



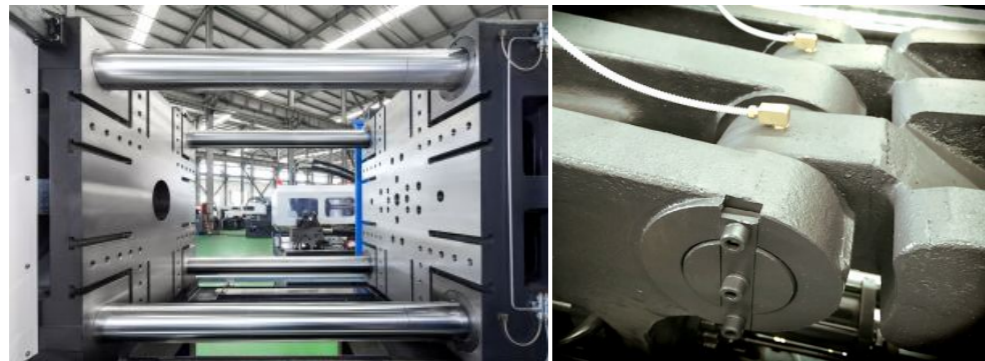
Email : info@avangardplast.ru

tel : 8-495-668-30-52

tel : 8-904-066-27-30



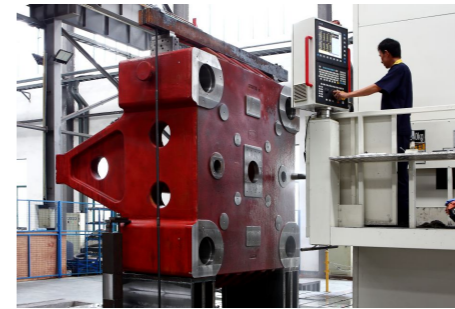
Clamping device



1. Инновационная пятиточечная конструкция узла смыкания с литым гиперболическим коленно-рычажным механизмом. После детального ручного и программного расчета позволяет обеспечить более стабильную рабочую кривую, более быстрый и стабильный процесс смыкания, более продолжительный срок эксплуатации.
2. Благодаря программному конечно-элементному анализу инновационные литые плиты для пресс-форм отличаются рациональной конструкцией, простотой обслуживания, хорошей жесткостью, высокой прочностью и малой деформацией.
3. Электронная линейка, прикрепленная к крестовине, позволяет осуществлять более гибкое управление скоростью и обеспечить защиту пресс-формы.
4. Система автоматизации подачи смазки с сигнализацией обеспечивает эффективную смазку всех узлов в различных точках.
5. Данные термопластавтоматы в сравнении с другими машинами того же класса отличаются большим расстоянием между колоннами, объемом впрыска и ходом раскрытия пресс-форм.
6. Эллиптическая обратная сторона плит обеспечивает эффективную защиту от прогибания, особенно в случае, когда пресс-форма намного меньше плиты.

1. New conjoined hyperbolic elbow five fulcrum clamping mechanism, after a detailed calculation, manual and software running curve is more stable, smooth process is faster, and longer service life
2. New conjoined template through finite element analysis software, reasonable structure, convenient maintenance, good rigidity, high strength, small deformation
3. Electronic scale attached to cross, speed control is more agile, is conducive to protect the mould
4. Lubrication automatic detection alarm function, can effectively guarantee the lubrication of all nodes in place.
5. Compared with the same, we have a bigger bar spacing, molar volume and open mold, processing more plastic products, the high cost performance of the machine
6. Arched plate can protect mold effectively. Especially, in the mold is much smaller than plate situation.

Finish Machining



1. Более 90% деталей проходят полностью независимую обработку, точность обработки гарантирована.
2. Крупномасштабный обрабатывающий центр, портальные фрезерные станки и другое оборудование дает возможность производить машины до 3400 тонн усилием смыкания.
3. Сертификация системы менеджмента качества ISO9001 обеспечивает качественно-новый уровень предприятия.
4. Принцип строгого разделения труда позволяет осуществлять эффективный контроль в каждом звене производственной цепи.

