TOSHIBA MACHINE

ECSXII

Smart All-Electric Molding Solutions.

www.Toshiba-Machine.com

Watch the ECSXII video.

Reach for the impossible. Achieve the incredible.

Ervaar de Nieuwste Generatie Vol Elektrisch

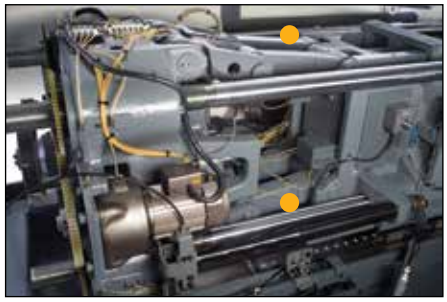
De ECSXII van Toshiba Machine

In 2010 heeft Toshiba de wereld verrast met de Vol-elektrische ECSX serie. De machine met niet alleen kortere droogloopijden, uniformere sluitkracht, langere matrijs levensduur maar ook met de allerhoogste precisie door één van de beste concepten op de markt beschikbaar.

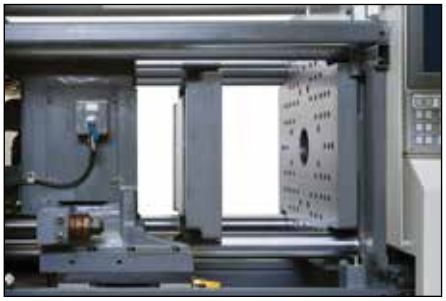
Nu is de volgende stap gezet. De introductie van de geheel nieuwe ECSXII – Vol-elektrische spuitgietmachine met dezelfde veelzijdigheid en prestaties in een nog compacter frame design. Standaard verhoogde inspuitsnelheden en nieuwe eigenschappen, welke uw investering harder en slimmer laat werken. Buitengewoon flexibel en divers, de nieuwe ECSXII is ideaal voor vrijwel alle spuitgiet toepassingen, van automobiel tot ruimtevaart, medisch en veel meer.

Kenmerken & Voordelen

Video

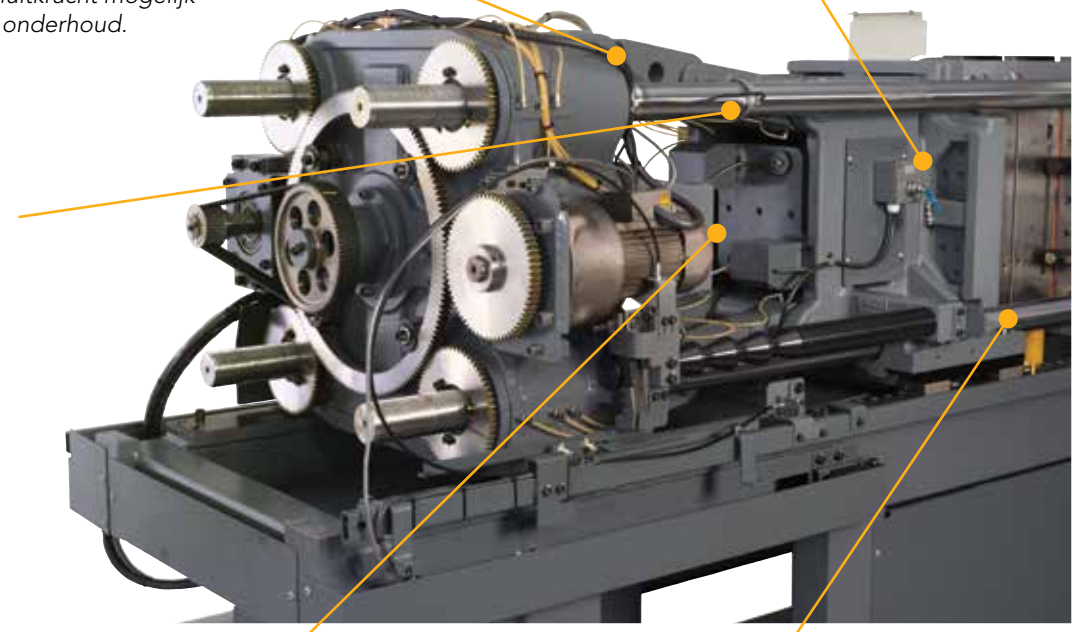


Het ECSXII 5 punt knie Systeem staat onder een hoek om kracht gelijkmatig over de platen te verdelen, kwaliteit te verbeteren en fouten te beperken. Deze uniforme krachtverdeling maakt lagere sluitkracht mogelijk voor minder matrijs slijtage en onderhoud.



Twee-delig afneembare platen kunnen binnen 15 minuten uitgewisseld worden. Een uitzonderlijke flexibiliteit !

Holmrek meting zorgt voor een automatische sluitkrachtregeling tijdens de productie. Een standaard functie van de ECSXII.



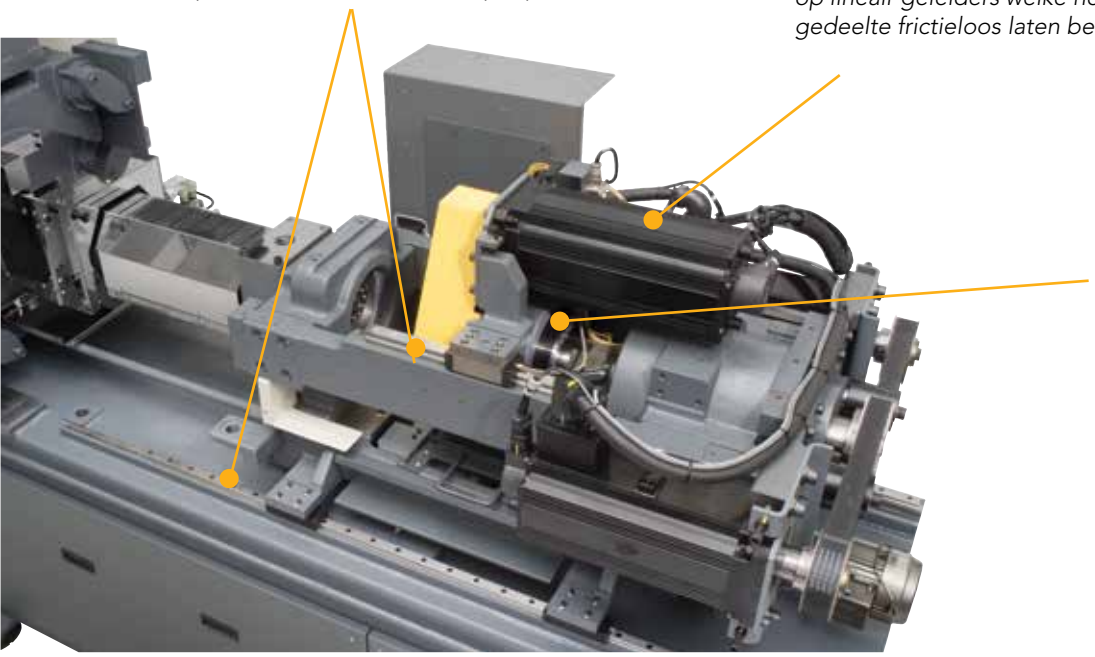
De nieuwste generatie kogelomloopspindels is voor de ECSXII ontwikkeld met een nog betere krachtverdeling bij zwaardere belastingen.

Door de zelfdragende bewegende plaat op lineair geleiders zijn de gesmeerde holm-geleidebussen vervallen. Het risico op vervuilde producten is hierdoor sterk afgenomen.

"SSS"- Simpel, Soepel en Stabiel. Een frictieloos aandrijfsysteem garandeert een nog nauwkeuriger inspuit- en tegen-druk regeling, met een nog betere reproduceerbaarheid in het spuitproces.

Het gewicht van de doseermotor staat op lineair geleiders welke het injectie gedeelte frictieloos laten bewegen.

Video



De ECSXII is uitgerust met een "Loadcel" welke de schroefdruk perfect meet. In combinatie met de V50 besturing worden zowel injectie- als tegendruk perfect gemeten en geregeld zodat de hoogst haalbare reproduceerbaarheid ook voor u bereikbaar is.

In de ECSXII is een verbeterde toegang tot de uitwerper gerealiseerd voor een verhoogd bedieningsgemak.

Het nieuwe ECSXII frame is ontworpen voor nog meer gebruiksgemak en ruimtebesparing. Door de open ruimte onder de sluiteenheid kunnen transport-banden of apparatuur nog beter binnen het frame geplaatst worden.

V50 Controller

De ECSXII is uitgerust met de V50 controller, Toshiba 's meest geavanceerde besturing welke gebruik maakt van real-time dataverwerking om tijdens het injecteren aanpassingen te doen voor nog betere producten en dus minder uitval.

Spuitgieters behoeven bijna geen training en gewenning om met de V50 besturing in de ECSXII te kunnen werken. Operators staan versteld van het overzichtelijk en logisch opgebouwde beeldscherm, dat zorgt voor een grote efficiëntie tijdens het instellen van de processen.

Gebruikers optimalisatie
Middels de V50 controller is het mogelijk om externe apparatuur rechtstreeks aan te sturen. Er zijn tot 40 vrij-programmeerbare uitgangen beschikbaar.

