

# Ferromatik - Mimi spritzeinheit K40/3F

12-FEB-2003 10:09

VERKauf DEUTSCHLAND FFE

742 1044 10500 01.01.04

Formmasse gelangt über ein Kugelrückschlagventil zwischen Schneckenraum und Einspritzkolben in den sogenannten Spritzkopf. Der Einspritzkolben wird von hinten über einen Ringspalt überströmt und durch den Schmelzedruck beim Plastifizieren nach hinten verschoben. Eingespritzt wird mit einem Nadelskolben nach dem Prinzip der Kolbeninspritzung. Zur optimalen Anpassung an das erforderliche Schußgewicht sind drei Kolbendurchmesser verfügbar (Tabelle 2). Die Meteringzone der Schnecke befindet sich im Spritzkopf und wird über Flächenheizbänder temperiert, während der Kolbenbereich über ein separates Heizband verfügt. Aufgrund der Anordnung von Schneckenplastifizierung und Einspritzkolben arbeitet die Mikroinspritzeinheit nach dem Prinzip „First In – First out“. Die thermische Belastung der Formmasse wird hierdurch reduziert.

Spritzkolbendurchmesser	mm	32	32	32
Spritzkolbenquerschnitt	cm <sup>2</sup>	8,04	8,04	8,04
Einspritzkolbendurchmesser	mm	9	9	11
Einspritzkolbenquerschnitt	cm <sup>2</sup>	0,38	0,64	0,95
Schneckendurchmesser	mm	18	18	18
Schneckenlänge	L/D	15	15	15
Schneckendrehzahl	1/min	450	450	450
Schneckendrehmoment max.	Nm	190	190	190
Einspritzdruck (reduziert f. Ø7)	bar	2500	2212	1481
Systemdruck	bar	120	175	175
Arbeitshub des Einspritzkolbens	mm	70	70	70
Hubvolumen	cm <sup>3</sup>	2,69	4,45	6,65
Düsenbohrung	mm	2,5	2,5	2,5
Spritzteilgewicht max. (bezogen auf PS)	g	2,28	3,74	5,59
Einspritzstrom	cm <sup>3</sup> /s	30,308	50,097	74,837
Fließgeschwindigkeit an der Düse	m/s	6,174	10,206	15,246
Installierte Heizleistung	kW	3,11	3,11	3,11
Anzahl der Heizzonen		4	4	4
Düsenanpresskraft	kN	33,1	33,1	33,1
Spritzteilgewicht geteilt durch theoretisches Hubvolumen = 0,84				

Tabelle 2: Technische Daten der Mikroinspritzeinheit [4]

