



宁波创基机械股份有限公司
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



AZ-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。

AZ-A03

宁波创基机械股份有限公司
Ningbo Chuangji Machinery Co.,Ltd



Direct Drive Mechanism For Injection

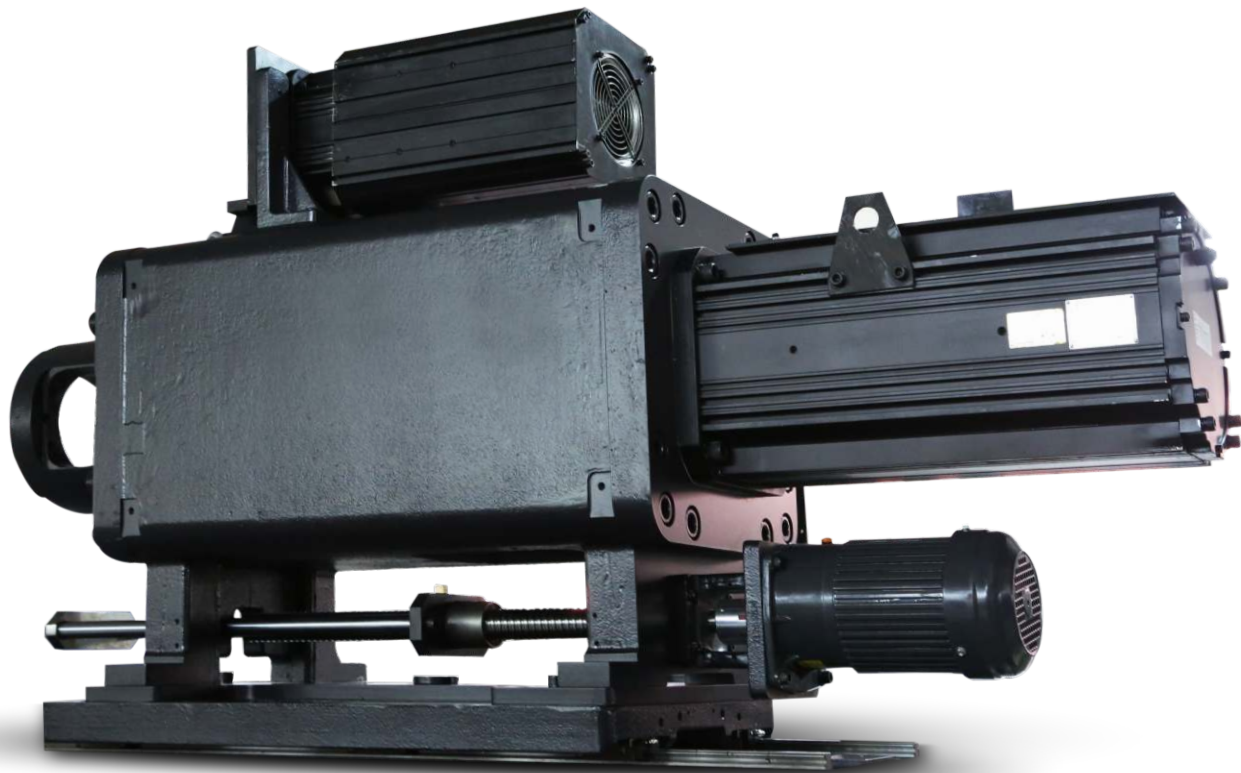
射出直驱结构优势

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寸高清彩色触摸屏幕，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。



Advantageous Hi-precision Clamping Mechanism

高精度的锁模结构优势

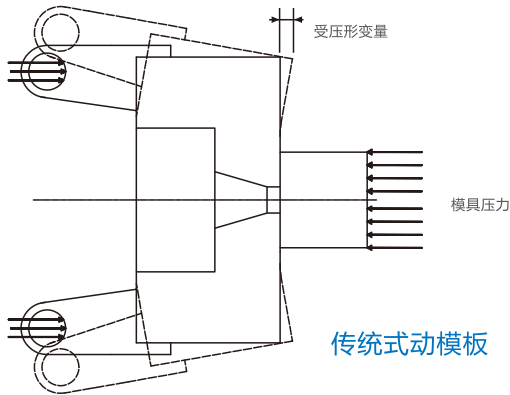
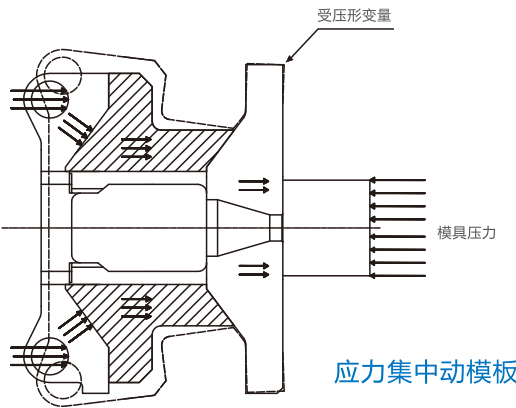
**最高开合模速度**
1500 mm/s

**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，改善传动式曲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。



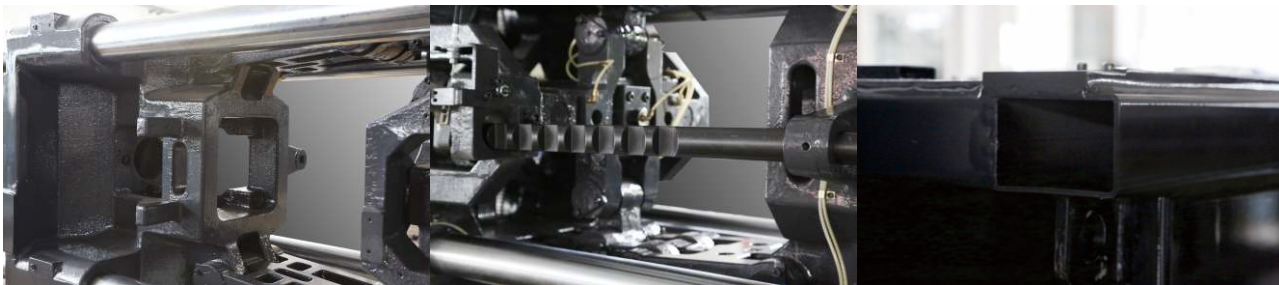
全自动润滑装置

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	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



