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

型式 MODEL	NEX110Ⅲ－1E
日付 DATE	'14 年 1 月 27 日

D0009H454－93			
承認	審査		起案
山下	木内		眞嶋

Used

(1)一般性能

射出側 ・ INJECTION UNIT

項目	単位	数値		
スクリュ径 SCREW DIAMETER	mm	14	16	19
射出体積 INJECTION CAPACITY	cm^3	8	10	16
可塑化能力 ※1 PLASTICIZING RATE	kg／h	5 (PS)	8 (PS)	13 (PS)
射出圧力 ※2 (注1) INJECTION PRESSURE	MPa	196	255	196
射出率 INJECTION RATE	cm^3／s	77	101	142
射出速度 INJECTION SPEED	mm／s	500		
射出ストローク SCREW STROKE	mm	50		55
スクリュ回転速度 SCREW SPEEDS	rpm	0～400		
射出力 ※3 INJECTION FORCE	kN	30	51	56
ノズルタッチ力 ※3 NOZZLE TOUCH FORCE	kN	7		
ホッパ容量(OPT) HOPPER CAPACITY	L	15		

型締側 ・ CLAMP UNIT

項目	単位	数値
型締力 ※3 CLAMP FORCE	kN	1080
型締ストローク CLAMP STROKE	mm	350
使用金型厚 MOLD THICKNESS 最小～最大 (MIN. ～MAX.)	mm	220～510
最大型開距離 DAYLIGHT OPENING	mm	860
タイバー間隔(HxV) CLEARANCE BET. RODS	mm	460×460
ダイプレート寸法(HxV) PLATEN SIZE	mm	647×647
最小金型寸法(HxV) MOLD SIZE MIN.	mm	325×325
エジェクタ・ストローク EJECTOR STROKE	mm	85
エジェクタ力 ※3 EJECTOR FORCE	kN	24

(2)装備, その他 GENERAL

項目	単位	数値
加熱筒ヒーター電力 HEATER BAND CAPACITY	kW	2.63(φ14) 3.05(φ16) 3.26(φ19)
型締駆動用電動機出力 CLAMP－ELEC. MOTOR	kW	7.5
突出駆動用電動機出力 EJECTOR－ELEC. MOTOR	kW	2.0
射出駆動用電動機出力 INJECTION－ELEC. MOTOR	kW	7.5
スクリュ駆動用電動機出力 SCREW－ELEC. MOTOR	kW	2.0

項目	単位	数値
機械寸法(LxWxH) MACHINE SIZE	m	4.61×1.20×2.17
床寸法(LxW) FLOOR SPACE	m	4.13×0.78
機械質量 MACHINE WEIGHT (APPROX)	t	

※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^2

※3 1kN ＝0.102tonf ＝102kgf

[記事] NOTE:H11113152 型厚調整範囲 100mm 延長 ブレーカ BOX 積層型表示灯
NEXモデルチェンジ(CM11027,CM11039)、射出：1Eベルトドライブ(CM09025)

（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加熱筒を搭載した場合のＰＳ樹脂による数値です。
○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