

射出成形機性能仕様表

INJECTION MOLDING MACHINE SPECIFICATIONS

型式 MODEL	NEX180-36E
日付 DATE	' 0 5 年 9 月 2 7 日

D0009H253-02			
承認	審査		起案
中村	高橋信		山口勇

(1)一般性能

射出側・INJECTION UNIT

項目	単位	数値		
スクリュー径 SCREW DIAMETER	mm	40	45	50 ✓
射出体積 INJECTION CAPACITY	cm ³	226	286	353
可塑化能力 ※1 PLASTICIZING RATE	kg/h	62 (PS)	91 (PS)	115 (PS)
最大射出圧力 (※2) INJECTION PRESSURE	MPa	245	206	167
射出率 INJECTION RATE	cm ³ /s	220	278	344
射出ストローク SCREW STROKE	mm	180		
スクリュー回転速度 SCREW SPEEDS	rpm	0~250		
射出力 ※3 INJECTION FORCE	kN	308	327	
ノズルタッチ力 ※3 NOZZLE TOUCH FORCE	kN	23		
ホッパ容量 (OPT) HOPPER CAPACITY	L	45		

型締側・CLAMP UNIT

項目	単位	数値
型締力 ※3 CLAMP FORCE	kN	1765
型締ストローク CLAMP STROKE	mm	450
使用金型厚 MOLD THICKNESS 最小~最大 (MIN. ~MAX.)	mm	250~510
最大型開距離 DAYLIGHT OPENING	mm	960
タイバー間隔 (HxV) CLEARANCE BET. RODS	mm	530 × 530
ダイプレート寸法 (HxV) PLATEN SIZE	mm	770 × 770
最小金型寸法 (HxV) MOLD SIZE MIN.	mm	375 × 375
エジェクタ・ストローク EJECTOR STROKE	mm	110
エジェクタ力 ※3 EJECTOR FORCE	kN	39

(2)装備, その他 GENERAL

項目	単位	数値	項目	単位	数値
加熱筒ヒーター電力 HEATER BAND CAPACITY	kW	12.53 (φ40) 15.53 (φ45、50)	機械寸法 (LxWxH) MACHINE SIZE	m	5.48 × 1.35 × 2.00 5.58 × 1.35 × 2.00
型締駆動用電動機出力 CLAMP-ELEC. MOTOR	kW	11	床寸法 (LxW) FLOOR SPACE	m	4.80 × 0.96
突出駆動用電動機出力 EJECTOR-ELEC. MOTOR	kW	2.9	機械質量 MACHINE WEIGHT (APPROX)	t	7.7
射出駆動用電動機出力 INJECTION-ELEC. MOTOR	kW	25			
スクリュー駆動用電動機出力 SCREW-ELEC. MOTOR	kW	13			

(3)サイクル・タイム CYCLE TIME

項目	単位	数値
射出速度 INJECTION SPEED	mm/s	

※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: 標準仕様

(注1) 最大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。

最大射出圧力は、設定可能な最大値です。成形条件によっては最大射出圧力が制限される場合があります。

(注2) 最大射出率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