

α-S300iA Mechanische Spezifikation



Schließeinheit										
Schließmechanismus	Doppel-Kniehebel ●									
Schließkraft in Tonnen [kN tonf]	3000 300 (3500 350)									
Maximale und minimale Formhöhe Doppelplatte [mm]	650-300 (750-300)									
Maximale und minimale Formhöhe Einzelplatte [mm]	-									
Schließweg [mm]	600									
Durchmesser des Positionierings [mm]	Ø 160									
Holmenabstand, HxV [mm]	810 x 710									
Größe der Platte, HxV [mm]	1130 x 1030									
Mindestgröße der Form, HxV [mm] *1	470 x 420									
Auswerferhub [mm]	200									
Max. Auswerferkraft [kN tonf]	80 8.0									
Einspritzhub										
Schneckendurchmesser [mm]	40	44	48	52	56	64	68	72	*7	
Einspritzhub [mm]	150	176	176	208	260	260	260	260		
Max. Einspritzvolumen [cm ³]	180	268	318	442	640	836	944	1059		
Düsenanpresskraft [kN tonf]	30 3.0									
Max. Einspritzgeschwindigkeit mm/s *3										
Max. Einspritzdruck (Hoch-Druck Modus) [MPa] *2 *4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Max. Einspritzdruck [MPa] *2	280	280	270	240	225	175	155	135		
Max. Nachdruck [MPa] *2	280	260	240	220	195	150	130	120		
Max. Einspritzdurchfluss [cm ³ /s] *3	302	365	434	510	591	772	872	977		
Max. Schneckendrehzahl [min ⁻¹]	400									
Maschinengewicht Doppelplatte Einzelplatte [t] *5	≈ 14.2									
Max. Einspritzgeschwindigkeit mm/s *3										
Max. Einspritzdruck (Hoch-Druck Modus) [MPa] *2 *3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
Max. Einspritzdruck [MPa] *3	280	260	230	200	172	-	-	-	-	
Max. Nachdruck [MPa] *3	280	260	230	200	172	-	-	-	-	
Max. Einspritzdurchfluss [cm ³ /s] *4	339	411	489	573	665	-	-	-	-	
Max. Schneckendrehzahl [min ⁻¹]	400				300			-	-	-
Maschinengewicht Doppelplatte Einzelplatte [t] *5	≈ 13.7									
Schnecke und Zylinder										
Anzahl der Heizzonen [Zylinder]	3				4					
Anzahl der Heizzonen [Düse]	1									
Gesamtheizungsleistung [kW]	16.1	17.5	20.5	21.2	23.9	27.2	27.8	27.2		
	14.9	15.9	17.9	20.2	23.5	-	-	-		

● standard - nicht verfügbar () mit Hardware und/oder Software option

*1) Bei kleineren Formen als hier angegeben ist die Schließkraft u.U. eingeschränkt.

*2) Der maximale Einspritzdruck und der maximale Nachdruck entspricht nicht dem Schmelzdruck, sondern der Leistung der Einspritzeinheit.

- Der maximale Einspritzdruck und der maximale Nachdruck sind die jeweils höchsten Werte, die eingestellt werden können.
- Abhängig von den Spritzgussbedingungen unterliegen der maximale Einspritzdruck und der maximale Nachdruck u.U. Beschränkungen.

*3) Der maximale Einspritzdurchfluss und die maximale Einspritzgeschwindigkeit sind theoretische Werte.

- Der maximale Einspritzdurchfluss und die maximale Einspritzgeschwindigkeit können bei maximalem Einspritzdruck nicht garantiert werden.

*4) Der maximale Einspritzdruck bei aktivierter Option Hoch-Druck Modus.

- Eingeschränkte Einspritz- und Nachdruck Zeiten im Hoch-Druck Modus.
- Hochdruck Zylinder und Düsen sind notwendig. (Kontaktieren Sie den Vertrieb für weitere Informationen)

*5) Maschine ohne optionale Einrichtungen.

*6) Druckumrechnung: 1MPa = 10 kgf/cm²

*7) Die Spritzgussbedingungen können je nach Material eingeschränkt sein. (Kontaktieren Sie den Vertrieb für weitere Informationen)

