

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

型式 MODEL	FNX110Ⅲ－18A
日付 DATE	’ 2 2 年 7 月 2 0 日

D 0 0 0 9 F 4 2 6 － 0 6			
承認 APPROVED BY	審査 CHECKED BY		起案 PREPARED BY
上野	小野山		小坂井

(1)一般性能 UNIT PERFORMANCE

射出側 INJECTION UNIT						型締側 CLAMPING UNIT			
項目 ITEM		単位 UNIT	数値 FIGURE				項目 ITEM	単位 UNIT	数値 FIGURE
スクリュー径 SCREW DIAMETER		mm	32	36	40	45	型締力 ※2 CLAMP FORCE	kN	1100
射出体積 INJECTION CAPACITY		cm ³	117	147	182	231	型開力 ※2 MOLD OPENING FORCE	kN	73
可塑化能力 PLASTICIZING RATE		kg/h	38	52	71	97	型締ストローク CLAMP STROKE	mm	520
			(PS)	(PS)	(PS)	(PS)	最小使用金型厚 MIN. MOLD THICKNESS	mm	200
射出圧力 ※1 INJECTION PRESSURE		MPa	265	222	180	142	最大型開距離 MAX DAYLIGHT OPENING	mm	720
射出率 INJECTION RATE	高速モード HI V	cm ³ /s	161	203	251	318	タイバー間隔(HxV) TIE BAR CLEARANCE	mm	460×460
	標準 STD		80	102	126	159	ダイプレート寸法(HxV) PLATEN SIZE	mm	647×647
射出速度 INJECTION VELOCITY	高速モード HI V	mm/s	200				最小金型寸法(HxV) MIN. MOLD SIZE	mm	295×295
	標準 STD		100				エジェクタストローク EJECTOR STROKE	mm	85
射出ストローク SCREW STROKE		mm	145				エジェクタ力 ※2 EJECTOR FORCE	kN	48
スクリュー回転速度 SCREW SPEED		rpm	0～290						
射出力 ※2 INJECTION FORCE		kN	213	226					
ノズルタッチ力 ※2 NOZZLE TOUCH FORCE		kN	34						
ホッパー容量(OPT) HOPPER CAPACITY		L	25						

(2)装備, その他 USABILITY

項目 ITEM	単位 UNIT	数値 FIGURE	項目 ITEM	単位 UNIT	数値 FIGURE
回路油圧(最高)※1 MAX. LINE PRESSURE	MPa	17.1	機械寸法(LxWxH) MACHINE SIZE	m	4.43 × <u>1.26</u> × <u>1.87</u> (φ 32)
油圧ポンプ用電動機出力 PUMP－ELEC. MOTOR	kW	15	機械寸法(LxWxH) MACHINE SIZE	m	4.55 × <u>1.26</u> × <u>1.87</u> (φ 36,40,45)
加熱筒ヒータ電力 HEATER BAND CAPACITY	kW	<u>9.08</u> (φ 32)	床寸法(LxW) FLOOR SPACE	m	4.07 × 0.90
加熱筒ヒータ電力 HEATER BAND CAPACITY	kW	<u>10.77</u> (φ 36,40,45)	乾燥機械質量 DRY MACHINE WEIGHT (APPROX)	t	4.5
加熱筒ヒータ電力 HEATER BAND CAPACITY	kW		機械質量 MACHINE WEIGHT (APPROX)	t	4.7
作動油量 HYD. OIL REQ	L	280	※1 1MPa = 10.2kgf/cm ² ※2 1kN = 0.102tonf = 102kgf		

[記事]: S21121047 ノズル 50mm延長 表示灯(パトライト) 温調 6 回路
(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 P S 樹脂による数値です。
可塑化能力は、使用樹脂, 成形条件等により異なります。

[NOTE]: S21121047、NOZZLE 50mm EXTENDED、ROTARY INDICATING LAMP、
TEMPERATURE CONTROLLERT 6CIRCUIT

1. Injection pressure is an output fed by injection unit, not a resin pressure.
Injection pressure is the maximum setttable value, which may be restricted depending on the molding conditions.
2. The figures of injection rate and injection velocity are the calculated values,
but are not guaranteed in the maximum injection pressure.
3. Plasticizing rate indicates the values when PS resin is used on standard screw and barrel.
Plasticizing rate mav vary under molding conditions.

