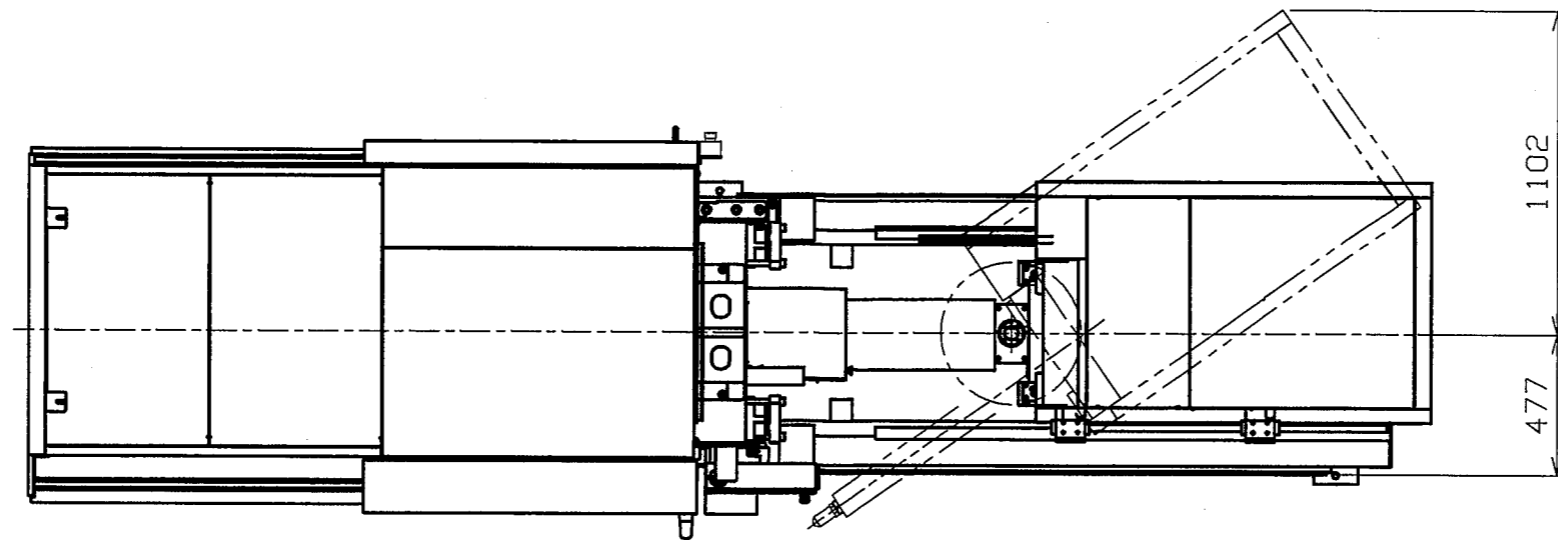


EC130SX II 主要仕様数値表

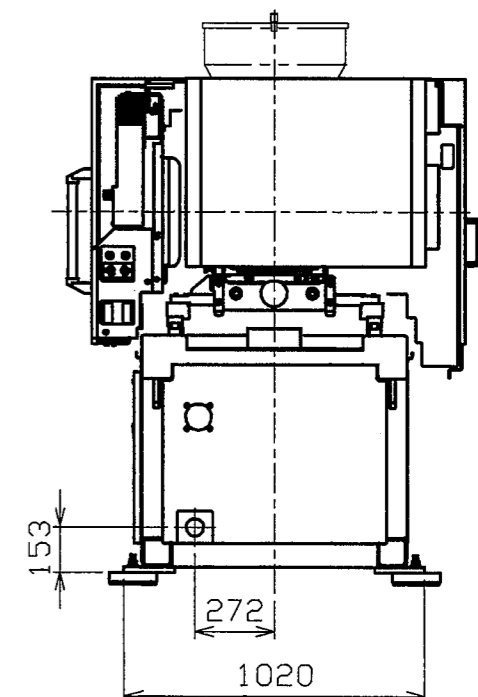
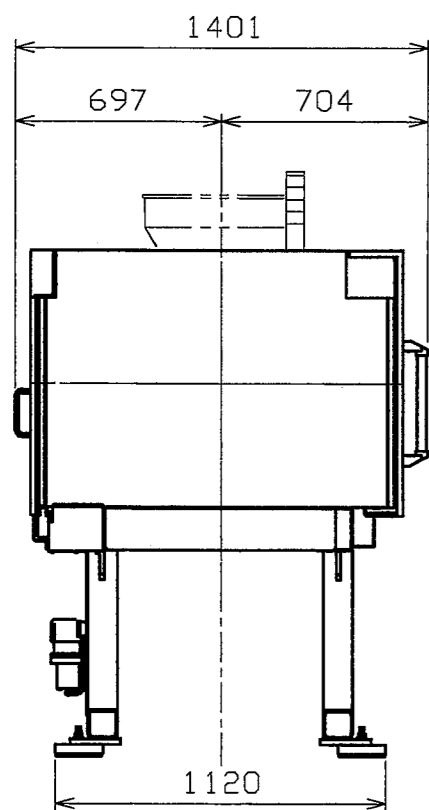
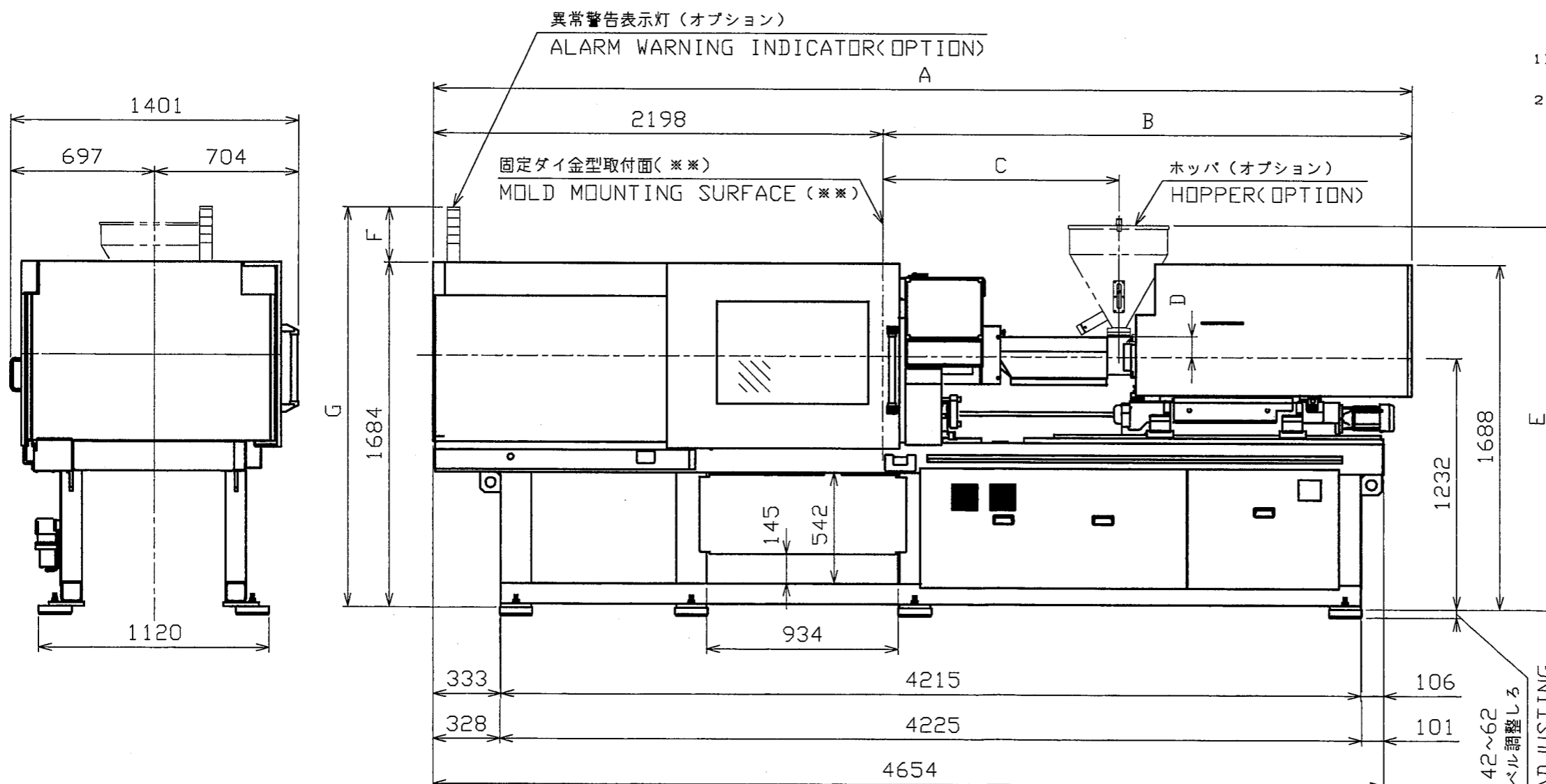
項 目		単 位	仕 様 数 値						
射 出	射 出 記 号		i3		i4				
	バ レ ル 記 号		Y	A	Y	A	B		
	ス ク リ ュ 径	mm	32	36	36	40	45		
	理 論 射 出 体 積	cm ³	115	146	162	201	254		
	射 出 質 量	P S	g	105	134	145	180	230	
		P E	g	83	106	115	145	185	
	最 大 射 出 圧	MPa		253	200	247	200	158	
		kgf/cm ²		2580	2040	2510	2040	1610	
	最 大 保 圧	MPa		253	200	247	200	158	
		kgf/cm ²		2580	2040	2510	2040	1610	
	射 出 速 度	標 準	mm/s	300		300			
	射 出 率		cm ³ /s	241	305	305	376	477	
	射 出 速 度	高 負 荷	mm/s	200		200			
			cm ³ /s	161	204	204	251	318	
	射 出 速 度	高 速	mm/s	400		400			
cm ³ /s			321	407	407	502	636		
可 塑 化 能 力	P S	kg/h	61	83	83	110	120		
ス ク リ ュ 回 転 速 度		min ⁻¹	390	350	350	320	285		
ス ク リ ュ ト ル ク		N-m	407	566	566	761	761		
ス ク リ ュ ス ト ロ ー ク		mm	144		160				
