JSW

FULL ELEKTRİK ENJEKSİYON MAKİNESİ

All Electric Plastic Injection Molding Machine

tsp

tspmakina.com.tr

let's better

TEKNİK ÖZELLİKLER / *SPECIFICATIONS*

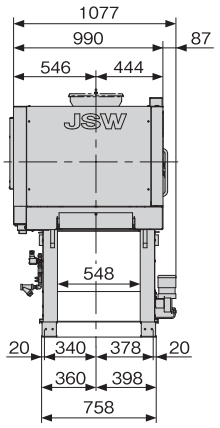
Unite/Unit	Bilgi / *Item* \ Model		J30ADS					
			15U			30U		
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	Vida Çapı *Screw Diamater*	mm	16	18	20	20	22	25
	Mal Alma Mesafe Screw Stroke	mm	60			80		
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi *Theoretical Injection Capacity*	cm^3	12	15	18	25	30	39
	Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) *Theoretical Injection Capacity*	g	11	14	17	23	28	38
Standart/Standard	Enjeksiyon Basıncı Max. *Injection Pressure Max.*	MPa{kgf/cm²}	276{2810}	218{2220}	177{1800}	270{2750}	223{2270}	172{1750}
	Tutma Basıncı Max. *Holding Pressure Max.*	MPa{kgf/cm²}	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^3/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^{-1}	500			500		
Yüksek Hız / *High Speed*	Enjeksiyon Basıncı Max. *Injection Pressure Max.*	MPa{kgf/cm²}	276{2810}	218{2220}	177{1800}	270{2750}	223{2270}	172{1750}
	Tutma Basıncı Max. *Holding Pressure Max.*	MPa{kgf/cm²}	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^3/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^{-1}	500			500		
Dahili Tutma Basıncı / *Ext.Holding Pressure*	Enjeksiyon Basıncı Max. *Injection Pressure Max.*	MPa{kgf/cm²}	276{2810}	218{2220}	177{1800}	270{2750}	223{2270}	172{1750}
	Tutma Basıncı Max. *Holding Pressure Max.*	MPa{kgf/cm²}	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^3/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^{-1}	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 Genişliği *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		

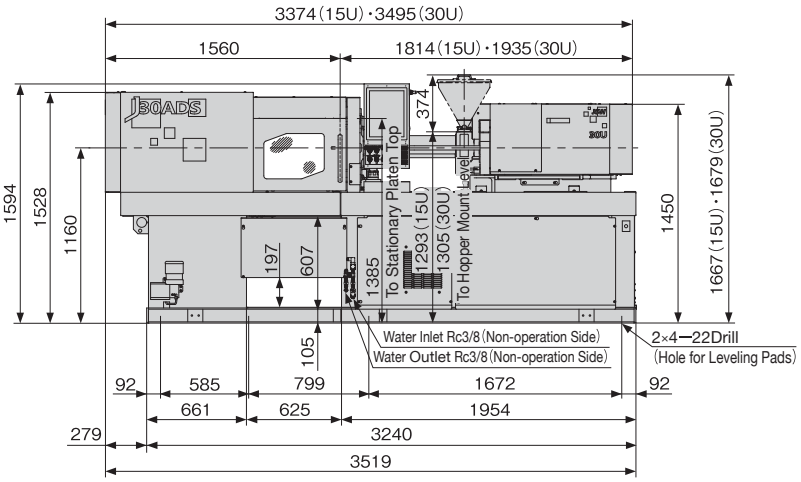
1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
4. Plastikleştirme kapasitesi 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.

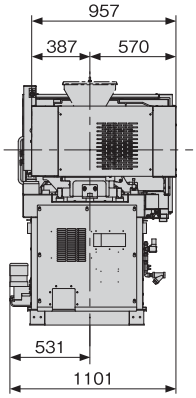
Not
1. 1MPa = 10.2kgf / cm, 1kN = 0.102tf
2.Sürekli iyileştirmeler nedeniyle, spesifikasyonlar önceden bildirilmeksizin değiştirilebilir.
3. Spesifikasyonun gerçek rakamları, son makine konfeksiyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.
4. Performans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

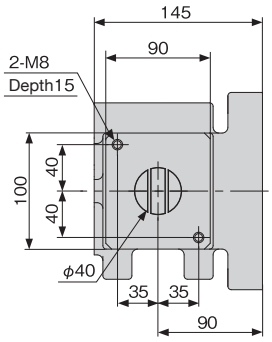
Remarks
1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
2. The theoretical injection capacity is (cross secitonal area of barrel) x (stroke of screw).
3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
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 degendin
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, specifcations 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.

MAKİNE VE PLAKA ÇİZİMLERİ / *EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS*

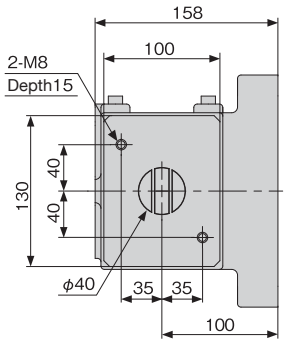






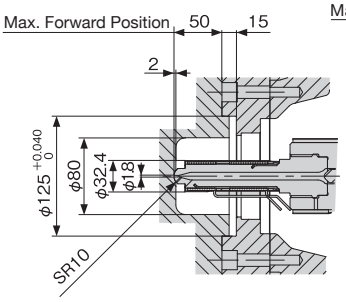


15U

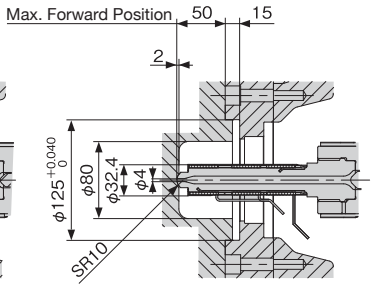


30U

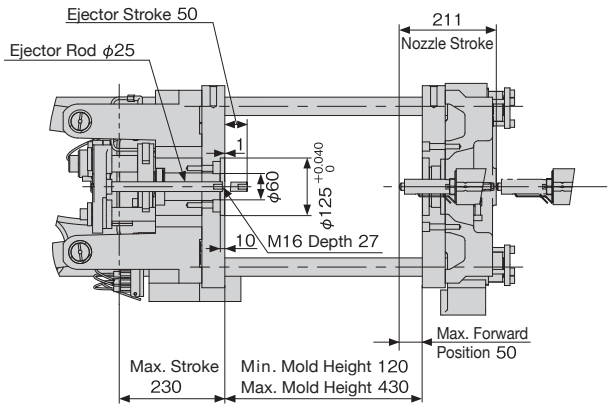
Top of Hopper Frange

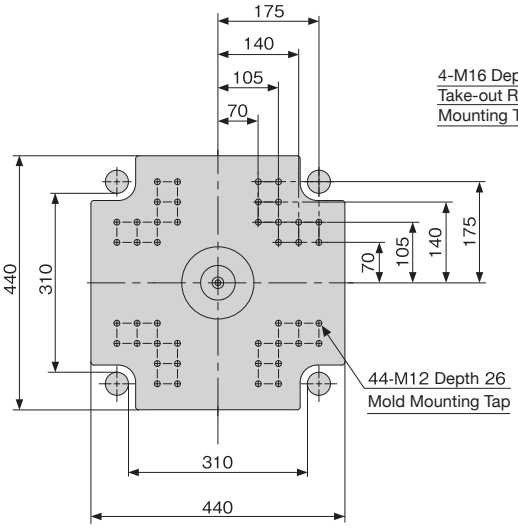


15U

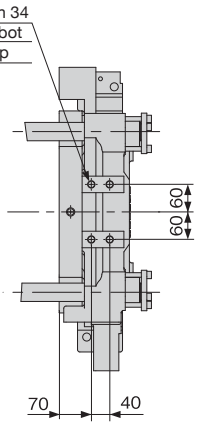


30U





Movable Platen



Top of Stationary Platen

TEKNİK ÖZELLİKLER / *SPECIFICATIONS*

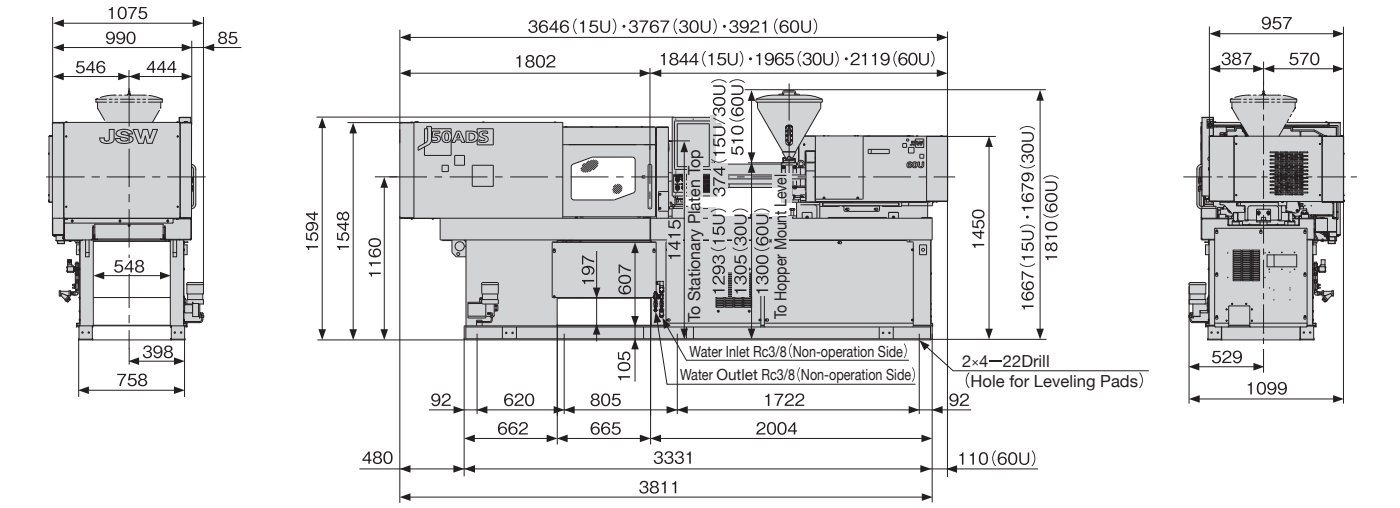
Unite/Unit	Bilgi / *Item* \ Model		J50ADS								
			15U			30U			60U		
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	Vida Çapı *Screw Diamater*	mm	16	18	20	20	22	25	25	28	32
	Mal Alma Mesafe *Screw Stroke*	mm	60			80			100		
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi *Theoretical Injection Capacity*	cm^3	12	15	18	25	30	39	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/cm²}	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/cm²}	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^3/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^{-1}	500			500			400		
Yüksek Hız / *High Speed*	Enjeksiyon Basıncı Max. *Injection Pressure Max.*	MPa{kgf/cm²}	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/cm²}	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^3/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^{-1}	500			500			400		
Dahili Tutma Basıncı / *Ext.Holding Pressure*	Enjeksiyon Basıncı Max. *Injection Pressure Max.*	MPa{kgf/cm²}	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/cm²}	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^3/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^{-1}	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		
Mengene Ünitesi / *Clamping Unit*	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 Genişliği *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								
Genel *General*	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		

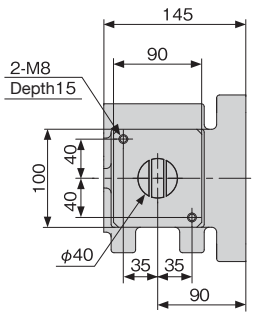
1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
4. Plastikleştirme kapasitesi 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 konfeksiyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.
4. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.

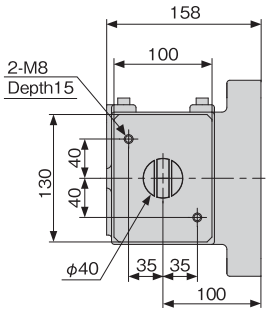
Remarks
1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
2. The theoretical injection capacity is (cross secitonal area of barrel) x (stroke of screw).
3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
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 degendin
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, specifcations 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.

MAKİNE VE PLAKA ÇİZİMLERİ / *EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS*

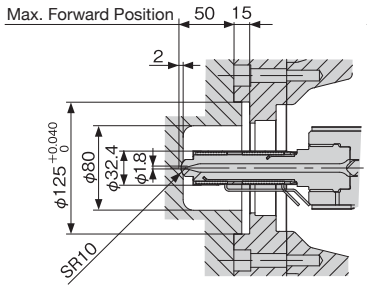




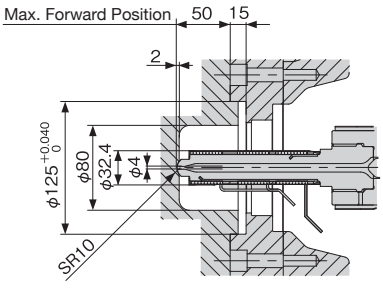
15U



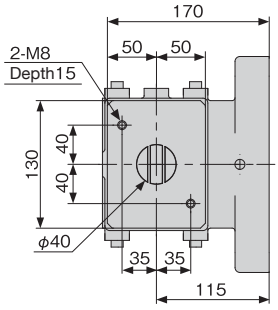
30U



15U

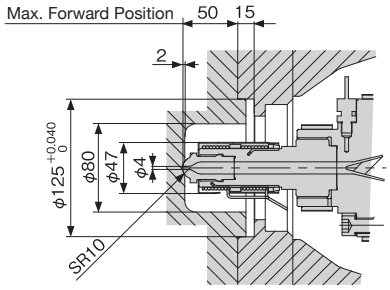


30U

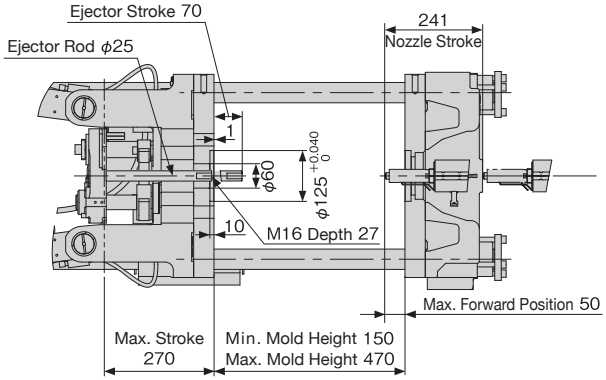


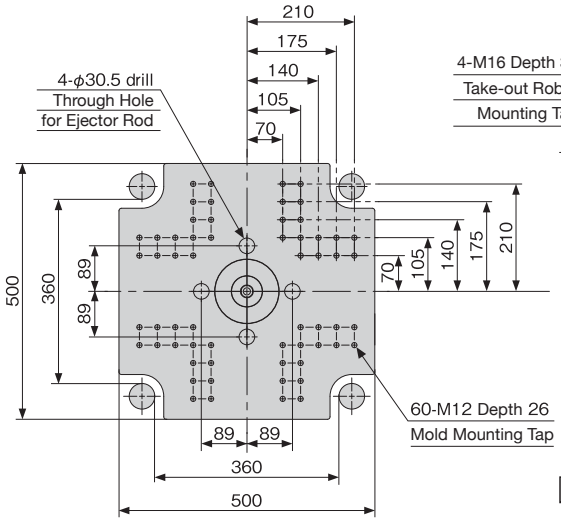
Top of Hopper Frange

60U

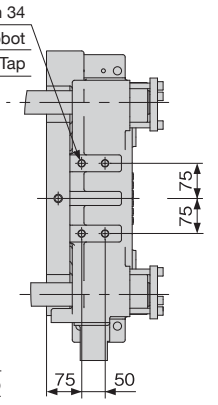


60U





Movable Platen



Top of Stationary Platen

TEKNİK ÖZELLİKLER / *SPECIFICATIONS*

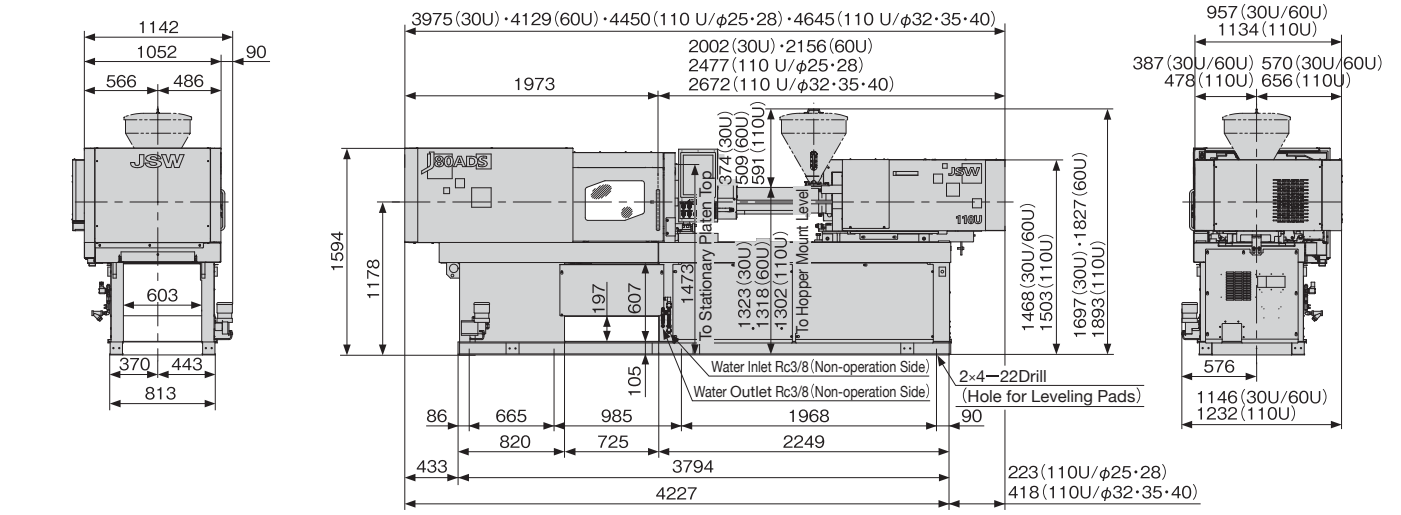
Unite/Unit	Bilgi / *Item* \ Model		J80ADS										
			30U			60U			110U				
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	Vida Çapı *Screw Diamater*	mm	20	22	25	25	28	32	25	28	32	35	40
	Mal Alma Mesafe Screw Stroke	mm	80			100			100		120		
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi *Theoretical Injection Capacity*	cm^3	25	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
Standart/Standard	Enjeksiyon Basıncı Max. *Injection Pressure Max.*	MPa{kgf/cm^2}	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^2}	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^3/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^{-1}	500			400			400				
Yüksek Hız / *High Speed*	Enjeksiyon Basıncı Max. *Injection Pressure Max.*	MPa{kgf/cm^2}	270{2750}	223{2270}	172{1750}	270{2750}	215{2190}	165{1680}	—	—	—	—	—
	Tutma Basıncı Max. *Holding Pressure Max.*	MPa{kgf/cm^2}	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^3/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^{-1}	500			400			—				
Dahili Tutma Basıncı / *Ext.Holding Pressure*	Enjeksiyon Basıncı Max. *Injection Pressure Max.*	MPa{kgf/cm^2}	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^2}	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^3/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^{-1}	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		
Mengene 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 Genişliği *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		

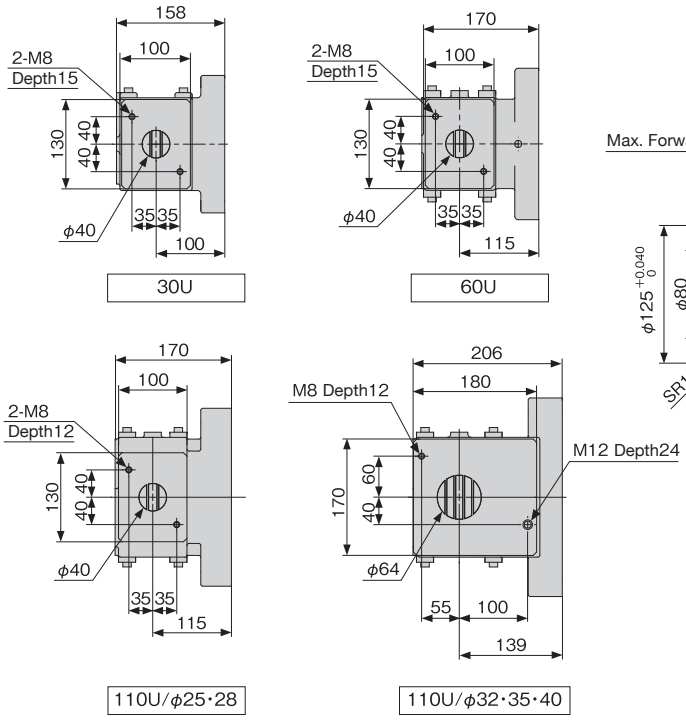
1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
4. Plastikleştirme kapasitesi 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.

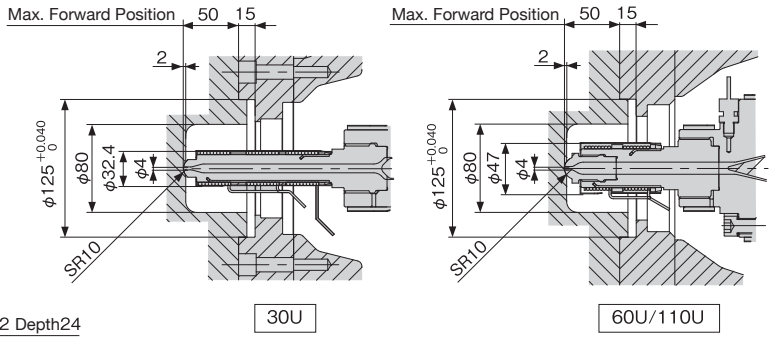
Not
1. 1MPa = 10.2kgf / cm, 1kN = 0.102tf
2.Sürekli iyileştirmeler nedeniyle, spesifikasyonlar önceden bildirilmeksizin değiştirilebilir.
3. Spesifikasyonun gerçek rakamları, son makine konfeksiyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.
4. Performans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

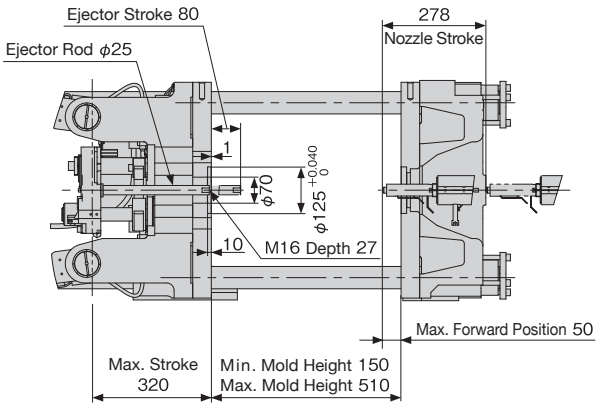
Remarks
1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
2. The theoretical injection capacity is (cross secitonal area of barrel) x (stroke of screw).
3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
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 degendin 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, specifcations 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.

