

機種名	α-50B							
スクリュ径	20	22	26	28				
成形機本体(注1)	10.6KVA	11.0KVA	11.8KVA	12.3KVA				
付加オプション(注2)	20KVA							
総電気容量	成形機本体と付加オプションの合計となります。							
機種名	α-100B							
スクリュ径	22	26	28	32	36			
成形機本体(注1)	13.7KVA	14.5KVA	15.0KVA	17.5KVA	18.1KVA			
付加オプション(注2)	20KVA							
総電気容量	成形機本体と付加オプションの合計となります。							
機種名	α-150B(標準仕様)				α-150B(高速高圧)			
スクリュ径	32	36	40	44	32	36	40	44
成形機本体(注1)	22.5KVA	23.3KVA	26.0KVA	28.0KVA	40.5KVA	41.3KVA	44.0KVA	46.0KVA
付加オプション(注2)	20KVA				20KVA			
総電気容量	成形機本体と付加オプションの合計となります。							
機種名	α-300B(標準容量・標準射出)			α-300B(標準容量・高速高圧)				
スクリュ径	40	44	48	40	44	48		
成形機本体(注1)	26.9KVA	27.8KVA	28.4KVA	44.9KVA	45.8KVA	46.4KVA		
付加オプション(注2)	20KVA			20KVA				
総電気容量	成形機本体と付加オプションの合計となります。							
機種名	α-300B(大容量・標準射出)				α-300B(大容量・高速高圧)			
スクリュ径	44	48	56	64	44	48	56	64
成形機本体(注1)	45.8KVA	46.4KVA	52.4KVA	52.4KVA	55.8KVA	56.4KVA	62.4KVA	62.4KVA
付加オプション(注2)	20KVA				20KVA			
総電気容量	成形機本体と付加オプションの合計となります。							

注1) 成形機本体の電源容量は射出用モータとヒータ総容量の定格値の合計です。

注2) 付加オプションとは、外部コンセント、金型ヒータを示します。

2/6

1.3 設置と操作の安全

機械納入時の設置または、機械移設等の時には本章をよくお読みいただき、内容を理解した上で行っていただきますよう、お願いいたします。

1.3.1 設置環境

ROBOSHOTの設置環境を下表に示します。
また、機械寸法、フロアプラン図を参照して、余裕をもった設置をして下さい。

参照	8.1.1 ROBOSHOT 外観図
	8.1.2 ROBOSHOT フロアプラン

表 1.3.1(a) ROBOSHOT 設置環境

機種名	15B	30B	50B	100B	150B	300B標準容量	300B大容量
入力電源電圧	3相 AC200V ±10% 50/60Hz ±1Hz 3相 AC220V ±10% 60Hz ±1Hz						
主ブレーカ(標準) 注1)	20A	30A	30A	40A	60A	60A	100A
主ブレーカ(オプション) 注2)	50A	75A	75A	100A	100A	100A	150A
アース 注3)、注4)	第3種設置工事を施工願います。						
機械重量	約1.0ton	約2.5ton	約2.7ton	約4.5ton	約7.2ton	約10.5ton	約11.5ton
温度	0~40℃、但し20~25℃を推奨します。						
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。						
給排水源	冷却水を用意して下さい。						
周辺	保守エリアを確認して下さい。(スクリュ交換等)						

- 注1) 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2) オプション(金型ヒータ、外部コンセント)が付いた場合のブレーカ容量です。
- 注3) 高周波加熱機、放電加工機、アーク溶接機等の近くに設置する場合は、設置された遮蔽板でノイズを発生する機器を覆って下さい。また、ホッパーローダ、製品コンベア等は強力な静電ノイズを発生しますので、これらの機器も設置を行って下さい。
- 注4) 当社のACサーボモータはトランスレスサーボモータを使用しております。インバータ部のパワートランジスタのスイッチング動作により発生する高周波ノイズによるラジオ電波障害をなくすために、電源ラインフィルタを内蔵しています。
このためにわずかに漏洩電流が接地線を通して流れますので、接地をしないで運転することは絶対にしないで下さい。
- 注5) 5℃以下の場合(厳冬期の朝方等)は、ウォータージャケットの凍結に注意して下さい。
- 注6) じんあい、切削油、切粉等の濃度が比較的高い環境において使用される場合には、弊社まで御相談下さい。

