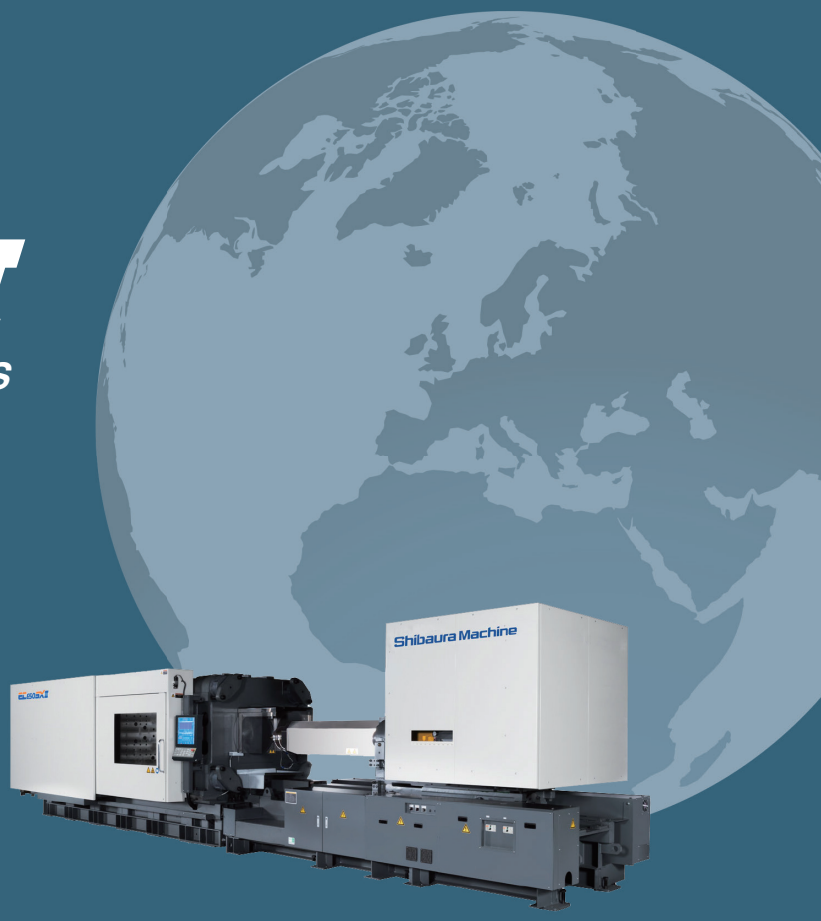
Shibaura Machine
View the Future with You

EC SXIII SERIES

El moldeo por inyección con la serie de máquinas totalmente eléctricas ECSXIII
Especificaciones Europeas



Soluciones inteligentes para moldeo full-electric.

https://shibaura-machine.it/

Reach for the impossible. Achieve the incredible

catalog-SXⅢSME-2020-3

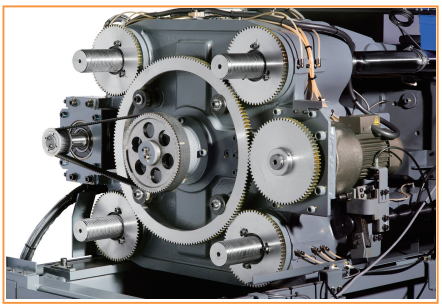
Conozca la nueva generación

EC-SXIII

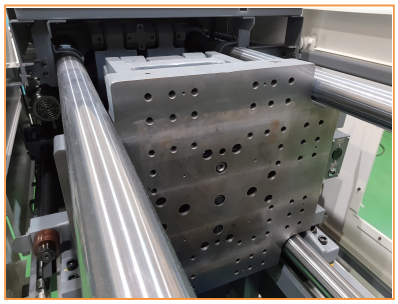
La ECSXIII De Shibaura Machine

En 2018, Shibaura Machine revolucionó el moldeo por inyección con la serie de máquinas totalmente eléctricas ECSXIII.
Su potencial en el moldeo por inyección, no sólo dio menores tiempos de ciclo en vacío, mayor vida para los moldes y un reparto más uniforme de la fuerza de cierre, sino mayores capacidades de inyección en una sola máquina y el mando más avanzado del mercado.
Ahora hemos dado un paso más allá. Introduciendo las nuevas máquinas totalmente eléctricas ECSXIII con la misma versatilidad y rendimiento, junto con un nuevo mando V70. El mando V70 ha aumentado el tamaño de la pantalla a 19" mostrando dos pantallas a la vez, lo que le da una extrema facilidad de manejo y versatilidad, personalización y nuevo control del moldeo.
La nueva ECSXIII es ideal para todo tipo de aplicaciones en la inyección, desde el sector del automóvil y aeroespacial, al embalaje, medico y demás.

Características y Beneficios

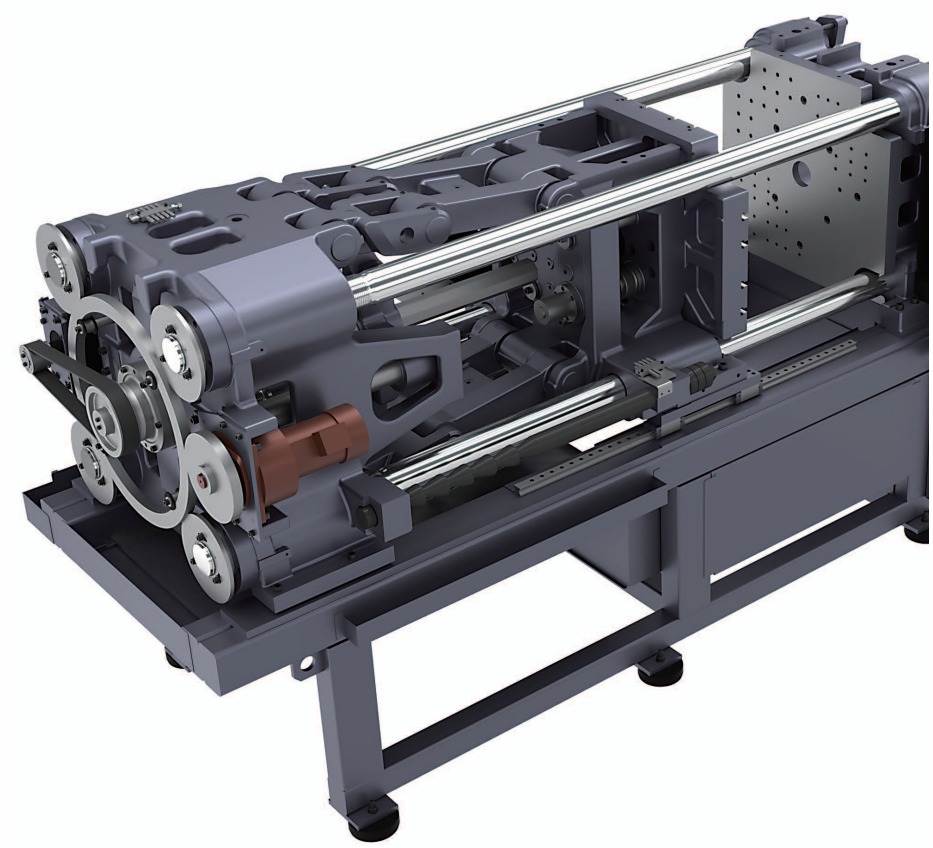


La rodillera doble de 5 puntos está diseñada con una inclinación para distribuir la fuerza de manera uniforme en toda la superficie de los platos, aumentando la calidad y disminuyendo los defectos. Ello permite aumentar la vida de los moldes y reducir el mantenimiento de la máquina

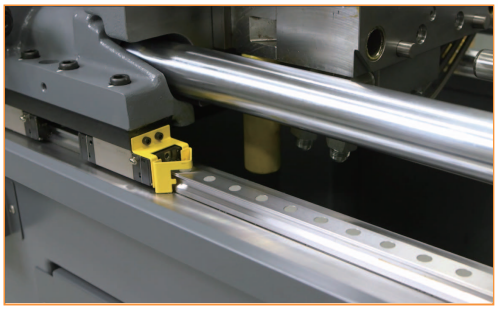


Los platos desmontables de dos piezas se pueden cambiar en 15 minutos dándole una extraordinaria flexibilidad

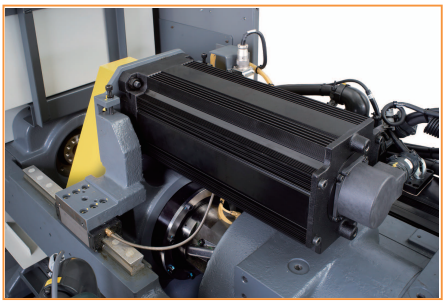
La fuerza de cierre se ajusta automáticamente durante el ciclo mediante galgas extensiométricas. Esto asegura una fuerza de cierre precisa durante todo el proceso



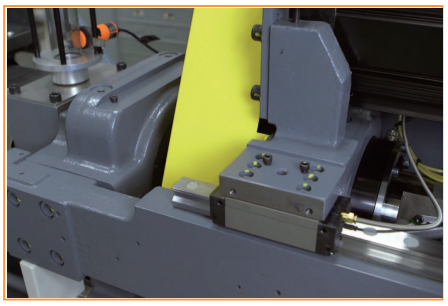
Los husillos de bolas estan diseñados para empujar cargas pesadas, repartiendo la carga en una superficie mucho mayor que en los husillos de bolas convencionales.



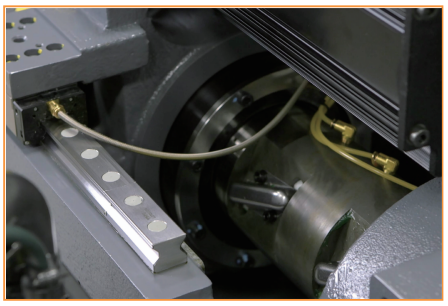
Al eliminar los casquillos y el engrase en las columnas , existe menor posibilidad de contaminación de las piezas inyectadas, aumentando la calidad de sus productos



El peso del grupo de inyección es soportado por rodamientos lineales, disminuyendo en gran medida la resistencia que ofrece durante la inyección y la contrapresión



(S3) Simple, estable y suave. El sistema de accionamiento libre de rozamientos asegura un control más preciso de la inyección y contrapresión, mejorando inyectada tras inyectada la repetitividad en el proceso



La ECSXIII utiliza una avanzada célula de carga que asegura un control preciso de la presión de inyección. En combinación con el mando V70, esta célula de carga alcanza una precisión de inyección científica sobre el llenado del molde sin necesidad de utilizar transductores internos en el molde

Fácil acceso a la barra de la placa expulsora para agilizar y facilitar el cambio de molde

En el nuevo mando V70, equipado con una nueva pantalla de 19" se ha mejorado sustancialmente la facilidad de lectura, de manejo y la flexibilidad de ajustes.
Los conocimientos de Shibaura Machine en diferentes soluciones de moldeo han sido minuciosamente incorporados en él como una importante mejora para los clientes

ESPECIFICACIONES

DESCRIPCION		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		cm³	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/cm²	2810	2240	2920	2240	1770
MÁXIMA PRESION DE MANTENIMIENTO		MPa	276	220	287	220	174
		kgf/cm²	2810	2240	2920	2240	1770
VELOCIDAD DE INYECCIÓN	STD	mm/s	200		200		
CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.)		cm³/s	98	123	123	161	204
VELOCIDAD DE INYECCIÓN	Semi-Alta Velocidad	mm/s	300		300		
CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.)		cm³/s	147	184	184	241	305
VELOCIDAD DE INYECCIÓN	Alta Velocidad	mm/s	500		500		
CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.)		cm³/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 presiónes de inyección y mantenimiento máximas se refieren a la capacidad de la unidad de inyección, no a la presión sobre material. Las presiónes de inyección y mantenimiento máximas estan 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 (10㎜).
Los valores marcados con ★★ varían con la opción de placas de aislamiento de platos (5㎜).
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/㎠ ,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 presiónes de inyección y mantenimiento máximas se refieren a la capacidad de la unidad de inyección, no a la presión sobre material. Las presiónes de inyección y mantenimiento máximas estan 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 (10㎜).
Los valores marcados con ★★ varían con la opción de placas de aislamiento de platos (5㎜).
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/㎠ ,1kN=0.102tf

ESPECIFICACIONES

DESCRIPCION		UNIDAD	MODEL EC100SXⅢ						MODEL EC130SXⅢ		
CÓDIGO DE UNIDAD DE INYECCIÓN			i2			i4			i4		
CÓDIGO DE EQUIPO DE PLASTIFICACIÓN			Y	A	B	Y	A	B	Y	A	B
DIAMETRO DE HUSILLO		mm	28	32	36	36	40	45	36	40	45
CAPACIDAD DE INYECCIÓN		cm^3	78	102	130	162	201	254	162	201	254
PESO DE INYECTADA	PS	g	72	94	120	145	180	230	145	180	230
	PE		57	75	95	115	145	185	115	145	185
MÁXIMA PRESION DE INYECCIÓN		MPa	287	220	174	247	200	158	247	200	158
		kgf/cm^2	2920	2240	1770	2510	2040	1610	2510	2040	1610
MÁXIMA PRESION DE MANTENIMIENTO		MPa	287	220	174	247	200	158	247	200	158
		kgf/cm^2	2920	2240	1770	2510	2040	1610	2510	2040	1610
VELOCIDAD DE INYECCIÓN	STD	mm/s	200			200			200		
CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.)		cm^3/s	123	161	204	204	251	318	204	251	318
VELOCIDAD DE INYECCIÓN	Semi-Alta Velocidad	mm/s	300			300			300		
CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.)		cm^3/s	184	241	305	305	376	477	305	376	477
VELOCIDAD DE INYECCIÓN	Alta Velocidad	mm/s	500			400			400		
CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.)		cm^3/s	308	402	509	407	502	636	407	502	636
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN	PS	kg/h	40	61	83	83	110	120	83	110	120
VELOCIDAD DE PLASTIFICACIÓN MÁXIMA		min^{-1}	400	390	350	350	320	285	350	320	285
PAR MÁXIMO DE CARGA		N-m	280	407	407	566	761	761	566	761	761
CARRERA DE HUSILLO		mm	128			160			160		
FUERZA APOYO BOQUILLA		kN(tf)	17.7(1.8)						17.7(1.8)		
FUERZA DE CIERRE		kN(tf)	980（100）						1270（130）		
DISTANCIA ENTRE COLUMNAS (H×V)		mm	460×410						510×460		
DIMENSIONES DE PLATOS (H×V)		mm	660×610						720×670		
CARRERA DE APERTURA		mm	350						400		
DISTANCIA ENTRE PLATOS (MAX.)		mm	900（★840）（★★880）（★★★890）						950（★890）（★★930）（★★★940）		
ALTURA DE MOLDE (MIN.～MAX)		mm	180～550（★120～490）（★★160～530））（★★★170～540）						180～550（★120～490）（★★160～530）（★★★170～540）		
FUERZA DE EXPULSIÓN		kN(tf)	30（3.0）						30（3.0）		
CARRERA DE EXPULSIÓN		mm	90						90		
POTENCIA DE CALEFACCIÓN (CON BOQUILLA PROYECCION ESTÁNDAR)	220V SPEC	kW	6.9		7.7	11.2		12.0	11.2		12.0
	200V SPEC		5.7		6.3	9.3		9.9	9.3		9.9
POTENCIA APARENTE	Semi-Alta Velocidad	kVA	29.7			42.5			42.5		
	STD		20.4			29.4			29.4		
	Alta Velocidad		48.2			55.7			55.7		
CAPACIDAD INTERRUPTOR GENERAL	Semi-Alta Velocidad	A	75			100			100		
	STD		75			100			100		
	Alta Velocidad		125			125			125		
CORRIENTE DE CORTOCIRCUITO	Semi-Alta Velocidad	kA	25/13			25/13			25/13		
	STD		25/13			25/13			25/13		
	Alta Velocidad		36/18			36/18			36/18		
POTENCIA	Semi-Alta Velocidad	kW	19.8			23.7			23.7		
	STD		19.8			23.7			23.7		
	Alta Velocidad		32.8			37.2			37.2		
DIMENSIONES DE MÁQUINA (L×W×H)		m	A,Y 4.6×1.3×■1.7 B 4.7×1.3×■1.7			A,Y 4.8×1.3×■1.7 B 5.0×1.3×■1.7			5.0×1.5×■1.7		5.1×1.5×■1.7
PESO DE MAQUINA		t	4.2			4.3			5.3		

MODEL EC100SXⅢ

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 presiónes de inyección y mantenimiento máximas se refieren a la capacidad de la unidad de inyección, no a la presión sobre material. Las presiónes de inyección y mantenimiento máximas estan limitadas según las condiciones de moldeo.
4 : Las dimensiones mínimas del molde son 265(H) X 240(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 (10㎜) .
Los valores marcados con ★★ varían con la opción de placas de aislamiento de platos (5㎜).
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/㎠ ,1kN=0.102tf

MODEL EC130SXⅢ

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 presiónes de inyección y mantenimiento máximas se refieren a la capacidad de la unidad de inyección, no a la presión sobre material. Las presiónes de inyección y mantenimiento máximas estan limitadas según las condiciones de moldeo.
4 : Las dimensiones mínimas del molde son 295(H) X 270(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 (10㎜) .
Los valores marcados con ★★ varían con la opción de placas de aislamiento de platos (5㎜).
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/㎠ ,1kN=0.102tf

ESPECIFICACIONES

DESCRIPCION		UNIDAD	MODEL EC180SXⅢ						MODEL EC230SXⅢ		
CÓDIGO DE UNIDAD DE INYECCIÓN			i4			i8			i8		
CÓDIGO DE EQUIPO DE PLASTIFICACIÓN			Y	A	B	Y	A	B	Y	A	B
DIAMETRO DE HUSILLO		mm	36	40	45	45	50	55	45	50	55
CAPACIDAD DE INYECCIÓN		cm^3	162	201	254	318	392	475	318	392	475
PESO DE INYECTADA	PS	g	145	180	230	292	361	437	292	361	437
	PE		115	145	185	232	286	346	232	286	346
MÁXIMA PRESION DE INYECCIÓN		MPa	247	200	158	247	200	165	247	200	165
		kgf/cm^2	2510	2040	1610	2510	2040	1680	2510	2040	1680
MÁXIMA PRESION DE MANTENIMIENTO		MPa	247	200	158	247	200	165	247	200	165
		kgf/cm^2	2510	2040	1610	2510	2040	1680	2510	2040	1680
VELOCIDAD DE INYECCIÓN	STD	mm/s	200			160			160		
CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.)		cm^3/s	204	251	318	254	314	380	254	314	380
VELOCIDAD DE INYECCIÓN	Semi-Alta Velocidad	mm/s	300			250			250		
CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.)		cm^3/s	305	376	477	397	490	593	397	490	593
VELOCIDAD DE INYECCIÓN	Alta Velocidad	mm/s	400			350			350		
CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.)		cm^3/s	407	502	636	556	687	831	556	687	831
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN	PS	kg/h	83	110	120	120	160	190	120	160	190
VELOCIDAD DE PLASTIFICACIÓN MÁXIMA		min^{-1}	350	320	285	285	255	230	285	255	230
PAR MÁXIMO DE CARGA		N-m	566	761	761	1058	1421	1421	1058	1421	1421
CARRERA DE HUSILLO		mm	160			200			200		
FUERZA APOYO BOQUILLA		kN(tf)	29.4（3.0）						29.4（3.0）		
FUERZA DE CIERRE		kN(tf)	1760（180）						2250（230）		
DISTANCIA ENTRE COLUMNAS (H×V)		mm	560×510						610×560		
DIMENSIONES DE PLATOS (H×V)		mm	790×740						880×830		
CARRERA DE APERTURA		mm	450						550		
DISTANCIA ENTRE PLATOS (MAX.)		mm	1050（★990）（★★1030）（★★★1040）						1230（★1170）（★★1210）（★★★1220）		
ALTURA DE MOLDE (MIN.～MAX)		mm	200～600（★140～540）（★★180～580）（★★★190～590）						250～680（★190～620）（★★230～660）（★★★240～670）		
FUERZA DE EXPULSIÓN		kN(tf)	49（5.0）						49（5.0）		
CARRERA DE EXPULSIÓN		mm	130						130		
POTENCIA DE CALEFACCIÓN (CON BOQUILLA PROYECCION ESTÁNDAR)	220V SPEC	kW	11.2		12.0	15.3		15.9	15.3		15.9
	200V SPEC		9.3		9.9	12.6		13.1	12.6		13.1
POTENCIA APARENTE	Semi-Alta Velocidad	kVA	42.5			55.6			55.6		
	STD		29.4			37.5			37.5		
	Alta Velocidad		55.7			76.2			76.2		
CAPACIDAD INTERRUPTOR GENERAL	Semi-Alta Velocidad	A	100			125			125		
	STD		100			125			125		
	Alta Velocidad		125			175			175		
CORRIENTE DE CORTOCIRCUITO	Semi-Alta Velocidad	kA	25/13			36/18			36/18		
	STD		25/13			36/18			36/18		
	Alta Velocidad		36/18			36/18			36/18		
POTENCIA	Semi-Alta Velocidad	kW	23.7			41.2			41.2		
	STD		23.7			41.2			41.2		
	Alta Velocidad		37.2			40.6			40.6		
DIMENSIONES DE MÁQUINA (L×W×H)		m	5.7×1.6×■1.8			A,Y 6.0×1.6×■1.8 B 6.1×1.6×■1.8			<A,Y> 6.3×1.7×■2.0 <B> 6.4×1.7×■2.0		
PESO DE MAQUINA		t	7.0			7.3			9.3		

MODEL EC180SXⅢ

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 presiónes de inyección y mantenimiento máximas se refieren a la capacidad de la unidad de inyección, no a la presión sobre material. Las presiónes de inyección y mantenimiento máximas estan limitadas según las condiciones de moldeo.
4 : Las dimensiones mínimas del molde son 325(H) X 300(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 (10㎜) .
Los valores marcados con ★★ varían con la opción de placas de aislamiento de platos (5㎜).
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/㎠ ,1kN=0.102tf

MODEL EC230SXⅢ

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 presiónes de inyección y mantenimiento máximas se refieren a la capacidad de la unidad de inyección, no a la presión sobre material. Las presiónes de inyección y mantenimiento máximas estan limitadas según las condiciones de moldeo.
4 : Las dimensiones mínimas del molde son 360(H) X 335(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 (10㎜) .
Los valores marcados con ★★ varían con la opción de placas de aislamiento de platos (5㎜).
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/㎠ ,1kN=0.102tf

ESPECIFICACIONES

DESCRIPCION		UNIDAD	MODEL EC280SXⅢ							
CÓDIGO DE UNIDAD DE INYECCIÓN			i10			i17				
CÓDIGO DE EQUIPO DE PLASTIFICACIÓN			Y	A	B	Y	AT		BH	B
							STD	HIGH TORQUE		
DIAMETRO DE HUSILLO		mm	45	50	55	50	60		65	70
CAPACIDAD DE INYECCIÓN		cm³	397	490	593	589	848		995	1155
PESO DE INYECTADA	PS	g	365	450	545	542	780		915	1062
	PE		289	357	432	430	619		726	842
MÁXIMA PRESION DE INYECCIÓN		MPa	247	200	165	288	200		170	147
		kgf/cm²	2510	2040	1680	2930	2040		1730	1490
MÁXIMA PRESION DE MANTENIMIENTO		MPa	247	200	165	288	200		170	147
		kgf/cm²	2510	2040	1680	2930	2040		1730	1490
VELOCIDAD DE INYECCIÓN	STD	mm/s	160			160				
CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.)		cm³/s	254	314	380	314	452		530	616
VELOCIDAD DE INYECCIÓN	Semi-Alta Velocidad	mm/s	250			-				
CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.)		cm³/s	397	490	593	-	-		-	-
VELOCIDAD DE INYECCIÓN	Alta Velocidad	mm/s	350			300				
CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.)		cm³/s	556	687	831	589	848		995	1155
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN	PS	kg/h	120	160	190	160	230	190	250	270
VELOCIDAD DE PLASTIFICACIÓN MÁXIMA		min⁻¹	285	255	230	255	220	180	195	180
PAR MÁXIMO DE CARGA		N-m	1058	1421	1421	1421	2367	2900	2367	2367
CARRERA DE HUSILLO		mm	250			300				
FUERZA APOYO BOQUILLA		kN(tf)	29.4 (3.0)							
FUERZA DE CIERRE		kN(tf)	2745 (280)							
DISTANCIA ENTRE COLUMNAS (H×V)		mm	730×660							
DIMENSIONES DE PLATOS (H×V)		mm	1030×960							
CARRERA DE APERTURA		mm	600							
DISTANCIA ENTRE PLATOS (MAX.)		mm	1350 (★1330) (★★1340)							
ALTURA DE MOLDE (MIN.～MAX)		mm	250～750 (★230～730) (★★240～740)							
FUERZA DE EXPULSIÓN		kN(tf)	59 (6.0)							
CARRERA DE EXPULSIÓN		mm	150							
POTENCIA DE CALEFACCIÓN (CON BOQUILLA PROYECCION ESTÁNDAR)	220V SPEC	kW	15.3		15.9	22.4			26.4	
	200V SPEC		12.6		13.1	18.0			21.0	
POTENCIA APARENTE	Semi-Alta Velocidad	kVA	55.6			56.8				
	STD		37.5			-				
	Alta Velocidad		76.2			97.7				
CAPACIDAD INTERRUPTOR GENERAL	Semi-Alta Velocidad	A	125			175				
	STD		125			-				
	Alta Velocidad		175			225				
CORRIENTE DE CORTOCIRCUITO	Semi-Alta Velocidad	kA	36/18			36/18				
	STD		36/18			-				
	Alta Velocidad		36/18			36/18				
POTENCIA	Semi-Alta Velocidad	kW	41.2			46.7				
	STD		41.2			-				
	Alta Velocidad		40.6			51.7				
DIMENSIONES DE MÁQUINA (L×W×H)		m	6.7×2.0×■2.2		6.8×2.0×■2.2	6.8×2.0×■2.2			7.0×2.0×■2.2	
PESO DE MAQUINA		t	12.5			13.8				

MODEL EC280SXⅢ

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 presiónes de inyección y mantenimiento máximas se refieren a la capacidad de la unidad de inyección, no a la presión sobre material. Las presiónes de inyección y mantenimiento máximas estanlimitadas según las condiciones de moldeo.
4 : Las dimensiones mínimas del molde son 425(H) X 390(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 (10㎜) .
Los valores marcados con ★★ varían con la opción de placas de aislamiento de platos (5㎜).
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/㎠ ,1kN=0.102tf

