



RD系列 更多组份注塑
RD SERIES MORE Multicomponent Application Technology
MORE Colors, and Materials



宁波日进机械有限公司
NINGBO RIJIN MACHINERY CO.,LTD

地址：中国浙江宁波市，庄市街道，启迪科技园B2栋201室
Add: B2-201, Qi di , Sci ence and Technol ogy Park,

Zhuangshi Street, Ningbo. Zhejiang. China.

电话(TEL): +86-574-55336213

网址 : www.rijinjection.com

邮编(P. C): 315212

邮箱 : cao@rijinjection.com



专注近20年的多组份成型□通过实践和学习，
利用专业的知识，希望能够给予客户提供更
好的解决方案或建议□

Focus on Multi-component about 20 years:
All experience comes from practice,
We hope to provide customers with good
solutions.

我们的理念

稳速前行，精进致远

每天进步一点点

Steady, fast, and forward;
Make a little progress every day
and reach far.

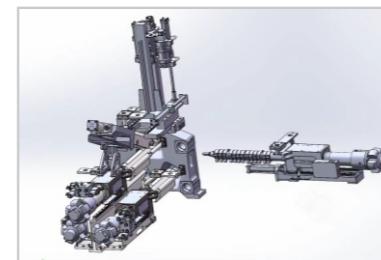
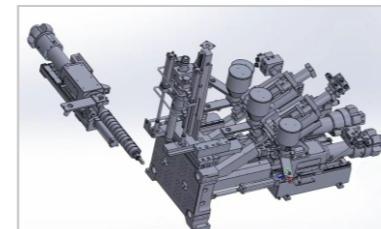


多组份概述：»

Multi-component overview:

日进机械自2006年成立以来，一直致力于多组份注塑机的生产研发和制造，尤其在混色成型方面我们具有更多的实践和应用。近20年间，我们不断的参与到客户的研究过程之中，根据客人的需求，结合模具和成型工艺，帮助客户量身定制了很多非标多组份注塑机。通过这些专业应用的积累，也让我们具有很多行业的应用经验，这些应用可以让客户尽量的少走弯路。日进机械会坚持多组份之路，突出个性化应用，用高品质高要求回馈客户。

Since established in 2006, Rijin company has been committed to the production, development and manufacturing of multi-component injection molding machine, especially we are professional in mixing color molding application. During 20 years' development, we have been involved in the research and development process of customers. To meet customized requirement, we make turnkey solution, product design consulting, mold and molding process technical support, delivered many non-standard multi-component injection molding machines worldwide. Our technical support helps to save development cost, shorter lead time of customer product launching to the market. We will continue our effort in the multi-component application development, to deliver high quality injection machine and rich experience to you.



为了方便客户，我们在新工厂成立了试模专属区域，可以提供中小型混色，转盘和转轴机的试模。技术服务和培训，我们对一定的专业市场可以提供交钥匙工程，甚至可以为客户提供短期小批量试生产，待客户确认后，再整体移交客户。针对很多非标定制多组份，我们会提供技术培训和后续开发的技术支持，进一步增进双向粘合度。

For a better usage experience, we build mold trial workshop this year, provide mold test and training to customers in sandwich, clear-boundary multi-component application. We always make turnkey solution to customer, also offer trial production in our factory. And we will also follow customer's R&D process to support them from our experience to enhance their capacity in competition in the market.

- ◎ 射出单元的多样化组合，可以进行模块化叠加（目前可最多实现6组注射组合）
- ◎ 锁模单元可实现多种模具多组份方案的需求（转盘，转轴，对射叠模等）
- ◎ 液压电器控制的技术实现（围绕自动化，精度和生产效率）



Diversified combination of injection units can be realized (Up to six injection units on one machine)
The clamping unit can be also adjusted to meet various mold structure design in multi-component (Rotary table, rotary axis, Horizontal rotary table injection, etc.)
Complete options for different multi-component molding situation, one machine can meet more kinds of product production.

