



宁波创基机械有限公司

Ningbo Chuangji Machinery Co., Ltd

地址：浙江省余姚市泗门工业区
电话：+86-574-62362625
传真：+86-574-62362625

ADD: Simen Industrial Area, yuyao, zhejiang Province, China
TEL: +86-574-62362625
FAX: +86-574-62362625

E-mail: anst@logge.com.cn

www.logge.com.cn



AD-Tseries

安腾全电注塑成型机



本手册印刷采用环保油墨，
均采用环保纸张，可回收利用。

2018-1

宁波创基机械有限公司
Ningbo Chuangji Machinery Co., Ltd



Direct Drive Mechanism For Injection

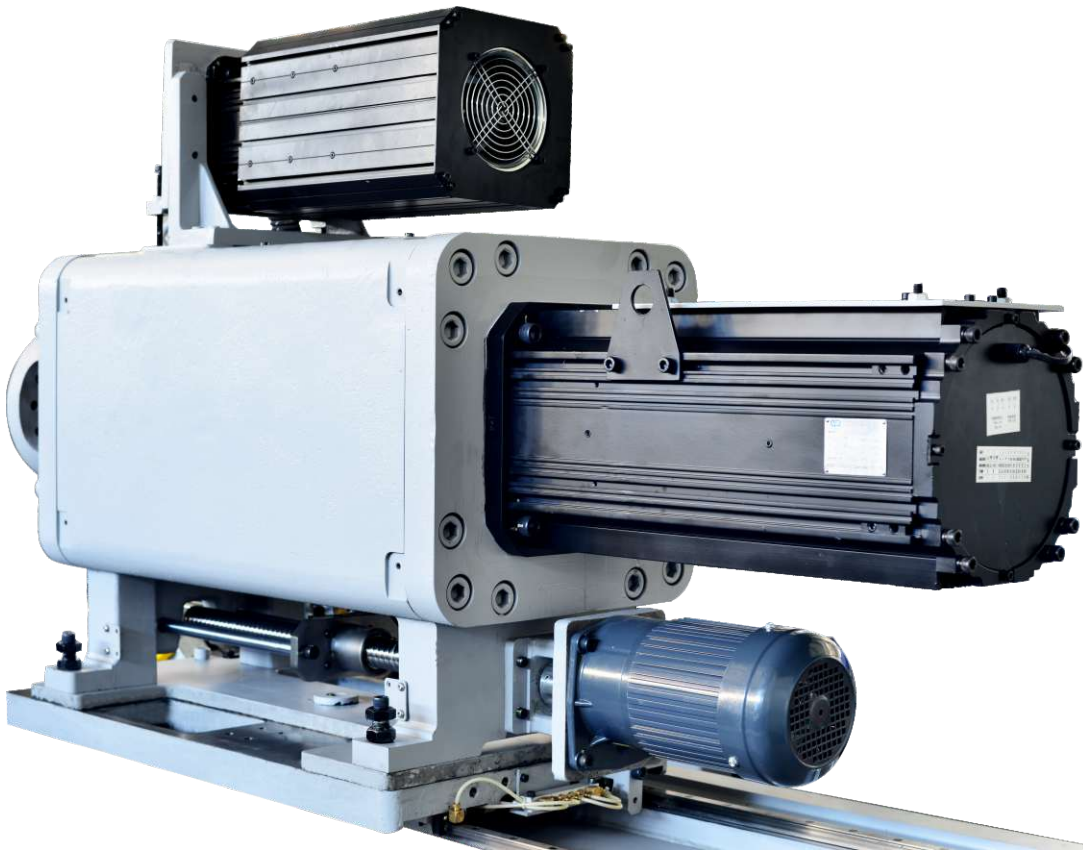
射出直驱结构优势

以直接驱动结构为核心所设计的射出装置，
反应真实的高响应，高射出控制。

使用高响应，低惯性伺服电机，对应低惯性负载设计，达成真正闭环与高加速度的目标；

