

► İhracat Yaptığımız Ülkeler

► International Export Informations

Arnavutluk	Makedonya	Albania	Macedonia
Azerbaycan	Mısır	Azerbaijan	Egypt
Birleşik Arap Emirlikleri	Özbekistan	United Arab Emirates	Uzbekistan
Bulgaristan	Romanya	Bulgaria	Romania
Cezayir	Rusya	Algeria	Russia
Ermenistan	Suriye	Armenia	Syria
Fas	Suudi Arabistan	Morocco	Saudi Arabia
Gürcistan	Tacikistan	Georgia	Tajikistan
Irak	Tanzanya	Iraq	Tanzania
İran	Tunus	Iran	Tunis
Kazakistan	Türkmenistan	Kazakhstan	Turkmenistan
Kosova	Ukrayna	Kosovo	Ukraine
Libya	Ürdün	Libya	Jordan
Lübnan	Yunanistan	Lebanon	Greece

## PLASTİK ENJEKSİYON TEKNOLOJİLERİ

### PLASTIC INJECTION TECHNOLOGIES



Hastane Mahallesi Hadımköy-İstanbul Yolu Caddesi No:76  
Hadımköy 34555 Arnavutköy İstanbul / Turkey

Tel : +90 212 771 11 67 (pbx)  
Fax: +90 212 771 12 23

[bilgi@ekinmakina.com](mailto:bilgi@ekinmakina.com)  
[www.ekinmakina.com](http://www.ekinmakina.com)

Teknik verilerde haber vermeden değişiklik yapma hakkı üretici firmaya aittir.  
We reserve the right to change specification without prior notice.





# TÜRKİYE'NİN MAKİNE GÜCÜ!

## TURKEY'S MACHINE POWER!

Yatay Enjeksiyonlar  
Horizontal Injections

6 - 14

Dikey Enjeksiyonlar  
Vertical Injections

15 - 20

Özel Üretim Makinalar  
Special Production Machines

21 - 23

Yardımcı Ekipmanlar  
Auxiliary Equipments

24 - 34



## HAKKIMIZDA /// ABOUT US

Üretim hayatımızda 23 yılı geride bıraktık...

1994 yılında büyük bir hayalle, Türkiye'nin en büyük makina üreticilerinden biri olma hedefiyle yola çıktı. O günden bugüne teknolojimiz gelişti, istihdamımız ve kapasitemiz arttı fakat müşterilerimize olan saygımız, yüksek iş ahlakımız, ürün geliştirmeye yönelik heyecanımız ve çözüm odaklı çalışma anlayışımız hala aynı...

Ürettigimiz makinalarla yerli üretimin ve teknolojinin mimarlarından olduk. Gün geldi ülkemizin sınırlarını aştık, üretimimizin %30'unu ihracata ayırdık. Satış sonrası hizmetlerimiz ve servis ağımızla dünyanın neresinde olurlarsa olsunlar, müşterilerimize bir telefon kadar yakındık.

Ürettigimiz her makinada sizi ve memnuniyetinizi ön plana koyuyoruz. Çeyrek asra yaklaşan bilgi birliğimizle ve işimize duyduğumuz aşıkla işinizi büyütmeye, istek ve ihtiyaçlarınıza özel makinalar üretmeye devam ediyoruz.

*Exactly 23 years ago, in 1994 with a dream, we set out with the goal of becoming one of Turkey's largest machine manufacturer.*

*Our technology has evolved since then, our employment and capacity have increased, however we always retain the respect for our customers, our high work ethics, our enthusiasm for product development and our solution-oriented work approach as still the same ...*

*By the machines we produced we became the architect of domestic production and technology. Then, we also crossed the borders of our country, and reserved 30% of our production for export. Our after-sales service and our service network helped us to be as close as to our customers regardless of wherever they are in the world via phone.*

*In each machine we produce, we prioritize your satisfaction. With our accumulated knowledge for a quarter of a century and with the love we have for our work, we continue to grow your business, we continue to produce special machines meeting your demands and needs.*





## › ÜRETİM HATTI /// PRODUCTION LINE

Makinalarımızın yapıldığı üretim hattı talaşlı imalat, kaynak-konstrüksiyon, montaj, boyahane, elektrik atölyesi ve kalite kontrol bölümünden oluşmaktadır. Talaşlı imalat bölümünde modern CNC tezgahlar kullanılmaktadır.

*Our production line became of machining, melt-construction, assembly, painting, electrical workshop and quality control departments. And use modern CNC machines in machining department.*



Ekin Makina Türkiye makina etkinliği, dayanıklılığı, esnekliğiyle beraber; Avrupa makinalarının hızı, hassaslığı baskı teknolojisinin kombinasyonudur.

*Ekin Makina is the combination of Turkish machinery effectiveness, durability and flexibility with European machineries' speed, precision and injection technology.*



## • SERVO TEKNOLOJİSİ SERVO SYSTEM TECHNOLOGY



### GELİŞTİRİLMİŞ SERVO TEKNOLOJİSİ

Üretimde sürekli teknolojiyi takip eden Ekin Makina geliştirilmiş servo uygulaması ile öne çıkmaktadır. Plastik enjeksiyon makinalarında özellikle enerji tasarrufu sağlamak için uygulanan servo sisteme enjeksiyonda hassasiyet, hızlı ve stabil hareket, hidrolik yağ ve soğutma suyunda tasarruf en iyi şekilde sağlanmıştır. PHASE marka motor, SUMITOMO marka içten dişli pompa ve DELTA marka sürücü ile yüksek performanslı bir kombinasyon elde edilmiştir.

### IMPROVED SERVO TECHNOLOGY

Ekin Makine following technology permanently comes to the fore with improved servo application. With the servo system applied to provide especially energy saving in plastic injection machines, sensitivity in injection, fast and stable movement, saving for hydraulic oil and cooling water are assured ideally. Through PHASE branded engine, SUMITOMO branded annular gear pump and DELTA branded driver, a combination with high performance is obtained.



## • YATAY ENJEKSİYONLAR HORIZONTAL INJECTIONS

Ekin Makina, üretim hayatına yatay 190T makina ile başlayarak bugün serilerini 30 tondan 800 tona kadar çıkarmıştır. Bütün seriler son teknolojiler kullanılarak yapılan tasarımlarla üretilmektedir. Ekin yatay enjeksiyon makinaları her sektörde kullanıcılarına cevap vermektedir.

Ekin started machine production process in 1994 with the horizontal 190 ton machines and today it upgraded its horizontal injection series with a range from 30 ton to 800 ton. The whole series is produced with the designs using the latest technology. Ekin; provided the price competition in the horizontal series, and aims to pass their competitors with its speed, equipment and innovation. Therefore Ekin horizontal injection molding machines respond to users in each sectors.

