

α-S150iA Caractéristiques mécaniques



Unité de fermeture						
Mécanisme de fermeture à double genouillère	●					
Force de fermeture [kN tonf]	1500 150 (1800 180)					
Épaisseur moule maximum et minimum double plateaux [mm]	500-200 (600-200)					
Épaisseur moule maximum et minimum simple plateau [mm]	575-275 (675-275)					
Course d'ouverture [mm]	440					
Diamètre de bague de centrage [mm]	Ø 160					
Passage entre-colonnes, HxV [mm]	560 x 510					
Dimensions des plateaux, HxV [mm]	800 x 750					
Taille de moule minimale, HxV [mm] *1	325 x300					
Course d'éjection [mm]	150					
Force maxi de l'éjection [kN tonf]	35 3.5					
Unité d'injection						
Diamètre de vis [mm]	32	36	40	44	48	52
Course d'injection [mm]	150	150	150	176	176	208
Volume d'injection maxi [cm ³]	121	153	188	268	318	442
Force d'appui buse [kN tonf]	30 3.0					
Vitesse d'injection max mm/s *3						
	200					
Pression d'injection maxi [mode de remplissage haute pression] [MPa] *2 *4	-	-	-	-	-	-
Pression d'injection maxi [MPa] *2	280	280	260	220	190	160*7
Pression de maintien maxi [MPa] *2	280	280	220	190	160	130*7
Débit d'injection maxi [cm ³ /s] *3	160	203	251	304	361	424
Vitesse de rotation vis maxi [min ⁻¹]	300					
Poids de la machine double plateaux simple plateau [t] *5	7.05 ≈ 6.8					
Vitesse d'injection max mm/s *3						
	330					
Pression d'injection maxi [mode de remplissage haute pression] [MPa] *2 *4	380	345	280	-	-	-
Pression d'injection maxi [MPa] *2	280	280	260	220	190	160
Pression de maintien maxi [MPa] *2	280	280	260	220	190	160
Débit d'injection maxi [cm ³ /s] *3	265	335	414	501	597	700
Vitesse de rotation vis maxi [min ⁻¹]	400					
Poids de la machine double plateaux simple plateau [t] *5	7.2 ≈ 6.95					
Vis/Fourreau						
Nombre de zones de chauffe [Fourreau]	3					
Nombre de zones de chauffe [Buse]	1					
Puissance totale des chauffes [kW]	12.0	13.0	14.9	15.9	17.9	20.2

● 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) Pression d'injection maximale paramétrable avec l'option remplissage haute pression.