ノ ズ ル 押 付 力		kN(tf)	11.8(1.2)						
型 締	型 締 力	kN(tf)	1270 (130)						
	タ イ パ ー 間 隔 (H × V)	mm	510×460						
	ダ イ プ レ ー ト 寸 法 (H × V)	mm	720×670						
	型 開 閉 ス ト ロ ー ク	mm	400						
	デ ー ラ イ ト	mm	950 (*890) (**930) (***)940						
	最 小 型 厚 ~ 最 大 型 厚	mm	180~550 (*120~490) (**160~530) (***)170~540						
	押 出 力	kN(tf)	30 (3.0)						
押 出 ス ト ロ ー ク	mm	90							
共 通 出	ヒ ー タ 電 力 (標 準 突 出 量)	220V仕様	kW		7.9		11.2	11.9	
		200V仕様			6.5		9.2	9.8	
	設 備 皮 相 電 力	標 準 射 出	kVA			34.1		42.5	
		高 負 荷 射 出				23.5		29.4	
		高 速 射 出				44.8		55.7	
	メ イ ン プ レ ー カ 容 量	標 準 射 出	A			75		100	
		高 負 荷 射 出				75		100	
		高 速 射 出				100		125	
	駆 動 回 路 短 絡 電 流 値	標 準 射 出	kA			25/13		25/13	
		高 負 荷 射 出				25/13		25/13	
		高 速 射 出				25/13		36/18	
	出 力	標 準 射 出	kW			20.4		23.7	
		高 負 荷 射 出				20.4		23.7	
		高 速 射 出				33.9		37.2	
	機 械 寸 法 (L × W × H)		m	4.9×1.4× [■] 1.8		5.1×1.4× [■] 1.8		5.2×1.4× [■] 1.8	
機 械 質 量		t	5.2		5.3				