多组份-工艺多样化 (来自实战的应用体现) »



按注塑产品的特点我们简单的划分为混色和非混色(分清色)。

混色，就是两种或多种颜色的混合，混色通过控制系统和专业复合射嘴，可以实现有规则和无规则的花纹，但颜色界限是模糊的，是互融的。混色工艺大部分是同一材质，但也有不同材质的夹层注塑案例，比如汽车杯垫，外面tpr软胶，里面夹层是pp，这样的工艺，增加了杯垫的硬度支撑，且不失软胶的手感。

混色多组份 Mixing color multi-component machine

机型特征 Feature	花纹特性 Stripe	花纹分类 Category	案例图解 Sample	
一个浇口及其延伸应用 (一转三)	有规则花纹 Regulated	夹层 Sandwich		
		木纹 Wooden grain		
		渐变色 Gradually changing color		
		波纹 Ripple		
		等分 Equant		
	无规则花纹 Random	大理石纹 Marbling		
		混自然纹 Natural color		

分清色(非混色)，这样的注塑产品，一般是同种材料或不同材料的组合，此成品注塑件有个突出特点，就是不同颜色或不同材料的界限很清晰，没有相互融合的痕迹。

Clear boundary type: it is for one material with different color or two different material to shape the different area of the product, the boundary is clear and regulated.



分清多组份 Clear boundary multiple components

机型特征 feature	工 艺 Process	图 示 Example	原 理 Principle	可实现第二组份范围 Section of B material
多个浇口 Multi-gates runner system	转盘 Rotary table		通过动模板转盘系统旋转180度，完成第二工位的第二组份的注塑 Transfer the A shot section to B position by rotary table	局部； 单面； Section; single-sided
	转轴 Rotary Axis		通过机械手系统将预制件转移到模具内部或第二台机器的第二工位完成第二组份注塑 Transfer the A shot section to B position by rotary Axis	局部； 单面； 双面 Section; single side; double side
	移穴 Transferring		通过机械手系统将预制件转移到模具内部或第二台机器的第二工位完成第二组份注塑 Transfer the A shot section to B position by robot	局部； 单面； 双面 Section; single side; double side
	叠模 (对射) Stack mold (Horizontal rotary table)		开模时，通过转塔系统的水平转盘竖直旋转180度，再合模实现第二组份注塑 The horizontal table rotating by 180 degrees to realize A and B material injection	局部； 单面； Section; single-sided
	退芯 Core back		通过抽芯回退扩张型腔实现第二组份注塑 Core backward to create 2nd color space	局部； Section

多组份-技术多样化（来自实战的应用体现）»

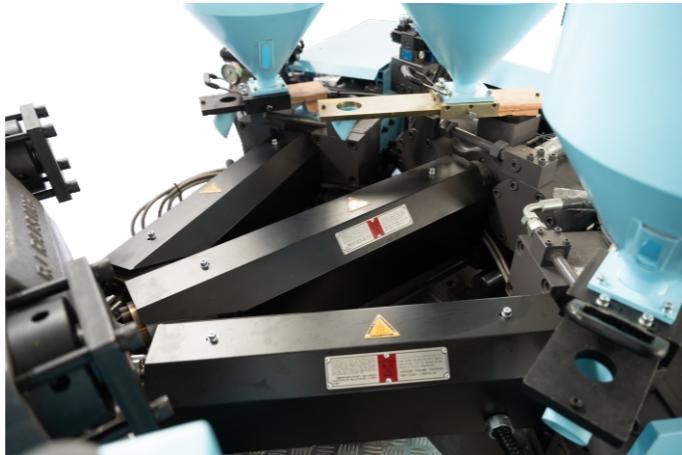
Multi-component: Enrich your production design (idea from customer service)

混色多组份射出排布:

射台结构可选择P , V两种形式

按注射单元布局，我们目前可以做到混四色□三色和双色较常见。

根据混色市场的需求，日进混色的技术也在不断革新□我们会凭借多年的工艺经验给予您一定的帮助。



Sandwich type multi-component machine layout:

Injection units layout include P and V shape

2 , 3 even 4-component injection unit are available

Depend on the market trend, we will continue to develop our design synchronously, and we also help you to redesign, optimize your production design base on our rich experience.

