CN 2024-10

可提供的e-mac系列的机器尺寸

注射单元				50	165	265	465	765	1065	1565	2440	3440
螺杆直径 mm				15 18 20	20 22 25 30	25 30 35	30 35 40 45	40 45 50 55	45 50 55 60	55 60 70	60 70 80	70 80 90
锁模单元	锁模力		拉杆距离									
	kN	US tons	mm									
e-mac 50	500	55	370 x 320									
e-mac 80	800	85	470 x 420									
e-mac 100	1000	110	470 x 420									
e-mac 130	1300	145	530 x 530									
e-mac 160	1600	175	570 x 570									
e-mac 180	1800	195	570 x 570									
e-mac 200	2000	225	650 x 650									
e-mac 220	2200	245	650 x 650									
e-mac 280	2800	310	730 x 730									
e-mac 380	3800	420	830 x 830									
e-mac 500	5000	550	920 x 920									

快速的交付及个性化的应用



库存机器
在经济环境快速变化的时代。灵活性与响应能力是核心。通过e-mac库存机器，一个高效的注塑成型解决方案仅需几周时间 。



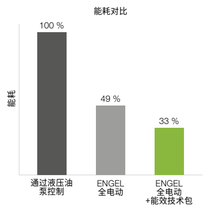
医疗技术包
完美地满足医疗技术的需求。这在e-mac系列的新医疗技术包中是可行的，毫无争议的洁净度。

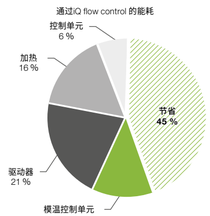


e-mac SLIM
为了较大限度的提高工厂生产能力:e-mac的新SLIM版本比当前紧凑型标准版本窄16%。拉杆间距和模板面积保持不变 。

高效的温度控制来节省开支

iQ flow control让温度控制单元至多节省45%的电力
结合智能化的软件，iQ flow control，内部流量控制系统e-flomo以及自有品牌温度控制装置e-temp可以节省高达45%的能源。只有当机器了解真正需要多少温度控制并能将其输送给正确的设备时，才有巨大的潜力来减少您注塑机的电力消耗。这就是如何成功地去运行市场上高效的机器系统 。



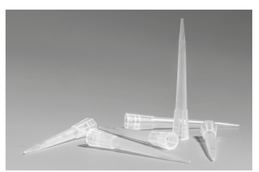


了解更多ENGEL关于iQ 的产品

精度，效率和洁净度整合在一个极小的空间

e-mac的全电动机器概念首先激发了它多样的应用可能性。注射动力是个性化适配您的产品需求。液压单元可以集成到机器框架内以节省空间。结合ENGEL的紧凑型单元，一个完全成熟，灵活，洁净的生产单元建立在一个最小的占地空间内。在下面的视频中体验e-mac系列的优势，以移液管头作为案例 。





进入视频

ENGEL
be the first

恩格尔机械（上海）有限公司 | 中国 | 上海市
莘庄工业园区申富路1000号 | 201108 | 电话 +86 (21) 5151 9292
传真 +86 (21) 5151 9298 | sales@engel.at | **www.engelglobal.com**

在本宣传册中包含的信息、产品特征和图片仅用作于不受约束力的和技术性的参考点。
ENGEL不承担技术更改以及打印和排字错误的责任。未经ENGEL AUSTRIA 有限责任公司的事先书面同意，不得全部或部分复制此样本内容。

欢迎关注 ENGEL 微信公众号！

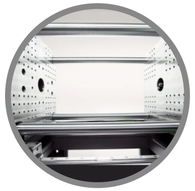
紧凑型全电动注塑机

e-mac



ENGEL
be the first

engelglobal.com/e-mac



小机器可用于大模具
我们e-mac具有同类产品中最大的拉杆间距，同时具有设计高度低，空间节省的特点：

- 每平米更高的容模率
- 生产灵活性更高
- 适用于对锁模力要求低的大模具



减少90%的润滑油需求以及洁净的锁模单元。
ENGEL专利的全密封式的曲肘系统可帮助您较大限度地减少维护工作和润滑油的消耗：

- 洁净的注塑成型零件
- 减少90%的润滑油消耗
- 尤其适合洁净室的应用场景



高性能表现下具备组合紧凑，灵活和高效的特点
由于新款的，特别强大的锁模驱动，e-mac HIGH为大注射容积的成型零件开辟了新的潜力：

- 周期循环时间更短可至3秒
- 通过iQ motion control优化模具动作运行
- 低投入高回报，达到高的投资回报率



生产部门的员工可直接上手。
CC300和CC300 plus控制单元提供了非常出色的人体工程设计：

- 菜单结构清晰以及很高的操作安全等级
- 简单直观的操作
- 智能化的帮助系统
- 集中控制所有单元

通过一站式解决方案获得紧凑的生产单元。
由于小的占地空间，e-mac是在较小的空间内实现高效生产的基础：

- 同样的空间内有更多的系统
- 对昂贵的洁净室非常有利
- 机器与自动化设备点对点连接



选择正确的注射单元用于每个不同的应用
全新电动注射单元可提供三种版本：

- 标配
- 高速版：薄壁产品的应用
- 高负载版：厚壁产品的应用



资源优化的液压解决方案
伺服液压单元可选用于每个不同的机器尺寸这完全集成到机器内并提供合适的解决方案：

- 空间需求：没有额外的占地空间
- 能效：伺服液压没有额外的蓄能器
- 资源效率：机器中较小储油量来满足模具的需要

engelglobal.com/e-mac

CN 2024-10

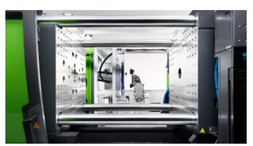
可提供的e-motion系列的机器尺寸

注射单元				165	265	465	740	765	940	1065	1565	2440	3440
螺杆直径 mm				20 22 25 30	25 30 35	30 35 40 45	45 50 55	40 45 50 55	50 55 60	45 50 55 60	55 60 70	60 70 80	70 80 90
锁模单元	锁模力		拉杆距离										
	kN	US tons	mm										
110T	1100	120	510 x 460										
160T	1600	180	520 x 520										
160T WP	1600	180	620 x 620										
220T	2200	240	620 x 620										
220T WP	2200	240	650 x 650										
280T	2800	310	650 x 650										
280T WP	2800	310	780 x 780										
380T	3800	420	780 x 780										
380T WP	3800	420	920 x 920										
420T	4200	460	920 x 920										
500T	5000	550	920 x 920										
550T	5500	610	1050 x 1050										
650T	6500	720	1050 x 1050										

