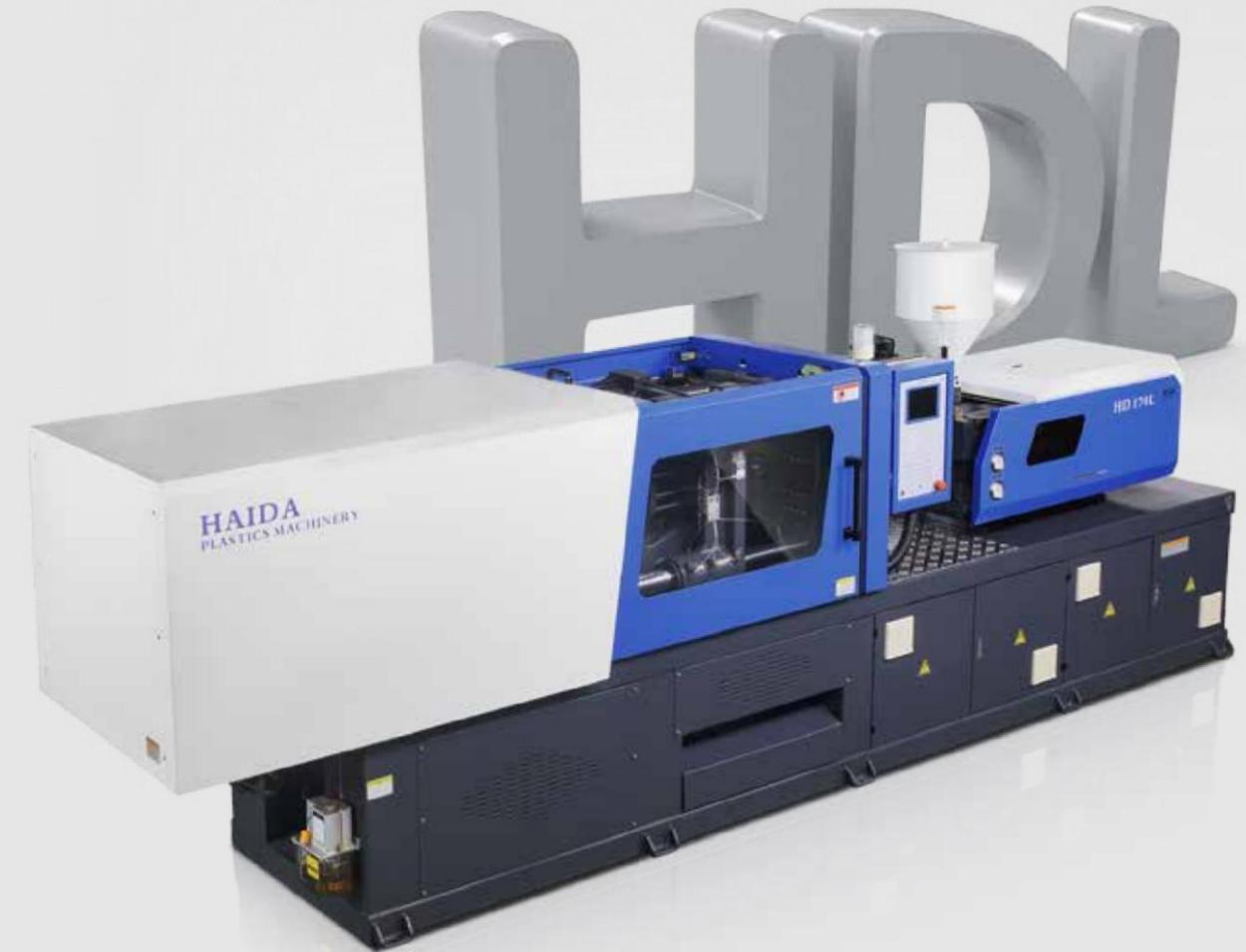




宁波市海达塑料机械有限公司
NINGBO HAIDA PLASTIC
MACHINERY CO.,LTD
ООО «Бизнес-партнер».

地址：宁波市镇海区俞范东路77号(石塘下) 邮编(P.C)：315200
Add/Адрес：(Shitangxia) 77 Yufan East Road, Zhenhai, Ningbo, China;
Научный проезд, 8с1, Москва, 117246
电话 (Tel)：+7 (499) 325-62-06; +86 136 7010 7535
微信 (whatsapp)：+7 (995) 921-48-76
E-mail：sale@haidaj.ru
www.haidaj.ru



ВЫСОКОТОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЛИТЬЯ
ПЛАСТМАСС ПОД ДАВЛЕНИЕМ
HIGH PRECISION SERVO ENERGY-SAVING INJECTION MACHINE

L SERIES



公司简介

О КОМПАНИИ

宁波市海达塑料机械有限公司是专业制造海达系列全自动塑料注射成型机的生产厂家，系中国塑料机械工业协会副会长单位，也是中国塑料注射成型机行业10强企业。公司在行业内已享有较高的知名度，近年来，公司已陆续获得国家高新技术企业、中国驰名商标、浙江省著名商标、浙江省名牌产品、浙江省知名商号、浙江省安全生产标准化达标企业等国家、省级荣誉。公司于2000年获批自营进出口权，目前已在世界上几十个国家和地区办理商标注册。在管理上，公司已通过ISO9001质量认证、ISO14001认证、OHSAS18001认证和CE认证。公司已推行5S管理、PLM产品生命周期管理和ERP企业信息化管理，并取得了显著的成效。

公司创建于1992年，目前公司占地面积20余万平方米，总资产5亿元，员工近500人，其中具有中高级职称的技术骨干占30%以上，并常年聘请行业知名专家和教授担任技术顾问和管理顾问，并与国内著名学府联合创办了研究中心。公司一直致力于高效、个性化、性价比优的注塑机的开发、生产与销售。已成功推出的有伺服节能注塑机、快速高性能精密注塑机、油电混合注塑机、全电动注塑机、二板注塑机、清双色、夹层混双色等注塑机。

公司大力拓展销售市场，已在国内外建立了60多处销售及服务机构，销售业绩稳步提升。

Ningbo Haida Plastic Machinery Co., Ltd - это производитель, который специализируется на изготовлении автоматических машин для литья пластмасс под давлением под брендом "HAIDA" и входит в топ 10 крупнейших предприятий в КНР. Генеральный директор компании является вице-президентом Китайской Ассоциации Производителей Термопластавтоматов. Бренд "HAIDA" широко известен и узнаваем в отрасли.

Признание и награды

За последние годы компания получила множество почетных наград и признаний, таких как: "статус национального высокотехнологичного предприятия", "известный китайский бренд", "известный бренд провинции Чжэцзян", "знаменитые продукты провинции Чжэцзян", "известная торговая марка провинции Чжэцзян" и другие. Компания также получила экспортную лицензию на самостоятельный импорт и экспорт в 2000 году и зарегистрировала свой бренд в десятках стран и регионов по всему миру.

Системы управления и достижения

Компания Ningbo Haida Plastic Machinery Co., Ltd сертифицирована по стандартам ISO9001, ISO14001, OHSAS18001 и CE. Успешно внедрила систему управления 5S, систему управления жизненным циклом продукта PLM и систему управления корпоративной информацией ERP.

Размеры и ресурсы компании

Основанная в 1992 году, компания занимает площадь более 200 000 квадратных метров. Общие активы компании составляют 500 миллионов юаней, а количество сотрудников превышает 500 человек. Более 30% сотрудников - высококвалифицированные технические специалисты, а компания регулярно приглашает известных экспертов и профессоров в качестве технических и управленческих консультантов. Кроме того, компания активно сотрудничает с ведущими отечественными университетами, создавая исследовательские центры и занимаясь разработкой, производством и продажей эффективных литьевых машины.

Географии продаж

Компания успешно расширяет свой рынок сбыта и создала более 60 агентств по продажам и сервисному обслуживанию как в Китае, так и за рубежом. Показатели продаж компании постоянно растут, что свидетельствует о ее надежности и качестве продукции.



