



LA SERIE Q



110-550

SERVOHIDRÁULICA

LA SERIE Q

110-550

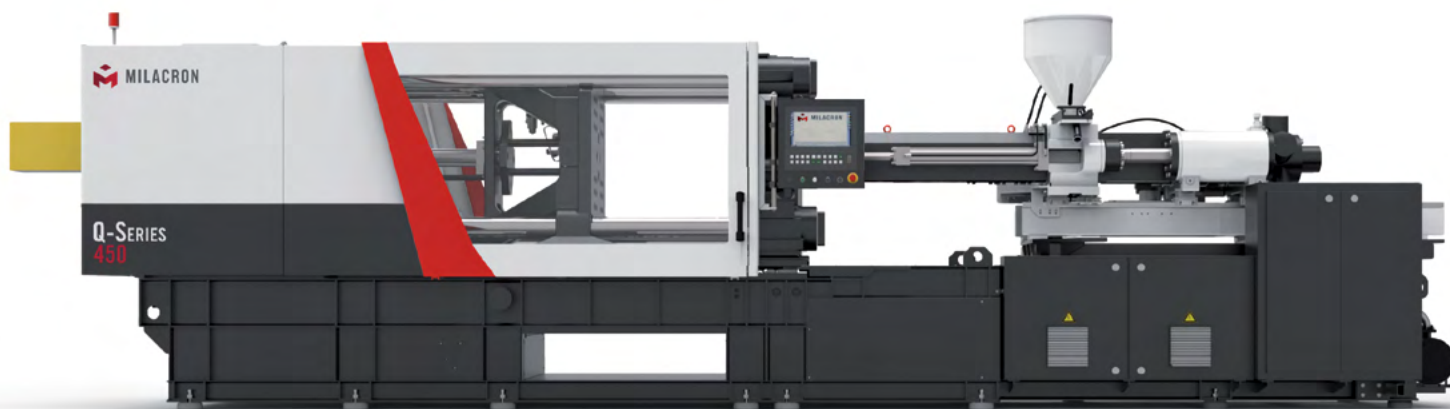
El rendimiento económico como un paquete total. La serie Q cuenta con un accionamiento servohidráulico de bajo consumo para la producción de piezas de calidad. Las características de la serie Q superan las expectativas en este segmento de mercado. La sólida serie Q ofrece un espacio extendido de instalación de moldes en la unidad de cierre con recorridos ampliados del molde y del expulsor, así como una mayor fuerza del expulsor. Todo ello con un espacio reducido de la máquina.

2



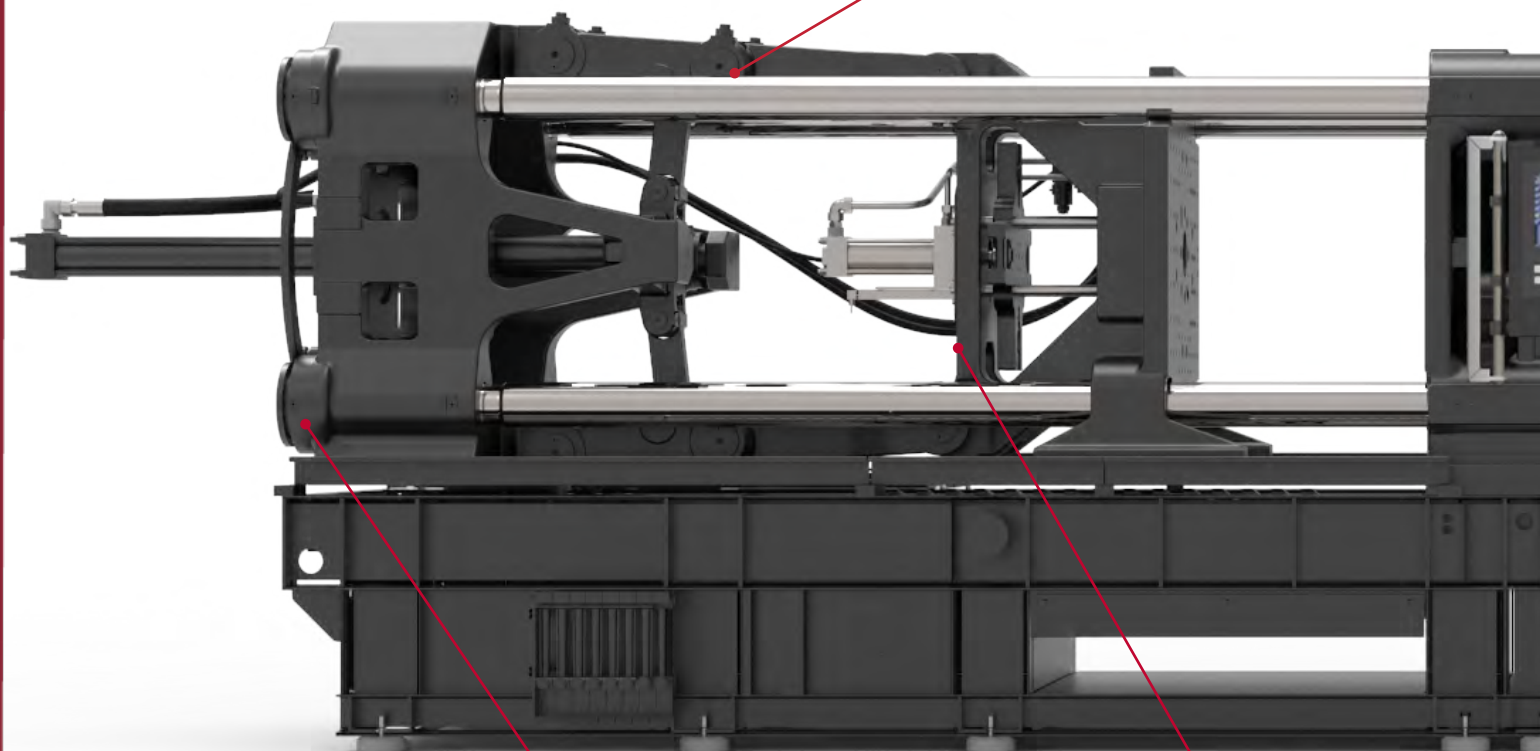
LA POTENTE SERIE Q, CON UNA RODILLERA DOBLE HIDRÁULICA Y SERVOCONTROLADA, OFRECE UNA DE LAS MEJORES ESPECIFICACIONES TÉCNICAS, ASÍ COMO VERSATILIDAD, DURABILIDAD, PRECISIÓN Y PRODUCTIVIDAD.

- Una máquina híbrida energéticamente eficiente accionada mediante un servosistema sólido.
- La excelente cinemática de la rodillera proporciona un perfil de velocidad de cierre rápido y suave.
- Control preciso de la unidad de cierre con mínima vibración gracias a la subestructura rígida.
- Posibilidades de aplicación opcionales ampliadas en forma de moldes stack, columnas extendidas, intrusión, así como una elevación de la bancada de la máquina.
- El innovador diseño de las placas de sujeción del molde garantiza una distribución uniforme de la carga sobre el molde.
- Diseñada para el cambio rápido de moldes con ajuste ampliado de la altura del molde y registros de datos de moldes intercambiables de máquinas idénticas.
- El preciso paralelismo de las placas garantiza un menor desgaste del molde y de la máquina.
- Con 8 tamaños de fuerza de cierre disponibles, que pueden combinarse con 6 tamaños diferentes de unidades de inyección, la serie Q ofrece una amplia gama de aplicaciones.



ESTRUCTURA DE LA RODILLERA

- Velocidades óptimas y necesidades de espacio reducidas
- Duradera rodillera doble de 5 puntos
- Las placas de sujeción del molde permiten una amplia gama de tamaños de moldes diferentes (ver especificaciones)
- Reducción de la fuerza de cierre a un mínimo del 30 % ajustable
- Lubricación automática de los componentes críticos de la rodillera
- Zona de moldes sin grasa



AJUSTE DE ALTURA DE MONTAJE DEL MOLDE

- Ajuste repetible y preciso mediante el sistema de medición de desplazamiento
- Manejo sencillo a través de la pantalla
- La robusta mecánica de ajuste garantiza una posición precisa del molde durante la producción.

EXPULSOR

- Recorrido y fuerza del expulsor optimizados
- Patrón de perforación del expulsor SPI
- Perfil de velocidad y presión multietapa ajustable, incluidas carreras múltiples

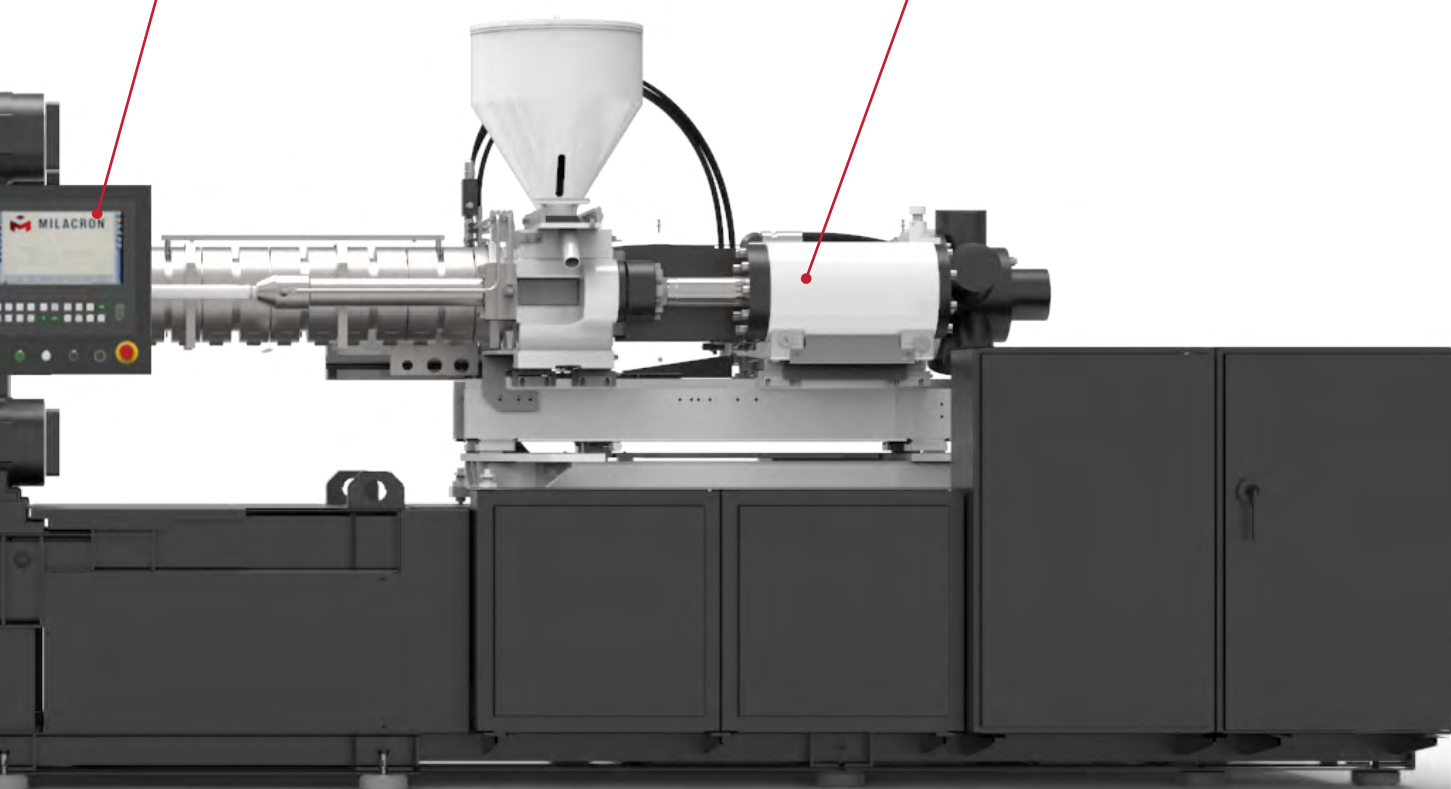
OFRECE LA MÁXIMA FIABILIDAD,
PRECISIÓN Y FLEXIBILIDAD.