功率强大且可定制化



医疗技术包
满足高标准的洁净度:通过我们的e-motion医疗设计满足洁净室生产的高标准。所有潜在产生粉尘或污染源的位置都是封闭式的 。



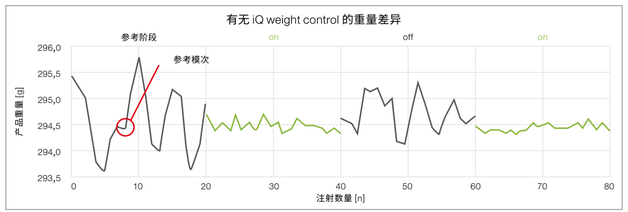
医疗技术包
即使在薄壁应用中,也能以低能耗实现高产量。通过包装技术包,我们的e-motion配备了高连续负载,短周期时间和强大的注射性能 。



全电动多组分的注射成型
在我们全电动e-motion机器上生产两种或更多组分的注塑件。可实现各种材料组合和射出重量 。

全自动补偿工艺波动

通过我们的数字辅助系统iQ weight control
智能辅助程序iQ weight control可控制生产过程中每一次的注射工艺。它校正注射容积,并根据塑料黏度计算注射成型过程的切换点。每次注射都会补偿波动。减少了85%的零件重量离散分布。您所获得的收益是更好的工艺稳定性,提高了零件质量和工艺可重复性 。



Fernholz通过全电动e-motion注塑机实现了在薄壁注塑成型的高效

电动注射单元的性能在不断提升。即使是具有挑战性的应用,如薄壁容器的盖子,现在也可以在全电动注塑机上生产。这对于包装领域的注塑从业者来说是一个明显的优势,因为能源成本的急剧上升给利润空间带来了很大的压力。Fernholz利用全电动e-motion的效率优势大约降低40%的能源成本来生产乳制品的盖子并且同时具有更高的产量。阅读以下了解ENGEL如何使用e-motion实现薄壁包装全电动生产。

"

„改用全电动注塑机取得了圆满成功:该机器在显著降低能耗的情况下展现了必要的性能表现。与此同时,由于高精度,我们得以显著增加产量,提高产品质量。“

Til Fernholz, Operations Manager at Fernholz



了解完整故事

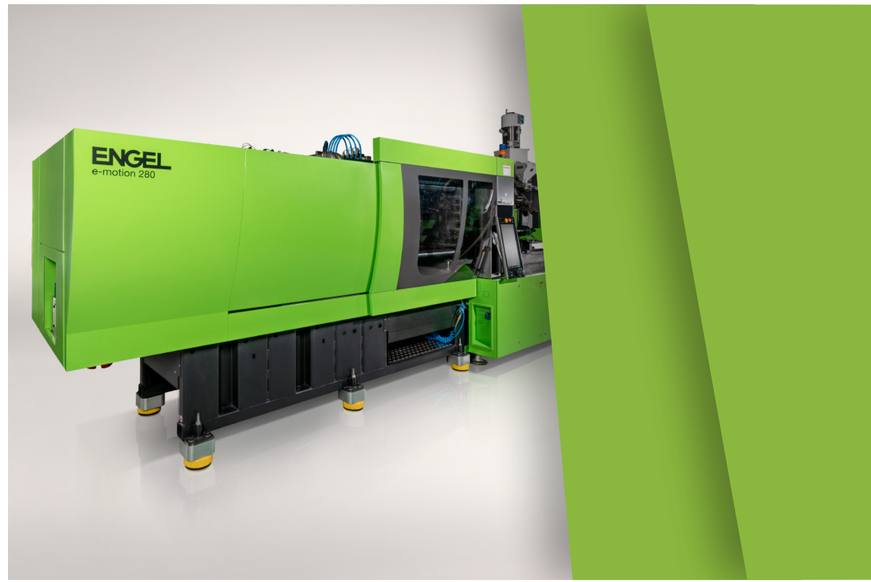
ENGEL
be the first

恩格尔机械(上海)有限公司 | 中国 | 上海市
莘庄工业园区申富路1000号 | 201108 | 电话 +86 (21) 5151 9292
传真 +86 (21) 5151 9298 | sales@engel.at | **www.engelglobal.com**

在本宣传册中包含的信息、产品特征和图片仅用作于不受约束力的和技术性的参考点。
ENGEL不承担技术更改以及打印和排字错误的责任。未经ENGEL AUSTRIA 有限责任公司的事先书面同意,不得全部或部分复制此样本内容。

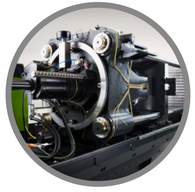
欢迎关注 ENGEL 微信公众号!

灵活的,全电动高性能注塑机
e-motion



ENGEL
be the first

engelglobal.com/e-motion



为极端的需求量身定制
我们的e-motion是为了更大的性能表现和极高的灵活性而设计。可提供宽泛的锁模力范围至高6,500 kN以及许多配置版本。您能得到一台根据您要求来设计的机器：

- 标配具有高效，精密的锁模单元
- 可选择更高动力的锁模驱动电机来实现更短的周期时间
- 加宽的模板在装模区域有更大的空间



所需润滑油减少90%和洁净的锁模单元
ENGEL专利的全密封式的曲肘润滑系统可帮助您较大限度地减少维护工作和润滑剂消耗：

- 洁净的注塑零件
- 润滑剂消耗减少90%
- 特别适合用于洁净室的应用

一站式解决方案获得完整的生产单元
得益于我们多样的自动化产品组合，您可以获得定制的整体解决方案。为您节省了宝贵的时间和金钱：

- 符合CE认证
- 完美匹配的组件
- 机器与自动化设备的点对点连接





生产部门的员工可直接上手
CC300和CC300 plus控制单元可提供非常出色的人体工程设计，菜单结构清晰以及很高的操作安全等级：

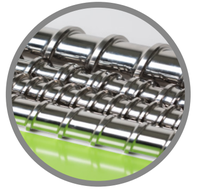
- 直观的操作
- 智能化的帮助系统
- 集中控制所有单元





选择正确的注射单元用于每个不同的应用
我们e-motion的注射单元可提供三个性能级别。对于多色应用，他们可以以多种方式组合：

- 标配: 高效，精确
- 高速版: 用于需要更高的注射性能表现的应用场景
- 高负载版本: 最高的性能表现用于极端苛刻的应用场景



由于定制化的塑化组件，用途多样
我们有丰富的应用和工艺技术知识，以及内部的开发和生产我们的塑化组件。您会获得根据您的具体要求而量身定制的解决方案：

- 对于每一种材料都有适合的组件和几何结构
- 即使是高性能塑料也可安全加工
- 坚固耐用的螺杆和止逆阀归功于我们的强化工艺

engelglobal.com/e-motion

Management system as per
执行以下标准

ISO 9001: 2015
ISO 14001: 2015

2025-06_CN+EN

WINTEC
MEMBER OF THE ENGEL GROUP

e-win

ALL-ELECTRIC INJECTION MOLDING MACHINE

全电动注塑机



Website WeChat

ENGEL MACHINERY (CHANGZHOU) CO., LTD.
No. 9 Longfan Road, Wujin National Hi-Tech Industrial Zone,
Changzhou 213166, Jiangsu Province, P.R. China
tel: +86 519 8159 5300
e-mail: info@wintec-machines.com

