

ONE WORLD, ONE MILACRON



ELEKTRON 系列

全电机 30 至 650 吨

 MILACRON®

ELEKTRON

全能的全电动注塑机

自1985年制造出全球第一台全电动注塑机以来，米拉克龙一直是全电动注塑科技领域的领航者。如今，米拉克龙全电动注塑机在欧美广泛使用。*ELEKTRON*是米拉克龙中国工厂研发的新型全电动注塑机，集所有全电动注塑机的优点，与液压注塑机相比产品更优，耗能更少。创新的驱动理念以及*Ferromatik Milacron*丰富的工程经验保证其高超的实用型和节能性。*ELEKTRON*全电动注塑机应用广泛，可为制品生产企业提供最高的性价比。全电动注塑的优点包括：

■ 节 能

与液压机相比，可节约60%的电和90%的水

■ 快 速

多种动作同步，可实现最短的生产周期

■ 精 密

0.01毫米行程准确度，保证制品质量，提供良好的模具保护

■ 高 效

不合格率低，重复性高，可利用率高

■ 灵 活

广泛应用于包装，精密光学制品等行业

■ 洁 净

无需使用液压油，为您带来洁净的生产环境

■ 低噪音

噪音小 —— 适用于人员密集的操作和装配区域



典型应用

医疗



消费品



电子和通信



机器配置

螺杆直径 [mm]

注射单元 (国际规格)

3,470										70/80/90	70/80/90	70/80/90
2,290									60/70/80	60/70/80	60/70/80	60/70/80
1,540								50/60/70	50/60/70	50/60/70	50/60/70	50/60/70
970							45/50/60	45/50/60	45/50/60	45/50/60		
630					40/45/50	40/45/50	40/45/50	40/45/50	40/45/50			
450			35/40/45	35/40/45	35/40/45	35/40/45	35/40/45	35/40/45				
300		30/35/40	30/35/40	30/35/40	30/35/40	30/35/40	30/35/40	30/35/40				
120	18/25/30	18/25/30	18/25/30	18/25/30	18/25/30	18/25/30						
55	14/18/20/22	14/18/20/22	14/18/20/22	14/18/20/22								
	300	500	750	1,100	1,550	1,800	2,000	2,750	3,500	4,500	5,500	6,500

合模单元 (锁模力 [kN])

快速

多种动作同步, 可实现最短的生产周期

与需要特殊改造的蓄能器驱动的液压机相比, *ELEKTRON* 的同步动作属于标准配置, 无需增加额外费用, 大大缩短了制品的成型周期:

- 所有机器动作同步 —— 属于标准选项
- 运动件和受压件结构都经有限元分析, 实现最优化
- 合模机构采用简洁的5点曲轴式设计, 力和加速度得到优化, 还提供了更大的开模行程
- 通过电机驱动系统和滚珠丝杆驱动器实现精确顶出
- 滑脚支撑动模板, 确保完美的模板平行度。适用于较重的模具

采用高刚性模板和高灵敏模保系统, 确保产品质量和模具寿命。合模单元的设计便于吊装模具, 从而使模具更换更加快速。





ELEKTRON 全电动注塑机

—— 一个强大的全球团队的产物

米拉克龙在美国、印度、中国和德国均设有分支机构。米拉克龙集团生产全电动注塑机历史已超过25年：

- 1985 Milacron 推出全球第一台全电动注塑机
- 1992 Ferromatik Milacron 推出欧洲第一台ELEKTRA全电动高速注塑机
- 2001 Ferromatik Milacron在德国K—展推出第三代ELEKTRA evolution系列
- 2009 年米拉克龙中国推出全球设计ELEKTRON 全电动注塑机。
- 2010 ELEKTRON 出口欧洲市场

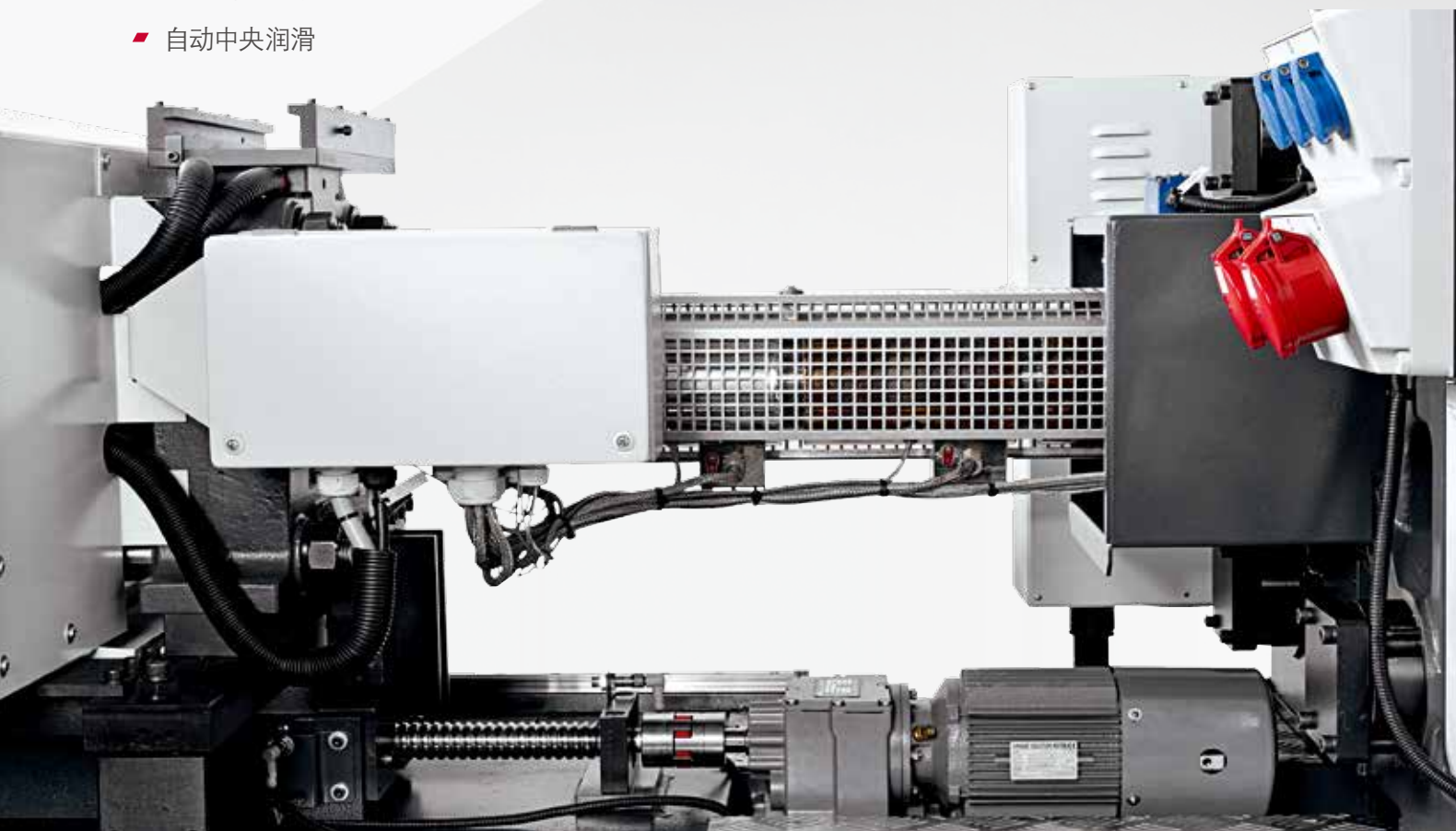
ELEKTRON 是基于成熟的ELEKTRA系列。两种机型平台相同：共享德国Malterdingen 的Ferromatik Milacron SERVTEK公司的售后，备件和机器改造。通过经验丰富的产品管理，保证我们机器在全球的高品质标准。

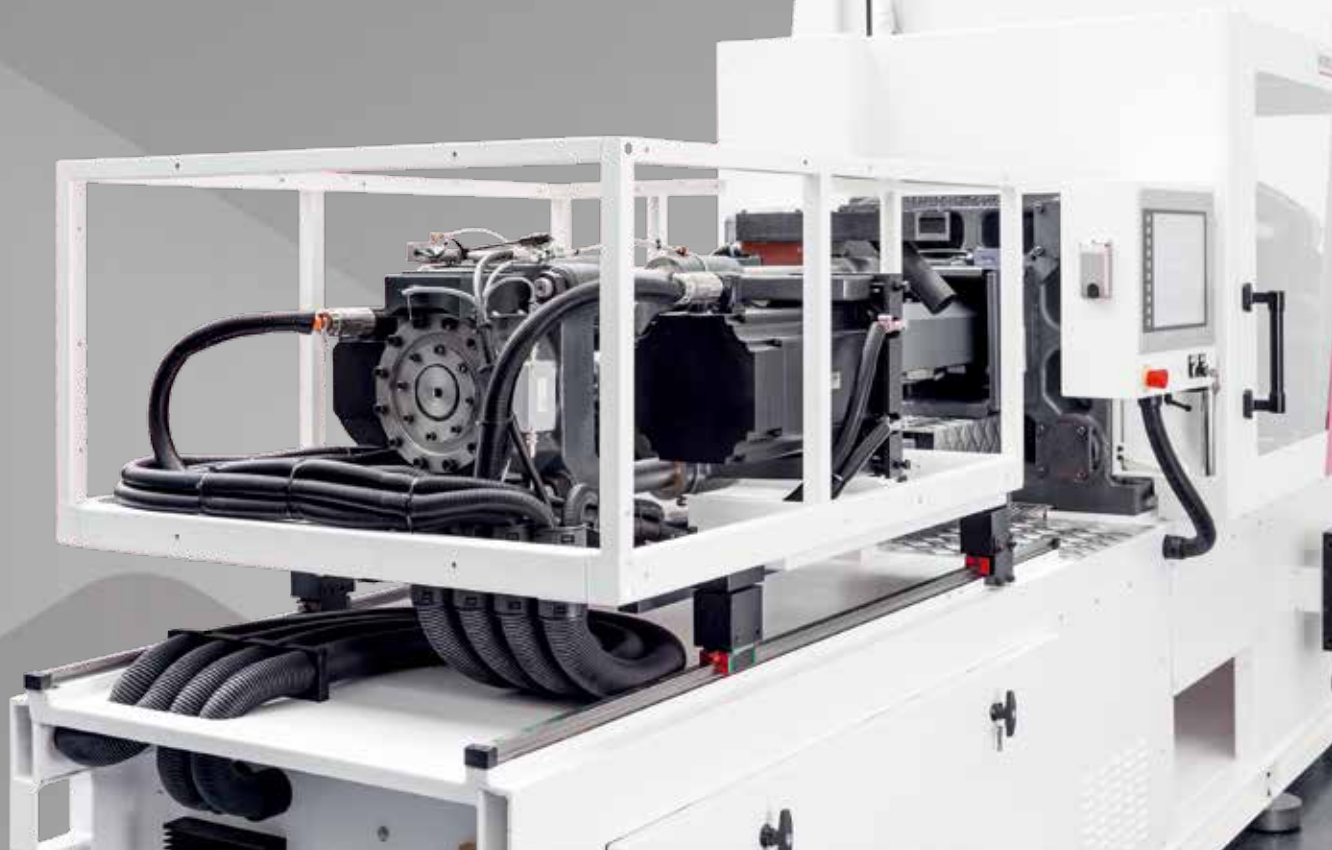
精密

精确的运行方式长期确保制品质量

全电机将运行的重复性视为基本标准。机器的驱动器组件和强大力学设计确保了机器精确运动，精确的运行又长期确保制品质量。伺服驱动的轴向行程精度明显大于最好的液压系统。这一切都使得 *ELEKTRON* 成为高精密制品生产的理想选择：

