

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

項目	単位	数値			項目	単位	数値
スクリュ径 SCREW DIAMETER	mm	45	50	56	型締力 ^{※3} CLAMP FORCE	kN	1750
射出体積 INJECTION CAPACITY	cm ³	286	353	443	型開力 ^{※3} MOLD OPENING FORCE	kN	105
※1(注3) 可塑化能力 PLASTICIZING RATE	kg/h	82 (PS)	110 (PS)	150 (PS)	型締ストローク CLAMP STROKE	mm	700
射出圧力 ^{※2(注1)} INJECTION PRESS	MPa	207	168	134	最小使用金型厚 MIN MOLD THICKNESS	mm	250
(注2) 射出率 INJECTION RATE	高速モード1・2 HI V1-V2	238	294	369	最大型開距離 DAYLIGHT OPENING	mm	950
	標準 STD	159	196	246	タイバー間隔(HXV) DISTANCE B/W TIE ROD	mm	560×560
射出速度 INJECTION SPEED	高速モード1・2 HI V1-V2	150			ダイプレート寸法(HXV) PLATEN SIZE	mm	800×800
	標準 STD	100			最小金型寸法(HXV) MOLD SIZE MIN.	mm	375×375
射出ストローク SCREW STROKE	mm	180			エジェクタストローク EJECTOR STROKE	mm	110
スクリュ回転速度 SCREW SPEEDS	rpm	0~240			エジェクタ力 ^{※3} EJECTOR FORCE	kN	69
射出力 ^{※3} INJECTION FORCE	kN	330					
ノズルタッチ力 ^{※3} NOZZLE TOUCH FORCE	kN	34					
ホッパ容量 HOPPER CAPACITY	L	45(オプション)					

(2) 装備, その他 GENERAL

項目	単位	数値	項目	単位	数値
回路油圧(最高) ^{※2} MAX. LINE PRESS	MPa	17.1	機械寸法(L×W×H) MACHINE SIZE	m	5.71×1.35×2.00
油圧ポンプ用電動機出力 PUMP-ELEC. MOTOR	kW	20	機械寸法(L×W×H) MACHINE SIZE	m	
油圧ポンプ用電動機出力 PUMP-ELEC. MOTOR	kW		床寸法(L×W) FLOOR SPACE	m	5.18×1.01
加熱筒ヒーター電力 HEATERS	kW	15.53	機械質量 MACHINE WEIGHT (APPROX)	t	7.0
加熱筒ヒーター電力 HEATERS	kW				
作動油量 HYD. OIL REQ	L	470			

※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:

ワイドタイバー

(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.