

高可靠性 高性能的电动注塑机

ROBOSHOT SC series

S180C

S280C

S350C



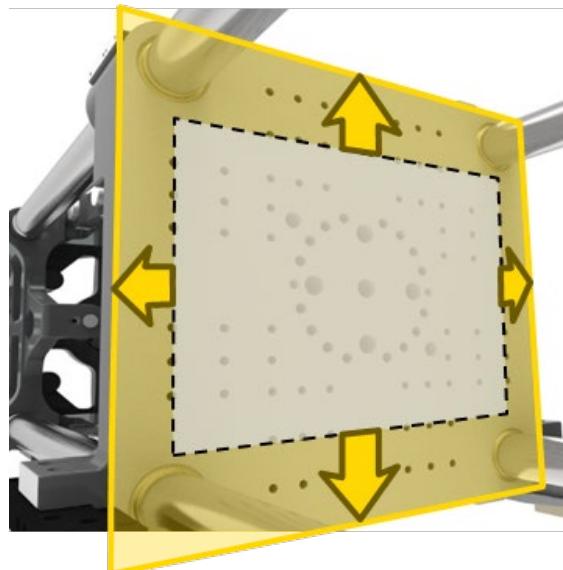
<https://www.fanuc.co.jp/>

卓越的控制与进化机构的融合 ROBOSHOT SC series

进化的锁模部

Champion

通过信赖与实绩的高刚性锁模装置，大幅扩展了拉杆间距和开闭模行程



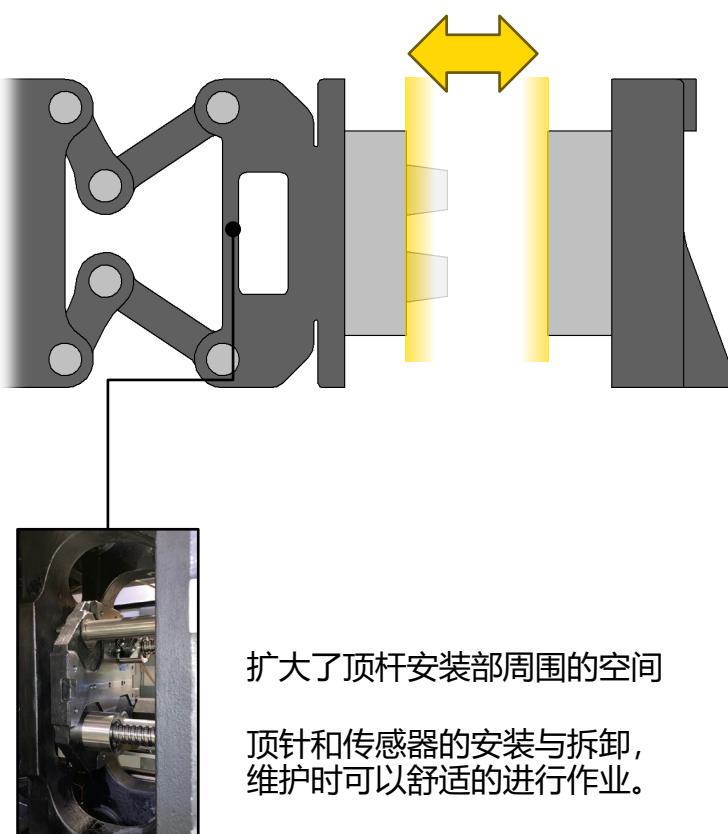
扩展了**拉杆间距**
可以安装比以往更大的模具

a-S150iB W560 H510
S180C W560×H560

a-S250iB W710 H635
S280C W730×H730