- 所有机器轴向精密运行的行程测量。
- 传感器直接、精确、重复监测注射和保压压力
- 快速，可重复注射运行与平行独立塑化
- 注射单元线性导轨
- 控制系统和驱动部件的完美融合
- 所有的轴向动作采用伺服电机，皮带传动，滚珠丝杆驱动器
- 通过简洁和易维护的系统控制射台运动和喷嘴顶靠力
- 自动中央润滑





电器柜 —— 一目了然, 方便检修

电气柜集成在机架内。这种设计使控制系统和电气元件, 以及操作面板的中央处理器各自都有独立的区域, 可为ELEKTRON 选项提供足够的空间。以太网Powerlink 连接保证电机, 放大器和控制系统之间的快速可靠通信。



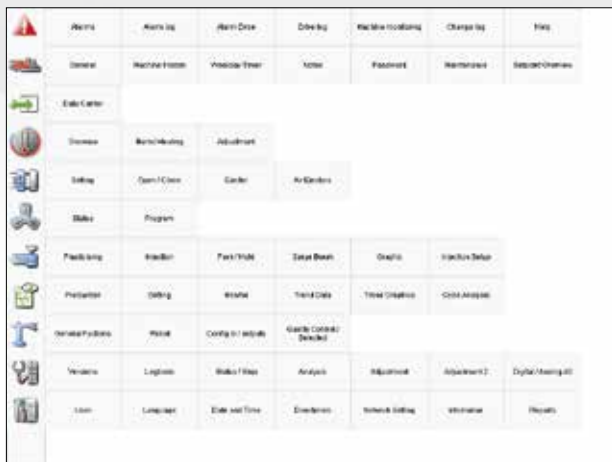
ENDURA touch

新型ENDURA touch 控制器是专为满足ELEKTRON 系列的需求而研发的。机器操作者一开始就能轻松掌握操作方式。ENDURA touch 控制器一览：

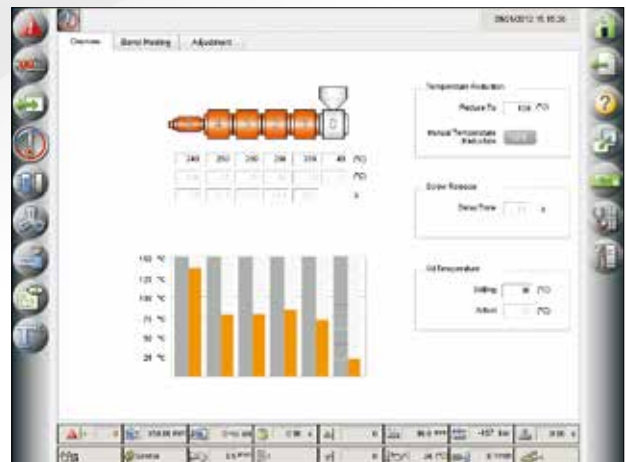
- 贝加莱高性能控制器
- 15" 彩色触摸屏直觉操作
- 操作页面无需两次以上按键访问
- 通过字母数字键盘录入记录和信息
- 触摸屏周围分布32个带LED灯的功能键
- 连接外部设备的多种接口 (3 USB, RS232, 以太网)
- 保存模具数据和截图到带USB接口的硬件设备
- 设定点和实际值为绝对值
- 输入值的合理测试
- 过程监控以图表显示最小值、最大值和平均值
- 图示最近3,000次机器循环的19个参数
- 带日期和时间的3,000次报警历史记录
- 显示最近3,000次设定值更改 (更改记录)
- 200个模具数据内存存储器
- 连接外围设备的输入输出 (3+3) 菜单配置
- 4种访问等级100个机器操作者的数据保护
- 支持3种语言



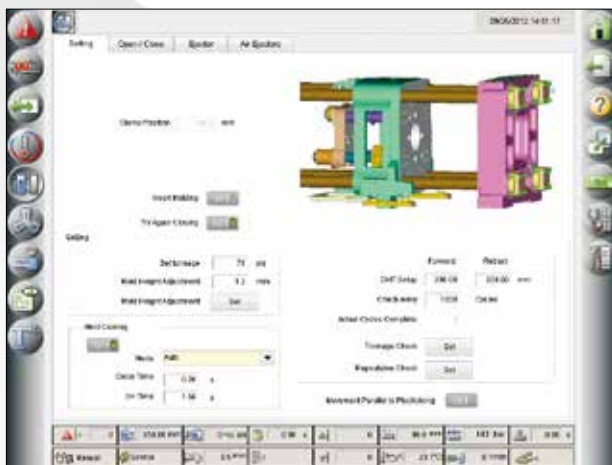
ENDURA touch 控制器的清晰纵览



每个操作页面都可以通过纵览页面访问



机筒加热, 包括加热显示器和监控器



输入开合模数据



输入压力、速度、时间和行程

ELEKTRON EVO

30—650吨

业内领先的全电动注塑机

不断为你发现生产的多样性和产品的价值。基于数十年来在全电机领域的不断革新，米拉克龙ELEKTRON Evolution全电机系列在所有应用领域内为您带来洁净、精准、高效的生产。



医疗 • 包装 • 电子 • 汽车 • 日用品

你想要的全电动注塑机

- 1 经济:**
相比液压机节约60%电能和90%冷却水
- 2 动态:**
多种动作同步可实现最短的生产周期
- 3 精密:**
0.01毫米行程准确度保证制品质量, 提供良好的模具保护
- 4 洁净:**
无需使用液压油为您带来洁净的生产环境

杰出的标准配置

生而卓越

新一代ELEKTRON Evolution机型能提供所有全电动注塑机优点：

合模单元

- 紧凑5点式曲轴设计
- 电机驱动滚珠丝杠精准顶出
- 精确平行模板确保高速运行
- 模具运动平滑，减少模具损耗

注射单元

- 多种螺杆配置，满足各种应用
- 注射单元配置精准的线性导轨
- 在塑化和注塑部分使用节能伺服马达，驱动皮带和滚珠丝杠

驱动单元

- 提高重复性精度
- 降低能耗
- 提升精准度
- 响应迅速



MOSAIC CONTROL

新一代

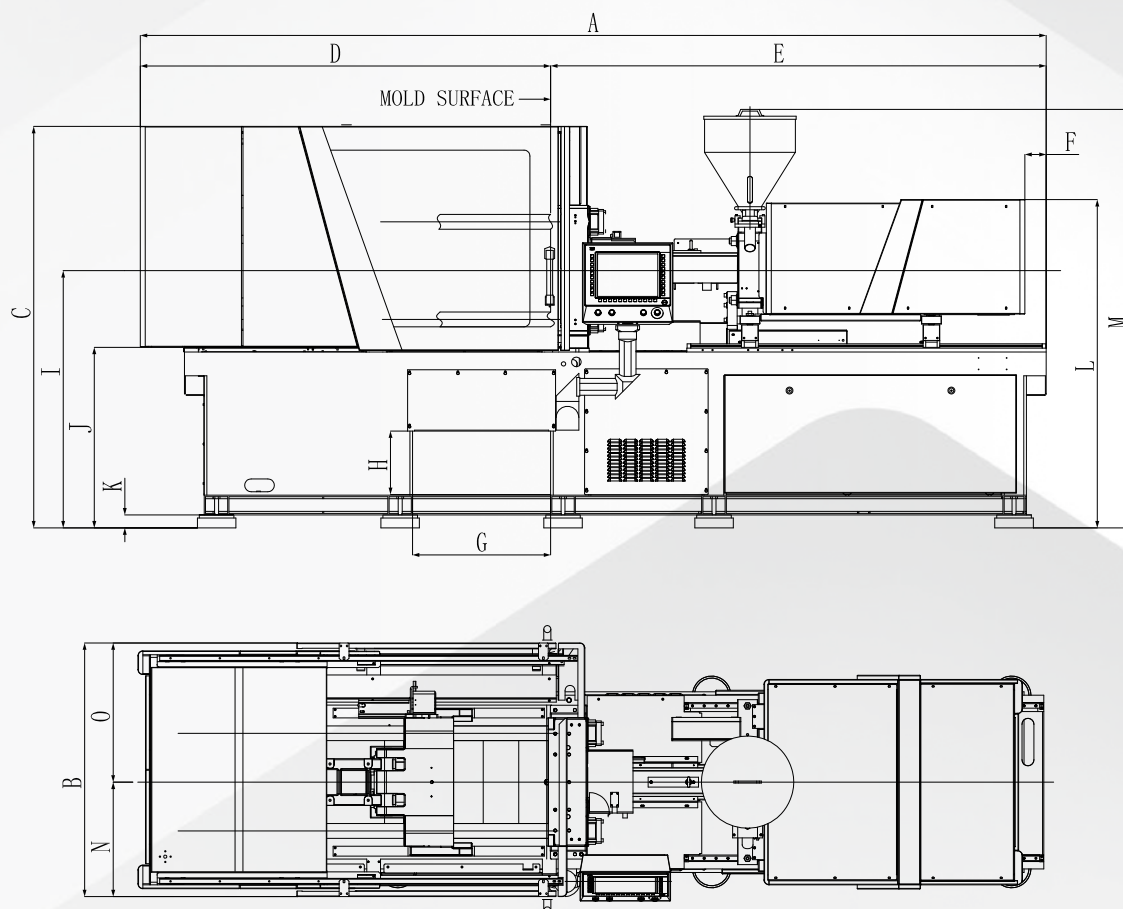
ELEKTRON Evo

装备最新的MOSAIC
控制系统。

MOSAIC CONTROL

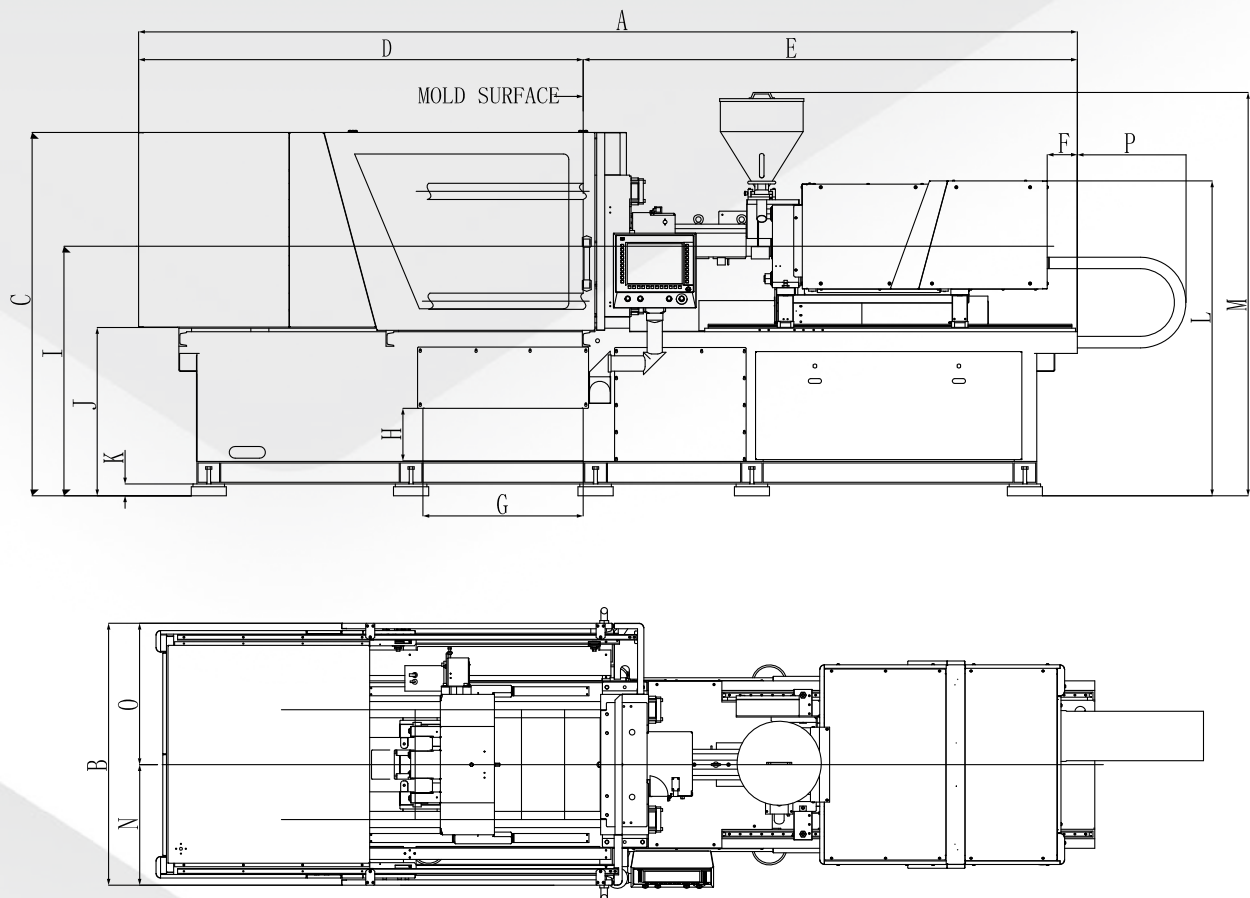
- 确保最快周期时操作平稳
- 包含自动/手动控制页面
- 可通过Webserver查看机器状态