分清多组份的注射排布：

注射单元的选择可选电动射出，液压射出（单缸射出，双缸射出）。

按照注射单元的布局，我们把机型做了分类细化：P,L,V,M,W型，我们目前在一台机器上最多做了4个注射工位布局，三个工位的需求较多。



Clear boundary multi-component machine layout:

All electrical type injection unit, hydraulic type(single and double cylinder driven) injection unit are both available
From injection barrel layout, we define P,L,M,W type machines, maximum 4 injection barrels on one machine till now.

以双射出为标准，P, L, V, W, M的分别描述和图示

clear boundary multi-component machine

类 型 Type	代 号 Code	图 示 Layout	
双 射 出 injection barrels	平行式 Parallel	P	
	水平直角 type	L	
	天侧直角 Vertical	V	
	背 袱 式 piggyback	W	
	对 射 式 Horizontal rotary table	M	

以此为基准，我们可以延伸更多应用，有三组份，四组份，比如LW , VW等。
above layout, we create LW, VW mix designed machine.

电控系统：智能和精度 »»

Controller: Intelligent and high accuracy

基于应用层面，从实践中总结经验，开发更适合多组份技术特点和操作的控制系统，做完整方案的控制中心。

亮点：

1. 内芯强大，运算响应快速，更好兼容周边
2. 界面简洁清晰（智能人机对话）
3. 设置简单灵活（触摸屏）
4. 高精度控制，射转保切换时间31.25微秒



模数	总周期 [s]	开模终点 [mm]	射出终点 [mm]	射出起点 [mm]	射->保位置 [mm]	射出时间 [s]
1	4101	8.7	250.4	19.95	90.16	19.98 0.30
2	4100	8.7	250.4	19.96	90.18	19.98 0.31
3	4099	8.7	250.4	19.92	90.18	19.98 0.30
4	4098	8.7	250.4	19.94	90.17	19.98 0.30
5	4097	8.7	250.5	19.96	90.18	19.98 0.30
6	4096	8.7	250.4	19.94	90.17	19.98 0.30
7	4095	8.7	250.4	19.95	90.17	19.98 0.30
8	4094	8.7	250.4	19.96	90.18	19.98 0.31
9	4093	8.7	250.5	19.94	90.17	19.98 0.30
10	4092	8.7	250.5	19.95	90.17	19.98 0.30
总计		14	8.7	250.5	19.96	90.19 19.98 0.31
最大值		8.7	250.5	19.96	90.19	19.98 0.31
最小值		8.7	250.4	19.92	90.16	19.98 0.30
平均值		8.7	250.4	19.94	90.17	19.98 0.30

Integrate our customer service experience and multi-component process requirement to the controller program

1. High extendable capacity, high response speed, and good signal communication to auxiliary equipment
2. The interface simple and easy to understand
3. Easy to understand key board
4. High accuracy, dwell time from Injection to holding only 31.25μs

液压控制：高端和精密 »»

Hydraulic system

亮点：

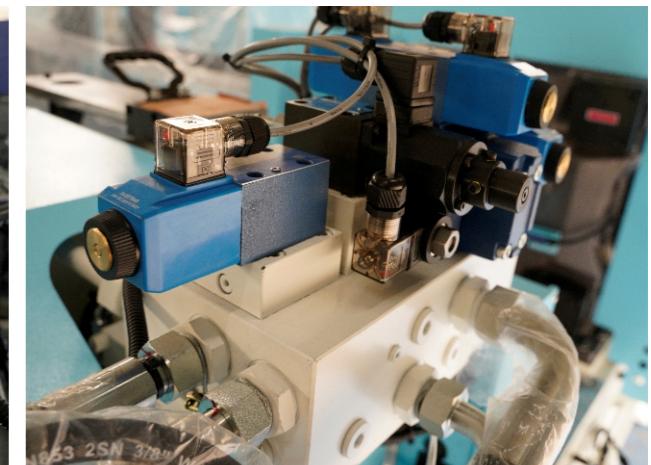
节能：标配精密伺服系统，避免功率浪费，较传统注塑机可以节能30%以上。

快速：高响应油路系统，标配射速130-150mm/s。

精密：伺服系统的精密特性，结合高响应阀或伺服阀，以及合理的管路设计，注射重复精度可达3‰。

稳定：日进采用国际大品牌液压元件供应商，确保机器的稳定性和耐用性。

清洁：采用喷塑工艺的可拆卸式油箱，管路100%清洗，封闭式独立油路车间，确保油路清洁干净。



Feature

Energy-saving: Hi-performance servo power system as standard option, high energy efficiency, 30% above energy saving to traditional powder system machine