De V50 is ook uitgerust met iPAQET-lite, data- management software. Deze software heeft grote toegevoegde waarde op het gebied van productie-monitoring, data opslag en analyse.

Dynamische sluitkracht regeling (DST-PRESS)
Vrij instelbaar is het mogelijk om automatische sluitkrachtregeling te activeren. Middels de sluitkrachtsensor kan de machine bij - door warmte - veranderende matrijsdikte zelfstandig de sluitkracht constant houden met een veel constanter spuitgietproces tot gevolg.

Injectie profiel afhankelijke Auto-tuning (DST-FILL)
U kunt de inspuitnauwkeurigheid nog verder vergroten door de machine zelfstandig de cilindertemperatuur of het omschakelpunt te laten corrigeren bij materiaal fluctuaties of veranderend shotgewicht door achterblijvende producten.

Additional molding control software
Virtueel Hydraulische Injectie (VHI) – Middels de optie VHI kan het inspuitgedrag van de hydraulische machine gesimuleerd worden voor gelijkmatiger inspuitgedrag in de holte(s).

3 fasen matrijsbeveiliging zorgt voor de best denkbare matrijsbescherming tijdens sluiten. Bij een te groot koppel stopt de sluitbeweging onmiddellijk.

Uitwerper koppel monitor stopt de uitwerper direct bij oplopend benodigd koppel. 2 Zorgen minder ter voorkoming van matrijs schade.

Kortere Cyclustijden door Simultane Bewegingen - Standaard op de ECSXII

Simultane bewegingen zijn standaard op de nieuwe ECSXII. Cyclustijden kunnen tot 20% verbeteren door de combinatie van overlappende bewegingen en hogere snelheden..

Uitwerpen tijdens openen
Producten kunnen gecontroleerd uitgeworpen worden tijdens het openen waardoor er vaak geen pauzetijd meer nodig is.

Lap Sequence
Stelt u in staat om te injecteren tijdens de sluitkracht opbouw waardoor er een veel betere ontluchting is.

Sluitkracht afbouw
Verlaagt de sluitkracht tijdens koelen waardoor de matrijs sneller zal openen na einde koeltijd.

Additionele overlappende bewegingen die uw cyclustijd verkorten
- Openen tijdens doseren

- Overlappend kerntrekken

Reproduceerbaarheid op Top-snelheid
Zelfs op Top-snelheid blijft de ECSXII perfect reproduceren door het gebruik van servotechniek op alle bewegingen. Iets dat niet mogelijk is binnen de bestaande standaard hydraulische techniek. Perfectie bij lange en korte cyclustijden.

Repeatability at high speeds
Even at top speed, with multiple functions working seamlessly in tandem, there is no loss of precision or accuracy.

Scan om de ECSXII bij simultane bewegingen in actie te zien.

Options for Greater Flexibility & Productivity

Add secondary units seamlessly

Easily retrofit the two-shot Mold Master secondary injection unit to any ECSXII. Use the stand-alone control for the greatest programming flexibility.

Integrated control panel

Control on the V50 controller

Built-in Mold Master Hot Runner

Minimize your footprint by integrating the control panel into the machine, or controlling the Mold Master Hot Runner on the V50 controller.

Boost productivity with FIDS

With Toshiba's new FIDS (flexible injection downsize system), you can easily adapt ECSXII machines down to shot sizes as small as 0.43 oz.

Speed up injection

Optional twin motors are available to boost the ECSXII's injection speed up to 500 mm/sec.

Robot-ready

Installing a 6-axis robot on top of the ECSXII's stationary platen saves floor space and adds greater flexibility. (Robots sold separately).

Optional IPAQET Remote Monitoring Management Software

As an option, molders can upgrade to the full version of iPAQET, a powerful data management platform enabling you to monitor up to 48 molding machines from any location in real-time. iPAQET also provides you with production monitoring, data collection and analysis, machine operation status, resin lot monitoring and more.

ECSXII Specifications

	EENHEID		Unit	EC50SXII					EC75SXII				
SLUIT-EENHEID	Sluitkracht		kN(tf)	490 (50)					735 (75)				
	Holm Afstand	HxV	mm	410 X 360					410 X 360				
	Plaat Afmetingen	HxV	mm	510 X 460					580 X 530				
	Openloopweg		mm	300					300				
	Maximum Daglicht	Max	mm	670					770				
	Matrijs Hoogte	Min.-Max	mm	150~370					150~470				
	Uitwerpkracht		kN(tf)	20 (2.0)					20 (2.0)				
	Uitwerpslag		mm	70					70				
INJECTIE	Injectie Eenheid			i1			i1.5		i1.5		i2		
	Cylinder Code			YZ	Y	A	Y	A	Y	A	Y	A	B
	Schroef Diameter		mm	20	22	25	25	28	25	28	28	32	36
	Doseer Volume		cm^3	31	38	49	55	69	55	69	78	102	130
	Spuit Gewicht	PS	g	29	35	45	51	63	51	63	72	94	120
		PE	g	23	28	36	40	50	40	50	57	75	95
	Maximum Injectie Druk		MPa	270	270	220	276	220	276	220	287	220	174
	Maximum Nadruk Druk		MPa	270	270	220	276	220	276	220	287	220	174
	Injectie Snelheid	STD	mm/s	300					300				
	Injectie Capaciteit	STD	cm^3/s	94	114	147	147	184	147	184	184	241	305
	Injectie Snelheid	VERHOOGD	mm/s	200					200				
	Injectie Capaciteit	VERHOOGD	cm^3/s	63	76	98	98	123	98	123	123	161	204
	Injectie Snelheid	VERHOOGD	mm/s	500					500				
	Injectie Capaciteit	VERHOOGD	cm^3/s	157	190	245	245	308	245	308	308	402	509
	Plastificeer Capaciteit	PS	kg/h	14	22	28	25	35	25	35	40	61	83
	Schroef Toerental		min-1	430	420	420	390	390	390	390	400	390	350
	Schroef Koppel		N-m	109	143	204	204	280	204	280	280	407	407
	Neus Aanlegkracht		kN(tf)	20 (2.0)					20 (2.0)				
ALGEMEEN	Hoofdschakelaar	STD	A	40			50		50		75		
		VERHOOGD	A	40			50		50		75		
		VERHOOGD	A	75			100		100		125		
	Transformer	STD	kVA	30			30		45		45		
	Verwarmings Vermogen		kW	4.8			6.6		6.6		6.8		7.6
	Afmetingen L x B x H	L	m	3.8			3.9		4.0		4.1		4.2
		B	m	1.3			1.3		1.3		1.3		
		H	m	1.6			1.6		1.6		1.6		
	Machine Gewicht		t	3.0			3.1		3.2		3.3		

Nota: specificaties kunnen wijzigen zonder voorafgaande kennisgeving. Contacteer Toshiba Machines voor recentste data.

ECSXII Specifications

	EENHEID		Unit	EC100SXII								EC130SXII				
SLUIT-EENHEID	Sluitkracht		kN(tf)	980 (100)								1270 (130)				
	Holm Afstand	HxV	mm	460 X 410								510 X 460				
	Plaat Afmetingen	HxV	mm	660 X 610								720 X 670				
	Openloopweg		mm	350								400				
	Maximum Daglicht	Max	mm	900								950				
	Matrijs Hoogte	Min.-Max	mm	180~550								180~550				
	Uitwerpkracht		kN(tf)	30 (3.0)								30(3.0)				
	Uitwerpslag		mm	90								90				
INJECTIE	Injectie Eenheid			i2			i3		i4			i3		i4		
	Cylinder Code			Y	A	B	Y	A	Y	A	B	Y	A	Y	A	B
	Schroef Diameter		mm	28	32	36	32	36	36	40	45	32	36	36	40	45
	Doseer Volume		cm^3	78	102	130	115	146	162	201	254	115	146	162	201	254
	Spuit Gewicht	PS	g	72	94	120	105	134	145	180	230	105	134	145	180	230
		PE	g	57	75	95	83	106	115	145	185	83	106	115	145	185
	Maximum Injectie Druk		MPa	287	220	174	253	200	247	200	158	253	200	247	200	158
	Maximum Nadruk Druk		MPa	287	220	174	253	200	247	200	158	253	200	247	200	158
	Injectie Snelheid	STD	mm/s	300								300				
	Injectie Capaciteit	STD	cm^3/s	184	241	305	241	305	305	376	477	241	305	305	376	477
	Injectie Snelheid	VERHOOGD	mm/s	200								200				
	Injectie Capaciteit	VERHOOGD	cm^3/s	123	161	204	161	204	204	251	318	161	204	204	251	318
	Injectie Snelheid	VERHOOGD	mm/s	500			400					400				
	Injectie Capaciteit	VERHOOGD	cm^3/s	308	402	509	321	407	407	502	636	321	407	407	502	636
	Plastificeer Capaciteit	PS	kg/h	40	61	83	61	83	83	110	120	61	83	83	110	120
	Schroef Toerental		min-1	400	390	350	390	350	350	320	285	390	350	350	320	285
	Schroef Koppel		N-m	280	407	407	407	566	566	761	761	407	566	566	761	761
	Neus Aanlegkracht		kN(tf)	17.7 (1.8)								17.7 (1.8)				
ALGEMEEN	Hoofdschakelaar	STD	A	75			75		100			75		100		
		VERHOOGD	A	75			75		100			75		100		
		VERHOOGD	A	125			100		125			100		125		
	Transformer	STD	kVA	45			45		75			45		75		
	Verwarmings Vermogen		kW	6.8		7.6	7.9		11.2		11.9	7.9		11.2		11.9
	Afmetingen L x B x H	L	m	4.6		4.7	4.7		4.8		5.0	4.9		5.0		5.1
		B		1.3			1.3		1.3			1.5		1.5		
		H		1.7			1.7		1.7			1.7		1.7		
	Machine Gewicht		t	4.2			4.3		4.3			5.2		5.3		

Nota: specificaties kunnen wijzigen zonder voorafgaande kennisgeving. Contacteer Toshiba Machines voor recentste data.