ELEKTRON 30~110 机器尺寸



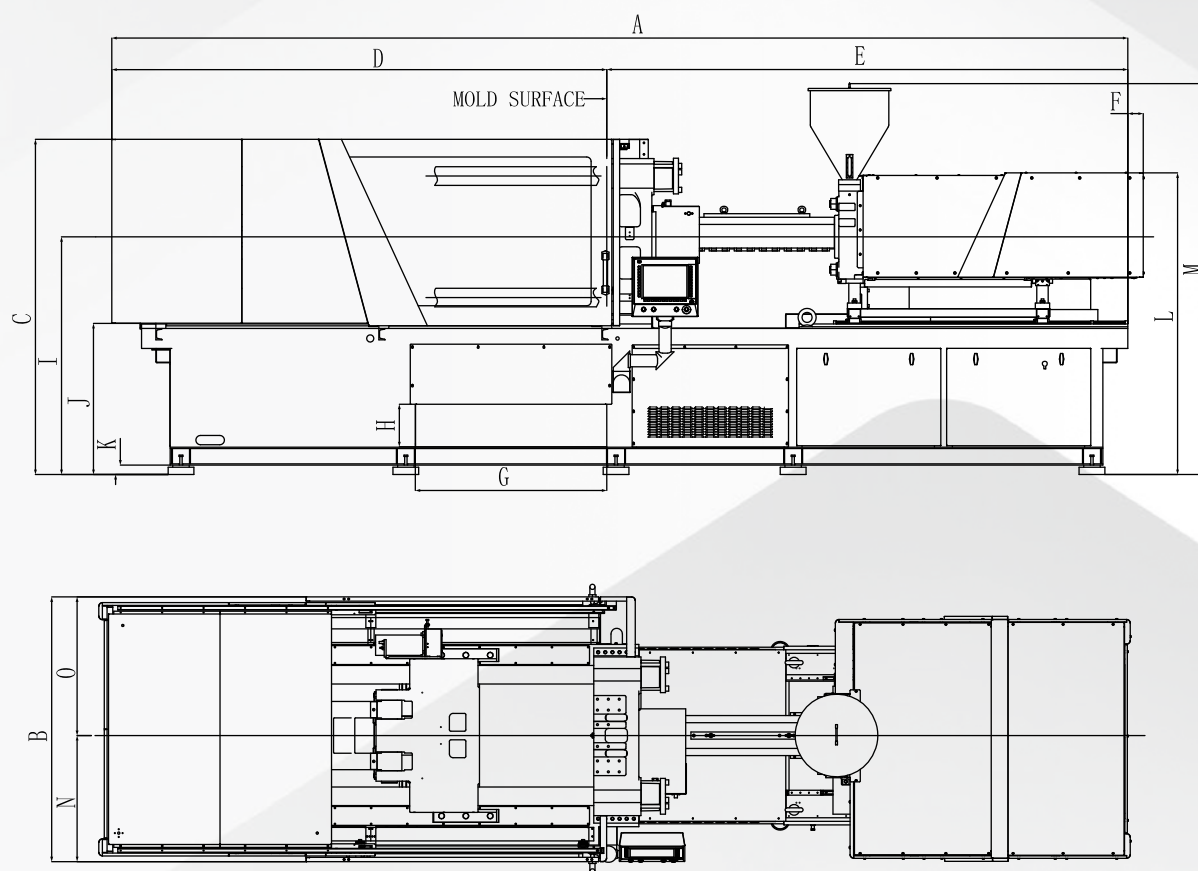
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
ELEKTRON 30 - 55	3,543	1,090	1,605	1,473	2,070	158	640	285	1,202	897	55	1,540	1,983.9	480	610	—	—
ELEKTRON 30 - 120	3,543	1,090	1,605	1,473	2,070	164	640	285	1,202	897	55	1,540	2,003.9	480	610	—	—
ELEKTRON 50 - 55	4,303	1,440	1,811	1,813	2,490	482	640	285	1,387	889	55	1,540	1,984	720	720	—	—
ELEKTRON 50 - 120	4,303	1,440	1,811	1,813	2,490	512	640	285	1,387	889	55	1,540	2,004	720	720	—	—
ELEKTRON 50 - 300	4,303	1,440	1,811	1,813	2,490	88	640	285	1,387	889	55	1,562	2,019	720	720	—	—
ELEKTRON 75 - 55	4,465	1,535	1,698	1,955	2,510	717	790	322	1,228.5	908	50	1,562.5	2,037.9	767.6	767.5	—	—
ELEKTRON 75 - 120	4,475	1,565	1,831	1,965	2,510	532	790	352	1,248	915	66	1,586	2,050	783	783	—	—
ELEKTRON 75 - 300	4,475	1,565	1,831	1,965	2,510	108	790	352	1,248	915	66	1,608	2,065	783	783	—	—
ELEKTRON 75 - 450	4,475	1,565	1,831	1,965	2,510	-68	790	352	1,248	915	66	1,611	2,103	783	783	—	—
ELEKTRON 110 - 55	4,589	1,285	1,783.5	2,079	2,510	526	700	322	1,304	322	66	1,626.8	2,105	580	705	—	—
ELEKTRON 110 - 120	4,589	1,285	2,034	2,079	2,510	532	700	322	1,304	915	66	1,642	2,105	580	705	—	—
ELEKTRON 110 - 300	4,589	1,285	2,034	2,079	2,510	108	700	322	1,304	915	66	1,664	2,120	580	705	—	—
ELEKTRON 110 - 450	4,589	1,285	2,034	2,079	2,510	-68	700	322	1,304	915	66	1,665	2,158	580	705	—	—

ELEKTRON 155~180 机器尺寸



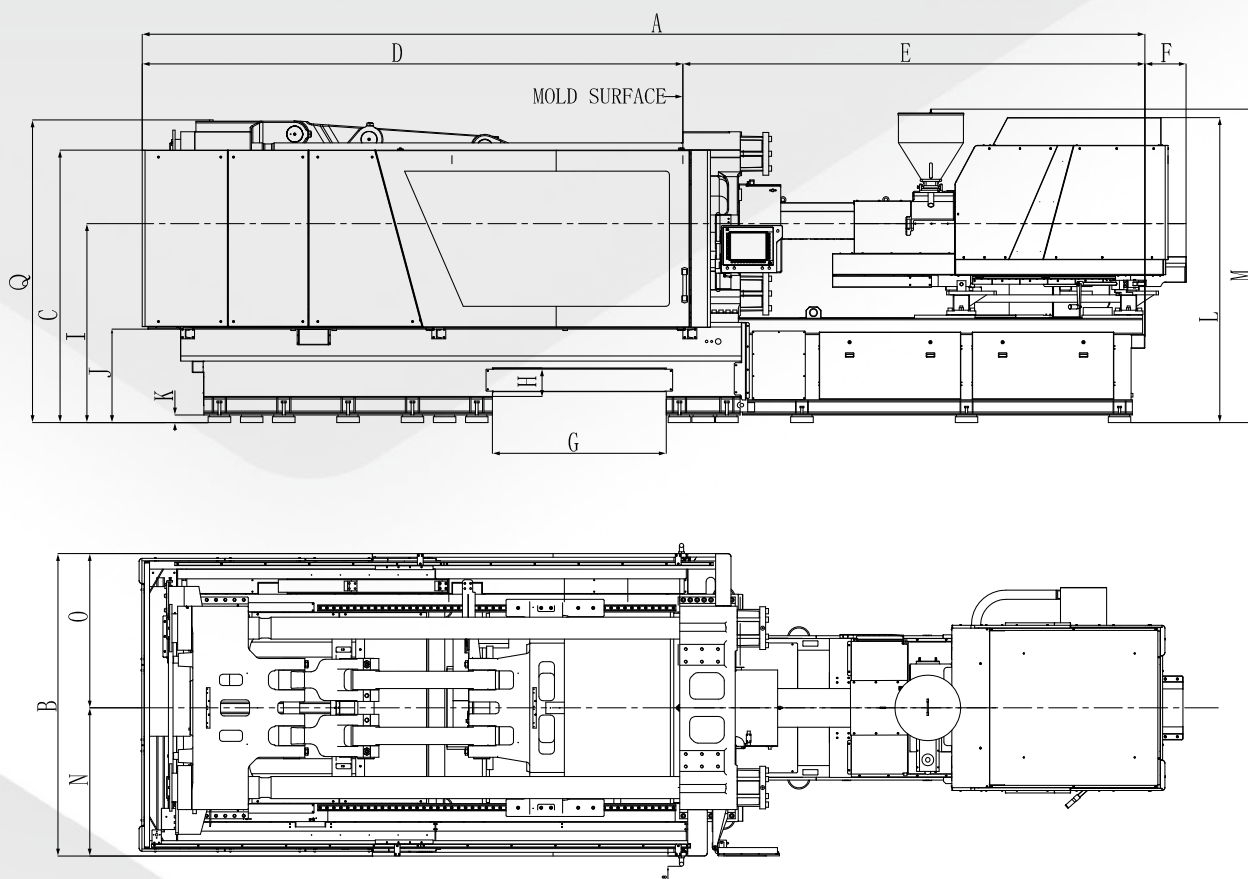
	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
ELEKTRON 155 - 120	5,215	1,455	1,921	2,470	2,745	1,034.5	890	292	1,386	931	66	1,691	2,188	670	785	—	—
ELEKTRON 155 - 300	5,215	1,455	2,018	2,470	2,745	343	890	292	1,386	935	66	1,746	2,203	670	785	516	—
ELEKTRON 155 - 450	5,215	1,455	2,018	2,470	2,745	170	890	292	1,386	935	66	1,749	2,241	670	785	604	—
ELEKTRON 155 - 630	5,215	1,455	2,018	2,470	2,745	-102	890	292	1,386	935	66	1,766	2,240	670	785	753	—
ELEKTRON 180 - 120	5,215	1,455	1,921	2,470	2,745	1,034.5	890	292	1,386	931	66	1,691	2,188	670	785	—	—
ELEKTRON 180 - 300	5,215	1,455	2,018	2,470	2,745	343	890	292	1,386	935	66	1,746	2,203	670	785	516	—
ELEKTRON 180 - 450	5,215	1,455	2,018	2,470	2,745	170	890	292	1,386	935	66	1,749	2,241	670	785	604	—
ELEKTRON 180 - 630	5,215	1,455	2,018	2,470	2,745	-102	890	292	1,386	935	66	1,766	2,240	670	785	753	—