L系列高端精密伺服节能注塑机

ВЫСОКОТОЧНАЯ МАШИНА ДЛЯ ЛИТЬЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ СЕРИИ L



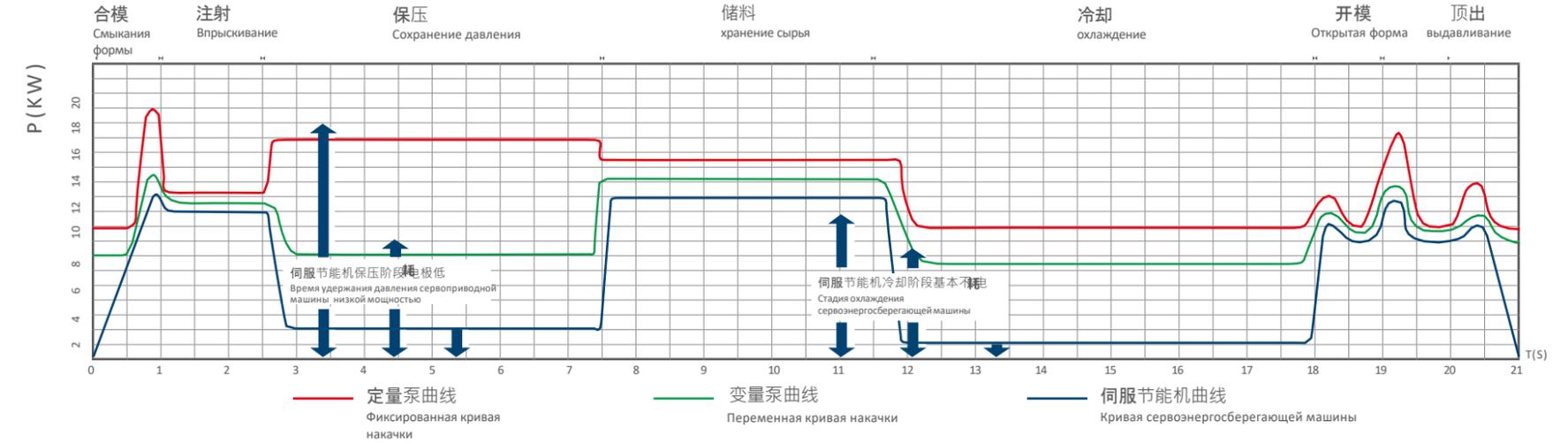
L 系列高端精密伺服节能注塑机是在原系列基础上，为满足客户的更高要求而推出的新系列机型。L 系列机型全面实行标准化，简化产品结构，确保最高可靠性，采用最新三维控制技术，以尽可能最低的价格保证海达一贯的高质量。这些产品采用人体工程学设计，使用著名制造商的零部件，从整机到每一细节都确保产品质量，海达 L 系列高端精密伺服节能注塑机拥有更加先进的设计理念，更加可靠的硬件配置，更高的性价比，是中高端液压机用户的理想选择，在中高端注塑机领域在全球树立了新标准。

Высокоточные машины для литья под давлением серии L - это инновационная модель серии, разработанная на базе оригинальной серии, с дополнительным учетом требований наших клиентов. Мы провели общую стандартизацию модели новой серии и упростили структуру продукта, чтобы гарантировать максимальную надежность. Для поддержания постоянно высокого качества товара при самой низкой цене, мы применяем передовые технологии 3D-контроля. Эти продукты имеют эргономичный дизайн и используют компоненты, произведенные известными производителями, что обеспечивает высокое качество в каждой детали. Высокоточное оборудование серии Haida L с более совершенной концепцией дизайна, надежной конфигурацией оборудования и повышенной экономичностью становятся идеальным выбором для пользователей машин среднего класса и устанавливают новый стандарт предъявляемые к оборудованию.



功率消 曲线比较图

СРАВНИТЕЛЬНАЯ ДИАГРАММА КРИВОЙ ЭНЕРГОПОТРЕБЛЕНИЯ

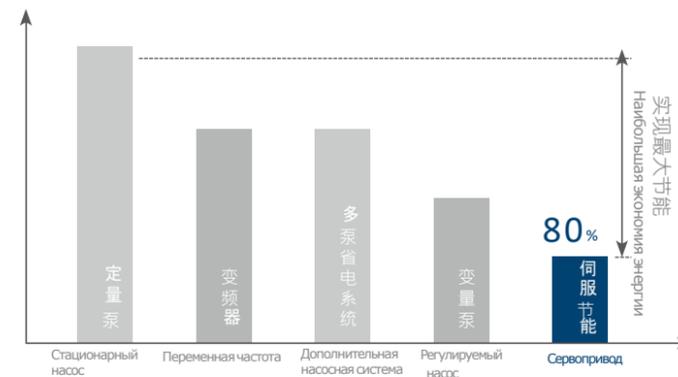


电量

Потребляемая мощность

射出量按聚苯乙烯比重 1.05 计算; 因产品不断改良, 参数变更时恕不另行通知。

Количество впрыска рассчитано исходя из удельного веса полистирола 1,05; Параметры изменяются в связи с постоянным совершенствованием продукта без предварительного уведомления.



优异的节能性

Энергоэффективность

节省耗电量

冷却阶段, 电机不需工作, 耗电为0。

ЭКОНОМИЯ ПОТРЕБЛЯЕМОЙ ЭНЕРГИИ

Во время фазы охлаждения, двигатель отключается, потребляемая мощность равна нулю.

节水和节油

与传统液压力系统液压油相比用量减少 1/4~1/3, 可以实现无需冷却, 从而大幅节水。

ЭКОНОМИЯ ВОДЫ И ГИДРАВЛИЧЕСКОГО МАСЛА

По сравнению с традиционной гидравлической системой, расход гидравлического масла снижается на 1/4 ~ 1/3, что значительно экономит воду.

< 80 %

相比传统注塑机可节省用电
Экономия потребляемой электроэнергии по сравнению с похожим оборудованием

2~3

寿命延长
В работает дольше

海达带您领略不凡的技术力量

ИСПЫТАЙТЕ ЗАМЕЧАТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ С HAIDA

创新灵活 技术突破

Гибкие инновации, технологический прорыв



成熟可靠的稳定性
Надежность и
стабильность работы

成熟可靠的稳定性

Надежность и стабильность работы

经久耐用

积数十年设计与制造经验，L系列具有模板强度高、刚性好、耐冲击、应力分布均匀、变形小等特点。

曲肘含油衬套设计，并配备集中自动润滑系统使得关节零件润滑效果更好，提高关节使用寿命，全新的框架式结构，使得机身受力更为合理，通过增加大柱强度有效加强了车壁刚性。

ДЛИТЕЛЬНЫЙ СРОК ЭКСПЛУАТАЦИИ

Накопленный за десятилетия опыт проектирования и производства, серии L обладает широким рядом преимуществ: высокая прочность, жесткость, ударопрочность, равномерное распределение напряжений и т.д. Шарнир со смазочной втулкой, оснащенный централизованной автоматической системой смазки для лучшего смазывающего эффекта и продления срока службы соединений. Применена конструкция нового типа рамы для обеспечения распределенной нагрузки на корпус машины, а усиленная колонна эффективно повысила жесткость стенки.

运行稳定

配备世界一流的品牌液压元件，液压系统顺畅可靠，大幅提高效率的同时将发热量控制的更小。

模块化与半闭回路系统，射嘴独立温控，大大降低拉杆受应力而断裂的几率，确保合模部分在长期高速高压的工作环境下运行在理想状态。

СТАБИЛЬНАЯ РАБОТА

Гидравлическая система, оснащена компонентами мирового уровня, работает плавно и надежно; эффективность значительно повышена при меньшей теплоотдаче. Модульность, система полузамкнутого контура и независимый контроль температуры на сопле значительно снизили риск поломки стяжной планки под напряжением и обеспечивают идеальную работу зажимного устройства при длительной работе на высокой скорости и под высоким давлением.



广阔适用范围
Широкая область
применения



人性化的设计
Удобный дизайн



极高的性价比
Экономичность

人性化的设计

УДОБНЫЙ ДИЗАЙН

简洁有效

射座有效改良，喷嘴对中微调装置，可以通过简单的操作将喷嘴对中，校正方便。

ПРОСТО И ЭФФЕКТИВНО

Значительно улучшенное место впрыска, центрирующее и точное регулирующее устройство форсунки позволяют пользователям легко центрировать и регулировать форсунку.

快速灵活

顶出模式多样，顶出力 and 速度根据产品需要设定，提高制品的成品率，高射速设计，空跑循环时间大幅度减短。

БЫСТРЫЙ И ГИБКИЙ

Различные режимы выталкивания, усилие и скорость выталкивания могут быть установлены в соответствии с требованиями к продукту, чтобы повысить качество готовой продукции. Высокоскоростное выталкивание может значительно сократить время простоя.

操控简化

最新易操作专用注塑机控制器，响应周期更短，LCD液晶显示屏，具有八层次灰度显示。

УПРОЩЕННОЕ УПРАВЛЕНИЕ

Новейший простой в управлении контроллер оборудования имеет более короткое время отклика, жидкокристаллический дисплей с восьмиуровневыми шкалами.

极高的性价比

ОТЛИЧНАЯ ЭКОНОМИЧНОСТЬ

维护简便

机构、油路、配线等模块化设计，更替简便容易。

ПРОСТОТА ОБСЛУЖИВАНИЯ

Модульная конструкция механизма, масляного контура и электропроводки упрощает замену.

安全节能

标配软管安全防护链，防止高压软管爆炸引起安全事故。

采用世界著名品牌塑机专用伺服泵系统，避免压力流量不必要浪费，整体反应快速，精确可靠，实现大幅节能，比传统液压系统节电30%-80%。

БЕЗОПАСНОСТЬ И ЭНЕРГОСБЕРЕЖЕНИЕ

Стандартные предохранительные цепи для шлангов позволяют избежать несчастных случаев, вызванных взрывом шланга высокого давления. Применяются насосные системы подачи всемирно известных брендов, чтобы избежать ненужных потерь потока давления; быстрая реакция; точность и надежность; значительно улучшенное энергосбережение, экономия 30%-80% электроэнергии по сравнению с традиционной гидравлической системой.

