

射出成形機性能仕様表

INJECTION MOLDING MACHINE
PERFORMANCE SPECIFICATIONS

型式 MODEL	NEX80IV-12EG
日付 DATE	' 17 年 7 月 25 日

D 0 0 0 9 H 0 7 2 - 0 1			
承認 APPROVED BY	審査 CHECKED BY		起案 PREPARED BY

(1) 一般性能 UNIT PERFORMANCE

射出側 ・ INJECTION UNIT

型締側 ・ CLAMP UNIT

項目	単位	数値			項目	単位	数値
スクリュー径 SCREW DIAMETER	mm	28	32	36	型締力 ※3 CLAMP FORCE	kN	784
射出体積 INJECTION CAPACITY	cm ³	69	101	127	型締ストローク CLAMP STROKE	mm	300
可塑化能力 ※1 PLASTICIZING RATE	kg/h	28 (PS)	40 (PS)	54 (PS)	使用金型厚 MOLD THICKNESS 最小～最大 (MIN. ~MAX.)	mm	150～485
射出圧力 ※2 (注1) INJECTION PRESSURE	MPa	280	223	177	最大型開距離 DAYLIGHT OPENING	mm	785
射出率 INJECTION RATE	cm ³ /s	166	217	275	タイバー間隔(H×V) TIE BAR CLEARANCE	mm	420×420
射出速度 INJECTION SPEED	mm/s	270			ダイプレート寸法(H×V) PLATEN SIZE	mm	580×580
射出ストローク SCREW STROKE	mm	112	125		最小金型寸法(H×V) MIN. MOLD SIZE	mm	295×295
スクリュー回転速度 SCREW SPEED	rpm	0～300			エジェクタストローク EJECTOR STROKE	mm	75 76
射出力 ※3 INJECTION FORCE	kN	172	180		エジェクタ力 ※3 EJECTOR FORCE	kN	20
ノズルタッチ力 ※3 NOZZLE TOUCH FORCE	kN	13					
ホッパー容量(OPT) HOPPER CAPACITY	L	25					

(2) 装備, その他 GENERAL

項目	単位	数値	項目	単位	数値
加熱筒ヒータ電力 HEATER BAND CAPACITY	kW	8.29 (φ28) 9.41 (φ32) 10.22 (φ36)	機械寸法(L×W×H) MACHINE SIZE	m	4.18×1.15×1.68 4.27×1.15×1.68 4.33×1.15×1.68
型締駆動用電動機出力 CLAMP-ELEC. MOTOR	kW	5.5	床寸法(L×W) FLOOR SPACE	m	3.76×0.75
突出駆動用電動機出力 EJECTOR-ELEC. MOTOR	kW	2.0	機械質量 MACHINE WEIGHT (APPROX)	t	3.8
射出駆動用電動機出力 INJECTION-ELEC. MOTOR	kW	15	※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.		
スクリュー駆動用電動機出力 SCREW-ELEC. MOTOR	kW	6.4	※2 1MPa = 10.2kgf/cm ² ※3 1kN = 0.102tonf = 102kgf		