ELEKTRON 200~350 机器尺寸



	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
ELEKTRON 200 - 300	5,734	1,775	2,125	2,800	2,935	579.5	1,240	298	1,553	1,053	66	1,918	2,369.4	812.5	962.5	—	—
ELEKTRON 200 - 450	6,398	1,805	2,085	2,870	3,379	-950	1,240	298	1,553	1,059	66	1,916	2,407	828	977	—	—
ELEKTRON 200 - 630	6,398	1,805	2,085	2,870	3,379	-682	1,240	298	1,553	1,059	66	1,933	2,407	828	977	—	—
ELEKTRON 200 - 970	6,398	1,805	2,085	2,870	3,379	-149	1,240	298	1,553	1,059	66	1,974	2,456	828	977	—	—
ELEKTRON 275 - 300	6,584	1,802.5	2,254	3,239	3,345	990	1,240	298	1,614.6	1,052	65	1,979.6	2,431	843.7	958.8	—	—
ELEKTRON 275 - 450	6,074	1,802.5	2,253	3,139	2,935	362.5	1,240	298	1,616	1,055	64	1,996	2,470.4	843.9	958.6	—	—
ELEKTRON 275 - 630	6,825	1,833	2,256	3,180	3,645	-799	1,240	298	1,618	1,059	66	1,998	2,472	856	977	—	—
ELEKTRON 275 - 970	6,825	1,833	2,256	3,180	3,645	-269	1,240	298	1,618	1,059	66	2,039	2,521	856	977	—	—
ELEKTRON 275 - 1,540	6,825	1,833	2,256	3,180	3,645	108	1,240	298	1,618	1,059	66	2,065	2,690	856	977	—	—
ELEKTRON 350 - 630	6,303	1,852.5	2,083	3,463	2,840	-297.5	1,338	298	1,400	1,040	55	1,947.5	2,253.4	882.5	970	—	—
ELEKTRON 350 - 970	7,108	1,853	2,345	3,463	3,645	-282	1,340	298	1,663	1,057	66	2,110	2,700	883	970	—	—
ELEKTRON 350 - 1,540	7,108	1,853	2,345	3,463	3,645	108	1,340	298	1,663	1,057	66	2,110	2,735	883	970	—	—
ELEKTRON 350 - 2,290	7,108	1,853	2,345	3,463	3,645	108	1,340	298	1,663	1,057	66	2,110	2,735	883	970	—	—

ELEKTRON 450~650 机器尺寸



	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
ELEKTRON 450 - 1,540	7,945	2,143	2,557	3,953	3,992	265	1,436	440	1,722	955	66	2,282	2,794	1,039	1,104	—	2,789
ELEKTRON 450 - 2,290	7,945	2,143	2,557	3,953	3,992	194	1,436	440	1,722	955	66	2,596	2,715	1,039	1,104	—	2,789
ELEKTRON 450 - 3,470	7,945	2,143	2,557	3,953	3,992	-193	1,436	440	1,722	955	66	2,631	2,715	1,039	1,104	—	2,789
ELEKTRON 550 - 2,290	8,407.5	2,241.5	2,287.5	4,415.5	3,992	194	1,440	391.5	1,722	907.5	66	2,596	2,714.5	1,083	1,158.5	—	2,904
ELEKTRON 550 - 3,470	8,540	2,241.5	2,287.5	4,415.5	4,124.5	-200	1,440	391.5	1,722	907.5	66	2,640	2,713.5	1,083	1,158.5	—	2,904
ELEKTRON 650 - 2,290	8,686.5	2619	2,358.5	4,681.5	4,005	89.5	1,505	246	1,722	808.5	66	2,593.5	2,706	1,283	1,336	—	2,619.5
ELEKTRON 650 - 3,470	8,681.5	2619	2,358.5	4,681.5	4,000	356.5	1,505	246	1,722	808.5	66	2,640	2,713.5	1,283	1,336	—	2,619.5

规格

合模单元

机械式5点双曲肘合模机构	■
通过滚珠丝杠和同步皮带驱动合模	■
3种可调闭环开合模速度	■
锁模力可调	■
自动模具安装厚度调整	■
精确位置切换和速度, 压力的精确控制	■
2段可调高敏感度模具保护 (行程和压力)	■
具备再合模功能的模具保护	■
全自动润滑系统	■
控制面板上的实际吨位显示	■
SPI (美国标准) 十字顶出块	■
液压或气动抽芯	□
气阀	□
机器加高100mm	□

顶出部分

由滚珠丝杠和同步皮带实现中心顶出	■
2段前进速度可调	■
控制面板上可调节顶出速度和顶出力	■
多达9次脉冲顶出	■
顶出零点可调	■
顶出保持计时器	■

注射单元

由三种不同的螺杆料筒组合构成多种注射单元可供多样选择	■
氮化料筒和螺杆	■
双金属材料筒和加硬化螺杆	□
穿孔金属板料筒保护罩	■
V2A不锈钢料筒隔热护罩	□
由滚珠丝杠和同步皮带驱动注射运动	■
增加注射速度	□
根据压力/时间/位置进行5段注射到保压的转换	■
5段背压压力, 10段保压压力	■
通过位置进行5段塑化转换	■
数字化设置塑化转速&数字化读出真实转速	■
塑化前/后的螺杆回退功能	■
螺杆冷启动保护	■
半自动清料	■
挤注成型程序	■
浇口断开计时器	■
气动的喷嘴关闭阀	□
进料口温度显示和控制	■
料斗	□
颜色单元和料斗装载机的转接板	□

规格

注射单元	
颜色控制单元	☐
自动加热启动和关闭功能	☒
显示加热区域实时电流	☒
柱状图显示设置&实时温度数据	☒
加热圈&热电偶故障探测	☒
设置循环数量后待机加热	☒
监测每个区域的温度和公差范围	☒
控制部分	
贝加莱高性能控制器	☒
15" 彩色触摸屏	☒
操作页面无需两次以上按键访问	☒
通过字母数字键盘录入记录和信息	☒
触摸屏周围分布32个带LED灯的功能键	☒
连接外部设备的多种接口 (3 USB, RS232, 以太网)	☒
保存模具数据和截图到带USB接口的硬件设备	☒
设定点和实际值为绝对值	☒
输入值的合理测试	☒
过程监控以图表显示最小值、最大值和平均值	☒
图示最近3,000次机器循环的19个参数	☒
带日期和时间的3,000次报警历史记录	☒
显示最近3,000次设定值更改 (更改记录)	☒
200个模具数据内存存储器	☒
连接外围设备的输入输出 (3+3) 菜单配置	☒
4种访问等级100个机器操作者的数据保护	☒
支持3种语言	☒
驱动技术	
所有压力,行程,速度均为闭环控制	☒
通过伺服电机驱动合模、顶出和注射运动	☒
Ethernet POWERLINK在电机、驱动器和控制器之间超高速数据传输	☒
合模,顶出以及塑化均同步	☒
其他	
欧洲标准的模具安装	☒
在定模板上提供欧洲标准机械手安装孔	☒
滑脚支撑动模板	☒
水排	☐
水管从水排连到定模板或动模板	☐
可在两个方向取件	☒
欧洲标准Euromap67的机械手接口	☐
传送带控制接口	☐
良好包装	☐
电气柜集成在机架内	☒
标准项	☒
可选项	☐

合模单元		30
锁模力	kN	300
拉杆间距 (长 x 高)	mm	300 x 300
模板尺寸 (长 x 高)	mm	450 x 456
开模行程	mm	250
最大模板间距.	mm	580
最小/最大模具厚度	mm	150 / 330
最大模具重量(动模板/定模板)	kg	300 (200/100)
顶出力	kN	25
顶出行程	mm	100

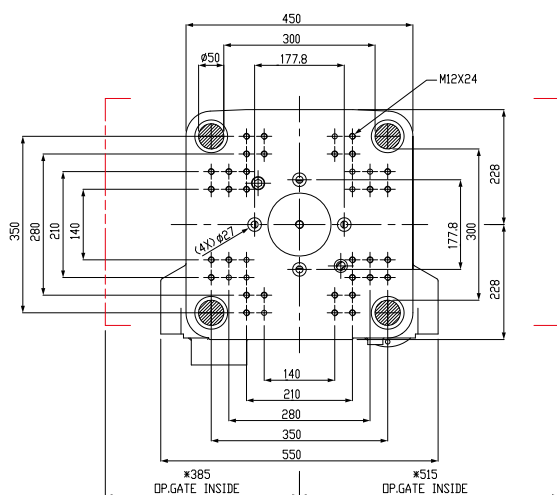
注射单元		55	55			120		
螺杆直径	mm	14	18	20	22	18	25	30
最大注射压力	bar	1,800	2,500	2,345	1,939	2,444	2,016	1,400
最大注射容积	cm³	6	19	24	29	31	59	85
最大注射重量	g	6	17	21	26	28	54	77
螺杆行程	mm	42	75			120		
注射单元行程	mm	180	180			250		
喷嘴顶靠力	kN	30	30			30		
注射速率 [l] 可选项	cm³/s	32 [49]	52 [81]	64 [101]	78 [122]	52 [81]	101 [157]	145 [266]
注射速度 [l] 可选项	mm/s	205 [318]	205 [318]			205 [305]		
螺杆转速	min ⁻¹	400	400			400		
塑化率 ¹⁾	g/s	0.85	3.2	4	5	3	9	13
螺杆长径比 ²⁾	L/D	18.1	22	21	19	20	20	20
加热区数 (料筒+喷嘴)		3	3+1			3+1		
总加热功率	kW	2.8	4.8	4.9	4.9	4.9	6.7	7.9

其他数据		30 - 55				30 - 120		
电源总功率	<i>kW</i>	9.4	10.8	10.8	10.8	10.8	12.1	12.9
机器尺寸(长 x 宽 x 高)	<i>m</i>	3.56 x 1.26 x 1.60				3.72 x 1.26 x 1.60		
机器净重	<i>kg</i>	2,700				2,900		

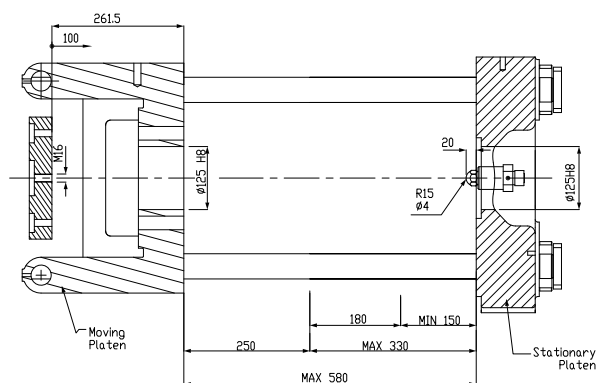
¹⁾ PS料: 10秒周期, 1.5D螺杆行程

2) 可根据要求提供其他长径比

由于技术持续改进,参数变化恕不另行通知



* Inside Gate Dimensions



All Dimensions Are In MM

合模单元		50
锁模力	kN	500
拉杆间距(长 x 高)	mm	320 x 320
模板尺寸(长 x 高)	mm	470 x 490
开模行程	mm	260
最大模板间距	mm	670
最小/最大模具厚度	mm	150 / 410
最大模具重量(动模板/定模板)	kg	435 (290 / 145)
顶出力	kN	25
顶出行程	mm	125

