

# α-S30iA Caractéristiques mécaniques



Unité de fermeture					
Mécanisme de fermeture à double genouillère	●				
Force de fermeture [kN   tonf]	300   30				
Épaisseur moule maxi et mini [mm]	330-150				
Course d'ouverture [mm]	230				
Diamètre de bague de centrage [mm]	Ø 100				
Passage entre-colonnes, HxV [mm]	310 x 290				
Dimensions des plateaux, HxV [mm]	440 x 420				
Taille de moule minimale, HxV [mm] *1	175 x 165				
Course d'éjection [mm]	60				
Force maxi de l'éjection [kN   tonf]	8   0.8				
Unité d'injection					
Diamètre de vis [mm]	14	16	18	20	22
Course d'injection [mm]	56	56	75	75	75
Volume d'injection maxi [cm <sup>3</sup> ]	9	11	19	24	29
Force d'appui buse [kN   tonf]	9   0.9				
Vitesse d'injection max mm/s *4					
	525				
Pression d'injection maxi (mode de remplissage haute pression) [MPa] *2*3	-	330	330	-	-
pression d'injection maxi [MPa] *3	250	250	260	270	220
Pression de maintien maxi [MPa] *3	250	250	260	250	200
Débit d'injection maxi [cm <sup>3</sup> /s] *4	80	105	133	164	199
Vitesse de rotation vis maxi [min <sup>-1</sup> ]	450				
Poids de la machine [t] *5	≈ 2.0				
Vitesse d'injection max mm/s *4					
	800				
Pression d'injection maxi (mode de remplissage haute pression) [MPa] *2*3	-	-	300	-	-
pression d'injection maxi [MPa] *3	250	250	260	270	220
Pression de maintien maxi [MPa] *3	250	250	260	250	200
Débit d'injection maxi [cm <sup>3</sup> /s] *4	122	160	202	250	303
Vitesse de rotation vis maxi [min <sup>-1</sup> ]	450				
Poids de la machine [t] *5	≈ 2.0				
Vis/Fourreau					
Nombre de zones de chauffe [Fourreau]	3				
Nombre de zones de chauffe [Buse]	1				
Puissance totale des chauffes [kW]	2.4	2.8	3.1	3.5	3.8

● 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.

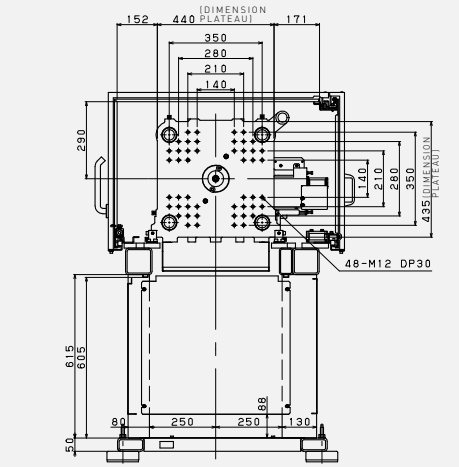
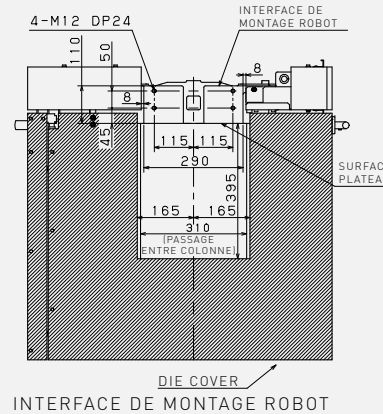
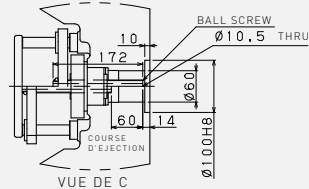
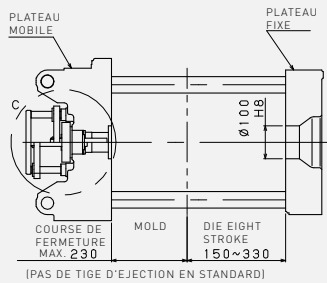
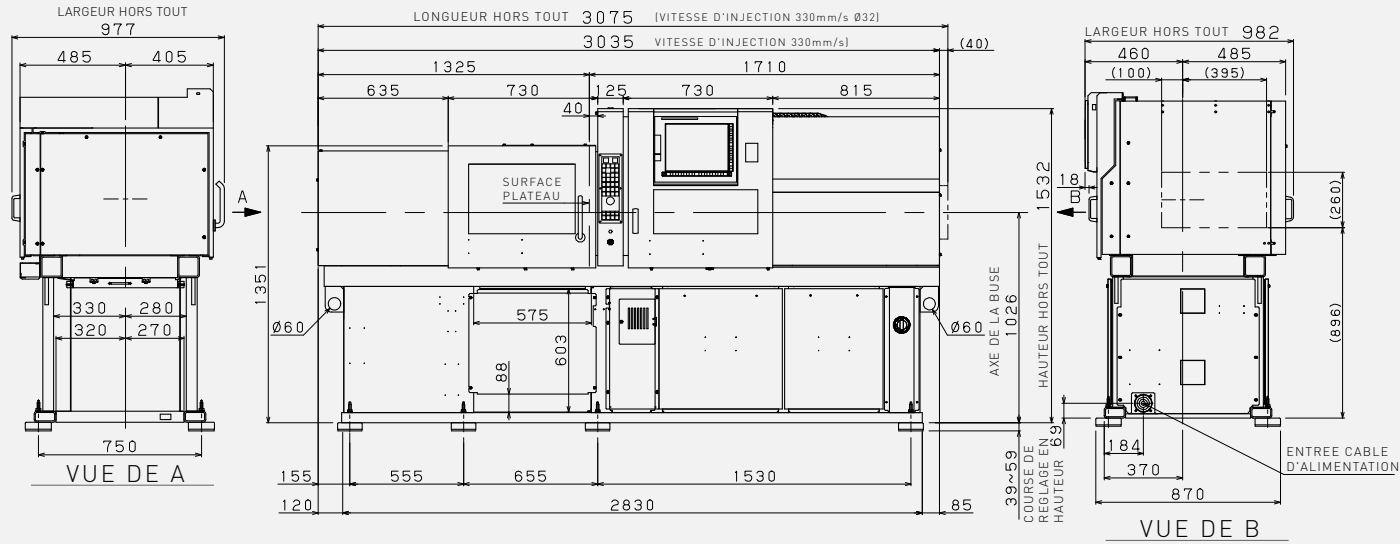
- Le débit d'injection maxi et la vitesse d'injection maxi ne peuvent pas être garantis lorsque la pression d'injection est maximale.

\*5) Machine sans option.

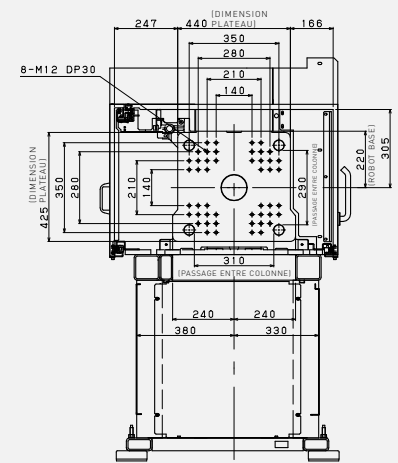
\*6) La conversion de pression est 1MPa=10kgf/cm<sup>2</sup>.

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

# α-S30iA Dimensions



PLATEAU MOBILE



PLATEAU FIXE