安装高精度的编码器和射出压力传感器，能够精确控制螺杆位置及稳定的溶胶、射出、保压、背压工程；

使用射台旋转结构，便于拆卸螺杆组件，有效的减少作业时间。



内容丰富的标准配置

保温罩

- 采用不锈钢双层保护罩
- 减少加热系统的能源损耗
- 避免应操作失误引起的操作人员烫伤

射出安全保护罩

- 合理的设计，避免应操作失误引起的操作人员烫伤，方便技术人员操作，提高工作效率；

清料整理盘

- 方便废料清理，喷嘴下方，配置了不锈钢清理盘，避免清料作业时废料遗留在机器的细缝中，减少保养时的困扰；

滑槽式料斗安装台

- 人性化设计，方便料斗安装，采用优质钢材，坚固耐用，安全可靠；

彩色触摸屏

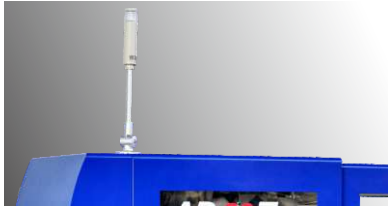
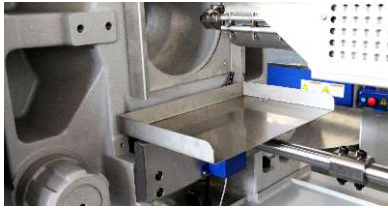
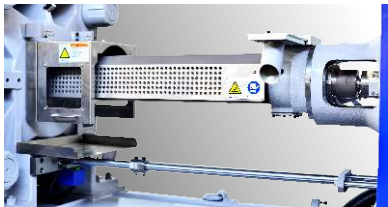
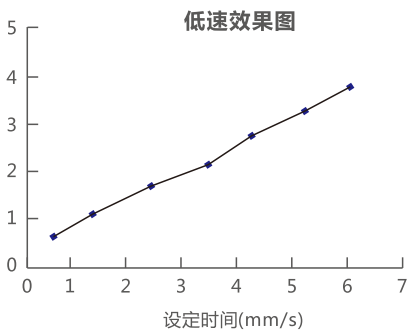
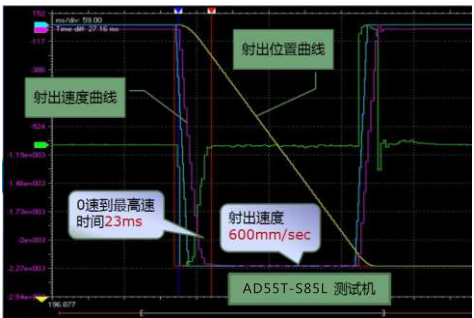
- 采用15寸高清彩色触摸屏，清晰画面让您操作起来更加得心应手，荧幕可旋转式设计，方便技术操作；

