۱۳۵۷ — آغاز فعالیت میلان پلاست — تولید ظروف پت و قطعات پلیمری — ۱

۱۳۶۶ — احداث واحد قالب سازی — تولید انواع قالب های صنعت پلاستیک اعم از تزریق ،بادکن — ۲

۱۳۸۴ — تاسیس شرکت میلان کالا پلاست — ساخت و واردات ماشین آلات تزریق — ۳

۱۳۹۶ — کسب عنوان کشوری تکنولوژی پیشرفته — نوآوری در تکنولوژی HIGH TECH — ۴

۱۳۹۷ — گسترش تجهیزات پیشرفته قالب سازی — تجهیز به CNC ، اسپارک ، فرز و ... — ۵

گروه صنعتی میلان پلاست از سال ۱۳۵۷ فعالیت تولید ظروف و قطعات پلیمری را آغاز نمود و حوزه ی فعالیت خود را در زمینه قالبسازی گسترش داد. پس از سالیان متمادی تجربه تولید مصنوعات پلاستیک با شناخت کلیه موانع،تولید و اشراف به ماشین آلات صنعت پلاستیک، اعم از تزریق، بادکن و... اقدام به واردات و ساخت ماشین آلات پلاستیک نمود و در جهت برطرف نمودن هرچه بهتر نیاز مشتریان، طی تحقیقات گسترده و بهره مندی از مشاوران زبده، شرکت ساند اولین و بزرگترین تولید کننده ماشین آلات صنعت پلاستیک در کشور چین را برگزید. ماشین آلات تزریق میلان با بهره گیری از بهترین ماشین کاریCNC، در دقت و سرعت، با معتبرترین ماشین آلات تزریق صنعت پلاستیک جهان قابل قیاس است. این مجموعه درراستای مشتری مداری، از طریق ارائه به موقع خدمات اعم از : فروش ، پس از فروش ، گارانتی، وارانتی و با بکار گیری نیروی انسانی متخصص و کار آمد اقدام می نماید. شرکت میلان کالا پلاست در سال ۱۳۹۶ به واسطه کیفیت بالا و نوآوری به کار گرفته شده در ماشین آلات خود به معدود شرکت های با تکنولوژی بالا (High Tech) پیوسته و تاکنون افتخار همکاری، با مجموعه های به نامی را داشته است و بازار فروش خود را در کشور های آذربایجان ، عراق ، افغانستان و.... گسترانیده است. این شرکت با اعتقاد به اینکه مشتری سرمایه، اعتبار و آینده شرکت می باشد، برای رضایت مندی و ارائه خدمات بهتر به آنان از هیچگونه تلاشی دریغ نمی نماید.

Milan Plast industrial group was established in 1978 in the field of manufacturing PET, Poly ethylene , polymer parts and expanded its Field of activity to make plastic molds and machineries. After many years of experience in making plastic products, We are expert in plastic industry machineries such as injection molding machines and Blowing Machines. Having good knowledge of product barriers, We begin to Import and Manufacture Plastic Machineries. To fulfil the needs of customers , based on consulting the expert consultants and expanded investigation. Using the best CNC machines in accuracy and speed, MKP machines are comparable with the most reliable machines for injection and accessories in the world's plastic industry. Milan Kala Plast has employed expert and efficient manpower, In accordance with the customer-oriented satisfying needs, to provide timely delivery of services , such as sales , after sales support, Guarantee and Warranty. In 2017 (1396) , based on the high quality and innovation used in its machineries , MKP has been chosen as a member of the High Tech Group. This group has a few members in Iran. MKP has the honor to cooperate with many well known and famous companies and has expanded its target market to Azerbaijan Republic , Iraq and Afghanistan,..... MKP believes that customers are the wealth, validation and future of the company, We do our best to seek out their needs and provide their services and satisfaction.

معرفی شرکت ساند

شرکت ساند بنیان گذار و پیشـــــــتاز در صنعت ساخت ماشین آلات تزریق پلاستیک کشـــور چین در سال ۱۹۵۵ تاسیس شده است.

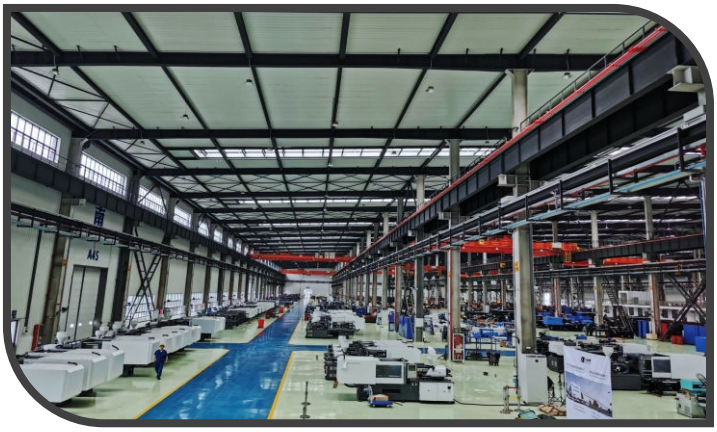
کارخانه های تولیدی این شرکت در زمینی به مســـاحت ۳۵۰ هــزار متــر مــربع در دو منطقه Deqing و Zhejiang احداث شده و یکی از بزرگترین کارخانه های ماشین سازی پلاستیک در کشور چین می باشد.

Zhejiang SOUND Machinery Co.,Ltd as the founder and pioneer of manufacturing injection molding machine industry in China was established in 1955 .

It's manufacturing factory has been established in an area of 350,000 m3 in the States of Zhejiang and Deqing. It is one of the largest plastic machineries manufacturer in china .

طراحی و ساخت قطعات دستگاه های تزریق پلاستیک ساند دارای نو آوری با ماشین آلات CNC میتســـوبیشـــی ژاپن و ماشـــــــین آلات آلمانی، با دقت و کیفیت بالا انجام می گردد.کیفیت این ماشـین آلات منطبق بر اسـتاندارد های روز دنیا بوده، از این رو برند های پیشـــرو و موفق در سراسر اروپا ، آمریکا و اقصی نقاط جهان نظیر:

هایـــــــــــر(Haier) فورد(Ford) فولکس(Volkswagen) آئودی(Audi) کیا (KIA) بی وای دی(BYD) چانگان(Changan) جیلی (Geely) فوتون(Foton) برای تولید بخشی از مصنوعات در صنایع اتومبیل سازی، لوازم خانگی و ... ماشـین آلات تزریق ساندرا انتخاب کرده اند.



The Japanese designing and innovation of injection molding machinery parts is done with high accuracy & high quality by using Japanese Mitsubishi and German CNC machineries.

The quality of these machines is in accordance with modern European standards, So many leading and successful brands in Europe, America and all over the world such as : Audi , Kia , BYD, Changang, Foton, Volks Wagen Haier , Ford , ... have applied sound machineries in their products process such as car industry and home appliances.

FROM 100 TO 4000 TONES

برخی از مشتریان پیشرو و شناخته شده ی شرکت ساند

Audi
Ford
FOTON
BYD
GEELY
CHANGAN
KIA

گواهی و اعتبار نامه های شرکت ساند

ISO
9001-2000
CE

Certified

برخی از مشتریان شرکت میلان کالا پلاست

GAZAR PLAST
GHAFFARI
MODERN Industry Research Group
CROUSE کروز
Darugar دارو گر
Polymer Golpayegan
جهکو
پارس حیان
الکتروژن
Poly Park STAR
طاها پلاست

نمونه ای از محصولات قابل تولید

انواع چراغ خودرو

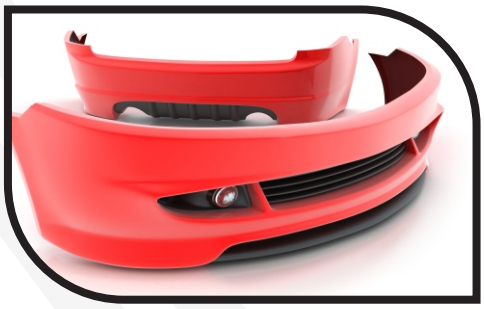
اتصالات

سطل های زباله و پالت های پلاستیکی

ظروف پت

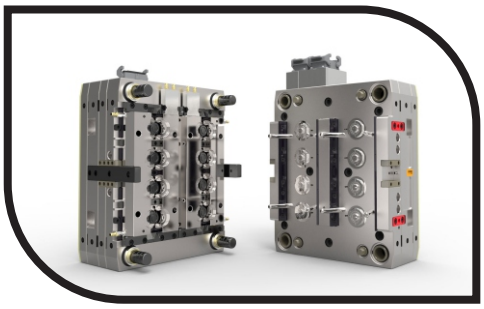
ظروف جداره نازک(IML)

میز و صندلی های پلاستیکی



تولید انواع سپر و جلو پنجره خودرو

تولید سبد میوه



ساخت انواع قالب پلاستیک

دستگاه های سری ۱۰۰ الی ۴۰۰۰ تن مجهز به سیســـتم صرفه جویی در انرژی(servo) می باشند و به گونه ای طراحی و ساخته شده است که برای تولید ظروف ای ام ال (IML) با استفاده از ربات و ظروف جداره نازک مانند: ظروف بستنی ، لبنیات ، یکبار مصـرف و همچنین تولید انواع پالت های پلاستیکی، میز، صندلی، قطعات خودرو، موتور سیکلت، انواع جعبه ها خصوصاً جعبه های میوه، همچنین محصـولات پت (PET) و اتصـلات پی وی سی (PVC) به کارگرفته می شود.