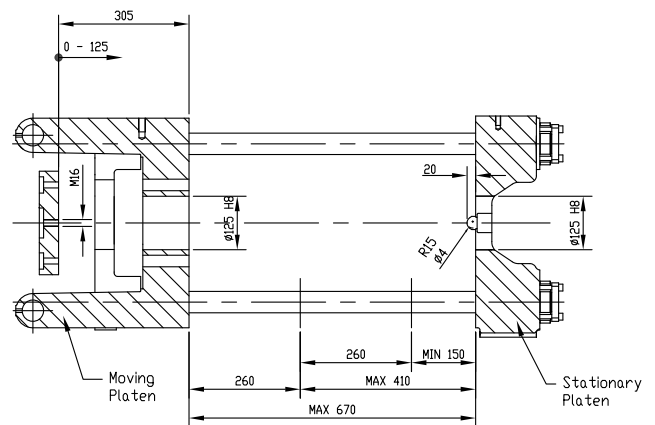
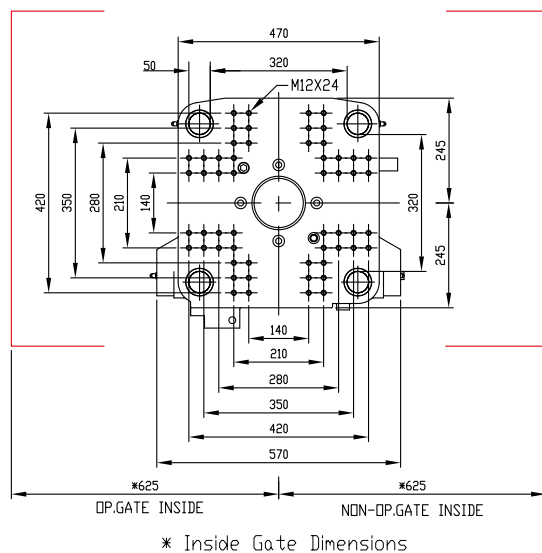
注射单元		55				120			300		
螺杆直径	mm	14	18	20	22	18	25	30	30	35	40
最大注射压力	bar	1,800	2,500	2,345	1,939	2,444	2,016	1,400	2,500	1,943	1,488
最大注射容积	cm³	6	19	24	29	31	59	85	113	154	201
最大注射重量	g	6	18	23	28	29	56	81	108	146	191
螺杆行程	mm	42	75			120			160		
注射单元行程	mm	180				250			250		
喷嘴顶靠力	kN	30				30			30		
注射速率 [] 可选项	cm³/s	32 [49]	52 [81]	64 [101]	78 [122]	52 [81]	101 [157]	145 [226]	117 [226]	159 [308]	208 [402]
注射速度 [] 可选项	mm/s	205 [318]				205 [305]			165 [310]		
螺杆转速	min ⁻¹	400	400			400			400		
塑化率 ¹⁾	g/s	0.96	3.2	4	5	3	9	13	18	25	32
螺杆长径比 ²⁾	L/D	18	22	21	19	20	20	20	22	23	20
加热区数 (料筒+喷嘴)		3+1				3+1			4+1		
总加热功率	kW	2.8	4.8	4.9	4.9	4.9	6.7	7.9	10.4	11.2	11.2

其他数据		50 - 55				50 - 120			50 - 300		
电源总功率	kW	9.4	10.8	10.8	10.8	10.8	12.1	12.9	20.2	20.8	20.8
机器尺寸(长 x 宽 x 高)	m	4.30 x 1.62 x 2.01				4.30 x 1.62 x 2.01			4.30 x 1.62 x 2.01		
机器净重	kg	3,000				3,200			3,400		

¹⁾ PS料: 10秒周期, 1.5D螺杆行程

²⁾ 可根据要求提供其他长径比

由于技术持续改进, 参数变化恕不另行通知



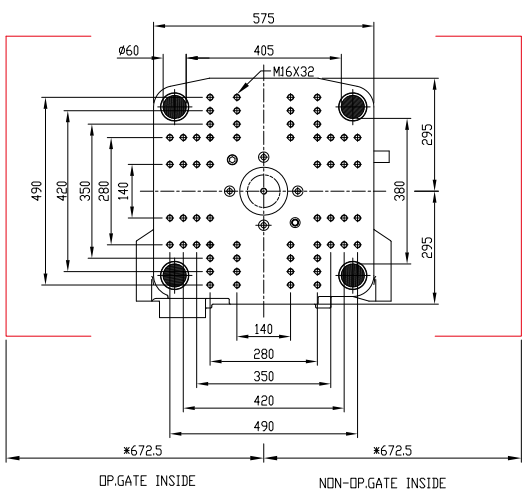
All Dimensions Are In MM

合模单元		75		
锁模力	kN	750		
拉杆间距 (长 x 高)	mm	405 x 380		
模板尺寸 (长 x 高)	mm	575 x 570		
开模行程	mm	320		
最大模板间距	mm	800		
最小/最大模具厚度	mm	150 / 480		
最大模具重量 (动模板/定模板)	kg	765 (510 / 255)		
顶出力	kN	25		
顶出行程	mm	125		

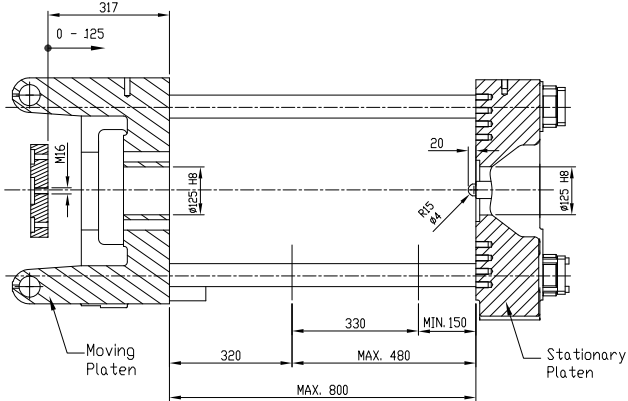
注射单元		55				120			300			450		
螺杆直径	mm	14	18	20	22	18	25	30	30	35	40	35	40	45
最大注射压力	bar	1,800	2,500	2,345	1,939	2,444	2,016	1,400	2,500	1,943	1,488	2,445	1,985	1,569
最大注射容积	cm³	6	19	24	29	31	59	85	113	154	201	173	226	286
最大注射重量	g	6	18	23	28	29	56	81	108	146	191	165	215	272
螺杆行程	mm	42 75				120			160			180		
注射单元行程	mm	180				250			250			250		
喷嘴顶靠力	kN	30				30			30			30		
注射速率 [] 可选项	cm³/s	32 [49]	52 [81]	64 [101]	78 [122]	52 [81]	101 [157]	145 [226]	117 [226]	159 [308]	208 [402]	159 [289]	207 [377]	262 [477]
注射速度 [] 可选项	mm/s	205 [318]				205 [305]			165 [310]			165 [300]		
螺杆转速	min⁻¹	400				400			400			400		
塑化率 ¹⁾	g/s	0.96	3.2	4	5	3	9	13	18	25	32	28	40	43
螺杆长径比 ²⁾	L/D	18	22	21	19	20	20	20	22	22.9	20	22	22.8	20
加热区数 (料筒+喷嘴)		3+1				3+1			4+1			4+1		
总加热功率	kW	2.8	4.8	4.9	4.9	4.9	6.7	7.9	10.4	11.2	11.2	11.1	13.1	13.1

其他数据		75 - 55				75 - 120			75 - 300			75 - 450		
电源总功率	kW	10.4	11.8	11.8	11.8	11.8	13.1	13.9	20.2	20.8	20.8	25.5	26.9	26.9
机器尺寸 (长 x 宽 x 高)	m	4.46 x 1.71 x 2.03				4.46 x 1.71 x 2.03			4.46 x 1.71 x 2.03			4.53 x 1.71 x 2.03		
机器净重	kg	4,400				4,500			4,700			4,950		

¹⁾ PS料: 10秒周期, 1.5D螺杆行程 ²⁾ 可根据要求提供其他长径比 由于技术持续改进, 参数变化恕不另行通知



* Inside Gate Dimensions



All Dimensnsions Are In MM

合模单元		110
锁模力	kN	1,100
拉杆间距 (长 x 高)	mm	420 x 420
模板尺寸 (长 x 高)	mm	650 x 650
开模行程	mm	350
最大模板间距	mm	830
最小/最大模具厚度	mm	150 / 480
最大模具重量(动模板/定模板)	kg	900 (600 / 300)
顶出力	kN	32
顶出行程	mm	150

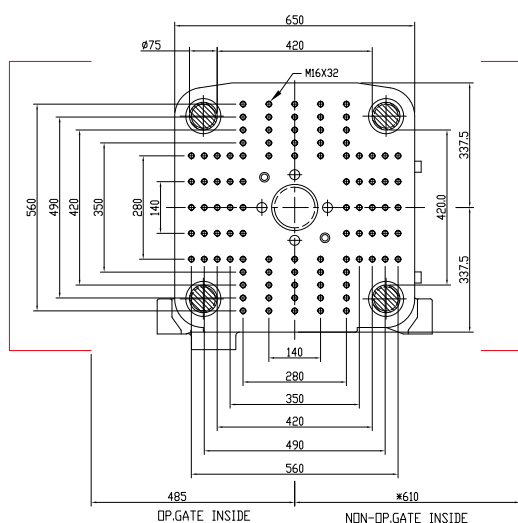
注射单元		55				120			300			450		
螺杆直径	mm	14	18	20	22	18	25	30	30	35	40	35	40	45
最大注射压力	bar	1,800	2,500	2,345	1,939	2,444	2,016	1,400	2,500	1,943	1,488	2,445	1,985	1,569
最大注射容积	cm ³	6	19	24	29	31	59	85	113	154	201	173	226	286
最大注射重量	g	6	17	21	26	29	56	81	108	146	191	165	215	272
螺杆行程	mm	42	75			120			160			180		
注射单元行程	mm	180				250			250			250		
喷嘴顶靠力	kN	30	30			30			30			30		
注射速率 / 可选项	cm ³ /s	32 [49]	52 [81]	64 [101]	78 [122]	52 [81]	101 [157]	145 [226]	117 [226]	159 [308]	208 [402]	159 [289]	207 [377]	262 [477]
注射速度 / 可选项	mm/s	205 [318]				205 [305]			165 [310]			165 [300]		
螺杆转速	min ⁻¹	450	400			400			400			400		
塑化率 ¹⁾	g/s	0.96	3.2	4	5	3	9	13	18	25	32	28	40	43
螺杆长径比 ²⁾	L/D	18.1	22	21	19	20	20	20	22	22.9	20	22	22.8	20
加热区数 (料筒+喷嘴)		3	3+1			3+1			4+1			4+1		
总加热功率	kW	2.8	4.8	4.9	4.9	4.9	6.7	7.9	10.4	11.2	11.2	11.1	13.1	13.1

其他数据		110 - 55				110 - 120			110 - 300			110 - 450		
电源总功率	kW	12.8	14.2	14.2	14.2	14	15.5	16.3	22.2	22.7	22.7	27.8	29	29
机器尺寸(长 x 宽 x 高)	m	4.59 x 1.46 x 1.78				4.59 x 1.46 x 2.03			4.59 x 1.46 x 2.03			4.65 x 1.46 x 2.03		
机器净重	kg	4,500				5,070			5,270			5,520		

