



PLASTIC
MACHINERY
INDUSTRY



www.milankala.com



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.

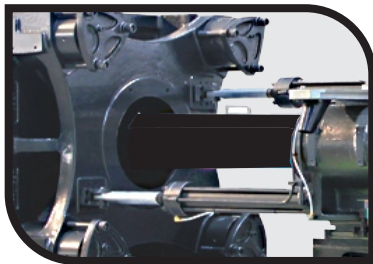
گروه صنعتی میلان پلاست از سال ۱۳۵۷ فعالیت تولید ظروف و قطعات پلیمری را آغاز نمود و حوزه ی فعالیت خود را در زمینه قالبسازی گسترش داد. پس از سالیان متمادی تجربه تولید مصـنوعات پلاستیک با شناخت کلیه موانع تولید و اشراف به ماشین آلات صنعت پلاستیک، اعم از تزریق، بادکن و... اقدام به واردات و ساخت ماشین آلات 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 کاری CNC، در دقت و سرعت، با معتبرترین ماشین آلات تزریق صنعت پلاستیک جهان قابل قیاس است. این مجموعه در راستای مشتری مداری، از طریق ارائه به موقع خدمات اعم از: فروش، پس از فروش، گارانتی، وارانتهی و با بکارگیری نیروی انسانی متخصص و کارآمد 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.

Precise injection system

واحد تزریق

- سیستم تزریق دستگاه های سروو (کم مصرف) دارای دو چک 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 مواد را تا حد زیادی بهبود می بخشد.
- ساختار حرکتی واحد تزریق با سیلندرهای کالسکه متناسب است. این ساختار هنگام تزریق در سرعت و فشار بالا از نشست 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 بارگیری 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 ماریپیچ
- 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 ماریپیچ 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 گلوبی 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.