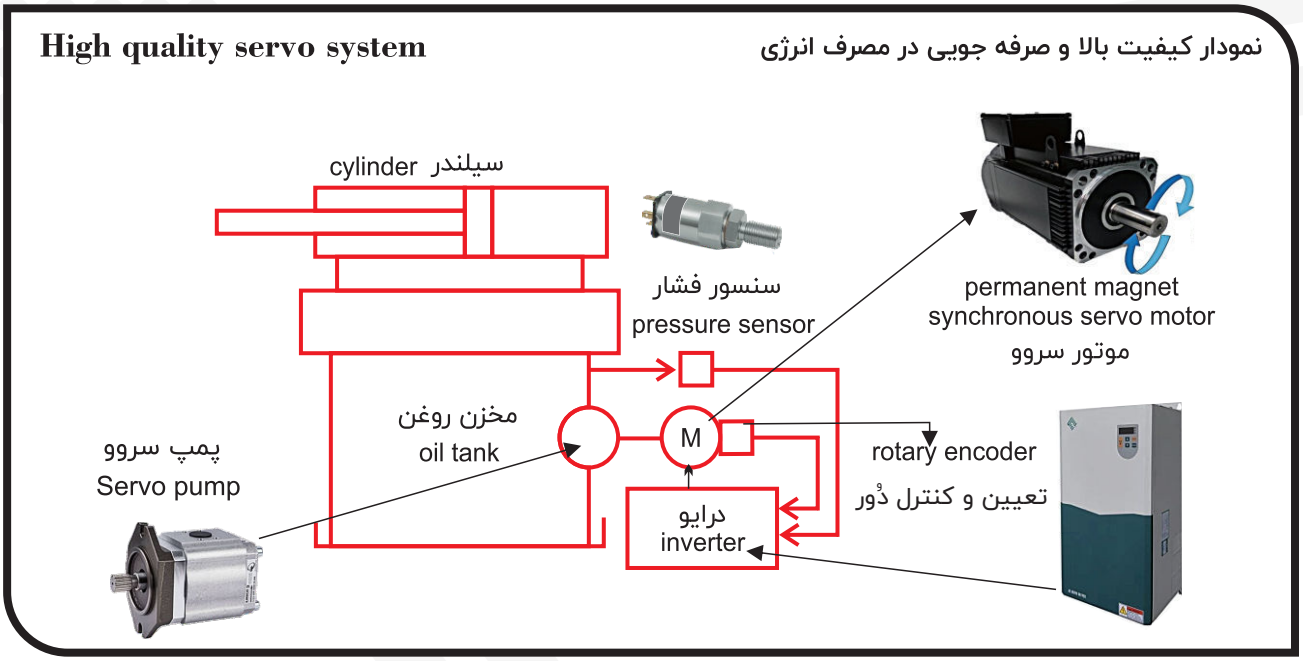
شرکت میلان کالا پلاست آماده همکاری درزمینه ساخت انواع قالب مصنوعات پلاستیک برای مشتریان عزیز می باشد.

- The Servo Series of Injection Machines (from 100 tons to 4000 tons) equipped with an energy saving system are designed to manufacture different thin-wall products such as Ice cream, dairy containers and disposables, home appliances, IML containers (using robots) and as well as the production of plastic pallets, crates ,plastic tables and chairs , automobile and motorcycle parts, all kinds of plastic boxes, especially fruit boxes, in addition to PET and PVC products, PVC fittings .

Milan Kala Plast Company is ready to cooperate in the field of manufacturing various types of plastic molds for dear customers.

High quality servo system

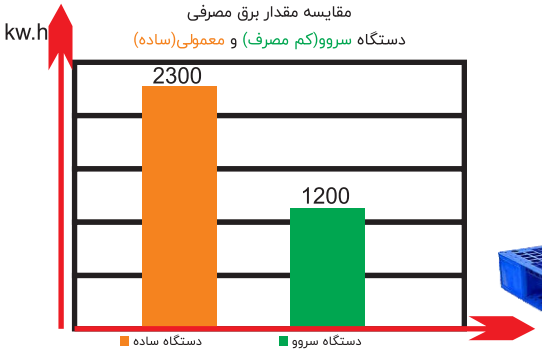
نمودار کیفیت بالا و صرفه جویی در مصرف انرژی

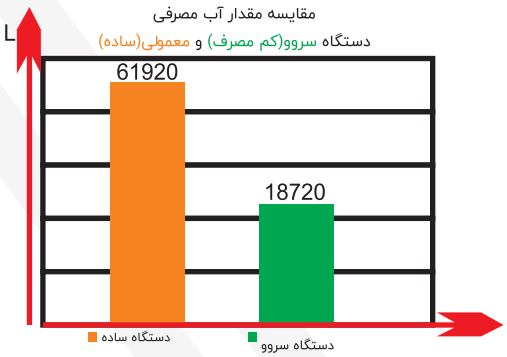


- فاکتور اصلی صرفه جویی مصرف انرژی (برق و آب) در دستگاه های تزریق پلاستیک شرکت ساند، به کارگیری رمز گذارگردون (انکودر) و سنسور فشار بوده که قابلیت تنظیم سرعت و فشـــار، در تمامی مراحل تولید را دارد. لذا تنظیمات مربوطه با هماهنگی چرخش دور موتور موجب صرفه جویی ۲۰ الی ۸۰ درصد از مصرف انرژی، بدون ایجاد هیچ گونه صدای اضافی در محیط کار و دقت بالا در روند تولید بهینه می شود.

- The main cause of water and electricity consumption saving in Sound Injection Molding Machines is using an encoder and pressure sensor that can adjust the speed and pressure in all stages of production .

  Therefore, by adjusting the speed, pressure and coordination of RPM, it saves 20 to 80% of energy consumption without making extra noise in the workshop and causes high accuracy in the production process.





مقدار برق مصـــــرفی دستگاه ۲۸۰۰تن ساده، در ۲۴ ســاعت برای تولید پالت پلاســتیکی ۲۳۰۰کیلو وات اســت. ولی دســتگاه ســروو ۱۲۰۰ کیلو وات اســت ۴۸ درصد صرفه جویی و در طول یکســـــال ۳۰۰ روز کاری ۳۳۰،۰۰۰ کیلو وات در ساعت صرفه جویی می شود.

The General 2800 T Injection Machine consumes 2300 KW electricity in 24-hours to produce big plastic palette But the electricity consumption of SE 2800 T Injection Machine for the same product Is 1200 KW. So 48 percent energy saving in one day ,and for average 300 working days it is 330.000 KW /H

مقدار آب مصـرفی دستگاه ۲۸۰۰ تن در یک روز جهت تولید پالت پلاســتیکی ۴۳ لیتر در دقیقه اســت. ولی دســـتگاه ســـروو ۱۳ لیتر در دقیقه و در ۳۰۰ روز کاری ۱۲،۹۶۰،۰۰۰لیتر صرفه جویی می شود.

The General 2800 T Injection Machine consumes 43 Liter per day to produce big plastic palette But the SE 2800 T Injection Machine for the same product only consumes 13 Liter and in 300 working days it saves 12.960.000 Liter.

● سری مدل های SE و UN دستگاه های تزریق پلاستیک کم مصرف در انرژی می باشند.

۳. واحد کنترل
Control system

۲. واحد تزریق تطبیقی
(برحسب نوع محصول)
Adaptive injection unit

۱.فناوری درایو با ظرفیت بالا
High capacity drive technology

۱. فناوری درایو با ظرفیت بالا
High capacity drive technology

کارایی بالای درایو سرووو، زمان چرخه تزریق و تولید را کاهش می دهد.

High efficiency servo drive technology ensures reducing production cycle time.

۲. واحد تزریق تطبیقی
Adaptive injection unit

واحد تزریق ماشین آلات این شرکت مجهز به سیستم گاردریل می باشد. همچنین مشتری می تواند اندازه، قطر و نوع سیلندر ماردون را انتخاب نماید. سیلندر ماردون از نظر درجه مقاومت (موادمصرفی)، شکل هندسی و عملکرد، کاملا متنوع می باشد.

