

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
スクリュー径 SCREW DIAMETER	mm	50	56	63	型締力 ※3 CLAMP FORCE	kN	2110
射出体積 INJECTION CAPACITY	cm ³	402	505	639	型開力 ※3 MOLD OPENING FORCE	kN	140
※1(注3) 可塑化能力 PLASTICIZING RATE	kg/h	101 (PS)	137 (PS)	184 (PS)	型締ストローク CLAMP STROKE	mm	760
射出圧力 ※2(注1) INJECTION PRESS	MPa	198	158	125	最小使用金型厚 MIN MOLD THICKNESS	mm	290
(注2) 射出率 INJECTION RATE	高速モード HIV 標準 STD	cm ³ /s	275	345	最大型開距離 DAYLIGHT OPENING	mm	1050
射出速度 INJECTION SPEED	高速モード HIV 標準 STD	mm/s	140	100	タイバー間隔(HXV) DISTANCE B/W TIE ROD	mm	610×610
射出ストローク SCREW STROKE	mm	205			ダイプレート寸法(HXV) PLATEN SIZE	mm	870×870
スクリュー回転速度 SCREW SPEEDS	rpm	0~220			最小金型寸法(HXV) MOLD SIZE MIN.	mm	415×415
射出力 ※3 INJECTION FORCE	kN	388			エジェクタストローク EJECTOR STROKE	mm	120
ノズルタッチ力 ※3 NOZZLE TOUCH FORCE	kN	47			エジェクタ力 ※3 EJECTOR FORCE	kN	87
ホッパー容量 HOPPER CAPACITY	L	90(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	18.6	機械寸法(L×W×H) MACHINE SIZE	m	6.27×1.48×2.20
油圧ポンプ用電動機出力 PUMP-ELEC. MOTOR	kW	30	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	5.88×1.18
加熱筒ヒータ電力 HEATERS	kW	18.61	機械質量 MACHINE WEIGHT (APPROX)	t	10.2
加熱筒ヒータ電力 HEATERS	kW				
作動油量 HYD. OIL REQ	L	620			

※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:S22214001 ノズル80mm延長

(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ー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.