- 1, more than 90% parts completely independent processing, effectively guarantee the processing precision
- 2, large-scale machining center, gantry milling and other equipment to make us fully capable of processing 3400 tons of the following equipment
- 3, ISO9001 quality management system certification, quality for the enterprise to build on a new level
- 4, strict inspection division of labor, make the production each link control

The Injection device



1. Узел впрыска в виде мостовой балки обеспечивает равномерный впрыск и высокую точность повторяемости.
2. Контроль давления впрыска, выдержки под давлением в замкнутом контуре, точная регулировка обратного давления
3. Съёмная конструкция шнековой пары обеспечивает удобство при замене
4. Высококачественные уплотнители гарантируют скорость и давление

- 1, the bridge beam injection ensure smooth, high repeat precision
- 2, injection and holding pressure closed-loop control, precision back pressure control
- 3, the structure of the screw on the cylinder demountable type, easy to change
- 4, high quality seals, effectively guarantee the pressure and speed

Electronic control unit



1. Используется технология энергосбережения с точным сервоуправлением, энергосбережение до 70%
2. Удобный пользовательский интерфейс
3. Конструкция электрической цепи соответствует международному стандарту безопасности
4. Комплектуется электрическими компонентами известных мировых брендов
5. Многоцветное устройство сигнализации, четкое отображение состояния оборудования.
6. Панель управления оснащена функцией позиционирования для удобства использования

- 1, using energy-saving technology servo control precision, can energy saving more than 70%
- 2, friendly operation interface
- 3, comply with international safety standards of electrical circuit design
- 4, adopt international famous electric components
- 5, multicolor alarm device, clear display machine status
- 6, patent operation button box adopts automatic positioning function, use more human

Hydraulic equipment



1. Использование гидравлических компонентов известных мировых брендов обеспечивает надежную работу системы
2. Новейшая конструкция гидравлической системы способствует более эффективному потреблению энергии, обеспечивает быстрый отклик, делает использование еще более удобным
3. Устройство аварийной сигнализации эффективно контролирует температуру масла, обеспечивает защиту гидравлических компонентов и механических уплотнений
4. Глазок-окошко уровня масла делает обслуживание масляного канала более надежным и простым
5. Внутренние поверхности масляного бака обработаны против образования пыли и ржавчины

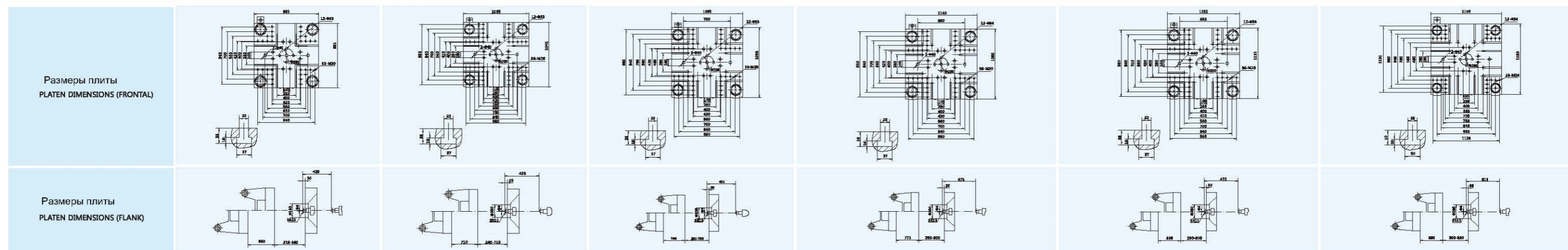
- 1, using the world famous hydraulic components, the effective protection system reliability
- 2, the latest hydraulic system design, make energy consumption province, reflect a more agile, it is more convenient to use
- 3, the oil temperature alarm device, effectively control the oil temperature, hydraulic components and mechanical seals
- 4, visual oil window, make the oil more reliable and simple maintenance
- 5, internal adopts pensu processing tank
- 6, All frame specially analysis software, the machine better rigidity, bearing more reasonable

