

α-S250iA Caractéristiques mécaniques



Unité de fermeture							
Mécanisme de fermeture à double genouillère	●						
Force de fermeture [kN tonf]	2500 250 (3000 300)						
Épaisseur moule maximum et minimum double plateaux [mm]	650-300 (750-300)						
Épaisseur moule maximum et minimum simple plateau [mm]	-						
Course d'ouverture [mm]	600						
Diamètre de bague de centrage [mm]	Ø 160						
Passage entre-colonnes, H×V [mm]	710 × 635						
Dimensions des plateaux, H×V [mm]	1030 × 960						
Taille de moule minimale, H×V [mm] *1	420 × 385						
Course d'éjection [mm]	200						
Force maxi de l'éjection [kN tonf]	80 8.0						
Unité d'injection							
Diamètre de vis [mm]	32	36	40	44	48	52	56
Course d'injection [mm]	150	150	150	176	176	208	260
Volume d'injection maxi [cm ³]	121	153	188	268	318	442	640
Force d'appui buse [kN tonf]	30 3.0						
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*7	140*7
Pression de maintien maxi [MPa] *2	280	280	260	220	190	160*7	140*7
Débit d'injection maxi [cm ³ /s] *3	265	335	414	501	597	700	812
Vitesse de rotation vis maxi [min ⁻¹]	400						
Poids de la machine [t] *5	≈ 12.5						
Vis/Fourreau							
Nombre de zones de chauffe [Fourreau]	3						4
Nombre de zones de chauffe [Buse]	1						
Puissance totale des chauffes [kW]	12.0	13.0	14.9	15.9	17.9	20.2	23.5

● 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)

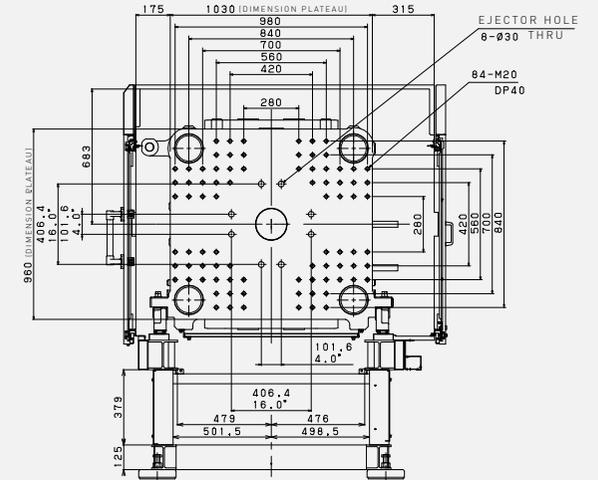
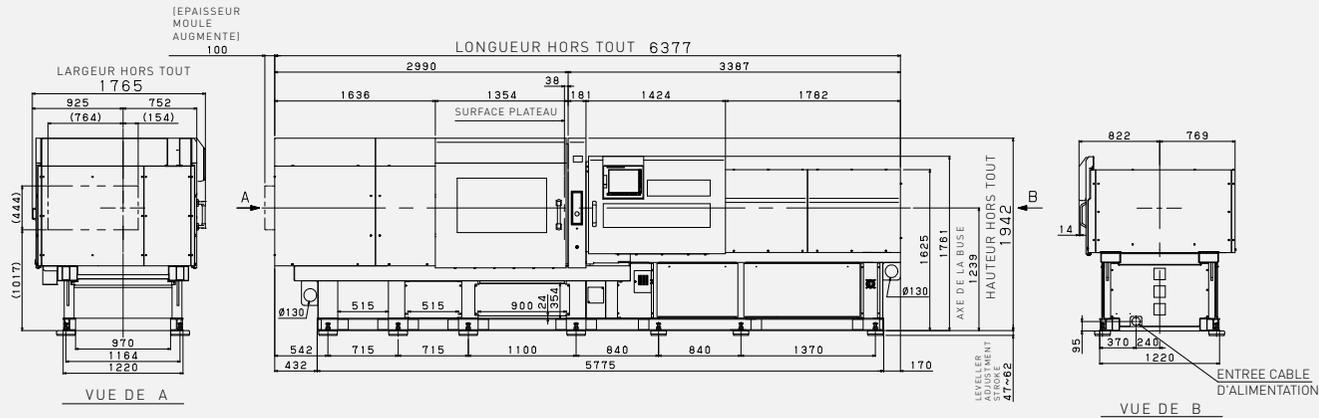
- High pressure resistance barrel and nozzle are necessary, when high pressure filling option is selected. (Contact sales for detail)

*5) Machine sans option.

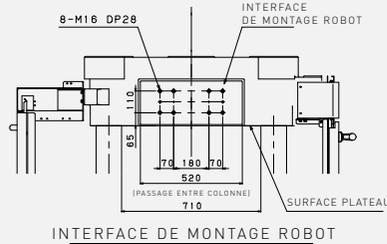
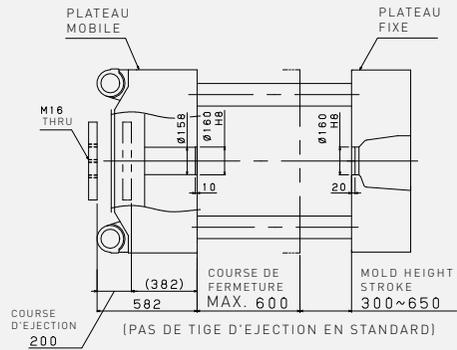
*6) La conversion de pression est 1MPa=10kgf/cm².

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

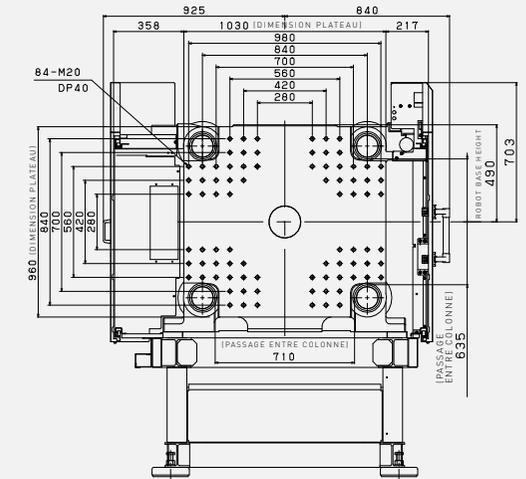
α-S250iA Dimensions



PLATEAU MOBILE



INTERFACE DE MONTAGE ROBOT



PLATEAU FIXE