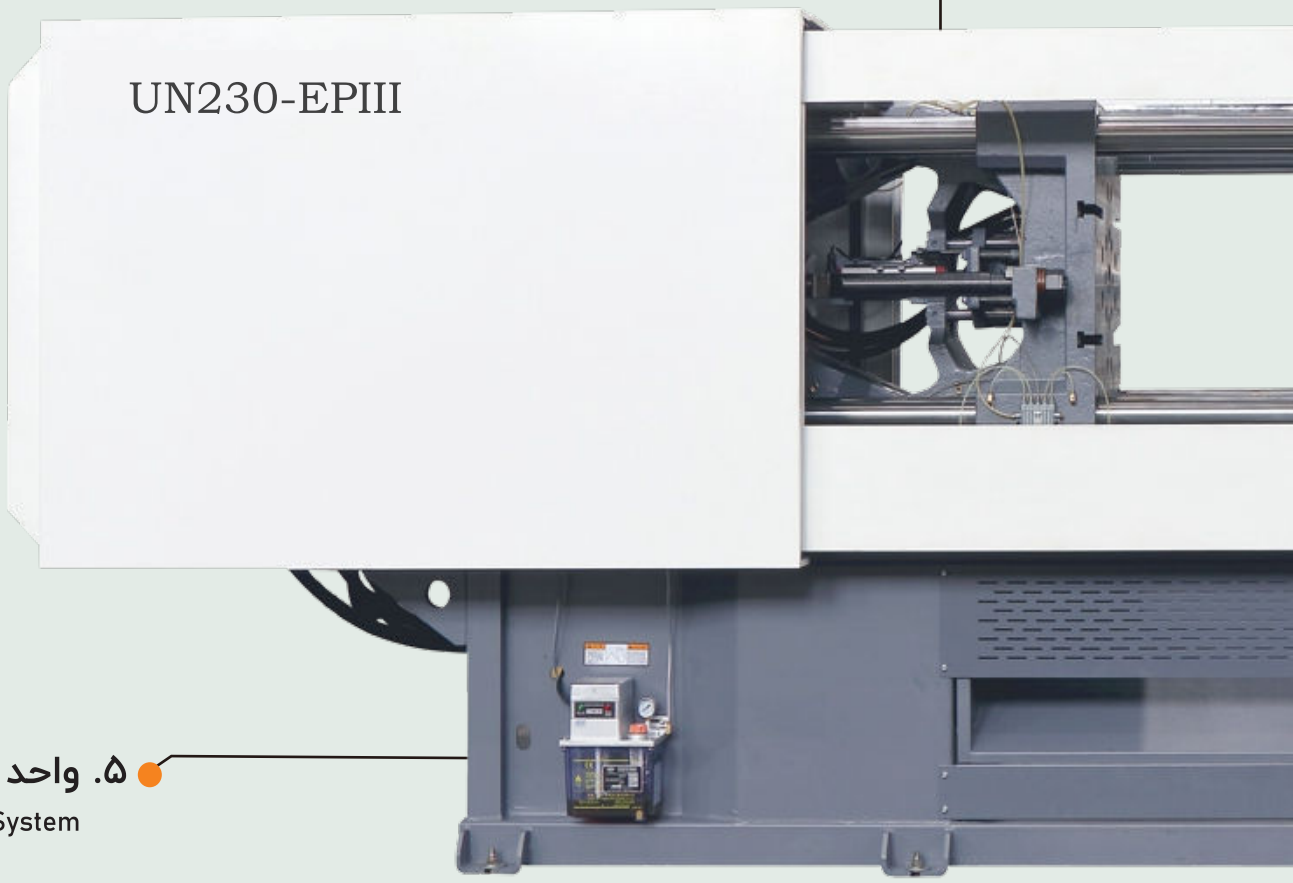
Free choice of injection unit, different sizes of screw diameter, wear-resistant grade and geometric shape in the barrel module, and the high performance and mixing function screw, all above are to meet the personalized needs of customers. they can choose the best screw barrel size according to their demands.

۳. واحد کنترل
Control system

در تمامی مدل ها از سیستم عامل یکسانی استفاده شده که همه موارد را کنترل می نماید .

The same operation system has been used for all the injection molding machines. It controls all the machines function

● SE & UN injection molding machines are energy saving



۴. واحد گیره

Powerful and precise clamping unit

۵. واحد هیدرولیک

Hydraulic System

کیفیت بالا/کارایی بالا/دقت بالا/کم مصرف

High quality/High Efficient/High Precision/Energy Saving

۴. واحد گیره

Powerful and precise clamping unit

در راستای بهینه سازی واحد گیره، صفحات آن از چدن آلیاژی با کیفیت بسیار بالایی طراحی و ساخته شده است. این مزیت می تواند از تغییر شکل و شکستن صفحات گیره جلوگیری کند. به ویژه هنگامی که دستگاه به مدت ۲۴ ساعت بدون وقفه با سرعت و فشار بالا کار کند.

Optimizing the clamping unit its platens are redesigned and made of Ductile cast iron to be solid and durable. It can prevent deformation and breaking of the platens. Especially suitable for 24 hours uninterrupted high speed and high pressure working.

۵. واحد هیدرولیک

Hydraulic System

در قیاس با پمپ های کنترل قدیمی سرعت و دقت سیستم هیدرولیک دستگاه های سروو، بسیار بالاتر بوده و بهره وری تولید را افزایش می دهد.

In comparison to fixed pumps , the accuracy and speed of Servo machine Hydraulic system is extremely higher and increases the product quality.

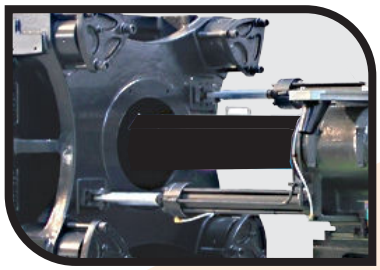
واحد تزریق

Precise injection system

- سیستم تزریق دستگاه های سروو (کم مصرف) دارای دو جک می باشد، که بر روی شاسی و محورهای خطی نصب شده است. مشابه آنچه در دستگاه های با سرعت بالا استفاده می شود. این سیستم، دقت تزریق و ثبات بارگیری موادرا تا حد زیادی بهبود می بخشد.
- ساختار حرکتی واحد تزریق با سیلندر های کالسکه متناسب است. این ساختار هنگام تزریق در سرعت و فشار بالا از نشت مواد جلوگیری می کند.قسمت تزریق و بارگیری روی لینیرگاید قرار دارد و به دلیل فاصله کم با مرکز تزریق نیروی گشت آور کمتری را به وجود آورده که باعث عدم پس زدگی سیلندر، هنگام تزریق و بار گیری روان می شود.

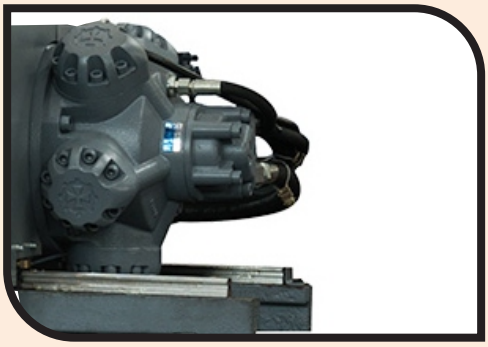
- The injection unit of servo system adopts a reliable double- cylinder injection structure with the Double protruding rods from injection cylinder which used in high speed machine. This system greatly improves the injection accuracy and the stability of charging.

- The movement structure of the injection unit adopts the structure of high rigid guide rod with the structure of double cylinder in carriage movement. This structure avoids the material leakage out when the injection machine is in charging or in injection process.



۱-امکان استفاده چند مرحله ای تزریق (سرعت - فشار - موقعیت)
۲-امکان بکار گیری چند مرحله ای مواد گیری (سرعت - فشار - موقعیت)
۳-بکارگیری دو سیلندر جهت تزریق برای حرکت روبه جلو مارپیچ
۴-امکان کنترل دمای سیلندر بطور اتوماتیک
۵-دستگاه مجهز به سیستم چند مرحله ای سرعت مواد گیری، زمان و موقعیت می باشد
۶-تنظیم فشار تراکم مواد در زمان بارگیری
۷-کنترل تغییر وضعیت تزریق به فشار پشت تزریق
۸-رویت کردن محل پایان تزریق روی مانیتور
۹-کنترل تمامی مرحله تزریق توسط خط کش الکترونیکی
۱۰-جنس فولاد نازل بسیار مقاوم و مرغوب می باشد
۱۱-کنترل چرخش مارپیچ قبل از ذوب شدن مواد
۱۲-سیستم کنترل تزریق طی ۵ مرحله متفاوت می باشد
۱۳-سیستم تمیز کردن مواد داخل سیلندر بطور اتوماتیک
۱۴-امکان به کار بردن انواع سیلندر ماردون ها از سایز A-B-C-D
۱۵-امکان استفاده سیلندر ماردون های مخصوص جهت مواد های صنعتی (بای متال)
۱۶-امکان کنترل حرارت سیلندر به روش PID
۱۷-سیلندر مجهز به سیستم آب گردون در قسمت گلویی می باشد
۱۸-سیلندر با المنت های سرامیکی حرارت بالا مجهز می باشد

1-Possibility of using multi-stage injection (speed - pressure - position)
2- Possibility of using multi-stage charging (speed - pressure - position)
3- Using two cylinders for injection to move the screw barrel forward
4- Ability to control the temperature of the cylinder automatically
5- The machine is equipped with a multi-stage installation of charging speed, time and position.
6- Adjusting back pressure during charging
7- Controlling of changing position injection to holding pressure
8- Observing the end position of the injection on the monitor
9- Control of all injection stages by Transducer
10- the steel Nozzle is very durable and high quality.
11- Controlling the rotation of the screw barrel before melting the material
12- Injection control system is different in done in 5 different stages
13- Automatic cleaning system of materials inside the cylinder
14- Possibility of different types of Screw Barrel from size A-B-C-D
15- Possibility of using special Screw Barrel for industrial materials (bi-metal)
16- Possibility of controlling the Screw Barrel temperature by PID method
17- The cylinder is equipped with a rotating water system in the feeding throat
18- The cylinder is equipped with high temperature ceramic heaters.