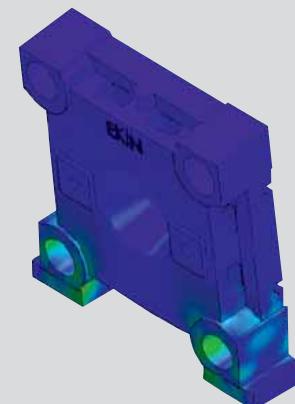
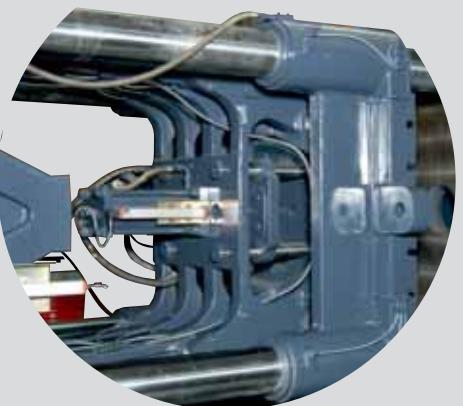
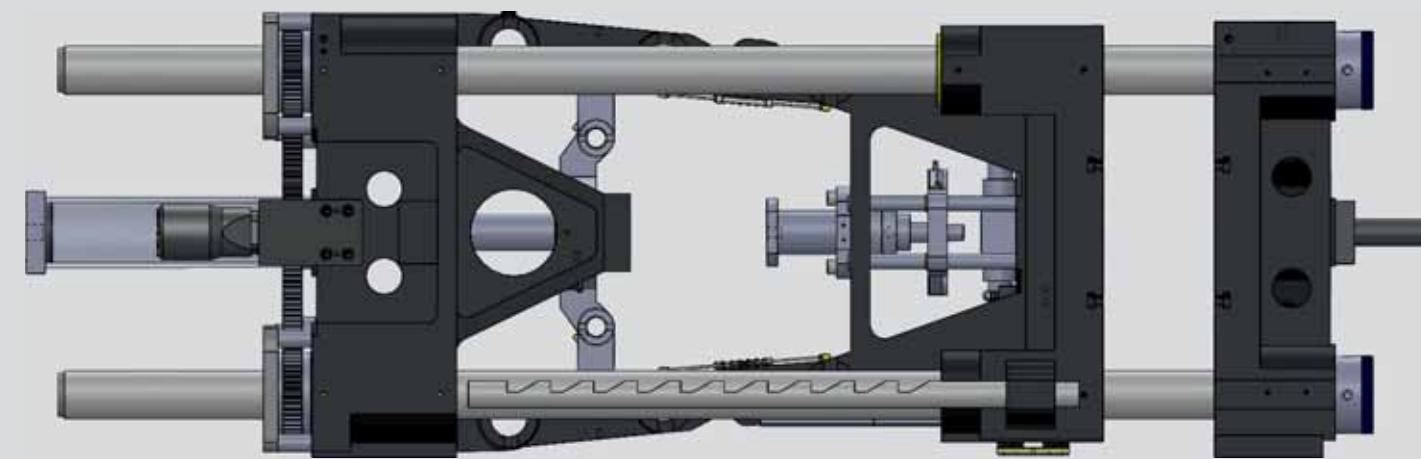




## MENGENE ÜNİTESİ CLAMPING UNIT

Birçok yeniliğin yapıldığı ECOTECH serisi ile mengene ünitesinde en güncel tasarım elde edilmiştir. Yüksek mukavemet sahip yapısına ek olarak geniş kolon aralıkları, euromap standartları en son haliyle yer almaktadır. Ayrıca kullanılan oransal kontrollü (proportional) yön valfi ile hızlı açma - kapamaıyla birlikte hassas kalıp koruma ve mengene açılırken sürekli aynı noktada duruş sağlamaktadır. Kalıp bağlantısı için Euromap ölçülerinde hem delik hem de T kanallar bulunmaktadır.

Thanks to ECOTECH series in which many innovations are made, most up to date design is reached. In addition to high strength structure, wide column intervals and euromap standars are made available with their latest versions. Besides, coupled with fast opening- closing via proportional controlled direction valve used, stop in the the same point continuously is ensured while mould and clamp are opened. For mould fixing Euromap standart size holes and T slots aviable on platens.





## ‣ ENJEKSIYON ÜNİTESİ INJECTION UNIT

Enjeksiyon ünitesi çift silindirle çektilmeli olup, SKF marka lineer kızaklı sistem ile yüksek hız ve hassasiyet elde edilmiştir. Ağır tip radyal hidromotorla yüksek tork; daha büyük hortum, geçirgenliği yüksek valflerle hızlı mal alma ve enjeksiyon sağlanmıştır. Buradaki sade tasarımla enjeksiyon bölümüne müdahale son derece kolay hale getirilmiştir.

By means of SKF branded linear slide system used in injection unit, high speed and sensitivity are obtained. With heavy type radial hydro motors, high torque is provided and with larger size hose and the valves having high permeability, receiving fast goods and injection is assured. Through plain design here, intervention to injection section has been made very easy.



## ‣ KONTROL SİSTEMİ CONTROL SYSTEM



Geliştirilen kontrol sistemleri ile kullanım, LCD ekran seçenekleriyle çalışma menüsü ve sayfalar arası geçişler kolaylaştırılmıştır. Ayrıca cihaz ile mekanik birimler arasındaki haberleşme hızlı ve hassas hale getirilmiştir. Farklı dil seçenekleri bulunmaktadır. Pano yapımında yüksek kalitede Avrupa menşeli salt malzemeleri kullanılmaktadır.

Through the domestic device used in the machinery's automation easy to use is ensured. In panel making, high quality switchgear materials of German origin are used. With LCD screen options, operating menu and interpage shifts were facilitated. Different language options are available. Through the latest works, communication between the device and mechanical units have become fast and precise.





# TEKNİK DETAYLAR

## TECHNICAL DETAILS

30  
TON60  
TON100  
TON160  
TON210  
TON

### ENJEKSİYON ÜNİTESİ // INJECTION UNIT

Makina Modeli Machine Model	Birim Unit	A	B	C	A	B	C
Vida Çapı Screw Diameter	mm	20	25	30	25	30	35
Vida Boy / Çap Oranı Screw L/D Ratio	L/D	25	20	16,7	24	20	17,2
Teorik Enjeksiyon Hacmi Shot Size	cm <sup>3</sup>	38	60	85	74	106	144
Enjeksiyon Ağırlığı (PS) Injection Weight (PS)	g	35	55	75	67	96	131
Enjeksiyon Oranı Injection Rate	g/s	39	61	82	58	78	96
Plastikleştirme Kapasitesi (PS) Plasticizing Capacity	g/s	4	6	9	7	10	13
Enjeksiyon Basıncı Injection Pressure	Mpa	240	180	145	235	180	142
Vida Devir Hızı Screw Speed	rpm	0 - 280			0 - 280		
Vida Stroğu Screw Storke	mm	120			150		

A	B	C	A	B	C	A	B	C
35	40	45	40	45	50	45	50	55
22,8	20	17,8	22,5	20	18	23,3	21	19
192	251	318	263	332	412	397	490	593
175	225	285	240	300	375	360	450	540
80	105	130	121	145	186	145	180	236
12	15	20	15	22	28	20	25	29
245	190	154	235	185	150	220	185	150
0 - 280			0 - 250			0 - 225		
200			210			250		