01

更加强化的锁模机构满足高效和快速的生产需求。

Усовершенствованный механизм зажима для удовлетворения требований к эффективному производству.

04

专业的塑化单元适合多种原料生产，显著地提高塑化性能。

Профессиональная установка для пластификации применима для производства различных товаров и значительного повышения производительности.

06

集中润滑系统，可靠保护配置定量分配集中润滑，提供更专业、更优良的润滑保护，延长机械寿命。

Централизованная система смазки с надежной защитной конфигурацией, количественным распределением и центрированной смазкой обеспечивает более профессиональную защиту и продлевает срок службы механизмов.

07

全新框架式结构，外观简洁大方，机身受力更加合理，刚性高。

Конструкция нового типа рамы, простой и удобный внешний вид, с распределенной нагрузкой на корпус машины и высокой жесткостью.

05 • www.haidaj.ru

02

优越的开合模特性采用进一步优化的连杆排布机构，运行更快更平稳。

Отличные характеристики зажима с оптимизированным механизмом навески обеспечивают более быструю и плавную работу.

05

卓越的注射性能，采用双缸注射方式，性能可靠稳定。

Отличная производительность впрыска при двухцилиндровом режиме впрыска обеспечивает более надежную и стабильную работу.

03

专业模板优化设计，模板经有限元分析软件优化设计，高刚性，高强度。

Профессиональный дизайн, шаблон оптимизирован с помощью программного обеспечения для анализа методом конечных элементов, обладает высокой жесткостью и прочностью.

液压系统

ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

易于维护、结构紧凑

油温偏差报警功能、油箱液位计、液压油冷却装置。

ПРОСТОТА ОБСЛУЖИВАНИЯ; КОМПАКТНАЯ КОНСТРУКЦИЯ

Сигнализация о снижении температуры масла; датчик бака; блок охлаждения гидравлического масла.

注塑系统

СИСТЕМА ВПРЫСКА

性能升级、注塑稳定

优化设计的注射单元提供更高的精度，确保了更高的稳定性。螺杆长径比更合理，塑化能力更强，并可选配特殊工程塑料专用螺杆，确保产品质量最优化。整体式导杆座新颖美观，结实可靠，注射更快速、更稳定、更紧密。模块化的设计，全面满足个性化加工工艺要求，为客户提供更多选择。

УЛУЧШЕННАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ И СТАБИЛЬНОСТЬ ВПРЫСКА

Оптимизированный узел впрыска обеспечивает более высокую точность и гарантирует более высокую стабильность. Более разумное соотношение длины и радиуса шнека, более мощная пластифицирующая способность и дополнительный специальный шнек из специальных инженерных пластмасс обеспечивают оптимальное качество продукции. Встроенное седло направляющего стержня отличается новизной, красотой, прочностью и надежностью, обеспечивает более быстрое, стабильное и компактное впрыскивание. Модульная конструкция может полностью соответствовать индивидуальным требованиям к обработке и предоставляет клиентам больше возможностей выбора.

合模系统

ЗАЖИМНАЯ СИСТЕМА

高效运行、精确定位

采用国际先进理念，改变合模机构力学性能，显著减少模板变形量，有效提高制品精度。拉杆内间距更大，移模行程更长。超大顶出空间，标配顶针强制复位机构，满足特殊模具强制复位要求。快速关模平台更是缩短了成型周期，提高了生产效率；多种液压顶出模式；拉杆特殊工艺处理，强度可靠。

ЭФФЕКТИВНАЯ РАБОТА И ТОЧНОЕ ПОЗИЦИОНИРОВАНИЕ

Примените передовые международные концепции для изменения механических свойств зажимного механизма, значительного уменьшения деформации пластины и эффективного повышения точности готового изделия. Большее расстояние между стяжками, более длинный ход рычага, большое пространство для выталкивания и стандартный механизм принудительного сброса выталкивающего штифта могут соответствовать требованиям к принудительному сбросу для специальных пресс-форм. Кроме того, платформа быстрого зажима также может сократить цикл формования и повысить эффективность производства; различные режимы гидравлического выталкивания; специальная технология обработки стяжки; надежная прочность.

控制系统

СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

全面监控、全盘掌握

防水防尘密封电器箱，安全可靠；软件功能更为强大，能满足多种模具成型工艺；预留互联网管理系统，可实现对每台注塑机远程实时监控及维修诊断，合理安排生产等先进管理方式。彩色 LCD 显示屏，预留能耗显示功能，可实现统计机器的即时功率及分模式能耗。系统硬件 I/O 检测功能及料筒温度偏差自我修正。

ПОЛНЫЙ МОНИТОРИНГ, ПОЛНЫЙ КОНТРОЛЬ

Водонепроницаемая и пылезащитная, безопасная и надежная; более мощный функционал программного обеспечения может соответствовать различным требованиям к методам формования; Дисплей позволяют осуществлять удаленный мониторинг и диагностику технического обслуживания в режиме реального времени на каждой машине для литья под давлением. Дисплей отображать статистику энергопотребления в режиме реального времени при различных режимах работы. Машина также оснащена функцией определения ввода-вывода для системного оборудования и функцией самокоррекции отклонения температуры загрузочного барабана.



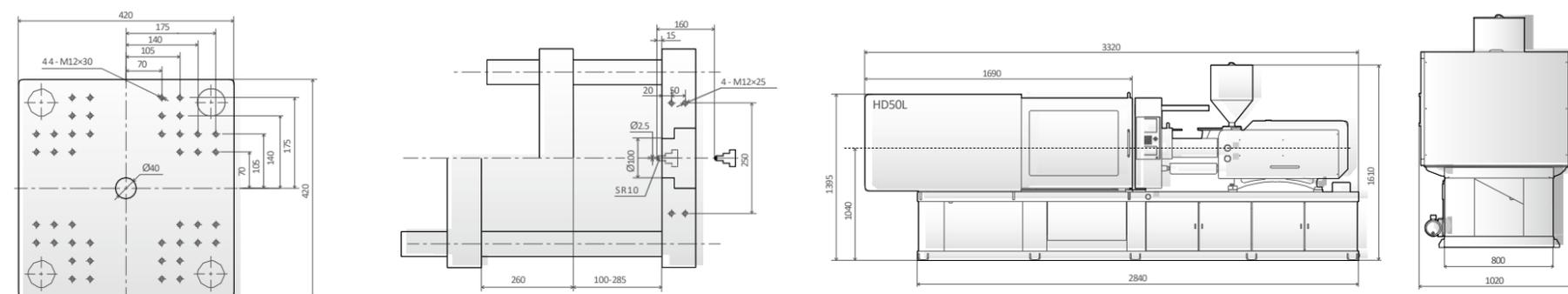
L系列高端精密伺服节能注塑机技术参数

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАРАМЕТР ОБОРУДОВАНИЯ СЕРИИ L

机型 Модель	单位 Е.И.	HD50L		HD100L		
注射装置 Инжекционный блок						
螺杆直径 Диаметр винта	mm	26	30	35	38	40
螺杆长径比 Соотношение длины винта к диаметру	L/D	20.9	18.1	22.8	21	20
注射容积 Объем впрыска	cm ³	55	73	154	182	201
注射重量 Масса впрыска	g	50	66	140	166	183
注射压力 Давление впрыска	Мра	190	142	208	177	160
锁模装置 Зажимной узел						
合模力 Усилие зажима	KN	500		1000		
模板行程 Ход открытия	m m	260		330		
导柱内距 Пространство между стяжными планками	m m	285×285		370×370		
模具厚度 Толщина формы (минимальная-максимальная)	m m	100-285		140-380		
顶出力 Гидравлический выброс	KN	20		31.4		
顶出行程 Ход выталкивателя	m m	65		100		
其它 Другое						
系统压力 Давление в системе	Мра	16		16		
电机功率 Мощность двигателя	KW	7.5		11		
加热功率 Нагревательная мощность	KW	4.6		7.5		
外形尺寸 Размер оборудования	m	3.32×1.02×1.61		4.45×1.2×1.95		
机器重量 Вес оборудования	t	1.6		3.6		
模具定位圈直径 Расположение формы, диаметры углублений	mm	Ø100		Ø100		
喷嘴圆球半径 Радиус сопла	mm	SR10		SR10		

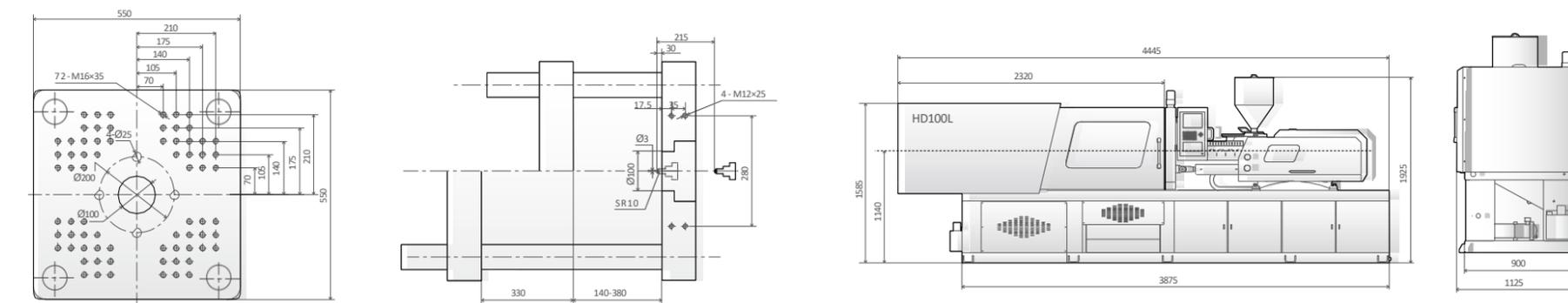
■ 正常情况下改善技术规格参数，不予另行通知。
При внесении технических изменений не ухудшающих характеристики оборудования уведомление не используется.

