

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	22	26	28	型締力 ※3 CLAMP FORCE	kN	405
射出体積 INJECTION CAPACITY		cm ³	35	49	57	型開力 ※3 MOLD OPENING FORCE	kN	29
可塑化能力 ※1 PLASTICIZING RATE		kg/h	16	23	32	型締ストローク CLAMP STROKE	mm	300
			(PS)	(PS)	(PS)	最小使用金型厚 MIN MOLD THICKNESS	mm	170
射出圧力 ※2(注1) INJECTION PRESS		MPa	276	209	180	最大型開距離 DAYLIGHT OPENING	mm	470
(注2) 射出率 INJECTION RATE	高速モード1・2 HI V1・V2	cm ³ /s	114	159	184	タイバー間隔(HXV) DISTANCE B/W TIE ROD	mm	310×310
	標準 STD		57	80	92	ダイプレート寸法(HXV) PLATEN SIZE	mm	450×450
射出ストローク SCREW STROKE		mm	92			最小金型寸法(HXV) MOLD SIZE MIN.	mm	210×210
スクリュ回転速度 SCREW SPEEDS		rpm	0~350			エジェクタストローク EJECTOR STROKE	mm	60
						エジェクタ力 ※3 EJECTOR FORCE	kN	17
射出力 ※3 INJECTION FORCE		kN	105	111	111			
ノズルタッチ力 ※3 NOZZLE TOUCH FORCE		kN	15. 1					
ホッパ容量 HOPPER CAPACITY		L	15					

(2)設備, その他 GENERAL

項目	単位	数値		
回路油圧(最高)※2 MAX. LINE PRESS	MPa	14.8	15.7	15.7
油圧ポンプ用電動機出力 PUMP-ELEC. MOTOR	kW	7. 5		
加熱筒ヒーター電力 HEATERS	kW	5.16	6.13	6.56
作動油量 HYD. OIL REQ	L	90		
機械寸法(L×W×H)(φ22) MACHINE SIZE	m	3.19×1.06×2.0		
機械寸法(L×W×H)(φ26) MACHINE SIZE	m	3.23×1.06×2.0		
機械寸法(L×W×H)(φ28) MACHINE SIZE	m	3.27×1.06×2.0		
床寸法(L×W) FLOOR SPACE	m	2.33×0.71		
機械質量 MACHINE WEIGHT (APPROX)	t	2. 2		

(3)サイクル・タイム CYCLE TIME

項目		単位	数値
射出速度 INJECTION SPEED	高速モード1・2 HI V1・V2	mm/s	300
	標準 STD		150

※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 = 102. 0kgf

【記事】 NOTE:E10412013 ・後部セラミックヒータ ・積層型表示灯 ・反転シュータ特

(注1) 射出圧力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。
(注2) 射出率、射出速度の数値は計算値です。
(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60HZを基準としています。 BASED ON 60HZ.
○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.

【特別注文装置】

仕様名 オーバライド特殊

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、有効になります。
4. 詳細説明
- ＜手動時＞
- ・操作側安全ドアを開いた状態でのエジェクタ前進／後退動作が可能です。
- ＜半自動時＞
- ・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／後退動作・計量動作が可能です。
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。)
- ・手動時の動作選択スイッチの切換は各操作スイッチが中立状態の時に有効となります。エジェクタ操作中に動作選択スイッチを切換えても、操作開始時の状態で動作します。
- ・半自動時、射出動作中に操作側安全ドアを開いた場合、0レベル異常となり射出動作は停止しますが、射出TMは止まらないため、射出TM計時終了にて次工程（計量工程）に進みます。
この場合、製品がショートショットになる可能性がありますので、計量工程に進んだ後、安全ドアを開いてください。
- ・本仕様とプレコンプ仕様の併用はできません。

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

仕様名 オーバライド特殊

7. 説明図
記載事項無し。

’ 0 9 年 1 0 月 0 6 日				型 式	N C シ リ ー ズ	図 番	O F E - 3 7 - 0 - Z F - 0 0 2/2
製 図	設 計	検 図	承 認				
松 田	松 田	佐 伯	碓 井	名 称	動 作 説 明 書	コ ー ド	E 9 9 0 3 7 0 Z F 0 0
						日 精 樹 脂 工 業 株 式 会 社	

