

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										
	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	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 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
最大射出体积		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									
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														
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。

高可靠性 高性能的电动注塑机

ROBOSHOT SC series

S180C S350C

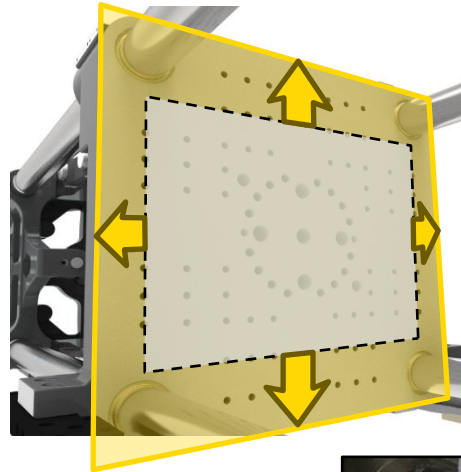


卓越的控制与进化机构的融合

ROBOSHOT SC series

进化的锁模部

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重新设计了顶杆安装部周围的结构，大幅提升了作业性



扩展了拉杆间距
可以安装比以往更大的模具

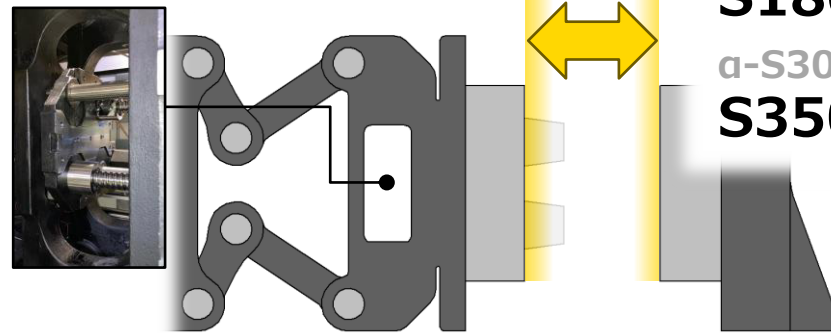
α-S150iB W560 H510 **50mm** 扩展
S180C W560×H560
α-S300iB W810 H710 **120mm** 扩展
S350C W830×H830

扩大了开闭模间距
适用于深度成型品和大型模具

α-S150iB 440mm **10mm** 扩大
S180C 450mm
α-S300iB 600mm **130mm** 扩大
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。