恩格尔注塑机械（常州）有限公司
中国江苏省常州市武进国家高新技术开发区龙帆路9号
邮编： 213166
电话：+86 519 8159 5300
邮箱： info@wintec-machines.com

www.wintec-machines.com

Production Locations 全球工厂



ENGEL GROUP

10 PRODUCTION PLANTS
10 个生产工厂

30 SUBSIDIARIES
30 个分支机构

20 REPRESENTATIVES
20 个代表处

WINTEC
MEMBER OF THE ENGEL GROUP

—

ENGEL, as the world's leading supplier of injection molding machines, represents stability and continuity in the industry. As a 100% owned subsidiary of ENGEL, WINTEC will spare no effort to create efficient and stable injection molding machines.
At the same time, WINTEC relies on the strength of its parent company and its comprehensive global sales and service network to provide fast and effective after-sales support while ensuring the quality of its products, making it a reliable partner for your successful international development.

ENGEL作为世界领先注塑机供应商，是稳定性和持续性的行业代表。作为ENGEL的全资子公司，WINTEC将不遗余力地打造高效稳定的注塑设备。
同时WINTEC依靠母公司的雄厚实力及健全的全球销售及服务网络，在确保产品品质优良的前提下，能快速有效地提供售后服务支持，是您国际化发展进程上可靠的合作伙伴。


CHANGZHOU, CN
中国·常州


YORK, US
美国·约克


DIETACH, AT
奥地利·迪塔赫


PYUNGTAEK-CITY, KR
韩国·平泽市


HAGEN, DE
德国·哈根


SCHWERTBERG, AT
奥地利·施韦特贝格


SHANGHAI, CN
中国·上海


KAPLICE, CZ
捷克·卡普利采


ST.VALENTIN, AT
奥地利·圣瓦伦丁


QUERETARO, MX
墨西哥·克雷塔罗



Located in Changzhou, Jiangsu Province, China, WINTEC is the second brand established by ENGEL Group in 2014, insisting on high quality products and reliable services for the commodity segment of injection molding.
After several years of sustainable growth and continuous development of our portfolio, WINTEC rollout to Europe in 2020. The worldwide sales and service network of the ENGEL Group provides you with high quality injection molding machines for standard applications while ensuring fast and effective after-sales support.

WINTEC位于中国江苏省常州市，是ENGEL集团于2014年创立的第二品牌，坚持以高品质的产品和可信赖的服务为宗旨。
历经数年的持续增长及产品组合的不断发展，WINTEC于2020年开拓欧洲市场，自此完成了其全球推广的进程。遍布全球的销售及服务网络，为您提供高品质标准应用注塑机的同时，也确保了快速有效的售后支持。

Jan
2013

Groundbreaking ceremony for the new WINTEC plant
WINTEC工厂奠基仪式

2013

Jul
2014

First machine delivered to Chinese customers
第一台WINTEC注塑机交付

2014

2016

Jun
2016

WINTEC rollout to Middle East, Africa and Southeast Asia
WINTEC拓展中东，非洲及东南亚市场

2018

May
2018

WINTEC rollout to Americas
WINTEC拓展美洲市场

2020

Oct
2020

WINTEC rollout to Europe
WINTEC拓展欧洲市场

2022

Jun
2022

Celebration of the 1000th t-win machine delivery
第1000台t-win交付仪式

e-win

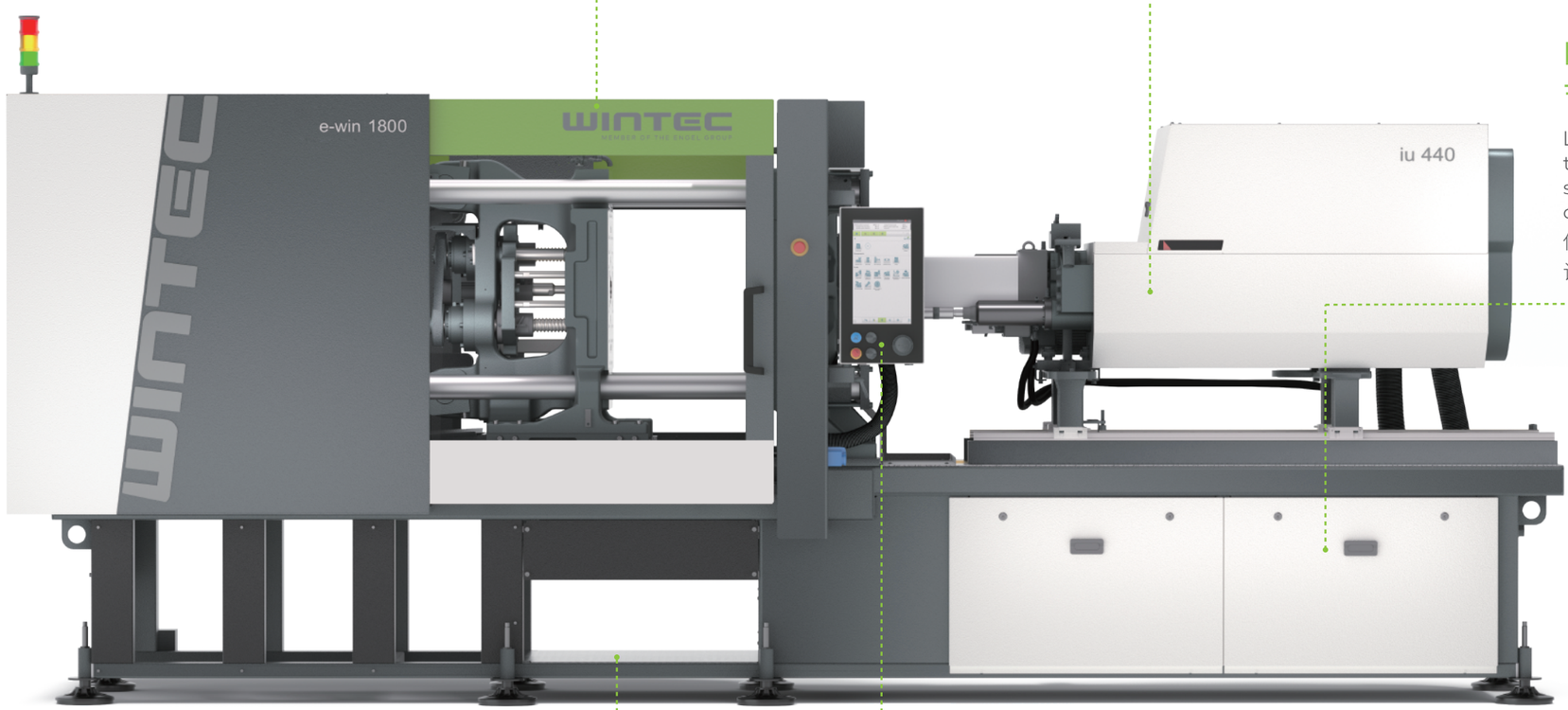
YOUR ADVANTAGES AT A GLANCE
优势一览

Precise
精密

Full-closed loop control design, accurate sensor and fast servo response make sure precise injection.
全闭环控制设计，精确的传感器和快速的伺服响应，确保精确的注射。