ESPECIFICACIONES

DESCRIPCION		UNIDAD	MODEL EC350SXⅢ											
CÓDIGO DE UNIDAD DE INYECCIÓN			i10			i17					i26			
CÓDIGO DE EQUIPO DE PLASTIFICACIÓN			Y	A	B	Y	AT		BH	B	AT		B	
							STD	HIGH TORQUE			STD	HIGH TORQUE	STD	HIGH TORQUE
DIAMETRO DE HUSILLO		mm	45	50	55	50	60		65	70	70		80	
CAPACIDAD DE INYECCIÓN		cm³	397	490	593	589	848		995	1155	1340		1750	
PESO DE INYECTADA	PS	g	365	450	545	542	780		915	1062	1230		1610	
	PE		289	357	432	430	619		726	842	980		1280	
MÁXIMA PRESION DE INYECCIÓN		MPa	247	200	165	288	200		170	147	190		145	
		kgf/cm²	2510	2040	1680	2930	2040		1730	1490	1930		1470	
MÁXIMA PRESION DE MANTENIMIENTO		MPa	247	200	165	288	200		170	147	160		122	
		kgf/cm²	2510	2040	1680	2930	2040		1730	1490	1630		1240	
VELOCIDAD DE INYECCIÓN	STD	mm/s	160			160					160			
CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.)		cm³/s	254	314	380	314	452		530	616	615		804	
VELOCIDAD DE INYECCIÓN	Semi-Alta Velocidad	mm/s	250			-					-			
CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.)		cm³/s	397	490	593	-	-		-	-	-		-	
VELOCIDAD DE INYECCIÓN	Alta Velocidad	mm/s	350			300					-			
CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.)		cm³/s	556	687	831	589	848		995	1155	-		-	
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN	PS	kg/h	120	160	190	160	230	190	250	270	260	170	340	230
VELOCIDAD DE PLASTIFICACIÓN MÁXIMA		min⁻¹	285	255	230	255	220	180	195	180	180	120	170	120
PAR MÁXIMO DE CARGA		N-m	1058	1421	1421	1421	2367	2900	2367	2367	2580	3310	2580	3310
CARRERA DE HUSILLO		mm	250			300					350			
FUERZA APOYO BOQUILLA		kN(tf)	29.4 (3.0)								44.1 (4.5)			
FUERZA DE CIERRE		kN(tf)	3430 (350)											
DISTANCIA ENTRE COLUMNAS (H×V)		mm	820×740											
DIMENSIONES DE PLATOS (H×V)		mm	1110×1030											
CARRERA DE APERTURA		mm	650											
DISTANCIA ENTRE PLATOS (MAX.)		mm	1470 (★1450) (★★1460)											
ALTURA DE MOLDE (MIN.～MAX)		mm	300～820 (★280～800) (★★290～810)											
FUERZA DE EXPULSIÓN		kN(tf)	59 (6.0)											
CARRERA DE EXPULSIÓN		mm	150											
POTENCIA DE CALEFACCIÓN (CON BOQUILLA PROYECCION ESTÁNDAR)	220V SPEC	kW	15.3		15.9	22.4			26.4		22.3		26.5	
	200V SPEC		12.6		13.1	18.6			21.8		18.5		20.0	
POTENCIA APARENTE	Semi-Alta Velocidad	kVA	55.6			56.8					74.7			
	STD		37.5			-					-			
	Alta Velocidad		76.2			97.7					-			
CAPACIDAD INTERRUPTOR GENERAL	Semi-Alta Velocidad	A	125			175					200			
	STD		125			-					-			
	Alta Velocidad		175			225					-			
CORRIENTE DE CORTOCIRCUITO	Semi-Alta Velocidad	kA	36/18			36/18					36/18			
	STD		36/18			-					-			
	Alta Velocidad		36/18			36/18					-			
POTENCIA	Semi-Alta Velocidad	kW	41.2			46.7					82.3			
	STD		41.2			-					-			
	Alta Velocidad		40.6			51.7					-			
DIMENSIONES DE MÁQUINA (L×W×H)		m	7.2×2.1×■2.2			7.2×2.1×■2.2			7.3×2.1×■2.2		7.4×2.1×■2.2		7.6×2.1×■2.2	
PESO DE MAQUINA		t	15.3			16.5					17.5			

MODEL EC350SXⅢ

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 presiónes de inyección y mantenimiento máximas se refieren a la capacidad de la unidad de inyección, no a la presión sobre material. Las presiónes de inyección y mantenimiento máximas estan limitadas según las condiciones de moldeo.
4 : Las dimensiones mínimas del molde son 470(H) X 430(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 (10㎜) .
Los valores mercados con ★★ varían con la opción de placas de aislamiento de platos (5㎜) .
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/㎠ ,1kN=0.102tf

ESPECIFICACIONES

DESCRIPCION		UNIDAD	MODEL EC450SXⅢ												
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	STD	HIGH TORQUE
DIAMETRO DE HUSILLO		mm	50	60		65	70	70		80		80		90	
CAPACIDAD DE INYECCIÓN		cm³	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/cm²	2930	2040		1730	1490	1930		1470		1930		1530	
MÁXIMA PRESION DE MANTENIMIENTO		MPa	288	200		170	147	160		122		160		126	
		kgf/cm²	2930	2040		1730	1490	1630		1240		1630		1280	
VELOCIDAD DE INYECCIÓN	STD	mm/s	160					160				140			
CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.)		cm³/s	314	452		530	616	615		804		704		891	
VELOCIDAD DE INYECCIÓN	Alta Velocidad	mm/s	300					-				-			
CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.)		cm³/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)	4410 (450)												
DISTANCIA ENTRE COLUMNAS (H×V)		mm	870×810												
DIMENSIONES DE PLATOS (H×V)		mm	1230×1160												
CARRERA DE APERTURA		mm	800												
DISTANCIA ENTRE PLATOS (MAX.)		mm	1800 (★1780) (★★1790)												
ALTURA DE MOLDE (MIN.～MAX)		mm	350～1000 (★330～980) (★★340～990)												
FUERZA DE EXPULSIÓN		kN(tf)	127 (13.0)												
CARRERA DE EXPULSIÓN		mm	180												
POTENCIA DE CALEFACCIÓN (CON BOQUILLA PROYECCION ESTÁNDAR)	220V SPEC	kW	22.4			26.4		22.3		26.5		29.7		34.2	
	200V SPEC		18.6			21.8		18.5		20.0		24.9		28.7	
POTENCIA APARENTE	STD	kVA	71.8					78.3				85.0			
	Alta Velocidad		98.4					-				-			
CAPACIDAD INTERRUPTOR GENERAL	STD	A	175					200				200			
	Alta Velocidad		225					-				-			
DIMENSIONES DE MÁQUINA (L×W×H)		m	8.1×2.2×■2.2					8.1×2.2×■2.2				8.4×2.2×■2.4		8.6×2.2×■2.4	
PESO DE MAQUINA		t	21.7					22.5				23.9			

MODEL EC450SXⅢ

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 presiónes de inyección y mantenimiento máximas se refieren a la capacidad de la unidad de inyección, no a la presión sobre material. Las presiónes de inyección y mantenimiento máximas estan limitadas según las condiciones de moldeo.
4 : Las dimensiones mínimas del molde son 500(H) X 500(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 mercados 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

ESPECIFICACIONES

DESCRIPCION		UNIDAD	MODEL EC550SXⅢ												
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	STD	HIGH TORQUE
DIAMETRO DE HUSILLO		mm	50	60		65	70	70		80		80		90	
CAPACIDAD DE INYECCIÓN		cm³	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/cm²	2930	2040		1730	1490	1930		1470		1930		1530	
MÁXIMA PRESION DE MANTENIMIENTO		MPa	288	200		170	147	160		122		160		126	
		kgf/cm²	2930	2040		1730	1490	1630		1240		1630		1280	
VELOCIDAD DE INYECCIÓN	STD	mm/s	160					160				140			
CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.)		cm³/s	314	452		530	616	615		804		704		891	
VELOCIDAD DE INYECCIÓN	Alta Velocidad	mm/s	300					-				-			
CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.)		cm³/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 PROYECCION ESTÁNDAR)	220V SPEC	kW	22.5			26.5		22.3		26.5		29.8		34.3	
	200V 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 EC550SXⅢ

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 presiónes de inyección y mantenimiento máximas se refieren a la capacidad de la unidad de inyección, no a la presión sobre material. Las presiónes de inyección y mantenimiento máximas estan 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 mercados 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

ESPECIFICACIONES

DESCRIPCION		UNIDAD	MODEL EC650SXⅢ							
CÓDIGO DE UNIDAD DE INYECCIÓN			i61				i78			
CÓDIGO DE EQUIPO DE PLASTIFICACIÓN			A		B		A		B	
			STD	HIGH TORQUE	STD	HIGH TORQUE	STD	HIGH TORQUE	STD	HIGH TORQUE
DIAMETRO DE HUSILLO		mm	95		105		105		120	
CAPACIDAD DE INYECCIÓN		cm³	3150		3850		4320		5650	
PESO DE INYECTADA	PS	g	2900		3540		3980		5200	
	PE		2300		2810		3160		4120	
MÁXIMA PRESION DE INYECCIÓN		MPa	180		147		180		138	
		kgf/cm²	1830		1500		1830		1400	
MÁXIMA PRESION DE MANTENIMIENTO		MPa	150		123		150		115	
		kgf/cm²	1530		1255		1530		1170	
VELOCIDAD DE INYECCIÓN	STD	mm/s	150				150			
CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.)		cm³/s	1060		1290		1290		1690	
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN	PS	kg/h	420	290	490	370	490	270	580	370
VELOCIDAD DE PLASTIFICACIÓN MÁXIMA		min^{-1}	140	95	127	95	127	71	110	71
PAR MÁXIMO DE CARGA		N-m	5500	7090	5500	7090	7090	10300	7090	10300
CARRERA DE HUSILLO		mm	445				500			
FUERZA APOYO BOQUILLA		kN(tf)	58.8（6.0）				58.8（6.0）			
FUERZA DE CIERRE		kN(tf)	6370（650）							
DISTANCIA ENTRE COLUMNAS (H×V)		mm	1060×960							
DIMENSIONES DE PLATOS (H×V)		mm	1500×1400							
CARRERA DE APERTURA		mm	1000							
DISTANCIA ENTRE PLATOS (MAX.)		mm	2050（★2030）							
ALTURA DE MOLDE (MIN.～MAX)		mm	450～1050（★430～1030）							
FUERZA DE EXPULSIÓN		kN(tf)	177（18.0）							
CARRERA DE EXPULSIÓN		mm	200							
POTENCIA DE CALEFACCIÓN (CON BOQUILLA PROYECCION ESTÁNDAR)	220V SPEC	kW	44.4				57.2			
	200V SPEC		37.1				47.6			
POTENCIA APARENTE	STD	kVA	115				141			
CAPACIDAD INTERRUPTOR GENERAL	STD	A	300				350			
DIMENSIONES DE MÁQUINA (L×W×H)		m	10.1×2.5×■2.6				10.4×2.5×■2.7		10.7×2.5×■2.7	
PESO DE MAQUINA		t	40.0				41.5			

MODEL EC650SXⅢ

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 presiónes de inyección y mantenimiento máximas se refieren a la capacidad de la unidad de inyección, no a la presión sobre material. Las presiónes de inyección y mantenimiento máximas estan limitadas según las condiciones de moldeo.
4 : Las dimensiones mínimas del molde son 660(H) X 610(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 (10㎜) .
Los valores mercados con ★★ varían con la opción de placas de aislamiento de platos (5㎜) .
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/㎠ ,1kN=0.102tf

ESPECIFICACIONES

DESCRIPCION		UNIDAD	MODEL EC850SXⅢ							
CÓDIGO DE UNIDAD DE INYECCIÓN			i61				i78			
CÓDIGO DE EQUIPO DE PLASTIFICACIÓN			A		B		A		B	
			STD	HIGH TORQUE	STD	HIGH TORQUE	STD	HIGH TORQUE	STD	HIGH TORQUE
DIAMETRO DE HUSILLO		mm	95		105		105		120	
CAPACIDAD DE INYECCIÓN		cm^3	3150		3850		4320		5650	
PESO DE INYECTADA	PS	g	2900		3540		3980		5200	
	PE		2300		2810		3160		4120	
MÁXIMA PRESION DE INYECCIÓN		MPa	180		147		180		138	
		kgf/cm^2	1830		1500		1830		1400	
MÁXIMA PRESION DE MANTENIMIENTO		MPa	150		123		150		115	
		kgf/cm^2	1530		1255		1530		1170	
VELOCIDAD DE INYECCIÓN	STD	mm/s	150				150			
CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.)		cm^3/s	1060		1290		1290		1690	
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN	PS	kg/h	420	290	490	370	490	270	580	370
VELOCIDAD DE PLASTIFICACIÓN MÁXIMA		min^{-1}	140	95	127	95	127	71	110	71
PAR MÁXIMO DE CARGA		N-m	5500	7090	5500	7090	7090	10300	7090	10300
CARRERA DE HUSILLO		mm	445				500			
FUERZA APOYO BOQUILLA		kN(tf)	58.8（6.0）				58.8（6.0）			
FUERZA DE CIERRE		kN(tf)	8330（850）							
DISTANCIA ENTRE COLUMNAS (H×V)		mm	1320×1320							
DIMENSIONES DE PLATOS (H×V)		mm	1790×1790							
CARRERA DE APERTURA		mm	1200							
DISTANCIA ENTRE PLATOS (MAX.)		mm	2300（★2280）							
ALTURA DE MOLDE (MIN.～MAX)		mm	500～1100（★480～1080）							
FUERZA DE EXPULSIÓN		kN(tf)	177（18.0）							
CARRERA DE EXPULSIÓN		mm	200							
POTENCIA DE CALEFACCIÓN (CON BOQUILLA PROYECCION ESTÁNDAR)	220V SPEC	kW	44.4				57.2			
	200V SPEC		37.1				47.6			
POTENCIA APARENTE	STD	kVA	115				141			
CAPACIDAD INTERRUPTOR GENERAL	STD	A	300				350			
DIMENSIONES DE MÁQUINA (L×W×H)		m	11.0×2.9×■2.7				11.0×2.9×■2.8		11.3×2.9×■2.8	
PESO DE MAQUINA		t	52.1				53.6			

MODEL EC850SXⅢ

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 presiónes de inyección y mantenimiento máximas se refieren a la capacidad de la unidad de inyección, no a la presión sobre material. Las presiónes de inyección y mantenimiento máximas estan limitadas según las condiciones de moldeo.
4 : Las dimensiones mínimas del molde son 795(H) X 795(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 (10㎜) .
Los valores mercados con ★★ varían con la opción de placas de aislamiento de platos (5㎜) .
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/㎠ ,1kN=0.102tf

ESPECIFICACIONES

DESCRIPCION		UNIDAD	MODEL EC1000SXⅢ							
CÓDIGO DE UNIDAD DE INYECCIÓN			i61				i78			
CÓDIGO DE EQUIPO DE PLASTIFICACIÓN			A		B		A		B	
			STD	HIGH TORQUE	STD	HIGH TORQUE	STD	HIGH TORQUE	STD	HIGH TORQUE
DIAMETRO DE HUSILLO		mm	95		105		105		120	
CAPACIDAD DE INYECCIÓN		cm³	3150		3850		4320		5650	
PESO DE INYECTADA	PS	g	2900		3540		3980		5200	
	PE		2300		2810		3160		4120	
MÁXIMA PRESION DE INYECCIÓN		MPa	180		147		180		138	
		kgf/cm²	1830		1500		1830		1400	
MÁXIMA PRESION DE MANTENIMIENTO		MPa	150		123		150		115	
		kgf/cm²	1530		1255		1530		1170	
VELOCIDAD DE INYECCIÓN	STD	mm/s	150				150			
CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.)		cm³/s	1060		1290		1290		1690	
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN	PS	kg/h	420	290	490	370	490	270	580	370
VELOCIDAD DE PLASTIFICACIÓN MÁXIMA		min⁻¹	140	95	127	95	127	71	110	71
PAR MÁXIMO DE CARGA		N-m	5500	7090	5500	7090	7090	10300	7090	10300
CARRERA DE HUSILLO		mm	445				500			
FUERZA APOYO BOQUILLA		kN(tf)	58.8（6.0）				58.8（6.0）			
FUERZA DE CIERRE		kN(tf)	9800（1000）							
DISTANCIA ENTRE COLUMNAS (H×V)		mm	1300×1300							
DIMENSIONES DE PLATOS (H×V)		mm	1790×1790							
CARRERA DE APERTURA		mm	1200							
DISTANCIA ENTRE PLATOS (MAX.)		mm	2300（★2280）							
ALTURA DE MOLDE (MIN.～MAX)		mm	500～1100（★480～1080）							
FUERZA DE EXPULSIÓN		kN(tf)	177（18.0）							
CARRERA DE EXPULSIÓN		mm	200							
POTENCIA DE CALEFACCIÓN (CON BOQUILLA PROYECCION ESTÁNDAR)	220V SPEC	kW	44.4				57.2			
	200V SPEC		37.1				47.6			
POTENCIA APARENTE	STD	kVA	115.0				140.7			
CAPACIDAD INTERRUPTOR GENERAL	STD	A	250				300			
DIMENSIONES DE MÁQUINA (L×W×H)		m	11.0×2.9×■2.7				11.0×2.9×■2.8		11.3×2.9×■2.8	
PESO DE MAQUINA		t	54.7				56.2			

MODEL EC1000SXⅢ

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 presiónes de inyección y mantenimiento máximas se refieren a la capacidad de la unidad de inyección, no a la presión sobre material. Las presiónes de inyección y mantenimiento máximas estan limitadas según las condiciones de moldeo.
4 : Las dimensiones mínimas del molde son 880(H) X 880(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 (10㎜) .
Los valores mercados con ★★ varían con la opción de placas de aislamiento de platos (5㎜) .
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/㎠ ,1kN=0.102tf

ESPECIFICACIONES

DESCRIPCION		UNIDAD	MODEL EC1300SXⅢ											
CÓDIGO DE UNIDAD DE INYECCIÓN			i78				i120				i155			
CÓDIGO DE EQUIPO DE PLASTIFICACIÓN			A		B		A		B		A		B	
			STD	HIGH TORQUE	STD	HIGH TORQUE	STD	HIGH TORQUE	STD	HIGH TORQUE	STD	HIGH PLASTICIZATION	STD	HIGH PLASTICIZATION
DIAMETRO DE HUSILLO		mm	105		120		115		125		125		140	
CAPACIDAD DE INYECCIÓN		cm^3	4320		5650		6560		7750		8430		10570	
PESO DE INYECTADA	PS	g	3980		5200		6040		7130		7750		9730	
	PE		3160		4120		4790		5660		6150		7720	
MÁXIMA PRESION DE INYECCIÓN		MPa	180		138		180		152		180		143	
		kgf/cm^2	1830		1400		1830		1550		1830		1450	
MÁXIMA PRESION DE MANTENIMIENTO		MPa	150		115		150		127		150		119	
		kgf/cm^2	1530		1170		1530		1295		1530		1210	
VELOCIDAD DE INYECCIÓN	STD	mm/s	150				140				135			
CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.)		cm^3/s	1290		1690		1450		1710		1650		2070	
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN	PS	kg/h	490	270	580	370	520	370	580	440	590	—	690	—
	PP+TALC	kg/h	—	—	—	—	—	—	—	—	—	640	—	800
VELOCIDAD DE PLASTIFICACIÓN MÁXIMA		min^{-1}	127	71	110	71	110	78	101	78	101	127	90	114
PAR MÁXIMO DE CARGA		N-m	7090	10300	7090	10300	9150	13700	9150	13700	14500	9260	14500	11430
CARRERA DE HUSILLO		mm	500				632.5				687.5			
FUERZA APOYO BOQUILLA		kN(tf)	58.8 (6.0)				92.4 (9.4)				92.4 (9.4)			
FUERZA DE CIERRE		kN(tf)	12700 (1300)				12700 (1300)				12700 (1300)			
DISTANCIA ENTRE COLUMNAS (H×V)		mm	1410×1410				1410×1410				1410×1410			
DIMENSIONES DE PLATOS (H×V)		mm	2000×2000				2000×2000				2000×2000			
CARRERA DE APERTURA		mm	1500				1500				1500			
DISTANCIA ENTRE PLATOS (MAX.)		mm	2800 (★2780)				2800 (★2780)				2800 (★2780)			
ALTURA DE MOLDE (MIN.～MAX)		mm	650～1300 (★630～1280)				650～1300 (★630～1280)				650～1300 (★630～1280)			
FUERZA DE EXPULSIÓN		kN(tf)	280 (28.5)				280 (28.5)				280 (28.5)			
CARRERA DE EXPULSIÓN		mm	250				250				250			
POTENCIA DE CALEFACCIÓN (CON BOQUILLA PROYECCION ESTÁNDAR)	220V SPEC	kW	57.2				60.9		69.4		67.6		82.6	
	200V SPEC		47.6				50.2		57.3		56.2		68.2	
POTENCIA APARENTE	STD	kVA	141.1				163				184			
CAPACIDAD INTERRUPTOR GENERAL	STD	A	350								500			
DIMENSIONES DE MÁQUINA (L×W×H)		m	12.8×3.2×■3.1				12.8×3.2×■3.2				13.1×3.5×■3.3		13.4×3.5×■3.3	
PESO DE MAQUINA		t	82				89.4				110			

MODEL EC1300SXⅢ

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 presiónes de inyección y mantenimiento máximas se refieren a la capacidad de la unidad de inyección, no a la presión sobre material. Las presiónes de inyección y mantenimiento máximas estan limitadas según las condiciones de moldeo.
4 : Las dimensiones mínimas del molde son 820(H) X 820(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 (10㎜) .
Los valores mercados con ★★ varían con la opción de placas de aislamiento de platos (5㎜) .
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/㎠ ,1kN=0.102tf

ESPECIFICACIONES

DESCRIPCION		UNIDAD	MODEL EC1300SXⅢW											
CÓDIGO DE UNIDAD DE INYECCIÓN			i78				i120				i155			
CÓDIGO DE EQUIPO DE PLASTIFICACIÓN			A		B		A		B		A		B	
			STD	HIGH TORQUE	STD	HIGH TORQUE	STD	HIGH TORQUE	STD	HIGH TORQUE	STD	HIGH PLASTICIZATION	STD	HIGH PLASTICIZATION
DIAMETRO DE HUSILLO		mm	105		120		115		125		125		140	
CAPACIDAD DE INYECCIÓN		cm^3	4320		5650		6560		7750		8430		10570	
PESO DE INYECTADA	PS	g	3980		5200		6040		7130		7750		9730	
	PE	g	3160		4120		4790		5660		6150		7720	
MÁXIMA PRESION DE INYECCIÓN		MPa	180		138		180		152		180		143	
		kgf/cm^2	1830		1400		1830		1550		1830		1450	
MÁXIMA PRESION DE MANTENIMIENTO		MPa	150		115		150		127		150		119	
		kgf/cm^2	1530		1170		1530		1295		1530		1210	
VELOCIDAD DE INYECCIÓN	STD	mm/s	150				140				135			
CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.)		cm^3/s	1290		1690		1450		1710		1650		2070	
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN	PS	kg/h	490	270	580	370	520	370	580	440	590	—	690	—
	PP+TALC		—	—	—	—	—	—	—	—	—	640	—	800
VELOCIDAD DE PLASTIFICACIÓN MÁXIMA		min^{-1}	127	71	110	71	110	78	101	78	101	127	90	114
PAR MÁXIMO DE CARGA		N-m	7090	10300	7090	10300	9150	13700	9150	13700	14500	9260	14500	11430
CARRERA DE HUSILLO		mm	500				632.5				687.5			
FUERZA APOYO BOQUILLA		kN(tf)	58.8（6.0）				92.4（9.4）				92.4(9.4)			
FUERZA DE CIERRE		kN(tf)	12700(1300)				12700(1300)				12700(1300)			
DISTANCIA ENTRE COLUMNAS (H×V)		mm	1710×1410				1710×1410				1710×1410			
DIMENSIONES DE PLATOS (H×V)		mm	2300×2000				2300×2000				2300×2000			
CARRERA DE APERTURA		mm	1500				1500				1500			
DISTANCIA ENTRE PLATOS (MAX.)		mm	2800（★2780）				2800（★2780）				2800（★2780）			
ALTURA DE MOLDE (MIN.～MAX)		mm	650～1300（★630～1280）				650～1300（★630～1280）				650～1300（★630～1280）			
FUERZA DE EXPULSIÓN		kN(tf)	280（28.5）				280（28.5）				280（28.5）			
CARRERA DE EXPULSIÓN		mm	250				250				250			
POTENCIA DE CALEFACCIÓN (CON BOQUILLA PROYECCION ESTÁNDAR)	220V SPEC	kW	57.2				60.9		69.4		67.6		82.6	
	200V SPEC		47.6				50.2		57.3		56.2		68.2	
POTENCIA APARENTE	STD	kVA	141.1				163				184			
CAPACIDAD INTERRUPTOR GENERAL	STD	A	350				400				500			
DIMENSIONES DE MÁQUINA (L×W×H)		m	12.8×3.5×■3.1				12.7×3.5×■3.1		12.8×3.5×■3.1		13.1×3.5×■3.3		13.4×3.5×■3.3	
PESO DE MAQUINA		t	88.9				95.9				110			

MODEL EC1300SXⅢW i120

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 presiónes de inyección y mantenimiento máximas se refieren a la capacidad de la unidad de inyección, no a la presión sobre material. Las presiónes de inyección y mantenimiento máximas estan limitadas según las condiciones de moldeo.
4 : Las dimensiones mínimas del molde son 970(H) X 820(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 (10㎜) .
Los valores mercados con ★★ varían con la opción de placas de aislamiento de platos (5㎜) .
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/㎠ ,1kN=0.102tf

ESPECIFICACIONES

DESCRIPCION		UNIDAD	MODEL EC1600SXⅢW				MODEL EC1800SXⅢ			
CÓDIGO DE UNIDAD DE INYECCIÓN			i120		i155		i120		i155	
CÓDIGO DE EQUIPO DE PLASTIFICACIÓN			A	B	A	B	A	B	A	B
DIAMETRO DE HUSILLO		mm	115	125	125	140	115	125	125	140
CAPACIDAD DE INYECCIÓN		cm^3	6560	7750	8430	10570	6560	7750	8430	10570
PESO DE INYECTADA	PS	g	6040	7130	7755	9730	6040	7130	7755	9730
	PE	g	4790	5660	6150	7720	4790	5660	6150	7720
MÁXIMA PRESION DE INYECCIÓN		MPa	180	152	180	143	180	152	180	143
		kgf/cm^2	1830	1550	1830	1450	1830	1550	1830	1450
MÁXIMA PRESION DE MANTENIMIENTO		MPa	150	127	150	119	150	127	150	119
		kgf/cm^2	1530	1295	1530	1210	1530	1295	1530	1210
VELOCIDAD DE INYECCIÓN		mm/s	140		135		140		135	
CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.)		cm^3/s	1450	1710	1650	2070	1450	1710	1650	2070
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN	PS	kg/h	650	730	730	880	650	730	730	880
VELOCIDAD DE PLASTIFICACIÓN MÁXIMA		min^{-1}	110	127	127	114	110	101	127	114
PAR MÁXIMO DE CARGA		N-m	8660	8660	9264	11430	8660	8660	9264	11430
CARRERA DE HUSILLO		mm	632.5		687.5		632.5		687.5	
FUERZA APOYO BOQUILLA		kN(tf)	92.2（9.4）				92.2（9.4）			
FUERZA DE CIERRE		kN(tf)	15700(1600)				17650(1800)			
DISTANCIA ENTRE COLUMNAS (H×V)		mm	1850×1660				1850×1660			
DIMENSIONES DE PLATOS (H×V)		mm	2600×2350				2600×2350			
CARRERA DE APERTURA		mm	1700				1700			
DISTANCIA ENTRE PLATOS (MAX.)		mm	3200				3200			
ALTURA DE MOLDE (MIN.～MAX)		mm	800～1500				800～1500			
FUERZA DE EXPULSIÓN		kN(tf)	431（44.0）				431（44.0）			
CARRERA DE EXPULSIÓN		mm	300				300			
POTENCIA DE CALEFACCIÓN (CON BOQUILLA PROYECCION ESTÁNDAR)	220V SPEC	kW	50.4	57.4	58.1	70.1	50.4	57.4	58.1	70.1
	200V SPEC	kW	61.2	70.2	69.9	84.9	61.2	70.2	69.9	84.9
POTENCIA APARENTE		kVA	165		185		165		185	
CAPACIDAD INTERRUPTOR GENERAL		A	400		500		400		500	
DIMENSIONES DE MÁQUINA (L×W×H)		m	13.7x3.8x3.5		13.9x3.8x3.5		13.7x3.8x3.5		13.9x3.8x3.5	
PESO DE MAQUINA		t	132		137		132		137	

MODEL EC1600SXW & EC1800SXⅢ

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 presiónes de inyección y mantenimiento máximas se refieren a la capacidad de la unidad de inyección, no a la presión sobre material. Las presiónes de inyección y mantenimiento máximas estan limitadas según las condiciones de moldeo.
4 : Las dimensiones mínimas del molde son 1300(H) X 1180(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 (10㎜) .
Los valores mercados con ★★ varían con la opción de placas de aislamiento de platos (5㎜) .
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/㎠ ,1kN=0.102tf