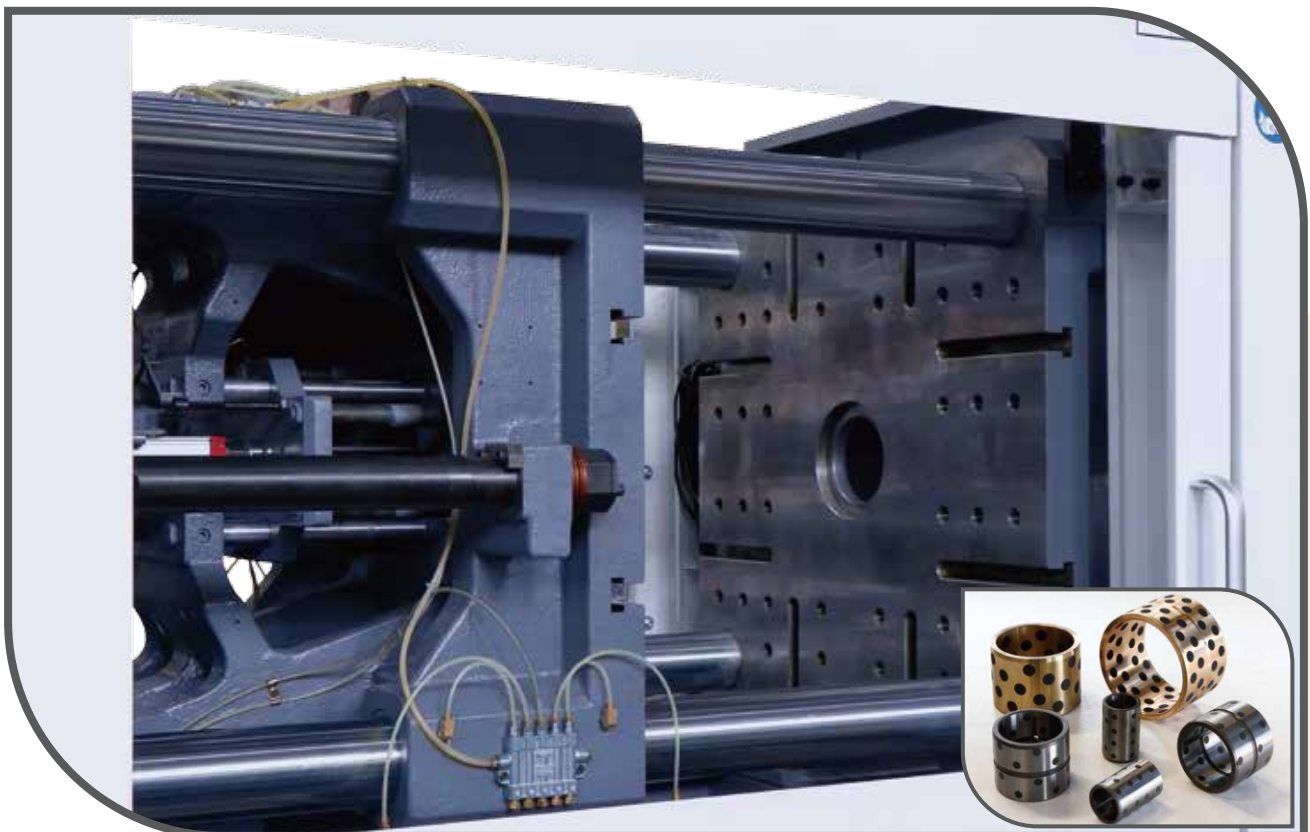


Reliable clamping unit

- 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 سیستم های حفاظت مکانیکی برقی و هیدرو لیک می باشد
- ۳- گیره دارای سیستم ۵ مفصل دابل می باشد
- ۴- سیستم پران جنس از قالب، برحسب 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 و بسته شدن گیره توسط خط کش الکترونیکی
- ۱۲- کنترل نوع پران (بادی - هیدرولیک - ضربه ای)
- ۱۳- بکار بردن سیستم مقاومتی ضد سایش، جهت صفحه متحرک
- ۱۴- صفحات چدنی گیره با بالاترین دقت و حداکثر تنش گیری، موجب کمترین میزان پیچیدگی همچنین عدم اختلاف در اندازه تنظیمی گیره می شود



سیستم هیدرولیک دقیق Precise hydraulic system

● فن آوری به کار رفته در واحد هیدرولیک کارایی بالایی دارد که شامل سیستم سروو دراایو 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.

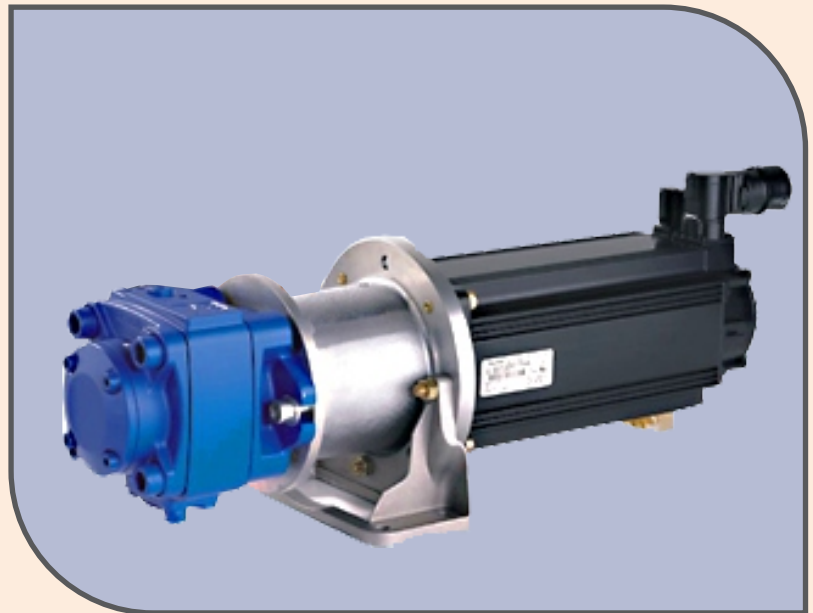
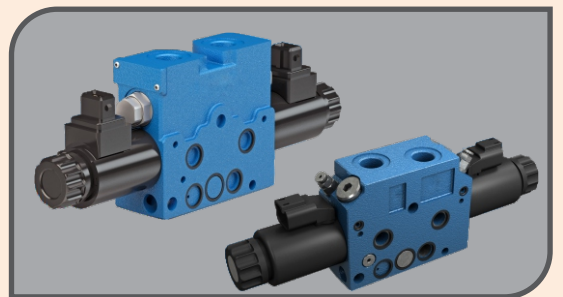
● High efficiency drive technology: high precision servo system + internal gear pump, output energy consumption changed with load, pressure and speed controlled in closed-loop, it has the characteristics of energy saving, precision, fast response.