Reliable clamping unit

1/Multi stage Control of speed, pressure, position, opening and closing of the clamping unit

2/ The Machine is equipped with mechanical, electrical and hydraulic safety protection

3/ Clamping Unit has five point double toggle system

4/ Eject structure has been designed in a wide variety according to the product requirements

5/ Clamping unit includes automatic central lubrication system is controlled by PLC

6/ Clamping unit can be adjusted for high-speed opening and closing

7/ Clamping is equipped with safety lock protection

8/ Automatic mould height adjustment

9/ All tie bars are coated with chrome plated

10/ Water distributors for mould cooling

11/ Mould opening and closing is adjusted electronically by a Transducer

12/ The kind of Eject position is being available by air, hydraulic or pushing

13/ A resistant system is used to prevent mold wear in moving platen

14/ High rigidity clamping unit . Providing the lowest platen stress , The minium deformation of clamping unit .

واحد گیره

۱- کنترل چند مرحله ای سرعت، فشار، محل، باز و بسته شدن گیره

۲- ماشین مجهز به سیســـتم های حفاظت میکانیکی برقی و هیدرو لیک می باشد

۳- گیره دارای سیستم ۵ مفصل دوبل می باشد

۴- سیســتم پران جنس از قالب، برحســب نوع قطعه، با تنوع زیادی طراحی شده است

۵- گیره شامل سیستم روغن کاری مرکزی، با فرمان از طریق PLC می باشد

۶- گیره مجهز به سیستم سرعت بالا، در جهت بازو بسته شدن می باشد

۷- گیره همچنین مجهز به قفل ایمنی می باشد

۸- تنظیم ارتفاع قالب، توسط فرمان هیدرو موتور با PLC

۹- تمامی میله های اصلی، با پوشش آب کروم مجهز شده است

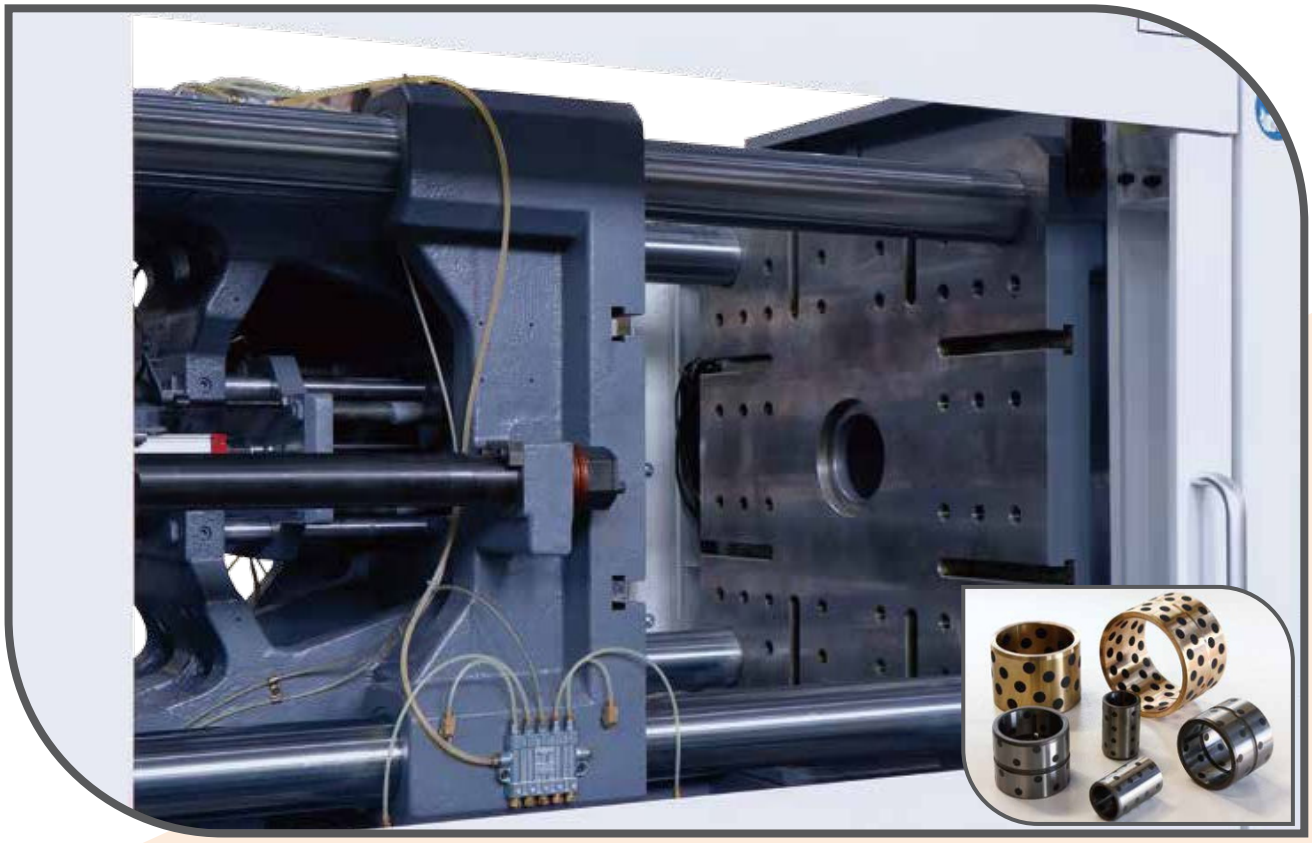
۱۰- تقسیم کننده آب، جهت خنک کردن قالب

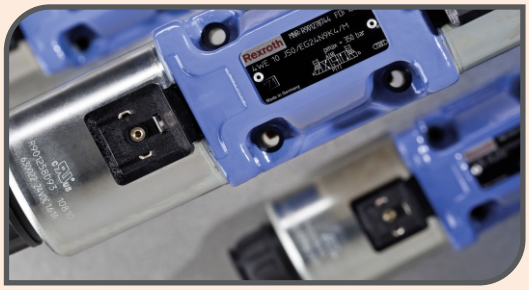
۱۱- کنترل دقیق باز وبسته شدن گیره توسط خط کش الکترونیکی

۱۲- کنترل نوع پران (بادی ـ هیدرولیک ـ ضربه ای)

۱۳- بکار بردن سیستم مقاومتی ضد سایش، جهت صفحه متحرک

۱۴- صـــــفحات چدنی گیره با بالاترین دقت و حداکثر تنش گیری، موجب کمتـرین میزان پیچیدگـی همچنین عدم اختلاف در اندازه تنظیمـی گیـره می شود



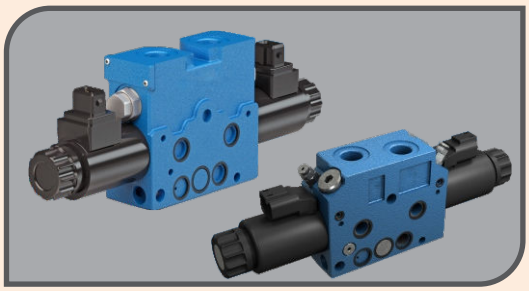


سیستم هیدرولیک دقیق

Precise hydraulic system

- فن آوری به کار رفته در واحد هیدرولیک کارایی بالایی دارد که شامل سیستم سروو درایو و پمپ سروو است، انرژی مصرفی بطور هوشمند بر مبنای فاکتورهای فشار و سرعت در چرخه تولید کنترل می شود. صرفه جویی در مصرف انرژی، دقت و سرعت از مزایای این فناوری است.

- High efficiency drive technology: high precision servo system + internal gear pump, output energy consumption changed with load, pressure and speed controlled in closed-loop, it has the characteristics of energy saving, precision, fast response.