SISTEMA DE CONTROL MOSAIC G3

- Pantalla de color de 15 pulgadas
- Visualización de la energía en tiempo real
- Memoria interna de hasta 500 registros de datos de moldes
- Movimientos de noyos libremente configurables
- Diseño ergonómico, giratorio y ajustable en altura
- Seguimiento del proceso en forma gráfica y tabular
- Interfaz de robot según la opción EUROMAP 67
- Entradas y salidas configurables

UNIDAD DE INYECCIÓN CON CILINDROS DE INYECCIÓN PARALELOS

- Reparto uniforme de la carga sobre la línea central del husillo
- Unidad de inyección giratoria para el cambio rápido del husillo
- Guías lineales precisas para una alineación óptima del husillo y del cilindro
- Colocación de tubos compacta del sistema hidráulico de la unidad de inyección para reducir la superficie ocupada
- Bandas de calefacción con aislamiento cerámico duradero



AUMENTO DE LA VIDA ÚTIL DE LOS MOLDES

El diseño resistente a la flexión de la bancada de la máquina y de la unidad de cierre garantizan:

- Alojamiento de moldes grandes y pesados
- Paralelismo óptimo de las placas



MILACRON M•POWERED

- Diseñado para aprovechar al máximo todas las capacidades en línea de nuestra aplicación M-Powered
- Aumenta la disponibilidad de la máquina y la eficacia total de la unidad (GAE)
- Opción de supervisión a distancia

SERIE Q

La más reciente línea de productos de máquinas de moldeo por inyección de Milacron para fuerzas de cierre pequeñas y medianas. La NUEVA y potente Serie Q con rodillera doble de 5 puntos brilla por su mayor productividad, rendimiento y precisión.

SELECCIÓN DE DIFERENTES UNIDADES DE INYECCIÓN

- Combinación de cilindros de husillo A-B-C
- Cilindros de inyección paralelos para una distribución uniforme de la carga sobre la línea central del husillo
- Guía lineal precisa de la unidad de inyección
- Mantenimiento simple gracias a la unidad de inyección giratoria

COMBINACIONES DE UNIDADES DE INYECCIÓN

UNIDAD DE INYECCIÓN	450	630	970	1540	2290	3470	4880
Serie Q 110							
Serie Q 150							
Serie Q 180							
Serie Q 230							
Serie Q 280							
Serie Q 350							
Serie Q 450							
Serie Q 550							

ESPECIFICACIONES DE LA UNIDAD DE CIERRE

TAMAÑO	FUERZA DE CIERRE	VARIACIONES DIMENSIONALES DE LAS PLACAS	INTERCOLUMNIO INTERIOR	MÁX. ESPACIO ENTRE PLACAS	ALTURA DE MONTAJE DEL MOLDE MÍN./MÁX.
	kN	mm (Al. × V)	mm	mm	mm
Serie Q 110	1100	690 × 645	480 × 435	900	150 / 520
Serie Q 150	1500	780 × 740	550 × 510	1060	200 / 600
Serie Q 180	1800	810 × 770	575 × 525	1100	200 / 600
Serie Q 230	2300	920 × 820	660 × 560	1260	200 / 710
Serie Q 280	2800	990 × 940	710 × 660	1400	250 / 750
Serie Q 350	3500	1120 × 1035	810 × 725	1520	300 / 800
Serie Q 450	4500	1245 × 1200	875 × 830	1670	350 / 820
Serie Q 550	5500	1330 × 1300	1000 × 900	1820	400 / 900

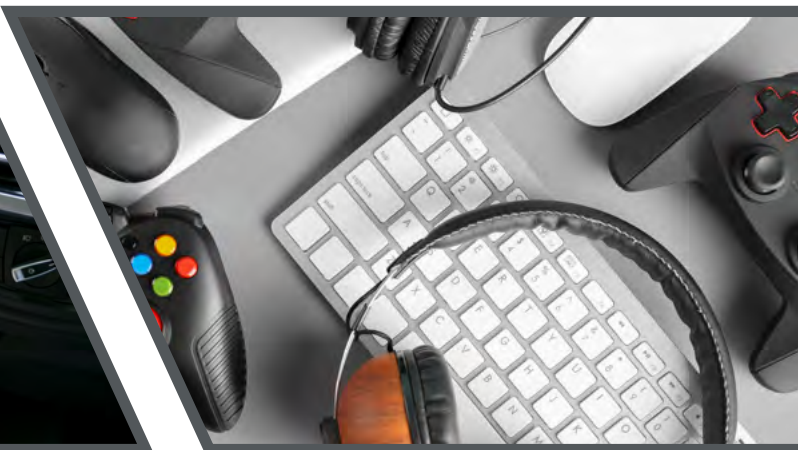
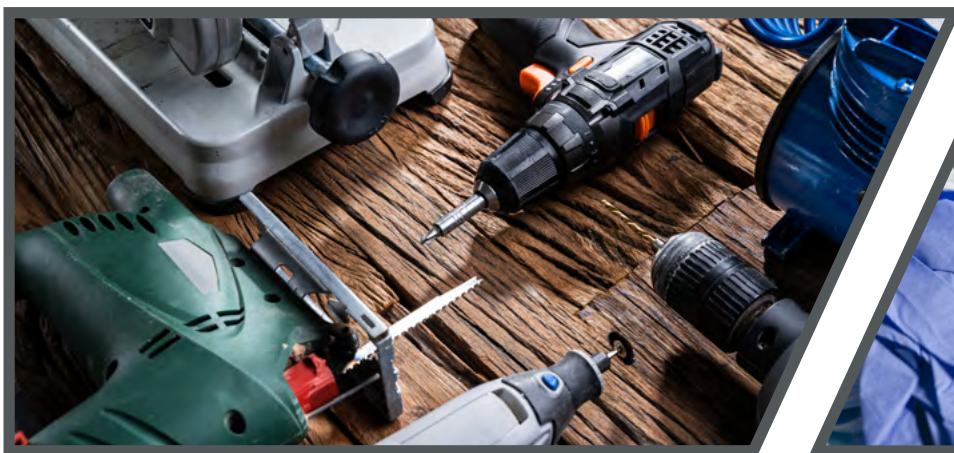
APLICACIONES

Al utilizar un servomotor como unidad de accionamiento para los componentes hidráulicos, la serie Q es excepcionalmente eficiente en cuanto a energía, ofrece una excelente repetibilidad, un generoso espacio para los moldes, un acomodo de moldes pesados y excelentes tiempos de ciclo en vacío para cumplir con los requisitos de todos los principales segmentos del mercado.

- COMPONENTES TÉCNICOS
- MEDICINA

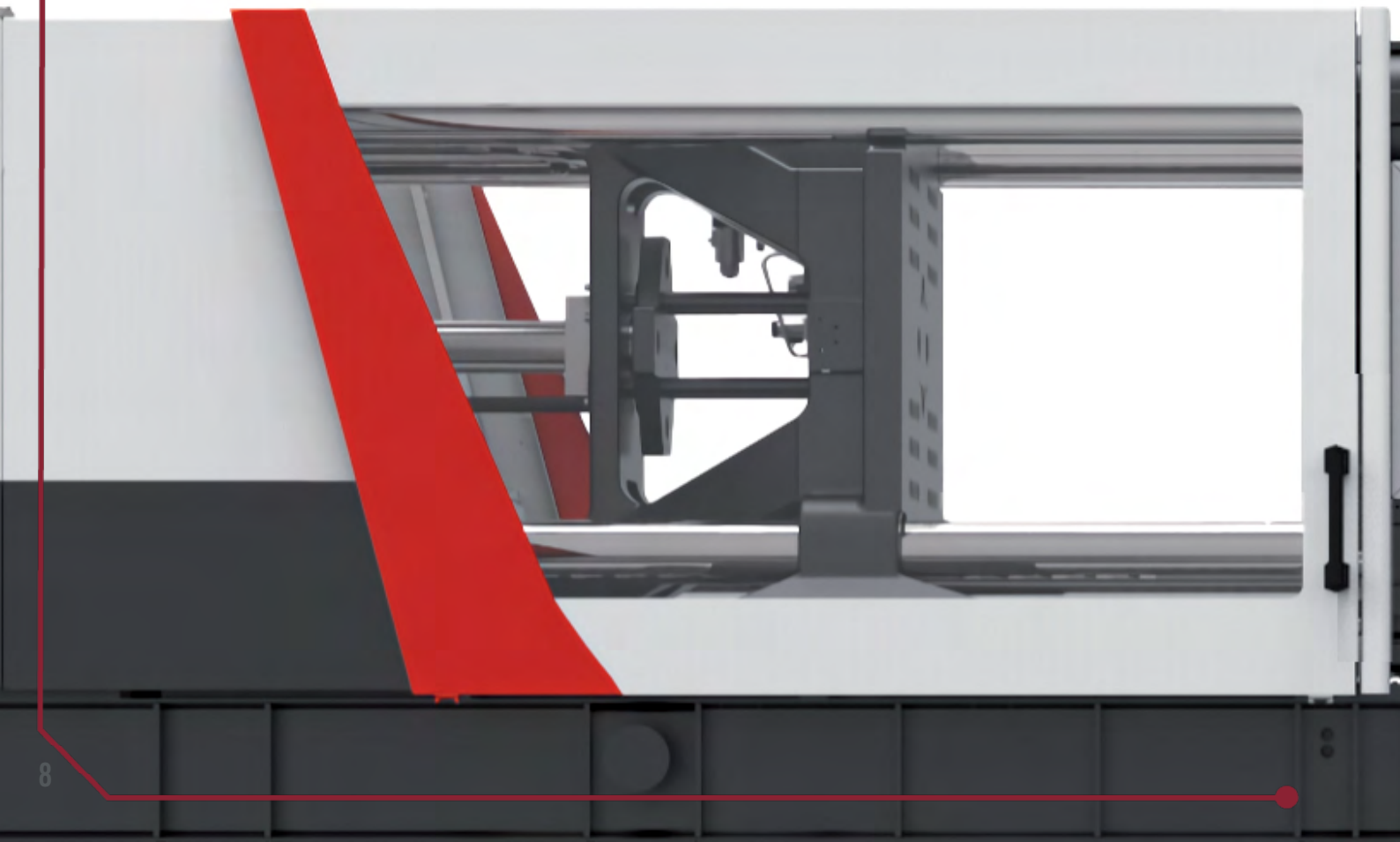
- EMBALAJES
- BIENES DE CONSUMO

- AUTOMÓVIL
- ELECTRÓNICA



UNIDAD DE CIERRE

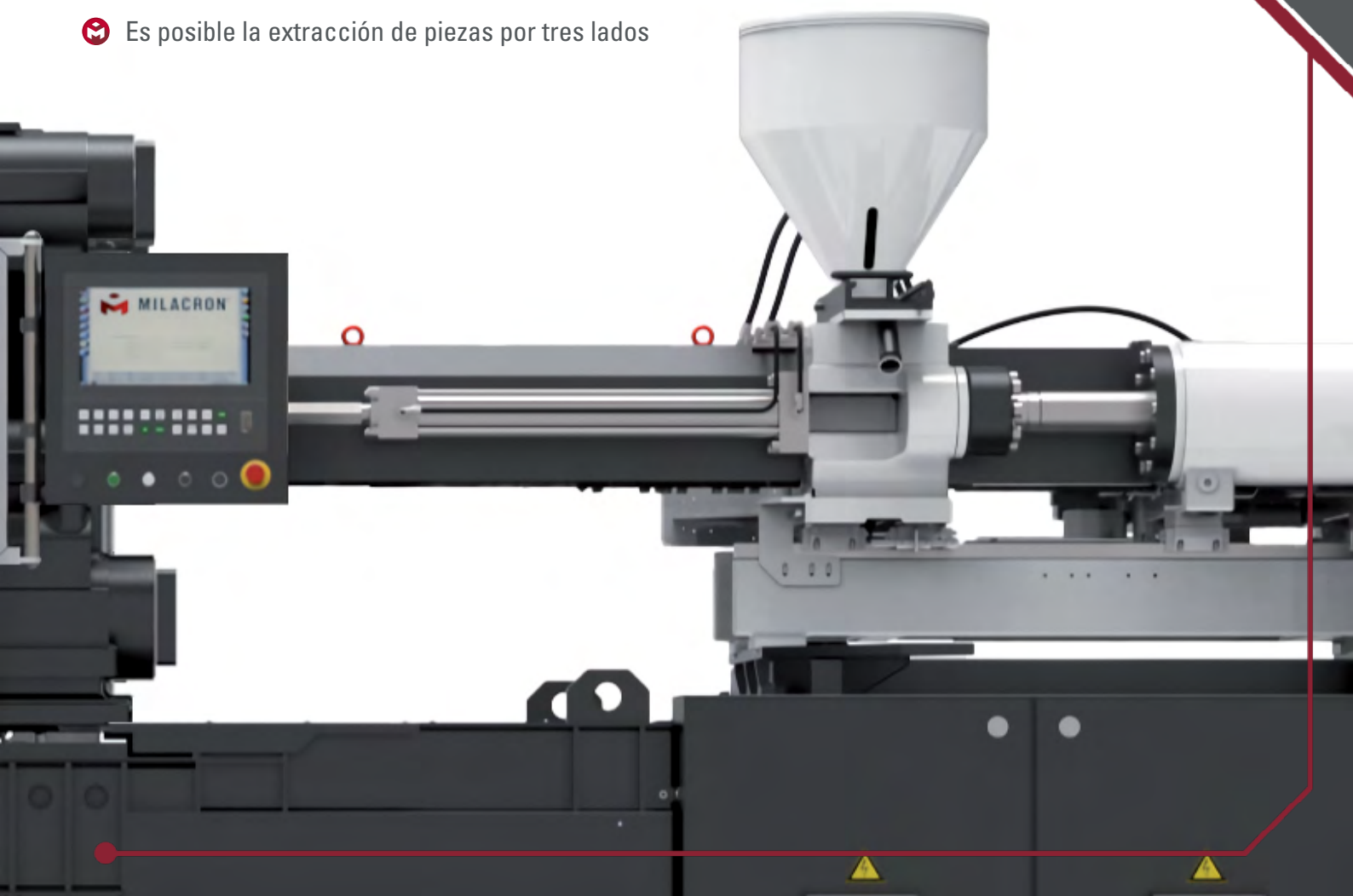
- Ⓜ Un sistema de rodillera fiable diseñado para una precisión reproducible
- Ⓜ Las vibraciones son mínimas gracias a los elementos de goma antivibratorios convenientemente dimensionados
- Ⓜ La robusta bancada de la máquina está diseñada para moldes pesados
- Ⓜ Amplio espacio de montaje de moldes para el alojamiento de moldes grandes
- Ⓜ El patrón de perforación de las placas de sujeción es adecuado para una gran variedad de moldes
- Ⓜ La nueva cinemática de la rodillera está diseñada para perfiles de velocidad rápidos y suaves
- Ⓜ La guía lineal precisa permite realizar movimientos uniformes con una fricción mínima
- Ⓜ La linealidad óptima garantiza la repetibilidad de las fuerzas de cierre, incluso en el rango de fuerza de cierre más bajo
- Ⓜ Columnas cromadas (estándar)