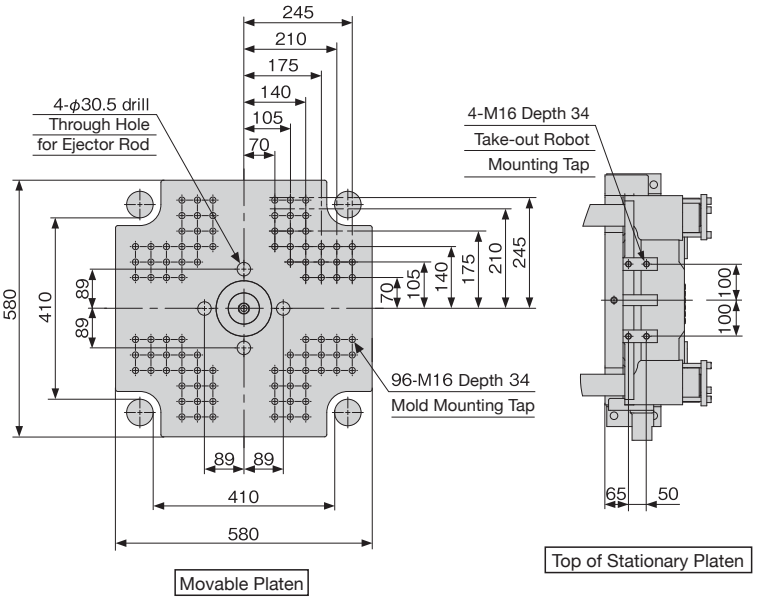
MAKİNE VE PLAKA ÇİZİMLERİ / *EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS*











TEKNİK ÖZELLİKLER / *SPECIFICATIONS*

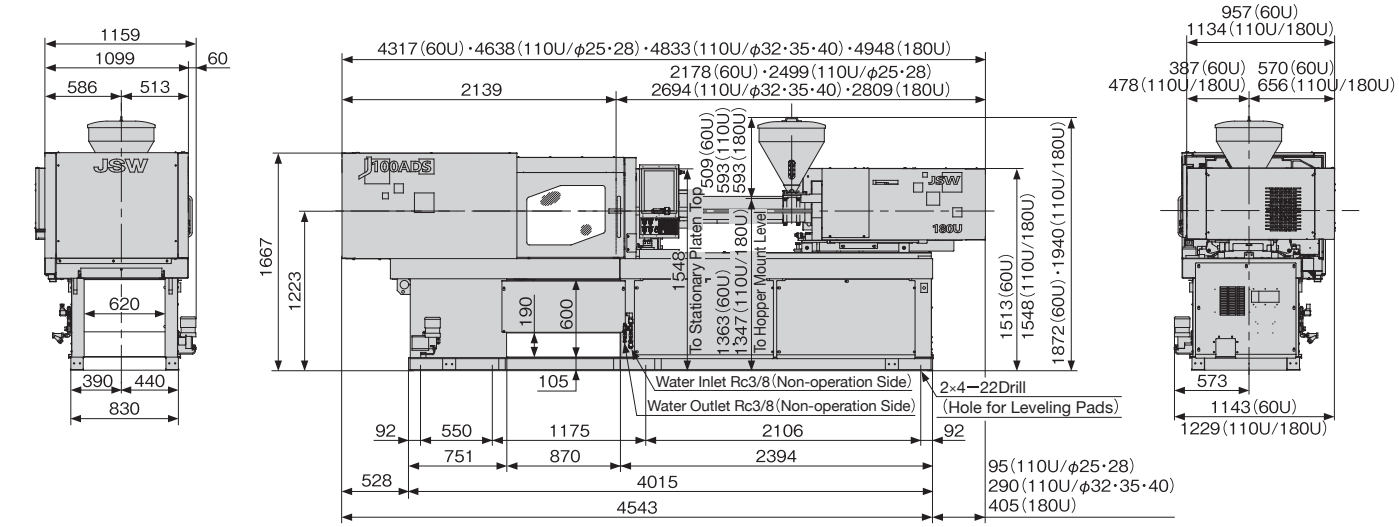
Unite/Unit	Bilgi / *Item* \ Model		J100ADS										
			60U			110U					180U		
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	Vida Çapı *Screw Diamater*	mm	25	28	32	25	28	32	35	40	35	40	45
	Mal Alma Mesafe *Screw Stroke*	mm	100			100		120			140		
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi *Theoretical Injection Capacity*	cm^3	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
Standart/*Standard*	Enjeksiyon Basıncı Max. *Injection Pressure Max.*	MPa{kgf/cm^2}	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^2}	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^3/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^{-1}	400			400					400		
Yüksek Hız / *High Speed*	Enjeksiyon Basıncı Max. *Injection Pressure Max.*	MPa{kgf/cm^2}	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^2}	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^3/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^{-1}	400			400					400		
Dahili Tutma Basıncı / *Ext.Holding Pressure*	Enjeksiyon Basıncı Max. *Injection Pressure Max.*	MPa{kgf/cm^2}	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^2}	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^3/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^{-1}	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 Isı 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}	1000{102}										
	İki Plaka Arası Mesafe (Max.) *Daylight Opening*	mm	910										
	Açma Mesafesi *Opening Stroke*	mm	360										
	Kalıp Genişliği *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		

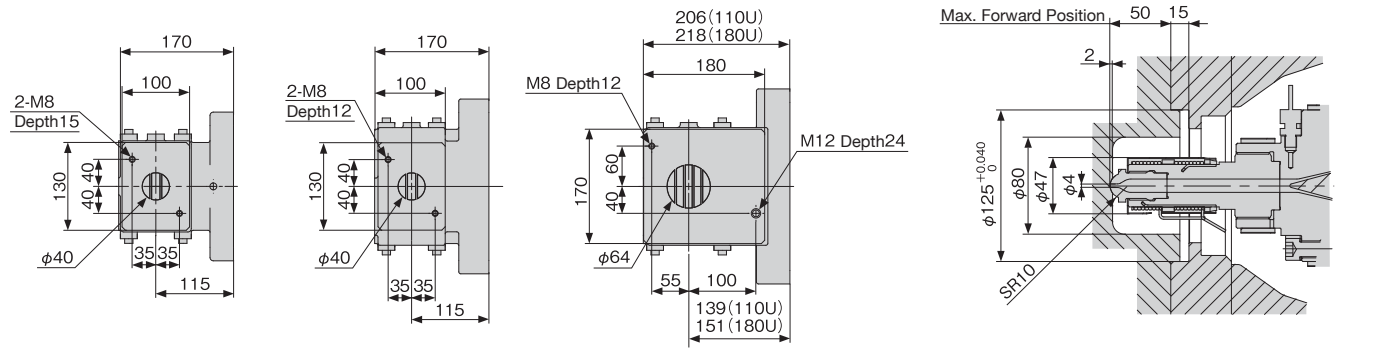
1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
4. Plastikleştirme kapasitesi 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 konfeksiyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.
4. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.

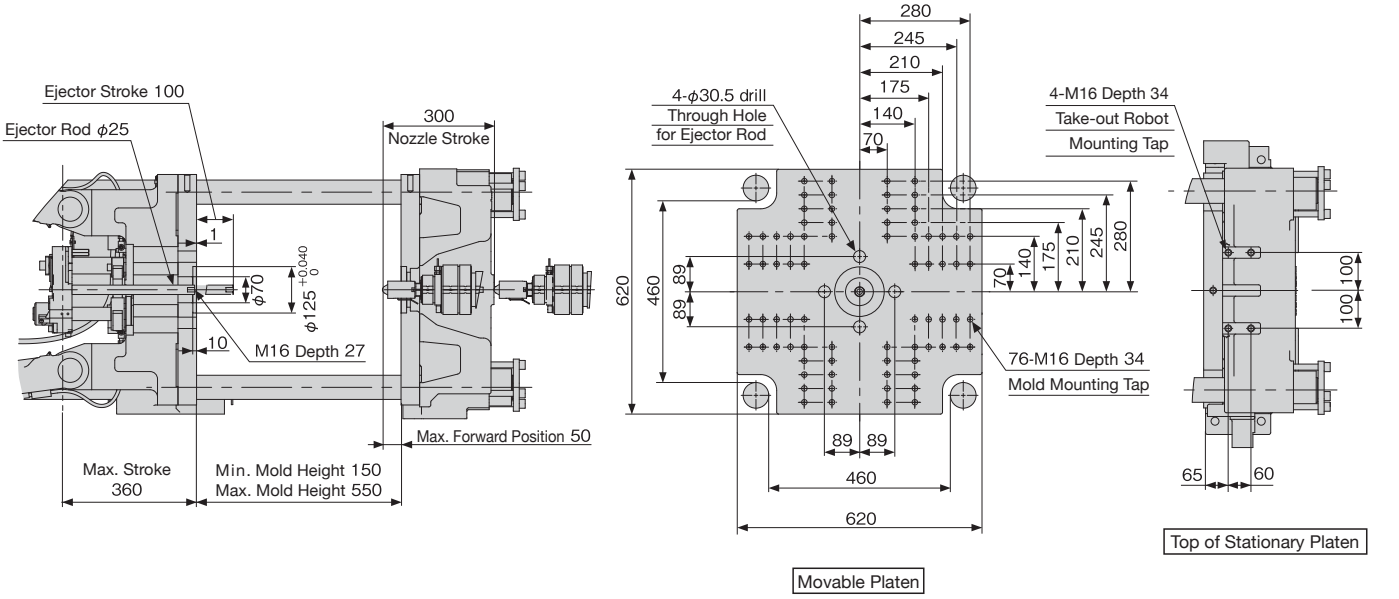
Remarks
1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
2. The theoretical injection capacity is (cross secitonal area of barrel) x (stroke of screw).
3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
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 degendin
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, specifcations 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.

MAKİNE VE PLAKA ÇİZİMLERİ / *EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS*





Top of Hopper Frange



Movable Platen

Top of Stationary Platen

TEKNİK ÖZELLİKLER / *SPECIFICATIONS*

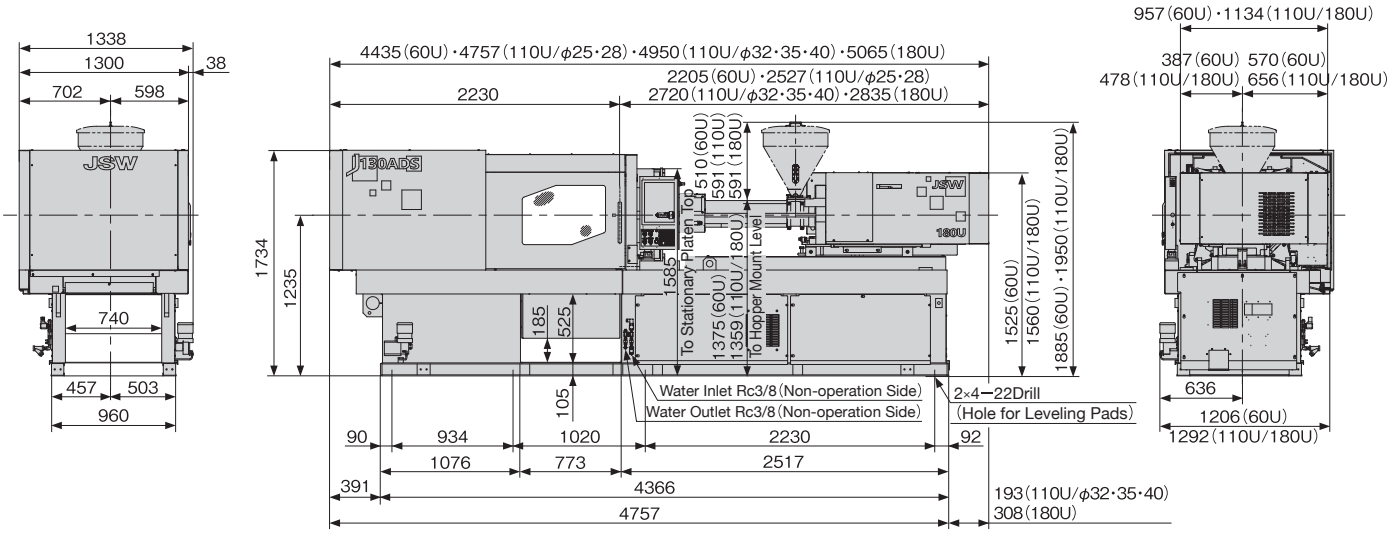
Unite/Unit	Bilgi / *Item* \ Model		J130ADS										
			60U			110U					180U		
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	Vida Çapı *Screw Diamater*	mm	25	28	32	25	28	32	35	40	35	40	45
	Mal Alma Mesafe *Screw Stroke*	mm	100			100		120			140		
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi *Theoretical Injection Capacity*	cm^3	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
Standart/Standard	Enjeksiyon Basıncı Max. *Injection Pressure Max.*	MPa{kgf/cm²}	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/cm²}	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^3/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^{-1}	400			400					400		
Yüksek Hız / *High Speed*	Enjeksiyon Basıncı Max. *Injection Pressure Max.*	MPa{kgf/cm²}	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/cm²}	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^3/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^{-1}	400			400					400		
Dahili Tutma Basıncı / *Ext.Holding Pressure*	Enjeksiyon Basıncı Max. *Injection Pressure Max.*	MPa{kgf/cm²}	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/cm²}	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^3/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^{-1}	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 Isı 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 Genişliği *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		

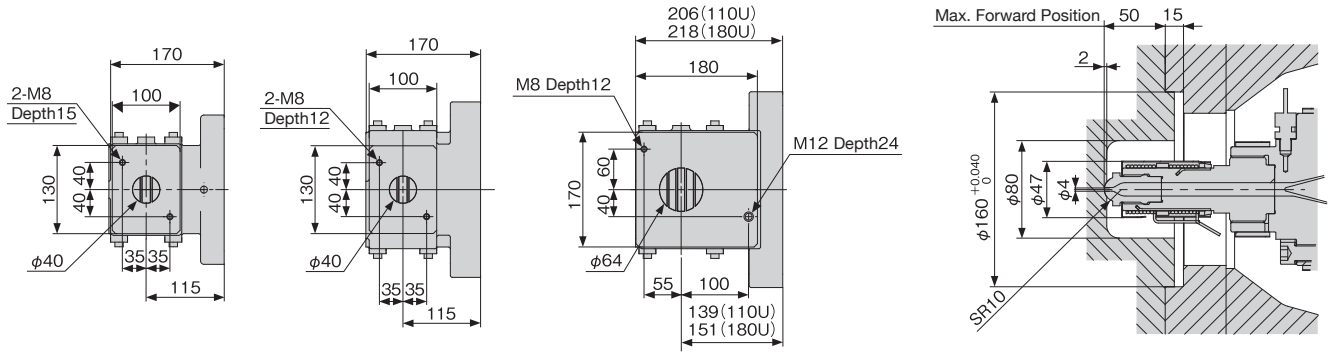
1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
4. Plastikleştirme kapasitesi 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 konfeksiyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.
4. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.

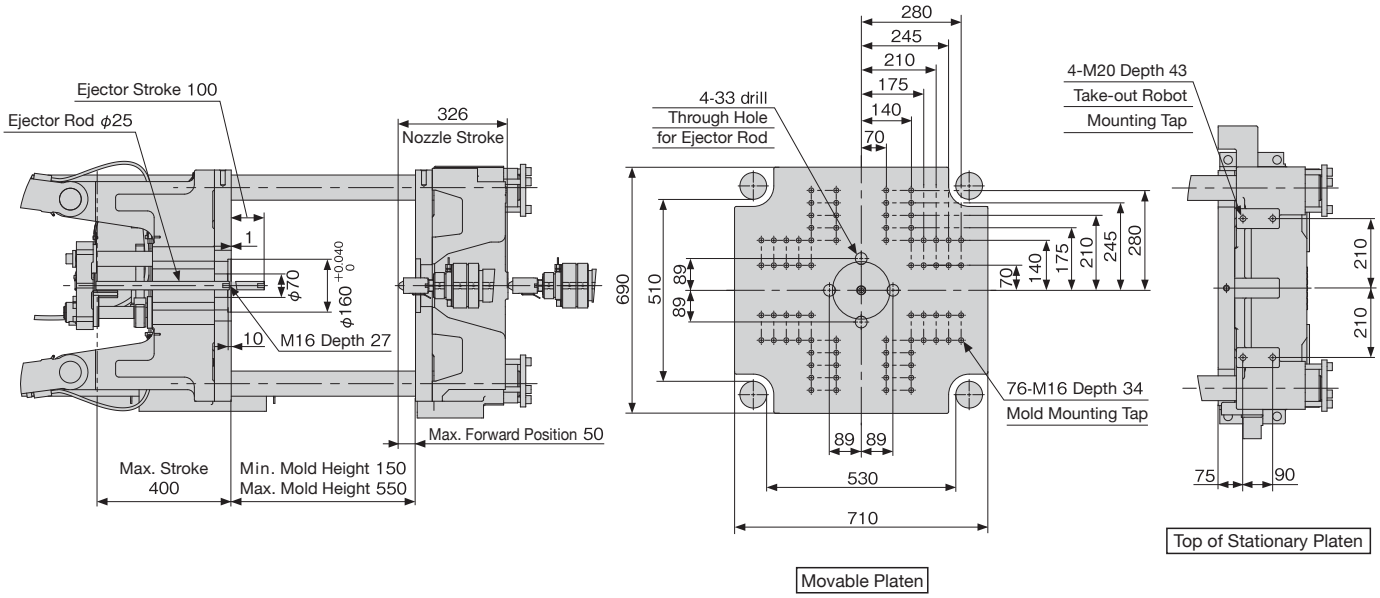
Remarks
1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
2. The theoretical injection capacity is (cross secitonal area of barrel) x (stroke of screw).
3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
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 degendin 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, specifcations 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.

MAKİNE VE PLAKA ÇİZİMLERİ / *EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS*





Top of Hopper Frange



Movable Platen

Top of Stationary Platen

TEKNİK ÖZELLİKLER / *SPECIFICATIONS*

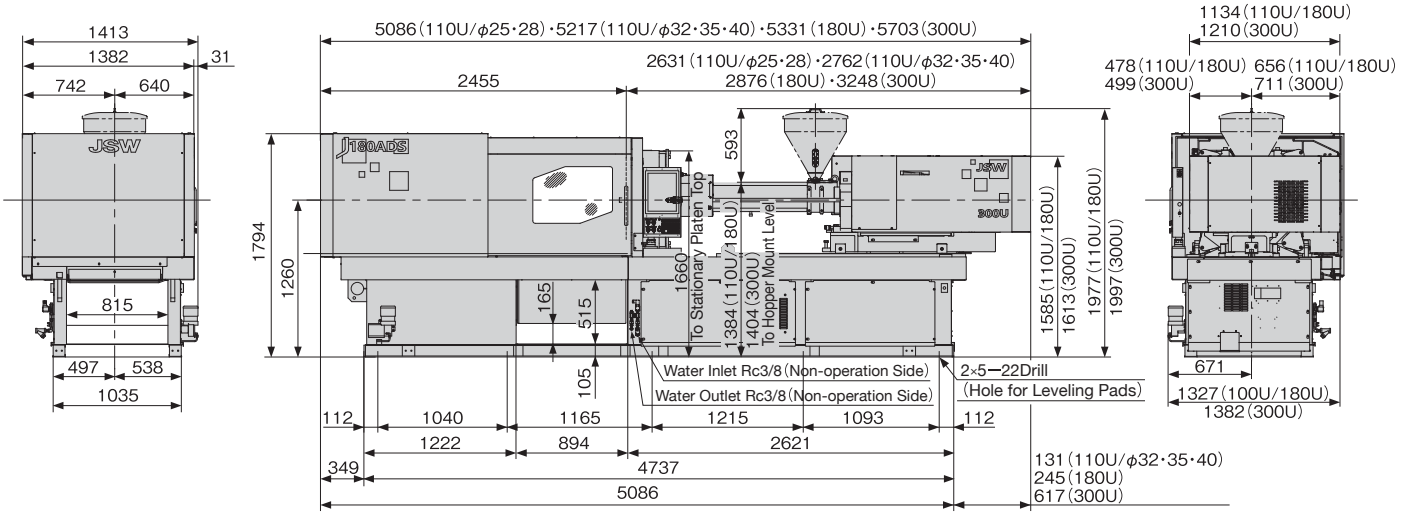
Unite/Unit	Bilgi / *Item* \ Model		J180ADS										
			110U					180U			300U		
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	Vida Çapı *Screw Diamater*	mm	25	28	32	35	40	35	40	45	40	46	51
	Mal Alma Mesafe Screw Stroke	mm	100		120			140			180		
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi *Theoretical Injection Capacity*	cm^3	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
Standart/Standard	Enjeksiyon Basıncı Max. *Injection Pressure Max.*	MPa{kgf/cm²}	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/cm²}	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^3/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^{-1}	400					400			400		
Yüksek Hız / *High Speed*	Enjeksiyon Basıncı Max. *Injection Pressure Max.*	MPa{kgf/cm²}	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/cm²}	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^3/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^{-1}	400					400			400		
Dahili Tutma Basıncı / *Ext.Holding Pressure*	Enjeksiyon Basıncı Max. *Injection Pressure Max.*	MPa{kgf/cm²}	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/cm²}	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^3/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^{-1}	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 Isı 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		
Mengene 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		

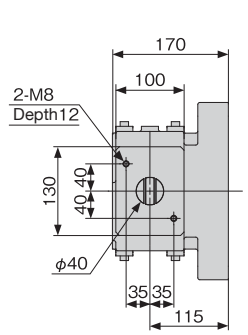
1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
4. Plastikleştirme kapasitesi 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 konfeksiyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.
4. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.

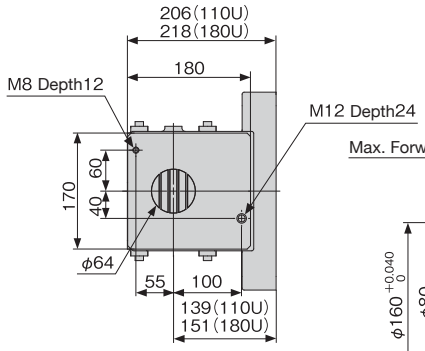
Remarks
1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
2. The theoretical injection capacity is (cross secitonal area of barrel) x (stroke of screw).
3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
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 degendin 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, specifcations 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.