### MENGENE ÜNİTESİ // CLAMPING UNIT

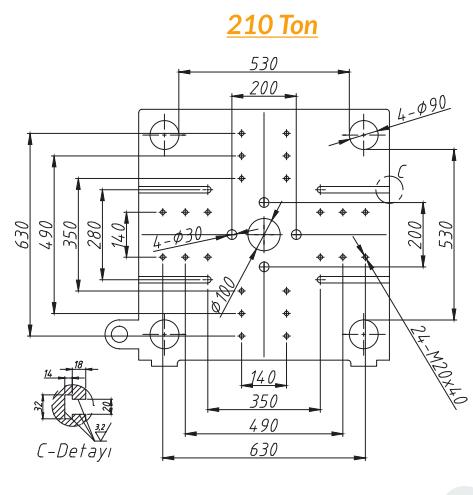
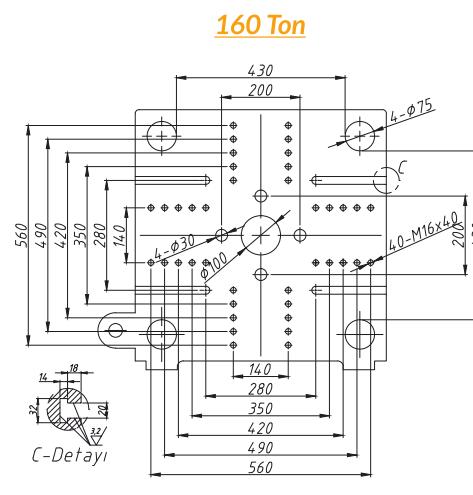
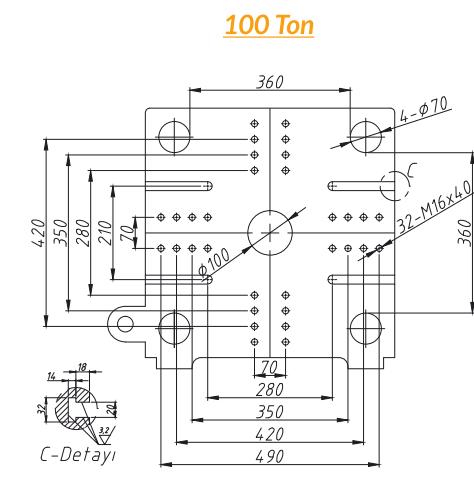
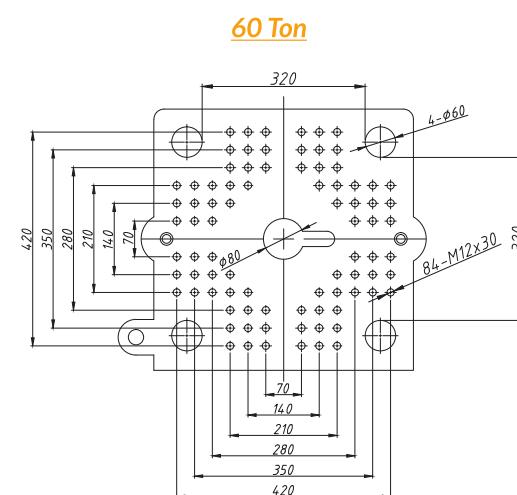
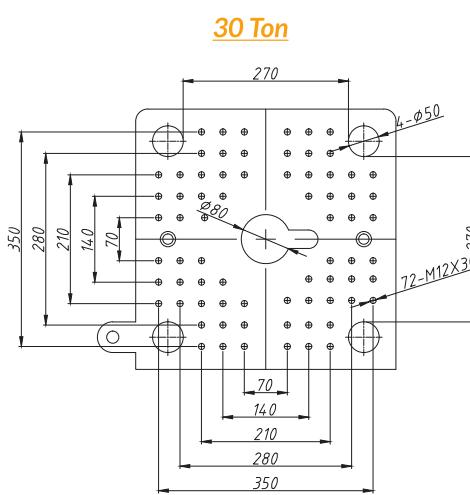
Mengene Kapama Kuvveti Clamping Force	kN	300	600
Mengene Stroğu Toggle Stroke	mm	400	450
Kolonlar Arası Mesafe Space Between Tie Bars	mm	270 x 270	320 x 320
Max. Kalıp Kalınlığı Max. Mould Height	mm	250	300
Min. Kalıp Kalınlığı Min. Mould Height	mm	150	150
İtici Stroğu Ejector Stroke	mm	45	80
İtici Kuvveti Ejector Force	kN	15	20
İtici Sayısı Ejector Number	PC	1	1

1000	1600	2100
340	420	510
360 x 360	430 x 430	530 x 530
380	450	520
100	150	160
120	130	135
40	40	53
1	5	5

### GENEL BİLGİLER // GENERAL DETAILS

Max. Pompa Basıncı Max. Pump Pressure	Mpa	14	14
Servo Motor Gücü Servo Motor Power	Kw	11	14
İst主义 Gücü Heater Power	Kw	3,5	4,5
Makina Ebatları (LxWxH) Machine Dimensions	m	2,7 x 0,52 x 1,35	3,6 x 0,9 x 1,4
Makina Ağırlığı Machine Weight	T	1,7	2,3
Yağ Deposu Kapasitesi Oil Tank Capacity	L	180	210
Sabit Plaka Flanş Ölçüsü Fixed Plate Flange Dimension	mm	ø100	ø100

14	14	14
18,2	23	28,7
6,5	9,5	13,5
4,6 x 1,1 x 1,7	5,1 x 1,2 x 1,8	5,7 x 1,4 x 1,9
3,5	4,5	6
200	300	400
ø125	ø125	ø160





# TEKNİK DETAYLAR

## TECHNICAL DETAILS

270  
TON330  
TON400  
TON500  
TON600  
TON800  
TON

### ENJEKSİYON ÜNİTESİ // INJECTION UNIT

Makina Modeli Machine Model	Birim Unit	A	B	C	A	B	C
Vida Çapı Screw Diameter	mm	55	60	65	60	65	70
Vida Boy / Çap Oranı Screw L/D Ratio	L/D	22,9	21	19,4	21,7	20	18,6
Teorik Enjeksiyon Hacmi Shot Size	cm <sup>3</sup>	665	790	928	932	1095	1269
Enjeksiyon Ağırlığı (PS) Injection Weight (PS)	g	605	720	845	845	995	1155
Enjeksiyon Oranı Injection Rate	g/s	220	286	314	265	325	368
Plastikleştirme Kapasitesi (PS) Plasticizing Capacity	g/s	28	36	43	35	46	58
Enjeksiyon Basıncı Injection Pressure	Mpa	217	182	154	210	184	156
Vida Devir Hızı Screw Speed	rpm	0 - 225			0 - 210		
Vida Stroğu Screw Storke	mm	280			330		

A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
70	75	80	80	85	90	85	90	95	90	100	110
22,5	21	19,6	21,3	20	18,9	22,3	21	19,9	23	21	19
1538	1767	2010	2135	2410	2702	2495	2797	3117	3306	4082	4940
1400	1605	1820	1940	2190	2460	2270	2545	2830	3010	3715	4490
285	360	420	384	465	510	430	510	580	515	654	793
42	55	67	50	62	70	56	65	73	72	90	108
184	168	145	176	158	135	190	172	155	216	175	146
0 - 200			0 - 165			0 - 135			0 - 115		
400			425			440			520		

### MENGENE ÜNİTESİ // CLAMPING UNIT

Mengene Kapama Kuvveti Clamping Force	kN	2700	3300
Mengene Stroğu Toggle Stroke	mm	540	660
Kolonlar Arası Mesafe Space Between Tie Bars	mm	580 x 570	680 x 680
Max. Kalıp Kalınlığı Max. Mould Height	mm	600	720
Min. Kalıp Kalınlığı Min. Mould Height	mm	230	250
İtici Stroğu Ejector Stroke	mm	145	175
İtici Kuvveti Ejector Force	kN	61	85
İtici Sayısı Ejector Number	PC	9	13

4000	5000	6000	8000
720	780	850	1050
730 x 730	830 x 800	880 x 850	1020 x 1020
750	810	860	1000
250	320	380	800
210	230	240	380
105	130	160	180
13	13	17	21

### GENEL BİLGİLER // GENERAL DETAILS

Max. Pompa Basıncı Max. Pump Pressure	Mpa	14	14
Servo Motor Gücü Servo Motor Power	Kw	36,7	39,4
İstima Gücü Heater Power	Kw	16	20
Makina Ebatları (LxWxH) Machine Dimensions	m	6,4 x 1,4 x 2	6,6 x 1,7 x 2,1
Makina Ağırlığı Machine Weight	T	8	11
Yağ Deposu Kapasitesi Oil Tank Capacity	L	500	600
Sabit Plaka Flanş Ölçüsü Fixed Plate Flange Dimension		ø160	ø160

16	16	16	16
44	60	44+23	60+36,7
24	35	40	56
7,8 x 1,7 x 2,3	8,5 x 1,8 x 2,5	9,3 x 1,9 x 2,7	10,6 x 2,4 x 2,8
14	18	24	35
700	800	950	1300
ø160	ø200	ø200	ø200

