

射出成形機性能仕様表

INJECTION MOLDING MACHINE
PERFORMANCE SPECIFICATIONS

型式 MODEL	FNX110Ⅲ-18A
日付 DATE	' 19 年 01 月 11 日

D0009F425-61			
承認 APPROVED BY	審査 CHECKED BY		起案 PREPARED BY
宮本	小島		上野

(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 INSTALLATION HEIGHT	mm	200
射出圧力 ※1 INJECTION PRESSURE		MPa	265	222	180	142	最大型開距離 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 SPEED	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 SPEEDS		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 × 1.24 × 1.88 (φ32)
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 × 1.24 × 1.88 (φ36,40,45)
加熱筒ヒータ電力 HEATER BAND CAPACITY	kW	9.08 (φ32)	床寸法(LxW) FLOOR SPACE	m	4.07 × 0.90
加熱筒ヒータ電力 HEATER BAND CAPACITY	kW	10.77 (φ36,40,45)	乾燥機械質量 DRY MACHINE MASS(APPROX)	t	4.5
加熱筒ヒータ電力 HEATER BAND CAPACITY	kW		機械質量 MACHINE MASS(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】:S21118070 ノズル 50mm延長、回転表示灯

- (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。
可塑化能力は、使用樹脂、成形条件等により異なります。

[NOTE]:S21118070 50mm-EXTENDED NOZZLE, ROTARY INDICATING LAMP

- 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.
Plasticizing rate may vary under molding conditions.
- 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