ESPECIFICACIONES

DESCRIPCION		UNIDAD	MODEL EC2000SXⅢ			
CÓDIGO DE UNIDAD DE INYECCIÓN			i120		i155	
CÓDIGO DE EQUIPO DE PLASTIFICACIÓN			A	B	A	B
DIAMETRO DE HUSILLO		mm	115	125	125	140
CAPACIDAD DE INYECCIÓN		cm^3	6560	7750	8430	10570
PESO DE INYECTADA	PS	g	6040	7130	7755	9730
	PE	g	4790	5660	6150	7720
MÁXIMA PRESION DE INYECCIÓN		MPa	180	152	180	143
		kgf/cm^2	1830	1550	1830	1450
MÁXIMA PRESION DE MANTENIMIENTO		MPa	150	127	150	119
		kgf/cm^2	1530	1295	1530	1210
VELOCIDAD DE INYECCIÓN		mm/s	140		135	
CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.)		cm^3/s	1450	1710	1650	2070
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN	PS	kg/h	650	730	730	880
VELOCIDAD DE PLASTIFICACIÓN MÁXIMA		min^{-1}	110	101	127	114
PAR MÁXIMO DE CARGA		N-m	8660	8660	9264	11430
CARRERA DE HUSILLO		mm	632.5		687.5	
FUERZA APOYO BOQUILLA		kN(tf)	92.2（9.4）			
FUERZA DE CIERRE		kN(tf)	19610(2000)			
DISTANCIA ENTRE COLUMNAS (H×V)		mm	1850×1660			
DIMENSIONES DE PLATOS (H×V)		mm	2600×2350			
CARRERA DE APERTURA		mm	1700			
DISTANCIA ENTRE PLATOS (MAX.)		mm	3200			
ALTURA DE MOLDE (MIN.～MAX)		mm	800～1500			
FUERZA DE EXPULSIÓN		kN(tf)	431（44.0）			
CARRERA DE EXPULSIÓN		mm	300			
POTENCIA DE CALEFACCIÓN (CON BOQUILLA PROYECCION ESTÁNDAR)	220V SPEC	kW	50.4	57.4	58.1	70.1
	200V SPEC		61.2	70.2	69.9	84.9
POTENCIA APARENTE		kVA	165		185	
CAPACIDAD INTERRUPTOR GENERAL		A	400		500	
DIMENSIONES DE MÁQUINA (L×W×H)		m	13.7x3.8x3.6		13.9x3.8x3.6	
PESO DE MAQUINA		t	135		140	

MODEL EC2000SXⅢ

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 presiónes de inyección y mantenimiento máximas se refieren a la capacidad de la unidad de inyección, no a la presión sobre material. Las presiónes de inyección y mantenimiento máximas estan limitadas según las condiciones de moldeo.
4 : Las dimensiones mínimas del molde son 1300(H) X 1180(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 (10㎜) .
Los valores mercados con ★★ varían con la opción de placas de aislamiento de platos (5㎜) .
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/㎠ ,1kN=0.102tf

ESPECIFICACIONES

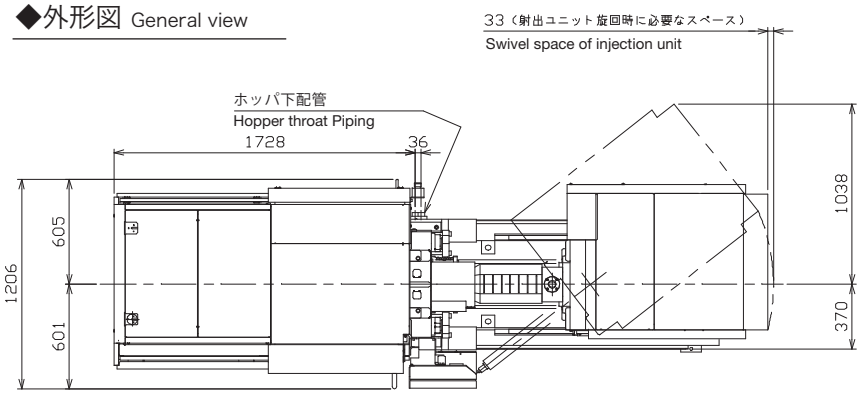
DESCRIPCION		UNIDAD	MODEL EC2500SXⅢ			
CÓDIGO DE UNIDAD DE INYECCIÓN			i215			
CÓDIGO DE EQUIPO DE PLASTIFICACIÓN			AM	A	BHM	BH
			STD (for PP)	General Spec	STD(for PP)	General Spec
DIAMETRO DE HUSILLO		mm	140		150	
CAPACIDAD DE INYECCIÓN		cm^3	11840		13600	
PESO DE INYECTADA	PS	g	10890		12510	
	PE		8640		9790	
MÁXIMA PRESION DE INYECCIÓN		MPa	180		160	
		kgf/cm^2	1830		1630	
MÁXIMA PRESION DE MANTENIMIENTO		MPa	150		140	
		kgf/cm^2	1530		1430	
VELOCIDAD DE INYECCIÓN	STD	mm/s	130			
CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.)		cm^3/s	2000		2297	
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN	PS	kg/h	—	690	—	760
	PP+talc	kg/h	900	750	1050	820
VELOCIDAD DE PLASTIFICACIÓN MÁXIMA		min^{-1}	114	90	106	85
PAR MÁXIMO DE CARGA		N-m	12700	15900	13800	17300
CARRERA DE HUSILLO		mm	770			
FUERZA APOYO BOQUILLA		kN(tf)	142 (14.5)			
FUERZA DE CIERRE		kN(tf)	24500 (2500)			
DISTANCIA ENTRE COLUMNAS (H×V)		mm	2120×1820			
DIMENSIONES DE PLATOS (H×V)		mm	3000×2350			
CARRERA DE APERTURA		mm	1800			
DISTANCIA ENTRE PLATOS (MAX.)		mm	3500			
ALTURA DE MOLDE (MIN.～MAX)		mm	800～1700			
FUERZA DE EXPULSIÓN		kN(tf)	431 (44)			
CARRERA DE EXPULSIÓN		mm	350			
POTENCIA DE CALEFACCIÓN (CON BOQUILLA PROYECCION ESTÁNDAR)	220V SPEC	kW	125	85	169	115
	200V SPEC		103	70	140	95
POTENCIA APARENTE	STD	kVA	275			
CAPACIDAD INTERRUPTOR GENERAL	STD	A	700			
DIMENSIONES DE MÁQUINA (L×W×H)		m	16.3×4.6×3.9■		16.6×4.6×3.9■	
PESO DE MAQUINA		t	200			

MODEL EC2500SXⅢ

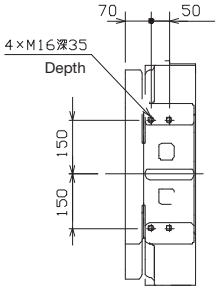
Nota) 1 : Debido a las mejoras continuas, las especificaciones pueden ser cambiadas sin previo aviso.
2 : El peso de la inyectada y la capacidad de plastificación varían acorde al material y a las condiciones de moldeo.
3 : Las presiónes de inyección y mantenimiento máximas se refieren a la capacidad de la unidad de inyección, no a la presión sobre material. Las presiónes de inyección y mantenimiento máximas estan limitadas según las condiciones de moldeo.
4 : Las dimensiones mínimas del molde son 1500(H) X 1300(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 (10㎜) .
Los valores mercados con ★★ varían con la opción de placas de aislamiento de platos (5㎜) .
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/㎠ ,1kN=0.102tf

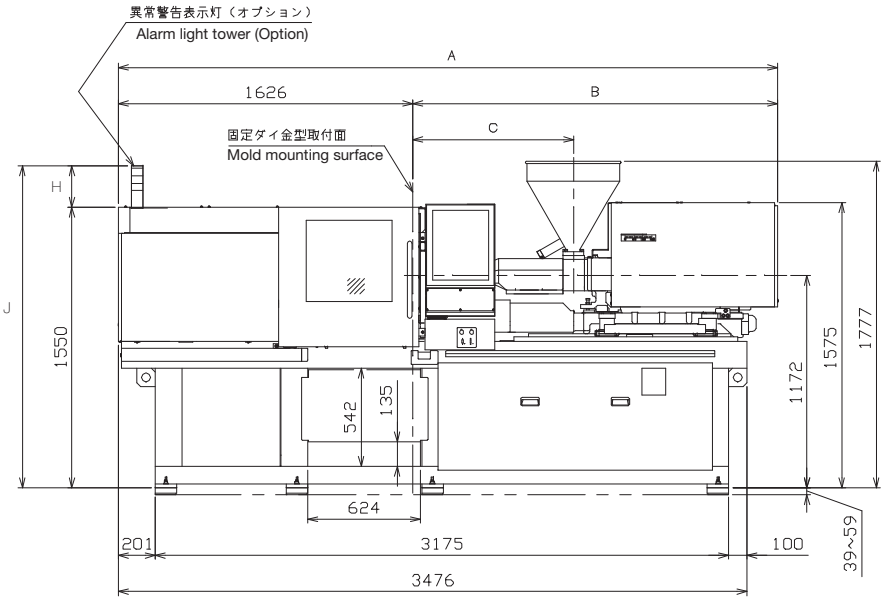
EC50SXⅢ

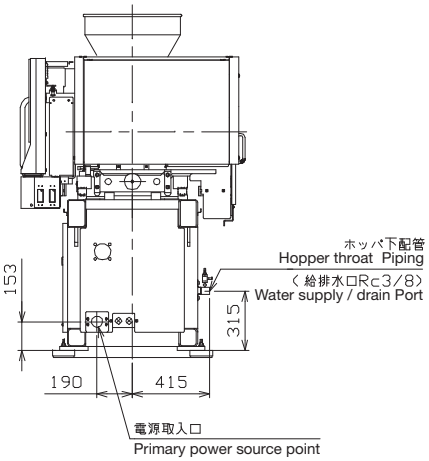
◆外形図 General view



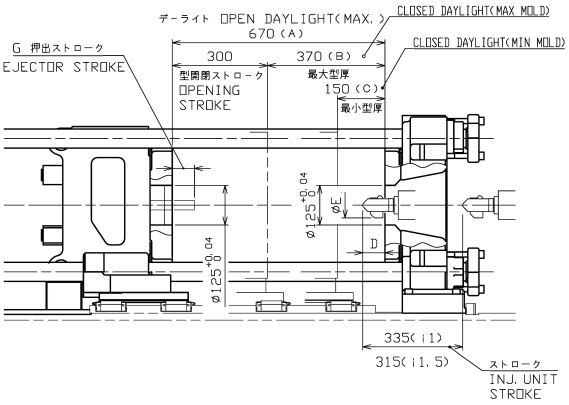
◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface

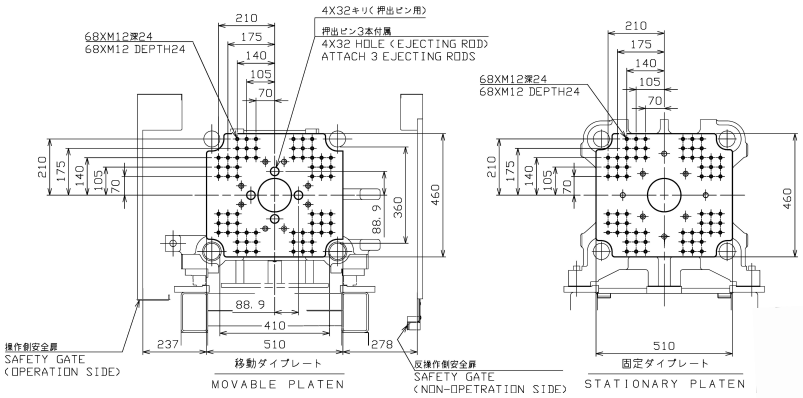






◆金型取付関係図 Mold mounting space





射出ユニット Injection Unit	A	B	C
i1.5A,Y	3817	2191	951

異常警告表示灯(オプション) Alarm light tower (Option)		
段 数 Number of stages	H	J
1	146	1696
3	228	1778

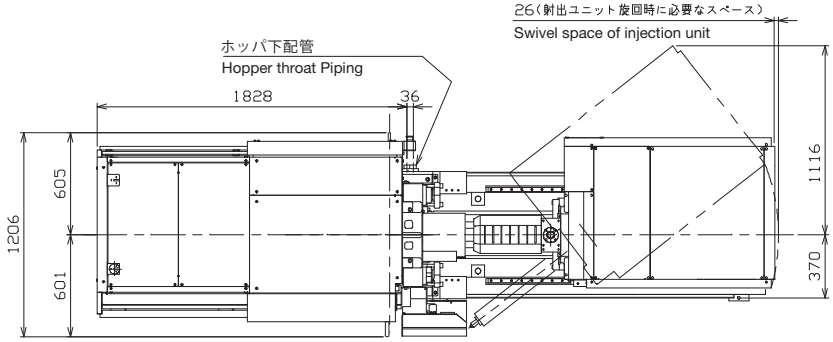
ノズル突出量（D） NOZZLE PROJECTION		
~ i1.5A	標準（STD）	20
	選択仕様 (OPTION)	55
		90

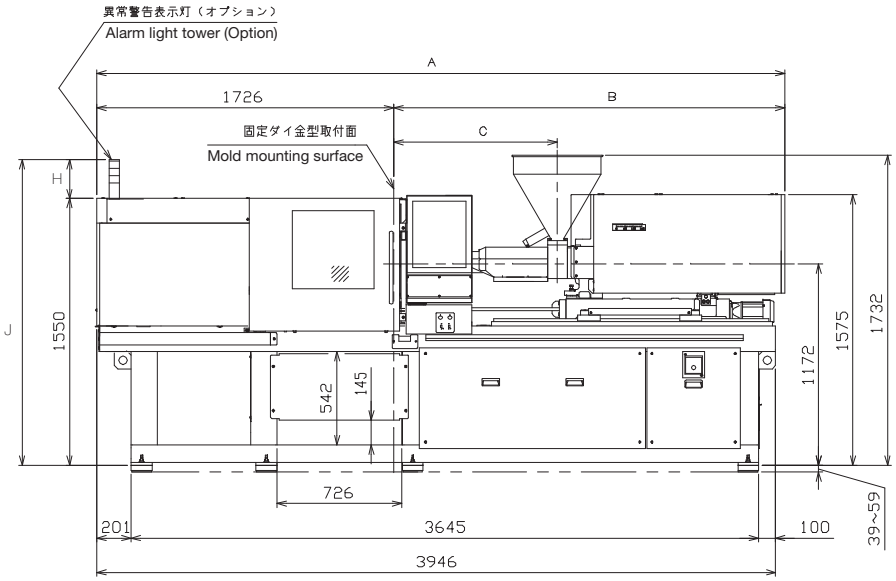
ノズルヒータ外径（E） OUTSIDE DIAMETER OF NOZZLE HEATER	
~ i1.5A	36.7

押出ストローク（G） EJECTOR STROKE	
標準（STD）	70
選択仕様(OPTION)	100

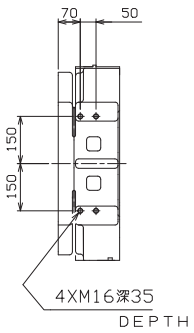
EC75SXⅢ

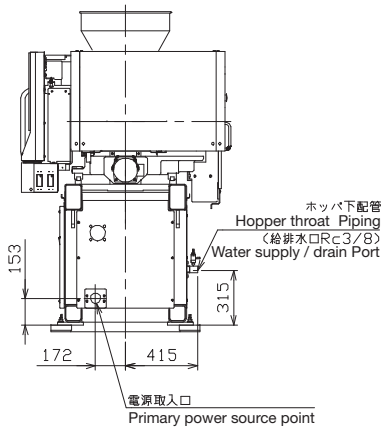
◆外形図 General view



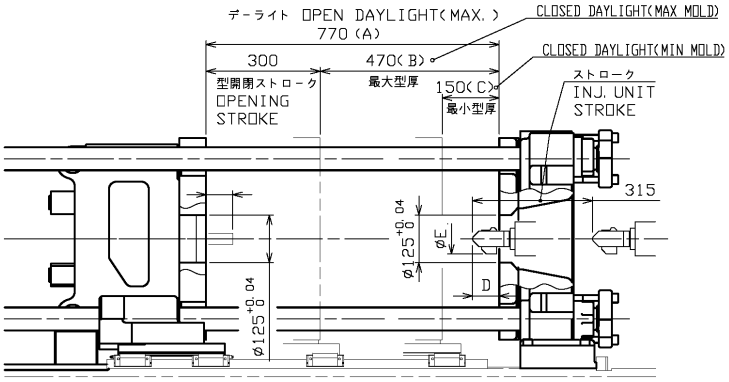


◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface





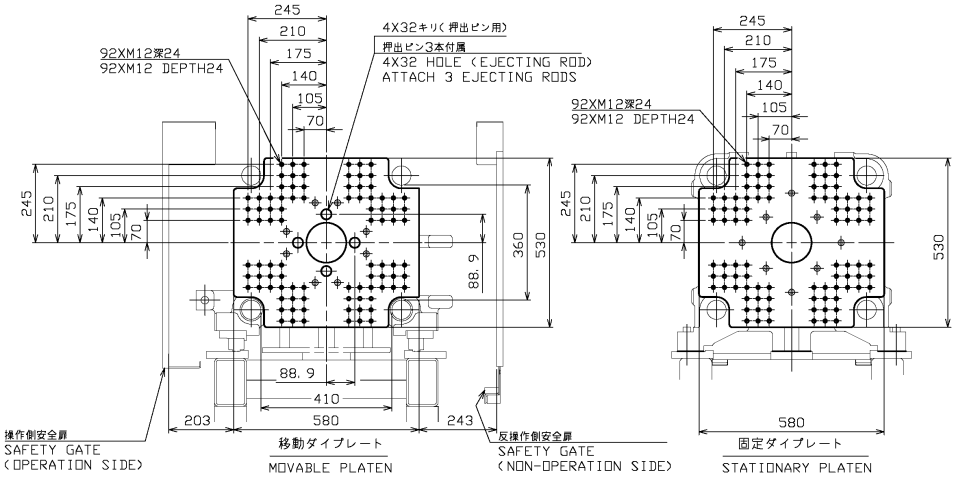
◆金型取付関係図 Mold mounting space



ノズル突出量（D） NOZZLE PROJECTION		
~11.5B	標準（STD）	20
	選択仕様	55
	（OPTION）	90
12Y	標準（STD）	30
	選択仕様	65
	（OPTION）	100
12A~	標準（STD）	65
	選択仕様	100
	（OPTION）	135

押出ストローク（G） EJECTOR STROKE	
標準（STD）	70
選択仕様（OPTION）	100

ノズルヒータ外径（E） OUTSIDE DIAMETER OF NOZZLE HEATER	
~11.5B 12Y	36.7
12A~	80

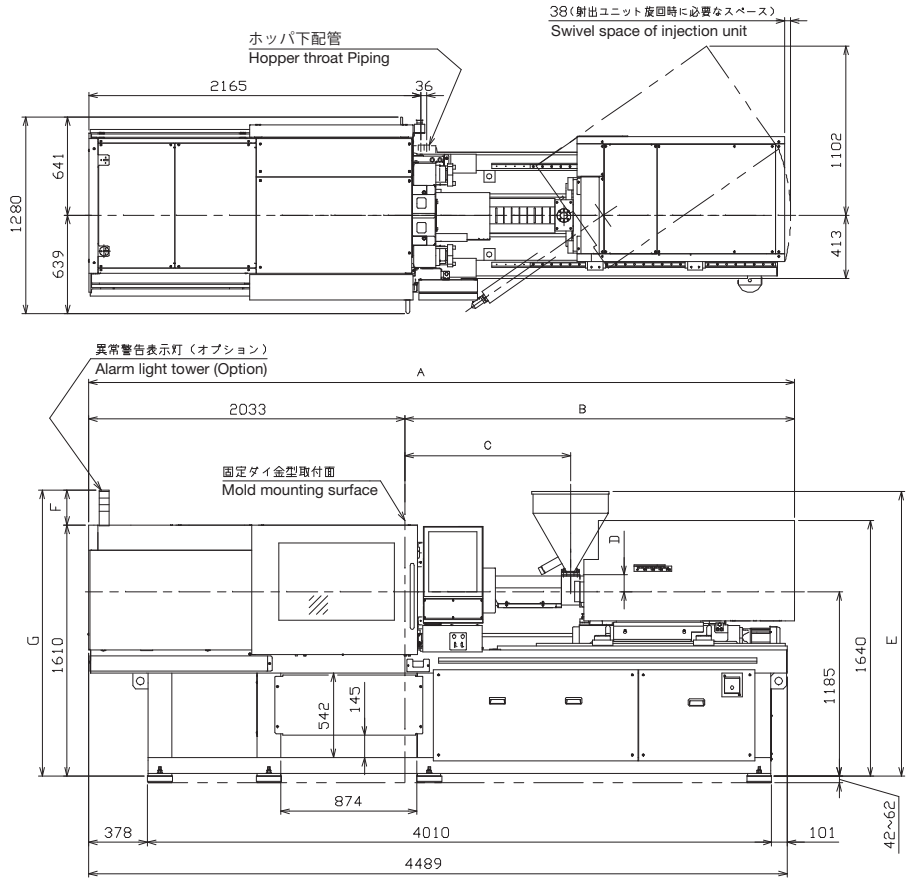


射出ユニット Injection Unit	A	B	C
i2A,Y	4079	2353	1033
i2B	4159	2433	1113

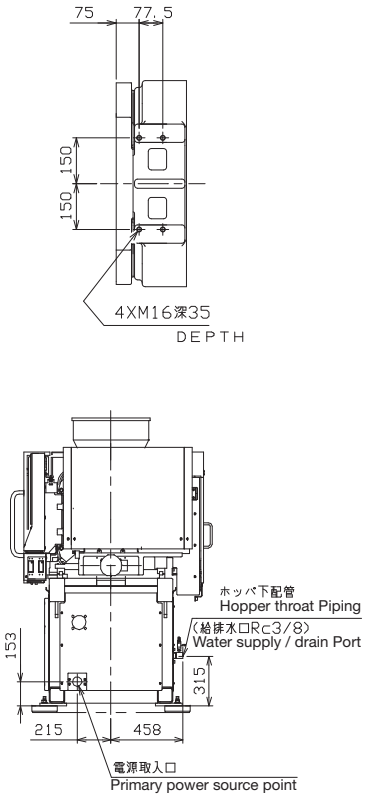
異常警告表示灯（オプション） Alarm light tower (Option)		
段数 Number of stages	H	J
1	146	1696
3	228	1778

EC100SXⅢ

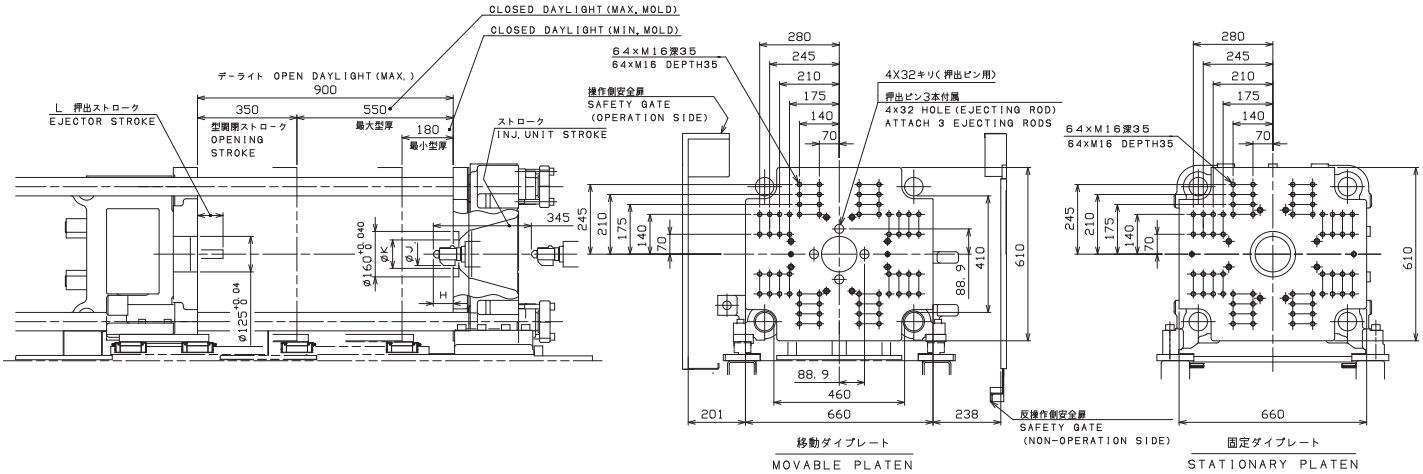
◆外形図 General view



◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface



◆金型取付関係図 Mold mounting space



射出ユニット Injection Unit	A	B	C	D	E
i2A,Y	4536	2503	1063	110	1917
i2B	4616	2583	1143	110	1917
i4A,Y	4797	2764	1249	100	1862
i4B	4901	2868	1353	100	1862

異常警告表示灯（オプション） Alarm light tower (Option)		
段 数 Number of stages	F	G
1	144	1754
3	226	1836

ノズル突出量（H） NOZZLE PROJECTION		
↑2Y	標準（STD）	30
	選択仕様 (OPTION)	65
		100
↑2A ~	標準（STD）	65
	選択仕様 (OPTION)	100
		135

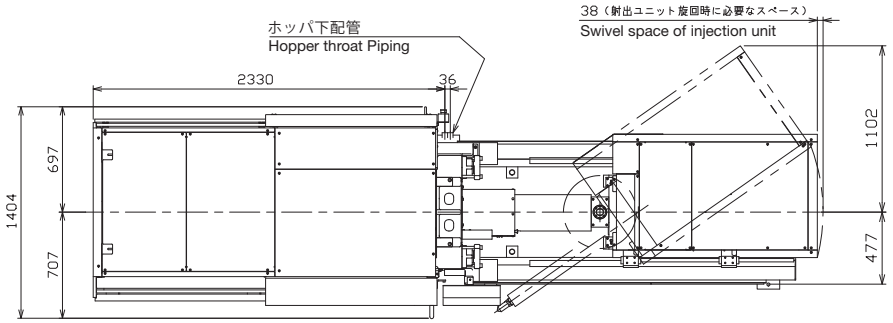
ノズルヒータ外径（J） OUTSIDE DIAMETER OF NOZZLE HEATER	
↑2Y	36.7
↑2A ~	80

ロケート穴径（K） LOCATING RING HOLE DIAMETER	
標準（STD）	$\phi125^{+0.040}_{0}$
選択仕様 (OPTION)	$\phi100^{+0.035}_{0}$
	$\phi120^{+0.040}_{0}$

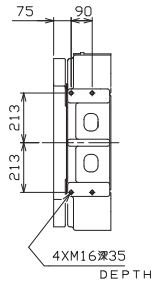
押出ストローク（L） EJECTOR STROKE	
標準（STD）	90
選択仕様（OPTION）	120

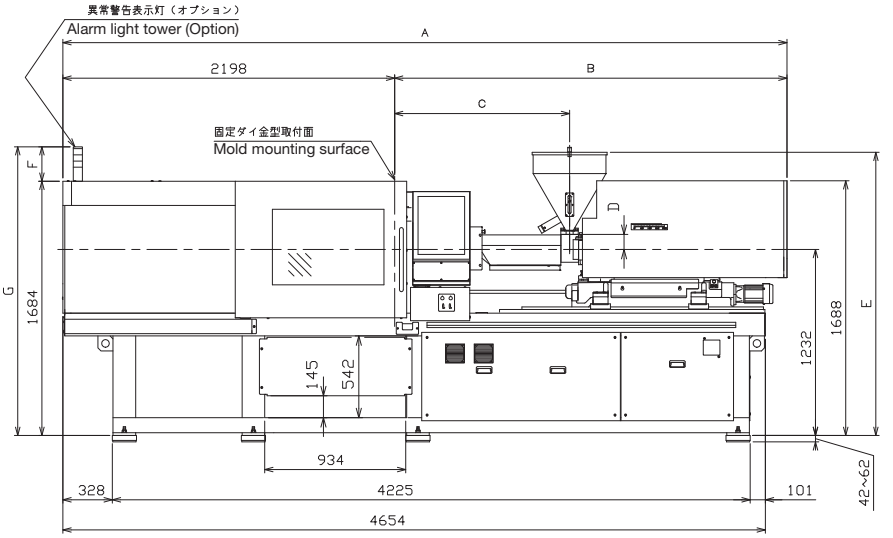
EC130SXⅢ

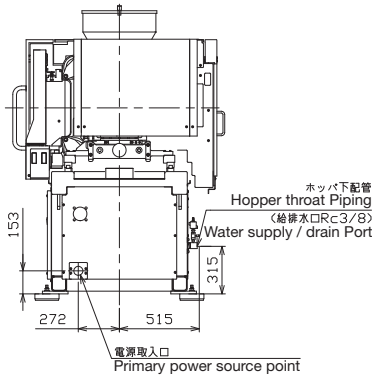
◆外形図 General view



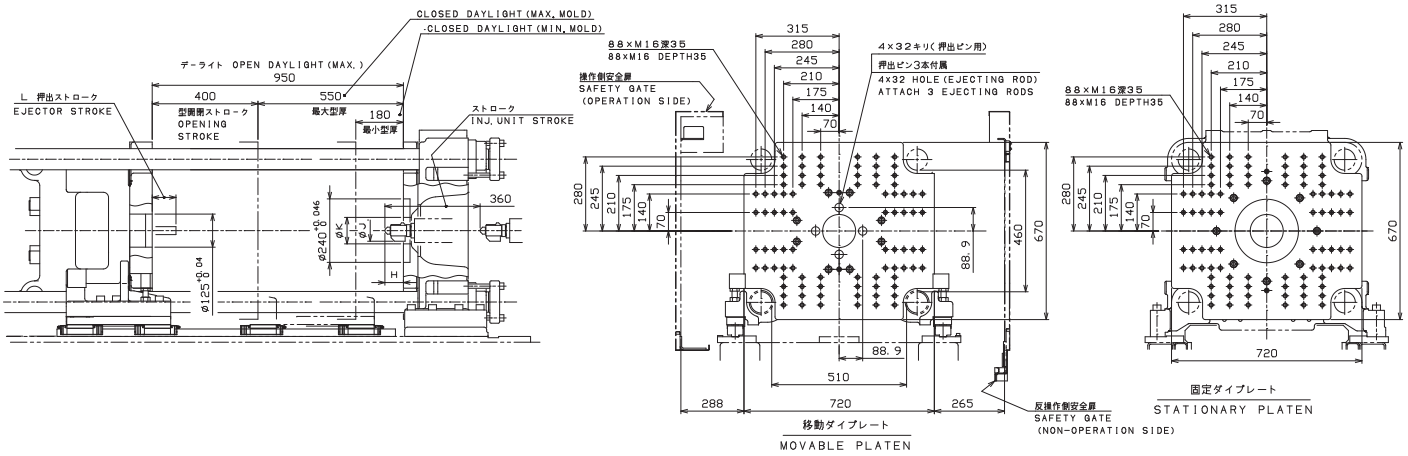
◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface







◆金型取付関係図 Mold mounting space



射出ユニット Injection Unit	A	B	C	D	E
i4A,Y	4977	2779	1264	100	1909
i4B	5081	2883	1368	100	1909

異常警告表示灯（オプション） Alarm light tower (Option)		
段数 Number of stages	F	G
1	146	1830
3	228	1912

ノズル突出量（H） NOZZLE PROJECTION		
↑3A ~	標準（STD）	65
	選択仕様（OPTION）	100
		135

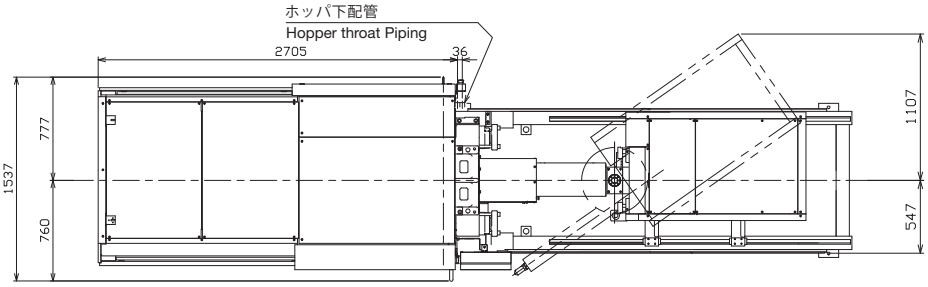
ノズルヒータ外径（J） OUTSIDE DIAMETER OF NOZZLE HEATER	
↑3A ~	80

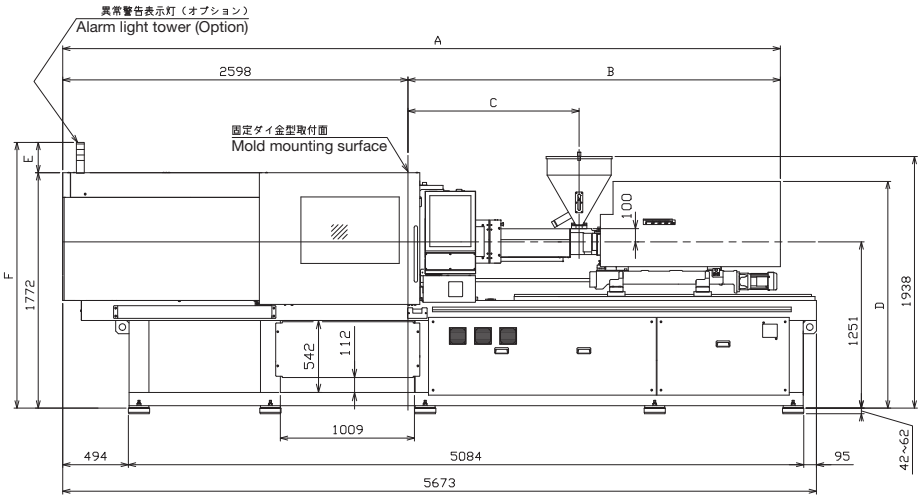
ロケート穴径（K） LOCATING RING HOLE DIAMETER	
標準（STD）	$\phi125^{+0.040}_{0}$
選択仕様（OPTION）	$\phi100^{+0.035}_{0}$
	$\phi120^{+0.040}_{0}$
	$\phi160^{+0.040}_{0}$

押出ストローク（L） EJECTOR STROKE	
標準（STD）	90
選択仕様（OPTION）	120

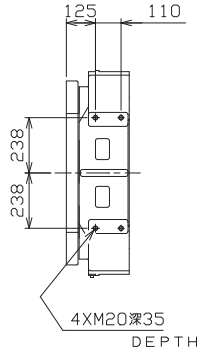
EC180SXⅢ

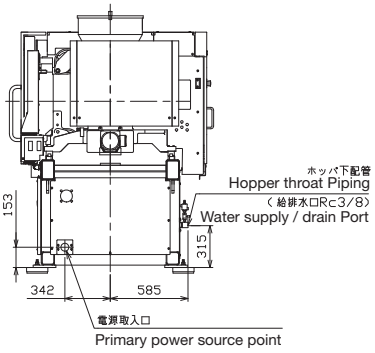
◆外形図 General view



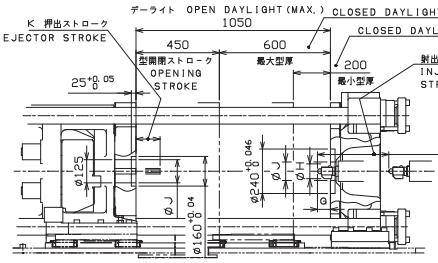


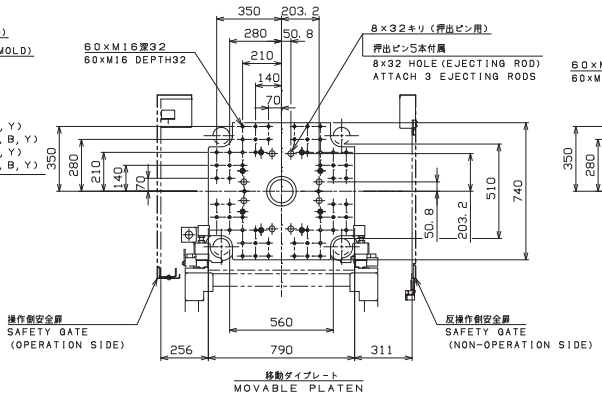
◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface

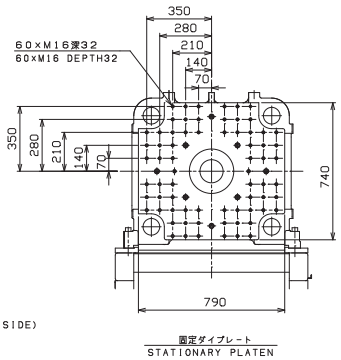




◆金型取付関係図 Mold mounting space







射出ユニット Injection Unit	A	B	C	D
i4A,Y	5402	2804	1289	1707
i4B	5506	2908	1393	1707
i8A,Y	5958	3360	1527	1791
i8B	6062	3464	1631	1791

異常警告表示灯(オプション) Alarm light tower (Option)		
段 数 Number of stages	E	F
1	146	1918
3	228	2000

ノズル突出量（G） NOZZLE PROJECTION		
↑3A ~	標準（STD）	65
	選択仕様 (OPTION)	100
		135

ノズルヒータ外径（H） OUTSIDE DIAMETER OF NOZZLE HEATER	
↑3A ~	80

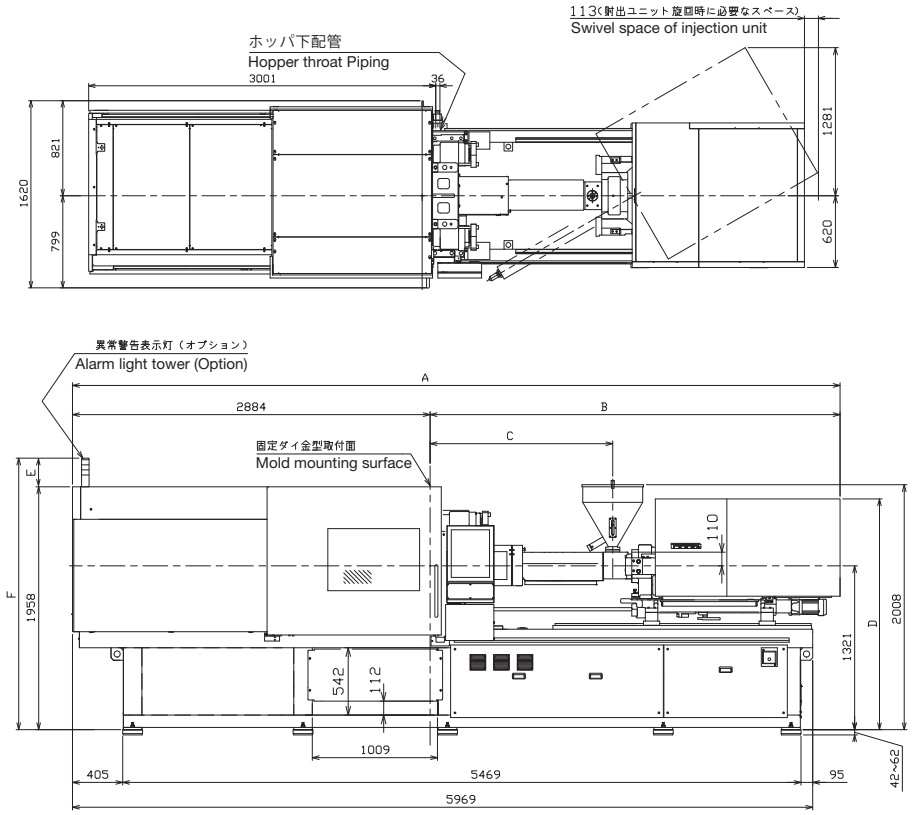
ロケート穴径（J） LOCATING RING HOLE DIAMETER	
標準（STD）	$\phi125^{+0.040}_{0}$
選択仕様 (OPTION)	$\phi100^{+0.035}_{0}$
	$\phi120^{+0.040}_{0}$
	$\phi160^{+0.040}_{0}$

φ160の場合，移動ダイ側は
ロケートリング無しとなります。
IN CASE OF φ160
DIAMETER HOLE, MACHINE
WILL NOT HAVE LOCATE
RING ON MOVABLE SIDE.

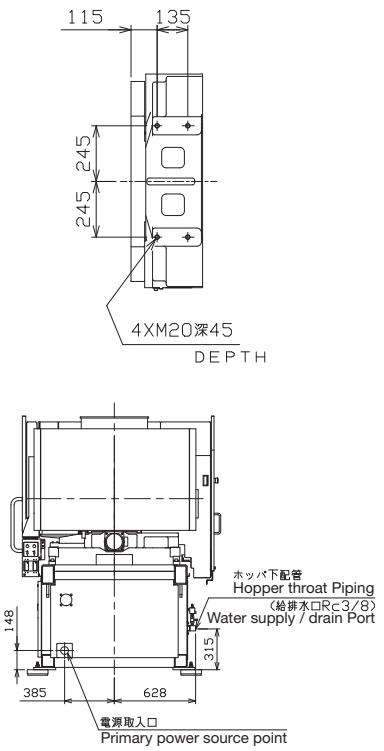
押出ストローク（K） EJECTOR STROKE	
標準（STD）	130
選択仕様 (OPTION)	180

EC230SXⅢ

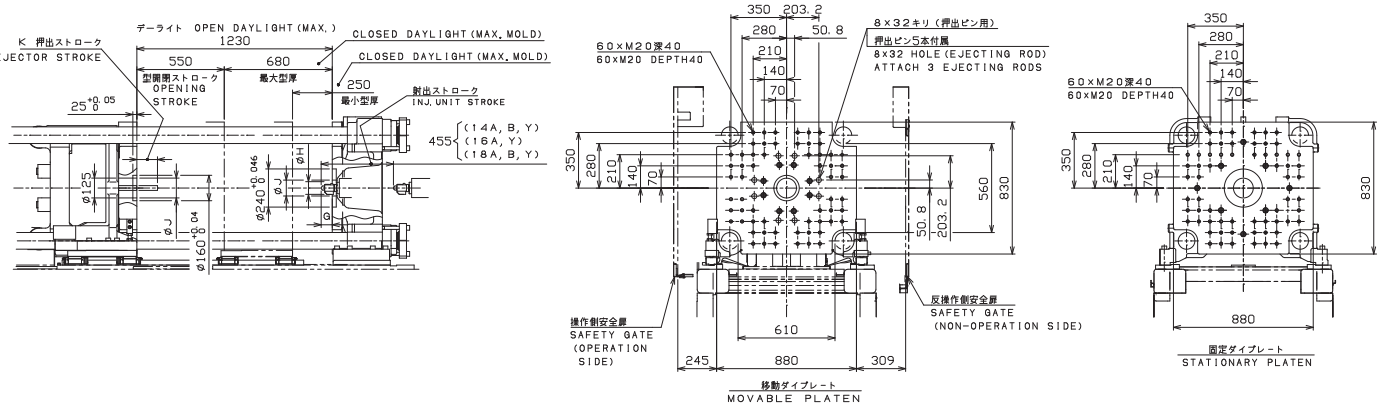
◆外形図 General view



◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface



◆金型取付関係図 Mold mounting space



射出ユニット Injection Unit	A	B	C	D
i4A,Y	5723	2839	1324	1777
i4B	5827	2943	1428	1777
i8A,Y	6289	3405	1572	1861
i8B	6393	3509	1676	1861

異常警告表示灯(オプション) Alarm light tower (Option)		
段 数 Number of stages	E	F
1	146	2104
3	228	2186

ノズル突出量（G） NOZZLE PROJECTION		
14A ~	標準（STD）	65
	選択仕様 (OPTION)	100
		135

ノズルヒータ外径（H） OUTSIDE DIAMETER OF NOZZLE HEATER	
14A ~	80

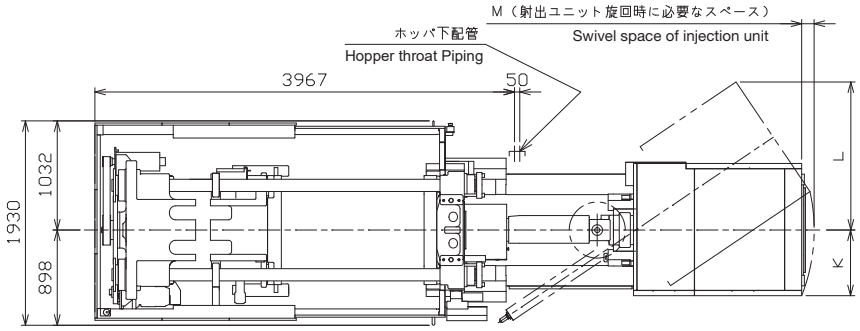
ロケート穴径（J） LOCATING RING HOLE DIAMETER	
標準（STD）	$\phi125^{+0.040}_{0}$
選択仕様 (OPTION)	$\phi100^{+0.035}_{0}$
	$\phi120^{+0.040}_{0}$
	$\phi160^{+0.040}_{0}$

☆160の場合，移動ダイ側はロケートリング無しとなります。
IN CASE OF Ø160 DIAMETER HOLE, MACHINE WILL NOT HAVE LOCATE RING ON MOVABLE SIDE.

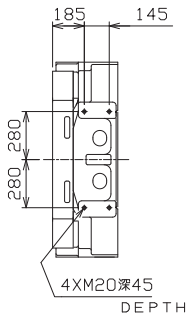
押出ストローク（K） EJECTOR STROKE	
標準（STD）	130
選択仕様 (OPTION)	180

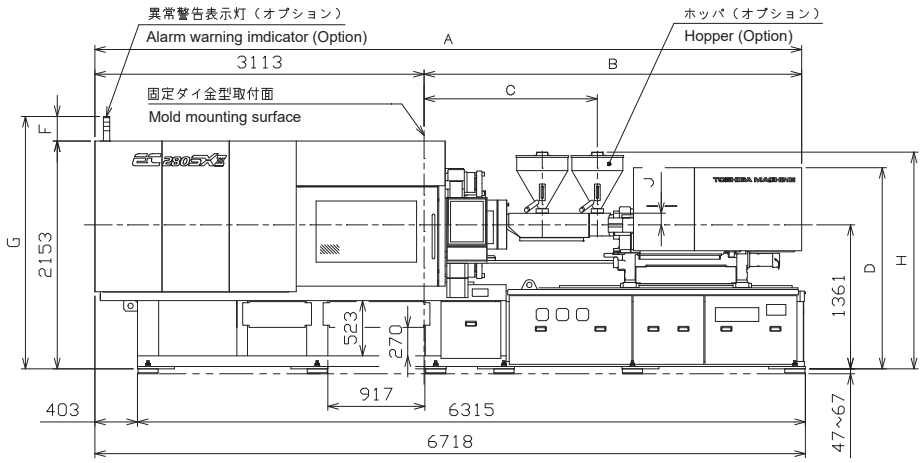
EC280SXⅢ

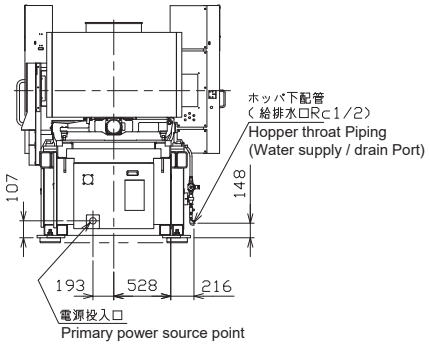
◆外形図 General view



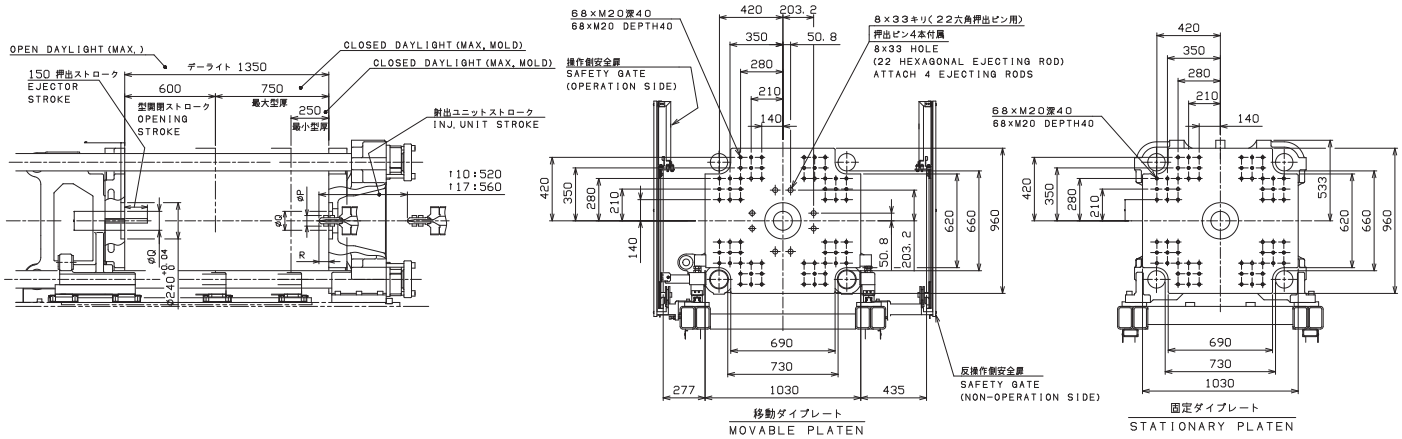
◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface







◆金型取付関係図 Mold mounting space



射出ユニット Injection Unit	A	B	C	D	E	H	J	K	L
i10A,Y	6683	3570	1637	1901	1250	2048	110	620	1400
i10B	6787	3674	1741						
i17Y	6720	3607	1926	2103	1657	2103	165	692	1441
i17AT,B,BH	6925	3812	2131						

異常警告表示灯(オプション) Alarm light tower (Option)		
段 数 Number of stages	F	G
1	151	2304
3	233	2386

ノズル突出量（R） NOZZLE PROJECTION		
i10 i17	標準（STD）	65
	選択仕様 (OPTION)	100
		135

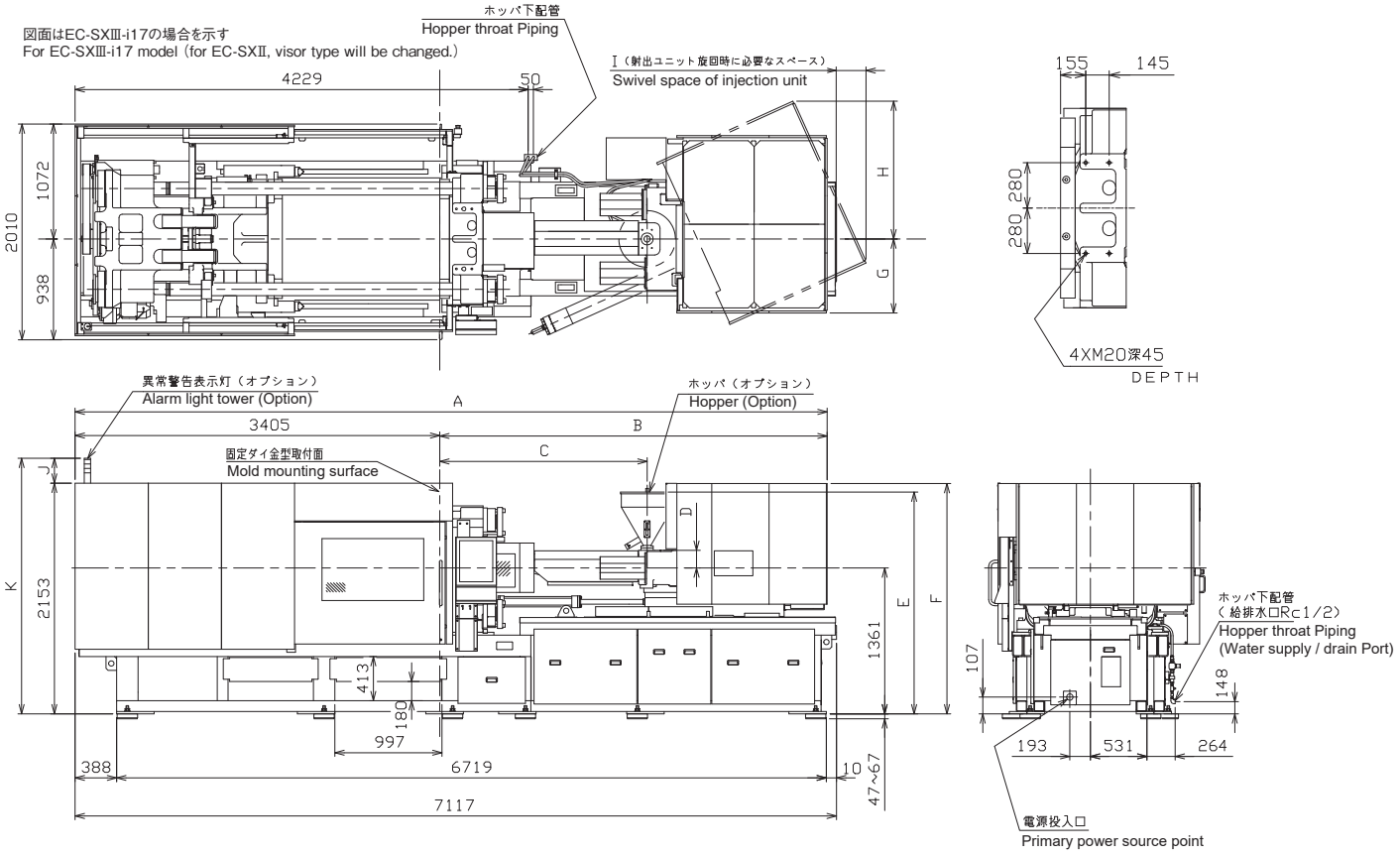
ノズルヒータ外径（P） OUTSIDE DIAMETER OF NOZZLE HEATER	
i10	80
i17	80

ロケート穴径（Q） LOCATING RING HOLE DIAMETER	
標準（STD）	$\phi125^{+0.040}_{0}$
選択仕様 (OPTION)	$\phi160^{+0.040}_{0}$

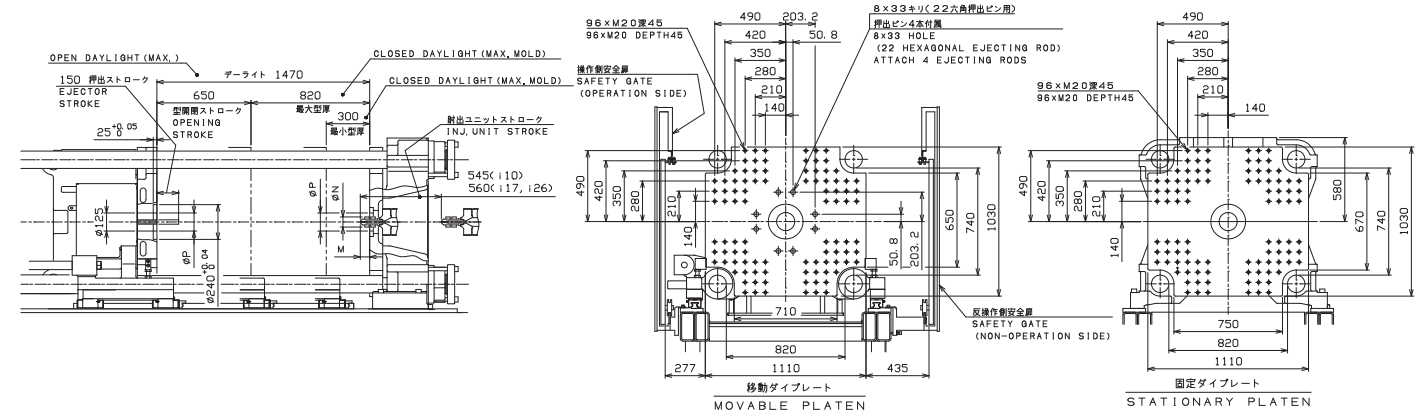
EC350SXⅢ

◆外形図 General view

◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface



◆金型取付関係図 Mold mounting space



射出ユニット Injection Unit	A	B	C	D	E	F	G	H	I
i10A,Y	7000	3595	1662	110	2048	1901	620	1400	78
i10B	7104	3699	1766						
i17Y	7022	3617	1936	165	2013	2150	692	1441	276
i17AT,B,BH	7227	3822	2141						483
i26AT,B	7685	4172	2335	210	2530	2149	696	1383	582

異常警告表示灯(オプション) Alarm light tower (Option)		
段数 Number of stages	J	K
1	150	2303
3	232	2385

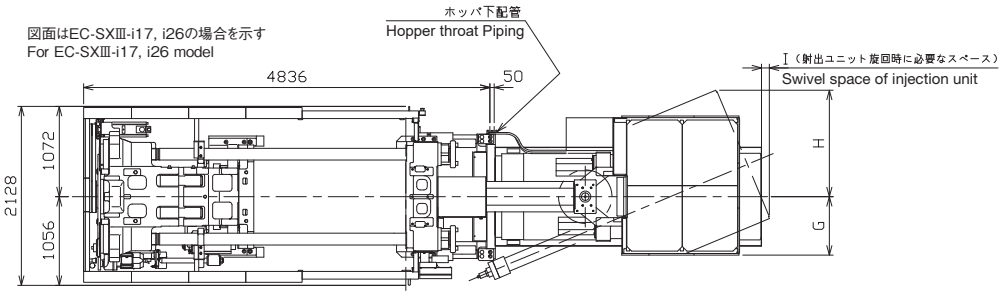
ノズル突出量（M） NOZZLE PROJECTION		
110	標準（STD）	65
117	選択仕様	100
126	(OPTION)	135