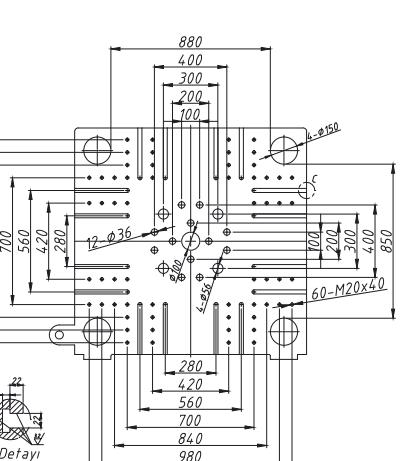
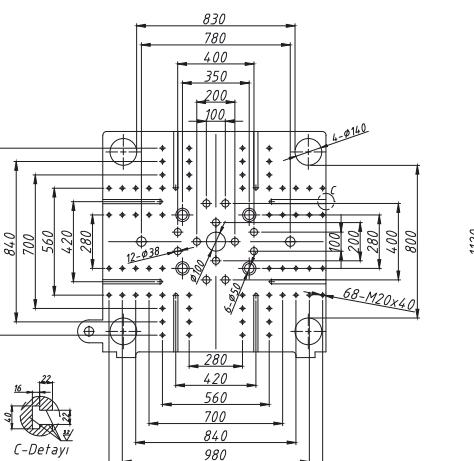
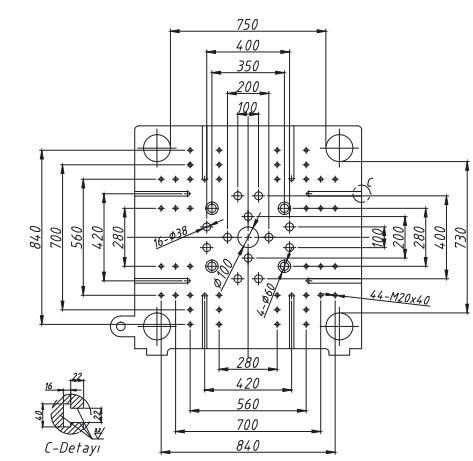
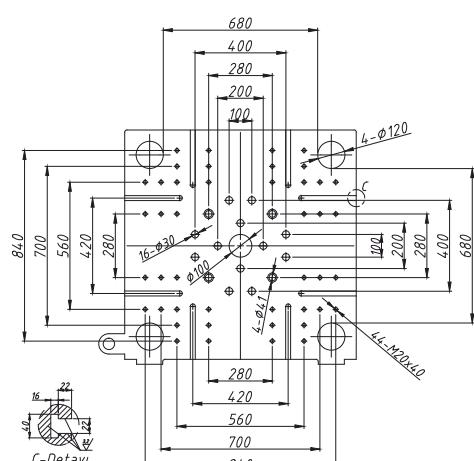
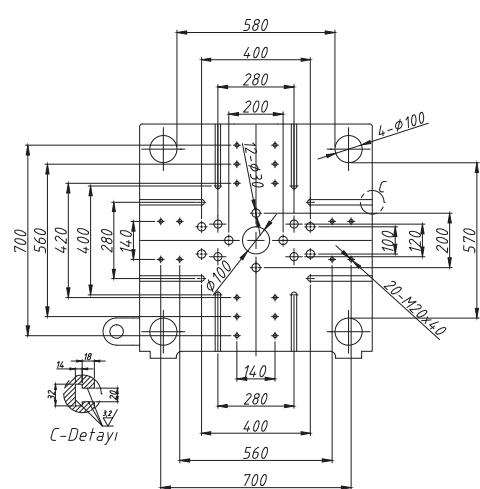
270 Ton

330 Ton

400 Ton

500 Ton

600 Ton



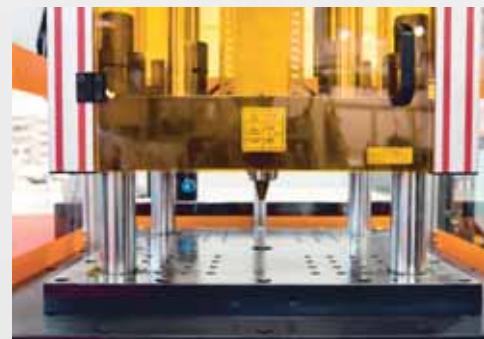


## › V SERİSİ SABİT TABLA DİK ENJEKSİYON

### V SERIES FIXED BOTTOM PLATEN VERTICAL INJECTION

Dik enjeksiyon makinalarının başlangıç serisidir. İnsörtlü kalıp kullanımında sağladığı kolaylık, az yer kaplaması ve insört parçaların yatay düzlemede kalıba dizilmesi ile yatay enjeksiyon makinasının önüne geçmektedir. V serisi tek istasyon olup pres mantığı ile çalışmaktadır.

Initial series of vertical injection machines. Because it provides easy use in mould with insert, because it needs smaller space and because insert parts are placed into the mould in horizontal dimension, it draws away the horizontal injection molding machine. V serie is a single station and operating like a press.



## › V-S SERİSİ KAYAR TABLA DİK ENJEKSİYON

### V-S SERIES SLIDE TABLE VERTICAL INJECTION

Tek istasyon olup kalıp plakasının hareketli olarak operatörün önüne gelmesi ile V Serisine göre bir adım öne geçmektedir. Kalıbin mengene dışına çıkması insörtlerin dizilmesi ve basılan parçaların alınmasında kolaylık sağlanmaktadır.

Because it is single station and with the arrival of the movable mould plate to the front of the operator, V serie became better than others. It provides convenience in molds getting out of the press, in placing the inserts, in taking of pressed parts. On the other hand, the fact that it needs smaller space like V serie and its easy to use in production of molds with inserts results in the machine to be preferred.



## › V-2S SERİSİ ÇİFT İSTASYON KAYAR TABLA DİK ENJEKSİYON

### V-2S SERIES DOUBLE SHUTTLE SLIDE TABLE INJECTION

V-2S serisi iki istasyonlu olup kalıp plakası sağa sola hareket etmektedir. Bu model hacim ve ölçü olarak büyük olan insörtlerin üretiminde daha fazla tercih edilmektedir. Ayrıca iki istasyon olması ile bir tarafta enjeksiyon işlemi yapılrken diğer tarafta parçaların dizilmesi ile üretim sayısını da artırmaktadır.

V-2S serie is a dual-station vertical injection and molding plate is moving left and right. This model is more preferred in the production of inserts of large volume and dimensions. In addition, thanks to the dual stations, while the injection process goes on, the parts are placed in the other side and this increases the number of production.



## › V-2R SERİSİ ÇİFT İSTASYON DÖNER TABLA DİK ENJEKSİYON

### V-2R SERIES DOUBLE SHUTTLE ROTARY TABLE VERTICAL INJECTION

En çok tercih edilen dik enjeksiyon modeli olup diğer serilerin bir çok avantajını sağlamakla beraber iki istasyon döner tabla ile kalıpların önüne gelmesi en büyük farklarındandır. Tabla hareketinin servo motor ile sağlanması yüksek hız, pozisyon kontrolü ve hassasiyet açısından makinayı benzerlerinden farklı kılmaktadır. İki istasyonla üretim sayısını artırması ve operatörün çalışma rahatlığı ile makine ön plana çıkmaktadır.

It is the most preferred vertical injection model and in addition to the fact that it provides lot of advantages of other series, it creates difference with two station turntable causing the molds come to the front of operators. Because the plate movement provided by servo motor, in terms of high-speed, position control and precision this machine is different from others. Comfortable part placing in molds with inserts, facilitated mold design, small space needed, increased number of production with two stations, the highest level of safety, operator's work in comfort provide the machine with coming to the fore.





