

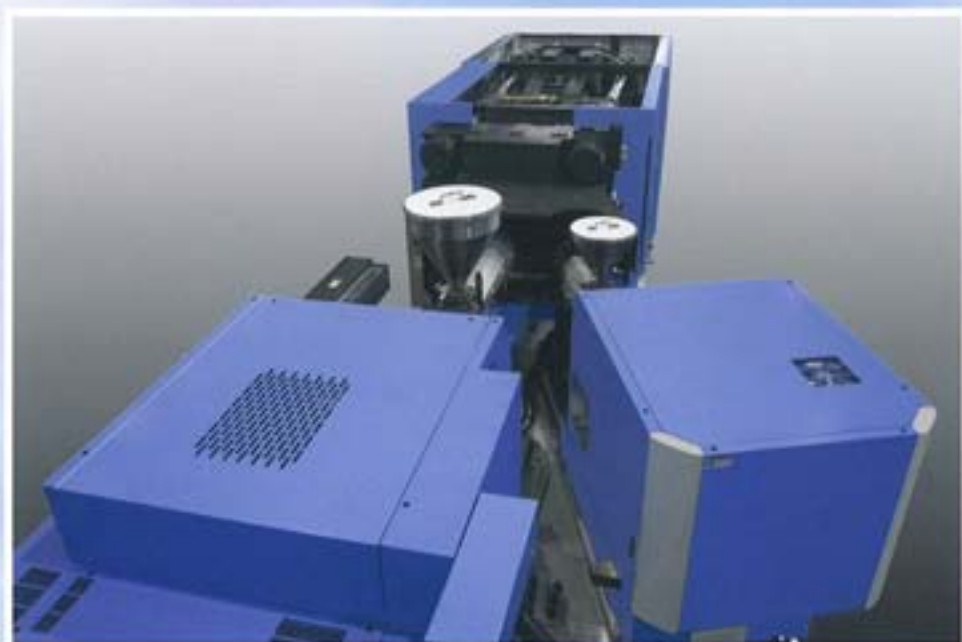
JAD-2M SERIES

多機能射出成形機

MULTI-FUNCTIONAL INJECTION MOLDING MACHINE

多功能注塑成型机

日・英・中



Model	J110AD-2M
	J180AD-2M
	J220AD-2M
	J450AD-2M



JSW Hiroshima Plant

JSW



JSW Injection Molding
Machinery Division

JSW独自技術により高機能・高付加価値 成形を実現。

JSW's Original Technology Materializes High-function, High-value-added Molding.

采用JSW公司独特的技术, 实现了高功能、高附加值的成型。

MULTI-FUNCTIONAL
INJECTION MOLDING MACHINE
AD-2M SERIES

- ダイスライド技術の採用により、中空 (DSI-2M)・多層 (M-DSI) 成形が可能。
- サンドイッチ技術の採用により、スキン層 (表層) 及びコア層 (内部) を形成したサンドイッチ成形が可能。
- Adoption of the die slide technique permits hollow (DSI-2M) and multi-layer (M-DSI) molding.
- Adoption of the sandwich technique permits sandwich molding that produces the skin layer (surface) and core layer (inside).
- 采用模具滑块技术, 可进行中空 (DSI-2M)、多层 (M-DSI) 成型。
- 采用夹芯结构技术, 可进行表皮层 (表层) 及型芯层 (内部) 成型后的夹层成型。



M-DSI金型 (コア側)
Mold (core side) for M-DSI
M-DSI模具 (型芯側)

