

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	80	90	型締力 ※3 CLAMP FORCE	kN	5500
射出体積 INJECTION CAPACITY	cm ³	2110	2670	型開力 ※3 MOLD OPENING FORCE	kN	511
※1(注3) 可塑化能力 PLASTICIZING RATE	kg/h	312 (PS)	422 (PS)	型締ストローク CLAMP STROKE	mm	900
射出圧力 ※2(注1) INJECTION PRESS	MPa	186	147	使用金型厚 MIN MOLD THICKNESS	mm	400~900
射出率 INJECTION RATE	cm ³ /s	704	891	最小~最大 MIN MAX		
標準 STD		352	445	最大型開距離 DAYLIGHT OPENING	mm	1810
高速モード HI				タイバー間隔(HXV) DISTANCE B/W TIE ROD	mm	970×970
射出速度 INJECTION SPEED	mm/s	140		ダイプレート寸法(HXV) PLATEN SIZE	mm	1360×1360
標準 STD		70		最小金型寸法(HXV) MOLD SIZE MIN.	mm	640×640
射出ストローク SCREW STROKE	mm	420		エジェクタストローク EJECTOR STROKE	mm	180
スクリュー回転速度 SCREW SPEEDS	rpm	0~175		エジェクタ力 ※3 EJECTOR FORCE	kN	163
射出力 ※3 INJECTION FORCE	kN	937				
ノズルタッチ力 ※3 NOZZLE TOUCH FORCE	kN	59				
ホッパー容量 HOPPER CAPACITY	L	75				

(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	9.88×2.22×2.37
油圧ポンプ用電動機出力 PUMP-ELEC. MOTOR	kW	30×3	床寸法(L×W) FLOOR SPACE	m	9.19×1.48
油圧ポンプ用電動機出力 PUMP-ELEC. MOTOR	kW	4.5	機械質量 MACHINE WEIGHT (APPROX)	t	
加熱筒ヒーター電力 HEATERS	kW	35.62			
作動油量 HYD. OIL REQ	L	1300			

[記事] NOTE: 400V仕様 (国内仕様)

(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.