

SM-TP

Two Platen Advanced Servo Drive
Servomotor-driven Injection Moulding Machine
Specifications from 700 to 6500 tons

Smallest Footprint

Largest Specs

Japanese-based designs



60 Years of Solid Foundation

The Chen Hsong Group was established in 1958 and has grown from a small machinery workshop to one of the largest manufacturers of injection moulding machines in the world. A full range of machines is produced with clamping forces from 20 tons to 6500 tons, with customers in over 80 countries worldwide.

Headquartered in Hong Kong, Chen Hsong owns a number of manufacturing facilities in China. The 560,000m² Chen Hsong Industrial Park in Shenzhen, China serves as the Group's flagship manufacturing, research and technology centre. Other major manufacturing plants are in Shunde, Ningbo, and Taiwan.

Chen Hsong's leading position in the industry is secured through relentless pursuit of technology advancement, manufacturing innovation, non-compromising service level and a mind for excellence.



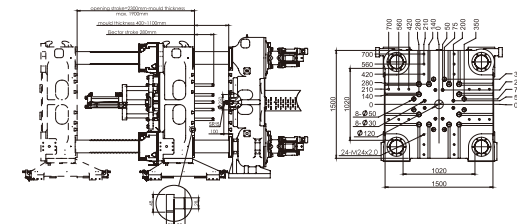
Insist on “True” Two-Platen Design

Shortest footprint - easy to fit into any factory



SM700-TP-SVP/2

Clamping Unit	Clamping Force(Max.)	ton																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
---------------	----------------------	-----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

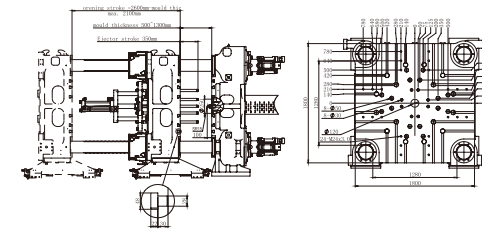


SM850-TP-SVP/2

Clamping Unit	Clamping Force(Max.)		ton				850																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
---------------	----------------------	--	-----	--	--	--	-----	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

SM1050-TP-SVP/2

Clamping Unit	Clamping Force(Max.)	ton			1,050																									
	Opening Force	ton			85																									
	Opening Stroke	mm			1,300-2,100																									
	Space Between Tie Bar(HxV)	mm			1,280 x 1,280																									
	Mould Thickness(Min.-Max.)	mm			500-1,300																									
	Maximum Daylight	mm			2,600																									
	Clamp Closing Speed(Max.)	m/min			45																									
	Clamp Opening Speed(Max.)	m/min			45																									
	Ejector Force(Max.)	ton			22																									
Ejector Stroke	mm			350																										
Mould Register Hole	mm			250																										
		J1	J2	K1	K2	N1	N2	P1	P2	Q1	Q2	A1	A2	R1	R2	B1	B2	C1	C2	D1	D2	E1	E2	F1	F2	G1	G2	H		
Injection Unit	Shot Weight(PS)	g	1,968	2,314	2,604	3,087	3,430	4,322	4,754	5,658	6,172	7,244	7,847	9,101	9,801	11,251	13,180	17,939	21,002	27,431	31,431	39,780	44,843	55,362	61,166	74,011	81,034	96,437	106,081	
	Swept Volume	cm³	2,163	2,543	2,861	3,393	3,770	4,749	5,224	6,217	6,782	7,960	8,623	10,001	10,770	12,364	14,483	19,713	23,079	30,144	34,540	43,715	49,278	60,838	67,216	81,331	89,048	105,975	116,573	
	Screw Diameter	mm	83	90	90	98	98	110	110	120	120	130	130	140	140	150	150	175	175	200	200	225	225	250	250	275	275	300	300	
	Injection Pressure(Max.)	Mpa	187	159	184	155	184	146	184	155	184	157	180	155	180	157	180	132	160	123	160	126	160	130	160	132	160	134	160	
	Injection Stroke	mm	400		450		500		550		600		650		700		820		960		1,100		1,240		1,370		1,500		1,650	
	Screw Rotation Speed (Max.)	rpm	150		140		130		115		110		100		95		95		83		69		60		47		50		40	
	Injection Rate	cm³/s	560	658	635	753	720	907	885	1,053	1,045	1,226	1,215	1,409	1,390	1,596	1,390	1,892	1,790	2,339	2,210	2,797	2,720	3,358	3,120	3,775	4,310	5,129	4,965	
	Screw L/D Ratio		22.0	20.3	22.0	20.2	22.0	19.6	22.0	20.2	22.0	20.3	22.0	20.4	22.0	20.5	22.0	18.9	22.0	19.3	22.0	19.6	22.0	19.8	22.0	20.0	22.0	20.2	22.0	
	Nozzle Contact Force	ton													13.2															
Power/Heating Unit	System Pressure	kgf/cm²													175															
	Servo Motor Power	kW	82		93		112		119.5		157.5		195		206		206		255		315		375		510		690		750	
	Electrical Heating Power	kW	38		42		48		50		70		80		95		100		130		175		220		270		330		390	
	Temperature Heating Zone														7															
	Oil Tank Capacity	L	1,700		1,750		1,800		2,300		2,400		2,750		3,350		3,900		4,200		6,000		7,450		8,700		11,000		12,500	
Others	Machine Dimensions(LxWxH)	m	9.9x3.3x2.8		10.0x3.3x2.8		10.1x3.3x2.8		10.8x3.3x2.8		11.5x3.3x2.8		11.6x3.3x2.8		12.0x3.3x2.8		12.0x3.3x2.8		13.0x3.3x2.8		13.9x3.3x2.8		15.4x3.3x2.8		16.8x3.3x2.8		19.3x3.3x2.8		21.3x3.3x2.8	
	Machine Weight(Approx.)	ton	39		40		42		44		46		48		49		50		57		65		75		88		105		125	



