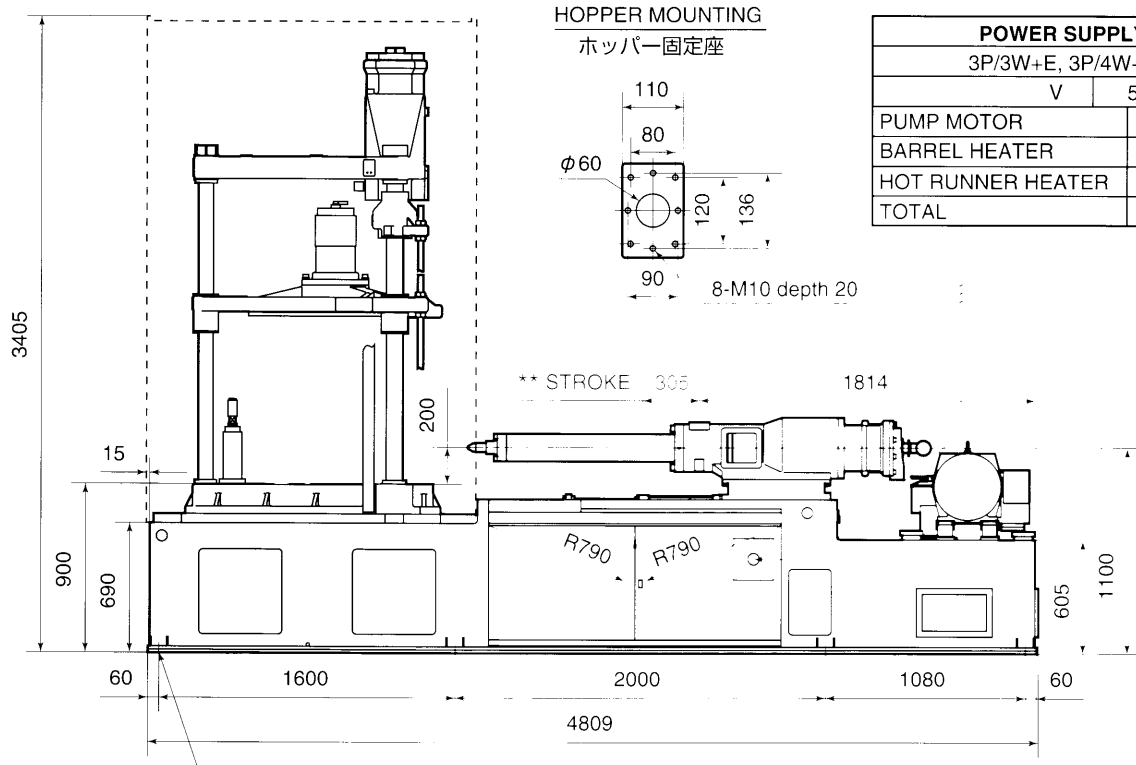
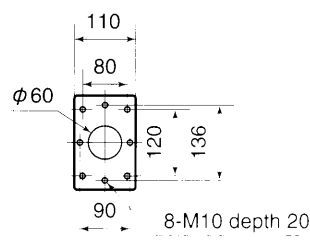