For The Sample Products

对应多样化的制品

5G手机薄壁背壳

- 高响应高射速的注射压缩配置
- 超高压射出，实现更完善的薄壁成型
- 业界第一次公开展示完美的产品



手机胶铁

- 高射速，高响应帮助产品更好更快的成型
- 业界第一次实现一出四胶铁成型



医疗器械

- 医疗专用机配置，洁净室技术，净化车间最佳的选择
- 高速塑化装置，产品产量和品质的高度统一



喷雾精密件

- 准确的压力和射出位置控制
- 孔径0.16-0.18微细孔成型工艺



精密连接器

- 精密的计量和射出单元，实现长时间的稳定成型
- 最适合液晶聚合物的喷嘴设计和温度控制设计，实现长时间的高品质成型



【展示仅为部份产品，更多请联系我们】

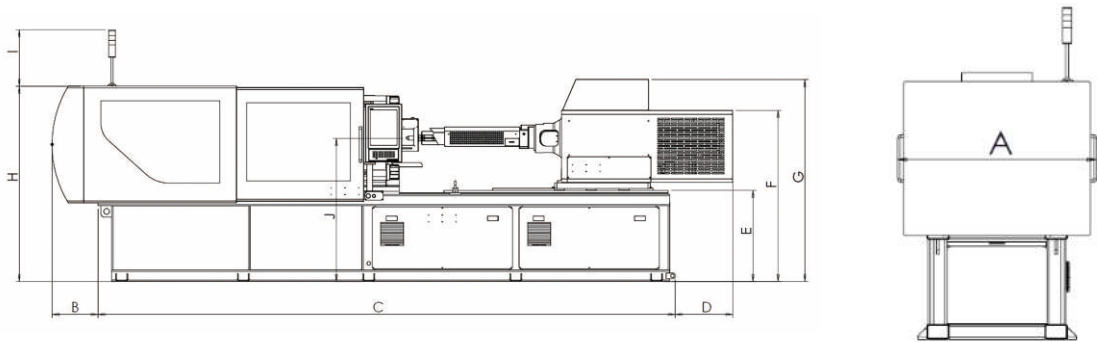
List Of Standard Types

标准式样一览表

机 型		AZ 30T					
锁模力	kN(tf)	290(30)					
拉杆间距	mm*mm	310*290					
模板尺寸	mm*mm	440*420					
开模行程	mm	230					
模具厚度	mm	150~300(350)					
定位环	mm	60					
顶出力	kN(tf)	9(1)					
顶出行程	mm	50					
射 胶 系 统							
螺杆直径	mm	18	20	22	20	22	25
射出重量gpps	oz	0.63	0.77	0.95	0.91	1.12	1.44
	g	18	22	27	26	32	41
熔胶转速	r/min	400			400		
射出行程	mm	73			87		
喷嘴突出量	mm	45			45		
喷嘴接触力	kN	6			6		
注射单元		S67			S85		
射出速度	mm/s	600			600		
射出率	cm³/s	153	188	228	188	228	294
射出压力	MPa	280	224	179	280	224	179
保压压力	MPa	224	179	143	224	179	143
塑化能力	kg/h	10	13	18	13	18	26
其 它							
设备尺寸	mm*mm*mm	3530*890*1860			3600*890*1860		
设备重量	T	2.1			2.3		

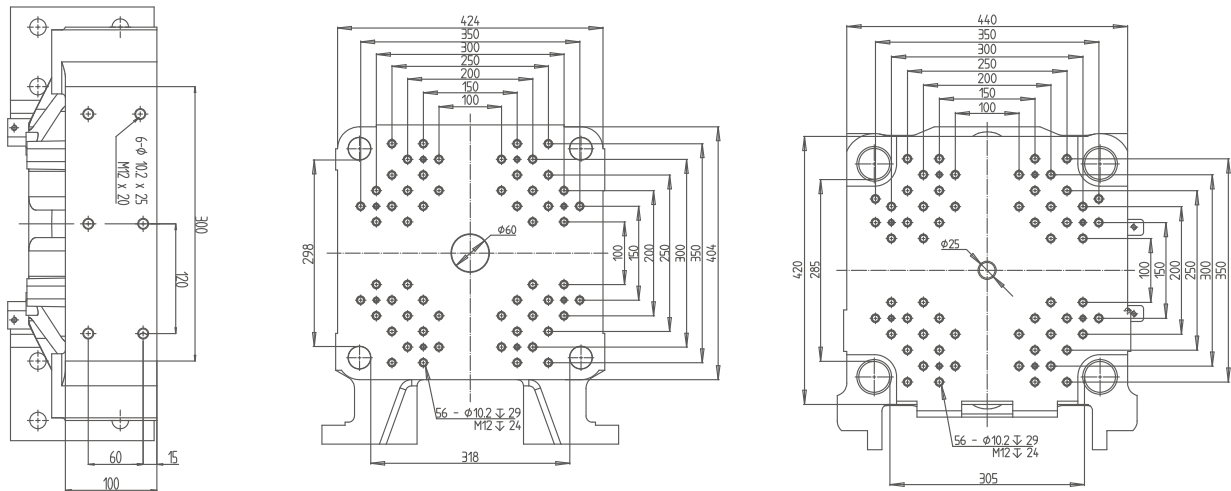
因性能改善，以上参数如有更改，恕不通知。
此样本参数最终解释权归宁波创基所有！

机器尺寸图

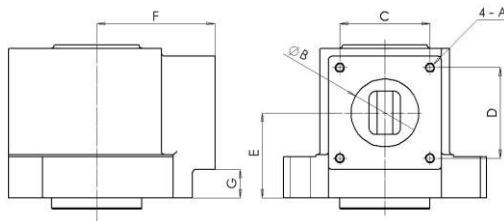


合模	射台	螺杆	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
30	67	18/20/22	861	296	3067	180	840	1300	1450	1420	465	1139
	85	20/22/25				250		1360	1520			