Speed
高速

Powerful servo drive components, ballscrew and parallelism movement of every axis increase productivity.
强大的伺服驱动组件、滚珠丝杆和各轴的同步动作提高了生产率。



Energy saving
节能

Low friction linear guide, ballscrew, tie bar free design and high efficiency servo drive guarantee low energy consumption.
低摩擦线性导轨、滚珠丝杆、无接触拉杆设计和高效伺服驱动保证了低能耗。

Stable
稳定

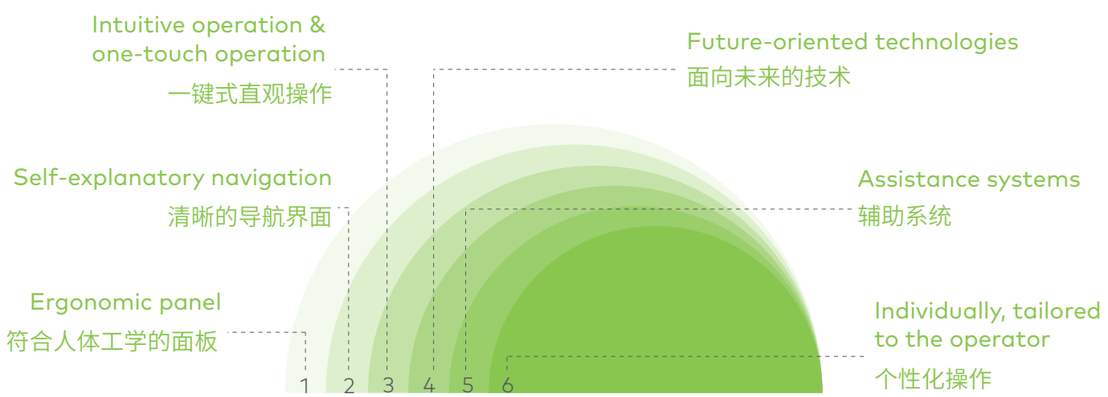
High stiffness frame, platen, toggle system design and 900+ quality check point minimize downtime.
高刚性的机架、模板、曲肘系统设计和超过 900 个质量检查点，将最大限度降低停机故障。

Smart
智能

Future-oriented technologies with long-term availability and transformation. Powerful extending function for future inject 4.0 challenges.
面向未来的控制系统具有长期的可利用性及可改造性。强大的扩展功能，可应对注塑 4.0 的挑战。

Smart Machine 智能机器





Smart Functions 智能选项

iQ weight control*

Constant filling under changing conditions

外部环境变化仍保持稳定注塑

Autoprotect ejector monitoring

Protect mold during part removal by monitoring the force and speed sequence

通过监测力或速度
在顶出过程中精密保护模具

Mold protection

Precision monitoring during the whole injection molding process

精密监测注塑全过程

ecograph

Display of energy consumption for last and current cycle.

实时显示当前及上一循环的能耗

ecobalance*

Intercept of power peaks and uniform distribution of the total energy demand across the cycle.

拦截功率峰值，保持整个周期内总能耗的均匀分布

Micrograph

Recording process parameters for quality control purposes that helps you analyze, optimize and monitor the process.

记录工艺参数，为分析、优化、监测工艺质量提供帮助

Autoprotect injection monitoring

Self-learning system for highly sensitive mold protection during injection.

高精度自学习系统确保注射过程中的模具保护

Program parameter limits*

Specifying the input range for up to 150 parameters individually to prevent setting of illogical or severely deviating.

可设置最多150个独立参数以防逻辑错误或严重偏差

e-help

Information on the most important functions and operations of a system directly at the machine.

直达机器最重要的功能和操作

For more options, please contact regional sales. 更多其他选项，请咨询当地销售人员
*Optional functions 选配功能

Clamping Unit 锁模单元

			e-win 1000 PRO
Clamping force	锁模力	kN	1000
Opening force	开模力	kN	100
Opening stroke max.	开模行程	mm	350
Mold height min. / max.	最小/最大模厚	mm	150 / 450
Total daylight max.	最大模板间距	mm	800
Platen size h x v	模板尺寸(水平x垂直)	mm	650 x 600
Dist. between tie bar h x v	拉杆间距(水平x垂直)	mm	470 x 420
Max. mold weight MoPl / StPl	动定模板最大模具重量	t	0.65 / 0.65
Ejector stroke	顶出行程	mm	100
Ejector force	顶出力	kN	22

Injection Unit 注射单元

			150			240			440		
Screw diameter	螺杆直径	mm	22	25	30	25	30	35	35	40	45
L/D ratio (3-zone screw)	长径比(3段式螺杆)	L/D	24	24.8	20.5	24.8	23.6	20	20	20	20
Screw stroke	注射行程	mm	120			150			175		
Injection capacity max.	最大注射容积	cm³	45.6	58.9	84.8	73.6	106.0	144.3	168.4	219.9	278.3
Shot weight max. (PS)①	最大注射量(PS)①	g	42.0	54.2	78.0	67.7	97.5	132.8	154.9	202.3	256.0
Screw speed max.	最大螺杆转速	min⁻¹	400			400			400		
Plasticizing rate (3-zone screw)①	塑化能力(3段式螺杆)①	g/s	6.6	9.1	14.6	9.1	14.6	23.5	23.5	33.0	44.5
Injection pressure max.②	最大注射压力②	bar	2800	2400	1670	2800	2200	1610	2600	2000	1580
Holding pressure max.②	最大保压压力②	bar	2520	2160	1500	2555	2000	1465	2340	1800	1420
Injection speed max.	最大注射速度	mm/s	220			220			220		
Injection rate max.	最大注射速率	cm³/s	83.6	108.0	155.5	108.0	155.5	211.7	211.7	276.5	349.9
Nozzle contact force	喷嘴接触力	kN	20			25			25		
Nozzle penetration	喷嘴突出量	mm	30			30			30		
Heating wattage (incl. nozzle)	加热功率(包括喷嘴)	kW	6.1	7.0	7.0	7.4	8.7	8.7	8.7	8.7	8.7
Heating zones (incl. nozzle)	加热区(包括喷嘴)		4			4			4		