# 据付基礎図 FOUNDATION SBI-250LL-50S



HOPPER MOUNTING  
ホッパー固定座



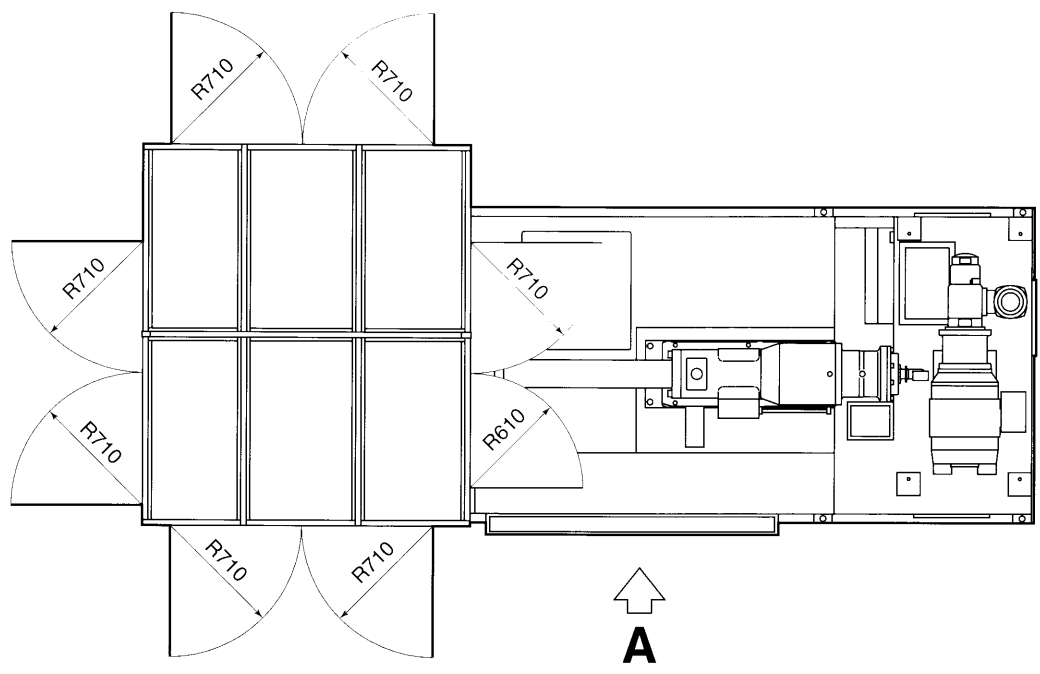
POWER SUPPLY	
3P/3W+E, 3P/4W+E	
V	50 / 60Hz
PUMP MOTOR	37 kW
BARREL HEATER	15.615 kW
HOT RUNNER HEATER	5.56 kW
TOTAL	58.175 kW

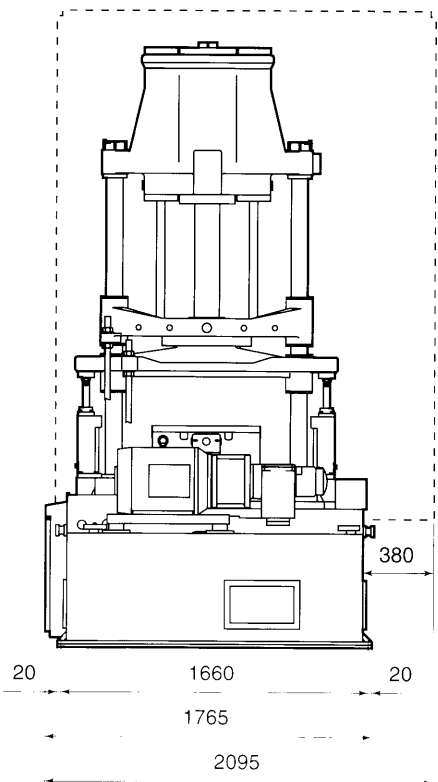
8-φ20 FOUNDATION BOLT HOLES  
基礎ボルト穴

VIEW FROM "A"  
A矢視図

The measurement of \*\* is only the movement stroke of the injection unit.  
The actual stroke measured when nozzle touches will vary with type of screw or barrel used.

