

Si-130-7 主仕様一覧・各種寸法図

射出	スクリー直径	Screw diameter	mm	24	28	32	28	32	36	40	32	36	40	46
	射出ストローク	Injection stroke	mm	96	112	112	112	128	144	160	128	144	160	160
	理論射出体積	Theoretical injection capacity	cm ³	43.4	68	90	68	102	146	201	102	146	201	265
	射出装置名	Injection unit	—	D150F			F75F			F200F				
	最大射出速度	Max. injection speed	mm/s	350			150			210				
	射出率	Injection rate	cm ³ /s	158	215	281	92	120	152	188	168	213	263	348
	最大射出圧力	Max. injection pressure	MPa	275 [236]	236	182	275 [236]	236 [216]	192	157	264 [216]	250 [192]	216	167
	最大保圧	Max. injection holding pressure	MPa	275 [236]	177	147	275 [236]	216	172	138	264 [216]	250 [192]	187	147
	最大射出速度時の規制圧力 ※1	Regulate max. pressure at max. INJ speed ※1	MPa	[177]	[201]	—	[216]	—	—	—	—	—	—	—
	最大射出圧力時の規制速度 ※1	Regulate max. speed at max. INJ Pressure ※1	mm/s	[225]	[255]	—	[150]	—	—	—	—	—	—	—
	射出装置名	Injection unit	—	DH300F ※2			F200HF			FH400F ※2				
	最大射出速度	Max. injection speed	mm/s	500			350			500				
	射出率	Injection rate	cm ³ /s	226	307	402	215	281	356	439	402	508	628	830
	最大射出圧力	Max. injection pressure	MPa	275	236	182	275 [236]	250 [216]	196 [192]	162	264	250	216	167
	最大保圧	Max. injection holding pressure	MPa	275	177	147	275 [236]	226 [216]	177	143	264	250	187	147
	最大射出速度時の規制圧力 ※1	Regulate max. pressure at max. INJ speed ※1	MPa	—	—	—	[167]	[167]	[157]	—	—	—	—	—
最大射出圧力時の規制速度 ※1	Regulate max. speed at max. INJ Pressure ※1	mm/s	—	—	—	[200]	[225]	[260]	—	—	—	—	—	
Injection	可塑化能力(PS)	Recovery rate(PS)	kg/h	26.8	40.9	56.9	40.9	59.6	81.1	101.3	59.6	81.1	101.3	153.3
	スクリー回転速度	Screw revolution speed	min ⁻¹	350			350			350				
	ヒーター電力	Heater capacity	kW	3.45	5.5	5.85	5.5	5.85	6.5	7.95	5.85	6.5	7.95	11.20
	ノズルタッチ力	Nozzle pressing force	kN	19.6			24.5			24.5				
	型締	型締方式	Clamping system	—	ダブルトルク Double toggle									
		型締力	Clamping force	kN	1274									
		型開閉ストローク	Clamping stroke	mm	400									
		最小金型厚さ	Min. mold height	mm	150									
		最大金型厚さ	Max. mold height	mm	550									
		タイバー間隔(H×V)	Tie bar clearance(H×V)	mm	510×510									
金型取付盤寸法(H×V)		Die plate size(H×V)	mm	690×690										
エジェクター力		Ejector force	kN	34.3										
エジェクターストローク		Ejector stroke	mm	100										
Clamping		機械寸法(L) ():FH400F	Machine dimensions(L)	mm	4515	4515	4515	4584	4685	4768	4886	4685 (4735)	4768 (4818)	4886 (4936)
	機械寸法(W×H)	Machine dimensions(W×H)	mm	1292×1733			1292×1733			1292×1733				
	入力電源	Power source	—	三相 3-phase AC200V±10% 50Hz / AC200V±10% 60Hz / AC220V±10% 60Hz										
	メインブレーカー容量	Main breaker capacity	A	D150F:100[50] DH300F:150[100]			F75F:100[75] F200HF:125[75]			F200F:125[75] FH400F:200[125]				
	総電気容量	Total electric capacity	kVA	D150F:25 DH300F:45			F75F:28 F200HF:35			F200F:37 FH400F:58				
	入力電源線サイズ	Incoming supply wire size	mm ²	D150F:38[14] DH300F:60[38]			F75F:38[22] F200HF:60[22]			F200F:60[22] FH400F:100[60]				
	保護接地線サイズ	Protective earthing wire size	mm ²	D150F:22[14] DH300F:38[22]			F75F:22[22] F200HF:38[22]			F200F:38[22] FH400F:60[38]				
	機械質量	Machine weight	t	5.1			5.6			5.6				
	騒音値(LpA)	Noise (LpA)	dB	74.8dB										
	Other													

