

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

| | |
|-------------|-----------|
| 型式 MODEL | DC120-9A |
| 日付 DATE | 00年11月14日 |

| | | | |
|--------------|----|----|----|
| D0009J560-03 | | | |
| | 承認 | 審査 | 起案 |
| | | | |

| 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} | kN | 1190 |
| スクリュ径 SCREW DIAMETER | mm | 28 | 32 | 36 | 28 | 32 | 36 | CLAMP FORCE | | |
| 射出体積 INJECTION CAPACITY | cm ³ | 69 | 90 | 114 | 69 | 90 | 114 | 型開力 ^{※3} | kN | 73 |
| 可塑化能力 ^{※1} PLASTICIZING RATE | kg/h | 16 | 23 | 31 | 16 | 23 | 31 | 型締ストローク | mm | 450 |
| | | (PS) | (PS) | (PS) | (PS) | (PS) | (PS) | 最小使用金型厚 | mm | 170 |
| 射出圧力 ^{※2} INJECTION PRESS | MPa | 244 | 187 | 147 | 244 | 187 | 147 | 最大型開距離 | mm | 620 |
| 射出率 INJECTION RATE | cm ³ /s | 47 | 61 | 78 | 47 | 61 | 78 | タイバー間隔(HXV) | mm | 660×250 |
| 射出ストローク SCREW STROKE | mm | 112 | | | 112 | | | ダイプレート寸法(HXV) | mm | 800×480 |
| スクリュ回転速度 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 | mm | 100 |
| | | 可変領域 | 130~170 | | 可変領域 | 130~170 | | エジェクタ力 ^{※3} | kN | 22 |
| 射出力 ^{※3} INJECTION FORCE | kN | 150 | | | 150 | | | 可動側最大金型質量 | t | 0.20×2 |
| ノズルタッチ力 ^{※3} NOZZLE TOUCH FORCE | kN | 29 | | | 29 | | | | | |
| ホツパ容量(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

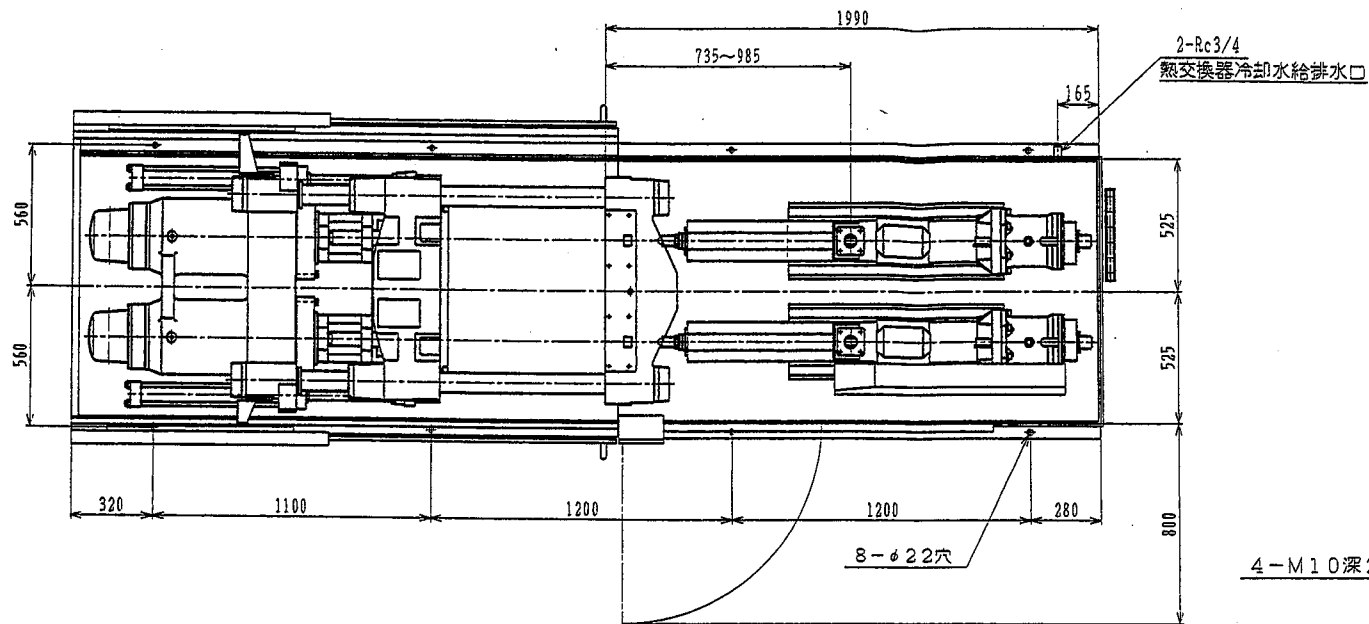
※3 1kN = 0.102tonf = 102.0kgf

[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.

