

50-220-C2
Ø35

Spritzgießmaschine		KM 40/50					
Schließeinheit							
Schließkraft	kN	400/500					
Werkzeugöffnungskraft	kN	40					
Fahrkraft bewegliche Platte öffnen/schließen	kN	22/15					
Aufspannplatte (hxv)	mm	540x540					
Lichte Weite (hxv)	mm	321x321					
Werkzeugöffnungsweg	mm	350					
Werkzeugeinbauhöhe min.	mm	200					
Öffnungsweite	mm	550					
Auswerferhub	mm	100					
Auswerferkraft vor/zurück	kN	22/10					
Spritzaggregat		SP 160			SP 220		
Arbeitsvermögen ¹⁾		160			220		
Schneckendurchmesser	mm	15	30	35	30	35	40
L _s /D-Verhältnis		26	23	20	23	20	18
Spritzdruck	bar	2500	2025	1488	2500	1837	1406
Hubvolumen	cm ³	52	74	101	85	115	151
Schussgewicht PS	g	47	68	92	77	105	137
Einspritzstrom	cm ³ /s	63	90	123	73	99	129
Schneckendrehzahl Standard / ZE	1/min	367/465			281/367		
ab SP 4350 Stufe 1 / Stufe 2	1/min						
Plastifizierstrom ²⁾ bei Schneckendrehzahl							
Standard / Stufe 1 PS	g/s	9	13	18	11	14	19
ZE / Stufe 2 PS	g/s	12	17	23	14	19	25
Düsenanlagekraft	kN	67			67		
Elektrohydraulische Ausrüstung							
Nennleistung Pumpenmotor	kW	11			11		
Installierte Heizleistung	kW	9			9		
Regelzonen, Zylinderheizung		5			5		
Trockenlaufzahl (Euromap 6)	1/h	2650			2650		
Ölfüllung	l	170			170		
Maße und Gewichte							
Nettogewicht mit Schallschrank	t	2,5			2,7		
Länge x Breite x Höhe	m	3,20x1,31x1,80			3,20x1,31x1,80		
Max. Werkzeuggewicht	kg	400			400		
Plastifizierung, Gewicht max.	kg				50		
Plastifizierung, Länge	mm				1000		
Ausrüstung C2							
Einspritzstrom	cm ³ /s	83	120	164	97	132	172
Schneckendrehzahl Standard / ZE	1/min	479/605			378/479		
Plastifizierstrom ²⁾ bei Schneckendrehzahl							
Standard PS	g/s	12	17	24	14	19	25
ZE PS	g/s	15	22	30	18	25	32
Nennleistung Pumpenmotor	kW	15			15		
Ausrüstung C2 mit Speicher							
Einspritzstrom mit Speicher	cm ³ /s	147	212	298	212	289	377
Schneckendrehzahl	1/min	479/605			378/479		
Plastifizierstrom ²⁾ bei Schneckendrehzahl							
Standard PS	g/s	12	17	24	14	19	25
ZE PS	g/s	15	22	30	18	25	32
Nennleistung Pumpenmotor	kW	15			15		
Ausrüstung mit elektrischem Schneckenantrieb							
Schneckenantriebsleistung	kW						
Schneckendrehzahl Nenn-/Maximal-	1/min						
Plastifizierstrom ²⁾ bei							
Nenn-Schneckendrehzahl PS	g/s						
Nenn-Schneckendrehzahl PE	g/s						

1) Internationale Größenbezeichnung errechnet aus max. Hubvolumen [cm³] x max. Spritzdruck [bar] dividiert durch 1000.
 2) Ermittelt nach Euromap 5 aus dem Spritzlingsgewicht dividiert durch Plastifizierzeit. Der Plastifizierstrom bezieht sich auf die max. Drehzahl mit KM-Standardschnecke.

C MC4, v1.7, 17.07.2003 (DEU)