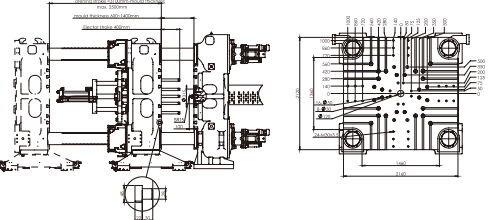
SM1250-TP-SVP/2

Clamping Unit	Clamping Force(Max.)	ton					1,250																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					
---------------	----------------------	-----	--	--	--	--	-------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

SM1450-TP-SVP/2

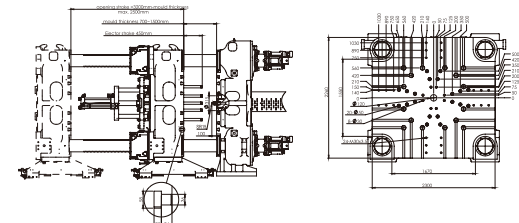
Clamping Unit	Clamping Force(Max.)	ton	1,450																										
	Opening Force	ton	125																										
	Opening Stroke	mm	1,650 - 2,450																										
	Space Between Tie Bar(HxV)	mm	1,470 X 1,370																										
	Mould Thickness(Min.-Max.)	mm	550 - 1,350																										
	Maximum Daylight	mm	3,000																										
	Clamp Closing Speed(Max.)	m/min	45																										
	Clamp Opening Speed(Max.)	m/min	45																										
	Ejector Force(Max.)	ton	35																										
Ejector Stroke	mm	400																											
Mould Register Hole	mm	250																											
		J1	J2	K1	K2	N1	N2	P1	P2	Q1	Q2	A1	A2	R1	R2	B1	B2	C1	C2	D1	D2	E1	E2	F1	F2	G1	G2	H	
Injection Unit	Shot Weight(PS)	g	1,968	2,314	2,604	3,087	3,430	4,322	4,754	5,658	6,172	7,244	7,847	9,101	9,801	11,251	13,180	17,939	21,002	27,431	31,431	39,780	44,843	55,362	61,166	74,011	81,034	96,437	106,081
	Swept Volume	cm³	2,163	2,543	2,861	3,393	3,770	4,749	5,224	6,217	6,782	7,960	8,623	10,001	10,770	12,364	14,483	19,713	23,079	30,144	34,540	43,715	49,278	60,838	67,216	81,331	89,048	105,975	116,573
	Screw Diameter	mm	83	90	90	98	98	110	110	120	120	130	130	140	140	150	150	175	175	200	200	225	225	250	250	275	275	300	300
	Injection Pressure(Max.)	Mpa	187	159	184	155	184	146	184	155	184	157	180	155	180	157	180	132	160	123	160	126	160	130	160	132	160	134	160
	Injection Stroke	mm	400		450		500		550		600		650		700		820		960		1,100		1,240		1,370		1,500		1,650
	Screw Rotation Speed (Max.)	rpm	150		140		130		115		110		100		95		95 80		83 69		65 50		60 50		60 47		50 40		40
	Injection Rate	cm³/s	560	658	635	753	720	907	885	1,053	1,045	1,226	1,215	1,409	1,390	1,596	1,390	1,892	1,790	2,339	2,210	2,797	2,720	3,358	3,120	3,775	4,310	5,129	4,965
	Screw L/D Ratio		22.0	20.3	22.0	20.2	22.0	19.6	22.0	20.2	22.0	20.3	22.0	20.4	22.0	20.5	22.0	18.9	22.0	19.3	22.0	19.6	22.0	19.8	22.0	20.0	22.0	20.2	22.0
Nozzle Contact Force	ton	13.2																											
Power/Heating Unit	System Pressure	kgf/cm²	175																										
	Servo Motor Power	kW	82		93		112		119.5		157.5		195		206		206		255		315		375		510		690		750
	Electrical Heating Power	kW	38		42		48		50		70		80		95		100		130		175		220		275		330		390
	Temperature Heating Zone		7																										
	Oil Tank Capacity	L	1,750		1,800		1,850		2,300		2,400		2,750		3,350		3,900		4,200		6,000		7,450		8,700		11,000		12,500
Others	Machine Dimensions(LxWxH)	mm	10.6x3.75x3.15		10.7x3.75x3.15		10.8x3.75x3.15		11.6x3.75x3.15		12.2x3.75x3.15		12.3x3.75x3.15		12.7x3.75x3.15		12.7x3.75x3.15		13.7x3.75x3.15		14.6x3.75x3.15		16.1x3.75x3.15		17.5x3.75x3.15		20.0x3.75x3.15		22.0x3.75x3.15
	Machine Weight(Approx.)	ton	54		55		57		59		61		63		64		65		72		80		90		103		120		140