MAKİNE VE PLAKA ÇİZİMLERİ / *EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS*

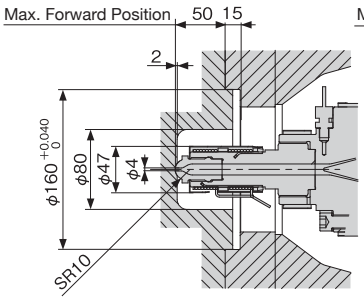




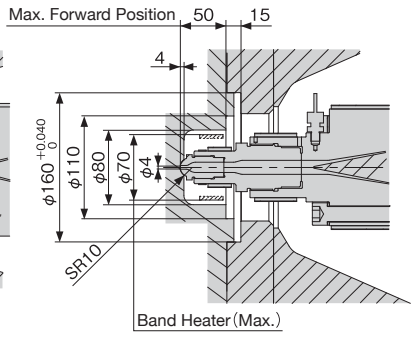
110U/ϕ25·28



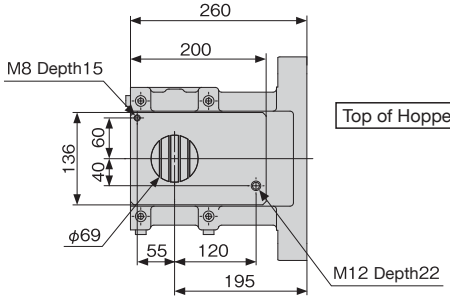
110U/ϕ32·35·40 / 180U



110U / 180U

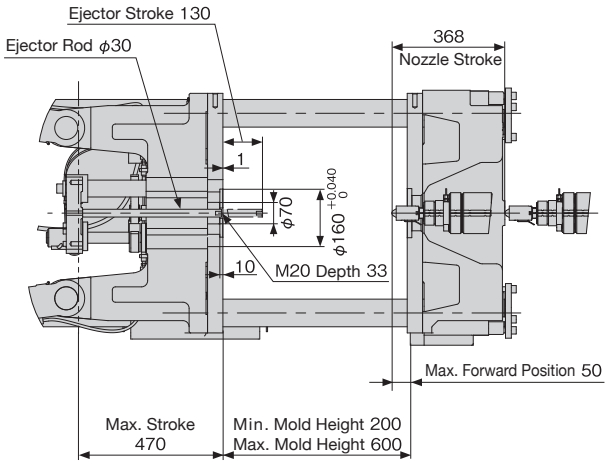


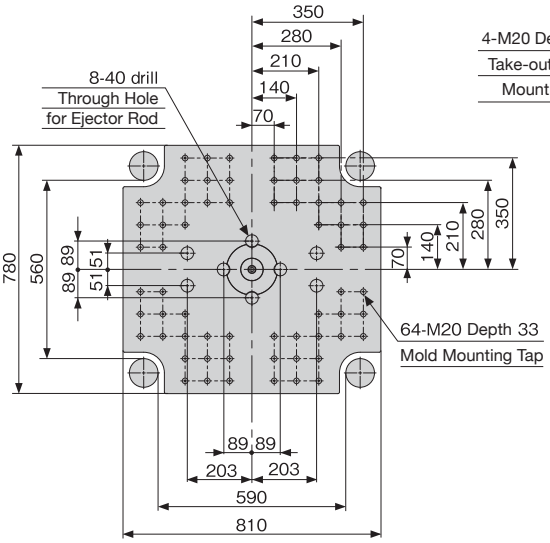
300U



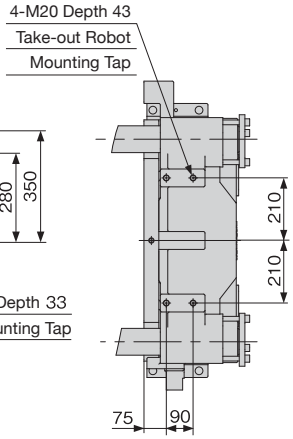
Top of Hopper Frange

300U





Movable Platen



Top of Stationary Platen

TEKNİK ÖZELLİKLER / *SPECIFICATIONS*

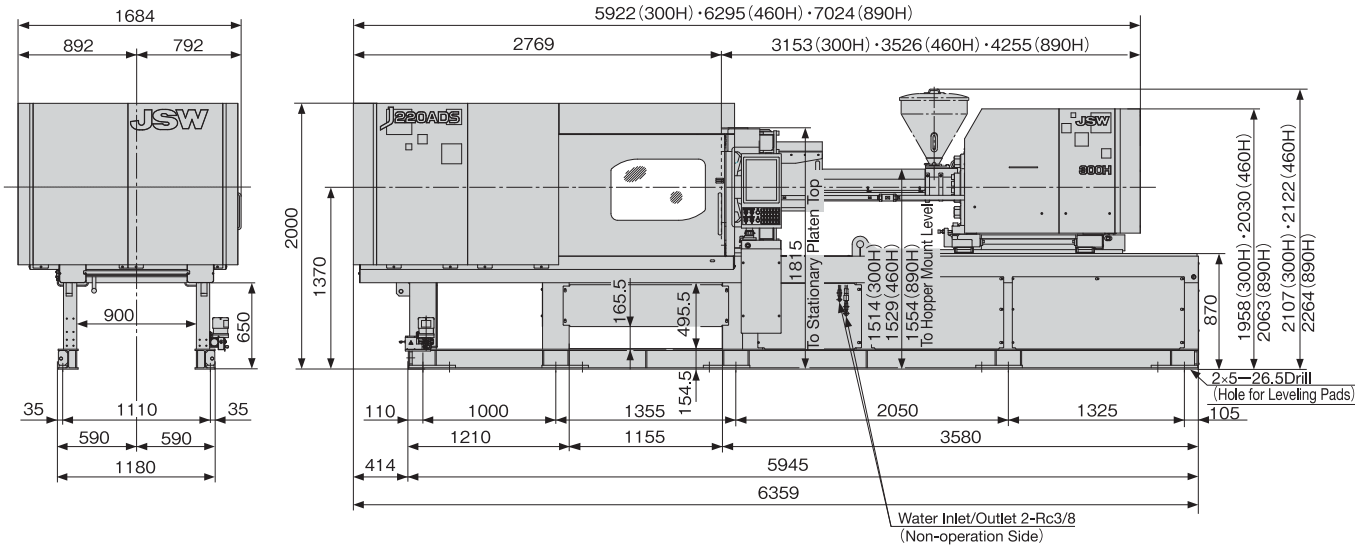
Unite/Unit	Bilgi / *Item* \ Model		J220ADS								
			300H			460H			890H		
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	Vida Çapı *Screw Diamater*	mm	40	46	51	46	53	58	58	66	72
	Mal Alma Mesafe Screw Stroke	mm	180			210			260		
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi *Theoretical Injection Capacity*	cm^3	226	299	368	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^2}	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^2}	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^3/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^{-1}	400			250			250		
Yüksek Hız / *High Speed*	Enjeksiyon Basıncı Max. *Injection Pressure Max.*	MPa{kgf/cm^2}	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^2}	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^3/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^{-1}	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								
	Kalıp Genişliği *Mold Height*	mm	230～680								
	Kolonlar Arası Mesafe *Distance Between Tie bars (HxV)*	mm	650×590								
	Plaka Ebatları *Platen Size (HxV)*	mm	930×870								
	Merkezleme 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		

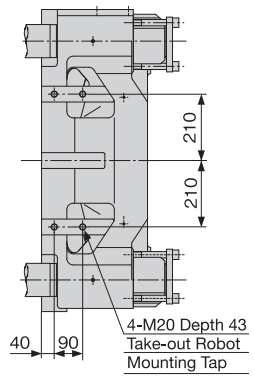
1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
4. Plastikleştirme kapasitesi 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 konfeksiyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.
4. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.

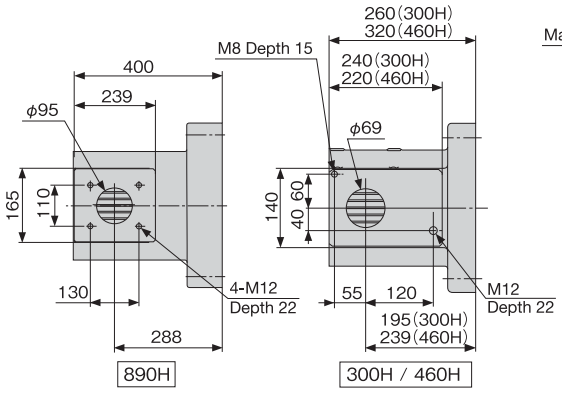
Remarks
1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
2. The theoretical injection capacity is (cross secitonal area of barrel) x (stroke of screw).
3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
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 degendin
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, specifcations 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.

MAKİNE VE PLAKA ÇİZİMLERİ / *EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS*

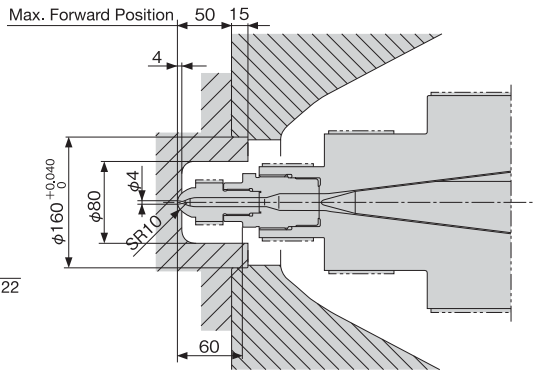


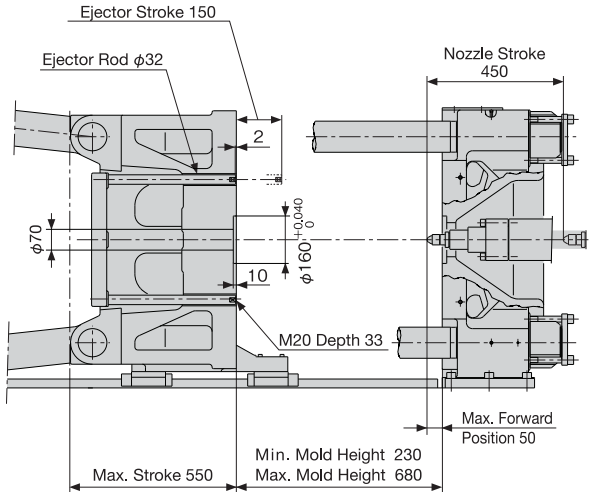


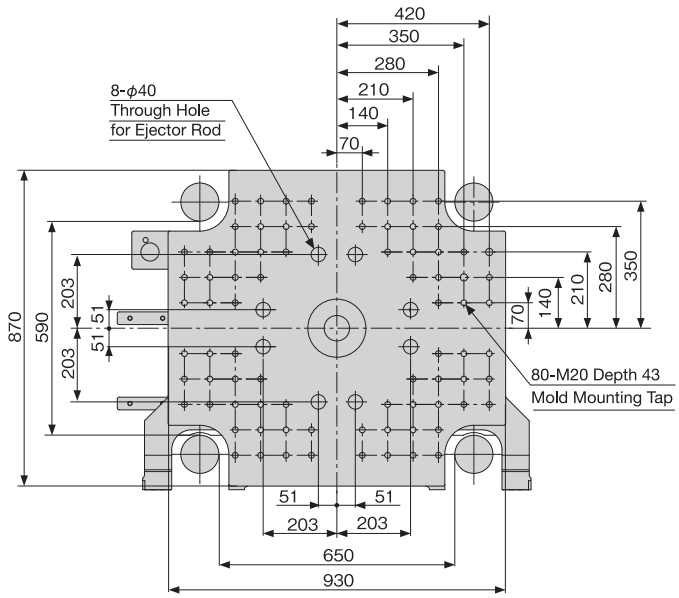
Top of Stationary Platen



Top of Hopper Frange







Movable Platen

TEKNİK ÖZELLİKLER / *SPECIFICATIONS*

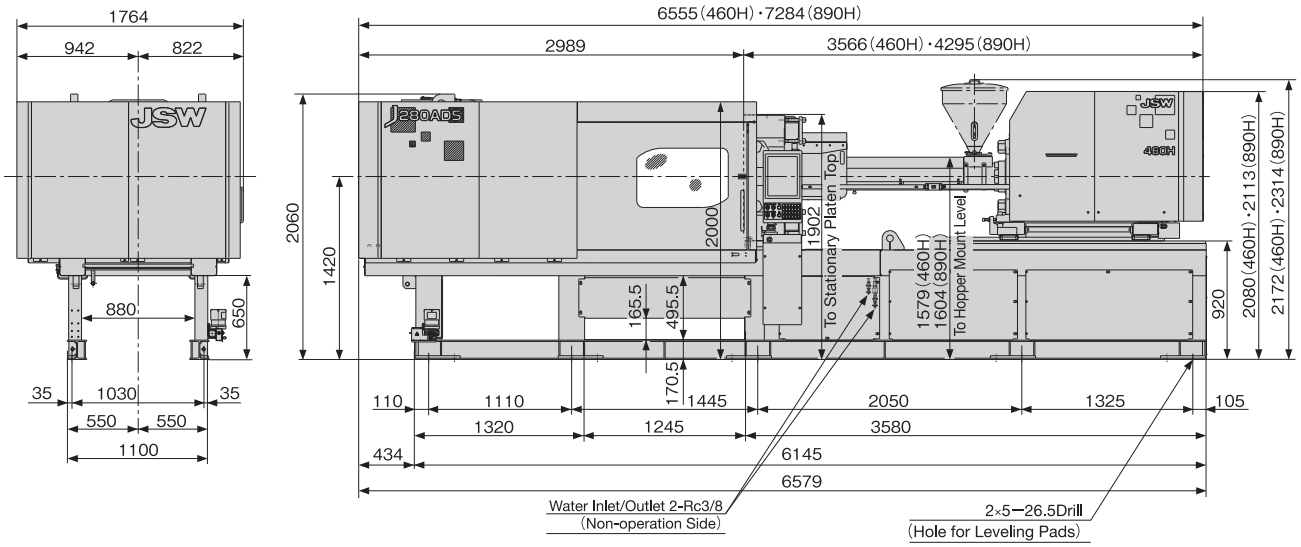
Unite/Unit	Bilgi / *Item* \ Model		J280ADS					
			460H			890H		
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	Vida Çapı *Screw Diamater*	mm	46	53	58	58	66	72
	Mal Alma Mesafe Screw Stroke	mm	210			260		
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi *Theoretical Injection Capacity*	cm^3	349	463	555	687	890	1059
	Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) *Theoretical Injection Capacity*	g	318	421	505	625	810	965
Standart/Standard	Enjeksiyon Basıncı Max. *Injection Pressure Max.*	MPa{kgf/cm^2}	234 {2380}	177 {1800}	147 {1490}	229 {2330}	177 {1800}	149 {1510}
	Tutma Basıncı Max. *Holding Pressure Max.*	MPa{kgf/cm^2}	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^3/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^{-1}	250			250		
Yüksek Hız / *High Speed*	Enjeksiyon Basıncı Max. *Injection Pressure Max.*	MPa{kgf/cm^2}	234 {2380}	177 {1800}	147 {1490}	229 {2330}	177 {1800}	149 {1510}
	Tutma Basıncı Max. *Holding Pressure Max.*	MPa{kgf/cm^2}	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^3/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^{-1}	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*		Barrel5、Nozzle1					
	Isıtıcı Gücü *Heater Wattage*	kW	12.4			18.7		
Mengene Ünitesi / *Clamping Unit*	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 Genişliği *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		

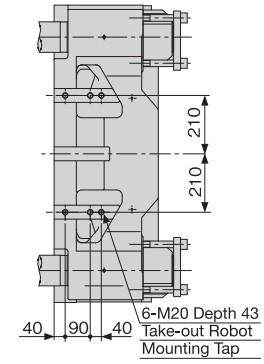
1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
4. Plastikleştirme kapasitesi 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 konfeksiyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.
4. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.

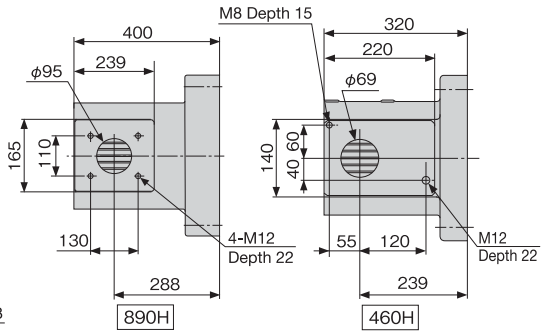
Remarks
1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
2. The theoretical injection capacity is (cross secitonal area of barrel) x (stroke of screw).
3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
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 degendin
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, specifcations 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.

MAKİNE VE PLAKA ÇİZİMLERİ / *EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS*

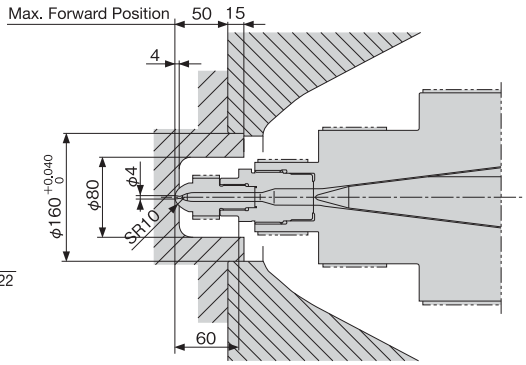


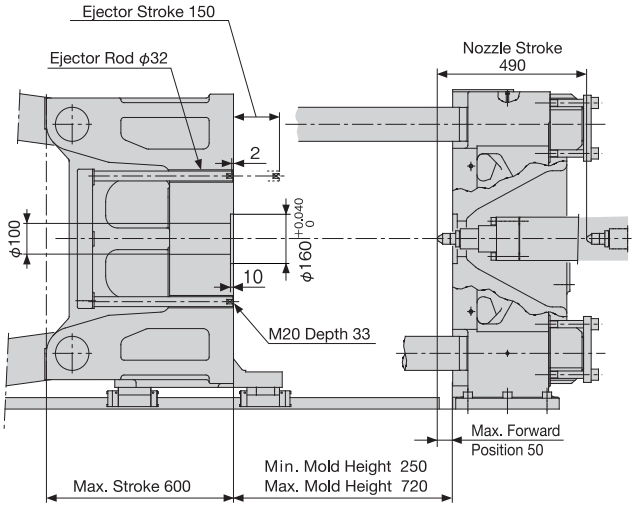


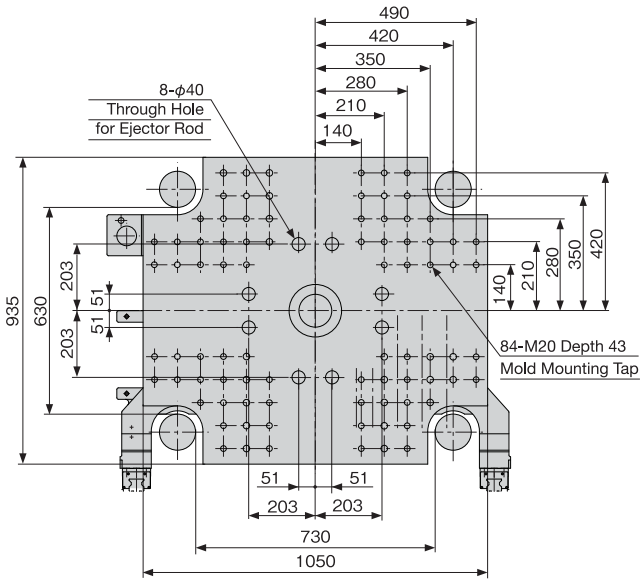
Top of Stationary Platen



Top of Hopper Frange







Movable Platen

TEKNİK ÖZELLİKLER / *SPECIFICATIONS*

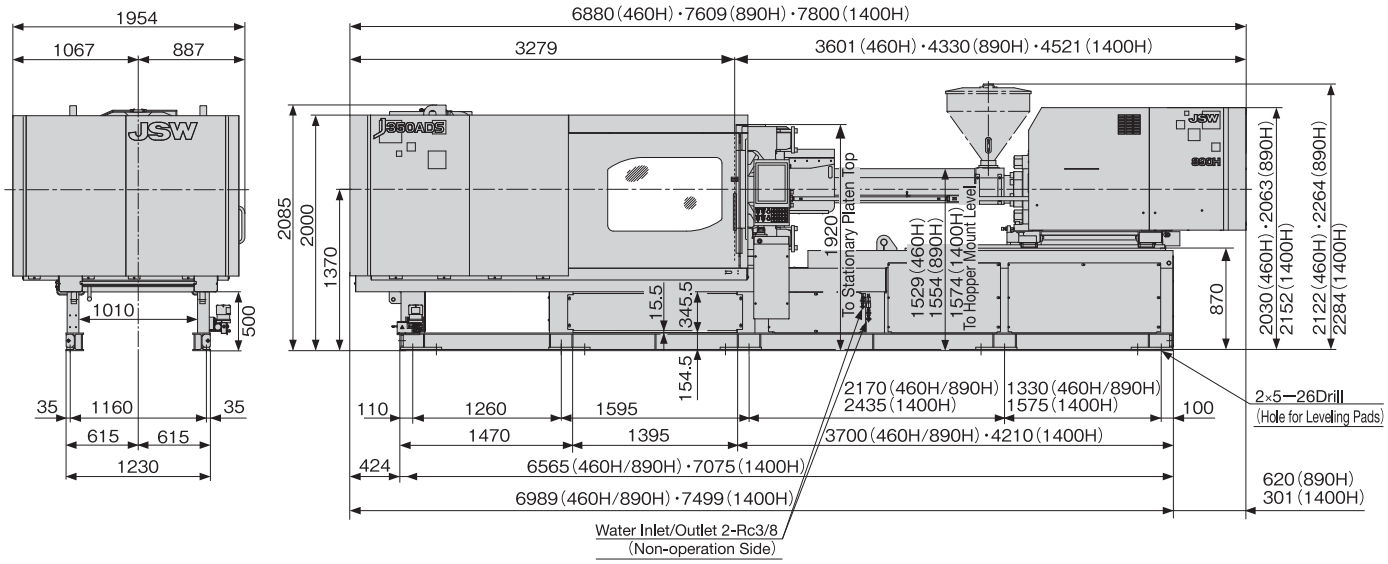
Unite/Unit	Bilgi / *Item* \ Model		J350ADS								
			460H			890H			1400H		
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	Vida Çapı *Screw Diamater*	mm	46	53	58	58	66	72	66	76	84
	Mal Alma Mesafe Screw Stroke	mm	210			260			300		
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi *Theoretical Injection Capacity*	cm^3	349	463	555	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^2}	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^2}	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^3/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^{-1}	250			250			210		
Yüksek Hız / *High Speed*	Enjeksiyon Basıncı Max. *Injection Pressure Max.*	MPa{kgf/cm^2}	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^2}	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^3/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^{-1}	350			250			210		
	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		
Mengene Ünitesi / *Clamping Unit*	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								
	Kalıp Genişliği *Mold Height*	mm	300～770								
	Kolonlar Arası Mesafe *Distance Between Tie bars (HxV)*	mm	810×730								
	Plaka Ebatları *Platen Size (HxV)*	mm	1165×1085								
	Merkezleme 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		

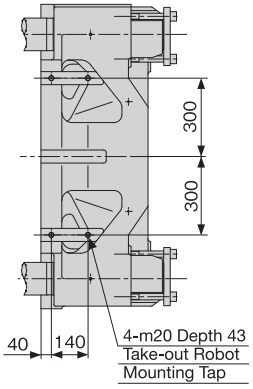
1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
4. Plastikleştirme kapasitesi 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 konfeksiyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.
4. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.

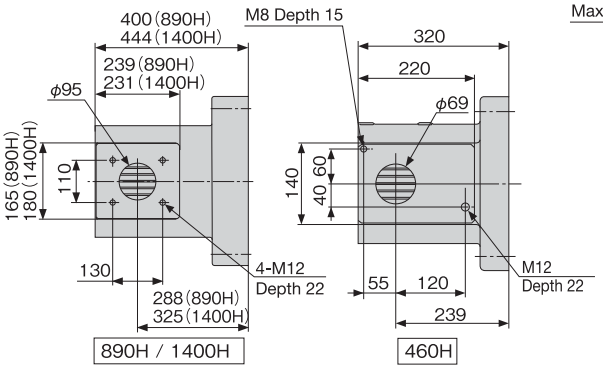
Remarks
1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
2. The theoretical injection capacity is (cross secitonal area of barrel) x (stroke of screw).
3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
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 degendin
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, specifcations 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.

