

Spritzeinheit	Unidad de Inyección	Injection Unit	10100		16000		23000		METRIC	10100		16000		23000	
Spritzteilgewicht max 1)	máxima capacidad de inyección 1)	injection capacity max 1)	179	231	288	362	413	540	g	5082	6562	8174	10253	11718	15305
Hubvolumen	volumen desplazado	displacement volume	326	421	524	658	752	982	cm ³	5341	6897	8950	10776	12315	16085
Einspritzdruck	máxima presión de inyección	injection pressure max	27,500	21,300	27,500	21,900	27,500	21,100	bar	1896	1469	1896	1510	1896	1455
Einspritzstrom	proporción de inyección (teórico)	injection rate (theoretical)	54	70	68	85	70	92	cm ³ /sec	884	1147	1114	1392	1147	1507
Schneckenhub	carrera del tornillo	screw stroke	22.1	22.1	27.6	27.6	31.5	31.5	mm	562	562	700	700	800	800
Schneckendurchmesser	diámetro del tornillo	screw diameter	4.33	4.92	4.92	5.51	5.51	6.30	mm	110	125	125	140	140	160
Schneckenlänge	relación largo / diametro del tornillo	screw L/D ratio	22.7	20.0	22.4	20.0	22.9	20.0	L / D	22.7	20.0	22.4	20.0	22.9	20.0
niederes Drehmoment Schneckendrezahl max	máxima velocidad del tornillo de torque lento	low torque screw speed max	184	162	3)	3)	3)	3)	min-1	184	162	3)	3)	3)	3)
niederes Drehmoment der Schnecke bei Druck	torque lento en el tornillo en la presión	low torque at screw at pressure	79,500	79,500	3)	3)	3)	3)	Nm	8982	8982	3)	3)	3)	3)
niederes Drehmoment Plastifizierstrom 2)	proporción y recuperación de torque lento 2)	low torque recovery rate 2)	6.5	8.2	3)	3)	3)	3)	g/sec	184	232	3)	3)	3)	3)
hohes Drehmoment Schneckendrezahl max	máxima velocidad de tornillo de torque alto	high torque screw speed max	128	128	116	116	107	107	min-1	128	128	116	116	107	107
hohes Drehmoment der Schnecke bei Druck	torque alto en al tornillo en la presión	high torque at screw at pressure	123,300	123,300	169,800	169,800	199,700	199,700	Nm	13931	13931	19185	19185	22563	22563
hohes Drehmoment Plastifizierstrom 2)	proporción de recuperación de torque alto 2)	high torque recovery rate 2)	4.6	6.6	5.9	7.9	7.2	10.1	g/sec	128	184	166	223	205	287
Anzahl Heiz-Zonen	número de zonas de calefacción	number of heating zones	4 / 1		4 / 1		4 / 1			4 / 1		4 / 1		4 / 1	
Installierte Heizleistung	capacidad total de calefacción	total heat capacity	61		65		91		kW	61		65		91	
Düsenanpresskraft	fuerza de apoyo de la boquilla	nozzle holding force	12		12		12		kN	107		107		107	
Aggregathub	carrera del unidad de inyección	unit stroke	38.2		38.2		38.2		mm	970		970		970	
Einspritzleistung rechn.	poder de inyección (calculado)	injection power (calculated)	225		283		292		kW	168		211		217	
Schließeinheit	Unidad de Prensa	Clamping Unit													
Schließkraft	fuerza de prensa	clamping force	1461		1461		1461		kN	13000		13000		13000	
Öffnungskraft	fuerza de apertura de prensa	opening force	71.6		71.6		71.6		kN	637		637		637	
Werkzeugöffnungsweg	carrera de apertura del molde	mold opening stroke	86.6		86.6		86.6		mm	2200		2200		2200	
Werkzeuggeschwindigkeit	velocidad de la prensa	clamp speed	35		35		35		mm/sec	889		889		889	
Trockenlaufzahl bei 50% Hub	tiempo de ciclo en seco a 50% de carrera	dry cycle time @ 50% stroke	5.4		5.4		5.4		sec	5.4		5.4		5.4	