a-S300iB W810 H710
S350C W830×H830

重新设计了顶杆安装部周围的结构，大幅提升了作业性



扩大了**开闭模间距**
适用于深度成型品和
大型模具

a-S150iB 440mm 10mm
S180C 450mm

a-S250iB 600mm 30mm
S280C 630mm

a-S300iB 600mm 130mm
S350C 730mm

扩大了顶杆安装部周围的空间

顶针和传感器的安装与拆卸，
维护时可以舒适的进行作业。

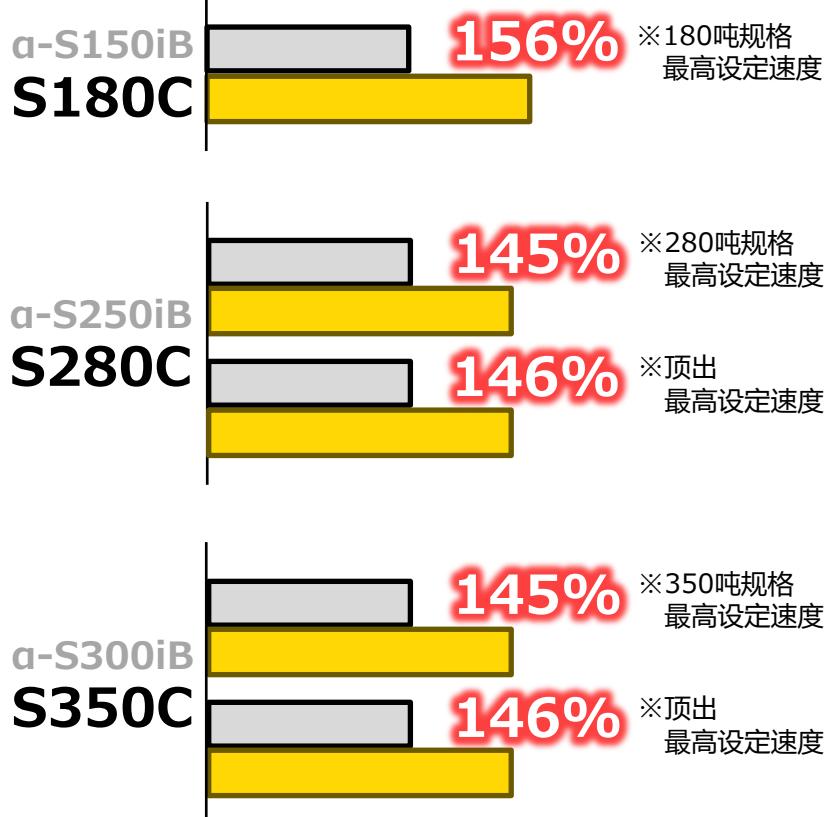
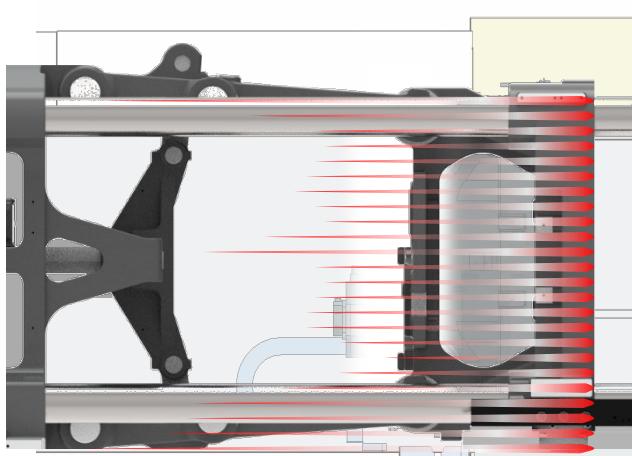
卓越的控制与进化机构的融合 ROBOSHOT SC series