Others 其他

			150			240			440		
Total power	总功率	kW	11.6	12.2	12.2	16.6	17.5	17.5	19.3	19.3	19.3
Connected current	接入电流	A	16.8	17.7	17.7	23.9	25.2	25.2	27.8	27.8	27.8
Machine weight	机器净重	t	4.3			4.5			4.5		
Machine Dimensions (l x w x h)	机器尺寸(长x宽x高)	m	4.23 x 1.32 x 1.89			4.62 x 1.32 x 1.89			4.62 x 1.32 x 1.89		

①Values for polystyrene 聚苯乙烯的值
②Theoretical values, dependent on the molding condition and cycle time 理论值，取决于成型条件及周期等限制
All above data only applied to standard machine 所有数据均为机器标准配置参数

Subject to technical alterations 以最新的技术变更数据为准

Clamping Unit 锁模单元

			e-win 1300 PRO
Clamping force	锁模力	kN	1300
Opening force	开模力	kN	130
Opening stroke max.	开模行程	mm	450
Mold height min. / max.	最小/最大模厚	mm	200 / 550
Total daylight max.	最大模板间距	mm	1000
Platen size h x v	模板尺寸(水平x垂直)	mm	810 x 810
Dist. between tie bar h x v	拉杆间距(水平x垂直)	mm	570 x 570
Max. mold weight MoPl / StPl	动定模板最大模具重量	t	1.3 / 1.3
Ejector stroke	顶出行程	mm	150
Ejector force	顶出力	kN	37

Injection Unit 注射单元

			240			440		
Screw diameter	螺杆直径	mm	25	30	35	35	40	45
L/D ratio (3-zone screw)	长径比(3段式螺杆)	L/D	24.8	23.6	20	20	20	20
Screw stroke	注射行程	mm	150			175		
Injection capacity max.	最大注射容积	cm³	73.6	106.0	144.3	168.4	219.9	278.3
Shot weight max. (PS)①	最大注射量(PS)①	g	67.7	97.5	132.8	154.9	202.3	256.0
Screw speed max.	最大螺杆转速	min⁻¹	400			400		
Plasticizing rate (3-zone screw)①	塑化能力(3段式螺杆)①	g/s	9.1	14.6	23.5	23.5	33.0	44.5
Injection pressure max.②	最大注射压力②	bar	2800	2200	1610	2600	2000	1580
Holding pressure max.②	最大保压压力②	bar	2555	2000	1465	2340	1800	1420
Injection speed max.	最大注射速度	mm/s	220			220		
Injection rate max.	最大注射速率	cm³/s	108.0	155.5	211.7	211.7	276.5	349.9
Nozzle contact force	喷嘴接触力	kN	25			25		
Nozzle penetration	喷嘴突出量	mm	30			30		
Heating wattage (incl. nozzle)	加热功率(包括喷嘴)	kW	7.4	8.7	8.7	8.7	8.7	8.7
Heating zones (incl. nozzle)	加热区(包括喷嘴)		4			4		

Others 其他

			240			440		
Total power	总功率	kW	16.7	17.6	17.6	19.2	19.2	19.2
Connected current	接入电流	A	24.0	25.3	25.3	27.7	27.7	27.7
Machine weight	机器净重	t	7.1			7.1		
Machine Dimensions (l x w x h)	机器尺寸(长x宽x高)	m	5.21 x 1.49 x 2.25			5.21 x 1.49 x 2.25		

Clamping Unit 锁模单元

			e-win 1800 PRO
Clamping force	锁模力	kN	1800
Opening force	开模力	kN	180
Opening stroke max.	开模行程	mm	450
Mold height min. / max.	最小/最大模厚	mm	200 / 550
Total daylight max.	最大模板间距	mm	1000
Platen size h x v	模板尺寸(水平x垂直)	mm	810 x 810
Dist. between tie bar h x v	拉杆间距(水平x垂直)	mm	570 x 570
Max. mold weight MoPl / StPl	动定模板最大模具重量	t	1.3 / 1.3
Ejector stroke	顶出行程	mm	150
Ejector force	顶出力	kN	37

Injection Unit 注射单元

			240			440			640			870		
Screw diameter	螺杆直径	mm	25	30	35	35	40	45	40	45	50	45	50	55
L/D ratio (3-zone screw)	长径比(3段式螺杆)	L/D	24.8	23.6	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
Screw stroke	注射行程	mm	150			175			200			220		
Injection capacity max.	最大注射容积	cm³	73.6	106.0	144.3	168.4	219.9	278.3	251.3	318.1	392.7	349.9	432.0	522.7
Shot weight max. (PS)①	最大注射量(PS)①	g	67.7	97.5	132.8	154.9	202.3	256.0	231.2	292.7	361.3	321.9	397.4	480.8
Screw speed max.	最大螺杆转速	min⁻¹	400			400			320			320		
Plasticizing rate (3-zone screw)①	塑化能力(3段式螺杆)①	g/s	9.1	14.6	23.5	23.5	33.0	44.5	26.4	35.6	46.6	35.6	46.6	59.4
Injection pressure max.②	最大注射压力②	bar	2800	2200	1610	2600	2000	1580	2530	2000	1600	2470	2000	1650
Holding pressure max.②	最大保压压力②	bar	2555	2000	1465	2340	1800	1420	2270	1800	1440	2220	1800	1480
Injection speed max.	最大注射速度	mm/s	220			220			180			180		
Injection rate max.	最大注射速率	cm³/s	108.0	155.5	211.7	211.7	276.5	349.9	226.2	286.3	353.4	286.3	353.4	427.6
Nozzle contact force	喷嘴接触力	kN	25			25			40			40		
Nozzle penetration	喷嘴突出量	mm	30			30			30			30		
Heating wattage (incl. nozzle)	加热功率(包括喷嘴)	kW	7.4	8.7	8.7	8.7	8.7	8.7	11.4	13.8	15.0	13.8	15.0	16.2
Heating zones (incl. nozzle)	加热区(包括喷嘴)		4			4			6			6		

Others 其他

			240			440			640			870		
Total power	总功率	kW	16.7	17.6	17.6	19.2	19.2	19.2	24.6	26.3	27.1	39.9	40.8	42.3
Connected current	接入电流	A	24.0	25.3	25.3	27.7	27.7	27.7	35.5	37.9	39.2	57.7	58.9	61.1
Machine weight	机器净重	t	7.1			7.1			8.5			8.5		
Machine Dimensions (l x w x h)	机器尺寸(长x宽x高)	m	5.21 x 1.49 x 2.25			5.21 x 1.49 x 2.25			5.81 x 1.49 x 2.25			5.81 x 1.49 x 2.25		