机械手安装孔位



料斗安装台尺寸



小型水冷法兰

A	M8	D	80	可适用于S67、S85、S105、S135等射出装置
B	60	E	75	
C	80			

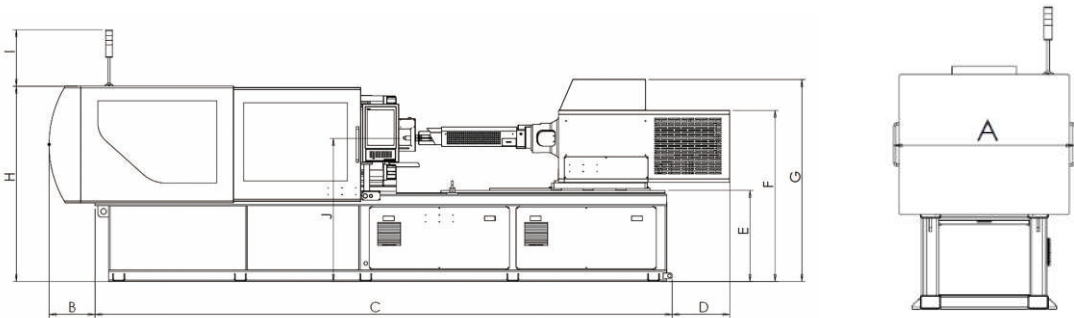
List Of Standard Types

标准式样一览表

机 型		AZ 55T											
锁模力	kN(tf)	540(55)											
拉杆间距	mm*mm	360*310											
模板尺寸	mm*mm	500*450											
开模行程	mm	250											
模具厚度	mm	160~350(400)											
定位环	mm	100											
顶出力	kN(tf)	21(2.1)											
顶出行程	mm	70											
射 胶 系 统													
螺杆直径	mm	18	20	22	20	22	25	22	25	28	25	28	32
射出重量gpps	oz	0.63	0.77	0.945	0.91	1.12	1.44	1.33	1.72	2.14	1.72	2.14	2.80
	g	18	22	27	26	32	41	38	49	61	49	61	80
熔胶转速	r/min	400			400			400			400		
射出行程	mm	73			87			104			104		
喷嘴突出量	mm	45			45			45			45		
喷嘴接触力	kN	8.5			8.5			12			12		
注射单元		S67			S85			S105			S135		
射出速度	mm/s	600			600			500			500		
射出率	cm³/s	153	188	228	188	228	294	190	245	308	245	308	402
射出压力	MPa	280	224	179	280	224	179	285	221	180	282	224	172
保压压力	MPa	224	179	143	224	179	143	228	177	144	225	179	138
塑化能力	kg/h	10	13	18	13	18	26	18	26	37	26	37	53
其 它													
设备尺寸	mm*mm*mm	3860*920*1900			4000*920*1900			4150*920*1900			4200*920*1900		
设备重量	T	2.4			2.5			2.6			2.6		

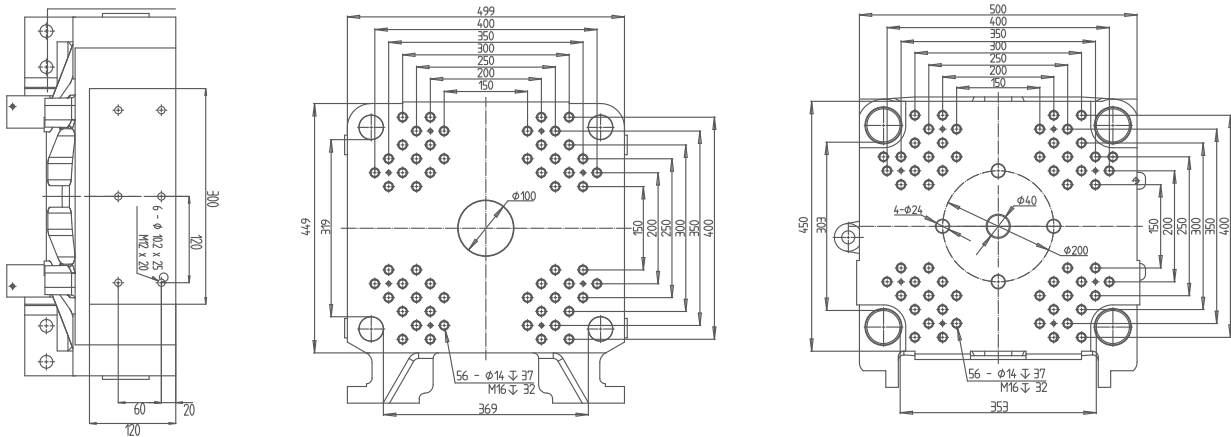
因性能改善，以上参数如有更改，恕不通知。
此样本参数最终解释权归宁波创基所有！

机器尺寸图

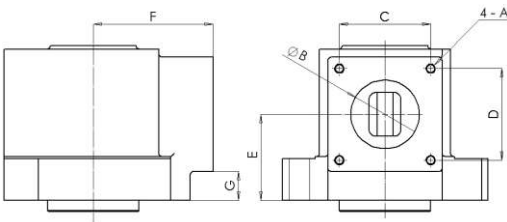


合模	射台	螺杆	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
55	67	18-22	918	288	3529	40	840	1330	1480	1440	465	1149
	85	22-25				200		1360	1510			
	105	22-28				330		1400	1630			
	135	25-32				380		1530	1760			

机械手安装孔位



料斗安装台尺寸



小型水冷法兰

A	M8	D	80	可适用于S67、S85、S105、S135等射出装置
B	60	E	75	
C	80			

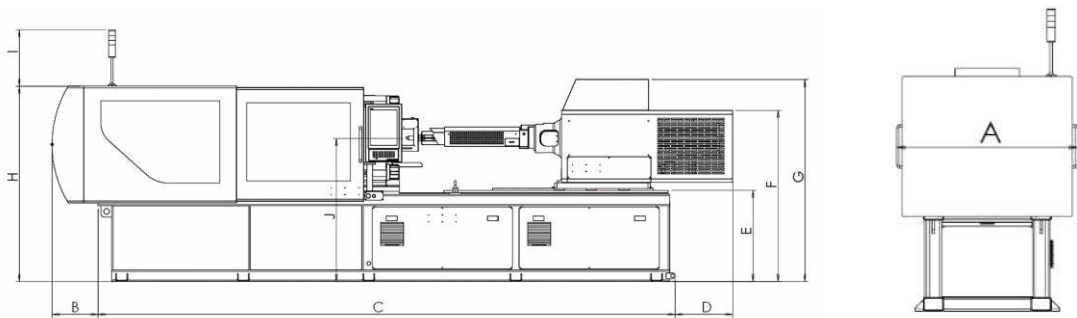
List Of Standard Types

标准式样一览表

机型		AZ 80T								
锁模力	kN(tf)	780(80)								
拉杆间距	mm*mm	410*360								
模板尺寸	mm*mm	580*530								
开模行程	mm	300								
模具厚度	mm	160~410(460)								
定位环	mm	100								
顶出力	kN(tf)	26(2.7)								
顶出行程	mm	80								
射 胶 系 统										
螺杆直径	mm	22	25	28	25	28	32	28	32	36
射出重量gpps	oz	1.33	1.72	2.14	1.72	2.14	2.80	2.91	3.78	4.80
	g	38	49	61	49	61	80	83	108	137
熔胶转速	r/min	400			400			400		
射出行程	mm	104			104			140		
喷嘴突出量	mm	45			45			45		
喷嘴接触力	kN	12			12			18		
注射单元		S105			S135			S175		
射出速度	mm/s	500			500			400		
射出率	cm³/s	190	245	308	245	308	402	246	322	407
射出压力	MPa	285	221	180	282	224	172	285	218	172
保压压力	MPa	228	177	144	225	179	138	227	174	137
塑化能力	kg/h	18	26	37	26	37	53	37	53	86
					其 它					
设备尺寸	mm*mm*mm	4680*1050*1950			4680*1050*1950			4950*1050*1950		
设备重量	T	3.6			3.6			3.8		