$$\text{TPE } 1,15 \text{ cm}^3 = 3 \text{ g max.}$$

~~größere Bilder beifügen!!~~

0350 431 64095  
Herr Rasmussen

0941 70 13 55 2.Hd. Hr. Birkenauer

**FERROMATIK  
MILACRON**

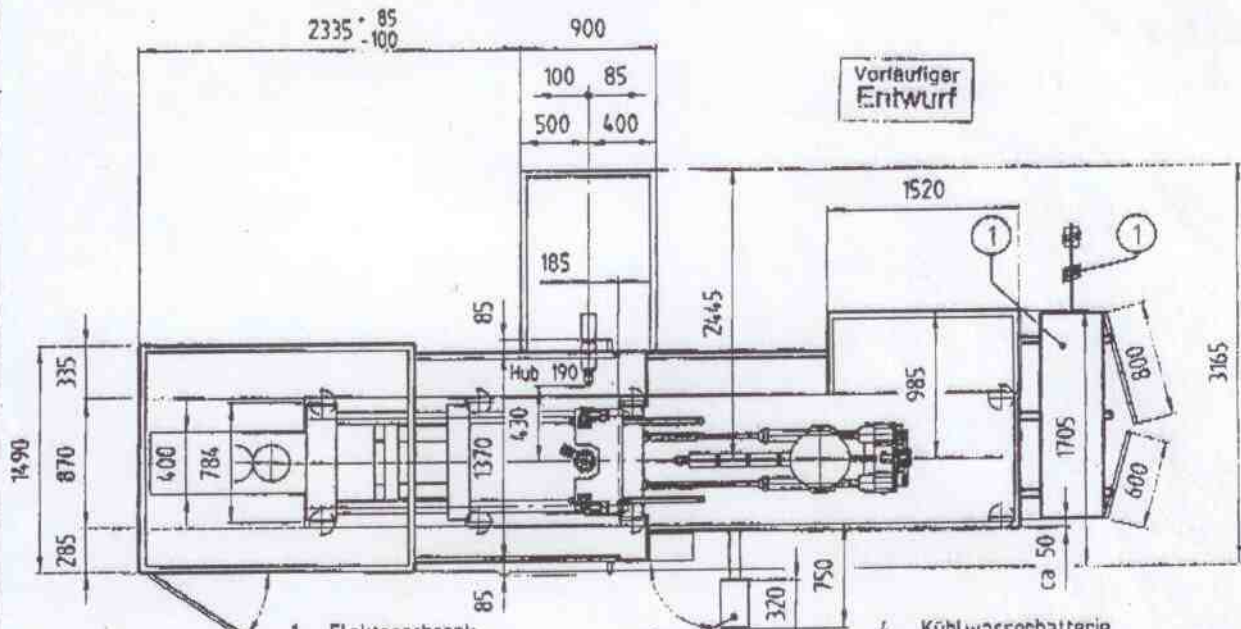
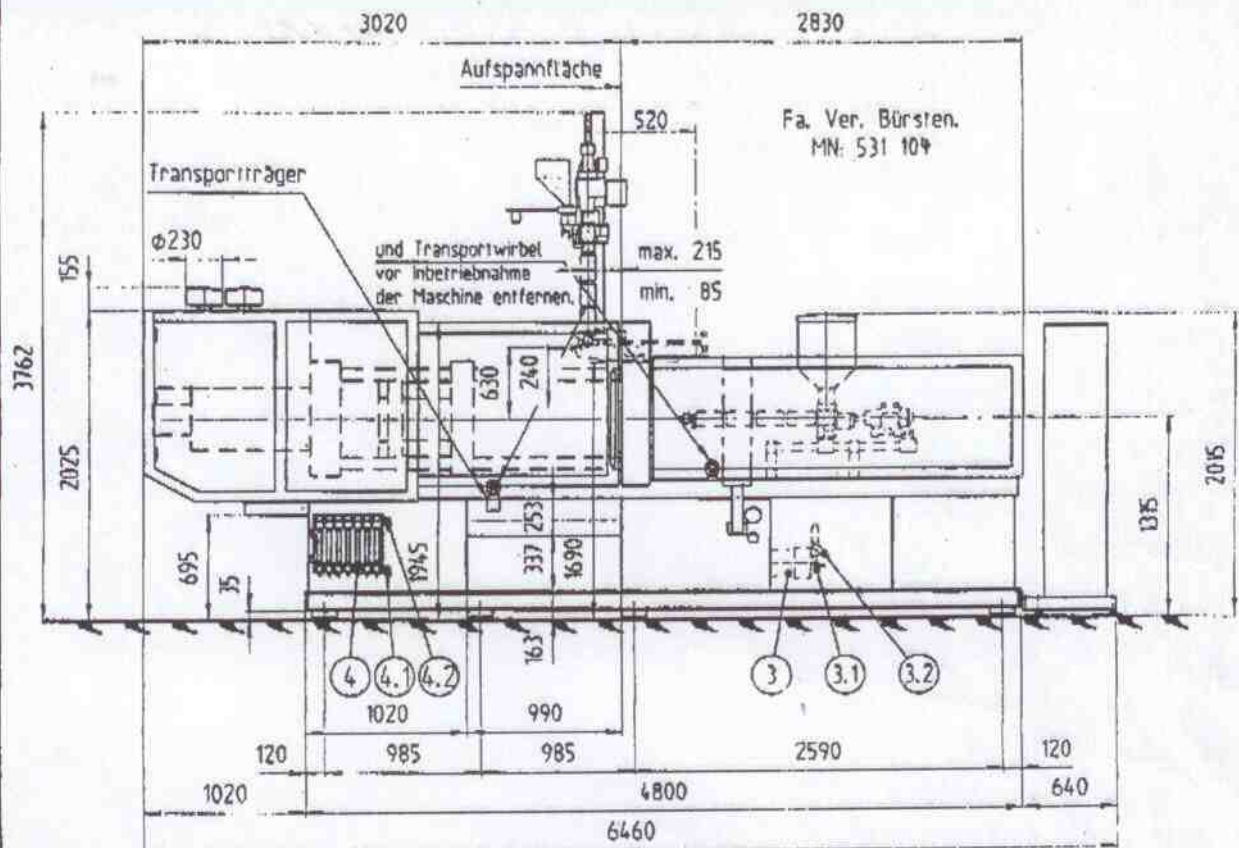
MASCHINENBAU GMBH