Plattenabstand max, mit Auswerfersystem	máxima luz de día con sistema de expulsión	max daylight with ejector system	110.2		110.2		110.2		mm	2800		2800		2800	
Plattenabstand max, ohne Auswerfersystem, mit optionalem Fahrzylinderanbauort	máxima luz de día sin sistema de expulsión con opción de cilindro cruzado	max daylight without ejector system, with optional traverse cylinder location	3)		3)		3)		mm	3)		3)		3)	
min/max Formeinbauhöhe mit Auswerfersystem	espesor mínimo / máximo del molde con sistema de expulsión	min/max mold thickness with ejector system	23.6 / 61.4		23.6 / 61.4		23.6 / 61.4		mm	600 / 1560		600 / 1560		600 / 1650	
min/max Formeinbauhöhe ohne Auswerfersystem	espesor mínimo / máximo del molde sin sistema de expulsión	min/max mold thickness without ejector system	3)		3)		3)		mm	3)		3)		3)	
min/max Formeinbauhöhe ohne Auswerfersystem, mit optionalem Fahrzylinderanbauort	espesor mínimo / máximo del molde sin sistema de expulsión con opción de cilindro cruzado	min/max mold thickness without ejector system, with optional traverse cylinder location	3)		3)		3)		mm	3)		3)		3)	
Maximal Werkzeug gewicht	máximo peso del molde	maximum mold weight	55,500		55,500		55,500		kg	25175		25175		25175	
Aufspannplatten max (h x v)	tamaño de la platina (base x altura)	platen size (h x v)	86.6 x 70.1		86.6 x 70.1		86.6 x 70.1		mm	2200 x 1780		2200 x 1780		2200 x 1780	
Lichter Saulenabstand max (h x v)	distancia entre barras (base x altura)	distance between tie rods (h x v)	65.0 x 51.6		65.0 x 51.6		65.0 x 51.6		mm	1650 x 1310		1650 x 1310		16500 x 1310	
Holm durchmesser	diámetro de las barras	tie rod diameter	9.65		9.65		9.65		mm	245		245		245	
Auswerferhub max	máxima carrera de expulsión	eject stroke max	11.8		11.8		11.8		mm	300		300		300	
Auswerferkraft @ 150 bar	fuerza de expulsión @ 150 bar	eject force @ 150 bar (2190 psi)	28.1		28.1		28.1		kN	250		250		250	
Zentrierunginnendurchmesser	molde ubicando el aro bentro del diámetro	mold locating ring inside diameter	5.0		5.0		5.0		mm	127		127		127	
Allgemeine Daten	Datos Generales	General Data													
Gesamtlänge	largo	length overall	443.8		471.4		488.1		mm	11273		11973		12398	
Gesamtbreite	ancho	width overall	145.8		145.8		145.8		mm	3702		3702		3702	
Gesamthöhe	altura	height overall	105.4		105.4		105.4		mm	2678		2678		2678	
Nettogewicht (ohne Öl)	peso neto (sin aceite)	net weight (without oil)	157,700		174,700		182,600		kg	71530		79250		82800	
Systemdruck, hydraulisch	máxima presión del sistema hidráulico	hydraulic system pressure max	2900		2900		2900		bar	200		200		200	
Pumpenleistung, bei 7 bar	capacidad de la bomba @ 7 bar	pump capacity @ 100 psi (7 bar)	226		226		245		L/min	855		855		927	
Elektrische Motorleistung	motor eléctrico	electric motor	190		190		190		kW	141		141		156	
Öltankfüllung	capacidad del depósito de aceite	total oil reservoir capacity	618		618		618		L	2340		2340		2340	
Ölkühlerdurchfluss, bei 29° C	requerimientos del agua, cambiador de calor @ 85° F (29° C)	water requirements, heat exchanger @ 85° F (29° C)	45		45		45		L/min	170		170		170	