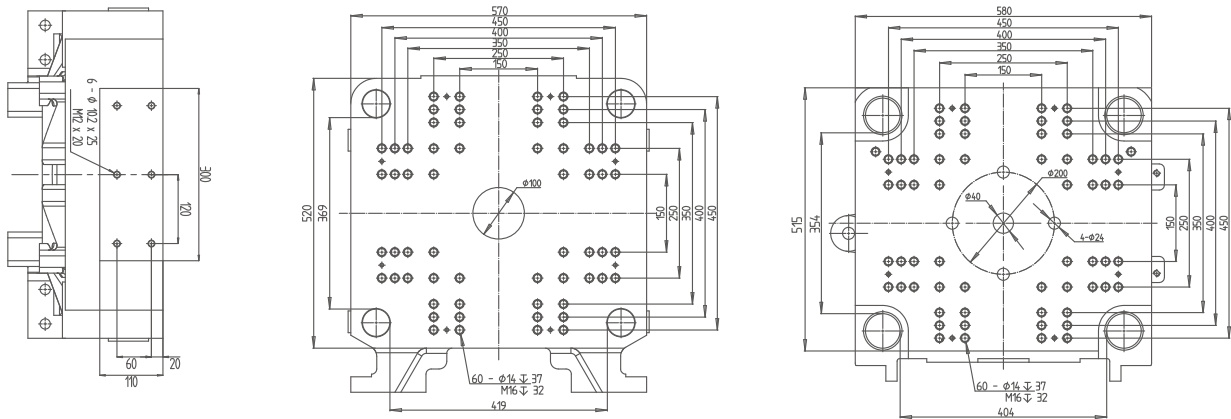
因性能改善，以上参数如有更改，恕不通知。
此样本参数最终解释权归宁波创基所有！

机器尺寸图

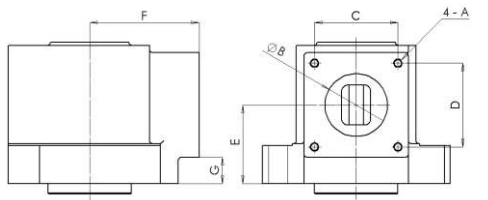


合模	射台	螺杆	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
80	105	22-28	1037	338	4345	0	830	1390	1620	1490	465	1168
	135	25-32				0		1520	1750			
	175	28-36				270		1500	1720			

