

Technische Daten

Technical data

ENGEL

FabNr
Kunde
Maschinenbezeichnung
Auftragsnummer

FabNo
Customer
Machine designation
Order number

220194
JUO 1050H/650W/700 WP COMBI
10055393

Dosieren 1:		Plasticizing 1:	
Schneckendurchmesser		Screw diameter	mm 50
Schneckendurchmesser		Screw diameter	mm 50 55 60
Dosierweg		Screw stroke	mm 215
Maximales Hubvolumen		Maximum injection capacity	cm ³ 422
Schneckendrehzahl		Screw speed	min-1 240
Schneckendrehmoment		Screw torque	Nm 1300
Plastifizierleistung (3-Zonen) 1) 2) 3)		Recovery rate (3-zone screw) 1) 2) 3)	g/s 33,8
Plastifizierleistung (Barriere) 3) 4)		Recovery rate (barrier screw) 3) 4)	g/s 40,9
1) Werte für Polystyrol bis Spritzeinheit 2550 nach ETR 10100		1) Data for GPPS up to injection unit 2550 acc. ETR 10100	
2) Werte für HDPE ab Spritzeinheit 3550 nach ETR 10100		2) Data for HDPE from injection unit 3550 onward acc. ETR 10100	
3) Werte für PP bei TM-Maschinen nach ETR 10100		3) Data for PP for Tecomelt machines acc. ETR 10100	
4) Werte für HDPE nach ETR 10100		4) Data for HDPE acc. ETR 10100	
Dosieren 2:		Plasticizing 2:	
Schneckendurchmesser		Screw diameter	mm 40
Schneckendurchmesser		Screw diameter	mm 35 40 45 50
Dosierweg		Screw stroke	mm 200
Maximales Hubvolumen		Maximum injection capacity	cm ³ 251
Schneckendrehzahl		Screw speed	min-1 290
Schneckendrehmoment		Screw torque	Nm 820
Plastifizierleistung (3-Zonen) 1) 2) 3)		Recovery rate (3-zone screw) 1) 2) 3)	g/s 23,0
Plastifizierleistung (Barriere) 3) 4)		Recovery rate (barrier screw) 3) 4)	g/s 27,8
1) Werte für Polystyrol bis Spritzeinheit 2550 nach ETR 10100		1) Data for GPPS up to injection unit 2550 acc. ETR 10100	
2) Werte für HDPE ab Spritzeinheit 3550 nach ETR 10100		2) Data for HDPE from injection unit 3550 onward acc. ETR 10100	
3) Werte für PP bei TM-Maschinen nach ETR 10100		3) Data for PP for Tecomelt machines acc. ETR 10100	
4) Werte für HDPE nach ETR 10100		4) Data for HDPE acc. ETR 10100	
Einspritzen 1:		Injection 1:	
Einspritzstrom		Injection rate	cm ³ /sec 210
Spezifischer Spritzdruck		Injection pressure (regenerative)	bar 1960
Spezifischer Spritzdruck erhöht		Injection pressure (max)	bar 2330
Einspritzen 2:		Injection 2:	
Einspritzstrom		Injection rate	cm ³ /sec 141
Spezifischer Spritzdruck		Injection pressure (regenerative)	bar 1930
Spezifischer Spritzdruck erhöht		Injection pressure (max)	bar 2400
Düse 1:		Nozzle 1:	
Düsenweg		Nozzle stroke	mm 800
Düsenanpresskraft		Nozzle contact pressure	kN 67,0
Düse 2:		Nozzle 2:	
Düsenweg		Nozzle stroke	mm 100
Düsenanpresskraft		Nozzle contact pressure	kN 33,5
Plastifiziereinheit 1:		Plasticizing Unit 1:	
L/D Schneckenlänge		L/D ratio	20,0
Anzahl Heizzonen inkl. Düse 1)		Heating zones incl. nozzle 1)	6
Heizleistung 1)		Heating wattage 1)	kW _{el} 16,4
1) Maximal vorhandene Ausrüstung		1) Maximum of existing equipment	
Plastifiziereinheit 2:		Plasticizing Unit 2:	
L/D Schneckenlänge		L/D ratio	20,0
Anzahl Heizzonen inkl. Düse 1)		Heating zones incl. nozzle 1)	9
Heizleistung 1)		Heating wattage 1)	kW _{el} 15,9
1) Maximal vorhandene Ausrüstung		1) Maximum of existing equipment	
Schließereinheit:		Clamping unit:	
Schließkraft		Clamping force	kN 7000