MAKİNE VE PLAKA ÇİZİMLERİ / *EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS*

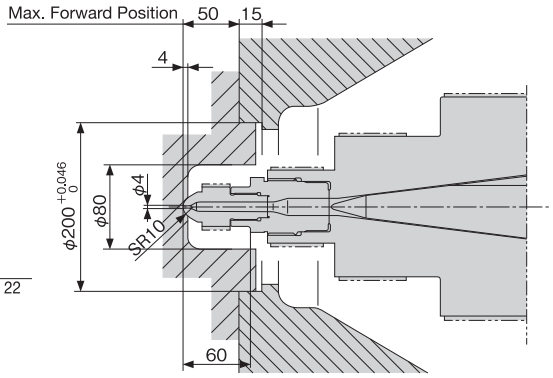


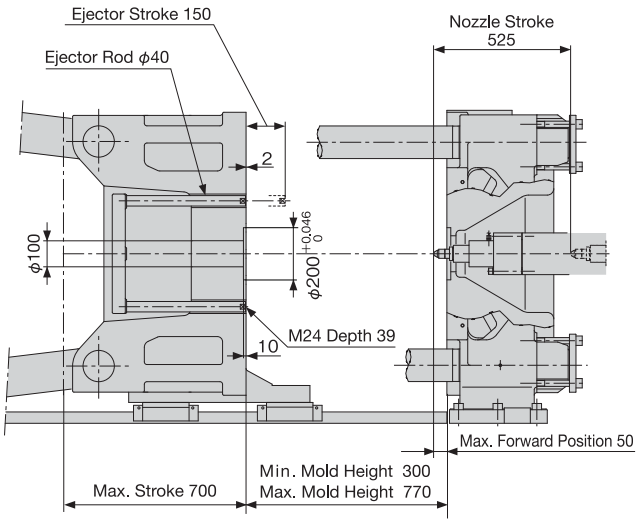


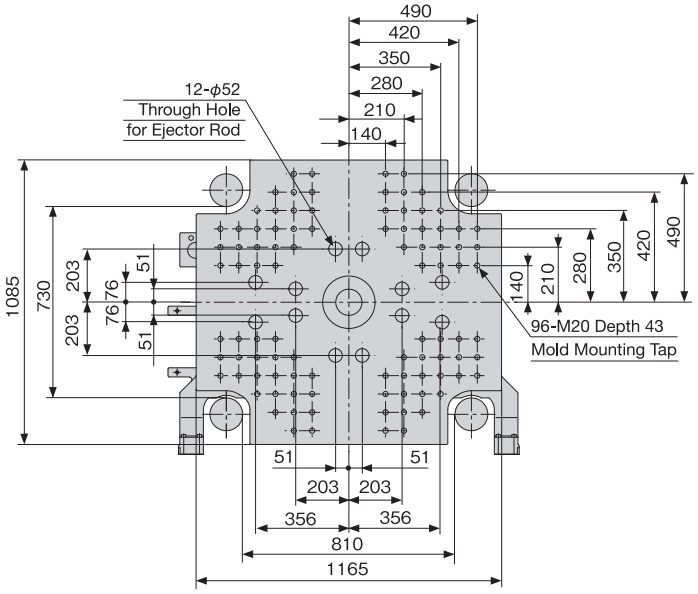
Top of Stationary Platen



Top of Hopper Frange







Movable Platen

TEKNİK ÖZELLİKLER / *SPECIFICATIONS*

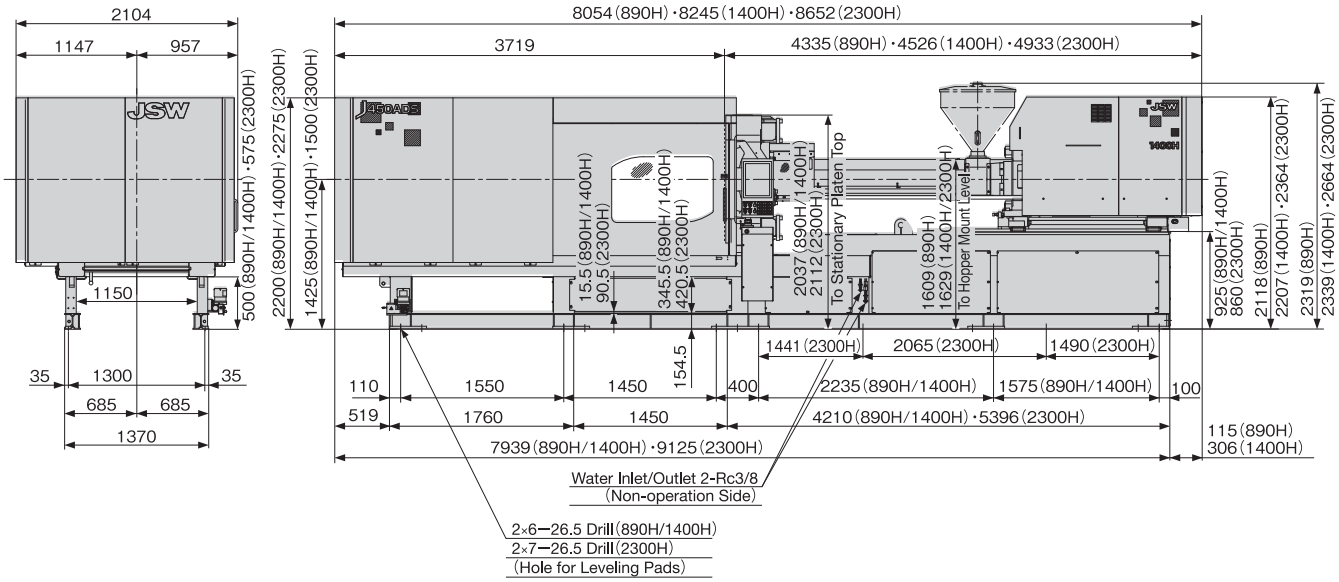
Unite/Unit	Bilgi / *Item* \ Model		J450ADS								
			890H			1400H			2300H		
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	Vida Çapı *Screw Diamater*	mm	58	66	72	66	76	84	76	84	92
	Mal Alma Mesafe Screw Stroke	mm	260			300			420		
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi *Theoretical Injection Capacity*	cm^3	687	890	1059	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/cm²}	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/cm²}	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^3/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^{-1}	250			210			210	200	180
Yüksek Hız / *High Speed*	Enjeksiyon Basıncı Max. *Injection Pressure Max.*	MPa{kgf/cm²}	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/cm²}	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^3/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^{-1}	250			210			210	205	185
	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*		Barrel5、Nozzle1								
	Isıtıcı Gücü *Heater Wattage*	kW	18.7			26.8			39.8		
Mengene Ünitesi / *Clamping Unit*	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								
	Kalıp Genişliği *Mold Height*	mm	350～900								
	Kolonlar Arası Mesafe *Distance Between Tie bars (HxV)*	mm	900×810								
	Plaka Ebatları *Platen Size (HxV)*	mm	1300×1210								
	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	8.05×2.10×2.20			8.25×2.10×2.21			9.13×2.10×2.36		

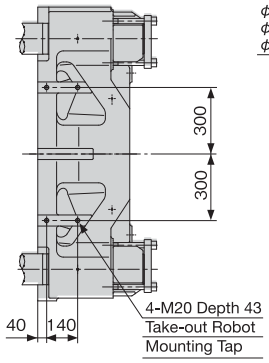
1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
4. Plastikleştirme kapasitesi 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 konfeksiyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.
4. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.

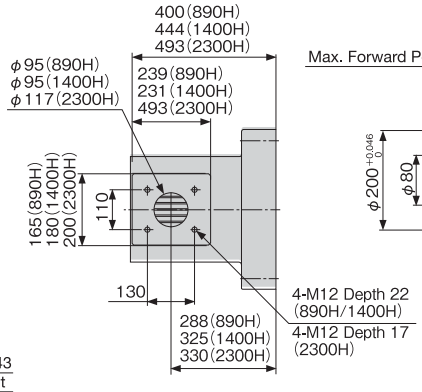
Remarks
1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
2. The theoretical injection capacity is (cross secitonal area of barrel) x (stroke of screw).
3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
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 degendin
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, specifcations 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.

MAKİNE VE PLAKA ÇİZİMLERİ / *EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS*

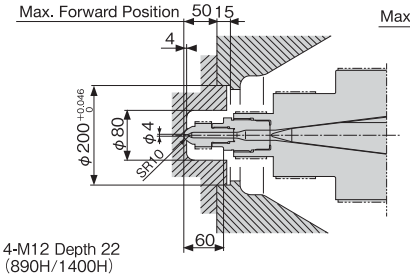




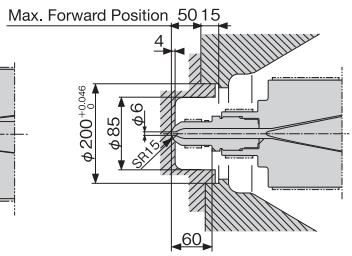
Top of Stationary Platen



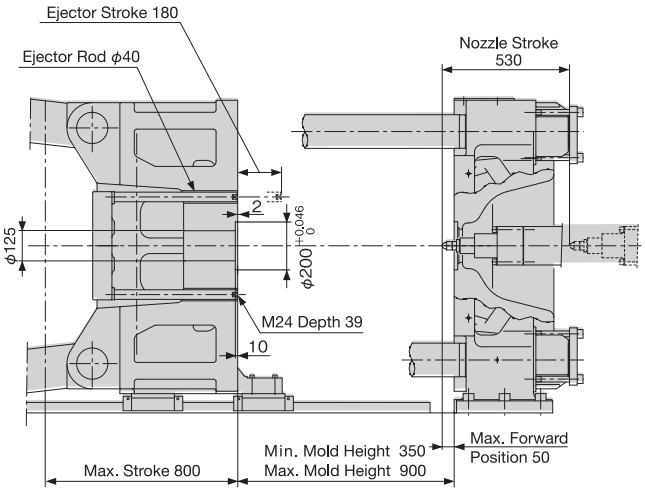
Top of Hopper Frange

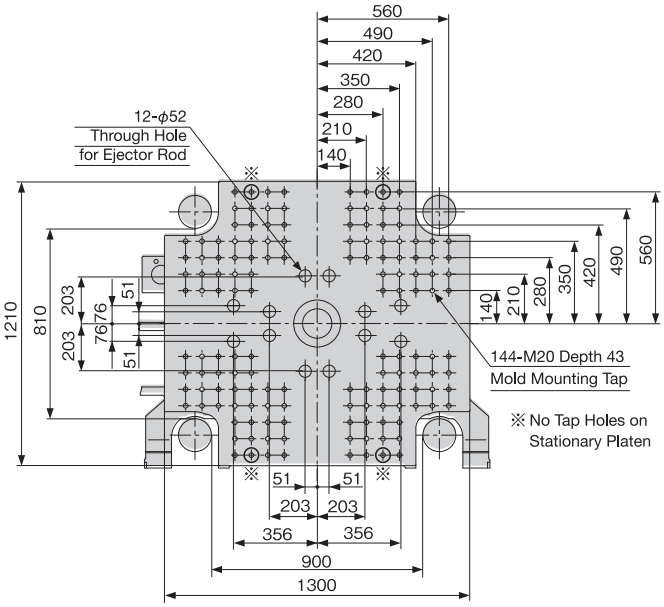


890H/1400H



2300H





Movable Platen

JSW

tsp

TEKNİK ÖZELLİKLER / *SPECIFICATIONS*

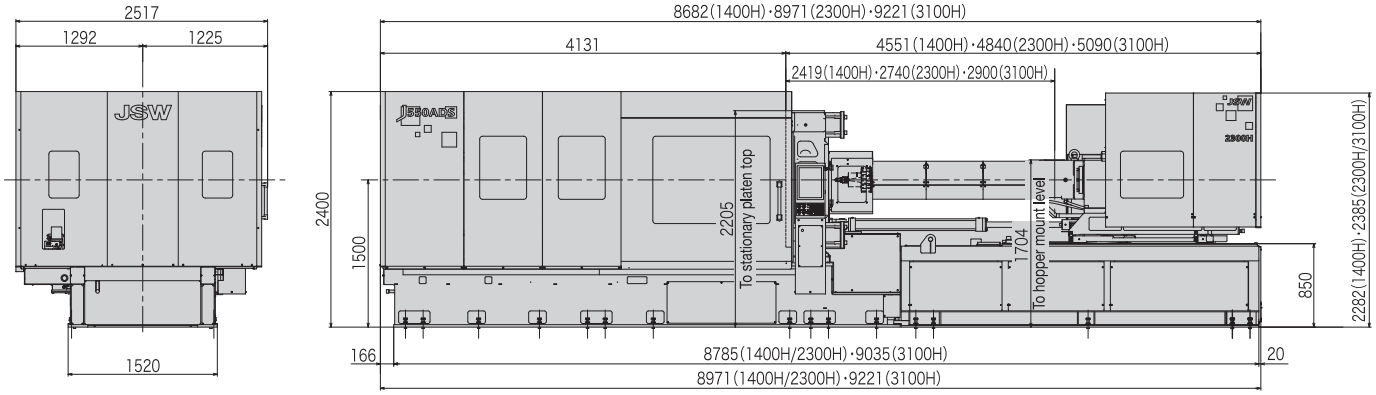
Unite/*Unit*	Bilgi / *Item* \ Model		J550ADS								
			1400H			2300H			3100H		
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	Vida Çapı *Screw Diamater*	mm	66	76	84	76	84	92	84	92	100
	Mal Alma Mesafe Screw Stroke	mm	300			420			460		
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi *Theoretical Injection Capacity*	cm^3	1026	1361	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^2}	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^2}	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^3/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^{-1}	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		
Mengene Ünitesi / *Clamping Unit*	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 Genişliği *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	1020×970								
	Plaka Ebatları *Platen Size (HxV)*	mm	1420×1320								
	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								
Genel *General*	Makine Ağırlığı *Machine Weight*	t	29			31			32		
	Makine Ölçüleri *Machine Dimensions*	m	8.97×2.52×2.40			8.97×2.52×2.40			9.22×2.52×2.40		

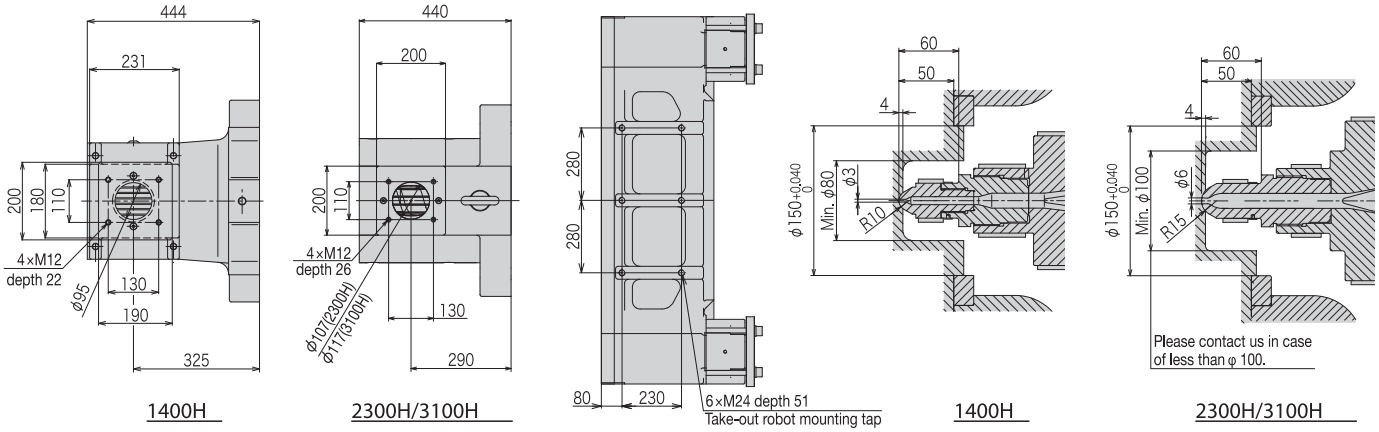
1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
4. Plastikleştirme kapasitesi 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 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 secitonal 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 degendin
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, specifcations 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.

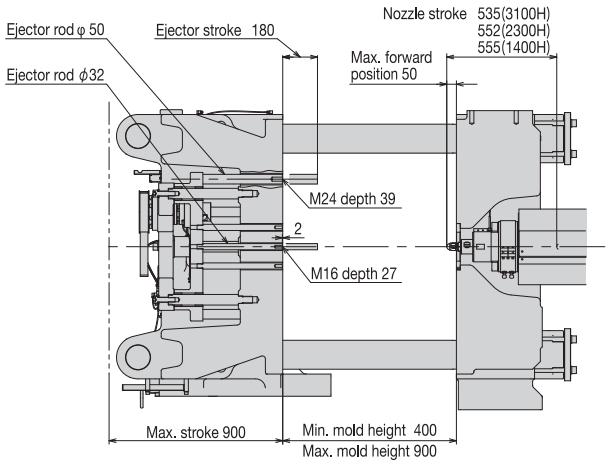
MAKİNE VE PLAKA ÇİZİMLERİ / *EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS*

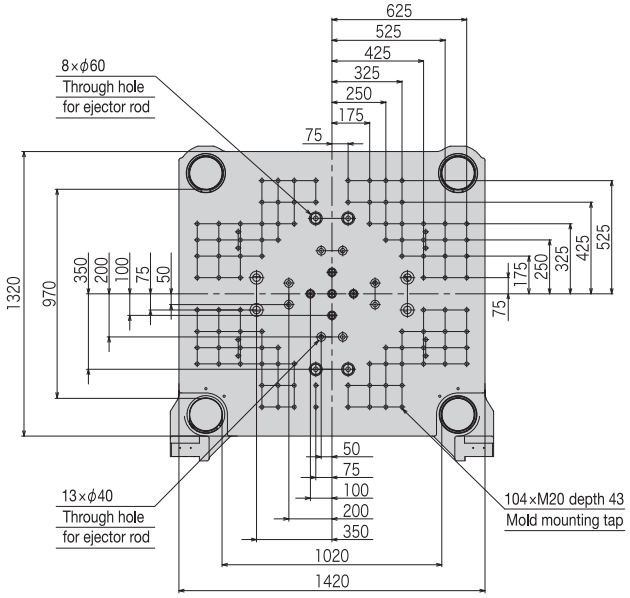




Top of hopper frange

Top of stationary platen





Movable platen

JSW

tsp

TEKNİK ÖZELLİKLER / *SPECIFICATIONS*

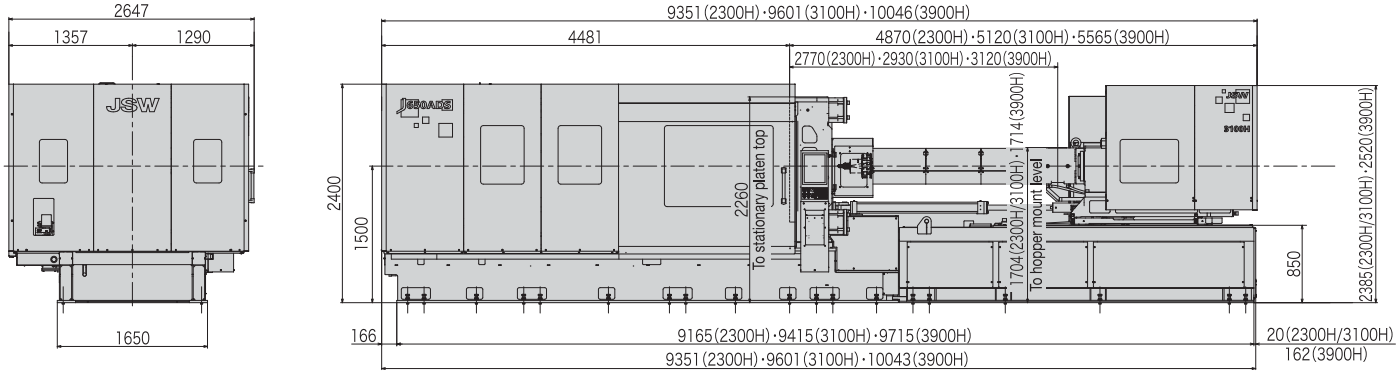
Unite/*Unit*	Bilgi / *Item* \ Model		J650ADS								
			2300H			3100H			3900H		
Enjeksiyon Ünitesi / *Injection Unit*	Vida Çapı *Screw Diamater*	mm	76	84	92	84	92	100	92	100	110
	Mal Alma Mesafe Screw Stroke	mm	420			460			500		
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi *Theoretical Injection Capacity*	cm^3	1905	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^2}	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^2}	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^3/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^{-1}	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		
Mengene Ünitesi / *Clamping Unit*	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 Genişliği *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	1120×1070								
	Plaka Ebatları *Platen Size (HxV)*	mm	1550×1450								
	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								
Genel *General*	Makine Ağırlığı *Machine Weight*	t	36			37			39		
	Makine Ölçüleri *Machine Dimensions*	m	9.35×2.65×2.40			9.60×2.65×2.40			10.05×2.65×2.52		

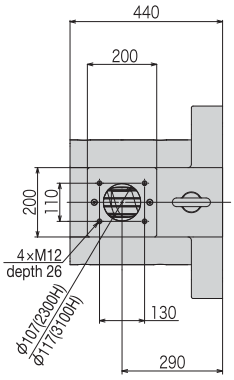
1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
4. Plastikleştirme kapasitesi 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 konfeksiyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.
4. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.

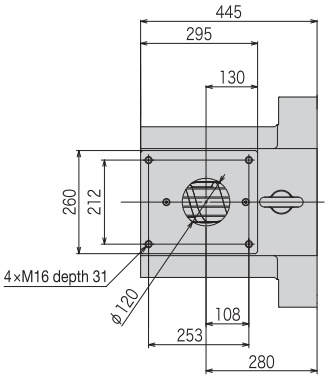
Remarks
1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
2. The theoretical injection capacity is (cross secitonal area of barrel) x (stroke of screw).
3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
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 degendin
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, specifcations 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.

MAKİNE VE PLAKA ÇİZİMLERİ / *EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS*



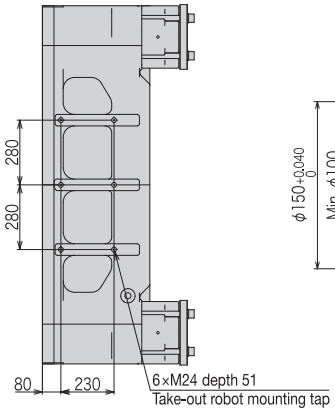


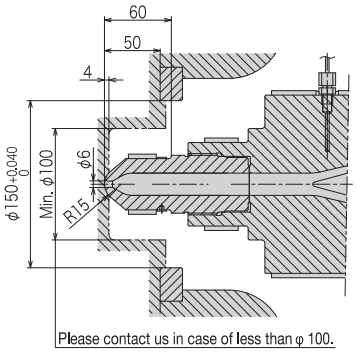
2300H/3100H



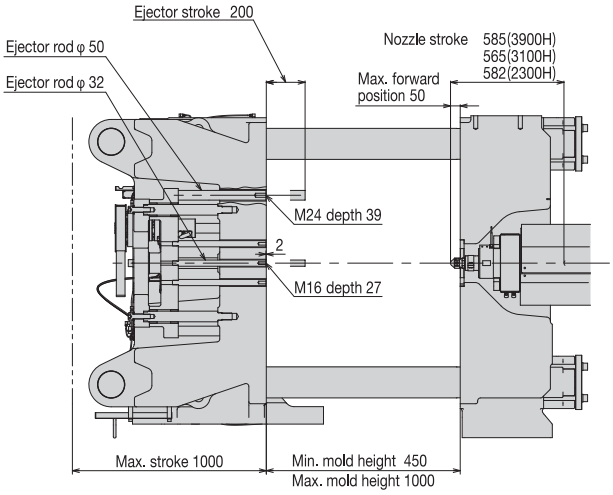
3900H

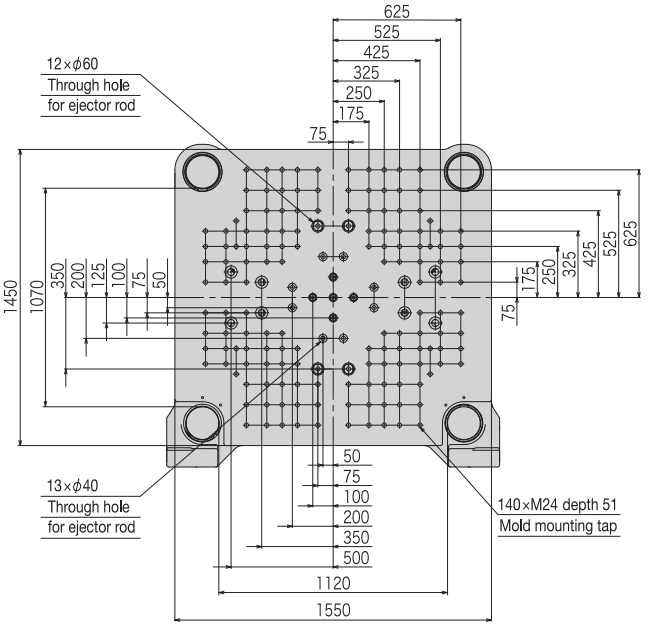
Top of hopper frange





Top of stationary platen





Movable platen

JSW

tsp

TEKNİK ÖZELLİKLER / *SPECIFICATIONS*

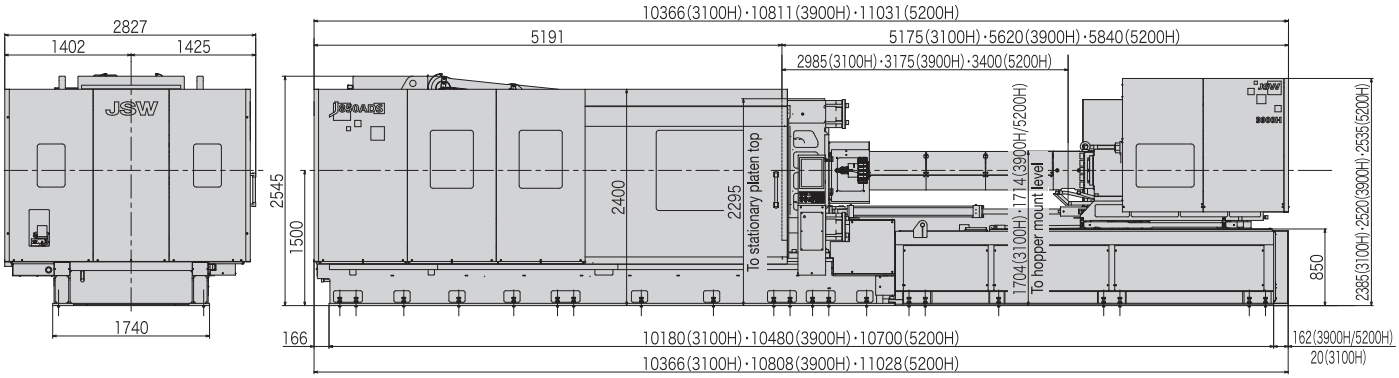
Unite/*Unit*	Bilgi / *Item* \ Model		J850ADS								
			3100H			3900H			5200H		
Enjeksiyon Ünitesi / *Injction Unit*	Vida Çapı *Screw Diamater*	mm	84	92	100	92	100	110	100	110	120
	Mal Alma Mesafe Screw Stroke	mm	460			500			550		
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi *Theoretical Injection Capacity*	cm^3	2549	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^2}	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^2}	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^3/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^{-1}	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		
Mengene Ünitesi / *Clamping Unit*	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 Genişliği *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	1120×1070								
	Plaka Ebatları *Platen Size (HxV)*	mm	1600×1550								
	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								
Genel *General*	Makine Ağırlığı *Machine Weight*	t	47			48			50		
	Makine Ölçüleri *Machine Dimensions*	m	10.36×2.83×2.55			10.81×2.83×2.55			11.03×2.83×2.55		

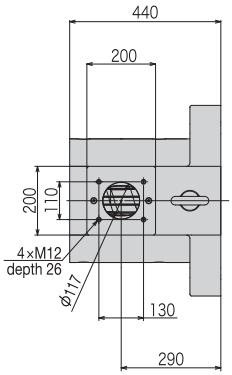
1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
4. Plastikleştirme kapasitesi 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 konfeksiyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.
4. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.

