

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
スクロ径 SCREW DIAMETER	mm	16	19	22	型締力 ^{※3} CLAMP FORCE	kN	294
射出体積 INJECTION CAPACITY	cm ³	13	18	25	型開力 ^{※3} MOLD OPENING FORCE	kN	37
※1(注3) 可塑化能力 PLASTICIZING RATE	kg/h	7 (PS)	11 (PS)	16 (PS)	型締ストローク CLAMP STROKE	mm	200
射出圧力 ^{※2(注1)} INJECTION PRESS	MPa	263	186	139	最小使用金型厚 MIN MOLD THICKNESS	mm	150
(注2) 高速モード HI 射出率 INJECTION RATE	cm ³ /s	60	85	114	最大型開距離 DAYLIGHT OPENING	mm	350
標準 STD		30	42	57	タイバー間隔(HXV) DISTANCE B/W TIE ROD	mm	—
高速モード HI 射出速度 INJECTION SPEED	mm/s	300			ダイプレート寸法(HXV) PLATEN SIZE	mm	500×370
標準 STD		150			最小金型寸法(HXV) MOLD SIZE MIN.	mm	210×210
射出ストローク SCREW STROKE	mm	65			エジェクタストローク EJECTOR STROKE	mm	50
スクロ回転速度 SCREW SPEEDS	rpm	0~350			エジェクタ力 ^{※3} EJECTOR FORCE	kN	18
射出力 ^{※3} INJECTION FORCE	kN	53			回転盤径 TURN TABLE DIAMETER	mm	910
ノズルタッチ力 ^{※3} NOZZLE TOUCH FORCE	kN	18			最大金型(下型)質量 MAX MOLD WEIGHT	t	0.20×2
ホッパ容量 HOPPER CAPACITY	L	10(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	16.7	機械寸法(L×W×H) MACHINE SIZE	m	2.65×1.59×2.73 (φ16)
油圧ポンプ用電動機出力 PUMP-ELEC. MOTOR	kW	11	機械寸法(L×W×H) MACHINE SIZE	m	2.65×1.59×2.77 (φ19.22)
突出駆動用電動機出力 EJECTOR-ELEC. MOTOR	kW	2.0	床寸法(L×W) FLOOR SPACE	m	2.55×1.24
回転駆動用電動機出力 TURN-ELEC. MOTOR	kW	2.0	機械質量 MACHINE WEIGHT (APPROX)	t	
加熱筒ヒーター電力 HEATERS	kW	2.45 (φ16)	※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 = 102.0kgf		
加熱筒ヒーター電力 HEATERS	kW	2.81 (φ19.22)			
作動油量 HYD. OIL REQ	L				

* Actual plasticizing capacity may vary, depending on the molding conditions and materials used.

* The maximum injection pressure and injection holding pressure values above denote the output pressure of the injection unit, and not the resin pressure.

* The maximum injection pressure and injection holding pressure values above are maximum values that can be set on the machine. these values may be reduced depending on molding conditions.

* The injection rate in the table above refers to the calculated value, and not the guaranteed value at the maximum injection pressure.

* The clamping force may be reduced if a mold smaller than the indicated minimum mold is used.

* Specifications are subject to change without notice due to performance upgrades.