Hi-response speed: hi-response hydraulic circuit, machine standard injection speed 130-150mm/s

Hi-accuracy: thanks to the servo power system, together with hi-response speed valve, or servo valve, and optimized hydraulic circuit, the repeatability is 3‰

Stability: Adopt famous brand components to ensure the stable performance, and longer work life

Clean: Painted and removable oil tank, oil pipe clean before assemble, closed assemble workshop to make sure there is no dirty to pollute the hydraulic system

混色 (夹层) 注塑机 »

Color mixing (Sandwitch) type machine

亮点 :

混色，利用原有模具直接生产。
 混色，主要体现在色彩和纹理上，实现差异化创新，提升产品附加值。
 混色，替代原有的喷漆或者水转印等传统工艺，为企业降低成本。
 混色，有我们多年的实战经验积累，我们可以为您提供成套解决方案，少走弯路。
 混色，可以做单色，提高利用率。
 混色，夹层技术，除了视觉带来的层次感，应用在厚壁产品上，用回料做夹层填充，降本。
 混色，应用范围很广，涉及日用品，旅游用品，眼镜，电子，玩具，汽配，化妆品包装，家纺等很多行业。



Feature:

- Share same mold with current product
- Achieve varied stripe or color on product appearance, improving profit.
- Replacing traditional painting process, reduce production steps to decrease production cost
- Turnkey solution consul to improve production efficiency and save production cost
- This type machine can be used as single color product too, high flexibility
- To inject recycle material in the core of thick wall product to save money
- Wide applied in home application, tourist product, glass, electrics, toy, automotive, cosmetic industries

日进混双色参数表 » Rs Mixed Color injection Machine

型号规格			RS60M		RS100M				RS160M				RS180M				RS230M				RS280M							
			I	II	I	II			I	II			I	II			I	II	I	II	I	II						
	国际标号		140	140	300	230	711	308	711	308	711	308	711	308	711	308	711	308	1647	711	50	45	40					
注射装置	项目	单位																										
	螺杆直径	mm	24	18	40	36	32	36	32	28	50	45	40	40	35	30	50	45	40	40	35	30	65	60	55			
	螺杆长径比	L/D	21	21	18	20	22.5	17.7	20	22.8	18.00	20.00	22.50	17.50	20.00	2333	18.00	20.00	22.50	17.50	20.00	23.33	18.46	20.00	21.82	18.00	20.00	22.50
	注射行程	mm	115		160		130		215		160		215		160		160		215		160		300		215			
	理论注射容积	cm ³	52	52	201	163	129	132	105	80	422	342	270	201	154	113	422	342	270	201	154	113	995	848	713	422	342	270
	注射重量(PS)	g	47	47	183	148	117	120	95	73	384	311	246	183	140	103	384	311	246	183	140	103	906	772	649	384	311	246
	射胶压力	MPa	267	267	153	189	240	175	222	290	168.0	208.0	263.0	153.0	200.0	2720	168.0	208.0	263.0	153.0	200.0	272.0	166.0	195.0	230.0	168.0	208.0	263.0
	注射速率(PS)	g/s	62	62	173	140	111	95	75	57	197	160	126	126	106	78	248	201	159	126	106	78	353	301	253	248	201	159
合模装置	锁模力	kN	600		1000		1600		1800		2300		2800															
	移模行程	mm	260		345		460		460		520		600															
	拉杆内距	mm	310X280		370X370		470×420		520×470		570×520		630×580															
	最小模厚	mm	120		150		180		180		200		200															
	最大模厚	mm	330		380		530		550		580		650															
	顶出行程	mm	70		110		140		140		150		150															
	顶出力	kN	22		38		45		58		77		77															
其他	油泵马达	kW	7.5	5.5	15		11		18.5		11		22		11		30		15		37		22					
	温控区数	段	4	3	5		3		6		4		6		4		6		4		6		5					
	电热功率	kW	6	4.5	9.2		6.9		15		9.5		16		9.5		16		9.5		30		16					
	油箱有效容积	L	100		150		250		250		350		435															
	料斗容积	kg	25	25	25		25		50		25		50		25		50		25		50		25					
	外型尺寸(L*W*H)	m	3.9X1.2X1.6		4.3X1.3X1.8		5.8X1.5X1.8		5.4X1.85X1.9		5.8X2.0X2.0		6.7X2.3X2.0															
	机器重量	T	2.6		3.8		6.5		6.8		8.6		13															

