

射出成形機性能仕様表
INJECTION MOLDING MACHINE
SPECIFICATIONS

型式 MODEL	TNS30RE2VE
日付 DATE	05年7月14日

D0009N530-01		
承認	審査	起案
中村	高橋信	木内

(1)一般性能

射出側・INJECTION UNIT

型締側・CLAMP UNIT

項目	単位	数値			項目	単位	数値
スクリー径 SCREW DIAMETER	mm	16	19		型締力 ^{※3} CLAMP FORCE	kN	294
射出体積 INJECTION CAPACITY	cm ³	13	18		型締ストローク CLAMP STROKE	mm	200
可塑化能力 ^(注1) PLASTICIZING RATE	kg/h	8 (PS)	13 (PS)	(PS)	使用金型厚 MOLD THICKNESS 最小～最大 (MIN. ~MAX.)	mm	150~250
最大射出圧力 ^(注2) INJECTION PRESSURE	MPa	255	196		最大型開距離 DAYLIGHT OPENING	mm	450
最大射出保圧 ^(注2) HOLDING PRESSURE	MPa	235	167		タイバー間隔(HxV) CLEARANCE BET. RODS	mm	—
射出率 ^(注2) INJECTION RATE	cm ³ /s	60	85		ダイプレート寸法(HxV) PLATEN SIZE	mm	500×375
射出ストローク SCREW STROKE	mm	65			最小金型寸法(HxV) MOLD SIZE MIN.	mm	210×210
スクリー回転速度 SCREW SPEEDS	rpm	0~400			エジェクタ・ストローク EJECTOR STROKE	mm	50
射出力 ^{※3} INJECTION FORCE	kN	51	56		エジェクタ力 ^{※3} EJECTOR FORCE	kN	18
ノズルタッチ力 ^{※3} NOZZLE TOUCH FORCE	kN	12			回転盤径 TURN TABLE DIAMETER	mm	910
ホッパー容量(OPT) HOPPER CAPACITY	L				最大金型重量 MAX MOLD WEIGHT	t	0.2×2

(2)装備, その他 GENERAL

項目	単位	数値		項目	単位	数値
加熱筒ヒーター電力 HEATER BAND CAPACITY	kW	3.17	3.37	機械寸法(LxWxH) MACHINE SIZE	m	1.92×1.4×2.89
型締駆動用電動機出力 CLAMP-ELEC. MOTOR	kW	4.5		床寸法(LxW) FLOOR SPACE	m	1.92×1.22
突出駆動用電動機出力 EJECTOR-ELEC. MOTOR	kW	2.0		機械質量 MACHINE WEIGHT (APPROX)	t	2.9
射出駆動用電動機出力 INJECTION-ELEC. MOTOR	kW	5.5				
スクリー駆動用電動機出力 SCREW-ELEC. MOTOR	kW	3.0				
回転駆動用電動機出力 TURN-ELEC. MOTOR	kW	2.0				

※1 可塑化能力は使用樹脂, 成形条件等により異なります。

PLASTICIZING RATE MAY VARY UNDER MOLDING CONDITIONS.

※2 1MPa = 10.2kgf/cm²

※3 1kN = 0.102tonf = 102kgf

(3)サイクル・タイム CYCLE TIME

項目	単位	数値
射出速度 INJECTION SPEED	mm/s	300

[記事] NOTE:標準仕様

(注1) 最大射出圧力, 最大射出保圧は射出装置の出力であり, 樹脂の圧力を示すものではありません。使用樹脂, 成形条件等によっては, 最大射出圧力, 最大射出保圧が制限されます。

(注2) 射出率, 射出速度の数値は計算値です。

射出率, 射出速度は最大射出圧発生時に保証されるものではありません。

(注3) 可塑化能力は, スクリュー形状からの計算値であり, 使用時の保証数値ではありません。

○この仕様は予告なしに変更することがあります。SPECIFICATIONS SUBJECT TO CHANGE WITHOUT NOTICE