

FabNr  
Kunde  
Maschinenbezeichnung  
Auftragsnummer  
Erzeugungsdatum

FabNo  
Customer  
Machine designation  
Order number  
Creation date

267276  
MANGEL FORMENBAU GESELLSCHAFT  
VICTORY 860/160 SPEX  
12141207  
Dienstag, 3. September 2024

Dosieren 1:		Plasticizing 1:	
Schneckendurchmesser	Screw diameter	mm	50
Schneckendurchmesser	Screw diameter	mm	45   50   55
Dosierweg	Screw stroke	mm	220
Maximales Hubvolumen	Maximum injection capacity	cm <sup>3</sup>	350   432   523
Schneckendrehzahl	Screw speed	min-1	275
Schneckendrehmoment	Screw torque	Nm	1180
Maximale Drehzahl @ reduziertem Drehmoment	Maximum screw speed @ reduced torque	min-1	435
Reduziertes Drehmoment @ maximaler Drehzahl	Reduced torque @ maximum screw speed	Nm	746
Reduzierte Drehzahl @ maximalem Drehmoment	Reduced screw speed @ maximum screw torque	min-1	275
Maximales Drehmoment @ reduzierter Drehzahl	Maximum screw torque @ reduced screw speed	Nm	1180
Plastifizierleistung (3-Zonen) <sup>1,2</sup>	Recovery rate (3-zone screw) <sup>1,2</sup>	g/s	48   63   81
Plastifizierleistung (Barriere) <sup>3</sup>	Recovery rate (barrier screw) <sup>3</sup>	g/s	50   55   61
1) Werte für Polystyrol bis Spritzeinheit 2460 nach ETR 10100	1) Data for GPPS up to injection unit 2460 acc. ETR 10100		
1) Werte für Polystyrol nach ETR 10100	1) Data for GPPS according ETR 10100		
2) Werte für HDPE ab Spritzeinheit 3660 nach ETR 10100	2) Data for HDPE from injection unit 3660 onward acc. ETR 10100		
3) Werte für HDPE nach ETR 10100	3) Data for HDPE acc. ETR 10100		

Einspritzen 1:		Injection 1:	
Einspritzstrom	Injection rate	cm <sup>3</sup> /s	239   295   356
Spezifischer Spritzdruck	Injection pressure (regenerative)	bar	1785   1455   1200
Einspritzstrom Spritzdruck erhöht	Injection rate (at max. pressure)	cm <sup>3</sup> /s	172   212   257
Spezifischer Spritzdruck erhöht	Injection pressure (max)	bar	2400   2000   1655
Einspritzen mit Akku (nur erhöht)		Injection with accu (only max. pressure)	
Maximale Einspritzgeschwindigkeit mit Akku	Maximum injection speed with accu	mm/s	600
Maximaler Einspritzstrom mit Akku	Maximum Injection rate with accu	cm <sup>3</sup> /s	954   1178   1425

Düse 1:		Nozzle 1:	
Düsenweg	Nozzle stroke	mm	350
Düsenanpresskraft	Nozzle contact pressure	kN	75,0

Massezylinder 1:		Material cylinder 1:	
L/D Schneckenlänge	L/D ratio		20,0
Anzahl Heizzonen inkl. Düse 1)	Heating zones incl. nozzle 1)		5
Heizleistung 1)	Heating wattage 1)	kWel	15,0
1) Maximal vorhandene Ausrüstung	1) Maximum of existing equipment		

Schließeinheit:		Clamping unit:	
Schließkraft	Clamping force	kN	1600
Öffnungsweg + Zylindertoleranz	Opening stroke + cylinder tolerance	mm	605
Maximaler Plattenabstand	Maximum distance between platen	mm	900
Minimale Werkzeugeinbauhöhe	Minimum mold height	mm	300
Aufspannplattengröße horizontal x vertikal	Platen size horizontal x vertical	mm x mm	750 x 750
Ausfallschachtbreite	Drop out chute width	mm	550
Maximales Werkzeuggewicht BAP	Maximum mold weight moving platen	kg	1200
Maximales Werkzeuggewicht FAP	Maximum mold weight stationary platen	kg	1200
Maximales Werkzeuggewicht Gesamt	Maximum mold weight total	kg	2400
Trockenlauf (Euromap 6) Hub	Dry cycle (Euromap 6) stroke	mm	200
Trockenlauf (Euromap 6) Zeit	Dry cycle (Euromap 6) time	s	1,60

Auswerfer 1:		Ejector:	
Auswerferweg	Ejector stroke	mm	150
Auswerferkraft vor / zurück	Ejector force forward / return	kN / kN	61 / 27

Antriebseinheit:		Drive unit:	
Öfüllmenge - Spritzseite (Haupttank)	Oil reservoir capacity - Injection unit	l	176
Öfüllmenge - Schließseite (Nachsaugtank)	Oil reservoir capacity - Clamping unit	l	135

<b>Ölfilter:</b>		<b>Oilfilter:</b>	
Maximale Kühlleistung (25°C Wassereintrittstemp.)	Maximum cooling power (25°C water inlet temp.)	kWcool	6,00
Wasserverbrauch 25°C	Water consumption 25°C	m3/h	0,50

<b>Maschinenbasisdaten:</b>		<b>Machine basics:</b>	
Gewicht Gesamt (ohne ÖL)	Weight total (without oil)	to	9,3
Anschlussleistung	Total power	kWel	128,0