型号规格			RS350M				RS420M				RS530M				RS630M				RS750M							
			I	II	I	II	I	II																		
	国际标号		1647		711		3200		711		3600		1647		5100		1647		6400		1647					
注射装置	项目	单位																								
	螺杆直径	mm	65	60	55	50	45	40	80	75	70	50	45	40	85	80	75	65	60	55	100	95	90	65	60	55
	螺杆长径比	L/D	18.46	20.00	21.82	18.00	20.00	22.50	19.00	20.00	22.00	18.00	20.00	22.50	20.00	21.00	23.00	18.46	20.00	21.82	20.00	21.00	23.00	18.46	20.00	21.82
	注射行程	mm	300		215		390		215		390		300		400		400		300		460		300			
	理论注射容积	cm ³	995	848	713	422	342	270	1960	1723	1501	422	342	270	2219	1965	1727	995	848	713	3140	2834	2544	995	848	713
	注射重量(PS)	g	906	772	649	384	311	246	1784	1568	1366	384	311	246	2019	1788	1572	906	772	649	2857	2579	2315	906	772	649
	射胶压力	MPa	166.0	195.0	230.0	168.0	208.0	263.0	200.0	227.5	262.0	168.0	208.0	263.0	148.0	168.0	191.0	166.0	195.0	230.0	149.0	165.0	184.0	166.0	195.0	230.0
	注射速率(PS)	g/s	441	376	316	248	201	159	328	289	251	248	201	159	574	508	447	353								

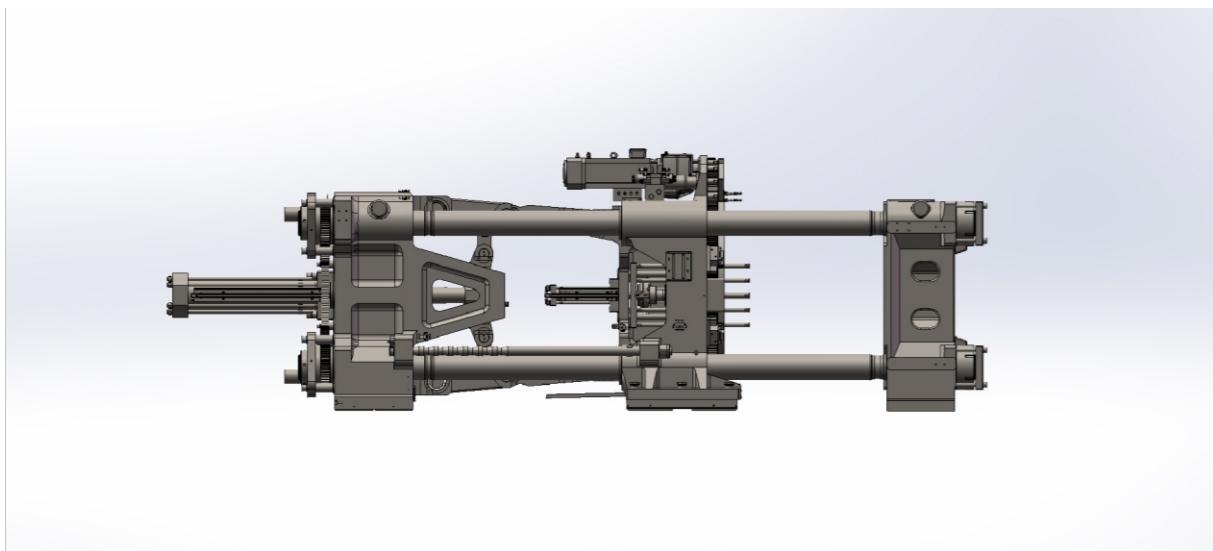
转盘式，转轴式多组份 »