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
スクリー径 SCREW DIAMETER	mm	22	26	30	型締力 ※3 CLAMP FORCE	kN	294
射出体積 INJECTION CAPACITY	cm ³	35	49	65	型開力 ※3 MOLD OPENING FORCE	kN	37
※1(注3) 可塑化能力 PLASTICIZING RATE	kg/h	14 (PS)	20 (PS)	30 (PS)	型締ストローク CLAMP STROKE	mm	200
射出圧力 ※2(注1) INJECTION PRESS	MPa	256	183	138	最小使用金型厚 MIN MOLD THICKNESS	mm	150
(注2) 射出率 INJECTION RATE	高速モード HI	114	159	212	最大型開距離 DAYLIGHT OPENING	mm	350
	標準 STD	57	80	106	タイバー間隔(HXV) DISTANCE B/W TIE ROD	mm	—
射出速度 INJECTION SPEED	高速モード HI	300			ダイプレート寸法(HXV) PLATEN SIZE	mm	500×370
	標準 STD	150			最小金型寸法(HXV) MOLD SIZE MIN.	mm	210×210
射出ストローク SCREW STROKE	mm	92			エジェクタストローク EJECTOR STROKE	mm	50
スクリー回転速度 SCREW SPEEDS	rpm	0~300			エジェクタ力 ※3 EJECTOR FORCE	kN	18
射出力 ※3 INJECTION FORCE	kN	97			回転盤径 TURN TABLE DIAMETER	mm	910
ノズルタッチ力 ※3 NOZZLE TOUCH FORCE	kN	18			最大金型(下型)質量 MAX MOLD WEIGHT	t	0.20×2
ホッパ容量 HOPPER CAPACITY	L	10(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	16.7	機械寸法(L×W×H) MACHINE SIZE	m	2.65×1.59×2.86 (φ22)
油圧ポンプ用電動機出力 PUMP-ELEC. MOTOR	kW	11	機械寸法(L×W×H) MACHINE SIZE	m	2.65×1.59×2.91 (φ26,30)
突出駆動用電動機出力 EJECTOR-ELEC. MOTOR	kW	2.0	床寸法(L×W) FLOOR SPACE	m	2.55×1.24
回転駆動用電動機出力 TURN-ELEC. MOTOR	kW	2.0	機械質量 MACHINE WEIGHT (APPROX)	t	
加熱筒ヒーター電力 HEATERS	kW	3.77 (φ22)	※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 = 102.0kgf		
加熱筒ヒーター電力 HEATERS	kW	4.22 (φ26,30)			
作動油量 HYD. OIL REQ	L				

* Actual plasticizing capacity may vary, depending on the molding conditions and materials used.

* The maximum injection pressure and injection holding pressure values above denote the output pressure of the injection unit, and not the resin pressure.

* The maximum injection pressure and injection holding pressure values above are maximum values that can be set on the machine. these values may be reduced depending on molding conditions.

* The injection rate in the table above refers to the calculated value, and not the guaranteed value at the maximum injection pressure.

* The clamping force may be reduced if a mold smaller than the indicated minimum mold is used.

* Specifications are subject to change without notice due to performance upgrades.

射出成形機性能仕様表

INJ. MOLDING MACHINE
SPECIFICATIONS

(1)一般性能

型式 MODEL	TNX50R5V
日付 DATE	平成20年10月21日

D0009N624-01			
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
スクレ径 SCREW DIAMETER	mm	22	26	30	型締力 ^{※3} CLAMP FORCE	kN	532
射出体積 INJECTION CAPACITY	cm ³	35	49	65	型開力 ^{※3} MOLD OPENING FORCE	kN	42
※1(注3) 可塑化能力 PLASTICIZING RATE	kg/h	14 (PS)	20 (PS)	30 (PS)	型締ストローク CLAMP STROKE	mm	250
射出圧力 ^{※2(注1)} INJECTION PRESS	MPa	256	183	138	最小使用金型厚 MIN MOLD THICKNESS	mm	170
(注2) 射出率 INJECTION RATE	cm ³ /s	114	159	212	最大型開距離 DAYLIGHT OPENING	mm	420
高速モード HI					タイバー間隔(HXV) DISTANCE B/W TIE ROD	mm	—
標準 STD		57	80	106	ダイプレート寸法(HXV) PLATEN SIZE	mm	550×400
射出速度 INJECTION SPEED	mm/s	300			最小金型寸法(HXV) MOLD SIZE MIN.	mm	235×235
高速モード HI					エジェクタストローク EJECTOR STROKE	mm	50
標準 STD		150			エジェクタ力 ^{※3} EJECTOR FORCE	kN	20
射出ストローク SCREW STROKE	mm	92			回転盤径 TURN TABLE DIAMETER	mm	1030
スクレ回転速度 SCREW SPEEDS	rpm	0~300			最大金型(下型)質量 MAX MOLD WEIGHT	t	0.25×2
射出力 ^{※3} INJECTION FORCE	kN	97					
ノズルタッチ力 ^{※3} NOZZLE TOUCH FORCE	kN	18					
ホッパー容量 HOPPER CAPACITY	L	10(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	16.7	機械寸法(L×W×H) MACHINE SIZE	m	2.65×1.59×2.94 (φ22)
油圧ポンプ用電動機出力 PUMP-ELEC. MOTOR	kW	11	機械寸法(L×W×H) MACHINE SIZE	m	2.65×1.59×2.99 (φ26.30)
突出駆動用電動機出力 EJECTOR-ELEC. MOTOR	kW	2.0	床寸法(L×W) FLOOR SPACE	m	2.55×1.24
回転駆動用電動機出力 TURN-ELEC. MOTOR	kW	3.5	機械質量 MACHINE WEIGHT (APPROX)	t	3.8
加熱筒ヒーター電力 HEATERS	kW	3.77 (φ22)	※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 = 102.0kgf		
加熱筒ヒーター電力 HEATERS	kW	4.22 (φ26.30)			
作動油量 HYD. OIL REQ	L	180			