ノズルヒータ外径（N） OUTSIDE DIAMETER OF NOZZLE HEATER	
110	80
117	80
126	85

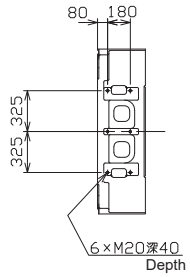
ロケート穴径（P） LOCATING RING HOLE DIAMETER	
標準（STD）	$\phi125^{+0.040}_{0}$
選択仕様 (OPTION)	$\phi160^{+0.040}_{0}$

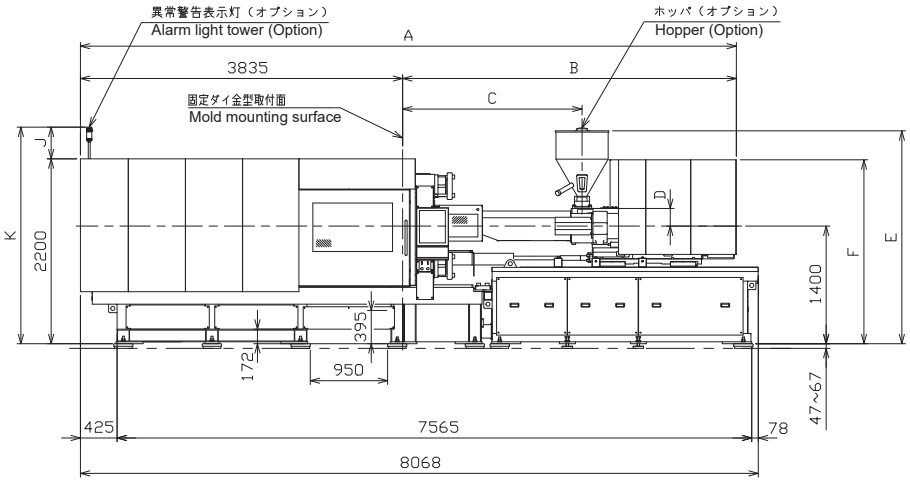
EC450SXⅢ

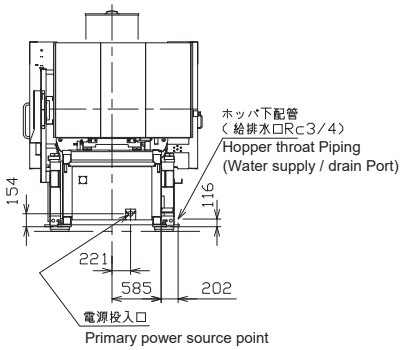
◆外形図 General view



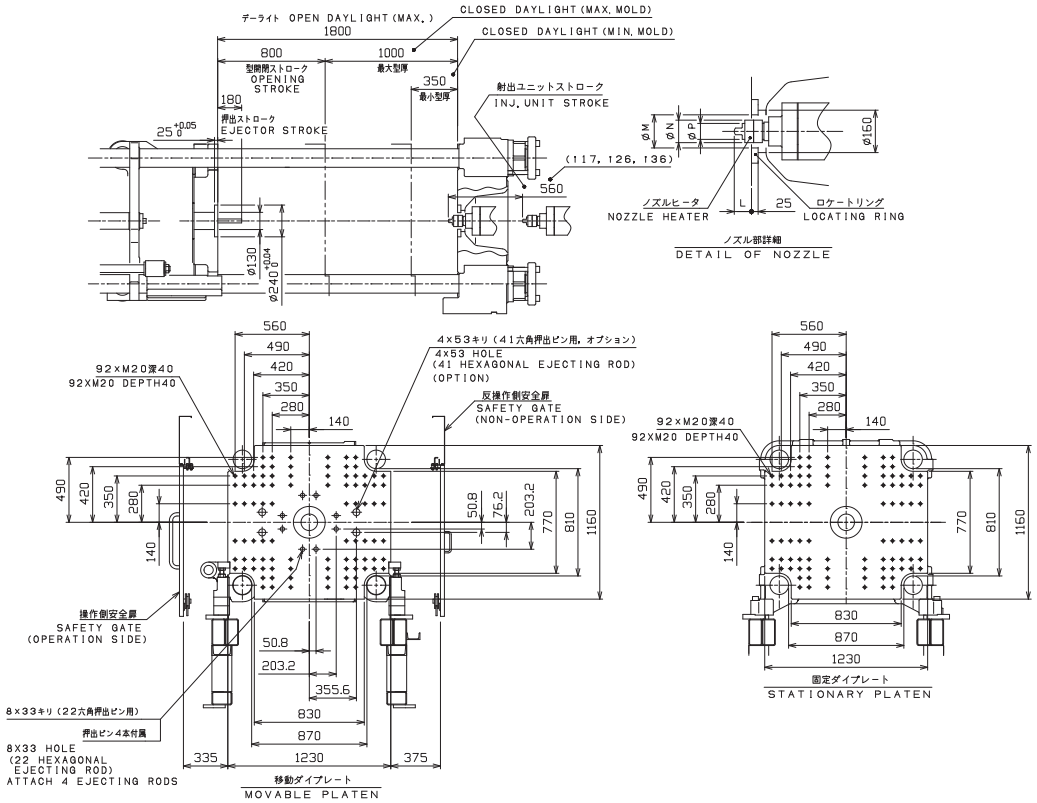
◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface







◆金型取付関係図 Mold mounting space



射出ユニット Injection Unit	A	B	C	D	E	F	G	H	I
i17Y	7482	3647	1966	165	2188	2109	692	1441	69
i17AT,B,BH	7687	3852	2171						
i26AT,B	8007	4172	2335	210	2534	2188	696	1269	94
									295
i36AT,B	8522	4687	2540			2322	806	1474	375

異常警告表示灯(オプション) Alarm light tower (Option)		
段 数 Number of stages	J	K
1	378	2578
2	419	2619
3	460	2660

ノズル突出量（L） NOZZLE PROJECTION	
標準（STD）	65
選択仕様 (OPTION)	100
	135

ノズルヒータ外径（N） OUTSIDE DIAMETER OF NOZZLE HEATER	
i17	φ80
i26, i36	φ85

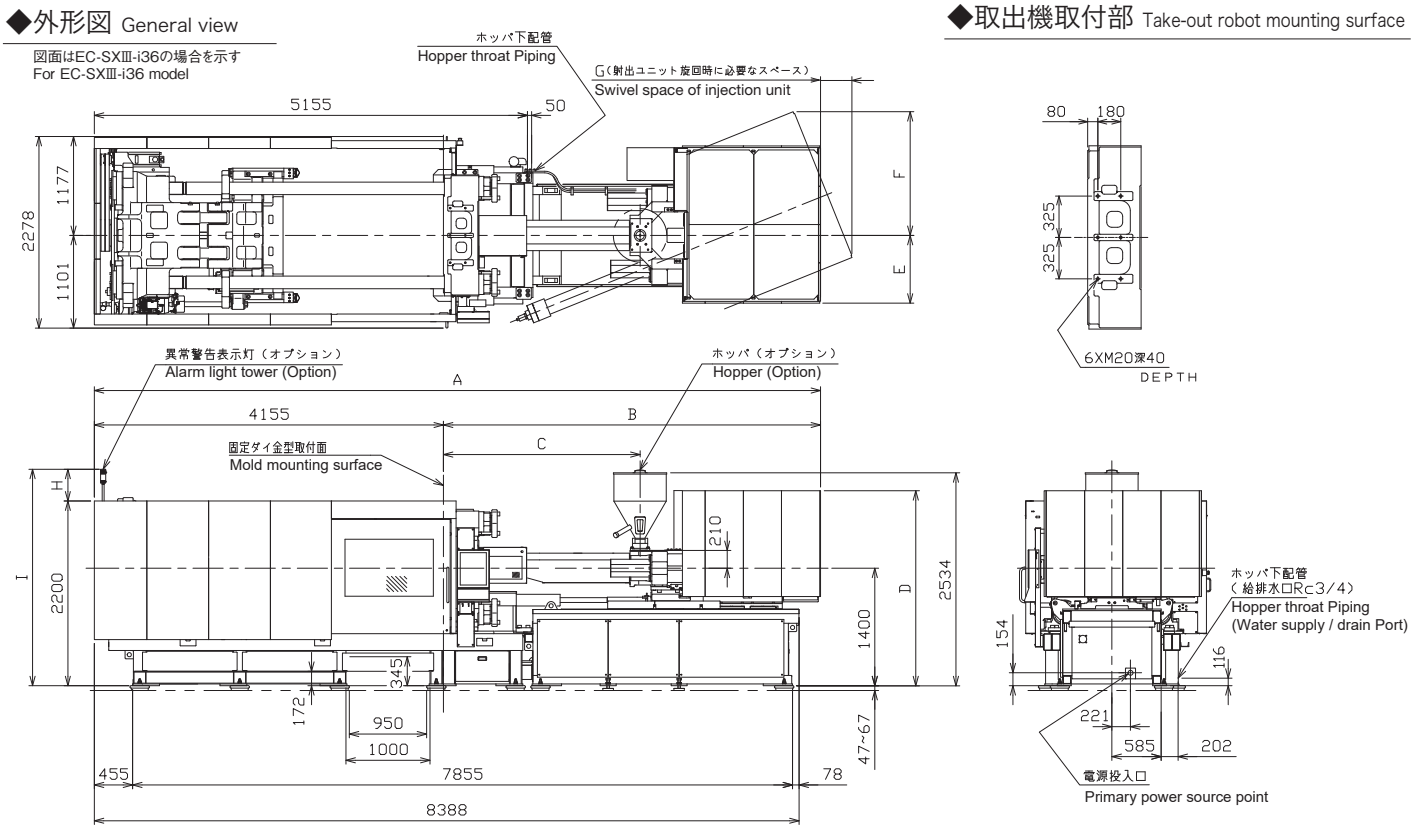
ロケート穴径（M） LOCATING RING HOLE DIAMETER	
標準（STD）	$\phi125^{+0.040}_{0}$
選択仕様 (OPTION)	$\phi160^{+0.040}_{0}$
	$\phi200^{+0.046}_{0}$

ノズル外径（P） OUTSIDE DIAMETER OF NOZZLE	
i17	φ40
i26, i36	φ60

EC550SXⅢ

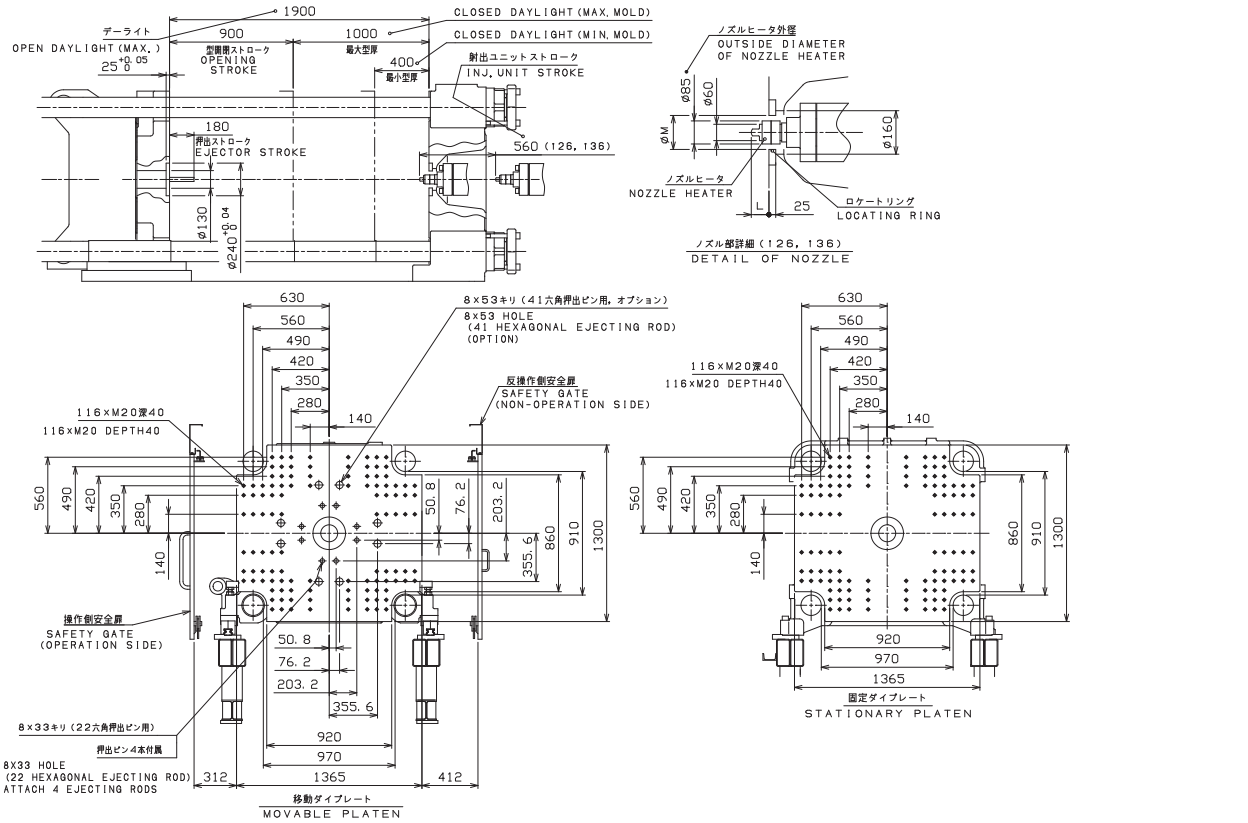
◆外形図 General view

図面はEC-SXⅢ-i36の場合を示す
For EC-SXⅢ-i36 model



◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface

◆金型取付関係図 Mold mounting space



射出ユニット Injection Unit	A	B	C	D	E	F	G
i17Y	7482	3647	1966	2188	692	1441	69
i17AT,B,BH	7687	3852	2171				
i26AT,B	8327	4172	2335	2188	696	1269	93
							295
i36AT,B	8842	4687	2540	2322	806	1474	375
							575

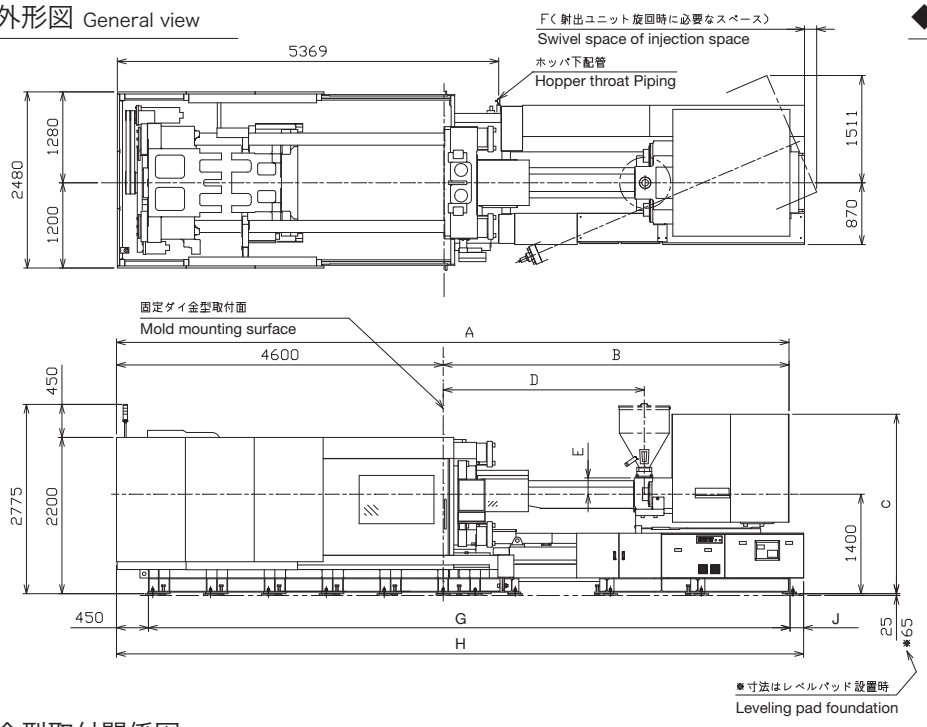
異常警告表示灯（オプション） Alarm light tower (Option)		
段数 Number of stages	H	I
1	378	2578
2	419	2619
3	460	2660

ノズル突出量（L） NOZZLE PROJECTION		
126 136	標準（STD）	65
	選択仕様 (OPTION)	100
		135

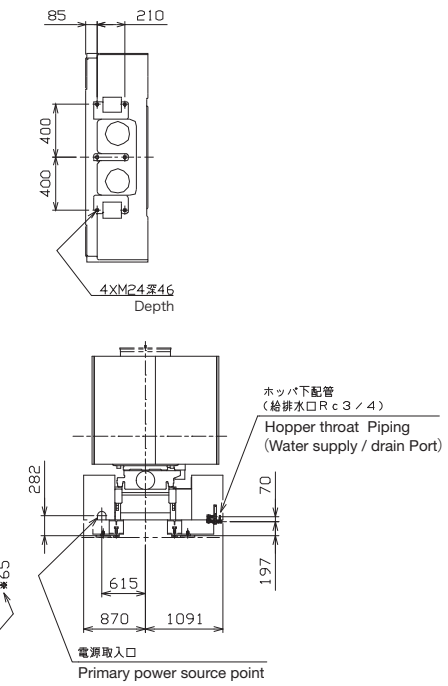
ロケート穴径（φM） LOCATING RING HOLE DIAMETER	
標準（STD）	$\phi125^{+0.040}_{0}$
選択仕様 (OPTION)	$\phi160^{+0.040}_{0}$
	$\phi200^{+0.046}_{0}$

EC650SXⅢ

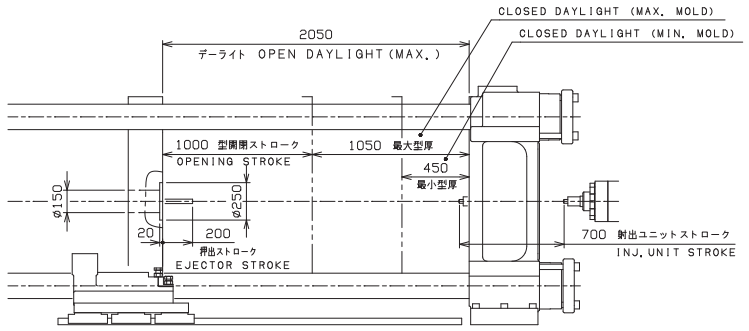
◆外形図 General view

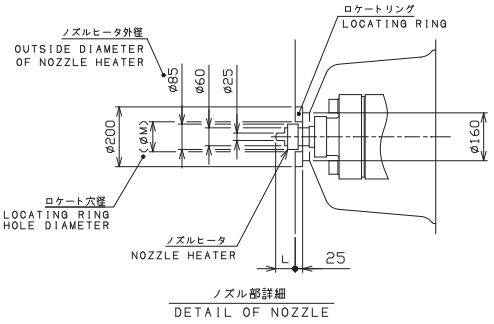


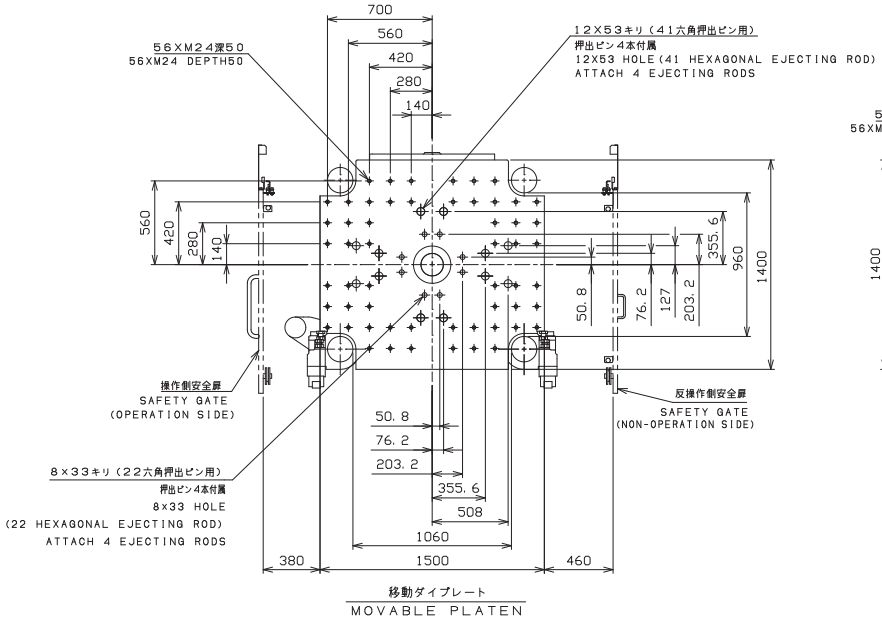
◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface

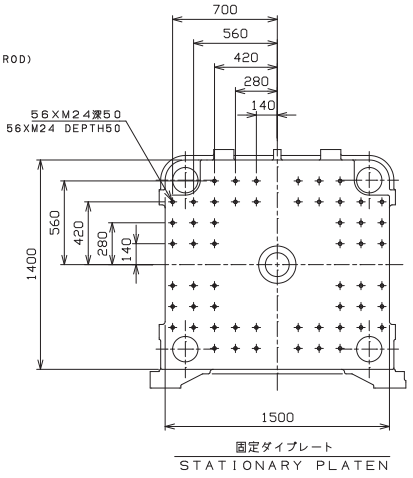


◆金型取付関係図 Mold space









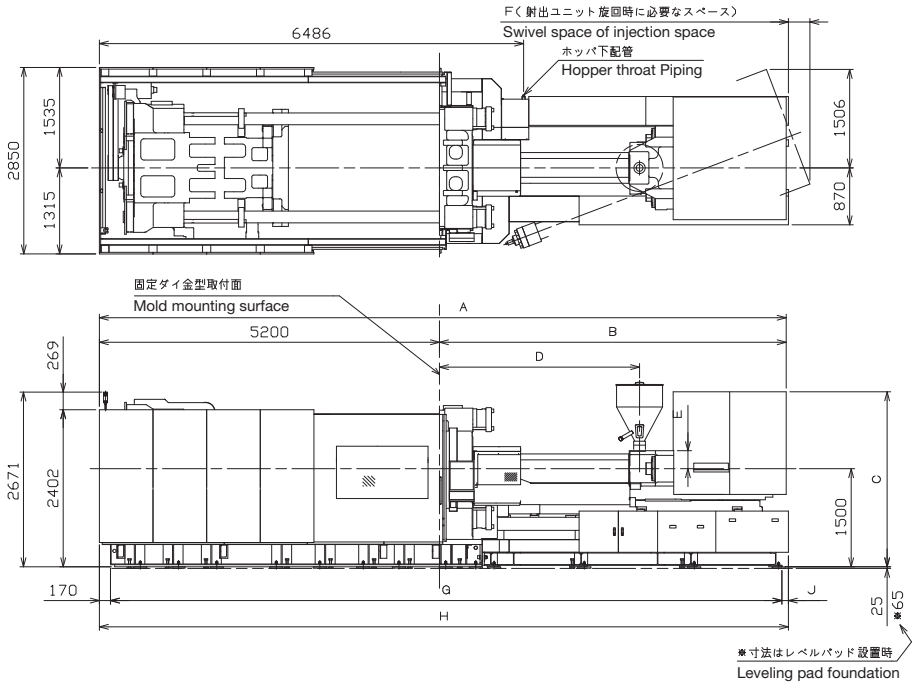
射出ユニット Injection Unit	A	B	C	D	E	F	G	H	J
i61A	9470	4870	2551	2132~2832	230	172	9035	10075	590
i61B	9670	5070	2551	2332~3032	230	372	9035	10075	590
i78A	9902	5302	2601	2359~3059	275	589	9335	10375	590
i78B	10202	5602	2601	2659~3359	275	589	9335	10375	590

ノズル突出量（L） NOZZLE PROJECTION	
標準（STD）	65
選択仕様（OPTION）	100
	135

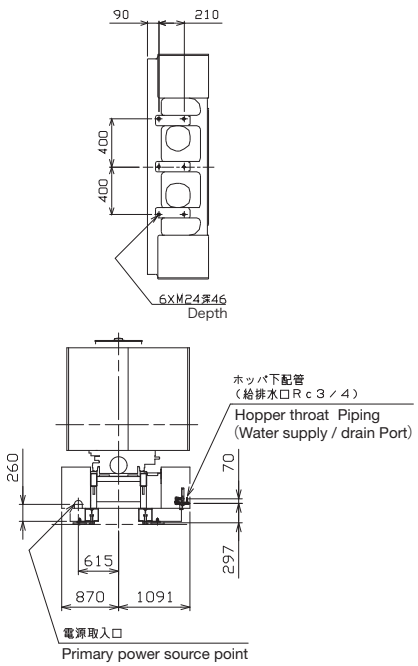
ロケート穴径（M） LOCATING RING HOLE DIAMETER	
標準（STD）	$\phi100^{+0.035}_{0}$
選択仕様（OPTION）	$\phi110^{+0.035}_{0}$
	$\phi120^{+0.035}_{0}$
	$\phi130^{+0.04}_{0}$
	$\phi150^{+0.04}_{0}$