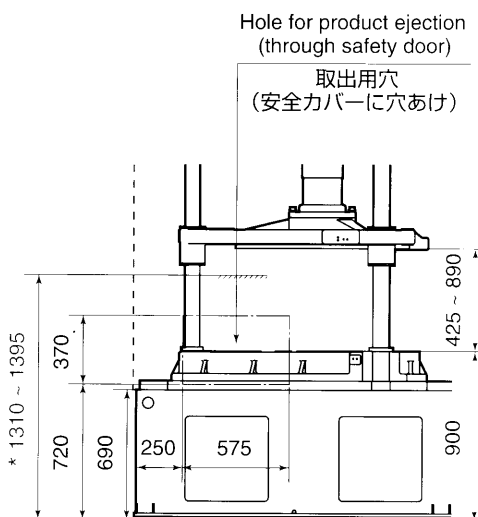
\*\*印の寸法は、射出装置のみの移動ストロークなので、ノズルタッチ時の実際ストロークは、スクリュー、加熱筒の種類により異なります。





The measurement of \* is the height up to the blow mold clamping plate.

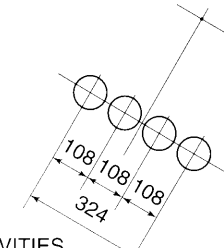
\*印の寸法は、ブロー型締板までの高さ



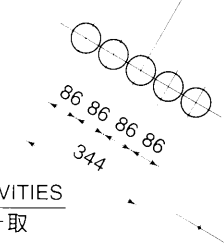
Hole for product ejection (through safety door)

取出用穴 (安全カバーに穴あけ)

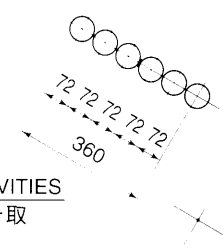
4 CAVITIES  
4ヶ取



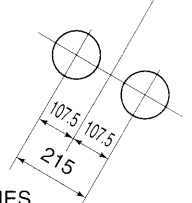
5 CAVITIES  
5ヶ取



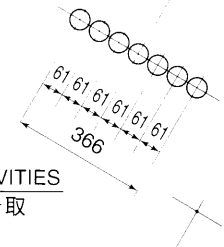
6 CAVITIES  
6ヶ取



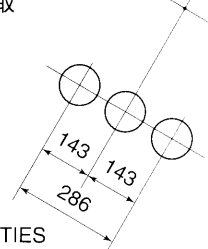
2 CAVITIES  
2ヶ取



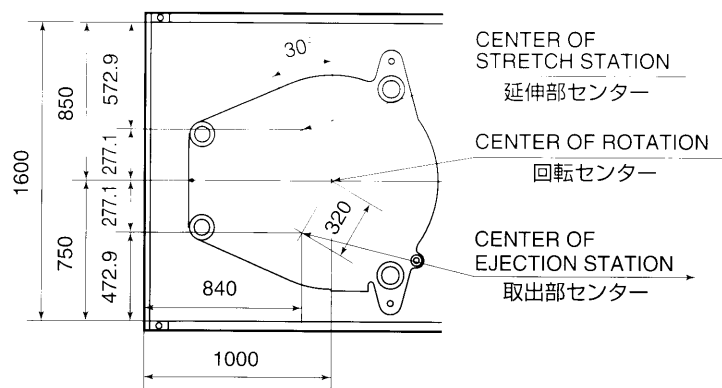
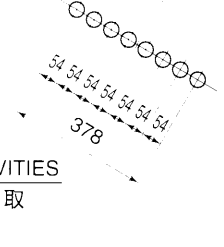
7 CAVITIES  
7ヶ取



3 CAVITIES  
3ヶ取



8 CAVITIES  
8ヶ取



CENTER OF STRETCH STATION

延伸部センター

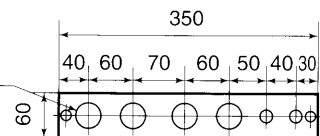
CENTER OF ROTATION

回転センター

CENTER OF EJECTION STATION

取出部センター

2-Rc3/8" 4-Rc1" COOLING WATER  
冷却水給排水口



2-Rc1" HEAT EXCHANGER (INLET/OUTLET)

熱交換器給排水口 (入口/出口)