HD50L 模板图，机器外型图



Внешний рисунок оборудования

HD100L 模板图，机器外型图



Внешний рисунок оборудования

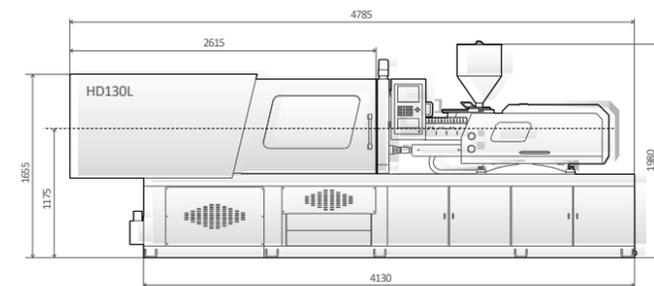
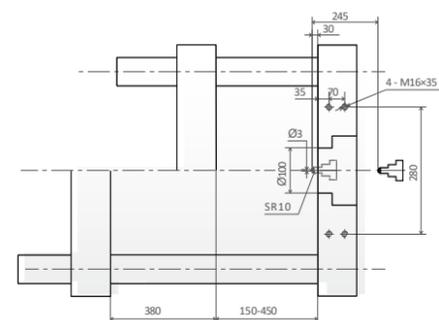
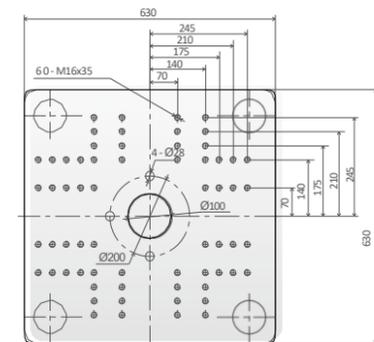
L系列高端精密伺服节能注塑机技术参数

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАРАМЕТР ОБОРУДОВАНИЯ СЕРИИ L

机型 Модель	单位 Е.И.	HD130L	HD170L	HD210L						
注射装置 Инжекционный блок										
螺杆直径 Диаметр винта	mm	38	40	45	40	45	50	45	50	55
螺杆长径比 Соотношение длины винта к диаметру	L/D	22.1	21	18.7	23.6	21	18.9	23.3	21	19.1
注射容积 Объем впрыска	cm ³	199	220	278	264	334	412	366	452	546
注射重量 Масса впрыска	g	181	200	253	240	304	375	333	411	497
注射压力 Давление впрыска	Мра	201	182	143	228	180	146	221	179	148
锁模装置 Зажимной узел										
合模力 Усилие зажима	KN	1300		1700		2100				
模板行程 Ход открытия	m m	380		440		500				
导柱内距 Пространство между стяжными планками	m m	420×420		470×470		530×530				
模具厚度 Толщина формы (минимальная-максимальная)	m m	150-450		180-520		200-550				
顶出力 Гидравлический выброс	KN	45		45		70				
顶出行程 Ход выталкивателя	m m	130		140		165				
其它 Другое										
系统压力 Давление в системе	Мра	16		16		16				
电机功率 Мощность двигателя	KW	15		18.5		22				
加热功率 Нагревательная мощность	KW	9.5		11		12.6				
外形尺寸 Размер оборудования	m	4.85×1.2×2		5.4×1.3×2.1		5.9×1.5×2.3				
机器重量 Вес оборудования	t	4.3		5.4		7.7				
模具定位圈直径 Расположение формы, диаметры углублений	mm	Ø100		Ø125		Ø125				
喷嘴圆球半径 Радиус сопла	mm	SR10		SR15		SR15				

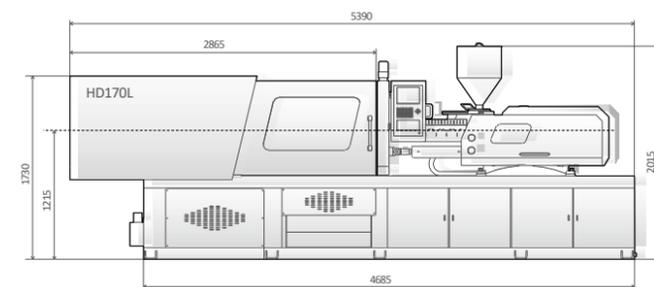
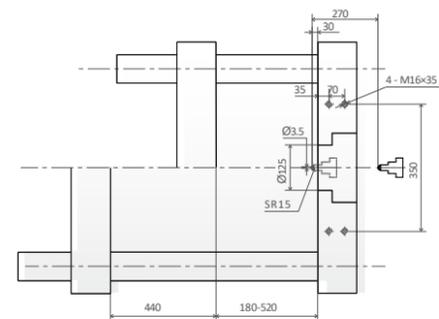
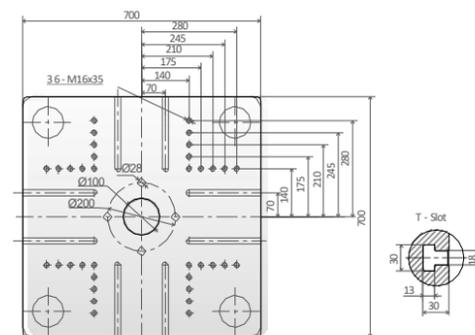
■ 正常情况下改善技术规格参数, 不予另行通知。
При внесении технических изменений не ухудшающих характеристики оборудования уведомление не используется.

HD130L 模板图, 机器外型图



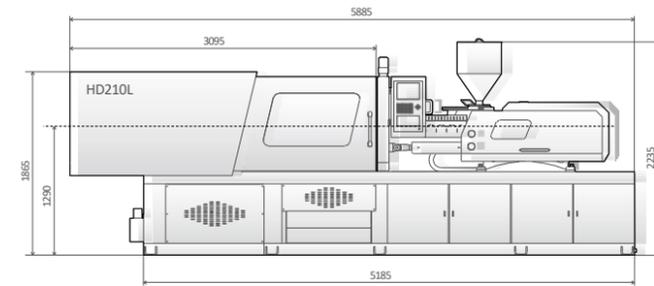
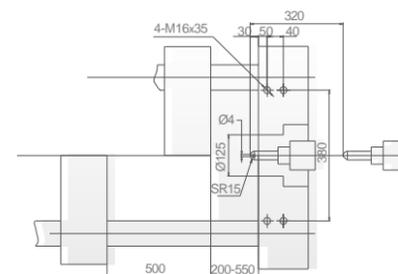
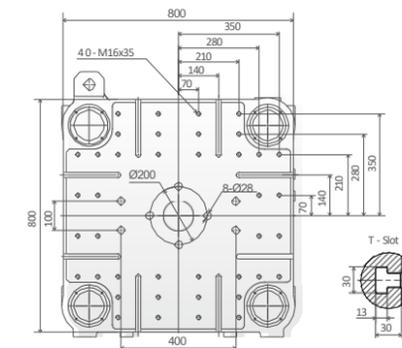
Внешний рисунок оборудования

HD170L 模板图, 机器外型图



Внешний рисунок оборудования

HD210L 模板图, 机器外型图



Внешний рисунок оборудования

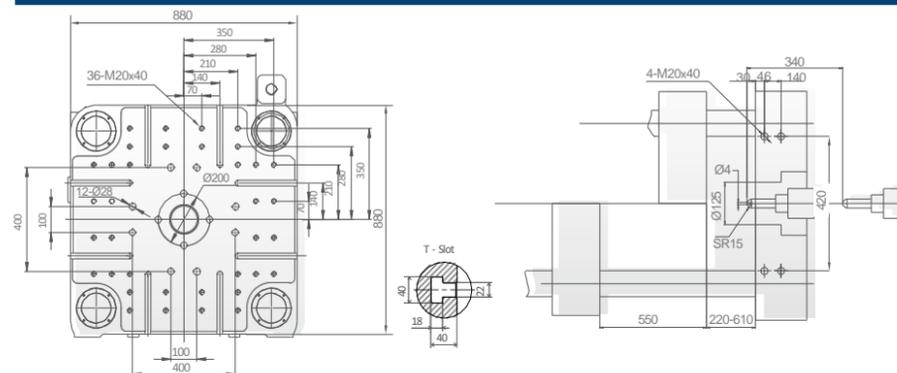
L系列高端精密伺服节能注塑机技术参数

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАРАМЕТР ОБОРУДОВАНИЯ СЕРИИ L