ECSXII Specifications

	EENHEID		Unit	EC180SXII								EC230SXII				
SLUIT-EENHEID	Sluitkracht		kN(tf)	1760 (180)								2250 (230)				
	Holm Afstand	HxV	mm	560 X 510								610 X 560				
	Plaat Afmetingen	HxV	mm	790 X 740								880 X 830				
	Openloopweg		mm	450								550				
	Maximum Daglicht	Max	mm	1050								1230				
	Matrijs Hoogte	Min.-Max	mm	220-600								250-680				
	Uitwerpkracht		kN(tf)	49 (5.0)								49 (5.0)				
	Uitwerpslag		mm	130								130				
NJECTIE	Injectie Eenheid			i4			i6		i8			i6		i8		
	Cylinder Code			Y	A	B	Y	A	Y	A	B	Y	A	Y	A	B
	Schroef Diameter		mm	36	40	45	40	45	45	50	55	40	45	45	50	55
	Doseer Volume		cm^3	162	201	254	226	286	318	392	475	226	286	318	392	475
	Spuit Gewicht	PS	g	145	180	230	208	263	292	361	437	208	263	292	361	437
		PE	g	115	145	185	165	209	232	286	346	165	209	232	286	346
	Maximum Injectie Druk		MPa	247	200	158	253	200	247	200	165	253	200	247	200	165
	Maximum Nadruk Druk		MPa	247	200	158	253	200	247	200	165	253	200	247	200	165
	Injectie Snelheid	STD	mm/s	300					250			300		250		
	Injectie Capaciteit	STD	cm^3/s	305	376	477	376	477	397	490	593	376	477	397	490	593
	Injectie Snelheid	VERHOOGD	mm/s	160								160				
	Injectie Capaciteit	VERHOOGD	cm^3/s	204	251	318	201	254	254	314	380	201	254	254	314	380
	Injectie Snelheid	VERHOOGD	mm/s	400					350			400		350		
	Injectie Capaciteit	VERHOOGD	cm^3/s	407	502	636	502	636	556	687	831	502	636	556	687	831
	Plastificeer Capaciteit	PS	kg/h	83	110	120	110	120	120	160	190	110	120	120	160	190
	Schroef Toerental		min-1	350	320	285	320	285	285	255	230	320	285	285	255	230
	Schroef Koppel		N-m	566	761	761	761	1058	1058	1421	1421	761	1058	1058	1421	1421
	Neus Aanlegkracht		kN(tf)	29.4 (3.0)								29.4 (3.0)				
ALGEMEEN	Hoofdschakelaar	STD	A	100			125		125			125		125		
		VERHOOGD	A	100			125		125			125		125		
		VERHOOGD	A	125			175		175			175		175		
	Transformer	STD	kVA	75			75		75			75		75		
	Verwarmings Vermogen		kW	11.2		12	13.6		15.2		16	13.6		15.2		16
	Afmetingen L x B x H	L	m	5.7			5.9		6.0		6.1	6.2		6.3		6.4
		B	m	1.6			1.6		1.6			1.7		1.7		
		H	m	1.8			1.8		1.8			2.0		2.0		
	Machine Gewicht		t	7.0			7.3		7.3			9.2		9.9		

Nota: specificaties kunnen wijzigen zonder voorafgaande kennisgeving. Contacteer Toshiba Machines voor recentste data.

Standard Features

Injectie

- Open spuitneus
- Cilinder - anti-corrosie/slijtvast
- Standaard schroef - slijtvast
- Materiaal invoer met roestwerende bus
- Cilinder verwarming Mica of Keramisch
- Frictie vrije aandrijving
- Digitale "Loadcel"
- Spuitneuskap
- Dubbele verwarmingskap
- DST-Fill
- Automatisch Purgeer programma
- VHI programma
- FIT programma
- Laminair programma
- Injectie tot 12-snelheden en 8-drukken instelbaar
- Positie / Druk afhankelijk omschakelen naar nadruk
- Automatische nadrukpunt aanpassing tijdens injectie
- Gefaseerde doseer-snelheid/-tegendruk
- Schroef tegendruk afbouw tijdens/na doseren
- Doseertoerental deceleratie
- Decompressie voor en na doseren
- Doseervertraging
- Koude start beveiliging
- Solidstate relais
- Verwarmingselement bewaking
- Hopper inlaat temperatuur regeling
- Cilinder temperatuur FF-aansturing
- Weekschakelklok voor verwarming
- Stand-by temperatuur omschakeling
- Materiaal verblijftijdmonitor
- Instelbare "Hand" schroef tegendruk

Quick change heater disconnects

Sluiteenheid

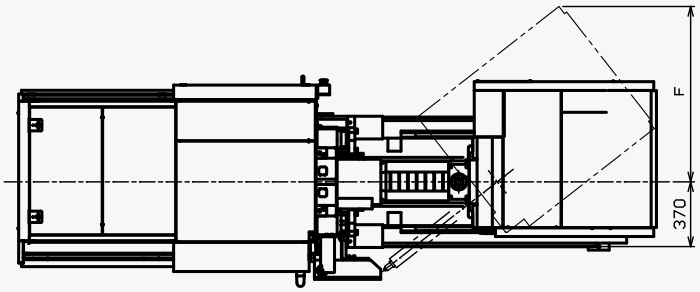
- 5 Punts knie systeem
- Tandem opspanplaten
- Euromap matrijsplaten
- Centreerring met gat naar keuze
- Ondersteunde beweegbare plaat
- Elektrische aansluiting en software voor 2-voudige kerntrek
- Software voor 4 luchtventielen
- Voorgeboord gatenpatroon voor installatie van robot
- Uitwerper servomotor met rem
- Matrijs openen tijdens doseren (overlappende beweging)
- Automatisch smering
- Dynamische versnelling/vertraging controle
- Sluitkracht aanduiding in 2 posities
- Matrijs beveiliging in 2 hogesnelheidsgebieden en tijdens lagedruk
- Automatische sluitkracht / matrijshoogte instelling
- Sluitkracht aanpassing tijdens productie door veranderend proces
- Lage druk en snelheid tijdens instellen
- Vertraagd sluitdruk opbouwen
- Instelbare sluitkracht snelheid
- Meervoudig uitwerpen
- Uitwerpen in 3 stappen vooruit
- Instelbare uitwerp kracht
- Uitwerperplaat terug controle
- Uitwerp plaat met stangen
- Aanspuiting uitdruk functie
- Uitwerper voor pauzetijd
- Uitwerpen tijdens openen
- Uitwerper koppel bewaking

Besturing

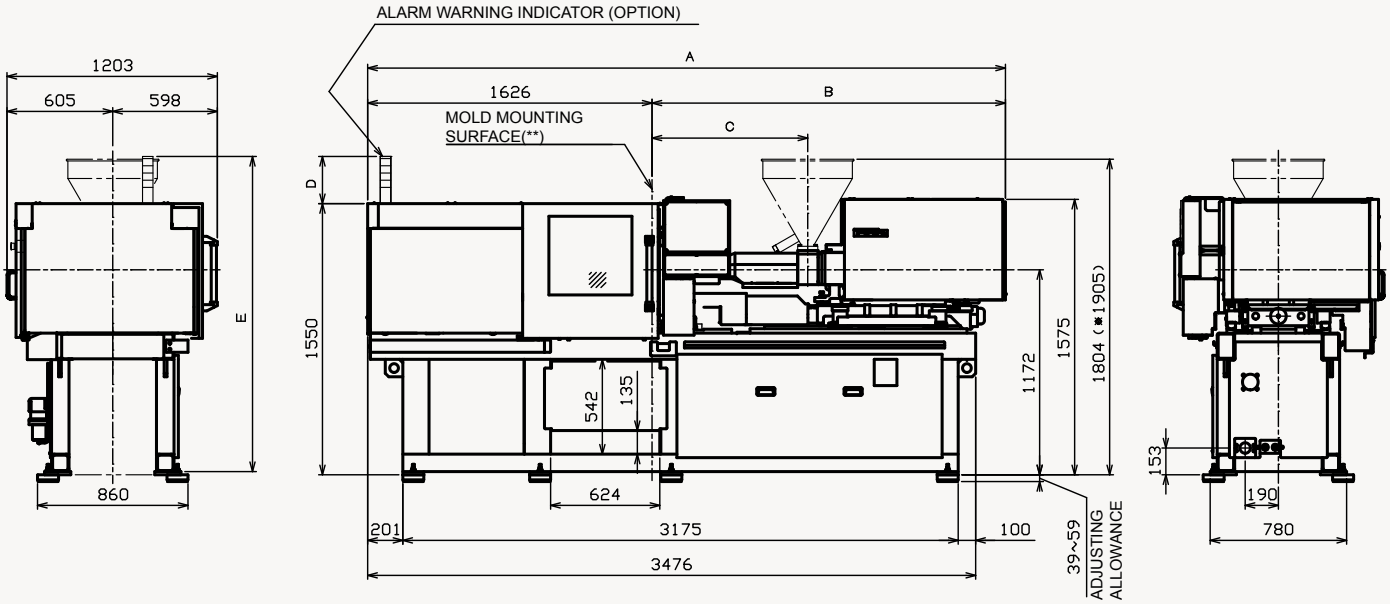
- 6 vrij programmeerbare uitgangen
- Dipswitch of keyboard ingave
- Geheugen voor 300 matrijzen
- Robot interface Euromap 67
- Grafisch Digitaal display
- Profielweergave/ opslag/ meet functies
- Kwaliteitstabellen
- Kwaliteitsbewaking
- Diagnose functie
- Cyclus Stop met verschillende keuzes
- iPAQET LITE
- LCD Touchscreen
- Overzicht instel wijzigingen
- Overzicht bedien Mode wisselingen
- Paswoord instelling