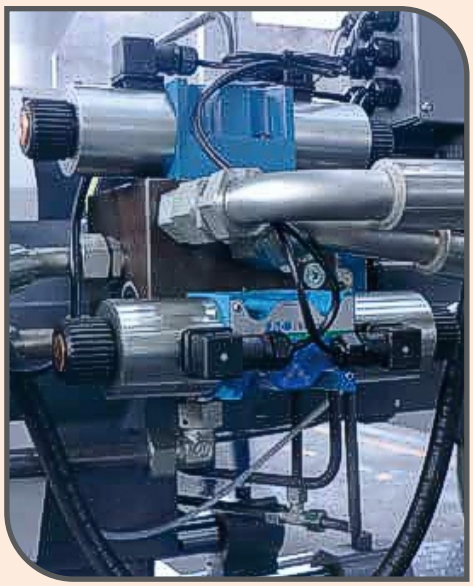


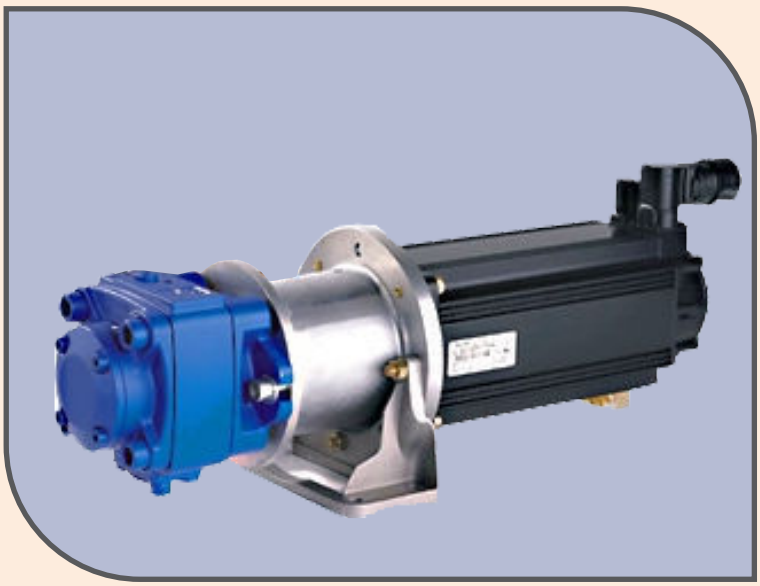
- طراحی خاص در شیرهای هیدرولیک، افت فشار رابه طور موثر کاهش و بازدهی آن را افزایش داده است و روغن رسانی را تسهیل می نماید.

- The modular design of hydraulic valve board and optimized hydraulic layout can effectively reduce pressure loss and improve responsiveness. And it also make the function upgrade or oil road reconstruction is quite easy.

- سیستم پمپ های سروو، از تولید گرمای بیش از حد جلوگیری نموده و بواسطه خنک کننده های تعبیه شده در آن، مصرف آب را تا حد زیادی کاهش می دهد. اتصالات و شیلنگ های سیستم هیدرولیک طبق استاندارد های محیط زیست، آلاینده های روغنی را از بین می برد.

- Environmental protection: no overflow heating from servo pump system and efficient built-in cooler made the water consumption greatly reduced. The DIN standard hydraulic union coupling and hose eliminate oil pollution.





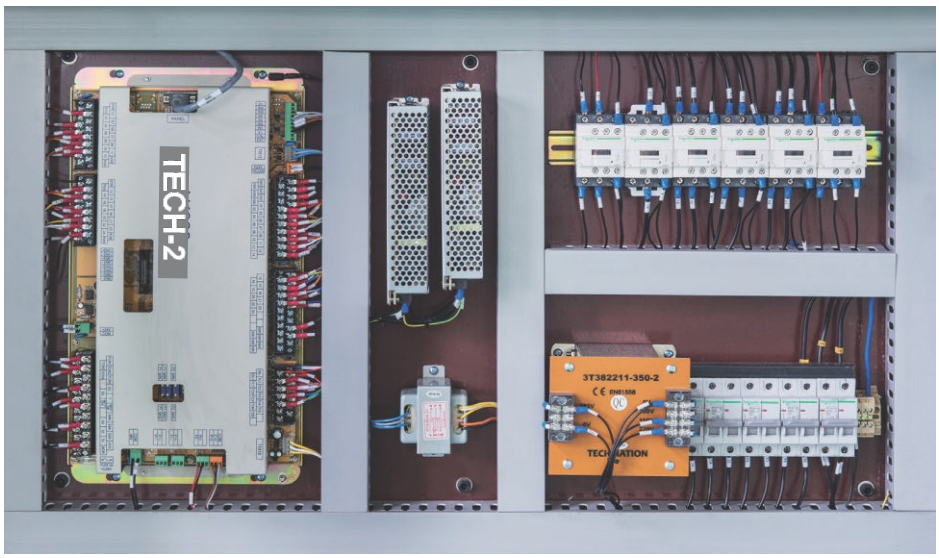
کیفیت بالا * کارایی بالا * دقت بالا * کم مصرف

High quality * High Efficient * High Precision * Energy Saving

Electric control

۱. امکان استفاده از ربات
۲. بایگانی کردن اطلاعات قالب ها و هم چنین امکان ذخیره در USB
۳. امکان تنظیم اطلاعات فنی و پیشرفته
۴. نشان دادن حرارت سیلندر
۵. بکارگیری دقیق خط کش های الکترونیکی
۶. دارا بودن سیستم هشدار دهنده
۷. شرایط تولید لحظه ای ماشین، برروی مانیتور دستگاه نشان داده می شود
۸- ال سی دی دستگاه مجهز به چندین زبان روز دنیا می باشد
۹- با بهره گیری از اجزا و قطعات در طراحی و ساخت سیستم قدرت، فرمان تداخل هر گونه پارازیت را در هنگام کار دستگاه غیر ممکن می سازد.
۱۰-سیســـتم به گونه ای طراحی شده که به هر تعداد و در هر زمان مورد نیاز رمز ورود بابت قفل کردن دستگاه را فراهم می سازد
۱۱. حفاظت از اطلاعات ورودی داده شده و اطلاعات اپراتوری توسط قفل سخت افزاری
۱۲. گزارش لحظه به لحظه تولید
۱۳. کابینت تابلو به وسیله لاستیک ضد آب، آب بندی شده و از نفوذ آب به داخل کابینت جلوگیری می کند
۱۴. در تمامی تابلوی دستگاه ها از سیستم اس اس آر به جای کنتاکتور استفاده می شود

1/ the possibility of using Robot
2/ Registering the mold data and recording the information in a USB
3/ Adjusting technical and progressive information
4/ Showing the Cylinder heating temperature
5/ Accurate using of Transducer
6/ Machines are equipped with an Alarm System
7/ The operation conditions of the machine is shown on the monitor
8/ The LCD device equipped with the various languages in the world
9/ By using components and parts in designing and constructing the power system it makes it impossible to interfere during the operation of the machine.
10/ The system is designed to provide a password for locking the machine to any number and at any time
11/ Protection of input data and operator information by hardware lock
12/ The manufacturing online report
13/ The Electrical cabinet is sealed with waterproof rubber and prevents inside water leaking
14/ In all the Electronic units , SSR system is used instead of Contactor.

