

## 3-1 PLASTAR ET-80VR2 主仕様

射出	射出方式	—	インラインスクリー		
	射出ストローク	mm	【112】	147	【128】
	スクリー直径	mm	【24】	28	【32】
	理論射出体積	cm <sup>3</sup>	【50】	90	【103】
	射出率	cm <sup>3</sup> /s	【135】	184	【241】
	最大射出速度	mm/s	【300】	300	【300】
	最大射出圧力	MPa	【235.2】	235.2	【176.5】
	最大保圧	MPa	【235.2】	196.0	【156.8】
	可塑化能力	Kg/h	【25.2】	41.0	【62.0】
	スクリー回転速度	min <sup>-1</sup>		350	
ノズルタッチ力	kN		9.8		

型締	型締方式	—	トグル		
	型締力	kN	784		
	型開閉ストローク	mm	280		
	最小金型厚さ	mm	150		
	最大金型厚さ	mm	350		
	最大金型寸法(幅×奥行)	mm	325×325	400×300	
	最大下金型質量	kg	254×2面		
	回転テーブル直径	mm	1140		
	エジェクタ力	kN	24.5		
	エジェクタストローク	mm	65		

その他	ヒータ容量	kW	【3.45】	5.50	【5.85】
	金型厚さ調整用電動機出力	kW	0.4		
	ノズルタッチ用電動機出力	kW	0.75		
	機械寸法(W×H×L)	mm	1240×3178×2434		
	入力電源	—	三相 AC200V/200, 220V±10% 50Hz/60Hz		
	メインブレーカ容量	A	125【75】		
	総電気容量	kVA	20		
	入力電源引込線サイズ 200Vクラス【400Vクラス※1】	mm <sup>2</sup>	22【14】		
	機械質量	t	4.5		

## 注記

- ・性能向上の為、上記仕様を予告なく変更する場合がありますがご了承願います。
  - ・本仕様は、SI単位を使用しています。  
(1MPa=10.2kgf/cm<sup>2</sup> 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。
  - ・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. 成形機側に異電圧仕様トランスオプションが必要です。