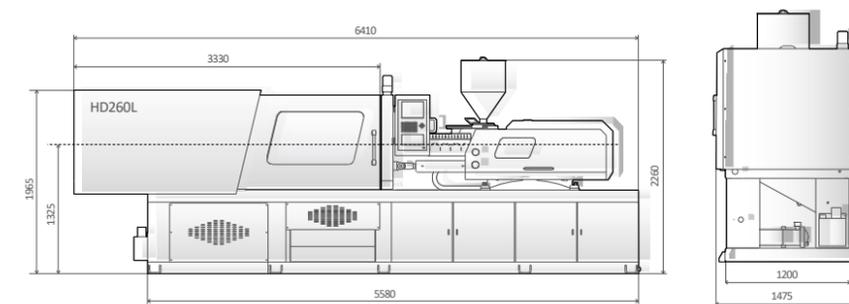
机型 Модель	单位 Е.И.	HD260L	HD290L	HD330L						
注射装置 Инжекционный блок										
螺杆直径 Диаметр винта	mm	55	60	65	60	65	70	65	70	75
螺杆长径比 Соотношение длины винта к диаметру	L/D	22.9	21	19.4	22.8	21	19.5	22.6	21	19.6
注射容积 Объем впрыска	cm ³	606	721	846	792	929	1077	996	1155	1325
注射重量 Масса впрыска	g	551	656	770	721	845	980	906	1051	1206
注射压力 Давление впрыска	Мпа	210	176	150	207	176	152	203	175	152
锁模装置 Зажимной узел										
合模力 Усилие зажима	KN	2600		2900		3300				
模板行程 Ход открытия	m m	550		610		660				
导柱内距 Пространство между стяжными планками	m m	580×580		630×630		680×680				
模具厚度 Толщина формы (минимальная-максимальная)	m m	220-610		230-630		250-680				
顶出力 Гидравлический выброс	KN	70		70		91				
顶出行程 Ход выталкивателя	m m	165		165		170				
其它 Другое										
系统压力 Давление в системе	Мпа	16		16		16				
电机功率 Мощность двигателя	KW	30		34		37				
加热功率 Нагревательная мощность	KW	15.6		19		23.3				
外形尺寸 Размер оборудования	m	6.6×1.6×2.35		6.75×1.6×2.35		7.4×1.8×2.5				
机器重量 Вес оборудования	t	9.4		10.6		13				
模具定位圈直径 Расположение формы, диаметры углублений	mm	Ø125		Ø125		Ø125				
喷嘴圆球半径 Радиус сопла	mm	SR15		SR15		SR15				

■ 正常情况下改善技术规格参数，不予另行通知。
При внесении технических изменений не ухудшающих характеристики оборудования уведомление не используется.

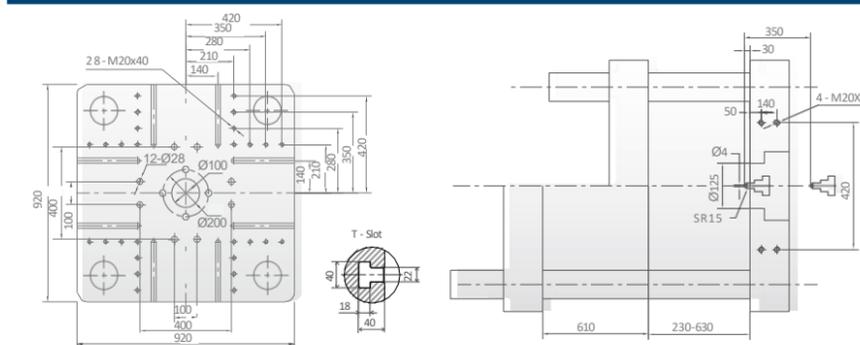
HD260L 模板图, 机器外型图



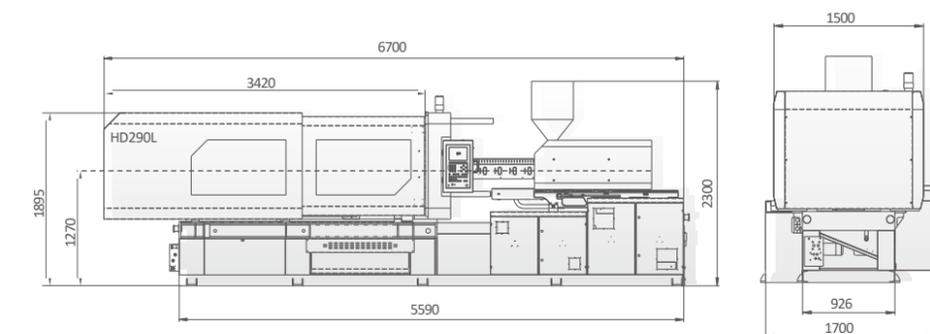
Внешний рисунок оборудования



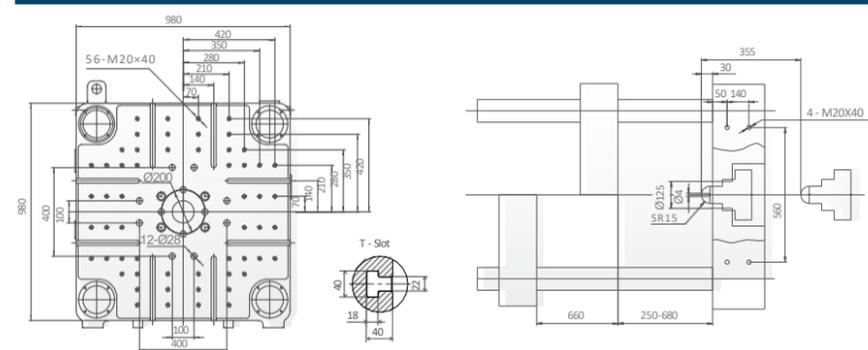
HD290L 模板图, 机器外型图



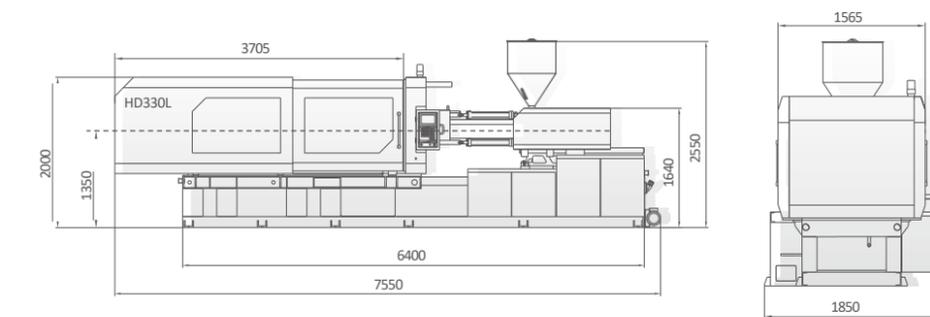
Внешний рисунок оборудования



HD330L 模板图, 机器外型图



Внешний рисунок оборудования



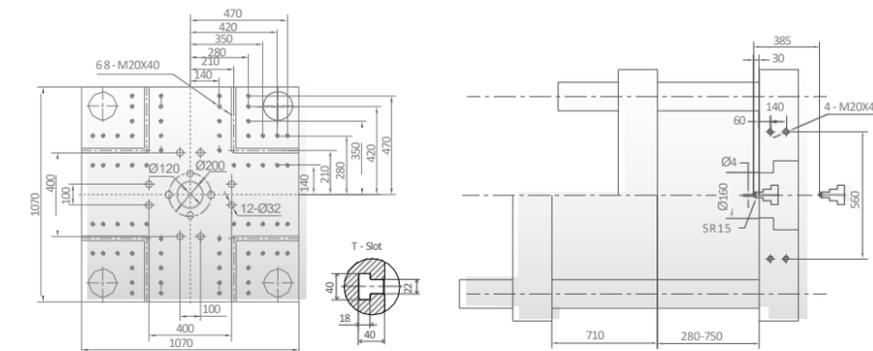
L系列高端精密伺服节能注塑机技术参数

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАРАМЕТР ОБОРУДОВАНИЯ СЕРИИ L