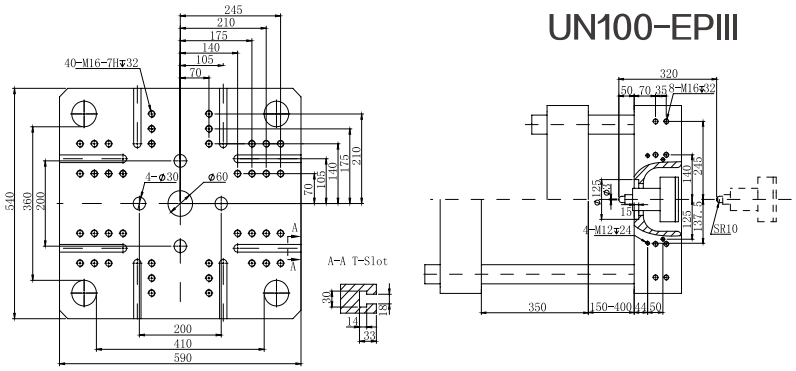


SPECIFICATION

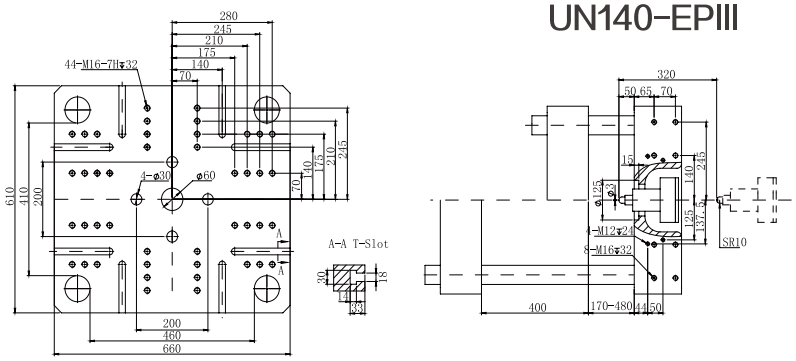
UN180-EPIII			UN140-EPIII			UN100-EPIII			Unit	Instructions
A	B	C	A	B	C	A	B	C		INJECTION UNIT قسمت تزریق
40	45	50	36	40	45	32	36	40	mm	قطر ماردون Screw Diameter
22.5	20.0	18.0	22.2	20.0	17.8	22.5	20.0	18.0		نسبت طول به قطر Screw L/D Ratio
283	358	442	204	251	318	145	183	226	cm^3	حجم تزریق Shot volume
257	326	402	185	229	289	132	167	206	g	وزن تزریق پلی استایرن Shot weight (PS)
9.1	11.5	14.2	6.5	8.1	10.2	4.6	5.9	7.3	oz	
2231	1763	1428	2154	1745	1378	2222	1755	1422	Bar	فشار تزریق Injection Pressure
118	149	184	98	120	152	76	96	118	cm^3/s	سرعت تزریق Injection Rate
20.2	26.6	31.9	13.6	21.5	28.3	8.4	13.1	20.7	g/s	ظرفیت بارگیری Plasticizing Capacity
250			267			252			r/min	حداکثر سرعت ماردون Max Screw Speed
										CLAMPING UNIT قسمت گیره
1800			1400			1000			kN	قدرت گیره Clamp force
520×470			460×410			410×360			mm	فاصله بین میله ها Space Between Tie Bar
380×380			340×340			310×310			mm	حداقل اندازه قالب Min.mold size
460			400			350			mm	حداکثر بازشو Toggle Stroke
200			170			150			mm	حداقل ضخامت قالب Min.Mold Height
550			480			400			mm	حداکثر ضخامت قالب Max.Mlod Height
1010			880			750			mm	فاصله بین صفحات Distance between platens(daylight)
130			130			110			mm	کورس پران Ejector Stroke
49			49			40			kN	قدرت پران Ejector force
5			5			5			Pcs	تعداد پران Number of ejector
										Power Unit قسمت برق
175			175			175			Bar	فشار سیستم Systerm pressure
18			15			11			kW	توان پمپ Pump motor Power
11.5			7.5			6.3			kW	توان المنت Heating Power
										GENERAL سایر
200			150			120			L	ظرفیت تانک روغن Oil tank capacity
5.1×1.3×2.0			4.4×1.2×1.9			4.2×1.1×1.8			mxmxm	ابعاد دستگاه Machine dimension(LxWxH)
5.5			4.3			3.3			t	وزن دستگاه Machine weight
50			25			25			kg	ظرفیت قیف Hopper capacit

Mold plate size

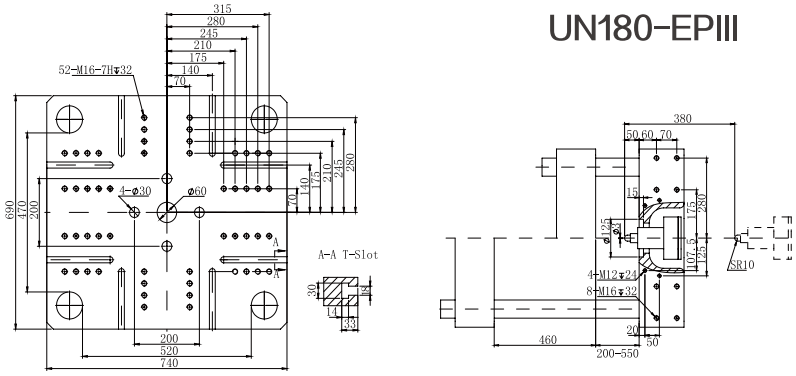
UN230-EPIII



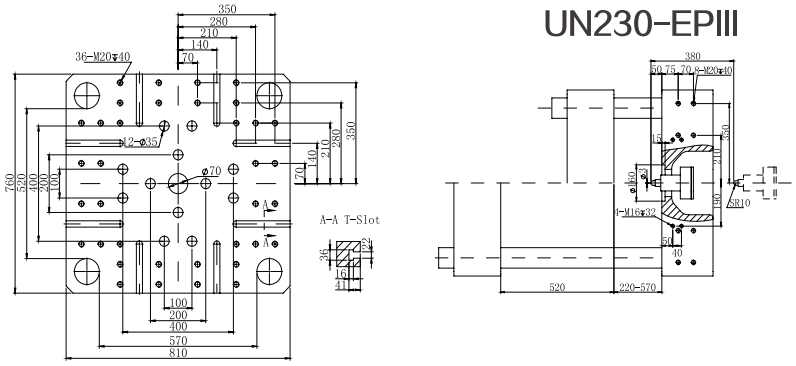
UN100-EPIII



UN140-EPIII



UN180-EPIII



UN230-EPIII

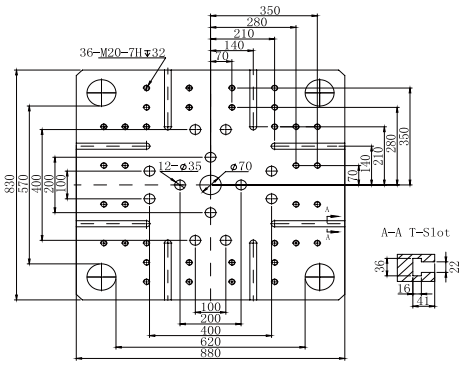
A	B	C
45	50	55
22.2	20.0	18.2
398	491	594
362	447	541
12.8	15.8	19.1
2299	1862	1539
146	180	218
22.7	27.2	33.2
213		
2300		
570×520		
430×430		
520		
220		
570		
1090		
150		
77		
9		
175		
22		
14		
240		
5.4×1.4×2.2		
7		
50		

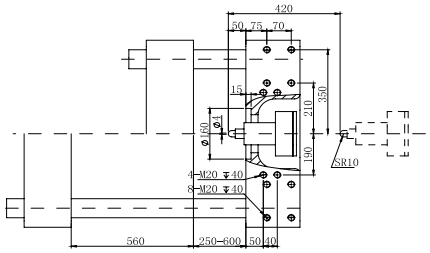
SPECIFICATION

UN350-EPIII			UN300-EPIII			UN270-EPIII			Unit	Instructions
A	B	C	A	B	C	A	B	C		INJECTION UNIT قسمت تزریق
65	70	75	60	65	70	55	60	65	mm	قطر ماردون Screw Diameter
21.5	20.0	18.7	21.7	20.0	18.6	21.8	20.0	18.5		نسبت طول به قطر Screw L/D Ratio
1161	1347	1546	919	1078	1251	713	848	995	cm^3	حجم تزریق Shot volume
1057	1226	1407	836	981	1138	649	772	906	g	وزن تزریق پلی استایرن
37.3	43.2	49.6	29.5	34.6	40.1	022.9	27.2	32.0	oz	Shot weight (PS)
1988	1714	1493	2013	1715	1479	2036	1711	145	Bar	فشار تزریق Injection Pressure
290	337	387	287	337	391	206	245	288	cm^3/s	سرعت تزریق Injection Rate
44.2	51.9	64.9	43.6	53.0	62.3	31.2	39.7	48.2	g/s	ظرفیت بارگیری Plasticizing Capacity
183			220			200			r/min	حداکثر سرعت ماردون Max Screw Speed
										CLAMPING UNIT قسمت گیره
3500			3000			2700			kN	قدرت گیره Clamp force
730×670			670×620			620×570			mm	فاصله بین میله ها Space Between Tie Bar
550×550			500×500			450×450			mm	حداقل اندازه قالب Min.mold size
660			610			560			mm	حداکثر بازشو Toggle Stroke
250			250			250			mm	حداقل ضخامت قالب Min.Mold Height
700			650			600			mm	حداکثر ضخامت قالب Max.Mlod Height
1360			1260			1160			mm	فاصله بین صفحات Distance between platens(daylight)
170			170			150			mm	کورس پران Ejector Stroke
95			95			77			kN	قدرت پران Ejector force
13			13			13			Pcs	تعداد پران Number of ejector
										Power Unit قسمت برق
175			175			175			Bar	فشار سیستم Systerm pressure
37			37			30			kW	توان پمپ Pump motor Power
23			20			16			kW	توان المنت Heating Power
										GENERAL سایر
400			400			300			L	ظرفیت تانک روغن Oil tank capacity
7×1.7×2.4			6.5×1.6×2.3			6.0×1.5×2.2			mxmxm	ابعاد دستگاه Machine dimension(LxWxH)
12.5			9			8			t	وزن دستگاه Machine weight
75			75			75			kg	ظرفیت قیف Hopper capacit