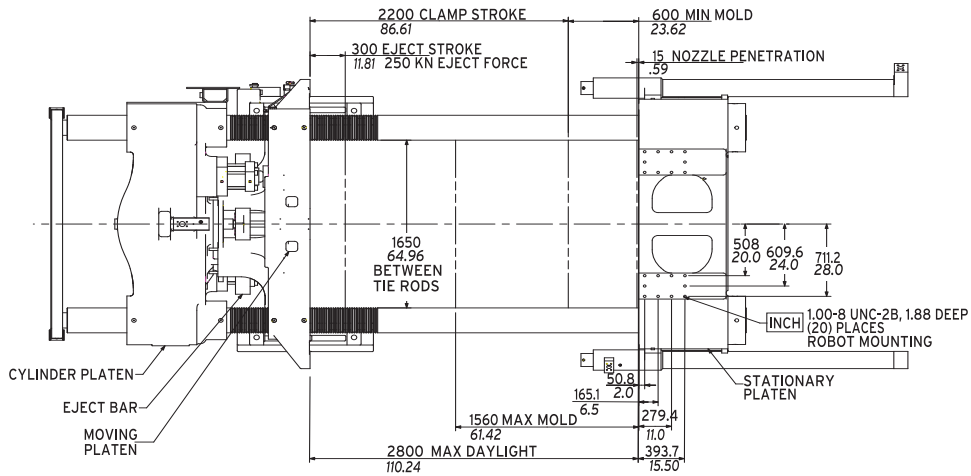
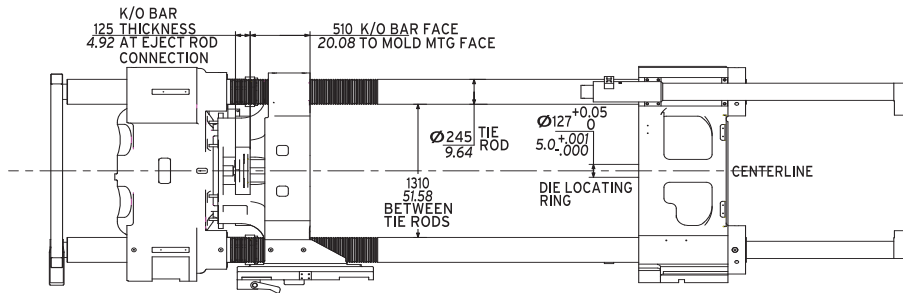
1) Ausbringungsfaktor 0,95 bezogen auf Polystyrol
2) Bezogen auf Polystyrol
3) Für dieses Modell gilt es nicht.