● طراحی خاص در شیرهای هیدرولیک، افت فشار را به 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.

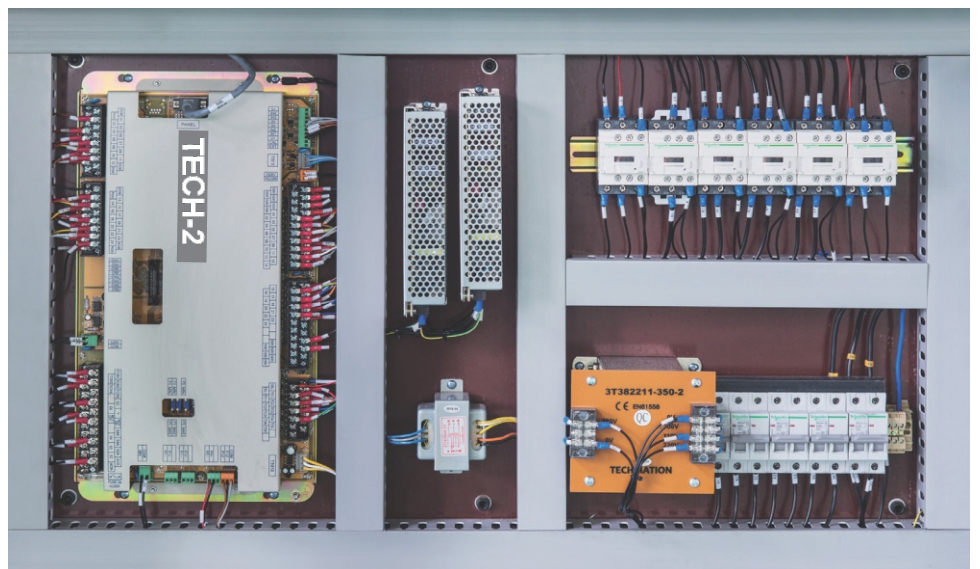
● Environmental protection: no overflow heating from servo pump system and efficient built-in cooler made the water consumption greatly reduced. The DIN standard hydraulic union coupling and hose eliminate oil pollution.



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، بر روی 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- سیستم 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

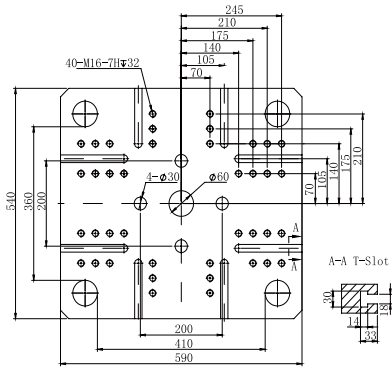
- 1/ the possibility of using Robot
- 2/ Registering the mold data and recording the information in a USB
- 3/ Adjusting technical and progressive information
- 4/ Showing the Cylinder heating temperature
- 5/ Accurate using of Transducer
- 6/ Machines are equipped with an Alarm System
- 7/ The operation 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