電源容量は各機種、スクリュ径によって異なりますので、表 1.3.1(b) を参照して下さい。

表 1.3.1(b) ROBOSHOT 電源容量

機種名	α-15B		α-30B(標準仕様)			α-30B(高速高圧)		
	16	18	18	20	22	18	20	22
成形機本体(注1)	6.0KVA	6.4KVA	6.6KVA	6.6KVA	7.0KVA	9.3KVA	9.3KVA	9.7KVA
付加オプション(注2)	20KVA		20KVA					
総電気容量	成形機本体と付加オプションの合計となります。							

② 型締部カバー及び射出部のカバーを外し、図 1.3.4(b) の①～⑧に示す位置に水準器を置きます。
 なお、本作業は機械搬入、移設直後の型厚調整機構部（リアプラテン）が輸送固定位置にあり、金型が取り付けられていない状態で行ってください。

a) レベル調整に使用する水準器は 1DIV.=0.05mm/m または 1DIV.=0.10mm/m のものを使用して下さい。

<参考>

- ・ 1DIV.=0.10mm/m の水準器のほうが作業が容易です。
- ・ 水準器の長さが 150mm 程度の比較的短いものを推奨します。

b) 水準器を置く①～⑧のうち②と⑥についてはストレートエッジを、操作側から反操作側に渡し、その上に水準器を置いて下さい。
 c) 水準器を置く⑦と⑧については、ノズルタッチ部の LM ガイドのレール上に、長手方向に置いて下さい。

機種	位置		C		型開き量 (C2) と なる Y 軸位置	D	E	F	W
	A	B	C1 (型厚位置)	C2 (型開き量)					
α-15B	50	150	190	130	164.3	70	---	---	180
α-30B	100	210	300	110	約 190	80	520	600	225
α-50B	70	200	350	50	約 150	100	500	700	225
α-100B	70	200	400	0	0	160	670	900	320
α-150B	70	200	450	0	0	220	960	1000	375
α-300B	100	250	620	0	0	250	1100	1100	535