UNIDAD DE CIERRE

TAMAÑO	EUROMAP 6 TIEMPO DE CICLO EN VACÍO (S – MM)
Serie Q 110	1,63 s - 336 mm
Serie Q 150	1,67 s - 385 mm
Serie Q 180	1,85 s - 403 mm
Serie Q 230	1,95 s - 462 mm
Serie Q 280	2,15 s - 497 mm
Serie Q 350	2,38 s - 567 mm
Serie Q 450	2,90 s - 613 mm
Serie Q 550	3,20 s - 700 mm

-  Una reducción del 30 % en el tiempo de ciclo en vacío, según Euromap, gracias a la nueva cinemática de la rodillera
-  Placas de sujeción móviles sin casquillos con columnas sin grasa ni aceite
-  Lubricación automática del mecanismo de rodillera y de las guías lineales
-  Es posible la extracción de piezas por tres lados



UNIDAD DE INYECCIÓN

La serie Q es una de las líneas de productos globales de Milacron y cuenta con una línea completa de unidades de inyección, cilindros y husillos que se adaptan perfectamente a una amplia gama de aplicaciones de procesos exigentes.

- Los cilindros de inyección paralelos garantizan una distribución uniforme de la carga en la línea central del husillo
- Las guías lineales de precisión garantizan una alineación óptima del husillo y el cilindro, y minimizan el desgaste
- Colocación de tubos compacta del sistema hidráulico de la unidad de inyección para reducir la superficie ocupada
- Perfil de velocidad de inyección ajustable en 5 etapas
- Perfil de presión de inyección ajustable hasta en 5 etapas
- Ajustable hasta 10 etapas de compresión
- Ajustable hasta 5 velocidades de plastificación



UNIDAD DE INYECCIÓN

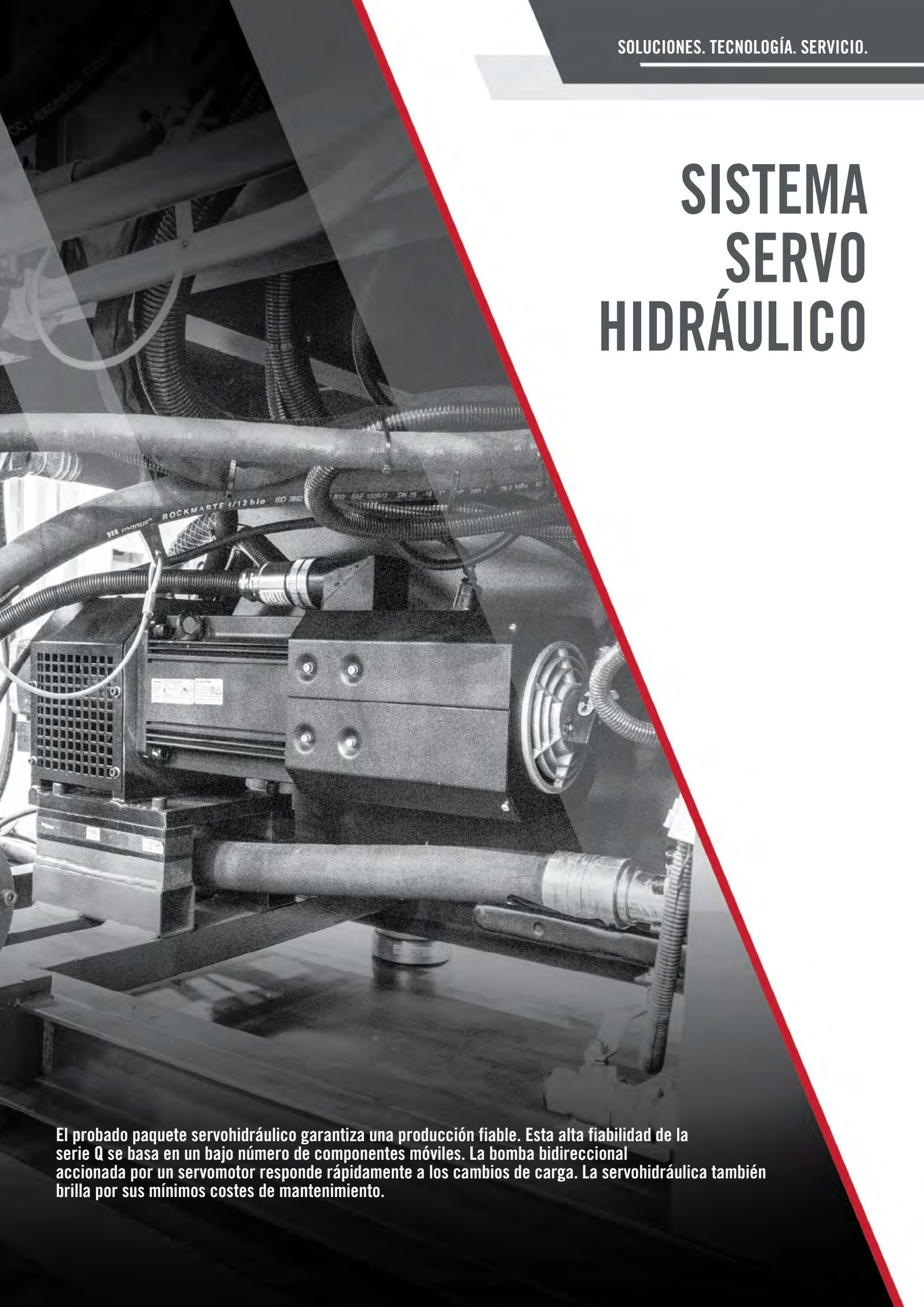
- El ajuste automático de los reguladores garantiza un control preciso de la temperatura
- La unidad de inyección giratoria permite cambiar fácilmente el husillo
- Unidad de desplazamiento de la tolva con opción de cierre

Robustas bandas de calefacción con aislamiento cerámico y control de corriente



Mangueras hidráulicas de inyección dirigidas hacia el lado de cierre para reducir la superficie ocupada

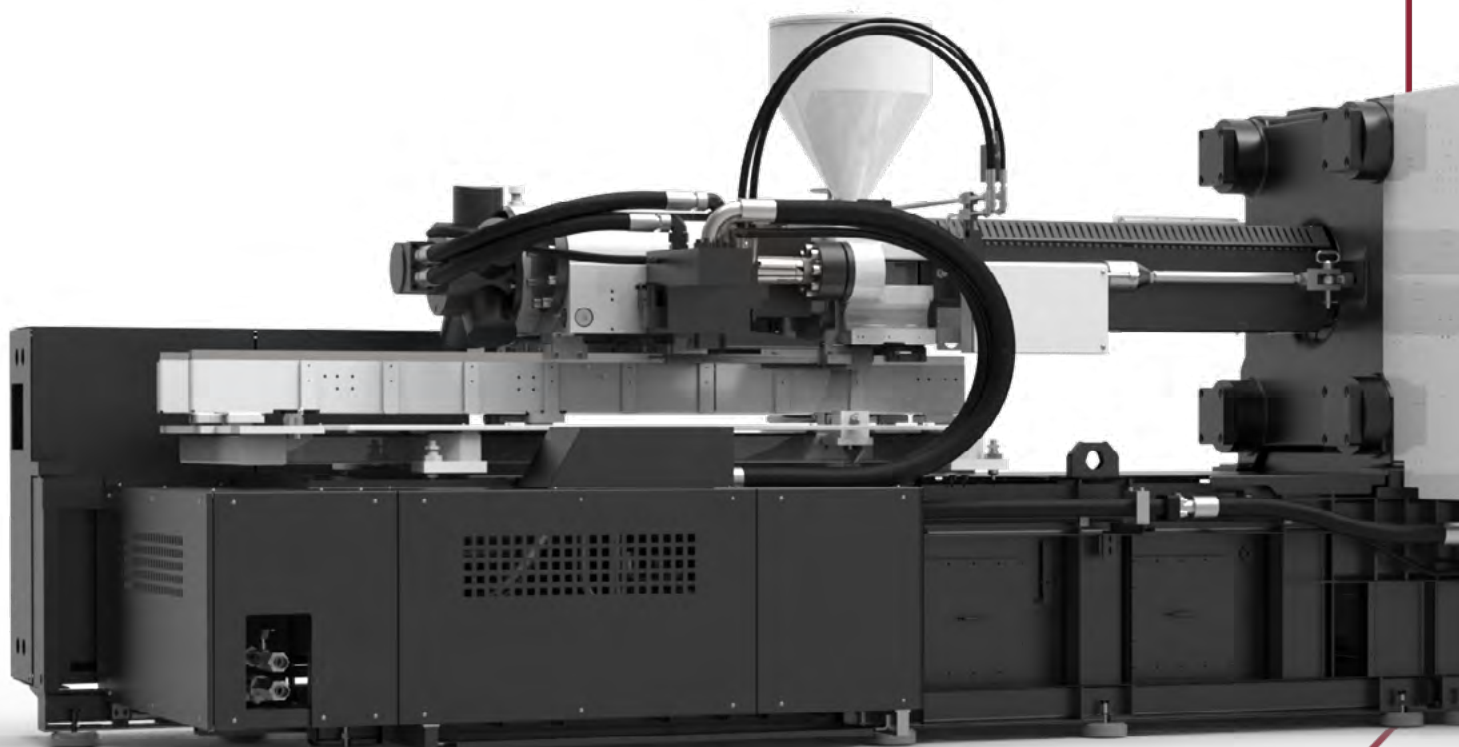
SISTEMA SERVO HIDRÁULICO



El probado paquete servohidráulico garantiza una producción fiable. Esta alta fiabilidad de la serie Q se basa en un bajo número de componentes móviles. La bomba bidireccional accionada por un servomotor responde rápidamente a los cambios de carga. La servohidráulica también brilla por sus mínimos costes de mantenimiento.

