

FANUC ROBOSHOT S-2000i50B

機構部諸元

項	目	単位	内容					
型 締 部	型 締 方 式	—	ダブルトル					
	最 大 型 締 力	kN	標準 500 (50tonf) / 型締力変更 650 (65tonf) (オプション)					
	型 厚 (最 大 - 最 小)	mm	標準 350-150 / 型厚延長 400-200 (オプション)					
	型 開 閉 ス ト ロ ー ク	mm	250					
	ロ ケ ー ト リ ン グ 径	mm	φ100					
	タイバ ー 間 隔 (横 × 縦)	mm	360 × 320					
	ブ ラ テ ン 寸 法 (横 × 縦)	mm	500 × 470					
	最 小 金 型 寸 法 (横 × 縦) 注1)	mm	205 × 185					
	エ ジ ェ ク タ ス ト ロ ー ク	mm	70					
	エ ジ ェ ク タ 突 出 力	kN	20 (2.0tonf)					
射 出 部	ス ク リ ュ 径	mm	20	22	26	28	32 注8)	
	ス ク リ ュ ス ト ロ ー ク	mm	75	75	95	95	95	
	最 大 射 出 体 積	cm ³	24	29	50	58	76	
	射出速度 200mm/s 仕様	最 大 射 出 圧 力 注3)	MPa	280	260	210	190	150
		最 大 保 圧 力 注3)	MPa	280	240	190	160	130
		最 大 射 出 率 注4)	cm ³ /s	63	76	106	123	161
		最 大 射 出 速 度 注4)	mm/s	200				
		ス ク リ ュ 最 高 回 転 速 度	min ⁻¹	300				
	射出速度 330mm/s 仕様 (タイプA)	最大射出圧力(高充填モード) 注2), 3)	MPa	360	340	290	250	—
		最 大 射 出 圧 力 注3)	MPa	280	260	210	190	150
		最 大 保 圧 力 注3)	MPa	280	240	190	160	130
		最 大 射 出 率 注4)	cm ³ /s	104	125	175	203	265
		最 大 射 出 速 度 注4)	mm/s	330				
	射出速度 330mm/s 仕様 (タイプB) 注5)	最大射出圧力(高充填モード) 注2), 3)	MPa	360	340	290	—	—
		最 大 射 出 圧 力 注3)	MPa	280	260	210	—	—
		最 大 保 圧 力 注3)	MPa	280	240	190	—	—
		最 大 射 出 率 注4)	cm ³ /s	104	125	175	—	—
		最 大 射 出 速 度 注4)	mm/s	330				
	射出速度 500mm/s 仕様	最大射出圧力(高充填モード) 注2), 3)	MPa	360	340	275	240	—
		最 大 射 出 圧 力 注3)	MPa	280	260	210	190	—
		最 大 保 圧 力 注3)	MPa	280	240	190	160	—
		最 大 射 出 率 注4)	cm ³ /s	157	190	265	308	—
		最 大 射 出 速 度 注4)	mm/s	500				
ス ク リ ュ 最 高 回 転 速 度	min ⁻¹	450						
ノズル タッチ力	kN	15 (1.5tonf)						
スクリュ シリンダ	温 度 制 御 点 数	シリンダ	3					
	ヒ ー タ 電 力	ノズル	1					
機 械 負 荷	注6)	t	約 2.9 (射出速度200mm/s、330mm/s仕様) / 3.1 (射出速度500mm/s仕様)					

- 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) オプションの高充填モードを選択した場合、この圧力まで設定が可能です。
 高充填モードでは、射出時間、保圧時間に制約があります。(詳細は別途お問い合わせください。)
 高充填モードを使用する場合、専用の高耐圧シリンダ、ノズルが必要となります。(詳細は別途お問い合わせください。)
 注3) 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4) 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5) タイプBの適用スクリュ径は20~26mmのみです。
 注6) オプション非装着の場合の値です。
 注7) 1MPa=10kgf/cm²として換算しています。
 注8) スクリュ径φ20~φ28mmが搭載された機械は出荷後にφ32mmを搭載することはできません。
 スクリュ径φ32mmを搭載した機械はφ26~φ32mmの搭載が可能です。スクリュ径φ20mm、22mmを搭載することはできません。
 使用樹脂によっては成形条件が制限される場合があります。(詳細は別途お問合せください。)

設置条件

項	目	内容
入 力 電 源		3相 AC200V±10% 50/60Hz±1Hz 3相 AC220V±10% 60Hz±1Hz
	主 プ レ ー カ	射出速度 200mm/s仕様
射出速度 330mm/s仕様		150A(200A) (付帯設備用電源端子付き) 注9) 50A(付帯設備用電源端子無し) 注9)
射出速度 500mm/s仕様		200A(250A) (付帯設備用電源端子付き) 注9) 100A(付帯設備用電源端子無し) 注9)
ア ー ス 注10)		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
	雰 囲 気	腐食性ガスに注意して下さい。

- 注9) 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。(本ブレーカは100mA感度の漏電ブレーカです)
 付帯設備用電源端子付きのブレーカは、成形機本体および、付帯設備用電源(オプションの周辺機器用200V外部コンセント
 および金型ヒータ)への電力供給が可能です。
 ()内は内蔵ホットランナー制御オプション装着時の値です。