# Technische Daten Imperial

# Technical data Imperial

# ENGEL

FabNr  
Kunde  
Maschinenbezeichnung  
Auftragsnummer  
Erzeugungsdatum

FabNo  
Customer  
Machine designation  
Order number  
Creation date

267276  
MANGEL FORMENBAU GESELLSCHAFT  
VICTORY 860/160 SPEX  
12141207  
Dienstag, 3. September 2024

Dosieren 1:	Plasticizing 1:		
Schneckendurchmesser	Screw diameter	in	2,0
Schneckendurchmesser	Screw diameter	in	1,8   2,0   2,2
Dosierweg	Screw stroke	in	8,7
Maximales Hubvolumen	Maximum injection capacity	in <sup>3</sup>	21,4   26,4   31,9
Schneckendrehzahl	Screw speed	rpm	275,0
Schneckendrehmoment	Screw torque	Nm	1180
Maximale Drehzahl @ reduziertem Drehmoment	Maximum screw speed @ reduced torque	rpm	435,0
Reduziertes Drehmoment @ maximaler Drehzahl	Reduced torque @ maximum screw speed	Nm	746
Reduzierte Drehzahl @ maximalem Drehmoment	Reduced screw speed @ maximum screw torque	rpm	275,0
Maximales Drehmoment @ reduzierter Drehzahl	Maximum screw torque @ reduced screw speed	Nm	1180
Plastifizierleistung (3-Zonen) <sup>1,2</sup>	Recovery rate (3-zone screw) <sup>1,2</sup>	oz/s	1,7   2,2   2,9
Plastifizierleistung (Barriere) <sup>3</sup>	Recovery rate (barrier screw) <sup>3</sup>	oz/s	1,8   1,9   2,2
1) Werte für Polystyrol bis Spritzeinheit 2460 nach ETR 10100	1) Data for GPPS up to injection unit 2460 acc. ETR 10100		
1) Werte für Polystyrol nach ETR 10100	1) Data for GPPS according ETR 10100		
2) Werte für HDPE ab Spritzeinheit 3660 nach ETR 10100	2) Data for HDPE from injection unit 3660 onward acc. ETR 10100		
3) Werte für HDPE nach ETR 10100	3) Data for HDPE acc. ETR 10100		

Einspritzen 1:	Injection 1:		
Einspritzstrom	Injection rate	in <sup>3</sup> /s	14,58   18,00   21,72
Spezifischer Spritzdruck	Injection pressure (regenerative)	PSI	25889   21103   17405
Einspritzstrom Spritzdruck erhöht	Injection rate (at max. pressure)	in <sup>3</sup> /s	10,50   12,94   15,68
Spezifischer Spritzdruck erhöht	Injection pressure (max)	PSI	34809   29008   24004
Einspritzen mit Akku (nur erhöht)	Injection with accu (only max. pressure)		
Maximale Einspritzgeschwindigkeit mit Akku	Maximum injection speed with accu	mm/s	600
Maximaler Einspritzstrom mit Akku	Maximum Injection rate with accu	in <sup>3</sup> /s	58,22   71,89   86,96

Düse 1:	Nozzle 1:		
Düsenweg	Nozzle stroke	in	13,8
Düsenanpresskraft	Nozzle contact pressure	US tons	8

Massezylinder 1:	Material cylinder 1:		
L/D Schneckenlänge	L/D ratio		20,0
Anzahl Heizzonen inkl. Düse 1)	Heating zones incl. nozzle 1)		5
Heizleistung 1)	Heating wattage 1)	kWel	15,0
1) Maximal vorhandene Ausrüstung	1) Maximum of existing equipment		

Schließeinheit:	Clamping unit:		
Schließkraft	Clamping force	US tons	180
Öffnungsweg + Zylindertoleranz	Opening stroke + cylinder tolerance	in	23,8
Maximaler Plattenabstand	Maximum distance between platen	in	35,4
Minimale Werkzeugeinbauhöhe	Minimum mold height	in	11,8
Aufspannplattengröße horizontal x vertikal	Platen size horizontal x vertical	in x in	29,5 x 29,5
Ausfallschachtbreite	Drop out chute width	in	21,7
Maximales Werkzeuggewicht BAP	Maximum mold weight moving platen	lbs	2646
Maximales Werkzeuggewicht FAP	Maximum mold weight stationary platen	lbs	2646
Maximales Werkzeuggewicht Gesamt	Maximum mold weight total	lbs	5291
Trockenlauf (Euromap 6) Hub	Dry cycle (Euromap 6) stroke	in	7,9
Trockenlauf (Euromap 6) Zeit	Dry cycle (Euromap 6) time	s	1,60

Auswerfer 1:	Ejector:		
Auswerferweg	Ejector stroke	in	5,9
Auswerferkraft vor / zurück	Ejector force forward / return	US tons	7 / 3

Antriebseinheit:	Drive unit:		
Öfüllmenge - Spritzseite (Haupttank)	Oil reservoir capacity - Injection unit	US gal	46
Öfüllmenge - Schließseite (Nachsaugtank)	Oil reservoir capacity - Clamping unit	US gal	36

<b>Ölfilter:</b>		<b>Oilfilter:</b>	
Maximale Kühlleistung (25°C Wassereintrittstemp.)	Maximum cooling power (25°C water inlet temp.)	kWcool	6,00
Wasserverbrauch 25°C	Water consumption 25°C	gph	132,09

<b>Maschinenbasisdaten:</b>		<b>Machine basics:</b>	
Gewicht Gesamt (ohne Öl)	Weight total (without oil)	US tons	10,3
Anschlussleistung	Total power	kWel	128,0