SM1650-TP-SVP/2

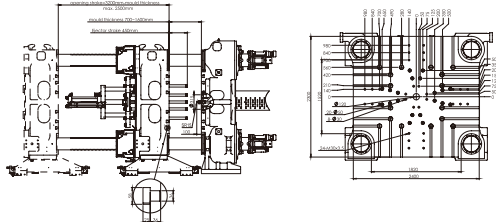
Clamping Unit	Clamping Force(Max.)	ton	1,650																											
	Opening Force	ton	165																											
	Opening Stroke	mm	1,700 - 2,500																											
	Space Between Tie Bar(HxV)	mm	1,570 X 1,470																											
	Mould Thickness(Min.-Max.)	mm	600 - 1,400																											
	Maximum Daylight	mm	3,100																											
	Clamp Closing Speed(Max.)	m/min	45																											
	Clamp Opening Speed(Max.)	m/min	45																											
Ejector Force(Max.)	ton	35																												
Ejector Stroke	mm	400																												
Mould Register Hole	mm	315																												
																														
		J1	J2	K1	K2	N1	N2	P1	P2	Q1	Q2	A1	A2	R1	R2	B1	B2	C1	C2	D1	D2	E1	E2	F1	F2	G1	G2	H		
Injection Unit	Shot Weight(PS)	g	1,968	2,314	2,604	3,087	3,430	4,322	4,754	5,658	6,172	7,244	7,847	9,101	9,801	11,251	13,180	17,939	21,002	27,431	31,431	39,780	44,843	55,362	61,166	74,011	81,034	96,437	106,081	
	Swept Volume	cm³	2,163	2,543	2,861	3,393	3,770	4,749	5,224	6,217	6,782	7,960	8,623	10,001	10,770	12,364	14,483	19,713	23,079	30,144	34,540	43,715	49,278	60,838	67,216	81,331	89,048	105,975	116,573	
	Screw Diameter	mm	83	90	90	98	98	110	110	120	120	130	130	140	140	150	150	175	175	200	200	225	225	250	250	275	275	300	300	
	Injection Pressure(Max.)	Mpa	187	159	184	155	184	146	184	155	184	157	180	155	180	157	180	132	160	123	160	126	160	130	160	132	160	134	160	
	Injection Stroke	mm	400		450		500		550		600		650		700		820		960		1,100		1,240		1,370		1,500		1,650	
	Screw Rotation Speed (Max.)	rpm	150		140		130		115		110		100		95		95		83		69		65		60		50		40	
	Injection Rate	cm³/s	560	658	635	753	720	907	885	1,053	1,045	1,226	1,215	1,409	1,390	1,596	1,390	1,892	1,790	2,339	2,210	2,797	2,720	3,358	3,120	3,775	4,310	5,129	4,965	
	Screw L/D Ratio		22.0	20.3	22.0	20.2	22.0	19.6	22.0	20.2	22.0	20.3	22.0	20.4	22.0	20.5	22.0	18.9	22.0	19.3	22.0	19.6	22.0	19.8	22.0	20.0	22.0	20.2	22.0	
Nozzle Contact Force	ton	13.2																												
Power/Heating Unit	System Pressure	kgf/cm²	175																											
	Servo Motor Power	kW	82		93		112		119.5		157.5		195		206		206		255		315		375		510		690		750	
	Electrial Heating Power	kW	38		42		48		50		70		80		95		100		130		175		220		270		330		390	
	Temperature Heating Zone		7																											
	Oil Tank Capacity	L	1,780		1,830		1,880		2,350		2,450		2,800		3,400		3,950		4,250		6,050		7,500		8,750		11,050		12,550	
Others	Machine Dimensions(LxWxH)	mm	10.6x3.8x3.3		10.7x3.8x3.3		10.8x3.8x3.3		11.6x3.8x3.3		12.2x3.8x3.3		12.3x3.8x3.3		12.7x3.8x3.3		12.7x3.8x3.3		13.7x3.8x3.3		14.6x3.8x3.3		16.1x3.8x3.3		17.5x3.8x3.3		20.0x3.8x3.3		22.0x3.8x3.3	
	Machine Weight(Approx.)	ton	59		60		62		64		66		68		69		70		77		85		95		108		125		145	