1) El factor de conversión 0.95 se refiere al poliestireno
2) Refiriéndose a poliestireno
3) No se aplica a este modelo

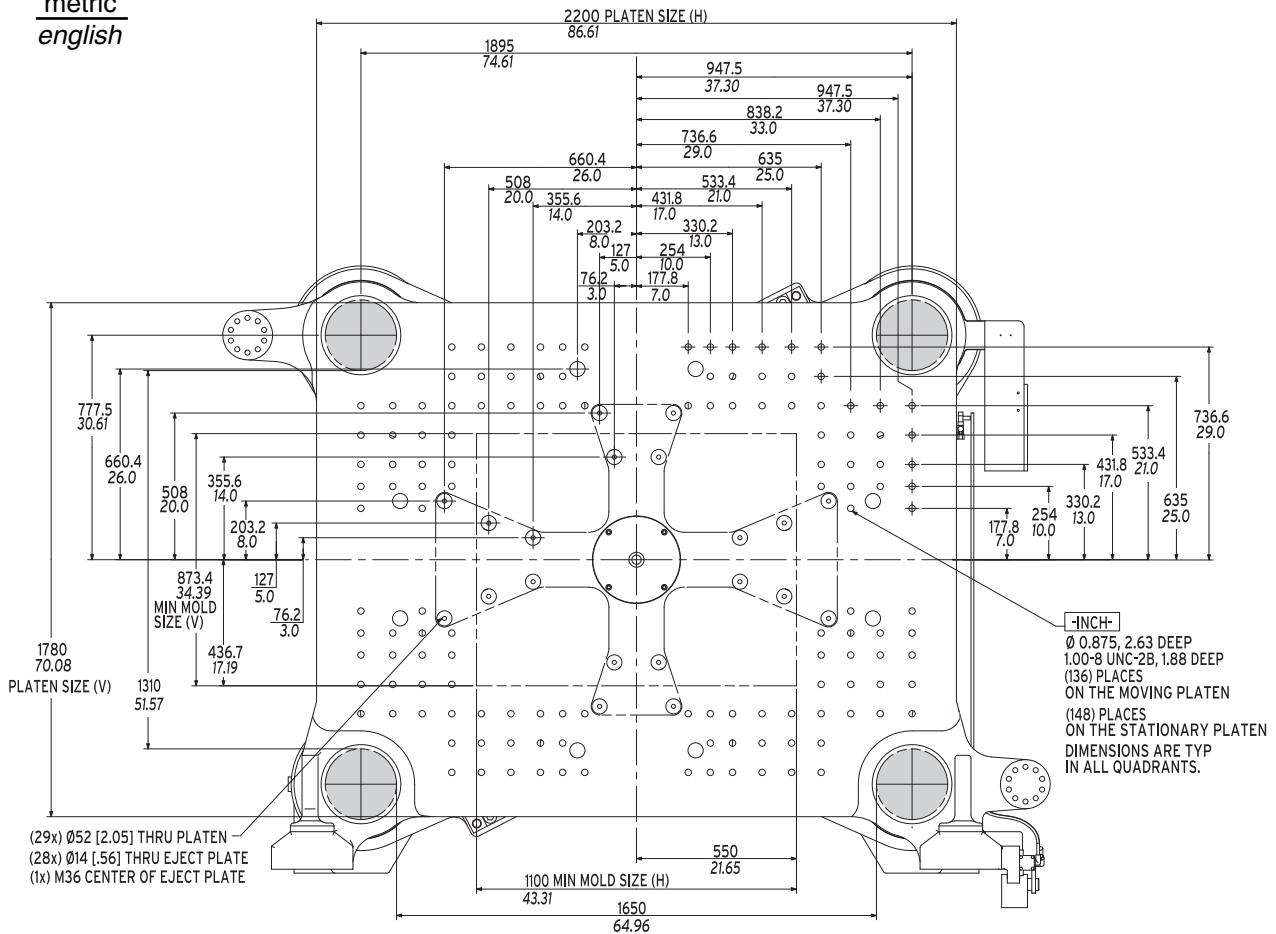
1) Conversion factor 0.95 g/cc based on polystyrene
2) Calculated based on polystyrene
3) Does not apply to this model