三色报警灯

- 在出现突发状况时，报警灯会用不同颜色来提醒您当前遇到哪类状况，让您从容应对各类突发事件，大大提高生产管理效率。

射出速度控制性

使用低惯量负载设计，强化射出速度应答性及低速射出追踪性等基本特性。



Advantageous Hi-precision Clamping Mechanism

高精度的锁模结构优势

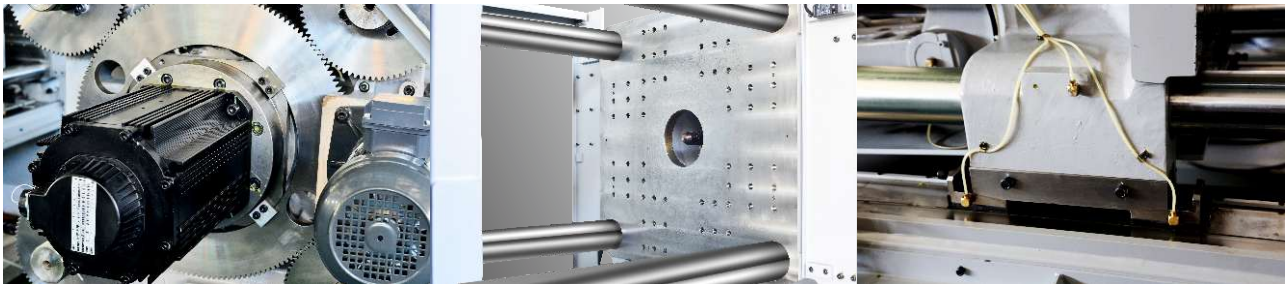
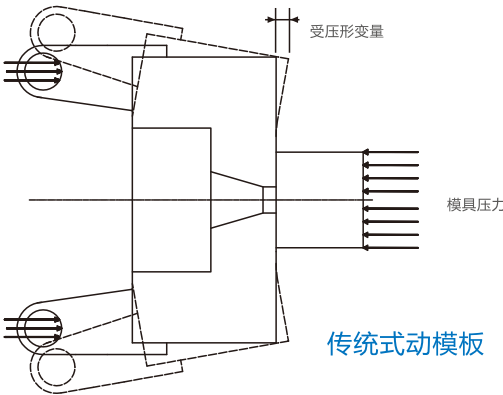
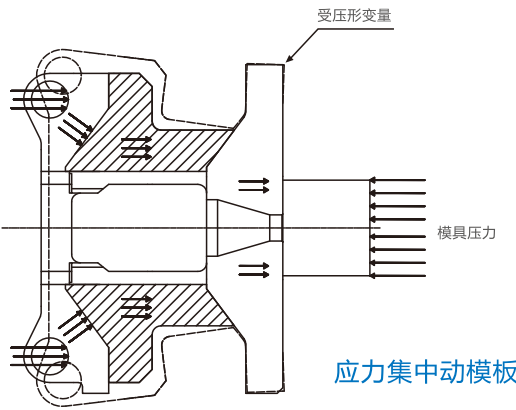
**最高开合模速度**
1500 mm/s

**延长模具使用寿命**
2~3 倍

直驱结构，响应速度快，开合模停止精度极佳可达到0.02mm以内，对模具低压也同样可达到极佳的控制，延长模具使用寿命。

模板优化设计

应力集中模板设计，使得模具的锁模力达成均一化，改善传动式肘机器使用时排气不良模面压力不均匀的问题，有效延长模具使用寿命。



合模直驱

直驱结构，开合模反应快，低压保护极佳。

高标准锁模

高标准的锁模力及平行度调整要求，完成稳定的锁模状态，降低模具损耗。

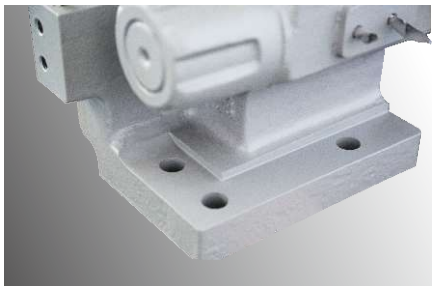
支撑板

高耐磨，低摩擦的动模板支撑滑块，延长模具使用寿命。



全自动润滑装置

减少维护保养成本。



定模板结构

优化定模板的结构，减少模板倾斜变形。



应力集中动模板

优化动模板的结构，提高有效的锁模面精度。

机械安全棒

高信赖的机械安全棒。

机架

高强度的机架设计理念，采用厚壁结构钢组合，减少快速开合模震动。

Advantages Of Diversified Configuration

多样化适配优势

对应多样化塑料

随着精密注塑零件耐热性要求提高，代替金属零件的塑料制品出现等等，逐渐增加了对成型品的性能要求。从成型周期较长的聚烯烃PO到光学镜片类PC以及结构类零件ABS等树脂

材料，根据树脂特性，可以选择搭配安腾根据树脂加热温度及具体射出速度等要素而设计开发的具有针对性的螺杆，以及由特殊材质、特殊加工、特殊处理组成的专业螺杆组件。

各类型螺杆选择

螺杆类型	氮化	电镀	NCW1	NCW2	NCW3	NTW
耐磨性	○	○	◎	●	●	◎
耐腐蚀性	○	○	◎	◎	●	◎
适用树脂	无磨损性和腐蚀性的树脂	不易烧焦和滞留的树脂	含玻纤15%以下的难燃树脂	含玻纤30%以下和其它大量添加物的树脂	含玻纤50%以下的树脂	需要高温成型的树脂