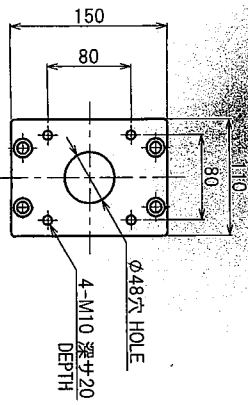
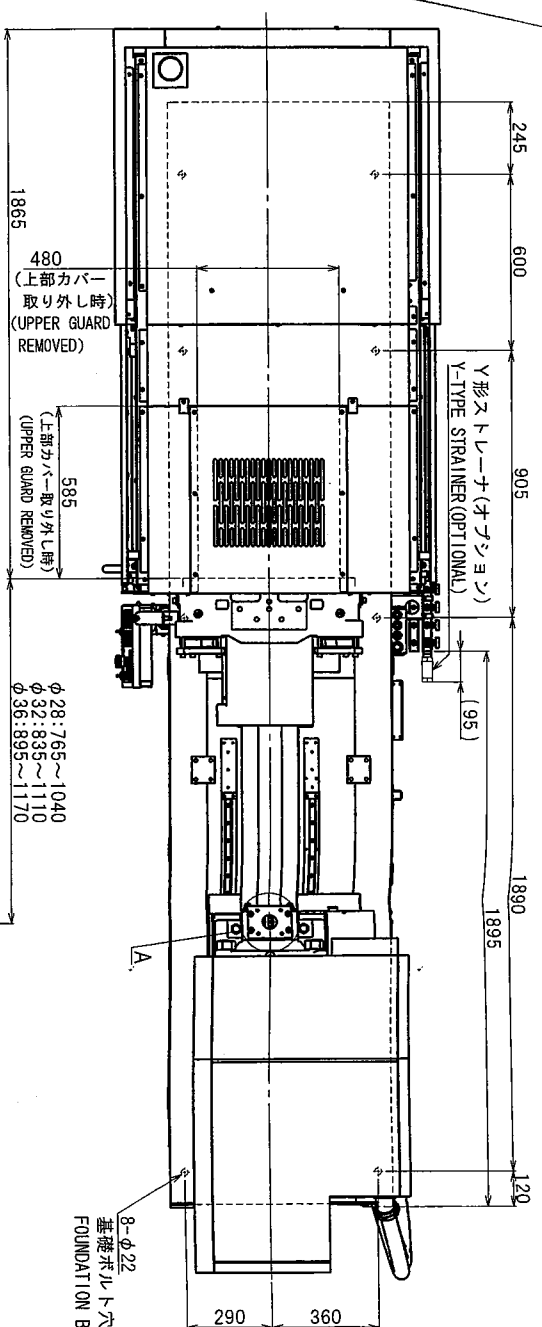
[記事] 射出:標準仕様 CM17002

- (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。

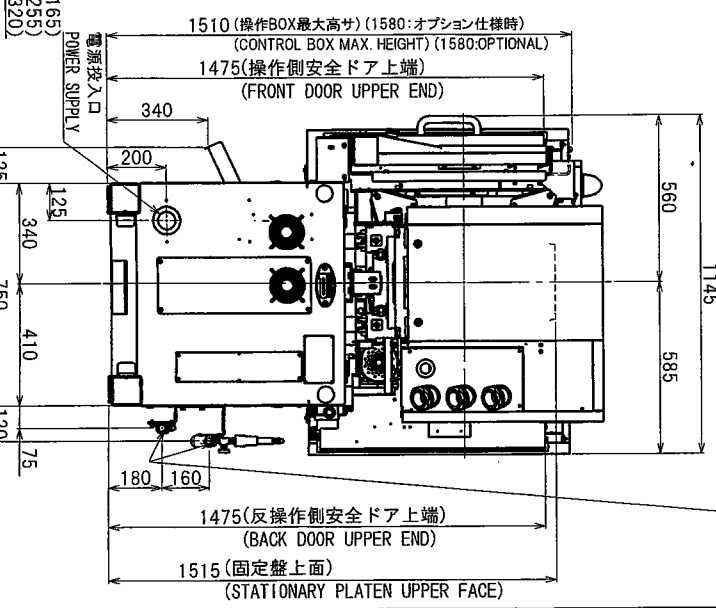
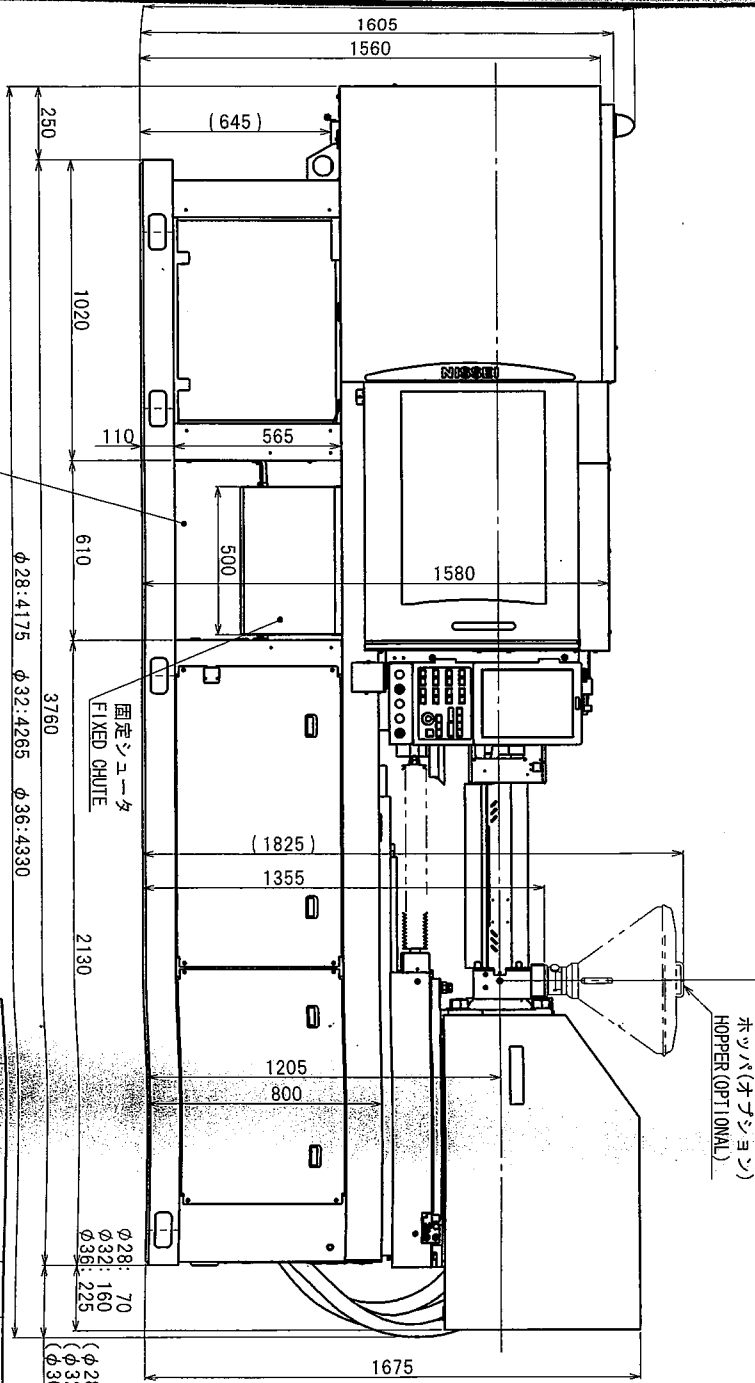
[NOTE] INJECTION:STANDARD SPECIFICATION CM17002