- 注) 1. 本表の数値は研究改良により変更する場合がありますのでご了承願います。
 2. 射出質量、可塑化能力は原料、成形条件により変わります。
 3. 最大射出圧・最大保圧は、射出装置の出力であり樹脂の圧力ではありません。
 成形条件によっては、最大射出圧・最大保圧が制限されます。
 4. 最大型締力で使用する場合、金型(主型)の最小寸法(H×V)は295×270mmです。
 これより小さい金型を取付ないようにして下さい。
 5. 樹脂の種類、グレードおよび成形条件によっては高いスクリュトルクが必要となる場合がございます。
 弊社へご相談下さい。
 6. *ミゾ付ダイプレート装置(特別仕様)の場合の数値です。
 7. **断熱板、10mm(特別仕様)の場合の数値です。
 ***断熱板、5mm(特別仕様)の場合の数値です。
 8. 設備皮相電力、メインブレーカ容量、ヒータ電力、は特別仕様の内容により異なります。弊社へご相談下さい。
 9. [■]機械高さはオプションのパトライト仕様により異なります。詳細は付図「外形図」をご参照下さい。
 10. 1MPa=10.2kgf/cm², 1kN=0.102tf



- 1) * ホッパスライド装置 (特別仕様) の場合の数値
- 2) **固定ダイ金型取付面はTミソダイプレート、断熱板、マグネットクランプ等の仕様により位置が異なります。

- 1) VALUES MARKED WITH * IS APPLIED FOR OPTIONAL HOPPER SLIDE UNIT
- 2) THE POSITION OF MOLD MOUNTING SURFACE OF STATIONARY PLATEN (***) VARY WITH THE OPTIONAL SPECIFICATION SUCH AS T-SLOTTED MOLD PLATEN, INSULATING PLATES, AND MAGNETIC CLAMP UNIT.



42~62
レベル調整しろ
(ADJUSTING ALLOWANCE)

射出ユニット INJECTION UNIT	A	B	C	D	E
3A, Y	4812	2614	1174	110	1886 (*1965)
4A, Y	4902	2704	1264	100	1876 (*1955)
4B	5006	2808	1368	100	1876 (*1955)

異常警告表示灯 (オプション) ALARM WARNING INDICATOR (OPTION)		
段数 NUMBER OF LAYERS	F	G
1	146	1830
2	187	1871
3	228	1912
4	269	1953

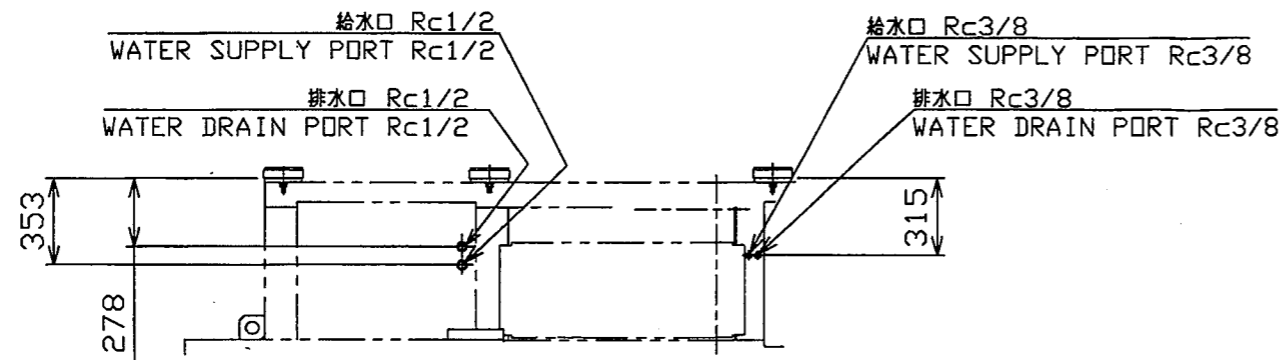
<FILE:S_7T0100.DWG>

標準

外形図 GENERAL VIEW	
EC130SXII (V50)	
TOSHIBA MACHINE CO., LTD.	S-7T010

金型冷却水 (オプション)
FOR MOLD (OPTION)

バレル (ホッパ下) 用
FOR BARREL



1) 機械重量 (t):