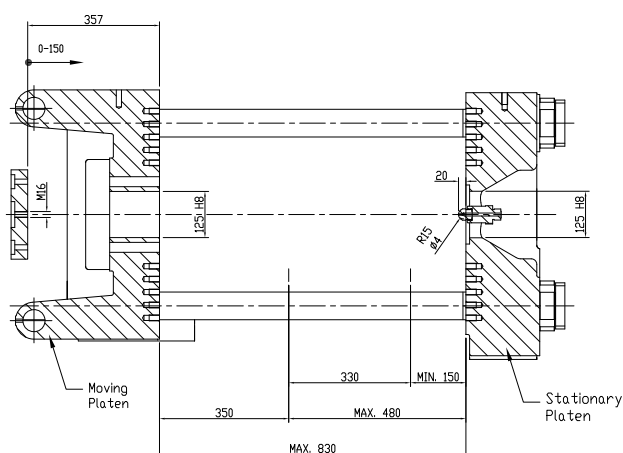
¹⁾ PS料: 10秒周期, 1.5D螺杆行程

2) 可根据要求提供其他长径比

由于技术持续改进,参数变化恕不另行通知



* Inside Gate Dimensions



All Dimensions Are In MM

合模单元		155	
锁模力	kN	1,550	
拉杆间距 (长 x 高)	mm	520 x 520	
模板尺寸 (长 x 高)	mm	780 x 780	
开模行程	mm	440	
最大模板间距	mm	1,030	
最小/最大模具厚度	mm	200 / 590	
最大模具重量 (动模板/定模板)	kg	1,685 (1,125 / 560)	
顶出力	kN	32	
顶出行程	mm	150	

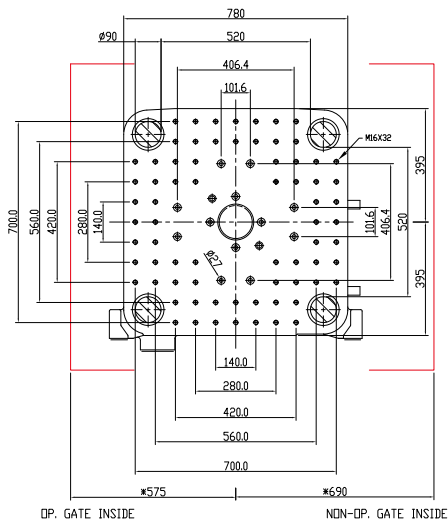
注射单元		120			300			450			630		
螺杆直径	mm	18	25	30	30	35	40	35	40	45	40	45	50
最大注射压力	bar	2,444	2,016	1,400	2,500	1,943	1,488	2,445	1,985	1,569	2,494	1,970	1,596
最大注射容积	cm³	31	59	85	113	154	201	173	226	286	251	318	393
最大注射重量	g	28	54	77	108	146	191	165	215	272	239	303	374
螺杆行程	mm	120			160			180			200		
注射单元行程	mm	250			300			300			300		
喷嘴顶靠力	kN	30			30			30			30		
注射速率 [] 可选项	cm³/s	52 [81]	101 [157]	145 [226]	117 [226]	159 [308]	208 [402]	159 [289]	207 [377]	262 [477]	207 [376]	262 [476]	324 [589]
注射速度 [] 可选项	mm/s	205 [305]			165 [310]			165 [300]			165 [300]		
螺杆转速	min⁻¹	400			400			400			400		
塑化率 ¹⁾	g/s	3	9	13	18	25	32	28	40	43	40	47	56
螺杆长径比 ²⁾	L/D	20	20	20	22	22.9	20	22	22.8	20	22	22.2	20
加热区数 (料筒+喷嘴)		3+1			4+1			4+1			4+1		
总加热功率	kW	4.9	6.7	7.9	10.4	11.2	11.2	11.1	13.1	13.1	12.8	14.8	14.8

其他数据		155 - 120			155-300			155 - 450			155 - 630		
电源总功率	kW	16.7	18	18.8	24.7	25.2	25.2	30.2	31.6	31.6	33.4	35.7	35.7
机器尺寸 (长 x 宽 x 高)	m	5.22 x 1.63 x 1.92			5.22 x 1.63 x 2.02			5.22 x 1.63 x 2.02			5.32 x 1.63 x 2.02		
机器净重	kg	7,200			7,400			7,650			7,800		

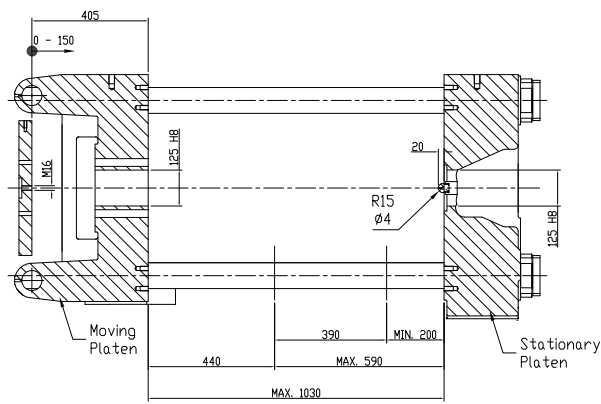
¹⁾ PS料: 10秒周期, 1.5D螺杆行程

²⁾ 可根据要求提供其他长径比

由于技术持续改进, 参数变化恕不另行通知



* Inside Gate Dimensions



All Dimensnsions Are In MM

合模单元		180
锁模力	kN	1,800
拉杆间距(长 x 高)	mm	520 x 520
模板尺寸(长 x 高)	mm	780 x 780
开模行程	mm	440
最大模板间距	mm	1,030
最小/最大模具厚度	mm	200 / 590
最大模具重量(动模板/定模板)	kg	1,685 (1,125 / 560)
顶出力	kN	32
顶出行程	mm	150

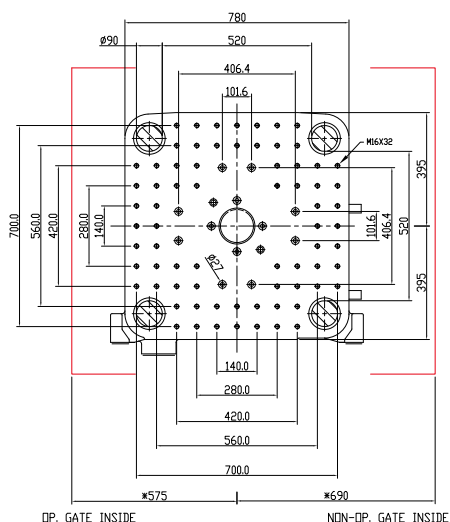
注射单元		120			300			450			630		
螺杆直径	mm	18	25	30	30	35	40	35	40	45	40	45	50
最大注射压力	bar	2,444	2,016	1,400	2,500	1,943	1,488	2,445	1,985	1,569	2,494	1,970	1,596
最大注射容积	cm ³	31	59	85	113	154	201	173	226	286	251	318	393
最大注射重量	g	28	54	77	108	146	191	165	215	272	239	303	374
螺杆行程	mm	120			160			180			200		
注射单元行程	mm	250			300			300			300		
喷嘴顶靠力	kN	30			30			30			30		
注射速率 [] 可选项	cm ³ /s	52 [81]	101 [157]	145 [226]	117 [226]	159 [308]	208 [402]	159 [289]	207 [377]	262 [477]	207 [376]	262 [476]	324 [589]
注射速度 [] 可选项	mm/s	205 [305]			165 [310]			165 [300]			165 [300]		
螺杆转速	min ⁻¹	400			400			400			400		
塑化率 ¹⁾	g/s	3	9	13	18	25	32	28	40	43	40	47	56
螺杆长径比 ²⁾	L/D	20	20	20	22	22.9	20	22	22.8	20	22	22.2	20
加热区数(料筒+喷嘴)		3+1			4+1			4+1			4+1		
总加热功率	kW	4.9	6.7	7.9	10.4	11.2	11.2	11.1	13.1	13.1	12.8	14.8	14.8

其他数据		180 - 120			180 - 300			180 - 450			180 - 630		
电源总功率	kW	16.7	18	18.8	24.7	25.2	25.2	30.2	31.6	31.6	34.3	35.7	35.7
机器尺寸(长 x 宽 x 高)	m	5.22 x 1.63 x 1.92			5.22 x 1.63 x 2.02			5.22 x 1.63 x 2.02			5.32 x 1.63 x 2.02		
机器净重	kg	7,200			7,500			7,750			7,900		

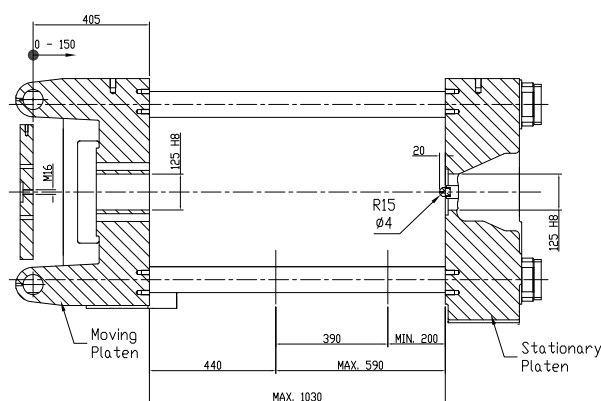
¹⁾ PS料: 10秒周期, 1.5D螺杆行程

²⁾ 可根据要求提供其他长径比

由于技术持续改进, 参数变化恕不另行通知



* Inside Gate Dimensions



All Dimensions Are In MM

合模单元		200	
锁模力	kN	2,000	
拉杆间距 (长 x 高)	mm	570 x 570	
模板尺寸 (长 x 高)	mm	810 x 810	
开模行程	mm	510	
最大模板间距	mm	1,220	
最小/最大模具厚度	mm	200 / 710	
最大模具重量(动模板/定模板)	kg	1,900 (1,270 / 630)	
顶出力	kN	45	
顶出行程	mm	150	

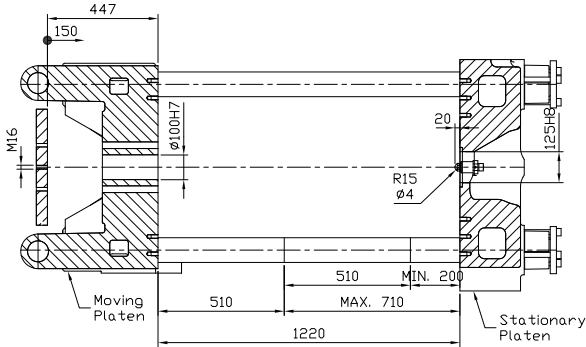
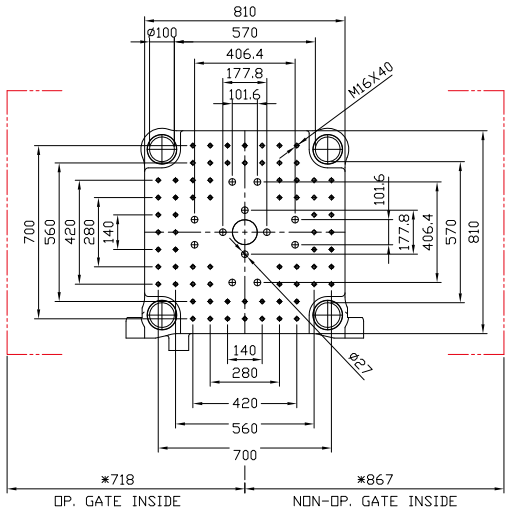
注射单元		300			450			630			970		
螺杆直径	mm	30	35	40	35	40	45	40	45	50	45	50	60
最大注射压力	bar	2,500	1,943	1,488	2,445	1,985	1,569	2,494	1,970	1,596	2,300	2,058	1,429
最大注射容积	cm³	113	154	201	173	226	286	251	318	393	382	471	679
最大注射重量	g	103	140	183	165	215	272	239	303	374	363	448	646
螺杆行程	mm	160			180			200			240		
注射单元行程	mm	300			300			300			400		
喷嘴顶靠力	kN	30			30			30			30		
注射速率 [] 可选项	cm³/s	117	159	208	159 [289]	207 [377]	262 [477]	207 [376]	262 [476]	324 [589]	254 [366]	314 [451]	452 [650]
注射速度 [] 可选项	mm/s	165 [310]			165 [300]			165 [300]			160 [230]		
螺杆转速	min⁻¹	400			400			400			350		
塑化率 ¹)	g/s	18	25	32	28	40	43	40	47	56	46	58	80
螺杆长径比 ²)	L/D	22	22.9	20	22	22.8	20	22	22.2	20	26.7	24	20
加热区数 (料筒+喷嘴)		4+1			4+1			4+1			4+1		
总加热功率	kW	9.2	11.2	11.2	11.1	13.1	13.1	12.8	14.8	14.8	16.9	16.9	16.9