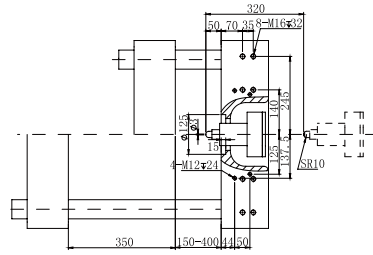
UN180-EP III			UN140-EP III			UN100-EP III			Unit	Instructions
A	B	C	A	B	C	A	B	C		INJECTION UNIT قسمت تزریق
40	45	50	36	40	45	32	36	40	mm	قطر مار دون Screw Diameter
22.5	20.0	18.0	22.2	20.0	17.8	22.5	20.0	18.0		نسبت طول به قطر Screw L/D Ratio
283	358	442	204	251	318	145	183	226	cm ³	حجم تزریق Shot volume
257	326	402	185	229	289	132	167	206	g	وزن تزریق پلی استایرن
9.1	11.5	14.2	6.5	8.1	10.2	4.6	5.9	7.3	oz	وزن تزریق پلی استایرن
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 مار دون 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 باز شو Toggle Stroke
	200			170			150		mm	حداقل ضخامت قالب Min.Mold Height
	550			480			400		mm	حداکثر ضخامت قالب Max.Mold Height
	1010			880			750		mm	فاصله بین صفحات Distance between platens(day/light)
	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 System 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		mxmxxm	ابعاد دستگاه Machine dimension(LxWxH)
	5.5			4.3			3.3		t	وزن دستگاه Machine weight
	50			25			25		kg	ظرفیت قیف Hopper capacity

