

1 PLASTAR Si-80Ⅳ 主仕様

射出	射出方式	—	インラインスクリー								
	射出装置型式	—	D				F				
	射出ストローク	mm	72	96	112		112	128	144	160	
	スクリー直径	mm	20	24	28	32	28	32	36	40	
	理論射出体積	cm ³	23	43	69	90	69	103	147	201	
	I	射出装置名	—	D75B				F75B			
		射出率	cm ³ /s	94	136	185	—	92	121	153	188
		最大射出速度	mm/s	300				150			
		最大射出圧力	MPa	274.5	235.4	182.3	—	274.5	235.4	191.1	156.8
		最大保圧	MPa	274.5	196.0	147.0	—	274.5	215.6	171.5	137.2
	II	射出装置名	—	D150B				F200HB			
		射出率	cm ³ /s	—	136	185	241	185	241	305	377
		最大射出速度	mm/s	300				300			
		最大射出圧力	MPa	—	274.5	235.2	181.3	274.5	250.0	196.0	161.7
		最大保圧	MPa	—	274.5	176.4	147.0	274.5	225.5	176.4	142.1
	III	射出装置名	—	D300B				—			
		射出率	cm ³ /s	—	226	308	402	—			
		最大射出速度	mm/s	500				—			
		最大射出圧力	MPa	—	274.5	235.2	181.3	—			
		最大保圧	MPa	—	274.5	176.4	147.0	—			
	可塑化能力 (PS)	kg/h	13.9	25.0	41.0	62.0	41.0	62.0	89.0	113.0	
	スクリー回転速度	min ⁻¹	350				350				
	ノズルタッチ力	kN	19.6				24.5				
型締	型締方式	—	ダブルトル								
	型締力	kN	784								
	型開閉ストローク	mm	320								
	最小金型厚さ	mm	150								
	最大金型厚さ	mm	410								
	タイバー間隔(H×V)	mm	410×375								
	金型取付盤寸法(H×V)	mm	580×530								
	エジェクタ力	kN	24.5								
	エジェクタストローク	mm	80								
その他の	ヒータ電力	kW	2.58	3.45	5.50	5.85	5.50	5.85	6.50	7.95	
	金型厚さ調整用電動機出力	kW	0.2								
	ノズルタッチ用電動機出力	kW	0.2								
	機械寸法 (L)	mm	3890	3890	3890	3933	4200	4301	4384	4502	
	機械寸法(W×H)	mm	1067×1568.5				1132×1568.5				
	入力電源	—	三相 AC200V/200, 220V±10% 50Hz/60Hz								
	メインブレーカ容量	A	75 (D300B, F200HB : 150)								
	総電気容量	kVA	D75B : 13				F75B : 14				
			D150B : 20				F200HB : 27				
			D300B : 35								
	入力電源引込線サイズ 200V/φ入【400V/φ入※1】	mm ²	D75B, D150B : 14【8】 D300B : 38【14】				F75B : 14【8】 F200HB : 22【14】				
	機械質量	t	3.1				3.3				

注記) ・性能向上のため、上記仕様を予告なく変更する場合がありますのでご了承ください。
 ・本仕様は、SI単位を使用しています。(1MPa=10.2kgf/cm² 1kN=0.102tonf)
 ・最大射出圧力、最大保圧は設定可能な最大値です。
 ・最大射出圧力、最大保圧は成形条件、サイクルによって制限される場合があります。
 ・射出率、最大速度の数値は計算値です。
 ・射出率、最大速度は設定射出圧力によって制限される場合があります。
 ・太径スクリーの場合は使用可能樹脂が制限される場合があります。
 ・オプション取付時には、ブレーカ容量を変更する場合があります。
 ・【 】内の数値は、オプション取付時です。

※1. 射出成形機側に異電圧仕様トランスオプションが必要です。