SM1900-TP-SVP/2

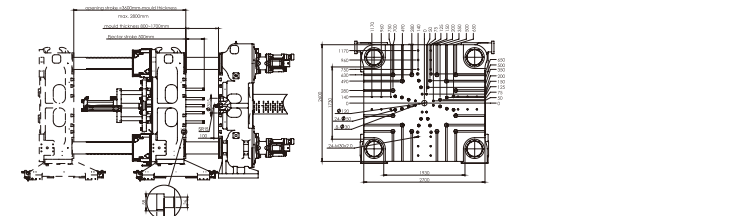
Clamping Unit	Clamping Force(Max.)	ton			1,900																																																																												
	Opening Force	ton			165																																																																												
	Opening Stroke	mm			1,700 - 2,500																																																																												
	Space Between Tie Bar(HxV)	mm			1,670 X 1,550																																																																												
	Mould Thickness(Min.-Max.)	mm			700 - 1,500																																																																												
	Maximum Daylight	mm			3,200																																																																												
	Clamp Closing Speed(Max.)	m/min			45																																																																												
	Clamp Opening Speed(Max.)	m/min			45																																																																												
	Ejector Force(Max.)	ton			45																																																																												
Ejector Stroke	mm			450																																																																													
Mould Register Hole	mm			315																																																																													
			J1	J2	K1	K2	N1	N2	P1	P2	Q1	Q2	A1	A2	R1	R2	B1	B2	C1	C2	D1	D2	E1	E2	F1	F2	G1	G2	H																																																				
Injection Unit	Shot Weight(PS)	g	1,968	2,314	2,604	3,087	3,430	4,322	4,754	5,658	6,172	7,244	7,847	9,101	9,801	11,251	13,180	17,939	21,002	27,431	31,431	39,780	44,843	55,362	61,166	74,011	81,034	96,437	106,081																																																				
	Swept Volume	cm³	2,163	2,543	2,861	3,393	3,770	4,749	5,224	6,217	6,782	7,960	8,623	10,001	10,770	12,364	14,483	19,713	23,079	30,144	34,540	43,715	49,278	60,838	67,216	81,331	89,048	105,975	116,573																																																				
	Screw Diameter	mm	83	90	90	98	98	110	110	120	120	130	130	140	140	150	150	175	175	200	200	225	225	250	250	275	275	300	300																																																				
	Injection Pressure(Max.)	Mpa	187	159	184	155	184	146	184	155	184	157	180	155	180	157	180	132	160	123	160	126	160	130	160	132	160	134	160																																																				
	Injection Stroke	mm	400		450		500		550		600		650		700		820		960		1,100		1,240		1,370		1,500		1,650																																																				
	Screw Rotation Speed (Max.)	rpm	150		140		130		115		110		100		95		95		80		83		69		65		50		40																																																				
	Injection Rate	cm³/s	560	658	635	753	720	907	885	1,053	1,045	1,226	1,215	1,409	1,390	1,596	1,390	1,892	1,790	2,339	2,210	2,797	2,720	3,358	3,120	3,775	4,310	5,129	4,965																																																				
	Screw L/D Ratio		22.0	20.3	22.0	20.2	22.0	19.6	22.0	20.2	22.0	20.3	22.0	20.4	22.0	20.5	22.0	18.9	22.0	19.3	22.0	19.6	22.0	19.8	22.0	20.0	22.0	20.2	22.0																																																				
	Nozzle Contact Force	ton	13.2																																																																														
Power/Heating Unit	System Pressure	kgf/cm²	175																																																																														
	Servo Motor Power	kW	82					93					112					119.5					157.5					195					206					206					255					315					375					510					690					750													
	Electrical Heating Power	kW	38					42					48					50					70					80					95					100					130					175					220					270					330					390													
	Temperature Heating Zone		7																																																																														
Oil Tank Capacity	L	1,800						1,850						1,900						2,400						2,500						2,850						3,450						4,000						4,300						6,100						7,550						8,800						11,100						12,600	
Others	Machine Dimensions(LxWxH)	m	10.8x4.2x3.5				10.9x4.2x3.5				11.0x4.2x3.5				11.8x4.2x3.5				12.4x4.2x3.5				12.5x4.2x3.5				12.9x4.2x3.5				12.9x4.2x3.5				14.0x4.2x3.5				14.8x4.2x3.5				16.4x4.2x3.5				17.7x4.2x3.5				20.2x4.2x3.5				22.2x4.2x3.5																										
	Machine Weight(Approx.)	ton	69				70				72				74				76				78				79				80				87				95				105				118				135				155																										



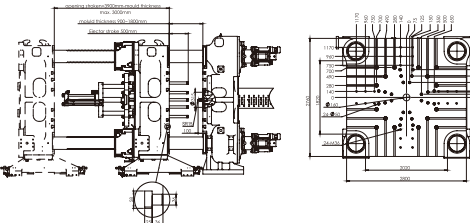
SM2200-TP-SVP/2

Clamping Unit	Clamping Force(Max.)	ton			2,200																									
	Opening Force	ton			210																									
	Opening Stroke	mm			1,600 - 2,500																									
	Space Between Tie Bar(HxV)	mm			1,820 X 1,520																									
	Mould Thickness(Min.-Max.)	mm			700 - 1,600																									
	Maximum Daylight	mm			3,200																									
	Clamp Closing Speed(Max.)	m/min			45																									
	Clamp Opening Speed(Max.)	m/min			45																									
Ejector Force(Max.)	ton			45																										
Ejector Stroke	mm			450																										
Mould Register Hole	mm			315																										
																														

