

ESPECIFICACIONES

DESCRIPCIÓN		UNIDAD	MODEL EC50SXIII		MODEL EC75SXIII		
CÓDIGO DE UNIDAD DE INYECCIÓN			i1.5		i2		
CÓDIGO DE EQUIPO DE PLASTIFICACIÓN			Y	A	Y	A	B
DIAMETRO DE HUSILLO		mm	25	28	28	32	36
CAPACIDAD DE INYECCIÓN		cm ³	55	69	78	102	130
PESO DE INYECTADA	PS	g	51	63	72	94	120
	PE		40	50	57	75	95
MÁXIMA PRESION DE INYECCIÓN	MPa		276	220	287	220	174
	kgf/cm ²		2810	2240	2920	2240	1770
MÁXIMA PRESION DE MANTENIMIENTO	MPa		276	220	287	220	174
	kgf/cm ²		2810	2240	2920	2240	1770
VELOCIDAD DE INYECCIÓN	STD	mm/s	200		200		
CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.)		cm ³ /s	98	123	123	161	204
VELOCIDAD DE INYECCIÓN	Semi-Alta	mm/s	300		300		
CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.)	Velocidad	cm ³ /s	147	184	184	241	305
VELOCIDAD DE INYECCIÓN	Alta	mm/s	500		500		
CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.)	Velocidad	cm ³ /s	245	308	308	402	509
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN	PS	kg/h	25	35	40	61	83
VELOCIDAD DE PLASTIFICACIÓN MÁXIMA		min ⁻¹	390	390	400	390	350
PAR MÁXIMO DE CARGA		N-m	204	280	280	407	407
CARRERA DE HUSILLO		mm	112		128		
FUERZA APOYO BOQUILLA		kN(tf)	17.7(1.8)		17.7(1.8)		
FUERZA DE CIERRE		kN(tf)	490 (50)		735 (75)		
DISTANCIA ENTRE COLUMNAS (H×V)		mm	410×360		410×360		
DIMENSIONES DE PLATOS (H×V)		mm	510×460		580×530		
CARRERA DE APERTURA		mm	300		300		
DISTANCIA ENTRE PLATOS (MAX.)		mm	670 (★610) (★★650) (★★★660)		770 (★710) (★★750) (★★★760)		
ALTURA DE MOLDE (MIN.~MAX)		mm	150~370 (★90~310) (★★130~350) (★★★140~360)		150~470 (★90~410) (★★130~450) (★★★140~460)		
FUERZA DE EXPULSIÓN		kN(tf)	20 (2.0)		20 (2.0)		
CARRERA DE EXPULSIÓN		mm	70		70		
POTENCIA DE CALEFACCIÓN (CON BOQUILLA PROYECCION ESTÁNDAR)	220V SPEC	kW	6.6		6.9		7.7
	200V SPEC		5.4		5.7		6.3
POTENCIA APARENTE	Semi-Alta Velocidad	kVA	23.1		29.7		
	STD		16.0		20.4		
	Alta Velocidad		37.3		48.2		
CAPACIDAD INTERRUPTOR GENERAL	Semi-Alta Velocidad	A	50		75		
	STD		50		75		
	Alta Velocidad		100		125		
CORRIENTE DE CORTOCIRCUITO	Semi-Alta Velocidad	kA	5/3		25/13		
	STD		5/3		25/13		
	Alta Velocidad		25/13		36/18		
POTENCIA	Semi-Alta Velocidad	kW	14.3		19.8		
	STD		12.3		19.8		
	Alta Velocidad		18.3		32.8		
DIMENSIONES DE MÁQUINA (L×W×H)		m	3.9×1.3×■1.6		4.1×1.3×■1.6		4.2×1.3×■1.6
PESO DE MAQUINA		t	3.2		3.3		

MODEL EC50SXIII

- Nota) 1 : Debido a las mejoras continuas, las especificaciones pueden ser cambiadas sin previo aviso.
 2 : El peso de la inyectada y la capacidad de plastificación varían acorde al material y a las condiciones de moldeo.
 3 : Las presiones de inyección y mantenimiento máximas se refieren a la capacidad de la unidad de inyección, no a la presión sobre material. Las presiones de inyección y mantenimiento máximas están limitadas según las condiciones de moldeo.
 4 : Las dimensiones mínimas del molde son 235(H) X 210(V)
 En caso de fuerza máxima de cierre, no montar moldes más pequeños de lo arriba indicado.
 5 : Dependiendo del tipo, clase de resina y condiciones de moldeo podría ser necesario alto par para husillo.
 Por favor consúltenos para más detalles.
 6 : Los valores marcados con ★ varían con la opción de placas de aislamiento de platos (10mm).
 Los valores marcados con ★★ varían con la opción de placas de aislamiento de platos (5mm).
 7 : Los valores de Potencia Aparente y Capacidad de Interruptor General varían cuando se requieren equipamientos opcionales. Por favor contacte con SHIBAURA MACHINE.
 8 : Los valores marcados con ■ Altura de máquina cambia con la opción de indicador luminoso de alarmas.
 Para más detalles consulten el plano de "Vista General".
 9 : 1MPa=10.2kgf/cm², 1kN=0.102tf

MODEL EC75SXIII

- Nota) 1 : Debido a las mejoras continuas, las especificaciones pueden ser cambiadas sin previo aviso.
 2 : El peso de la inyectada y la capacidad de plastificación varían acorde al material y a las condiciones de moldeo.
 3 : Las presiones de inyección y mantenimiento máximas se refieren a la capacidad de la unidad de inyección, no a la presión sobre material. Las presiones de inyección y mantenimiento máximas están limitadas según las condiciones de moldeo.
 4 : Las dimensiones mínimas del molde son 235(H) X 210(V)
 En caso de fuerza máxima de cierre, no montar moldes más pequeños de lo arriba indicado.
 5 : Dependiendo del tipo, clase de resina y condiciones de moldeo podría ser necesario alto par para husillo.
 Por favor consúltenos para más detalles.
 6 : Los valores marcados con ★ varían con la opción de placas de aislamiento de platos (10mm).
 Los valores marcados con ★★ varían con la opción de placas de aislamiento de platos (5mm).
 7 : Los valores de Potencia Aparente y Capacidad de Interruptor General varían cuando se requieren equipamientos opcionales. Por favor contacte con SHIBAURA MACHINE.
 8 : Los valores marcados con ■ Altura de máquina cambia con la opción de indicador luminoso de alarmas.
 Para más detalles consulten el plano de "Vista General".
 9 : 1MPa=10.2kgf/cm², 1kN=0.102tf