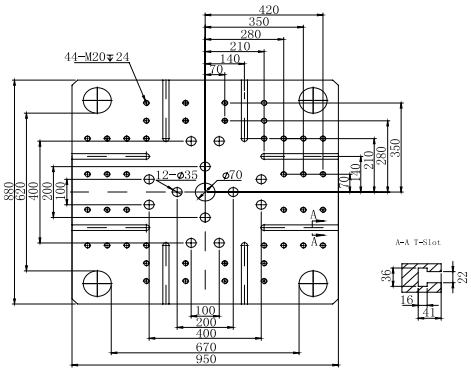
Mold plate size

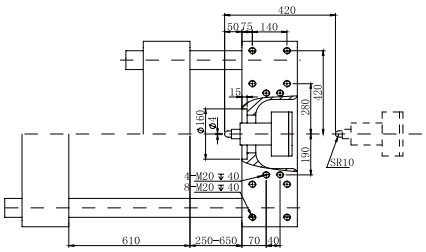
UN270-EPIII



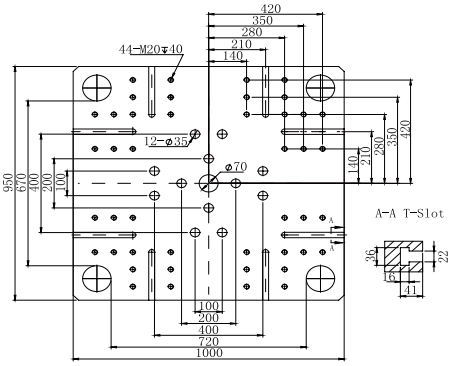


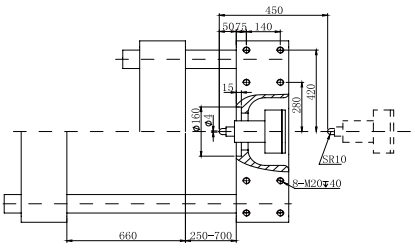
UN300-EPIII



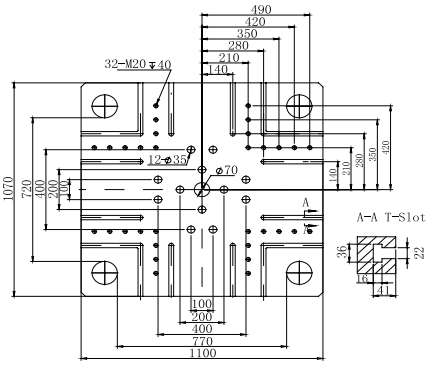


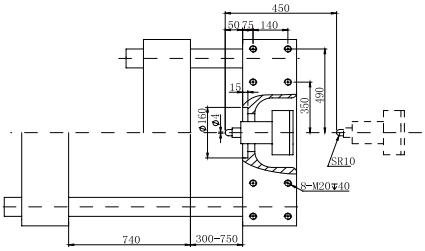
UN350-EPIII





UN420-EPIII





UN420-EPIII		
A	B	C
70	75	80
22.5	**21.0**	**19.7**
1443	1657	1885
1313	1508	1715
46.3	53.2	60.5
1857	1618	1422
353	406	462
44.3	55.3	62.0
172		
4200		
770×720		
600×600		
740		
300		
750		
1490		
220		
120		
17		
175		
45		
28		
500		
7.7×1.85×2.4		
16		
100		

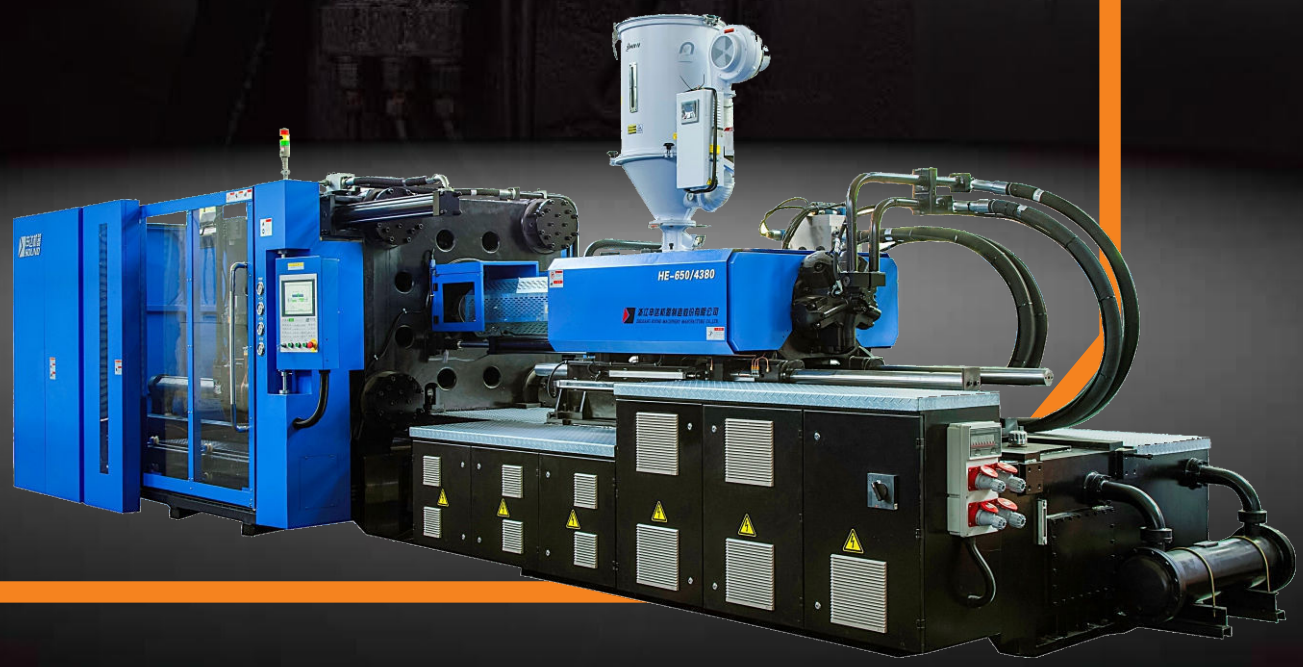
SPECIFICATION

UN600-EPIII				UN530-EPIII				Unit	Instructions
A	B	C	D	A	B	C	D		INJECTION UNIT قسمت تزریق
80	85	90	100	75	80	85	90	mm	قطر ماردون Screw Diameter
22.3	21.0	22.2	20.0	22.4	21.0	21.2	20.0		نسبت طول به قطر Screw L/D Ratio
2262	2554	2863	3534	1878	2136	2412	2704	cm^3	حجم تزریق Shot volume
2058	2324	2605	3216	1709	1944	2195	2460	g	وزن تزریق پلی استایرن Shot weight (PS)
72.6	82.0	91.9	113.4	60.3	68.6	77.4	86.8	oz	
1969	1744	1556	1260	1848	1624	1439	1283	Bar	فشار تزریق Injection Pressure
427	482	540	667	455	517	584	655	cm^3/s	سرعت تزریق Injection Rate
56.4	66.5	84.6	104.8	56.7	63.5	74.8	95.2	g/s	ظرفیت بارگیری Plasticizing Capacity
142				160				r/min	حداکثر سرعت ماردون Max Screw Speed
									CLAMPING UNIT قسمت گیره
6000				5300				kN	قدرت گیره Clamp force
920×870				870×820				mm	فاصله بین میله ها Space Between Tie Bar
700×700				650×650				mm	حداقل اندازه قالب Min.mold size
910				850				mm	حداکثر بازشو Toggle Stroke
400				350				mm	حداقل ضخامت قالب Min.Mold Height
880				800				mm	حداکثر ضخامت قالب Max.Mlod Height
1790				1650				mm	فاصله بین صفحات Distance between platens(daylight)
250				250				mm	کورس پران Ejector Stroke
166				166				kN	قدرت پران Ejector force
21				17				Pcs	تعداد پران Number of ejector
									Power Unit قسمت برق
175				175				Bar	فشار سیستم Systerm pressure
55				55				kW	توان پمپ Pump motor Power
36/42				33/36				kW	توان المنت Heating Power
									GENERAL سایر
650				650				L	ظرفیت تانک روغن Oil tank capacity
9×2.15×2.7				8.4×2.1×2.4				mxmxm	ابعاد دستگاه Machine dimension(LxWxH)
22.5				19.5				t	وزن دستگاه Machine weight
100				100				kg	ظرفیت قیف Hopper capacit

SE SERIES

INJECTION MOLDING SYSTEM SOLUTION

High-performance
High precision



SPECIFICATION

SE-700			SE-600			Unit	Instructions
A	B	C	A	B	C		
							specification قسمت تزریق
85	90	100	80	85	90	mm	قطر ماردون Screw Diameter
23.3	22	19.8	23.4	22	20.8	L/D	نسبت طول به قطر Screw L/D Ratio
2502	2805	3464	2217	2502	2805	cm^3	حجم تزریق Shot Size (Theoretical)
2283	2560	3152	2023	2283	2560	g	وزن تزریق (پلی استایرن) Injection Weight(PS)
486.1	545	672.8	440.2	497	557.1	g/s	سرعت تزریق Injection Rate
64.3	72.1	89	57.9	65.4	73.3	g/s	ظرفیت بارگیری Plasticizing Capacity
196	175	142	197	175	156	Mpa	فشار تزریق Injection Pressure
0---160			0---180			rpm	سرعت ماردون Screw Speed
							CLAMPING UNIT قسمت گیره
7000			6000			KN	قدرت گیره Clamp Force
980			910			mm	حداکثر بازشو Toggle Stroke
960×960			885×885			mm	فاصله بین میله ها Space Between Tie Bars
980			880			mm	حداکثر ضخامت قالب Max .Mold Height
400			300			mm	حداقل ضخامت قالب Min .Mold Height
280			250			mm	کورس پران Ejector Stroke
200			125			KN	قدرت پران Ejector Tonnage
21			21			PC	تعداد میل پران Ejector Number
							OTHERS سایر
16			16			Mpa	حداکثر فشار پمپ Max .Pump Pressure
67			55.5			kw	قدرت مصرفی موتور Pump Motor Power
36.7			33.9			kw	توان المنت Heater Power
10.2×2.5×2.8			9.5×2.4×2.4			m	ابعاد دستگاه Machine Dimension(L×W×H)
35			28.5			t	وزن دستگاه Machine Weight
100			100			kg	ظرفیت قیف Hopper Capacity
1280			1100			L	ظرفیت تانک روغن Oil Tank Capacity

