

仕様項目	Item	仕様項目	Unit				
●型締装置	●Clamp Unit	●鎖模装置					
型締方式	Clamp system	鎖模方式		ダブルトルグル(5点) Double toggle (5 points) 雙曲肘式(5點)			
最大型締力	Max. mold clamp force	最大鎖模力	kN {tf}	3430{350}			
タイバー間隔 (横×縦)	Clearance between tie mold size (L×H)	模具尺寸間隔(寬×高)	mm	760×710			
プラテン寸法 (横×縦)	Clamp platens max. (L×H)	模板尺寸(寬×高)	mm	1070×1020			
デーライト	Daylight	全開量	mm	1470			
型開閉ストローク	Mold opening/closing stroke	開閉模行程	mm	700			
金型厚さ(最小～最大)	Mold space (Min.~Max.)	模具厚度(最小～最大)	mm	400~770			
ロケート径	Locating ring diameter	定位環	mm	φ100			
エジェクタ方式	Ejector type	頂針驅動方式		電動式(13点) Electric (13 points) 電動式(13點)			
エジェクタ突出力	Ejection force	頂針頂出力	kN {tf}	98 {10}			
エジェクタストローク	Ejector stroke	頂針行程	mm	150			
●可塑化装置	●Injection Unit	●塑化装置					
可塑化容量	Plasticizing capacity	塑化容量		C1700		C2500	
スクリュー径	Screw diameter	螺桿直徑		L		L	
			mm	63	71	71	80
最大射出圧	Maximum injection pressure	最大射出壓力	MPa	215	169	229	180
			{kgf/cm ² }	{2200}	{1730}	{2340}	{1840}
最大保圧	Maximum hold pressure	最大保壓力	MPa	172	135	183	144
			{kgf/cm ² }	{1760}	{1380}	{1870}	{1470}
理論射出体積	Theoretical injection capacity	理論射出容量	cm ³	773	982	1140	1448
射出質量(GPPS)	Injection mass (GPPS)	射出質量(GPPS)	g	742	943	1095	1390
			oz	26.3	33.4	38.8	49.2
可塑化能力(GPPS)	Plasticizing capacity (GPPS)	塑化能力(GPPS)	kg/h	290	374	374	440
射出率	Injection rate	射出率	cm ³ /s	2026	2573	2178	2765
スクリューストローク	Screw stroke	螺桿行程	mm	248		288	
最大射出速度	Maximum injection speed	最高射出速度	mm/s	650		550	
スクリュー最高回転速度	Maximum screw rotation speed	最高螺桿回転速度	rpm	320			
温度制御ゾーン数	Number of temperature control zones	溫度控制段數		6			
ヒータ容量	Heater capacity	加熱器容量	kW	37	43	43	44
ノズル押付力	Nozzle touch force	噴嘴接觸壓力	kN{tf}	58 {6.0}			
移動ストローク	Moving stroke	移動行程	mm	450			
突出量	Protrusion	突出量	mm	65			
ホッパー体積	Hopper capacity	料斗容量	ℓ	100			
●機械寸法、質量	●Machine Dimensions and Mass	●機尺寸、質量					
機械寸法 (L×W×H)	Dimensions (L×W×H)	機器尺寸(長×寬×高)	m	8.2×1.8×2.3		8.2×1.8×2.3	
機械質量	Machine mass	機器質量	t	18.9		19.0	

[1] 最大射出圧、最大保圧の値は計算値です。この値は装置の出力であり樹脂の圧力ではありません。

[2] 最大射出圧、最大保圧の値は、連続して発生できる圧力ではありません。

[3] 可塑化能力はSMスクリュー搭載時の値です。

[1] The maximum injection pressure and hold pressure are calculated values, which are the outputs of the machine, but not the resin pressures.

[2] The maximum injection pressure and hold pressure are no pressures that can be generated continuously.

[3] The injection capacity is a value with the SM screw installed.

[1] 最大射出圧力と最大保圧力が機器輸出の理論値、並非樹脂圧力。

[2] 最大射出圧力と最大保圧力非為連續運轉之數值。

[3] 塑化能力為搭配SM螺桿時之數值。

[4] 機器全長、搭配最小直徑螺桿而且射出裝置位於最前面時之數值。

[4] 機械寸法の全長は、最小スクリュー搭載時の射出装置前進位置での寸法です。

[5] { }内の数値は参考値を示します。

[6] 性能向上のため多少の仕様変更が生じる場合がありますのでご了承ください。

[7] 寸法は日本仕様です。

[4] The total length of the machine is the value measured up to the advance position of the injection unit with a smallest screw installed.

[5] The value in { } is given for reference.

[6] Specifications subject to change without notice for performance improvement.

[7] The dimensions are Japanese specification.