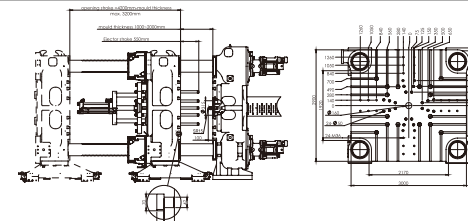
SM2600-TP-SVP/2

Clamping Unit	Clamping Force(Max.)	ton																												
	Opening Force	ton																												
	Opening Stroke	mm																												
	Space Between Tie Bar(HxV)	mm																												
	Mould Thickness(Min.-Max.)	mm																												
	Maximum Daylight	mm																												
	Clamp Closing Speed(Max.)	m/min																												
	Clamp Opening Speed(Max.)	m/min																												
	Ejector Force(Max.)	ton																												
	Ejector Stroke	mm																												
Mould Register Hole	mm																													
																														
		J1	J2	K1	K2	N1	N2	P1	P2	Q1	Q2	A1	A2	R1	R2	B1	B2	C1	C2	D1	D2	E1	E2	F1	F2	G1	G2	H		
Injection Unit	Shot Weight(PS)	g	1,968	2,314	2,604	3,087	3,430	4,322	4,754	5,658	6,172	7,244	7,847	9,101	9,801	11,251	13,180	17,939	21,002	27,431	31,431	39,780	44,843	55,362	61,166	74,011	81,034	96,437	106,081	
	Swept Volume	cm³	2,163	2,543	2,861	3,393	3,770	4,749	5,224	6,217	6,782	7,960	8,623	10,001	10,770	12,364	14,483	19,713	23,079	30,144	34,540	43,715	49,278	60,838	67,216	81,331	89,048	105,975	116,573	
	Screw Diameter	mm	83	90	90	98	98	110	110	120	120	130	130	140	140	150	150	175	175	200	200	225	225	250	250	275	300	300	300	
	Injection Pressure(Max.)	Mpa	187	159	184	155	184	146	184	155	184	157	180	155	180	157	180	132	160	123	160	126	160	130	160	132	160	134	160	
	Injection Stroke	mm	400		450		500		550		600		650		700		820		960		1,100		1,240		1,370		1,500		1,650	
	Screw Rotation Speed (Max.)	rpm	150		140		130		115		110		100		95		95		83		69		65		50		40		40	
	Injection Rate	cm³/s	560	658	635	753	720	907	885	1,053	1,045	1,226	1,215	1,409	1,390	1,596	1,390	1,892	1,790	2,339	2,210	2,797	2,720	3,358	3,120	3,775	4,310	5,129	4,965	
Screw L/D Ratio		22.0	20.3	22.0	20.2	22.0	19.6	22.0	20.2	22.0	20.3	22.0	20.4	22.0	20.5	22.0	18.9	22.0	19.3	22.0	19.6	22.0	19.8	22.0	20.0	22.0	20.2	22.0		
Nozzle Contact Force	ton	13.2																												
Power/Heating Unit	System Pressure	kgf/cm²	175																											
	Servo Motor Power	kW	82		93		112		119.5		157.5		195		206		206		255		315		375		510		690		750	
	Electrical Heating Power	kW	38		42		48		50		70		80		95		100		130		175		220		270		330		390	
	Temperature Heating Zone		7																											
Oil Tank Capacity	L	1,850		1,900		1,950		2,450		2,550		2,900		3,500		4,050		4,350		6,150		7,600		8,850		11,150		12,650		
Others	Machine Dimensions(LxWxH)	mm	11.5x4.4x3.7		11.6x4.4x3.7		11.7x4.4x3.7		12.5x4.4x3.7		13.1x4.4x3.7		13.2x4.4x3.7		13.6x4.4x3.7		13.6x4.4x3.7		14.6x4.4x3.7		15.5x4.4x3.7		17.0x4.4x3.7		18.4x4.4x3.7		20.8x4.4x3.7		20.9x4.4x3.7	
	Machine Weight(Approx.)	ton	94		95		97		99		101		103		104		105		112		120		130		143		160		180	