○可使用 ◎适合用 ●最适合用

选择最合适的螺杆组件来对应特别要求的各类型树脂，提升制品的品质和延长设备的寿命。

对应多样化的制品

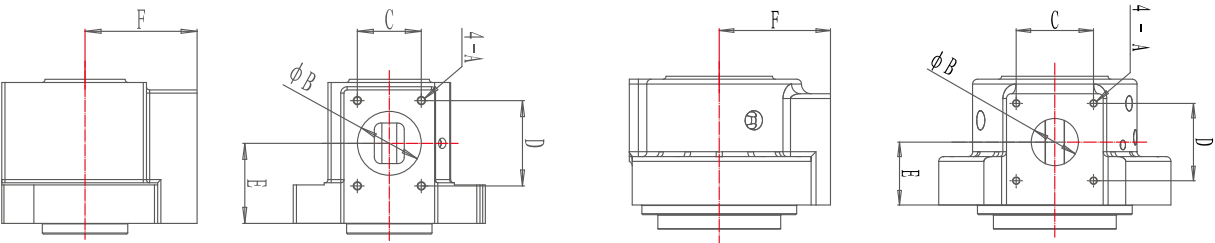


AD-Tseries

安腾全电注塑成型机

模板规格表

料斗安装台尺寸



小型水冷法兰

A	M8	D	80
B	49	E	65
C	80	F	115

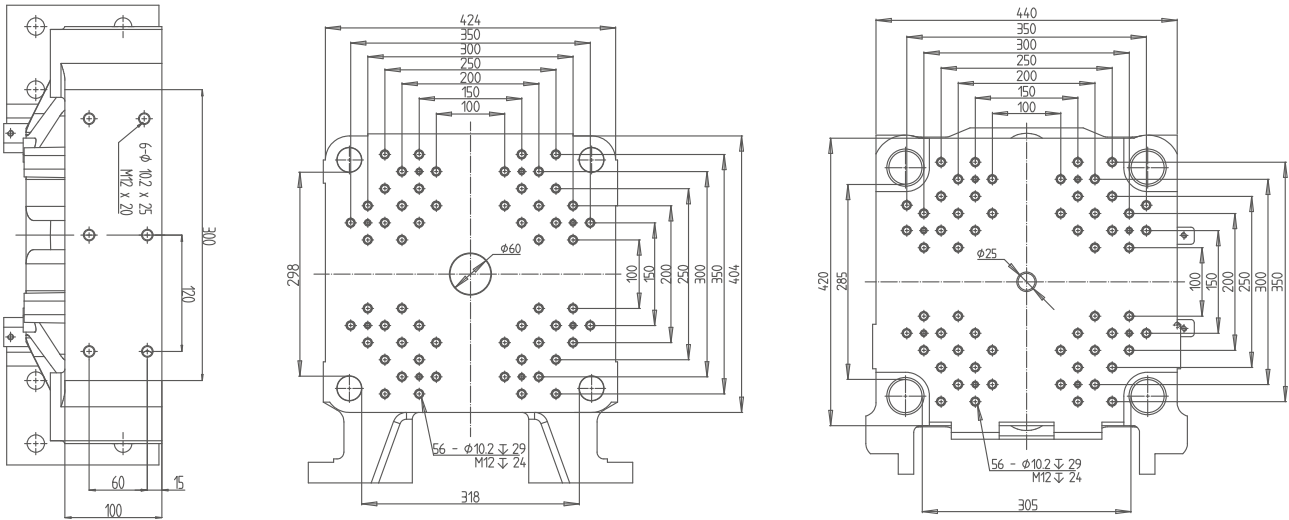
可适用于S67、S85、S105、S135等射出装置

中型水冷法兰

A	M8	D	80
B	60	E	75
C	60		

可适用于S175、S219、S263、S307等射出装置

机械手安装孔位



AD30T



List Of Standard Types

标准式样一览表

机型		AD30T						AD55T												AD80T								
锁模力	kN(tf)	290(30) 310*290 440*420 230 150~300 60 9(1) 50						540(55) 360*310 500*450 250 160~350 100 21(2.1) 70												780(80) 410*360 580*530 300 160~410 100 26(2.7) 80								
拉杆间距	mm*mm																											
模板尺寸	mm*mm																											
开模行程	mm																											
模具厚度	mm																											
定位环	mm																											
顶出力	kN(tf)																											
顶出行程	mm																											
射 胶 系 统																												
螺杆直径	mm	18	20	22	20	22	25	18	20	22	20	22	25	22	25	28	25	28	32	22	25	28	25	28	32	28	32	36
射出重量gpps	oz	0.63	0.77	0.95	0.91	1.12	1.44	0.63	0.77	0.945	0.91	1.12	1.44	1.33	1.72	2.14	1.72	2.14	2.80	1.33	1.72	2.14	1.72	2.14	2.80	2.91	3.78	4.80
	g	18	22	27	26	32	41	18	22	27	26	32	41	38	49	61	49	61	80	38	49	61	49	61	80	83	108	137
熔胶转速	r/min	400			400			400			400			400			400			400			400			400		
射出行程	mm	73			87			73			87			104			104			104			104			140		
喷嘴突出量	mm	30			30			30			30			30			30			30			30			45		
喷嘴接触力	kN	11			11			11			11			12			12			12			12			24		
