

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

型式 MODEL	NEX50Ⅲ-5EG
日付 DATE	'13年9月19日

D0009H434-72			
承認	審査		起案
山下	木内		萩原

(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
スクリュ径 SCREW DIAMETER	mm	22	26	28(OP)	型締力 ^{※3} CLAMP FORCE	kN	490
射出体積 INJECTION CAPACITY	cm ³	35	49	57	型締ストローク CLAMP STROKE	mm	250
可塑化能力 ^{※1} PLASTICIZING RATE	kg/h	16 (PS)	23 (PS)	32 (PS)	使用金型厚 MOLD THICKNESS 最小~最大 (MIN. ~MAX.)	mm	170~360
射出圧力 ^{※2} (注1) INJECTION PRESSURE	MPa	280	196	169	最大型開距離 DAYLIGHT OPENING	mm	610
射出率 INJECTION RATE	cm ³ /s	190	265	308	タイバー間隔(HxV) CLEARANCE BET. RODS	mm	360×360
射出速度 INJECTION SPEED	mm/s	500 ~			ダイプレート寸法(HxV) PLATEN SIZE	mm	505×505
射出ストローク SCREW STROKE	mm	92			最小金型寸法(HxV) MOLD SIZE MIN.	mm	255×255
スクリュ回転速度 SCREW SPEEDS	rpm	0~350			エジェクタ・ストローク EJECTOR STROKE	mm	70
射出力 ^{※3} INJECTION FORCE	kN	107	104		エジェクタ力 ^{※3} EJECTOR FORCE	kN	20
ノズルタッチ力 ^{※3} NOZZLE TOUCH FORCE	kN	13					
ホッパ容量(OPT) HOPPER CAPACITY	L	15					

(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	5.06(φ22)	5.90(φ26)	機械寸法(LxWxH) MACHINE SIZE	m	3.41×1.08×1.81 3.48×1.08×1.81 3.52×1.08×1.81
型締駆動用電動機出力 CLAMP-ELEC. MOTOR	kW	4.5		床寸法(LxW) FLOOR SPACE	m	3.10×0.72
突出駆動用電動機出力 EJECTOR-ELEC. MOTOR	kW	2.0		機械質量 MACHINE WEIGHT (APPROX)	t	2.6
射出駆動用電動機出力 INJECTION-ELEC. MOTOR	kW	15				
スクリュ駆動用電動機出力 SCREW-ELEC. MOTOR	kW	4.5				

※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

[記事] NOTE: 高速仕様(標準)ノズル30mm延長、ベッド基礎台209mm

H10513087

NEXモデルチェンジ(CM11026 CM11037)、新可塑化装置

(注1) 射出圧力は射出装置の出力であり、樹脂の圧力ではありません。

射出圧力は、設定可能な最大値です。成形条件によっては射出圧力が制限される場合があります。

(注2) 射出率、射出速度の数値は計算値であり、最大射出圧発生時に保障されるものではありません。

(注3) 可塑化能力は、標準仕様のスクリュ加熱筒を搭載した場合のPS樹脂による数値です。

○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