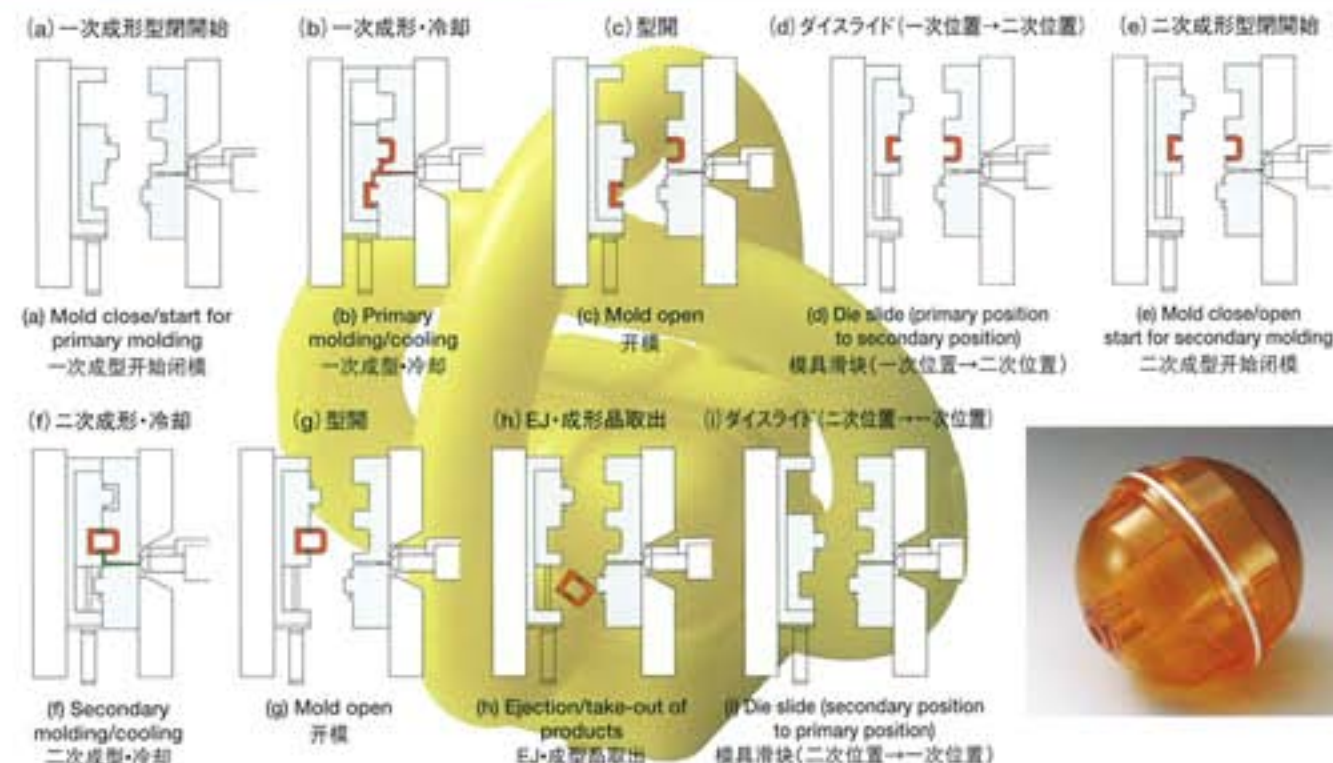


M-DSI金型 (キャビティ側)
Mold (cavity side) for M-DSI
M-DSI模具 (型腔側)