机械手安装孔位

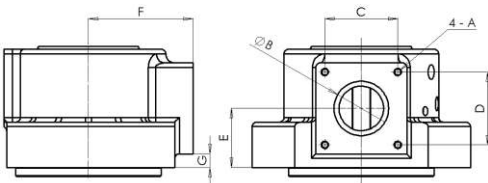


料斗安装台尺寸



小型水冷法兰

A	M8	D	80	可适用于S67、S85、S105、S135等射出装置
B	60	E	75	
C	80			



中型水冷法兰

A	M8	D	80	可适用于S175、S219、S263、S307、S422等射出装置
B	60	E	65	
C	80			

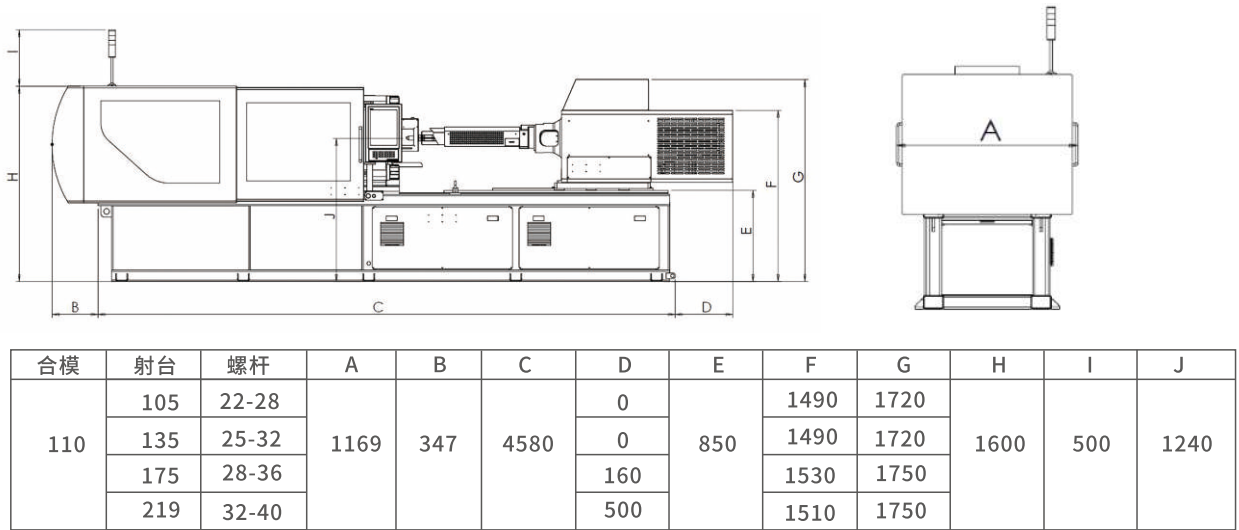
List Of Standard Types

标准式样一览表

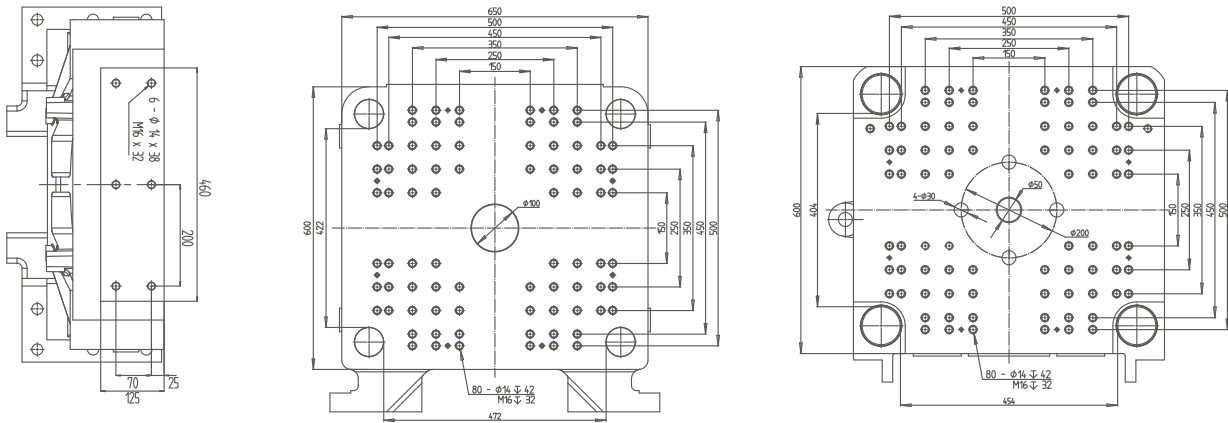
机型		AZ 110T											
锁模力	kN(tf)	1080(110)											
拉杆间距	mm*mm	460*410											
模板尺寸	mm*mm	650*600											
开模行程	mm	350											
模具厚度	mm	180~410(460)											
定位环	mm	100											
顶出力	kN(tf)	32(3.2)											
顶出行程	mm	100											
射 胶 系 统													
螺杆直径	mm	22	25	28	25	28	32	28	32	36	32	36	40
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
	g	38	49	61	49	61	80	83	108	137	124	156	193
熔胶转速	r/min	400			400			400			400		
射出行程	mm	104			104			140			160		
喷嘴突出量	mm	45			45			65			65		
喷嘴接触力	kN	12			12			18			18		
注射单元		S105			S135			S175			S219		
射出速度	mm/s	500			500			400			400		
射出率	cm³/s	190	245	308	245	308	402	246	322	407	322	407	502
射出压力	MPa	285	221	180	282	224	172	285	218	172	280	220	171
保压压力	MPa	228	177	144	225	179	138	227	174	137	224	176	136
塑化能力	kg/h	18	26	37	26	37	53	37	53	76	53	76	101
其 它													
设备尺寸	mm*mm*mm	4930*1170*2100			4930*1170*2100			5100*1170*2100			5400*1170*2100		
设备重量	T	4.3			4.4			4.5			4.6		

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！

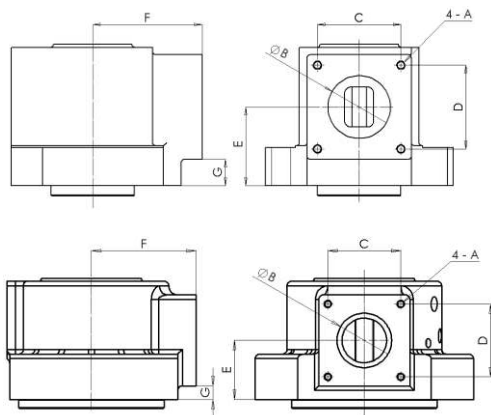
机器尺寸图



机械手安装孔位



料斗安装台尺寸



小型水冷法兰

A	M8	D	80	可适用于S67、S85、S105、S135等射出装置
B	60	E	75	
C	80			

中型水冷法兰

A	M8	D	80	可适用于S175、S219、S263、S307、S422等射出装置
B	60	E	65	
C	80			

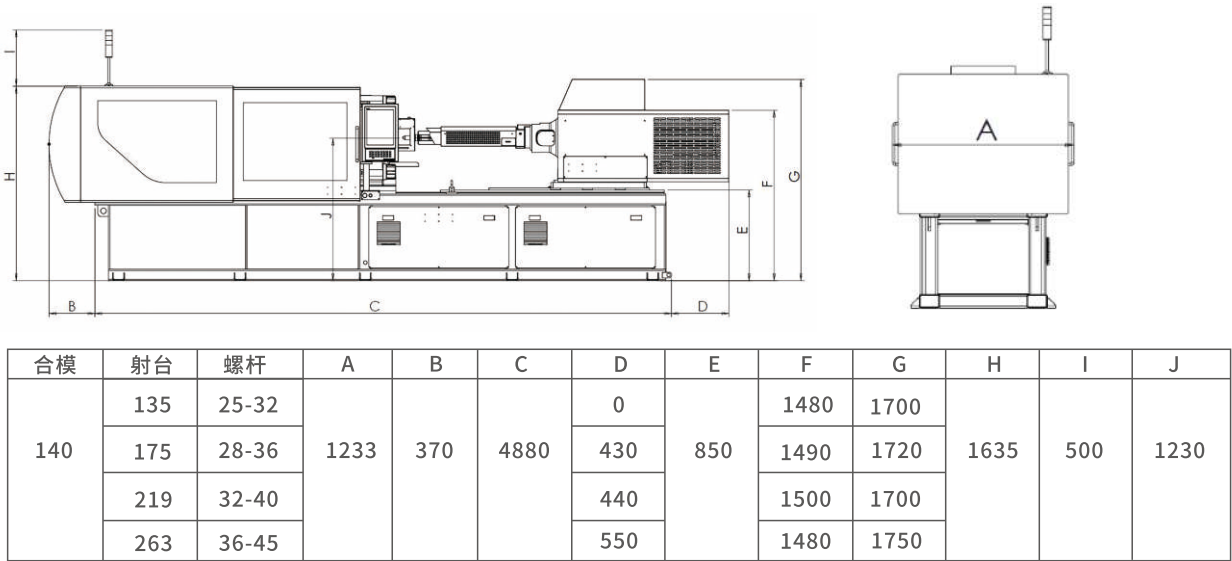
List Of Standard Types

标准式样一览表

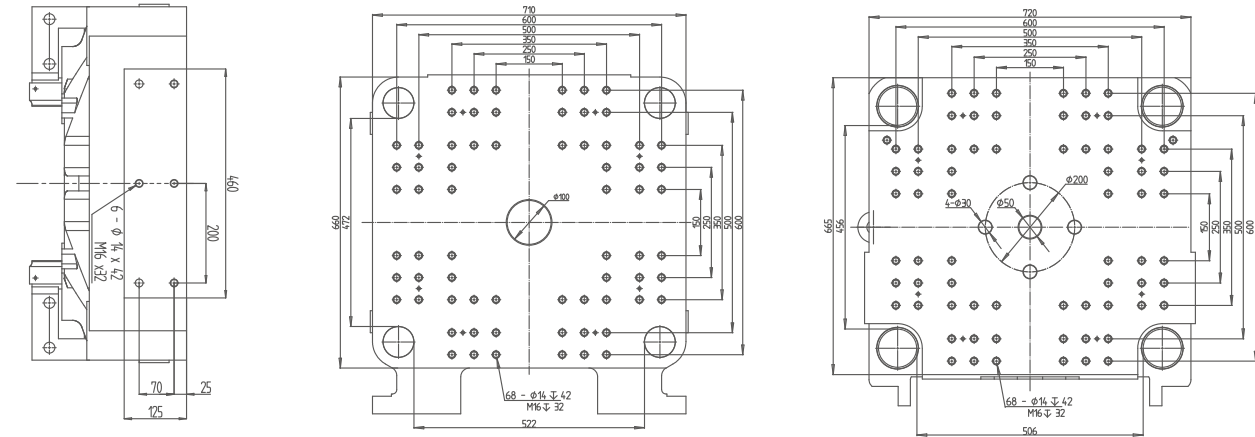
机 型		AZ 140T											
锁模力	kN(tf)	1370(140)											
拉杆间距	mm*mm	510*460											
模板尺寸	mm*mm	720*670											
开模行程	mm	375											
模具厚度	mm	180~450(500)											
定位环	mm	100											
顶出力	kN(tf)	36(3.7)											
顶出行程	mm	100											
射 胶 系 统													
螺杆直径	mm	25	28	32	28	32	36	32	36	40	36	40	45
射出重量gpps	oz	1.72	2.14	2.80	2.91	3.78	4.80	4.34	5.46	6.76	5.46	6.76	8.89
	g	49	61	80	83	108	137	124	156	193	156	193	244
熔胶转速	r/min	400			400			400			400		
射出行程	mm	104			140			160			160		
喷嘴突出量	mm	45			45			65			65		
喷嘴接触力	kN	12			24			24			24		
注射单元		S135			S175			S219			S263		
射出速度	mm/s	500			400			400			300		
射出率	cm³/s	245	308	402	246	322	407	322	407	502	305	377	477
射出压力	MPa	282	224	172	285	218	172	280	220	171	260	210	165
保压压力	MPa	225	179	138	227	174	137	224	176	136	205	166	130
塑化能力	kg/h	26	37	53	37	53	76	53	76	101	76	101	136
其								它					
设备尺寸	mm*mm*mm	5250*1250*2135			5700*1250*2135			5800*1250*2135			5900*1250*2135		
设备重量	T	5.6			5.7			5.8			5.9		