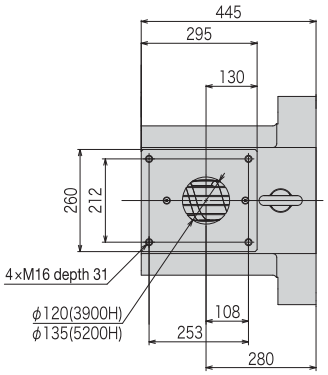
Remarks
1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
2. The theoretical injection capacity is (cross secitonal area of barrel) x (stroke of screw).
3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
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 degendin
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, specifcations 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.

MAKİNE VE PLAKA ÇİZİMLERİ / *EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS*



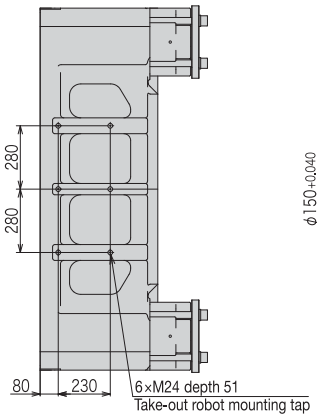


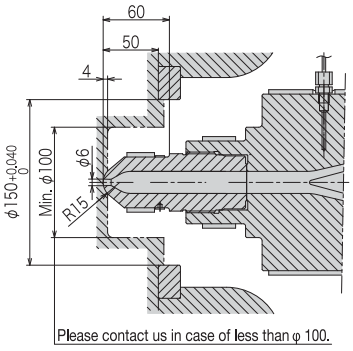
3100H



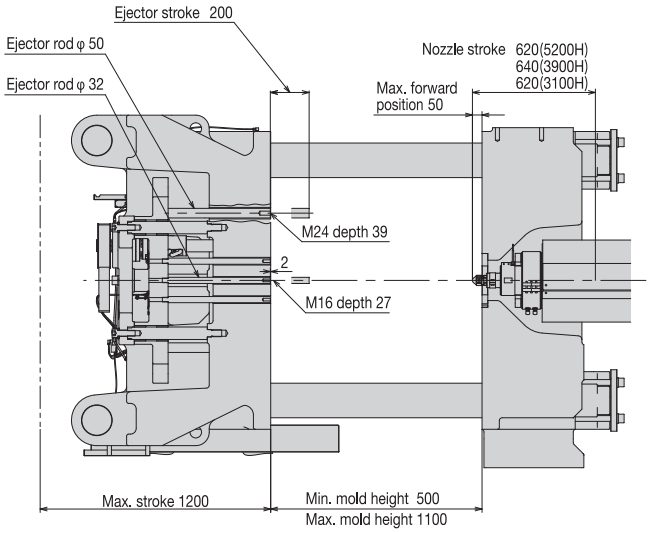
3900H/5200H

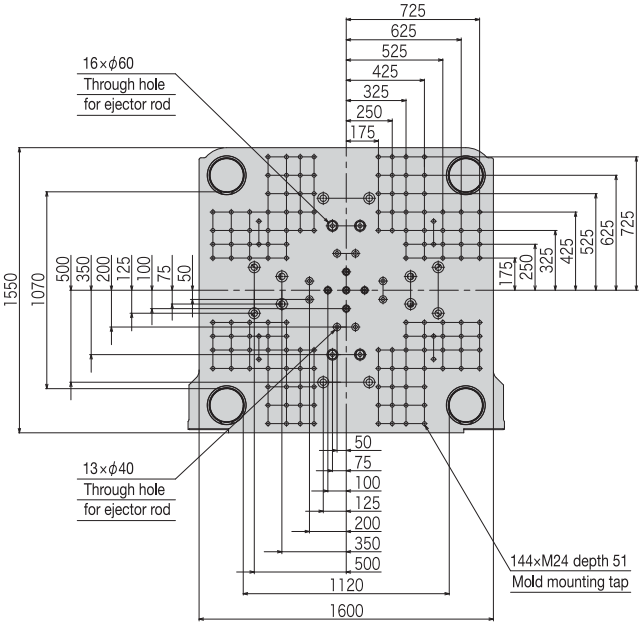
Top of hopper frange





Top of stationary platen





Movable platen

JSW

tsp

TEKNİK ÖZELLİKLER / *SPECIFICATIONS*

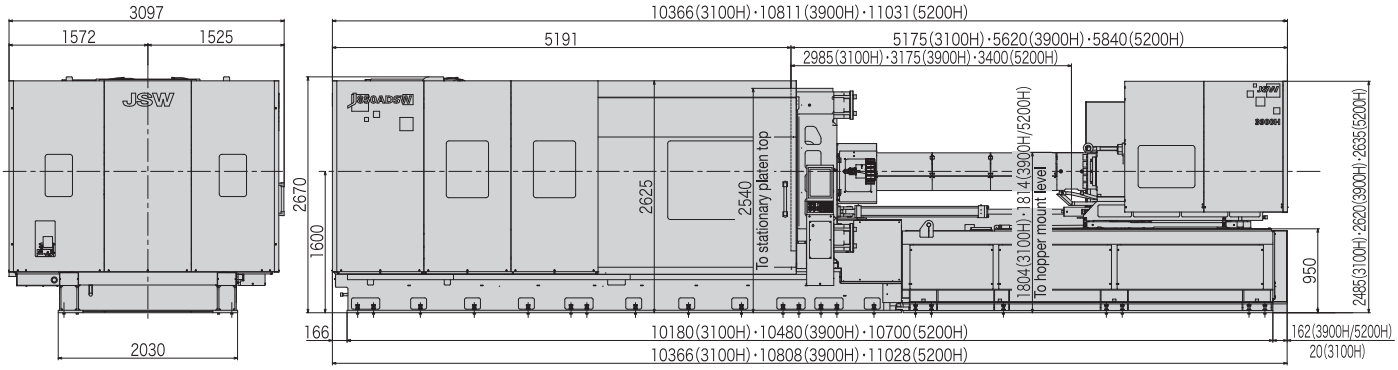
	Bilgi / *Item*	Model / Ünite/*Unit*	J850ADSW								
			3100H			3900H			5200H		
Enjeksiyon Ünitesi / *Injction Unit*	Vida Çapı *Screw Diamater*	mm	84	92	100	92	100	110	100	110	120
	Mal Alma Mesafe Screw Stroke	mm	460			500			550		
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi *Theoretical Injection Capacity*	cm^3	2549	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^2}	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^2}	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^3/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^{-1}	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		
Mengene Ünitesi / *Clamping Unit*	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 Genişliği *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	1370×1320								
	Plaka Ebatları *Platen Size (HxV)*	mm	1850×1740								
	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								
Genel *General*	Makine Ağırlığı *Machine Weight*	t	52			53			55		
	Makine Ölçüleri *Machine Dimensions*	m	10.36×3.10×2.67			10.81×3.10×2.67			11.03×3.10×2.67		

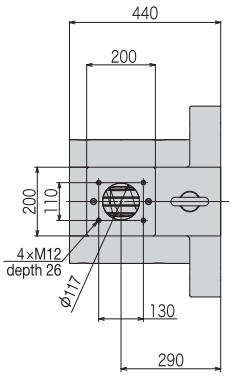
1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
4. Plastikleştirme kapasitesi 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 konfeksiyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.
4. Performans özellikleri teorik verilere dayanmaktadır.

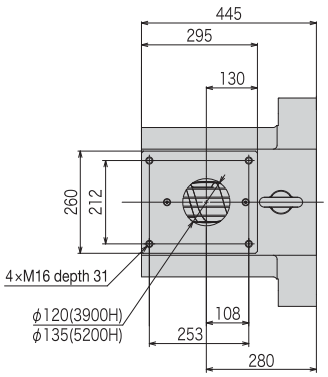
Remarks
1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
2. The theoretical injection capacity is (cross secitonal area of barrel) x (stroke of screw).
3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
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 degendin 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, specifcations 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.

MAKİNE VE PLAKA ÇİZİMLERİ / *EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS*

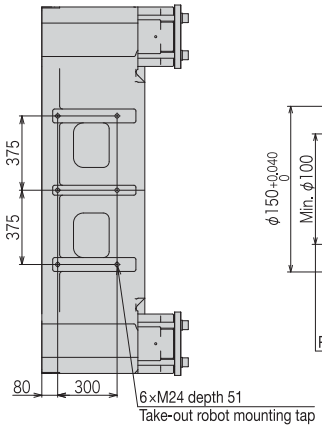


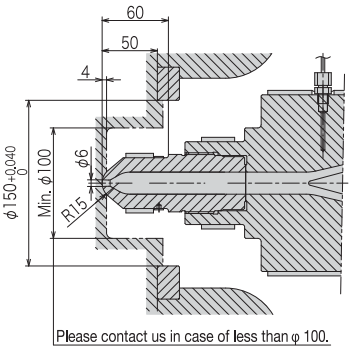


3100H

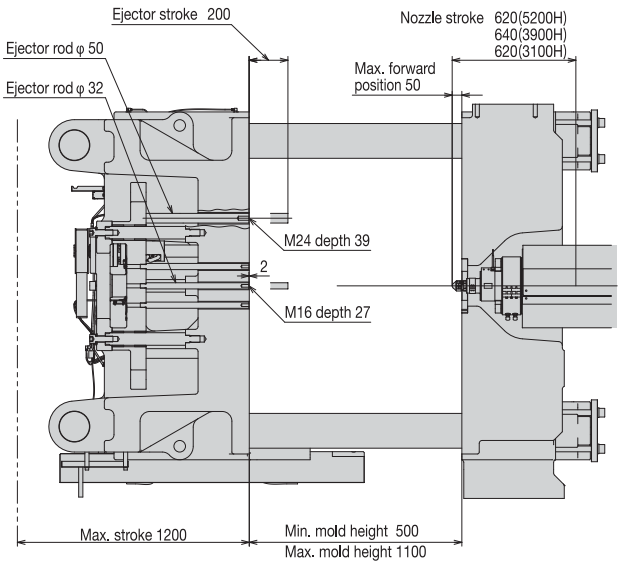


3900H/5200H

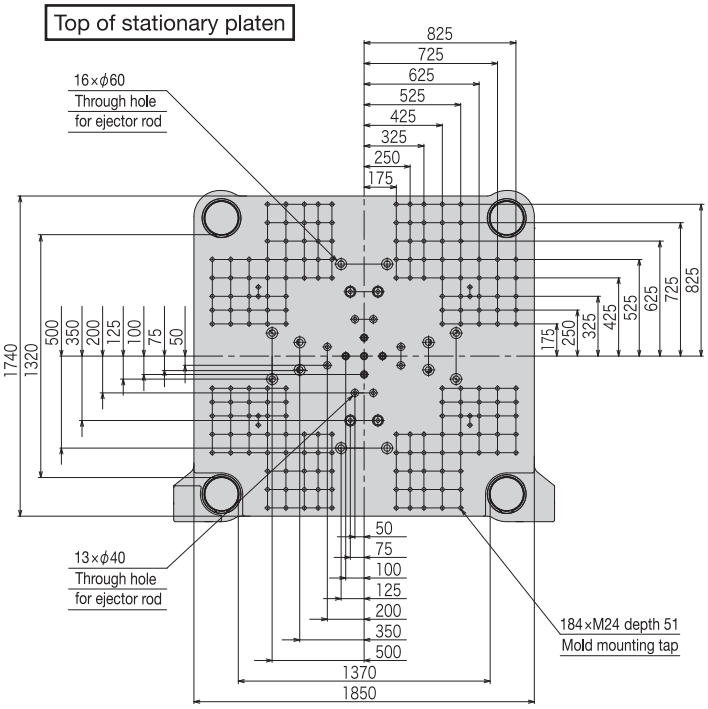




Top of hopper frange



Top of stationary platen



Movable platen

TEKNİK ÖZELLİKLER / *SPECIFICATIONS*

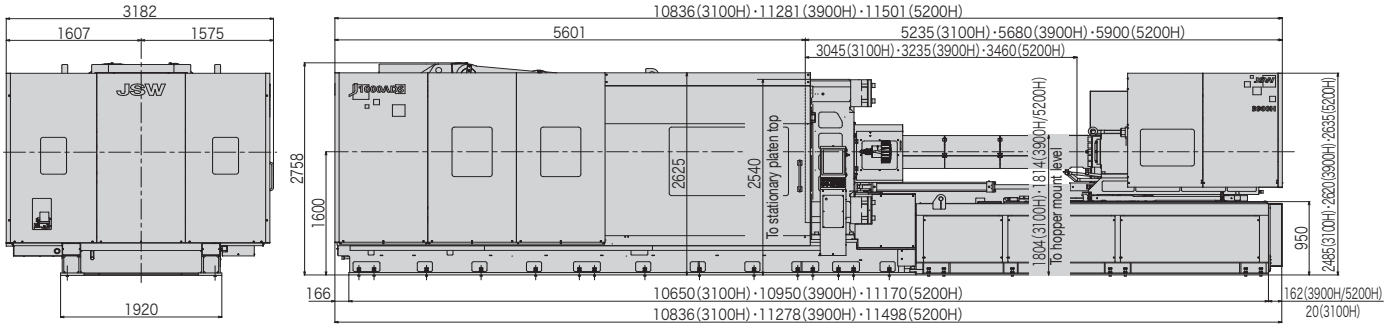
	Bilgi / *Item*	Model / Unite/*Unit*	J1000ADS								
			3100H			3900H			5200H		
Enjeksiyon Ünitesi / *Injction Unit*	Vida Çapı *Screw Diamater*	mm	84	92	100	92	100	110	100	110	120
	Mal Alma Mesafe Screw Stroke	mm	460			500			550		
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi *Theoretical Injection Capacity*	cm^3	2549	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^2}	192{1950}	185{1880}	156{1590}	190{1930}	185{1880}	153{1560}	188{1910}	180{1830}	151{1540}
	Tutma Basıncı Max. *Holding Pressure Max.*	MPa{kgf/cm^2}	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^3/s	887	1064	1257	1064	1257	1521	1178	1425	1696
	Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) *Plasticizing Capacity*	kg/h	490	510	520	580	610	660	660	700	720
	Mal Alma Kapasitesi (PP) *Plasticizing Capacity*	kg/h	340	360	370	410	430	450	470	500	520
	Mal Alma Hızı *Screw Speed*	min^{-1}	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		
Mengene Ünitesi / *Clamping Unit*	Makas sistemi *Mechanism*		Double toggle								
	Kilitleme Kuvveti *Clamping Force*	kN{tf}	9800{1000}								
	İki Plaka Arası Mesafe (Max.) *Daylight Opening*	mm	2500								
	Açma Mesafesi *Opening Stroke*	mm	1300								
	Kalıp Genişliği *Mold Height*	mm	500 ～ 1200								
	Kuru Çevrim (Euromap 6) *Dry Cycle*	s-mm	3.9－950								
	Kolonlar Arası Mesafe *Distance Between Tie bars (HxV)*	mm	1370×1320								
	Plaka Ebatları *Platen Size (HxV)*	mm	1890×1780								
	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								
Genel *General*	Makine Ağırlığı *Machine Weight*	t	60			61			63		
	Makine Ölçüleri *Machine Dimensions*	m	10.84×3.18×2.76			11.28×3.18×2.76			11.50×3.18×2.76		

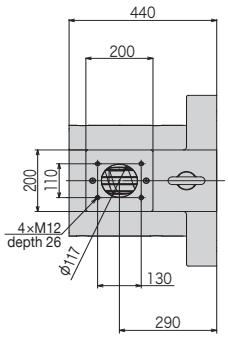
1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
4. Plastikleştirme kapasitesi 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.

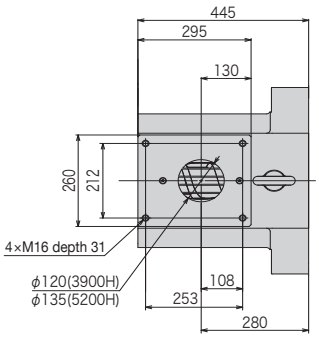
Remarks
1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
2. The theoretical injection capacity is (cross secitonal area of barrel) x (stroke of screw).
3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
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 degendin
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, specifcations 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.

MAKİNE VE PLAKA ÇİZİMLERİ / *EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS*



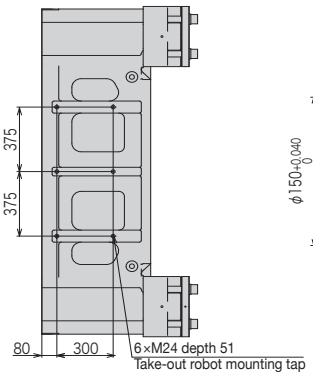


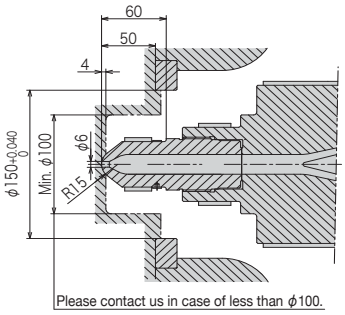
3100H



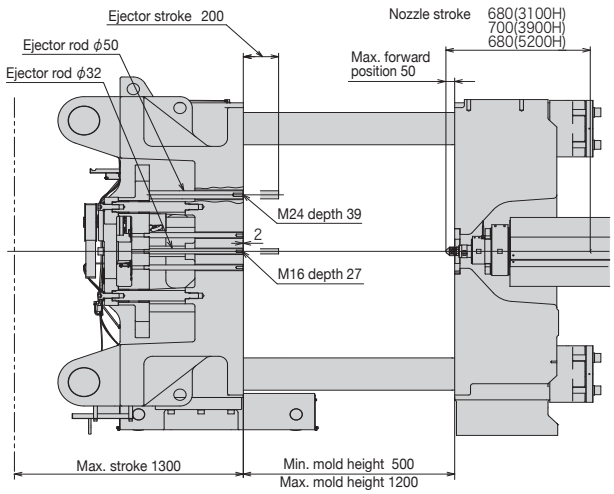
3900H/5200H

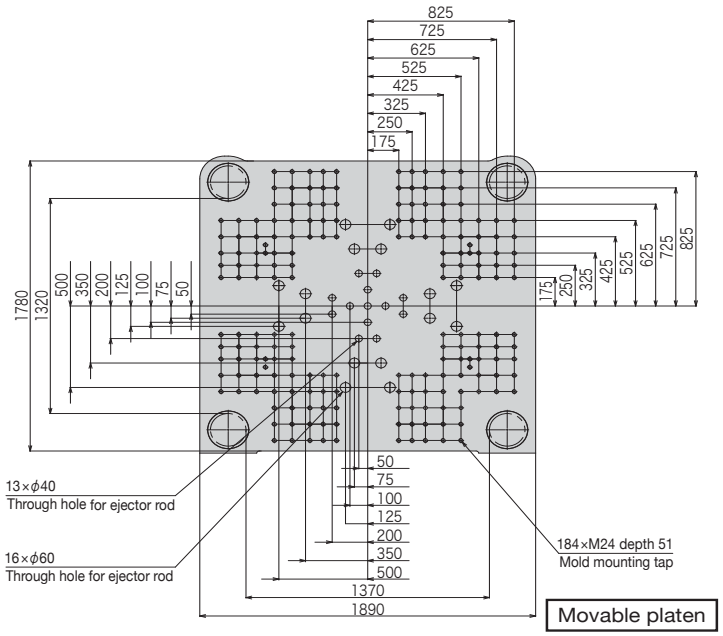
Top of hopper frange





Top of stationary platen





Movable platen

TEKNİK ÖZELLİKLER / *SPECIFICATIONS*

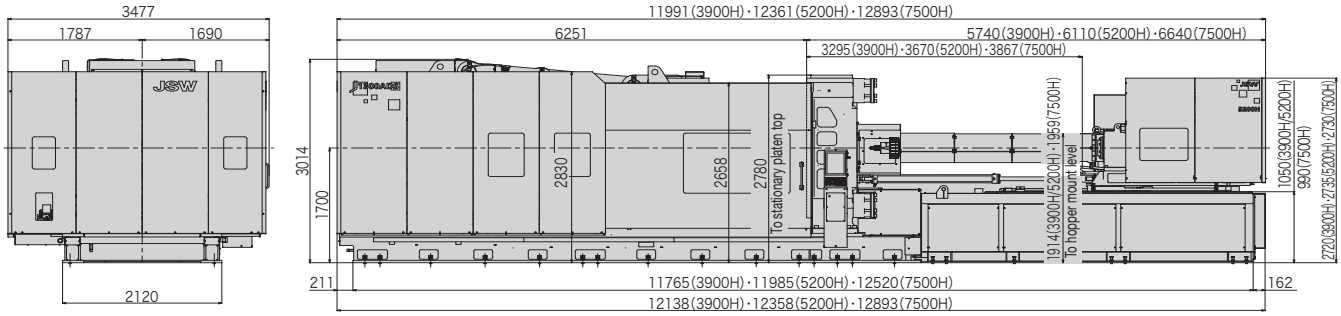
	Bilgi / *Item*	Model / Unite/*Unit*	J1300ADS								
			3900H			5200H			7500H		
Enjeksiyon Ünitesi / *Injction Unit*	Vida Çapı *Screw Diamater*	mm	92	100	110	100	110	120	110	120	130
	Mal Alma Mesafe Screw Stroke	mm	500			550			660		
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi *Theoretical Injection Capacity*	cm^3	3324	3927	4752	4320	5227	6220	6272	7464	8760
	Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) *Theoretical Injection Capacity*	g	3025	3574	4324	3931	4756	5661	5708	6793	7972
	Mal Alma Kapasitesi (PP) *Plasticizing Capacity*	g	2426	2867	3469	3153	3816	4541	4579	5449	6395
	Enjeksiyon Basıncı Max. *Injection Pressure Max.*	MPa{kgf/cm^2}	190{1930}	185{1880}	153{1560}	188{1910}	180{1830}	151{1540}	186{1890}	180{1830}	153{1560}
	Tutma Basıncı Max. *Holding Pressure Max.*	MPa{kgf/cm^2}	171{1740}	167{1700}	138{1400}	169{1720}	162{1650}	136{1380}	167{1700}	162{1650}	138{1400}
	Enjeksiyon Hızı *Injection Speed*	mm/s	160			150			130		
	Enjeksiyon Oranı *Injection Rate*	cm^3/s	1064	1257	1521	1178	1425	1696	1235	1470	1726
	Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) *Plasticizing Capacity*	kg/h	580	610	660	660	700	720	690	790	790
	Mal Alma Kapasitesi (PP) *Plasticizing Capacity*	kg/h	410	430	450	470	500	520	500	570	570
	Mal Alma Hızı *Screw Speed*	min^{-1}	185	170	155	170	155	145	145	145	135
	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						Barrel 5,Nozzle 2		
	Isıtıcı Gücü *Heater Wattage*	kW	43.3			52.1			66.3		
Mengene Ünitesi / *Clamping Unit*	Makas sistemi *Mechanism*		Double toggle								
	Kilitleme Kuvveti *Clamping Force*	kN{tf}	12700{1300}								
	İki Plaka Arası Mesafe (Max.) *Daylight Opening*	mm	2800								
	Açma Mesafesi *Opening Stroke*	mm	1500								
	Kalıp Genişliği *Mold Height*	mm	550 ～ 1300								
	Kuru Çevrim (Euromap 6) *Dry Cycle*	s-mm	4.4 – 1050								
	Kolonlar Arası Mesafe *Distance Between Tie bars (HxV)*	mm	1520 × 1470								
	Plaka Ebatları *Platen Size (HxV)*	mm	2120 × 2000								
	Merkezleme Flanş Çapı *Locating Ring Diameter*	mm	150								
	İtici Delik Sayısı *Ejector Point*		29 points								
	İtici Kuvveti *Ejector Force*	kN{tf}	300{30.6}								
	İtici Mesafesi *Ejector Stroke*	mm	250								
Genel *General*	Makine Ağırlığı *Machine Weight*	t	83			84			88		
	Makine Ölçüleri *Machine Dimensions*	m	11.99 × 3.48 × 3.01			12.36 × 3.48 × 3.01			12.89 × 3.48 × 3.01		

