

техническая спецификация на термопластавтомат

Si- 230 IV RW

injection system		система впрыска	-	In-line screw												горизонтальный шнек			
injection unit type		тип узла впрыска	-	D								F							
injection stroke		ход впрыска	мм	96	112	112	128	144	160	128	144	160	160	160	160				
screw diameter		диаметр шнека	мм	24	28	32	28	32	36	40	32	36	40	46	46				
theoretical injection capacity		теоретический объем впрыска	см ³	43	69	90	69	103	147	201	103	147	201	266	266				
СТАНДАРТ	injection unit	элемент впрыска	-	D150B								F200B							
	injection rate	скорость впрыска	см ³ /сек	136	185	241	185	241	305	377									
	Max. injection speed	максимальная скорость впрыска	мм\сек	300				300											
	Max. injection pressure	максимальное давление впрыска	МПа	274,5	235,2	181,3	274,5	250	196	161,7									
	Max. injection holding pressure	максимальное давление удержания	МПа	274,5	176,4	147	274,5	225,5	176,4	142,1									
ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ	injection unit	элемент впрыска	-	D300B								F200B							
	injection rate	скорость впрыска	см ³ /сек	226	308	402					169	214	264	349					
	Max. injection speed	максимальная скорость впрыска	мм\сек	500								210							
	Max. injection pressure	максимальное давление впрыска	МПа	274,5	235,2	181,3					264,0	250,0	215,6	166,6					
	Max. injection holding pressure	максимальное давление удержания	МПа	274,5	176,4	147					264,0	250,0	186,2	147,0					
СУПЕР ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ	injection unit	элемент впрыска	-									F400B							
	injection rate	скорость впрыска	см ³ /сек									322	407	503	665				
	Max. injection speed	максимальная скорость впрыска	мм\сек									400							
	Max. injection pressure	максимальное давление впрыска	МПа									264,0	250,0	215,6	166,6				
	Max. injection holding pressure	максимальное давление удержания	МПа									264,0	250,0	186,2	147,0				
впрыск	Recovery rate (PS)	скорость пластикации	кг\час	25,0	41,0	62,0	41,0	62,0	89,0	113,0	62,0	89,0	113,0	172,0					
	Screw revolution speed	скорость вращения шнека	об\мин	350				350											
	nozzle pressing force	сила прижатия сопла к форме	кН	19,6				24,5											
	clamping system	система смыкания	-	двойной коленно-рычажный механизм															
	clamping force	усилие смыкания	кН	2254															
	clamping stroke	ход смыкания	мм	550															
	min. mold height	мин. толщина персс-формы	мм	250															
	max. mold height	макс. толщина пресс-формы	мм	600 [700]															
	tie bar clearance (HxV)	расстояние между колоннами	мм	845x685															
	Max.mold weight on the rotary plate	макс. вес пресс-формы на вращающемся столе	кг	500x2 части															
	Min. mold dimensions (HxV)	мин. размеры пресс-формы	мм	300x300															
	смыкание	Number of rotary stations	количество вращающихся станций	-	2 (угол поворота - 180°, серво-привод)														
table reverse time		время поворота стола	сек	0,8															
ejector force		усилие толкателей	кН	электропривод 34,3x2															
ejector stroke		ход толкателей	мм	100															
heater capacity		потребляемая мощность нагревателей	кВт	6,9	11	11,8	11	11,8	13	15,9	11,8	13	15,9	22,4					
mold height motor output		мощность двигателя регулировки высоты формы	кВт	0,4															
nozzle touch motor output		мощность двигателя подвода сопла	кВт	0,2x2															
machine dimension (L)		длина	мм	6522															
machine dimensions (WxH)		ширина, высота	мм	1800x1890															
power source		источник питания	-	трехфазный AC200V/200, 220V±10% 50Hz/60Hz															
main breaker capacity		мощность вводного автомата	A	250 (D300B : 300, F400B : 400)															
прочее		total electric capacity	установленная электрическая мощность	kVA	D150B : 39				D300B : 69				F200HB, F200B : 57				F400B : 97		
	cable size	сечение кабеля	мм ²	D150B : 60 [22]				D300B : 100 [38]				F200HB, F200B : 60 [22]				F400B : 150 [60]			
	200V class (400V class φ 1)	200V (400V)	мм ²																
	machine weight	вес машины	т	15								15,4							

1 Значения могут изменяться без какого-либо юридического обязательства со стороны производителя.

2 Параметры выражены в единицах СИ (1МПа = 10.2 кгс/см², 1кН=0.1021 тонн *с).

3 указанные значения максимального давления впрыска и максимального давления удержания являются максимально возможными. Они могут ограничиваться условиями литья и временем цикла

4 объемная скорость впрыска и максимальная линейная скорость впрыска являются расчетными величинами. Их значения могут быть ограничены установками давления впрыска

5 Значения в квадратных скобках [] являются опцией.

6

7

8 **01** для машины необходим трансформатор