注射单元		S67L			S85L			S67L			S85L			S105L			S135L			S105L			S135L			S175M		
射出速度	mm/s	600			600			600			600			500			500			500			500			400		
射出率	cm³/s	153	188	228	188	228	294	153	188	228	188	228	294	190	245	308	245	308	402	190	245	308	245	308	402	246	322	407
射出压力	MPa	280	224	179	280	224	179	280	224	179	280	224	179	285	221	144	282	224	172	285	221	180	282	224	172	285	218	172
保压压力	MPa	224	179	143	224	179	143	224	179	143	224	179	143	228	177	180	225	179	138	228	177	144	225	179	138	227	174	137
塑化能力	kg/h	10	13	18	13	18	26	10	13	18	13	18	26	18	26	37	26	37	53	18	26	37	26	37	53	37	53	86
注射单元		S67M			S85M			S67M			S85M			S105M			S135M			S105M			S135M			S175S		
射出速度	mm/s	300			300			300			300			250			250			250			250			200		
射出率	cm³/s	76	94	114	94	114	147	76	94	114	94	114	147	95	123	154	123	154	201	95	123	154	123	154	201	123	161	203
射出压力	MPa	280	224	179	280	224	179	280	224	179	280	224	179	285	221	180	282	224	172	285	221	180	282	224	172	285	218	172
保压压力	MPa	224	179	143	224	143	143	224	179	143	224	179	143	228	177	144	225	179	138	228	177	144	225	179	138	227	174	137
塑化能力	kg/h	10	13	18	13	18	26	10	13	18	13	18	26	18	26	37	26	37	53	18	26	37	26	37	53	37	53	86
其 他																												
设备尺寸	mm*mm*mm	3800*900*1550			3850*900*1550			4300*950*1550			4350*950*1550			4350*950*1700			4350*950*1700			5200*1100*1750			5200*1100*1750			5200*1100*1750		
设备重量	T	1.9			2			2.2			2.3			2.4			2.4			3.4			3.4			3.6		