①Values for polystyrene 聚苯乙烯的值
②Theoretical values, dependent on the molding condition and cycle time 理论值，取决于成型条件及周期等限制
All above data only applied to standard machine 所有数据均为机器标准配置参数

Subject to technical alterations 以最新的技术变更数据为准

Clamping Unit 锁模单元

			e-win 2200 PRO
Clamping force	锁模力	kN	2200
Opening force	开模力	kN	220
Opening stroke max.	开模行程	mm	550
Mold height min. / max.	最小/最大模厚	mm	250 / 600
Total daylight max.	最大模板间距	mm	1150
Platen size h x v	模板尺寸(水平x垂直)	mm	930 x 930
Dist. between tie bar h x v	拉杆间距(水平x垂直)	mm	650 x 650
Max. mold weight MoPl / StPl	动定模板最大模具重量	t	1.8 / 1.8
Ejector stroke	顶出行程	mm	160
Ejector force	顶出力	kN	50

Injection Unit 注射单元

			240			440			640			870		
Screw diameter	螺杆直径	mm	25	30	35	35	40	45	40	45	50	45	50	55
L/D ratio (3-zone screw)	长径比(3段式螺杆)	L/D	24.8	23.6	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
Screw stroke	注射行程	mm	150			175			200			220		
Injection capacity max.	最大注射容积	cm³	73.6	106.0	144.3	168.4	219.9	278.3	251.3	318.1	392.7	349.9	432.0	522.7
Shot weight max. (PS)①	最大注射量(PS)①	g	67.7	97.5	132.8	154.9	202.3	256.0	231.2	292.7	361.3	321.9	397.4	480.8
Screw speed max.	最大螺杆转速	min⁻¹	400			400			320			320		
Plasticizing rate (3-zone screw)①	塑化能力(3段式螺杆)①	g/s	9.1	14.6	23.5	23.5	33.0	44.5	26.4	35.6	46.6	35.6	46.6	59.4
Injection pressure max.②	最大注射压力②	bar	2800	2200	1610	2600	2000	1580	2530	2000	1600	2470	2000	1650
Holding pressure max.②	最大保压压力②	bar	2555	2000	1465	2340	1800	1420	2270	1800	1440	2220	1800	1480
Injection speed max.	最大注射速度	mm/s	220			220			180			180		
Injection rate max.	最大注射速率	cm³/s	108.0	155.5	211.7	211.7	276.5	349.9	226.2	286.3	353.4	286.3	353.4	427.6
Nozzle contact force	喷嘴接触力	kN	25			25			40			40		
Nozzle penetration	喷嘴突出量	mm	30			30			30			30		
Heating wattage (incl. nozzle)	加热功率(包括喷嘴)	kW	7.4	8.7	8.7	8.7	8.7	8.7	11.4	13.8	15.0	13.8	15.0	16.2
Heating zones (incl. nozzle)	加热区(包括喷嘴)		4			4			6			6		

Others 其他

			240			440			640			870		
Total power	总功率	kW	23.0	24.0	24.0	27.3	27.3	29.4	34.8	35.7	36.5	43.1	43.9	45.4
Connected current	接入电流	A	33.2	34.6	34.6	39.4	39.4	42.4	50.3	51.5	52.7	62.1	63.4	65.6
Machine weight	机器净重	t	9.5			9.5			10.6			10.6		
Machine Dimensions (l x w x h)	机器尺寸(长x宽x高)	m	6.06 x 1.70 x 2.32			6.06 x 1.70 x 2.32			6.06 x 1.70 x 2.32			6.06 x 1.70 x 2.32		

Clamping Unit 锁模单元

			e-win 2800 PRO
Clamping force	锁模力	kN	2800
Opening force	开模力	kN	280
Opening stroke max.	开模行程	mm	600
Mold height min. / max.	最小/最大模厚	mm	250 / 600
Total daylight max.	最大模板间距	mm	1200
Platen size h x v	模板尺寸(水平x垂直)	mm	1070 x 1070
Dist. between tie bar h x v	拉杆间距(水平x垂直)	mm	730 x 730
Max. mold weight MoPl / StPl	动定模板最大模具重量	t	2.4 / 2.4
Ejector stroke	顶出行程	mm	200
Ejector force	顶出力	kN	77

Injection Unit 注射单元

			440			640			870			1240		
Screw diameter	螺杆直径	mm	35	40	45	40	45	50	45	50	55	50	55	60
L/D ratio (3-zone screw)	长径比(3段式螺杆)	L/D	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
Screw stroke	注射行程	mm	175			200			220			260		
Injection capacity max.	最大注射容积	cm³	168.4	219.9	278.3	251.3	318.1	392.7	349.9	432.0	522.7	510.5	617.6	735.1
Shot weight max. (PS)①	最大注射量(PS)①	g	154.9	202.3	256.0	231.2	292.7	361.3	321.9	397.4	480.8	469.7	568.2	676.3
Screw speed max.	最大螺杆转速	min⁻¹	400			320			320			300		
Plasticizing rate (3-zone screw)①	塑化能力(3段式螺杆)①	g/s	23.5	33.0	44.5	26.4	35.6	46.6	35.6	46.6	59.4	43.7	55.7	69.5
Injection pressure max.②	最大注射压力②	bar	2600	2000	1580	2530	2000	1600	2470	2000	1650	2400	2000	1600
Holding pressure max.②	最大保压压力②	bar	2340	1800	1420	2270	1800	1440	2220	1800	1480	2160	1800	1440
Injection speed max.	最大注射速度	mm/s	220			180			180			180		
Injection rate max.	最大注射速率	cm³/s	211.7	276.5	349.9	226.2	286.3	353.4	286.3	353.4	427.6	353.4	427.6	508.9
Nozzle contact force	喷嘴接触力	kN	25			40			40			55		
Nozzle penetration	喷嘴突出量	mm	30			30			30			30		
Heating wattage (incl. nozzle)	加热功率(包括喷嘴)	kW	8.7	8.7	8.7	11.4	13.8	15.0	13.8	15.0	16.2	15.0	16.2	18.4
Heating zones (incl. nozzle)	加热区(包括喷嘴)		4			6			6			6		

Others 其他

			440			640			870			1240		
Total power	总功率	kW	27.3	27.3	29.4	34.8	35.7	36.5	43.1	43.9	45.4	65.2	66.2	68.3
Connected current	接入电流	A	39.4	39.4	42.4	50.3	51.5	52.7	62.1	63.4	65.6	63.0	63.0	63.0
Machine weight	机器净重	t	12.3			13.6			13.6			14.4		
Machine Dimensions (l x w x h)	机器尺寸(长x宽x高)	m	6.41 x 1.91 x 2.33			6.41 x 1.91 x 2.33			6.41 x 1.91 x 2.33			6.41 x 1.91 x 2.33		

