

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
スクリー径 SCREW DIAMETER	mm	45	50	56	型締力 ※3 CLAMP FORCE	kN	1370
射出体積 INJECTION CAPACITY	cm ³	286	353	443	型開力 ※3 MOLD OPENING FORCE	kN	79
※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	600
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) 高速モード HIV 射出率 INJECTION RATE	cm ³ /s	238	294	369	最大型開距離 DAYLIGHT OPENING	mm	850
標準 STD		159	196	246	タイバー間隔(HXV) DISTANCE B/W TIE ROD	mm	510×510
高速モード HIV 射出速度 INJECTION SPEED	mm/s	150			ダイプレート寸法(HXV) PLATEN SIZE	mm	730×730
標準 STD		100			最小金型寸法(HXV) MOLD SIZE MIN.	mm	340×340
射出ストローク SCREW STROKE	mm	180			エジェクタストローク EJECTOR STROKE	mm	90
スクリー回転速度 SCREW SPEEDS	rpm	0~240			エジェクタ力 ※3 EJECTOR FORCE	kN	48
射出力 ※3 INJECTION FORCE	kN	330					
ノズルタッチ力 ※3 NOZZLE TOUCH FORCE	kN	34					
ホッパー容量 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	18.6	機械寸法(L×W×H) MACHINE SIZE	m	5.37×1.31×1.88
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	4.65×0.96
加熱筒ヒータ電力 HEATERS	kW	15.73	機械質量 MACHINE WEIGHT (APPROX)	t	5.9
加熱筒ヒータ電力 HEATERS	kW				
作動油量 HYD. OIL REQ	L	360			

※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: S21415011 ノズル50mm 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.