通过高速动作提升生产性

Creative

开闭模和产品顶出速度的高速化，缩短空循环时间
标准配备成型中锁模力自动调整，最小锁模力检测功能，实现高生产性能

模具开闭和顶出速度高速化



标准配备锁模力传感器

显示实际锁模力，运行中锁模力校正，
最小锁模力检测
通过利用各种标准功能
高速且精密的开闭模动作
可以大幅提高生产效率

大幅缩短
Euromap6空循环时间



卓越的控制与进化机构的融合 ROBOSHOT SC series

基于创新理念的新环保对策

Cutting-edge

作为电动注塑成型的先锋，发那科致力于减少耗电量
提倡下一代的可持续性，开拓节能新环境

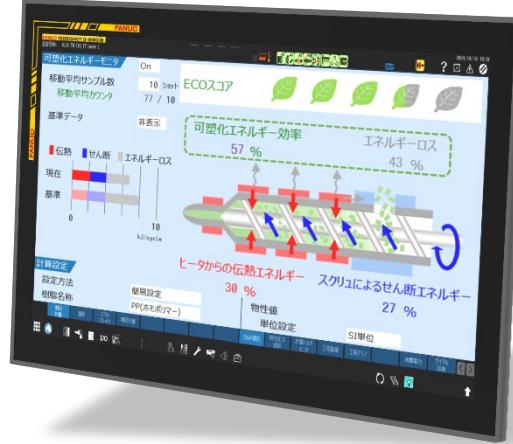
※仅供参考

塑化能耗监视器

树脂塑化过程中所消耗的能量分为
『传热』『剪切热』『能量损耗』三类

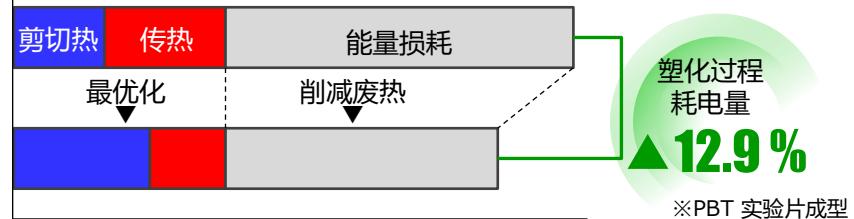
参考显示的比例，可以根据树脂和成型类型
调整成型条件，实现最佳比例

可以掌握加热器外表面和下料口排出的废热



料筒温度自动调整

通过机器监视塑化状态
并通过调整加热器温度来减少能量损失
从而减少耗电量

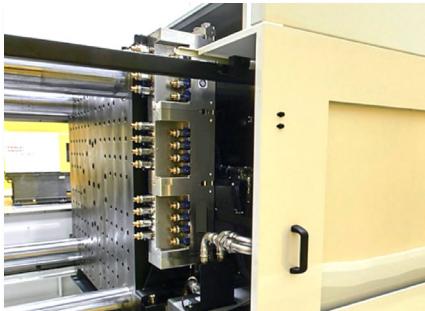


丰富的选配功能，支持多样化成型

Capable

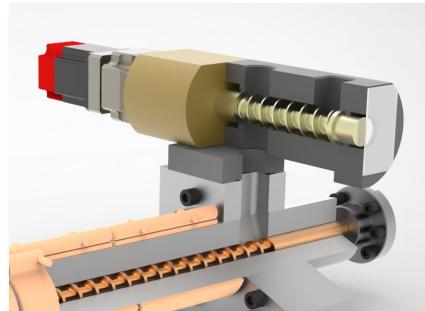
除了丰富的标准功能外，还提供多种选配功能
以满足各种成型需求，提高成型品的质量和附加值

扩展外盖



可以整理周边机器的配线线路

适量供给装置



控制材料供应量促进气体排出

模温机通信

TCD comm.	TCD	Mold1	HB-180Z2-16-4M-A2-405	Control Ch	
Name	Upper range [°C]	Lower range [°C]	To [°C]	From [°C]	Ope. mode
1ch TCD_TEST	10.0	40.0	10.0	40.0	40.0
2ch TCD_TEST	10.0	40.0	10.0	37.8	37.8
3ch TCD_TEST	10.0	40.0	10.0	37.8	37.8
4ch TCD_TEST	10.0	40.0	10.0	37.8	37.8