## TEKNİK DETAYLAR

### TECHNICAL DETAILS

30

55

85

120

160

200

260

300

#### ENJEKSİYON ÜNİTESİ // INJECTION UNIT

Makina Modeli Machine Model	Birim Unit	V	VS	V-2S	V-2R	V	VS	V-2S	V-2R	V	VS	V-2S	V-2R
Vida Çapı Screw Diameter	mm	20	25	30		25	30	35		30	35	40	
Vida Boy / Çap Oranı Screw L/D Ratio	L/D	23,6	20	18		23,6	20	18		23	20	18	
Teorik Enjeksiyon Hacmi Shot Size	cm <sup>3</sup>	20	25	31		70	98	134		120	175	226	
Enjeksiyon Ağırlığı (PS) Injection Weight (PS)	g	28	45	65		63	90	123		103	141	184	
Enjeksiyon Oranı Injection Rate	g/s	26	35	42		49	62	74		55	63	87	
Plastikleştirme Kapasitesi (PS) Plasticizing Capacity	g/s	6	9	11		7	10	15		9	11	16	
Enjeksiyon Basıncı Injection Pressure	Mpa	224	177	136		230	180	140		240	188	156	
Vida Devir Hızı Screw Speed	rpm	0 - 220			0 - 220			0 - 220					
Vida Stroğu Screw Storke	mm	100			140			160					

V	VS	V-2S	V-2R	V	VS	V-2S	V-2R	V	VS	V-2S	V-2R	V	VS	V-2S	V-2R
35	40	45		40	45	50		45	50	55		55	60	65	
23,6	20	18		23,6	20	18		23,6	20	18		23,6	20	18	
180	230	290		263	332	412		397	490	593		605	791	928	
159	207	263		265	336	415		365	450	596		610	725	850	
60	90	120		90	118	149		136	162	198		210	255	304	
13	18	23		16	22	26		18	29	30		29	37	45	
227	195	160		212	165	135		225	186	152		205	160	133	
0 - 230				0 - 230				0 - 220				0 - 215			
180				230				250				280			

#### MENGENE ÜNİTESİ // CLAMPING UNIT

Mengene Kapama Kuvveti Clamping Force	kN	300	550	850
Mengene Stroğu Clamping Stroke	mm	200	200	250
Min.Kalıp Yüksekliği Min. Mold High	mm	150 (200)	150 (250)	200 (300)
Max. Açma Max. Opening	mm	350 (400)	350 (450)	450 (550)
Max. Kalıp Ebatı Max. Mold Dimensions	mm	350 x 200	400 x 250	495 x 350
İtici Stroğu Ejector Stroke	mm	50	70	80
İtici Kuvveti Ejector Force	kN	17	43	43

1200	1600	2000	2600	3000
270	300	350	400	400
250 (350)	280 (380)	300 (400)	300 (400)	300 (400)
520 (620)	580 (680)	650 (750)	700 (800)	700 (800)
580 x 370	590 x 390	720 x 490	800 x 600	850 x 650
100	130	140	160	180
43	43	53	53	53

#### HİDROLİK ELEKTRİK SİSTEM

Max. Pompa Basıncı Max. Pump Pressure	Mpa	14	14	14
Pompa Motor Gücü Pump Motor Power	Kw	7,5	11	15
Isıtma Gücü Heater Power	Kw	4,2	4,2	6
Yağ Deposu Kapasitesi Oil Tank Capacity	L	230	250	360

14	14	14	14	14
18,5	22	30	37	45
8	8	10,3	10,7	10,7
490	560	680	760	820

#### GENEL BİLGİLER // GENERAL DETAILS

Kayar Plaka Stroğu Slide Table Stroke	mm	-	300	300	-	380	460	-	-	435	550	-
Döner tabla çapı Rotary Table Diameter	mm	-	-	-	770	-	-	-	-	918	-	-
Makina Ebatları (LxWxH) Machine Dimensions	m	18x14x29	18x14x29	18x14x29	18x14x29	19x16x31	19x17x31	19x18x31	21x18x31	19x16x38	19x17x38	22x18x38
Makina Ağırlığı Machine Weight	T	2,2	2,4	3	3	3,1	3,3	3,5	3,5	3,3	3,8	3,8

-	530	650	-	-	600	700	-	-	610	735	-	-	660	780	-	-	720	800	-
-	-	-	1170	-	-	-	1416	-	-	-	1700	-	-	-	1840	-	-	-	1920
2x17x39	2x17x39	2,5x19x39	2,5x19x39	24x19x41	24x19x41	27x2x41	27x2x41	22x17x43	22x19x43	33x21x43	33x21x43	22x18x55	22x2x55	25x24x55	35x22x55	24x24x57	24x24x57	36x23x57	
4,6	4,8	5,6	6	6,4	6,6	7,8	8	9	9,6	10	10,2	14,2	14,7	15	15	17,4	17,8	18,9	19,5



## › ÖZEL ÜRETİM MAKİNALARI SPECIAL PRODUCTION MACHINES

Kurulduğu günden beri üretmeye devam eden Ekin Makine imalatın getirdiği tecrübeyle müşterilerinin ihtiyacına yönelik özel makinalar da üretmektedir.

- Yatay çift renk döner tabla
- İhtiyaçla göre makinaya ikinci veya üçüncü enjeksiyon ünitesinin uygulanması
- Dikey çift renk 3 istasyon döner tabla
- Dikey çift enjeksiyon 4 istasyon döner tabla
- Çok küçük parçalar için mikro enjeksiyonlar

Yapılan bazı özel üretim makinalarımızdır.

Ekin Makine continuing production since the day it was founded also manufactures special machines towards the need of its customers through the experience that manufacturing has brought.

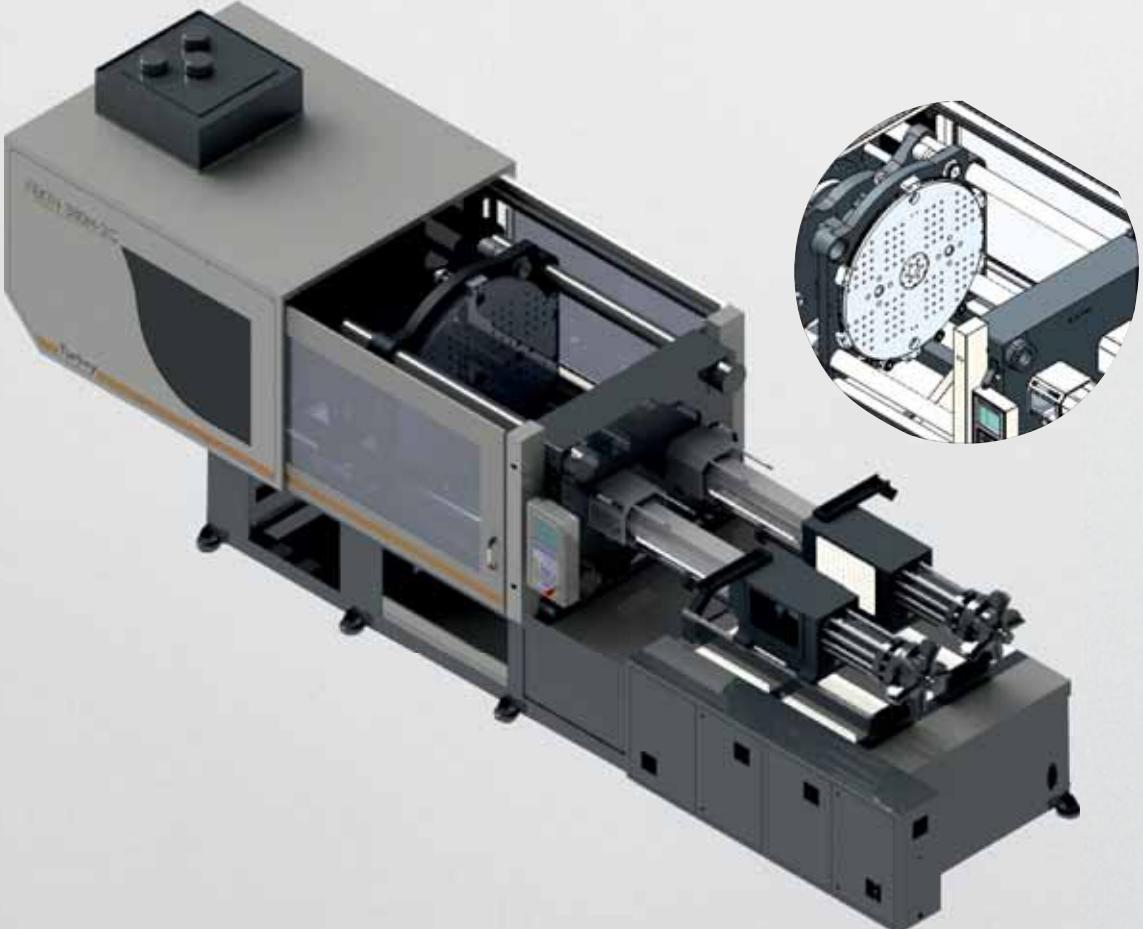
- Horizontal two-colour rotary table
- Attaching second or third injection unit to machine when need
- Vertical two-colour 3 station rotary table
- Vertical two-colour 4 station rotary table
- Micro injections for very small parts