Nota: specificaties kunnen wijzigen zonder voorafgaande kennisgeving. Contacteer Toshiba Machines voor recentste data.

EC50SXII

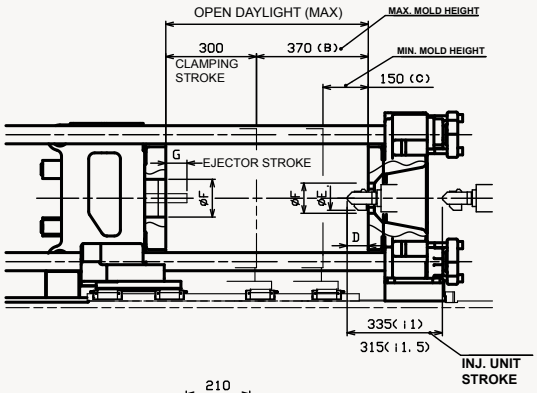


1) Values marked with * is applied for optional hopper slide unit.
2) The position of mold mounting surface of stationary platen (**) vary with the optional specification such as T-slotted mold platen, insulating plates and magnetic clamp unit.



INJECTION UNIT	A	B	C	F
1A, Y, YZ	3646	2020	890	1002
1.5A, Y	3817	2191	951	1038

ALARM WARNING INDICATOR (OPTION)		
NUMBER OF LAYERS	D	E
1	146	1696
2	187	1737
3	228	1778
4	269	1819



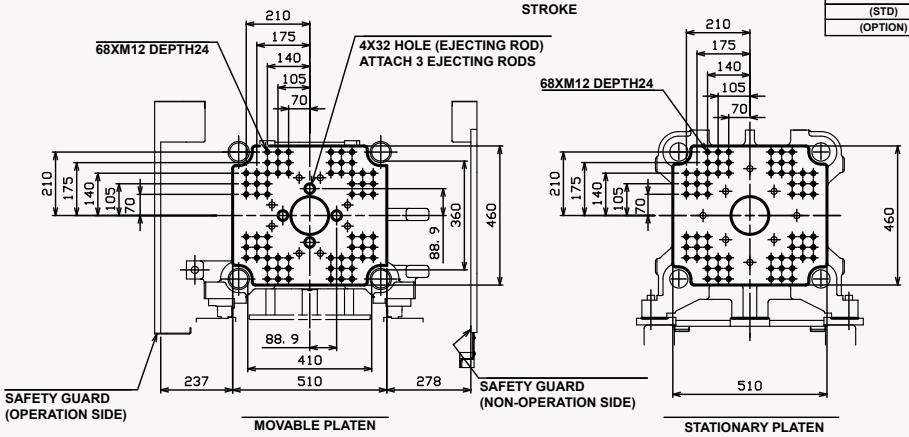
NOZZLE PROJECTION		
~11.5A	(STD)	20
	(OPTION)	55
		90

OUTSIDE DIAMETER OF NOZZLE HEATER	
~11.5A	36.7

LOCATING RING HOLE DIAMETER	
(STD)	$\phi 125^{+0.040}_{0}$

IN CASE OF OPTIONAL INSULATING PLATES			5mm	10mm
(A) OPEN DAYLIGHT (MAX.)			660	650
(B) MAX. MOLD HEIGHT			360	350
(C) MIN. MOLD HEIGHT			140	130
(D) NOZZLE PROJECTION	~11.5A	(STD)	15	10
		(OPTION)	50	45
			85	80

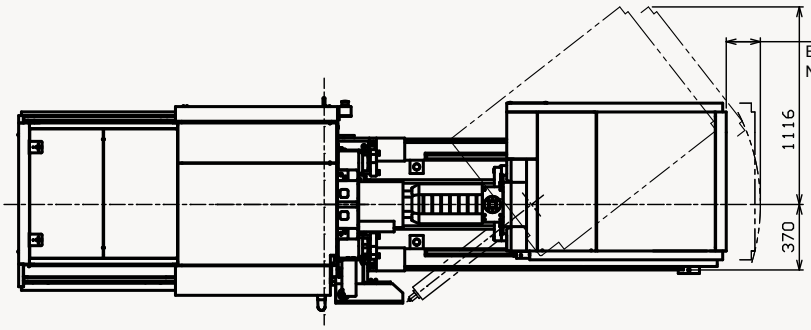
EJECTOR STROKE	
(STD)	70
(OPTION)	100



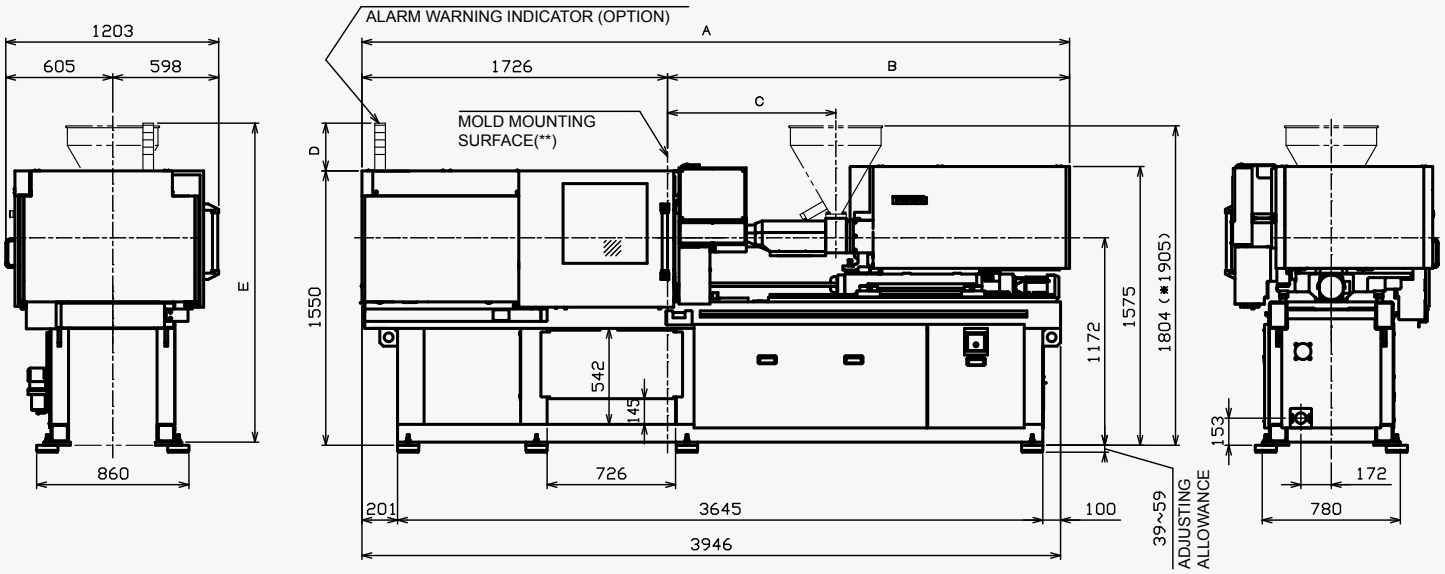
235 (H) X 210 (V)
MIN. MOLD DIMENSIONS ARE 235 (H) X 210 (V). IN CASE OF MAX. CLAMPING FORCE, DO NOT MOUNT SMALLER MOLD THAN DESCRIBED ABOVE.

Nota: specificaties kunnen wijzigen zonder voorafgaande kennisgeving. Contacteer Toshiba Machines voor recentste data.