Öffnungskraft (mit Druckkissen)	Opening force (with pressure pad)	kN	510
Öffnungskraft (mit Eilgang)	Opening force	kN	393
Öffnungsweg	Opening stroke	mm	1600
Maximaler Plattenabstand	Maximum distance between platen	mm	1996
Minimale Werkzeugeinbauhöhe 1)	Minimum mold height 1)	mm	396
Maximale Werkzeugeinbauhöhe 1)	Maximum mold height 1)	mm	1126
Lichter Holmabstand horizontal x vertikal	Distance between tie bars horizontal x vertical	mm x mm	1190 x 1020
Aufspannplattengröße horizontal x vertikal	Platen size horizontal x vertical	mm x mm	1550 x 1520
Gewicht der Schließeinheit	Weight of the clamping unit	to	30,0
Maximales Werkzeuggewicht bewegliche Platte 1) 2)	Maximum mold weight moving platen 1) 2)	kg	6000
Maximales Werkzeuggewicht feste Platte 1)	Maximum mold weight stationary platen 1)	kg	7870
Maximales Werkzeuggewicht Gesamt 1) 2)	Maximum mold weight total 1) 2)	kg	9527
Trockenlauf (Euromap 6) Hub	Dry cycle (Euromap 6) stroke	mm	800
Trockenlauf (Euromap 6) Zeit	Dry cycle (Euromap 6) time	s	3,2
1) Abzüglich eventuell vorhandener Magnetspannplatten	1) Minus any existing magnetic holding plates		
2) Abzüglich eines eventuell vorhandenen Drehtisches	2) Minus any existing rotary table		
Antriebseinheit:	Drive unit:		
Antriebsleistung Hauptmotoren	Installed power main motors	kW	88
Ölfüllmenge - Spritzseite (Haupttank)	Oil reservoir capacity - Injection unit	l	1000
Gewicht der Spritzeinheit	Weight of the injection unit	to	10,0