仕様名 オーバライド

1. 概要

安全ドアによるインタロックに関する仕様です。

2. スイッチ類の説明

動作選択：安全ドアインタロックに関する仕様切換スイッチです。

3. 動作条件

動作選択スイッチが＜オーバライド＞で、半自動運転時のみ有効です。

4. 詳細説明

- ・半自動運転時において、操作側安全ドアを開いた状態での型開動作・エジェクタ前進動作が可能です。
- ・エジェクタ前進限にてエジェクタ動作を一時停止します。操作側安全ドアを開閉することでエジェクタ動作を再度開始します。
- ・突出回数を複数回設定しても、エジェクタ動作は1回となります。

5. 異常関係

記載事項無し。

6. 注意事項

- ・本仕様は直接作業者の安全に係わるものです。作業者に対する安全教育を徹底した上で、ご使用ください。
- ・オーバライド使用時の作業は充分注意して行ってください。
- ・オーバライド不要時は、動作選択スイッチを＜標準＞に切換えておいてください。この場合はキーを抜き取り、管理者が保管してください。
- ・動作選択スイッチの切換はサイクル開始時の状態で有効となります。動作選択スイッチをサイクル途中で変更しても、同サイクル開始時の状態で動作します。
(サイクル開始時: [半自動運転] + オーバライド → サイクル途中: [半自動運転] のように動作選択スイッチを変更しても、同サイクルは [半自動運転] + オーバライド として動作し、次のサイクルから [半自動運転] として動作します。)

7. 説明図

記載事項無し。

’ 0 6 年 9 月 2 1 日				型式	NCシリーズ	図番	OFE-37-1-UM-00 1/1
製図	設計	検図	承認				
			名称	動作説明書		コード	E 9 9 0 3 7 1 UM 0 0
						日精樹脂工業株式会社	

ネジ抜きウィンドウ

ネジ抜き

型開閉画面内「ネジ抜き」スイッチを選択すると下記のウィンドウを表示します。

ネジ抜き

ネジ抜き開始位置

ネジ抜き時間

閉じる

OFF

0.0mm

0.0s

- ・ネジ抜き

ネジ抜きの使用／不使用を選択します。

設定範囲 OFF / ON
- ・ネジ抜き開始位置

ネジ抜き開始型位置を設定します。
- ・ネジ抜き時間

ネジ抜き時間を設定します。

' 1 2 年 2 月 2 4 日				形式	TACT シリーズ	図 番	ODZ-10-2-04-00-20
製 図	設 計	検 図	承 認				
榊	榊	佐伯	駒村	名称	画面割付表	コード	E 9 4 1 0 2 0 4 0 2 0
						日精樹脂工業株式会社	

仕様 ネジ抜き B

(1) 概要

ネジ抜開始位置からタイマ間ネジ抜き作動します。

(2) スイッチ類の説明

- ①ネジ抜SW : ネジ抜仕様の使用／不使用選択スイッチです。
- ②ネジ抜TM : ネジ抜時間を設定する為のタイマです。
- ③ネジ抜開始位置 (LS) : ネジ抜開始位置を設定します。

(3) 動作条件

ネジ抜SWが「ON」である事。

(4) 詳細説明

型開工程中にネジ抜開始位置が確認されると、ネジ抜TM設定時間分ネジ抜を行います。また型開工程完了時にネジ抜動作が完了していない場合は、完了するまでエジェクタ工程へと進みません。