VENTAJAS

- Ⓜ Tiempos de ciclo precisos y constantes gracias a una tecnología de control óptima
- Ⓜ Amplio rango de velocidad del servomotor entre 0 y 3000 rpm
- Ⓜ Fácil acceso para el mantenimiento del sistema de accionamiento
- Ⓜ Bajo consumo energético
- Ⓜ Tiempos de ciclo precisos y constantes gracias a una tecnología de control óptima
- Ⓜ Máxima exactitud y precisión mediante codificadores rotatorios con precisión de una fracción de grado
- Ⓜ Diseño probado con un alto nivel de calidad
- Ⓜ Opción de cierre de fácil mantenimiento del depósito hidráulico a la bomba



SISTEMA DE CONTROL MOSAIC G3

La interfaz de usuario intuitiva ofrece al usuario un formato claro con varias opciones de selección de idioma. Ahorro de tiempo de preparación gracias a la sencilla transferencia de registros de datos de moldes entre máquinas idénticas mediante una memoria USB. La serie Q ofrece más de 25 ajustes de libre configuración para activar un movimiento de tracción de noyos antes, durante o después de mover el eje de cierre, el eje de inyección o el eje del expulsor.

FUNCIONES ESTÁNDAR DESTACADAS

- ➊ Terminal con pantalla táctil de 15"
- ➋ 20 teclas de función con LEDs dispuestos bajo la pantalla táctil
- ➌ Visualización gráfica de los valores reales de velocidad y presión de inyección
- ➍ Control de hasta 39 parámetros de proceso en los últimos 3000 ciclos
- ➎ Control estadístico del proceso (CEP)
- ➏ Capacidad de almacenamiento para 500 registros de datos del molde (tanto interno como en memoria USB)
- ➐ Función Expulsor indexado, p. ej., recubrimiento por extrusión de los insertos
- ➑ Entradas y salidas libremente configurables



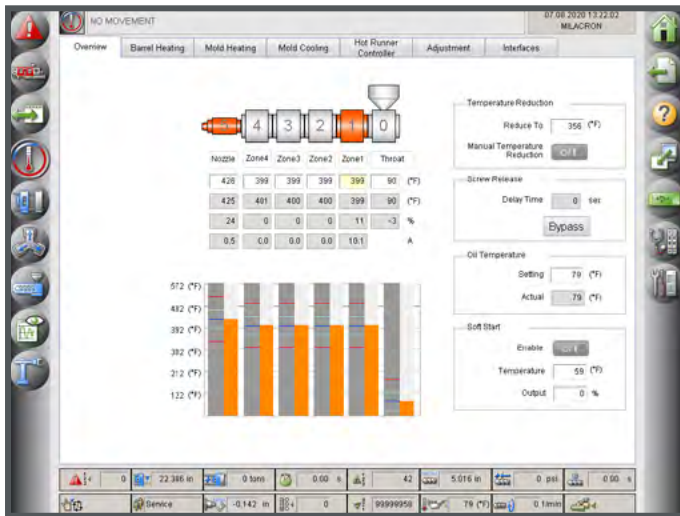
SEGURO DEL MOLDE

- ➊ El control del movimiento de cierre, de ajuste sensible, detecta rápidamente las desviaciones y evita daños en el molde
- ➋ El control del movimiento de cierre puede configurarse manual o automáticamente

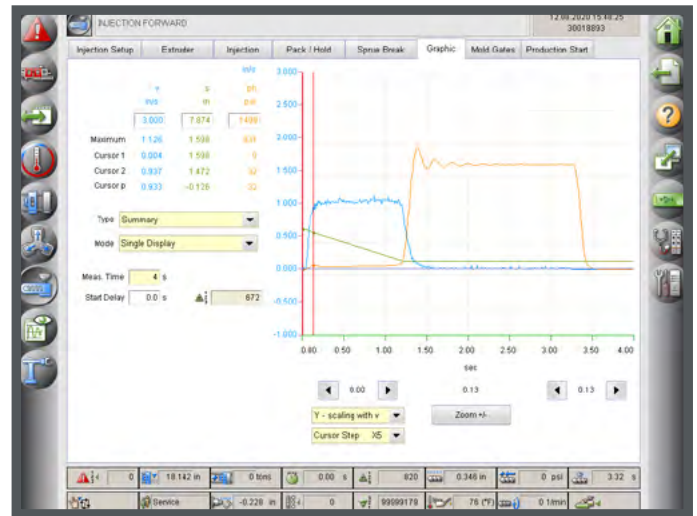
SISTEMA DE CONTROL DEL PROCESO

- ➊ La extracción de noyos programable ofrece más de 25 ajustes configurables diferentes para el funcionamiento antes, durante o después de mover los ejes de la unidad de cierre, la unidad de inyección o el expulsor
- ➋ La unidad de control, funcionalmente optimizada, ofrece al operador un formato claro con una selección de diferentes idiomas de pantalla
- ➌ El intercambio de registros de datos de moldes entre máquinas idénticas mediante una memoria USB reduce el tiempo de preparación

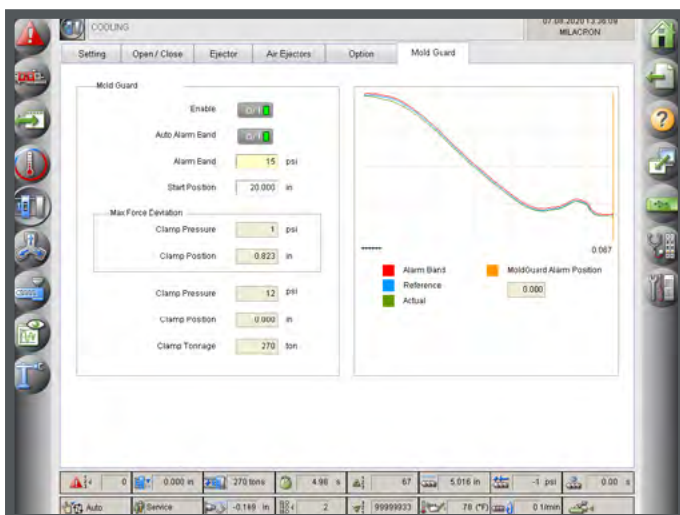
SINOPSIS DE TEMPERATURA



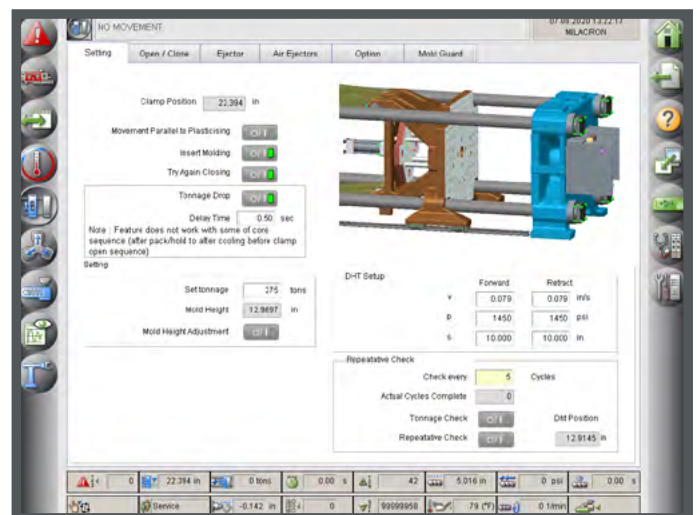
GRÁFICA DE INYECCIÓN



SEGURO DEL MOLDE



AJUSTE DE LA UNIDAD DE CIERRE



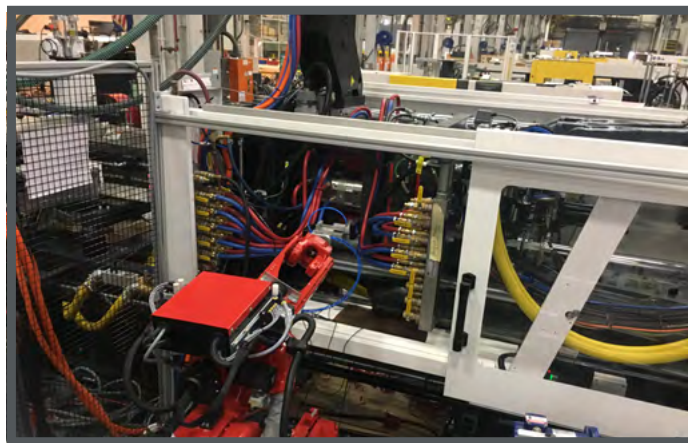
MÍNIMO CONSUMO DE ENERGÍA CON UN RENDIMIENTO FIABLE

- Reducción del consumo de energía y de la demanda de agua
- El volumen de aceite hidráulico optimizado y reducido contribuye a un menor impacto medioambiental
- La válvula estándar de ahorro de agua del intercambiador de calor regula el consumo de agua de refrigeración para minimizar el consumo de agua
- Las bandas de calefacción con aislamiento cerámico consumen menos energía y contribuyen al almacenamiento de calor para el cilindro de inyección

INTEGRACIÓN DE SISTEMAS Y APLICACIONES

ACCESORIOS

-  Regulador del canal caliente
-  Sistema de robots integrados
-  Dispositivos hidráulicos de sujeción rápida
-  Cinta transportadora
-  Regulador de la temperatura del molde
-  Aparato dosificador de colorante



APLICACIONES

-  Moldeo por inyección de 2 componentes
-  iMFLUX
-  Moldes stack
-  Intrusión
-  Unidades de giro



EUROMAP

-  Interfaz de robot según Euromap 67 (opcional)
-  Interfaz Euromap 73 (opción disponible para el funcionamiento con la puerta de seguridad abierta, lado opuesto al de manejo)
-  Euromap 70 (opción disponible para la integración de sistemas magnéticos de sujeción de moldes)



FUNCIONES ESTÁNDAR

	Estándar	Opcional
INFORMACIÓN GENERAL		
Tecnología avanzada de rodillera accionada por un sistema hidráulico de bajo consumo con servomotor	●	
Control directo de la presión y la velocidad mediante bombas de engranajes internas de bajo mantenimiento	●	
* Sistemas de servomotores múltiples... (múltiples para Q350 y superior)	●	
Disposición optimizada de los colectores y mangueras en el lado opuesto al de manejo	●	
Software de extracción de noyos libremente programable	●	
Válvula de cierre controlada de los conductos de aspiración de la bomba	●	
Luces indicadoras magnéticas (series Q 110 a 550)	●	
Facilidad de mantenimiento (conexiones de medición, posibilidades de acceso, etc.)	●	
Filtración hasta 10 µm con alarma de detección de contaminación	●	
Conexiones para la filtración de tuberías externas		○
Filtro secundario de aceite	●	
Acceso abierto de la zona del expulsor para un cambio de molde fácil y rápido	●	
Es posible la extracción de piezas por tres lados	●	○
Travesaño del robot sobre placa de sujeción del molde fija (placas SPI opcionales)		○
Interfaz de robot según Euromap 67		○
Interfaz de robot según SPI 3.0	●	○
Armario de distribución con ventilación por filtro y función de alarma en caso de sobretensión (opciones de refrigeración opcionales)		○
Módulo de cajas de enchufe	●	○
Control de la temperatura del aceite, ajustable por el operario	●	○
Luz de alarma (multitapa = opcional)	●	
Tapones de caucho-metal	●	
Control del nivel de aceite	●	

	Estándar	Opcional
Unidad de cierre		
Duradera rodillera doble de 5 puntos con cinemática óptima	●	
Guías lineales de precisión de la placa móvil de sujeción	●	
Base de apoyo compacta	●	
Capacidad de peso aumentada máx. del molde	●	
Tiempo de ciclo en vacío reducido (Euromap 6)	●	
Zona del molde sin grasa gracias a la placa de sujeción del molde sin casquillos	●	
Columnas cromadas con roscas granalladas	●	
Sobreinyección de insertos	●	
Protección mejorada del molde en todo su movimiento con la ayuda de la función "Mold Guard"	●	
Patrón de perforación en las placas de sujeción del molde según Euromap	●	
Lubricación automática del sistema de rodillera (serie Q 110 a 550)	●	
Ajuste de la altura del molde con corona dentada (serie Q 110 a 550)	●	
El ajuste automático y repetible de la altura del molde se apoya en un sistema de medición lineal del recorrido	●	
Paso entre columnas ampliado		○
Indicación de valores reales de fuerza de cierre	●	
Control de velocidad proporcional con 5 velocidades de apertura y cierre	●	