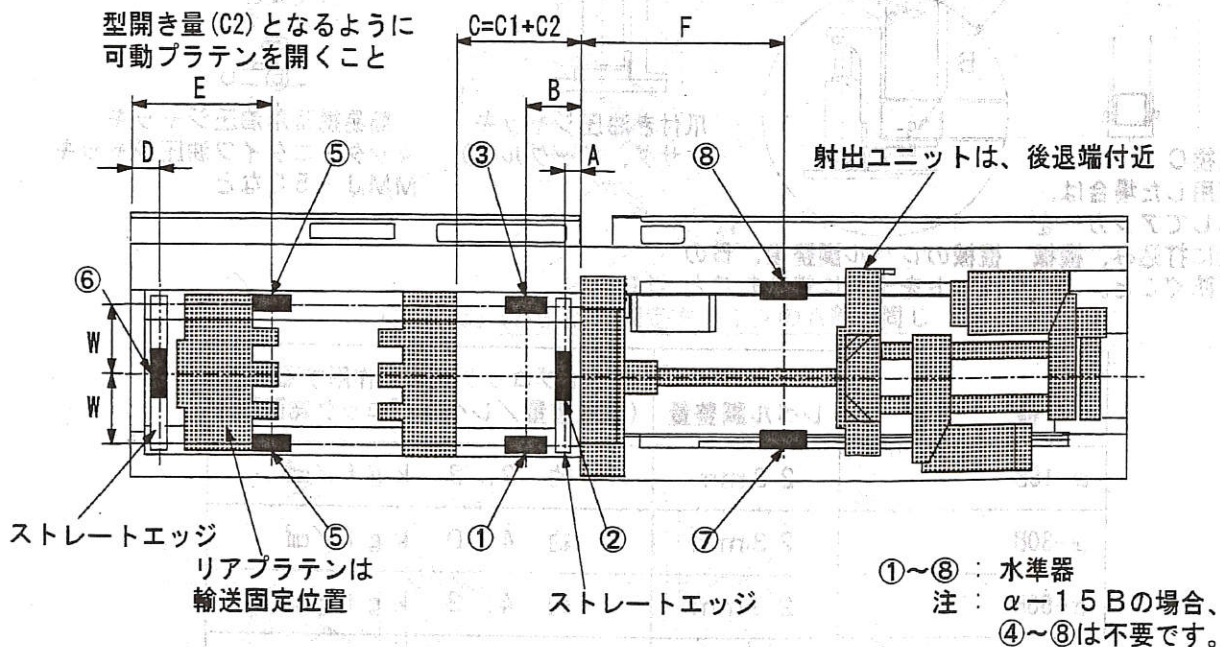


図 1.3.4(b) 水準器の位置

4/6

図8.1.3(d)にROBOSHOT α-100Bのプラテンパターン図を示します。