are some special production machines of us.

## › T TİPİ KAYAR TABLA T MODEL SLIDING TABLE

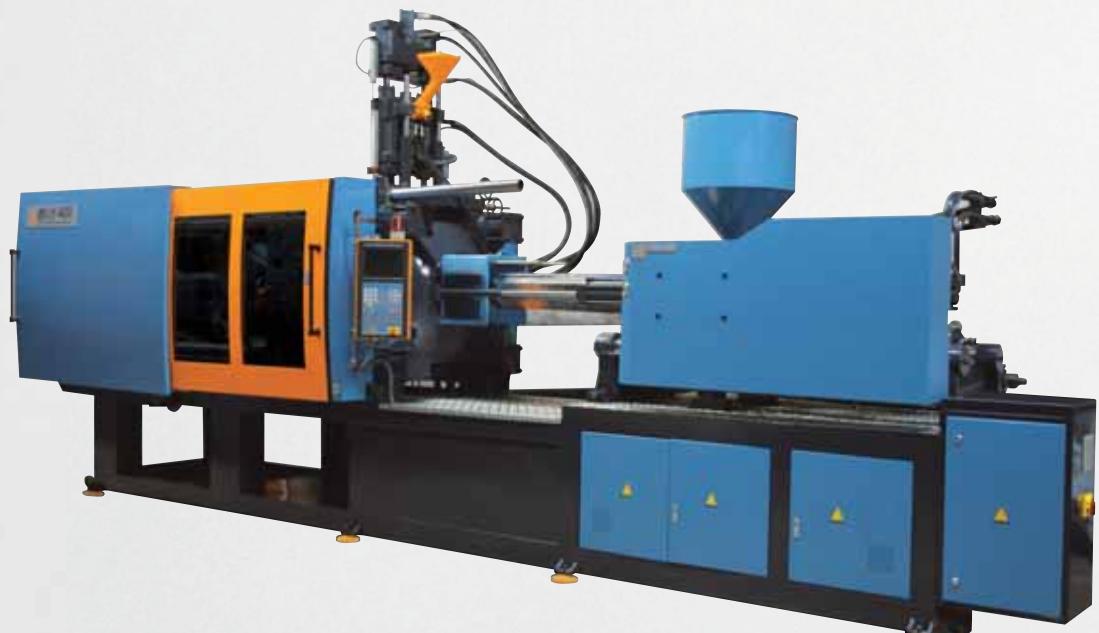


## › 380 T YATAY ÇİFT RENK DÖNER TABLA 380T HORIZONTAL DOUBLE COLOR ROTARY TABLE





## ‣ ÇİFT RENK YATAY ENJEKSİYON DOUBLE COLOR HORIZONTAL INJECTION



## ‣ ÇİFT RENK DİK ENJEKSİYON DOUBLE COLOR VERTICAL INJECTION



## ‣ HAMMADDE KURUTUCULARI MATERIAL HOPPERS



Plastik hammaddelerin enjeksiyon işleminden önce sıcak hava üfleyerek nemini almasını ve kurutmasını sağlar.

- > Hammaddeyi kirletmemek ve kazanını kolay temizlemek için paslanmaz çelikten imal edilmiş iç gövde
- > Elektronik ısı göstergesi
- > Enjeksiyon ve kurutucu arasındaki sürgü sayesinde kolay açma, doldurma ve temizlik
- > Ana gövde ve boğazdaki gösterge ile seviyeyi izleme
- > Toz tutucu filtre
- > Metal parçaları tutması için mıknatıs

*Provides to dehumidify and dry the plastic raw materials by blowing hot air before injection.*

- > Inner casing manufactured from stainless steel in order to keep the raw material clean and easy cleaning of the boiler
- > Electronic heat gauge
- > Easy to open, fill and clean as a result of the slide between injection and dryer
- > Level monitoring with the gauge on main frame and gland
- > Dust collector filter
- > Magnet for holding metal parts

Model	Kapasite Capacity (Kg)	Isıtma Gücü Heater Power (Kw)	Üfleme Gücü Blower Power (W)	Flanş Ebatlar Seat Dimensions (mm)	Ebatlar Dimensions (mm)	Ağırlık Weight (Kg)
SHD-15T	15	2,7	120	120 x 120 x 50	360 x 660 x 800	30
SHD-25T	25	3,2	120	150 x 150 x 60	540 x 790 x 830	35
SHD-50T	50	4,2	180	160 x 160 x 75	570 x 860 x 970	43
SHD-75T	75	5	180	160 x 160 x 75	630 x 940 x 1100	56
SHD-100T	100	7	250	200 x 200 x 90	690 x 1100 x 1170	77
SHD-150T	150	9	250	200 x 200 x 90	770 x 1100 x 1350	118
SHD-200T	200	12	400	230 x 240 x 105	900 x 1270 x 1420	124
SHD-250T	250	14,5	400	230 x 240 x 105	900 x 1300 x 1580	170
SHD-300T	300	14,5	400	230 x 230 x 110	870 x 1335 x 1810	200
SHD-400T	400	18	500	280 x 280 x 120	915 x 1360 x 1870	225
SHD-600T	600	24	800	280 x 280 x 135	950 x 1360 x 2080	250
SHD-800T	800	30	1100	280 x 280 x 135	1150 x 1380 x 2250	300
SHD-1000T	1000	36	3000	280 x 280 x 135	1200 x 1400 x 2600	360



## › ÜSTTEN YÜKLEYİCİLER TOP LOADERS



Granül ve kırılmış plastik hammaddelerin siloya taşınması için kullanılır.