## Aufstellungsplan. Sonder

- 493er-Horizontalaggregat (K85D)
- Minispritzeinheit seitlich - Vertikalaggregat 167 erhöht

1.2.1

K140 / 3F



- 1 Elektroschrank
- 2 Anschlußleitung. technische Daten siehe Deckblatt "ELEKTRISCHE AUSRÜSTUNG"
- 3 Ölkühler
- 3.1 Wasserzulauf 3/4". flexibel
- 3.2 Wasserablauf 3/4". flexibel

- 4 Kühlwasserbatterie
- 4.1 Wasserzulauf 3/4". flexibel
- 4.2 Wasserablauf 3/4". flexibel
- 5 Terminal, schwenkbar IQT 44

Maschinengewicht ohne Seitenaggregat und Ölfüllung ca 9t; Seitenaggregat ca. 1t  
Ölfüllung ca 380l, 330kg

Masch. Nr. ab  
bis

24.11.1997 Gerber  
1-98 000100 8531

**FERROMATIK  
MILACRON**

MASCHINENBAU GMBH

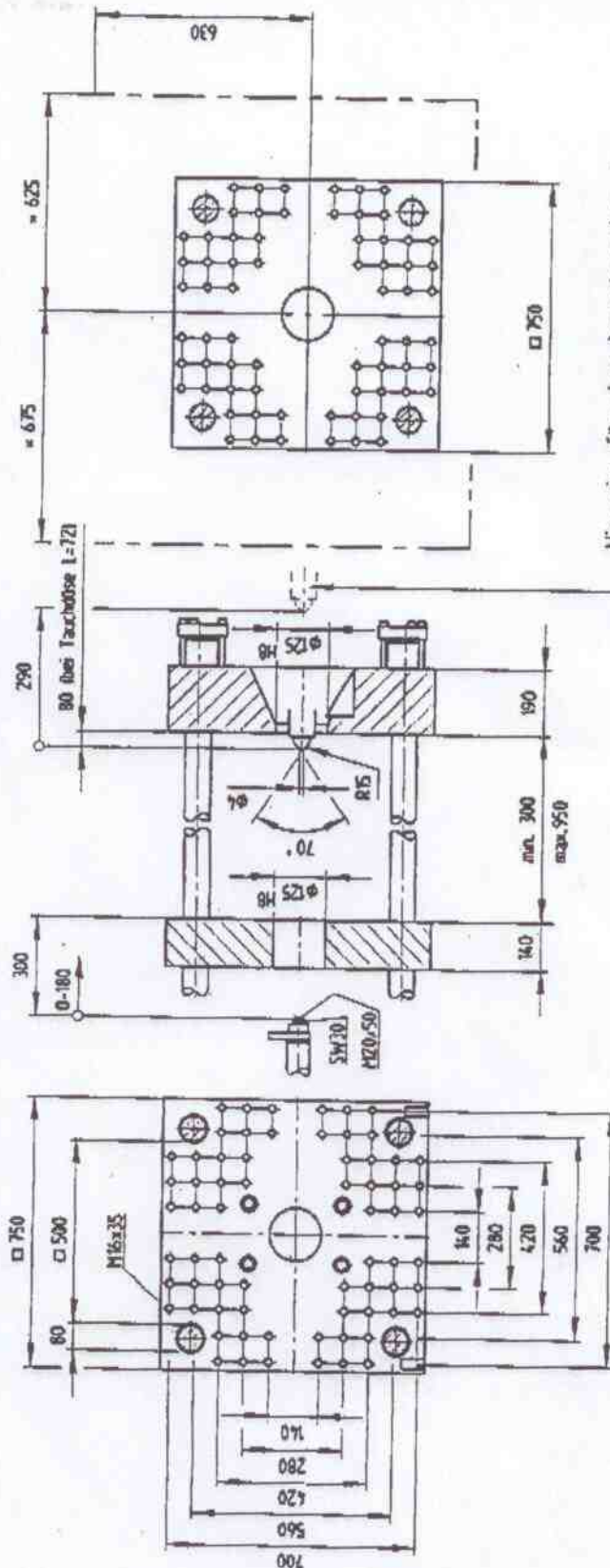
Werkzeugaufspannmaße  
Mould platen dimensions  
Dimensions des plaques-moule