EC850SXⅢ

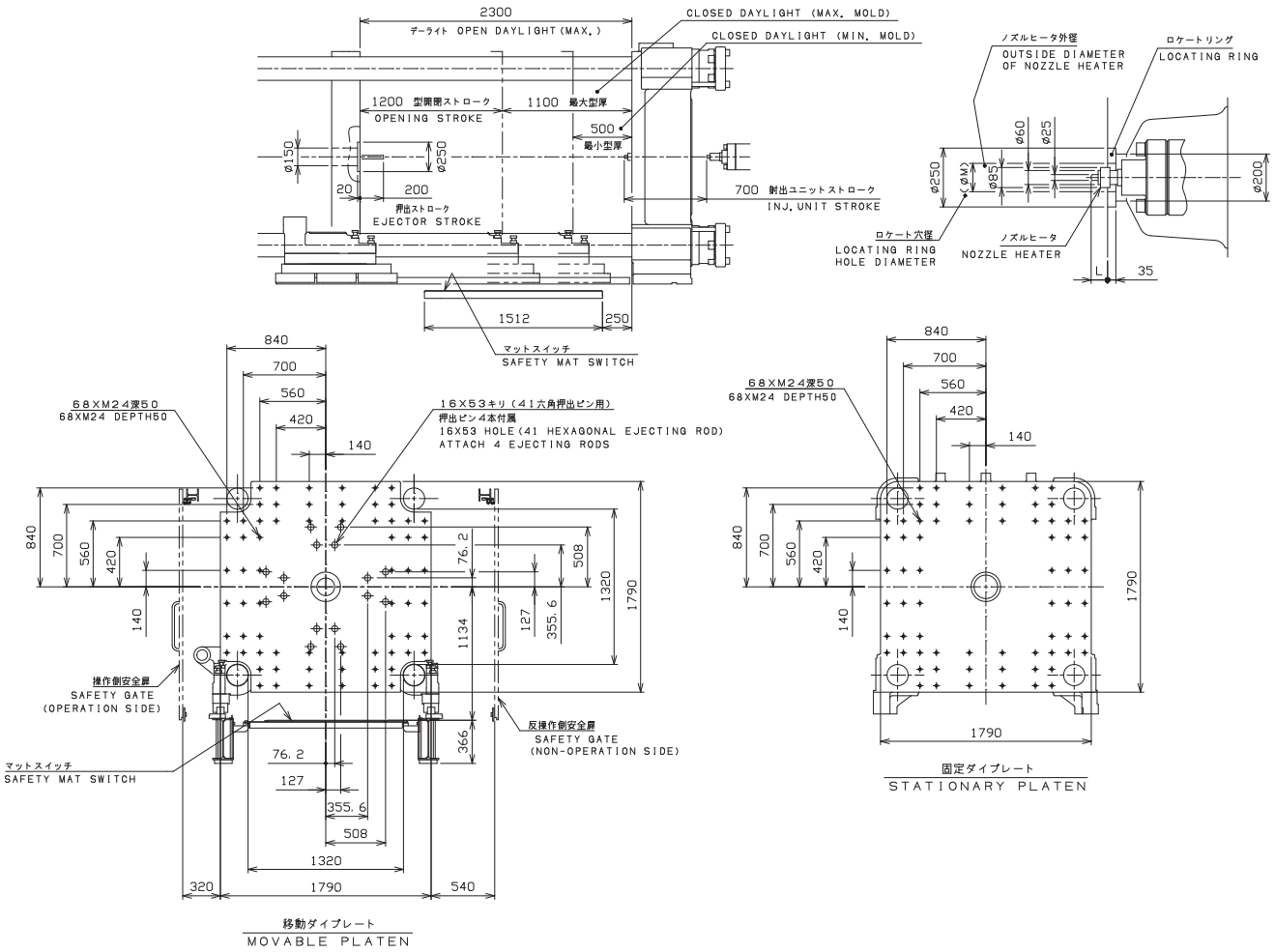
◆外形図 General view



◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface



◆金型取付関係図 Mold mounting space



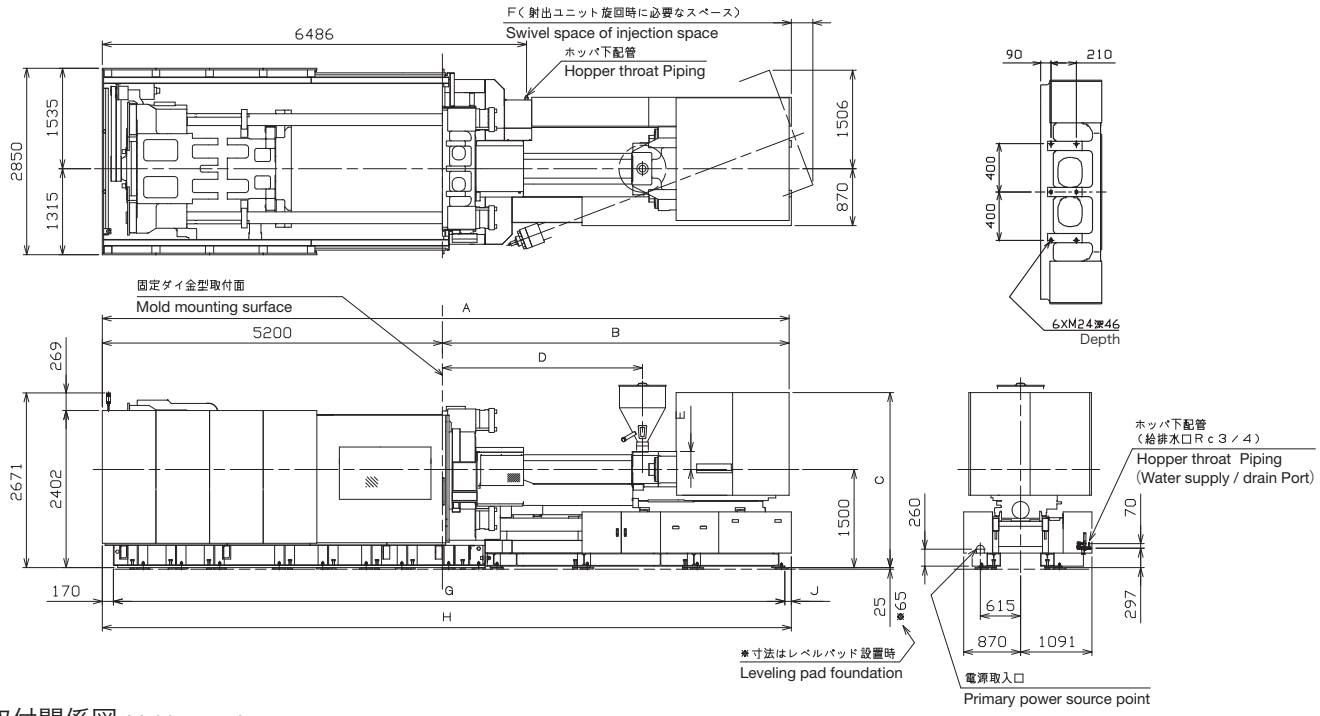
射出ユニット Injection Unit	A	B	C	D	E	F	G	H	J
i61A	10070	4870	2626	2132~2832	230	-88	10265	10935	500
i61B	10270	5070	2626	2332~3032	230	112	10265	10935	500
i78A	10502	5302	2676	2359~3059	275	329	10265	10935	500
i78B	10802	5602	2676	2659~3359	275	629	10265	10935	500

ノズル突出量（L） NOZZLE PROJECTION	
標準（STD）	65
選択仕様（OPTION）	100
	135
	170

ロケート穴径（M） LOCATING RING HOLE DIAMETER	
標準（STD）	$\phi 120^{+0.035}_{0}$
選択仕様（OPTION）	$\phi 150^{+0.04}_{0}$

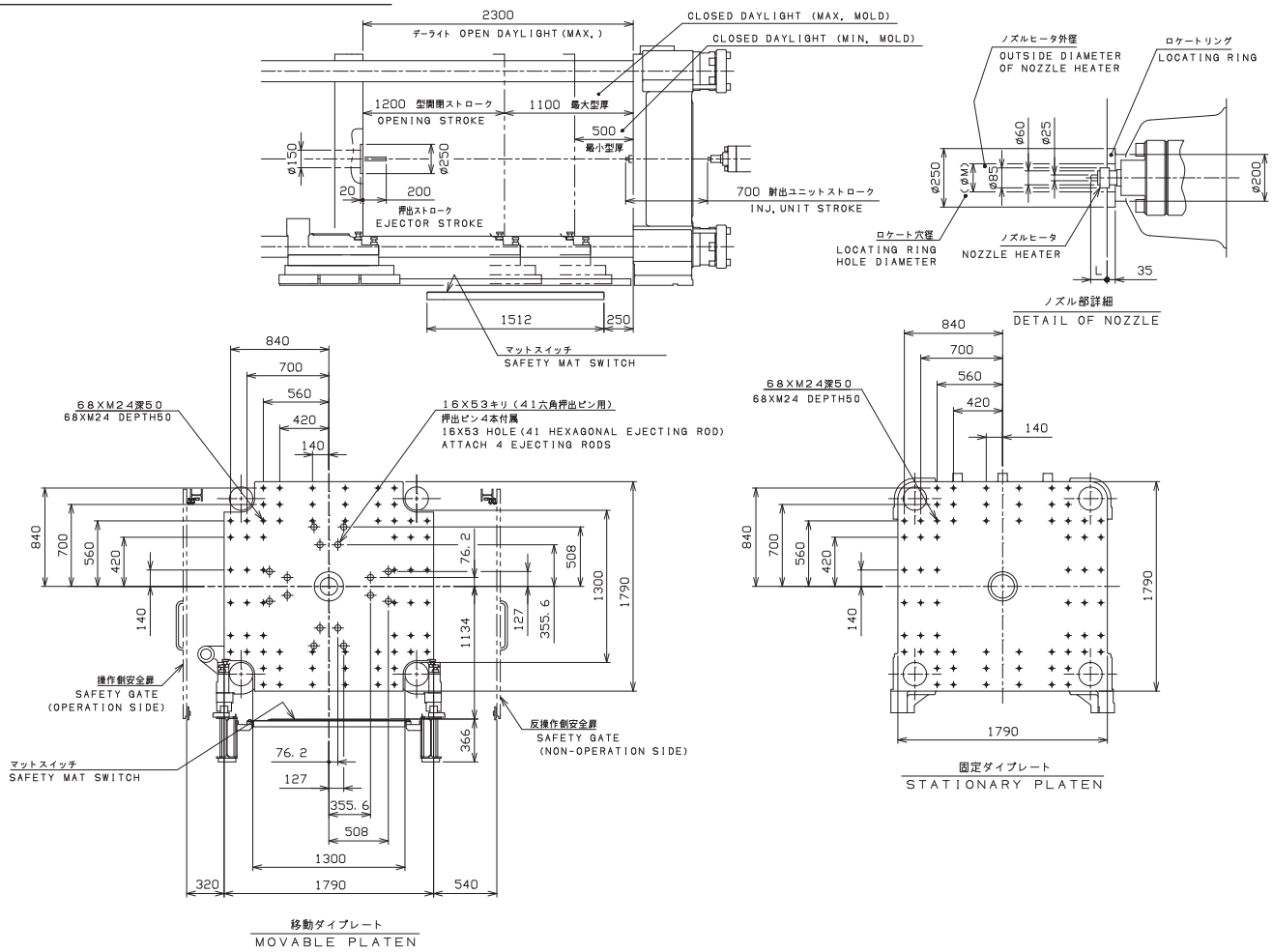
EC1000SXⅢ

◆外形図 General view



◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface

◆金型取付関係図 Mold mounting space



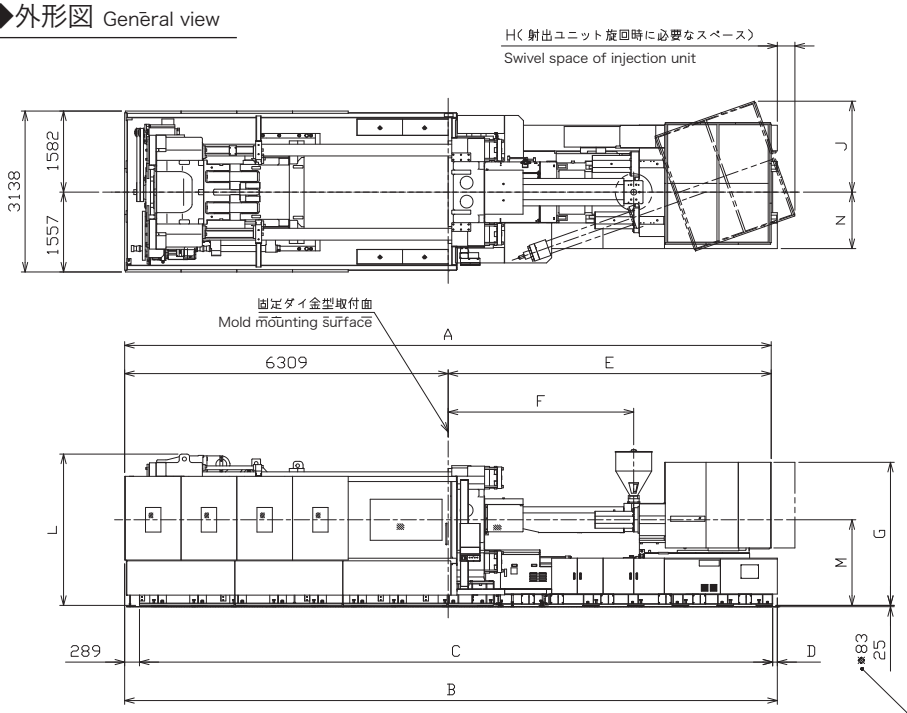
射出ユニット Injection Unit	A	B	C	D	E	F	G	H	J
i61A	10070	4870	2626	2132~2832	230	-88	10265	10935	500
i61B	10270	5070	2626	2332~3032	230	112	10265	10935	500
i78A	10502	5302	2676	2359~3059	275	329	10265	10935	500
i78B	10802	5602	2676	2659~3359	275	629	10265	10935	500

ノズル突出量（L） NOZZLE PROJECTION	
標準（STD）	65
選択仕様（OPTION）	100
	135
	170

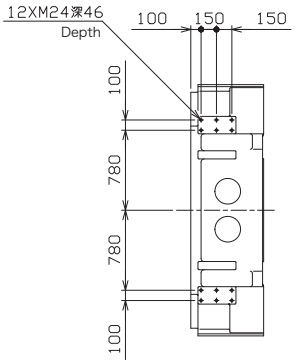
ロケート穴径（M） LOCATING RING HOLE DIAMETER	
標準（STD）	$\phi120^{+0.035}_{0}$
選択仕様（OPTION）	$\phi150^{+0.04}_{0}$

EC1300SXⅢ

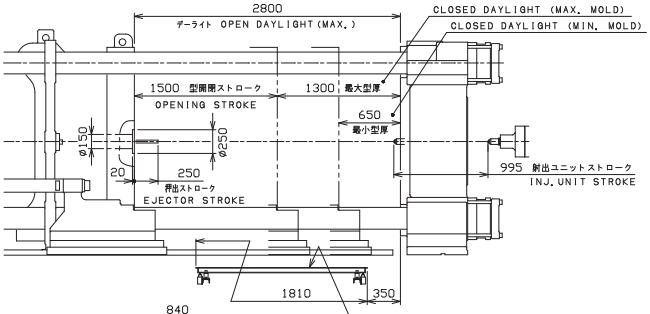
◆外形図 General view

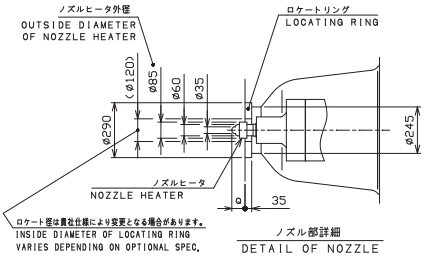


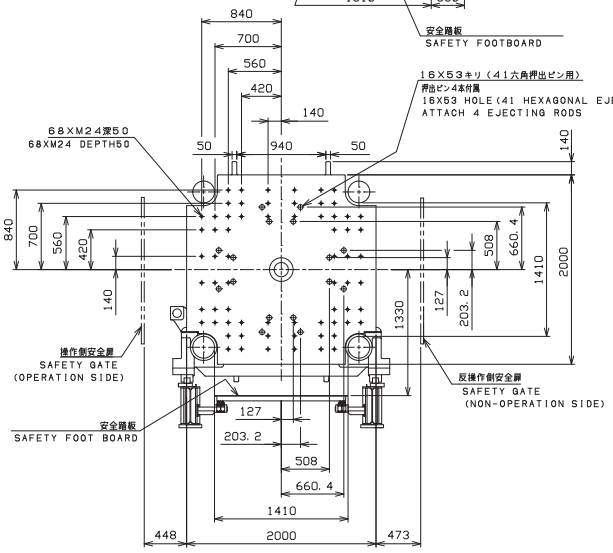
◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface

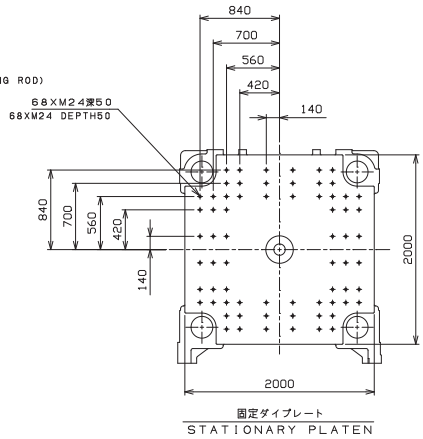


◆金型取付関係図 Mold mounting space









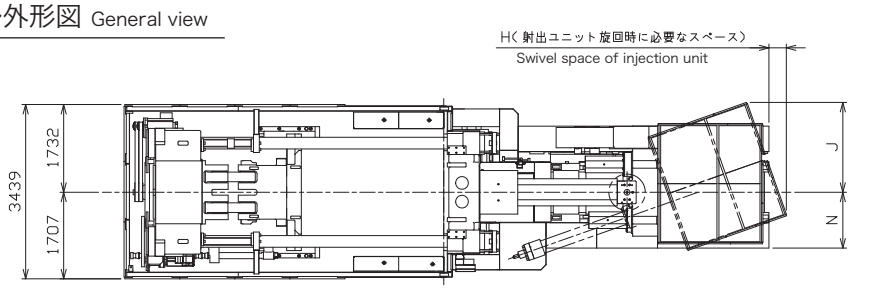
Q	
65	標準仕様 (STANDARD SPEC.)
100	オプション仕様 (OPTIONAL SPEC.)
135	
170	

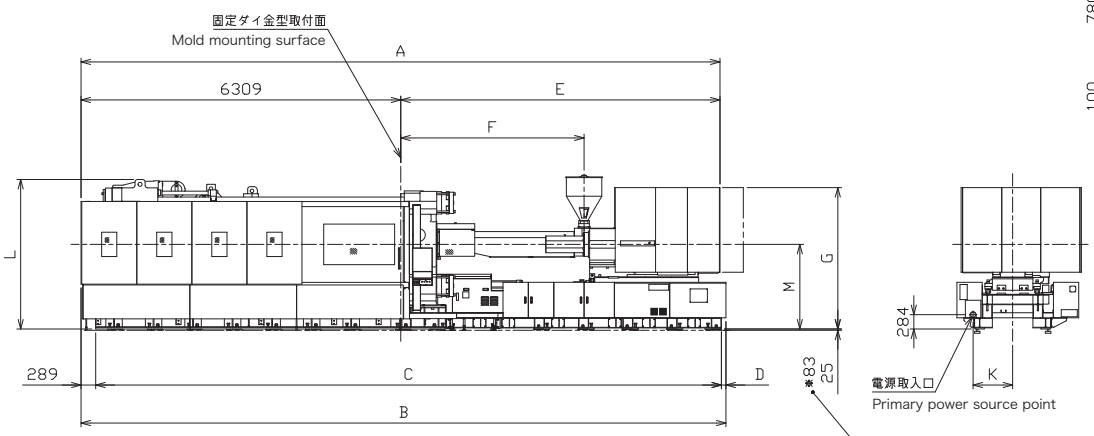
ノズル突出量
NOZZLE PROJECTION

射出ユニット Injection Unit	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N
i120A	12609	12727	12348	90	6300	2623~3618	2790	343	1774	780	3080	1670	1100
i120B	12809	12727	12348	90	6500	2823~3818	2790	543	1774	780	3080	1670	1100
i155A	13039	13067	12538	240	6730	2823~3898	3090	477	2083	1040	3325	1915	1360
i155B	13381	13067	12538	240	7072	3165~4240	3090	819	2083	1040	3325	1915	1360

EC1300SXⅢW

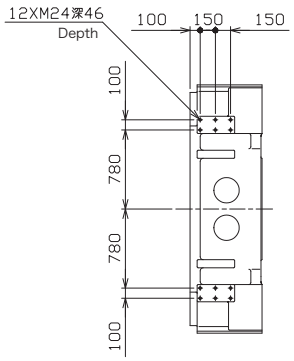
◆外形図 General view



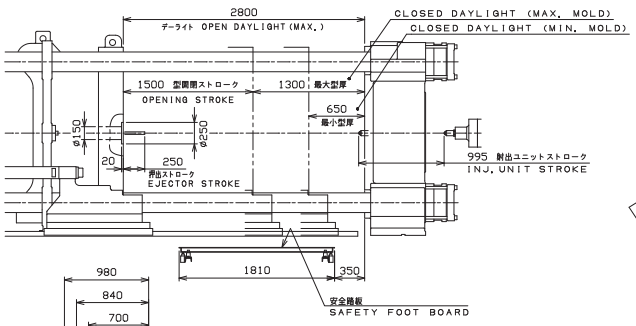


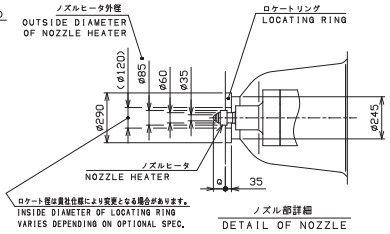
**External Control Cabinet to be installed beside the machine main body the cabinet is not shown on the drowing

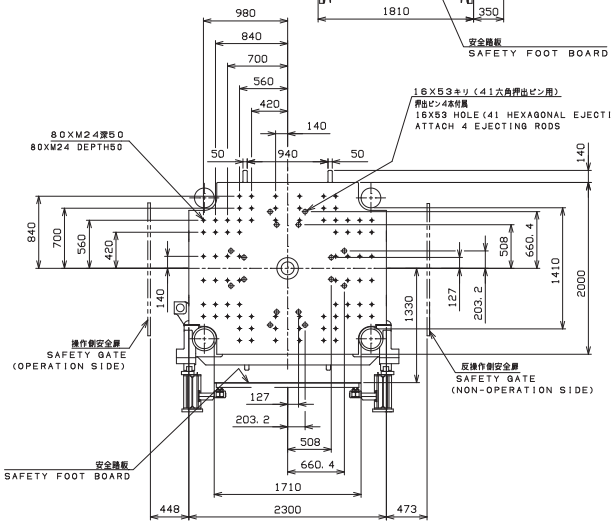
◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface

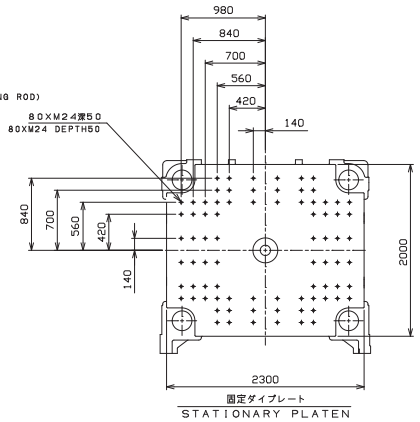


◆金型取付関係図 Mold mounting space









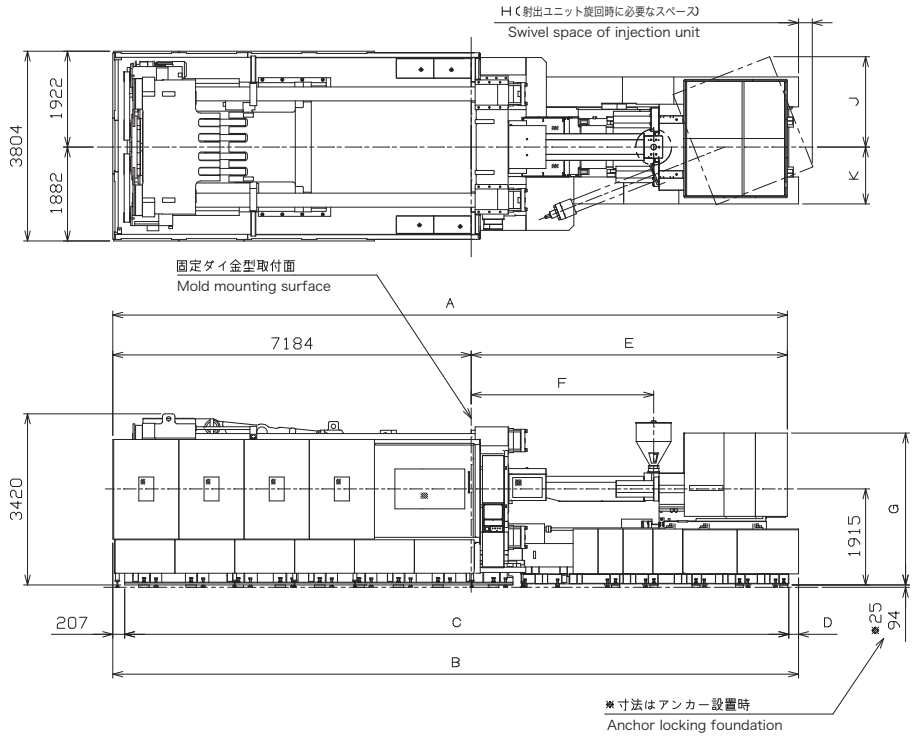
Q	
65	標準仕様 (STANDARD SPEC.)
100	オプション仕様 (OPTIONAL SPEC.)
135	
170	

ノズル突出量
NOZZLE PROJECTION

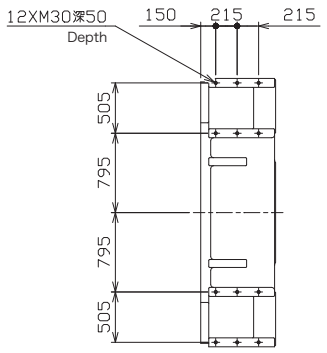
射出ユニット Injection Unit	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N
i120A	12609	12727	12348	90	6300	2623~3618	2790	343	1774	780	2950	1670	1100
i120B	12809	12727	12348	90	6500	2823~3818	2790	543	1774	780	2950	1670	1100
i155A	13039	13067	12538	240	6730	2823~3898	3090	477	2083	1040	3195	1915	1360
i155B	13381	13067	12538	240	7072	3165~4240	3090	819	2083	1040	3195	1915	1360

EC1800SX, EC1600SXW

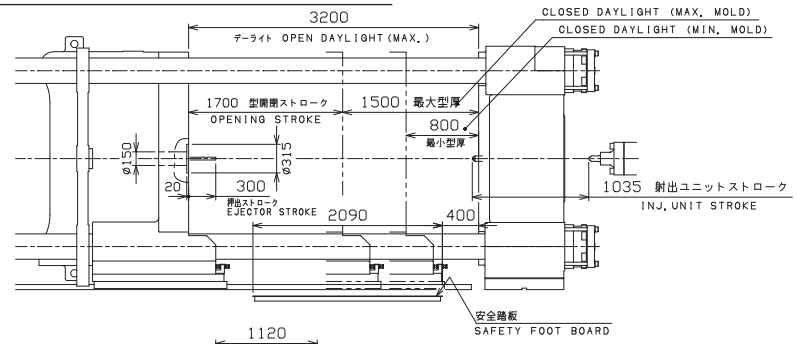
◆外形図 General view

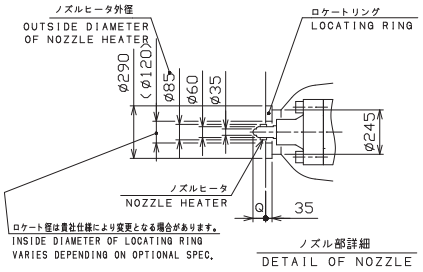


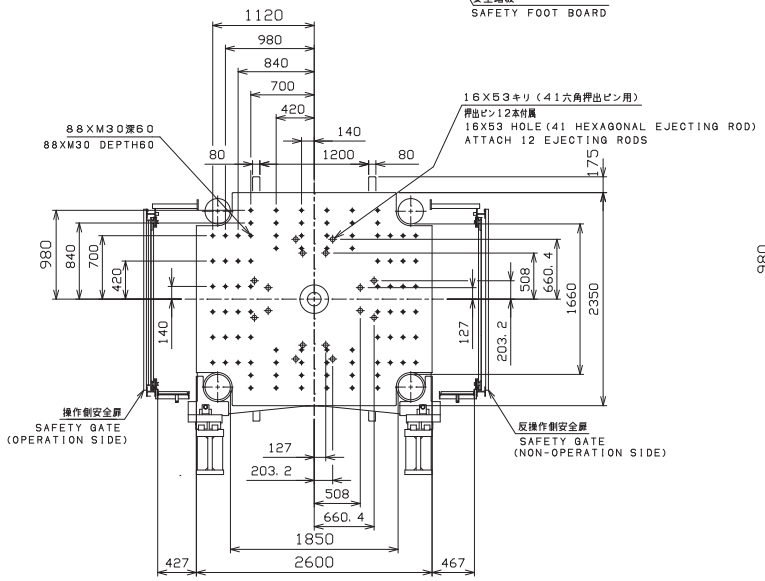
◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface

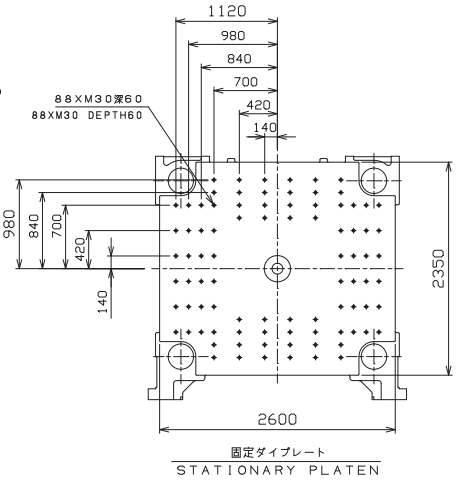


◆金型取付関係図 Mold mounting space









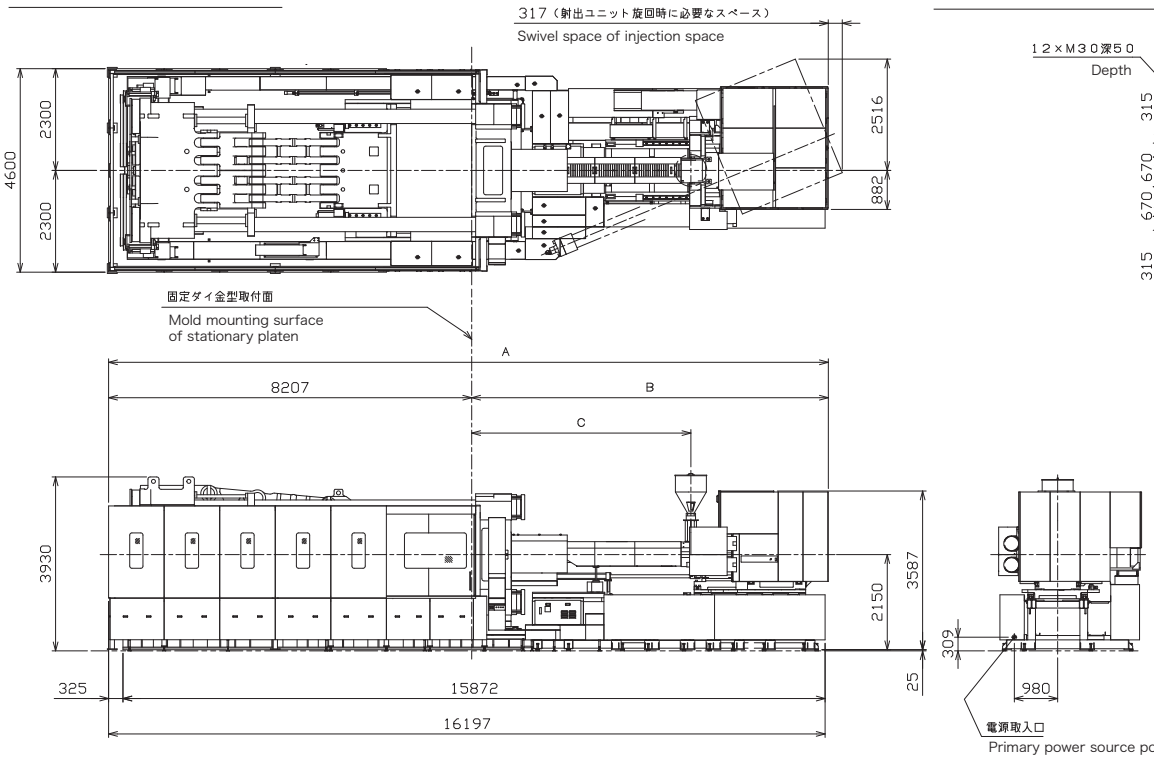
射出ユニット Injection Unit	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L
i120A	13524	13747	13313	195	6340	2623~3658	3045	275	1774	1140	820
i120B	13724	13747	13313	195	6540	2823~3858	3045	475	1774	1140	820
i155A	13914	13942	13463	240	6730	2823~3898	3090	537	2097	1360	1040
i155B	14256	13942	13463	240	7072	3165~4240	3090	875	2097	1360	1040