- 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.

○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



2-Rc3/4 金型・材料落下口冷却水給排水口
 COOLING WATER INLET/OUTLET
 (MOLD AND FEED BLOCK)



製品落下口
 PRODUCT OUTLET

ホッパー(オプション)
 HOPPER (OPTIONAL)

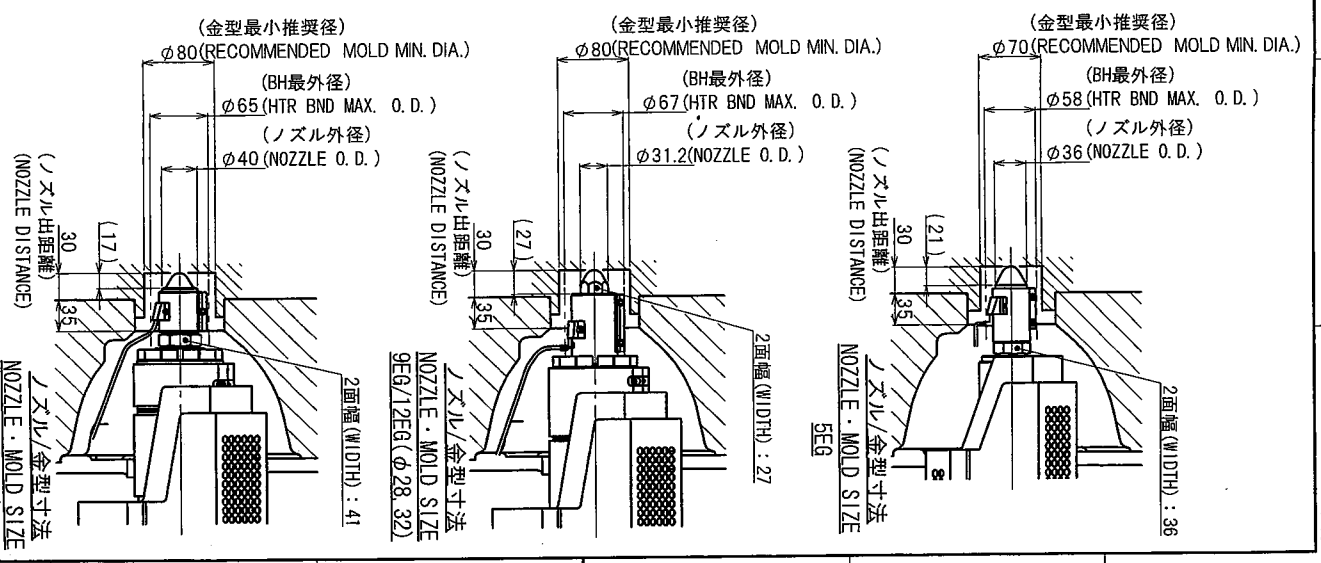
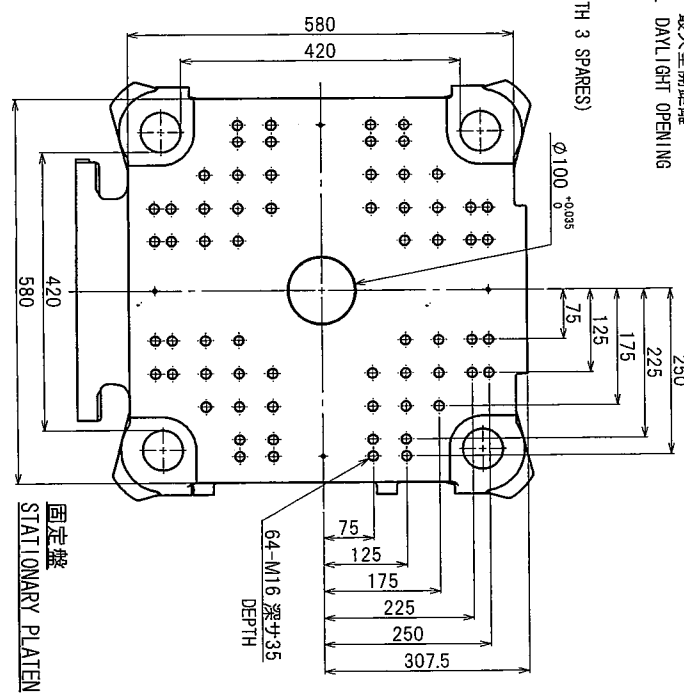
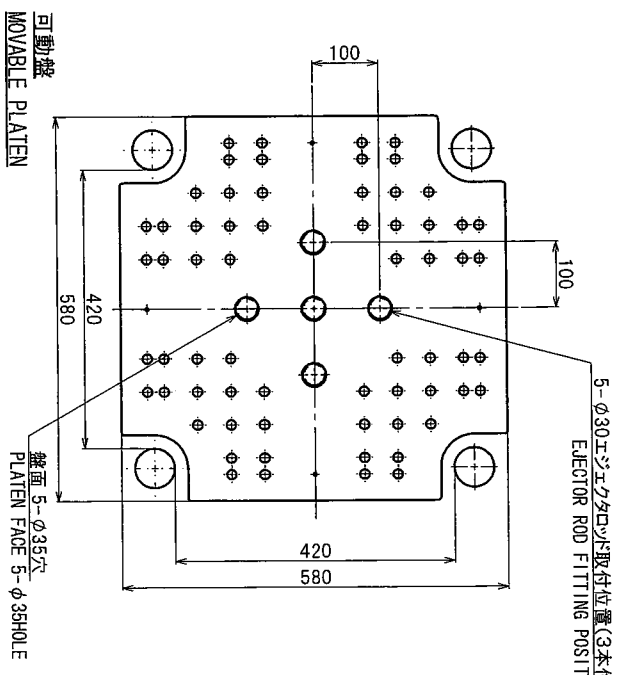
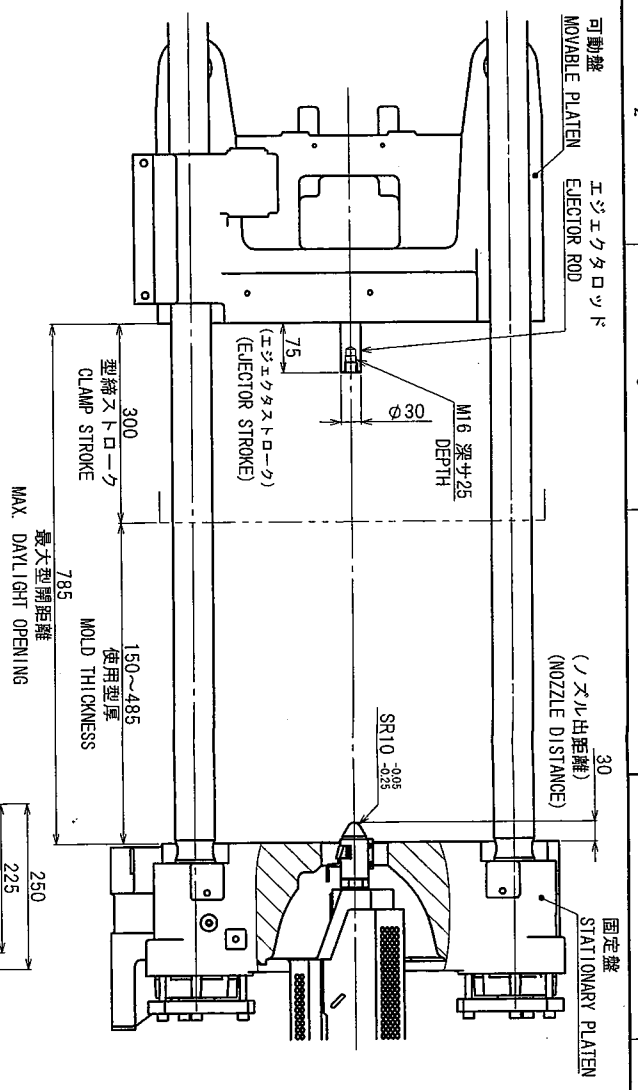
基礎ボルト穴
 FOUNDATION BOLT HOLE