①Values for polystyrene 聚苯乙烯的值
②Theoretical values, dependent on the molding condition and cycle time 理论值，取决于成型条件及周期等限制
All above data only applied to standard machine 所有数据均为机器标准配置参数

Subject to technical alterations 以最新的技术变更数据为准

Clamping Unit 锁模单元

			e-win 3200 PRO
Clamping force	锁模力	kN	3200
Opening force	开模力	kN	320
Opening stroke max.	开模行程	mm	700
Mold height min. / max.	最小/最大模厚	mm	300 / 750
Total daylight max.	最大模板间距	mm	1450
Platen size h x v	模板尺寸(水平x垂直)	mm	1190 x 1190
Dist. between tie bar h x v	拉杆间距(水平x垂直)	mm	830 x 830
Max. mold weight MoPl / StPl	动定模板最大模具重量	t	3.8 / 3.8
Ejector stroke	顶出行程	mm	210
Ejector force	顶出力	kN	90

Injection Unit 注射单元

			640			870			1240			1500		
Screw diameter	螺杆直径	mm	40	45	50	45	50	55	50	55	60	55	60	70
L/D ratio (3-zone screw)	长径比(3段式螺杆)	L/D	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
Screw stroke	注射行程	mm	200			220			260			280		
Injection capacity max.	最大注射容积	cm³	251.3	318.1	392.7	349.9	432.0	522.7	510.5	617.6	735.1	665.2	791.7	1077.6
Shot weight max. (PS)①	最大注射量(PS)①	g	231.2	292.7	361.3	321.9	397.4	480.8	469.7	568.2	676.3	611.9	728.3	991.3
Screw speed max.	最大螺杆转速	min⁻¹	320			320			300			250		
Plasticizing rate (3-zone screw)①	塑化能力(3段式螺杆)①	g/s	26.4	35.6	46.6	35.6	46.6	59.4	43.7	55.7	69.5	46.4	57.9	85.8
Injection pressure max.②	最大注射压力②	bar	2530	2000	1600	2470	2000	1650	2400	2000	1600	2250	1900	1390
Holding pressure max.②	最大保压压力②	bar	2270	1800	1440	2220	1800	1480	2160	1800	1440	2020	1710	1250
Injection speed max.	最大注射速度	mm/s	180			180			180			180		
Injection rate max.	最大注射速率	cm³/s	226.2	286.3	353.4	286.3	353.4	427.6	353.4	427.6	508.9	427.6	508.9	692.7
Nozzle contact force	喷嘴接触力	kN	40			40			55			55		
Nozzle penetration	喷嘴突出量	mm	30			30			30			30		
Heating wattage (incl. nozzle)	加热功率(包括喷嘴)	kW	11.4	13.8	15.0	13.8	15.0	16.2	15.0	16.2	18.4	18.7	20.2	23.2
Heating zones (incl. nozzle)	加热区(包括喷嘴)		6			6			6			6		

Others 其他

			640			870			1240			1500		
Total power	总功率	kW	41.9	42.7	43.6	42.7	43.6	45.1	43.3	44.1	45.7	57.8	58.8	60.9
Connected current	接入电流	A	60.4	61.7	62.9	61.7	62.9	65.1	62.5	63.7	65.9	83.4	84.9	87.9
Machine weight	机器净重	t	19.1			19.1			19.8			19.8		
Machine Dimensions (l x w x h)	机器尺寸(长x宽x高)	m	7.55 x 2.08 x 2.50			7.55 x 2.08 x 2.50			7.55 x 2.08 x 2.50			7.55 x 2.08 x 2.50		

Clamping Unit 锁模单元

			e-win 3800 PRO
Clamping force	锁模力	kN	3800
Opening force	开模力	kN	380
Opening stroke max.	开模行程	mm	700
Mold height min. / max.	最小/最大模厚	mm	300 / 750
Total daylight max.	最大模板间距	mm	1450
Platen size h x v	模板尺寸(水平x垂直)	mm	1190 x 1190
Dist. between tie bar h x v	拉杆间距(水平x垂直)	mm	830 x 830
Max. mold weight MoPl / StPl	动定模板最大模具重量	t	3.8 / 3.8
Ejector stroke	顶出行程	mm	210
Ejector force	顶出力	kN	90

Injection Unit 注射单元

			870			1240			1500		
Screw diameter	螺杆直径	mm	45	50	55	50	55	60	55	60	70
L/D ratio (3-zone screw)	长径比(3段式螺杆)	L/D	20	20	20	20	20	20	20	20	20
Screw stroke	注射行程	mm	220			260			280		
Injection capacity max.	最大注射容积	cm^3	349.9	432.0	522.7	510.5	617.6	735.1	665.2	791.7	1077.6
Shot weight max. (PS)①	最大注射量(PS)①	g	321.9	397.4	480.8	469.7	568.2	676.3	611.9	728.3	991.3
Screw speed max.	最大螺杆转速	min^{-1}	320			300			250		
Plasticizing rate (3-zone screw)①	塑化能力(3段式螺杆)①	g/s	35.6	46.6	59.4	43.7	55.7	69.5	46.4	57.9	85.8
Injection pressure max.②	最大注射压力②	bar	2470	2000	1650	2400	2000	1600	2250	1900	1390
Holding pressure max.②	最大保压压力②	bar	2220	1800	1480	2160	1800	1440	2020	1710	1250
Injection speed max.	最大注射速度	mm/s	180			180			180		
Injection rate max.	最大注射速率	cm^3/s	286.3	353.4	427.6	353.4	427.6	508.9	427.6	508.9	692.7
Nozzle contact force	喷嘴接触力	kN	40			55			55		
Nozzle penetration	喷嘴突出量	mm	30			30			30		
Heating wattage (incl. nozzle)	加热功率(包括喷嘴)	kW	13.8	15.0	16.2	15.0	16.2	18.4	18.7	20.2	23.2
Heating zones (incl. nozzle)	加热区(包括喷嘴)		6			6			6		

Others 其他

			870			1240			1500		
Total power	总功率	kW	42.7	43.6	45.1	43.3	44.1	45.7	57.8	58.8	60.9
Connected current	接入电流	A	61.7	62.9	65.1	62.5	63.7	65.9	83.4	84.9	87.9
Machine weight	机器净重	t	19.1			19.8			19.8		
Machine Dimensions (l x w x h)	机器尺寸(长x宽x高)	m	7.55 x 2.08 x 2.50			7.55 x 2.08 x 2.50			7.55 x 2.08 x 2.50		

