

射出成形機性能仕様表

INJ. MOLDING MACHINE SPECIFICATIONS

一般性能

型式 MODEL	FNX180Ⅲ-36A
日付 DATE	

D0009F445-08			
承認	審査		起案
常田	木内		太田

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	45	50	56	型締力 ^{※3} CLAMP FORCE	kN	1750	
射出体積 INJECTION CAPACITY	cm ³	286	353	443	型開力 ^{※3} MOLD OPENING FORCE	kN	105	
可塑化能力 PLASTICIZING RATE	kg/h	82	110	150	型締ストローク CLAMP STROKE	mm	700	
		(PS)	(PS)	(PS)	最小使用金型厚 MIN MOLD THICKNESS	mm	250	
射出圧力 INJECTION PRESS	MPa	207	168	134	最大型開距離 DAYLIGHT OPENING	mm	950	
射出率 INJECTION RATE	高速モード HI V	cm ³ /s	238	294	369	タイバー間隔(HXV) DISTANCE B/W TIE ROD	mm	560×560
	標準 STD		159	196	246	ダイプレート寸法(HXV) PLATEN SIZE	mm	800×800
射出速度 INJECTION SPEED	高速モード HI V	mm/s	150			最小金型寸法(HXV) MOLD SIZE MIN	mm	375×375
	標準 STD		100			エジェクタストローク EJECTOR STROKE	mm	110
射出ストローク SCREW STROKE	mm	180			エジェクタ力 ^{※3} EJECTOR FORCE	kN	69	
スクリュー回転速度 SCREW SPEEDS	rpm	0~240						
射出力 ^{※3} INJECTION FORCE	kN	330						
ノズルタッチ力 ^{※3} NOZZLE TOUCH FORCE	kN	34						
ホッパ容量 HOPPER CAPACITY	L	45(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	17.1	機械寸法(L×W×H) MACHINE SIZE	m	5.71×1.44×2.20
油圧ポンプ用電動機出力 PUMP-ELEC. MOTOR	kW	20	機械寸法(L×W×H) MACHINE SIZE	m	
油圧ポンプ用電動機出力 PUMP-ELEC. MOTOR	kW		床寸法(L×W) FLOOR SPACE	m	5.18×1.01
加熱筒ヒーター電力 HEATERS	kW	15.71	機械質量 MACHINE WEIGHT (APPROX)	t	7.5
加熱筒ヒーター電力 HEATERS	kW				
作動油量 HYD. OIL REQ	L	470			

※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: ノズル2ゾーン制御, 反操作側安全ドア取手特
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.