- > Güçlü elektrik motoru, küçük gövde ve yüksek emiş
- > Kumanda ile kontrol panelini rahat kullanabilme
- > Otomatik filtre temizleme seçeneği (SAL 360)
- > Elektronik hareket sensörü ile düşük hata oranı
- > Çoklu arıza gösterge lambası ile kolay tespit, hızlı müdahale

*Used for the transportation of granules and crushed plastic raw materials to the silo.*

- > Powerful electric motor, small body and high absorption
- > Easy use of control panel with remote control
- > Automatic filter cleaning option (SAL 360)
- > Low error rate with electronic movement sensor
- > Easy detection, fast interference with multiple malfunction indicator lamps



Model	Motor (Kw)	Taşıma Kapasitesi Conveying Capacity (Kg/Hr)	Taşıma Yüksekliği Conveying Height (m)	Kule Hacmi Material Hopper Volume (L)	Hortum Çapı Tube Calibre (mm)	Ebatlar Dimensions (mm)	Ağırlık Weight (Kg)
SAL 300C	1	250	4,5	6	ø38	400 x 400 x 710	17
SAL 360	1,1	300	4,5	6	ø38	400 x 400 x 710	17
SAL 360E	1,1	300	4,5	6	ø38	320 x 320 x 600	17
SAL 400	0,75	350	4,5	12	ø38	300 x 400 x 500	25

## › YERDEN YÜKLEYİCİLER GROUND LOADERS



Granül ve kırılmış plastik hammaddelerin siloya taşınması için kullanılır.

- > Vakum ve yükleyicinin uyumlu tasarım ile kullanım kolaylığı
- > Hassas mikro bilgisayar kontrol sistemi ve uyarıaları
- > Motor koruması ile uzun ömürlü kullanım
- > Gövde üzerindeki kontrol paneline kolay ulaşım
- > Ana gövdenin yerde olmasıyla kolay filtre temizliği

*Used for the transportation of granules and plastic raw materials to the silo.*



Model	Motor Güçü Motor Power (Kw)	Taşıma Kapasitesi Conveying Capacity (Kg/Hr)	Taşıma Yüksekliği Conveying Height (m)	Kule Hacmi Material Hopper Volume (L)	Hortum Çapı Tube Calibre (mm)	Gövde Ebatları Controller Dimensions (mm)	Hazne Ebatları Hopper Dimensions (mm)	Hazne Ağırlığı Hopper Weight (Kg)	Gövde Ağırlığı Controller Weight (Kg)
SAL 700G	1	300	4,5	6	ø38	380 x 430 x 600	360 x 360 x 430	6	30
SAL 700GE	1	300	4,5	6	ø38	380 x 430 x 600	260 x 360 x 530	6	30
SAL 800G1	1,1	350	4,5	6	ø38	380 x 430 x 600	360 x 360 x 430	6	45
SAL 800G2	1,5	400	5	6	ø38	380 x 430 x 600	260 x 400 x 430	10	50



## PLASTİK KIRMA MAKİNALARI

### PLASTIC CRUSHERS

Enjeksiyon makinalarında üretilen plastik parçaların ve yollukların kırılması için uygundur.



- > Hareketli ve sabit bıçak yapısı
- > Hareketli bıçaklardaki kademeli tasarımla kolay parça yakalama
- > SKD 11 (2379 soğuk iş takım çeliği) bıçaklar
- > Acil stop butonu
- > Emniyet sıvıcı
- > Paslanmaz çelik mal haznesi
- > Kolay elek temizliği

*It is suitable for the crushing of plastic parts and runners manufactured in injection machines.*

- > Moving and fixed cutter structure
- > Easy part capture with stage design in moving cutters
- > SKD 11 (2379 cold work tool steel) cutters
- > Emergency stop button
- > Safety switch
- > Stainless steel goods tank
- > Easy sieve cleaning



Model	Boğaz Ölçüsü Chamber Calibre (mm)	Kırma Kapasitesi Crush Capacity (Kg/Hr)	Hareketli Bıçaklar Rotating Blade (Pcs)	Sabit Bıçaklar Fixed Blade (Ad)	Motor (Kw)	Ebatlar Dimensions (mm)	Ağırlık Weight (Kg)
SG-230F	200 x 230	100 - 150	3 x 2	2 x 1	4	630 x 900 x 1130	240
SG-300F	200 x 300	150 - 200	3 x 3	2 x 1	5,5	720 x 1000 x 1260	300
SG-400F	235 x 400	200 - 250	3 x 4	2 x 1	7,5	820 x 1200 x 1350	430
SG-500F	290 x 500	300 - 350	3 x 5	2 x 2	11	970 x 1400 x 1500	700
SG-600F	320 x 600	350 - 450	3 x 6	2 x 2	15	1120 x 1600 x 1700	1300
SG-800F	540 x 810	450 - 600	3 x 4	2 x 2	22	1460 x 2200 x 2250	2080
SG-1000F	660 x 1000	600 - 1000	3 x 5	2 x 3	30	1750 x 2300 x 2650	2500
SG-1200F	800 x 1200	800 - 1200	3 x 6	2 x 3	45	2100 x 2700 x 3100	3500

## KARIŞTIRICILAR

### MATERIAL MIXERS



Plastik endüstrisinde orijinal hammadde ile kırılmış olan malzemenin yada boyanın homojen bir şekilde karıştırılması için kullanılır.

- > Paslanmaz çelikten oluşan iç ve dış yüzey
- > Sürgülü boşaltma ağızı ile kolay tahliye
- > Kapak açıldığında çalışmayı kesen emniyet sıvıcı
- > Tekerler sayesinde hareket kolaylığı

*Used to homogeneously mix the original raw material with crushed material or dye in the plastics industry.*

- > Inner and outer casing from stainless steel
- > Ease of discharge with sliding discharge outlet
- > Security switch, which interrupts operation when the outlet is opened
- > Ease of movement with the wheels



Model	Motor Gücü Motor Power (Kw)	Kapasite Capacity (Kg)	Ebatlar Dimensions (mm)	Ağırlık Weight (Kg)
SSB-50	1,5	50	790 x 790 x 1000	130
SSB-100	3	100	960 x 960 x 1210	160
SSB-150	4	150	1130 x 1130 x 1380	250
SSB-200	5,5	200	1200 x 1200 x 1500	320



## ‣ KALIP ŞARTLANDIRICILAR

### MOULD TEMPERATURE CONTROLLER



Kalıbı ısıtmak ve kalıp isısını istenen değerde sabit tutmak için kullanılır.

- > PID kontrolü sayesinde hassas ısı kontrolü
- > Motor koruması ile uzun ömürlü kullanım
- > Düşük sıvı seviyesi ve ters faz alarmı ile güvenli kullanım
- > Paslanmaz çelik tank

*Used to heat the mould and stabilise the desired temperature of the mould.*

- > Sensitive temperature control through PID control
- > Long lasting use with motor protection
- > Safe usage with low liquid level and reversed phase alarm
- > Stainless steel tank



Model	Maks. Sıcaklık Max. Temperature (°C)	Isı Heat (Kw)	Motor Gücü Motor Power (Kw)	Akış Flow (L/min)	Isıtma Heating	Sogutma Cooling	Kalıp İnceliği Mold Tie	Ebatlar Dimensions (mm)	Ağırlık Weight (Kg)
STC 6W	95	6	0,37	45	Su Water	Direk Sogutma Direct Cooling	3/8" 2 x 2	260 x 780 x 650	65
STC 9W	95	9	0,75	56			3/8" 4 x 2	260 x 780 x 650	68
STC 12W	95	12	1,5	80			3/8" 6 x 2	260 x 780 x 650	70
STC 18W	95	9 x 2	1,5	200			3/8" 6 x 2	400 x 900 x 810	100
STC 6	160	6	0,37	45	Yağ Oil	Dolaylı Sogutma Indirect Cooling	3/8" 2 x 2	260 x 780 x 650	70
STC 9	160	9	0,75	56			3/8" 4 x 2	260 x 780 x 650	73
STC 12	160	12	1,5	80			3/8" 6 x 2	260 x 780 x 650	75
STC 18	160	9 x 2	1,5	200			3/8" 6 x 2	400 x 900 x 810	110

## ‣ EŞANJÖRLER

### HEAT EXCHANGERS

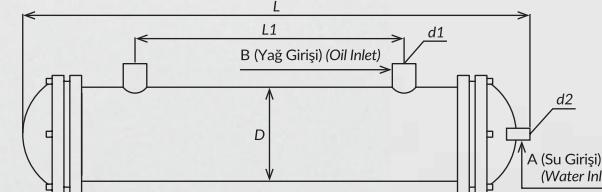


İki farklı akışkanın birinin bakır boruların içinden diğerinin de bakır boruların çevresinden hareketi ile ısı dengesini sağlamaya yarar.