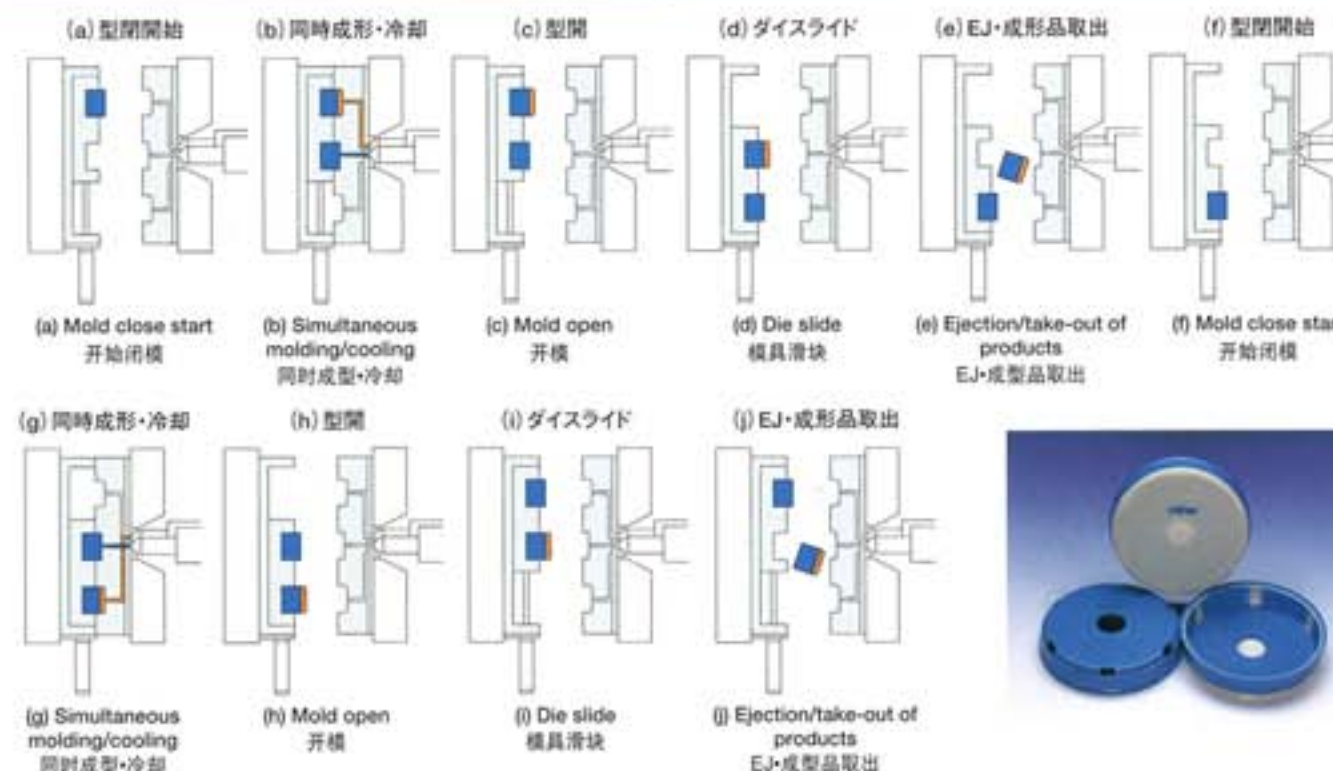


サンドイッチノズル外観写真
Photo of sandwich nozzle
夹芯结构喷嘴外观照片

DSI-2M 成形プロセス (オプション) DSI-2M Process DSI-2M成型工艺 (选项)



M-DSI 成形プロセス (オプション) M-DSI Process M-DSI成型工艺 (选项)



主な
特長

- ①多機能射出成形機ならではの、多彩な成形モード・成形プロセス。
- ②高剛性型締装置 (多機能射出成形機用) により、生産性と成形品品質を向上。
- ③ワイドなモジュール選択が可能。

Features

- ①A variety of molding modes and molding processes unique to multi-functional injection molding machines.
- ②The high-rigidity clamping unit (for multi-functional injection molding machines) improves the productivity and molding quality.
- ③Selection of wide-ranging modules is possible.

主要
优点

- ①唯有多功能注塑成型机才能实现的丰富多彩的成型模式和成型工艺。
- ②利用高刚性锁模装置 (多功能注塑成型机用), 可提高生产效率和成型品质量。
- ③可选择广泛的组件。

サンドイッチ 成形プロセス (オプション)

Sandwich molding process 夹层成型工艺(选项)

サンドイッチノズル内部構造

Internal structure of sandwich nozzle
夹芯结构喷嘴内部结构

金型ストッパ

Mold stopper
模具定位停止销

逆流防止用鋼球

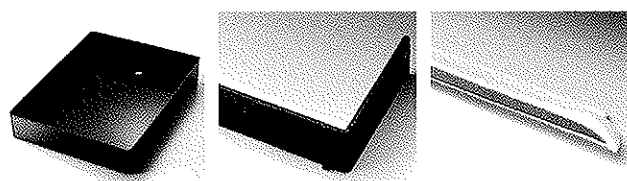
Steel ball for backflow prevention
防逆流用钢球

スキン層

Skin layer
表皮层

コア層

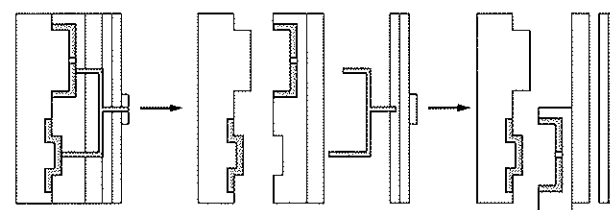
Core layer
型芯层



DSI-SW 成形プロセス (オプション)