2.5.12  
K140 1400-493  
K160 1600-493

Fa. Ver. Bürste.  
MN: 531 104

Düseenseite  
Nozzle side  
Côté buse

Auswerferseite  
Ejector side  
Côté ejecteur



Hinweis: für das Ausschwenken des  
Aggregates muß der Lager-  
bock auf der Bed.-Seite  
abgeschraubt werden

- \* Schutzkorb Innenmaße
- \* Safety gate inside dimensions
- \* Grille de protection mesures intérieures

Masch. Nr. ab  
bis

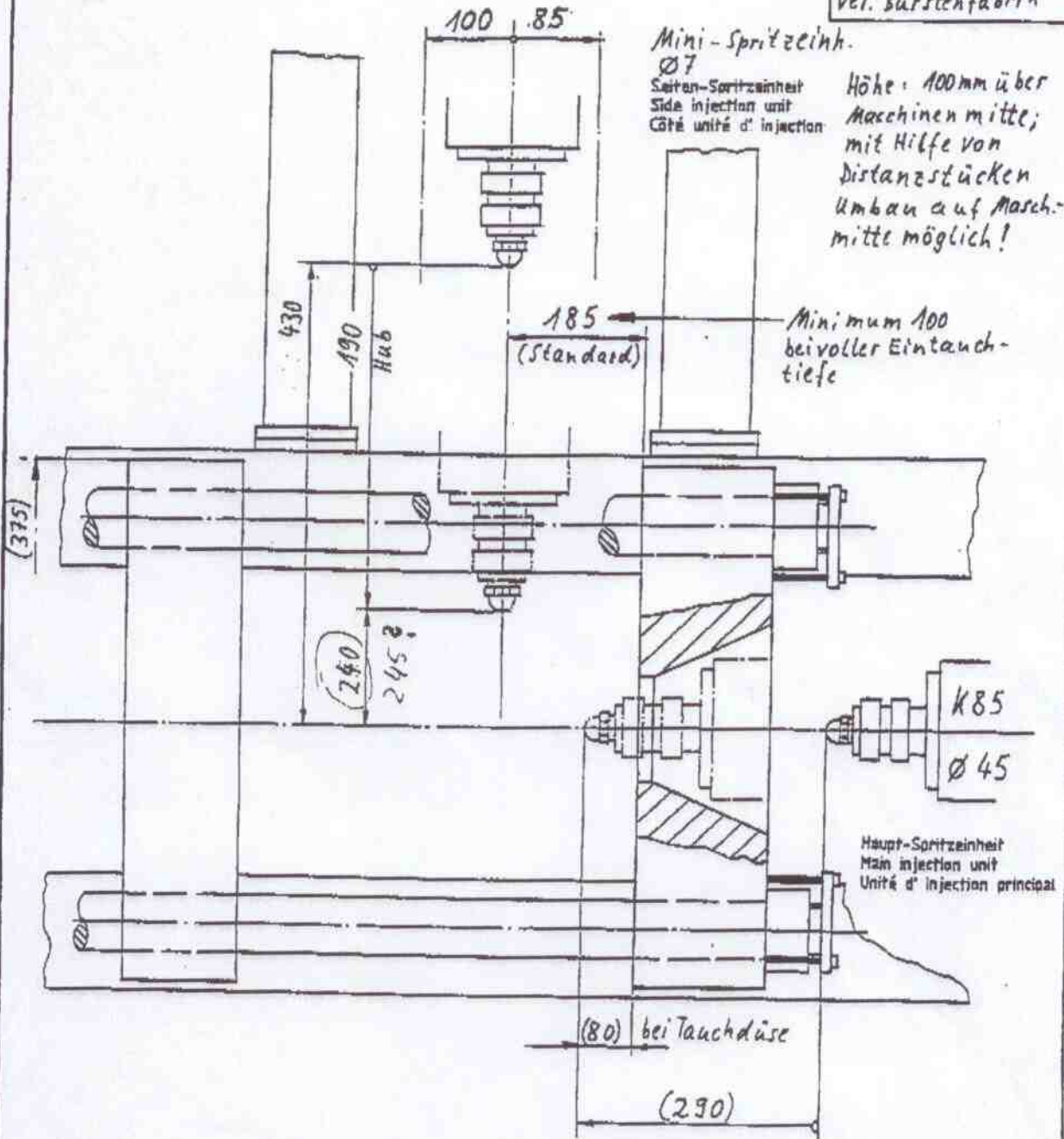
13.11.1997 Gerber  
1-98 000096 8531

**FERROMATIK  
MILACRON**  
MASCHINENBAU GMBH

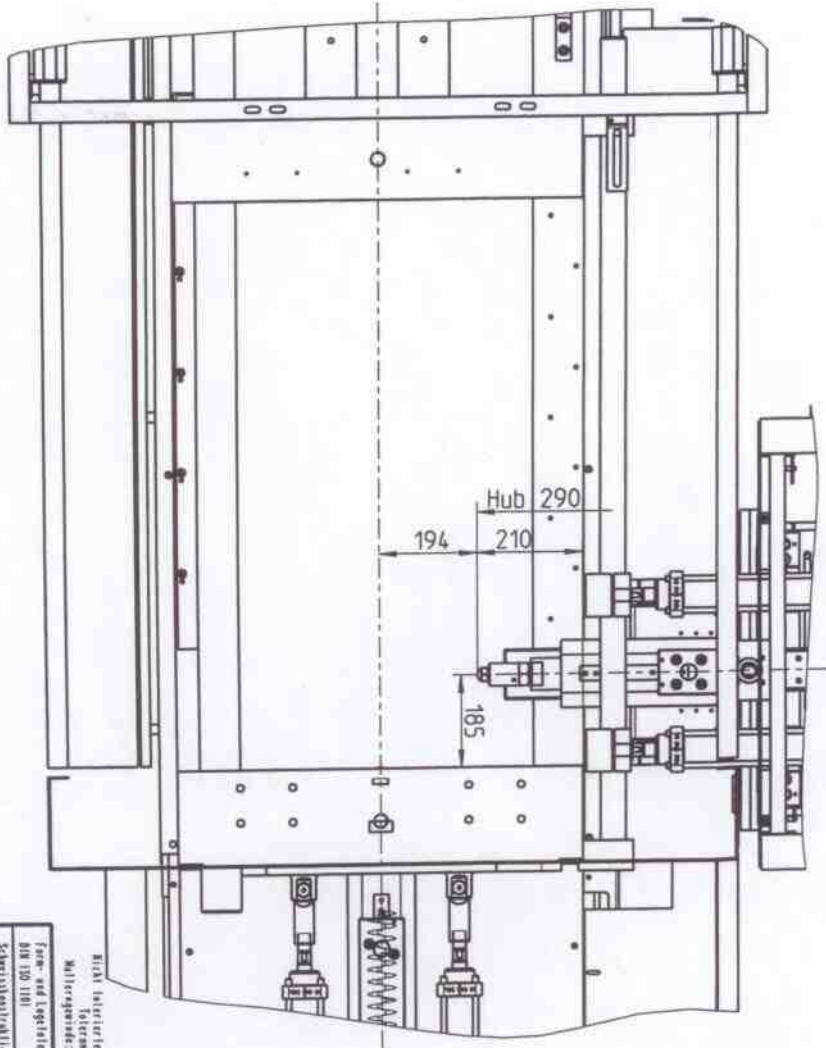
Zweifarb-Spritzeinheit, Verstellmasse  
Two-colour injection unit, adjusting measurements  
Unité d'injection bicolore, mesures réglables