Mold plate size

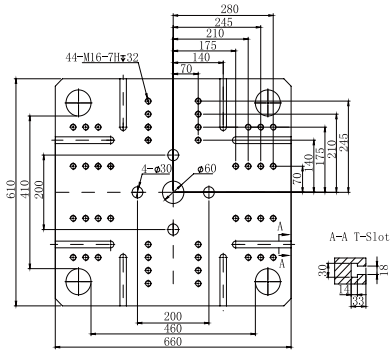
UN230-EPiII



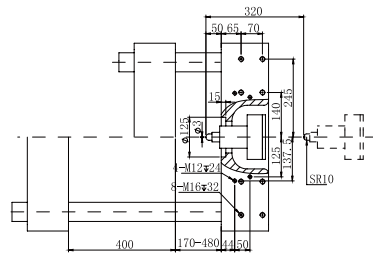
UN100-EPiII



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

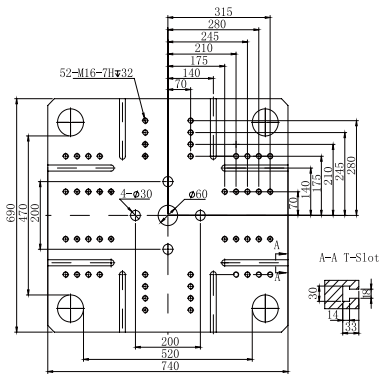


UN140-EPiII

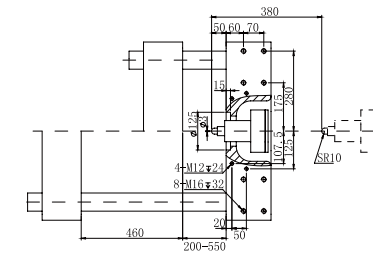


A	B	C
146	180	218
22.7	27.2	33.2

213

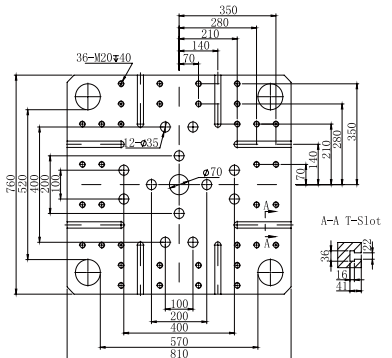


UN180-EPiII

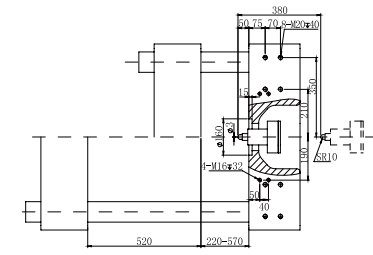


520		
220		
570		
1090		
150		
77		
9		

175



UN230-EPiII



22		
14		

240

5.4x1.4x2.2

7

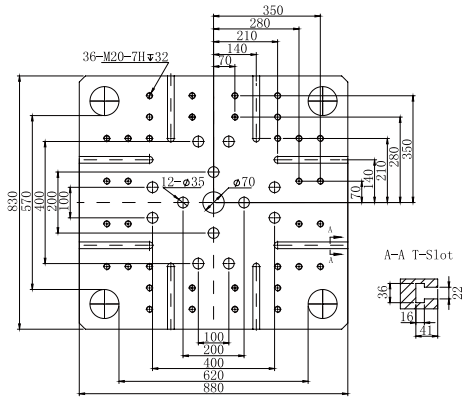
50

SPECIFICATION

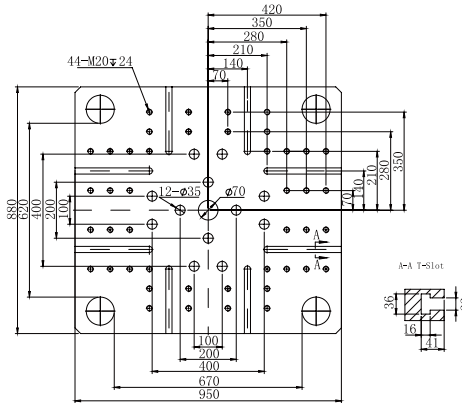
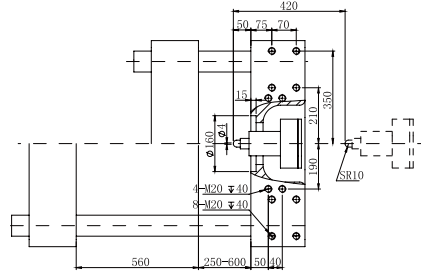
UN350-EPIII			UN300-EPIII			UN270-EPIII			Unit	Instructions
A	B	C	A	B	C	A	B	C		INJECTION UNIT قسمت تزریق
65	70	75	60	65	70	55	60	65	mm	قطر ماردون Screw Diameter
21.5	20.0	18.7	21.7	20.0	18.6	21.8	20.0	18.5		نسبت طول به قطر Screw L/D Ratio
1161	1347	1546	919	1078	1251	713	848	995	cm ³	حجم تزریق Shot volume
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	وزن تزریق پلی استایرن
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.Mold 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 System 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 capacity

Mold plate size

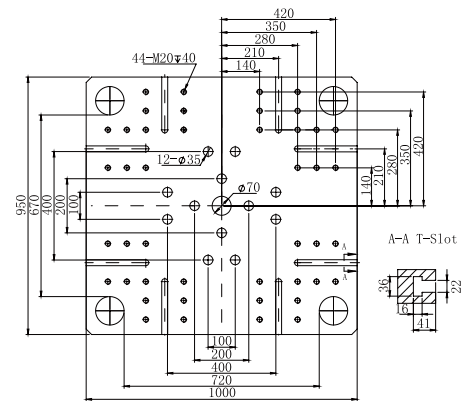
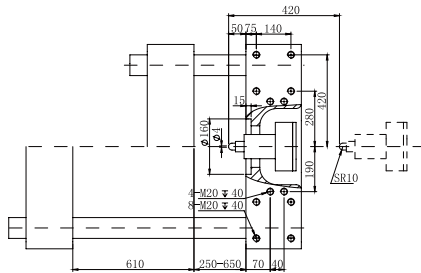
UN420-EPIII



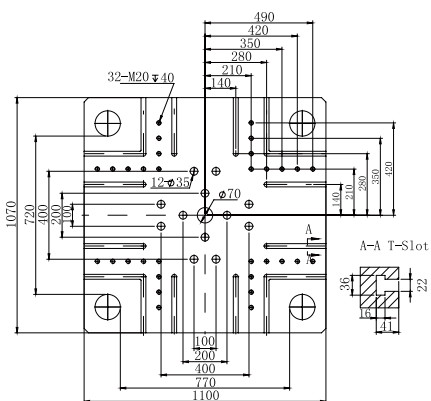
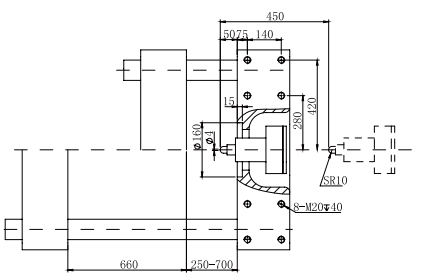
UN270-EPIII