DSI-SW Process DSI-SW成型工艺(选项)

(1) A側射出 (2) 型開き:ランナー取出し (3) ダイスライド

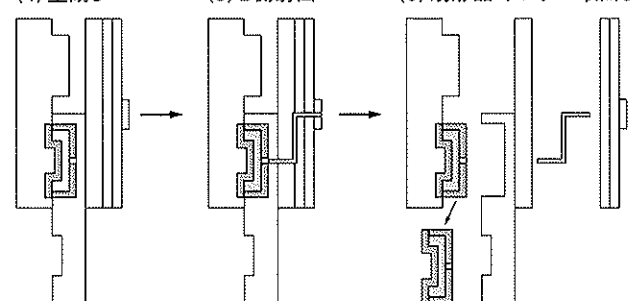


Injection on side A
A側注塑

Mold opening:
Removal of runner
开模: 取出浇道

Die slide
模具滑块

(4) 型閉じ (5) B側射出 (6) 成形品:ランナー取出し



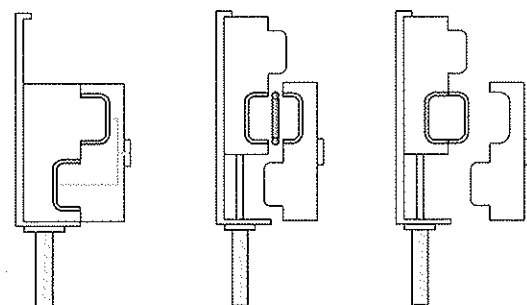
Mold closing
闭模

Injection on side B
B側注塑

Molded product:
Removal of runner
成型品: 取出浇道

HP-DSI 成形プロセス (オプション)

HP-DSI Process HP-DSI成型工艺(选项)



一次成形
Primary molding
一次成型

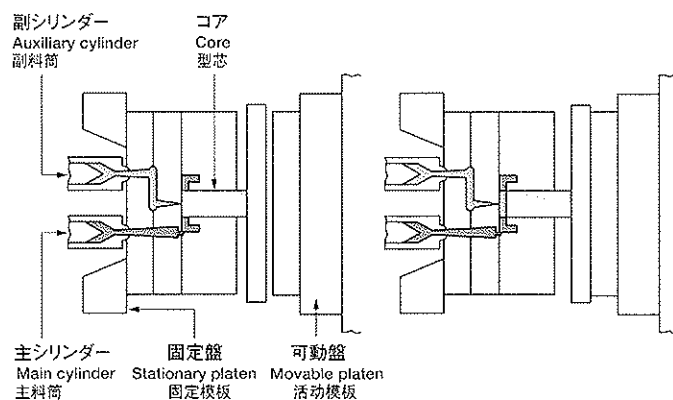
熱源ヒータ挿入
Insertion of heater
插入热源加热装置

接合
Joining
连接

加熱 Heating 加熱

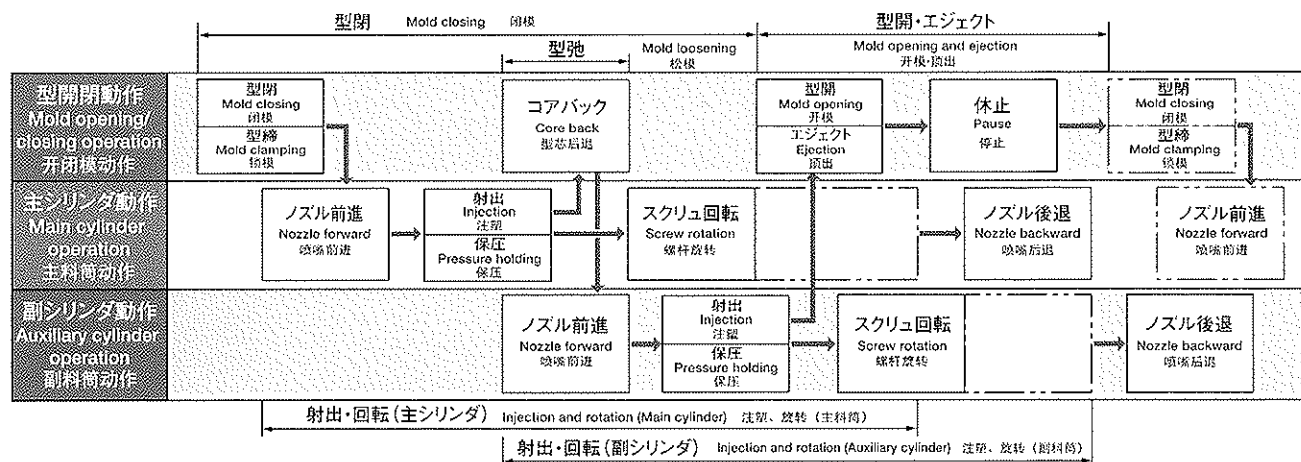
コアバック 成形プロセス (オプション)