[5] { }内為參考數值。

[6] 爲了改良性能、會有部份變更的情況、敬請諒解。

[7] 尺寸是案日本規格。

機械寸法図&据付図

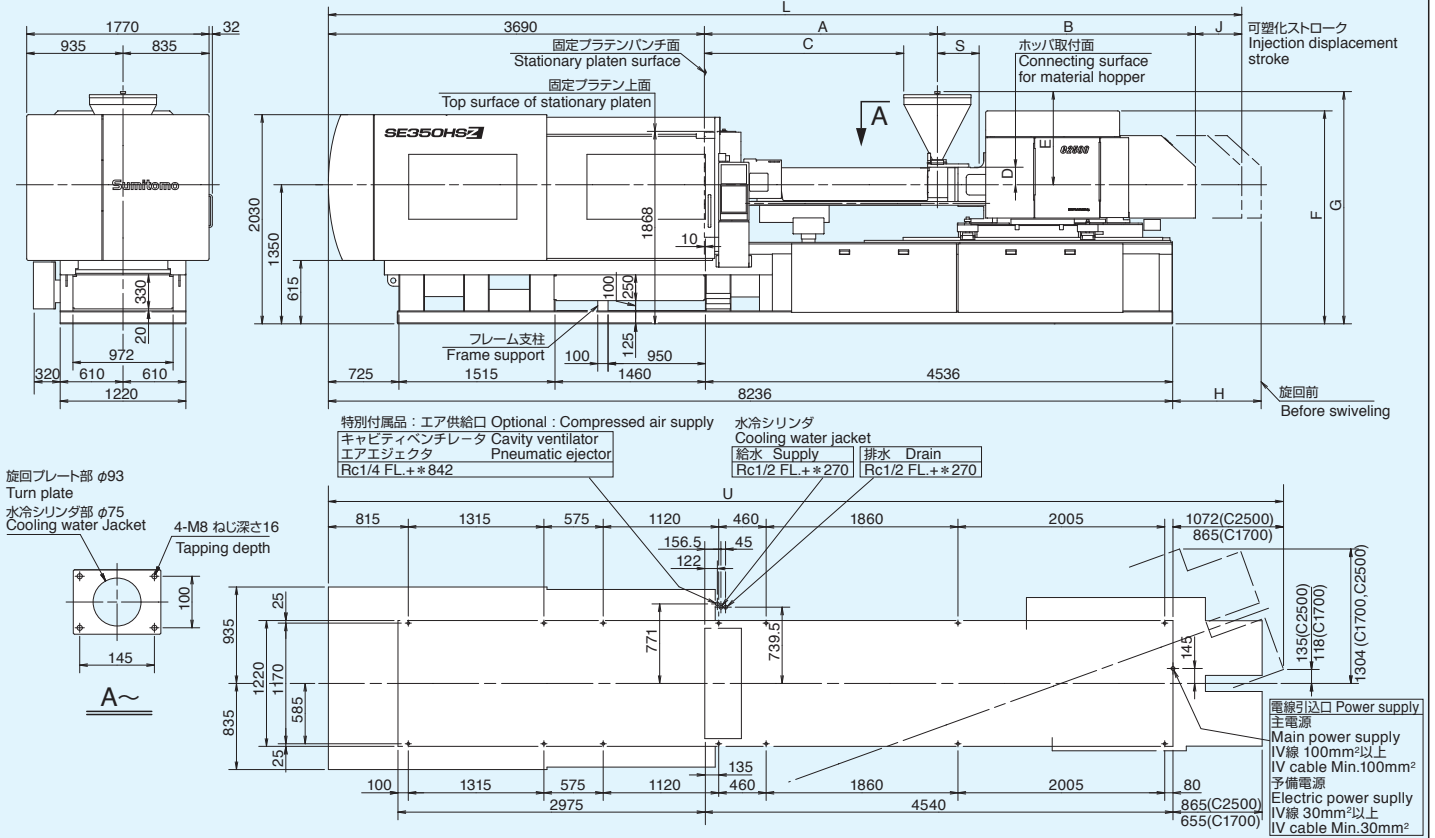
図面の各寸法は日本仕様です。

Dimension & Foundation Plan

The following drawing's dimensions are Japanese specification.

射出装置 IJ unit	スクリュー径 Diam. of screw	A	(A')	B	C	(C')	D	E	F	G	H	(H')	J	L	(L')	S	U
C1700	63 OR	1622	1942		1295	1615								8217	8537		
	71 NR	1782	2102	2455	1455	1775	170	904	2067	2254	649		450	8377	8697	405	9095
	80 NR	1942	2262		1615	1935								8537	8857		
C2500	71 NR	1782	2102		1455	1775								8427	8747		
	80 NR	1942	2262	2505	1615	1935	170	904	2067	2254	859		450	8587	8907	405	9302
	80 NR	2102	2422		1775	2095								8747	9067		

OR: オープン型 NR: ニードル弁型 (') 寸法はロングスクリューを示す。 U=機械最大全長
OR: Open type NR: Needle valve type (') Dimension shows long screw. U=Max. over all length of machine.



金型取付関係図

(金型取付関係図はJIS B 6701に準拠しています。)

Mold Mounting Diagram

(Mold Mounting Diagrams comply with JIS B 6701.)