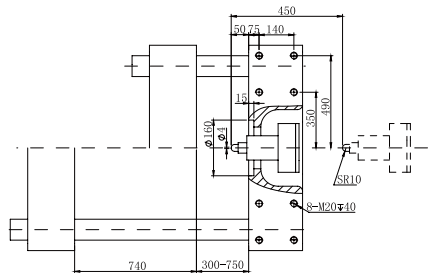
UN300-EPIII



UN350-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 مار دون 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
72.6	82.0	91.9	113.4	60.3	68.6	77.4	86.8	oz	Shot weight (PS)
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 مار دون 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.Mold Height
	1790				1650			mm	فاصله بین صفحات Distance between platens(daily/night)
	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 System 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 capacity

UN850-EPIII				UN700-EPIII				Unit	Instructions
A	B	C	D	A	B	C	D		INJECTION UNIT قسمت تزریق
90	100	110	120	85	90	100	110	mm	قطر ماردون Screw Diameter
23.3	21	21.8	20	22.2	21	22	20		نسبت طول به قطر Screw L/D Ratio
3372	4163	5037	5994	2837	3181	3927	4752	cm ³	حجم تزریق Shot volume
3068	3788	4583	5455	2582	2895	3574	4324	g	وزن تزریق
108.2	133.6	161.7	192.4	91.1	102.1	126.1	152.5	oz	Shot weight
2224	1802	1489	1251	2078	1854	1502	1241	Bar	فشار تزریق Injection Pressure
623	769	931	1108	500	561	692	838	cm ³ /s	سرعت تزریق Injection Rate
101.3	125.5	156.8	188.2	77.1	98.2	121.6	151.9	g/s	ظرفیت بارگیری Plasticizing Capacity
	170				165			r/min	حداکثر سرعت ماردون Max Screw Speed
									CLAMPING UNIT قسمت گیره
	8500				7000			kN	قدرت گیره Clamp force
	1120*1020				1000*920			mm	فاصله بین میله ها Space Between Tie Bar
	900*900				750*750			mm	حداقل ضخامت قالب Min.mold size
	1100				980			mm	حداکثر بازشو Toggle Stroke
	450				400			mm	حداقل ارتفاع قالب Min.Mold Height
	1000				980			mm	حداکثر ارتفاع قالب Max.Mold Height
	2100				1960			mm	فاصله بین صفحات Distance between platens(daylight)
	280				280			mm	کورس پران Ejector Stroke
	197				197			kN	قدرت پران Ejector force
	21				21			Pcs	تعداد پران Number of ejector
									Power Unit قسمت برق
	175				175			Bar	فشار سیستم System pressure
	85				75			kW	توان پمپ Pump motor Power
	60/65				40/49			kW	توان المنت Heating Power
									GENERAL سایر
	1100				800			L	ظرفیت تانک روغن Oil tank capacity
	11*2.7*3.2				10*2.25*2.68			mxmxxm	ابعاد دستگاه Machine dimension(LxWxH)
	40				33.5			t	وزن دستگاه Machine weight
	150				150			kg	ظرفیت قیف Hopper capacity

UN1600-EPIII				UN1350-EPIII				UN1050-EPIII			
A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D
120	130	140	150	110	120	130	140	100	110	120	130
22.8	21	21.4	20	22.9	21	21.5	20	23.1	21	21.7	20
7691	9026	10468	12017	5987	7125	8362	9698	4555	5512	6560	7698
6998	8213	9526	10935	5448	6484	7610	8825	4145	5016	5969	7006
246.9	289.7	336	385.7	192.2	228.7	268.4	311.3	146.2	176.9	210.6	247.1
2078	1771	1527	1330	2050	1723	1468	1266	2128	1759	1478	1259
1042	1223	1418	1628	916	1090	1279	1483	773	936	1114	1307
140.3	165.4	206.8	242.7	121.9	146.3	172.6	215.7	111	106.6	118.4	163.8
127				132				174			
16000				13500				10500			
1570*1430				1380*1280				1220*1120			
1150*1150				1000*1000				950*950			
1700				1400				1250			
700				550				500			
1500				1300				1160			
3200				2700				2410			
400				350				320			
320				260				230			
25				21				21			
175				175				175			
165				119				105			
88/101				71/86				72/82			
1700				1350				1200			
14.5*3.4*4.3				13.1*3.3*4.3				11.8*2.8*3.6			
87				65				50			
400				200				200			