因性能改善，以上参数如有更改，恕不通知。
此样本参数最终解释权归宁波创基所有！

List Of Standard Types

标准式样一览表

机型		AD110T												AD140T										AD185T												
锁模力	kN(tf)	1080(110)												1370(140)										1810(185)												
拉杆间距	mm*mm	460*410												510*460										560*510												
模板尺寸	mm*mm	650*600												720*670										800*750												
开模行程	mm	350												375										450												
模具厚度	mm	180~410												180~450										200~500												
定位环	mm	100												100										120												
顶出力	kN(tf)	32(3.2)												36(3.7)										45(4.6)												
顶出行程	mm	100												100										120												
射胶系统																																				
螺杆直径	mm	22	25	28	25	28	32	28	32	36	32	36	40	28	32	36	32	36	40	36	40	45	28	32	36	32	36	40	36	40	45	40	45	50		
射出重量gpps	oz	1.33	1.72	2.14	1.72	2.14	2.80	2.91	3.78	4.80	4.34	5.46	6.76	2.91	3.78	4.80	4.34	5.46	6.76	5.46	6.76	8.89	2.91	3.78	4.80	4.34	5.46	6.76	5.46	6.76	8.89	6.76	8.89	10.57		
	g	38	49	61	49	61	80	83	108	137	124	156	193	83	108	137	124	156	193	156	193	244	83	108	137	124	156	193	156	193	244	193	244	302		
熔胶转速	r/min	400			400			400			400			400			400			400			400			400			400			400				
射出行程	mm	104			104			140			160			140			160			160			140			160			160			160				
喷嘴突出量	mm	30			30			45			45			45			45			45			45			45			65			65				
喷嘴接触力	kN	12			12			24			24			24			24			24			24			24			24			24				
注射单元		S105L			S135L			S175M			S219M			S175M			S219M			S263M			S175M			S219M			S263M			S307M				
射出速度	mm/s	500			500			400			400			400			400			300			400			400			300			300				
射出率	cm³/s	190	245	308	245	308	402	246	322	407	322	407	502	246	322	407	322	407	502	305	377	477	246	322	407	322	407	502	305	377	477	377	477	589		
射出压力	MPa	285	221	180	282	224	172	285	218	172	280	220	171	285	218	172	280	220	171	260	210	165	285	218	172	280	220	171	260	210	165	265	208	169		
保压压力	MPa	228	177	144	225	179	138	227	174	137	224	176	136	227	174	137	224	176	136	205	166	130	227	174	137	224	176	136	205	166	130	212	166	135		
塑化能力	kg/h	18	26	37	26	37	53	37	53	76	53	76	101	37	53	76	53	76	101	76	101	136	37	53	76	53	76	101	76	101	136	101	136	193		
注射单元		S105M			S135M			S175S			S219S			S175S			S219S			S263S			S175S			S219S			S263S			S307S				
射出速度	mm/s	250			250			200			200			200			200			160			200			200			160			160				
射出率	cm³/s	95	123	154	123	154	201	123	161	203	161	203	251	123	161	203	161	203	251	163	201	254	123	161	203	161	203	251	163	201	254	201	254	314		
射出压力	MPa	285	221	180	282	224	172	285	218	172	280	220	171	285	218	172	280	220	171	260	210	165	285	218	172	280	220	171	260	210	165	265	208	169		
保压压力	MPa	228	177	144	225	179	138	227	174	137	224	176	136	227	174	137	224	176	136	205	166	130	227	174	137	224	176	136	205	166	130	212	166	135		
塑化能力	kg/h	18	26	37	26	37	53	37	53	76	53	76	101	37	53	76	53	76	101	76	101	136	37	53	76	53	76	101	76	101	136	101	136	193		
其他																																				
设备尺寸	mm*mm*mm	5400*1200*1750			5400*1200*1750			5450*1200*1800			5550*1200*1800			5800*1300*1800			5900*1300*1800			5900*1300*1850			6100*1350*1850			6150*1350*1850			6150*1350*1900			6200*1350*1850				
设备重量	T	4			4.1			4.2			4.3			5.4			5.5			5.6			6.4			6.5			6.7			6.8				