INJECTION MOLDING MACHING MACHINE TECHNOLOGY SPECIFICATION

Модель	APN-98			APN-118			APN-140			APN-158			APN-168			APN-178			
Международная маркировка INTERNATIONALLY RECOGNIZED MODEL	310			400			430			550			600			900			
Обозначение шнека INJECTION UNIT	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	
INJECTION UNIT Узел впрыска																			
Диаметр шнека SCREW DIAMETER	mm	32	35	38	35	38	40	38	40	45	40	42	45	40	45	48	45	48	55
Отношение L/Ф SCREW L/D RATIO	L/D	24.1	22	20.3	23.9	22	20.9	23.2	22	19.6	23.1	22	20.5	24.8	22	20.6	23.5	22	19.2
Объем впрыска THEORETICAL SHOT VOLUME	cm ³	133.7	160	188.6	182.4	215	238.2	214.8	238	301.2	288.4	318	365.1	313.7	397	451.7	397.3	452	593.4
Давление впрыска INJECTION PRESSURE	Mpa	232.1	194	164.6	219.3	186	167.9	199.4	180	142.2	191.8	174	151.6	191.1	151	132.7	227.6	200	152.3
Скорость вращения шнека SCREW SPEED	rpm	210			199			200			208			208			196		
Вес впрыска г (PS) THEORETICAL SHOT WEIGHT	g	122	146	172	166	196	217	195	217	274	262	289	332	285	361	411	362	411	540
Вес впрыска унц. (PS) THEORETICAL SHOT WEIGHT	oz	4.303	5.15	6.067	5.855	6.914	7.654	6.878	7.654	9.665	9.242	10.194	11.711	10.053	12.734	14.498	12.769	14.498	19.048
CLAMPING UNIT Узел смыкания																			
Усилие смыкания CLAMPING FORCE	Kn	980			1180			1400			1580			1680			1780		
Ход плиты TOGGLE STROKE	mm	320			350			380			395			425			450		
Межколонное расстояние SPACE BETWEEN TIE BARS	mm	365*360			380*380			420*420			430*430			467*467			485*465		
МАХ ширина ПФ MAX.MOULD HEIGHT	mm	360			430			440			450			500			520		
MIN ширина ПФ MIN.MOULD HEIGHT	mm	120			140			140			140			170			180		
Ход толкателей EJECTOR STROKE	mm	100			110			115			115			130			130		
Усилие толкателей EJECTOR FORCE	Kn	38			38			38			38			38			70		
Кол-во толкателей EJECTOR NUMBER		4+1			4+1			4+1			4+1			4+1			4+1		
Посадочное отверстие DIE HOLE DIAMETER	mm	125			125			125			125			125			160		
OTHER Другое																			
Давление системы SYSTEM PRESSURE	Mpa	16			16			16			16			16			16		
Мощность мотора ORDINARY MOTOR POWER	Kw	9			11			13			15			15			18.5		
Мощность нагревателей HEATER POWER	Kw	10			12.7			12.7			13.2			13.2			16.3		
Масляный бак OILTANK CAPACITY	L	125			150			170			200			210			220		
Вес машины MACHINE WEIGHT	Ton	2.8			3.4			3.9			4.5			5			6		
Габаритные размеры (LxWxH) BOUNDARY DIMENSION	m	4.34*1.24*1.85			4.74*1.3*1.85			4.8*1.35*1.85			5.1*1.35*2.02			5.4*1.4*2.03			5.6*1.43*2.1		
Мощность сервомотора* SERVO DRIVER CAPACITY	Kw	11			15			18			22			22			22		
Размеры плиты PLATEN DIMENSIONS (FRONTAL)																			
Размеры плиты PLATEN DIMENSIONS (FLANK)																			