Clamp dimensions
 Aufspannmaße
 Platos porta molde

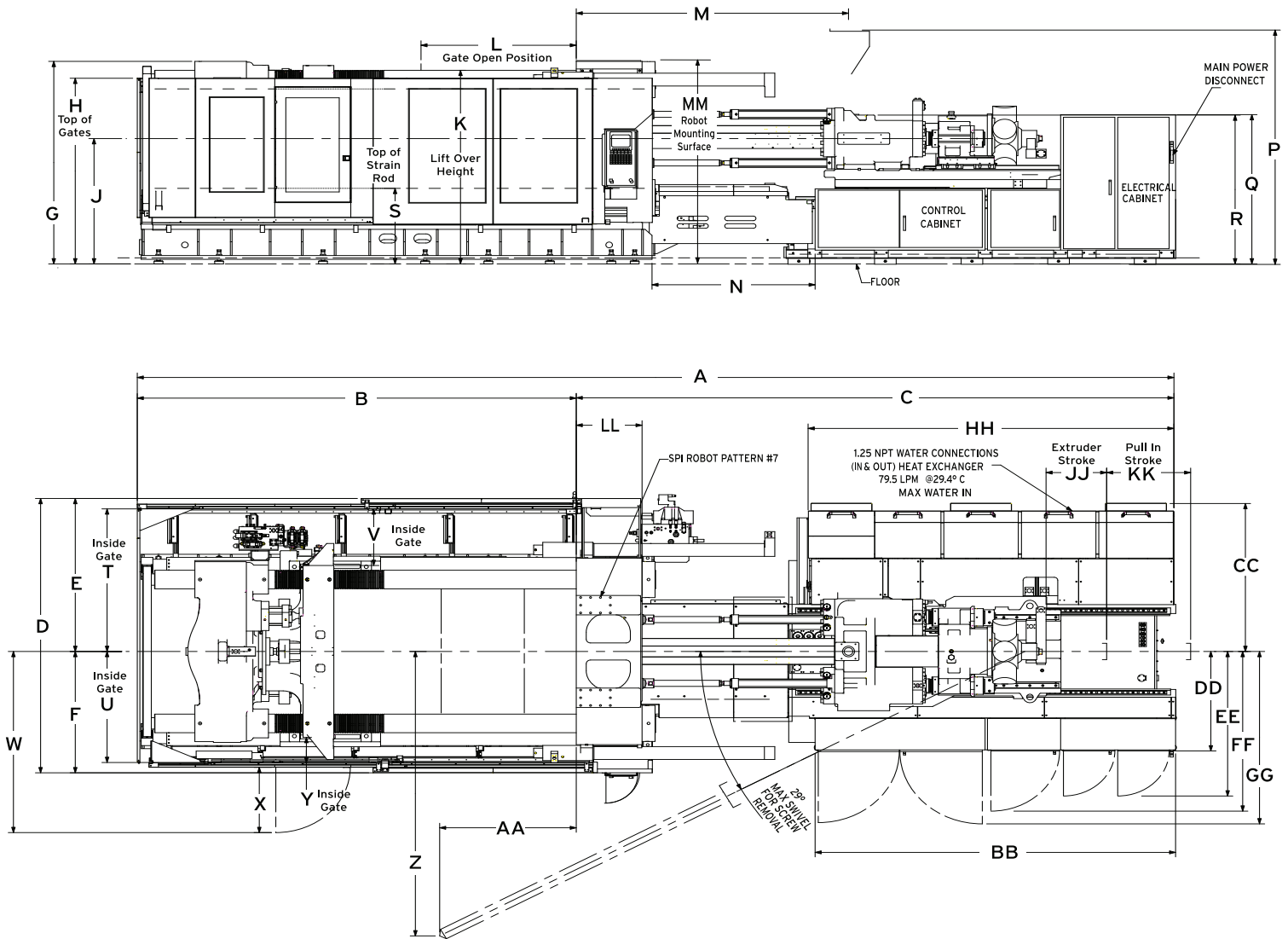
MAXIMA MG 1500



metric
 english





































MAXIMA MG 1500



Injection Frame		A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	P	Q	R	S	T	U
10100	inch	443.8	199.6	245.2	142.3	79.4	62.9	105.0	96.3	65.0	100.4	70.6	110.7	46.6	128.4	77.4	77.1	39.2	73.9	57.6
	mm	11273	5070	6227	3614	2016	1598	2668	2445	1650	2550	1793	2812	1184	3261	1966	1958	995	1878	1463
16000	inch	471.4	199.6	271.8	142.3	79.4	62.9	105.0	96.3	65.0	100.4	70.6	123.8	73.2	128.5	77.4	77.2	39.2	73.9	57.6
	mm	11973	5070	6903	3614	2016	598	2668	2445	1650	2550	1793	3145	1860	3264	1966	1960	995	1878	1463
23000	inch	488.1	199.6	288.5	142.3	79.4	62.9	105.0	96.3	65.0	100.4	70.6	141.1	89.9	129.9	77.4	78.5	39.2	73.9	57.6
	mm	12398	5070	7328	3614	2016	598	2668	2445	1650	2550	1793	3583	2285	3299	1966	1995	995	1878	1463

Injection Frame		V	W	X	Y	Z	AA	BB	CC	DD	EE	FF	GG	HH	JJ	KK	LL	MM
10100	inch	29.4	93.9	33.9	13.0	122.3	54.8	163.9	76.7	51.6	75.0	82.8	89.4	162.5	22.0	38.5	29.9	105.4
	mm	746	2386	860	330	3107	1392	4163	1949	1310	1904	2103	2271	4128	560	970	760	2678
16000	inch	29.4	93.9	33.9	13.0	147.5	62.1	163.9	76.7	51.6	75.0	82.8	89.4	162.7	27.6	38.2	29.9	105.4
	mm	746	2386	860	330	3746	1578	4163	1949	1310	1904	2103	2271	4133	700	970	760	2678
23000	inch	29.4	93.9	33.9	13.0	170.4	81.2	163.9	76.7	51.6	75.0	82.8	89.4	162.7	31.5	38.2	29.9	105.4
	mm	746	2386	860	330	4327	2063	4163	1949	1310	1904	2103	2271	4133	800	970	760	2678

Injection Unit (International Size) Unidad de Inyección (Tamaño Internacional) Spritzzeinheit (Internationale Größe)							
Model	4880	6610	10100	16000	23000	34000	48000
MAXIMA MG 1100							
MAXIMA MG 1300							
MAXIMA MG 1500							
MAXIMA MG 1800							
MAXIMA MG 2000							
MAXIMA MG 2300							
MAXIMA MG 2600							
MAXIMA MG 3000							
MAXIMA MG 3300							
MAXIMA MG 4000							
MAXIMA MG 4400							



available / disponible / verfügbar

Material	ABS	PA	PC	PE	PMMA	POM	PP	PS
Factor Faktor	0.95	0.95	0.99	0.71	1.00	1.13	0.73	0.95

The factors are indications subject to material type and processing conditions. Shot weight (g) = Shot size (cm³) x factor (g/cm³)

Los factores son indicaciones sujetas al tipo de material y condiciones de procesamiento.

Peso de disparo (g) = tamaño de disparo (cm³) x factor (g/cm³)

Die Faktoren sind Richtwerte, jeweils abhängig vom Materialtyp und den Verarbeitungsbedingungen.

Schussgewicht (g) = Hubvolumen (cm³) x Faktor (g/cm³)