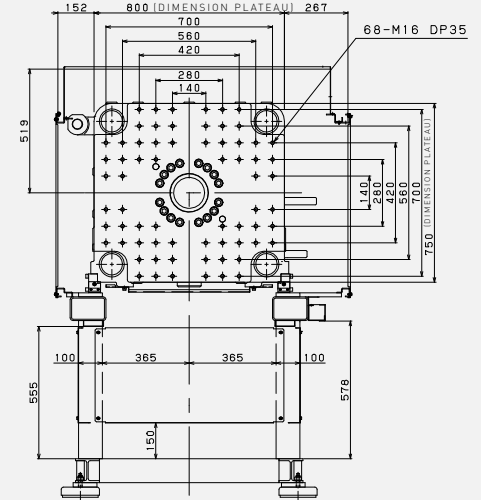
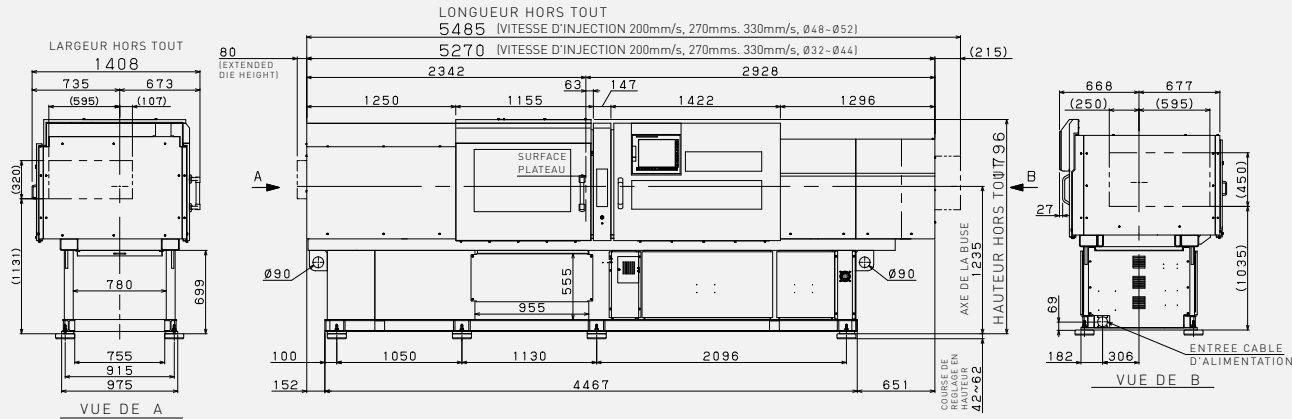
- Quand le mode remplissage haute pression est sélectionné, les temps d'injection et de maintien sont limités. (Contacter votre représentant commercial pour plus de détails)
- Quand le mode remplissage haute pression est sélectionné, un ensemble vis/fourreau haute pression est nécessaire. (Contacter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

*5) Machine sans option.

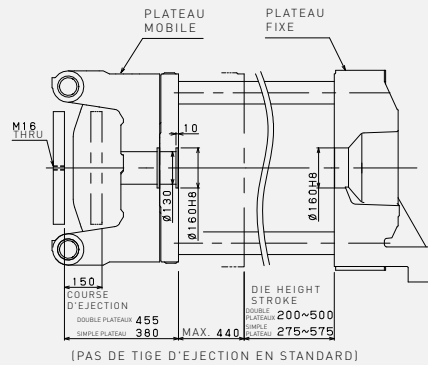
*6) La conversion de pression est 1MPa=10kgf/cm².

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

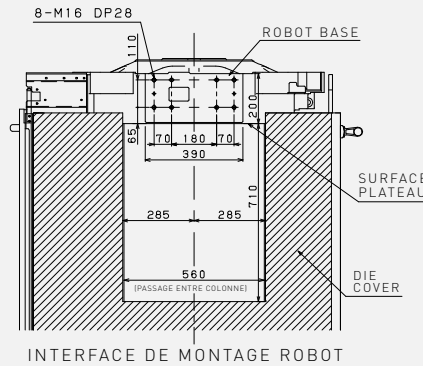
α-S150iA Dimensions



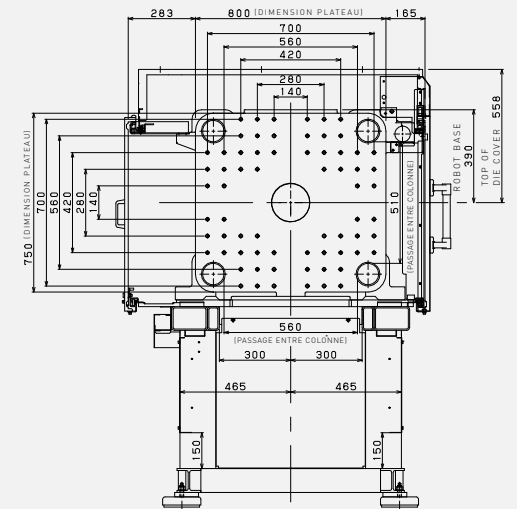
PLATEAU MOBILE



(PAS DE TIGE D'EJECTION EN STANDARD)



INTERFACE DE MONTAGE ROBOT



PLATEAU FIXE