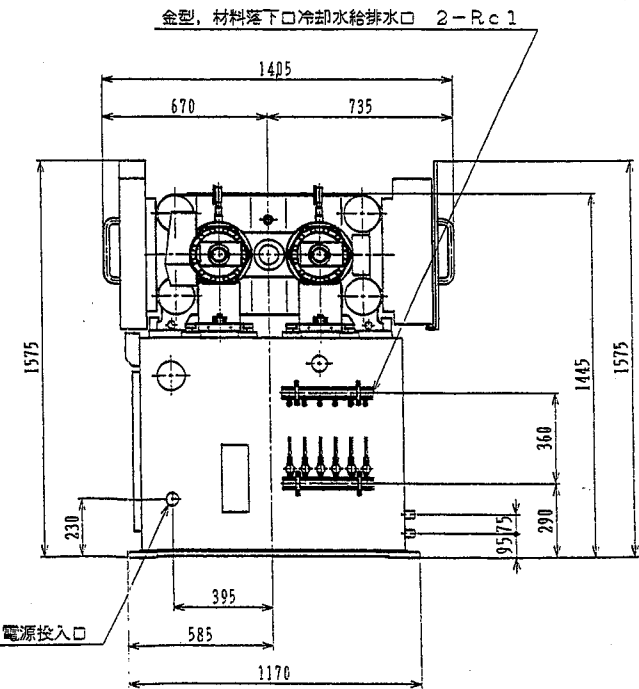
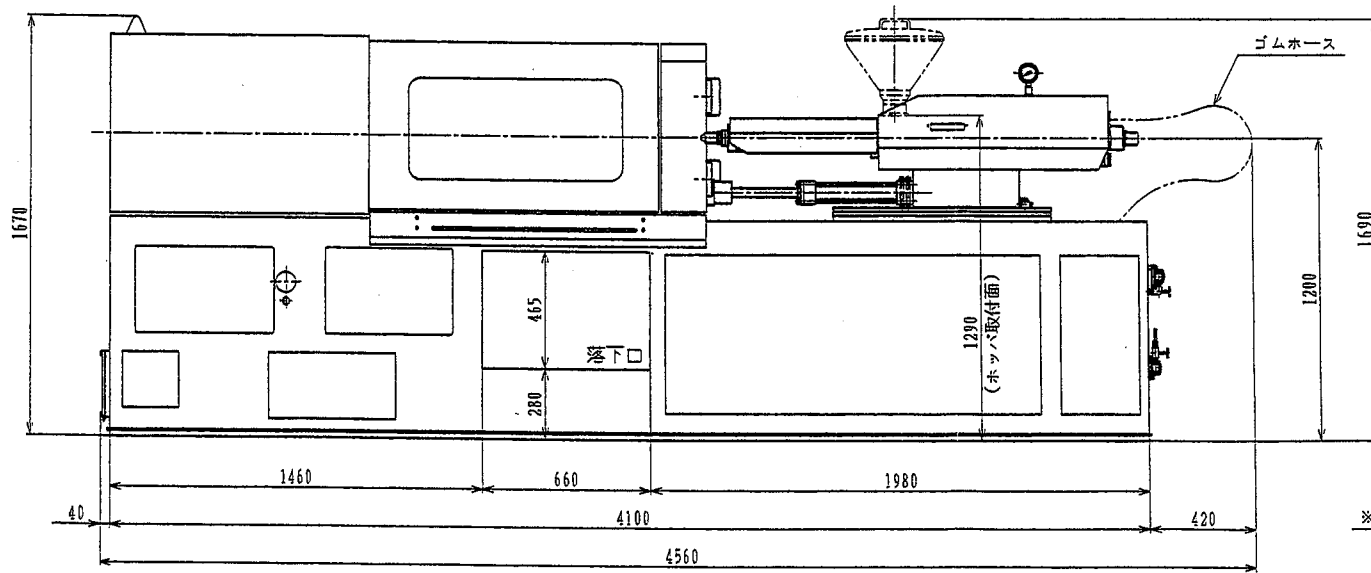
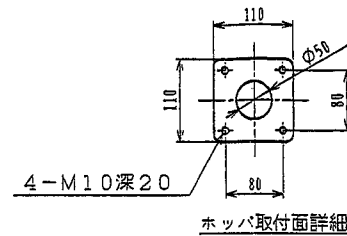
○この仕様は予告なしに変更することがあります。SPECIFICATIONS SUBJECT TO CHANGE WITHOUT NOTICE.

