

射出成形機性能仕様表

INJ. MOLDING MACHINE
SPECIFICATIONS

(1)一般性能

型式 MODEL	DC120-9A
日付 DATE	00年11月14日

射出側・INJECTION UNIT

型締側・CLAMP UNIT

項目	単位	数値						項目	単位	数値
射出型式	-	9A (1次側)			9A (2次側)			型締力 ※3 CLAMP FORCE	kN	1190
スクリュー径 SCREW DIAMETER	mm	28	32	36	28	32	36	型開力 ※3 MOLD OPENING FORCE	kN	73
射出体積 INJECTION CAPACITY	cm ³	69	90	114	69	90	114	型締ストローク CLAMP STROKE	mm	450
可塑化能力 ※1 PLASTICIZING RATE	kg/h	16	23	31	16	23	31	最小使用金型厚 MIN MOLD THICKNESS	mm	170
射出圧力 ※2 INJECTION PRESS	MPa	244	187	147	244	187	147	最大型開距離 DAYLIGHT OPENING	mm	620
射出率 INJECTION RATE	cm ³ /s	47	61	78	47	61	78	タイバー間隔(HXV) DISTANCE B/W TIE ROD	mm	660×250
射出ストローク SCREW STROKE	mm	112			112			ダイプレート寸法(HXV) PLATEN SIZE	mm	800×480
スクリュー回転速度 SCREW SPEEDS	rpm	定トルク	0~130		定トルク	0~130		エジェクタ・ストローク EJECTOR STROKE	mm	100
		可変領域	130~170		可変領域	130~170		エジェクタ力 ※3 EJECTOR FORCE	kN	22
射出力 ※3 INJECTION FORCE	kN	150			150			可動側最大金型質量 MAX MOLD WEIGHT	t	0.20×2
ノズルタッチ力 ※3 NOZZLE TOUCH FORCE	kN	29			29					
ホッパー容量(OPT) HOPPER CAPACITY	L	12.5			12.5					

(2) 装備, その他 GENERAL

項目	単位	数値
回路油圧(最高)※2 MAX. LINE PRESS	MPa	17.1
油圧ポンプ用電動機出力 PUMP-ELEC. MOTOR	kW	18.5
油圧ポンプ用電動機出力 PUMP-ELEC. MOTOR	kW	
1次側加熱筒ヒーター電力 HEATERS	kW	6.23
2次側加熱筒ヒーター電力 HEATERS	kW	6.23
作動油量 HYD. OIL REQ	L	400
機械寸法(LXWXH) MACHINE SIZE	m	4.56×1.41×1.67
床寸法(LXW) FLOOR SPACE	m	4.10×1.17
機械質量 MACHINE WEIGHT (APPROX)	t	7.3