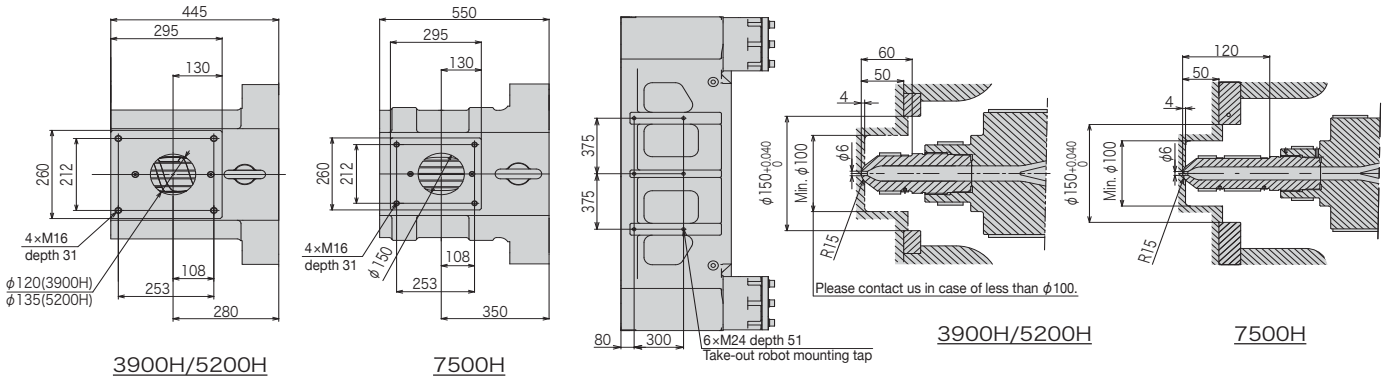
1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
4. Plastikleştirme kapasitesi 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.

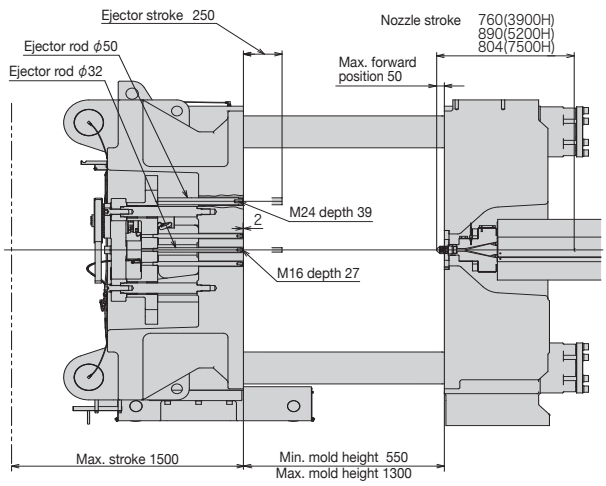
Remarks
1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
2. The theoretical injection capacity is (cross secitonal area of barrel) x (stroke of screw).
3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
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 degendin
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, specifcations 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.

MAKİNE VE PLAKA ÇİZİMLERİ / *EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS*

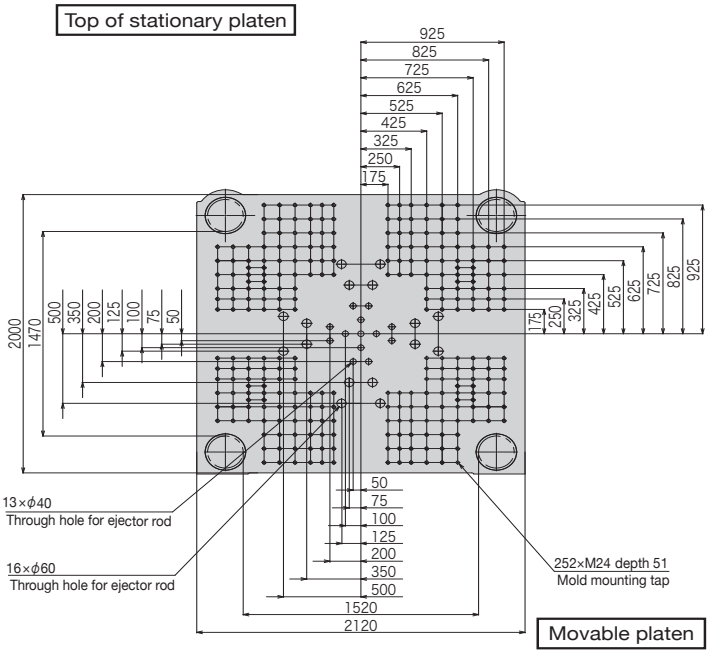




Top of hopper frange



Top of stationary platen



Movable platen

JSW

tsp

TEKNİK ÖZELLİKLER / *SPECIFICATIONS*

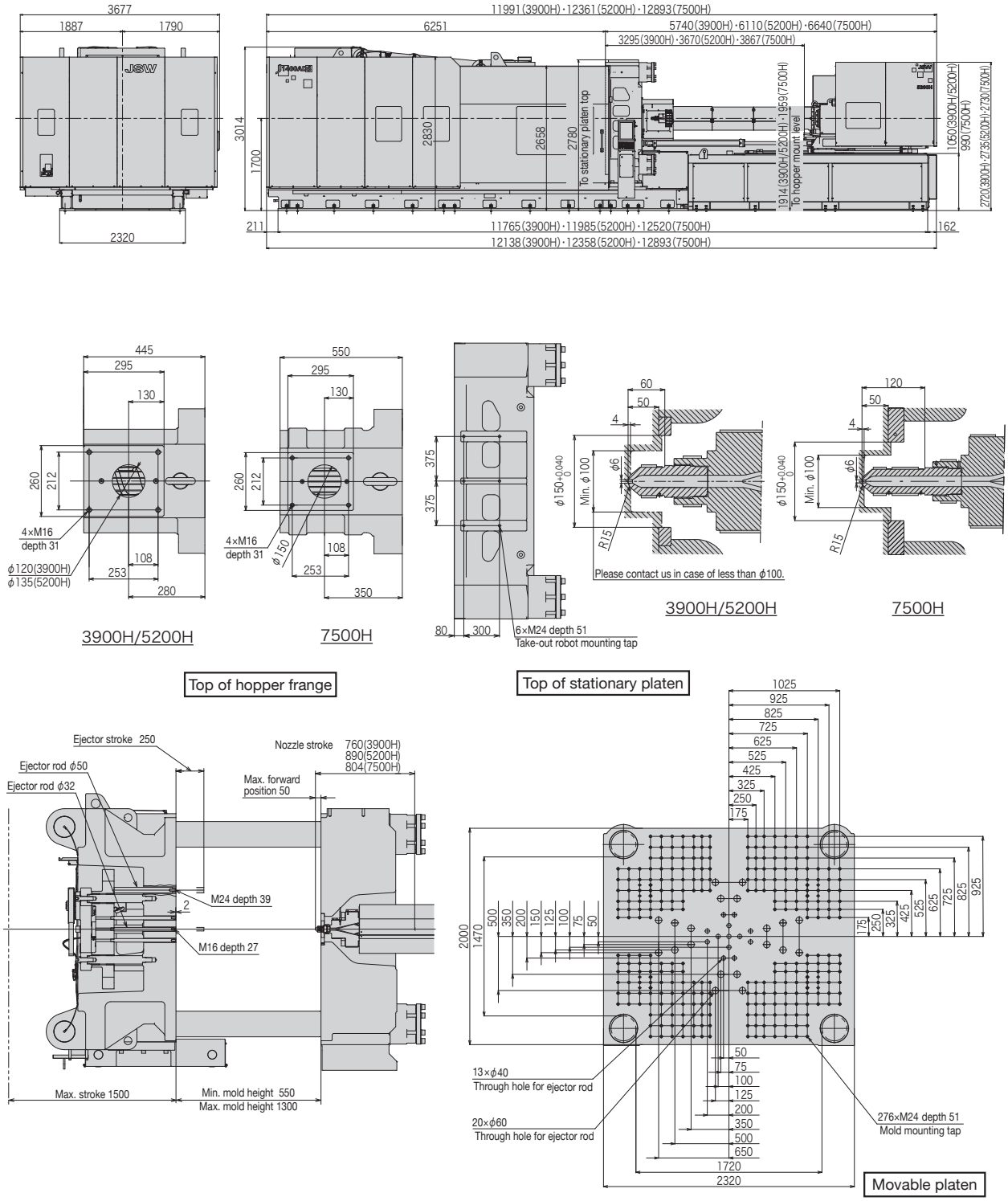
Unite/Unit	Bilgi / *Item*	Model	J1400ADS								
			3900H			5200H			7500H		
Enjeksiyon Ünitesi / *Injction Unit*	Vida Çapı *Screw Diamater*	mm	92	100	110	100	110	120	110	120	130
	Mal Alma Mesafe Screw Stroke	mm	500			550			660		
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi *Theoretical Injection Capacity*	cm^3	3324	3927	4752	4320	5227	6220	6272	7464	8760
	Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) *Theoretical Injection Capacity*	g	3025	3574	4324	3931	4756	5661	5708	6793	7972
	Mal Alma Kapasitesi (PP) *Plasticizing Capacity*	g	2426	2867	3469	3153	3816	4541	4579	5449	6395
	Enjeksiyon Basıncı Max. *Injection Pressure Max.*	MPa{kgf/cm^2}	190{1930}	185{1880}	153{1560}	188{1910}	180{1830}	151{1540}	186{1890}	180{1830}	153{1560}
	Tutma Basıncı Max. *Holding Pressure Max.*	MPa{kgf/cm^2}	171{1740}	167{1700}	138{1400}	169{1720}	162{1650}	136{1380}	167{1700}	162{1650}	138{1400}
	Enjeksiyon Hızı *Injection Speed*	mm/s	160			150			130		
	Enjeksiyon Oranı *Injection Rate*	cm^3/s	1064	1257	1521	1178	1425	1696	1235	1470	1726
	Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) *Plasticizing Capacity*	kg/h	580	610	660	660	700	720	690	790	790
	Mal Alma Kapasitesi (PP) *Plasticizing Capacity*	kg/h	410	430	450	470	500	520	500	570	570
	Mal Alma Hızı *Screw Speed*	min^{-1}	185	170	155	170	155	145	145	145	135
	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						Barrel 5,Nozzle 2		
	Isıtıcı Gücü *Heater Wattage*	kW	43.3			52.1			66.3		
Mengene Ünitesi / *Clamping Unit*	Makas sistemi *Mechanism*		Double toggle								
	Kilitleme Kuvveti *Clamping Force*	kN{tf}	13700{1400}								
	İki Plaka Arası Mesafe (Max.) *Daylight Opening*	mm	2800								
	Açma Mesafesi *Opening Stroke*	mm	1500								
	Kalıp Genişliği *Mold Height*	mm	550 ～ 1300								
	Kuru Çevrim (Euromap 6) *Dry Cycle*	s-mm	4.9–1200								
	Kolonlar Arası Mesafe *Distance Between Tie bars (HxV)*	mm	1720×1470								
	Plaka Ebatları *Platen Size (HxV)*	mm	2320×2000								
	Merkezleme Flanş Çapı *Locating Ring Diameter*	mm	150								
	İtici Delik Sayısı *Ejector Point*		33 points								
	İtici Kuvveti *Ejector Force*	kN{tf}	300{30.6}								
	İtici Mesafesi *Ejector Stroke*	mm	250								
Genel *General*	Makine Ağırlığı *Machine Weight*	t	88			90			94		
	Makine Ölçüleri *Machine Dimensions*	m	11.99×3.68×3.01			12.36×3.68×3.01			12.89×3.68×3.01		

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 secitonal 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 degendin
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, specifcations 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.

MAKİNE VE PLAKA ÇİZİMLERİ / *EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS*



JSW

tsp

TEKNİK ÖZELLİKLER / *SPECIFICATIONS*

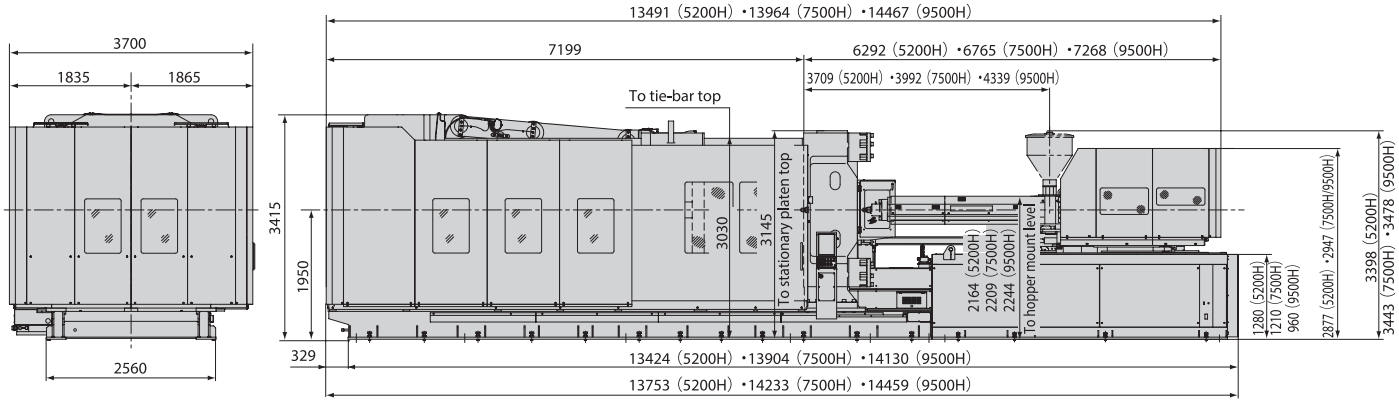
Unite/Unit	Model / Bilgi / *Item*		J1800AD					
			5200H		7500H		9500H	
Enjeksiyon Ünitesi / *Injction Unit*	Vida Kovan Tipi *Screw Barrel Type*		A	B	A	B	A	B
	Vida Çapı *Screw Diamater*	mm	110	120	120	130	130	140
	Mal Alma Mesafe Screw Stroke	mm	550		660		715	
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi *Theoretical Injection Capacity*	cm^3	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^2}	175 {1780}	147 {1490}	180 {1830}	153 {1560}	180 {1830}	155 {1580}
	Tutma Basıncı Max. *Holding Pressure Max.*	MPa {kgf/cm^2}	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^3/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^{-1}	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	
Mengene Ünitesi / *Clamping Unit*	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*		37 points					
	İtici Kuvveti *Ejector Force*	kN {tf}	380 {38.7}					
	İtici Mesafesi *Ejector Stroke*	mm	300					
Genel *General*	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	

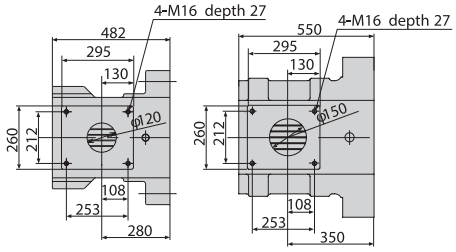
1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
4. Plastikleştirme kapasitesi 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.

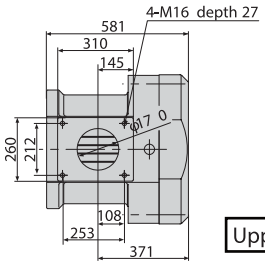
Not
1. 1MPa = 10.2kgf / cm, 1kN = 0.102tf
2.Sürekli iyileştirmeler nedeniyle, spesifikasyonlar önceden bildirilmeksizin değiştirilebilir.
3. Spesifikasyonun gerçek rakamları, son makine konfeksiyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.
4. Performans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

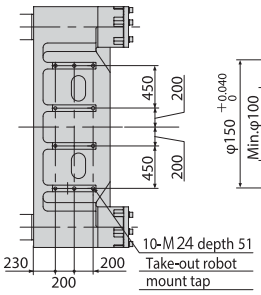
MAKİNE VE PLAKA ÇİZİMLERİ / *EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS*



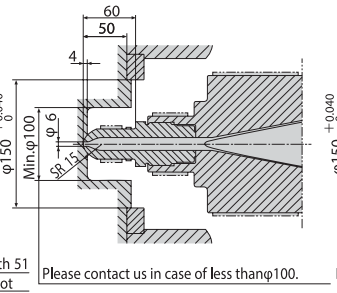


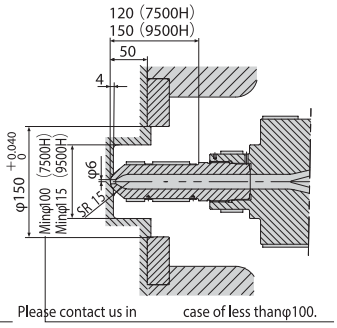


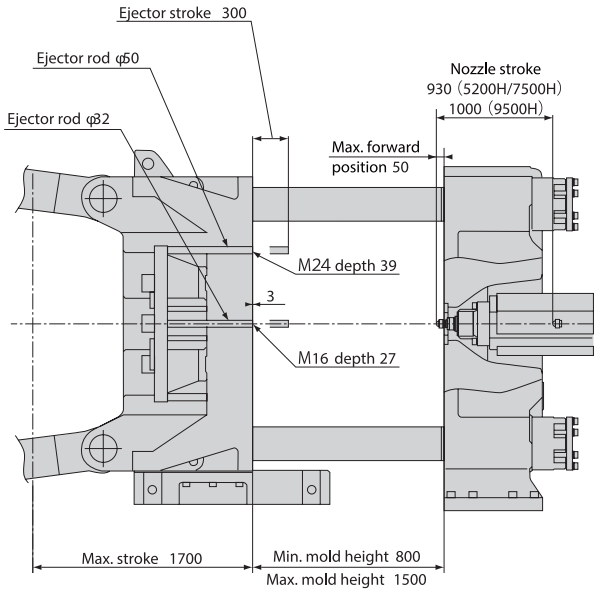
Hopper mount

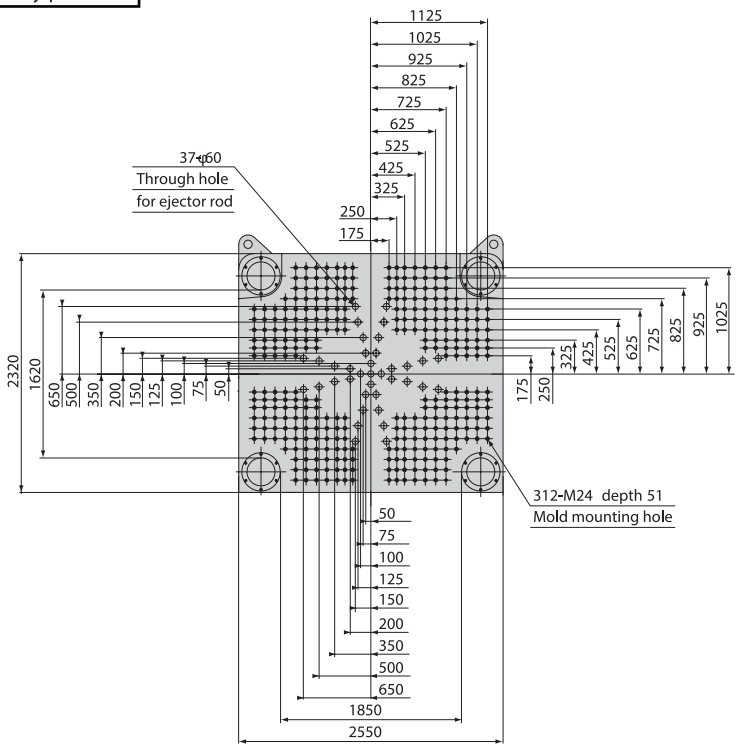


Upper surface of stationary platen









Movable platen side

JSW

tsp

TEKNİK ÖZELLİKLER / *SPECIFICATIONS*

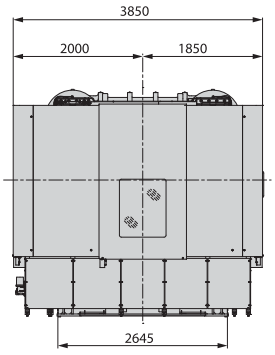
Unit	Bilgi / *Item* — Model		J1800F					
			5200H		7500H		9500H	
Enjeksiyon Ünitesi / *Injction Unit*	Vida Kovan Tipi / *Screw Barrel Type*		A	B	A	B	A	B
	Vida Çapı / *Screw Diamater*	mm	110	120	120	130	130	140
	Mal Alma Mesafe / Screw Stroke	mm	550		660		715	
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi / *Theoretical Injection Capacity*	cm^3	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	175	147	180	153	180	155
	Tutma Basıncı Max. / *Holding Pressure Max.*	MPa	158	132	158	135	162	140
	Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed*	mm/s	155		130		130	
	Enjeksiyon Oranı / *Injection Rate*	cm^3/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^{-1}	150	140	140	130	135	130
	Nozul Dayama Kuvveti / *Nozzle Contact Force*	kN	65				75	
	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	
Mengene Ünitesi / *Clamping Unit*	Makas sistemi / *Mechanism*		Dual platen type					
	Kilitleme Kuvveti / *Clamping Force*	kN	17700					
	Açma Kuvveti / *Opening Force*	kN	1370					
	İki Plaka Arası Mesafe (Max.) / *Daylight Opening*	mm	3200					
	Açma Mesafesi / *Opening Stroke*	mm	2400 to 1600					
	Kalıp Genişliği / *Mold Height*	mm	800 to 1600					
	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*		37					
	İtici Kuvveti / *Ejector Force*	kN	380					
	İtici Mesafesi / *Ejector Stroke*	mm	300					
Genel / *General*	Toplam Güç / *Total Power Capacity*	kVA	113		120		167	
	Ocak Sıcaklık Kontrolü için Soğutma Suyu Kapasitesi *Cooling Water Capacity for Barrel Temperature Control*	m^3/h	3.4		3.4		4.6	
	Hidrolik Yağ Tank Kapasitesi / *Hydraulic Oil Tank Capacity*	L	700					
	Makine Ağırlığı / *Machine Weight*	t	96		99		108	
	Makine Ölçüleri / *Machine Dimensions*	m	11.56×3.85×3.53		12.04×3.85×3.53		12.43×3.85×3.53	

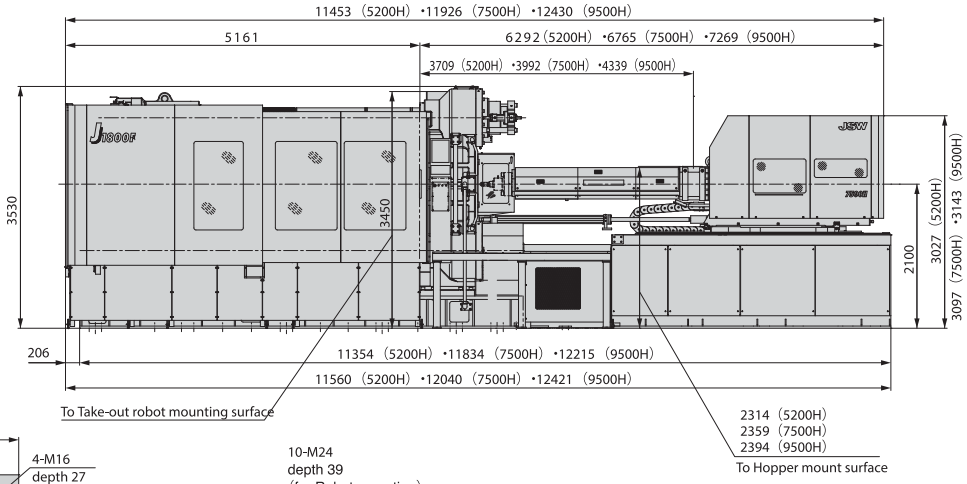
1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
4. Plastikleştirme kapasitesi 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.