UN2200-EPIII				UN1850-EPIII				Unit	Instructions
A	B	C	D	A	B	C	D		INJECTION UNIT قسمت تزریق
140	150	160	170	130	140	150	160	mm	قطر ماردون Screw Diameter
24.6	23	23.4	22	24.5	23	23.5	22		نسبت طول به قطر Screw L/D Ratio
12931	14844	16889	19066	9557	11084	12723	14476	cm ³	حجم تزریق Shot volume
11767	13508	15369	17350	8697	10086	11578	13174	g	وزن تزریق
415.1	476.5	542.1	612	306.8	355.8	408.4	464.7	oz	وزن تزریق Shot weight
1838	1601	1407	1246	1988	1714	1493	1313	Bar	فشار تزریق Injection Pressure
1493	1714	1950	2201	1307	1516	1740	1980	cm ³ /s	سرعت تزریق Injection Rate
207.6	185.1	198.8	212.5	169.8	212.2	249.1	267.6	g/s	ظرفیت بارگیری Plasticizing Capacity
	127				130			r/min	حداکثر سرعت ماردون Max Screw Speed
									CLAMPING UNIT قسمت گیره
	22000				18500			kN	قدرت گیره Clamp force
	1800*1600				1680*1530			mm	فاصله بین میله ها Space Between Tie Bar
	1350*1350				1250*1250			mm	حداقل ضخامت قالب Min.mold size
	1900				1800			mm	حداکثر بازشو Toggle Stroke
	800				800			mm	حداقل ارتفاع قالب Min.Mold Height
	1700				1600			mm	حداکثر ارتفاع قالب Max.Mold Height
	3600				3400			mm	فاصله بین صفحات Distance between platens(daylight)
	450				450			mm	کورس پران Ejector Stroke
	450				450			kN	قدرت پران Ejector force
	21				25			Pcs	تعداد پران Number of ejector
									Power Unit قسمت برق
	175				175			Bar	فشار سیستم System pressure
	210				200			kW	توان پمپ Pump motor Power
	130/140				112/130			kW	توان المنت Heating Power
									GENERAL سایر
	2500				1850			L	ظرفیت تانک روغن Oil tank capacity
	17.6*3.85*4.5				16*3.55*4.4			mxmxxm	ابعاد دستگاه Machine dimension(LxWxH)
	135				110			t	وزن دستگاه Machine weight
	400				400			kg	ظرفیت قیف Hopper capacity

UN3300-EPIII				UN2900-EPIII				UN2500-EPIII			
A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D
200	220	230	240	180	190	200	220	170	180	190	200
25.3	23	23	22	24.3	23	24.2	22	24.5	23	23.2	22
37699	45616	49857	54287	27483	30621	33929	41054	23833	26719	29771	32987
34306	41510	45370	49401	25009	27865	30876	37359	21688	24315	27091	30018
1210.1	1464.2	1600.4	1742.5	882.2	982.9	1089.1	1317.8	765	857.7	955.6	1058.8
1838	1519	1389	1276	1838	1649	1488	1230	1706	1522	1366	1233
2357	2852	3117	3394	1964	2189	2425	2934	1692	1897	2114	2343
259.2	325.2	358.8	386.2	240.8	284.2	302.0	378.9	165.9	192.7	256.9	272.9
72				94				76			
33000				29000				25000			
2270*1900				2100*1800				1950*1700			
1600*1600				1550*1550				1450*1450			
2200				2150				2000			
1000				850				800			
2000				1900				1800			
4200				4050				3800			
550				500				500			
550				500				500			
25				21				21			
175				175				175			
330				275				220			
220/240				200/220				185/200			
4000				3500				3000			
21*4.6*5.6				20*4.6*5.1				18.5*4.15*4.6			
240				200				165			
400				400				400			