SM3000-TP-SVP/2

Clamping Unit	Clamping Force(Max.)	ton	3,000																												
	Opening Force	ton	300																												
	Opening Stroke	mm	2,100 - 3,000																												
	Space Between Tie Bar(HxV)	mm	2,020 X 1,820																												
	Mould Thickness(Min.-Max.)	mm	900 - 1,800																												
	Maximum Daylight	mm	3,900																												
	Clamp Closing Speed(Max.)	m/min	45																												
	Clamp Opening Speed(Max.)	m/min	45																												
Injection Unit	Ejector Force(Max.)	ton	45																												
	Ejector Stroke	mm	500																												
	Mould Register Hole	mm	315																												
			J1	J2	K1	K2	N1	N2	P1	P2	Q1	Q2	A1	A2	R1	R2	B1	B2	C1	C2	D1	D2	E1	E2	F1	F2	G1	G2	H		
	Shot Weight(PS)	g	1,968	2,314	2,604	3,087	3,430	4,322	4,754	5,658	6,172	7,244	7,847	9,101	9,801	11,251	13,180	17,939	21,002	27,431	31,431	39,780	44,843	55,362	61,166	74,011	81,034	96,437	106,081		
	Swept Volume	cm³	2,163	2,543	2,861	3,393	3,770	4,749	5,224	6,217	6,782	7,960	8,623	10,001	10,770	12,364	14,483	19,713	23,079	30,144	34,540	43,715	49,278	60,838	67,216	81,331	89,048	105,975	116,573		
	Screw Diameter	mm	83	90	90	98	98	110	110	120	120	130	130	140	140	150	150	175	175	200	200	225	225	250	250	275	275	300	300		
	Injection Pressure(Max.)	Mpa	187	159	184	155	184	146	184	155	184	157	180	155	180	157	180	132	160	123	160	126	160	130	160	132	160	134	160		
Injection Unit	Injection Stroke	mm	400		450		500		550		600		650		700		820		960		1,100		1,240		1,370		1,500		1,650		
	Screw Rotation Speed (Max.)	rpm	150		140		130		115		110		100		95		95		80	83	69	65	50	60	50	60	47	50	40		
	Injection Rate	cm³/s	560	658	635	753	720	907	885	1,053	1,045	1,226	1,215	1,409	1,390	1,596	1,390	1,892	1,790	2,339	2,210	2,797	2,720	3,358	3,120	3,775	4,310	5,129	4,965		
	Screw L/D Ratio		22.0	20.3	22.0	20.2	22.0	19.6	22.0	20.2	22.0	20.3	22.0	20.4	22.0	20.5	22.0	18.9	22.0	19.3	22.0	19.6	22.0	19.8	22.0	20.0	22.0	20.2	22.0		
	Nozzle Contact Force	ton	13.2																												
	Power/Heating Unit	System Pressure	kgf/cm²	175																											
		Servo Motor Power	kW	82		93		112		119.5		157.5		195		206		206		255		315		375		510		690		750	
		Electrial Heating Power	kW	38		42		48		50		70		80		95		100		130		175		220		270		330		390	
Temperature Heating Zone			7																												
Oil Tank Capacity		L	1,900		1,950		2,000		2,500		2,600		2,950		3,550		4,100		4,400		6,200		7,650		8,900		11,200		12,700		
Others	Machine Dimensions(LxWxH)	m	11.9x5.0x4		12.0x5.0x4		12.1x5.0x4		12.9x5.0x4		13.6x5.0x4		13.7x5.0x4		14.1x5.0x4		14.1x5.0x4		15.1x5.0x4		16.0x5.0x4		17.5x5.0x4		18.9x5.0x4		21.3x5.0x4		23.3x5.0x4		
	Machine Weight(Approx.)	ton	114		115		117		119		121		123		124		125		132		140		150		163		180		200		

Clamping Force(Max.)	ton	3,600
Opening Force	ton	300
Opening Stroke	mm	2,200 - 3,200
Space Between Tie Bar(HxV)	mm	2,170 X 1,920
Mould Thickness(Min.-Max.)	mm	1,000 - 2,000
Maximum Daylight	mm	4,200
Clamp Closing Speed(Max.)	m/min	45
Clamp Opening Speed(Max.)	m/min	45
Ejector Force(Max.)	ton	55
Ejector Stroke	mm	550
Mould Register Hole	mm	315

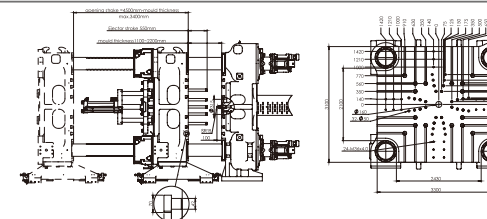


		J1	J2	K1	K2	N1	N2	P1	P2	Q1	Q2	A1	A2	R1	R2	B1	B2	C1	C2	D1	D2	E1	E2	F1	F2	G1	G2	H	
Shot Weight(PS)	g	1,968	2,314	2,604	3,087	3,430	4,322	4,754	5,658	6,172	7,244	7,847	9,101	9,801	11,251	13,180	17,939	21,002	27,431	31,431	39,780	44,843	55,362	61,166	74,011	81,034	96,437	106,081	
Swept Volume	cm³	2,163	2,543	2,861	3,393	3,770	4,749	5,224	6,217	6,782	7,960	8,623	10,001	10,770	12,364	14,483	19,713	23,079	30,144	34,540	43,715	49,278	60,838	67,216	81,331	89,048	105,975	116,573	
Screw Diameter	mm	83	90	90	98	98	110	110	120	120	130	130	140	140	150	150	175	175	200	200	225	225	250	250	275	275	300	300	
Injection Pressure(Max.)	Mpa	187	159	184	155	184	146	184	155	184	157	180	155	180	157	180	132	160	123	160	126	160	130	160	132	160	134	160	
Injection Stroke	mm	400		450		500		550		600		650		700		820		960		1,100		1,240		1,370		1,500		1,650	
Screw Rotation Speed (Max.)	rpm	150		140		130		115		110		100		95		95		80	83	69	65	50	60	50	60	47	50	40	40
Injection Rate	cm³/s	560	658	635	753	720	907	885	1,053	1,045	1,226	1,215	1,409	1,390	1,596	1,390	1,892	1,790	2,339	2,210	2,797	2,720	3,358	3,120	3,775	4,310	5,129	4,965	
Screw L/D Ratio		22.0	20.3	22.0	20.2	22.0	19.6	22.0	20.2	22.0	20.3	22.0	20.4	22.0	20.5	22.0	18.9	22.0	19.3	22.0	19.6	22.0	19.8	22.0	20.0	22.0	20.2	22.0	
Nozzle Contact Force	ton	13.2																											