2.5.12  
Blatt 2

MN 531 101  
Ver. Bürstenfabrik



13.11.97 J. Reif



Einzel-Isometrische Darstellung nach DIN 13-14  
 Isometrische Darstellung mittel  
 Maßstabvergrößerung: im Verhältnis 1:1

Form- und Lagemaße nach DIN 13-14 DIN 130-110		Schnittrichtungen festlegen Toleranzangaben nach DIN EN 120-1355-02		Drehmasse nach DIN EN 120-2788-04 DIN 6184		Geometrische Abmessungen nach: DIN 1825 G10-17 DIN 1585 G10-17		Steck- und Bohr- Maße nach DIN 1825 G10-17 DIN 1585 G10-17		Steck- und Bohr- Maße nach DIN 1825 G10-17 DIN 1585 G10-17		Steck- und Bohr- Maße nach DIN 1825 G10-17 DIN 1585 G10-17		Steck- und Bohr- Maße nach DIN 1825 G10-17 DIN 1585 G10-17	
Symbol	Erkennung	Erkennung	Erkennung	Erkennung	Erkennung	Erkennung	Erkennung	Erkennung	Erkennung	Erkennung	Erkennung	Erkennung	Erkennung	Erkennung	Erkennung
≤ 12,5	≤ 1,2	≤ 0,8	≤ 0,1	≤ 12,5	≤ 1,2	≤ 0,8	≤ 0,1	≤ 12,5	≤ 1,2	≤ 0,8	≤ 0,1	≤ 12,5	≤ 1,2	≤ 0,8	≤ 0,1
Drehmaschine nach DIN 120-1382		Allgemeinabmessungen nach DIN 120-2788-04		Steck- und Bohr- Maße nach DIN 1825 G10-17 DIN 1585 G10-17		Steck- und Bohr- Maße nach DIN 1825 G10-17 DIN 1585 G10-17		Steck- und Bohr- Maße nach DIN 1825 G10-17 DIN 1585 G10-17		Steck- und Bohr- Maße nach DIN 1825 G10-17 DIN 1585 G10-17		Steck- und Bohr- Maße nach DIN 1825 G10-17 DIN 1585 G10-17		Steck- und Bohr- Maße nach DIN 1825 G10-17 DIN 1585 G10-17	
Drehmaschine nach DIN 120-1382		Allgemeinabmessungen nach DIN 120-2788-04		Steck- und Bohr- Maße nach DIN 1825 G10-17 DIN 1585 G10-17		Steck- und Bohr- Maße nach DIN 1825 G10-17 DIN 1585 G10-17		Steck- und Bohr- Maße nach DIN 1825 G10-17 DIN 1585 G10-17		Steck- und Bohr- Maße nach DIN 1825 G10-17 DIN 1585 G10-17		Steck- und Bohr- Maße nach DIN 1825 G10-17 DIN 1585 G10-17		Steck- und Bohr- Maße nach DIN 1825 G10-17 DIN 1585 G10-17	
Drehmaschine nach DIN 120-1382		Allgemeinabmessungen nach DIN 120-2788-04		Steck- und Bohr- Maße nach DIN 1825 G10-17 DIN 1585 G10-17		Steck- und Bohr- Maße nach DIN 1825 G10-17 DIN 1585 G10-17		Steck- und Bohr- Maße nach DIN 1825 G10-17 DIN 1585 G10-17		Steck- und Bohr- Maße nach DIN 1825 G10-17 DIN 1585 G10-17		Steck- und Bohr- Maße nach DIN 1825 G10-17 DIN 1585 G10-17		Steck- und Bohr- Maße nach DIN 1825 G10-17 DIN 1585 G10-17	