・成形不良時 設定範囲 型開 / 型閉 / 突出
連続不良停止数「0」回設定時、成形不良が発生した場合の停止するタイミングを設定します。

仕様 成形異常処理

(1) 概要

成形異常が発生した場合の異常処理仕様です。

(2) スイッチ類の説明

成形異常切換SW：成形異常発生時、機械停止させる時期を選択するスイッチです。

(3) 動作条件

連続不良設定回数「0」、製品良否判別モニタ機能使用で自動運転の場合に動作します。

(4) 詳細説明

成形異常が発生した場合、成形異常切換SWにより以下の3動作を選択できます。

①型圧抜き後停止

②型開後停止

③型開、エジェクタ後停止

(5) 異常関係

記載事項無し。

(6) 注意事項

強制不良中は機械停止しません。

(7) 説明図

記載事項無し。

' 94年 6月 30日				型式	NCシリーズ	図 番	OFF- 28 - 0 - 56 - 00
製 図	設 計	検 図	承 認			コード	E9902805600
鈴 木		鹿 田	滝 沢	名称	動作説明書	日精樹脂工業株式会社	

仕様

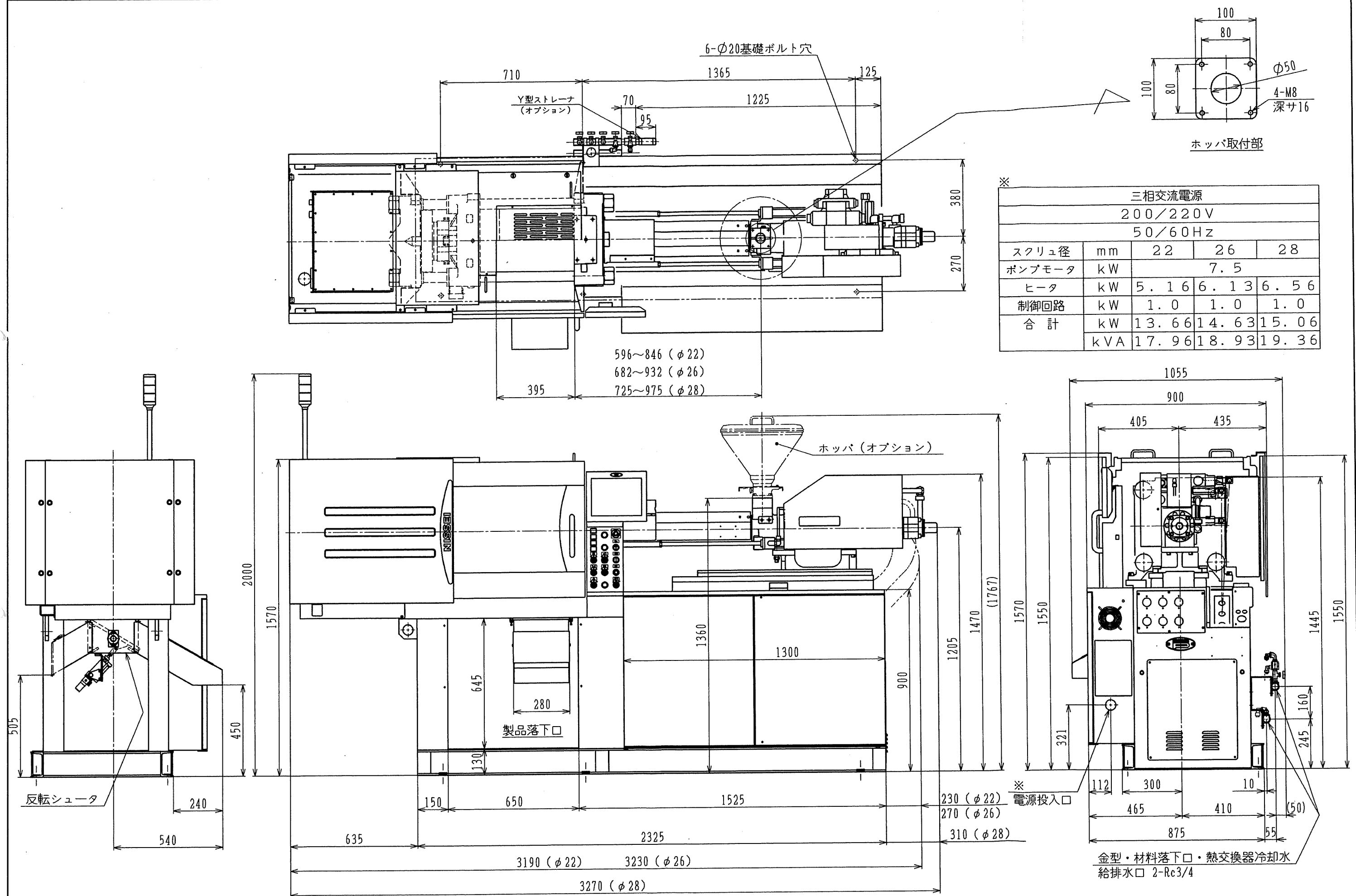
反転シューター

反転シューター仕様時、手動モードでは常に不良品側となります。

' 89 年 2 月 8 日				NC-8000 シリーズ	図番	OFE - 07 - 0 - 18 - 00
製図	設計	検図	承認			
弓掛	弓掛	宮原		動作説明書	コード	
					日 精 樹 脂 工 業 株 式 会 社	

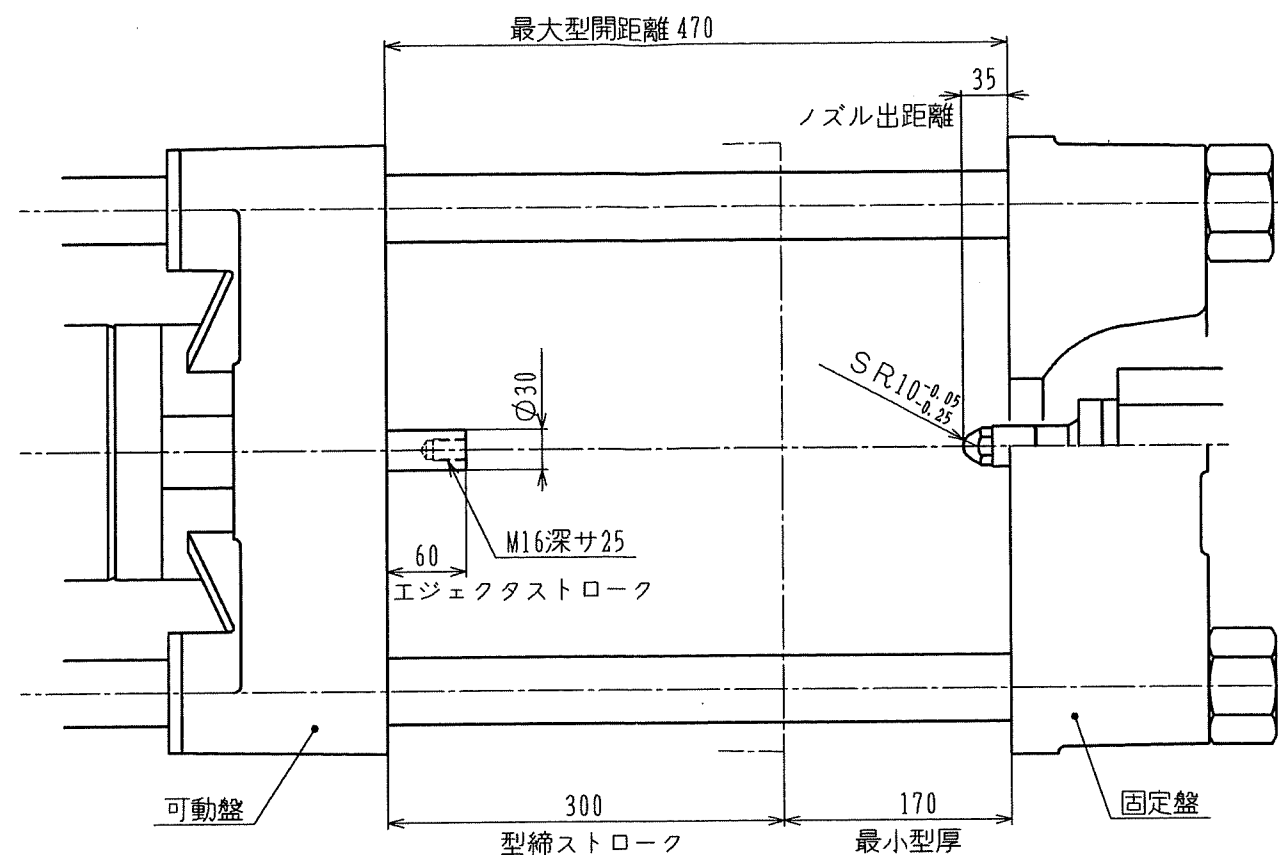
【添付図表】

- 射出成形機性能仕様表
- 保守・点検リスト（チェックシート）
- 機械外形寸法図
- 金型取付寸法図
- 先端ノズル図
- バンドヒータ仕様表
- 油圧機器配置図
- 油圧・空圧・水圧回路図部品表
- 油圧・空圧・水圧回路図
(本機に使用されている場合のみ添付します。)
- 電気回路図部品表
- 電気回路図
- 機構組図関連
- その他の資料