Champion

基于创新理念的新环保对策

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

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

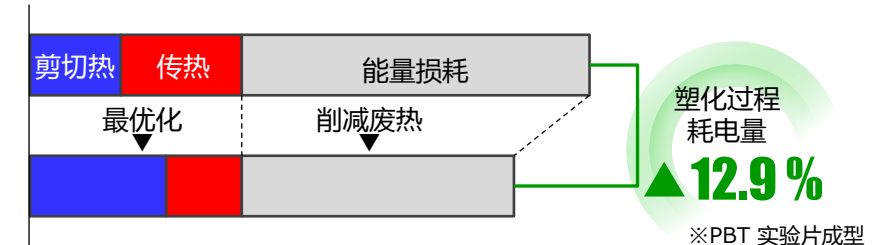
可以掌握加热器外表面和下料口排出的废热



※仅供参考

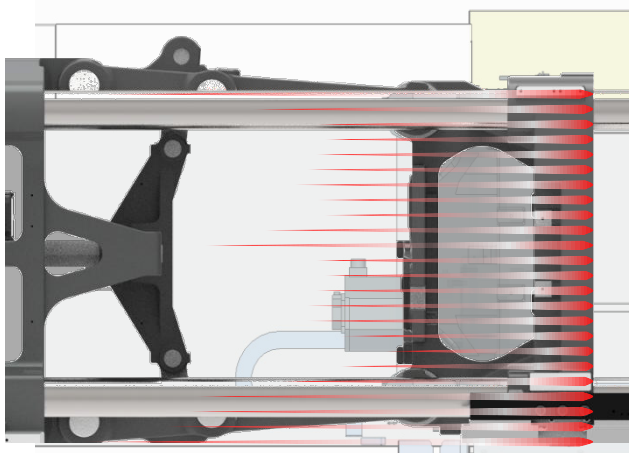
料筒温度自动调整

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



通过高速动作提升生产性

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

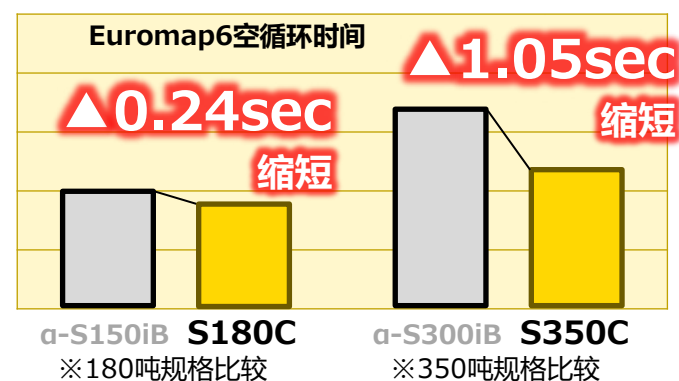
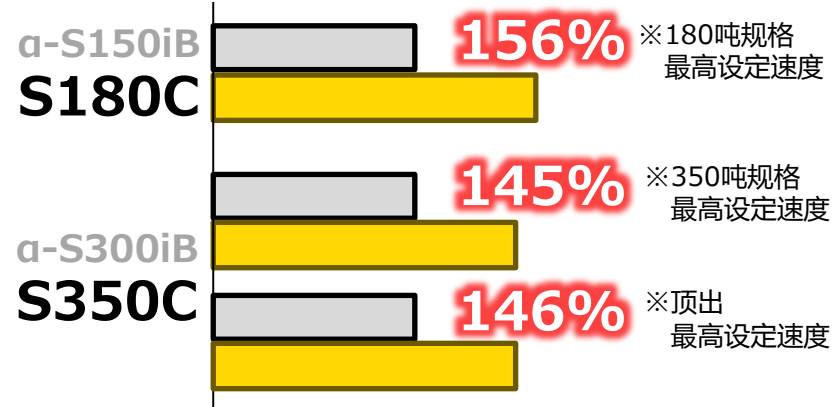


Creative

模具开闭高速化

大幅缩短成型周期

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

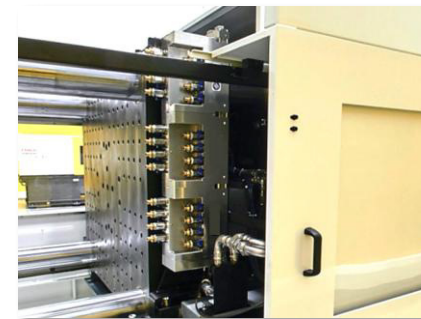


丰富的选配功能，支持多样化成型

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

Capable

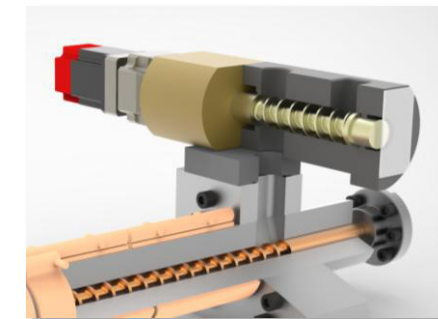
扩展外盖



可以整理周边机器的配线线路

※为用户提供可自由设计和安装机内配管及歧管的空间

适量供给装置



控制材料供应量促进气体排出

模温机通信



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

高速开闭模

高压射出

伺服附加轴

与周边机器的结合

OPC UA

机器人 I/F

自动模具夹紧 I/F

对应特殊材料

多材成型

LSR

热固化

*左侧是一些例子 欢迎随时咨询