INJECTION MOLDING MACHING MACHINE TECHNOLOGY SPECIFICATION

Модель	APN-368			APN-400			APN-438			APN-508			APN-530			APN-610			
Международная маркировка INTERNATIONALLY RECOGNIZED MODEL	2140			2590			2690			3300			3300			4260			
Обозначение шнека INJECTION UNIT	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	
INJECTION UNIT Узел впрыска																			
Диаметр шнека SCREW DIAMETER	mm	65	70	75	70	75	80	75	80	85	80	85	90	80	85	90	85	90	95
Отношение L/Ф SCREW L/D RATIO	L/D	23.7	22	20.5	23.6	22	20.6	23.5	22	20.7	23.4	22	20.8	23.4	22	20.8	23.3	22	20.8
Объем впрыска THEORETICAL SHOT VOLUME	cm ³	1177.8	1366	1568.1	1446.9	1661	1889.8	1727.1	1965	2218.3	1964.7	2218	2486.6	1964.7	2218	2486.6	2388	2678	2983
Давление впрыска INJECTION PRESSURE	Mpa	181.7	156.7	136.5	179.1	156	137.1	155.9	137	121.4	168	148.8	132.7	168	148.8	132.7	178.3	159	142.7
Скорость вращения шнека SCREW SPEED	rpm	144			144			194			152			152			126		
Вес впрыска г (PS) THEORETICAL SHOT WEIGHT	g	1072	1243	1427	1317	1512	1720	1572	1788	2019	1788	2018	2263	1788	2018	2263	2174	2437	2715
Вес впрыска унц. (PS) THEORETICAL SHOT WEIGHT	oz	37.814	43.846	50.336	46.456	53.334	60.671	55.451	63.07	71.218	63.07	71.183	79.825	63.07	71.183	79.825	76.686	85.963	95.769
CLAMPING UNIT Узел смыкания																			
Усилие смыкания CLAMPING FORCE	Kn	3680			4000			4380			5080			5300			6100		
Ход плиты TOGGLE STROKE	mm	660			710			740			775			840			850		
Межколонное расстояние SPACE BETWEEN TIE BARS	mm	685*685			745*705			765*765			805*715			820*800			865*830		
МАХ ширина ПФ MAX.MOULD HEIGHT	mm	660			750			780			800			800			850		
MIN ширина ПФ MIN.MOULD HEIGHT	mm	210			240			280			290			290			300		
Ход толкателей EJECTOR STROKE	mm	170			170			170			225			225			225		
Усилие толкателей EJECTOR FORCE	Kn	90			90			90			152			152			152		
Кол-во толкателей EJECTOR NUMBER		12+1			12+1			12+1			12+1			12+1			12+1		
Посадочное отверстие DIE HOLE DIAMETER	mm	160			200			200			200			200			200		
OTHER Другое																			
Давление системы SYSTEM PRESSURE	Mpa	16			16			16			16			16			16		
Мощность мотора ORDINARY MOTOR POWER	Kw	37			37			45			45			45			55		
Мощность нагревателей HEATER POWER	Kw	27.9			33.6			33.6			38.3			38.3			42		
Масляный бак OILTANK CAPACITY	L	600			700			750			900			900			1000		
Вес машины MACHINE WEIGHT	Ton	13			16			18			20			20			25		
Габаритные размеры (LxWxH) BOUNDARY DIMENSION	m	7*2*2.46			7.44*2.1*2.53			8*2.1*2.53			8.6*2.3*3			8.6*2.3*3			9*2.3*3.1		
Мощность сервомотора* SERVO DRIVER CAPACITY	Kw	45			45			22+45			22+45			22+45			30+45		