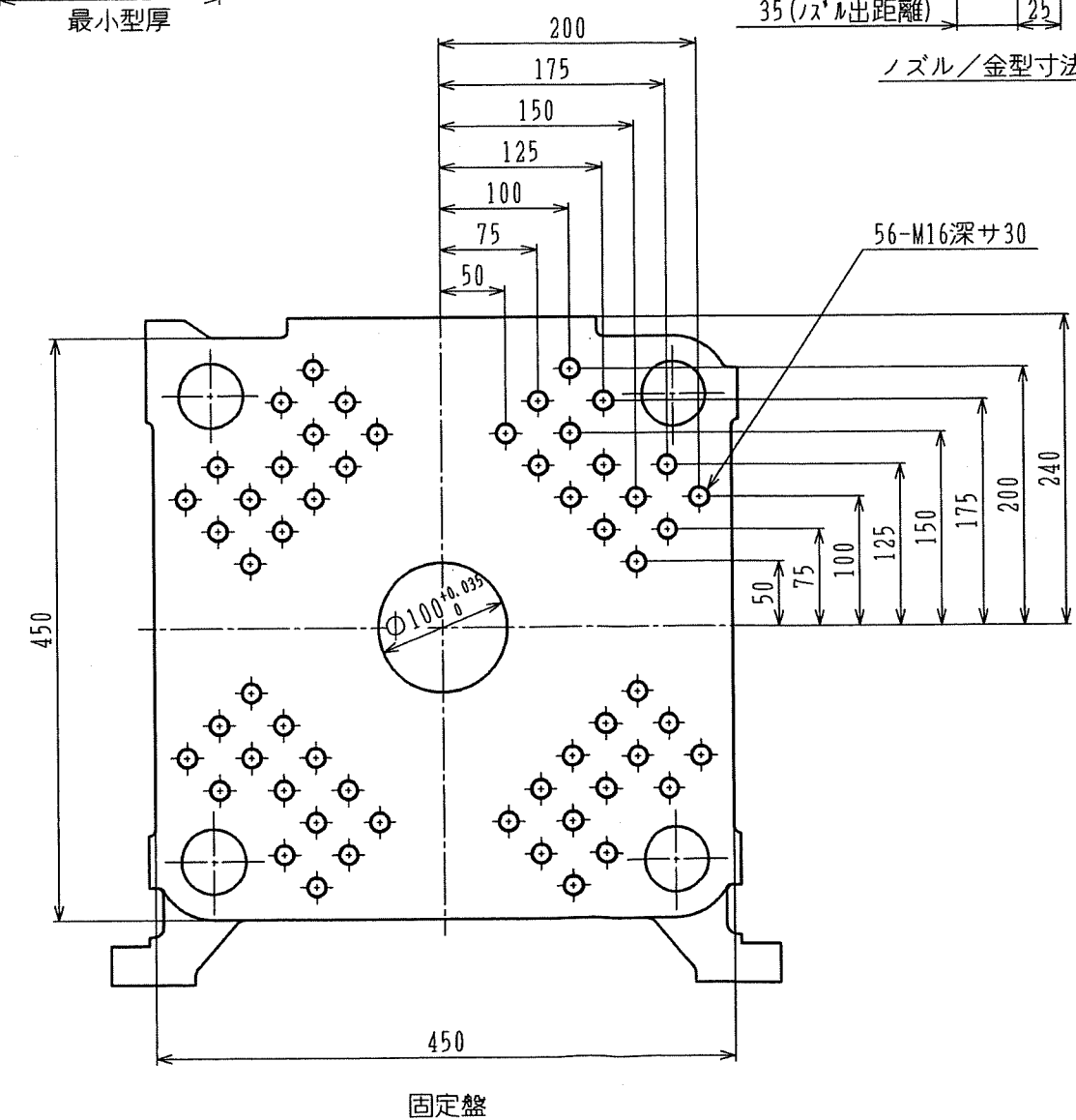
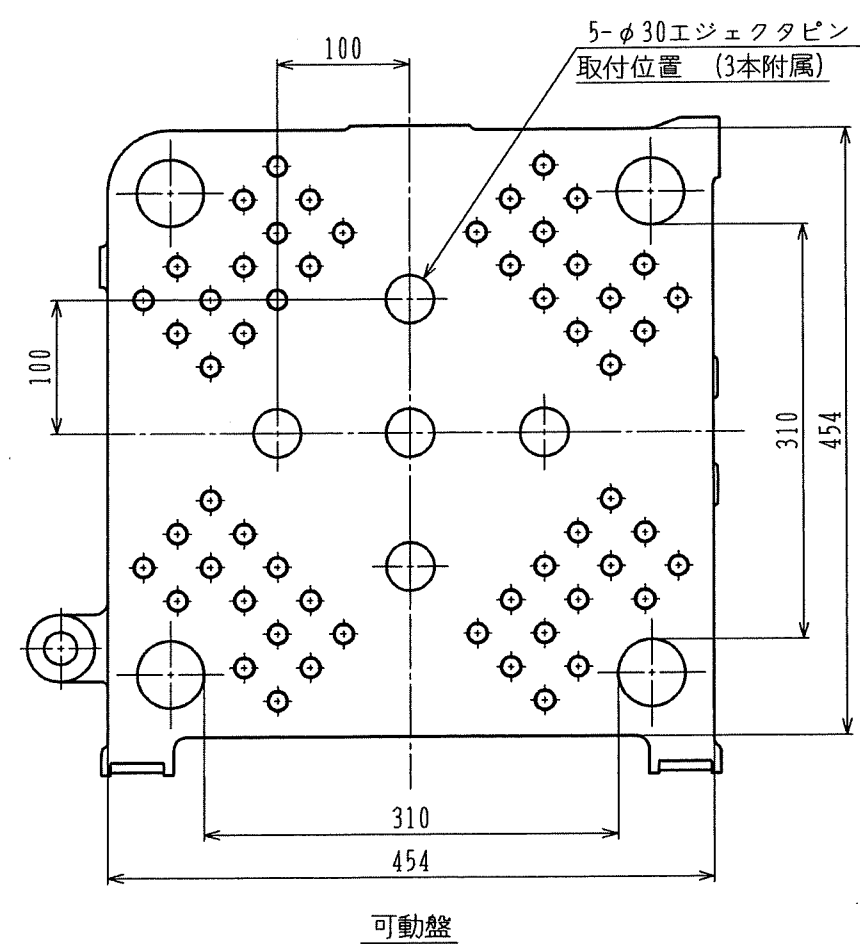
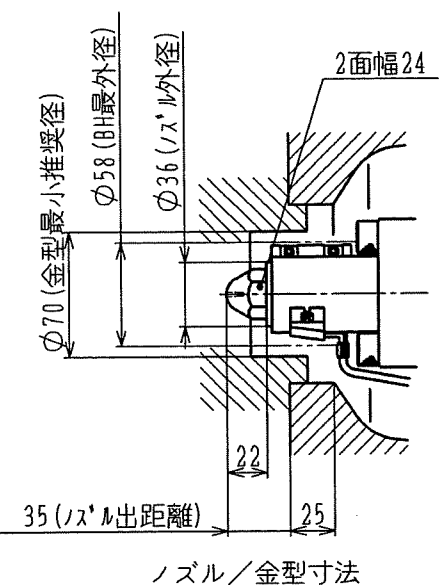


※ 三相交流電源				
200/220V				
50/60Hz				
スクリュ径	mm	22	26	28
ポンプモータ	kW	7.5		
ヒータ	kW	5.16	6.13	6.56
制御回路	kW	1.0	1.0	1.0
合計	kW	13.66	14.63	15.06
	kVA	17.96	18.93	19.36

12年09月14日	型式	機番	E10412013	単位	mm
製図	設計	検図	承認	コード	D0001L174-85
中島	中島	木内	山下	機械外形図	日精樹脂工業株式会社 葉番 1/1



最大型締力のときに使用できる最少金型寸法は210(H)×210(V)です。これより小さい金型は付けないで下さい。



'06年05月01日				型式 名称	PN40, PNX40	機番	STD	単位	mm	
製図	設計	検図	承認			コード	D0006L171-02			
横沢	山下	青木	松林			日精樹脂工業株式会社 葉番				