

射出成形機性能仕様表
INJECTION MOLDING MACHINE
SPECIFICATIONS

型式 MODEL	NEX80-12E
日付 DATE	' 07 年 9 月 26 日

D0009H342-20			
承認	審査		起案
高橋	山下		中沢

(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	28	32	36	型締力 ※3 CLAMP FORCE	kN	784
射出体積 INJECTION CAPACITY	cm³	77	101	127	型締ストローク CLAMP STROKE	mm	300
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	200～385
射出圧力 ※2 (注1) INJECTION PRESSURE	MPa	265	223	176	最大型開距離 DAYLIGHT OPENING	mm	685
射出率 INJECTION RATE	cm³/s	166	217	275	タイバー間隔(HxV) CLEARANCE BET. RODS	mm	420×420
射出速度 INJECTION SPEED	mm/s	270			ダイプレート寸法(HxV) PLATEN SIZE	mm	580×580
射出ストローク SCREW STROKE	mm	125			最小金型寸法(HxV) MOLD SIZE MIN.	mm	295×295
スクリュー回転速度 SCREW SPEEDS	rpm	0～300			エジェクタ・ストローク EJECTOR STROKE	mm	75
射出力 ※3 INJECTION FORCE	kN	163	180		エジェクタ力 ※3 EJECTOR FORCE	kN	20
ノズルタッチ力 ※3 NOZZLE TOUCH FORCE	kN	13					
ホッパー容量(OPT) HOPPER CAPACITY	L	25					

(2)装備, その他 GENERAL

項目	単位	数値	項目	単位	数値
加熱筒ヒーター電力 HEATER BAND CAPACITY	kW	7.98 (φ28) 9.13 (φ32,36)	機械寸法(LxWxH) MACHINE SIZE	m	4.16X1.12X1.68 4.33X1.12X1.68
型締駆動用電動機出力 CLAMP-ELEC. MOTOR	kW	5.5	床寸法(LxW) FLOOR SPACE	m	3.58×0.75
突出駆動用電動機出力 EJECTOR-ELEC. MOTOR	kW	2.0	機械質量 MACHINE WEIGHT (APPROX)	t	
射出駆動用電動機出力 INJECTION-ELEC. MOTOR	kW	15			
スクリュー駆動用電動機出力 SCREW-ELEC. MOTOR	kW	6.5			

※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:高速仕様(標準)
ワイドタイバー

(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