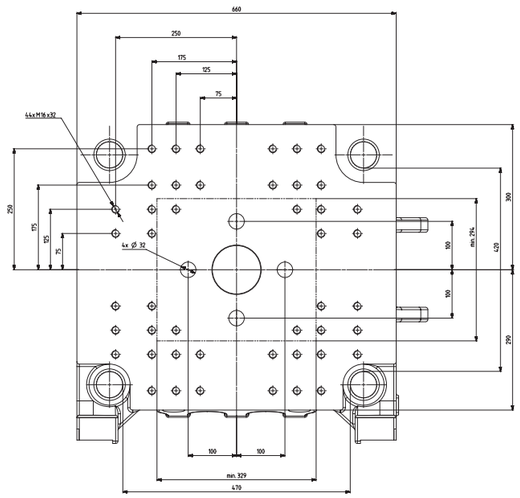
①Values for polystyrene 聚苯乙烯的值
②Theoretical values, dependent on the molding condition and cycle time 理论值，取决于成型条件及周期等限制
All above data only applied to standard machine 所有数据均为机器标准配置参数

Subject to technical alterations 以最新的技术变更数据为准

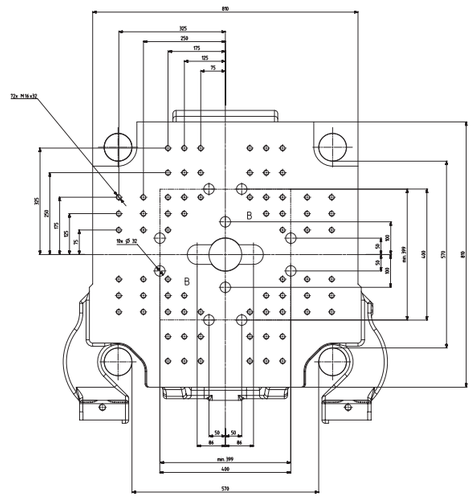
Injection Unit 注射单元	150	240	440	640	870	1240	1500
Screw Diameter 螺杆直径 mm	22 25 30	25 30 35	35 40 45	40 45 50	45 50 55	50 55 60	55 60 70
e-win 1000 PRO							
e-win 1300 PRO							
e-win 1800 PRO							
e-win 2200 PRO							
e-win 2800 PRO							
e-win 3200 PRO							
e-win 3800 PRO							

Platen Dimensions 模板尺寸

1000 kN



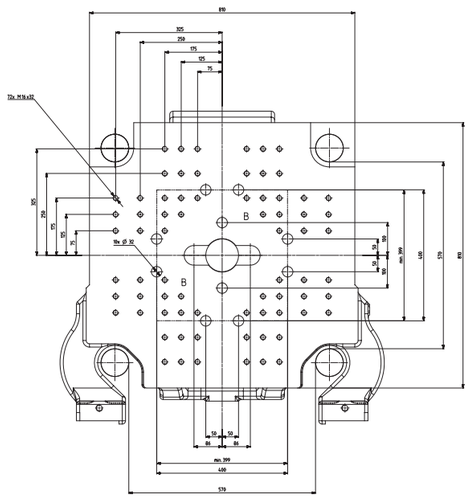
1300 kN



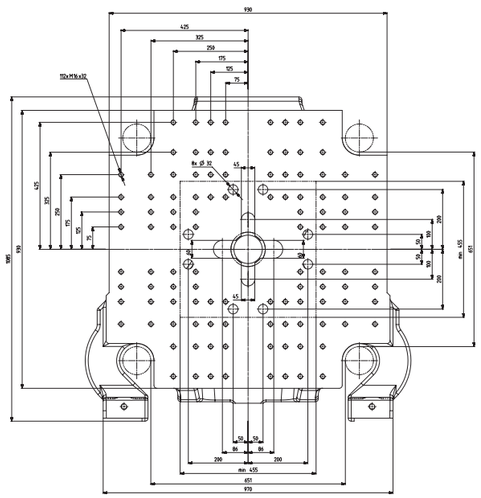
Subject to technical alterations 以最新的技术变更数据为准

Platen Dimensions 模板尺寸

1800 kN

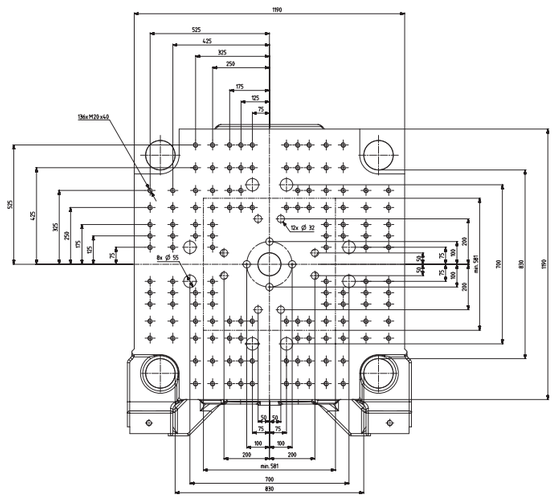


2200 kN

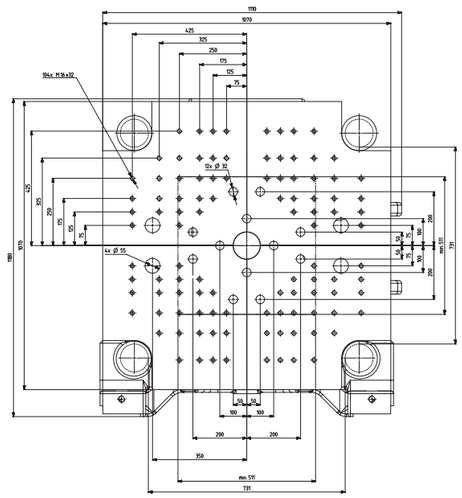


Platen Dimensions 模板尺寸

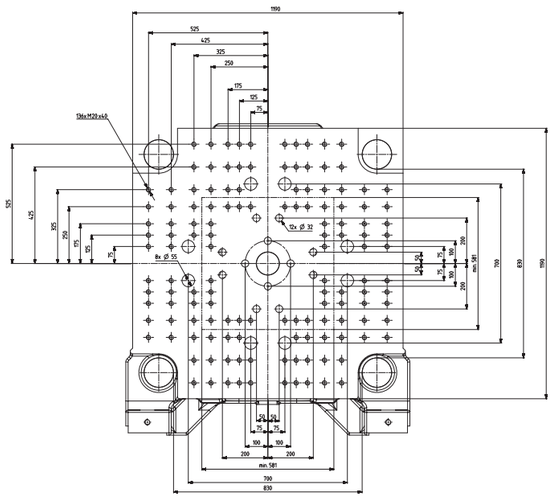
3800 kN



2800 kN



3200 kN



Subject to technical alterations 以最新的技术变更数据为准