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！

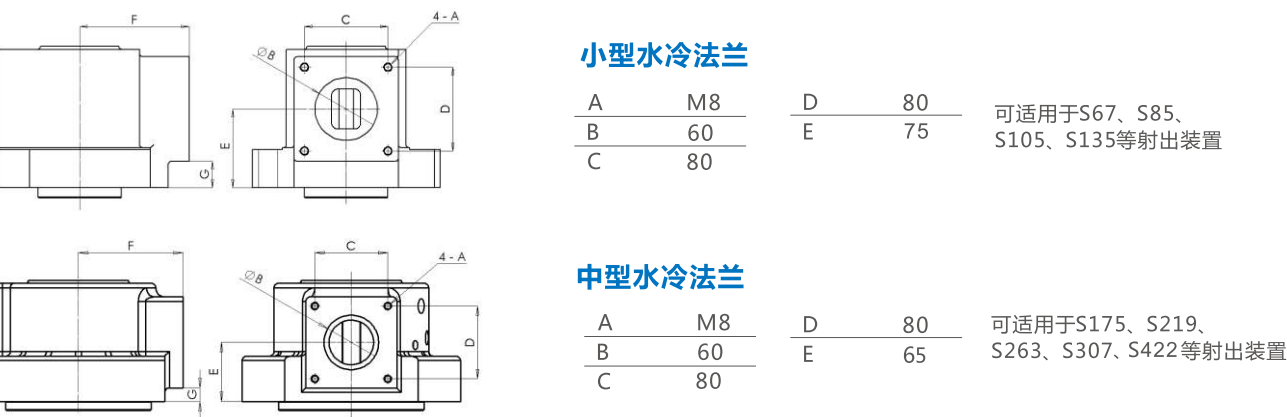
机器尺寸图



机械手安装孔位



料斗安装台尺寸



标准式样一览表

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！

Technical drawing of the 3000 Series mobile crane. The left view is a side profile showing the crane's structure, including the boom, counterweight, and chassis. Dimensions are indicated: B (width of the front chassis), C (length of the main chassis), D (width of the rear chassis), E (height of the chassis), F (height of the boom), G (height of the counterweight), and H (total height). The right view is a front elevation showing the crane's width and the counterweight area, labeled with 'A'.

机械手安装孔位



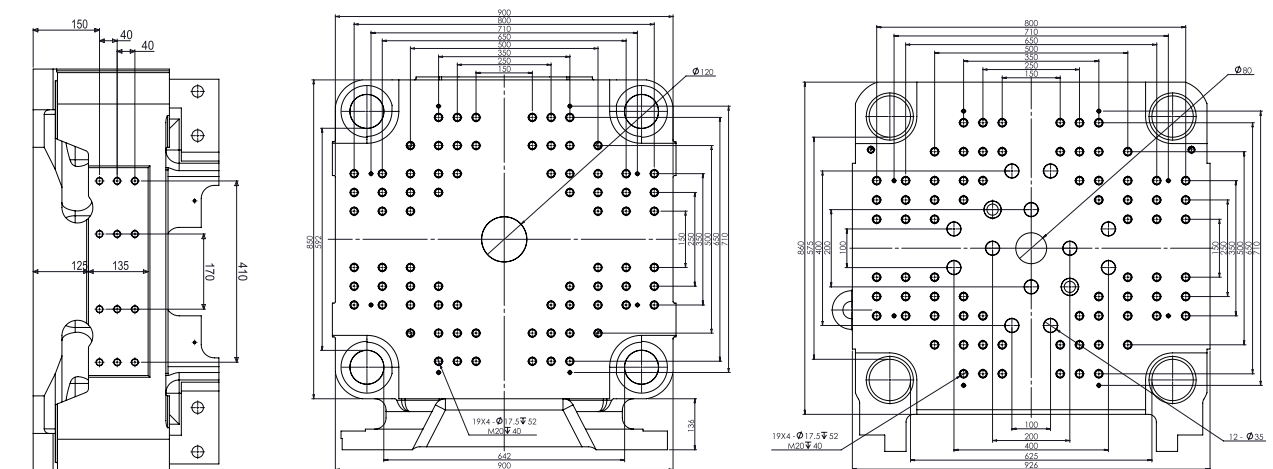
A	M8	D	80	可适用于S175、S219、S263、S307、S422等射出装置
B	60	E	65	
C	80			

标准式样一览表

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！

Technical drawing of the M1000 machine showing side and front views with dimensions B, C, D, E, F, G, and H.