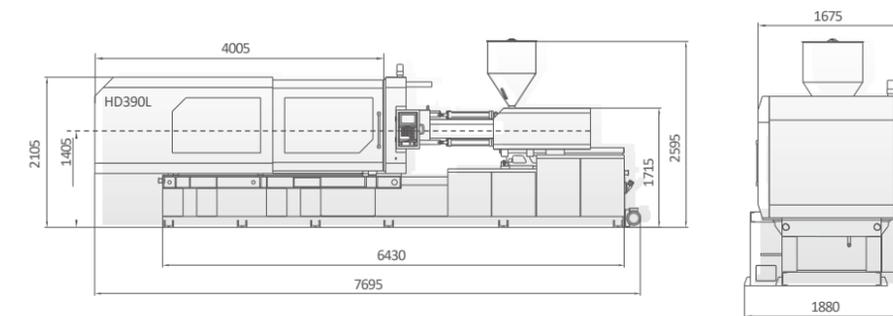
机型 Модель	单位 Е.И.	HD390L	HD450L	HD550L						
注射装置 Инжекционный блок										
螺杆直径 Диаметр винта	mm	70	75	80	75	80	85	80	85	90
螺杆长径比 Соотношение длины винта к диаметру	L/D	23	21.5	20.2	22.9	21.5	20.3	22.8	21.5	20.3
注射容积 Объем впрыска	cm ³	1347	1546	1759	1854	2110	2382	2212	2497	2799
注射重量 Масса впрыска	g	1226	1407	1601	1687	1920	2167	2013	2272	2547
注射压力 Давление впрыска	Мра	207	180	158	186	164	145	184	163	146
锁模装置 Зажимной узел										
合模力 Усилие зажима	KN	3900		4500		5500				
模板行程 Ход открытия	m m	710		780		850				
导柱内距 Пространство между стяжными планками	m m	730×730		780×780		840×830				
模具厚度 Толщина формы (минимальная-максимальная)	m m	280-750		300-780		350-850				
顶出力 Гидравлический выброс	KN	126		126		181				
顶出行程 Ход выталкивателя	m m	200		200		220				
其它 Другое										
系统压力 Давление в системе	Мра	16		16		16				
电机功率 Мощность двигателя	KW	45		45		55				
加热功率 Нагревательная мощность	KW	28.2		30		31.5				
外形尺寸 Размер оборудования	m	7.95×1.95×2.6		8.15×2.2×2.2		8.82×2.25×2.42				
机器重量 Вес оборудования	t	15.2		19.7		22.8				
模具定位圈直径 Расположение формы, диаметры углублений	mm	Ø160		Ø160		Ø160				
喷嘴圆球半径 Радиус сопла	mm	SR15		SR15		SR15				

■ 正常情况下改善技术规格参数，不予另行通知。
При внесении технических изменений не ухудшающих характеристики оборудования уведомление не используется.

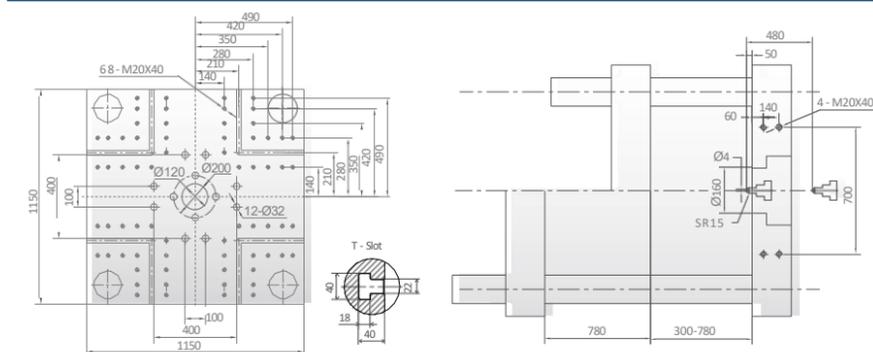
HD390L 模板图, 机器外型图



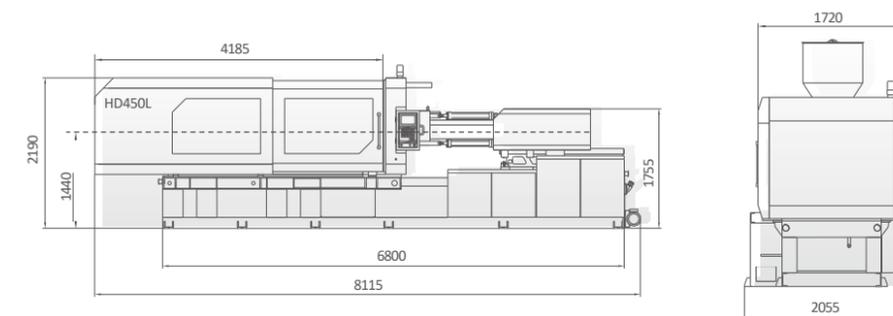
Внешний рисунок оборудования



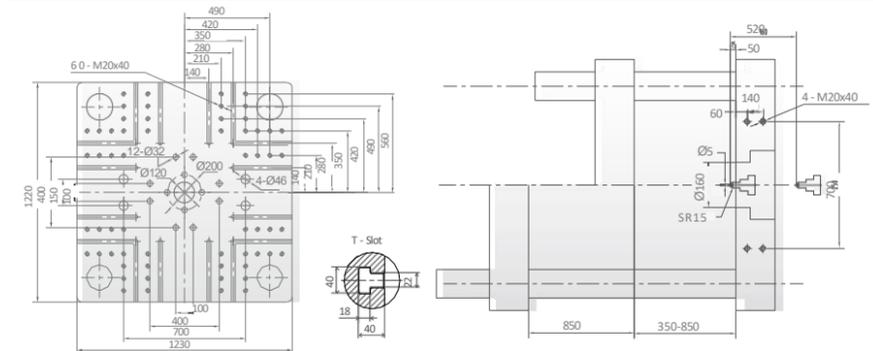
HD450L 模板图, 机器外型图



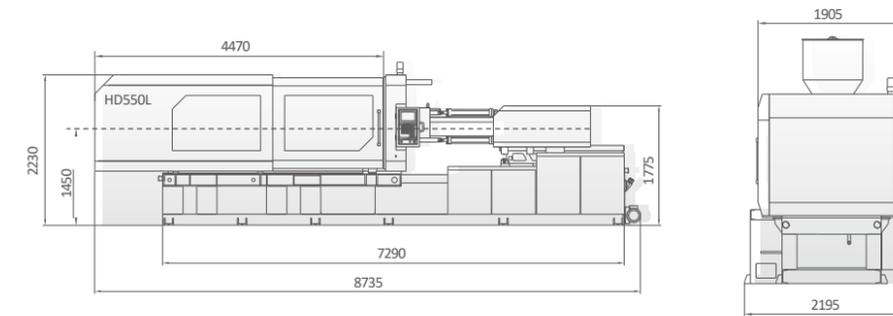
Внешний рисунок оборудования



HD550L 模板图, 机器外型图



Внешний рисунок оборудования



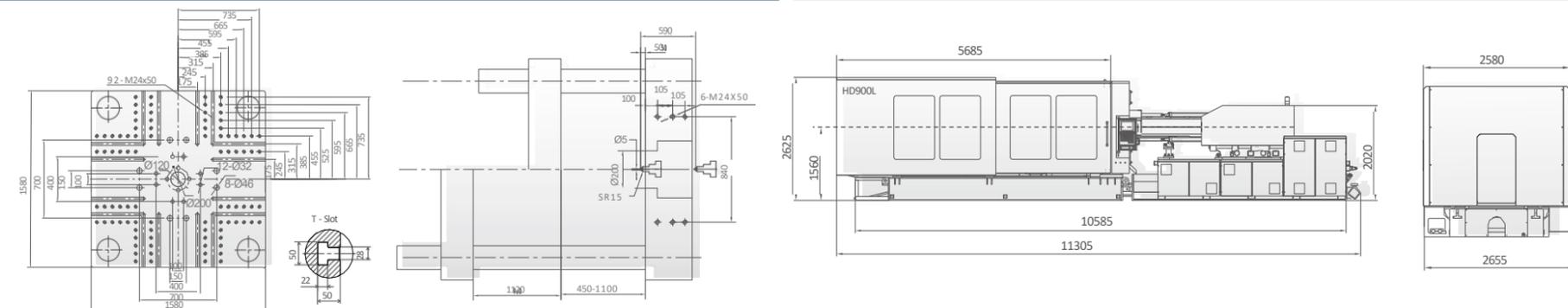
L系列高端精密伺服节能注塑机技术参数

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАРАМЕТР ОБОРУДОВАНИЯ СЕРИИ L