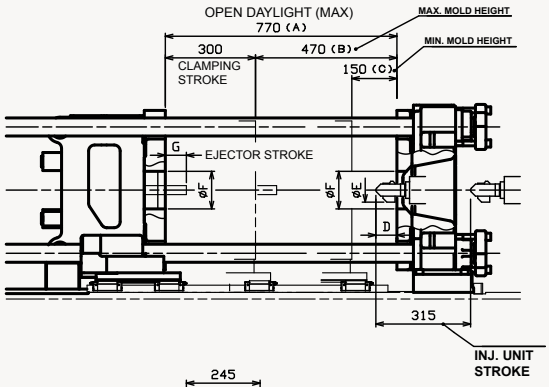
EC75SXII



1) Values marked with * is applied for optional hopper slide unit.
2) The position of mold mounting surface of stationary platen (**) vary with the optional specification such as T-slotted mold platen, insulating plates and magnetic clamp unit.



INJECTION UNIT	A	B	C	ALARM WARNING INDICATOR (OPTION)		
				NUMBER OF LAYERS	D	E
1.5A, Y	3997	2271	951	1	146	1696
2A	4079	2353	1033	2	187	1737
2B	4159	2433	1113	3	228	1778
				4	269	1819



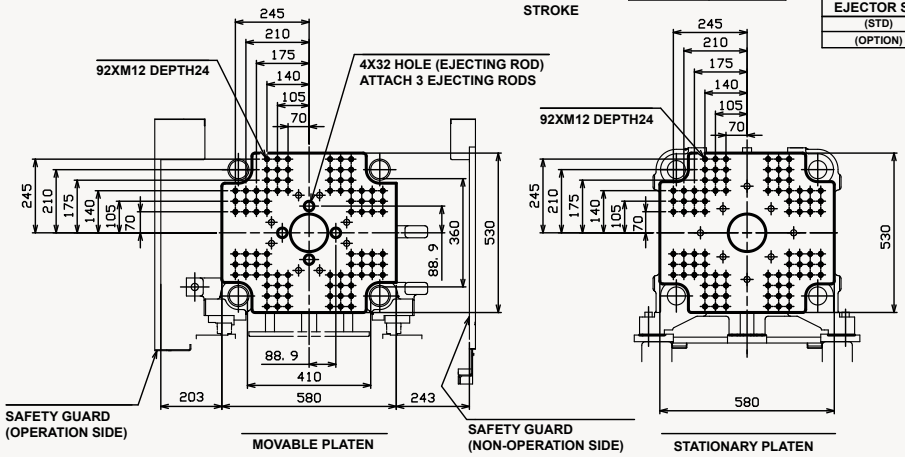
NOZZLE PROJECTION (D)		
~ 11.5A	(STD)	20
	(OPTION)	55
		90
12Y	(STD)	30
	(OPTION)	65
		100
12A ~	(STD)	65
	(OPTION)	100
		135

OUTSIDE DIAMETER OF NOZZLE HEATER (E)	
~ 11.5A 12Y	36.7
12A ~	80

LOCATING RING HOLE DIAMETER (F)	
(STD)	$\phi 125^{+0.040}_{0}$

IN CASE OF OPTIONAL INSULATING PLATES			5mm	10mm
OPEN DAYLIGHT (MAX.) (A)			760	750
MAX. MOLD HEIGHT (B)			460	450
MIN. MOLD HEIGHT (C)			140	130
NOZZLE PROJECTION (D)	~ 11.5A	(STD)	15	10
		(OPTION)	50	45
			85	80
	12Y	(STD)	25	20
		(OPTION)	60	55
			95	90
	12A ~	(STD)	60	55
		(OPTION)	95	90
			130	125

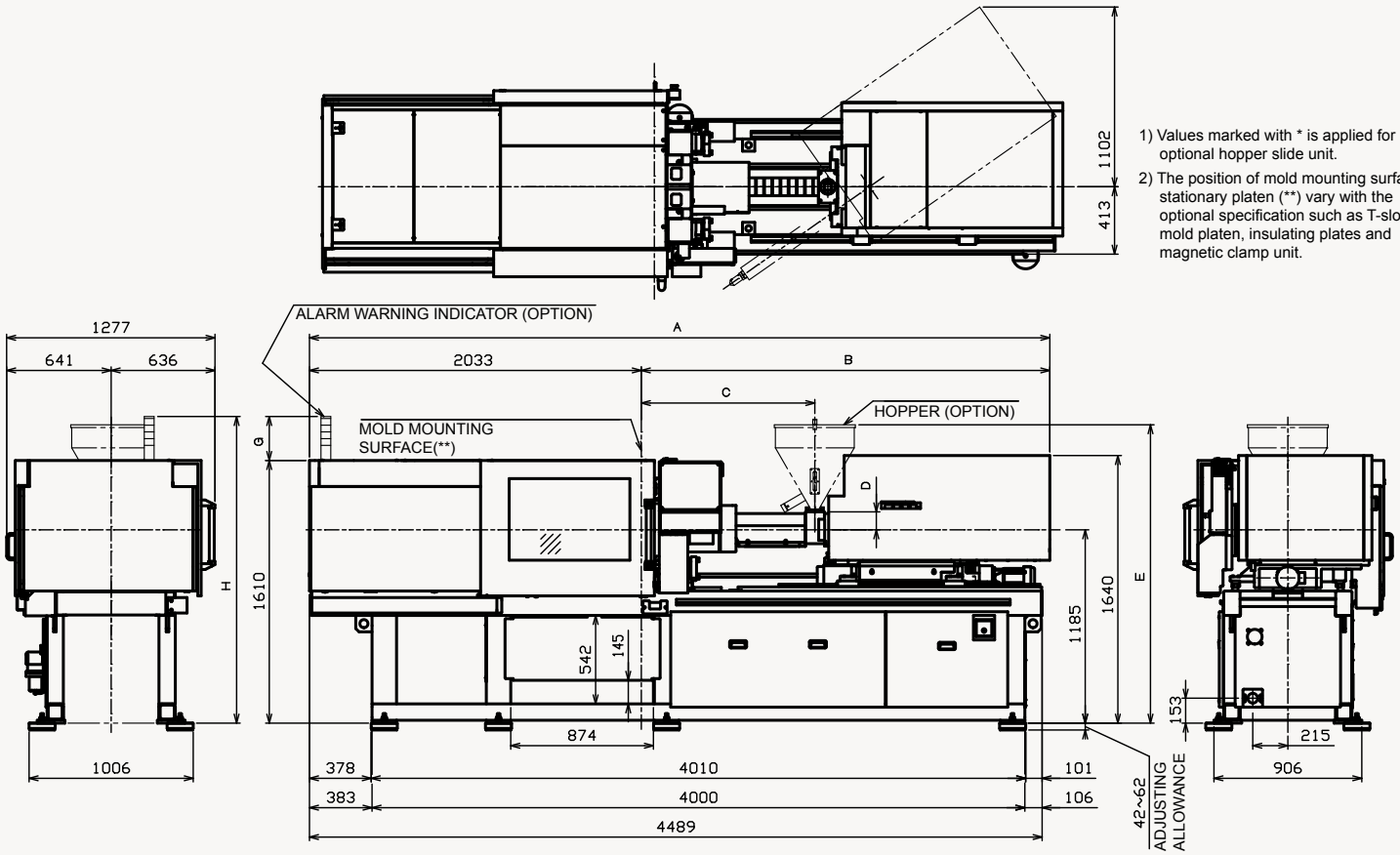
EJECTOR STROKE (G)	
(STD)	70
(OPTION)	100



235 (H) X 210 (V)
MIN. MOLD DIMENSIONS ARE 235 (H) X 210 (V).
IN CASE OF MAX. CLAMPING FORCE, DO NOT MOUNT SMALLER MOLD THAN DESCRIBED ABOVE.

Nota: specificaties kunnen wijzigen zonder voorafgaande kennisgeving. Contacteer Toshiba Machines voor recentste data.

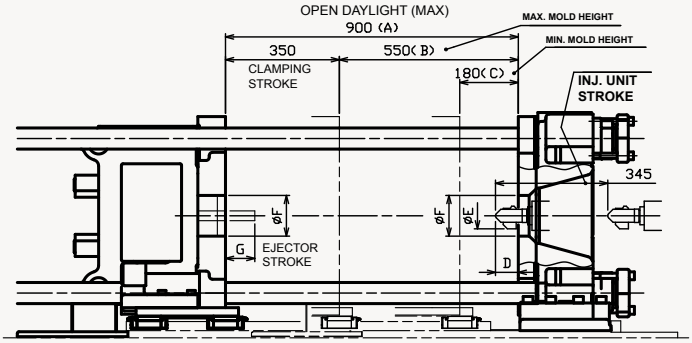
EC100SXII



1) Values marked with * is applied for optional hopper slide unit.
2) The position of mold mounting surface of stationary platen (**) vary with the optional specification such as T-slotted mold platen, insulating plates and magnetic clamp unit.