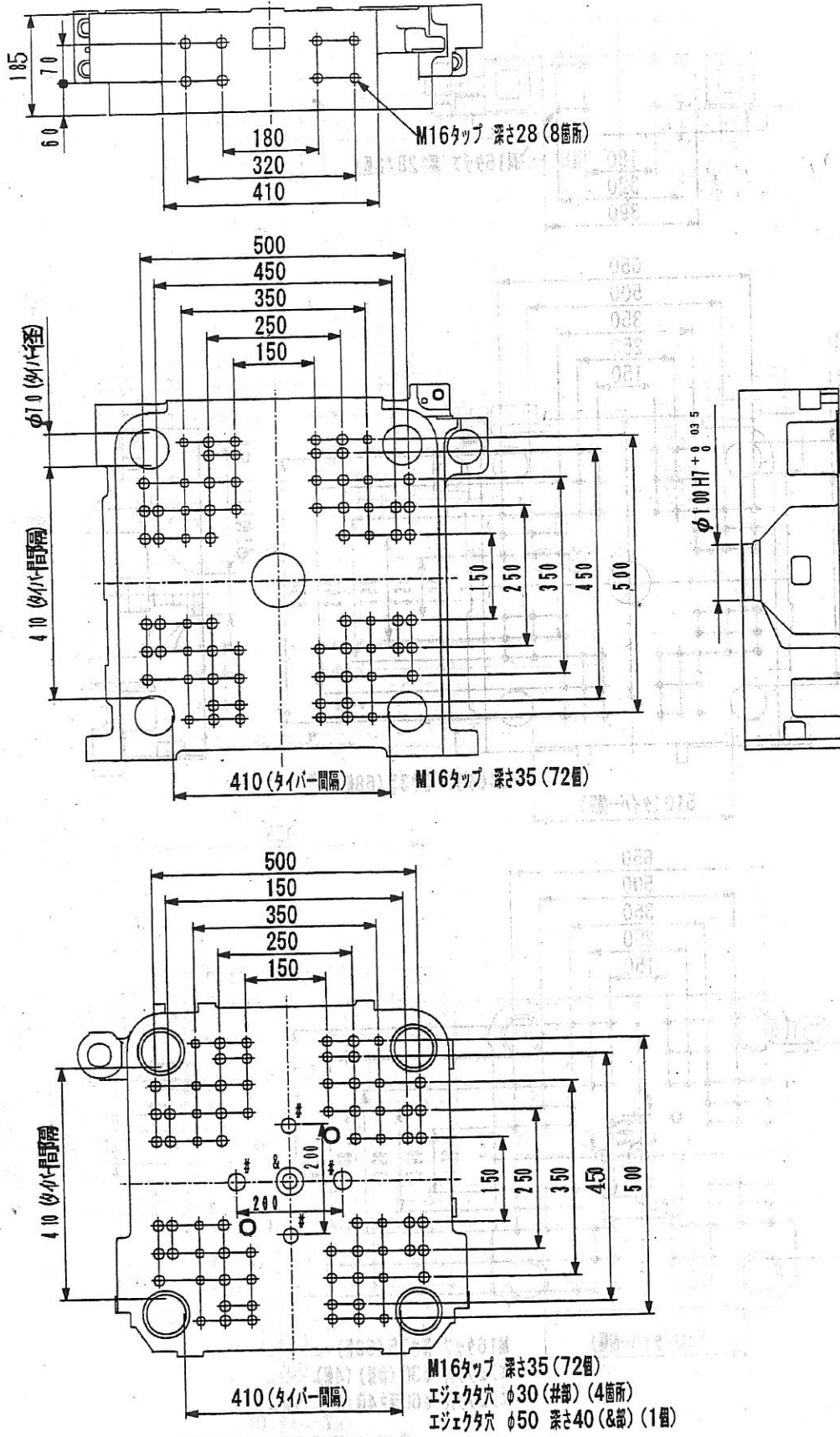
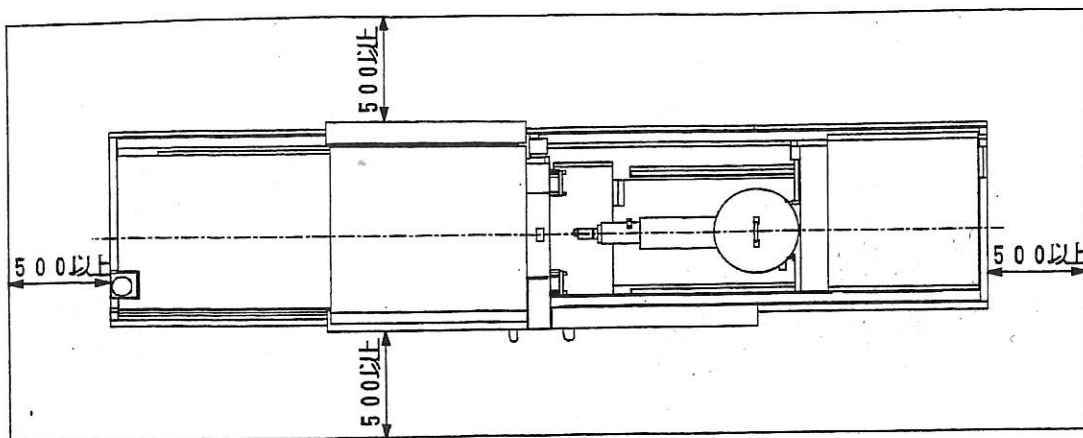


