

α-S50iA Caractéristiques mécaniques



● 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/cm².

*7) Une machine équipée d'un vis de diamètre φ20-φ28mm ne pourra plus être équipée d'une vis de φ32mm après sa sortie d'usine.

- Une machine équipée d'un vis φ32mm à l'origine pourra être équipée d'une vis φ26-φ32mm mais pas d'une vis φ20 ou φ22mm

- Les conditions de moulage peuvent être limitées selon la matière injectée

Unité de fermeture					
Mécanisme de fermeture à double genouillère	●				
Force de fermeture [kN tonf]	500 50 (650 65)				
Épaisseur moule maximum et minimum double plateaux [mm]	350-150 (400-150)				
Épaisseur moule maximum et minimum simple plateau [mm]	410-210 (460-210)				
Course d'ouverture [mm]	250				
Diamètre de bague de centrage [mm]	Ø 125				
Passage entre-colonnes, H×V [mm]	360 x 320				
Dimensions des plateaux, H×V [mm]	500 x 470				
Taille de moule minimale, H×V [mm] *1	205 x 185				
Course d'éjection [mm]	70				
Force maxi de l'éjection [kN tonf]	20 2.0				
Unité d'injection					
Diamètre de vis [mm]	20	22	26	28	32 *7
Course d'injection [mm]	75	75	95	95	95
Volume d'injection maxi [cm ³]	24	29	50	58	76
Force d'appui buse [kN tonf]	15 1.5				
Vitesse d'injection max mm/s *4	330				
Pression d'injection maxi [mode de remplissage haute pression] [MPa] *2 *3	360	340	290	250	-
Pression d'injection maxi [MPa] *3	280	260	210	190	150
Pression de maintien maxi [MPa] *3	280	240	190	160	130
Débit d'injection maxi [cm ³ /s] *4	104	125	175	203	265
Vitesse de rotation vis maxi [min ⁻¹]	450				
Poids de la machine double plateaux simple plateau [t] *2	2.9 ≈ 2.85				
Vitesse d'injection max mm/s *4	500				
Pression d'injection maxi [mode de remplissage haute pression] [MPa] *2 *3	360	340	275	240	-
Pression d'injection maxi [MPa] *3	280	260	210	190	-
Pression de maintien maxi [MPa] *3	280	240	190	160	-
Débit d'injection maxi [cm ³ /s] *4	157	190	265	308	-
Vitesse de rotation vis maxi [min ⁻¹]	450				
Poids de la machine double plateaux simple plateau [t] *2	3.1 ≈ 3.05				
Vis/Fourreau					
Nombre de zones de chauffe [Fourreau]	3				
Nombre de zones de chauffe [Buse]	1				
Puissance totale des chauffes [kW]	3.5	3.8	6.5	7.2	8.4

