

射出成形機性能仕様表
INJECTION MOLDING MACHINE
SPECIFICATIONS

型式 MODEL	NEX15-1FN
日付 DATE	18年2月20日

D0009H205-13			
承認	審査		起案
竹内	西澤		甲田

(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
スクリュー径 SCREW DIAMETER	mm	14ショート	14	(16)	型締力※3 CLAMP FORCE	kN
射出体積 INJECTION CAPACITY	cm³	6.2	7.7	10	型締ストローク CLAMP STROKE	mm
可塑化能力※1 PLASTICIZING RATE	kg/h	2.2 (PS)	2.4 (PS)	4.0 (PS)	使用金型厚 MOLD THICKNESS 最小～最大 (MIN.～MAX.)	mm
最大射出圧力※2 INJECTION PRESSURE	MPa	200 (12.5MPa)	200 (12.5MPa)	209 230 (17.1MPa)	最大型開距離 DAYLIGHT OPENING	mm
射出率 INJECTION RATE	cm³/s	62	62	80	タイバー間隔(HxV) CLEARANCE BET. RODS	mm
射出ストローク SCREW STROKE	mm	40	50	50	ダイプレート寸法(HxV) PLATEN SIZE	mm
スクリュー回転速度 SCREW SPEEDS	rpm	0～200	0～200	0～200	最小金型寸法(HxV) MOLD SIZE MIN.	mm
射出力※3 INJECTION FORCE	kN	31	31	42	エジェクタ・ストローク EJECTOR STROKE	mm
ノズルタッチ力※3 NOZZLE TOUCH FORCE	kN	10	10	10	エジェクタ力※3 EJECTOR FORCE	kN
ホッパー容量(OPT) HOPPER CAPACITY	L					