	Estándar	Opcional
UNIDAD DE INYECCIÓN		
Cilindros de inyección paralelos para una base de apoyo compacta	●	
Cilindros de traslación paralelos para la introducción central de la fuerza de contacto de la tobera	●	
Velocidades y presiones de inyección reguladas	●	
Retirada del tapón frío	●	
Conmutación a compactación dependiente del recorrido, de la presión o del tiempo	●	
Motor hidráulico de plastificación de una etapa con accionamiento directo	●	
Aro de cierre de corto recorrido	●	
Separación de tobera	●	
Unidad de inyección giratoria para facilitar el mantenimiento de la cabeza de tobera, el husillo y el cilindro	●	
Sonda térmica tipo J	●	
Unidad de desplazamiento de la tolva con bloqueo, apertura/cierre y vaciado del lado del operario	●	
Bandas de calefacción con aislamiento cerámico	●	
Cilindro de plastificación nitrado	●	○
Husillo con 3 zonas	●	
Husillo barrera		
Válvula de retención del husillo	●	
Control de la cinta calefactora	●	
Ajustable hasta 5 etapas de velocidad de inyección	●	
Ajustable hasta 10 etapas de compresión	●	
Segunda presión regulada	●	
Segunda presión ajustable hasta 5 etapas	●	
Supervisión de la temperatura de la zona de alimentación	●	
Cierre neumático de la tolva (serie Q 110 a 550)		○
Intrusión	●	
Encendido automático programable de la calefacción	●	
Desconexión de la máquina al final de la producción		○

	Estándar	Opcional
EXPULSOR		
Placa del expulsor (SPI) con rosca de montaje central, adicional y métrica	●	
Movimiento paralelo del expulsor (serie Q 110 a 550)		○
Impulso múltiple	●	
Sistema de medición de desplazamiento para la puesta a cero y la visualización del valor real de la posición del expulsor	●	
Presión y velocidad del expulsor ajustables mediante la pantalla	●	
Velocidad de "Expulsor hacia adelante" ajustable en 2 etapas	●	
Tiempo de retardo "Expulsor hacia adelante" ajustable	●	
Posición de supervisión del eje del molde para "Expulsor hacia atrás"	●	
"Expulsor hacia atrás" ajustable en 2 etapas	●	
Supervisión "Expulsor hacia atrás"	●	

* Funciones no disponibles en todos los modelos

LA SERIE Q

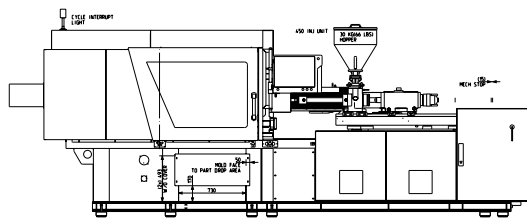
TAMAÑO: 110

DIMENSIONES DE LA UNIDAD DE INYECCIÓN 450, 630

DATOS TÉCNICOS

Tamaño 110	UNIDAD	450		
	MÉTRICO	A'	B	C
UNIDAD DE INYECCIÓN				
PESO DE LA PIEZA DE INYECCIÓN MÁX. (GPPS)	g	165	215	272
CILINDRADA MÁX.	cm³	173	226	286
PRESIÓN DE INYECCIÓN MÁX.	bar	2443	1984	1568
CAPACIDAD DE INYECCIÓN *	cm³/s	103	134	170
CARRERA DEL HUSILLO	mm	180	180	180
DIÁMETRO DEL HUSILLO	mm	35	40	45
LONGITUD EFECTIVA DEL HUSILLO L/D		25,7	22,5	20
NÚMERO DE REVOLUCIONES DEL HUSILLO	min-1	279	279	279
PAR DE GIRO DEL HUSILLO A 172 BAR	Nm	876	876	876
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (GPPS) *	g/s	13	17	24
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (BARRERA GPPS) *	g/s	17	23	31
NÚMERO DE ZONAS DE CALENTAMIENTO (CILINDRO Y BOQUILLA)		4 + 1		
POTENCIA CALORÍFICA INSTALADA	kW	11,3		
UNIDAD DE CIERRE				
FUERZA DE CIERRE	kN	1100		
FUERZA DE APERTURA	kN	110		
RECORRIDO DE APERTURA DEL MOLDE	mm	380		
DISTANCIA MÁXIMA ENTRE PLACAS	mm	900		
ALTURA MÍNIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	150		
ALTURA MÁXIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	520		
DIMENSIONES DE LAS PLACAS DE SUJECIÓN (H × V)	mm	690 × 645		
SEPARACIÓN ENTRE COLUMNAS (H × V)	mm	480 × 435		
DIÁMETRO DE COLUMNA	mm	75		
CARRERA DEL EXPULSOR	mm	150		
FUERZA DEL EXPULSOR	kN	35		
PESO MÁXIMO DEL MOLDE (FIJO + MÓVIL)	kg	770 + 770		
DATOS GENERALES				
ACCIONAMIENTO DE BOMBAS	kW	11,5		
LLENADO DEL DEPÓSITO DE ACEITE	l	280		
DEMANDA DE AGUA (TEMP. DE ENTRADA 29 °C)	l/min	50		
POTENCIA CONECTADA TOTAL	kW	22,8		
DIMENSIONES DE LA MÁQUINA (L × AN. × AL.)	m	5,85 × 1,9 × 2,3		
PESO NETO (SIN ACEITE)	kg	5700		

* Con tobera abierta



Tamaño 110	UNIDAD	630		
	MÉTRICO	A'	B	C
UNIDAD DE INYECCIÓN				
PESO DE LA PIEZA DE INYECCIÓN MÁX. (GPPS)	g	239	303	374
CILINDRADA MÁX.	cm³	251	318	393
PRESIÓN DE INYECCIÓN MÁX.	bar	2492	1969	1595
CAPACIDAD DE INYECCIÓN *	cm³/s	107	135	167
ELEVACIÓN DEL HUSILLO	mm	200	200	200
DIÁMETRO DEL HUSILLO	mm	40	45	50
LONGITUD EFECTIVA DEL HUSILLO L/D		25	22,2	20
NÚMERO DE REVOLUCIONES DEL HUSILLO	min-1	222	222	222
PAR DE GIRO DEL HUSILLO A 172 BAR	Nm	1080	1080	1080
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (GPPS) *	g/s	14	19	25
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (BARRERA GPPS) *	g/s	18	25	33
NÚMERO DE ZONAS DE CALENTAMIENTO (CILINDRO Y TOBERA)		4 + 1		
POTENCIA CALORÍFICA INSTALADA	kW	15,7		
UNIDAD DE CIERRE				
FUERZA DE CIERRE	kN	1100		
FUERZA DE APERTURA	kN	110		
RECORRIDO DE APERTURA DEL MOLDE	mm	380		
DISTANCIA MÁXIMA ENTRE PLACAS	mm	900		
ALTURA MÍNIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	150		
ALTURA MÁXIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	520		
DIMENSIONES DE LAS PLACAS DE SUJECIÓN (AL. × V)	mm	690 × 645		
SEPARACIÓN ENTRE COLUMNAS (AL. × V)	mm	480 × 435		
DIÁMETRO DE COLUMNA	mm	75		
CARRERA DEL EXPULSOR	mm	150		
FUERZA DEL EXPULSOR	kN	35		
PESO MÁXIMO DEL MOLDE (FIJO + MÓVIL)	kg	770 + 770		
DATOS GENERALES				
ACCIONAMIENTO DE BOMBAS	kW	11,5		
LLENADO DEL DEPÓSITO DE ACEITE	l	280		
DEMANDA DE AGUA (TEMP. DE ENTRADA 29 °C)	l/min	50		
POTENCIA CONECTADA TOTAL	kW	27,2		
DIMENSIONES DE LA MÁQUINA (L. × AN. × AL.)	m	5,85 × 1,9 × 2,3		
PESO NETO (SIN ACEITE)	kg	5850		

Indicaciones

1) Todas las dimensiones y especificaciones de la máquina están sujetas a cambios. Los valores se utilizan solo como referencia. Estos valores se refieren al modelo estándar de la máquina.

LA SERIE Q

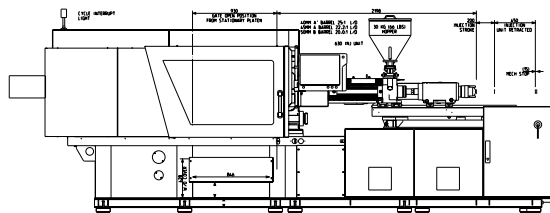
TAMAÑO: 150

DIMENSIONES DE LA UNIDAD DE INYECCIÓN 450, 630, 970

DATOS TÉCNICOS

Tamaño 150	UNIDAD	450			UNIDAD	630		
	MÉTRICO	A'	B	C	MÉTRICO	A'	B	C
UNIDAD DE INYECCIÓN								
PESO DE LA PIEZA DE INYECCIÓN MÁX. (GPPS)	g	165	215	272	g	239	303	374
CILINDRADA MÁX.	cm³	173	226	286	cm³	251	318	393
PRESIÓN DE INYECCIÓN MÁX.	bar	2443	1984	1568	bar	2492	1969	1595
CAPACIDAD DE INYECCIÓN *	cm³/s	103	134	170	cm³/s	107	135	167
ELEVACIÓN DEL HUSILLO	mm	180	180	180	mm	200	200	200
DIÁMETRO DEL HUSILLO	mm	35	40	45	mm	40	45	50
LONGITUD EFECTIVA DEL HUSILLO L/D		25,7	22,5	20		25	22,2	20
NÚMERO DE REVOLUCIONES DEL HUSILLO	min-1	279	279	279	min-1	222	222	222
PAR DE GIRO DEL HUSILLO A 172 BAR	Nm	876	876	876	Nm	1080	1080	1080
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (GPPS) *	g/s	13	17	24	g/s	14	19	25
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (BARRERA GPPS) *	g/s	17	23	31	g/s	18	25	33
NÚMERO DE ZONAS DE CALENTAMIENTO (CILINDRO Y TOBERA)		4 + 1				4 + 1		
POTENCIA CALORÍFICA INSTALADA	kW	11,3			kW	15,7		
UNIDAD DE CIERRE								
FUERZA DE CIERRE	kN	1500			kN	1500		
FUERZA DE APERTURA	kN	150			kN	150		
RECORRIDO DE APERTURA DEL MOLDE	mm	460			mm	460		
DISTANCIA MÁXIMA ENTRE PLACAS	mm	1060			mm	1060		
ALTURA MÍNIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	200			mm	200		
ALTURA MÁXIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	600			mm	600		
DIMENSIONES DE LAS PLACAS DE SUJECIÓN (AL. × V)	mm	780 × 740			mm	780 × 740		
SEPARACIÓN ENTRE COLUMNAS (AL. × V)	mm	550 × 510			mm	550 × 510		
DIÁMETRO DE COLUMNA	mm	85			mm	85		
CARRERA DEL EXPULSOR	mm	175			mm	175		
FUERZA DEL EXPULSOR	kN	50			kN	50		
PESO MÁXIMO DEL MOLDE (FIJO + MÓVIL)	kg	1100 + 1200			kg	1100 + 1200		
DATOS GENERALES								
ACCIONAMIENTO DE BOMBAS	kW	11,5			kW	11,5		
LLENADO DEL DEPÓSITO DE ACEITE	l	365			l	365		
DEMANDA DE AGUA (TEMP. DE ENTRADA 29 °C)	l/min	50			l/min	50		
POTENCIA CONECTADA TOTAL	kW	22,8			kW	27,2		
DIMENSIONES DE LA MÁQUINA (L. × AN. × AL.)	m	6,24 × 1,9 × 2,3			m	6,24 × 1,9 × 2,3		
PESO NETO (SIN ACEITE)	kg	6900				7000		

* Con tobera abierta



Tamaño 150	UNIDAD	970		
	MÉTRICO	A'	B	C
UNIDAD DE INYECCIÓN				
PESO DE LA PIEZA DE INYECCIÓN MÁX. (GPPS)	g	363	448	646
CILINDRADA MÁX.	cm³	382	471	679
PRESIÓN DE INYECCIÓN MÁX.	bar	2249	2057	1428
CAPACIDAD DE INYECCIÓN *	cm³/s	105	129	186
ELEVACIÓN DEL HUSILLO	mm	240	240	240
DIÁMETRO DEL HUSILLO	mm	45	50	60
LONGITUD EFECTIVA DEL HUSILLO L/D		26,7	24	20
NÚMERO DE REVOLUCIONES DEL HUSILLO	min-1	188	188	188
PAR DE GIRO DEL HUSILLO A 172 BAR	Nm	1305	1305	1305
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (GPPS) *	g/s	16	21	34
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (BARRERA GPPS) *	g/s	21	28	43
NÚMERO DE ZONAS DE CALENTAMIENTO (CILINDRO Y TOBERA)		4 + 1		
POTENCIA CALORÍFICA INSTALADA	kW	16,9		
UNIDAD DE CIERRE				
FUERZA DE CIERRE	kN	1500		
FUERZA DE APERTURA	kN	150		
RECORRIDO DE APERTURA DEL MOLDE	mm	460		
DISTANCIA MÁXIMA ENTRE PLACAS	mm	1060		
ALTURA MÍNIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	200		
ALTURA MÁXIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	600		
DIMENSIONES DE LAS PLACAS DE SUJECIÓN (AL. × V)	mm	780 × 740		
SEPARACIÓN ENTRE COLUMNAS (AL. × V)	mm	550 × 510		
DIÁMETRO DE COLUMNA	mm	85		
CARRERA DEL EXPULSOR	mm	175		
FUERZA DEL EXPULSOR	kN	50		
PESO MÁXIMO DEL MOLDE (FIJO + MÓVIL)	kg	1100 + 1200		
DATOS GENERALES				
ACCIONAMIENTO DE BOMBAS	kW	11,5		
LLENADO DEL DEPÓSITO DE ACEITE	l	365		
DEMANDA DE AGUA (TEMP. DE ENTRADA 29 °C)	l/min	50		
POTENCIA CONECTADA TOTAL	kW	28,4		
DIMENSIONES DE LA MÁQUINA (L × AN. × AL.)	m	6,24 × 1,9 × 2,3		
PESO NETO (SIN ACEITE)	kg	7550		

Indicaciones

1) Todas las dimensiones y especificaciones de la máquina están sujetas a cambios. Los valores se utilizan solo como referencia. Estos valores se refieren al modelo estándar de la máquina.