其他数据		200 - 300			200 - 450			200 - 630			200 - 970		
电源总功率	kW	26.0	27.4	27.4	32.5	33.9	33.9	36.6	38.0	38.0	47.7	47.7	47.7
机器尺寸(长 x 宽 x 高)	m	5.73 x 1.95 x 2.12			6.33 x 1.95 x 2.12			6.33 x 1.95 x 2.12			6.33 x 1.95 x 2.12		
机器净重	kg	8,700			9,150			9,300			10,150		

¹) PS料: 10秒周期, 1.5D螺杆行程

²) 可根据要求提供其他长径比

由于技术持续改进, 参数变化恕不另行通知



合模单元		275
锁模力	kN	2,750
拉杆间距 (长 × 高)	mm	660 × 660
模板尺寸 (长 × 高)	mm	940 × 940
开模行程	mm	600
最大模板间距	mm	1,350
最小/最大模具厚度	mm	200 / 750
最大模具重量 (动模板/定模板)	kg	2,930 (1,950 / 980)
顶出力	kN	60
顶出行程	mm	160

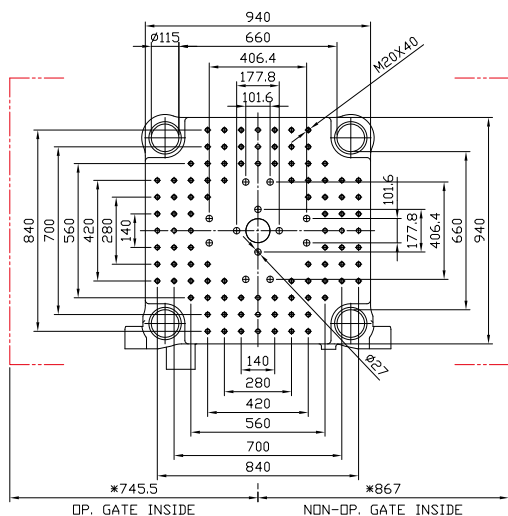
注射单元		300			450			630			970			1,540		
螺杆直径	mm	30	35	40	35	40	45	40	45	50	45	50	60	50	60	70
最大注射压力	bar	2,500	1,943	1,488	2,445	1,985	1,569	2,494	1,970	1,596	2,300	2,058	1,429	2,300	1,942	1,427
最大注射容积	cm ³	113	154	201	173	226	286	251	318	393	382	471	679	550	792	1,078
最大注射重量	g	103	140	183	158	206	261	239	303	374	363	448	646	523	753	1,025
螺杆行程	mm	160			180			200			240			280		
注射单元行程	mm	300			300			300			400			400		
喷嘴顶靠力	kN	30			30			30			30			30		
注射速率 [] 可选项	cm ³ /s	117	159	208	159	207	262	207 [376]	262 [476]	324 [589]	254 [366]	314 [451]	452 [650]	314 [550]	453 [797]	616 [1083]
注射速度 [] 可选项	mm/s	165 [310]			165 [285]			165 [300]			160 [230]			160 [280]		
螺杆转速	min ⁻¹	400			400			400			350			300		
塑化率 ¹⁾	g/s	18	25	32	28	40	43	40	47	56	46	58	80	46	70	90
螺杆长径比 ²⁾	L/D	22	22.9	20	22	22.8	20	22	22.2	20	22	24.2	20	22	23.6	20
加热区数 (料筒+喷嘴)		4+1			4+1			4+1			4+1			4+1		
总加热功率	kW	9.2	11.2	11.2	11.1	13.1	13.1	12.8	14.8	14.8	16.9	16.9	16.9	24.9	24.9	24.9

其他数据		275 - 300			275 - 450			275 - 630			275 - 970			275 - 1,540		
电源总功率	kW	29	30.4	30.4	35.5	36.9	36.9	39.6	41.0	41.0	51.0	51.0	51.0	66.4	66.4	66.4
机器尺寸 (长 × 宽 × 高)	m	6.07 × 1.98 × 2.25			6.07 × 1.98 × 2.25			6.78 × 1.98 × 2.25			6.78 × 1.98 × 2.25			6.90 × 1.98 × 2.25		
机器净重	kg	11,100			11,500			13,000			13,500			14,300		

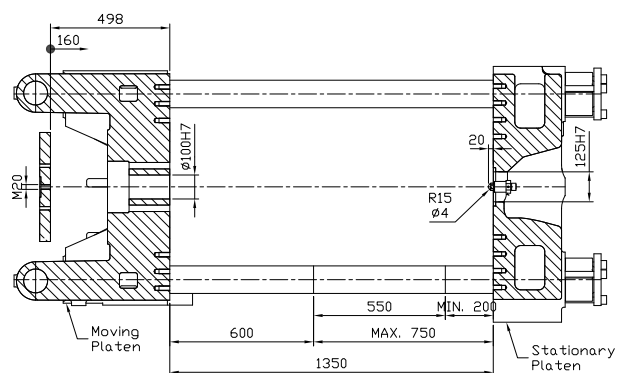
¹⁾ PS料: 10秒周期, 1.5D螺杆行程

²⁾ 可根据要求提供其他长径比

由于技术持续改进, 参数变化恕不另行通知



* Inside Gate Dimensions



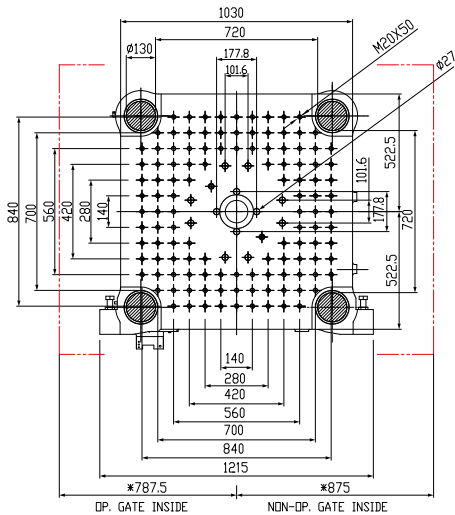
All Dimensions Are In MM

合模单元		350	
锁模力	kN	3,500	
拉杆间距 (长 x 高)	mm	720 x 720	
模板尺寸 (长 x 高)	mm	1,030 x 1,030	
开模行程	mm	675	
最大模板间距	mm	1,475	
最小/最大模具厚度	mm	250 / 800	
最大模具重量 (动模板/定模板)	kg	3,950 (2,630 / 1,320)	
顶出力	kN	75	
顶出行程	mm	200	

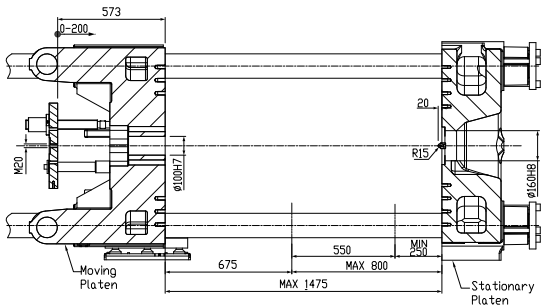
注射单元		630			970			1,540			2,290		
螺杆直径	mm	40	45	50	45	50	60	50	60	70	60	70	80
最大注射压力	bar	2,494	1,970	1,596	2,300	2,058	1,429	2,300	1,942	1,427	2,238	1,856	1,421
最大注射容积	cm³	251	318	393	382	471	679	550	792	1,078	905	1232	1,608
最大注射重量	g	229	289	357	363	448	646	523	753	1025	861	1172	1,530
螺杆行程	mm	200			240			280			320		
注射单元行程	mm	400			400			400			500		
喷嘴顶靠力	kN	30			30			30			40		
注射速率 [] 可选项	cm³/s	207 [376]	262 [476]	324 [589]	254 [366]	314 [451]	452 [650]	314 [550]	453 [797]	616 [1083]	427 [797]	580 [1083]	758 [1415]
注射速度 [] 可选项	mm/s	165 [300]			160 [230]			160 [280]			150 [280]		
螺杆转速	min⁻¹	400			350			300			250		
塑化率 ¹)	g/s	40	47	56	46	58	80	46	70	90	56	77	101
螺杆长径比 ²)	L/D	22	22.2	20	22	24.2	20	22	23.6	20	26.7	22.9	20
加热区数 (料筒+喷嘴)		4+1			4+1			4+1			4+1		
总加热功率	kW	12.8	14.8	14.8	16.9	16.9	16.9	24.9	24.9	24.9	39.6	39.6	39.6

其他数据		350 - 630			350 - 970			350 - 1,540			350 - 2,290		
电源总功率	kW	42.3	43.7	43.7	53.4	53.4	53.4	66.4	66.4	66.4	91.0	91.0	91.0
机器尺寸 (长 x 宽 x 高)	m	6.30 x 2.03 x 2.08			7.11 x 2.03 x 2.33			7.22 x 2.03 x 2.33			7.56 x 2.03 x 2.40		
机器净重	kg	14,500			16,500			17,300			17,500		

¹) PS料: 10秒周期, 1.5D螺杆行程 ²) 可根据要求提供其他长径比 由于技术持续改进, 参数变化恕不另行通知



* Inside Gate Dimensions



All Dimensions Are In MM

合模单元		450
锁模力	kN	4,500
拉杆间距 (长 x 高)	mm	870 x 830
模板尺寸 (长 x 高)	mm	1,240 x 1,200
开模行程	mm	820
最大模板间距	mm	1,640
最小/最大模具厚度	mm	350 / 820
最大模具重量(动模板/定模板)	kg	5,725 (3,815 / 1,910)
顶出力	kN	110
顶出行程	mm	200

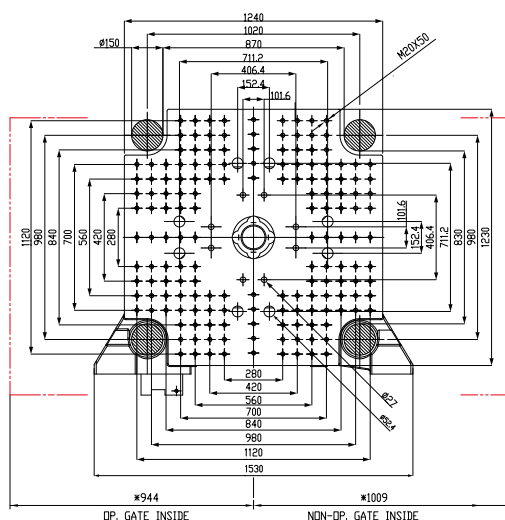
注射单元		970			1,540			2,290			3,470		
螺杆直径	mm	45	50	60	50	60	70	60	70	80	70	80	90
最大注射压力	bar	2,300	2,058	1,429	2,300	1,942	1,427	2,238	1,856	1,421	2,289	1,917	1,515
最大注射容积	cm³	382	471	679	550	792	1,078	905	1,232	1,608	1,385	1,810	2,290
最大注射重量	g	363	448	646	523	753	1,025	861	1,172	1,530	1,318	1,722	2,179
螺杆行程	mm	240			280			320			360		
注射单元行程	mm	400			400			500			500		
喷嘴顶靠力	kN	30			30			40			40		
注射速率 [/] 可选项	cm³/s	254 [366]	314 [451]	452 [650]	314 [550]	453 [797]	616 [1083]	427 [797]	580 [1083]	758 [1415]	580 [831]	758 [1086]	961 [1377]
注射速度 [/] 可选项	mm/s	160 [230]			160 [280]			150 [280]			150 [215]		
螺杆转速	min ⁻¹	350			300			250			220		
塑化率 ¹⁾	g/s	46	58	80	46	70	90	56	77	101	61	86	114
螺杆长径比 ²⁾	L/D	22	24.2	20	22	23.6	20	26.7	22.9	20	25.7	22.5	20
加热区数 (料筒+喷嘴)		4+1			4+1			4+1			4+1		
总加热功率	kW	16.9	16.9	16.9	24.9	24.9	24.9	39.6	39.6	39.6	57.9	57.9	57.9

