

α-S450iA (injection de petite capacité) Caractéristiques mécaniques



Unité de fermeture				
Mecanisme de fermeture a double genouillere	●			
Force de fermeture [kN tonf]	4500 450 (Option 5000 500)			
Epaisseur moule maximum et minimum double plateaux [mm]	1000/350			
Epaisseur moule maximum et minimum simple plateau [mm]	-			
Course d'ouverture [mm]	900			
Diametre de bague de centrage [mm]	φ200			
Passage entre-colonnes, H×V [mm]	920 × 920			
Dimensions des plateaux, H×V [mm]	1300 × 1300			
Taille de moule minimale, H×V [mm] *1	535 × 535			
Course d'ejection [mm]	250			
Force maxi de l'ejection [kN tonf]	150 15.0			
Unité d'injection				
Diametre de vis [mm]	56	64	68	72*6
Course d'injection [mm]	260	260	260	260
Volume d'injection maxi [cm ³]	640	836	944	1059
Force d'appui buse	30 3.0			
Vitesse d'injection max mm/s *3	200 (Haute capacité) *7			
Pression d'injection maxi [bar] *2	225	175	155	135
Pression de maintien maxi [bar] *2	195	150	130	120
Debit d'injection maxi [cm ³ /s] *3	493	643	726	814
Vitesse de rotation vis maxi [min ⁻¹]	400			300
Vitesse d'injection max mm/s *3	240			
Pression d'injection maxi [bar] *2	225	175	155	135
Pression de maintien maxi [bar] *2	195	150	130	120
Debit d'injection maxi [cm ³ /s] *3	591	772	872	977
Vitesse de rotation vis maxi [min ⁻¹]	400			300
Vis/Fourreau				
Nombre de zones de chauffe [Fourreau]	4			
Nombre de zones de chauffe [Buse]	1			
Puissance totale des chauffes [kW]	23.9	27.2	27.8	27.2
Poids de la machine (tonne) *4	≈ 24			

● standard - indisponible () 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) Machine sans option.

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

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

*7) La version 200 mm/sec (haute capacité) est recommandée pour des matières à haute viscosité ou pour des process avec des temps d'injection / maintien assez longs. Contacter le service commercial pour plus de détails.