LA SERIE Q

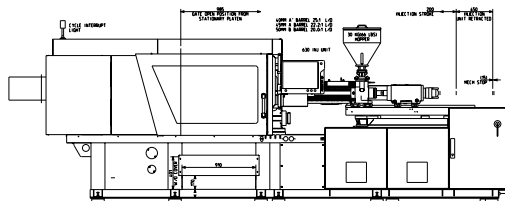
TAMAÑO: 180

DIMENSIONES DE LA UNIDAD DE INYECCIÓN 450, 630, 970

DATOS TÉCNICOS

Tamaño 180	UNIDAD	450			UNIDAD	630		
	MÉTRICO	A'	B	C	MÉTRICO	A'	B	C
UNIDAD DE INYECCIÓN								
PESO DE LA PIEZA DE INYECCIÓN MÁX. (GPPS)	g	165	215	272	g	239	303	374
CILINDRADA MÁX.	cm³	173	226	286	cm³	251	318	393
PRESIÓN DE INYECCIÓN MÁX.	bar	2443	1984	1568	bar	2492	1969	1595
CAPACIDAD DE INYECCIÓN *	cm³/s	103	134	170	cm³/s	107	135	167
ELEVACIÓN DEL HUSILLO	mm	180	180	180	mm	200	200	200
DIÁMETRO DEL HUSILLO	mm	35	40	45	mm	40	45	50
LONGITUD EFECTIVA DEL HUSILLO L/D		25,7	22,5	20		25	22,2	20
NÚMERO DE REVOLUCIONES DEL HUSILLO	min-1	279	279	279	min-1	222	222	222
PAR DE GIRO DEL HUSILLO A 172 BAR	Nm	876	876	876	Nm	1080	1080	1080
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (GPPS) *	g/s	13	17	24	g/s	14	19	25
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (BARRERA GPPS) *	g/s	17	23	31	g/s	18	25	33
NÚMERO DE ZONAS DE CALENTAMIENTO (CILINDRO Y TOBERA)		4 + 1				4 + 1		
POTENCIA CALORÍFICA INSTALADA	kW	11,3			kW	15,7		
UNIDAD DE CIERRE								
FUERZA DE CIERRE	kN	1800			kN	1800		
FUERZA DE APERTURA	kN	180			kN	180		
RECORRIDO DE APERTURA DEL MOLDE	mm	500			mm	500		
DISTANCIA MÁXIMA ENTRE PLACAS	mm	1100			mm	1100		
ALTURA MÍNIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	200			mm	200		
ALTURA MÁXIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	600			mm	600		
DIMENSIONES DE LAS PLACAS DE SUJECIÓN (AL. × V)	mm	810 × 770			mm	810 × 770		
SEPARACIÓN ENTRE COLUMNAS (AL. × V)	mm	575 × 525			mm	575 × 525		
DIÁMETRO DE COLUMNA	mm	95			mm	95		
CARRERA DEL EXPULSOR	mm	175			mm	175		
FUERZA DEL EXPULSOR	kN	50			kN	50		
PESO MÁXIMO DEL MOLDE (FIJO + MÓVIL)	kg	1200 + 1300			kg	1200 + 1300		
DATOS GENERALES								
ACCIONAMIENTO DE BOMBAS	kW	11,5			kW	11,5		
LLENADO DEL DEPÓSITO DE ACEITE	l	365			l	365		
DEMANDA DE AGUA (TEMP. DE ENTRADA 29 °C)	l/min	50			l/min	50		
POTENCIA CONECTADA TOTAL	kW	22,8			kW	27,2		
DIMENSIONES DE LA MÁQUINA (L × AN. × AL.)	m	6,43 × 1,9 × 2,3			m	6,43 × 1,9 × 2,3		
PESO NETO (SIN ACEITE)	kg	7700			kg	7800		

* Con tobera abierta



Tamaño 180	UNIDAD	970		
	MÉTRICO	A'	B	C
UNIDAD DE INYECCIÓN				
PESO DE LA PIEZA DE INYECCIÓN MÁX. (GPPS)	g	363	448	646
CILINDRADA MÁX.	cm³	382	471	679
PRESIÓN DE INYECCIÓN MÁX.	bar	2249	2057	1428
CAPACIDAD DE INYECCIÓN *	cm³/s	105	129	186
ELEVACIÓN DEL HUSILLO	mm	240	240	240
DIÁMETRO DEL HUSILLO	mm	45	50	60
LONGITUD EFECTIVA DEL HUSILLO L/D		26,7	24	20
NÚMERO DE REVOLUCIONES DEL HUSILLO	min-1	188	188	188
PAR DE GIRO DEL HUSILLO A 172 BAR	Nm	1305	1305	1305
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (GPPS) *	g/s	16	21	34
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (BARRERA GPPS) *	g/s	21	28	43
NÚMERO DE ZONAS DE CALENTAMIENTO (CILINDRO Y TOBERA)		4 + 1		
POTENCIA CALORÍFICA INSTALADA	kW	16,9		
UNIDAD DE CIERRE				
FUERZA DE CIERRE	kN	1800		
FUERZA DE APERTURA	kN	180		
RECORRIDO DE APERTURA DEL MOLDE	mm	500		
DISTANCIA MÁXIMA ENTRE PLACAS	mm	1100		
ALTURA MÍNIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	200		
ALTURA MÁXIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	600		
DIMENSIONES DE LAS PLACAS DE SUJECIÓN (AL. × V)	mm	810 × 770		
SEPARACIÓN ENTRE COLUMNAS (AL. × V)	mm	575 × 525		
DIÁMETRO DE COLUMNA	mm	95		
CARRERA DEL EXPULSOR	mm	175		
FUERZA DEL EXPULSOR	kN			
PESO MÁXIMO DEL MOLDE (FIJO + MÓVIL)	kg	1200 + 1300		
DATOS GENERALES				
ACCIONAMIENTO DE BOMBAS	kW	11,5		
LLENADO DEL DEPÓSITO DE ACEITE	l			
DEMANDA DE AGUA (TEMP. DE ENTRADA 29 °C)	l/min	50		
POTENCIA CONECTADA TOTAL	kW	28,4		
DIMENSIONES DE LA MÁQUINA (L. × AN. × AL.)	m	6,43 × 1,9 × 2,3		
PESO NETO (SIN ACEITE)	kg	8300		

Indicaciones

1) Todas las dimensiones y especificaciones de la máquina están sujetas a cambios. Los valores se utilizan solo como referencia. Estos valores se refieren al modelo estándar de la máquina.

LA SERIE Q

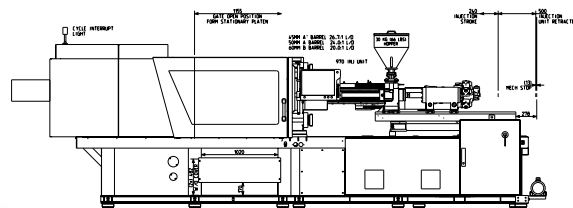
TAMAÑO: 230

DIMENSIONES DE LA UNIDAD DE INYECCIÓN 970, 1540

DATOS TÉCNICOS

Tamaño 230	UNIDAD	970		
	MÉTRICO	A'	B	C
UNIDAD DE INYECCIÓN				
PESO DE LA PIEZA DE INYECCIÓN MÁX. (GPPS)	g	363	448	646
CILINDRADA MÁX.	cm³	382	471	679
PRESIÓN DE INYECCIÓN MÁX.	bar	2249	2057	1428
CAPACIDAD DE INYECCIÓN *	cm³/s	164	202	291
ELEVACIÓN DEL HUSILLO	mm	240	240	240
DIÁMETRO DEL HUSILLO	mm	45	50	60
LONGITUD EFECTIVA DEL HUSILLO L/D		26,7	24	20
NÚMERO DE REVOLUCIONES DEL HUSILLO	min-1	293	293	293
PAR DE GIRO DEL HUSILLO A 172 BAR	Nm	1305	1305	1305
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (GPPS) *	g/s	25	33	53
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (BARRERA GPPS) *	g/s	33	44	68
NÚMERO DE ZONAS DE CALENTAMIENTO (CILINDRO Y TOBERA)		4 + 1		
POTENCIA CALORÍFICA INSTALADA	kW	16,9		
UNIDAD DE CIERRE				
FUERZA DE CIERRE	kN	2300		
FUERZA DE APERTURA	kN	230		
RECORRIDO DE APERTURA DEL MOLDE	mm	550		
DISTANCIA MÁXIMA ENTRE PLACAS	mm	1260		
ALTURA MÍNIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	200		
ALTURA MÁXIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	710		
DIMENSIONES DE LAS PLACAS DE SUJECIÓN (AL. × V)	mm	920 × 820		
SEPARACIÓN ENTRE COLUMNAS (AL. × V)	mm	660 × 560		
DIÁMETRO DE COLUMNA	mm	105		
CARRERA DEL EXPULSOR	mm	200		
FUERZA DEL EXPULSOR	kN	65		
PESO MÁXIMO DEL MOLDE (FIJO + MÓVIL)	kg	1500 + 1700		
DATOS GENERALES				
ACCIONAMIENTO DE BOMBAS	kW	13,6		
LLENADO DEL DEPÓSITO DE ACEITE	l	530		
DEMANDA DE AGUA (TEMP. DE ENTRADA 29 °C)	l/min	75		
POTENCIA CONECTADA TOTAL	kW	30,5		
DIMENSIONES DE LA MÁQUINA (L. × AN. × AL.)	m	7,25 × 2,15 × 2,5		
PESO NETO (SIN ACEITE)	kg	10 200		

* Con tobera abierta



Tamaño 230	UNIDAD	1540		
	MÉTRICO	A'	B	C
UNIDAD DE INYECCIÓN				
PESO DE LA PIEZA DE INYECCIÓN MÁX. (GPPS)	g	523	753	1025
CILINDRADA MÁX.	cm³	550	792	1078
PRESIÓN DE INYECCIÓN MÁX.	bar	2236	1941	1426
CAPACIDAD DE INYECCIÓN *	cm³/s	149	214	291
ELEVACIÓN DEL HUSILLO	mm	280	280	280
DIÁMETRO DEL HUSILLO	mm	50	60	70
LONGITUD EFECTIVA DEL HUSILLO L/D		28	23,3	20
NÚMERO DE REVOLUCIONES DEL HUSILLO	min-1	180	180	180
PAR DE GIRO DEL HUSILLO A 172 BAR	Nm	2126	2126	2126
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (GPPS) *	g/s	20	33	50
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (BARRERA GPPS) *	g/s	27	41	66
NÚMERO DE ZONAS DE CALENTAMIENTO (CILINDRO Y TOBERA)		4 + 1		
POTENCIA CALORÍFICA INSTALADA	kW	24,9		
UNIDAD DE CIERRE				
FUERZA DE CIERRE	kN	2300		
FUERZA DE APERTURA	kN	230		
RECORRIDO DE APERTURA DEL MOLDE	mm	550		
DISTANCIA MÁXIMA ENTRE PLACAS	mm	1260		
ALTURA MÍNIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	200		
ALTURA MÁXIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	710		
DIMENSIONES DE LAS PLACAS DE SUJECIÓN (AL. x V)	mm	920 x 820		
SEPARACIÓN ENTRE COLUMNAS (AL. x V)	mm	660 x 560		
DIÁMETRO DE COLUMNA	mm	105		
CARRERA DEL EXPULSOR	mm	200		
FUERZA DEL EXPULSOR	kN	65		
PESO MÁXIMO DEL MOLDE (FIJO + MÓVIL)	kg	1500 + 1700		
DATOS GENERALES				
ACCIONAMIENTO DE BOMBAS	kW	13,6		
LLENADO DEL DEPÓSITO DE ACEITE	l	530		
DEMANDA DE AGUA (TEMP. DE ENTRADA 29 °C)	l/min	75		
POTENCIA CONECTADA TOTAL	kW	38,5		
DIMENSIONES DE LA MÁQUINA (L. x AN. x AL.)	m	7,60 x 2,1 x 2,5		
PESO NETO (SIN ACEITE)	kg	10 950		

Indicaciones

1) Todas las dimensiones y especificaciones de la máquina están sujetas a cambios. Los valores se utilizan solo como referencia. Estos valores se refieren al modelo estándar de la máquina.