UN6000-EPIII				UN4200-EPIII				Unit	Instructions
A	B	C	D	A	B	C	D		INJECTION UNIT قسمت تزریق
230	240	250	260	230	240	250	260	mm	قطر ماردون Screw Diameter
24	23	22.9	22	24	23	22.9	22		نسبت طول به قطر Screw L/D Ratio
63152	68763	74613	80701	63152	68763	74613	80701	cm ³	حجم تزریق Shot volume
57469	62574	67898	73438	57469	62574	67898	73438	g	وزن تزریق
2027.1	2207.2	2395	2590.4	2027.1	2207.2	2395	2590.4	oz	Shot weight
1702	1563	1441	1332	1702	1563	1441	1332	Bar	فشار تزریق Injection Pressure
2544	2770	3006	3251	2544	2770	3006	3251	cm ³ /s	سرعت تزریق Injection Rate
270.9	291.7	318.5	341.6	230.3	252.3	275.6	295.5	g/s	ظرفیت بارگیری Plasticizing Capacity
	46				46			r/min	حداکثر سرعت ماردون Max Screw Speed
									CLAMPING UNIT قسمت گیره
	60000				42000			kN	قدرت گیره Clamp force
	2750*2450				2450*2050			mm	فاصله بین میله ها Space Between Tie Bar
	2000*2000				1800*1800			mm	حداقل ضخامت قالب Min.mold size
	2750				2350			mm	حداکثر بازشو Toggle Stroke
	1300				1100			mm	حداقل ارتفاع قالب Min.Mold Height
	2500				2100			mm	حداکثر ارتفاع قالب Max.Mold Height
	5250				4450			mm	فاصله بین صفحات Distance between platens(daylight)
	700				550			mm	کورس پران Ejector Stroke
	700				550			kN	قدرت پران Ejector force
	25				25			Pcs	تعداد پران Number of ejector
									Power Unit قسمت برق
	175				175			Bar	فشار سیستم System pressure
	330				330			kW	توان پمپ Pump motor Power
	240/260				240/260			kW	توان المنت Heating Power
									GENERAL سایر
	7000				4000			L	ظرفیت تانک روغن Oil tank capacity
	27*6.1*6				24*5*5.8			mxmxm	ابعاد دستگاه Machine dimension(LxWxH)
	530				315			t	وزن دستگاه Machine weight
	600				400			kg	ظرفیت قیف Hopper capacity

- Standard accessories are installed on the Injection Molding Machines But some items will be selectable if needed as below:
- متعلقات استاندارد روی دستگاه ها نصب شده اند، اما برخی موارد اضافی برای مشتریان گرمی در صورت نیاز به شرح زیر قابل انتخاب خواهد بود:

- | | |
|--|--|
| 1/ All clamping platens have T - SLOT (Standard) | ۱ تمامی صفحات گیره دارای صفحات (T) می باشد(استاندارد دستگاه) |
| 2/ Core Puller (Optional) | ۲ شیر ماهیچه کش (انتخابی) |
| 3/ Mold Temperature Control Water/Oil (Optional) | ۳ کنترل دمای قالب (آبی - روغنی) |
| 4/ Crushers (Optional) | ۴ آسیاب(انتخابی) |
| 5/ Chiller (Optional) | ۵ چیلر (انتخابی) |
| 6/ Cooling Tower (Optional) | ۶ برج خنک کننده (انتخابی) |
| 7/ Tool Box (Standard) | ۷ جعبه ابزار (استاندارد) |
| 8/ Adjustable footpad (Standard) | ۸ لرزه گیر زیر دستگاه (استاندارد) |
| 9/ Bypass Filter (Optional) | ۹ بای پس فیلتر (انتخابی) |
| 10/ Air vent (Optional) | ۱۰ پران بادی (انتخابی) |
| 11/ Mixer (Optional) | ۱۱ مخلوط کن (انتخابی) |
| 12/ Auto loader (Optional) | ۱۲ موادکش (انتخابی) |
| 13/ One Set of Mold Clamp (Standard) | ۱۳ یک سری روبند قالب (استاندارد) |
| 14/ Dryers (Optional) | ۱۴ گازگیر (انتخابی) |
| 15/ Air Compressor (Optional) | ۱۵ کمپرسور باد (انتخابی) |
| 16/ Screw barrel in various types (optional) | ۱۶ سیلندر ماردون در حجم های متفاوت(انتخابی) |

MILAN KALA PLAST

