

V125

射出成形機性能仕様表

INJECTION MOLDING MACHINE SPECIFICATIONS

型式 MODEL	NEX7000-9E		
日付 DATE	05年 6月 8日		

D0009H274-12			
承認	審査		起案
松林	吉原		植松

(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	26	28	32	型締力 ^{※3} CLAMP FORCE	kN	3530
射出体積 INJECTION CAPACITY	cm ³	59	69	90	型締ストローク CLAMP STROKE	mm	650
可塑化能力 ^(注3) PLASTICIZING RATE	kg/h	19 (PS)	28 (PS)	40 (PS)	使用金型厚 MOLD THICKNESS 最小~最大 (MIN. ~MAX.)	mm	270~610
最大射出圧力 ^(注1) INJECTION PRESSURE	MPa	265	243	186	最大型開距離 DAYLIGHT OPENING	mm	1260
最大射出保圧 ^(注1) HOLDING PRESSURE	MPa	238	205	186	タイバー間隔(HxV) CLEARANCE BET. RODS	mm	735×735
射出率 ^(注2) INJECTION RATE	cm ³ /s	159	185	241	ダイプレート寸法(HxV) PLATEN SIZE	mm	1055×1055
射出ストローク SCREW STROKE	mm	112			最小金型寸法(HxV) MOLD SIZE MIN.	mm	520×520
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	150
射出力 ^{※3} INJECTION FORCE	kN	141	150		エジェクタ力 ^{※3} EJECTOR FORCE	kN	78
ノズルタッチ力 ^{※3} NOZZLE TOUCH FORCE	kN	17					
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	9.05	機械寸法(LxWxH) MACHINE SIZE	m	5.84X1.73X2.01
型締駆動用電動機出力 CLAMP-ELEC. MOTOR	kW	20	床寸法(LxW) FLOOR SPACE	m	5.23×1.25
突出駆動用電動機出力 EJECTOR-ELEC. MOTOR	kW	5.5	機械質量 MACHINE WEIGHT (APPROX)		
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	6.4			

※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

(3) サイクル・タイム CYCLE TIME

項目	単位	数値
射出速度 INJECTION SPEED	mm/s	

[記事] NOTE:

(注1) 最大射出圧力、最大射出保圧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。

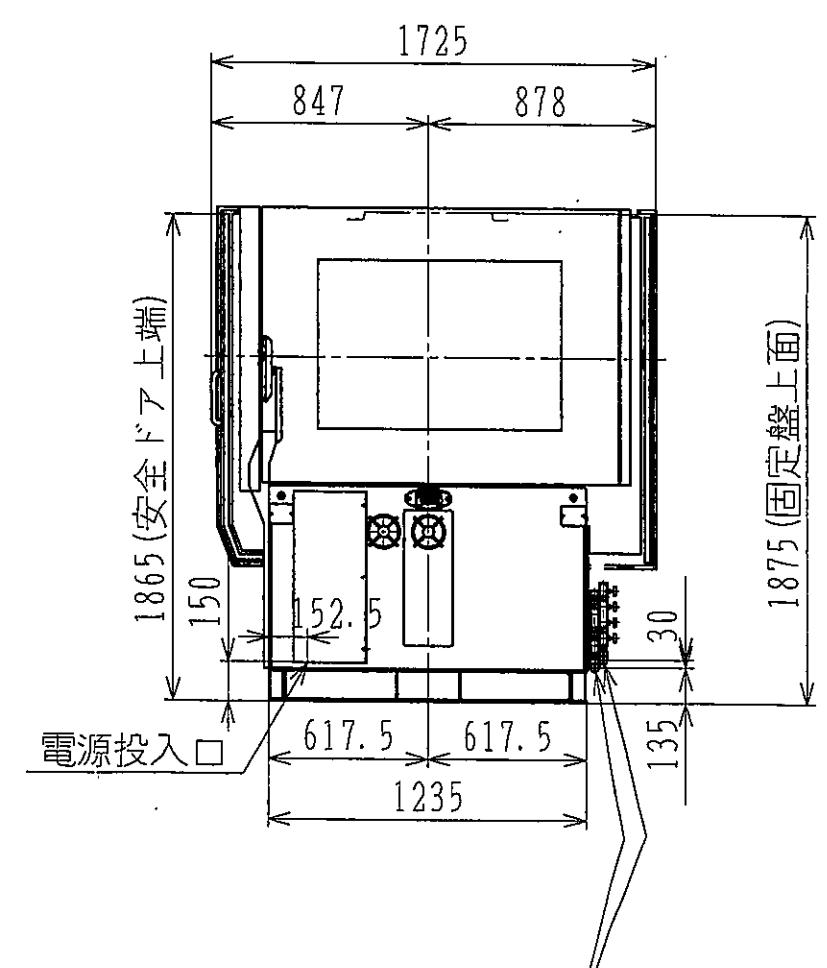
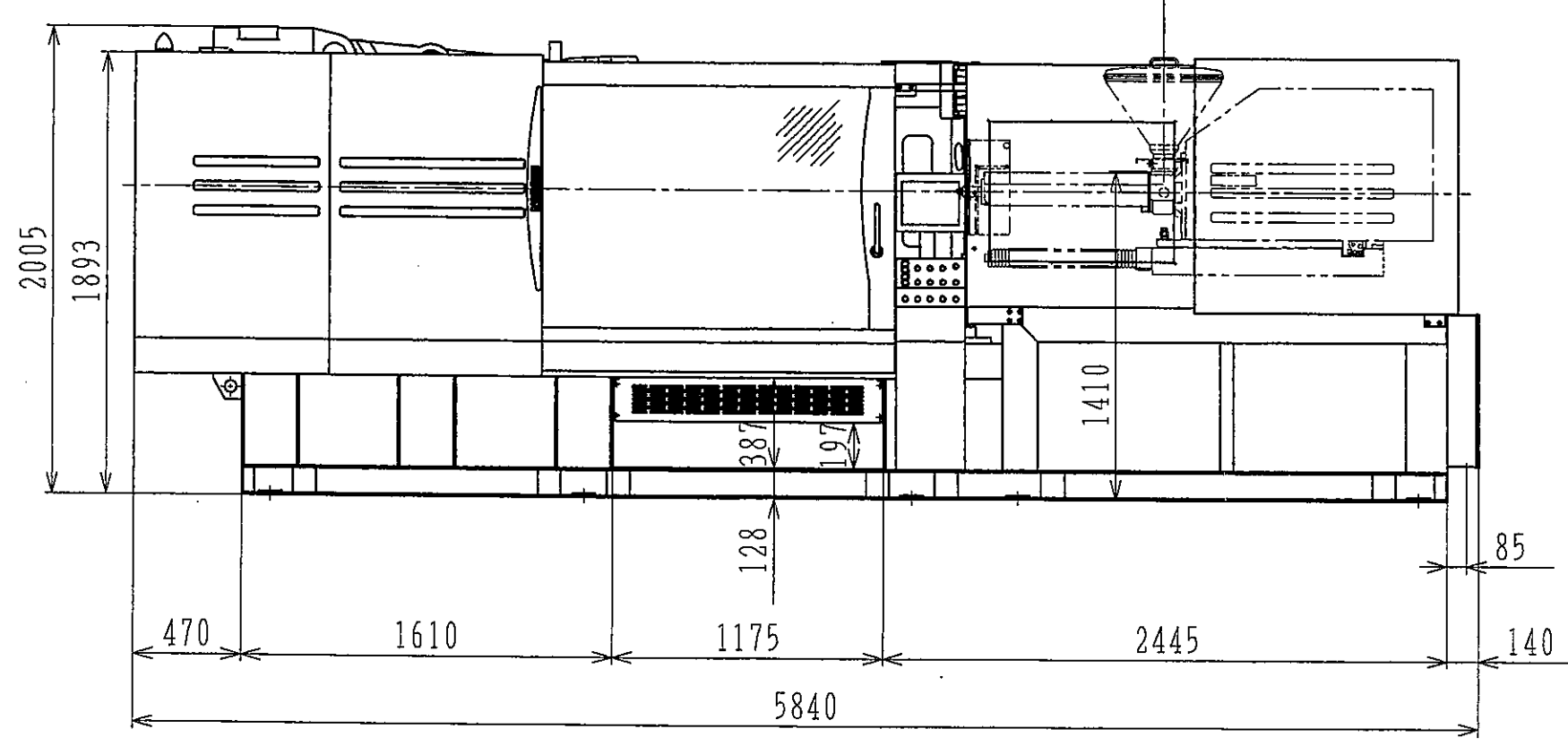
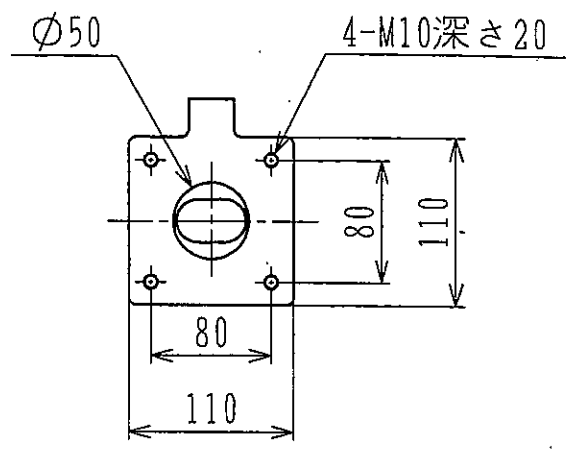
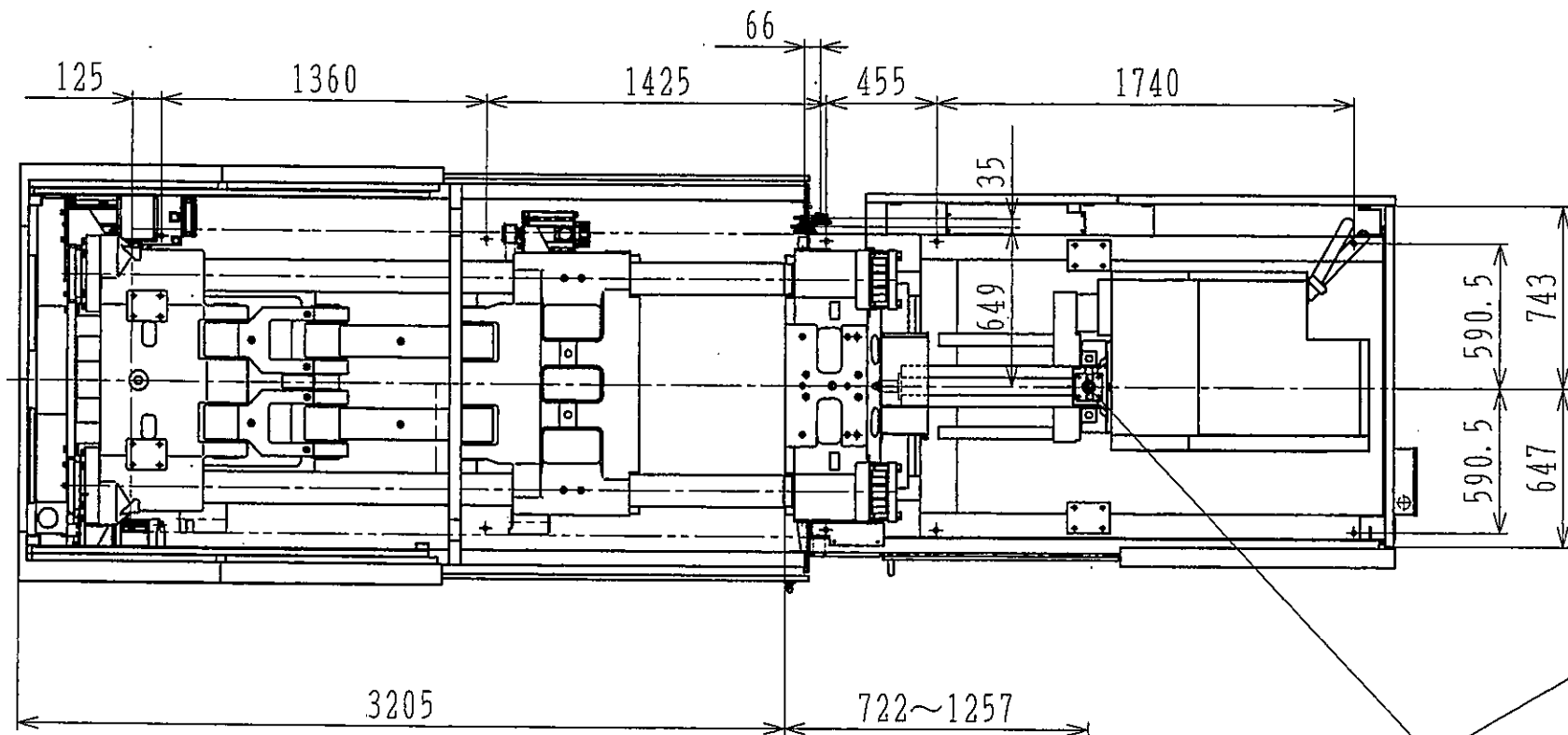
使用樹脂、成形条件等によっては、最大射出圧力、最大射出保圧が制限されます。

(注2) 射出率、射出速度の数値は計算値です。

射出率、射出速度は最大射出圧発生時に保証されるものではありません。

(注3) 可塑化能力は、スクリュー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。

○この仕様は予告なしに変更することがあります。 SPECIFICATIONS SUBJECT TO CHANGE WITHOUT NOTICE



温調機, 材料落下口冷却水給排水口
2-Rc 3/4

'05年05月31日				型式	NEX7000-9E	機番	H360016	単位	mm
製図	設計	検図	承認	名称	機械外形図	コード	D0001H274-09		
植松	植松	吉原	松林			日精樹脂工業株式会社		葉番	