LA SERIE Q

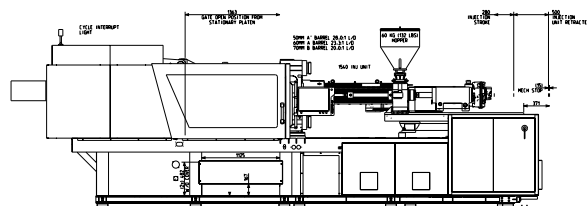
TAMAÑO: 280

DIMENSIONES DE LA UNIDAD DE INYECCIÓN 1540, 2290

DATOS TÉCNICOS

Tamaño 280	UNIDAD	1540		
	MÉTRICO	A'	B	C
UNIDAD DE INYECCIÓN				
PESO DE LA PIEZA DE INYECCIÓN MÁX. (GPPS)	g	523	753	1025
CILINDRADA MÁX.	cm³	550	792	1078
PRESIÓN DE INYECCIÓN MÁX.	bar	2236	1941	1426
CAPACIDAD DE INYECCIÓN *	cm³/s	149	214	291
ELEVACIÓN DEL HUSILLO	mm	280	280	280
DIÁMETRO DEL HUSILLO	mm	50	60	70
LONGITUD EFECTIVA DEL HUSILLO L/D		28	23,3	20
NÚMERO DE REVOLUCIONES DEL HUSILLO	min-1	180	180	180
PAR DE GIRO DEL HUSILLO A 172 BAR	Nm	2126	2126	2126
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (GPPS) *	g/s	20	33	50
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (BARRERA GPPS) *	g/s	27	41	66
NÚMERO DE ZONAS DE CALENTAMIENTO (CILINDRO Y TOBERA)		4 + 1		
POTENCIA CALORÍFICA INSTALADA	kW	24,9		
UNIDAD DE CIERRE				
FUERZA DE CIERRE	kN	2800		
FUERZA DE APERTURA	kN	280		
RECORRIDO DE APERTURA DEL MOLDE	mm	650		
DISTANCIA MÁXIMA ENTRE PLACAS	mm	1400		
ALTURA MÍNIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	250		
ALTURA MÁXIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	750		
DIMENSIONES DE LAS PLACAS DE SUJECIÓN (AL. × V)	mm	990 × 940		
SEPARACIÓN ENTRE COLUMNAS (AL. × V)	mm	710 × 660		
DIÁMETRO DE COLUMNA	mm	115		
CARRERA DEL EXPULSOR	mm	200		
FUERZA DEL EXPULSOR	kN	65		
PESO MÁXIMO DEL MOLDE (FIJO + MÓVIL)	kg	1900 + 2500		
DATOS GENERALES				
ACCIONAMIENTO DE BOMBAS	kW	13,6		
LLENADO DEL DEPÓSITO DE ACEITE	l	530		
DEMANDA DE AGUA (TEMP. DE ENTRADA 29 °C)	l/min	75		
POTENCIA CONECTADA TOTAL	kW	38,5		
DIMENSIONES DE LA MÁQUINA (L. × AN. × AL.)	m	7,9 × 2,32 × 2,62		
PESO NETO (SIN ACEITE)	kg	13 200		

* Con tobera abierta



Tamaño 280	UNIDAD	2290		
	MÉTRICO	A'	B	C
UNIDAD DE INYECCIÓN				
PESO DE LA PIEZA DE INYECCIÓN MÁX. (GPPS)	g	861	1172	1530
CILINDRADA MÁX.	cm³	905	1232	1608
PRESIÓN DE INYECCIÓN MÁX.	bar	2238	1856	1421
CAPACIDAD DE INYECCIÓN *	cm³/s	270	367	480
ELEVACIÓN DEL HUSILLO	mm	320	320	320
DIÁMETRO DEL HUSILLO	mm	60	70	80
LONGITUD EFECTIVA DEL HUSILLO L/D		26,7	22,9	20
NÚMERO DE REVOLUCIONES DEL HUSILLO	min-1	187	187	187
PAR DE GIRO DEL HUSILLO A 172 BAR	Nm	3347	3347	3347
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (GPPS) *	g/s	34	53	73
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (BARRERA GPPS) *	g/s	43	69	93
NÚMERO DE ZONAS DE CALENTAMIENTO (CILINDRO Y TOBERA)		4 + 1		
POTENCIA CALORÍFICA INSTALADA	kW	39,6		
UNIDAD DE CIERRE				
FUERZA DE CIERRE	kN	2800		
FUERZA DE APERTURA	kN	280		
RECORRIDO DE APERTURA DEL MOLDE	mm	650		
DISTANCIA MÁXIMA ENTRE PLACAS	mm	1400		
ALTURA MÍNIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	250		
ALTURA MÁXIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	750		
DIMENSIONES DE LAS PLACAS DE SUJECIÓN (AL. × V)	mm	990 × 940		
SEPARACIÓN ENTRE COLUMNAS (AL. × V)	mm	710 × 660		
DIÁMETRO DE COLUMNA	mm	115		
CARRERA DEL EXPULSOR	mm	200		
FUERZA DEL EXPULSOR	kN	65		
PESO MÁXIMO DEL MOLDE (FIJO + MÓVIL)	kg	1900 + 2500		
DATOS GENERALES				
ACCIONAMIENTO DE BOMBAS	kW	25,1		
LLENADO DEL DEPÓSITO DE ACEITE	l	530		
DEMANDA DE AGUA (TEMP. DE ENTRADA 29 °C)	l/min	75		
POTENCIA CONECTADA TOTAL	kW	64,7		
DIMENSIONES DE LA MÁQUINA (L. × AN. × AL.)	m	8,3 × 2,32 × 2,62		
PESO NETO (SIN ACEITE)	kg	15 400		

Indicaciones

1) Todas las dimensiones y especificaciones de la máquina están sujetas a cambios. Los valores se utilizan solo como referencia. Estos valores se refieren al modelo estándar de la máquina.

LA SERIE Q

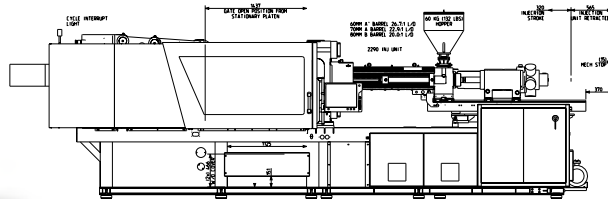
TAMAÑO: 350

DIMENSIONES DE LA UNIDAD DE INYECCIÓN 1540, 2290, 3470

DATOS TÉCNICOS

Tamaño 350	UNIDAD	1540			UNIDAD	2290		
	MÉTRICO	A'	B	C	MÉTRICO	A'	B	C
UNIDAD DE INYECCIÓN								
PESO DE LA PIEZA DE INYECCIÓN MÁX. (GPPS)	g	523	753	1025	g	861	1172	1530
CILINDRADA MÁX.	cm³	550	792	1078	cm³	905	1232	1608
PRESIÓN DE INYECCIÓN MÁX.	bar	2236	1941	1426	bar	2238	1856	1421
CAPACIDAD DE INYECCIÓN *	cm³/s	244	351	478	cm³/s	270	367	480
ELEVACIÓN DEL HUSILLO	mm	280	280	280	mm	320	320	320
DIÁMETRO DEL HUSILLO	mm	50	60	70	mm	60	70	80
LONGITUD EFECTIVA DEL HUSILLO L/D		28	23,3	20		26,7	22,9	20
NÚMERO DE REVOLUCIONES DEL HUSILLO	min-1	295	295	273	min-1	187	187	187
PAR DE GIRO DEL HUSILLO A 172 BAR	Nm	2126	2126	2126	Nm	3347	3347	3347
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (GPPS) *	g/s	34	54	77	g/s	34	53	73
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (BARRERA GPPS) *	g/s	44	68	100	g/s	43	69	93
NÚMERO DE ZONAS DE CALENTAMIENTO (CILINDRO Y TOBERA)		4 + 1				4 + 1		
POTENCIA CALORÍFICA INSTALADA	kW	24,9			kW	39,6		
UNIDAD DE CIERRE								
FUERZA DE CIERRE	kN	3500			kN	3500		
FUERZA DE APERTURA	kN	350			kN	350		
RECORRIDO DE APERTURA DEL MOLDE	mm	720			mm	720		
DISTANCIA MÁXIMA ENTRE PLACAS	mm	1520			mm	1520		
ALTURA MÍNIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	300			mm	300		
ALTURA MÁXIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	800			mm	800		
DIMENSIONES DE LAS PLACAS DE SUJECIÓN (AL. × V)	mm	1120 × 1035			mm	1120 × 1035		
SEPARACIÓN ENTRE COLUMNAS (AL. × V)	mm	810 × 725			mm	810 × 725		
DIÁMETRO DE COLUMNA	mm	125			mm	125		
CARRERA DEL EXPULSOR	mm	250			mm	250		
FUERZA DEL EXPULSOR	kN	75			kN	75		
PESO MÁXIMO DEL MOLDE (FIJO + MÓVIL)	kg	2700 + 3300			kg	2700 + 3300		
DATOS GENERALES								
ACCIONAMIENTO DE BOMBAS	kW	25,1			kW	25,1		
LLENADO DEL DEPÓSITO DE ACEITE	l	650			l	650		
DEMANDA DE AGUA (TEMP. DE ENTRADA 29 °C)	l/min	100			l/min	100		
POTENCIA CONECTADA TOTAL	kW	50			kW	64,7		
DIMENSIONES DE LA MÁQUINA (L. × AN. × AL.)	m	8,5 × 2,35 × 2,7			m	8,5 × 2,35 × 2,7		
PESO NETO (SIN ACEITE)	kg	15 300				17 600		

* Con tobera abierta



Tamaño 350	UNIDAD	3470		
	MÉTRICO	A'	B	C
UNIDAD DE INYECCIÓN				
PESO DE LA PIEZA DE INYECCIÓN MÁX. (GPPS)	g	1318	1722	2179
CILINDRADA MÁX.	cm³	1385	1810	2290
PRESIÓN DE INYECCIÓN MÁX.	bar	2289	1917	1515
CAPACIDAD DE INYECCIÓN *	cm³/s	272	356	450
ELEVACIÓN DEL HUSILLO	mm	360	360	360
DIÁMETRO DEL HUSILLO	mm	70	80	90
LONGITUD EFECTIVA DEL HUSILLO L/D		25,7	22,5	20
NÚMERO DE REVOLUCIONES DEL HUSILLO	min-1	142	142	142
PAR DE GIRO DEL HUSILLO A 172 BAR	Nm	4424	4424	4424
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (GPPS) *	g/s	40	55	73
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (BARRERA GPPS) *	g/s	52	70	94
NÚMERO DE ZONAS DE CALENTAMIENTO (CILINDRO Y TOBERA)		4 + 1		
POTENCIA CALORÍFICA INSTALADA	kW	57,9		
UNIDAD DE CIERRE				
FUERZA DE CIERRE	kN	3500		
FUERZA DE APERTURA	kN	350		
RECORRIDO DE APERTURA DEL MOLDE	mm	720		
DISTANCIA MÁXIMA ENTRE PLACAS	mm	1520		
ALTURA MÍNIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	300		
ALTURA MÁXIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	800		
DIMENSIONES DE LAS PLACAS DE SUJECIÓN (AL. × V)	mm	1120 × 1035		
SEPARACIÓN ENTRE COLUMNAS (AL. × V)	mm	810 × 725		
DIÁMETRO DE COLUMNA	mm	125		
CARRERA DEL EXPULSOR	mm	250		
FUERZA DEL EXPULSOR	kN	75		
PESO MÁXIMO DEL MOLDE (FIJO + MÓVIL)	kg	2700 + 3300		
DATOS GENERALES				
ACCIONAMIENTO DE BOMBAS	kW	25,1		
LLENADO DEL DEPÓSITO DE ACEITE	l	650		
DEMANDA DE AGUA (TEMP. DE ENTRADA 29 °C)	l/min	100		
POTENCIA CONECTADA TOTAL	kW	83		
DIMENSIONES DE LA MÁQUINA (L. × AN. × AL.)	m	9,1 × 2,35 × 2,7		
PESO NETO (SIN ACEITE)	kg	19 150		

Indicaciones

1) Todas las dimensiones y especificaciones de la máquina están sujetas a cambios. Los valores se utilizan solo como referencia. Estos valores se refieren al modelo estándar de la máquina.