図8.1.3(d)にROBOSHOT α-100B プラテンパターン図

5/6

図8.1.2(d)にROBOSHOT α -100Bのフロアプラン図を示します。



アンカーボルト配置

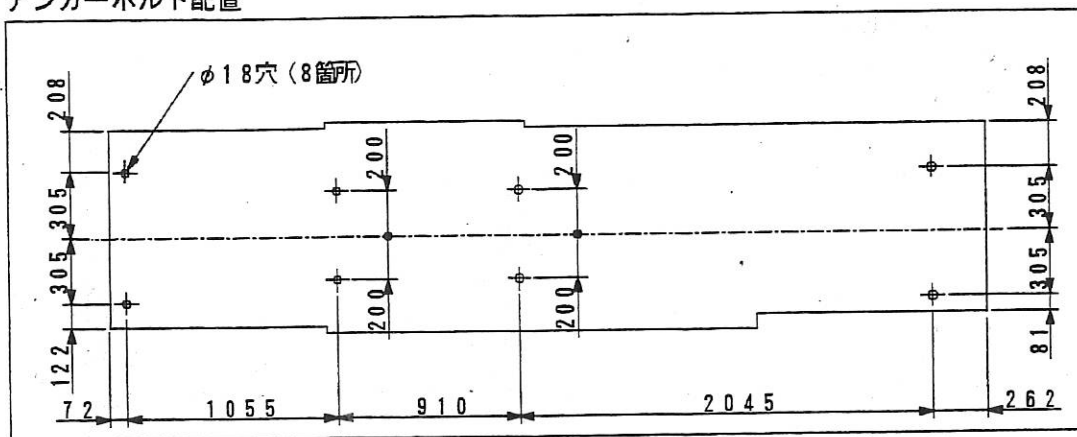


図8.1.2(d) ROBOSHOT α -100B フロアプラン図

図8.1.1(c)にROBOSHOT α -50Bの外観図を示します。

6/6

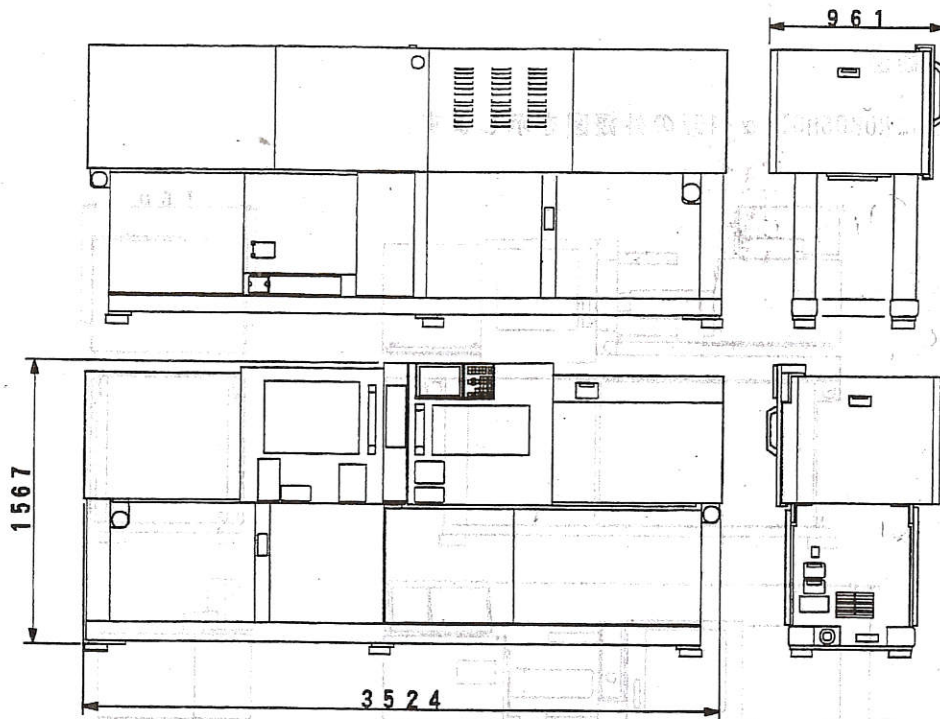


図8.1.1(c) ROBOSHOT α -50B 外観図

図8.1.1(d)にROBOSHOT α -100Bの外観図を示します。

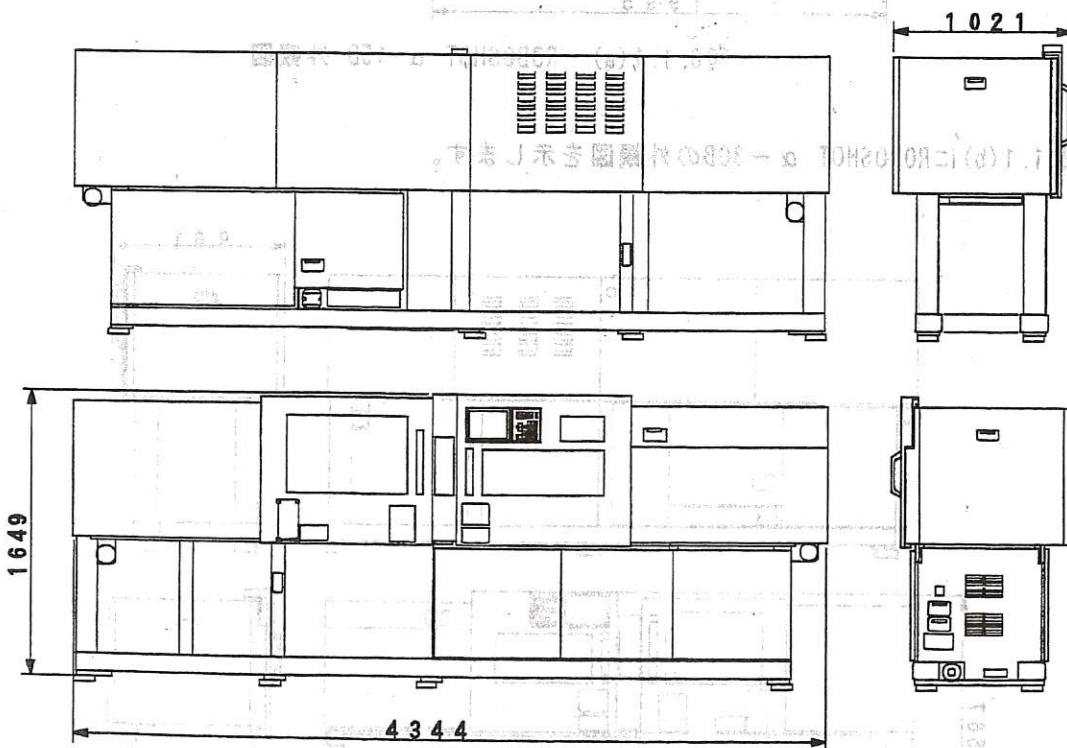


図8.1.1(d) ROBOSHOT α -100B 外観図