Q	
65	標準仕様 (STANDARD SPEC.)
100	オプション仕様 (OPTIONAL SPEC.)
135	
170	

ノズル突出量
NOZZLE PROJECTION

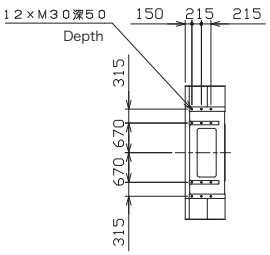
EC2500SXⅢ

◆外形図 General view

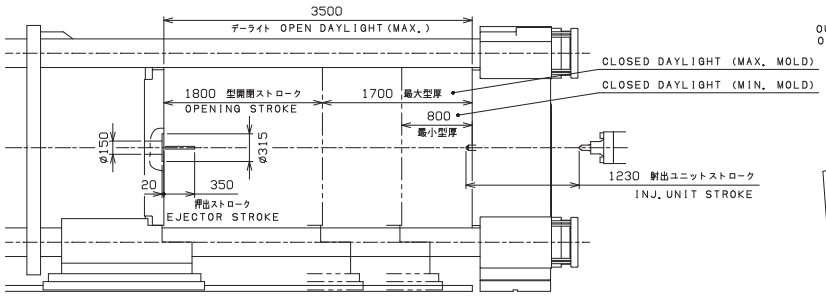


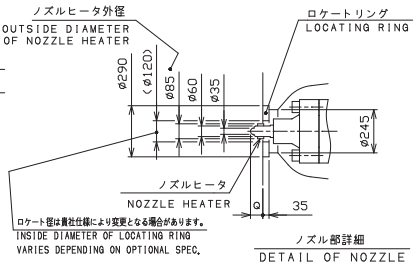
**External Control Cabinet to be installed beside the machine.
The cabinet is not shown on this drowing

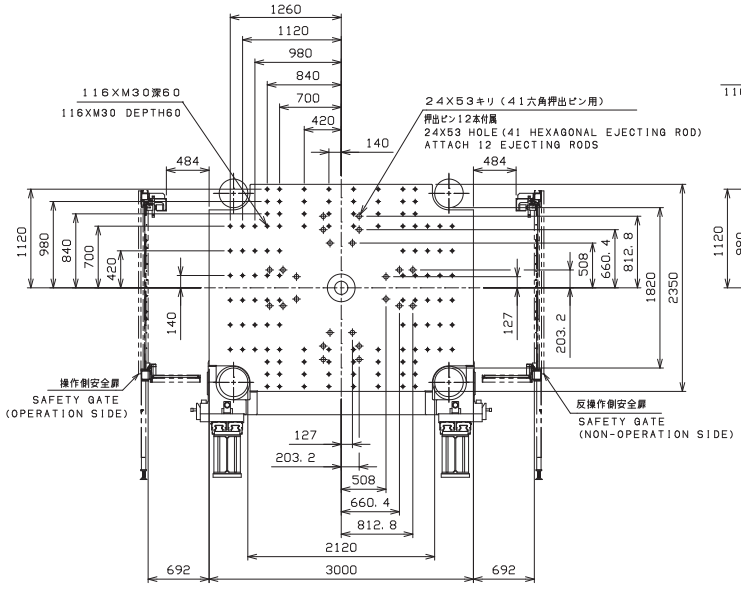
◆取出機取付部 Take-out robot mounting surface

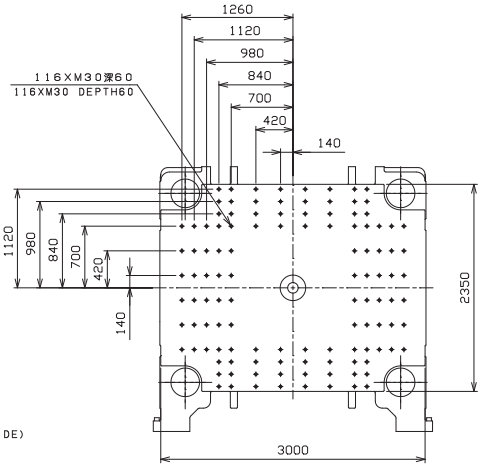


◆金型取付関係図 Mold mounting space









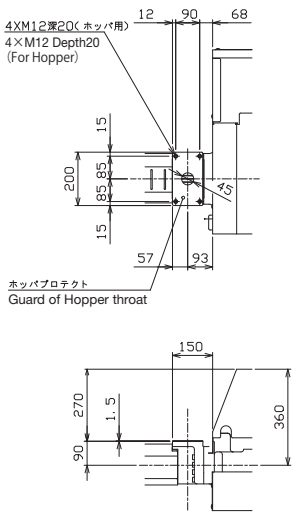
射出ユニット INJECTION UNIT	A	B	C
i215A	15709	7502	4395
i215AM	16269	8062	4955
i215BH	15909	7702	4595
i215BHM	16509	8302	5195

Q	
65	標準仕様 (STANDARD SPEC.)
100 135 170	オプション仕様 (OPTIONAL SPEC.)

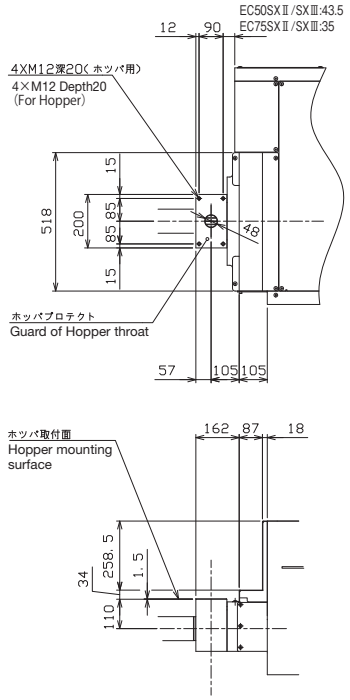
ノズル突出量
NOZZLE PROJECTION

ホッパ取付図　Hopper mounting

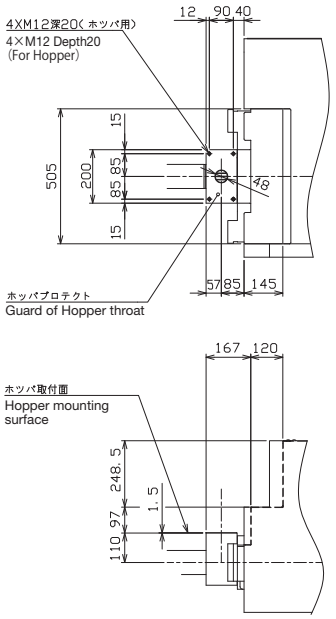
◆ i0, 4



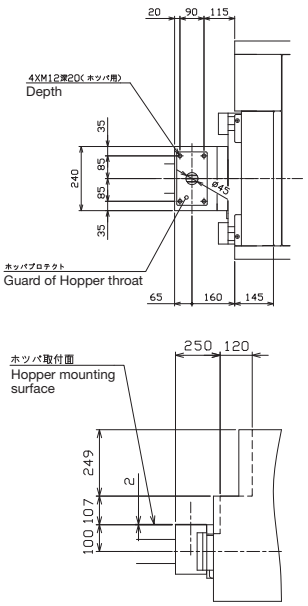
◆ i1, i1.5, i2
(EC50SXⅢ, EC75SXⅢ)



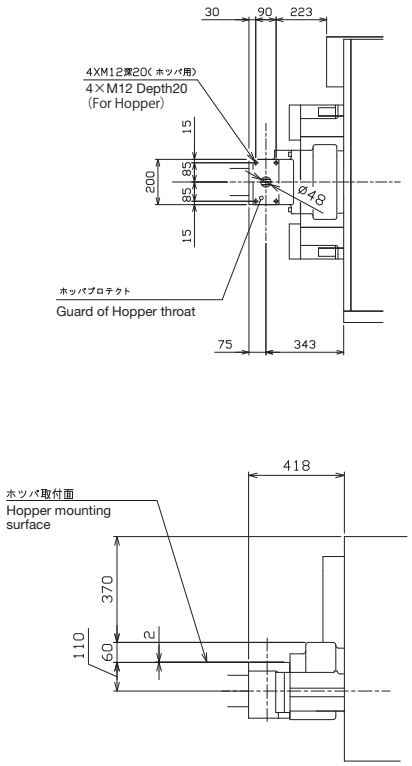
◆i2(EC100SXⅢ),
i3(EC100SXⅢ, EC130SXⅢ)



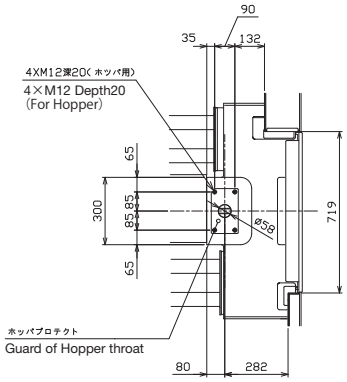
◆ i4(EC100SXⅢ, EC130SXⅢ,
EC180SXⅢ, EC230SXⅢ)



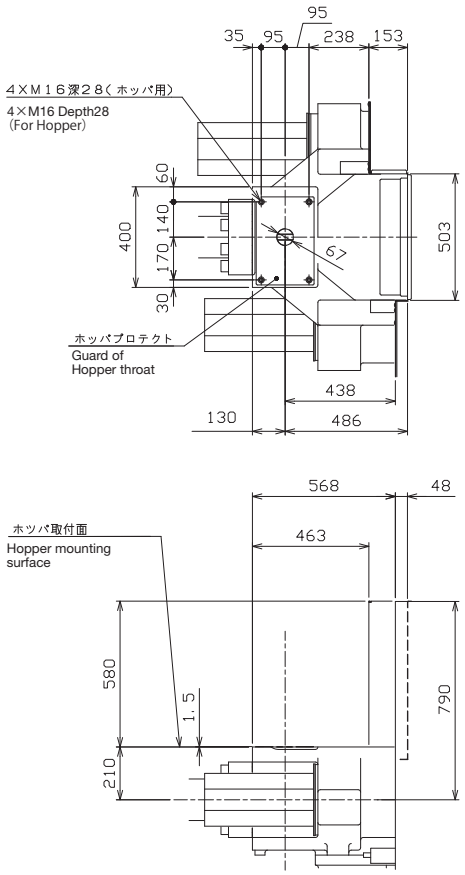
◆i6, i8, i10 (EC180SXⅢ/EC230SXⅢ)



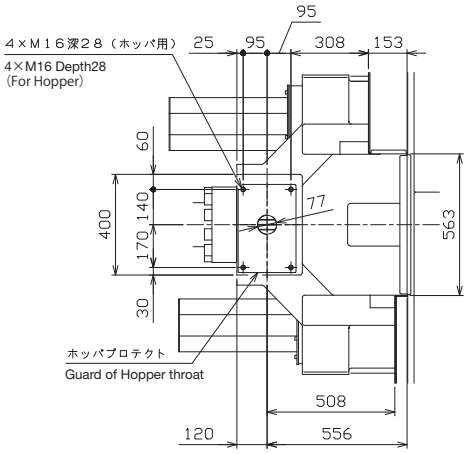
◆i17

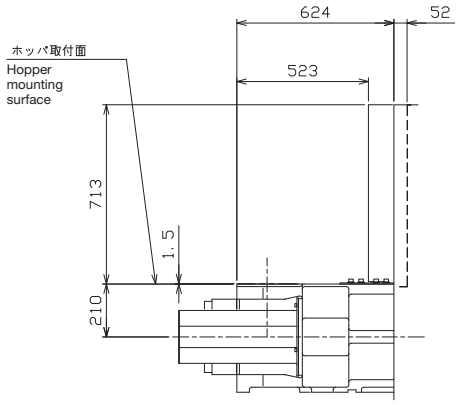


◆i26

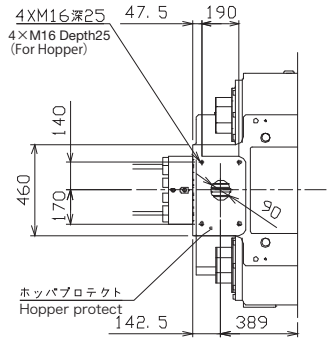


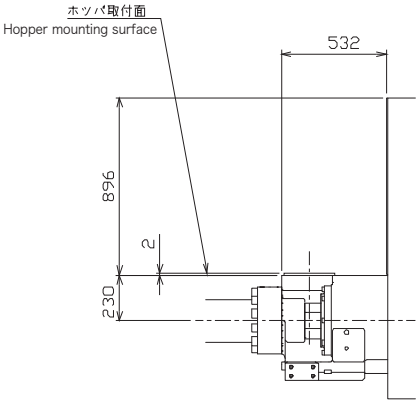
◆i36



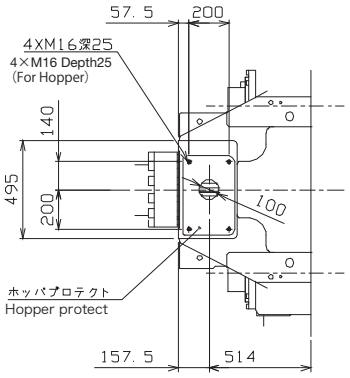


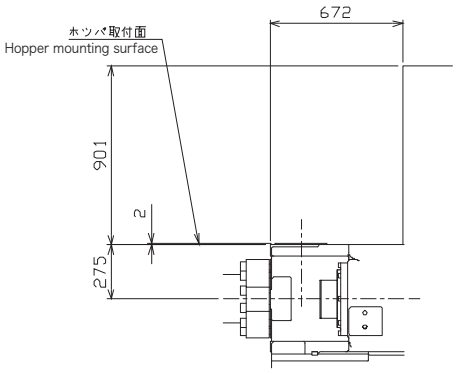
◆i61



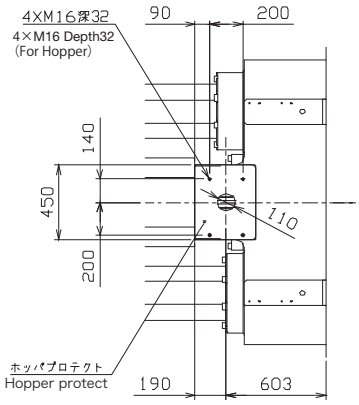


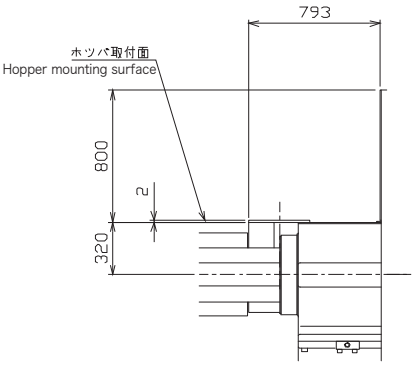
◆i78



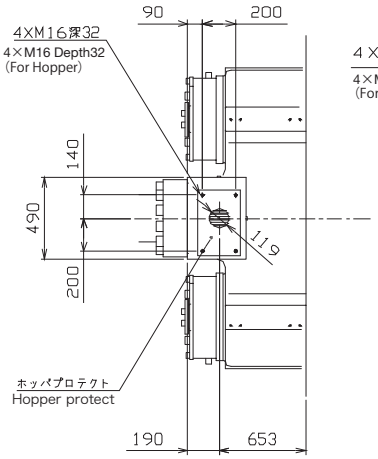


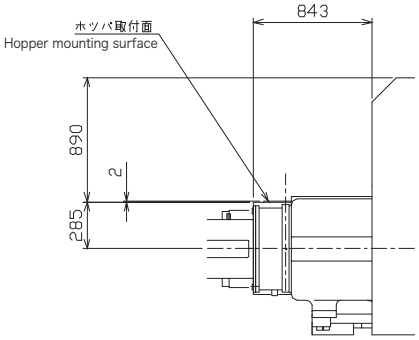
◆i120



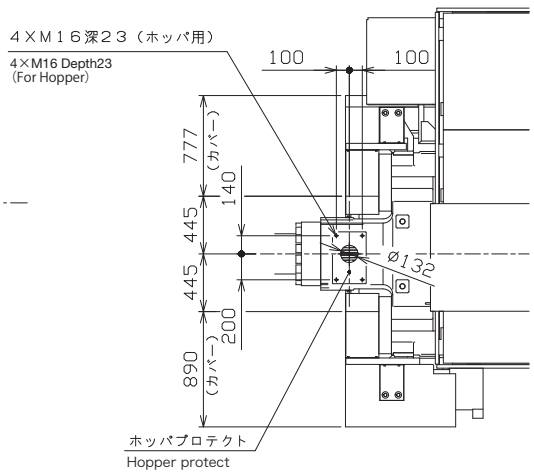


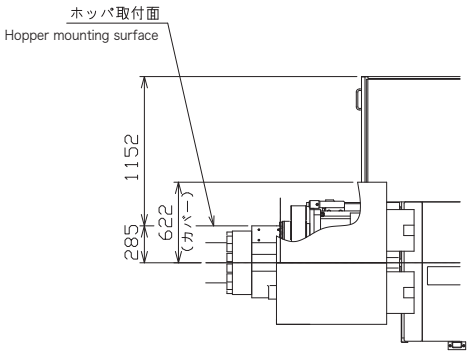
◆i155





◆i215





スクリュ・スクリュチップ・バレル・ノズル仕様
Screw・Screw tip・Barrel・Nozzle

■スクリュ　Screw

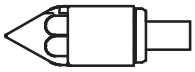
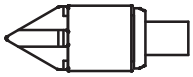
1）スクリュの種類　Type　◎ Best　○Better

形式 Type	DBG	DBC	SDB	SRB	USDB	GN4	BF	ET3
目的 Purpose	汎用 General-purpose	硬質塩ビ用 R-PVC	高吐出 High-discharge	超安定 Ultra-stable	高混練 High-Mixing	PMMA 用	安定・付着低減 Adhesion reduction	汎用 General-purpose
特長 Feature			オレフィン系 Olefin resins	精密成形用 Precision molding	オレフィン系 Olefin resins	黄変対応 Anti-yellowing シルバ対応 Anti-silver streak	炭化物対応 Anti-carbonization	
スクリュ径 (mm) Screw diameter	22～160	25～160	60～160	22～55	60～160	22～45	22～45	22～160
成形品 Molded parts	OA 機器 OA equipment 自動車部品 Automotive parts コネクタ Connector	継手 Fittings 建材 Building material	自動車部品 Automotive parts 家電部品 Appliance parts	CD ケース CD Case メディカル Medical 精密成形品 Precision molding	コンテナ Container (マスタバッチ) Color masterbatch (ドライカラー) Dry pigments	導光板 Light guide plate レンズ Lens	コネクタ Connector	自動車部品 Automotive parts 家電部品 Appliance parts
樹脂 Resin	難燃 ABS Flame-retardant エンプラ・PP・PE Engineering plastics	PVC	PP PE	ABS PBT	PP PE	PMMA PC	PA PBT, POM	PP フィラー対応 Filler
溶融・混練性 Melt/Mixing	○	○	◎	◎	◎	○	○	○
可塑化能力 Plasticizing capacity	◎	◎	◎	◎	○	○	◎	○
成形条件幅 Molding condition range	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○
繰返し安定性 Repeatability	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	○

2）スクリュの仕様　Specification

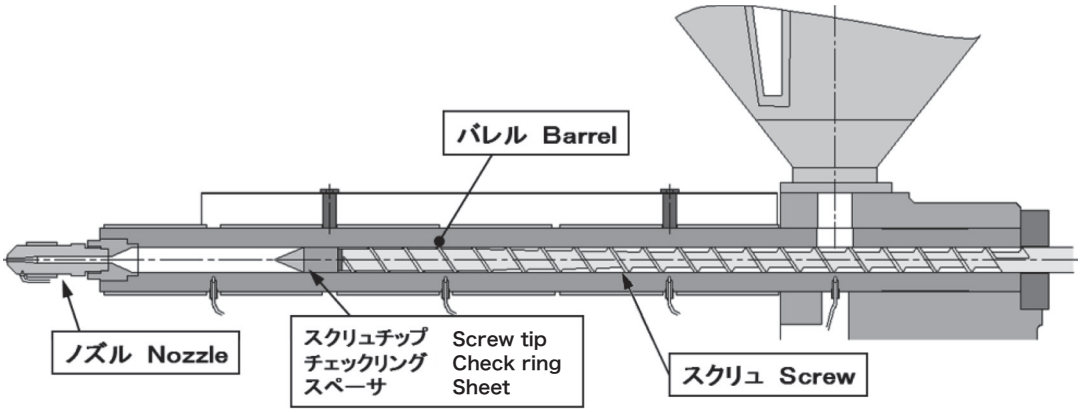
仕様 Specification	適応 Adaptation	材質・表面処理 Material/Surface treatment
標準鋼 Standard steel	汎用・エンジニア樹脂 General-purpose resins engineering plastics フィラー無し、透明性 Non-filler, Transparency	Cr・Mo 鋼 Cr/Mo steel HCr メッキ (60μm～100μm) HCr plating
耐蝕鋼 Anti-corrosion steel	塩ビ・難燃剤入り樹脂 PVC・Flame-retardant resins フッ素等特殊樹脂 Special resins (Fluorine resins)	Cr・Mo 鋼＋WCr メッキ Cr/Mo steel ＋WCr plating 専用材 Optimized material
耐蝕 耐摩耗鋼 Anti-corrosion abrasion steel	エンプラ＋ Engineering plastics＋ フィラー含有 30%前後 Filler content (about 30%)	冷間工具鋼 Alloy tool steel
超耐蝕 耐摩耗鋼 Ultra Anti-corrosion abrasion steel	スーパーエンプラ＋ Super engineering plastics＋ フィラー含有 30%以上 Filler content (30% over)	粉末ハイス鋼 Powder high speed steel

■スクリュチップ　Screw tip

形式 Type	形状 Shape	効果 Effect
A		射出時のバックフローがほとんどなく、射出効率が優れています。 Great filling efficient by no-back flow material in the injection process
AK		リングが計量時に回転し難いため、せん断発熱を低減出来ます。 Able to reduce friction heat due to check ring which is not rotate during charge process

■バレル　Barrel

仕様 Specification	適応 Adaptation	材質・表面処理 Material/Surface treatment
標準鋼 Standard steel	汎用・エンジニア樹脂 General-purpose resins engineering plastics フィラー無し、透明性 Non-filler, Transparency	窒化鋼 Nitride steel
耐蝕 耐摩耗鋼 Anti-corrosion abrasion steel	エンプラ＋ Engineering plastics＋ フィラー含有 30%前後 Filler content (about 30%)	専用材 Optimized material
超耐蝕 耐摩耗鋼 Ultra Anti-corrosion abrasion steel	スーパーエンプラ＋ Super engineering plastics＋ フィラー含有 30%以上 Filler content (30% over)	専用材 Optimized material



■ノズル Nozzle

1）オープンノズル（標準） Open Nozzle (STD)

・射出時の圧力損失が少なく、色替や樹脂替が容易です。
Less pressure drop and easy to change the material/color.

・原料の滞留やヤケを起こしにくい構造です。
Less stagnant and carbonized material design.

突出量 Nozzle Projection (mm)

射出記号 Injection Unit Code	STD	OPTION	
～1.5A	55	20	90
2Y	65	30	100
2A～	65	100	135

口径 Diameter (mm)

機種 Model	STD	OPTION	
～350SXⅢ	3	4	5
450SXⅢ～	5	4	6

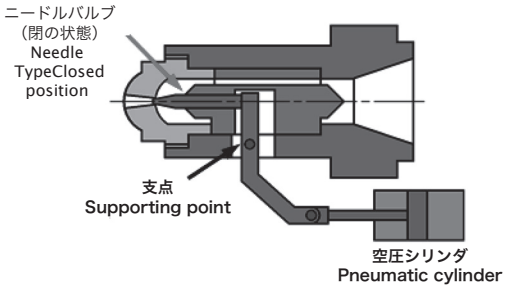
先端R Radius Sphere (mm)

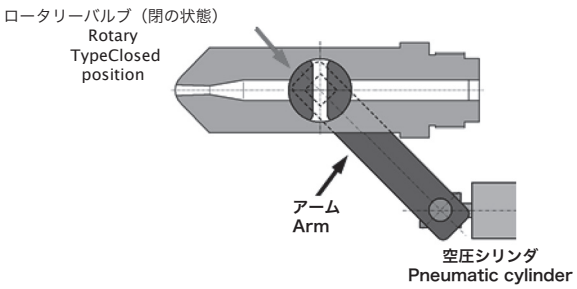
機種 Model	STD	OPTION	
～350SXⅢ	9	14	19
450SXⅢ～	19	14	-

2）シャットオフノズル（特別仕様） Pneumatic shut-off nozzle (OPT)

・射出工程以外は流路を塞ぐため、ドルーリング防止になります。
It is able to prevent drooling material to plug nozzle orifice except injection process.

・ニードルバルブタイプとロータリーバルブタイプがあります。
Selectable needle / rotary type shut-off nozzle as option.