Core back molding process 型芯后退成型工艺(选项)



一次射出 Primary injection 一次注塑

二次射出 Secondary injection 二次注塑



成形品質の向上

Improvement of Molding Quality 提高成型质量

ワイドプラテン標準装備

Wide platen provided as standard equipment
标准装备大型层板

横 (H) のタイバー間隔を当社従来機の1ランク上の寸法に拡大し、ワイドな金型が搭載可能です。

The horizontal (H) tie bar clearance has been increased to the dimension adopted for our higher-ranking machines to permit mounting of wider molds.

将横 (H) 拉杆的间距扩大到本公司传统机型1个等级上的尺寸，可以搭载大型的模具。

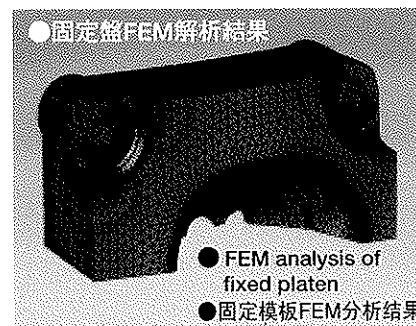
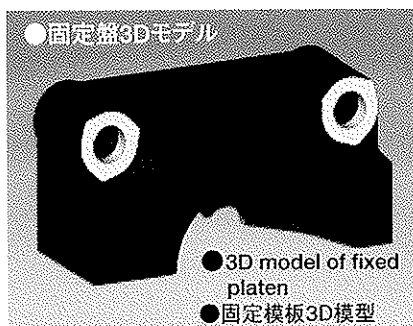
固定盤の剛性大幅UP

Substantial increase in the rigidity of fixed platen
大幅度提高固定模板的刚性

固定盤FEM解析により、剛性大幅アップ。成形品の肉厚のばらつきを最小限に図っています。

The rigidity has been increased substantially based on the FEM analysis of the fixed platen to minimize the variation in the wall thickness of molded products.

通过固定模板FEM分析，大幅度提高了刚性。力求将成型品壁厚的偏差降低到最小限度。



ワイドなモジュール選択

Selection of Wide-ranging Modules 选择大型组件

射出モジュール

Injection module
注塑组件

主シリンダ及び副シリンダのワイドな射出モジュール選択により、多彩な成形に対応。

Selection of a main cylinder and a sub-cylinder for wide-ranging injection modules meets diverse molding needs.