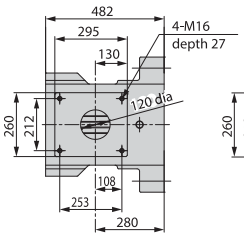
Not
1. 1MPa = 10.2kgf / cm, 1kN = 0.102tf
2.Sürekli iyileştirmeler nedeniyle, spesifikasyonlar önceden bildirilmeksizin değiştirilebilir.
3. Spesifikasyonun gerçek rakamları, son makine konfeksiyonuna bağlı olarak değişecektir. Belirli verilere ihtiyacınız varsa lütfen bizimle iletişime geçin.
4. Performans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

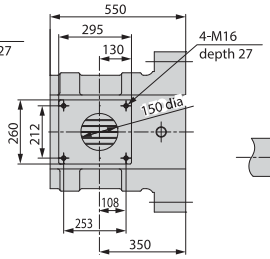
MAKİNE VE PLAKA ÇİZİMLERİ / *EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS*



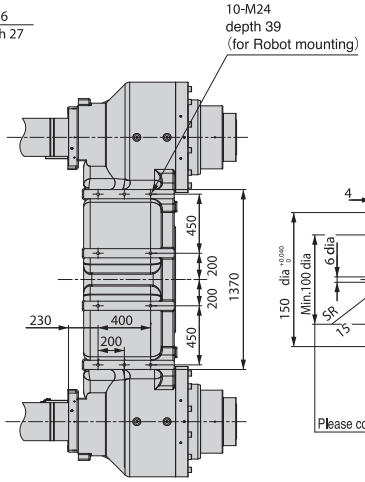




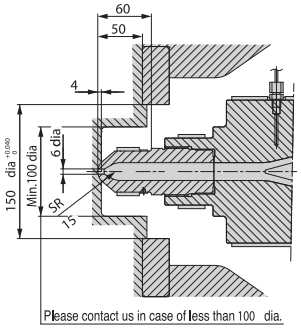
5200H



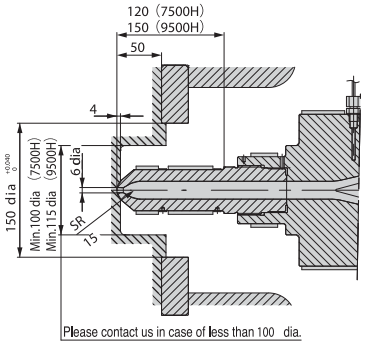
7500H



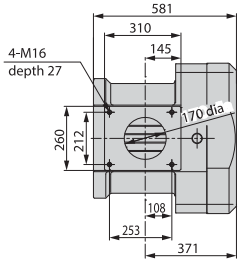
Stationary Platen Top



5200H

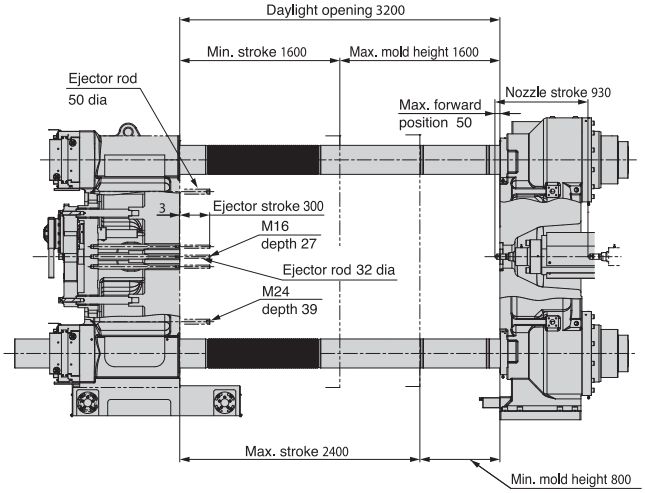


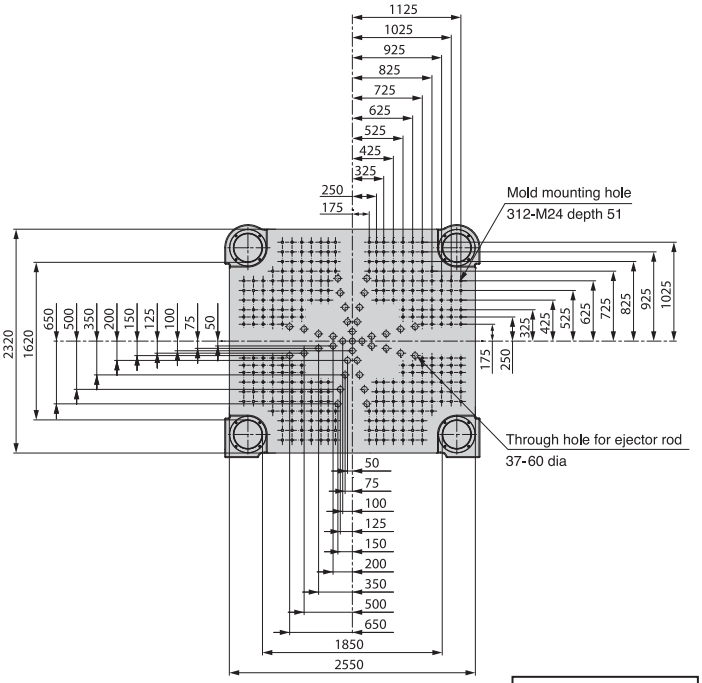
7500H/9500H



9500H

Hopper Mount





Movable Platen

TEKNİK ÖZELLİKLER / *SPECIFICATIONS*

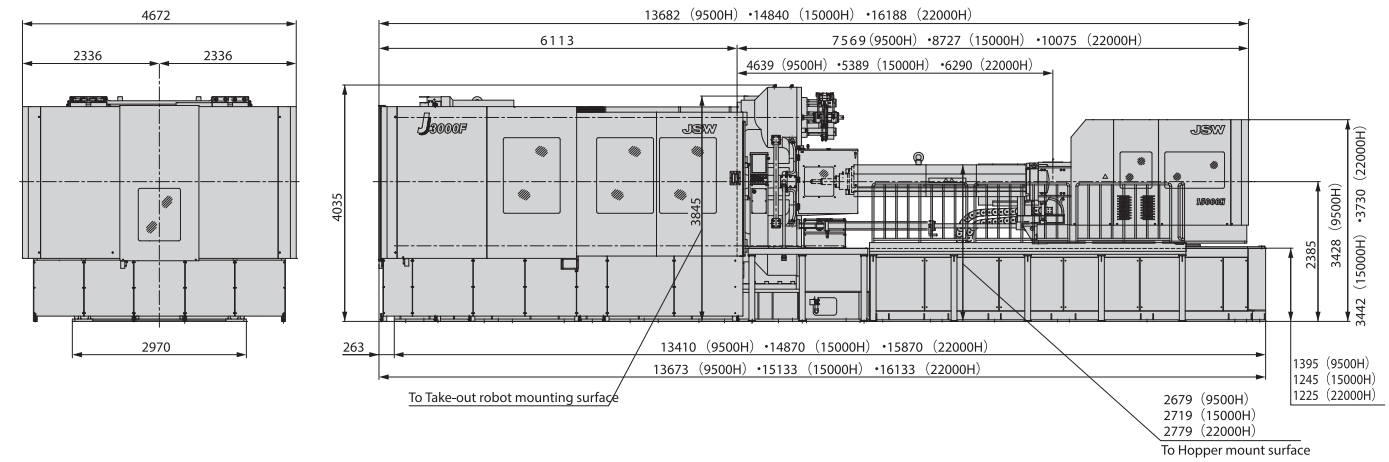
Unit	Model / Bilgi / *Item*		J3000F							
			9500H		15000H			22000H		
Enjeksiyon Ünitesi / *Injction Unit*	Vida Kovan Tipi / *Screw Barrel Type*		A	B	A	B	C	A	B	C
	Vida Çapı / *Screw Diamater*	mm	130	140	150	160	170	170	180	190
	Mal Alma Mesafe / Screw Stroke	mm	715		825			980		
	Teorik Enjeksiyon Kapasitesi / *Theor. Injection Capacity*	cm^3	9490	11007	14579	16588	18726	22244	24938	27786
	Enjeksiyon Kapasitesi (GP-PS) / *Theor. Injection Capacity*	g	7877	9136	12101	13768	15543	18463	20699	23062
	Enjeksiyon Basıncı Max. / *Injection Pressure Max.*	MPa	180	155	180	158	140	175	156	140
	Tutma Basıncı Max. / *Holding Pressure Max.*	MPa	162	140	158	139	123	154	137	123
	Enjeksiyon Hızı / *Injection Speed*	mm/s	130		130			120		
	Enjeksiyon Oranı / *Injection Rate*	cm^3/s	1726	2001	2297	2614	2951	2724	3054	3402
	Mal Alma Kapasitesi (GP-PS) / *Plasticizing Capacity*	kg/h	660	720	800	810	810	1000	1050	1050
	Mal Alma Hızı / *Screw Speed*	min^{-1}	135	130	120	110	100	100	95	90
	Nozul Dayama Kuvveti / *Nozzle Contact Force*	kN	75		145			190		
	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 2							
	Isıtıcı Gücü / *Heater Wattage*	kW	90.4		111			160		
Mengene Ünitesi / *Clamping Unit*	Makas sistemi / *Mechanism*		Dual platen type							
	Kilitleme Kuvveti / *Clamping Force*	kN	29400							
	Açma Kuvveti / *Opening Force*	kN	2350							
	İki Plaka Arası Mesafe (Max.) / *Daylight Opening*	mm	3800							
	Açma Mesafesi / *Opening Stroke*	mm	2800 to 1900							
	Kalıp Genişliği / *Mold Height*	mm	1000 to 1900							
	Plaka Hızı / *Platen Speed*	m/min	60							
	Kolonlar Arası Mesafe / *Distance Between Tie bars*	mm	2050×1820							
	Plaka Ebatları / *Platen Size (HxV)*	mm	3010×2550							
	İtici Delik Sayısı / *Ejector Point*		28							
	İtici Kuvveti / *Ejector Force*	kN	400							
	İtici Mesafesi / *Ejector Stroke*	mm	350							
Genel / *General*	Toplam Güç / *Total Power Capacity*	kVA	237		259			342		
	Ocak Sıcaklık Kontrolü için Soğutma Suyu Kapasitesi / *Cooling Water Capacity for Barrel Temperature Control*	m^3/h	4.6		4.6			5.4		
	Hidrolik Yağ Tank Kapasitesi / *Hydraulic Oil Tank Capacity*	L	1200							
	Makine Ağırlığı / *Machine Weight*	t	161		168			176		
	Makine Ölçüleri / *Machine Dimensions*	m	13.68×4.68×4.04		15.13×4.68×4.04			16.19×4.90×4.04		

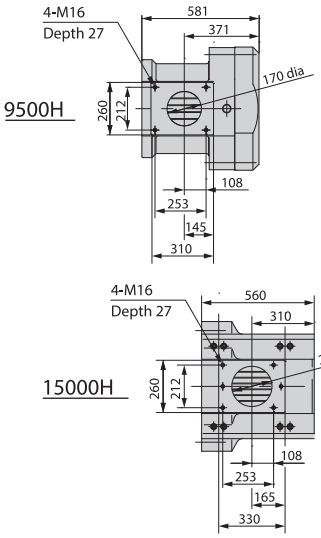
1. Maksimum enjeksiyon basıncı ve maksimum tutma basıncı, kalıplama durumu nedeniyle kısıtlanabilir.
2. Teorik enjeksiyon kapasitesi (ocak içi kesit alanı) x (mal alma mesafesi).
3. Enjeksiyon kapasitesi hammadde kalitesine, kalıplama koşullarına ve kalıba göre değişkendir.
4. Plastikleştirme kapasitesi 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.

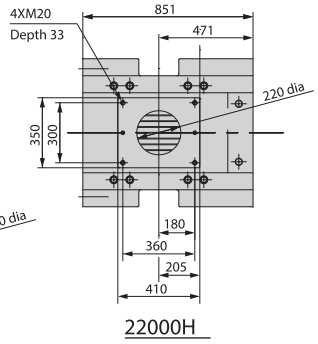
Remarks
1. Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
2. The theoretical injection capacity is (cross secitonal area of barrel) x (stroke of screw).
3. The injection capacity is variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
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 degendin
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, specifcations 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.

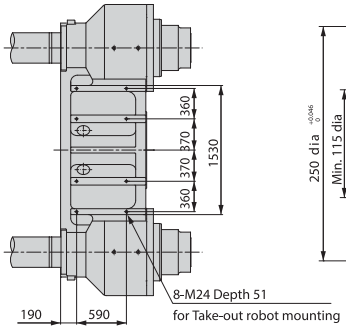
MAKİNE VE PLAKA ÇİZİMLERİ / *EQUIPMENT AND MOLD RELATED DIMENSIONS*

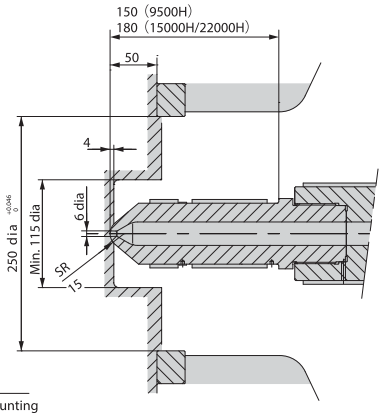




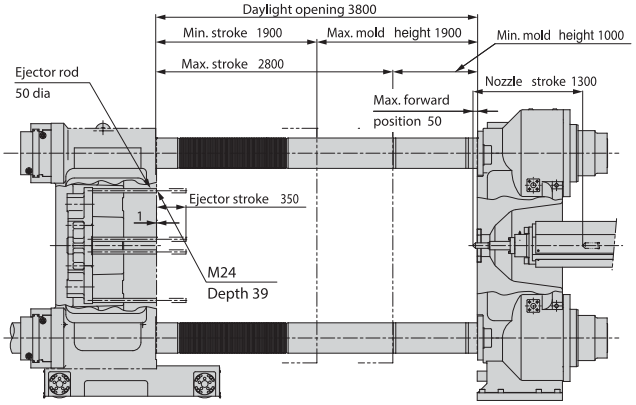
Hopper Mount

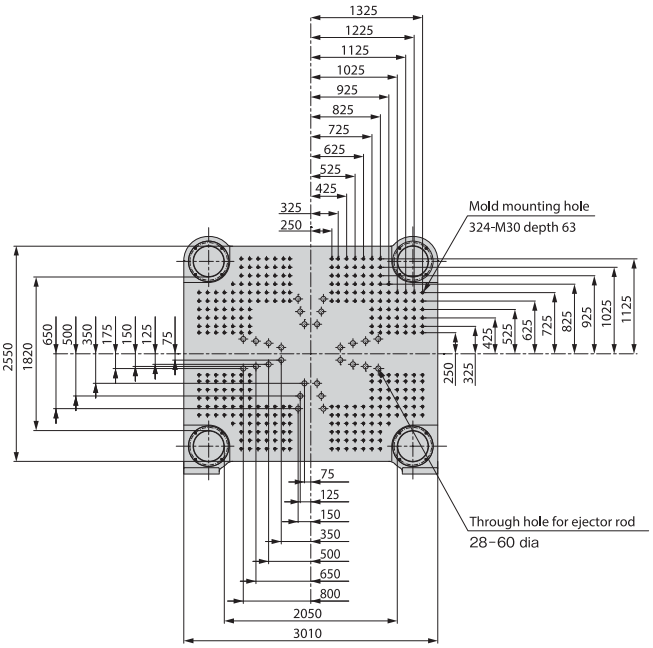






Stationary Platen Top





Movable Platen

JSW

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 Basınç: 1 ila 3 Adım (Değişken)
	Tutma Basıncı Kontrol Seçimi	
	Geri emiş Seçimi	
	IVS ControL (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 Cotrol)	
	IWCS (Enjeksiyon Ağırlığı ve Yastık Stabilitesi) control	
	Eriyik basıncı kontrol özelliği	
	Otomatik Merkezi Gresleme Sistemi	
	Ocak Yalıtım Muhafazası	
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) Ejeksiyon: 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 Mafsal 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 Basınç 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	
	Arıza Alarmı	
	Alarm Geçmişi	
	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-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 7. Kalıplama durumuna göre bakım montörü

30ADS-180ADS
STANDARD EQUIPMENT LIST

	Item		
Injection unit	Open Nozzle (Tip type) / Injection Units up to 300U		Note 1
	KC Nozzle/15U-180U		
	N2000F Barrel		
	LSP-2 screw (Abrasion-resistant type) /15U-180U		Note 2
	Chrome-plated Screw/300U		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 Contro (l 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 Cotrol)		
	IWCS (Injection Weight and Cushion Stability) Ccontrol		
	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 Comfirmation 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)	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 Caputure Files Can Be Stored to USB Memory Device	Note 4
	USB Printer Port	Note 5
	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	
	Osilloscope Waveform Monitor	
	Energy Consumption and Regeneration Monitor	
	Barrel Temperature Monitor	
	Injection Pressure Monitor (IPM)	
	Statistical Graph	
	Production Monitor	
	Cumlative Operating Hour Display	
	Cycle Monitor	
	Molding Condition Upper/Lower Limit Monitor	Note 6
	Inspection and Maintenance Guide	Note 7
	Heater System Alarm	
	Injection Pressure Overshoot Alarm	
	Servo Fault Alarm	
	Grease Lubrication Alarm	
	Fault Alarm Buzz	
	Alarm History	
	Set Value History	
Others	Safty 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.
①Cycle time ②Injection time ③Metering time ④Max Injection pressure ⑤Cushion position
⑥Holding pressure end position ⑦Holding pressure transfer pressure ⑧Screw back pressure
⑫Metering torque ⑬Holding pressure transfer speed ⑭Mold close time ⑮Mold open time
⑯Clamping force ⑰Shift stroke (HAVC) ⑱End 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 yoğurma 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
	Ocak Blower Soğutma Ünitesi	
	Hazne	
	Hammadde Kızağı	
	Yüksek hızlı enjeksiyon spesifikasyonu	
	Uzun holding presure zamanı	Not 3
	Uzun Süreli Plastikleştirici Spesifikasyon	Not 4
Mengene Ünitesi	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)	
	itici Kesme Devresi	
	diş açma motoru devresi	
	ürün düştü sensörü	
	ürün seperatörü	
	ıskarta 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.Enstrümasyon 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. Pnomatik 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
	110U	13.9	—	13.9
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
	180U	16.7	18.3	16.7
J180ADS	110U	12.8	14.4	12.8
	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 (m^3/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)	Note. 1
	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	Note. 2
	Barrel Blower Cooling Unit	
	Hopper	
	Hopper Slide Device	
	High-speed injection spec.	
	Extended Holding Presure Time	Note. 3
	Long-time Plasticizing Spec.	Note. 4
Clamping unit	Mold Platen Heat Insulation Bord (5 or 10mm)	Note. 5
	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	Note. 5
	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)	Note. 6
	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)	
Other	Mold Cooling Water Circuit (Installed on bed) Max. 60 °C	
	Cooling Water Alarm	
	Leveling Pad for Installation	
	Machine Movement Prevention Device (Anchor Bolts)	
	Rotary Warning Light (Single Color, 3 Colors)	
	Export Specification	Note. 7
	Designated Color (Bed and Cover)	Note. 8

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
	110U	13.9	—	13.9
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
	180U	16.7	18.3	16.7
J180ADS	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^3/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 temmperature.

JSW

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 Basınç: 1 ila 3 Adım (Değişken)
	Tutma Basıncı Kontrol Seçimi	
	Geri emiş Seçimi	
	IVS ControL (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 Cotrol)	
	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) Ejeksiyon: 1 ila 3 Adım (Değişken)
	Kalıp Koruma Fonksiyonu	
	Kalıp açma kapamada frenli motor	
	itici 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
	Başlangıç Güvenlik Bildirimi
	Kalıplama Durumu
	Ekran görüntüsü USB Bellek Cihazında Saklanabilir
	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 Basınç 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 Geçmişi
	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. 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-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 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 Cotrol)	
	IWCS (Injection Weight and Cushion Stability) Ccontrol	
	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 Moter With Brake	
	Ejecter Servo Moter With Brake	
	Electric-driven Mold Thickness Adjusting Device	
	Auto Clamp Force Setting	
	Clamp Force Display	
	Clamp Force Feed Back Control	
	Ejector Plate Return Comfirmation 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 Caputure 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	
	Osilloscope Waveform Monitor	
	Energy Consumption and Regeneration Monitor	
	Barrel Temperature Monitor	
	Injection Pressure Monitor (IPM)	
	Statistical Graph	
	Production Monitor	
	Cumlative 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	Safty Compliance to ISO20430. ISO60204-1	
	Cooling Water Closed Circuit for Feed Throat	
	Accessories (Maintenance Tools and Ejector Rods,etc.)	

