

# CARAT 305 compact

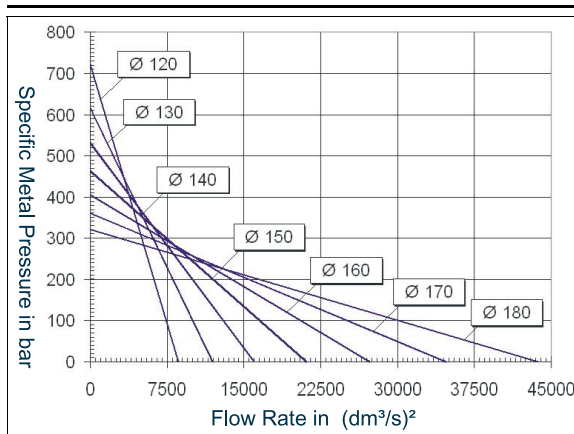
## 压射单元

动态压射力	kN	814
增强压射力	kN	2076
压射头行程	mm	1300
最大压射头速度	m/s	8.22
压射高度	mm	0/-560

## 合模单元

最大锁模力	kN	30500
顶出力	kN	680
顶出行程	mm	280
模具高度	mm	880 - 1800
开模行程	mm	1550
允许的最小模具尺寸	mm	1300 x 1300
允许的最大表面压力	N/mm <sup>2</sup>	100

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



## Production Data

压射头直径	mm	120	130	140	150	160	170	180
最大压铸件体积	cm <sup>3</sup>	9797	11497	13334	15307	17416	19662	22043
最大压铸件重量 AI	kg	24.5	28.74	33.33	38.26	43.54	49.2	55.1
最大金属压力	bar	1837	1564	1349	1175	1033	915	816
最大投影面积	cm <sup>2</sup>	1525	1789	2075	2382	2710	3060	3430

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

## 液压系统

安装负荷	kW	140
最大系统压力	bar	210
注入量	dm <sup>3</sup>	3800
水冷	m <sup>3</sup> /h	4

## 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>	520

## 氮气/增压器

氮气充气压力	bar	140
注入量	dm <sup>3</sup>	70

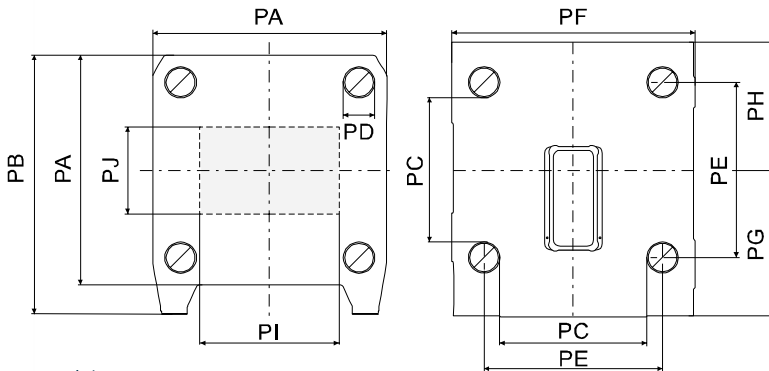
## 同步液压

有用的容量	dm <sup>3</sup>	72
蓄能器压力	bar max	200



# CARAT 305 compact

## 模板



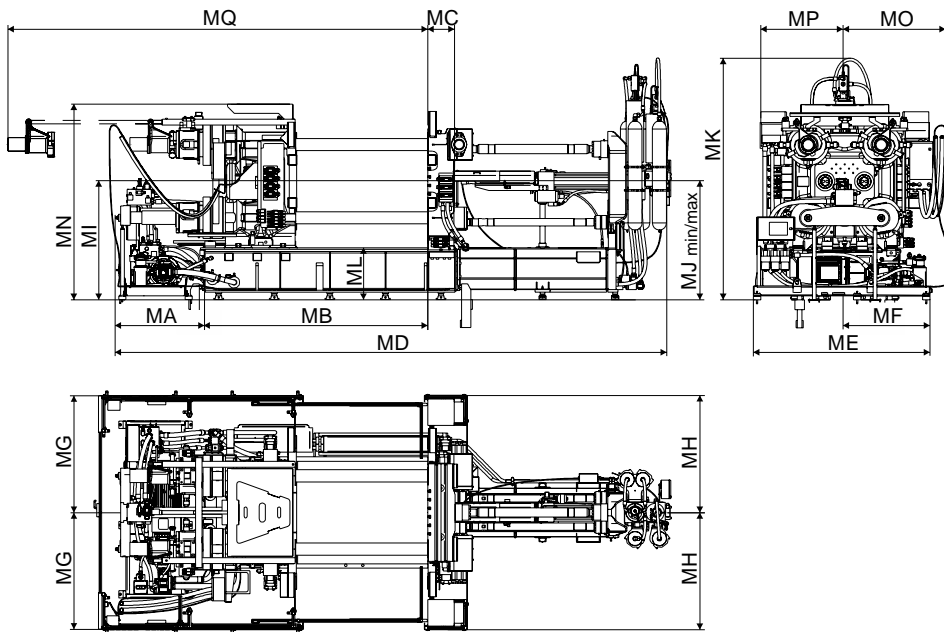
顶出板

PA	2480
PB	2993
PC	1550
PD	310
PE	1860
PF	2480
PG	1698
PH	1295
PI	1430
PJ	1100

mm

## 尺寸/重量

机器重量 (准备生产) = 158000 kg



MA	1725
MB	6005
MC	640
MD	13498
ME	3191
MF	1260
MG	2470
MH	2470
MI	2526
MJmin	1966
MJmax	2526
MK	4872
ML	882
MN	4386
MO	2139
MP	1910
MQ	10603

mm

## 控制柜

安装负荷 400V / 50 Hz = 140 kW

P) 提供选项 670

