

射出成形機性能仕様表

INJECTION MOLDING MACHINE
PERFORMANCE SPECIFICATIONS

型式 MODEL	NEX110IV-12EG
日付 DATE	' 17 年 8 月 23 日

D 0 0 0 9 H 0 8 4 - 2 4			
承認 APPROVED BY	審査 CHECKED BY	起案 PREPARED BY	
竹内	西澤	田中	

(1)一般性能 UNIT PERFORMANCE

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	28	32	36	型締力 ※3 CLAMP FORCE	kN	1080
射出体積 INJECTION CAPACITY	cm ³	69	101	127	型締ストローク CLAMP STROKE	mm	350
可塑化能力 ※1 PLASTICIZING RATE	kg/h	28 (PS)	40 (PS)	54 (PS)	使用金型厚 MOLD THICKNESS 最小～最大 (MIN. ~MAX.)	mm	180～510
射出圧力 ※2 (注1) INJECTION PRESSURE	MPa	280	223	177	最大型開距離 DAYLIGHT OPENING	mm	860
射出率 INJECTION RATE	cm ³ /s	166	217	275	タイバー間隔(H×V) TIE BAR CLEARANCE	mm	460×460
射出速度 INJECTION SPEED	mm/s	270			ダイプレート寸法(H×V) PLATEN SIZE	mm	647×647
射出ストローク SCREW STROKE	mm	112	125		最小金型寸法(H×V) MIN. MOLD SIZE	mm	325×325
スクリュー回転速度 SCREW SPEED	rpm	0～300			エジェクタストローク EJECTOR STROKE	mm	100
射出力 ※3 INJECTION FORCE	kN	172	180		エジェクタ力 ※3 EJECTOR FORCE	kN	24
ノズルタッチ力 ※3 NOZZLE TOUCH FORCE	kN	17					
ホッパ容量(OPT) HOPPER CAPACITY	L	25					

(2)装備, その他 GENERAL

項目	単位	数値	項目	単位	数値
加熱筒ヒータ電力 HEATER BAND CAPACITY	kW	8.48 (φ28) 9.60 (φ32) 10.34 (φ36)	機械寸法(L×W×H) MACHINE SIZE	m	4.50×1.20×1.80 4.54×1.20×1.80 4.57×1.20×1.80
型締駆動用電動機出力 CLAMP-ELEC. MOTOR	kW	7.5	床寸法(L×W) FLOOR SPACE	m	4.25×0.78
突出駆動用電動機出力 EJECTOR-ELEC. MOTOR	kW	2.0	機械質量 MACHINE WEIGHT (APPROX)	t	4.9
射出駆動用電動機出力 INJECTION-ELEC. MOTOR	kW	15	※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 ² ※3 1kN =0.102tonf =102kgf		
スクリュー駆動用電動機出力 SCREW-ELEC. MOTOR	kW	6.4			

【記事】 射出:標準仕様 H21117057 ノズル30mm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。

[NOTE] INJECTION:STANDARD SPECIFICATION H21117057 NOZZLE 30mm EXTENDED

- Injection pressure is an output fed by injection unit, not a resin pressure.
Injection pressure is the maximum settable value, which may be restricted depending on the molding conditions.
 - The figures of injection rate and injection speed are the calculated values,
but are not guaranteed in the maximum injection pressure.
 - Plasticizing rate indicates the values when PS resin is used on standard screw and barrel.
- 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