Infoplot

FERROMATIK MILLACRON

MN 536 147S  
 Fa. Wilden

Zeichnungsnummer:  
 00-8536-0107719

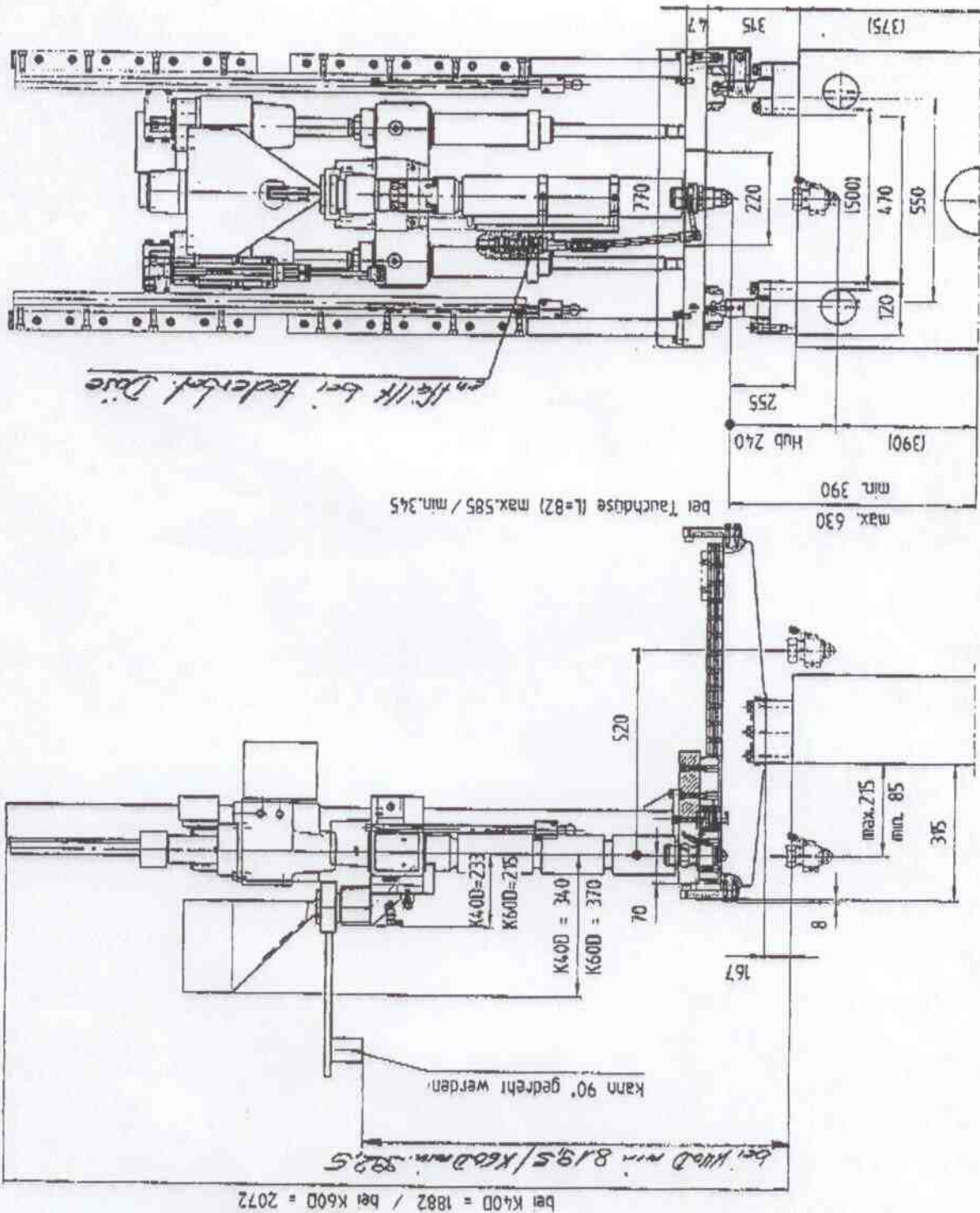
WERK MALTERDINGEN

**FERROMATIK  
MILACRON**

MASCHINENBAU GMBH

Maßblatt für  
K40D und K60D-Vertikalaggregat (167 erhöht)  
auf K140, K160

Fa. Ver. Bürste.  
MN: 531 101



Masch. Nr.	ab								
	bis								

14.11.1997 Gerber  
1-98 000097 8531