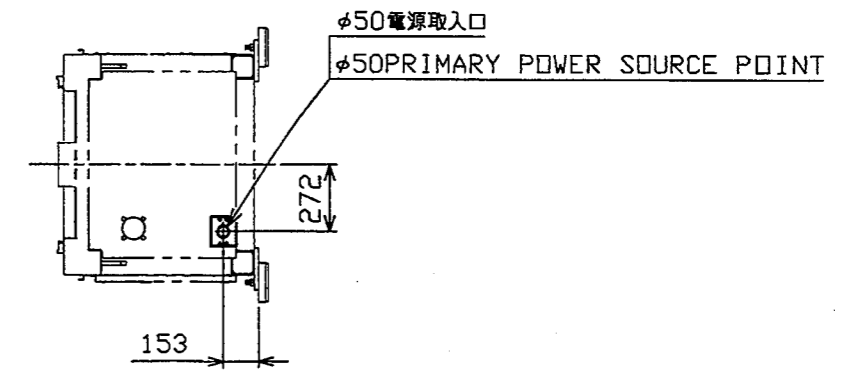
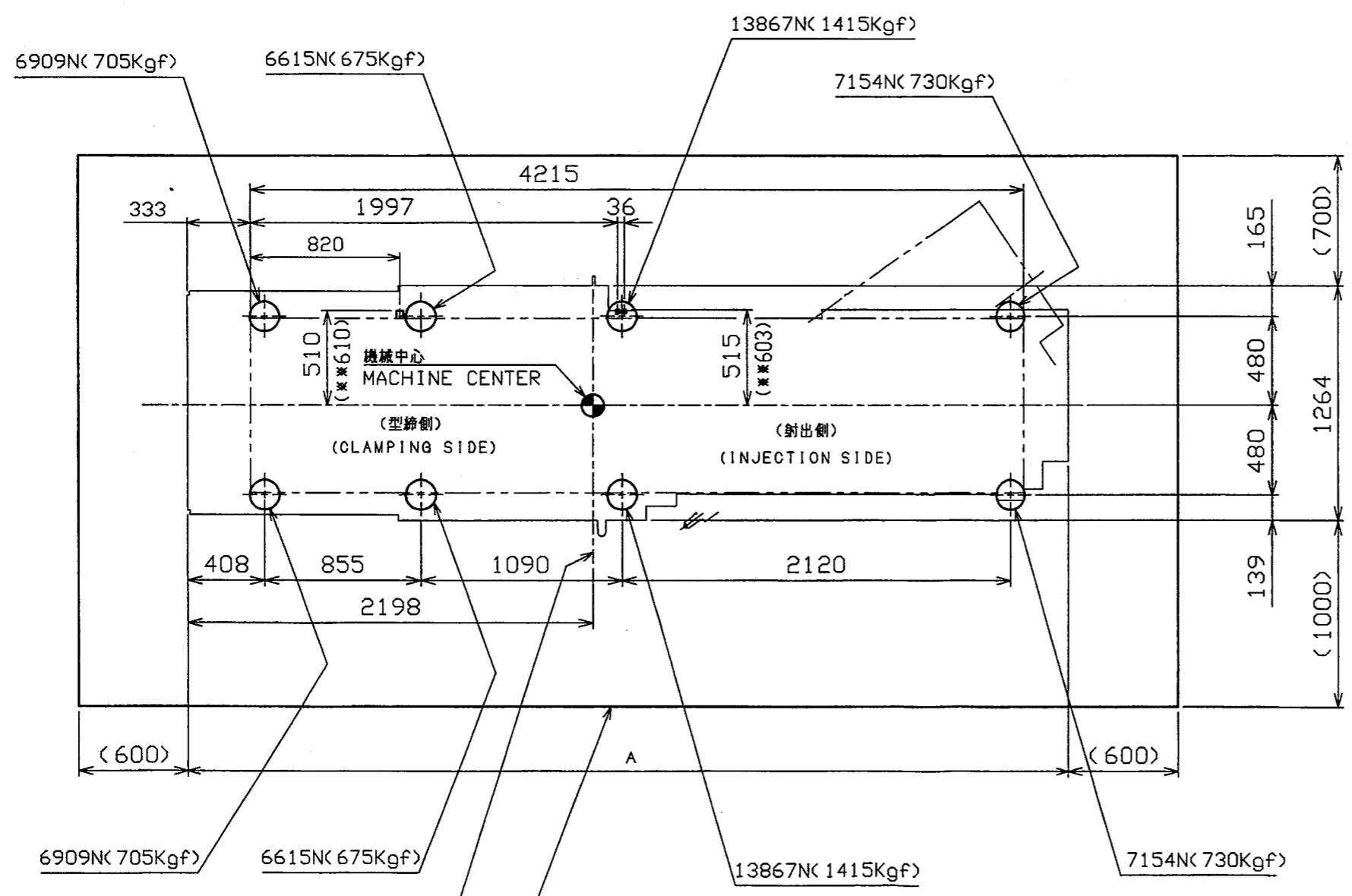
13	14
5.2	5.3

1) MACHINE WEIGHT (t):

13	14
5.2	5.3

- 基礎の地耐力は下記の荷重を満たすよう施工してください。下記の荷重は移動ダイと射出ユニットの位置が変化した時の最大荷重を示します。
- 冷却水量
バレル (ホッパ下) 用 10L/min (水温25℃)
金型冷却水用 (オプション) 15L/min (水温25℃)
- 機械の横揺れ防止対策を施工し外部との接続はフレキシブルホースで配管して下さい。
- D種接地工事を必ず施工して下さい。
- *固定ダイ金型取付面はTミソダイプレート、断熱板、マグネットクランプ等の仕様により位置が異なります。
- **一次側冷却水ストレーナ取付 (特別仕様) の場合の数値

- FOUNDATION OR FLOOR MUST HAVE ENOUGH SOIL BEARING CAPACITY WHICH IS ABLE TO PUT DISTRIBUTED LOADS IN THIS DRAWINGS. IT SHOWS MAXIMUM DISTRIBUTED LOADS ON EACH POINTS BY STATE OF CLAMP/INJECTION UNIT POSITION.
- REQUIRED AMOUNT OF COOLING WATER
FOR BARREL 10L/min (WATER TEMP. LESS THAN 25℃)
FOR MOLD (OPTION) 15L/min (WATER TEMP. LESS THAN 25℃)
- TAKE SOME MEASURES TO PREVENT MACHINE SWAY, AND USE FLEXIBLE HOSE PIPING FOR CONNECTION WITH OUTSIDE.
- EXECUTE GROUNDING OF RESISTANCE LESS THAN 100 OHMS.
- *THE POSITION OF MOLD MOUNTING SURFACE OF STATIONARY PLATEN VARY WITH THE OPTIONAL SPECIFICATION SUCH AS T-SLOTTED MOLD PLATEN, INSULATING PLATES, AND MAGNETIC CLAMP UNIT.
- ** IN CASE OF THE POSITION OF COOLING WATER SUPPLY PORT (BARREL & MOLD) WITH WATER STRAINER



射出ユニット INJECTION UNIT	A
3A, Y	4812
4A, Y	4902
4B	5006

固定ダイ金型取付面 (*)
MOLD MOUNTING SURFACE
OF STATIONARY PLATEN (*)