System Pressure	kgf/cm ²								175							
Servo Motor Power	kW	82	93	112	119.5	157.5	195	206	206	255	315	375	510	690	750	
Electrial Heating Power	kW	38	42	48	50	70	80	95	100	130	175	220	270	330	390	
Temperature Heating Zone									7							
Oil Tank Capacity	L	1,950	2,000	2,050	2,550	2,650	3,000	3,600	4,150	4,450	6,250	7,700	8,950	11,250	12,750	

Machine Dimensions(LxWxH) m	12.4x5.3x4.2	12.5x5.3x4.2	12.6x5.3x4.2	13.5x5.3x4.2	14.0x5.3x4.2	14.2x5.3x4.2	14.5x5.3x4.2	14.5x5.3x4.2	15.6x5.3x4.2	16.5x5.3x4.2	18.0x5.3x4.2	19.4x5.3x4.2	21.8x5.3x4.2	23.8x5.3x4.2
Machine Weight(Approx.) ton	139	140	142	144	146	148	149	150	157	165	175	188	205	225

Clamping Force(Max.)	ton	4,500
Opening Force	ton	300
Opening Stroke	mm	2,300 - 3,400
Space Between Tie Bar(HxV)	mm	2,430 X 2,100
Mould Thickness(Min.-Max.)	mm	1,100 - 2,200
Maximum Daylight	mm	4,500
Clamp Closing Speed(Max.)	m/min	40
Clamp Opening Speed(Max.)	m/min	40
Ejector Force(Max.)	ton	55
Ejector Stroke	mm	550
Mould Register Hole	mm	315



		J1	J2	K1	K2	N1	N2	P1	P2	Q1	Q2	A1	A2	R1	R2	B1	B2	C1	C2	D1	D2	E1	E2	F1	F2	G1	G2	H	
Shot Weight(PS)	g	1,968	2,314	2,604	3,087	3,430	4,322	4,754	5,658	6,172	7,244	7,847	9,101	9,801	11,251	13,180	17,939	21,002	27,431	31,431	39,780	44,843	55,362	61,166	74,011	81,034	96,437	106,081	
Swept Volume	cm³	2,163	2,543	2,861	3,393	3,770	4,749	5,224	6,217	6,782	7,960	8,623	10,001	10,770	12,364	14,483	19,713	23,079	30,144	34,540	43,715	49,278	60,838	67,216	81,331	89,048	105,975	116,573	
Screw Diameter	mm	83	90	90	98	98	110	110	120	120	130	130	140	140	150	150	175	175	200	200	225	225	250	250	275	275	300	300	
Injection Pressure(Max.)	Mpa	187	159	184	155	184	146	184	155	184	157	180	155	180	157	180	132	160	123	160	126	160	130	160	132	160	134	160	
Injection Stroke	mm	400		450		500		550		600		650		700		820		960		1,100		1,240		1,370		1,500		1,650	
Screw Rotation Speed (Max.)	rpm	150		140		130		115		110		100		95		95	80	83	69	65	50	60	50	60	47	50	40	40	
Injection Rate	cm³/s	560	658	635	753	720	907	885	1,053	1,045	1,226	1,215	1,409	1,390	1,596	1,390	1,892	1,790	2,339	2,210	2,797	2,720	3,358	3,120	3,775	4,310	5,129	4,965	
Screw L/D Ratio		22.0	20.3	22.0	20.2	22.0	19.6	22.0	20.2	22.0	20.3	22.0	20.4	22.0	20.5	22.0	18.9	22.0	19.3	22.0	19.6	22.0	19.8	22.0	20.0	22.0	20.2	22.0	
Nozzle Contact Force	ton	13.2																											

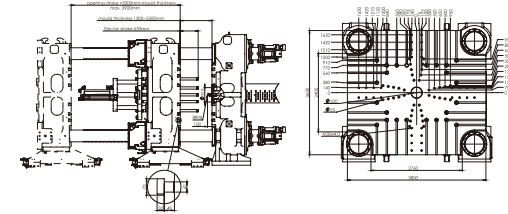
System Pressure	kgf/cm ²								175							
Servo Motor Power	kW	82	93	112	119.5	157.5	195	206	206	255	315	375	510	690	750	
Electrial Heating Power	kW	38	42	48	50	70	80	95	100	130	175	220	270	330	390	
Temperature Heating Zone									7							
Oil Tank Capacity	L	2,100	2,150	2,200	2,700	2,800	3,150	3,750	4,300	4,600	6,400	7,850	9,100	11,400	12,900	