A DETAILS
 HOPPER FIXINGS

1510 (操作BOX最大高さ) (1580:オプション仕様時)
 (CONTROL BOX MAX. HEIGHT) (1580:OPTIONAL)
 1475 (操作側安全ドア上端)
 (FRONT DOOR UPPER END)

1475 (反操作側安全ドア上端)
 (BACK DOOR UPPER END)
 1515 (固定盤上面)
 (STATIONARY PLATEN UPPER FACE)

日付 Date	2018. 7. 18	種類 Type	検査 Checked	承認 Approved	形式 Model	NEX80W-12EG
図面 Drawing	製図 Designed	検査 Checked	承認 Approved	形式 Model	機種名 Machine Name	
FLOOR PLAN DRAWING						
機械外形図						
機種番 Machine serial No.	H20817121	設置NO. Installed change No.				
コード Code	D0001H074-74	尺度 Scale				
日精樹脂工業株式会社 葉番 1						
Nissei Pl. Astic Industrial Co., Ltd.						
Unit mm						
Page 1						



最大型締め力のときに使用できる最小金型寸法は295(H)×295(V)です。
 これより小さい金型は付けられないでください。
 MINIMUM MOLD SIZE IS 295(H)×295(V)
 WHEN MAXIMUM CLAMPING FORCE IS APPLIED.
 DO NOT FIT MOLD WITH SMALLER SIZE THAN THIS.

日付 Drawing date	2017.3.1	製図 Drawn	白田	設計 Designed	白田	検定 Checked	木内	承認 Approved	藤木	型式 Model	NEX80IV	機種 Machine serial No.	コード Code	D0006H070-01	設定NO. Design change No.	CM16010
名称 Name	MOLD FITTING DRAWING		MOLD FITTING DRAWING		MOLD FITTING DRAWING		MOLD FITTING DRAWING		MOLD FITTING DRAWING		名称 Name	金型取付寸法図	名称 Name	金型取付寸法図	名称 Name	金型取付寸法図
日精樹脂工業株式会社 NISSAI PLASTIC INDUSTRIAL CO., LTD. 〒410-0292 静岡県浜松市東区日精町1-1 TEL: 053-462-1111 FAX: 053-462-1112																