机械手安装孔位



A	M8	D	80	可适用于S175、S219、S263、S307、S422等射出装置
B	60	E	65	
C	80			

A	M8	D	110	适用于 S529、S670 等射出装置
B	79	E	80	
C	80			

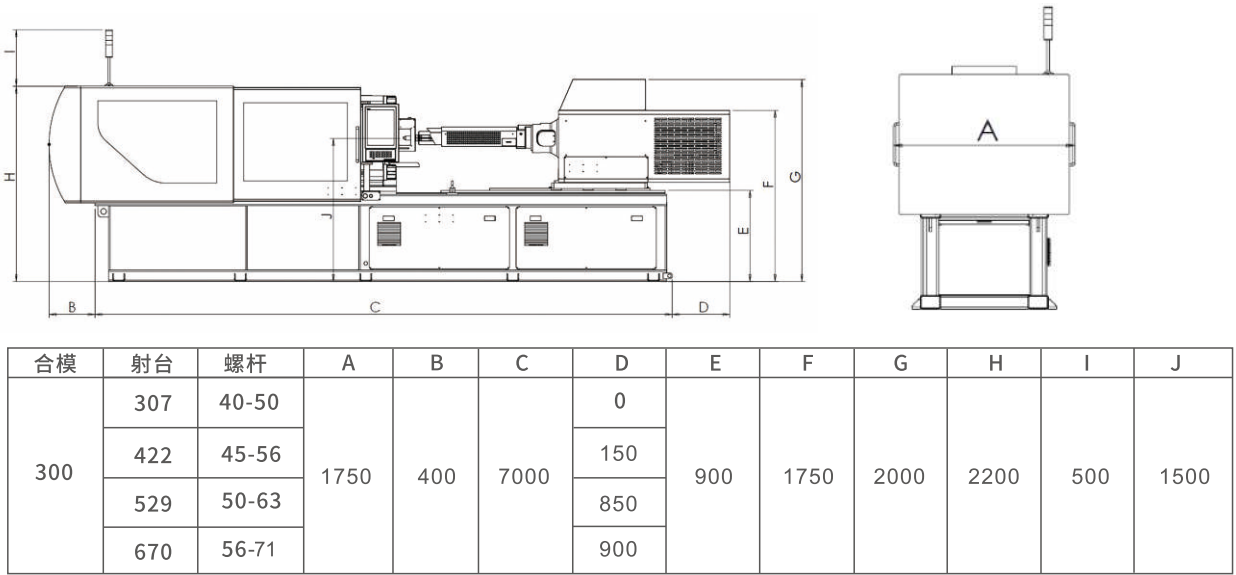
List Of Standard Types

标准式样一览表

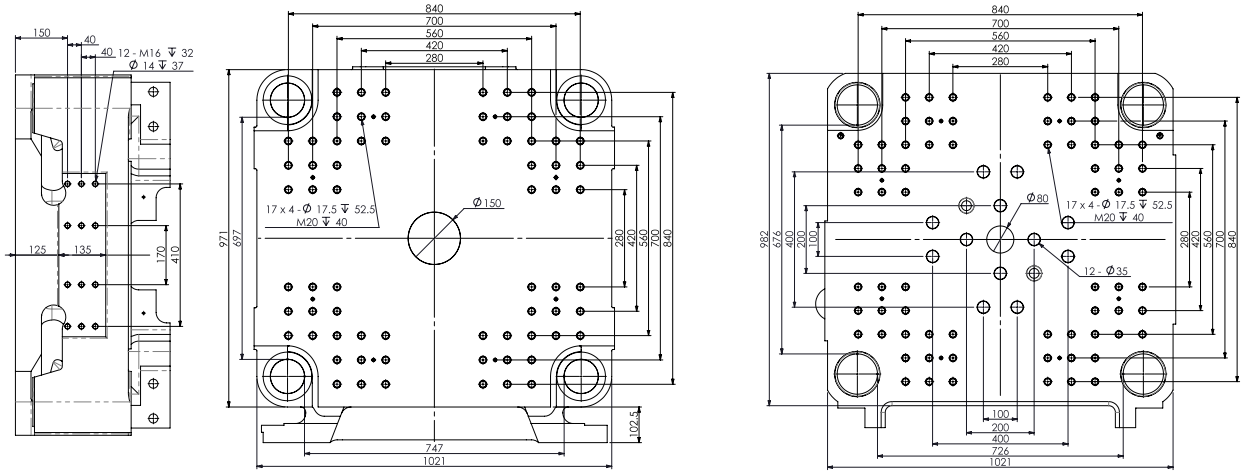
机 型		AZ300T											
锁模力	kN(tf)	2940(300)											
拉杆间距	mm*mm	730*680											
模板尺寸	mm*mm	1020*970											
开模行程	mm	630											
模具厚度	mm	300-800 (850)											
定位环	mm	150											
顶出力	kN(tf)	64 (6.4)											
顶出行程	mm	180											
射 胶 系 统													
螺杆直径	mm	40	45	50	45	50	56	50	56	63	56	63	71
射出重量gpps	oz	6.76	8.89	10.57	11.3	14.0	17.5	17.2	21.5	27.2	24.0	30.3	38.6
	g	193	244	302	323	399	500	490	614	778	685	867	1012
熔胶转速	r/min	400			300			240			200		
射出行程	mm	160			212			260			290		
喷嘴突出量	mm	65			65			65			65		
喷嘴接触力	kN	24			24			30			30		
注射单元		S307			S422			S529			S670		
射出速度	mm/s	300			300			250			160		
射出率	cm³/s	377	477	589	477	589	738	495	615	779	394	499	633
射出压力	MPa	265	208	169	251	203	162	254	203	160	263	208	164
保压压力	MPa	212	166	135	201	162	129	204	162	128	210	166	131
塑化能力	kg/h	101	136	193	118	161	210	145	184	218	153	181	230
其 它													
设备尺寸	mm*mm*mm	7400*1750*2700			7550*1750*2700			8250*1750*2700			8300*1750*2700		
设备重量	T	13			13.7			14.2			14.2		