INJECTION UNIT	A	B	C	D	E
2A, Y	4536	2503	1063	110	1827 (*1928)
2B	4616	2583	1143	110	1827 (*1928)
3A, Y	4632	2599	1159	110	1827 (*1928)
4A, Y	4797	2764	1249	100	1817 (*1918)
4B	4901	2868	1353	100	1817 (*1918)

ALARM WARNING INDICATOR (OPTION)		
NUMBER OF LAYERS	G	H
1	144	1754
2	187	1795
3	226	1836
4	269	1877



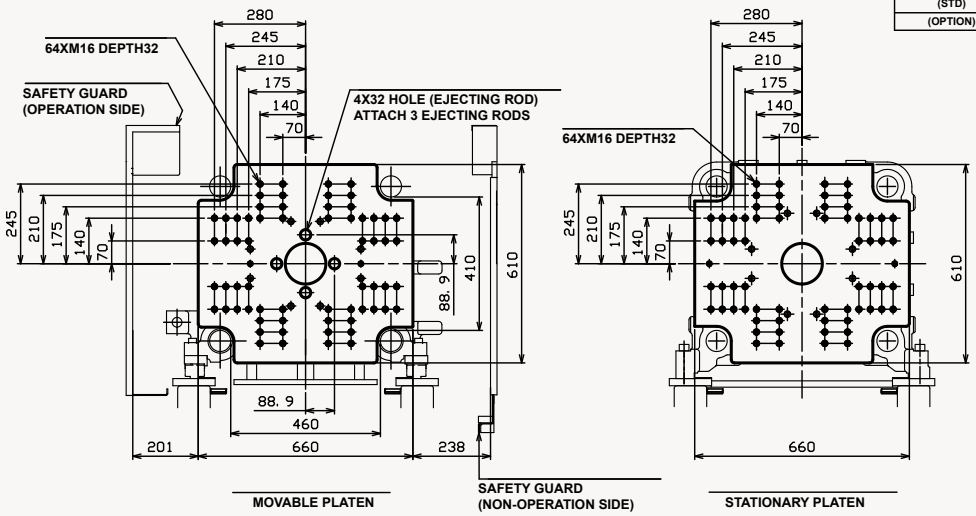
NOZZLE PROJECTION		
12Y	(STD)	30
	(OPTION)	65
		100
12A ~	(STD)	65
	(OPTION)	100
		135

(E) OUTSIDE DIAMETER OF NOZZLE HEATER	
12Y	36. 7
12A ~	80

LOCATING RING HOLE DIAMETER	
(STD)	$\phi 125^{+0.040}_{0}$

IN CASE OF OPTIONAL INSULATING PLATES			5mm	10mm
(A) OPEN DAYLIGHT (MAX.)			890	880
(B) MAX. MOLD HEIGHT			540	530
(C) MIN. MOLD HEIGHT			170	160
NOZZLE PROJECTION (D)	12Y	(STD)	25	20
		(OPTION)	60	55
			95	90
	12A ~	(STD)	60	55
		(OPTION)	95	90
			130	125

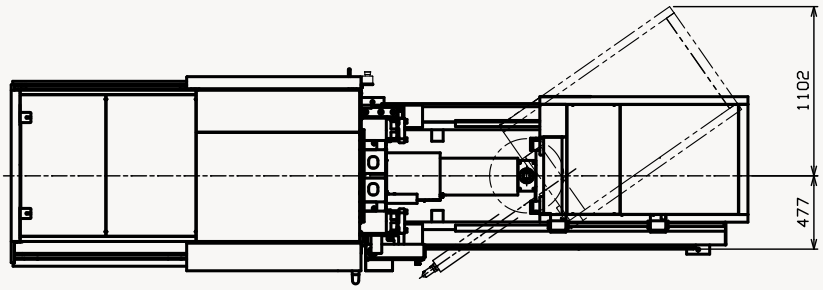
EJECTOR STROKE	
(STD)	90
(OPTION)	120



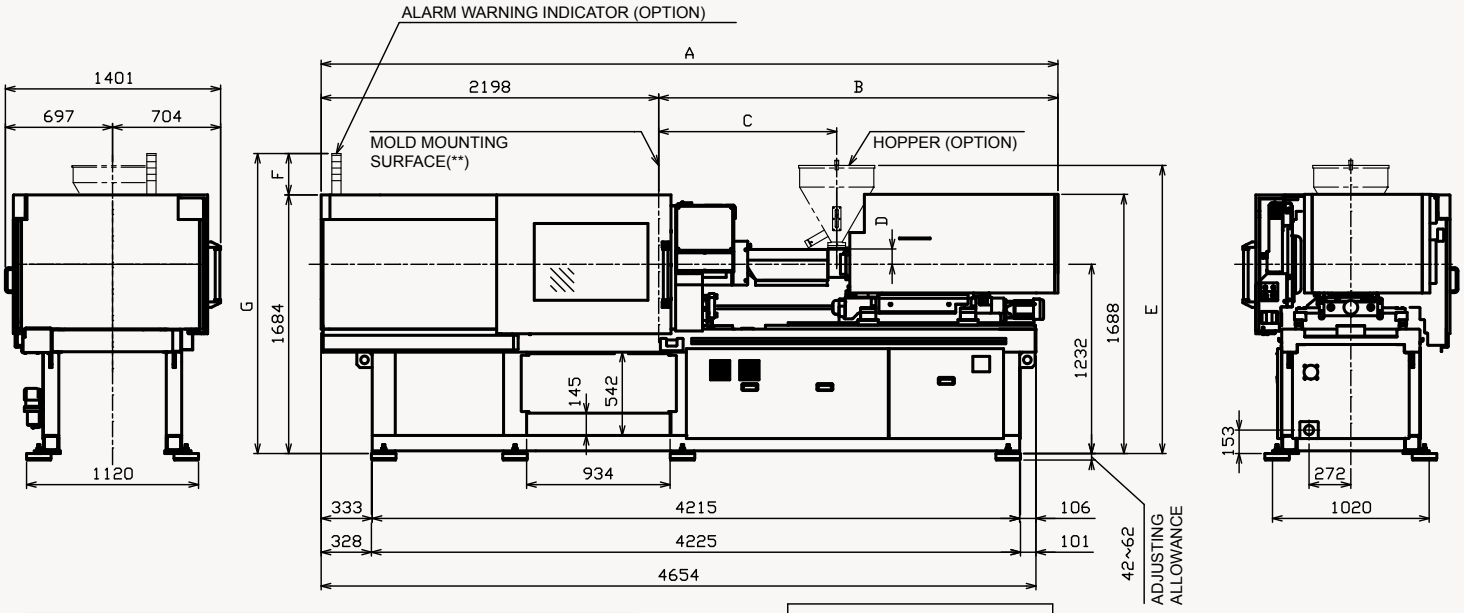
265 (H) X 240 (V)
MIN. MOLD DIMENSIONS ARE 265 (H) X 240 (V). IN CASE OF MAX. CLAMPING FORCE, DO NOT MOUNT SMALLER MOLD THAN DESCRIBED ABOVE.

Nota: specificaties kunnen wijzigen zonder voorafgaande kennisgeving. Contacteer Toshiba Machines voor recentste data.

EC130SXII

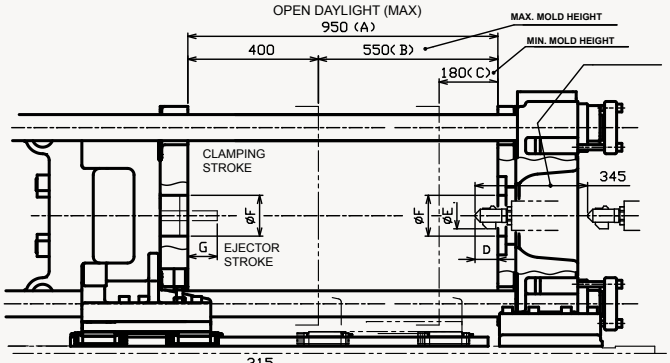


1) Values marked with * is applied for optional hopper slide unit.
2) The position of mold mounting surface of stationary platen (**) vary with the optional specification such as T-slotted mold platen, insulating plates and magnetic clamp unit.



INJECTION UNIT	A	B	C	D	E
3A, Y	4812	2614	1174	110	1886 (*1965)
4A, Y	4902	2704	1264	100	1876 (*1955)
4B	5006	2808	1368	100	1876 (*1955)

ALARM WARNING INDICATOR (OPTION)		
NUMBER OF LAYERS	F	G
1	146	1830
2	187	1871
3	228	1912
4	269	1953



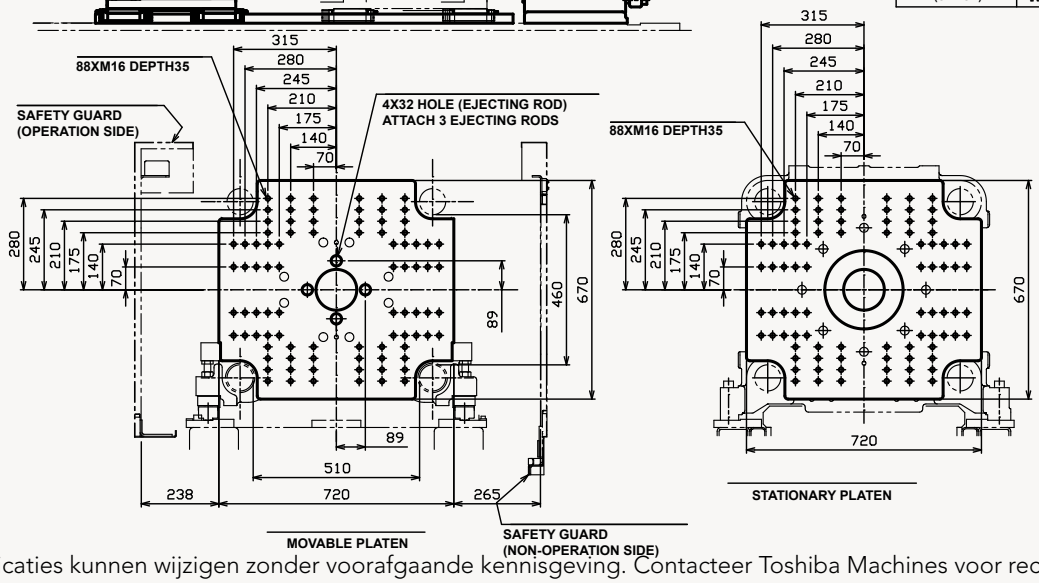
(D) NOZZLE PROJECTION		
13A ~	(STD)	65
	(OPTION)	100
		135

