

1 PLASTAR ET-90 II V Specifications

Injection	Injection system	—	In-Line screw								
	Injection Unit	—	《VA55U》			《VB75U》			VC150U		
	Injection stroke	in	《2.51》	《2.83》	《2.83》	《3.77》	《5.11》	《4.40》	《4.40》	5.78	《5.03》
	Screw diameter	in	《0.62》	《0.70》	《0.78》	《0.78》	《0.94》	《1.10》	《0.94》	1.10	《1.25》
		(mm)	(16)	(18)	(20)	(20)	(24)	(28)	(24)	(28)	(32)
	Theoretical injection capacity	oz	《0.43》	《0.61》	《0.76》	《1.01》	《1.98》	《2.32》	《1.71》	3.05	《3.47》
	Injection rate	in ³ /s	《3.68》	《4.65》	《5.75》	《5.75》	《8.28》	《11.27》	《8.28》	11.27	《14.72》
	Max. injection speed	in/s	《11.81》			《11.81》			11.81		
	Max. injection pressure	psi	《36984》	《36984》	《36984》	《36984》	《34954》	《25671》	《36984》	34954	《26831》
	Max. injection holding pressure	psi	《36984》	《36984》	《34228》	《36984》	《31473》	《23206》	《36984》	31473	《24221》
	Recovery rate (PS)	oz/s	《0.10》	《0.14》	《0.17》	《0.17》	《0.35》	《0.57》	《0.24》	0.40	《0.60》
	Screw revolution speed	min ⁻¹	《500》			《500》			350		
Nozzle pressing force	U.S ton	1.1									
Clamping	Clamping system	—	Toggle								
	Clamping force	U.S ton	90								
	Clamping stroke	in	11.02								
	Min. mold height	in	5.91								
	Max. mold height	in	13.77								
	Tie bar clearance (H×V)	in	23.22×17.71								
	Max. die plate size (H×V)	in	32.28×26.77								
	Ejector force	U.S ton	2.7								
	Ejector stroke	in	2.55								
Others	Heater capacity	kW	《1.98》	《2.28》	《2.58》	《2.98》	《3.45》	《5.50》	《4.36》	5.50	《5.85》
	Mold height motor output	kW	0.4								
	Nozzle touch motor output	kW	《0.2》			《0.2》			0.2		
	Machine dimension (W×L)	in	48.82×76.93								
	Machine dimension (H)	in	《116.54》	《117.49》	《119.10》	《123.55》	《123.86》	《126.93》	《128.15》	128.19	《130.08》
	Power source	—	Three phase AC230V±10% 50Hz/60Hz								
	Main breaker capacity 200V Class 【400V Class ※1】	A	75 【50】								
	Total electric capacity	kVA	《10》			《13》			20		
	Cable size 200V Class 【400V Class ※1】	in ²	《0.03》 【0.02】			《0.03》 【0.02】			0.04 【0.03】		
	Machine weight	U.S ton	《5.3》			《5.3》			5.6		

NOTE) • The figures are subject to change without any legal obligation on the part of the manufacturer.
• The maximum injection pressure and the maximum holding pressure are attainable maximum set values. There values may be limited by molding conditions and cycle time.
• The maximum injection pressure and maximum holding pressure are values of case equipped with wear-resistant screw.
• These values may be low by screw diameter if install the screw of the standard material.
• The injection rate and the maximum injecting speed are calculated values. These values may be limited by set injecting pressures.
• When the machine is attached with an option, the capacity of the breaker may be changed.
• Figures in 【 】 are optional.
• Figures in 《 》 are numerical value except the standard injection unit.

※1. A transformer (option) is necessary on the machine side.