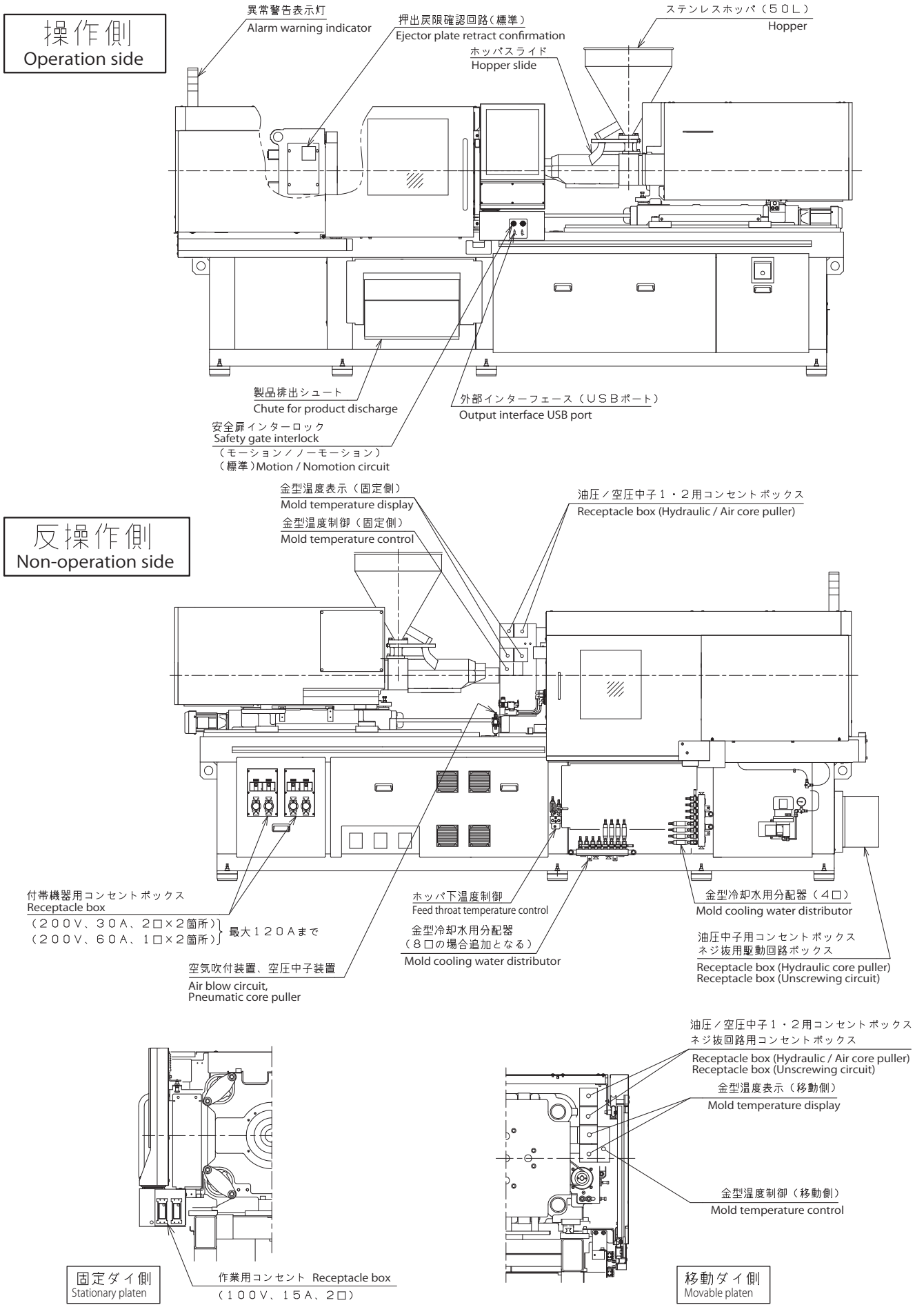


特長 Feature

ニードル式 ： 先端に残る樹脂量が少ない構造
Needle Type ： Less stagnant material in the front of orifice thanks to optimized design
ロータリー式 ： 圧力損出を低減するシンプルな構造
Rotary Type ： Low pressure loss thanks to simple designed orifice

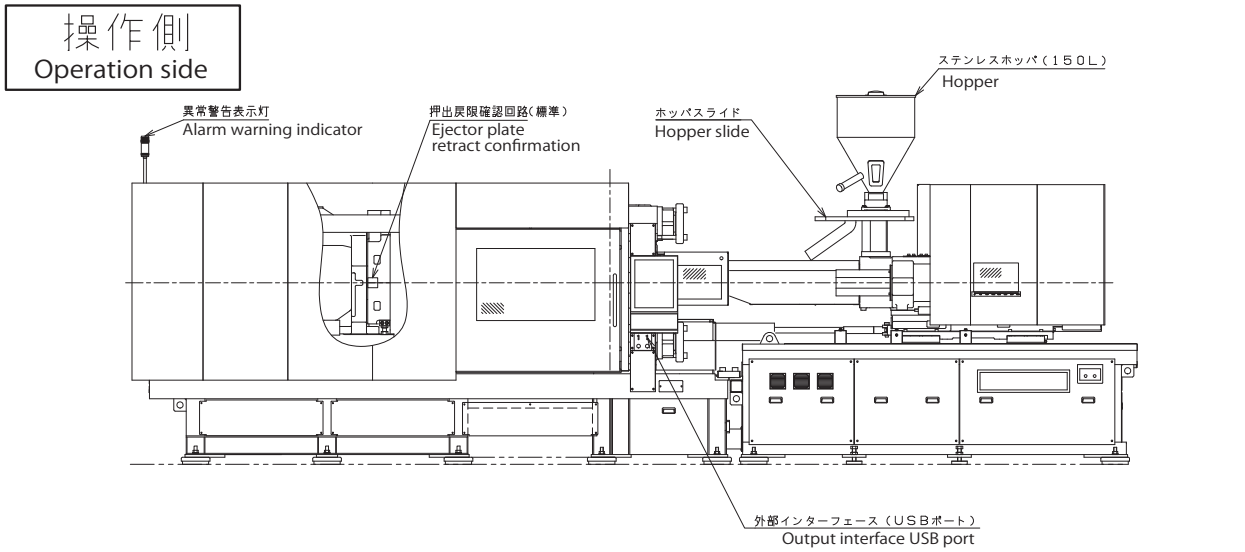
オプション配置図　Layout options
EC50SXⅢ～EC350SXⅢ

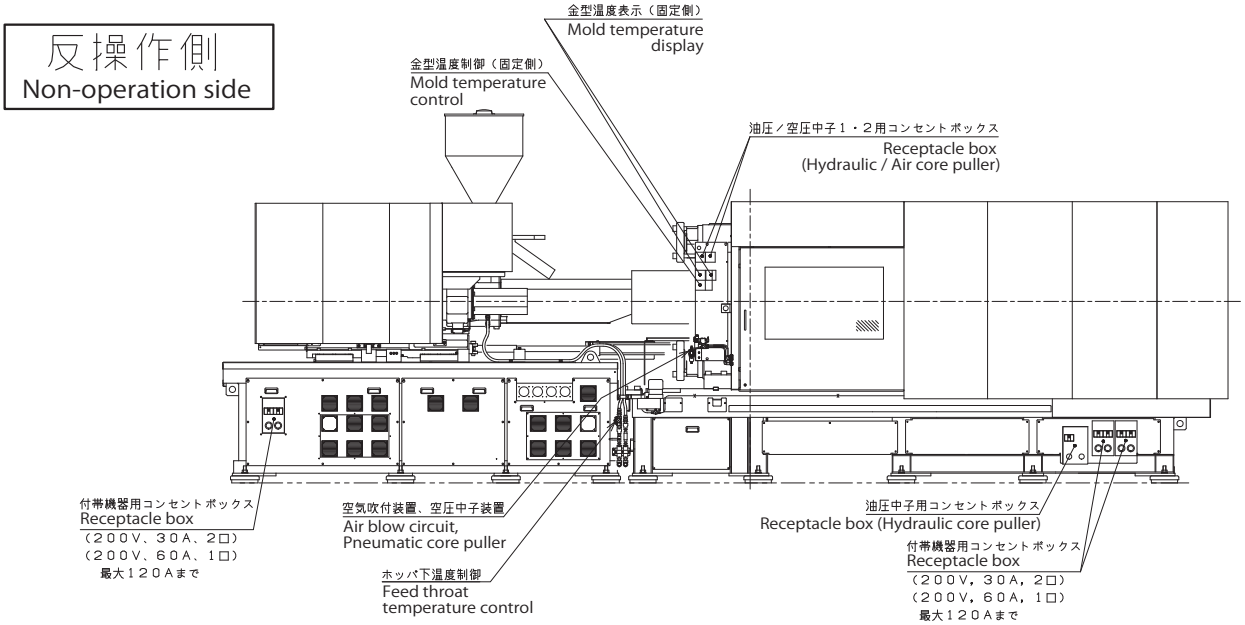
図面はEC75SXⅢの場合を示す
For EC75SXⅢ model

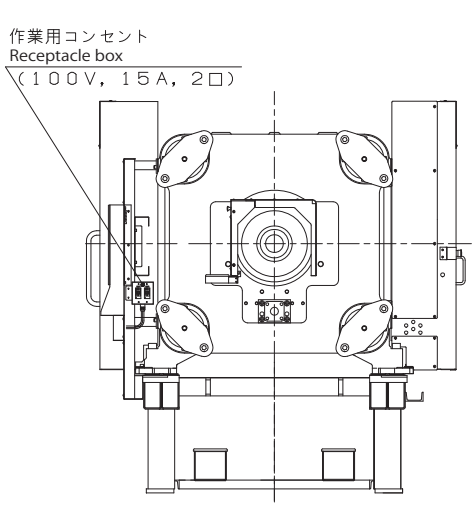


オプション配置図　Layout options
EC450SXⅢ～EC550SXⅢ

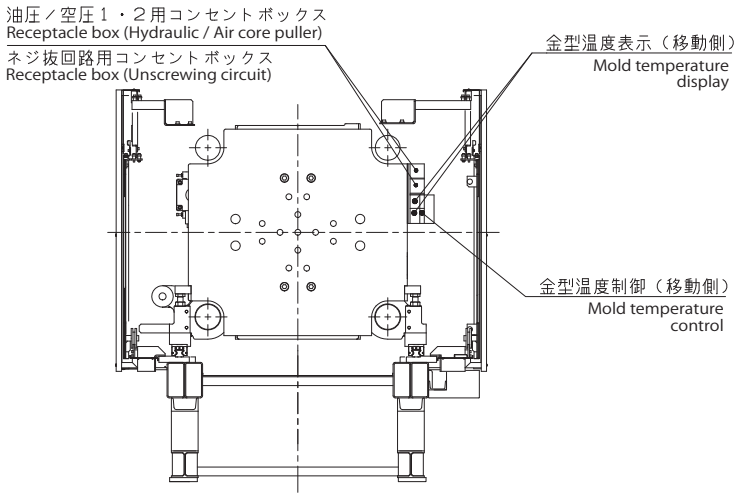
図面はEC450SXⅢの場合を示す
For EC450SXⅢ model







固定ダイ側
Stationary platen



移動ダイ側
Movable platen

ユーティリティ（Utility）

1.主電源ブレーカ容量　Main breaker capacity　(A)

機種 Machine Model	射出ユニット Injection Unit	標準 Standard	高速（高負荷） High-speed (High-load)
EC30SXⅡ	i0.4	40	ー(40)
	i1	40	75(40)
EC50SXⅢ	i1	40	75(40)
	i1.5	50	100(50)
EC75SXⅢ	i1.5	50	100(50)
	i2	75	125(75)
EC100SXⅢ	i2	75	125(75)
	i3	75	100(75)
	i4	100	125(100)
EC130SXⅢ	i3	75	100(75)
	i4	100	125(100)
EC180SXⅢ	i3	75	100(75)
	i4	100	125(100)
	i6	125	175(125)
	i8	125	175(125)
EC230SXⅢ	i4	100	125(100)
	i6	125	175(125)
	i8	125	175(125)
EC280SXⅢ	i10	125	175(125)
	i17	175	225(ー)
EC350SXⅢ	i10	125	175(125)
	i17	175	225(ー)
	i26	175	ー

(A)

機種 Machine Model	射出ユニット Injection Unit	標準 Standard	高速（高負荷） High-speed (High-load)
EC450SXⅢ	i17	175	225(ー)
	i26	200	ー
	i36	200	ー
EC550SXⅢ	i26	200	ー
	i36	200	ー
EC650SXⅢ	i36	350	ー
	i61	350	ー
	i78	400	ー
EC850SXⅢ	i61	350	ー
	i78	400	ー
	i120	400	ー
EC1000SXⅢ	i61	350	ー
	i78	400	ー
	i120	400	ー
EC1300SXⅢ EC1300SXⅢW	i78	400	ー
	i120	500	ー
	i155	500	ー
EC1600SXW EC1800SX	i120	500	ー
	i155	500	ー
EC2500SXⅢ	i155	600	ー
	i215	700	ー

◎電線サイズは標準仕様についてのものです。金型ヒータ、作業用コンセント、等付属する場合はサイズアップが必要となる場合があります。
Cable size is for standard machine. It will be sized up by options. (Mold heater, power outlet etc.)

◎電線サイズは配線長20m （450トン以上は30m） 600V CVケーブル 3芯 周囲温度40℃における許容電流値を基準にしています。
The size of wire is based on allowable current by 20m length (30m for above 450ton machine), 3 core 600V CV cable and ambient temperature 40 degrees Celsius.

2.一次電源電線サイズ・接地線サイズ　Primary power cable and grounding line sizes

機種 Machine Model	射出ユニット Injection Unit	一次電源電線サイズ（mm） Primary power cable size		一次側電源端子ネジサイズ Primary power terminal thread size	接地線サイズ Grounding line size	接地端子ネジサイズ Grounding terminal thread size
		標準 Standard	高速（高負荷） High-speed (High-load)			
EC30SXⅡ	i0.4	14sq	ー(14sq)	M10	5.5sq	M6
	i1	14sq	22sq(14sq)	M10	5.5sq	M6
EC50SXⅢ	i1	14sq	22sq(14sq)	M10	5.5sq	M6
	i1.5	14sq	38sq(14sq)	M10	5.5sq	M6
EC75SXⅢ	i1.5	14sq	38sq(14sq)	M10	5.5sq	M6
	i2	22sq	60sq(22sq)	M10	8sq	M6
EC100SXⅢ	i2	22sq	60sq(22sq)	M10	8sq	M6
	i3	22sq	38sq(22sq)	M10	8sq	M6
	i4	38sq	60sq(38sq)	M10	8sq	M6
EC130SXⅢ	i3	22sq	38sq(22sq)	M10	8sq	M6
	i4	38sq	60sq(38sq)	M10	8sq	M6
EC180SXⅢ	i3	22sq	38sq(22sq)	M10	8sq	M6
	i4	38sq	60sq(38sq)	M10	8sq	M6
	i6	60sq	100sq(60sq)	M10	14sq	M6
	i8	60sq	100sq(60sq)	M10	14sq	M6
EC230SXⅢ	i4	38sq	60sq(38sq)	M10	8sq	M6
	i6	60sq	100sq(60sq)	M10	14sq	M6
	i8	60sq	100sq(60sq)	M10	14sq	M6

機種 Machine Model	射出ユニット Injection Unit	一次電源電線サイズ（mm） Primary power cable size		一次側電源端子ネジサイズ Primary power terminal thread size	接地線サイズ Grounding line size	接地端子ネジサイズ Grounding terminal thread size
		標準 Standard	高速（高負荷） High-speed (High-duty)			
EC280SXⅢ	i10	60sq	100sq（60sq）	M12	14sq	M6
	i17	100sq	150sq（—）	M12	22sq	M6
EC350SXⅢ	i10	60sq	100sq（60sq）	M12	14sq	M6
	i17	100sq	150sq（—）	M12	22sq	M6
	i26	100sq	—	M12	22sq	M6
EC450SXⅢ	i17	100sq	150sq（—）	M12	22sq	M10
	i26	100sq	—	M12	22sq	M10
	i36	100sq	—	M12	22sq	M10
EC550SXⅢ	i26	100sq	—	M12	22sq	M10
	i36	100sq	—	M12	22sq	M10
EC650SXⅢ	i36	150sq	—	M12	38sq以上	M10
	i61	150sq	—	M12	38sq以上	M10
	i78	150sq	—	M12	60sq以上	M10
EC850SXⅢ	i61	150sq	—	M12	60sq以上	M10
	i78	150sq	—	M12	60sq以上	M10
	i120	200sq	—	M16	60sq以上	M10
EC1000SXⅢ	i61	150sq	—	M12	60sq以上	M10
	i78	150sq	—	M12	60sq以上	M10
	i120	200sq	—	M16	60sq以上	M10
EC1300SXⅢ EC1300SXⅢW	i78	150sq	—	M16	60sq以上	M10
	i120	200sq	—	M16	60sq以上	M10
	i155	250sq	—	M16	100sq以上	M10
EC1600SXW EC1800SX	i120	250sq	—	M16	100sq以上	M10
	i155	250sq	—	M16	100sq以上	M10
EC2500SXⅢ	i155	325.5sq	—	M16	100sq以上	M10
	i215	200sq×2	—	M16	100sq以上	M10

3.ホッパ下冷却水量
Required amount of Hopper throat cooling water

射出ユニット Injection Unit	ホッパ下冷却水 Required amount of Hopper throat cooling water ℓ/min
i1	10
i1.5	
i2	
i3	
i4	
i6	
i8	
i17	
i26	
i36	
i61	
i78	
i120	
i155	
i215	

4.油圧ユニット　Hydraulic pump

機種 Machine Model	形式 Type	吐出量 Discharge ℓ/min	圧力 Pressure MPa	電動機 Motor kW	系列 Line
EC30SXⅡ	T10L	11/13.2 (50Hz/60Hz)	7	1.5	1
EC50SXⅢ			14	2.2	1
EC75SXⅢ					
EC100SXⅢ	T30L	30/36 (50Hz/60Hz)	7	2.2	1
EC130SXⅢ					
EC180SXⅢ					
EC230SXⅡ/SXⅢ			14	5.5	2
EC280SXⅢ					
EC350SXⅢ					
EC450SXⅢ		40 (60Hz)		3.7	
EC550SXⅢ					
EC650SXⅢ	T60L	60 (60Hz)	14	5.0	
EC850SXⅢ					
EC1000SXⅢ					
EC1300SXⅢ					
EC1300SXⅢW					
EC1600SXW	D80L	80 (60Hz)	21	7.0	
EC1800SX					
EC2500SXⅢ					

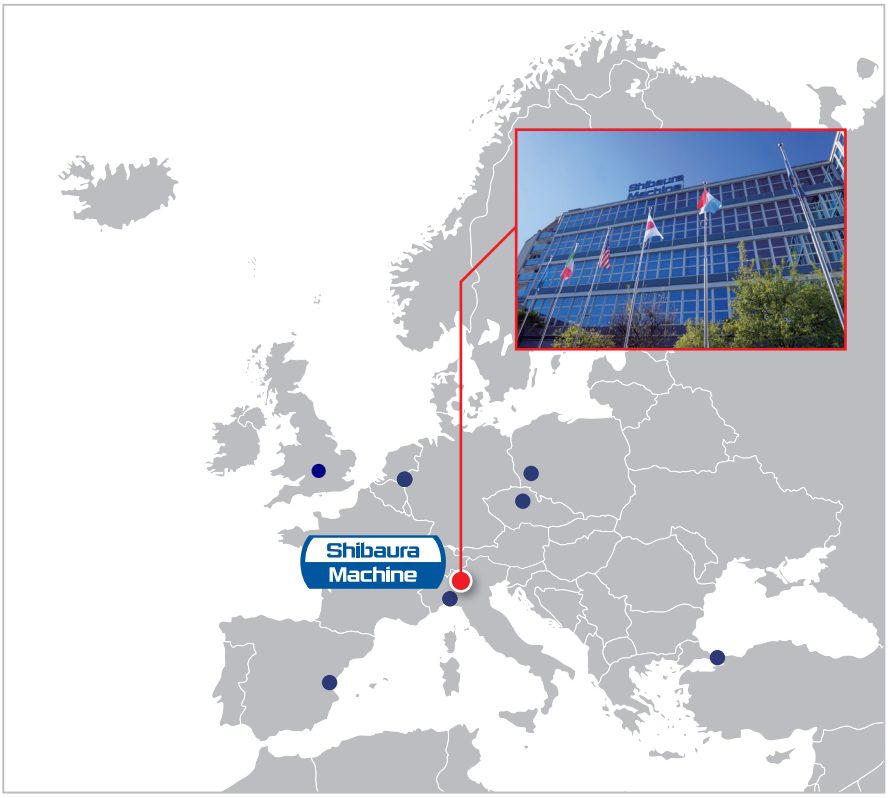
仕様一覧表（Specification Table）

● 標準（Standard）△オプション（Option）× 対応不可（Not applicable）

項目			ITEM		EC-SX/SXⅡ/SXⅢ 30~350ton	450~1300ton	1600ton以上
型締・押出 Clamp・Eject	高速3段・プログラム制御		3-step high speed programmable control		●	●	●
	金型保護制御	高速域2区間	Sensitivity mold protection control	2high-speed zones	●	●	●
		低圧型締		low-press	●	●	●
	低圧型締回路		Low pressure mold close circuit		●	●	●
	型締力2段デジタル設定		2-step clamping force setting		●	●	●
	ロックアップ遅延タイマ(LAP回路)		Lock up delay timer		●	●	●
	ロックアップ速度デジタル設定(LAP回路)		Lock up speed digital setting		●	●	●
	自動型厚調整装置		Automatic mold height adjustment		●	●	●
	金型取付運転モード減速減圧装置		Low pressure/speed control on mold set up mode		●	●	●
	取出機取付タップ加工		Tap holes for take-out robot		●	●	●
	機械式安全装置		Mechanical safety device		●	●	●
	移動ダイ支持装置		Movable platen support		●	●	●
	押出動作繰返し回数設定(1～8回・保持)		Repeatable ejector setting		●	●	●
	押出速度3段プログラム制御		3-step ejector speed programmable setting		●	●	●
	押出戻2位置プログラム制御		2-position ejector retract setting		●	●	●
	高応答押出制御		Quick response ejector control		●	●	●
	押出力デジタル設定		Ejector force digital setting		●	●	●
	押出保持時間		Ejector holding timer		●	●	●
	型開中押出(押出B回路)		Ejector during mold open		●	●	●
	押出遅延タイマ		Ejection delay timer		●	●	●
	押出トルクモニタ		Ejection torque monitor		●	●	●
	押出戻限確認回路		Ejector plate retract confirmation		●	●	●
	ゲートカット回路		Gate cut circuit		●	●	●
	Tミゾ付ダイプレート		T-slotted platen		×(30t), △(50～350t)	△	△
	製品排出シュート	50～350ton	Product chute	50～350ton	△	×	–
		450,550ton		450,550ton	×	△(450,550t)	×
	空気吹付装置(CB,CA回路)		Air blow circuit		△	△	△
	空圧中子装置(A,B,C,回路)		Pneumatic core puller		△	△	△
	空圧バルブゲート回路		Pneumatic valve gate		△	△	△
	断熱板		Insulating plate		△	△	△
	油圧中子装置電気回路		Electric circuit for hydraulic core puller		△	△	△
	油圧中子装置用ポンプユニット	可搬式	Hydraulic pump unit	Portable	△	△	△
		ビルトイン式		Built-in	×	●(450t), ×(550～1300t)	●
	金型自動クランプ装置		Mold clamp device		△	△	△
	金型自動クランプインターフェイス		Interface for mold clamp device		△	△	△
	安全扉自動開閉装置		Automatic safety door activiation		△(280,350t)	△	●
	安全扉自動開放装置		Automatic safety door opener		△(280,350t)	△	△
	プレストロール		PRESTROL		△	△	△
	コアバック		'CORE BACK'for foam formation molding		△	△	△
射出・可塑化 Injection・Plasticizing	オープンノズル		Open nozzle		●	●	●
	チップ式ノズル(i2A~i17)		Tip nozzle		×(30,50t), ●(75～350t)	●(450,550t), ×(650～1300t)	×
	標準スクリュアセンブリ		Screw assembly		●	●	●
	射出プログラム制御	12速・8圧	Programmable injection control	12speed・8pressure	●	●	●
		7速・6圧		7speed・6pressure	×	×	×
	保圧切替モード選択(位置・樹脂圧)		FPC mode selection (screw-position/injection pressure)		●	●	●
	保圧切替補正制御		FPC rapid stop circuit		●	●	●
	射出速度FF制御		Higher acceleration injection speed control		●	●	●
	スクリュ回転速度・背圧プログラム制御		Programmable screw speed/BP control		●	●	●
	背圧自動減圧制御(有・無選択付)		Automatic back pressure reduction control		●	●	●
	計量自動減速制御(有・無選択付)		Automatic screw speed reduction control		●	●	●
	計量完了後／計量前サックバック制御		Melt decompression control (after charge/before charge)		●	●	●
	自動パージ回路		Programmable auto purge circuit		●	●	●
	射出遅延タイマ(LAP回路)		Injection delay timer		●	●	●
	計量遅延タイマ		Charging delay timer		●	●	●

● 標準（Standard）△オプション（Option）× 対応不可（Not applicable）

項目			ITEM		EC-SX/SXⅡ/SXⅢ 30~350ton	450~1300ton	1600ton以上
射出・可塑化 Injection・Plasticizing	ノズル部安全カバー		Purge shield		●	●	●
	ホッパ口防錆スリーブ(i120以上はOPT)		Stainless sleeve on feed throat(i120 or more is option)		●	●	●
	スクリュ冷間起動防止制御		Screw cold prevention control		●	●	●
	ヒータSSR制御	ノズル	SSR-PID heater control	Nozzle	●	●	●
		バレル		Barrel	●	(MCR-PID)	(MCR-PID)
	ヒータ断線表示装置(バレル)		Heater burn out detector (Barrel)		●	●	●
	ホッパ下温度制御装置		Feed throat temperature control		●	●	●
	バレル温度FF制御		Barrle temperature FF control		●	●	●
	自動ヒートアップ回路		Programmed heat-up control		●	●	●
	バレル同時昇温機能		Synchronous temperature rise control		●	●	●
	バレル温度シフト動作制御		Barrel temperature shift control		●	●	●
	滞留樹脂過温防止回路		Stacked resin anti-burning circuit		●	●	●
	樹脂別専用スクリュ		Special screw for specific type resin		△	△	△
	耐蝕・耐摩耗スクリュ		Anti corrosion and anti wear screw		△	△	△
	耐蝕・耐摩耗バレル		Anti corrosion and anti wear barrel		△	△	△
	延長ノズル		Extension nozzle		△	△	△
	空圧式シャットオフノズル		Pneumatic shut-off nozzle		△	△	△
	ホッパ(ステンレス製)		Hopper		△	△	△
	高速射出仕様		Special high speed unit		△	△	△
	計量中型開閉動作		Mold open/close during charge		△	△	△
	バレル冷却装置		Barrel blower		△	△	△
	計量高トルク装置		High torque charge		△(i17,26only)	△	△
	樹脂供給装置		Feeder unit		△	△	△
制御 Control unit (INJECTVISOR-V50(30t)/V70)	入力方法	ステップスイッチ	Input method	step switch	●	●	●
		テンキー		ten key	●	●	●
	設定データ登録	300型分	Process data storage	300 sets	●	●	●
	外部インターフェイス(USBポート)		Output interface USB port		●(2port)	●(2port)	●(2port)
	デジタル表示(位置・速度・圧力・温度・回転速度)		Digital display		●	●	●
	グラフィック表示	射出・計量・型締	Graphic display	injection/charge/clamp	●	●	●
		温度		temperature	●	●	●
	射出・計量波形	記憶・計測	Injection/charge profile display	memory/measure/function	●	●	●
		表示		display	●	●	●
	成形制御		Process control		●	●	●
	品質モニタリング		Quality monitoring		●	●	●
	異常監視機能		Process alarm function		●	●	●
	診断機能		Diagnosis function		●	●	●
	生産完了時動作停止回路		Production completion mode select		●	●	●
	モールドライザ機能(射出圧力)		MOLDLYZER (injection profile tolerance)		●	●	●
	iPAQET　LiTE		iPAQET LiTE		●	●	●
	インサート回路		Insert circuit		△(JIMS only), ×	△(JIMS only), ×	△(JIMS only), ×
	作業用コンセントボックス	200V、30A	Receptacle box	200V, 30A	△	△	△
		100V、15A		100V, 15A	△	△	△
	ネジ抜回路		Unscrewing circuit		△	△	△
	異常警告表示灯		Alarm light tower		△	△	△
	金型温度制御回路		Mold temperature control		△	△	△
	ホットランナー制御装置		Hot runner control		△	△	△
	合理化機器プラグイン		Auxiliary equipment plug in		△	△	△
	iPAQET		iPAQET		△	△	△
	ハイデューティ仕様		High duty		△	△	△
その他 Others	モーション／ノーモーション選択キースイッチ		Motion/No motion circuit		●	●	●
	自動給脂装置		Automatic lubricating		●	●	●
	給脂圧力異常検知装置		Lubricant malfunction detector		●	●	●
	レベルパッド		Leveling pads		●	△	△
	金型冷却水用分配器	4口	Mold cooling water distributor	4 ports	△	△	△



Shibaura Machine Europe s.r.l.

Via G. Fantoli 7, 2nd Piano 20138 Milano, Italia

TEL: +39-250041667 FAX: +39-02-5004-1668

info-SME@shibaura-machine.com

https://shibaura-machine.it

Official Sales & Service Distributors

OLMOS MAQUINARIA REPARACION S.L.

Calle Bras de Palau, 4, 46469, Beniparrell Valencia, SPAIN

TEL: +34-96-121-2772

http://www.olmaqsl.com/

OLMOS
OlmaQ, S.L.
MAQUINARIA REPARACION, S.L.
Calle Bras de Palau, 4
46469 BENIPARRELL
VALENCIA
Tel./Fax.- 96 121 27 72

Shibaura Machine