

Scheda Tecnica

Codice: In 8361 080 99

Marca: TURRA

Modello: FTV 300-80

Anno: 1999

Tonnellaggio: 30

Passaggio Colonne: 240

Diametro della Vite: 40

Volume d'iniezione calcolato: 150

Spessore Min/Max stampo: 175-300



Descrizione:

Tavola traslante

Ore lavoro: 12.000

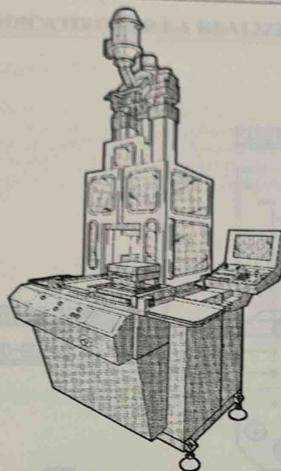
Macchinario disponibile da Marzo 2021.

Tutti i dati tecnici riportati sono indicativi, possono essere modificati senza preavviso e si riferiscono alle condizioni standard del bene nuovo. Il bene usato potrebbe non avere gli stessi valori del nuovo.



Capitolo 4.4

CARATTERISTICHE TECNICHE FTV 300/80



CILINDRO DI PLASTIFICAZIONE		N°	1	2 (standard)	3	4 (FT11)
Diametro vite	mm		22	26	32	40
Rapporto lunghezza/diametro	L/D		24	20	16	15
Corsa della vite	mm.			100		120
Volume teorico d'iniezione	cm ³		38	53	80	150
Volume teorico d'iniezione	cm ³		35	49	80	150
* Capacità (polistirolo)	cm ³		35	49	75	142
Portata iniezione	g		35	50	77	150
** Capacità plastificazione oraria	cm ³ /sec.		35	53	80	150
Massima pressione sul materiale	kg		8	10	12	20
* Cicli a vuoto	kg/cm ²		2340	1680	1100	710
Velocità della vite	n°			10		
Passaggio tra le colonne	giri/min.			50÷250		
Potenza chiusura (regolabile da tastiera)	mm.			240		
Massime dimensioni della base stampo	kN			100÷300		
* Massima area stampabile	mm.			238x238		
Massima apertura dei piastroni	cm ²			110		
Minima apertura piastroni (minimo spessore stampo)	mm			360		
*** Massimo spessore stampo con 60mm di corsa	mm			175		
Corsa del piastrone (regolabile da tastiera)	mm			300		
Potenza riscaldamento	mm			30 ÷ 185		
Potenza motore	kW			4,2		
Capacità serbatoio	HP			5,5		
Flussometro del circuito di raffreddamento	lt			94		
Dimensioni: larghezza-lunghezza-altezza	zone			4		
Peso della macchina	mm			1250x1770x2810 (max.) - 2420(min.)		
	kg			1850		

- * La capacità d'iniezione, i cicli e la massima area stampabile, dipendono dai tipi di materiale usato e dal disegno degli stampi. La capacità d'iniezione è calcolata con la corsa standard di 100 mm. (120 mm. per gruppo maggiorato). Sono disponibili altre versioni di gruppo iniezione
- ** La capacità di plastificazione è calcolata con la vite in continua rotazione.
- *** La quota include lo spessore delle piastre portastampi scorrevoli: occorrerà perciò dedurre 40mm (vedi pagina successiva) per ottenere lo spessore effettivo stampo.

N.B. Le caratteristiche della macchina non sono impegnative e possono essere modificate.