

ESPECIFICACIONES

| DESCRIPCION | | UNIDAD | MODEL EC550SX III | | | | | | | | | | | | |
|--|----------------|---------------------|---------------------------------|-------------|------|------|--------------|-------------|------|-------------|--------------|-------------|--------------|------|------|
| CÓDIGO DE UNIDAD DE INYECCIÓN | | | i17 | | | | i26 | | | | i36 | | | | |
| CÓDIGO DE EQUIPO DE PLASTIFICACIÓN | | Y | AT | | BH | B | AT | | B | | AT | | B | | |
| | | | STD | HIGH TORQUE | | | STD | HIGH TORQUE | STD | HIGH TORQUE | STD | HIGH TORQUE | | | |
| DIAMETRO DE HUSILLO | | mm | 50 | 60 | 65 | 70 | 70 | 80 | 80 | 90 | | | | | |
| CAPACIDAD DE INYECCIÓN | | cm ³ | 589 | 848 | 995 | 1155 | 1340 | 1750 | 1880 | 2380 | | | | | |
| PESO DE INYECTADA | PS | g | 542 | 780 | 915 | 1062 | 1230 | 1610 | 1730 | 2190 | | | | | |
| | PE | | 430 | 619 | 726 | 842 | 980 | 1280 | 1370 | 1740 | | | | | |
| MÁXIMA PRESION DE INYECCIÓN | | MPa | 288 | 200 | 170 | 147 | 190 | 145 | 190 | 150 | | | | | |
| | | kgf/cm ² | 2930 | 2040 | 1730 | 1490 | 1930 | 1470 | 1930 | 1530 | | | | | |
| MÁXIMA PRESION DE MANTENIMIENTO | | MPa | 288 | 200 | 170 | 147 | 160 | 122 | 160 | 126 | | | | | |
| | | kgf/cm ² | 2930 | 2040 | 1730 | 1490 | 1630 | 1240 | 1630 | 1280 | | | | | |
| VELOCIDAD DE INYECCIÓN | STD | mm/s | 160 | | | | 160 | | | | 140 | | | | |
| CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.) | | cm ³ /s | 314 | 452 | 530 | 616 | 615 | 804 | 704 | 891 | | | | | |
| VELOCIDAD DE INYECCIÓN | Alta Velocidad | mm/s | 300 | | | | - | | | | - | | | | |
| CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.) | | cm ³ /s | 589 | 848 | 995 | 1155 | - | - | - | - | - | - | - | - | |
| CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN | PS | kg/h | 160 | 230 | 190 | 250 | 270 | 260 | 170 | 340 | 230 | 340 | 220 | 400 | 280 |
| VELOCIDAD DE PLASTIFICACIÓN MÁXIMA | | min ⁻¹ | 255 | 220 | 180 | 195 | 180 | 180 | 120 | 170 | 120 | 170 | 115 | 150 | 115 |
| PAR MÁXIMO DE CARGA | | N-m | 1421 | 2367 | 2900 | 2367 | 2367 | 2580 | 3310 | 2580 | 3310 | 3310 | 4610 | 3310 | 4610 |
| CARRERA DE HUSILLO | | mm | 300 | | | | 350 | | | | 375 | | | | |
| FUERZA APOYO BOQUILLA | | kN(tf) | 29.4 (3.0) | | | | 44.1 (4.5) | | | | 58.8 (6.0) | | | | |
| FUERZA DE CIERRE | | kN(tf) | 5393 (550) | | | | | | | | | | | | |
| DISTANCIA ENTRE COLUMNAS (H×V) | | mm | 970×910 | | | | | | | | | | | | |
| DIMENSIONES DE PLATOS (H×V) | | mm | 1365×1300 | | | | | | | | | | | | |
| CARRERA DE APERTURA | | mm | 900 | | | | | | | | | | | | |
| DISTANCIA ENTRE PLATOS (MAX.) | | mm | 1900 (★1880) (★★1890) | | | | | | | | | | | | |
| ALTURA DE MOLDE (MIN.~MAX) | | mm | 400~1000 (★380~980) (★★390~990) | | | | | | | | | | | | |
| FUERZA DE EXPULSIÓN | | kN(tf) | 127 (13.0) | | | | | | | | | | | | |
| CARRERA DE EXPULSIÓN | | mm | 180 | | | | | | | | | | | | |
| POTENCIA DE CALEFACCIÓN (CON BOQUILLA PROYECCIÓN ESTÁNDAR) | 220 V SPEC | kW | 22.5 | | 26.5 | | 22.3 | | 26.5 | | 29.8 | | 34.3 | | |
| | 200 V SPEC | | 18.7 | | 21.9 | | 18.5 | | 20.0 | | 24.9 | | 28.7 | | |
| POTENCIA APARENTE | STD | kVA | 71.8 | | | | 72.4 | | | | 83.8 | | | | |
| | Alta Velocidad | | 98.4 | | | | - | | | | - | | | | |
| CAPACIDAD INTERRUPTOR GENERAL | STD | A | 175 | | | | 200 | | | | 200 | | | | |
| | Alta Velocidad | | 225 | | | | - | | | | - | | | | |
| DIMENSIONES DE MÁQUINA (L×W×H) | | m | 8.4×2.3×■2.4 | | | | 8.4×2.3×■2.4 | | | | 8.7×2.3×■2.4 | | 8.9×2.4×■2.4 | | |
| PESO DE MAQUINA | | t | 26.3 | | | | 27.1 | | | | 28.5 | | | | |

MODEL EC550SX III

- 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 565(H) X 535(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 SHIBAUURA 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