機械据付及び保守に必要なスペース
REQUIRED MINIMUM SPACE FOR
INSTALLATION AND MAINTENANCE

<FILE: S_7T0131.DWG>

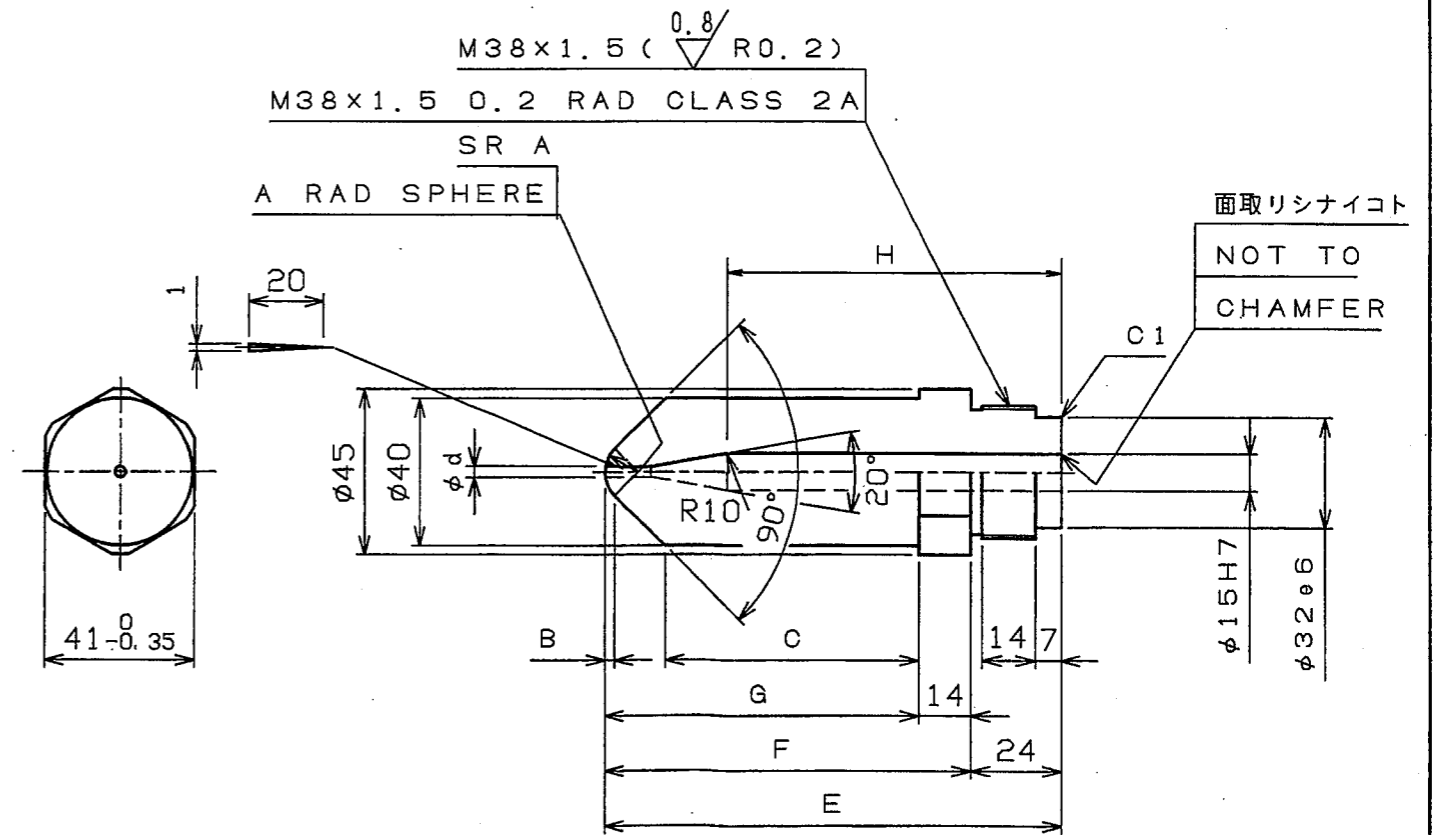
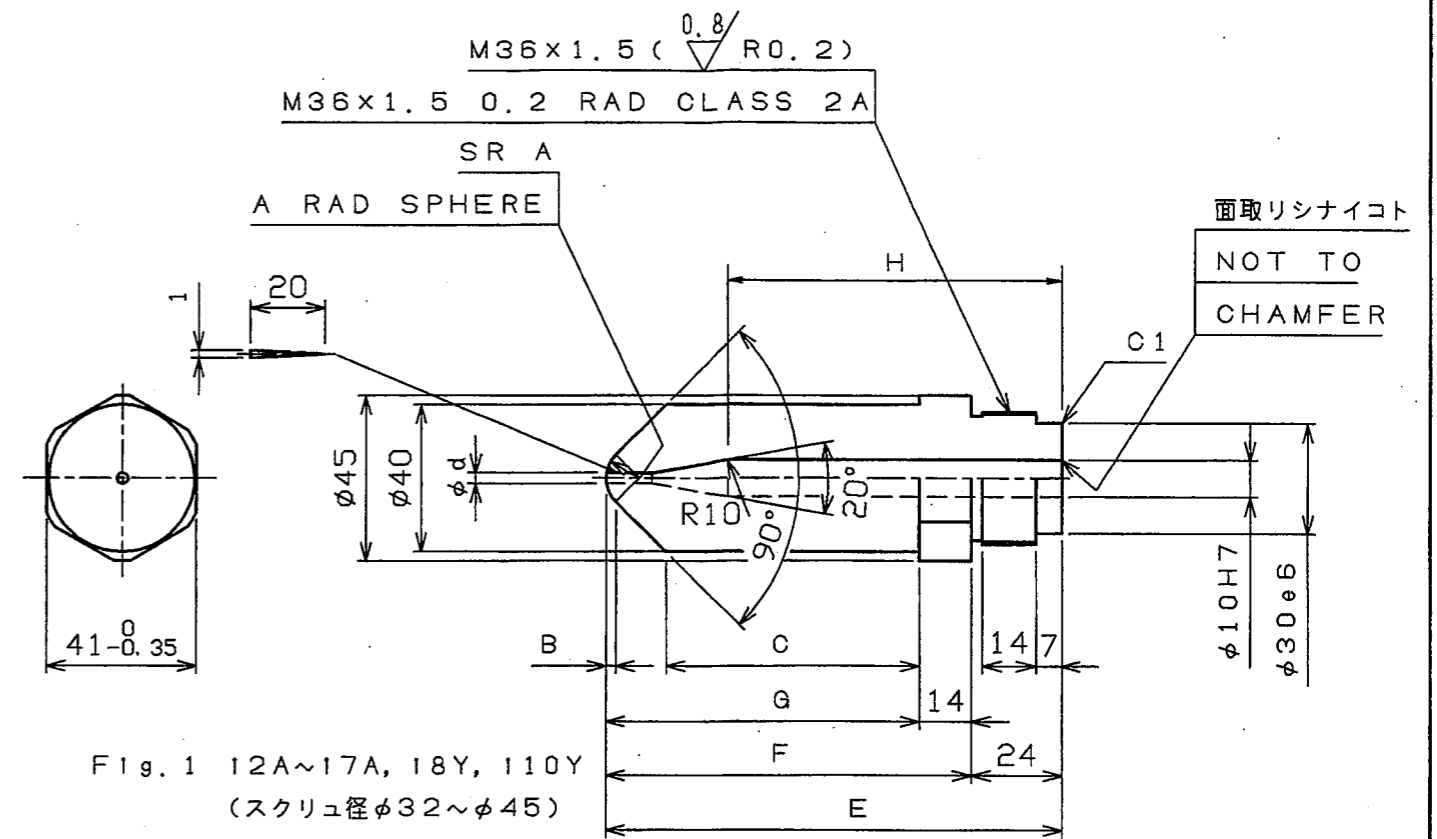
STD

