

# ESPECIFICACIONES

DESCRIPCION		UNIDAD	MODEL EC650SX III							
CÓDIGO DE UNIDAD DE INYECCIÓN			i61				i78			
CÓDIGO DE EQUIPO			A		B		A		B	
DE PLASTIFICACIÓN			STD	HIGH TORQUE	STD	HIGH TORQUE	STD	HIGH TORQUE	STD	HIGH TORQUE
DIAMETRO DE HUSILLO		mm	95		105		105		120	
CAPACIDAD DE INYECCIÓN		cm <sup>3</sup>	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 <sup>2</sup>		1830		1500		1830		1400	
MÁXIMA PRESION DE MANTENIMIENTO	MPa		150		123		150		115	
	kgf/cm <sup>2</sup>		1530		1255		1530		1170	
VELOCIDAD DE INYECCIÓN	STD	mm/s	150				150			
CAUDAL DE INYECCIÓN (MAX.)			cm <sup>3</sup> /s	1060		1290		1290		1690
CAPACIDAD DE PLASTIFICACIÓN	PS	kg/h	420	290	490	370	490	270	580	370
VELOCIDAD DE PLASTIFICACIÓN MÁXIMA		min <sup>-1</sup>	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 PROYECCIÓN 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 EC650SX III

- Nota) 1 : Debido a las mejoras continuas, las especificaciones pueden ser cambiadas sin previo aviso.
- 2 : El peso de la inyectada y la capacidad de plastificación varían acorde al material y a las condiciones de moldeo.
- 3 : Las presiones de inyección y mantenimiento máximas se refieren a la capacidad de la unidad de inyección, no a la presión sobre material. Las presiones de inyección y mantenimiento máximas están limitadas según las condiciones de moldeo.
- 4 : Las dimensiones mínimas del molde son 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 para husillo.  
Por favor consultenos para más detalles.
- 6 : Los valores marcados con ★ varían con la opción de placas de aislamiento de platos (10mm) .  
Los valores marcados con ★★ varían con la opción de placas de aislamiento de platos (5mm) .
- 7 : Los valores de Potencia Aparente y Capacidad de Interruptor General varían cuando se requieren equipamientos opcionales. Por favor contacte con SHIBAURA MACHINE.
- 8 : Los valores marcados con ■ Altura de máquina cambia con la opción de indicador luminoso de alarmas.  
Para más detalles consulten el plano de "Vista General".
- 9 : 1MPa=10.2kgf/cm<sup>2</sup> ,1kN=0.102tf