

# α-S100iA Caractéristiques mécaniques



| Unité de fermeture   |                                      |     |     |     |     |        |
|--|--------------------------------------|-----|-----|-----|-----|--------|
| Mécanisme de fermeture à double genouillère                                | ●                                    |     |     |     |     |        |
| Force de fermeture [kN   tonf]   | 1000   100 (1250   125)              |     |     |     |     |        |
| Épaisseur moule maximum et minimum double plateaux [mm]                    | 450-150 (550-150)                    |     |     |     |     |        |
| Épaisseur moule maximum et minimum simple plateau [mm]                     | 520-220 (620-220)                    |     |     |     |     |        |
| Course d'ouverture [mm]  | 350                                  |     |     |     |     |        |
| Diamètre de bague de centrage [mm]   | Ø 125                                |     |     |     |     |        |
| Passage entre-colonnes, H×V [mm]   | 460 x 410                            |     |     |     |     |        |
| Dimensions des plateaux, H×V [mm]  | 660 x 610                            |     |     |     |     |        |
| Taille de moule minimale, H×V [mm] *1                                      | 265 x 240                            |     |     |     |     |        |
| Course d'éjection [mm]   | 100                                  |     |     |     |     |        |
| Force maxi de l'éjection [kN   tonf]                                       | 25   2.5 Increased 60   6.0 (Option) |     |     |     |     |        |
| Unité d'injection  |                                      |     |     |     |     |        |
| Diamètre de vis [mm]   | 22                                   | 26  | 28  | 32  | 36  | 40     |
| Course d'injection [mm]  | 75                                   | 95  | 95  | 128 | 144 | 144    |
| Volume d'injection maxi [cm <sup>3</sup> ]                                 | 29                                   | 50  | 58  | 103 | 147 | 181*7  |
| Force d'appui buse [kN   tonf]   | 15   1.5                             |     |     |     |     |        |
| Vitesse d'injection max mm/s *4  |                                      |     |     |     |     |        |
|  | 200                                  |     |     |     |     |        |
| Pression d'injection maxi [mode de remplissage haute pression] [MPa] *2 *3 | -                                    | -   | -   | -   | -   | -      |
| Pression d'injection maxi [MPa] *3   | 260                                  | 260 | 240 | 220 | 190 | 160 *7 |
| Pression de maintien maxi [MPa] *3   | 260                                  | 260 | 220 | 200 | 170 | 140    |
| Débit d'injection maxi [cm <sup>3</sup> /s] *4                             | 76                                   | 106 | 123 | 161 | 204 | 251    |
| Vitesse de rotation vis maxi [min <sup>-1</sup> ]                          | 300                                  |     |     |     |     |        |
| Poids de la machine double plateaux   simple plateau [t] *5                | 4.4   ≈ 4.25                         |     |     |     |     |        |
| Vitesse d'injection max mm/s *4  |                                      |     |     |     |     |        |
|  | 330                                  |     |     |     |     |        |
| Pression d'injection maxi [mode de remplissage haute pression] [MPa] *2 *3 | 340                                  | 340 | 320 | 270 | 220 | -      |
| Pression d'injection maxi [MPa] *3   | 260                                  | 260 | 240 | 220 | 190 | 160 *7 |
| Pression de maintien maxi [MPa] *3   | 260                                  | 260 | 220 | 200 | 170 | 140 *7 |
| Débit d'injection maxi [cm <sup>3</sup> /s] *4                             | 125                                  | 175 | 203 | 265 | 336 | 415 *7 |
| Vitesse de rotation vis maxi [min <sup>-1</sup> ]                          | 450                                  |     |     |     |     |        |
| Poids de la machine double plateaux   simple plateau [t] *5                | 4.4   ≈ 4.25                         |     |     |     |     |        |
| Vitesse d'injection max mm/s *4  |                                      |     |     |     |     |        |
|  | 500                                  |     |     |     |     |        |
| Pression d'injection maxi [mode de remplissage haute pression] [MPa] *2 *3 | 340                                  | 320 | 280 | -   | -   | -      |
| Pression d'injection maxi [MPa] *3   | 260                                  | 260 | 240 | 220 | 170 | -      |
| Pression de maintien maxi [MPa] *3   | 260                                  | 260 | 220 | 200 | 170 | -      |
| Débit d'injection maxi [cm <sup>3</sup> /s] *4                             | 190                                  | 265 | 308 | 402 | 509 | -      |
| Vitesse de rotation vis maxi [min <sup>-1</sup> ]                          | 450                                  |     |     |     |     |        |
| Poids de la machine double plateaux   simple plateau [t] *5                | 4.55   ≈ 4.4                         |     |     |     |     |        |
| Vis/Fourreau   |                                      |     |     |     |     |        |
| Nombre de zones de chauffe [Fourreau]                                      | 3                                    |     |     |     |     |        |
| Nombre de zones 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 plus petit que cette taille peut limiter la force de fermeture.

\*2) Pression d'injection maximale paramétrable avec l'option remplissage haute pression.

- Quand le mode remplissage haute pression est sélectionné, les temps d'injection et de maintien sont limités. (Contacter votre représentant commercial pour plus de détails)

- Quand le mode remplissage haute pression est sélectionné, un ensemble vis/fourreau haute pression est nécessaire. (Contacter votre représentant commercial pour plus de détails)

\*3) La pression d'injection maxi et la pression de maintien maxi ne sont pas les pressions sur la matière mais à la sortie de l'unité d'injection.

- La pression d'injection maxi et la pression de maintien maxi sont les valeurs maximales qui peuvent être définies.

- La pression d'injection maxi et la pression de maintien maxi peuvent être limitées en fonction des conditions de moulage.

\*4) Le débit d'injection maxi et la vitesse d'injection maxi sont des valeurs théoriques.

- Le débit d'injection maxi et la vitesse d'injection maxi ne peuvent pas être garantis lorsque la pression d'injection est maximale.

\*5) Machine sans option.

\*6) La conversion de pression est 1MPa=10kgf/cm<sup>2</sup>.

\*7) Les conditions de moulage peuvent être limitées selon la matière injectée. (Contacter votre représentant commercial pour plus de détails)