Euromap82.1

可以进行模温机和OPC UA通信

可以在各个成型领域使用ROBOSHOT

不仅有外部插座和水管歧管等一般选配，还提供高速开闭模和高压射出规格，伺服抽芯附加轴控制和OPC UA通信接口等，
多种集成了发那科技术的选项功能

发那科的伺服技术



与周边机器的结合



对应特殊材料



*左侧是一些例子
欢迎随时咨询

主要规格

项目		单位	ROBOSHOT S180C																			
锁模部分	最大锁模力	kN	1800																			
	最大-最小模厚 双模板	mm	600-200 (模厚变更选配500-200)																			
	最大-最小模厚 单模板	mm	675-275 (模厚变更选配575-275)																			
	开闭模行程	mm	450																			
	拉杆间距 宽×高	mm	560×560																			
	模板尺寸 宽×高	mm	800×800																			
	顶出力/顶出行程 (顶出点数)	kN/mm	35/150 (5)																			
射出部分	螺杆直径	mm	22	26	28	32	36	40	44	32	36	40	44	48	52	32	36	40	44	48	52	56
	最大射出体积	cm ³	29	50	58	103	147	181*	243	121	153	188	268	318	442	121	153	188	268	318	442	640
	射出单元规格		B330S								B710								B900S			
	最大射出压力 (高填充模式)	MPa	340	---	---	---	---	---	---	380	345	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
	最大射出压力 (耐腐蚀耐磨等)	MPa	290	260	220	170	---	---	---	310	310	280	240	190	160	300	240	190	---	---	---	---
	最大射出压力 (一般用途等)	MPa	260	260	220	170	---	---	---	280	280	260	220	190	160	280	240	190	---	---	---	---
	最大射出速度	mm/s	550								350								500			
	螺杆最大转速	min ⁻¹	450								400								400			
	射出单元规格		B330								B710G								B900			
射出部分	最大射出压力 (高填充模式)	MPa	340	340	320	270	220	---	---	380	330	---	---	---	---	380	345	---	---	---	---	---
	最大射出压力 (耐腐蚀耐磨等)	MPa	290	290	270	250	190	160	---	310	310	260	220	190	160	310	310	280	240	190	160	140
	最大射出压力 (一般用途等)	MPa	260	260	240	220	190	160	---	280	280	260	220	190	160	280	280	260	220	190	160	140
	最大射出速度	mm/s	350								200								350			
	螺杆最大转速	min ⁻¹	450								300								400			
	射出单元规格		B330D								B710D								B1100P			
	最大射出压力 (高填充模式)	MPa	---	---	---	270	220	---	---	380	345	---	---	---	---	380	345	320	280	---	---	---
	最大射出压力 (耐腐蚀耐磨等)	MPa	---	---	---	250	200	180	---	310	310	280	240	190	160	310	310	280	260	230	200	172
	最大射出压力 (一般用途等)	MPa	---	---	---	220	200	180	---	280	280	260	220	190	160	280	280	260	230	200	172	
	最大射出速度	mm/s	200								280								280			
	螺杆最大转速	min ⁻¹	450								400								400			
射出部分	射出单元规格		B430																			
	最大射出压力 (高填充模式)	MPa	---	---	---	---	---	---	---													
	最大射出压力 (耐腐蚀耐磨等)	MPa	---	---	---	290	260	210	170													
	最大射出压力 (一般用途等)	MPa	---	---	---	230	220	210	170													
	最大射出速度	mm/s	350																			
	螺杆最大转速	min ⁻¹	450								400											

项目		单位	ROBOSHOT S280C																						
锁模部分	最大锁模力	kN	2800																						
	最大-最小模厚	mm	750-300 (模厚变更选配650-300)																						
	开闭模行程	mm	630																						
	拉杆间距 宽×高	mm	730×730																						
	模板尺寸 宽×高	mm	1050×1050																						
	顶出力/顶出行程 (顶出点数)	mm	80/220 (13)																						
射出部分	螺杆直径	kN/mm	22	26	28	32	36	40	44	32	36	40	44	48	52	56	40	44	48	52	56	64	68	72	
	最大射出体积	mm	29	50	58	103	147	181*	243	121	153	188	268	318	442	640	188	268	318	442	640	836	944	1059	
	射出单元规格		B330S								B900S								B1600						
	最大射出压力 (高填充模式)	MPa	340	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
	最大射出压力 (耐腐蚀耐磨等)	MPa	290	260	220	170	---	---	---	300	240	190	---	---	---	---	280	280	270	240	225	175	155	135	
	最大射出压力 (一般用途等)	MPa	260	260	220	170	---	---	---	280	240	190	---	---	---	---	280	280	270	240	225	175	155	135	
	最大射出速度	mm/s	550								500								270						
	螺杆最大转速	min ⁻¹	450								400								400						
	射出单元规格		B330								B900								B1600D						
射出部分	最大射出压力 (高填充模式)	MPa	340	340	320	270	220	---	---	380	345	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---
	最大射出压力 (耐腐蚀耐磨等)	MPa	290	290	270	250	190	160	---	310	310	280	240	190	160	140	280	280	270	240	225	175	155	135	
	最大射出压力 (一般用途等)	MPa	260	260	240	220	190	160	---	280	280	260	220	190	160	140	280	280	270	240	225	175	155	135	
	最大射出速度	mm/s	350								350								240						
	螺杆最大转速	min ⁻¹	450								400								400						
	射出单元规格		B430								B1100P														
	最大射出压力 (高填充模式)	MPa	---	---	---	---	---	---	---	380	345	320	280	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
	最大射出压力 (耐腐蚀耐磨等)	MPa	---	---	---	290	260	210	170	310	310	280	260	230	200	172									
	最大射出压力 (一般用途等)	MPa	---	---	---	230	220	210	170	280	280	280	260	230	200	172									
	最大射出速度	mm/s	200								280														
	螺杆最大转速	min ⁻¹	450								400														

