

Продолжение таблицы 2.1

| Наименование параметров | Данные | |
|--|--------|------------|
| | | ДК 3330.Ф1 |
| 1812 Наибольший объем впрыска за цикл, см ³ , не менее, для исполнения материального цилиндра: | | * |
| -00 | | 173 |
| -01 | | 135*1 |
| -02 | | 220*1 |
| 1813 Наименьший объем впрыска, за цикл, см ³ , не более, для исполнения материального цилиндра: | | 43 |
| -00 | | 33*1 |
| -01 | | 55*1 |
| -02 | | 55 |
| 1814 Наибольшее давление литья МПа (кгс/см ²) для исполнения материального цилиндра: | | 178 |
| -00 | | 232*1 |
| -01 | | 140 |
| -02 | | 140 |
| 1815 Объемная скорость впрыска, см ³ /с, не менее, для исполнения материального цилиндра: | | 117 |
| -00 | | 95*1 |
| -01 | | 151*1 |
| -02 | | 151 |
| 1816 Диаметр шнека, мм, для исполнения материального цилиндра: | | 40 |
| -00 | | 35*1 |
| -01 | | 45 |
| -02 | | 45 |

Продолжение таблицы 2.1

| Наименование параметров | Данные | |
|---|--------|------------|
| | | ДК 3330.Ф1 |
| 1817 Наибольшая пластичная способность по полистиролу, кг/ч, не менее, для исполнения материального цилиндра: | | |
| -00 | | 30 |
| -01 | | 60 |
| -02 | | 85 |
| 1818 Наибольшее давление подпора при сливе из цилиндров впрыска при наборе дозы, МПа | | 1,5 |
| 1819 Наибольшая температура плаستيкации, °С, не менее | | 350 |
| 1820 Наибольший ход шнека, мм, не менее | | 160 |
| 2021 Наименьший диаметр пресс-формы, мм | | 250 |
| 1822 Объем заливаемого масла в бак, л | | 250 |
| 2223 Габаритные размеры термопласта автомата, мм, не более | | |
| длина | | 4200 |
| ширина | | 1100 |
| высота | | 1940 |
| 2224 Масса термопласта автомата, кг | | 3500*2 |