- * Actual plasticizing capacity may vary, depending on the molding conditions and materials used.
- * The maximum injection pressure and injection holding pressure values above denote the output pressure of the injection unit, and not the resin pressure.
- * The maximum injection pressure and injection holding pressure values above are maximum values that can be set on the machine. these values may be reduced depending on molding conditions.
- * The injection rate in the table above refers to the calculated value, and not the guaranteed value at the maximum injection pressure.
- * The clamping force may be reduced if a mold smaller than the indicated minimum mold is used.
- * Specifications are subject to change without notice due to performance upgrades.

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
スクリュ径 SCREW DIAMETER	mm	28	32	36	型締力 ^{※3} CLAMP FORCE	kN	532
射出体積 INJECTION CAPACITY	cm ³	69	90	114	型開力 ^{※3} MOLD OPENING FORCE	kN	42
※1(注3) 可塑化能力 PLASTICIZING RATE	kg/h	18 (PS)	27 (PS)	36 (PS)	型締ストローク CLAMP STROKE	mm	250
射出圧力 ^{※2(注1)} INJECTION PRESS	MPa	244	187	147	最小使用金型厚 MIN MOLD THICKNESS	mm	170
(注2) 射出率 INJECTION RATE	HI 標準 STD	123	161	203	最大型開距離 DAYLIGHT OPENING	mm	420
射出速度 INJECTION SPEED	HI 標準 STD	200	100		タイバー間隔(HXV) DISTANCE B/W TIE ROD	mm	—
射出ストローク SCREW STROKE	mm	112			ダイプレート寸法(HXV) PLATEN SIZE	mm	550×400
スクリュ回転速度 SCREW SPEEDS	rpm	0~200			最小金型寸法(HXV) MOLD SIZE MIN.	mm	235×235
射出力 ^{※3} INJECTION FORCE	kN	150			エジェクタストローク EJECTOR STROKE	mm	50
ノズルタッチ力 ^{※3} NOZZLE TOUCH FORCE	kN	24			エジェクタ力 ^{※3} EJECTOR FORCE	kN	20
ホッパ容量 HOPPER CAPACITY	L	15(オプション)			回転盤径 TURN TABLE DIAMETER	mm	1030
					最大金型(下型)質量 MAX MOLD WEIGHT	t	0.25×2

(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	16.7	機械寸法(L×W×H) MACHINE SIZE	m	2.65×1.59×3.39
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	
突出駆動用電動機出力 EJECTOR-ELEC. MOTOR	kW	2.0	床寸法(L×W) FLOOR SPACE	m	2.55×1.24
回転駆動用電動機出力 TURN-ELEC. MOTOR	kW	3.5	機械質量 MACHINE WEIGHT (APPROX)	t	4.0
加熱筒ヒーター電力 HEATERS	kW	6.23	※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 = 102.0kgf		
加熱筒ヒーター電力 HEATERS	kW				
作動油量 HYD. OIL REQ	L	180			

* Actual plasticizing capacity may vary, depending on the molding conditions and materials used.

