

α-S130iA Caractéristiques mécaniques



Unité de fermeture					
Mécanisme de fermeture à double genouillère	●				
Force de fermeture [kN tonf]	1300 130				
Épaisseur moule maxi et mini [mm]	570-200 (670-200)				
Course d'ouverture [mm]	400				
Diamètre de bague de centrage [mm]	Ø 125				
Passage entre-colonnes, H×V [mm]	530 × 530				
Dimensions des plateaux, H×V [mm]	730 × 730				
Taille de moule minimale, H×V [mm] *1	300 × 300				
Course d'éjection [mm]	100				
Force maxi de l'éjection [kN tonf]	Standard 25 (2.5tonf) / Increased 60 (6.0tonf) (Option)				
Unité d'injection					
Diamètre de vis [mm]	26*7	28*7	32*7	36*7	40*7
Course d'injection [mm]	95	95	128	144	144
Volume d'injection maxi [cm ³]	50	58	103	147	181
Force d'appui buse [kN tonf]	15 1.5				
Vitesse d'injection max mm/s *4					
	200				
Pression d'injection maxi [MPa] *3	260	240	220	190	160*8
Pression de maintien maxi [MPa] *3	260	220	200	170	140*8
Débit d'injection maxi [cm ³ /s] *4	106	123	160	203	251
Vitesse de rotation vis maxi [min ⁻¹]	300				
Vitesse d'injection max mm/s *4					
	330				
Max. injection pressure [MPa] *2 *3 <small>(mode de remplissage haute pression)</small>	340	320	270	220	-
Max. injection pressure [MPa] *3	260	240	220	190	160*8
Max. pack pressure [MPa] *3	260	220	200	170	140*8
Débit d'injection maxi [cm ³ /s] *4	175	203	265	335	414
Vitesse de rotation vis maxi [min ⁻¹]	450				
Poids de la machine [t] *4	Inj.speed 200mm/s 4.9 (Approximately) - Inj.speed 330mm/s 4.9 (Approximately)				
Vis/Fourreau					
Nombre de zones de chauffe [Fourreau]	3				
Nombre de zones de chauffe [Buse]	1				
Puissance totale des chauffes [kW]	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) 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.

*3) 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.

*4) Machine sans option.

*5) La conversion de pression est 1MPa=10kgf/cm².

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

α-S130iA Dimensions