Machine Dimensions(LxWxH)	m	13.0x5.9x4.4	13.1x5.9x4.4	13.2x5.9x4.4	14.0x5.9x4.4	14.6x5.9x4.4	14.7x5.9x4.4	15.1x5.9x4.4	15.1x5.9x4.4	16.1x5.9x4.4	17x5.9x4.4	18.6x5.9x4.4	20x5.9x4.4	22.4x5.9x4.4	24.4x5.9x4.4
Machine Weight(Approx.)	ton	174	175	177	179	181	183	184	185	192	200	210	223	240	260

* The technical parameters above are for reference only and discrepancies may arise in different circumstances. The company keeps upgrading the products and reserves the right to change the product specifications and parameters without prior notice. The final interpretation to the above specifications and parameters belongs to the company.

SM6500-TP-SVP/2

Clamping Unit	Clamping Force(Max.)	ton																																
	Opening Force	ton																																
	Opening Stroke	mm																																
	Space Between Tie Bar(HxV)	mm																																
	Mould Thickness(Min.-Max.)	mm																																
	Maximum Daylight	mm																																
	Clamp Closing Speed(Max.)	m/min																																
	Clamp Opening Speed(Max.)	m/min																																
	Ejector Force(Max.)	ton																																
	Ejector Stroke	mm																																
Mould Register Hole	mm																																	
		J1	J2	K1	K2	N1	N2	P1	P2	Q1	Q2	A1	A2	R1	R2	B1	B2	C1	C2	D1	D2	E1	E2	F1	F2	G1	G2	H						
Injection Unit	Shot Weight(PS)	g	1,968	2,314	2,604	3,087	3,430	4,322	4,754	5,658	6,172	7,244	7,847	9,101	9,801	11,251	13,180	17,939	21,002	27,431	31,431	39,780	44,843	55,362	61,166	74,011	81,034	96,437	106,081					
	Swept Volume	cm³	2,163	2,543	2,861	3,393	3,770	4,749	5,224	6,217	6,782	7,960	8,623	10,001	10,770	12,364	14,483	19,713	23,079	30,144	34,540	43,715	49,278	60,838	67,216	81,331	89,048	105,975	116,573					
	Screw Diameter	mm	83	90	90	98	98	110	110	120	120	130	130	140	140	150	150	175	175	200	200	225	225	250	250	275	275	300	300					
	Injection Pressure(Max.)	Mpa	187	159	184	155	184	146	184	155	184	157	180	155	180	157	180	132	160	123	160	126	160	130	160	132	160	134	160					
	Injection Stroke	mm	400		450		500		550		600		650		700		820		960		1,100		1,240		1,370		1,500		1,650					
	Screw Rotation Speed (Max.)	rpm	150		140		130		115		110		100		95		95		83		69		65		50		60		47		50		40	
	Injection Rate	cm³/s	560	658	635	753	720	907	885	1,053	1,045	1,226	1,215	1,409	1,390	1,596	1,390	1,892	1,790	2,339	2,210	2,797	2,720	3,358	3,120	3,775	4,310	5,129	4,965					
	Screw L/D Ratio		22.0	20.3	22.0	20.2	22.0	19.6	22.0	20.2	22.0	20.3	22.0	20.4	22.0	20.5	22.0	18.9	22.0	19.3	22.0	19.6	22.0	19.8	22.0	20.0	22.0	20.2	22.0					
	Nozzle Contact Force	ton																																
Power/Heating Unit	System Pressure	kgf/cm²																																
	Servo Motor Power	kW	82		93		112		119.5		157.5		195		206		206		255		315		375		510		690		750					
	Electrical Heating Power	kW	38		42		48		50		70		80		95		100		130		175		220		270		330		390					
	Temperature Heating Zone		7																															
Others	Oil Tank Capacity	L	2,400		2,450		2,500		2,950		3,050		3,400		4,000		4,550		4,850		6,650		8,100		9,350		11,650		13,150					
	Machine Dimensions(LxWxH)	m	14.0x6.4x5.0		14.2x6.4x5.0		14.3x6.4x5.0		15.1x6.4x5.0		15.7x6.4x5.0		15.8x6.4x5.0		16.2x6.4x5.0		16.2x6.4x5.0		17.2x6.4x5.0		18.1x6.4x5.0		19.6x6.4x5.0		21.0x6.4x5.0		23.5x6.4x5.0		25.0x6.4x5.0					
	Machine Weight(Approx.)	ton	284		285		287		289		291		293		294		295		302		310		320		333		350		370					



* The technical parameters above are for reference only and discrepancies may arise in different circumstances. The company keeps upgrading the products and reserves the right to change the product specifications and parameters without prior notice. The final interpretation to the above specifications and parameters belongs to the company.

Standard

Cutting-Edge Two-Platen Technology from Mitsubishi Cooperation





Chen Hsong

📍 13-15 Dai Wang Street, Tai Po Industrial Estate, N.T., Hong Kong

✉ marketing@chenhsong.com

☎ +852 2665 3222

chenhsong.com