Rc1/2" OPERATION AIR SUPPLY

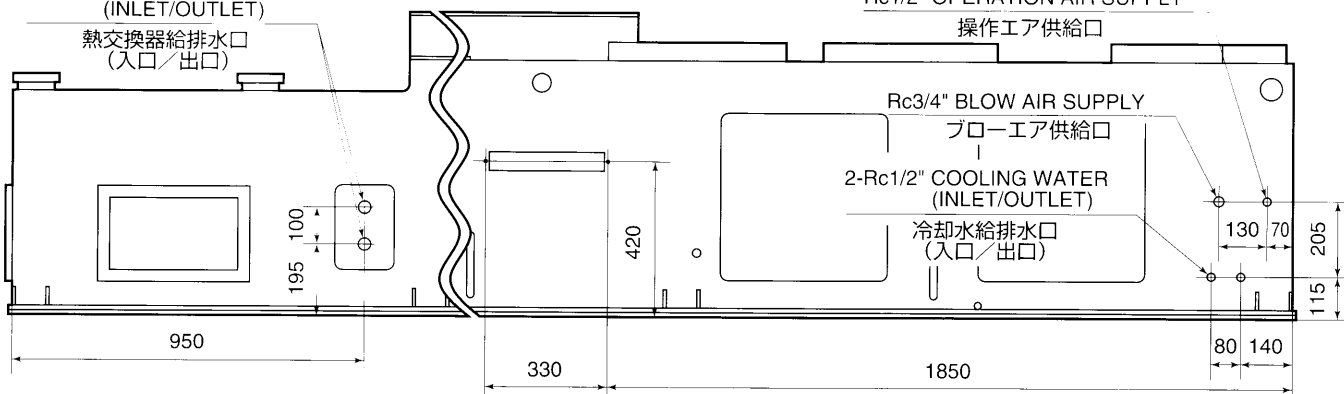
操作エア供給口

Rc3/4" BLOW AIR SUPPLY

ブローエア供給口

2-Rc1/2" COOLING WATER (INLET/OUTLET)

冷却水給排水口 (入口/出口)



FROM NON-OPERATION SIDE  
反操作側より

高い生産力、高品質製品を成形  
HIGH PRODUCTIVITY AND HIGH QUALITY

# SBI-250LL-50S

## 性能仕様表 SPECIFICATIONS

項 目	単 位	数 値	
ITEM	UNIT	VALUE	
スクリュー径 Screw diameter	mm	54	64
射出容量 Injection capacity	cm <sup>3</sup> /shot	274.8	386.0
射出圧力 Injection pressure	MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )	170 (1734)	121 (1234)
射出率 Injection rate	cm <sup>3</sup> /sec.	145.4	204.2
射出力 Injection force	kN (tonf)	389.3 (39.7)	
射出ストローク Screw stroke	mm	120	
スクリュー回転速度(最大) Screw speed (Max)	min <sup>-1</sup> (rpm)	127	
ノズルタッチ力 Nozzle touch force	kN (tonf)	18.5 (1.8)	
型締力(射出型) Clamping force (Injection mold)	kN (tonf)	490.6 (50.0)	
型締ストローク(射出型) Clamping stroke (Injection mold)	mm	605	
プリフォーム最大長さ(首下) Preform length below neck (P/L)	mm	160	
ブロー型締力 Blow mold clamp force	kN (tonf)	297.2 (30.3)	