因性能改善，以上参数如有更改，恕不通知。
此样本参数最终解释权归宁波创基所有！

List Of Equipment

标准装备一览表

射出预塑装置
1.射出直驱装置（高射速、高响应对应）
2.射出低载低惯量设计（高射速、高响应对应）
3.氮化处理螺杆组件（喷嘴开放式）
4.料筒加热5段控制装置
5.冷却水套温度监视及高温报警装置
6.V-P切换（射出压力、位置、速度、时间切换）
7.预塑中开模功能（选购针阀式喷嘴可使用）
8.射出保护罩装置（带安全连锁功能）
9.螺杆前、后松退功能（保压完成后、预塑完成后可启动）
10.防止螺杆在冷间中启动
11.射出多段切换控制
12.保压多段切换控制
13.预塑多段切换控制
14.最高射速时最高压力保持能力
15.射台可旋转装置（便于螺杆更换）
16.高精度射出压力及背压检测功能）
17.射出、保压响应调节
18.保压时间显示最小值（0.01s）
19.螺杆位置显示最小值（0.01mm）
20.滑槽式料斗安装台
合模顶出装置
1.压模中心模板设计
2.开关模速度及压力控制设定
3.低压保护装置
4.低震动开关模停止功能
5.动模板支撑装置（高分子结构耐磨板）
6.模具安装及设备调试准备模式
7.锁模力可自动调节装置
8.高精度自动锁模
9.顶出装置（多次顶出、速度及压力控制、行程位置等功能）
10.开模中顶出功能
11.关模中顶出功能
12.顶出多段速度控制
13.机械手连接回路
14.机械安全连锁保护
15.双保险块落下的安全保护装置
16.辅助电源安装（400VAC(30A)、230VAC(15A)（各两组）
17.3色LED报警灯装置
18.模具回位确认信号
19.针阀信号（无电压A接点）
20.绞牙信号（无电压A接点）
21.抽芯信号（2回路）（无电压A接点）
22.多功能吹气信号（无电压A接点）
24.溶胶信号（无电压A接点）
25.自动润滑装置
26.冷却水4回路
配送品
1.自动润滑油700ml2支
2.手动润滑油400ml1支
3.喷嘴工具（拆卸工具）
4.防震脚垫
5.射嘴加热圈
6.热电偶
7.手动进油枪
附带品说明书

控制装置
1.15寸彩色触摸屏
2.品质管理画面（预塑停止位置、射出停止位置等实际值统计）
3.生产管理画面（生产计数、自动生产完成等）
4.机械性能管理画面（各动作扭力、速度、位置曲线图）
5.全自动运行信号输出功能
6.自动润滑控制方式设定
7.USB接口（一个）
8.辅助设备异常报警控制
9.监视加热料筒温度控制
10.设备异常报警内容及时间显示
11.自动开关机功能
12.电机温度监视及自动风扇控制
13.控制箱温度监视及自动风扇控制
14.射出开始信号（无电压A接点）
15.良品判别信号（无电压A接点）

选购配置一览表

射出预塑装置
1.高温加热圈装置（最高450℃）
2.针阀式封闭型喷嘴
3.下料口电镀
5.电镀螺杆组件
6.光学级专用螺杆组件
7.NCW1螺杆组件（玻璃纤维含量15%以下）
8.NCW2螺杆组件（玻璃纤维含量30%以下）
9.NCW3螺杆组件（玻璃纤维含量50%以下）
10.NTW螺杆组件（高温型380℃以上）
11.双线螺杆组件（高混练型）
12.4段高容量加热圈（进料段）
13.高突出量喷嘴

合模顶出装置
1.T型槽模板
2.高密度型隔热板
3.多功能吹气装置（含气阀）
4.油压控制回路（控制回路及油路）（不含油压单元）
5.退螺牙控制回路（不含电机）
6.模具厚度增加100mm

控制装置
1.备用电源增加
2.模具温度监视（4段、K型）
3.模具温度控制装置（4段）

选配
1.工具套装
2.手动进油枪
3.自动润滑油700ml
4.手动润滑油400ml
5.模具压板
6.接近开关、
7.热电偶
8.定位环
9.顶杆（标准3支）
10.料斗

备注：
1：为改善设备的性能与品质，可能会出现变更。
2：由客户提出的特别工程，需要技术人员确认后实施。
3：由营业技术协助客户选择配置，并发送技术确认后实施制作。