机型 Модель	单位 Е.И.	HD900L	HD1100L	HD1250L						
注射装置 Инжекционный блок										
螺杆直径 Диаметр винта	mm	100	105	110	110	120	130	120	130	140
螺杆长径比 Соотношение длины винта к диаметру	L/D	22.6	21.5	20.5	22	20.2	18.6	24.2	22.3	20.7
注射容积 Объем впрыска	cm ³	4006	4416	4847	4942	5881	6902	6556	7694	8923
注射重量 Масса впрыска	g	3645	4019	4411	4497	5352	6281	5966	7002	8120
注射压力 Давление впрыска	Мпа	187	170	155	184	155	132	179	152	131
锁模装置 Зажимной узел										
合模力 Усилие зажима	KN	9000		11000		12500				
模板行程 Ход открытия	m m	1120		1220		1300				
导柱内距 Пространство между стяжными планками	m m	1090×1090		1160×1160		1260×1260				
模具厚度 Толщина формы (минимальная-максимальная)	m m	450-1100		500-1250		550-1300				
顶出力 Гидравлический выброс	KN	246		282.6		282.6				
顶出行程 Ход выталкивателя	m m	300		325		350				
其它 Другое										
系统压力 Давление в системе	Мпа	16		16		16				
电机功率 Мощность двигателя	KW	45×2		55×2		60×2				
加热功率 Нагревательная мощность	KW	56		58		78.3				
外形尺寸 Размер оборудования	m	11.71×2.82×2.7		12.70×2.80×2.75		13.45×3.05×2.80				
机器重量 Вес оборудования	t	49		61.5		70				
模具定位圈直径 Расположение формы, диаметры углублений	mm	Ø200		Ø200		Ø200				
喷嘴圆球半径 Радиус сопла	mm	SR20		SR20		SR20				

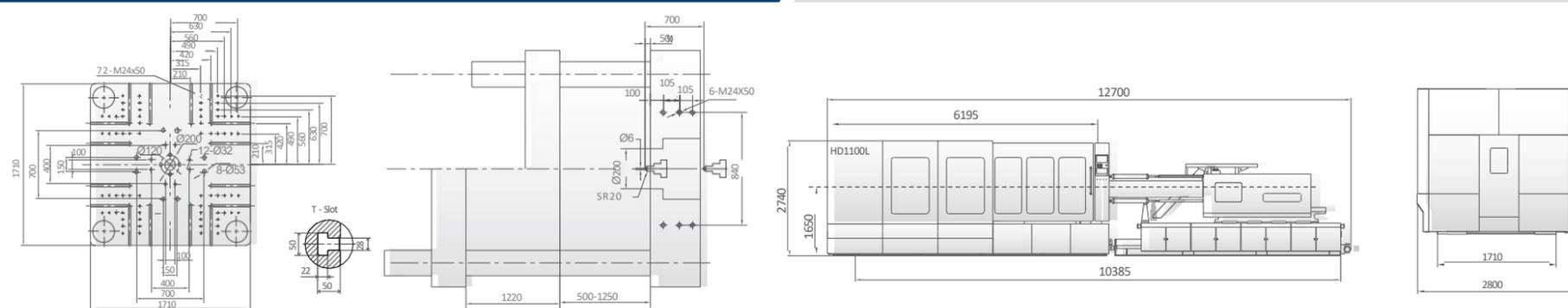
■ 正常情况下改善技术规格参数，不予另行通知。
При внесении технических изменений не ухудшающих характеристики оборудования уведомление не используется.

HD900L 模板图, 机器外型图



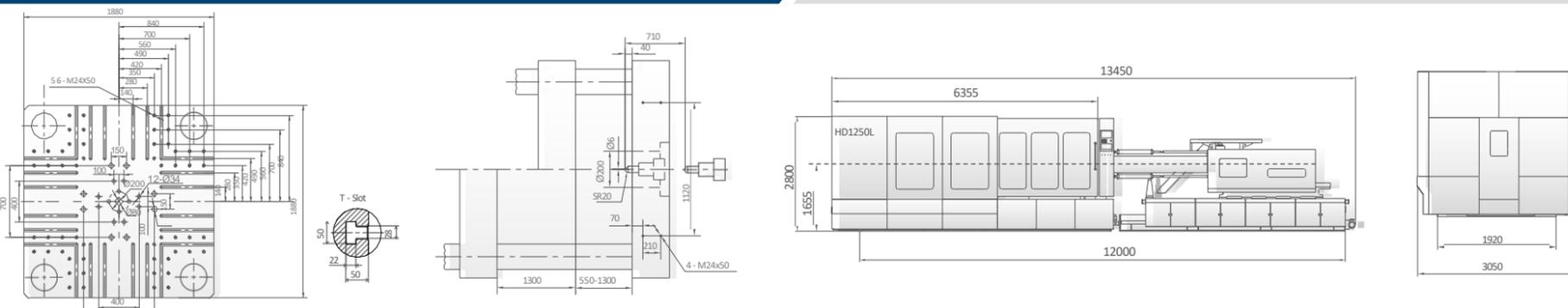
Внешний рисунок оборудования

HD1100L 模板图, 机器外型图



Внешний рисунок оборудования

HD1250L 模板图, 机器外型图



Внешний рисунок оборудования

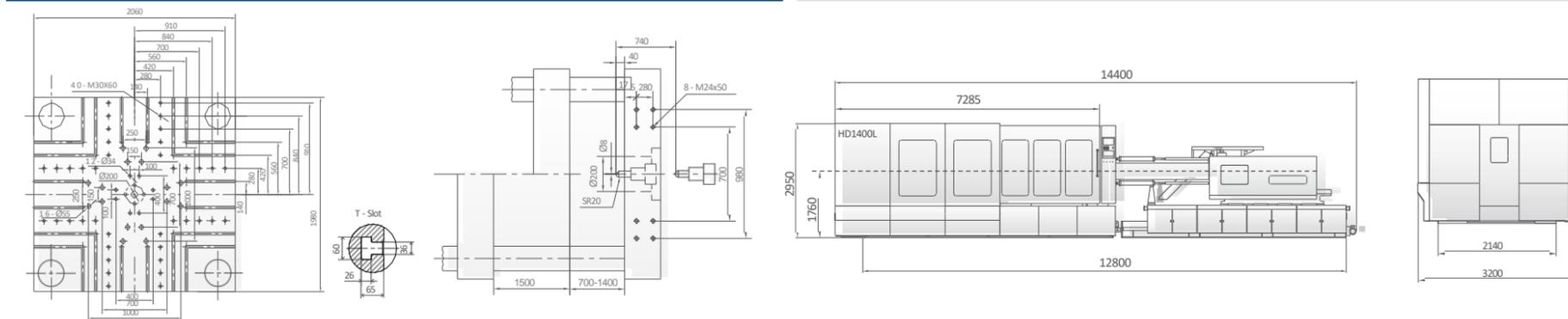
L系列高端精密伺服节能注塑机技术参数

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАРАМЕТР ОБОРУДОВАНИЯ СЕРИИ L

机型 Модель	单位 Е.И.	HD1400L	HD1600L	HD2000L I
注射装置 Инжекционный блок				
螺杆直径 Диаметр винта	mm	120	130	140
螺杆长径比 Соотношение длины винта к диаметру	L/D	24.2	22.3	20.7
注射容积 Объем впрыска	cm ³	6556	7694	8923
注射重量 Масса впрыска	g	5966	7002	8120
注射压力 Давление впрыска	Mpa	179	152	131
锁模装置 Зажимной узел				
合模力 Усилие зажима	KN	14000	16000	20000
模板行程 Ход открытия	m m	1500	1600	1680
导柱内距 Пространство между стяжными планками	m m	1450×1350	1550×1430	1650×1550
模具厚度 Толщина формы (минимальная-максимальная)	m m	700-1400	700-1500	700-1600
顶出力 Гидравлический выброс	KN	342	342	407
顶出行程 Ход выталкивателя	m m	350	400	450
其它 Другое				
系统压力 Давление в системе	Mpa	16	16	16
电机功率 Мощность двигателя	KW	60×2	55×3	60×3
加热功率 Нагревательная мощность	KW	78.3	87.4	95
外形尺寸 Размер оборудования	m	14.40×3.20×3.05	14.90×3.40×3.20	16.9×3.6×3.4
机器重量 Вес оборудования	t	95	110	148
模具定位圈直径 Расположение формы, диаметры углублений	mm	Ø200	Ø250	Ø250
喷嘴圆球半径 Радиус сопла	mm	SR20	SR20	SR20

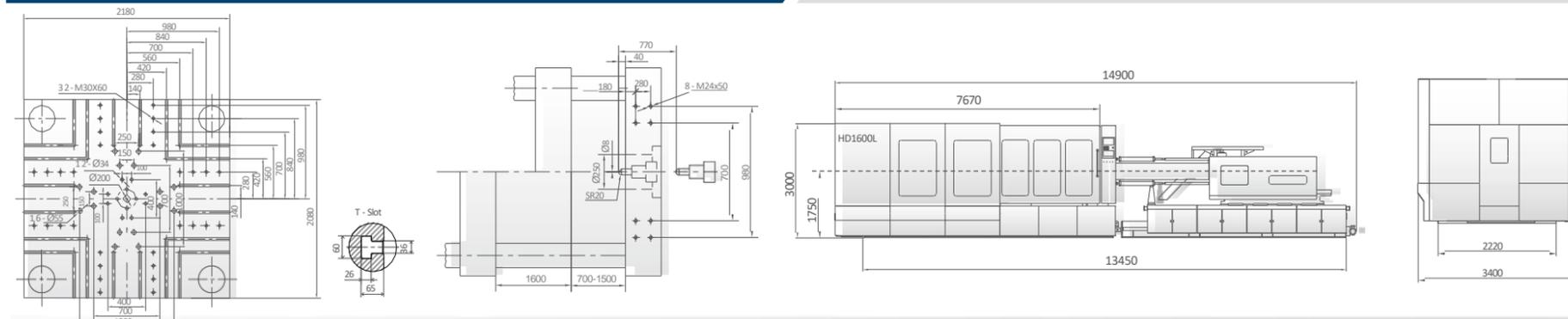
■ 正常情况下改善技术规格参数, 不予另行通知。
При внесении технических изменений не ухудшающих характеристики оборудования уведомление не используется.