基礎図
FOUNDATION

EC130SX II

TOSHIBA MACHINE CO., LTD. S-7T013

ノズル突出量 NOZZLE PROJECTION	部分 PART	A	B	C	d	E	F	G	Fig. 1 H	Fig. 2 H
65 標準仕様 STANDARD EQUIPMENTS	1	9	2.6	65.7	2 2.5 3 3.5 4 4.5 5 6	120	96	82	87	73
	2	12	3.5	67.0						
	3	14	4.1	67.8						
	4	18	5.3	69.5						
	5	19	5.6	69.9						
	6	24	7.0	71.9						
	7	10	2.9	66.1						
	8	15	4.4	68.2						
	9	11	3.2	66.5						
	10	12.5	3.5	67.2						
	11	13	3.8	67.4						
	12	20	5.9	70.3						
	13	22	6.4	71.1						
100 特別仕様 OPTIONAL EQUIPMENTS	14	9	2.6	100.7	2 2.5 3 3.5 4 4.5 5 6	155	131	117	122	108
	15	12	3.5	102.0						
	16	14	4.1	102.8						
	17	18	5.3	104.5						
	18	19	5.6	104.9						
	19	24	7.0	106.9						
	20	10	2.9	101.1						
135 特別仕様 OPTIONAL EQUIPMENTS	21	15	4.4	103.2	2 2.5 3 3.5 4 4.5 5 6	190	166	152	157	143
	22	9	2.6	135.7						
	23	12	3.5	137.0						
	24	14	4.1	137.8						
	25	18	5.3	139.5						
	26	19	5.6	139.9						
	27	24	7.0	141.9						
	28	10	2.9	136.1						
	29	15	4.4	138.2						