(E) OUTSIDE DIAMETER OF NOZZLE HEATER	
13A ~	80

LOCATING RING HOLE DIAMETER	
(STD)	$\phi 125^{+0.040}_{0}$

IN CASE OF OPTIONAL INSULATING PLATES			5mm	10mm
(A) OPEN DAYLIGHT (MAX.)			940	930
(B) MAX. MOLD HEIGHT			540	530
(C) MIN. MOLD HEIGHT			170	160
NOZZLE PROJECTION (D)	13A ~	(STD)	60	55
		(OPTION)	95	90
			130	125

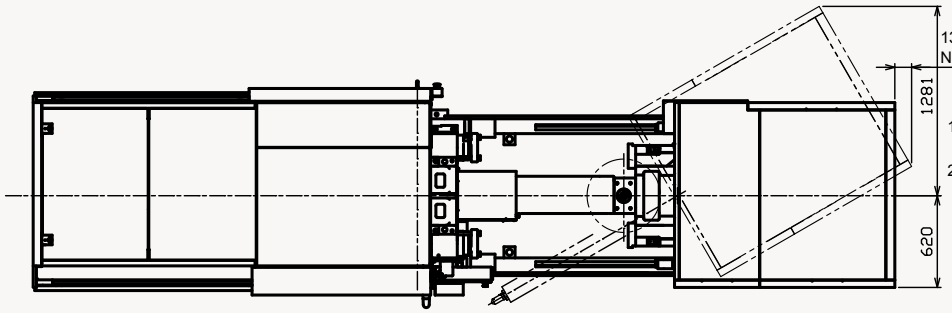
EJECTOR STROKE	
(STD)	90
(OPTION)	120



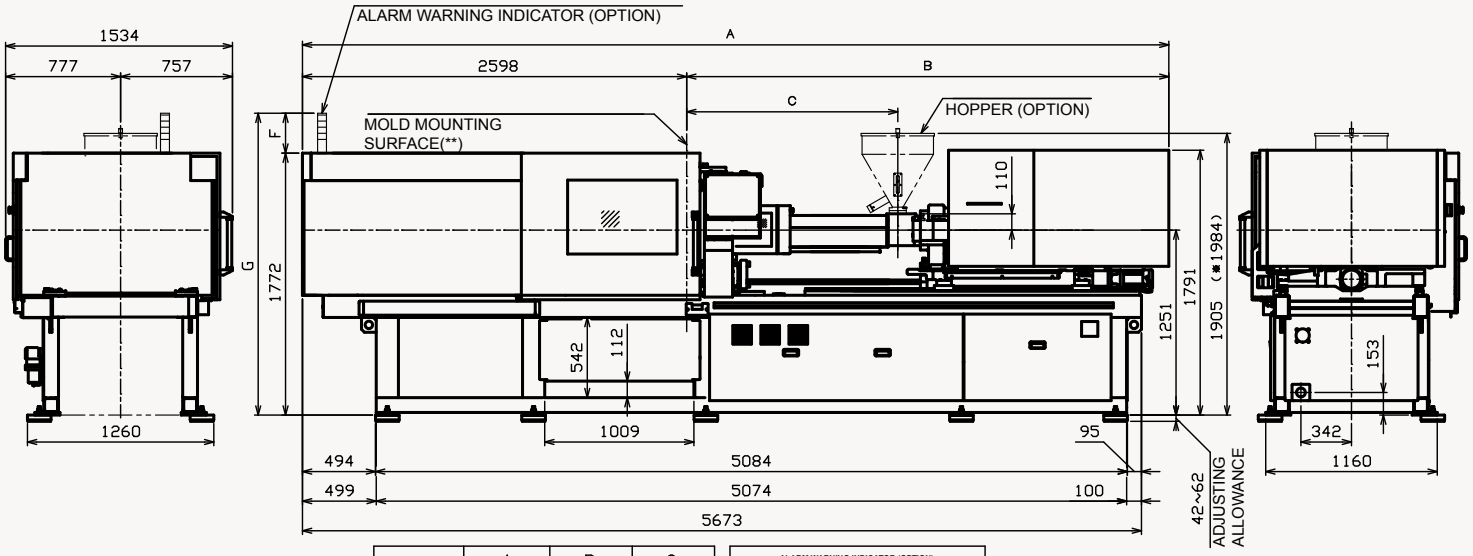
295 (H) X 270 (V)
MIN. MOLD DIMENSIONS ARE 295 (H) X 270 (V). IN CASE OF MAX. CLAMPING FORCE, DO NOT MOUNT SMALLER MOLD THAN DESCRIBED ABOVE.

Nota: specificaties kunnen wijzigen zonder voorafgaande kennisgeving. Contacteer Toshiba Machines voor recentste data.

EC180SXII

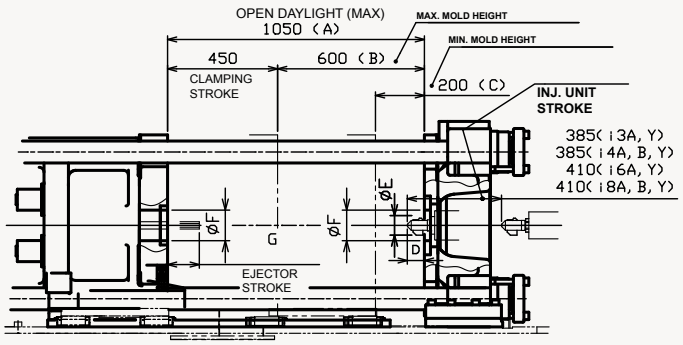


1) Values marked with * is applied for optional hopper slide unit.
2) The position of mold mounting surface of stationary platen (**) vary with the optional specification such as T-slotted mold platen, insulating plates and magnetic clamp unit.



INJECTION UNIT	A	B	C
6A, Y	5859	3261	1428
8A, Y	5958	3360	1527
8B	6062	3464	1631

ALARM WARNING INDICATOR (OPTION)		
NUMBER OF LAYERS	F	G
1	146	1918
2	187	1959
3	228	2000
4	269	2041



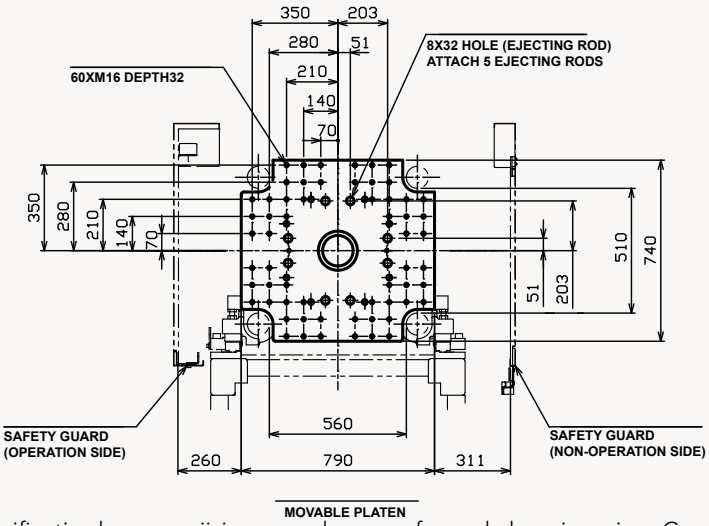
NOZZLE PROJECTION		
i3A ~	(STD)	65
	(OPTION)	100
		135

(E) OUTSIDE DIAMETER OF NOZZLE HEATER	
i3A ~	80

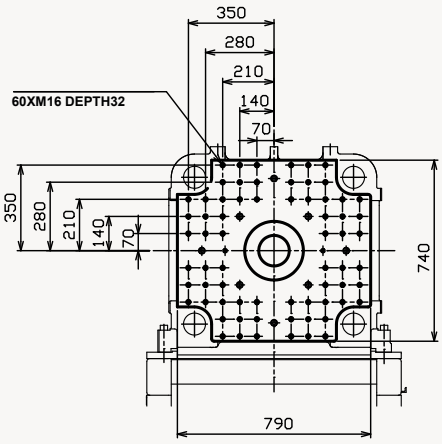
(F) LOCATING RING HOLE DIAMETER	
(STD)	$\phi 125^{+0.040}_{0}$
(OPTION)	$\phi 160^{+0.040}_{0}$

IN CASE OF OPTIONAL INSULATING PLATES			5mm	10mm
(A) OPEN DAYLIGHT (MAX.)			1040	1030
(B) MAX. MOLD HEIGHT			590	580
(C) MIN. MOLD HEIGHT			190	180
(D) NOZZLE PROJECTION	i3A ~	(STD)	60	55
		(OPTION)	95	90
			130	125