通过选用主料筒及副料筒的大型注塑组件，可满足多种类型的成型要求。

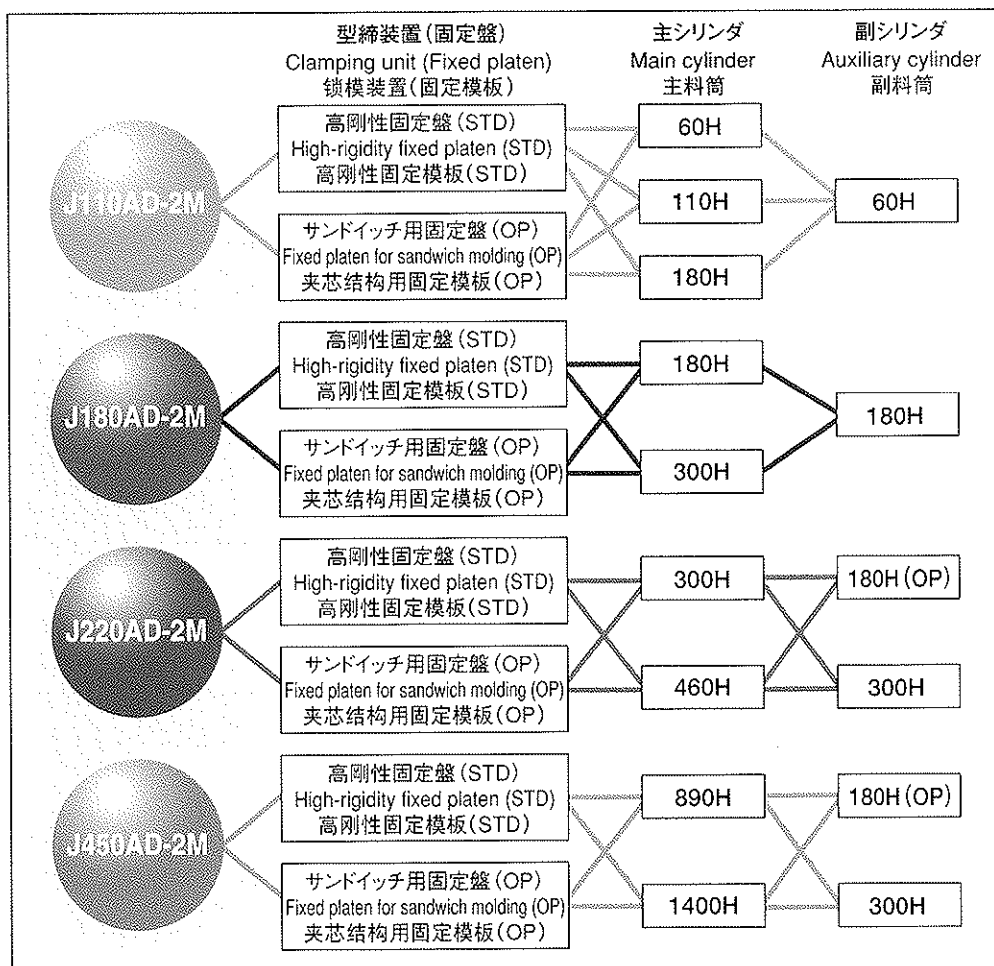
固定盤

Fixed platen
固定模板

標準仕様にて、鋳抜き穴を最小限に設計した、高剛性固定盤を装備。オプション装備時 (SWノズル) には、専用の固定盤を装備。

A high-rigidity fixed platen with the smallest though holes is provided as standard equipment. A special fixed plate is mounted when an option (SW nozzles) is installed.

