

# 射出成形機性能仕様表

INJ. MOLDING MACHINE  
SPECIFICATIONS

## (1)一般性能

射出側・INJECTION UNIT

型締側・CLAMP UNIT

型式 MODEL	PNX40-5A
日付 DATE	平成18年 9月26日

D0009L172-00			
承認	審査		起案
松林	青木		山下

項目	単位	数値			項目	単位	数値	
スクリュー径 SCREW DIAMETER	mm	22	26	28	型締力 <sup>※3</sup> CLAMP FORCE	kN	405	
射出体積 INJECTION CAPACITY	cm <sup>3</sup>	35	49	57	型開力 <sup>※3</sup> MOLD OPENING FORCE	kN	29	
可塑化能力 <sup>※1</sup> PLASTICIZING RATE	kg/h	16	23	32	型締ストローク CLAMP STROKE	mm	300	
		(PS)	(PS)	(PS)	最小使用金型厚 MIN MOLD THICKNESS	mm	170	
射出圧力 <sup>※2(注1)</sup> INJECTION PRESS	MPa	276	209	180	最大型開距離 DAYLIGHT OPENING	mm	470	
(注2) 射出率 INJECTION RATE	cm <sup>3</sup> /s	高速モード1・2 HI V1・V2	114	159	184	タイバー間隔(HXV) DISTANCE B/W TIE ROD	mm	310×310
		標準 STD	57	80	92	ダイプレート寸法(HXV) PLATEN SIZE	mm	450×450
射出ストローク SCREW STROKE	mm	92			最小金型寸法(HXV) MOLD SIZE MIN.	mm	210×210	
スクリュー回転速度 SCREW SPEEDS	rpm	0~350			エジェクタストローク EJECTOR STROKE	mm	60	
					エジェクタ力 <sup>※3</sup> EJECTOR FORCE	kN	17	
射出力 <sup>※3</sup> INJECTION FORCE	kN	105	111	111				
ノズルタッチ力 <sup>※3</sup> NOZZLE TOUCH FORCE	kN	15.1						
ホッパー容量 HOPPER CAPACITY	L	15						

## (2) 装備, その他 GENERAL

項目	単位	数値		
回路油圧(最高) <sup>※2</sup> MAX. LINE PRESS	MPa	14.8	15.7	15.7
油圧ポンプ用電動機出力 PUMP-ELEC. MOTOR	kW	7.5		
油圧ポンプ用電動機出力 PUMP-ELEC. MOTOR	kW			
加熱筒ヒーター電力 HEATERS	kW	4.96	5.73	6.16
作動油量 HYD. OIL REQ	L	90		
機械寸法(L×W×H) MACHINE SIZE	m	3.22×0.90×1.65		
床寸法(L×W) FLOOR SPACE	m	2.33×0.71		
機械質量 MACHINE WEIGHT (APPROX)	t	2.2		

## (3) サイクル・タイム CYCLE TIME

項目	単位	数値
射出速度 INJECTION SPEED	高速モード1・2 HI V1・V2	300
	標準 STD	150

※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/cm<sup>2</sup>

※3 1kN = 0.102tonf = 102.0kgf

### [記事] NOTE:

(注1) 射出圧力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。

(注2) 射出率, 射出速度の数値は計算値です。

(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60HZを基準としています。BASED ON 60HZ.

○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.