其他数据		450 - 970	450 - 1,540	450-2,290	450 - 3,470
电源总功率	kW	73 73 73	80.0 80.0 80.0	104.0 104.0 104.0	138.0 138.0 138.0
机器尺寸(长 x 宽 x 高)	m	7.88 x 2.32 x 2.79	8.32 x 2.32 x 2.79	8.45 x 2.32 x 2.79	8.71 x 2.32 x 2.79
机器净重	kg	23,000	23,500	25,000	27,000

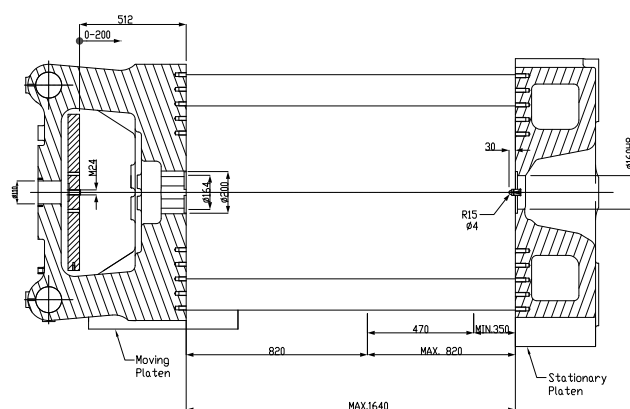
¹⁾ PS料: 10秒周期, 1.5D螺杆行程

2) 可根据要求提供其他长径比

由于技术持续改进,参数变化恕不另行通知



* Inside Gate Dimensions



All Dimensions Are In MM

合模单元		550
锁模力	kN	5,500
拉杆间距 (长 x 高)	mm	1,000 x 900
模板尺寸 (长 x 高)	mm	1,330 x 1,300
开模行程	mm	920
最大模板间距	mm	1,820
最小/最大模具厚度	mm	400 / 900
最大模具重量 (动模板/定模板)	kg	8,300 (5,530/2,770)
顶出力	kN	120
顶出行程	mm	200

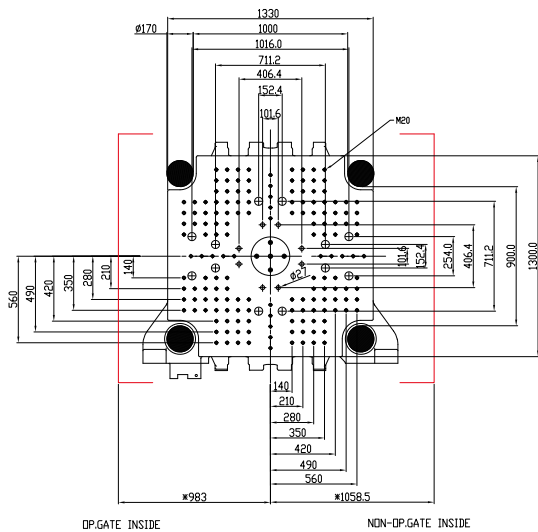
注射单元		1,540			2,290			3,470		
螺杆直径	mm	50	60	70	60	70	80	70	80	90
最大注射压力	bar	2,300	1,942	1,427	2,238	1,856	1,421	2,289	1,917	1,515
最大注射容积	cm³	550	792	1,078	905	1,232	1,608	1,385	1,810	2,290
最大注射重量	g	523	753	1,025	861	1,172	1,530	1,318	1,722	2,179
螺杆行程	mm	280			320			360		
注射单元行程	mm	500			500			500		
喷嘴顶靠力	kN	30			40			40		
注射速率 [] 可选项	cm³/s	314 [550]	453 [797]	616 [1083]	427 [797]	580 [1083]	758 [1415]	580 [831]	758 [1086]	961 [1377]
注射速度 [] 可选项	mm/s	160 [280]			150 [280]			150 [215]		
螺杆转速	min⁻¹	300			250			220		
塑化率 ¹⁾	g/s	46	70	90	56	77	101	61	86	114
螺杆长径比 ²⁾	L/D	22	23.6	20	26.7	22.9	20	25.7	22.5	20
加热区数 (料筒+喷嘴)		4+1			4+1			4+1		
总加热功率	kW	24.9	24.9	24.9	39.6	39.6	39.6	57.9	57.9	57.9

其他数据		550 - 1,540			550 - 2,290			550 - 3,470		
电源总功率	kW	96.8	96.8	96.8	120.0	120.0	120.0	138.5	138.5	138.5
机器尺寸 (长 x 宽 x 高)	m	8.42 x 2.42 x 2.90			8.51 x 2.42 x 2.90			8.78 x 2.42 x 2.90		
机器净重	kg	29,142			30,750			32,750		

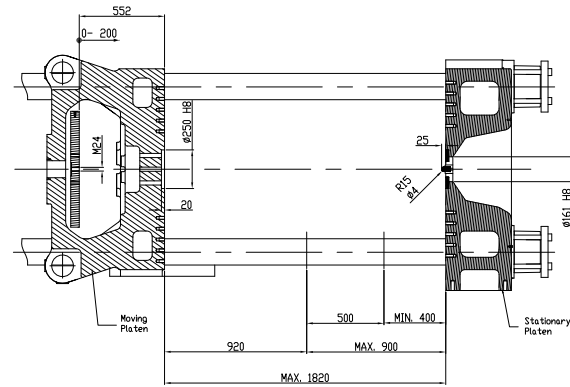
1) PS料: 10秒周期, 1.5D螺杆行程

2) 可根据要求提供其他长径比

由于技术持续改进, 参数变化恕不另行通知



* Inside Gate Dimensions



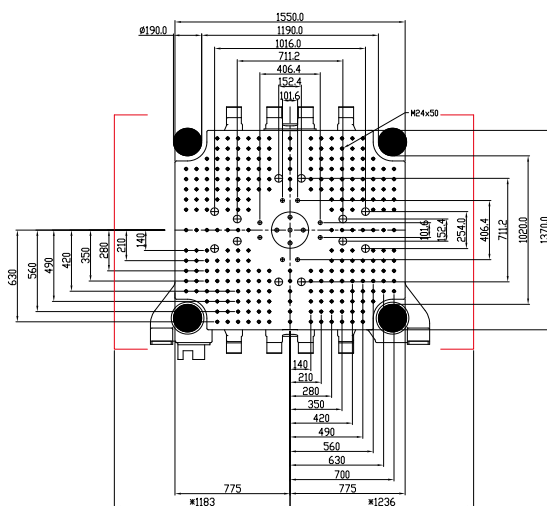
All Dimensions Are In MM

合模单元		650								
锁模力	kN	6,500								
拉杆间距 (长 × 高)	mm	1,190 × 1,020								
模板尺寸 (长 × 高)	mm	1,550 × 1,370								
开模行程	mm	1,000								
最大模板间距	mm	2,000								
最小/最大模具厚度	mm	450 / 1,000								
最大模具重量 (动模板/定模板)	kg	12,000 (8,000/4,000)								
顶出力	kN	120								
顶出行程	mm	250								
注射单元		1,540			2,290			3,470		
螺杆直径	mm	50	60	70	60	70	80	70	80	90
最大注射压力	bar	2,300	1,942	1,427	2,238	1,856	1,421	2,289	1,917	1,515
最大注射容积	cm ³	550	792	1,078	905	1,232	1,608	1,385	1,810	2,290
最大注射重量	g	523	753	1,025	861	1,172	1,530	1,318	1,722	2,179
螺杆行程	mm	280			320			360		
注射单元行程	mm	500			500			500		
喷嘴顶靠力	kN	30			40			40		
注射速率 [] 可选项	cm ³ /s	314 [550]	453 [797]	616 [1083]	427 [797]	580 [1083]	758 [1415]	580 [831]	758 [1086]	961 [1377]
注射速度 [] 可选项	mm/s	160 [280]			150 [280]			150 [215]		
螺杆转速	min ⁻¹	300			250			220		
塑化率 ¹⁾	g/s	46	70	90	56	77	101	61	86	114
螺杆长径比 ²⁾	L/D	22	23.6	20	26.7	22.9	20	25.7	22.5	20
加热区数 (料筒+喷嘴)		4+1			4+1			4+1		
总加热功率	kW	24.9	24.9	24.9	39.6	39.6	39.6	57.9	57.9	57.9
其他数据		650 - 1,540			650 - 2,290			650 - 3,470		
电源总功率	kW	96.8	96.8	96.8	120.0	120.0	120.0	138.5	138.5	138.5
机器尺寸 (长 × 宽 × 高)	m	8.68 × 2.80 × 2.62			8.76 × 2.80 × 2.62			9.03 × 2.80 × 2.62		
机器净重	kg	37,642			37,700			39,700		

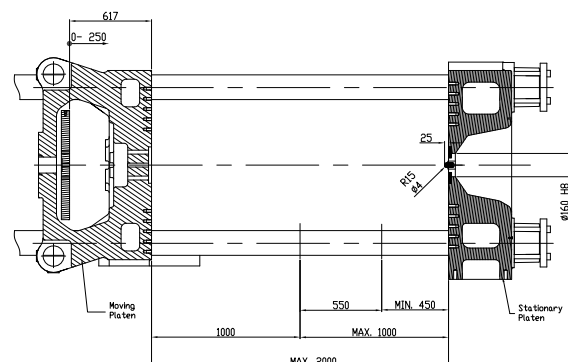
¹⁾ PS料: 10秒周期, 1.5D螺杆行程

²⁾ 可根据要求提供其他长径比

由于技术持续改进, 参数变化恕不另行通知



* Inside Gate Dimensions



All Dimensions Are In MM

认证

江阴米拉克龙塑料机械有限公司已通过ISO9001国际质量体系认证和环境管理体系认证证书。公司旗下所有产品均取得CE认证和UL认证，其中ELEKTRON系列还通过能耗等级测试。持续的研发创新，日臻完善的生产服务能力，卓越的产品品质及全方位的技术支持为全球客户提供多种不同的配置的机器及解决方案，最大程度的满足不同区域的客户的需求。

ISO9001认证



环境管理体系认证



CE认证



UL认证



能耗等级证书 (1级)



注射重量计算

材料	ABS	PA	PC	PE	PMMA	POM	PP	PP+ 20%GF	PS
因数	0.88	0.91	0.97	0.71	0.94	1.15	0.73	0.85	0.86

因数随着不同的材料和工艺条件而变化。
注射重量 (g) = 注射体积 (cm³) x 因数 (g/cm³)



WWW.MILACRON.COM.CN

中国生产基地

江阴米拉克龙塑料机械有限公司
中国 江苏省 江阴市 澄江东路58号
邮编: 214429
电话: +86 510 8619 8560
传真: +86 510 8619 8567
邮箱: SALES@MILACRON.COM.CN

深圳代表处

中国广东省深圳市宝安区留仙一路
高新科技工业园一期C栋首层
邮编: 518101
电话: +86 755 2686 3879
传真: +86 755 2686 3876
邮件: SALES@MILACRON.COM.CN