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！

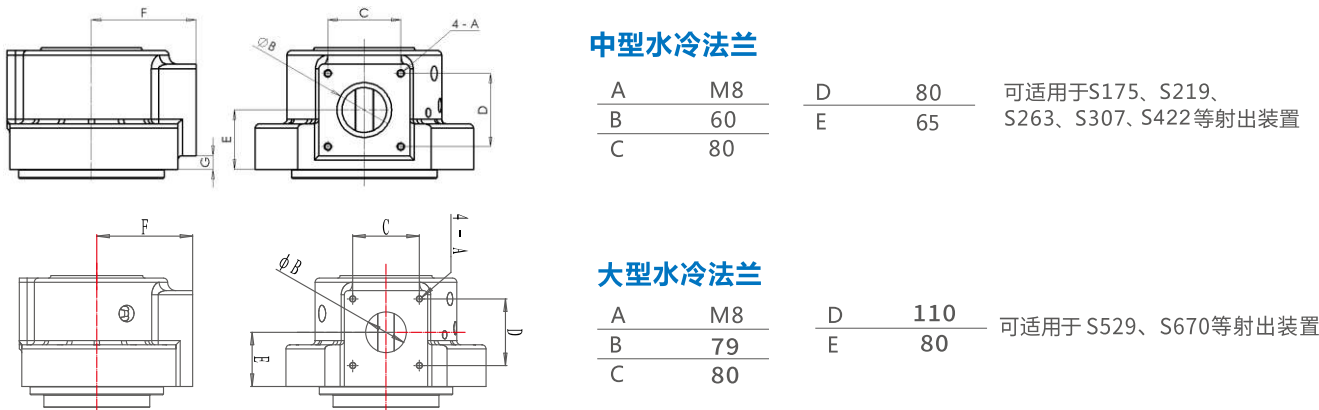
机器尺寸图



机械手安装孔位



料斗安装台尺寸



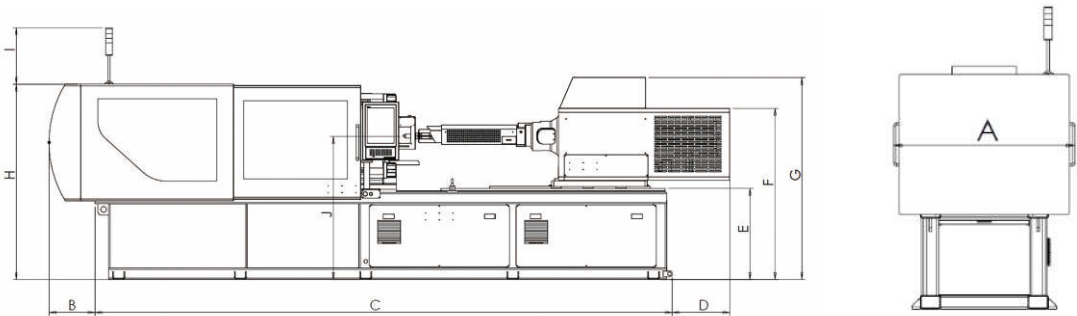
List Of Standard Types

标准式样一览表

机 型		AZ 380T											
锁模力	kN(tf)	3724(380)											
拉杆间距	mm*mm	830*780											
模板尺寸	mm*mm	1140*1090											
开模行程	mm	730											
模具厚度	mm	350-850(900)											
定位环	mm	150											
顶出力	kN(tf)	64(6.4)											
顶出行程	mm	200											
射 胶 系 统													
螺杆直径	mm	45	50	56	50	56	63	56	63	71	63	71	80
射出重量gpps	oz	11.3	14.0	17.5	17.2	21.5	27.2	24.0	30.3	38.6	33.7	42.8	54.3
	g	323	399	500	490	614	778	685	867	1012	956	1215	1541
熔胶转速	r/min	300			240			200			200		
射出行程	mm	212			260			290			320		
喷嘴突出量	mm	65			65			65			65		
喷嘴接触力	kN	24			30			30			60		
注射单元		S422			S529			S670			S851		
射出速度	mm/s	300			250			160			160		
射出率	cm³/s	477	589	738	495	615	779	394	499	633	499	633	804
射出压力	MPa	251	203	162	254	203	160	263	208	164	240	188	149
保压压力	MPa	201	162	129	204	162	128	210	166	131	192	150	119
塑化能力	kg/h	118	161	210	145	184	218	153	181	230	181	230	303
其 它													
设备尺寸	mm*mm*mm	8100*1900*2800			8700*1900*2800			8800*1900*2800			8800*1900*2800		
设备重量	T	16.6			17.1			17.1			17.4		

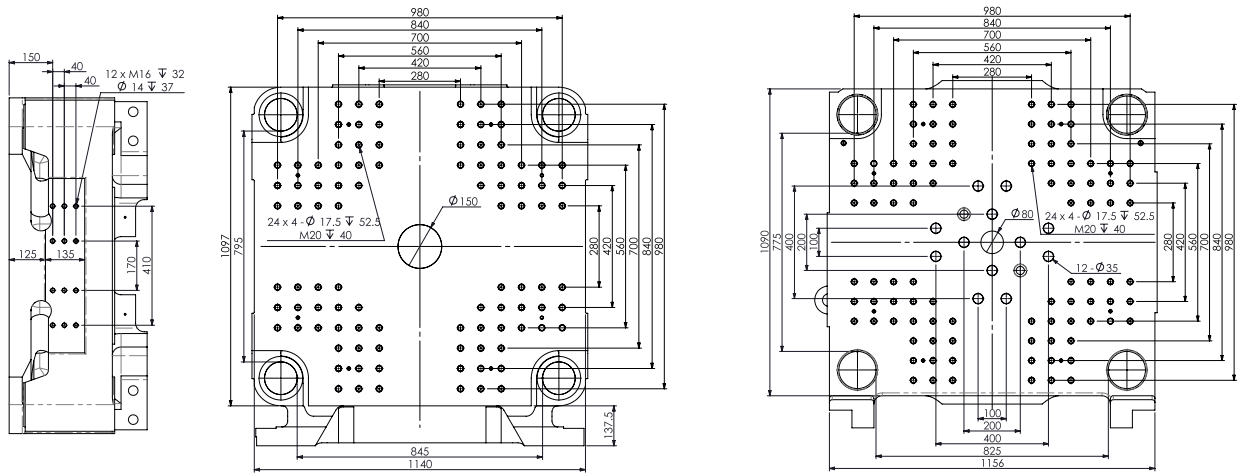
因性能改善，以上参数如有更改，恕不通知。
此样本参数最终解释权归宁波创基所有！

机器尺寸图

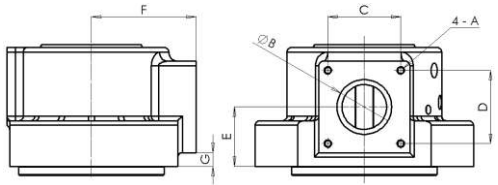


合模	射台	螺杆	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
380	422	45-56	1900	550	7500	20	950	1750	2000	2250	500	1450
	529	50-63				650						
	670	56-71				750						
	851	63-80				750						

机械手安装孔位

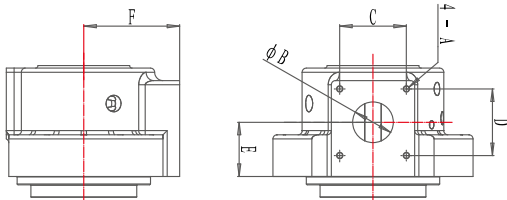


料斗安装台尺寸



中型水冷法兰

A	M8	D	80	可适用于S175、S219、S263、S307、S422等射出装置
B	60	E	65	
C	80			



大型水冷法兰

A	M8	D	110	可适用于S529、S670、S851等射出装置
B	79	E	80	
C	80			

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.NCW2螺杆组件（玻璃纤维含量30%以下）
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.电镀螺杆组件
4.光学级专用螺杆组件
5.氮化处理螺杆组件（喷嘴开放式）
6. NCW3螺杆组件（玻璃纤维含量50%以下）
7. NTW螺杆组件（高温型380℃以上）
8. 双线螺杆组件（高混练型）
9. 4段高容量加热圈（进料段）
10.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.退螺杆控制回路（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。