Presse à injection 25 CR Clarke®

La presse à injection 25 de CR Clarke® montre clairement le principe du moulage par injection, tout en produisant des pièces denses, de qualité production. Elle est idéale pour faire découvrir l'injection plastique en classe ou pour mouler de petites pièces en atelier.

La matière en granulés est versée dans la trémie, en haut du fourreau chauffé, dont la température est réglée avec précision. Le moule se monte dans un étau, dans la partie basse de la machine. Il s'ouvre et se ferme grâce à un système de verrouillage à genouillère.

L'étau comporte une plaque d'éjection : si le moule possède des éjecteurs, la pièce se démoule d'elle-même à l'ouverture. Des réglages de l'étau permettent d'utiliser des moules de différentes tailles.



Points forts :

- Montre clairement chaque étape du moulage par injection
- Pièces denses de qualité production, jusqu'à 20 g
- Fourreau chauffé à température réglée, jusqu'à 200 °C
- Verrouillage du moule à genouillère, plaque d'éjection intégrée
- Étau réglable pour des moules de différentes tailles
- Matières courantes : polyéthylène, polystyrène, polypropylène

Caractéristiques techniques :

Tension	230 V ou 115 V, 50-60 Hz
Intensité maximale	2 A (230 V), 4 A (115 V)
Diamètre du moule	75 mm
Épaisseur maximale du moule	95 mm
Poids maximal de la pièce moulée	20 g
Temps de cycle typique	45 secondes
Nombre de cycles par heure	environ 40
Température du fourreau	jusqu'à 200 °C
Dimensions	483 x 300 x 694 mm
Poids	29 kg

Données : fiche produit CR Clarke® (crclarke.co.uk), octobre 2026.

41 avenue Gaston Monmousseau 93 240 Stains Tél : 01 48 26 32 80
www.abaqueplast.fr / abaqueplast@abaqueplast.fr