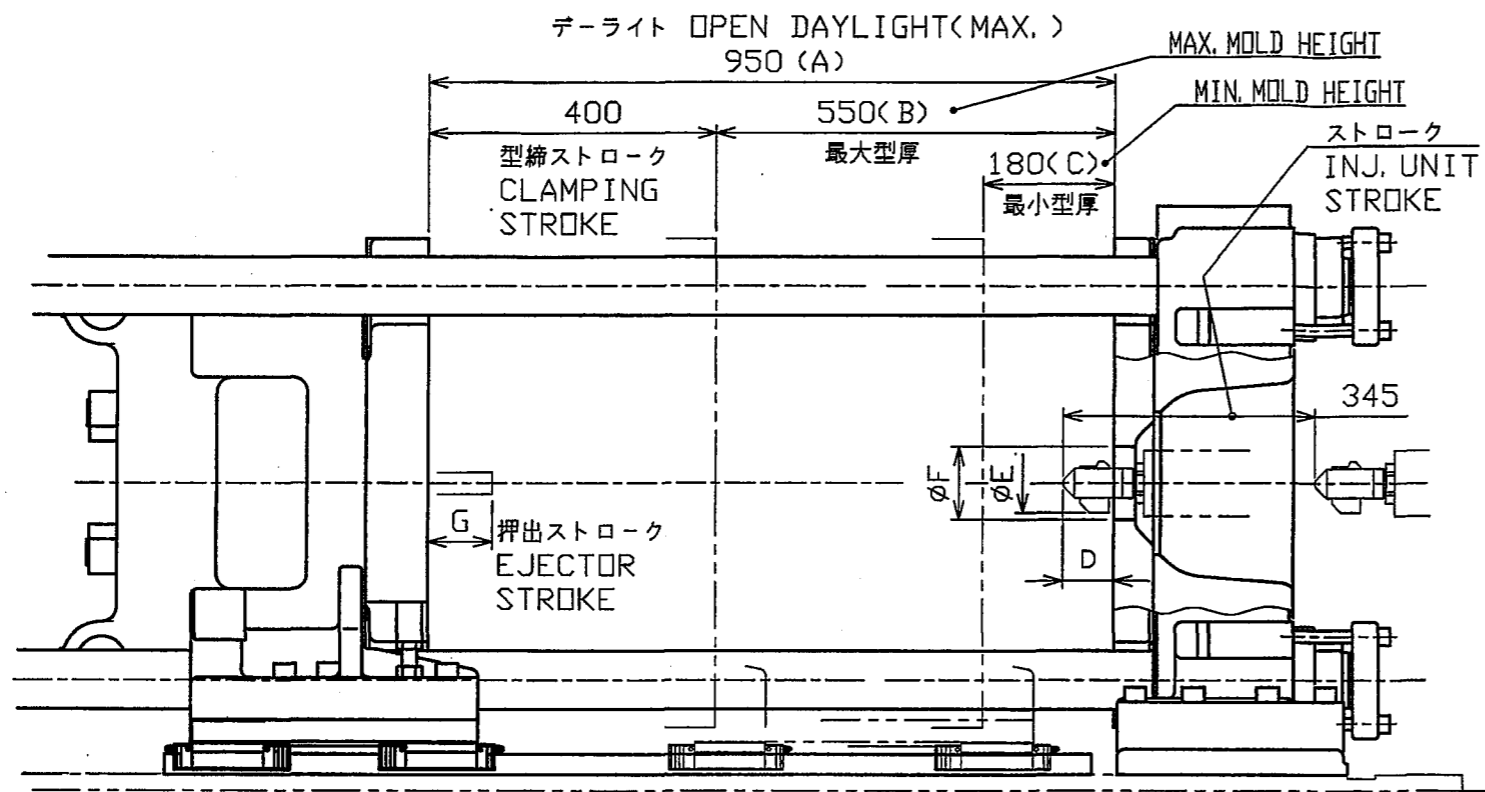


<FILE:S_U79798.DWG>

ノズル
NOZZLE

IS-G, EC, ENA

TOSHIBA MACHINE CO., LTD. S-U7979



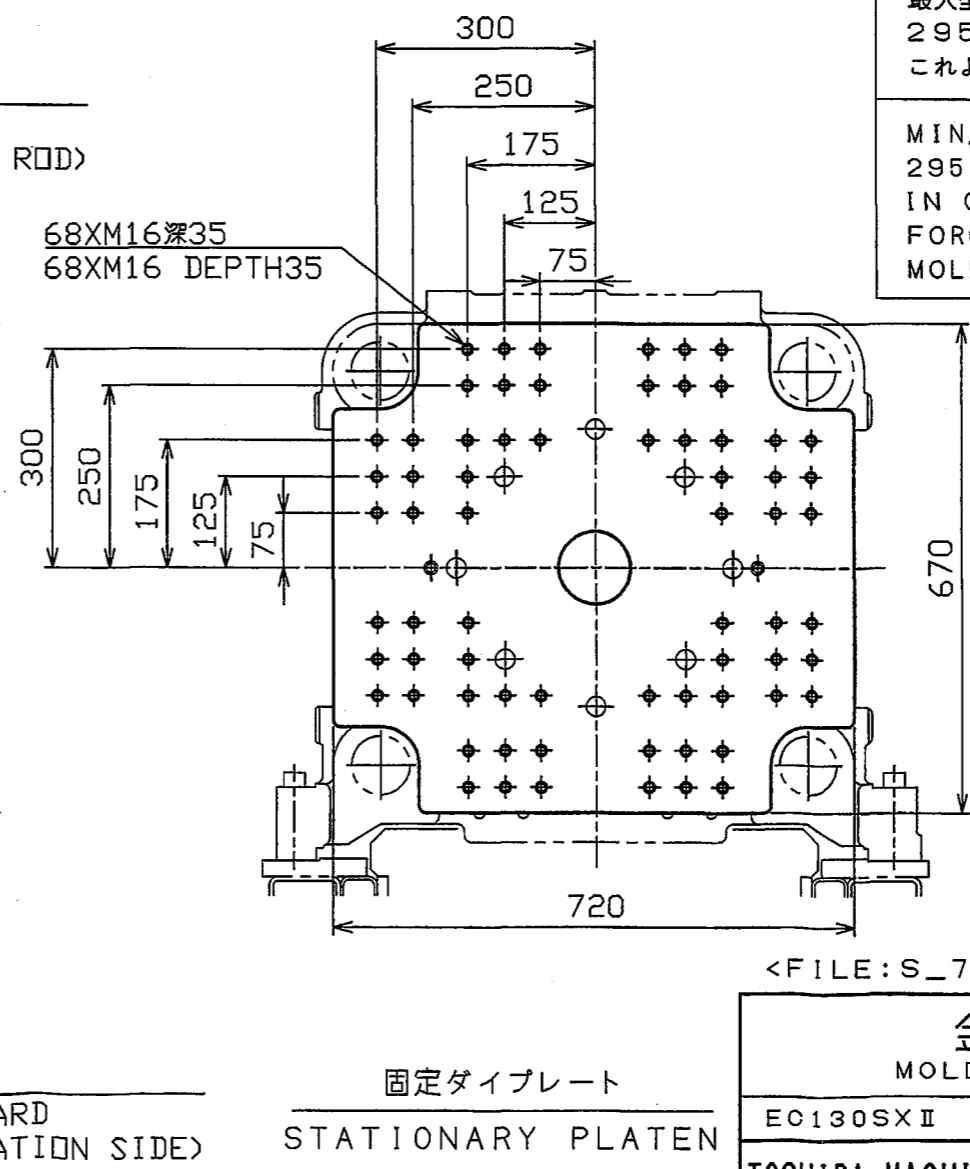
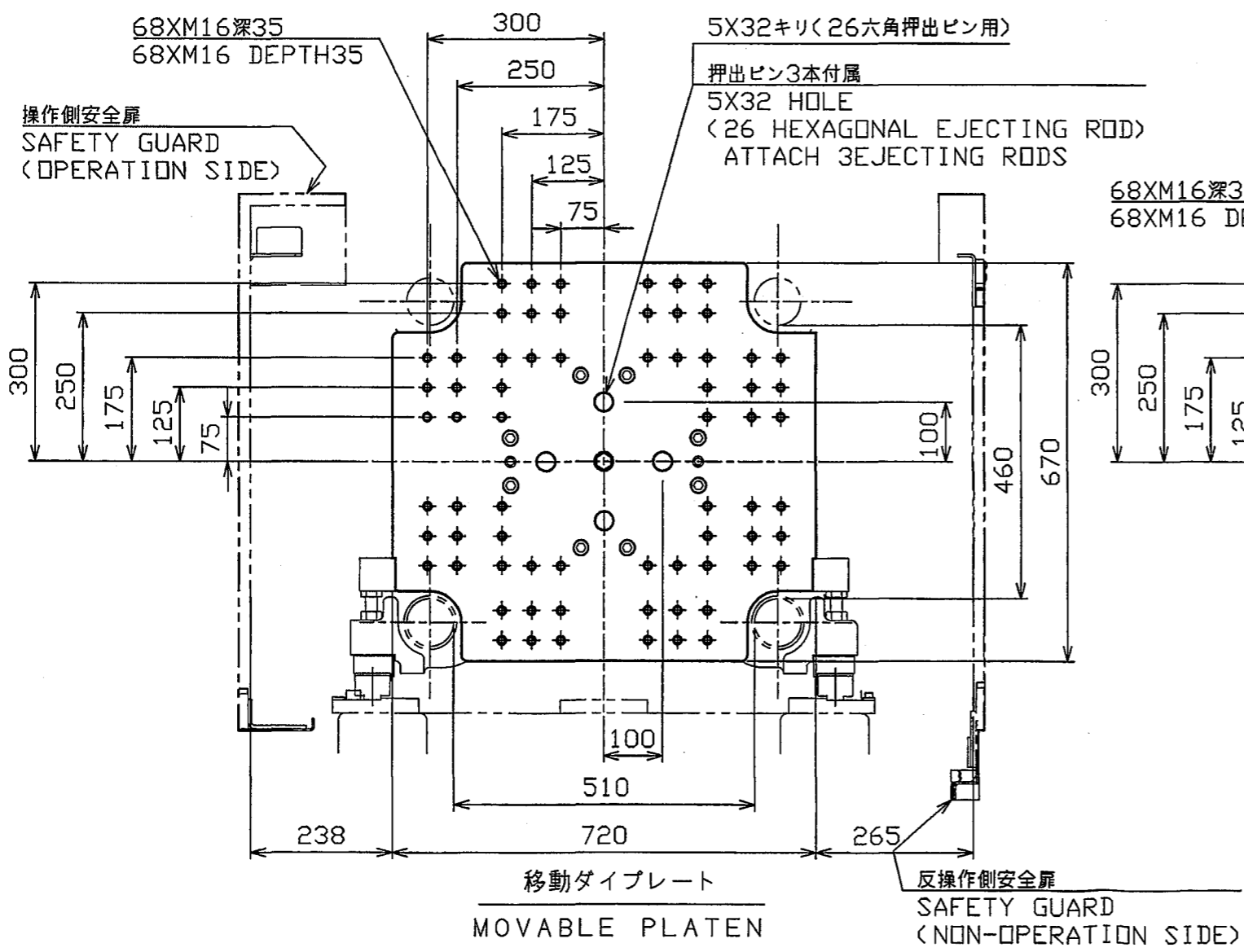
ノズル突出量 (D) NOZZLE PROJECTION		
13A >	標準 (STD)	65
	選択仕様 (OPTION)	100
		135