(2) 装備, その他 GENERAL

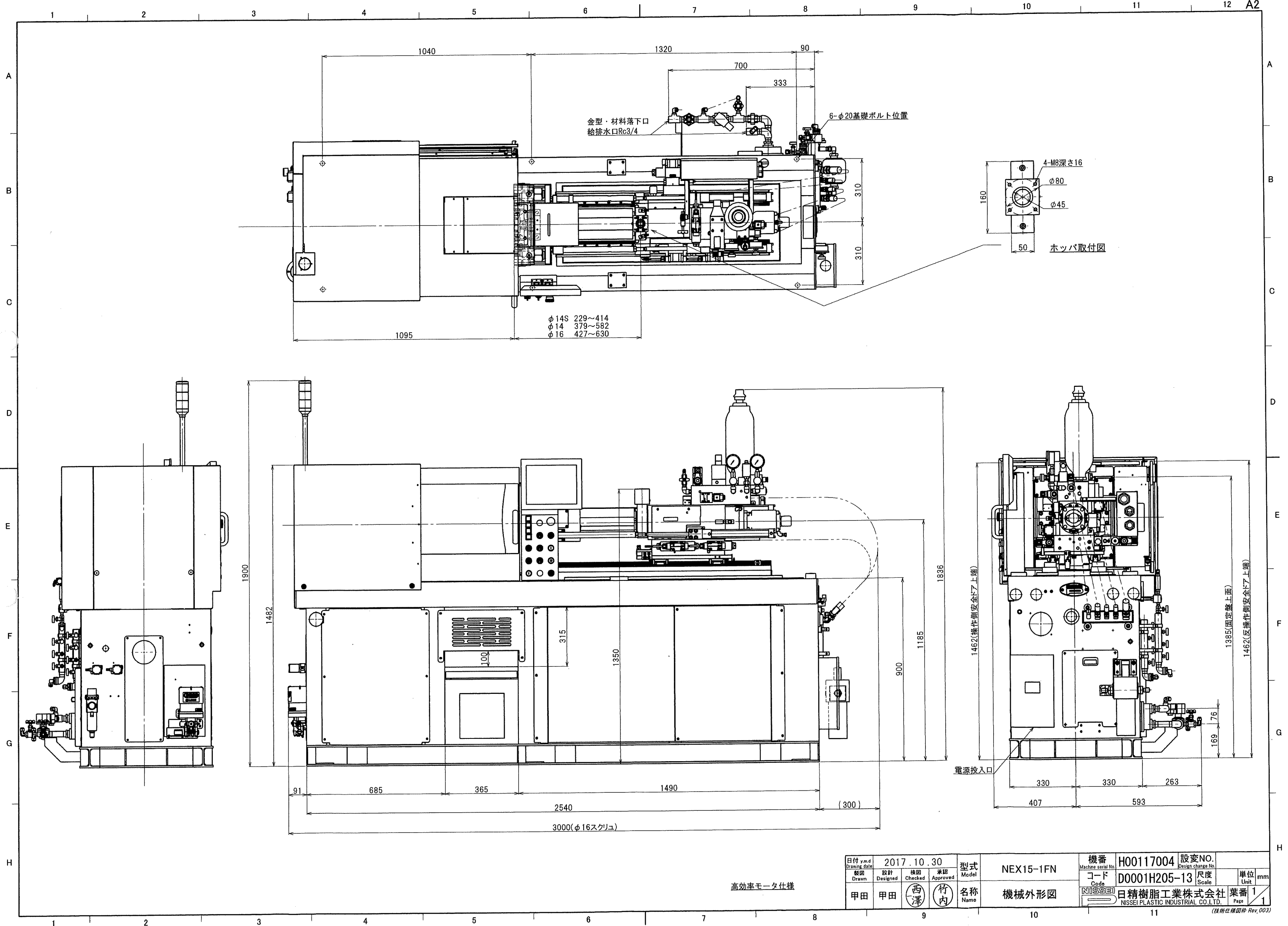
項目	単位	数値		項目	単位	数値
加熱筒ヒーター電力 HEATER BAND CAPACITY	kW	3.55(φ16)		機械寸法(LxWxH) MACHINE SIZE	m	3.00×1.00×1.84
型締駆動用電動機出力 CLAMP-ELEC. MOTOR	kW	2.0		床寸法(LxW) FLOOR SPACE	m	0.66×2.54
突出駆動用電動機出力 EJECTOR-ELEC. MOTOR	kW	1.0		機械質量 MACHINE WEIGHT (APPROX)	t	2.00
油圧ポンプ用電動機出力 PUMP-ELEC. MOTOR	kW	5.5		作動油量 HYD. OIL REQ	L	60
回路油圧(最高) MAX. LINEPRESS	Mpa	15 (φ14)	20 (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。		

