

# α-S150iA (petite capacité) Caractéristiques mécaniques



<b>Unité de fermeture</b>						
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 x 300					
Course d'éjection [mm]	150					
Force maxi de l'éjection [kN   tonf]	35   3.5					
<b>Unité d'injection</b>						
Diamètre de vis [mm]	22	26	28	32	48	40*7
Course d'injection [mm]	75	95	95	128	144	144
Volume d'injection maxi [cm <sup>3</sup> ]	29	50	58	103	147	181
Force d'appui buse [kN   tonf]	15   1.5					
<b>Vitesse d'injection max mm/s *3</b>						
<b>330</b>						
Pression d'injection maxi [mode de remplissage haute pression] [MPa] *2 *4	340	340	320	270	220	-
Pression d'injection maxi [MPa] *2	260	260	240	220	190	160
Pression de maintien maxi [MPa] *2	260	260	220	200	170	140
Débit d'injection maxi [cm <sup>3</sup> /s] *3	125	175	203	265	335	414
Vitesse de rotation vis maxi [min <sup>-1</sup> ]	450					
Poids de la machine double plateaux   simple plateau [t] *5	6.4   ≈ 6.15					
<b>Vitesse d'injection max mm/s *4</b>						
<b>500</b>						
Pression d'injection maxi [mode de remplissage haute pression] [MPa] *2 *3	340	320	280	-	-	-
Pression d'injection maxi [MPa] *3	260	260	240	220	170	-
Pression de maintien maxi [MPa] *3	260	260	220	200	170	-
Débit d'injection maxi [cm <sup>3</sup> /s] *4	190	265	307	402	508	-
Vitesse de rotation vis maxi [min <sup>-1</sup> ]	450					
Poids de la machine double plateaux   simple plateau [t] *5	6.55   ≈ 6.3					
<b>Vis/Fourreau</b>						
Nombre de zones de chauffe [Fourreau]	3					
Nombre de zones de chauffe [Buse]	1					
Puissance totale des chauffes [kW]	3.8	6.5	7.2	8.4	9.1	9.9

● 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/cm<sup>2</sup>.

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

# α-S150iA (petite capacité) Dimensions