ノズルヒータ外径 (E) OUTSIDE DIAMETER OF NOZZLE HEATER	
13A >	80

ロケット穴径 (F) LOCATING RING HOLE DIAMETER	
標準 (STD)	$\phi 100^{+0.035}_0$
選択仕様 (OPTION)	$\phi 110^{+0.035}_0$ $\phi 120^{+0.035}_0$

断熱板使用時の仕様数値 IN CASE OF OPTIONAL INSULATING PLATES			
	5mm	10mm	
デーライト (A) OPEN DAYLIGHT (MAX.)	940	930	
最大型厚 (B) MAX. MOLD HEIGHT	540	530	
最小型厚 (C) MIN. MOLD HEIGHT	170	160	
ノズル突出量 (D) NOZZLE PROJECTION	13A >	標準 (STD)	60
		選択仕様 (OPTION)	95
			130

押出ストローク (G) EJECTOR STROKE	
標準 (STD)	90
選択仕様 (OPTION)	120



最大型締力で使用する場合、最小金型は
295 (H) X 270 (V) です。
これより小さい金型を付けないで下さい。

MIN. MOLD DIMENSIONS ARE
295 (H) X 270 (V).
IN CASE OF MAX. CLAMPING
FORCE, DO NOT MOUNT SMALLER
MOLD THAN DESCRIBED ABOVE.

<FILE: S_7T0010.DWG> 標準タップ

金型取付関係図 MOLD MOUNTING SPACE	
EO130SXII	
TOSHIBA MACHINE CO., LTD.	S-7T001

4XM16深35(取出機用)
4XM16 DEPTH35
(FOR TAKE-OUT ROBOT)

安全扉
SAFETY GUARD

コントローラ
CONTROLLER

安全扉
SAFETY GUARD

固定ダイプレート金型取付面*
MOLD MOUNTING SURFACE*

固定ダイプレート上面図
TOP OF STATIONARY PLATEN

タイバ上面
TOP OF TIE-RODS

取出機取付面
TAKE-OUT ROBOT
MOUNTING SURFACE

ホッパー取付面
HOPPER MOUNTING
SURFACE

反操作側
NON-OPERATION
SIDE

操作側
OPERATION SIDE

機械中心
MACHINE CENTER

* 固定ダイ金型取付面はTミソダイプレート、断熱板、
マグネットクランプ等の仕様により位置が異なります。

* THE POSITION OF MOLD MOUNTING SURFACE
VARY WITH THE OPTIONAL SPECIFICATION
SUCH AS T-SLOTTED MOLD PLATEN, INSULATING
PLATES, AND MAGNETIC CLAMP UNIT.

射出ユニット INJECTION UNIT	A	B	C	D	E	F	G	H	J
13	200	15	12	40	57	85	110	97	167
14	240	35	20	115	65	160	100	107	250

<FILE:S_7T0141.DWG>

取出機, ホッパー取付関係図
TAKE-OUT ROBOT & HOPPER MOUNTING

EC130SXII

TOSHIBA MACHINE CO., LTD.

S-7T014