SE-1000			SE-900			SE-780		
A	B	C	A	B	C	A	B	C
100	110	120	90	100	110	90	100	110
24.2	22	20.2	24.4	22	20	24.4	22	20
3802	4600	5482	3080	3800	4600	3080	3800	4600
3473	4199	5003	2809	3468	4198	2809	3468	4198
663.6	803	955.6	545.9	674	815.5	545.9	674	815.5
83.6	101.2	120.4	69.5	85.8	103.8	69.5	85.8	103.8
206	170	143	210	170	140	210	170	140
0---130			0---150			0---150		
10000			9000			7800		
1150			1130			1000		
1180×1180			1080×1080			985×985		
1100			1100			980		
400			450			350		
320			320			320		
200			200			200		
21			21			21		
16			16			16		
89			74			74		
49.5			44.8			46.05		
12.0×3.2×4.3			11.0×2.6×2.3			11.0×2.6×3.5		
55			43			40		
100			100			100		
1500			1300			1300		

SE-1500			SE-1250			Unit	Instructions
A	B	C	A	B	C		
							specification قسمت تزریق
120	130	140	110	120	130	mm	قطر ماردون Screw Diameter
23.8	22	20.4	24	22	20.3	L/D	نسبت طول به قطر Screw L/D Ratio
6398	7500	8708	5300	6300	7402	cm^3	حجم تزریق Shot Size (Theoretical)
5842	6848	7951	4841	5755	6760	g	وزن تزریق (پلی استایرن) Injection Weight(PS)
875.9	1028	1192.2	798.2	950	1114.9	g/s	سرعت تزریق Injection Rate
115.9	136.1	157.8	103.9	123.7	145.1	g/s	ظرفیت بارگیری Plasticizing Capacity
200	170	147	202	170	145	Mpa	فشار تزریق Injection Pressure
0---100			0—120			rpm	سرعت ماردون Screw Speed
							CLAMPING UNIT قسمت گیره
15000			12500			KN	قدرت گیره Clamp Force
1500			1150			mm	حداکثر بازشو Toggle Stroke
1460×1360			1220×1100			mm	فاصله بین میله ها Space Between Tie Bars
1500			1100			mm	حداکثر ضخامت قالب Max .Mold Height
600			500			mm	حداقل ضخامت قالب Min .Mold Height
360			360			mm	کورس پران Ejector Stroke
400			260			KN	قدرت پران Ejector Tonnage
29			21			PC	تعداد میل پران Ejector Number
							OTHERS سایر
16			16			Mpa	حداکثر فشار پمپ Max .Pump Pressure
120			104			kw	قدرت مصرفی موتور Pump Motor Power
70			61.8			kw	توان المنت Heater Power
14.2×3.3×4.5			12.0×2.8×4.3			m	ابعاد دستگاه Machine Dimension(L×W×H)
85			66.5			t	وزن دستگاه Machine Weight
400			100			kg	ظرفیت قیف Hopper Capacity
1800			1600			L	ظرفیت تانک روغن Oil Tank Capacity

SE-2200/33800		SE-2200/22500			SE-1800		
A	B	A	B	C	A	B	C
185	195	150	160	170	130	140	150
22	22	23.5	22	20.7	23.7	22	20.5
24192	29850	13183	15000	16900	8623	10000	11480
22075	27238	12043	13700	15468	7868	9135	10475
1700	1700	1335	1519	1714.8	1004.5	1165	1337.3
223	248	158.3	180.1	203.3	132.0	153.1	175.7
140	125	170	150	133	186	160	139
0-70	0-45	0-70	0-70	0-70	0—80		
22000		22000			18000		
1850		1850			1650		
1800×1600		1800×1600			1660×1520		
1700		1700			1600		
700		700			650		
400		400			400		
500		500			400		
33		33			29		
16		16			16		
153.5		153.5			133		
134.95		98.7			72.65		
18.3×4.4×5.1		17.8×4.4×5.1			15.5×4.1×4.8		
161.7		147.8			129.8		
400		400			400		
2400		2400			2100		

SE-4000	SE-3600	SE-2800		Unit	Instructions
A	A	A	B		
					specification قسمت تزریق
240	230	210	220	mm	قطر ماردون Screw Diameter
22	22	22	22	L/D	نسبت طول به قطر Screw L/D Ratio
56600	50270	41200	45236	cm^3	حجم تزریق Shot Size (Theoretical)
51500	45870	37600	41278	g	وزن تزریق (پلی استایرن) Injection Weight(PS)
2750	2400	2000	2200	g/s	سرعت تزریق Injection Rate
370	320	280	300	g/s	ظرفیت بارگیری Plasticizing Capacity
160	160	155	141	Mpa	فشار تزریق Injection Pressure
0—45	0---45	0—55	0---55	rpm	سرعت ماردون Screw Speed
					CLAMPING UNIT قسمت گیره
40000	36000	28000		KN	قدرت گیره Clamp Force
2350	2250	2000		mm	حداکثر بازشو Toggle Stroke
2400×2200	2160×1900	2000×1750		mm	فاصله بین میله ها Space Between Tie Bars
2250	2100	1900		mm	حداکثر ضخامت قالب Max .Mold Height
1000	800	700		mm	حداقل ضخامت قالب Min .Mold Height
600	550	450		mm	کورس پران Ejector Stroke
700	700	700		KN	قدرت پران Ejector Tonnage
25	25	33		PC	تعداد میل پران Ejector Number
					OTHERS سایر
16	16	16		Mpa	حداکثر فشار پمپ Max .Pump Pressure
330	275	220		kw	قدرت مصرفی موتور Pump Motor Power
250	202	176.96	187.46	kw	توان المنت Heater Power
24.5×5.5×5.7	21.5×5.1×5.6	19.5×4.8×5.5	19.5*4.8*5.5	m	ابعاد دستگاه Machine Dimension(L×W×H)
340	319	203	209	t	وزن دستگاه Machine Weight
400	400	400	400	kg	ظرفیت قیف Hopper Capacity
4500	4000	3000	3000	L	ظرفیت تانک روغن Oil Tank Capacity

متعلقات استاندارد روی دستگاه ها نصب شده اند، اما برخی موارد اضافی برای مشتریان گرامی در صورت نیاز به شرح زیر قابل انتخاب خواهد بود:

۱ تمامی صفحات گیره دارای صفحات (T) می باشد(استاندارد دستگاه)
۲ شیر ماهیچه کش (انتخابی)
۳ کنترل دمای قالب (آبی ـ روغنی)
۴ آسیاب(انتخابی)
۵ چیلر (انتخابی)
۶ برج خنک کننده (انتخابی)
۷ جعبه ابزار (استاندارد)
۸ لرزه گیر زیر دستگاه (استاندارد)
۹ بای پس فیلتر (انتخابی)
۱۰ پران بادی (انتخابی)
۱۱ مخلوط کن (انتخابی)
۱۲ موادکش (انتخابی)
۱۳ یک سری روبند قالب (استاندارد)
۱۴ گازگیر (انتخابی)
۱۵ کمپروسر باد (انتخابی)
۱۶ سیلندر ماردون در حجم های متفاوت(انتخابی)

Standard accessories are installed on the Injection Molding Machines But some items will be selectable if needed as below:

1/ All clamping platens have T - SLOT (Standard)
2/ Core Puller (Optional)
3/ Mold Temperature Control Water/Oil (Optional)
4/ Crushers (Optional)
5/ Chiller (Optional)
6/ Cooling Tower (Optional)
7/ Tool Box (Standard)
8/ Adjustable footpad (Standard)
9/ Bypass Filter (Optional)
10/ Air vent (Optional)
11/ Mixer (Optional)
12/ Auto loader (Optional)
13/ One Set of Mold Clamp (Standard)
14/ Dryers (Optional)
15/ Air Compressor (Optional)
16/ Screw barrel in various types (optional)

MILAN KALA PLAST

تیم همیشه آماده

میلان کالا پلاست

- ۲ سال گارانتی
- ۱۰ سال خدمات پس از فروش
- پاسخگویی ۲۴ ساعته

www.milankala.ir

77120089