- > Açılabılır kapaklar sayesinde kolay bakım ve temizlik
- > Borular üzerindeki çoklu kanatlıklar sayesinde yüksek verim

*Suitable for ensuring the temperature balance with the movement of one of the two fluids within the copper tubes and the other around the said tubes.*

- > Easy to maintain and clean with openable lids
- > High efficiency with the multiple fins on the tubes



Model	L (mm)	L1 (mm)	D (mm)	D1 (Inch)	D2 (Inch)	Boru Sayısı Tube Quantity	KCal/h
OR 60	460	295	ø89,1	3/4"	3/4"	22	7000
OR 100	542	370	ø114,3	3/4"	3/4"	26	12000
OR 150	573	375	ø139,8	11/4"	3/4"	42	19000
OR 250	800	600	ø139,8	11/4"	1"	58	30000
OR 350	1205	1000	ø139,8	11/4"	1"	58	40000
OR 600	1215	970	ø165,2	2"	11/4"	58	62000



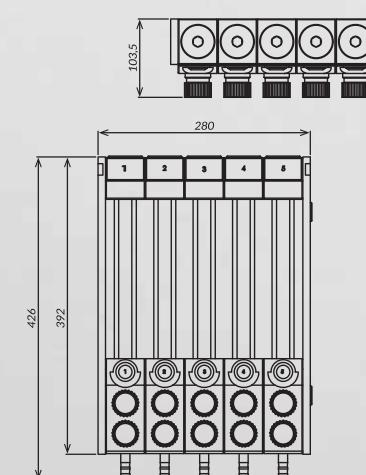
## › SU DEBİ GÖSTERGELERİ FLOWMETERS

Kalıbin soğutulmasında dağıtıci görevi görür. Soğutma devrelerini açma ve kapamaya yarar.

- > Çoğaltılabılır göz sayısı
- > Debi oranı ölçü prensipleri ile uyumludur
- > Seviye gösterge konisi ile her bir göz için istenilen değerde debi ayarlanabilir
- > Özgün tasarımlı tüplerin temizliği son derece basitleştirilmiştir
- > Su akış yoluna koyulan termometreler ile su sıcaklıklarını takip edilebilir

### Teknik Özellikler

- > Devir/akış oranı: 0/10 lt/dk
- > Kalıp bağlantısı: 3/8" ya da ½" hortumlara uygun 12 mm pırıncı soket
- > Su giriş-çıkış ölçüsü: ¾"



- Operates as the distributor for the cooling of mould. For opening and closing the cooling system.
- > Multiple cavity section
  - > Flow rate in compliance with measurement principles
  - > Desired value of flow can be set for every section with level gauge cone
  - > Cleaning of tubes are exceptionally simplified with the unique design
  - > Water temperatures can be monitored through the thermometers placed on the water flow path

### Technical Specifications

- > Cycle/flow rate: 0/10 lt/min
- > Mould connection: 12 mm brass socket compatible with 3/8" or ½" hoses
- > Water inlet-outlet measure: ¾"

## › KOVAN VE VİDALAR SCREW AND BARRELS

Enjeksiyon makinasında hammaddenin eritilip sıvı şekilde kalıp içeresine enjekte edilmesinde kullanılır.

### A. KOVAN VİDA / SCREW BARREL

Malzeme Material	8550 (38CrMoAl) nitrasyon çeliği 8550 (38CrMoAl) nitration steel
İşil İşlem Heat Treatment	96 saat uzun süreli gaz nitrasyon 96 hour long term gas nitration
Yüzey Sertliği Surface Hardness	58-62 HRC
Nitrasyon Derinliği Nitration Depth	0,5-0,8 mm

### B. YÜZÜK ROKET PUL / RING ROCKET GASKET

Malzeme Material	2379 (SKD11-X155CrVMo12) soğuk iş takım çeliği 2379 (SKD11-X155CrVMo12) cold work tool steel
İşil İşlem Heat Treatment	Vakum sertleştirme Vacuum hardening
Yüzey Sertliği Surface Hardness	62-64 HRC
Roket Aşınma Yüzeyi Rocket Erosion Surface	Tungsten karbür (WC) kaplama Tungsten carbide (WC) coating

### C. OCAK MEMESİ / FURNACE NOZZLE

Malzeme Material	1050 çelik malzeme 1050 steel material
---------------------	---

Used for injecting of the raw material in liquid form after melting in the injection machine.

### A. KOVAN / BARREL

Malzeme Material	8550 (38CrMoAl) nitrasyon çeliği 8550 (38CrMoAl) nitration steel
İşil İşlem Heat Treatment	96 saat uzun süreli gaz nitrasyon 96 hour long term gas nitration
Yüzey Sertliği Surface Hardness	58-62 HRC
Nitrasyon Derinliği Nitration Depth	0,5-0,8 mm

### B. VİDA / SCREW

Malzeme Material	4140 (42CrMo4) ıslah çeliği 4140 (42CrMo4) tempered steel
Yüzey Surface	Sert krom kaplama Hard chrome coating
Krom Tabaka Derinliği Chrome Layer Depth	0,05-0,08 mm
Krom Tabaka Sertliği Chrome Layer Rigidity	62-65 HRC

### C. OCAK MEMESİ / FURNACE NOZZLE

Malzeme Material	1050 çelik malzemeden yapılmış tasarım PVC'ye göre yapılmıştır. Produced from 1050 steel and designed according to PVC.
---------------------	---

### A. KOVAN VİDA / SCREW BARREL

Malzeme Material	8550 (38CrMoAl) nitrasyon çeliği + bimetal alaşım 8550 (38CrMoAl) nitration steel + bimetal alloy
Teknoloji Technology	Bimetallik alaşım savurma döküm yöntemi Bimetallic alloy centrifugal casting method
Sertlik Aralığı Rigidity Range	62-72 HRC
Ortalama Sertlik Değeri Average Rigidity Value	68 HRC
Bimetal Alasıñ Kaliñlığı Bimetal Alloy Thickness	2,5-4 mm
Helezon Hatı Dibi Yüzeyi Helix Pitch Bed Surface	Krom kaplama Chrome coating
Krom Tabakası Chrome Layer	0,05-0,08 mm

### B. YÜZÜK ROKET PUL / RING ROCKET GASKET

Malzeme Material	2379 (SKD11-X155CrVMo12) soğuk iş takım çeliği 2379 (SKD11-X155CrVMo12) cold work tool steel
İşil İşlem Heat Treatment	Vakum sertleştirme Vacuum hardening
Yüzey Sertliği Surface Hardness	62-64 HRC
Roket Aşınma Yüzeyi Rocket Erosion Surface	Tungsten karbür (WC) kaplama Tungsten carbide (WC) coating

### C. OCAK MEMESİ / FURNACE NOZZLE

Malzeme Material	1050 çelik malzeme 1050 steel material
---------------------	---





## ‣ MERKEZİ YAĞLAMA SİSTEMLERİ CENTRALIZED LUBRICATION SYSTEMS



Dozajlı dağıtııcı  
Distributors

Manuel yağlama  
Manuel lubricator



Otomatik yağlama  
Electric lubricator



## ‣ DİĞER EKİPMANLAR OTHER EQUIPMENTS



Kalıp Bağlama Pabucu  
Mold Fixing Pad



Makina Ayak Pabucu  
Level Pad



Miknatis  
Hopper Magnet