* The maximum injection pressure and injection holding pressure values above denote the output pressure of the injection unit, and not the resin pressure.

* The maximum injection pressure and injection holding pressure values above are maximum values that can be set on the machine. these values may be reduced depending on molding conditions.

* The injection rate in the table above refers to the calculated value, and not the guaranteed value at the maximum injection pressure.

* The clamping force may be reduced if a mold smaller than the indicated minimum mold is used.

* Specifications are subject to change without notice due to performance upgrades.

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	28	32	36	型締力 ^{※3} CLAMP FORCE	kN	754
射出体積 INJECTION CAPACITY	cm ³	69	90	114	型開力 ^{※3} MOLD OPENING FORCE	kN	58
※1(注3) 可塑化能力 PLASTICIZING RATE	kg/h	18 (PS)	27 (PS)	36 (PS)	型締ストローク CLAMP STROKE	mm	250
射出圧力 ^{※2(注1)} INJECTION PRESS	MPa	244	187	147	最小使用金型厚 MIN MOLD THICKNESS	mm	200
(注2) 射出率 INJECTION RATE	cm ³ /s	123	161	203	最大型開距離 DAYLIGHT OPENING	mm	450
高速モード HI					タイバー間隔(HXV) DISTANCE B/W TIE ROD	mm	—
標準 STD		61	80	102	ダイプレート寸法(HXV) PLATEN SIZE	mm	600×460
射出速度 INJECTION SPEED	mm/s	200			最小金型寸法(HXV) MOLD SIZE MIN.	mm	280×280
高速モード HI					エジェクタストローク EJECTOR STROKE	mm	50
標準 STD		100			エジェクタ力 ^{※3} EJECTOR FORCE	kN	20
射出ストローク SCREW STROKE	mm	112			回転盤径 TURN TABLE DIAMETER	mm	1210
スクリュー回転速度 SCREW SPEEDS	rpm	0~200			最大金型(下型)質量 MAX MOLD WEIGHT	t	0.25×2
射出力 ^{※3} INJECTION FORCE	kN	150					
ノズルタッチ力 ^{※3} NOZZLE TOUCH FORCE	kN	24					
ホッパー容量 HOPPER CAPACITY	L	15(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	16.7	機械寸法(L×W×H) MACHINE SIZE	m	2.75×1.69×3.43
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	
突出駆動用電動機出力 EJECTOR-ELEC. MOTOR	kW	2.0	床寸法(L×W) FLOOR SPACE	m	2.65×1.34
回転駆動用電動機出力 TURN-ELEC. MOTOR	kW	3.5	機械質量 MACHINE WEIGHT (APPROX)	t	
加熱筒ヒーター電力 HEATERS	kW	6.23	※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 = 102.0kgf		
加熱筒ヒーター電力 HEATERS	kW				
作動油量 HYD. OIL REQ	L				

- * Actual plasticizing capacity may vary, depending on the molding conditions and materials used.
- * The maximum injection pressure and injection holding pressure values above denote the output pressure of the injection unit, and not the resin pressure.
- * The maximum injection pressure and injection holding pressure values above are maximum values that can be set on the machine. these values may be reduced depending on molding conditions.
- * The injection rate in the table above refers to the calculated value, and not the guaranteed value at the maximum injection pressure.
- * The clamping force may be reduced if a mold smaller than the indicated minimum mold is used.
- * Specifications are subject to change without notice due to performance upgrades.