(5) 異常関係

記載事項無し

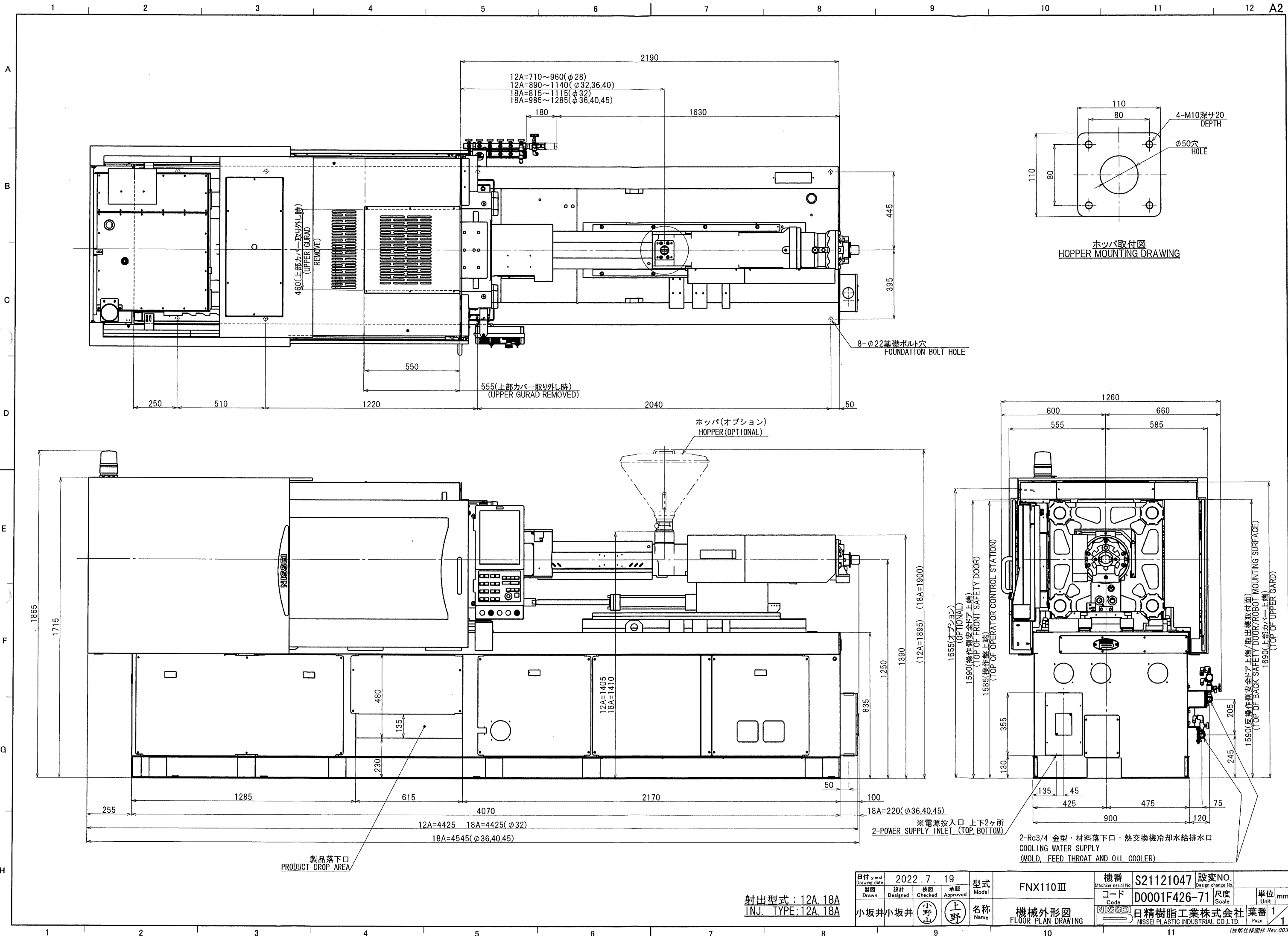
(6) 注意事項

記載事項無し

(7) 説明図

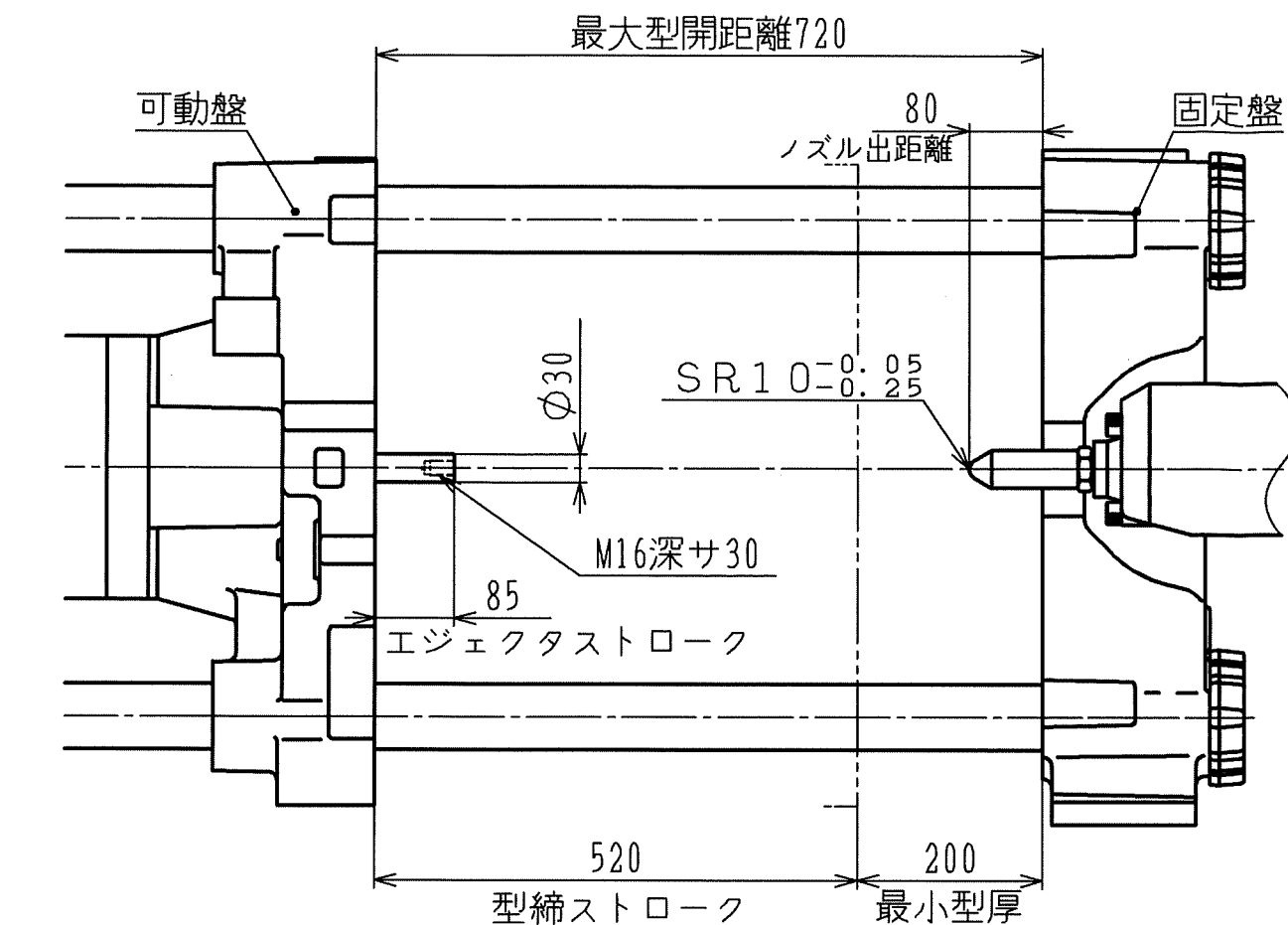
型	開	エ	ジ	エ	ク	タ
	ネ	ジ	抜			

' 92年 12月 16日				型	NC-8000	図 番	OFF- 10 - 2 - 04 - 00
製 図	設 計	検 図	承 認	式	シリーズ		
			名	称	動作説明書	コード	E9901020400
						日精樹脂工業株式会社	