(3) サイクル・タイム CYCLE TIME

項目	単位	数値
射出速度 INJECTION SPEED	mm/s	400

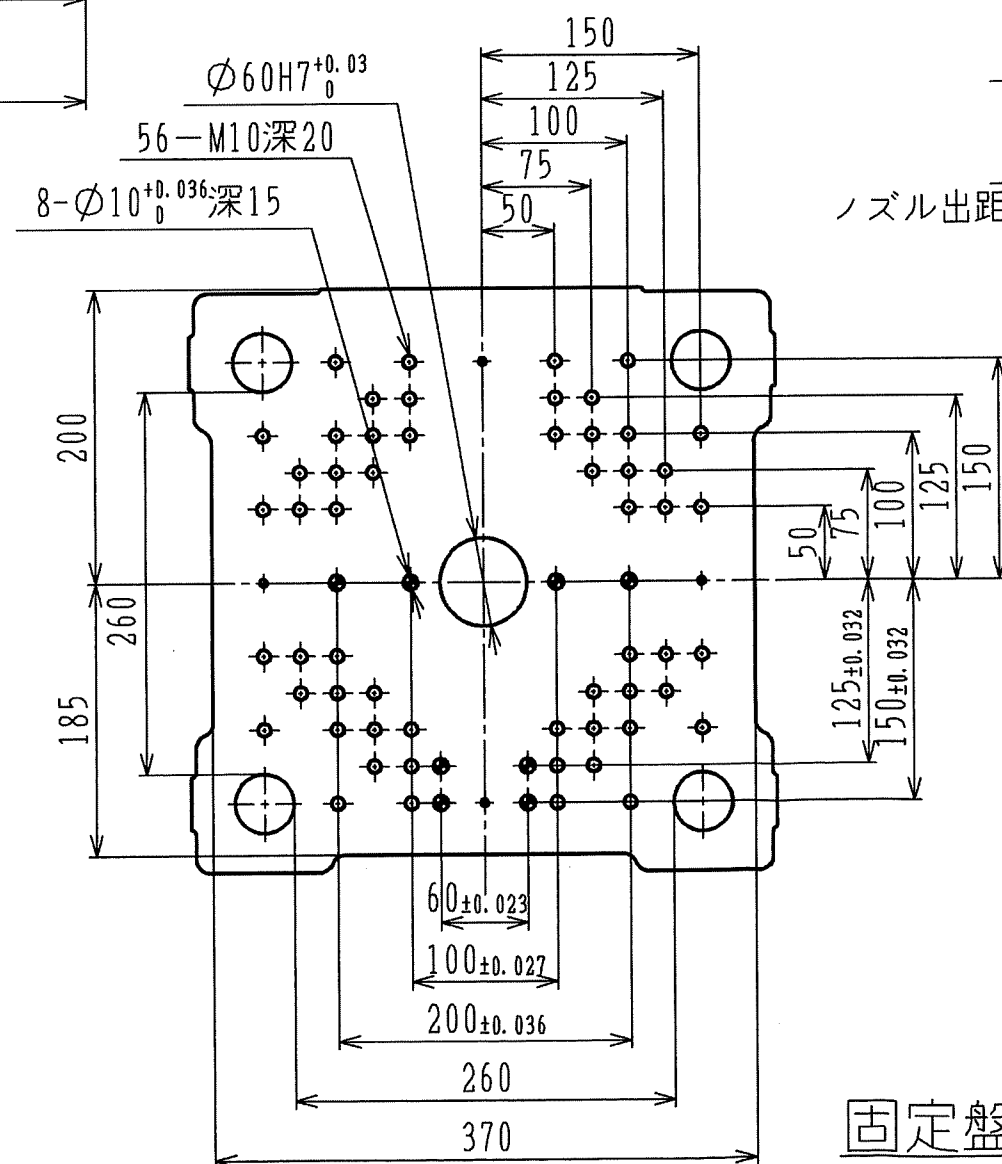
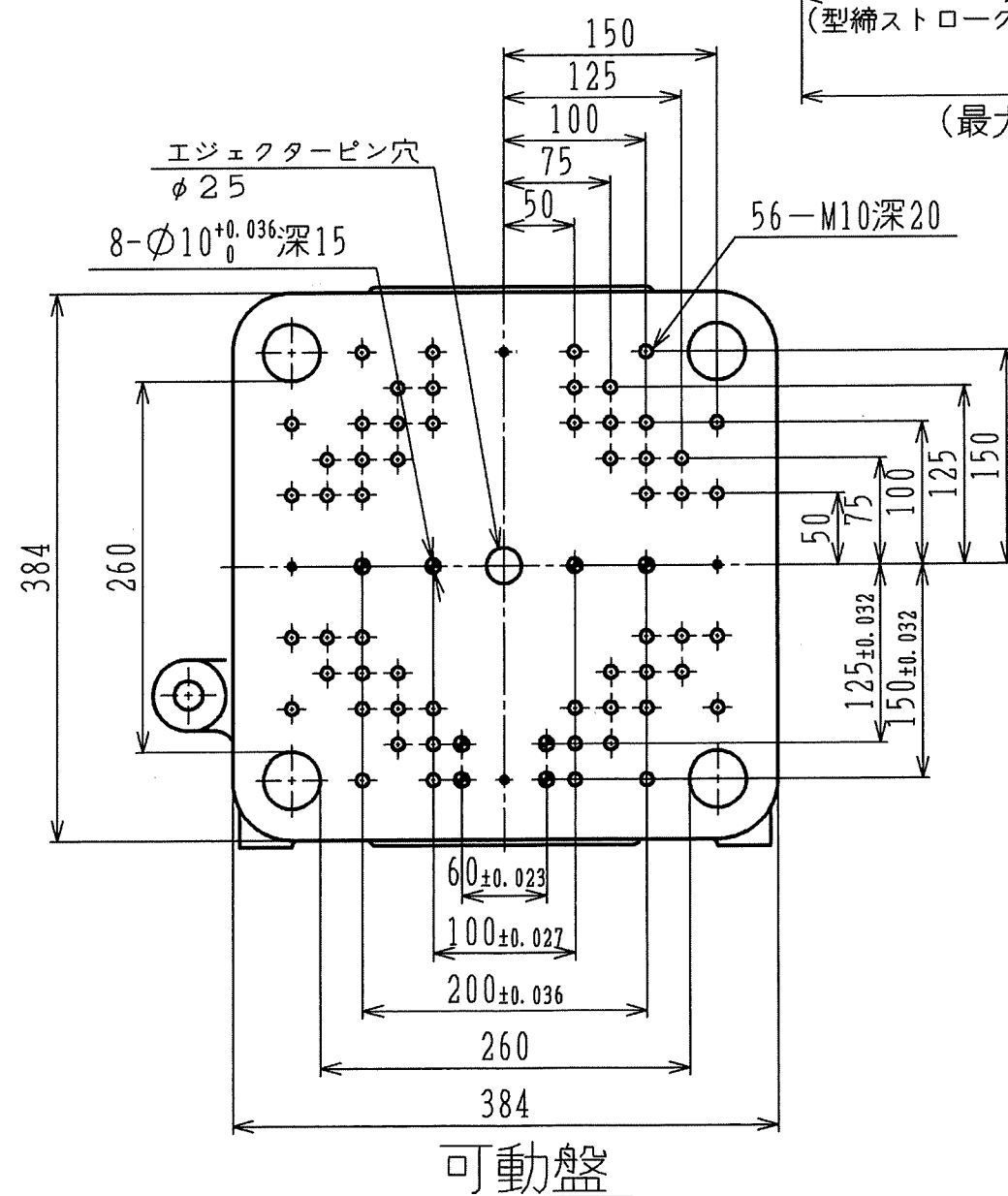
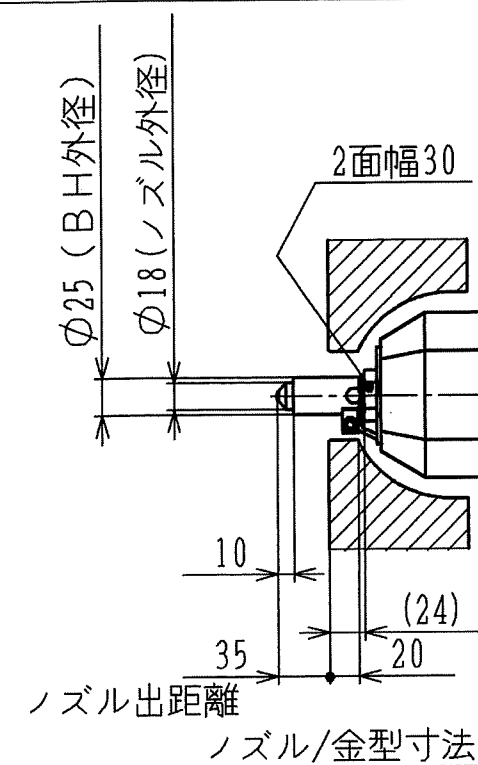
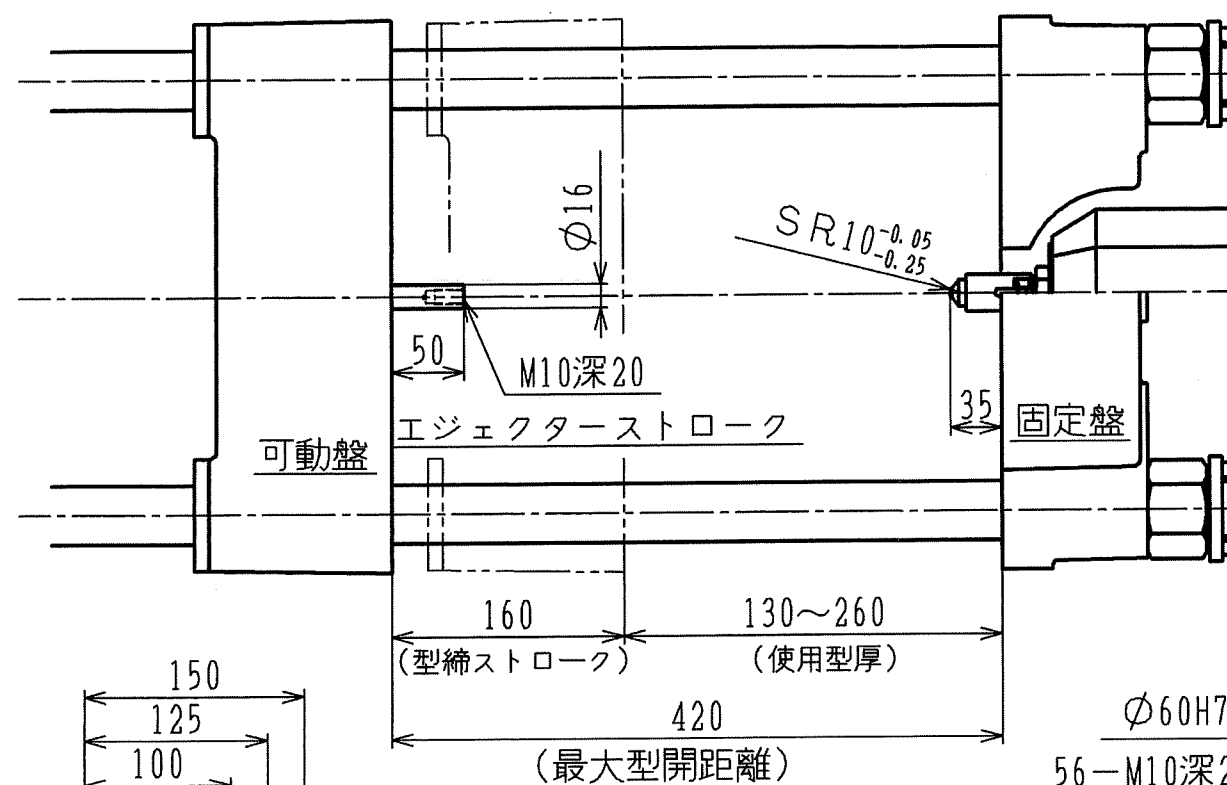
【記事】 NOTE: 射出サーボ弁仕様、全点セラミックヒータ

(注1) 最大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。
最大射出圧力は、設定可能な最大値です。成形条件によっては最大射出圧力が制限される場合があります。
(注2) 最大射出率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。
(注4) φ14ショートスクリューは落下口と固定盤が非常に接近する為、周辺機器を検討する必要があります。
○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



日付 y.m.d Drawing date	2017.10.30	型式 Model	NEX15-1FN	機番 Machine serial No.	H00117004	設変NO. Design change No.	
製図 Drawn	設計 Designed	検図 Checked	承認 Approved	コード Code	D0001H205-13	尺度 Scale	単位 Unit
甲田	甲田	西澤	竹内				mm
名称 Name				機械外形図			
				日精樹脂工業株式会社 NISSEI PLASTIC INDUSTRIAL CO., LTD.			
				葉番 Page			
				1			

最大型締力のときに使用できる最小金型寸法は180(H)×180(V)です。
これより小さい金型はつけないで下さい。



'04年04月01日				型	NEX150	機番	L403008	尺度	1:5
製図	設計	検図	承認	式		コード	D0006H200-01		
小林	小林	横谷	山口	名称		日精樹脂工業株式会社	葉番		