Rotary table/shaft multi-component machine

亮点：

锁模五大特点：

- 开模行程大，增加行程利于客户自动化取件，并增加机器的适用性。
- 容模量大，适应客户不断提高的模具要求，如热流道等需要增厚的模具。
- 转盘直径大，增大双色模具的旋转直径。
- 模板厚，变形小利于生产精密产品。
- 动板增大运动导向支撑，包括滑脚加长，减少转盘下垂，保护模具。



Feature:

Five advantages:

- Bigger opening stroke, helpful to automation arrangement, and wider ranges of mold adaption
- Wider mold thickness ranges adaptable, as the popular hot runner system increase mold thickness
- Extended rotary table diameter for bigger mold
- Increased platen thickness to have bigger rigidity, less deformation, good for high precision part making
- Extended foot for moving platen, decrease rotary table slant from its weight, decrease mold ware-out in guide bar and precision insert, extend mold life time.

转盘的设计

转盘多组定位，及其到位检测，保障精准，安全有效；
 模具冷却系统，多组冷却，通道大，且冷热分开；
 转盘配备独立中子管路；
 转盘伺服马达控制，快速精准，动作平顺，速度较常规液压马达提高30%；
 转盘承载力较以前增大15%；

Rotary table design:

- Multi-positioning device, and in place confirmation, guarantee high accuracy position, protect mold;
- Cooling system, couples of cooling channels, extended size and individual design for cooling and heating circuit
- Individual channel for core
- Servo-driven rotary table is an option, fast and running more smoothly, 30% faster than hydraulic driven type
- Optimized rotary table capacity to mold weight by 15%

伺服转盘和转轴的旋转精度和时间：应用伺服 马达可以最多节约2秒；精度可以到0.001度

If using servo driven system to rotary table/Axis machine, the dry circle time save max. 2s, and rotary direction precision reach 0.001 degree.



射出的伺服电动选择

Servo motor

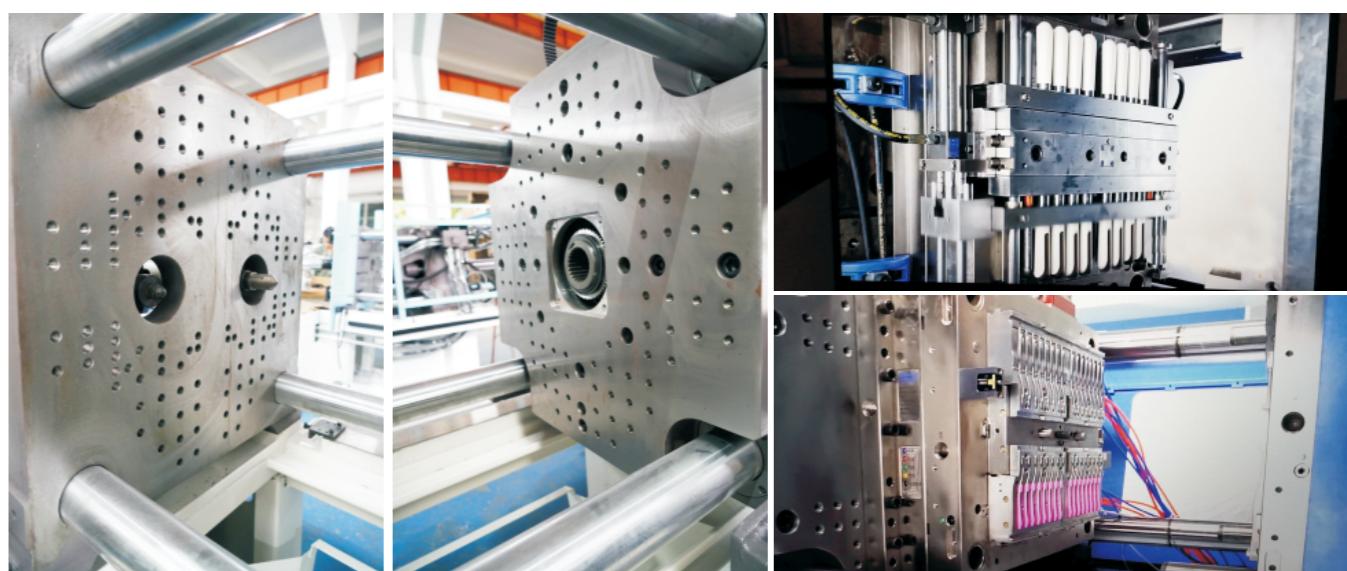


转轴的设计

伺服控制的转轴系统，精度高，速度快；
 转轴配独立冷却系统，采用耐腐蚀紫铜水套，结构设计方便维护；
 增加转轴承载力，较前代增加10%；

Rotary axis machine feature:

- Servo driven axis, higher accuracy and faster rotary speed
- Individual cooling channel to axis, applying high anti-corrosion copper material, easy to maintenance structure;
- Optimized axis capacity to mold by 10%
- extended axis stroke for bigger mold ranges



平行转盘式参数 » Multi-Component Injection Machine-Rotary Table

		RD170				RD220				RD280				RD300				RD400				RD470				RD560		RD800		RD1000		
注射单元 INJECTION UNIT		I		II		I	II	I	II	I	II	I	II	I	II	I	II	I	II	I	II	I	II	I	II	I	II	I	II			
		300		165		350	350	650		150		700		300		700		700		1360		700		1360	1360	3000		1360	3000		1360	
螺杆直径 Screwdiameter	mm	32	36	24	28	32	38	40	45	24	28	40	45	32	36	40	45	40	45	55	50	40	45	50	55	50	70	75	50	70	75	50
注射容积 Injection volume (theoretical)	cm ³	121	153	64	74	141	170	276	350	50	68	251	318	121	153	251	318	251	318	653	540	251	318	393	653	540	1347	1545	540	1347	1545	540
注射重量 (PS) Injection weight(PS)	g	110	139	58	67	128	155	252	328	45	62	229	289	110	139	229	289	229	289	595	491	229	289	357	595	491	1226	1407	491	1226	1407	491
注射压力 Injection pressure	MPa	246	195	258	223	246	174	236	186	308	226	280	221	246	195	280	221	280	221	208	253	280	221	180	208	253	223	195	253	223	195	253
注射速率 Injection rate (PS)	cm ³ /s	123	156	73	85	123	174	160	203	58	79	171	216	123	156	171	216	171	216	307	254	164	208	256	307	254	460	480	254	460	480	254
注射线速度 Max.injection speed	mm/s	153.3		137.9		153.3		127.7		143.7		135.8		153.3		135.8		153.3		130		147.4		130		119.5		129	119.5		129	
注射行程 Injection stroke	mm	150		120		175		220		110		200		150		200		150		275		150		275		350		275		350		
合模单元 CLAMPING UNIT																																
锁模力 Clamping force	KN	1700			2200		2800					3000		4000		4700		5600		8000		10000										
转盘容模直径 Diameter of rotary platen	mm	825			745		1080					1120		1240		1340		1400		1530		1730										
模具中心距 Nozzlecenter distance	mm	420			200(250)		500					500		560		650		650		650		650		720								
模具数量 Mould sets	set	2			1		2					2		2		2		2		2		2		2		2		2				
移模行程 Clamping stroke	mm	410			490		500					460		600		630		680		800		1150										
拉杆内间距 Dist. between tiebars (H×V)	mm/mm	700×440			530×530		920×570					970×550		1100×620		1180×720		1200×660		1300×800		1280×1150										
模厚 Moldheight	mm	200-550			200-550		200-650 (原600)					200-650		200-700		300-720		320-900		500-1050		550-1300										
顶出行程 Ejector stroke	mm	180(凸出转盘面90)			175(凸出转盘面90)		210(凸出转盘面120)			215(凸出转盘面120)		215(凸出转盘面120)		215(凸出转盘面120)		260(凸出转盘面150)		275(凸出转盘面150)		275(凸出转盘面150)												
顶出力 Ejector force	KN	33×2			28×2		33×2					48×2		62×2		77×2		110×2		110×2												
其他 OTHERS																																

转轴式双色机 (窄模板) Rotary shaft (Special Model)