HD1400L 模板图, 机器外型图



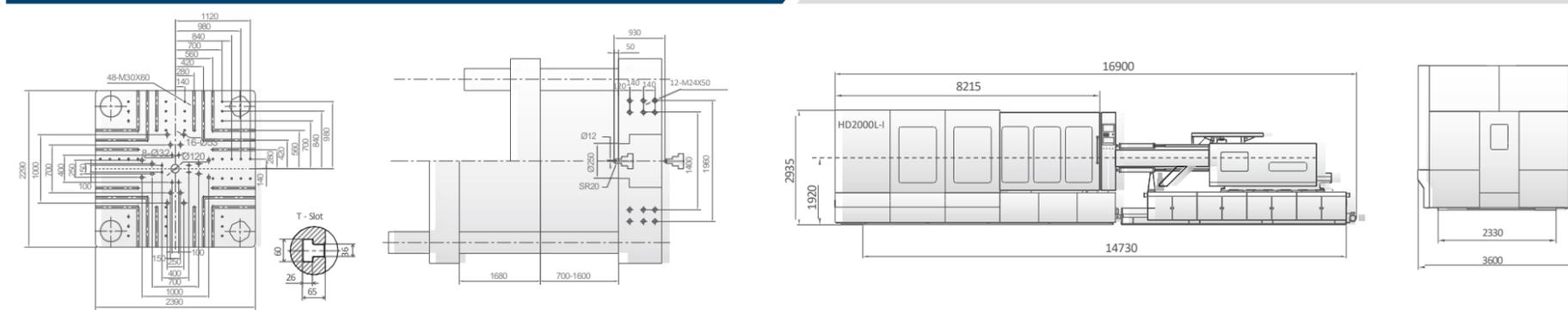
Внешний рисунок оборудования

HD1600L 模板图, 机器外型图



Внешний рисунок оборудования

HD2000L I 模板图, 机器外型图



Внешний рисунок оборудования

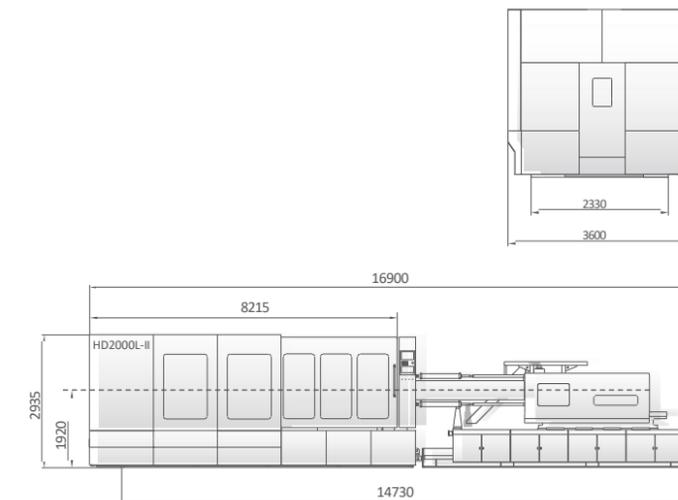
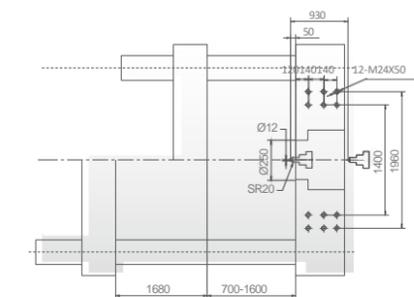
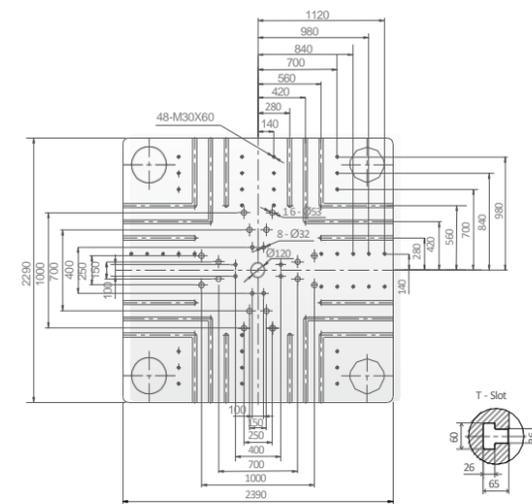
L系列高端精密伺服节能注塑机技术参数

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАРАМЕТР ОБОРУДОВАНИЯ СЕРИИ L

机型 Модель	单位 Е.И.	HD2000L II	HD2500L
注射装置 Инжекционный блок			
螺杆直径 Диаметр винта	mm	165	180
螺杆长径比 Соотношение длины винта к диаметру	L/D	21.8	20
注射容积 Объем впрыска	cm ³	20837	24798
注射重量 Масса впрыска	g	18962	22566
注射压力 Давление впрыска	Мра	143	120
锁模装置 Зажимной узел			
合模力 Усилие зажима	KN	20000	25000
模板行程 Ход открытия	m m	1680	1850
导柱内距 Пространство между стяжными планками	m m	1650×1550	1820×1720
模具厚度 Толщина формы (минимальная-максимальная)	m m	700-1600	700-1800
顶出力 Гидравлический выброс	KN	407	565
顶出行程 Ход выталкивателя	m m	450	480
其它 Другое			
系统压力 Давление в системе	Мра	16	16
电机功率 Мощность двигателя	KW	60×3	55×4
加热功率 Нагревательная мощность	KW	104	140
外形尺寸 Размер оборудования	m	16.9×3.6×3.4	19.0×3.9×3.6
机器重量 Вес оборудования	t	150	185
模具定位圈直径 Расположение формы, диаметры углублений	mm	Ø250	Ø250
喷嘴圆球半径 Радиус сопла	mm	SR20	SR30

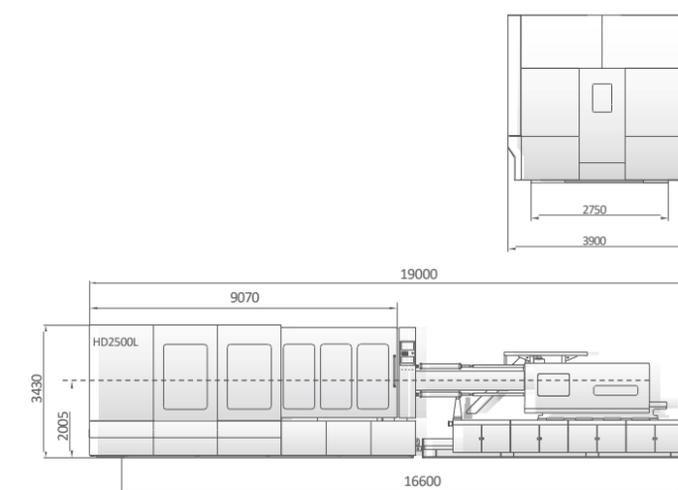
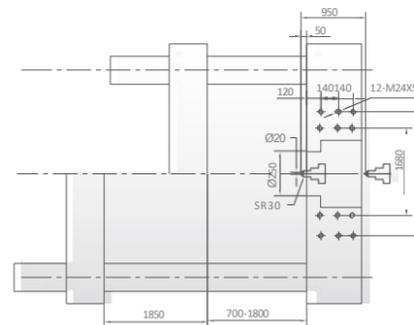
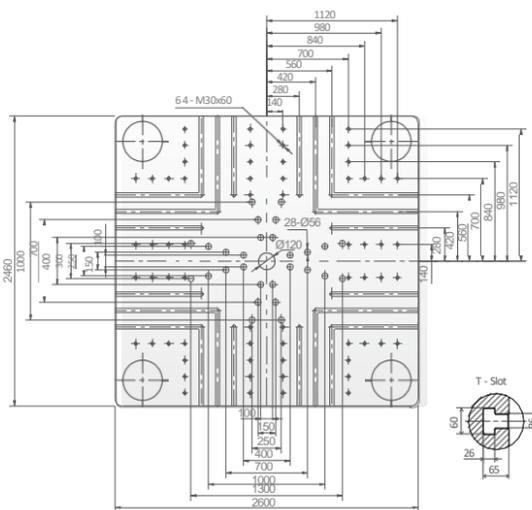
■ 正常情况下改善技术规格参数, 不予另行通知。
При внесении технических изменений не ухудшающих характеристики оборудования уведомление не используется.

HD2000L II 模板图, 机器外型图



Внешний рисунок оборудования

HD2500L 模板图, 机器外型图



Внешний рисунок оборудования