注释： 使用高填充模式时，需要专用的料筒。

最大射出压力，最大保压是可能设定的最大值。最大保压压力与最大射出压力相同。

最大射出压力，根据安装的螺杆料筒规格不同而有所不同。根据螺杆直径不同，成型条件可能受到限制。

最大剪切应力，最大保压，根据支承的
详细情况请另行参阅 [规格一览表]。

*：在S180C B430中，螺杆直径Φ40的最大射出体积为201cm³。

主要规格

项目		单位	ROBOSHOT S350C																			
锁模部分	最大锁模力	kN	3500																			
	最大-最小模厚	mm	750-300 (模厚变更选配650-300)																			
	开闭模行程	mm	730																			
	拉杆间距 宽×高	mm	830×830																			
	模板尺寸 宽×高	mm	1150×1150																			
	顶出力/顶出行程 (顶出点数)	kN/mm	80/220 (13)																			
射出部分	螺杆直径	mm	32	36	40	44	48	52	56	40	44	48	52	56	64	68	72	64	68	72	80	
	最大射出体積	cm ³	121	153	188	268	318	442	640	188	268	318	442	640	836	944	1059	901	1090	1303	1608	
	射出单元规格		B900S								B1600								B2400			
	最大射出压力 (高填充模式)	MPa	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
	最大射出压力 (耐腐蚀耐磨等)	MPa	300	240	190	---	---	---	---	280	280	270	240	225	175	155	135	220	200	185	150	
	最大射出压力 (一般用途等)	MPa	280	240	190	---	---	---	---	280	280	270	240	225	175	155	135	220	200	185	150	
	最大射出速度	mm/s	500								270								160			
	螺杆最大转速	min ⁻¹	400								400								300	400	300	200
	射出单元规格		B900								B1600D											
	最大射出压力 (高填充模式)	MPa	380	345	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	
	最大射出压力 (耐腐蚀耐磨等)	MPa	310	310	280	240	190	160	140	280	280	270	240	225	175	155	135					
	最大射出压力 (一般用途等)	MPa	280	280	260	220	190	160	140	280	280	270	240	225	175	155	135					
	最大射出速度	mm/s	350								240											
	螺杆最大转速	min ⁻¹	400								400								300			
	射出单元规格		B1100P																			
	最大射出压力 (高填充模式)	MPa	380	345	320	280	---	---	---													
	最大射出压力 (耐腐蚀耐磨等)	MPa	310	310	280	260	230	200	172													
	最大射出压力 (一般用途等)	MPa	280	280	280	260	230	200	172													
	最大射出速度	mm/s	280																			
	螺杆最大转速	min ⁻¹	400																			

注释： 使用高填充模式时，需要专用的料筒。

最大射出压力，最大保压是可能设定的最大值。最大保压压力与最大射出压力相同。

最大射出压力，最大保压，根据安装的螺杆料筒规格不同而有所不同。根据螺杆直径不同，成型条件可能受到限制。

详细情况请另行参阅【规格一览表】。

*：在S180C B430中，螺杆直径φ40的最大射出体积为201cm³。

- ◆ 本商品目录的记载内容是2025年4月的规格。
- ◆ 本注塑机的外观及规格，如因改良而变更，恕不另行通知。
- ◆ 严禁擅自转载本商品目录中的内容。
- ◆ 本商品目录中所登载的照片包括选配项目。
- ◆ 本商品目录中所载的产品受《外汇和外国贸易法》的管制。
从日本出口到其他国家时，必须得到日本国政府的出口许可。
- ◆ 此外，将本产品再出口到其他国家时，必须得到再出口国家的政府许可。
而且，本产品还同时受美国政府再出口限制。
- ◆ 在出口或再出口本产品时，请向FANUC (发那科) 公司洽询。