

# 射出成形機性能仕様表

## INJECTION MOLDING MACHINE SPECIFICATIONS

型式 MODEL	NEX110IV-18E
日付 DATE	'18年 6月14日

D0009H084-64			
承認	審査		起案
			



### (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	32	36	40	型締力 <sup>※3</sup> CLAMP FORCE	kN	1080
射出体積 INJECTION CAPACITY	cm <sup>3</sup>	117	148	182	型締ストローク CLAMP STROKE	mm	350
可塑化能力 <sup>※1</sup> PLASTICIZING RATE	kg/h	40 (PS)	54 (PS)	75 (PS)	使用金型厚 MOLD THICKNESS 最小～最大 (MIN. ~MAX.)	mm	180～510
射出圧力 <sup>※2</sup> (注1) INJECTION PRESSURE	MPa	276	218	177	最大型開距離 DAYLIGHT OPENING	mm	860
射出率 INJECTION RATE	cm <sup>3</sup> /s	161	204	251	タイバー間隔(HxV) CLEARANCE BET. RODS	mm	460×460
射出速度 INJECTION SPEED	mm/s	200			ダイプレート寸法(HxV) PLATEN SIZE	mm	647×647
射出ストローク SCREW STROKE	mm	145			最小金型寸法(HxV) MOLD SIZE MIN.	mm	325×325
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	100
射出力 <sup>※3</sup> INJECTION FORCE	kN	222			エジェクタ力 <sup>※3</sup> EJECTOR FORCE	kN	24
ノズルタッチ力 <sup>※3</sup> NOZZLE TOUCH FORCE	kN	17					
ホッパ容量(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	9.00 (φ32) 10.69 (φ36,40)	機械寸法(LxWxH) MACHINE SIZE	m	4.67×1.20×1.80 4.79×1.20×1.80
型締駆動用電動機出力 CLAMP-ELEC. MOTOR	kW	7.5	床寸法(LxW) FLOOR SPACE	m	4.25×0.78
突出駆動用電動機出力 EJECTOR-ELEC. MOTOR	kW	2.0	機械質量 MACHINE WEIGHT (APPROX)	t	5.1
射出駆動用電動機出力 INJECTION-ELEC. MOTOR	kW	15	※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/cm <sup>2</sup> ※3 1kN = 0.102tonf = 102kgf		
スクリュー駆動用電動機出力 SCREW-ELEC. MOTOR	kW	11			

[記事] 射出:標準仕様 CM17002 [ノズル30mm延長](#)

- (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。

[NOTE] INJECTION:STANDARD SPECIFICATION CM17002 [NOZZLE 30mm EXTENDED](#)

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