

# 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

型式 MODEL	FNX110-18A		
日付 DATE	平成18年 9月26日		

D0009E720-71			
承認	審査		起案
松林	青木		山下

項目	単位	数値			項目	単位	数値
スクリュ径 SCREW DIAMETER	mm	36	40	45	型締力 ※3 CLAMP FORCE	kN	1100
射出体積 INJECTION CAPACITY	cm <sup>3</sup>	147	182	231	型開力 ※3 MOLD OPENING FORCE	kN	73
可塑化能力 ※1 PLASTICIZING RATE	kg/h	52 (PS)	71 (PS)	97 (PS)	型締ストローク CLAMP STROKE	mm	520
					最小使用金型厚 MIN MOLD THICKNESS	mm	200
射出圧力 ※2(注1) INJECTION PRESS	MPa	222	180	142	最大型開距離 DAYLIGHT OPENING	mm	720
(注2) 高速モード1・2 HI V1・V2 射出率 INJECTION RATE	cm <sup>3</sup> /s	203	251	318	タイバー間隔(HXV) DISTANCE B/W TIE ROD	mm	420×420
					標準 STD	102	126
射出ストローク SCREW STROKE	mm	145			最小金型寸法(HXV) MOLD SIZE MIN.	mm	295×295
スクリュ回転速度 SCREW SPEEDS	rpm	定トルク	0~205		エジェクタストローク EJECTOR STROKE	mm	85
		可変領域	205~290		エジェクタ力 ※3 EJECTOR FORCE	kN	48
射出力 ※3 INJECTION FORCE	kN	226					
ノズルタッチ力 ※3 NOZZLE TOUCH FORCE	kN	34					
ホッパー容量 HOPPER CAPACITY	L	25(オプション)			φ40 → φ36		2007.10/27

## (2) 装備, その他 GENERAL

項目	単位	数値
回路油圧(最高) ※2 MAX. LINE PRESS	MPa	17.1
油圧ポンプ用電動機出力 PUMP-ELEC. MOTOR	kW	7.5
油圧ポンプ用電動機出力 PUMP-ELEC. MOTOR	kW	7.5
加熱筒ヒーター電力 HEATERS	kW	10.57
作動油量 HYD. OIL REQ	L	250
機械寸法(L×W×H) MACHINE SIZE	m	4.55×1.21×1.74
床寸法(L×W) FLOOR SPACE	m	4.07×0.9
機械質量 MACHINE WEIGHT (APPROX)	t	4.0

## (3) サイクル・タイム CYCLE TIME

項目	単位	数値	
射出速度 INJECTION SPEED	高速モード1・2 HI V1・V2	mm/s	200
	標準 STD	mm/s	100

※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<sup>2</sup>

※3 1kN = 0.102tonf = 102.0kgf

### [記事] NOTE:

(注1) 射出圧力は射出装置の出力であり, 樹脂の圧力を示すものではありません。

(注2) 射出率, 射出速度の数値は計算値です。

(注3) 可塑化能力は, スクリュ形状からの計算値であり, 使用時の保証数値ではありません。

○この仕様は60HZを基準としています。BASED ON 60HZ.

○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.