

# CARAT 140 compact

## 压射单元

动态压射力	kN	409
增强压射力	kN	1096
压射头行程	mm	850
最大压射头速度	m/s	8.38
压射高度	mm	0/-350

## 合模单元

最大锁模力	kN	14000
顶出力	kN	400
顶出行程	mm	220
模具高度	mm	640 - 1300
开模行程	mm	1100
允许的最小模具尺寸	mm	890 x 890
允许的最大表面压力	N/mm <sup>2</sup>	100

## 液压系统

安装负荷	kW	80
最大系统压力	bar	210
注入量	dm <sup>3</sup>	2000
水冷	m <sup>3</sup> /h	2.9

## 中心润滑

安装负荷	kW	0.1
注入量	dm <sup>3</sup>	10

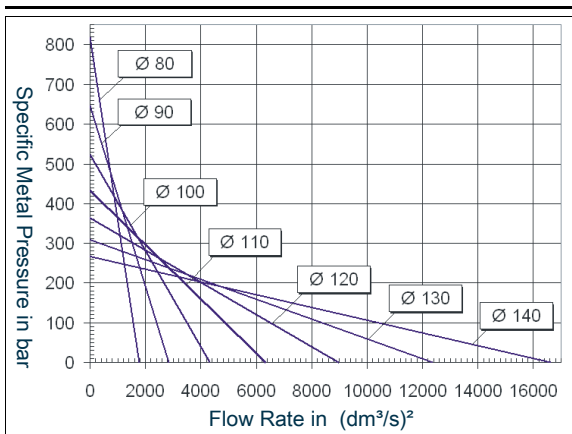
## 氮气/储能器

氮气充气压力	bar	160
注入量	dm <sup>3</sup>	195

## 氮气/增压器

氮气充气压力	bar	160
注入量	dm <sup>3</sup>	65

## p/Q<sup>2</sup> Diagram



## 同步液压

有用的容量	dm <sup>3</sup>	24
蓄能器压力	bar max	200



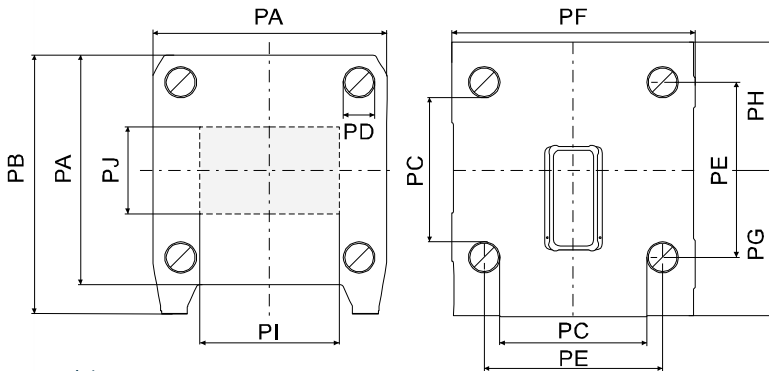
## Production Data

压射头直径	mm	80	90	100	110	120	130	140
最大压铸件体积	cm <sup>3</sup>	2847	3603	4448	5382	6405	7518	8719
最大压铸件重量 Al	kg	7.1	9	11.12	13.45	16.01	18.8	21.8
最大金属压力	bar	2182	1723	1396	1153	969	826	712
最大投影面积	cm <sup>2</sup>	642	812	1002	1213	1443	1695	1965

压铸件重量 = % x 压射头行程 x 压射头面积 x 比重 (Al = 2.5 kg/dm<sup>3</sup>)

# CARAT 140 compact

## 模板

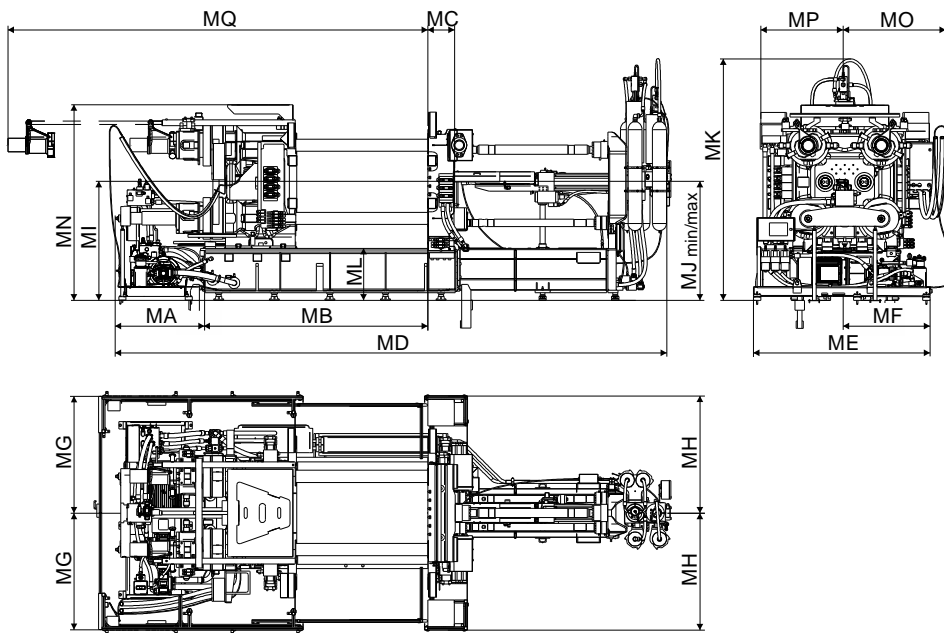


顶出板

PA	1780
PB	2170
PC	1100
PD	220
PE	1320
PF	1780
PG	1230
PH	940
PI	1090
PJ	820
mm	

## 尺寸/重量

机器重量 (准备生产) = 60000 kg



MA	1565
MB	3920
MC	480
MD	9487
ME	2900
MF	1401
MG	2020
MH	2022
MI	2042
MJmin	1692
MJmax	2042
MK	4067
ML	847
MN	3398
MO	1729
MP	1444
MQ	7593
mm	

## 控制柜

安装负荷 400V / 50 Hz = 80 kW

P) 提供选项 670