注記

・性能向上のため、上記仕様を予告なく変更することがあります。
 ・本仕様はSI単位を使用しています。1MPa=10.2kgf/cm²、1kN=0.102tonf
 ・最大射出圧力、最大保圧、スクリー回転速度は設定可能な最大値です。
 ・最大射出圧力、最大保圧、スクリー回転速度は成形条件、サイクル、材料(樹脂)等によって制限される場合があります。
 ・射出率、最大射出速度の値は計算値です。射出圧力の設定値によって制限される場合があります。
 ・オプション取付により、ブレーカー容量を変更する場合があります。
 ・[]は、入力電源 400V仕様(成形機側に異電圧トランス(オプション)が必要)の数値です。
 ・[]は、汎用材スクリー仕様時の数値です。[]の無い場合は、耐摩耗仕様と同じ数値となります。
 ・騒音値は、JIS B 6711:2021(ISO20430:2020)の騒音試験規則に従って決定された値です。実際の使用条件により数値は異なります。
 ・入力電源線サイズは、定格60℃の絶縁電線3本、周囲温度30℃、金属管工事の場合の値です。条件により数値は異なります。
 ・保護接地線サイズは、入力電源線サイズを基に選定しています。
 ・総電気容量は駆動装置の最大性能で算出しています。射出装置の使用条件によって総電気容量が低減できる場合があります。

※1 汎用材スクリー・加熱筒を搭載時は、最大射出速度・圧力へ設定された時、射出圧力・速度が自動的に制限されます。
 ※2 DH300F、FH400Fのスクリー・加熱筒は、耐摩耗仕様のみ搭載可能です。汎用材は使用できません。

NOTES

・In order to improve machine performance, the above specifications may be changed without notice or legal obligation on the part of the manufacturer.
 ・The specifications are expressed in SI units. (1MPa=10.2kgf/cm², 1kN=0.102tonf)
 ・The maximum injection pressure, holding pressure, and screw rotation speed are the maximum values that can be set.
 ・The maximum injection pressure, holding pressure, and screw rotation speed may be limited depending on the molding conditions, cycle time, resin used, and other factors.
 ・The injection rate and maximum injection speed are theoretical values, which may be limited by the injection pressure setting.
 ・The breaker capacity may change depending on the options being installed.
 ・Figures in [] are for 400V input power (optional transformer required on the machine side).
 ・Values in [] are for the standard screw material specification. When [] is not shown, the values are the same as those for the wear-resistant screw specification.
 ・The noise level has been determined in accordance with the noise test code specified in JIS B 6711:2021 (ISO 20430:2020). Actual values may vary depending on operating conditions.
 ・The input power cable size is based on the use of three insulated wires rated at 60°C, in a metallic conduit, with an ambient temperature of 30°C. Actual required size may vary depending on installation conditions.
 ・The protective earth wire size is selected based on the input power cable size.
 ・The total electric capacity is calculated based on the maximum performance of the driving unit. The total electric capacity may be reduced depending on actual operating conditions of the injection unit.

※1 When a standard material screw and heating barrel are installed, the maximum injection pressure and speed that can be set will be automatically limited.
 ※2 Only wear-resistant screws and heating barrels can be installed on injection units of models DH300F and FH400F. Standard material components cannot be used.