LA SERIE Q

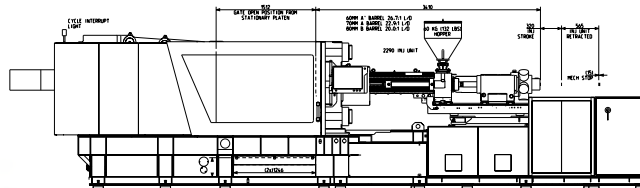
TAMAÑO: 450

DIMENSIONES DE LA UNIDAD DE INYECCIÓN 2290, 3470

DATOS TÉCNICOS

Tamaño 450	UNIDAD	2290		
	MÉTRICO	A'	B	C
UNIDAD DE INYECCIÓN				
PESO DE LA PIEZA DE INYECCIÓN MÁX. (GPPS)	g	861	1172	1530
CILINDRADA MÁX.	cm³	905	1232	1608
PRESIÓN DE INYECCIÓN MÁX.	bar	2238	1856	1421
CAPACIDAD DE INYECCIÓN *	cm³/s	270	367	480
ELEVACIÓN DEL HUSILLO	mm	320	320	320
DIÁMETRO DEL HUSILLO	mm	60	70	80
LONGITUD EFECTIVA DEL HUSILLO L/D		26,7	22,9	20
NÚMERO DE REVOLUCIONES DEL HUSILLO	min-1	187	187	187
PAR DE GIRO DEL HUSILLO A 172 BAR	Nm	3347	3347	3347
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (GPPS) *	g/s	34	53	73
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (BARRERA GPPS) *	g/s	43	69	93
NÚMERO DE ZONAS DE CALENTAMIENTO (CILINDRO Y TOBERA)		4 + 1		
POTENCIA CALORÍFICA INSTALADA	kW	39,6		
UNIDAD DE CIERRE				
FUERZA DE CIERRE	kN	4500		
FUERZA DE APERTURA	kN	450		
RECORRIDO DE APERTURA DEL MOLDE	mm	850		
DISTANCIA MÁXIMA ENTRE PLACAS	mm	1670		
ALTURA MÍNIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	350		
ALTURA MÁXIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	820		
DIMENSIONES DE LAS PLACAS DE SUJECIÓN (AL. × V)	mm	1245 × 1200		
SEPARACIÓN ENTRE COLUMNAS (AL. × V)	mm	875 × 830		
DIÁMETRO DE COLUMNA	mm	145		
CARRERA DEL EXPULSOR	mm	250		
FUERZA DEL EXPULSOR	kN	120		
PESO MÁXIMO DEL MOLDE (FIJO + MÓVIL)	kg	4000 + 4000		
DATOS GENERALES				
ACCIONAMIENTO DE BOMBAS	kW	25,1		
LLENADO DEL DEPÓSITO DE ACEITE	l	800		
DEMANDA DE AGUA (TEMP. DE ENTRADA 29 °C)	l/min	100		
POTENCIA CONECTADA TOTAL	kW	64,7		
DIMENSIONES DE LA MÁQUINA (L. × AN. × AL.)	m	9,6 × 2,43 × 2,53		
PESO NETO (SIN ACEITE)	kg	23 700		

* Con tobera abierta



Tamaño 450	UNIDAD	3470		
	MÉTRICO	A'	B	C
UNIDAD DE INYECCIÓN				
PESO DE LA PIEZA DE INYECCIÓN MÁX. (GPPS)	g	1318	1722	2179
CILINDRADA MÁX.	cm³	1385	1810	2290
PRESIÓN DE INYECCIÓN MÁX.	bar	2289	1917	1515
CAPACIDAD DE INYECCIÓN *	cm³/s	272	356	450
ELEVACIÓN DEL HUSILLO	mm	360	360	360
DIÁMETRO DEL HUSILLO	mm	70	80	90
LONGITUD EFECTIVA DEL HUSILLO L/D		25,7	22,5	20
NÚMERO DE REVOLUCIONES DEL HUSILLO	min-1	142	142	142
PAR DE GIRO DEL HUSILLO A 172 BAR	Nm	4424	4424	4424
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (GPPS) *	g/s	40	55	73
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (BARRERA GPPS) *	g/s	52	70	94
NÚMERO DE ZONAS DE CALENTAMIENTO (CILINDRO Y TOBERA)		4 + 1		
POTENCIA CALORÍFICA INSTALADA	kW	57,9		
UNIDAD DE CIERRE				
FUERZA DE CIERRE	kN	4500		
FUERZA DE APERTURA	kN	450		
RECORRIDO DE APERTURA DEL MOLDE	mm	850		
DISTANCIA MÁXIMA ENTRE PLACAS	mm	1670		
ALTURA MÍNIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	350		
ALTURA MÁXIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	820		
DIMENSIONES DE LAS PLACAS DE SUJECIÓN (AL. x V)	mm	1245 x 1200		
SEPARACIÓN ENTRE COLUMNAS (AL. x V)	mm	875 x 830		
DIÁMETRO DE COLUMNA	mm	145		
CARRERA DEL EXPULSOR	mm	250		
FUERZA DEL EXPULSOR	kN	120		
PESO MÁXIMO DEL MOLDE (FIJO + MÓVIL)	kg	4000 + 4000		
DATOS GENERALES				
ACCIONAMIENTO DE BOMBAS	kW	25,1		
LLENADO DEL DEPÓSITO DE ACEITE	l	800		
DEMANDA DE AGUA (TEMP. DE ENTRADA 29 °C)	l/min	100		
POTENCIA CONECTADA TOTAL	kW	83		
DIMENSIONES DE LA MÁQUINA (L. x AN. x AL.)	m	9,6 x 2,43 x 2,53		
PESO NETO (SIN ACEITE)	kg	24 350		

Indicaciones

1) Todas las dimensiones y especificaciones de la máquina están sujetas a cambios. Los valores se utilizan solo como referencia. Estos valores se refieren al modelo estándar de la máquina.

LA SERIE Q

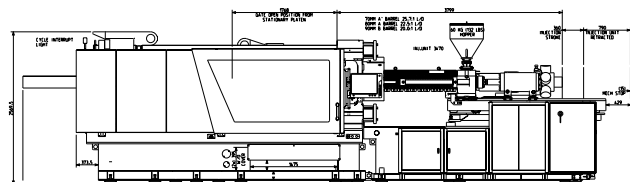
TAMAÑO: 550

DIMENSIONES DE LA UNIDAD DE INYECCIÓN 3470, 4880

DATOS TÉCNICOS

Tamaño 550	UNIDAD	3470		
	MÉTRICO	A'	B	C
UNIDAD DE INYECCIÓN				
PESO DE LA PIEZA DE INYECCIÓN MÁX. (GPPS)	g	1318	1722	2179
CILINDRADA MÁX.	cm³	1385	1810	2290
PRESIÓN DE INYECCIÓN MÁX.	bar	2289	1917	1515
CAPACIDAD DE INYECCIÓN *	cm³/s	332	434	549
ELEVACIÓN DEL HUSILLO	mm	360	360	360
DIÁMETRO DEL HUSILLO	mm	70	80	90
LONGITUD EFECTIVA DEL HUSILLO L/D		25,7	22,5	20
NÚMERO DE REVOLUCIONES DEL HUSILLO	min-1	173	173	173
PAR DE GIRO DEL HUSILLO A 172 BAR	Nm	4424	4424	4424
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (GPPS) *	g/s	48	67	89
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (BARRERA GPPS) *	g/s	63	86	114
NÚMERO DE ZONAS DE CALENTAMIENTO (CILINDRO Y TOBERA)		4 + 1		
POTENCIA CALORÍFICA INSTALADA	kW	57,9		
UNIDAD DE CIERRE				
FUERZA DE CIERRE	kN	5500		
FUERZA DE APERTURA	kN	550		
RECORRIDO DE APERTURA DEL MOLDE	mm	920		
DISTANCIA MÁXIMA ENTRE PLACAS	mm	1820		
ALTURA MÍNIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	400		
ALTURA MÁXIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	900		
DIMENSIONES DE LAS PLACAS DE SUJECIÓN (AL. x V)	mm	1330 x 1300		
SEPARACIÓN ENTRE COLUMNAS (AL. x V)	mm	1000 x 900		
DIÁMETRO DE COLUMNA	mm	170		
CARRERA DEL EXPULSOR	mm	250		
FUERZA DEL EXPULSOR	kN	120		
PESO MÁXIMO DEL MOLDE (FIJO + MÓVIL)	kg	4150 + 5500		
DATOS GENERALES				
ACCIONAMIENTO DE BOMBAS	kW	27,2		
LLENADO DEL DEPÓSITO DE ACEITE	l	815		
DEMANDA DE AGUA (TEMP. DE ENTRADA 29 °C)	l/min	100		
POTENCIA CONECTADA TOTAL	kW	85,1		
DIMENSIONES DE LA MÁQUINA (L. x AN. x AL.)	m	10,2 x 2,7 x 2,7		
PESO NETO (SIN ACEITE)	kg	34 500		

* Con tobera abierta



Tamaño 550	UNIDAD	4880	
	MÉTRICO	A	B
UNIDAD DE INYECCIÓN			
PESO DE LA PIEZA DE INYECCIÓN MÁX. (GPPS)	g	2421	2989
CILINDRADA MÁX.	cm³	2545	3142
PRESIÓN DE INYECCIÓN MÁX.	bar	1896	1538
CAPACIDAD DE INYECCIÓN *	cm³/s	434	535
ELEVACIÓN DEL HUSILLO	mm	400	400
DIÁMETRO DEL HUSILLO	mm	90	100
LONGITUD EFECTIVA DEL HUSILLO L/D		22,2	20
NÚMERO DE REVOLUCIONES DEL HUSILLO	min-1	136	136
PAR DE GIRO DEL HUSILLO A 172 BAR	Nm	5613	5613
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (GPPS) *	g/s	71	92
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN (BARRERA GPPS) *	g/s	90	115
NÚMERO DE ZONAS DE CALENTAMIENTO (CILINDRO Y TOBERA)		4 + 1	
POTENCIA CALORÍFICA INSTALADA	kW	53,9	
UNIDAD DE CIERRE			
FUERZA DE CIERRE	kN	5500	
FUERZA DE APERTURA	kN	550	
RECORRIDO DE APERTURA DEL MOLDE	mm	920	
DISTANCIA MÁXIMA ENTRE PLACAS	mm	1820	
ALTURA MÍNIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	400	
ALTURA MÁXIMA DE MONTAJE DEL MOLDE	mm	900	
DIMENSIONES DE LAS PLACAS DE SUJECCIÓN (AL. × V)	mm	1330 × 1300	
SEPARACIÓN ENTRE COLUMNAS (AL. × V)	mm	1000 × 900	
DIÁMETRO DE COLUMNA	mm	170	
CARRERA DEL EXPULSOR	mm	250	
FUERZA DEL EXPULSOR	kN	120	
PESO MÁXIMO DEL MOLDE (FIJO + MÓVIL)	kg	4150 + 5500	
DATOS GENERALES			
ACCIONAMIENTO DE BOMBAS	kW	27,2	
LLENADO DEL DEPÓSITO DE ACEITE	l	815	
DEMANDA DE AGUA (TEMP. DE ENTRADA 29 °C)	l/min	100	
POTENCIA CONECTADA TOTAL	kW	81,1	
DIMENSIONES DE LA MÁQUINA (L. × AN. × AL.)	m	10,6 × 2,7 × 3,0	
PESO NETO (SIN ACEITE)	kg	35 950	

Indicaciones

1) Todas las dimensiones y especificaciones de la máquina están sujetas a cambios. Los valores se utilizan solo como referencia. Estos valores se refieren al modelo estándar de la máquina.



Ferromatik Milacron GmbH
Riegeler Straße 14
D-79364 Malterdingen

+49 7644 92322 0
fm-contact-eu@milacron.com
www.milacron.com