

射出成形機性能仕様表

INJ. MOLDING MACHINE
SPECIFICATIONS

(1) 一般性能

型式 MODEL	FNX80-12A		
日付 DATE	平成20年 2月27日		

D0009F411-01			
承認	審査		起案
高橋信	山下		宮本

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	40	型締力 ^{※3} CLAMP FORCE	kN	792
射出体積 INJECTION CAPACITY	cm ³	77	101	127	157	型開力 ^{※3} MOLD OPENING FORCE	kN	59
可塑化能力 PLASTICIZING RATE	kg/h	27 (PS)	38 (PS)	52 (PS)	71 (PS)	型締ストローク CLAMP STROKE	mm	470
射出圧力 ^{※2(注1)} INJECTION PRESS	MPa	265	226	179	145	最小使用金型厚 MIN MOLD THICKNESS	mm	200
射出率 ^(注2) INJECTION RATE	高速モード1・2 HI V1・V2	154	201	254	314	最大型開距離 DAYLIGHT OPENING	mm	670
	標準 STD.	77	101	127	157	タイバー間隔(HXV) DISTANCE B/W TIE ROD	mm	420×420
射出速度 INJECTION SPEED	高速モード1・2 HI V1・V2	250				ダイプレート寸法(HXV) PLATEN SIZE	mm	580×580
	標準 STD.	125				最小金型寸法(HXV) MOLD SIZE MIN.	mm	270×270
射出ストローク SCREW STROKE	mm	125				エジェクタストローク EJECTOR STROKE	mm	75
スクリュー回転速度 SCREW SPEEDS	rpm	0~290				エジェクタ力 ^{※3} EJECTOR FORCE	kN	39
射出力 ^{※3} INJECTION FORCE	kN	163	182					
ノズルタッチ力 ^{※3} NOZZLE TOUCH FORCE	kN	30						
ホッパー容量 HOPPER CAPACITY	L	25(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	17.6	機械寸法(L×W×H) MACHINE SIZE	m	4.16×1.10×1.73 (φ28)
油圧ポンプ用電動機出力 PUMP-ELEC. MOTOR	kW	15	機械寸法(L×W×H) MACHINE SIZE	m	4.19×1.10×1.73 (φ32,36,40)
油圧ポンプ用電動機出力 PUMP-ELEC. MOTOR	kW		床寸法(L×W) FLOOR SPACE	m	3.88×0.84
加熱筒ヒーター電力 HEATERS	kW	7.98 (φ28)	機械質量 MACHINE WEIGHT (APPROX)	t	3.8
加熱筒ヒーター電力 HEATERS	kW	9.13 (φ32,36,40)	※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		
加熱筒ヒーター電力 HEATERS	kW				
作動油量 HYD. OIL REQ	L	200			

[記事] NOTE:

CM08041

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.