

FANUC ROBOSHOT α -150iA
機構部諸元

項 目		単位	ROBOSHOT α -150iA					
型 締 部	型 締 方 式	---	ダブルトグル					
	最 大 型 締 力	kN	1500 (150tonf)					
	型 厚 (最 大 / 最 小)	mm	490/200					
	型 開 閉 ス ト ロ ーク	mm	440					
	ロ ケ ー ト リ ン グ 径	mm	ϕ 100					
	タイバー間隔(横×縦)	mm	510×510					
	プラテン寸法(横×縦)	mm	750×750					
	最小金型寸法(横×縦) 注1)	mm	300×300					
	エジェクタストローク	mm	130					
	エジェクタ突出力	kN	35 (3.5tonf)					
射 出 部	ス ク リ ュ 径	mm	32	● 36	40	44	48	
	スクリューストローク	mm	150	● 150	150	176	176	
	最 大 射 出 体 積	cm ³	121	● 153	188	268	318	
	標 準	最 大 射 出 圧 力 注2)	MPa	250	● 210	170	150	---
		最 大 保 圧 力 注2)	MPa	210	● 190	150	130	---
		最 大 射 出 率 注3)	cm ³ /s	161	● 204	251	304	---
		最 大 射 出 速 度 注3)	mm/s	200				
		スクリュ最高回転速度	min ⁻¹	300				
	高 速 高 圧	最 大 射 出 圧 力 注2)	MPa	280	● 280	260	220	190
		最 大 保 圧 力 注2)	MPa	280	● 280	260	220	190
		最 大 射 出 率 注3)	cm ³ /s	265	● 336	415	502	597
		最 大 射 出 速 度 注3)	mm/s	330				
		スクリュ最高回転速度	min ⁻¹	400				
	ノズルタッチ力	kN	30 (3.0tonf)					
	スクリュ シリンダ	温 度 制 御 点 数	シリンダ	3				
ノズル			1					
	ヒ ー タ 電 力	kW	12.0	● 13.0	14.9	15.9	17.9	
機 械 質 量		t	約 6.8					

- 注1) この寸法より金型が小さい場合は型締力が制限される場合があります。
 注2) 最大射出圧、最大保圧は射出装置の出力であり樹脂の圧力ではありません。
 最大射出圧、最大保圧は設定可能な最大値です。
 成形条件によっては最大射出圧、最大保圧が制限される場合があります。
 注3) 最大射出率、最大射出速度の値は計算値です。
 最大射出率、最大射出速度の値は最大射出圧発生時に保証されるものではありません。
 注4) 1MPa=10kgf/cm²として換算しています。

設置条件

項 目		ROBOSHOT α -150iA
入 力 電 源		3相 AC200V±10% 50/60Hz±1Hz 3相 AC220V±10% 60Hz±1Hz
主ブレーカ (標準/オプション付き) 注5)		75A/175A
ア ー ス 注6)		第3種接地工事を施工願います。
設 置 環 境	温 度	0~40°C(推奨 20~25°C)
	湿 度	75%以下(短時間なら95%以下)但し結露なきこと。
	振 動	0.5G以下
	霧 困 気	腐食性ガスに注意して下さい。

- 注5) 電源線の接続は直接機械の主電源ブレーカに接続して下さい。
 注6) 取扱説明書に従って、必ず接地工事を施工願います。

性能向上のため上記仕様を予告なく変更する場合がありますがご了承願います。