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	32	36	40	型締力 ^{※3} CLAMP FORCE	kN	754
射出体積 INJECTION CAPACITY	cm ³	100	127	157	型開力 ^{※3} MOLD OPENING FORCE	kN	58
可塑化能力 ^{※1(注3)} PLASTICIZING RATE	kg/h	23 (PS)	32 (PS)	44 (PS)	型締ストローク CLAMP STROKE	mm	250
射出圧力 ^{※2(注1)} INJECTION PRESS	MPa	226	179	145	最小使用金型厚 MIN MOLD THICKNESS	mm	200
射出率 ^(注2) INJECTION RATE	cm ³ /s	129	163	201	最大型開距離 DAYLIGHT OPENING	mm	450
高速モード HI					タイバー間隔(HXV) DISTANCE B/W TIE ROD	mm	—
標準 STD		64	81	100	ダイプレート寸法(HXV) PLATEN SIZE	mm	600×460
射出速度 INJECTION SPEED	mm/s	160			最小金型寸法(HXV) MOLD SIZE MIN.	mm	280×280
高速モード HI					エジェクタストローク EJECTOR STROKE	mm	50
標準 STD		80			エジェクタ力 ^{※3} EJECTOR FORCE	kN	20
射出ストローク SCREW STROKE	mm	125			回転盤径 TURN TABLE DIAMETER	mm	1210
スクリュー回転速度 SCREW SPEEDS	rpm	0~170			最大金型(下型)質量 MAX MOLD WEIGHT	t	0.25×2
射出力 ^{※3} INJECTION FORCE	kN	182					
ノズルタッチ力 ^{※3} NOZZLE TOUCH FORCE	kN	24					
ホッパー容量 HOPPER CAPACITY	L	15(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	16.7	機械寸法(L×W×H) MACHINE SIZE	m	2.75×1.69×3.58
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	
突出駆動用電動機出力 EJECTOR-ELEC. MOTOR	kW	2.0	床寸法(L×W) FLOOR SPACE	m	2.65×1.34
回転駆動用電動機出力 TURN-ELEC. MOTOR	kW	3.5	機械質量 MACHINE WEIGHT (APPROX)	t	
加熱筒ヒーター電力 HEATERS	kW	7.43	※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 = 102.0kgf		
加熱筒ヒーター電力 HEATERS	kW				
作動油量 HYD. OIL REQ	L				

- * Actual plasticizing capacity may vary, depending on the molding conditions and materials used.
- * The maximum injection pressure and injection holding pressure values above denote the output pressure of the injection unit, and not the resin pressure.
- * The maximum injection pressure and injection holding pressure values above are maximum values that can be set on the machine. these values may be reduced depending on molding conditions.
- * The injection rate in the table above refers to the calculated value, and not the guaranteed value at the maximum injection pressure.
- * The clamping force may be reduced if a mold smaller than the indicated minimum mold is used.
- * Specifications are subject to change without notice due to performance upgrades.

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	32	36	40	型締力 ^{※3} CLAMP FORCE	kN	1026
射出体積 INJECTION CAPACITY	cm ³	100	127	157	型開力 ^{※3} MOLD OPENING FORCE	kN	70
可塑化能力 ^{※1(注3)} PLASTICIZING RATE	kg/h	23 (PS)	32 (PS)	44 (PS)	型締ストローク CLAMP STROKE	mm	250
射出圧力 ^{※2(注1)} INJECTION PRESS	MPa	226	179	145	最小使用金型厚 MIN MOLD THICKNESS	mm	300
(注2) 射出率 INJECTION RATE	高速モード HI	129	163	201	最大型開距離 DAYLIGHT OPENING	mm	550
	標準 STD	64	81	100	タイバー間隔(HXV) DISTANCE B/W TIE ROD	mm	—
射出速度 INJECTION SPEED	高速モード HI	160			ダイプレート寸法(HXV) PLATEN SIZE	mm	700×510
	標準 STD	80			最小金型寸法(HXV) MOLD SIZE MIN.	mm	305×305
射出ストローク SCREW STROKE	mm	125			エジェクタストローク EJECTOR STROKE	mm	50
スクリュー回転速度 SCREW SPEEDS	rpm	0~170			エジェクタ力 ^{※3} EJECTOR FORCE	kN	20
射出力 ^{※3} INJECTION FORCE	kN	182			回転盤径 TURN TABLE DIAMETER	mm	1320
ノズルタッチ力 ^{※3} NOZZLE TOUCH FORCE	kN	24			最大金型(下型)質量 MAX MOLD WEIGHT	t	0.4×2
ホッパ容量 HOPPER CAPACITY	L	15(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	16.7	機械寸法(L×W×H) MACHINE SIZE	m	2.90×1.78×3.74
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	
突出駆動用電動機出力 EJECTOR-ELEC. MOTOR	kW	2.0	床寸法(L×W) FLOOR SPACE	m	2.80×1.43
回転駆動用電動機出力 TURN-ELEC. MOTOR	kW	3.5	機械質量 MACHINE WEIGHT (APPROX)	t	
加熱筒ヒーター電力 HEATERS	kW	7.43	※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 = 102.0kgf		
加熱筒ヒーター電力 HEATERS	kW				
作動油量 HYD. OIL REQ	L				