(Note)
1. Nozzle of 2300H is one piece type nozzle.
2. 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.
3. USB memory device as external memory is capable of storing of molding conditions.
4. Screen Capture can be saved in PNG format, and measuring data can be saved in CSV format.
5. Maximum of 16 items and alarms can be selected out of the following monitor items.
   ①Cycle time ②Injection time ③Metering time ④Max Injection pressure ⑤Cushion position ⑥Holding pressure end position ⑦Holding pressure transfer pressure ⑧Screw back pressure ⑨Metering end position ⑩Injection start position ⑪Holding pressure transfer position ⑫Metering torque ⑬Holding pressure transfer speed ⑭Mold close time ⑮Mold open time ⑯Clamping force ⑰Shift stroke (HAVC) ⑱End speed (HAVC)
6. 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 presure 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)	
	itici Kesme Devresi	
	diş açma motoru devresi	
	ürün düştü sensörü	
	ürün seperatörü	
	ıskarta 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.Enstrümasyon ve Kontrol	Çoklu Dil Seçimi (1 Dil Ek)	
	J-Wise® çözümü	Not 5
	Kalıp Sıcaklık Göstergesi (Kalıp Sıcaklığı Üst/Alt Limit Alarmı ile)	
	Kalıp Sıcaklığı Kontrol Cihazı (Kalıp Sıcaklığı Üst / Alt Limit	
	Sıcak Yolluk Kontrol Ünitesi	
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 lambaşı(Tek Renkli, 3 Renk)	
	ihracat özellikleri	Not 6
	makina Rengi (şase and gövde)	Not 7

Not 1. Pnomatik 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 reknleri 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

Kovan Sıcaklık Kontrolü için Soğutma Suyu Kapasitesi

Makine Modeli	Soğutma Suyu Kapasitesi (m^3/h)
300H	14.12 (0.4m^3/h)
460H	
890H	
1400H	21.20 (0.6m^3/h)
2300H	42.38 (1.2m^3/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, Addtional 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. Extention 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^3/h)
300H	14.12 (0.4m^3/h)
460H	
890H	
1400H	21.20 (0.6m^3/h)
2300H	42.38 (1.2m^3/h)

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

JSW

550ADS-850ADS

STANDART DONANIM LİSTESİ

	Bilgi		
Enjeksiyon Ünitesi	Açık Meme		Not 1
	N2000F Ocak		
	Krom Kaplama Vida		Not 2
	Geri 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 ila 6 Adım (Değişken)	
		Ölçüm / Geri Basınç: 1 ila 3 Adım (Değişken)	
	Tutma Basıncı Transfer Seçimi		
	Tutma Basıncı Kontrol Seçimi		
	Geri 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 Cotrol)		
	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)	
		Ejeksiyon: 1 ila 3 Adım (Değişken)	
	Kalıp Koruma Fonksiyonu		
	itici ileri-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 Basınç 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 Geçmişi	
	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 manueldir.
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:1- 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 ×2	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 Trasfer 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 yoğurma Tipi)	
	Çeşitli vida kovan seçimi		Not 1
	Kovan ısı koruması		
	Ocak Blower Soğutma Ünitesi (yalıtımlı veya yalıtımsız)		
	Hazne		
	Hammadde Kızağı		
	Yüksek hızlı enjeksiyon spesifikasyonu (3900H'ye kadar)		
	Uzun holding presure 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		Not 4
	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		
	itici 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.Enstrümasyon 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. Yalıtımlı 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	51
	2300H	56.0
	3100H	65
J650ADS	2300H	58
	3100H	67
	3900H	84
J850ADS J850ADSW	3100H	67.0
	3900H	84
	5200H	90

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 (m^3/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 Φ 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
	Electric motor driven injection unit advance/retract		
	Purge shutter		
Clamping Unit	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 clamper device (Pneumatic, hydraulic, magnet type)		Note4
	Easy mold clamper		
	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® 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 clamper 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	51
	2300H	56.0
	3100H	65
J650ADS	2300H	58
	3100H	67
	3900H	84
J850ADS J850ADSW	3100H	67.0
	3900H	84
	5200H	90

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 (m³/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	

JSW

1000ADS-1400ADS-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 Cotrol)	
	IWCS (Enjeksiyon Ağırlığı ve Yastık Stabilitesi) control	
	Eriyik basıncı kontrol özelliği	
Mengene Ünitesi	Yağsız Mafsal 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)
	itici 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

	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
	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 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	
	Arıza Alarmı	
	Alarm Geçmişi	
	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 1. Enjeksiyon ünitesi 1400H için GP21 vidası.
Enjeksiyon ünitesi 2300H ve üstü için Yüksek Eriyen MIII 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 (kontak) 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)650AD 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.

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 basınç12-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

1000ADS-1400ADS-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 MIII 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 J 650AD and higher, optional for J550AD.
Safety mat on the top of the inter-platens bed is equipped as s tandard 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
	Overall setting screen	
	Pre-heat timer	
	Product takeout robot circuit	
	Attended/Unattended operation select	
	Emergency stop button	
	Safety key	
Monitor	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 follo wing monitor items.
①Cycle time ②Injection time ③Metering time ④Cushion position
⑤Holding pressure end position ⑥Injection pressure
⑦Holding pressure transfer pressure ⑧Screw back pressure
⑨Metering end position ⑩Injection start position ⑪Holding pressure transfer position
⑫Mold open time ⑬Mold close time ⑭Metering torque
⑮Holding pressure transfer speed ⑯Mold inner pressure (option)
⑰Clamp force ⑱Shift amount (HAVC) ⑲End speed (HAVC)
Note 10. Indicates inspection times and items.

1000ADS-1400ADS-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 elyaflı 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 unitesi ileri-geri hareketi		
	Havalandırmalı 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.Enstrümasyon 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	
	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	
Diğer	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

1000ADS-1400ADS-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 clamper		
	Mold setup device		
	Magnet mold Clamper		Note5
	Cooling water manifold on platen		
	Hydraulic power pack		
	Ejector braking system		Note6

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 s tandard 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.

	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	
	Foaming molding control	
	Skin adhesion molding control	
	D.I.C. （Dual Integrated Control） with Yushin Robot	
Others	Hopper stage	
	Cooling water failure warning	
	Leveling pad for installation	Note10
	Rotary warning light	
	Export specification	Note11
	Designated color	Note12

⊠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 contro l 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 nee ded 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)
J550ADS	1400H	51
	2300H	56
	3100H	65
J650ADS	2300H	58
	3100H	67
	3900H	84
J850ADS J85ADSW	3100H	67
	3900H	84
	5200H	90
J1000ADS	3100H	68
	3900H	85
	5200H	90
J1300ADS	3900H	85
	5200H	90
	7500H	102
J1400ADS	3900H	85
	5200H	90
	7500H	102
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

Kovan Sıcaklık Kontrolü için Soğutma Suyu Kapasitesi

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

Not: Yukarıdaki değerlere kalıp soğutma suyu dahil değildir.

Hidrolik Yağ Kapasitesi

Makine Modeli	Kapasite (L)
J550ADS	30
J650ADS	
J850ADS	
J850ADSW	
J1000ADS	
J1300ADS	
J1400ADS	
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
J1000ADS	3100H	71.2
	3900H	85.9
	5200H	88.9
J1300ADS	3900H	86.3
	5200H	89.2
	7500H	96.7
J1400ADS	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^3/h)
1400H	0.6
2300H	1.2
3100H	
3900H	1.6
5200H	
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	
J1000ADS	
J1300ADS	
J1400ADS	
J1800AD	

JSW

J1800F,J3000F

STANDART DONANIM LİSTESİ

	Bilgi		
Enjeksiyon Ünitesi	Açık Meme		
	N2000F Ocak		
	Krom Kaplama Vida		Not 1
	Vida Geri Çekme		
	Püskürtme Kapağı (limit anahtarlı)		
	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 Hızı: 1 ila 10 Adım (Değişken)	
		Enjeksiyon / Tutma Basıncı: 1 ila 6 Adım (Değişken)	
		Ölçüm / Geri Basınç: 1 ila 6 Adım (Değişken)	
	Enjeksiyon Hızı Kontrol Seçimi (Adım Modu /Eğri Modu)		
	Tutma Basıncı Transfer Seçimi		
	Tutma Basıncı Kontrol Seçimi (Adım Modu /Eğri Modu)		
	Vida Hızı Kontrol Seçimi (Adım Modu /Eğri Modu)		
	Geri emiş Seçimi		
	Ocak Sıcaklık Kontrolü (PID/SSR)		Not 2
	Meme Sıcaklık Kontrolü (PID/SSR)		
	Senkron Sıcaklık Yükselme Kontrolü		
	Boğaz ısısı Kontrolü		
	Soft Pack Servo Control		
	HAVC (Yüksek Hassasiyetli Hacim Cotrol)		Not 3
	IWCS (Enjeksiyon Ağırlığı ve Yastık Stabilitesi) control		Not 3
	Eriyik basıncı kontrol özelliği		Not 3
	Otomatik Merkezi Gresleme Sistemi		
Mengene Ünitesi	Yüksek Perfromanslı Plaka Desteği (Kolon desteği, geniş kızaklar)		
	Yüksek Rijitlikte Plakalar (Sabit ve Hareketli Plakalar)		
	Açma/Kapama ve Çıkarma Programlı Kontrol	Kalıp Açma / Kapatma: 4 Adım (Sabit)	
		1~3 Adım (değişken)	
	Kalıp Koruma Fonksiyonu		
	Otomatik Kalıp Kalınlık Ayarı		
	Kalıp Kalınlık Doğrulama Kontrolü		
	Kapama Kuvveti Programlama	6 Adım	
	kapama kuvveti kontrol seçimi (Adım / Eğri)		
	kapama kuvveti ekranı		
	itici ileri-geri hareketinde frenli motor		
	İtici Plakası Geride Kontrol Devresi		
	Robot Montaj Delikleri		
	Paralel Hareket	Kalıp Açma/Kapama Sırasında Vida Dönüşü	
		Kalıp Açık Sırasında Çıkarma	
	Emniyet Matı (Kalıp Bölgesi Altı)		
	Yağsız Kolon Yatakları		
	Otomatik Merkezi Gresleme Sistemi		

	Bilgi	
Denetleyici	Multi-touch Panel 15 TFT Renkli LCD Kontrol Cihazı	
	300 Kalıp Koşulları Depolama (Dahili Bellek)	Not 4
	Üretim Startı	
	Kendi Kendine Teşhis fonksiyonu	
	Yardım fonksiyonu	
	Hata bildirim ekranı	
	Manual Browsing Fuction	
	Güvenli Başlangıç Uyarısı	
	Kalıp Parametre Hafızası	
	Saat	
	Dil Seçimi (İngilizce, Çince, Japonca)	
	USB portu x 2	Not 5
	Genel Ayar Ekranı	
	Ön Isıtma Zamanlayıcısı	
	Robot arayüzü	
	Robot I/O Ekranı	
	Katılımlı/Katılımsız İşlem Seçimi	
	Acil Stop Butonu	
	Güvenlik Anahtarı	
Ekran	Gerçek Değer Göstergesi	
	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 6
	Muayene ve Bakım Kılavuzu	Not 7
	Isıtıcı Sistem Alarmı	
	Enjeksiyon Basıncı Aşımı Alarmı	
	Gres Yağlama Alarmı	
	Servo Arıza Alarmı	
	Pozisyon Kalibrasyon Uyarısı	
	Arıza Alarmı	
	Alarm Geçmişi	
	Değer Geçmişini Ayarla	
Diğer	Güvenlik Uyumu (ISO20430, IEC60204-1)	
	Boğaz Besleme için Soğutma Suyu Kapalı Devre	
	Aktif Gösterge (Operasyön Göstergesi)	
	Screen Filck	
	Ekran Görüntüsü Alma	
	Aksesuarlar (Bakım Araçları ve İtici milleri.vb.)	

Note 1 5200H is equipped with an M3-CL screw. 7500H and above are M3 screw.
Note 2 9500H and above are MC control.
Note 3 15000H and above are optional.
Note 4 Commercial USB flash drives can also store molding conditions.
Note 5 You can save the controller screen in PNG format and measured values in CSV format.
Note 6 You can select up to 19 display items and alarms from the list below.
(1) Cycle time (2) Injection time (3) Metering time (4) 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 force1 (17)Clafo:ce2 (18) Shift amount (HAVC) (19) End speed (HAVC)
Note 7 Notifies you of inspection times.

J1800F,J3000F
STANDARD EQUIPMENT LIST

	Item		
Injection and Plasticizing Unit	Open nozzle		
	N2000F barrel		
	Chrome plated screw		Note 1
	Screw pull-back		
	Purge cover (with limit switch)		
	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 speed: 1~10 steps (variable)	
		Holding pressure: 1~6 steps (variable)	
		Metering/Back pressure: 1~6 steps (variable)	
	Injection speed control select (Step / Slope)		
	Holding pressure transfer select		
	Holding pressure control select (Step / Slope)		
	Screw speed control select (Step / Slope)		
	Pull-back select		
	Barrel temperature control (PID/SSR)		Note 2
	Nozzle temperature control (PID/SSR)		
	Synchrounous temperature rise control		
	Hopper flange temperature control		
	Soft pack servo control		
	HAVC (high accuracy volume control)		Note 3
	IWCS (injection and cushion stability) control		Note 3
	Reverse seal control		Note 3
	Auto grease iubrication		
Clamping Unit	High performance platen support (Tie bar holder / Wide rollers)		
	High-rigidity platens (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		
	Auto mold thickness adjusting device		
	Mold thickness correct control		
	Clamping force programmed control	Clamp: 6 steps	
	Clamping force control select (Step / Slope)		
	Clamp force display		
	Ejector servo motor with brake		
	Ejector plate return confirmation circuit		
	Robot mounting holes		
	Compound action	Screw rotation during mold open/close	
		Eject during mold open	
	Safety mat (under mold area)		
	Grease free tie-bar bushing		
	Auto grease lubrication		

	Item	
Controller	Touch panel 15" TFT color LCD controller	
	300 mold condition storage (internal memory)	Note 4
	Soft start molding	
	Self diagnostics function	
	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 × 2	Note 5
	Overall setting screen	
	Preheat timer	
	Product takeout robot circuit	
	Robot I/O monitor	
	Attended/Unattended operation select	
	Emergency stop button	
	Safety key	
Monitor	Actual value display	
	Injection/Metering waveform monitor	
	Oscilloscope waveform monitor	
	Energy consumption and regeneration monitor	
	Barrel temperature monitor	
	Injection pressure monitor (IPM)	
	Statistical graph	
	Production monitor	
	Cumlative operating hour display	
	Cycle monitor	
	Molding condition upper/lower limit monitor	Note 6
	Inspection and maintenance guide	Note 7
	Heater system alarm	
	Injection pressure overshoot alarm	
	Grease lubrication alarm	
	Servo fault alarm	
	Position calibration request	
	Fault alarm buzzer	
	Alarm history	
	Set value history	
Others	Safety compliance (ISO20430, IEC60204-1)	
	Cooling water closed circuit for feed throat	
	Active Display (operation display)	
	Screen flick	
	Screenshot	
	Accessories (maintenance tools and ejector rods, etc.)	

Note 1 5200H is equipped with an M3-CL screw. 7500H and above are M3 screw.
Note 2 9500H and above are MC control.
Note 3 15000H and above are optional.
Note 4 Commercial USB flash drives can also store molding conditions.
Note 5 You can save the controller screen in PNG format and measured values in CSV format.
Note 6 You can select up to 19 display items and alarms from the list below.
(1) Cycle time (2) Injection time (3) Metering time (4) 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 force1 (17)Clafopce2 (18) Shift amount (HAVC) (19) End speed (HAVC)
Note 7 Notifies you of inspection times.

J1800F,J3000F
OPSİYON LİSTESİ

	Bilgi		
Enjeksiyon Ünitesi	Uzun meme		
	Shut-off Nozzle (Pnömatik Tip ve Hidrolik tip)		
	LSP-2 Vida (Aşınmaya Dayanıklı Tip)		
	Özel Tasarım Vida	Optik uygulama için M2K Vida ve ocak	
		Yüksek dispersiyonlu HP vida	
		Uzun elyaflı reçine vidası	
	Çeşitli vida&kovan seçenekleri		Not 1
	Kovan yalıtım kapağı		
	Havalandırmalı Kovan		
	Hazne		
	Hopper slide device		
	Uzun tutma basıncı süresi spesifikasyonu		Not 2
	Uzun plastikleştirme spesifikasyonu		Not 3
	Purge shutter		
	Çeşitli köüp kalıplama teknolojileri		
Mengene Ünitesi	Genişletilmiş plakalar arası mesafe		
	Kalıp Isı Yalıtım Plakası (5-10 mm)		Not 4
	Hava valfi		
	Maça Çekme Cihazları (Pnömatik Tip ve Hidrolik Tip)		Not 5,6
	Valve Gate Device (Pnömatik Tip ve Hidrolik Tip)		Not 5,6
	Ejector gate cutting circuit		
	Coupler joint (hyaraulic,pneumatic)		
	Ejector (one touch type)		
	Otomatik güvenlik kapısı açma/kapama		
	Güvenlik paspası		
	Güvenlik paspası (Basamakların üst kısmı)		
	Kalıp bağlama için plakalarda t-slot		
	Kalıp bağlama tertibatı		Not 4,6
	Manyetik kalıp bağlama		
	Form molding control		
	Mekanik mengene ünitesi güvenlik tertibatı		

	Bilgi	
Elek.Enstrümasyon ve Kontrol	Çok dilli seçim (1 ek dill)	Not 7
	uzaktan erişim net100	Not 1
	Kalıp Sıcaklık Göstergesi (Kalıp Sıcaklığı Üst/Alt Limit Alarmı ile)	
	Kalıp Sıcaklığı Kontrol Cihazı (Kalıp Sıcaklığı Üst / Alt Limit	Not 6
	Sıcak yolluk kontrolü	Not 8
	Receptacle	
	Family mold control	
	Flow mold control	
	Spear output signal circuit	
	Motion/no motion select	
Diğer	Hazne platformu	
	Kalıp soğutma suyu kapalı devre	
	Soğutma Suyu Alarmı	
	Hava basıncı alarmı	
	Döner Alarm lambası(Tek Renkli, 3 Renk)	
	ihracat özellikleri	Not 9
	makina Rengi (şase and gövde)	Not 10
	Ek enjeksiyon ünitesi (FLİP)	

Note 1 Please contact us for detailed specifications.
Note 2 High pressure holding capacity for a long time. Injection speed may be slow.
Note 3 Can be plasticized with high torque. Plasticizing capacity may be reduced.
Note 4 When an insulated plate or magnetic clamper is mounted, the nozzle plunge amount must take these thicknesses into account. Specification values for mold thicknesses have also been changed.
Note 5 For hydraulic type, an independent hydraulic unit may be required depending on the specifications.
Note 6 Please specify whether it is controlled by the machine controller or preparation of I/O only.
Note 7 Japanese, English and Chinese are standard equipment.
Note 8 Please specify the power supply voltage and the number of outlets required for ancillary equipment.
Note 9 Export specifications must be discussed depending on the destination.
Note 10 Designate colors, referring to color samples or muncell codes.

Toplam Güç

Makine Modeli		Toplam Güç (kVA)
J1800F	5200H	113
	7500H	120
	9500H	167
J3000F	9500H	237
	15000H	259
	22000H	342

Not 1: Toplam güç kapasitesine herhangi harici ünite dahil değildir.
2: Ana besleme sigortasının AC400V/460V için en az 36kA olması tavsiye edilir

Hidrolik Yağ Kapasitesi

Makine Modeli		Kapasite (L)
J1800F	5200H	700
	7500H	
	9500H	
J3000F	9500H	1200
	15000H	
	22000H	

Kovan Sıcaklık Kontrolü için Soğutma Suyu Kapasitesi

Makine Modeli		Soğutma Suyu Kapasitesi (Kovan Sıcaklığı Kontrplü için) (m³/h)	Soğutma Suyu Kapasitesi (Yağ Soğutucu için) (m³/h)
J1800F	5200H	1.6	1.8
	7500H		
	9500H	2.8	
J3000F	9500H		
	15000H		
	22000H	3.6	

Not: Yukarıdaki değerlere kalıp soğutma suyu dahil değildir.

J1800F,J3000F
OPTION LIST

	Item		
Injection and Plasticizing Unit	Long nozzle		
	Shut off nozzle (pneumatic type and hydroulic type)		
	Mixing nozzle		
	LSP-2 screw (abrasion resistant type)		
	Special design screw	M2K screw for optical application	
		HP screw for high dispersion	
		Long fiber resin screw	
	Wide selection of screws & barrels		Note 1
	Barrel insulation cover		
	Barrel blower cooling unit (with insulation or no insulation)		
	Hopper		
	Hopper slide device		
	Extended holding pressure time spec.		Note 2
	Long time plasticizing spec.		Note 3
	Purge shutter		
	Various foam molding technologies		Note 1
Clamping Unit	Daylight extension		
	Mold platen heat Insulation board (5 or 10 mm)		Note 4
	Air jet		
	Core pull devices (pneumatic type and hydraulic type)		Note 5,6
	Valve gate devices (pneumatic type and hydraulic type)		Note 5,6
	Ejector gate cutting circuit		
	Coupler joint (hydraulic, pneumatic)		
	Ejector (one touch type)		
	Auto safety gate open/close (operation side/non operation side/both sides)		
	Safety mat (operation side/non operation side top of the steps)		
	Safety footplate		
	T slot platen		
	Mold clamper device (pneumatic, hydraulic, magnet type)		Note 4,6
	Easy mold clamper		
	Form molding control(4-axis core-back control)		
	Mechanical clamping unit safety device		

	Item	
Electrical Instrumentation and Control	Multi language select (1 language additional)	Note 7
	J-WiSe® solution	Note 1
	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	Note 6
	Receptacle	Note 8
	Family mold control	
	Flow mold control	
	Spear output signal circuit	
	Motion/no-motion select	
Others	Hopper stage	
	Mold cooling water closed circuit (bed)	
	Cooling water failure warning	
	Air pressure alarm	
	Rotary warning light	
	Export specification	Note 9
	Designated color	Note 10
	Injection sub unit (FLiP)	

Note 1 Please contact us for detailed specifications.
Note 2 High pressure holding capacity for a long time. Injection speed may be slow.
Note 3 Can be plasticized with high torque. Plasticizing capacity may be reduced.
Note 4 When an insulated plate or magnetic clamper is mounted, the nozzle plunge amount must take these thicknesses into account. Specification values for mold thicknesses have also been changed.
Note 5 For hydraulic type, an independent hydraulic unit may be required depending on the specifications.
Note 6 Please specify whether it is controlled by the machine controller or preparation of I/O only.
Note 7 Japanese, English and Chinese are standard equipment.
Note 8 Please specify the power supply voltage and the number of outlets required for ancillary equipment.
Note 9 Export specifications must be discussed depending on the destination.
Note 10 Designate colors, referring to color samples or muncell codes.

Utilities

Total power capacity

Machine model		Total power capacity(kVA)
J1800F	5200H	113
	7500H	120
	9500H	167
J3000F	9500H	237
	15000H	259
	22000H	342

Hydraulic oil capacity (Hydraulic unit as standard equipment)

Machine model		Hydraulic oil capacity (L)
J1800F	5200H	700
	7500H	
	9500H	
J3000F	9500H	1200
	15000H	
	22000H	

Note1. Total power capacity does not include external outlets.
Note2. We recommend that the rated interrupting current of the main power supply breaker is more than 36kA at AC400V/460V.

Cooling water capacity for barrel temperature control (Summary)

Machine model		Cooling water capacity for barrel temperature control(m^3/h)	Cooling Water Capacity for oil cooler (m^3/h)
J1800F	5200H	1.6	1.8
	7500H		
	9500H	2.8	
J3000F	9500H		
	15000H		
	22000H	3.6	

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

1300 TON

FULL ELEKTRİKLİ ENJEKS

JSW

SİYON MAKİNESİ

let's better

let's better

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 Zulllinois 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

JQA-QMA13993
JQA-EM6416