(3) サイクル・タイム CYCLE TIME

項目	単位	数値
1次側射出速度 INJECTION SPEED	mm/s	76
2次側射出速度 INJECTION SPEED	mm/s	76

※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

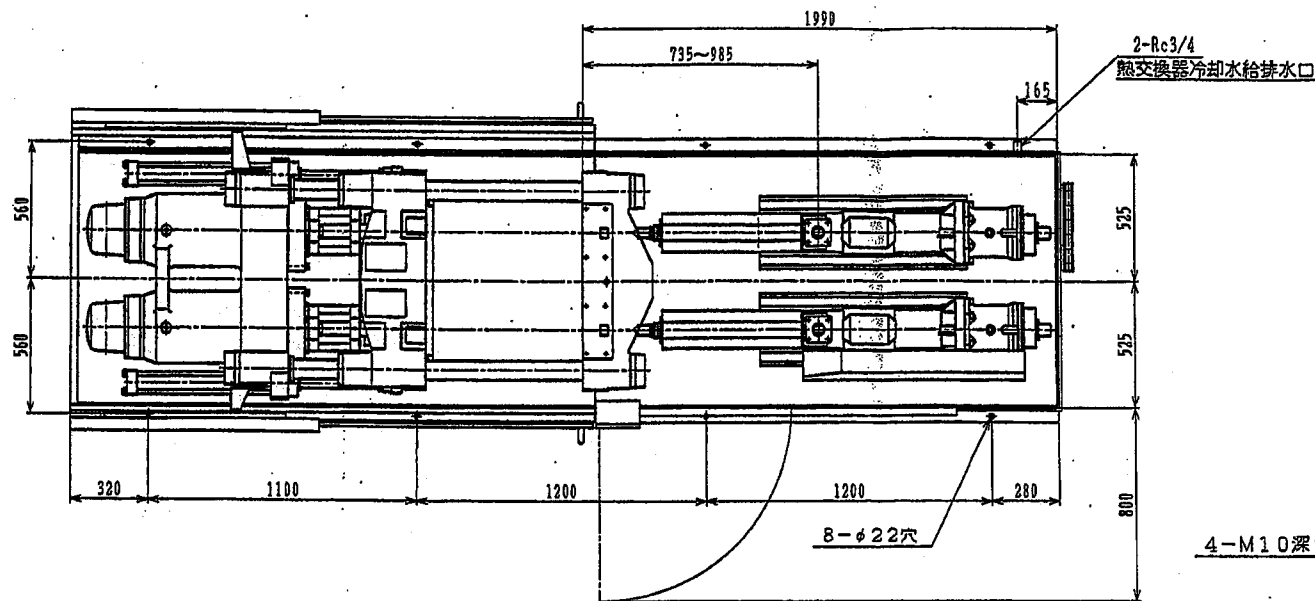
※3 1kN = 0.102tonf = 102.0kgf

[記事] NOTE: 標準馬力

○この仕様は60HZを基準としています。BASED ON 60HZ.

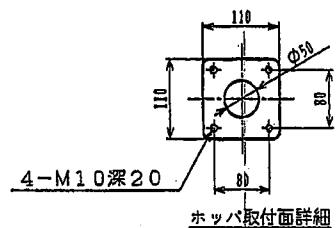
○この仕様は予告なしに変更することがあります。SPECIFICATIONS SUBJECT TO CHANGE WITHOUT NOTICE.

注：指示ナキ公差ハJIS B0405中級ヲ適用スル



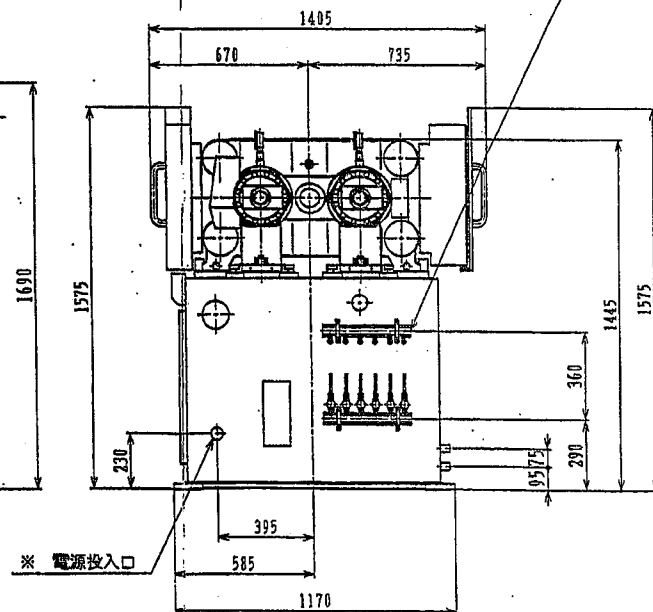
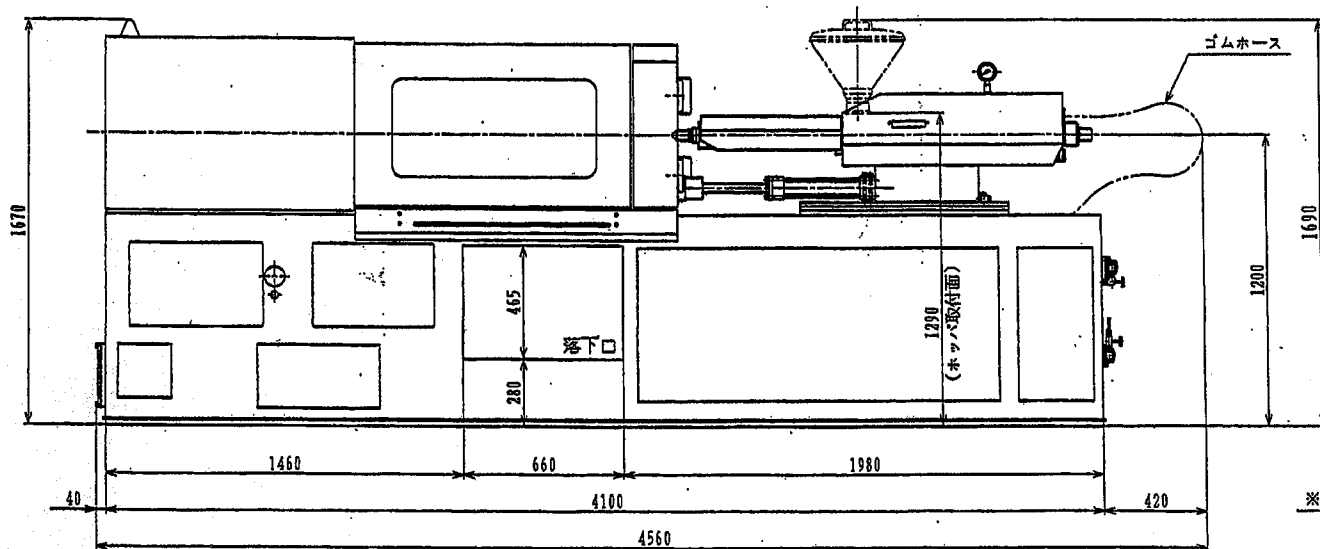
※

