recommend that the rated interrupting current of the main power supply breaker is more than 25 kA at AC400V/460V.

### ☑ Cooling Water Capacity for Barrel Temperature Control

Injection Unit	Cooling Water Capacity for Barrel Temperature control (m <sup>3</sup> /h)
1400H	0.6
2300H	1.2
3100H	
3900H	
5200H	1.6
7500H	
9500H	2.8

Note: The above figures do not include the required quantity of water for the mold temperature controller.

### ☑ Hydraulic Oil Tank Capacity

機種	Hydraulic Oil Tank Capacity (L)
J550AD	30
J650AD	
J850AD	
J850ADW	
J1000AD	
J1300AD	
J1800AD	



## THE JAPAN STEELS 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, USA  
Phone: +1952-898-0934 Fax:+1-951-989-0944  
Chicago Office:  
540 Capital Drive, Suite 130, Lake Zullinois 60047, USA  
Phone: +1-847-550-0704 Fax: +1847-550-0725  
Detroit Office:  
24301 Catherine Industrial Drive, Unit 118, Novi, Michigan 48375, USA  
Phone: +1-248-449-5422 Fax: +1-248-449-6018

## TSP GRUP MAKİNA SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Merkez - Showroom / Central - Showroom

Uluyol Caddesi No:7/A Bayrampaşa - İstanbul / Türkiye  
Tel / Phone : +90 212 544 79 87  
Faks / Fax : +90 212 544 79 67

Fabrika / Factory

Avrupa Serbest Bölgesi  
Karamehmet Mahallesi Avrasya Bulvarı No:12  
Ergene - Tekirdağ / Türkiye

www.tspmakina.com.tr  
info@tspmakina.com.tr

# 444 TSP 1