項 目	単 位	数 値	
ITEM	UNIT	VALUE	
ブロー型締ストローク Blow mold clamp stroke	mm	片側 Each direction	65
ブロー空気圧力 Blow air pressure	MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )	3.0 (30)	
ブロー空気量(概算) Blow air volume, approx.	L/min (ANR)	*3	
リップ板ストローク Lip mold stroke	mm	片側 Each direction	20
回路油圧(最高) Line pressure (Max)	MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )	17.2 (175)	
油圧ポンプ電動機 Pump motor	kW	37	
作動油量 Hydraulic oil volume	L	*4 640 (23.2)	
操作空気圧 Operation air pressure	MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )	Min. 0.96 ~ Max. 0.98 (Min. 9.6 ~ Max. 9.8)	
操作空気量 Operation air volume	L/min (ANR)	*3 376	
ヒーター(バレル/ホットランナー) Heater (Barrel / Hot runner)	kW	15.615 / 5.56	
機械寸法(安全ドア含む(長×幅×高)) Machine size (Including safety door (L×W×H))	m	4.81 × 2.10 × 3.41	
機械重量 Machine weight, approx.	kg (ton)	9700 (9.7)	

### 機械冷却水、金型冷却用チラー Cooling water for machine and mold cooling water chilling unit.

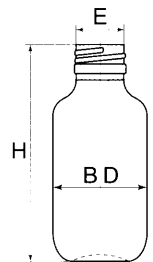
機械冷却水量 5℃ (t <sup>2</sup> -t <sup>1</sup> ) (熱交換器、射出台、ブロー型) Machine cooling water volume (Heat-exchanger, Injection unit, Blow mold)	*5	L/min	63.5
チラー冷却能力 15℃ Chilling capacity	*6	J/sec. (kcal/h)	40.705 (35.000)

### 製品サイズ Product dimensions

\*10-取付は特注仕様です。  
\*10-Installation is optional specification. ▼

製品数 Number of cavities	1	2	3	4	5	6	7	8	*10
口径 E Neck diameter (E)	107	80	72	60	42	35	30	24	18
胴径(BD) Body diameter (BD)	150	130	130	100	80	66	55	48	36
高さ H Height (H)	335	335	335	335	265	250	250	210	120
最大概算内容量 Approximate capacity	mL	5000	3000	3000	2000	900	600	350	250

- ※ 1. 射出容量は使用樹脂、成形条件により異なります。  
NOTE: Shot volume differs according to the resin and molding parameters used.
- ※ 2. 回路上の最大圧力です。使用圧力は機械仕様及び、金型仕様で調整されますので、注意願います。  
Maximum line pressure. Actual pressure used is governed by machine and mold specifications.
- ※ 3. ブロー空気量は、製品によって異なります。お客様の希望製品に合わせた計算式により算出して下さい。  
ブロー空気量(L/min)=(取数×内容量[L])×ブロー圧(kgf/cm<sup>2</sup>)×60秒÷成形サイクル×1.5 1MPa=10.2kgf/cm<sup>2</sup>  
操作空気量は1サイクルを15秒として計算したものです。コンプレッサーは、1.5~2倍の吐出容量のものを選択して下さい。  
Blow air volume differs according to the product being blown. Use the following formula for an approximate calculation of the volume required for each product.  
Blow air volume (L/min)=(Cavity No.×Capacity[L])×Blow Pressure(kgf/cm<sup>2</sup>)×60 sec÷Cycle Time(sec)×1.5 Conversion: 1MPa=10.2kgf/cm<sup>2</sup>  
Air volume is calculated on the basis of a 15 second cycle.  
Choose a compressor with an output capacity of 1.5 to 2 times the required air volume.
- ※ 4. 作動油量はレベル計センターでの容量です。( )内の油量は設置時、または分解作業を行なった時シリンダー内に必要な油量です。  
合算した油量を用意して下さい。  
Required hydraulic oil volume is indicated at the center position on the oil gauge. The figure in brackets indicates the additional oil volume required for the injection mold clamping cylinder during machine installation or when dismantling the cylinder. Please prepare the sum of these two figures.
- ※ 5. 冷却水給排水口の温度差。t<sup>2</sup>=出口水温。t<sup>1</sup>=入口水温。 Water temperature. t<sup>2</sup>=outlet, t<sup>1</sup>=inlet
- ※ 6. 水冷タイプのチラーでは冷却水が必要です。 Cold water is required for the water cooled chiller.
- ※ 7. 製品の高さはネックの高さによって変わります。 Total height of product depends on neck height.
- SBII-250-50型機、SBII-250LL-25型機、SBII-250LL-50型機の金型を共用する場合は、事前に弊社へご相談ください。
  - Before using molds designed for SBII-250-50, SBII-250LL-25, SBII-250LL-50 machines, please consult with our technicians.
  - この仕様は60Hzを基準としています。性能向上の為、予告なしに変更する場合があります。
  - Specifications are based on 60 Hz power use. Specifications are subject to change without notice, as machines are modified to improve performance.
  - 製品サイズは使用樹脂、成形条件により変更する場合があります。
  - Product size differs according to resin and molding parameters used.
  - 1ヶ取りの胴径φ150の場合は、口径φ85以上を条件とします。 With a body diameter of 150mm in a single-cavity mold, neck diameter must be greater than 85mm.
  - 1ヶ取りの胴、角140の場合は、斜め方向でP/Lとし、角のRは60以上で、口径はφ80以上を条件とします。
  - With a diagonal body measurement of 140mm for a square bottle in a single-cavity mold, parting line must be taken along the diagonal, radius of corners must be greater than 60mm, and neck diameter must be greater than 80mm.
  - 細口の5L・2ヶ取りは、専用のブロー型装置に換える事により可能となります。(特注仕様)
  - By using a customized blow mold clamping unit, narrow-necked 5L bottles can be molded in a two-cavity mold. (Option)