- * Actual plasticizing capacity may vary, depending on the molding conditions and materials used.
- * The maximum injection pressure and injection holding pressure values above denote the output pressure of the injection unit, and not the resin pressure.
- * The maximum injection pressure and injection holding pressure values above are maximum values that can be set on the machine. these values may be reduced depending on molding conditions.
- * The injection rate in the table above refers to the calculated value, and not the guaranteed value at the maximum injection pressure.
- * The clamping force may be reduced if a mold smaller than the indicated minimum mold is used.
- * Specifications are subject to change without notice due to performance upgrades.

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	36	40	45	型締力 ^{※3} CLAMP FORCE	kN	1026
射出体積 INJECTION CAPACITY	cm ³	147	182	231	型開力 ^{※3} MOLD OPENING FORCE	kN	70
可塑化能力 ^{※1(注3)} PLASTICIZING RATE	kg/h	43 (PS)	59 (PS)	80 (PS)	型締ストローク CLAMP STROKE	mm	250
射出圧力 ^{※2(注1)} INJECTION PRESS	MPa	222	180	142	最小使用金型厚 MIN MOLD THICKNESS	mm	300
射出率 ^(注2) INJECTION RATE	cm ³ /s	163	201	254	最大型開距離 DAYLIGHT OPENING	mm	550
高速モード HI					タイバー間隔(HXV) DISTANCE B/W TIE ROD	mm	—
標準 STD		81	100	127	ダイプレート寸法(HXV) PLATEN SIZE	mm	700×510
射出速度 INJECTION SPEED	mm/s	160			最小金型寸法(HXV) MOLD SIZE MIN.	mm	305×305
高速モード HI					エジェクタストローク EJECTOR STROKE	mm	50
標準 STD		80			エジェクタ力 ^{※3} EJECTOR FORCE	kN	20
射出ストローク SCREW STROKE	mm	145			回転盤径 TURN TABLE DIAMETER	mm	1320
スクリュー回転速度 SCREW SPEEDS	rpm	0~240			最大金型(下型)質量 MAX MOLD WEIGHT	t	0.4×2
射出力 ^{※3} INJECTION FORCE	kN	227					
ノズルタッチ力 ^{※3} NOZZLE TOUCH FORCE	kN	27					
ホッパー容量 HOPPER CAPACITY	L	15(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	16.7	機械寸法(L×W×H) MACHINE SIZE	m	2.90×1.78×3.98
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	
突出駆動用電動機出力 EJECTOR-ELEC. MOTOR	kW	2.0	床寸法(L×W) FLOOR SPACE	m	2.80×1.43
回転駆動用電動機出力 TURN-ELEC. MOTOR	kW	3.5	機械質量 MACHINE WEIGHT (APPROX)	t	
加熱筒ヒーター電力 HEATERS	kW	8.78	※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 = 102.0kgf		
加熱筒ヒーター電力 HEATERS	kW				
作動油量 HYD. OIL REQ	L				

* Actual plasticizing capacity may vary, depending on the molding conditions and materials used.

* The maximum injection pressure and injection holding pressure values above denote the output pressure of the injection unit, and not the resin pressure.

* The maximum injection pressure and injection holding pressure values above are maximum values that can be set on the machine. these values may be reduced depending on molding conditions.

* The injection rate in the table above refers to the calculated value, and not the guaranteed value at the maximum injection pressure.

* The clamping force may be reduced if a mold smaller than the indicated minimum mold is used.

* Specifications are subject to change without notice due to performance upgrades.