INJECTION MOLDING MACHING MACHINE TECHNOLOGY SPECIFICATION

Модель	APN-680				APN-780				APN-1080				APN-1400				APN-1680				APN-1900				
Международная маркировка INTERNATIONALLY RECOGNIZED MODEL	4958				6716				8924				11573				14366				18448				
Обозначение шнека INJECTION UNIT	A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D	
INJECTION UNIT Узел впрыска																									
Диаметр шнека SCREW DIAMETER	mm	90	95	100	110	90	100	110	120	100	110	120	130	110	120	130	140	120	130	140	150	130	140	150	160
Отношение L/Ф SCREW L/D RATIO	L/D	23.2	22	20.9	19	24.4	22	20	18.3	24.2	22	20.2	18.6	24	22	20.3	18.9	23.8	22	20.4	19.1	23.7	22	20.5	19.3
Объем впрыска THEORETICAL SHOT VOLUME	cm³	2816	3138	3477	4207	2956	3650	4416	5256	4238	5129	6103	7163	5654	6729	7897	9158	7464	8760	10159	11662	11281.6	13084	15019.9	17089.3
Давление впрыска INJECTION PRESSURE	Mpa	176	158	142.6	117.8	227.2	184	152.1	127.8	210.5	174	146.2	124.6	204.7	172	146.6	126.4	192.5	164	141.4	123.2	163.5	141	122.8	108
Скорость вращения шнека SCREW SPEED	rpm	105				91				96				96				90				88			
Вес впрыска г (PS) THEORETICAL SHOT WEIGHT	g	2562	2855	3164	3828	2689	3321	4018	4782	3856	4667	5553	6518	5145	6123	7186	8335	6792	7972	9245	10613	10266	11906	13668	15551
Вес впрыска унц. (PS) THEORETICAL SHOT WEIGHT	oz	90.407	100.734	111.607	135.064	94.887	117.18	141.766	168.715	136.052	164.624	195.947	229.951	181.485	215.98	253.4	294	239.581	281.204	326.108	374.363	362.123	419.972	482.125	548.546
CLAMPING UNIT Узел смыкания																									
Усилие смыкания CLAMPING FORCE	Kn	6800				7800				10800				14000				16800				19000			
Ход плиты TOGGLE STROKE	mm	930				1000				1220				1400				1600				1950			
Межколонное расстояние SPACE BETWEEN TIE BARS	mm	915*915				985*985				1160*1160				1350*1300				1555*1430				1720*1520			
MAX ширина ПФ MAX.MOULD HEIGHT	mm	900				1000				1250				1300				1500				1500			
MIN ширина ПФ MIN.MOULD HEIGHT	mm	320				350				480				530				680				680			
Ход толкателей EJECTOR STROKE	mm	265				265				350				350				400				400			
Усилие толкателей EJECTOR FORCE	Kn	212				212				246				246				363				363			
Кол-во толкателей EJECTOR NUMBER		16+1				20+1				20+1				20+1				28+1				28+1			
Посадочное отверстие DIE HOLE DIAMETER	mm	200				250				250				250				315				315			
OTHER Другое																									
Давление системы SYSTEM PRESSURE	Mpa	16				16				16				16				16				16			
Мощность мотора ORDINARY MOTOR POWER	Kw	30+37				37+37				45+45				55+55				45+45+45				45+55+55			
Мощность нагревателей HEATER POWER	Kw	60				70				90				97				118				118			
Масляный бак OILTANK CAPACITY	L	1200				1400				1700				2200				2000				2000			
Вес машины MACHINE WEIGHT	Ton	8+25				10+30				13+41				18+47				19+86				24+96			
Габаритные размеры (LxWxH) BOUNDARY DIMENSION	m	5*2.3*3.1 6.8*2.5*2.5				5*2.3*3.1 7.6*2.75*2.6				5.4*2.65*3.3 8.1*2.9*2.8				6.5*2.65*3.7 9.2*3.1*2.8				7*2.6*4.03 10.3*3.75*3.1				7.3*2.8*3.4 11.3*3.7*3.5			
Мощность сервомотора* SERVO DRIVER CAPACITY	Kw	37+45				45+45				37+37+37				30+45+45				37+37+45+45				45+45+45+45			
Размеры плиты PLATEN DIMENSIONS (FRONTAL)																									
Размеры плиты PLATEN DIMENSIONS (FLANK)																									