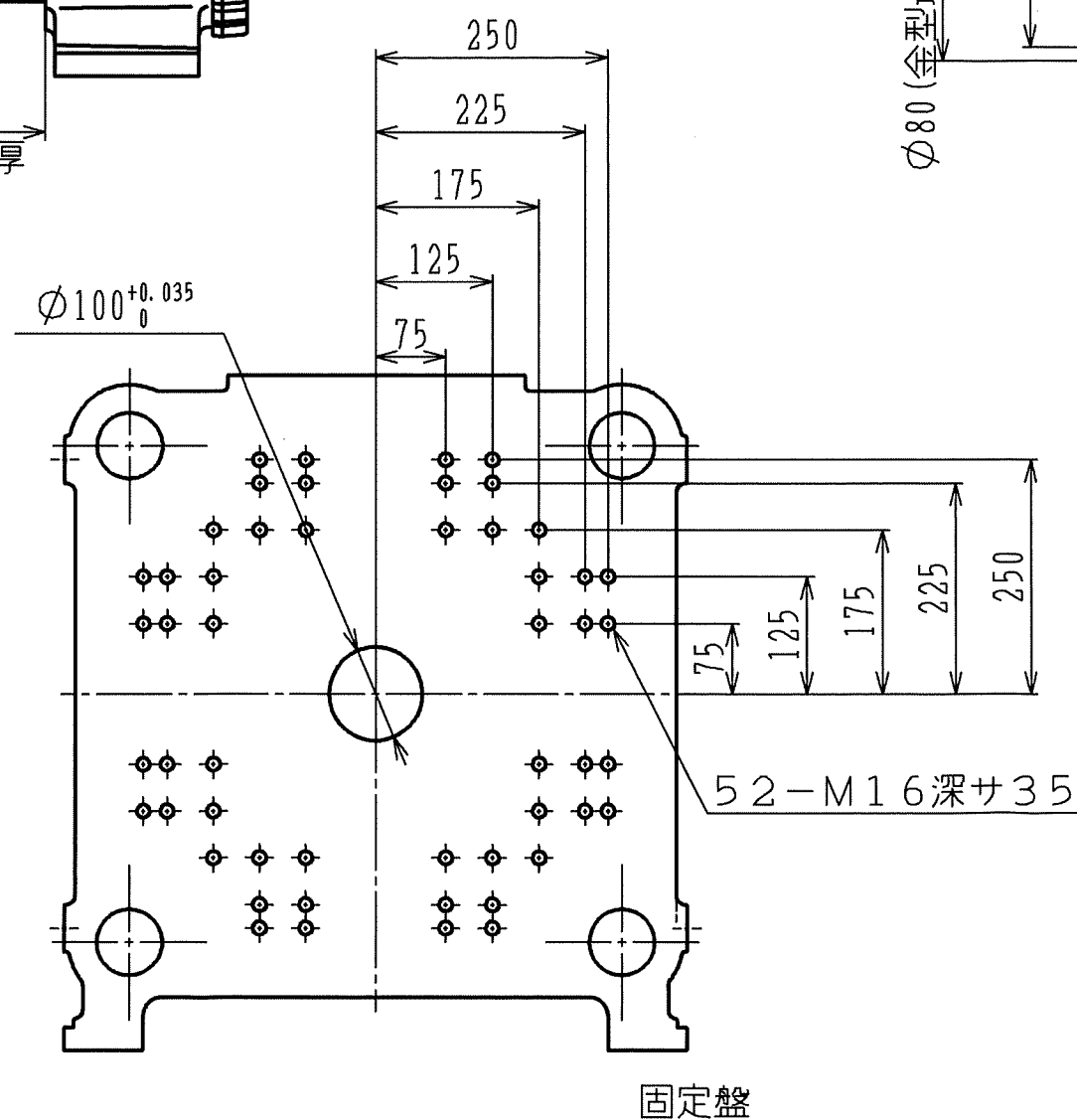
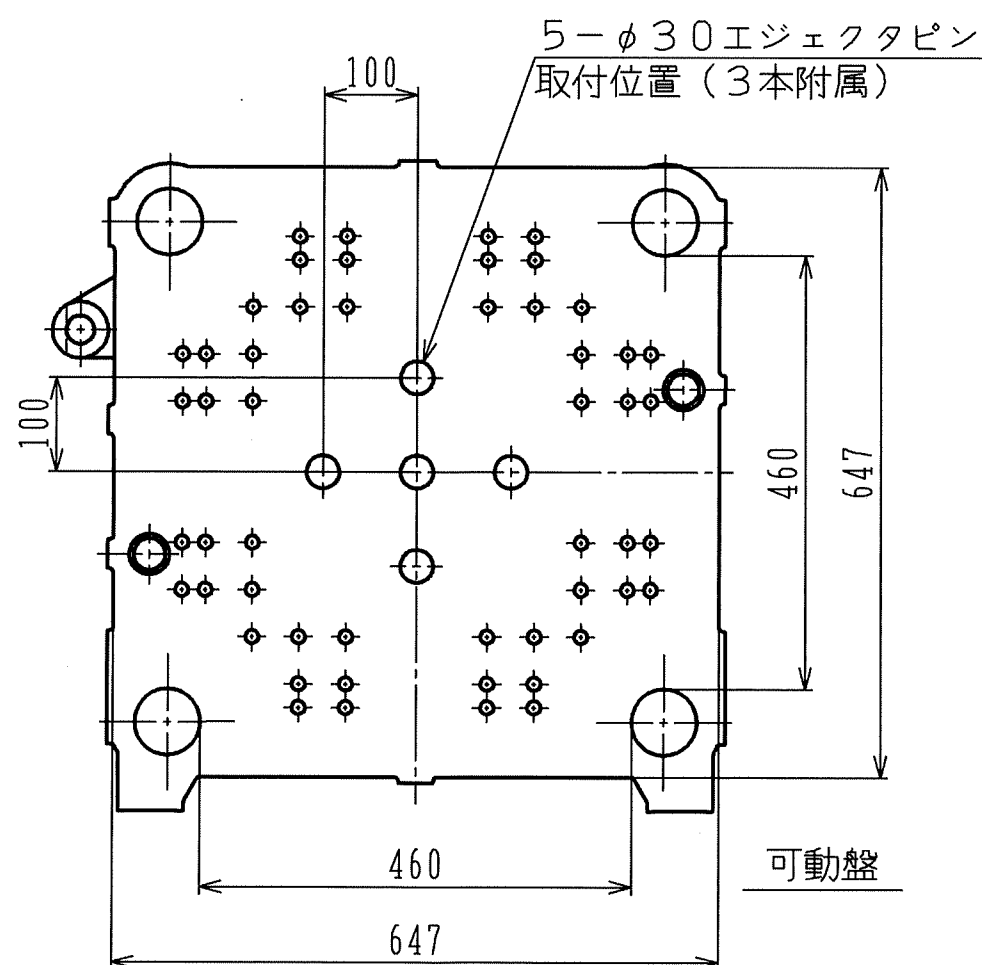
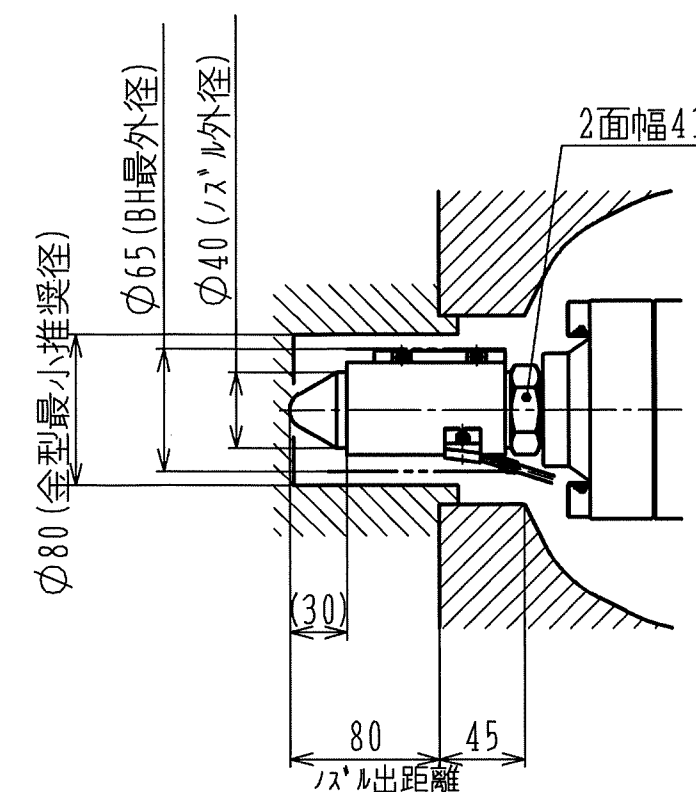
射出型式: 12A, 18A
INJ. TYPE: 12A, 18A

日付 ymd Drawing date 2022. 7. 19	設計 Designed 小坂井小坂井	検図 Checked 小野山	承認 Approved 上野	型式 Model FNX110III	機番 Machine serial No. S21121047	設変NO. Design change No.
コード Code D0001F426-71	単位 Unit mm	名称 Name 機械外形図 FLOOR PLAN DRAWING	日精樹脂工業株式会社 NISSEI PLASTIC INDUSTRIAL CO., LTD.	葉番 Page 1	1	1



最大型締力の時に使用できる最小金型
寸法は295(H)×295(V)です。
これより小さい金型は付けないで下さい。

ノズル/金型寸法



'14年01月22日				型式 名称	FNX110Ⅲ 金型取付寸法図	機番	S21113038	単位	mm	
製図	設計	検図	承認			コード	D0006F424-73			
松本	攪上	林祐	山下			日精樹脂工業株式会社 葉番 1 / 1				