

THE FACTORY AUTOMATION COMPANY

FANUC

Presse à injecter 100%
électrique pour la plus
grande précision

FANUC ROBOSHOT

α -S450iA



4500
kN
Force de
fermeture

2 unités d'injection avec 7 tailles de
vis et un volume d'injection de

2827
cm³
Maximum

920 x 920
mm
Passage entre colonnes

1000
mm
Epaisseur du
moule



FANUC ROBOSHOT

PRESSE A INJECTER ELECTRIQUE HAUTE PRECISION

- précision maximum
- fiabilité éprouvée
- excellente répétabilité
- contrôle optimal du process
- cycles extrêmement courts

WWW.FANUC.EU/ROBOSHOT

α-S450iA Données techniques

Unité de fermeture					
Mécanisme de fermeture a double genouillere	●				
Force de fermeture [kN tonf]	4500 450 (option 5000 500)				
Épaisseur moule maximum et minimum double plateaux [mm]	1000/350				
Épaisseur moule maximum et minimum simple plateau [mm]	-				
Course d'ouverture [mm]	900				
Diametre de bague de centrage [mm]	φ200				
Passage entre-colonnes, HxV [mm]	920x920				
Dimensions des plateaux, HxV [mm]	1300x1300				
Taille de moule minimale, HxV [mm] *1	535x535				
Course d'ejection [mm]	250				
Force maxi de l'ejection [kN tonf]	150 15.0				
Modèle d'injection de petite capacité					
Unité d'injection					
Diametre de vis [mm]	56	64	68	72*6	
Course d'injection [mm]	260	260	260	260	
Volume d'injection maxi [cm ³]	640	836	944	1059	
Force d'appui buse [kN tonf]	30 3.0				
Vitesse d'injection max mm/s *3					
	200 (haute capacité) *7				
Pression d'injection maxi [MPa] *2	225	175	155	135	
Pression de maintien maxi [MPa] *2	195	150	130	120	
Debit d'injection maxi [cm ³ /s] *3	493	643	726	814	
Vitesse de rotation vis maxi [min ⁻¹]	400				
Vitesse d'injection max mm/s *3					
	240				
Pression d'injection maxi [MPa] *2	225	175	155	135	
Pression de maintien maxi [MPa] *2	195	150	130	120	
Debit d'injection maxi [cm ³ /s] *3	591	772	872	977	
Vitesse de rotation vis maxi [min ⁻¹]	400				
Vis/Fourreau					
Nombre de zones de chauffe [Fourreau]	4				
Nombre de zones de chauffe [Buse]	1				
Puissance totale des chauffes [kW]	23.9	27.2	27.8	27.2	
Poids de la machine (tonne) *4	≈ 24				
Modèle standard					
Unité d'injection					
Diametre de vis [mm]	68	72	80	90	100
Course d'injection [mm]	260	260	360	360	360
Volume d'injection maxi [cm ³]	944	1059	1810	2290	2827
Force d'appui buse [kN tonf]	30 3.0				
Vitesse d'injection max mm/s *3					
	180				
Pression d'injection maxi [MPa] *2	280	280	250	200	160
Pression de maintien maxi [MPa] *2	280	250	200	160	130
Debit d'injection maxi [cm ³ /s] *3	654	733	905	1145	1414
Vitesse de rotation vis maxi [min ⁻¹]	200				
Vis/Fourreau					
Nombre de zones de chauffe [Fourreau]	embout de buse 1 + fourreau 4				
Nombre de zones de chauffe [Buse]	1				
Puissance totale des chauffes [kW]	29.1	31.3	33.9	37.9	41.1
Poids de la machine (tonne) *4	≈ 29.7				

● standard - indisponible () avec option matérielle et/ou logicielle

*1) Un moule plus petit que cette taille peut limiter la force de fermeture.

*2) La pression d'injection maxi et la pression de maintien maxi ne sont pas les pressions sur la matière mais à la sortie de l'unité d'injection.

- La pression d'injection maxi et la pression de maintien maxi sont les valeurs maximales qui peuvent être définies.

- La pression d'injection maxi et la pression de maintien maxi peuvent être limitées en fonction des conditions de moulage.

*3) Le débit d'injection maxi et la vitesse d'injection maxi sont des valeurs théoriques.

- Le débit d'injection maxi et la vitesse d'injection maxi ne peuvent pas être garantis lorsque la pression d'injection est maximale.

*4) Machine sans option.

*5) La conversion de pression est 1MPa=10kgf/cm².

*6) Les conditions de moulage peuvent être limitées selon la matière injectée. (Contacter votre représentant commercial pour plus de détails)

*7) La version 200 mm/sec (haute capacité) est recommandée pour des matières à haute viscosité ou pour des process avec des temps d'injection / maintien assez longs. Contacter le service commercial pour plus de détails.