INJECTION MOLDING MACHING MACHINE TECHNOLOGY SPECIFICATION

Модель	APN-2400				APN-2600				APN-2800				APN-3400-1		APN-3400-2						
Международная маркировка INTERNATIONALLY RECOGNIZED MODEL	19593				48105				59392				63000 I		78400 II						
Обозначение шнека INJECTION UNIT	A	B	C	D	A	A	B	C	D	A	A										
INJECTION UNIT Узел впрыска																					
Диаметр шнека SCREW DIAMETER	mm	130	140	150	160	170	170	185	200	210	220	240									
Отношение L/Φ SCREW L/D RATIO	L/D	23.7	22	20.5	19.3	23.9	23.9	22	20.4	19.4	22	22									
Объем впрыска THEORETICAL SHOT VOLUME	cm³	9949.4	11539	13246.3	15071.3	26102	32231.2	38170	44610.7	49183.3	45000	56000									
Давление впрыска INJECTION PRESSURE	Mpa	196.9	169.8	147.9	130	184.3	184.3	155.6	133.1	120.8	140	140									
Скорость вращения шнека SCREW SPEED	rpm	60				70	70				45	45									
Вес впрыска г (PS) THEORETICAL SHOT WEIGHT	g	9054	10500	12054	13715	23753	29330	34735	40596	44757	40950	50960									
Вес впрыска унц. (PS) THEORETICAL SHOT WEIGHT	oz	319.371	370.377	425.193	483.783	837.863	1034.586	1225.242	1431.983	1578.758	1444.47	1797.563									
CLAMPING UNIT Узел смыкания																					
Усилие смыкания CLAMPING FORCE	Kn	24000				26000	28000				34000	34000									
Ход плиты TOGGLE STROKE	mm	1910				1870	1870				2020	2020									
Межколонное расстояние SPACE BETWEEN TIE BARS	mm	1800*1620				1860*1710	1900*1800				2160*1900	2160*1900									
MAX ширина ПФ MAX.MOULD HEIGHT	mm	1700				1850	1850				1950	1950									
MIN ширина ПФ MIN.MOULD HEIGHT	mm	700				750	750				780	780									
Ход толкателей EJECTOR STROKE	mm	500				500	500				520	520									
Усилие толкателей EJECTOR FORCE	Kn	490				565	565				830	830									
Кол-во толкателей EJECTOR NUMBER		28+1				32+1	32+1				32+1	32+1									
Посадочное отверстие DIE HOLE DIAMETER	mm	315				315	315				315	315									
OTHER Другое																					
Давление системы SYSTEM PRESSURE	Mpa	16				16	16				16	16									
Мощность мотора ORDINARY MOTOR POWER	Kw	45+55+55				220	220				55+55+55+55+55	55+55+55+55+55									
Мощность нагревателей HEATER POWER	Kw	140				180	180				220	220									
Масляный бак OILTANK CAPACITY	L	3000				3800	3800				5200	5200									
Вес машины MACHINE WEIGHT	Ton	26+130				43+133	43+150				230	230									
Габаритные размеры (LxWxH) BOUNDARY DIMENSION	m	8*3.1*4.1 13*4.1*3.5				9.5*3.3*4.2 13*4.3*3.55	9.5*3.3*4.2 13*4.4*3.7				10.5*3.6*5.0 17*5.2*4.2	12*3.6*5.0 17*5.2*5.2									
Мощность сервомотора* SERVO DRIVER CAPACITY	Kw	55*4				55*4	55*4				55*6	55*6									
Размеры плиты PLATEN DIMENSIONS (FRONTAL)																					
Размеры плиты PLATEN DIMENSIONS (FLANK)																					

Standard Features

Стандартная комплектация

- **Блок впрыска/ пластикации**
 Пропорциональное обратное давление (противодавление) с числовым управлением (модели от U680TS и выше)
 Противоскользкий кожух для сопла (может быть с электрической защитой)
 Функция автоматической очистки от сырья
 Возможен выбор отвода сопла до или после пластикации
 Многоступенчатый PID контроллер температуры материального цилиндра (от 4 до 7 зон)
 Автоматическое обнаружение неисправностей впрыска, пластикации
 6 зон контроля скорости, давления, позиции впрыска
 5 зон контроля скорости, давления, времени выдержки под давлением
 3 зоны контроля скорости, давления, позиции набора сырья
 Контроль позиции впрыска с помощью электронной линейки
 Функция защиты шнека от холодного запуска
 Низкоскоростной высокомоментный масляный двигатель
 Замкнутый контур регулировки температуры материального цилиндра
 Устройство центровки сопла
 Устройство для измерения скорости шнека

- **Injection Unit**
 The proportip of nc back pressure (above U680TS)
 Nozzie pld temperature contol
 Automatic injection and plasticizing failure detection
 Selectable sucl-back before or after plasticizing
 Mulri-stage barrel PID temperature control.(4 to 7 stages)
 Automatic injecton and piasticizing failure detection
 6 stage injection speed / pressure / postition control
 5 stage holding pressure speed / pressure /time control
 3 stage plasticizing speed / preessure / position control
 Injection position electronic size control
 Prevent screw cold starting function
 Low speed high torque oil motor
 Barrel temperature closed loop control
 Nozzle centering adjusting device
 Screw speed measuring device

- **Блок смыкания**
 Электронная линейка для контроля смыкания/размыкания
 Механизм безопасности
 Многоступенчатый контроль давления, скорости и позиции смыкания/ размыкания
 Высокоскоростная система смыкания
 Функция автоматической регулировки пресс-формы
 Функция защиты пресс-формы под низким давлением
 Высокоточная электронная линейка для контроля позиции смыкания и хода толкателя
 2 зоны компьютерного контроля подвода и отвода толкателей
 Доступны различные функции управления толкателями
 Устройство регулировки высоты пресс-формы с гидравлическим приводом
 Конструкция плит с T-образными пазами
 Двери безопасности с приводом(для моделей от U680TS и выше)
 Механические и электрические устройства защиты