三相交流電源		
200/220V		
50Hz/60Hz		
ポンプモータ	KW	18.5
ヒータ	KW	6.2×2
制御回路	KW	1.0
合計	KW	31.9
	KVA	38.4



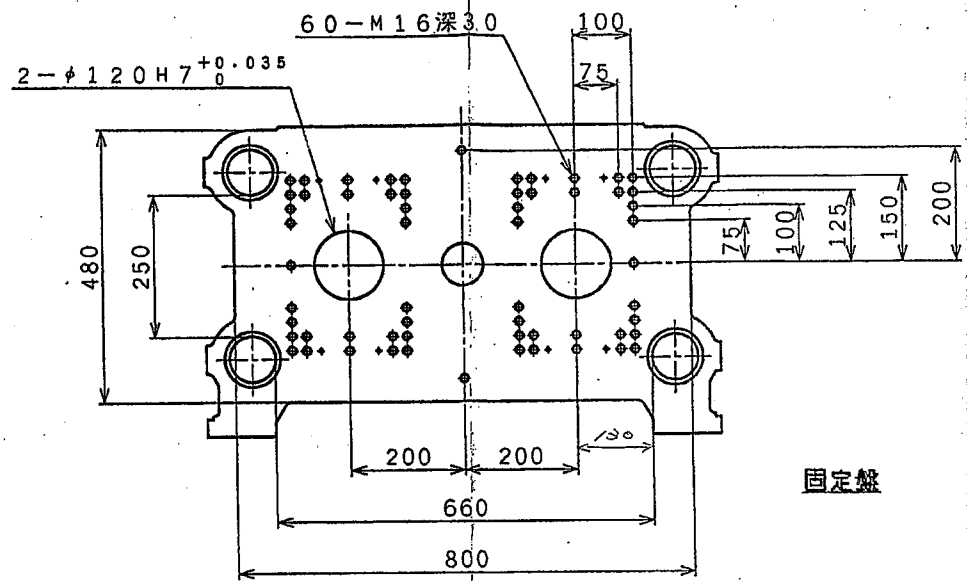
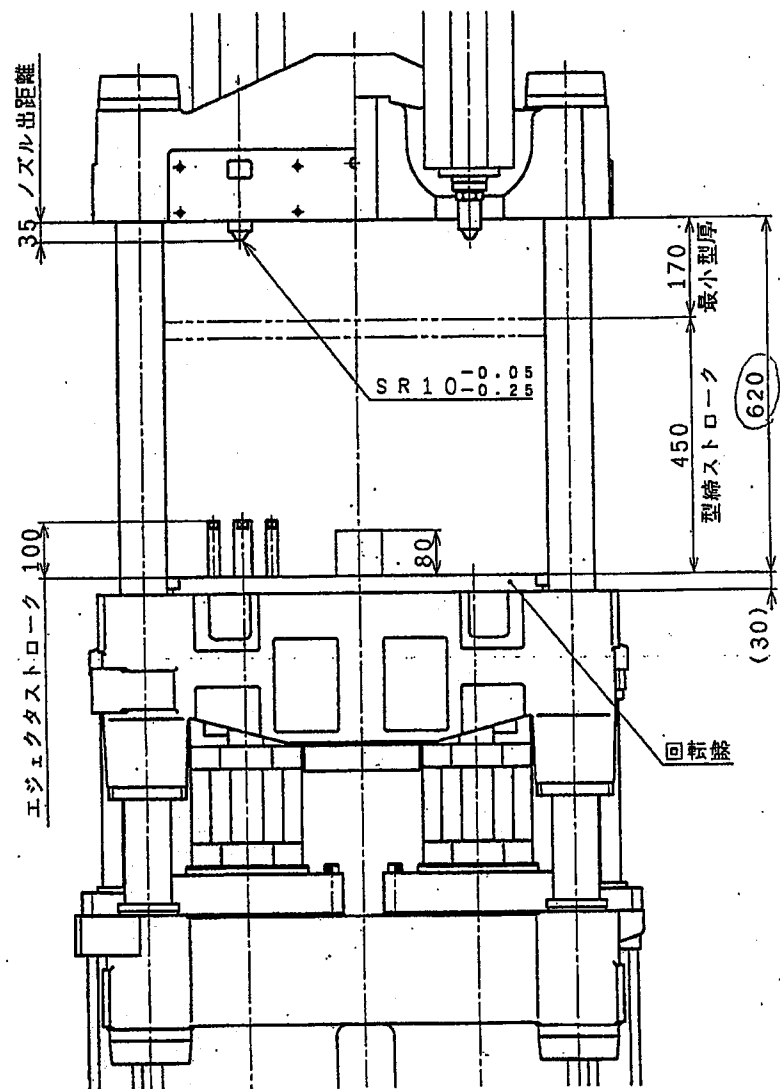
ホッパ取付面詳細