Technische Daten Imperial

Technical data Imperial

ENGEL

FabNr
Kunde
Maschinenbezeichnung
Auftragsnummer

FabNo
Customer
Machine designation
Order number

220194
JUO 1050H/650W/700 WP COMBI
10055393

Dosieren 1:		Plasticizing 1:	
Schneckendurchmesser		Screw diameter	in 2,0
Schneckendurchmesser		Screw diameter	in 2,0 2,2 2,4
Dosierweg		Screw stroke	in 8,5
Maximales Hubvolumen		Maximum injection capacity	in³ 26
Schneckendrehzahl		Screw speed	min-1 240,0
Schneckendrehmoment		Screw torque	Nm 1300
Plastifizierleistung (3-Zonen) 1) 2) 3)		Recovery rate (3-zone screw) 1) 2) 3)	oz/s 1,2
Plastifizierleistung (Barriere) 3) 4)		Recovery rate (barrier screw) 3) 4)	oz/s 1,4
1) Werte für Polystyrol bis Spritzeinheit 2550 nach ETR 10100		1) Data for GPPS up to injection unit 2550 acc. ETR 10100	
2) Werte für HDPE ab Spritzeinheit 3550 nach ETR 10100		2) Data for HDPE from injection unit 3550 onward acc. ETR 10100	
3) Werte für PP bei TM-Maschinen nach ETR 10100		3) Data for PP for Tecomelt machines acc. ETR 10100	
4) Werte für HDPE nach ETR 10100		4) Data for HDPE acc. ETR 10100	
Dosieren 2:		Plasticizing 2:	
Schneckendurchmesser		Screw diameter	in 1,6
Schneckendurchmesser		Screw diameter	in 1,4 1,6 1,8 2,0
Dosierweg		Screw stroke	in 7,9
Maximales Hubvolumen		Maximum injection capacity	in³ 15
Schneckendrehzahl		Screw speed	min-1 290,0
Schneckendrehmoment		Screw torque	Nm 820
Plastifizierleistung (3-Zonen) 1) 2) 3)		Recovery rate (3-zone screw) 1) 2) 3)	oz/s 0,8
Plastifizierleistung (Barriere) 3) 4)		Recovery rate (barrier screw) 3) 4)	oz/s 1,0
1) Werte für Polystyrol bis Spritzeinheit 2550 nach ETR 10100		1) Data for GPPS up to injection unit 2550 acc. ETR 10100	
2) Werte für HDPE ab Spritzeinheit 3550 nach ETR 10100		2) Data for HDPE from injection unit 3550 onward acc. ETR 10100	
3) Werte für PP bei TM-Maschinen nach ETR 10100		3) Data for PP for Tecomelt machines acc. ETR 10100	
4) Werte für HDPE nach ETR 10100		4) Data for HDPE acc. ETR 10100	
Einspritzen 1:		Injection 1:	
Einspritzstrom		Injection rate	cm³/sec 210
Spezifischer Spritzdruck		Injection pressure (regenerative)	PSI 28427,389
Spezifischer Spritzdruck erhöht		Injection pressure (max)	PSI 33793,784
Einspritzen 2:		Injection 2:	
Einspritzstrom		Injection rate	cm³/sec 141
Spezifischer Spritzdruck		Injection pressure (regenerative)	PSI 27992,276
Spezifischer Spritzdruck erhöht		Injection pressure (max)	PSI 34809,048
Düse 1:		Nozzle 1:	
Düsenweg		Nozzle stroke	in 31,5
Düsenanpresskraft		Nozzle contact pressure	US tons 8
Düse 2:		Nozzle 2:	
Düsenweg		Nozzle stroke	in 3,9
Düsenanpresskraft		Nozzle contact pressure	US tons 4
Plastifiziereinheit 1:		Plasticizing Unit 1:	
L/D Schneckenlänge		L/D ratio	20,0
Anzahl Heizzonen inkl. Düse 1)		Heating zones incl. nozzle 1)	6
Heizleistung 1)		Heating wattage 1)	kW _{el} 16,4
1) Maximal vorhandene Ausrüstung		1) Maximum of existing equipment	
Plastifiziereinheit 2:		Plasticizing Unit 2:	
L/D Schneckenlänge		L/D ratio	20,0
Anzahl Heizzonen inkl. Düse 1)		Heating zones incl. nozzle 1)	9
Heizleistung 1)		Heating wattage 1)	kW _{el} 15,9
1) Maximal vorhandene Ausrüstung		1) Maximum of existing equipment	
Schließereinheit:		Clamping unit:	
Schließkraft		Clamping force	US tons 786

Öffnungskraft (mit Druckkissen)	Opening force (with pressure pad)	US tons	57
Öffnungskraft (mit Eilgang)	Opening force	US tons	44
Öffnungsweg	Opening stroke	in	63,0
Maximaler Plattenabstand	Maximum distance between platen	in	78,6
Minimale Werkzeugeinbauhöhe 1)	Minimum mold height 1)	in	15,6
Maximale Werkzeugeinbauhöhe 1)	Maximum mold height 1)	in	44,3
Lichter Holmabstand horizontal x vertikal	Distance between tie bars horizontal x vertical	in x in	46,9 x 40,2
Aufspannplattengröße horizontal x vertikal	Platen size horizontal x vertical	in x in	61,0 x 59,8
Gewicht der Schließeinheit	Weight of the clamping unit	US tons	33,1
Maximales Werkzeuggewicht bewegliche Platte 1) 2)	Maximum mold weight moving platen 1) 2)	lbs	13228
Maximales Werkzeuggewicht feste Platte 1)	Maximum mold weight stationary platen 1)	lbs	17350
Maximales Werkzeuggewicht Gesamt 1) 2)	Maximum mold weight total 1) 2)	lbs	21003
Trockenlauf (Euromap 6) Hub	Dry cycle (Euromap 6) stroke	in	31,5
Trockenlauf (Euromap 6) Zeit	Dry cycle (Euromap 6) time	s	3,2
1) Abzüglich eventuell vorhandener Magnetspannplatten	1) Minus any existing magnetic holding plates		
2) Abzüglich eines eventuell vorhandenen Drehtisches	2) Minus any existing rotary table		
Antriebseinheit:	Drive unit:		
Antriebsleistung Hauptmotoren	Installed power main motors	hp	118,0
Ölfüllmenge - Spritzseite (Haupttank)	Oil reservoir capacity - Injection unit	US gal	264
Gewicht der Spritzeinheit	Weight of the injection unit	US tons	11,0