

α -S100iB Caractéristiques techniques



Unité de fermeture							
Mécanisme de fermeture		Double genouillère 5 points					
Force de fermeture	kN tonf	1000 100	Augmenté à (1250 125)				
Épaisseur moule maximum et minimum Double plateau	mm	450-150	Augmenté à (550-150)				
Épaisseur moule maximum et minimum Simple plateau	mm	520-220	Augmenté à (620-220)				
Course d'ouverture	mm	350					
Diamètre bague de centrage	mm	Ø 125					
Passage entre-colonnes, HxV	mm	460 x 410					
Dimensions des plateaux, HxV	mm	660 x 610					
Taille minimale du moule, HxV *1	mm	265 x 240					
Poids maximal du moule Double plateau Simple plateau (Mobile-À l'arrêt) *2	kg	440-440 600-440					
Course d'éjection	mm	100					
Force maximale d'éjection	kN tonf	25 2,5	Augmenté à (60 6,0)				
Unité d'injection							
Diamètre de la vis	mm	22	26	28	32	36	40 *11
Course d'injection	mm	75	95	95	128	144	144
Volume d'injection maximal	cm³	29	50	58	103	147	181
Force d'appui buse *8	kN tonf	15 1,5 Augmenté à (30 3,0)					
Vitesse maximale d'injection *4	mm/s	200					
Pression maximale d'injection (mode de remplissage haute-pression) *3 *5	MPa	340	340	320	270	220	-
Pression maximale d'injection et de maintien 1 *3 *6	MPa	290	290	270	250	190	160
Pression maximale d'injection et de maintien 2 *3 *7	MPa	290	260	240	220	190	160
Débit d'injection maximal *4	cm³/s	76	106	123	160	203	251
Vitesse maximale de rotation de la vis *4	min ⁻¹	300					
Poids de la machine Double plateau Simple plateau *9	t	4,4 ≈ 4,25					
Vitesse maximale d'injection *4	mm/s	-	-	-	200 (haute pression)		
Pression maximale d'injection (mode de remplissage haute-pression) *3 *5	MPa	-	-	-	270	220	-
Pression maximale d'injection et de maintien 1 *3 *6	MPa	-	-	-	250	200	180
Pression maximale d'injection et de maintien 2 *3 *7	MPa	-	-	-	220	200	180
Débit d'injection maximal *4	cm³/s	-	-	-	160	203	251
Vitesse maximale de rotation de la vis *4	min ⁻¹	-	-	-	450		
Poids de la machine Double plateau Simple plateau *9	t	4.4 ≈ 4.25					
Vitesse maximale d'injection *4	mm/s	350					
Pression maximale d'injection (mode de remplissage haute-pression) *3 *5	MPa	340	340	320	270	220	-
Pression maximale d'injection et de maintien 1 *3 *6	MPa	290	290	270	250	190	160
Pression maximale d'injection et de maintien 2 *3 *7	MPa	260	260	240	220	190	160
Débit d'injection maximal *4	cm³/s	133	185	215	281	356	439
Vitesse maximale de rotation de la vis *4	min ⁻¹	450					
Poids de la machine Double plateau Simple plateau *9	t	4,4 ≈ 4,25					
Vitesse maximale d'injection *4	mm/s	550					
Pression maximale d'injection (mode de remplissage haute-pression) *3 *5	MPa	340	-	-	-	-	-
Pression maximale d'injection et de maintien 1 *3 *6	MPa	290	260	220	170	-	-
Pression maximale d'injection et de maintien 2 *3 *7	MPa	260	260	220	170	-	-
Débit d'injection maximal *4	cm³/s	209	292	338	442	-	-
Vitesse maximale de rotation de la vis *4	min ⁻¹	450					
Poids de la machine Double plateau Simple plateau *9	t	4,4 ≈ 4,25					
Vis et fourreau							
Nombres de zone de chauffe (fourreau)		3					
Nombre de zone de chauffe buse		1					
Puissance totale des chauffes	kW	3,8	6,5	7,2	8,4	9,1	9,9

● standard - non disponible () avec option matérielle et/ou logicielle

- *1) Un moule de taille inférieure pourrait limiter la force de verrouillage.
*2) Si le poids d'un moule dépasse le poids maximal d'un moule, les conditions de moulage risquent d'être limitées.
*3) Une pression maximale d'injection et une pression maximale de maintien sont produites par l'unité d'injection, et non par la pression de la résine.
- Les valeurs maximales qui peuvent être définies sont la pression maximale d'injection et la pression maximale de maintien.
*4) Le taux maximal d'injection et la vitesse maximale d'injection sont des valeurs théoriques.
- Le taux maximal d'injection et la vitesse maximale d'injection ne peuvent être garanties lorsque la pression d'injection est maximale.
*5) Réglage de la pression maximale d'injection avec l'option de mode de remplissage haute pression.
- Le réglage du temps d'injection et du temps d'emballage est limité lorsque l'option de mode de remplissage à haute pression est sélectionnée. [Contactez le service des ventes pour plus de détails.]
*6) La pression maximale d'injection 1 et la pression maximale de maintien 1 sont les valeurs retenues lorsque le cylindre résistant à l'usure et anti-corrosion, etc., est installé.
- La pression maximale d'injection et la pression maximale de maintien peuvent varier en fonction des spécifications de la vis et du cylindre installés.
*7) La pression maximale d'injection 2 et la pression maximale de maintien 2 sont les valeurs retenues lorsque le cylindre à usage général etc., est installé.
- La pression maximale d'injection et la pression maximale de maintien peuvent varier en fonction des spécifications de la vis et du cylindre installés.
*8) Le dévissage de la carotte ne peut pas être utilisé avec l'option de force de contact accrue des tuyères.
*9) La machine sans option.
*10) La conversion de pression est de 1MPa=10kgf/cm2.
*11) Les conditions de moulage peuvent être limitées par la résine. [Contactez le service des ventes pour plus de détails]
*12) Si le diamètre de la vis est différent car il a été changé après l'expédition, il peut être nécessaire de remplacer certains couvercles. [Contactez le service des ventes pour plus de détails]

Dimensions / Caractéristiques plateaux