株式会社 青木固研究所  
AOKI TECHNICAL LABORATORY, INC.

本社・工場:長野県埴科郡坂城町南条 4963-3  
TEL: 0268(82)0111~3 FAX: 0268(82)3699 〒389-0603  
HEAD OFFICE & FACTORY: 4963-3 Minamijo, Sakaki-machi, Hanishina-gun,  
Nagano-ken, 389-0603, JAPAN  
TEL: 81-268-82-0111 to 0113  
FAX: 81-268-82-3699  
URL: http://www.aokitech.co.jp  
E-mail: info@aokitech.co.jp

AOKI LABORATORY AMERICA, INC.  
1240 Landmeier Road, Elk Grove Village, Illinois  
60007 U.S.A.  
TEL: 1-847-981-6000 FAX: 1-847-981-6105  
AOKI MEXICO, S.A. DE C.V.  
La Paz 109, Peñon de Los Baños, Deleg. Venustiano  
Carranza, Mexico, D.F., C.P. 15520 MEXICO  
TEL: 52-55-5762-4808 FAX: 52-55-5784-5714  
AOKI TECHNICAL LABORATORY DO BRASIL LTDA.  
Rua Heliópolis, 200, Vila Hamburguesa,  
CEP: 05318-010, São Paulo - SP / BRASIL  
TEL: 55-11-3645-4040 FAX: 55-11-3836-6767  
AOKI TECHNICAL LABORATORY, EUROPE GmbH  
Fringsstrasse 5, D-40221 Düsseldorf, GERMANY  
TEL: 49-211-5990-420 FAX: 49-211-5990-444

AOKI TECHNICAL LABORATORY INC.  
SHANGHAI REP. OFFICE  
Room 2807 Shanghai Universal Mansion,  
168 Yu Yuan Road, Shanghai P.R.C. 200040  
TEL: 86-21-6249-5613 FAX: 86-21-3214-0450  
AOKI TECHNICAL (S) PTE LTD.  
No.63 Kaki Bukit Place, #06-00 Innovation House II,  
SINGAPORE 416234  
TEL: 65-6748-8165 FAX: 65-6748-6326  
AOKI INDIA LIAISON OFFICE  
B-310, Galleria Mall, Hiranandani Gardens, Powai,  
Mumbai 400 076 INDIA  
TEL: 91-22-570-5639/5640/5641  
FAX: 91-22-579-7514