注：指示ナキ公差ハJIS B0405中級ヲ適用スル

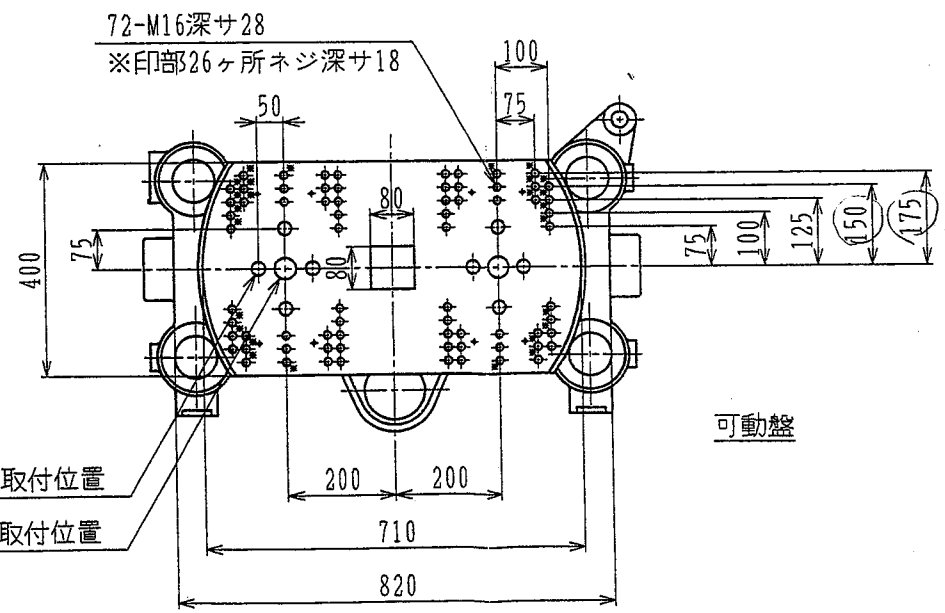
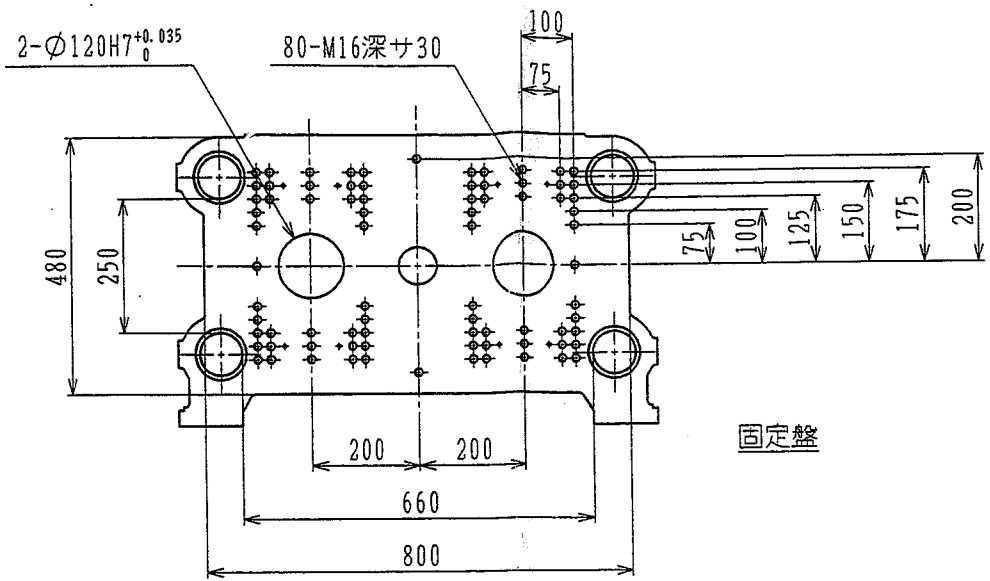
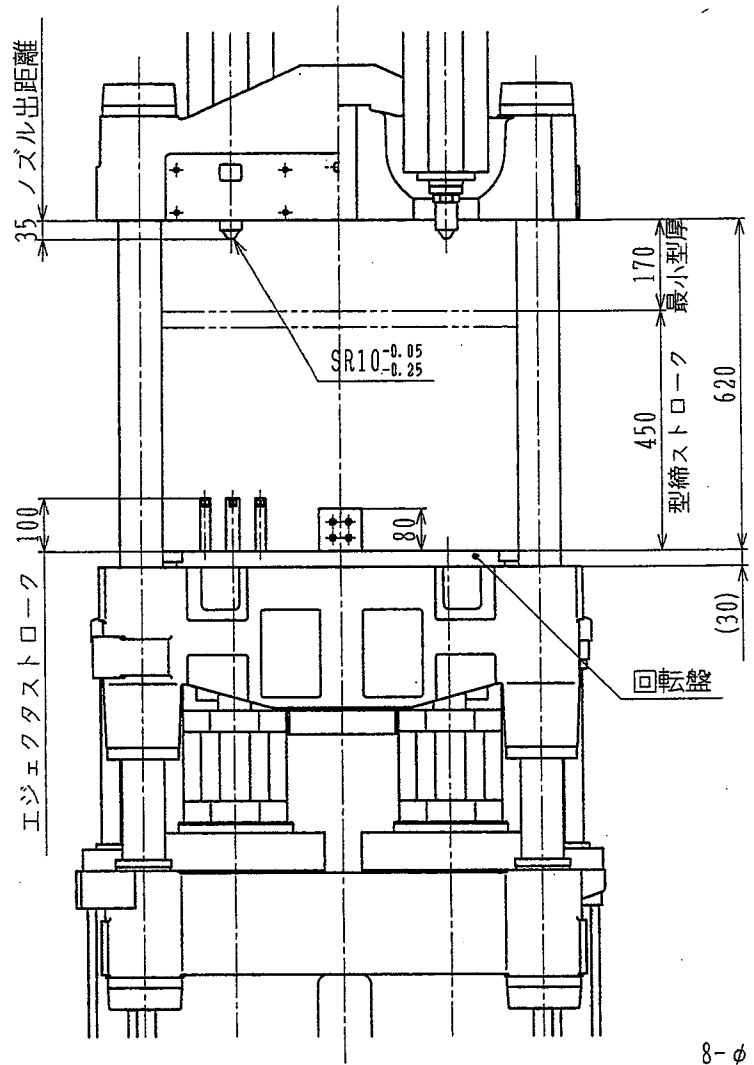


※

| | | |
|-----------|-----|-------|
| 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 |



| | | | | | |
|----|--------------------------------------|------------------------|--------------------|--------|--------|
| A2 | 按 影 法 | 設 変 機 番 NO | 型 式 名 称 | 備 考 | 價 数 |
| | 製 図 設 計 検 査 承 認 | 97年06月26日 | DC120-9A | | - |
| | | 日精樹脂工業株式会社 | 機械外形図 | 材 質 | |
| | | | 部品コード | 尺 度 | 葉 番 |
| | | | D101011J151611-011 | | |



8- $\phi 20$ エジェクタピン取付位置

2- $\phi 30$ エジェクタピン取付位置

| | | | | | |
|-----------|----|---------|---------|------------|--------------|
| 00年06月07日 | 型式 | 機番 | D12V021 | 単位 | mm |
| 製図 | 設計 | 検図 | 承認 | コード | D0006J564-11 |
| | 名称 | 金型取付寸法図 | | 日精樹脂工業株式会社 | 葉番 |