- **Clamping part**
 Five points double roggole clamping unit
 Mechanical safety agency
 Mulri srage of mold open/close speed,pressure and position
 Fast mola close
 Automatic tuning function
 Low pressure mold protect function
 Precise transducer for clamping/ejecting position controlling
 2 stage ejector forward/backward control
 Various ejection settings
 Hydraulic driven gear-type mold height adjusting device
 T-slot platen design
 Automatic door (above U680TS)
 Mechanical and electrical safety devices

- **Гидравлическая система**
 Всасывающий гидравлический фильтр
 Гидравлическое устройство безопасности (блокировка) (для моделей от U680TS и выше)
 Автоматическая регулировка давления и расхода в системе

- **Hydraulic System**
 Oil suck filrer
 Hydraulic safety interlock(above U680TS)
 Automatic system pressure and flow adjustment

- **Система управления**
 Пневмосдув
 Функция проверки ввода/ вывода
 Функция автоматического поддержания температуры и автоматической настройки нагрева
 Переключение с впрыска на выдержку под давлением контролируется по параметрам время/позиция/время+позиция
 Независимая регулировка параметра любого действия (увеличение/уменьшение скорости впрыска, смыкания и др.)
 Функция блокировки технологических параметров
 Мультиязычный дисплей

- **Electrcal System**
 The mould blowing
 Input 1 output inspection function
 Automatic heat remaining and automatic heating setting function
 Holding changeover adopts time/position 1 time+position control
 Independent adjustment of the action stope pulling
 Molding data locking function
 Multi-language operation display

Optional Features

Опции

- **Блок впрыска/ пластикации**
 Удлиненное сопло
 Хромированная шнековая пара
 Биметаллическая шнековая пара
 Специальная шнековая пара
 Бункер-сушилка
 Устройство обдува материального цилиндра
 Пружинное самозапирающееся сопло
 Увеличенный ход впрыска

- **Injection Unit**
 Extended nozzle(50/100/150 mm longer)
 Hard chrome plating screw components
 Bimetallic screw component
 Special screw set price
 Hopper dryer
 Barrel blowing device
 Spring self-locking nozzle
 Extended injection stroke

- **Блок смыкания**
 Увеличенный ход плит.
 Увеличенный ход толкателя
 Механические концевые выключатели размыкания пресс-формы
 Гидравлическая компенсация веса пресс-формы
 Дополнительно установленная теплоизоляционная плита для пресс-формы
 Специальное монтажное отверстие для пресс-формы

- **Clamping part**
 Increasing molar volume
 Increase the plunger stroke
 Open mold mechanical limit switch
 Hung formwork
 Add mold heat shield
 Special mould mounting holes

- **Гидравлическая система**
 Гидравлические клапана извлечения готовых изделий гидрозаклами/ выкручиванием
 Независимый контроль температуры масла
 Сервоприводная система впрыска с высокой степенью отклика
 Сервоприводная система смыкания/размыкания с высокой степенью отклика
 Синхронизация извлечения готовых изделий с размыканием пресс-формы
 Увеличение устройства охлаждения масла
 Увеличение электродвигателя масляного насоса
 Устройство впрыска с азотом
 Байпасный фильтр

- **Hydraulic System**
 Hydraulic pressure core-pulling/rotating
 Hydraulic safety protection
 Independent oil temperature control system
 High response servo injection system
 High response servo system combining a model
 Ejecting during mold opening
 Enlarged oil cooler
 Enlarged oil cooler pump motor
 Accumulator device
 By-pass oil tilter

- **Система управления**
 Контроль извлечения изделий выкручиванием
 Интерфейс подключения горячего канала
 Подключение впрыска с газом
 Рабочая подсветка/ одноцветные или многоцветные сигнальные лампочки
 Однофазные/ трехфазные модульные розетки
 Дополнительный выключатель экстренной остановки
 Интерфейс электрического извлечения изделий выкручиванием
 Изменение напряжения питания
 Функция автоматической регулировки усилия смыкания

- **Electronic System**
 Electric unscrewing device
 Hot runner interface
 Ais-assisted injection device
 Work light/monochrome or polychromatic light
 Single-phase/three-phase unit socket
 Auxiliary urgent stop switch
 Electric rotating demould interface
 Change the power supply voltage
 Automatic adjusting for the clamping force

- **Другое оснащение**

- **Other Equipment**