(G) EJECTOR STROKE	
(STD)	130
(OPTION)	180



MOVABLE PLATEN

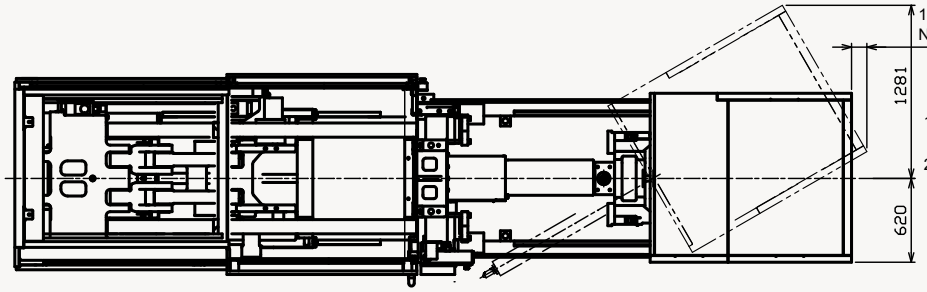


STATIONARY PLATEN

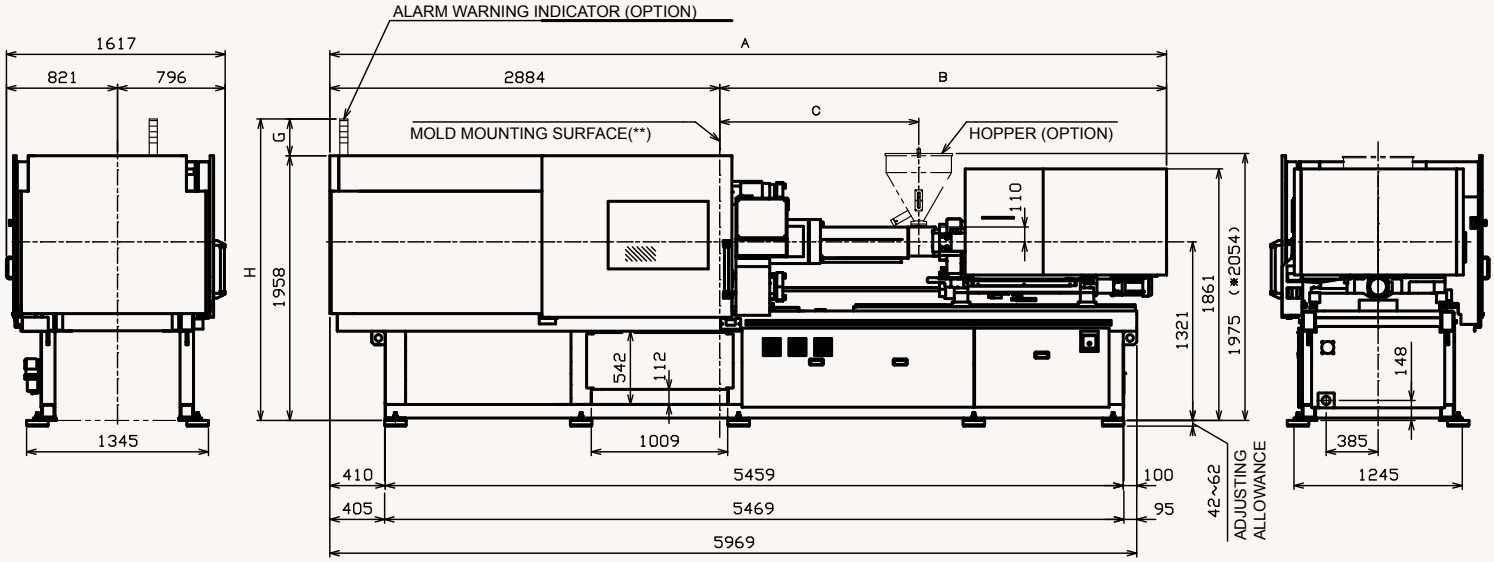
325 (H) X 300 (V)
MIN. MOLD DIMENSIONS ARE 325 (H) X 300 (V). IN CASE OF MAX. CLAMPING FORCE, DO NOT MOUNT SMALLER MOLD THAN DESCRIBED ABOVE.

Nota: specificaties kunnen wijzigen zonder voorafgaande kennisgeving. Contacteer Toshiba Machines voor recentste data.

EC230SXII

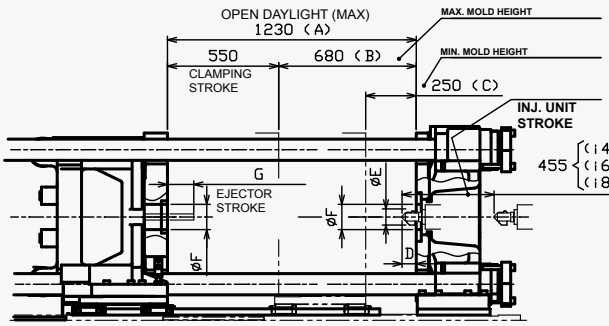


1) Values marked with * is applied for optional hopper slide unit.
2) The position of mold mounting surface of stationary platen (**) vary with the optional specification such as T-slotted mold platen, insulating plates and magnetic clamp unit.



INJECTION UNIT	A	B	C
6A, Y	6190	3306	1473
8A, Y	6289	3405	1572
8B	6393	3509	1676

ALARM WARNING INDICATOR (OPTION)		
NUMBER OF LAYERS	G	H
1	146	2104
2	187	2145
3	228	2186
4	269	2227



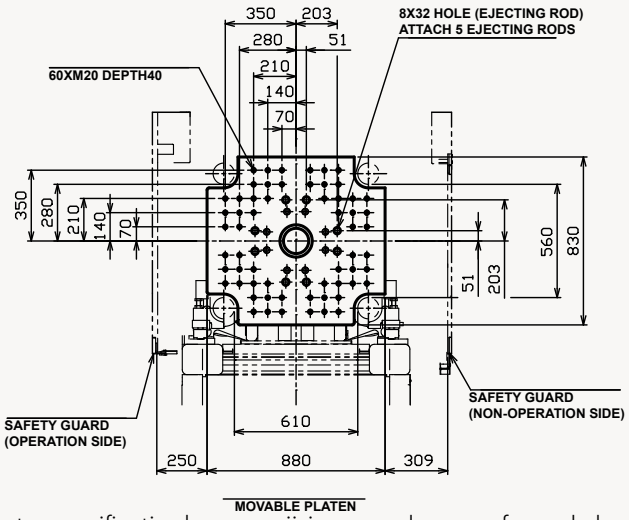
(D) NOZZLE PROJECTION		
i4A ~	(STD)	65
	(OPTION)	100
		135

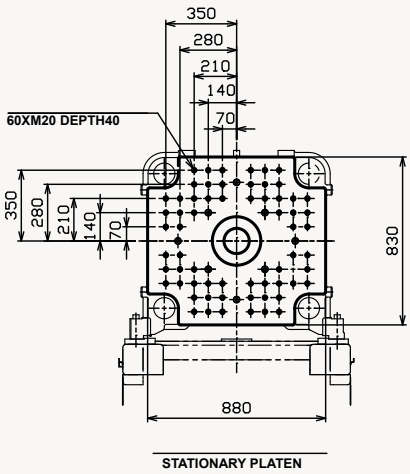
(E) OUTSIDE DIAMETER OF NOZZLE HEATER	
i4A ~	80

(F) LOCATING RING HOLE DIAMETER	
(STD)	$\phi 125^{+0.040}_{0}$
(OPTION)	$\phi 160^{+0.040}_{0}$

IN CASE OF OPTIONAL INSULATING PLATES			5mm	10mm
(A) OPEN DAYLIGHT (MAX.)			1220	1210
(B) MAX. MOLD HEIGHT			670	660
(C) MIN. MOLD HEIGHT			240	230
NOZZLE PROJECTION (D)	i4A ~	(STD)	60	55
		(OPTION)	95	90
			130	125

(G) EJECTOR STROKE	
(STD)	130
(OPTION)	180





360 (H) X 335 (V)
MIN. MOLD DIMENSIONS ARE 360 (H) X 335 (V). IN CASE OF MAX. CLAMPING FORCE, DO NOT MOUNT SMALLER MOLD THAN DESCRIBED ABOVE.

Nota: specificaties kunnen wijzigen zonder voorafgaande kennisgeving. Contacteer Toshiba Machines voor recentste data.

AANTEKENINGEN

Nota: specificaties kunnen wijzigen zonder voorafgaande kennisgeving. Contacteer Toshiba Machines voor recentste data.

Offices / Technical Support

Ask us.

Toshiba Machine brings a depth of experience and expertise to help you create the ideal molding solution. With locations across Europe, plus on-site assistance when you need hands-on help, you get the customer assistance and technical support to help you excel.

Toshiba Machine (EU) Ltd.
66 Burners Lane, Kiln Farm
Milton Keynes, MK11 3HD, UK
Tel: +44 (0)1908 562327
Email: sales@toshiba-machine.co.uk

TOSHIBA MACHINE
www.Toshiba-Machine.com

©2016 Toshiba Machine

Reach for the impossible. Achieve the incredible.