金型、材料落下口冷却水給排水口 2-Rc1

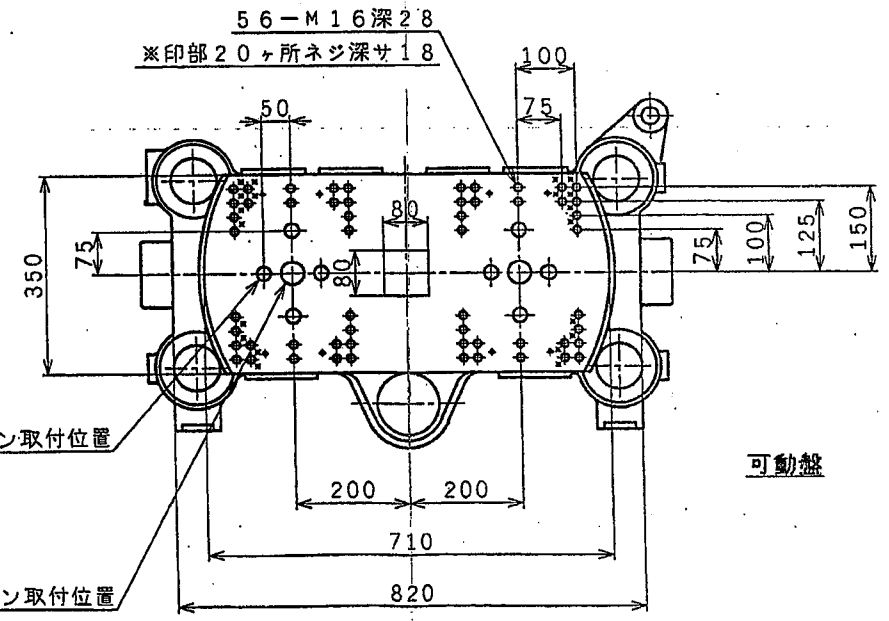


A2	設定NO	型式	備考	備	備
	機番	DC120-9A			
		97年06月26日	機械外形図	材質	寸法
		日精樹脂工業株式会社		尺	寸
		部品コード	D101011J561-01		

注：指示ナキ公差ハJIS B0405中級ヲ適用スル



固定盤



可動盤

8-φ20エジェクタピン取付位置

2-φ30エジェクタピン取付位置

A 3	投影法	設変NO		型式	DC120-9ASE	備考		個数	
		機番	M12Q013	名称	金型取付図	材質			
					'96年 8月 1日	尺度		葉番	
				日精樹脂工業株式会社	部品コード	D0006J564-04			

DICK 010 - 310