	项目 ITEM	UNIT	RD-220-Z			RD-280-Z		
射出单元 INJECTION UNIT	螺杆直径	Screw Diameter	mm	45	35	45	40	
	射出行程	Injection Strokes	mm	225	175	225	175	
	理论射出容积	Theoretical Shot Volume	cm3	358	168	358	198	
	理论射出量	Shot Weight(PS)	g	326	153	326	181	
	射出压力	Injection Pressure	kgf/cm2	1806	1780	1806	1575	
	射出率	Injection Rate	cm3/sec	183	103	183	122	
	熔胶量	Plasticizing Capacity(PS)	g/s	28	15	28	22	
夹模单元 MOULD CLAMPING UNIT	料管中心距离	Distance Between Barrel Center	mm	300		300		
	锁模力	Mould Clamping Force	ton	220		250		
	夹模行程	Mould Clamping Strokes	mm	490		580		
	模厚	Mould Thickness	mm	200-550		200-630		
	大柱内距	Distance Between Tie-Bars(H*V)	mm	530*530		630*580		
	模盘尺寸	Mould Platen(H*V)	mm	835*835		9205*870		
	转轴行程	Ejector Stroke	mm	80		130		
电气单元 ELECTRICAL EQUIPMENT	托模行程	Ejector Stroke	mm	120		120		
	泵浦驱动最大功率	Max. Pump Driving Motor	Kw	33	11	22		
	温度控制器	Temperature Controller	(range)set	2-(0-400°C)*5	(0-400°C)*5	(0-400°C)*5		
其他 OTHERS	电热容量	Heater Capacity	Kw	19.32	9.66	5.47		
	机器尺寸	Machine Dimensions(L*W*H)	m	6.2*1.6*2.0		6.5*1.7*2.1		
	油箱容量	Oil Tank Capacity	L	400		450		
	机器重量	Machine Weight	ton	9		10		
	最大系统压力	Max. System Pressure	kgf/cm2	160		160		

本公司保留修改技术参数的权利，如有更改，恕不另行通知。

We reserve the right to make changes as a result of further technical advantages.

转轴式双色机 Rotary shaft

	项目 ITEM	UNIT	RD-170-Z				RD-300-Z				RD-400-Z				
射出单元 INJECTION UNIT	螺杆直径	Screw Diameter	mm	25	28	30	35	30	35	40	45	50	40		
	射出行程	Injection Strokes	mm	130				200				300	200		
	理论射出容积	Theoretical Shot Volume	cm3	64	95	106	144	106	144	251	318	501	191		
	理论射出量	Shot Weight(PS)	g	58	86	96	131	146	131	229	289	456	173		
	射出压力	Injection Pressure	kgf/cm2	2981	2256	2027	1489	2027	1489	1619	1279	2744	1887		
	射出率	Injection Rate	cm3/sec	58	76	83	113	83	113	212	269	236	164		
	熔胶量	Plasticizing Capacity(PS)	g/s	6	9	11	15	11	15	23	29	31	19		
夹模单元 MOULD CLAMPING UNIT	料管中心距离	Distance Between Barrel Center	mm	350				400				400			
	锁模力	Mould Clamping Force	ton	170				300				400			
	夹模行程	Mould Clamping Strokes	mm	420				460				650			
	模厚	Mould Thickness	mm	200-580				250-700				250-700			
	大柱内距	Distance Between Tie-Bars(H*V)	mm	700*440				970*550				1100*630			
	模盘尺寸	Mould Platen(H*V)	mm	930*680				1250*830				1450*950			
	转轴行程	Ejector Stroke	mm	120				160				180			
电气单元 ELECTRICAL EQUIPMENT	托模行程	Ejector Stroke	mm	120				120				120			
	泵浦驱动最大功率	Max. Pump Driving Motor	Kw	36.4				56.6				36.7			
	温度控制器	Temperature Controller	(range)set	2-(0-400°C)*5				2-(0-400°C)*5				(0-400°C)*6			
其他 OTHERS	电热容量	Heater Capacity	Kw	10.94				19.32				18.2			
	机器尺寸	Machine Dimensions(L*W*H)	m	5.5*1.75*1.95				7*2*2				8.1*2.5*2.2			
	油箱容量	Oil Tank Capacity	L	350				450				700			
	机器重量	Machine Weight	ton	7.5				15.5				19.5			
	最大系统压力	Max. System Pressure	kgf/cm2	160				160				160			

材料适应性和粘结强度 »

Material adhesion performance to each other