标准规格装备有将拔铸孔尺寸设计成最小限、具有高刚性的固定模板。在装备选择件 (SW喷嘴) 时，装备专用的固定模板。



JAD-2M 射出成形機主仕様

Principle Specifications

装置 Module 装置	機種 Model 型号				J110AD-2M											
					主シリンダ Main cylinder 主料筒											
	項目 Item 項目				60H			110H			180H					
射出装置 Injection Unit 注塑装置	スクリュ記号		Screw cylinder type		螺杆标记		K	A	B	K	A	B	K	A	B	
	スクリュ径		Screw diameter		螺杆直径 mm		25	28	32	32	35	40	35	40	45	
	スクリュストローク		Screw stroke		螺杆行程 mm		100			120			140			
	理論射出体積		Theoretical injection capacity		理论注塑容积 cm³		49	62	80	97	115	151	135	176	223	
	射出質量 (GP-PS)		Injection capacity (GP-PS)		注塑质量 (聚苯乙烯) g		45	56	73	88	105	137	123	160	203	
	標準仕様	最大射出圧力		Injection pressure (Max.)		最大注塑圧力 MPa		270	215	165	270	225	172	260	199	157
						[kgf/cm²]		{2750}	{2190}	{1680}	{2750}	{2290}	{1750}	{2650}	{2020}	{1600}
	標準規格	最大保圧		Holding pressure (Max.)		最大保圧 MPa		245	195	150	245	205	157	236	181	143
						[kgf/cm²]		{2490}	{1980}	{1530}	{2490}	{2090}	{1600}	{2400}	{1840}	{1450}
	Standard	射出速度		Injection speed		注塑速度 mm/s		350			350			350		
		射出率		Injection rate		注塑率 cm³/s		172	216	281	281	337	440	337	440	557
		可塑化能力 (GP-PS)		Plasticizing rate (GP-PS)		可塑化能力 (聚苯乙烯) kg/h		34	46	74	74	92	123	92	127	166
		スクリュ回転速度		Screw speed		螺杆转速 min⁻¹		400			400			400		
	High-speed (HS) OP	最大射出圧力		Injection pressure (Max.)		最大注塑圧力 MPa		270	215	165	—	—	—	—	—	—
						[kgf/cm²]		{2750}	{2190}	{1680}						
		最大保圧		Holding pressure (Max.)		最大保圧 MPa		245	195	150	—	—	—	—	—	—
						[kgf/cm²]		{2490}	{1980}	{1530}						
		射出速度		Injection speed		注塑速度 mm/s		500			—			—		
		射出率		Injection rate		注塑率 cm³/s		245	308	402	—	—	—	—	—	—
	High-speed (HS) OP	可塑化能力 (GP-PS)		Plasticizing rate (GP-PS)		可塑化能力 (聚苯乙烯) kg/h		34	46	74	—	—	—	—	—	—
		スクリュ回転速度		Screw speed		螺杆转速 min⁻¹		400			—			—		
型締装置 Clamping Unit 锁模装置	ノズルタッチ力		Nozzle touch force		喷嘴接触力 kN {tf}		14.8 {1.5}			19.7 {2.0}			19.7 {2.0}			
	ノズル突込量		Nozzle stroke from platen		喷嘴进入量 mm		50									
	インジェクションヘッド		Type of nozzle		喷嘴型式		オープンノズル (KCタイプ) Open nozzle (KC type) 开放式喷嘴 (KC型)									
	シリンダ温度制御点数		Cylinder temperature control		料筒 (熔融室) 温度调节		シリンダ4, ノズル2 Cylinder: 4 / Nozzle: 2 料筒4/喷嘴2									
	ヒータ電力		Heater wattage		加热器容量 kW		5.5			9.2			10.2			
	型締方式		Mechanism		锁模方式		ダブルトグル Double toggle 双曲肘式									
	型締力		Clamping force		锁模力 kN {tf}		1080 {110}									
	デーライト		Daylight opening (Max.)		模板间最大闭合距离 mm		800									
	型盤ストローク		Opening stroke (Max.)		模板行程 mm		350									
	金型厚さ		Mold height		模具厚度 mm		200~450									
その他 Others 其它	タイバー間隔 (H×V)		Distance between tie-bars (HxV)		拉杆间距 (H×V) mm		460×410									
	型盤寸法 (H×V)		Platen size (HxV)		模板尺寸 (H×V) mm		660×610									
	エジェクタ点数		Ejector point		顶出点数		5点 5 points 5点									
	エジェクタ力		Ejector force		顶出力 kN {tf}		32.4 {3.3}									
	エジェクタストローク		Ejector stroke		顶出行程 mm		100									
	機械質量		Machine weight		机械重量 t		6.0			6.2			6.4			
	機械寸法 (L×W×H)		Machine dimensions (LxWxH)		机械尺寸 (L×W×H) m		4.50×1.89×1.68			4.70×1.89×1.68			4.72×1.89×1.68			

(注)

- 最大射出圧力、最大保圧は成形条件によって制限される場合があります。
- 理論射出体積は (スクリュシリンダの断面積) × (スクリュストローク) です。
- 射出質量はポリスチレン換算で、材料グレード、成形条件、金型により異なる場合があります。
- 可塑化能力はポリスチレンの場合です。
- PC (ポリカーボネート)、HPVC (硬質塩ビ)、その他エンジニアリングプラスチック等の材料及びグレード、または低温設定、高速成形等の成形条件によっては非常に高トルクを必要とする場合がありますので、この種の材料で成形の予定がある場合にはご相談ください。

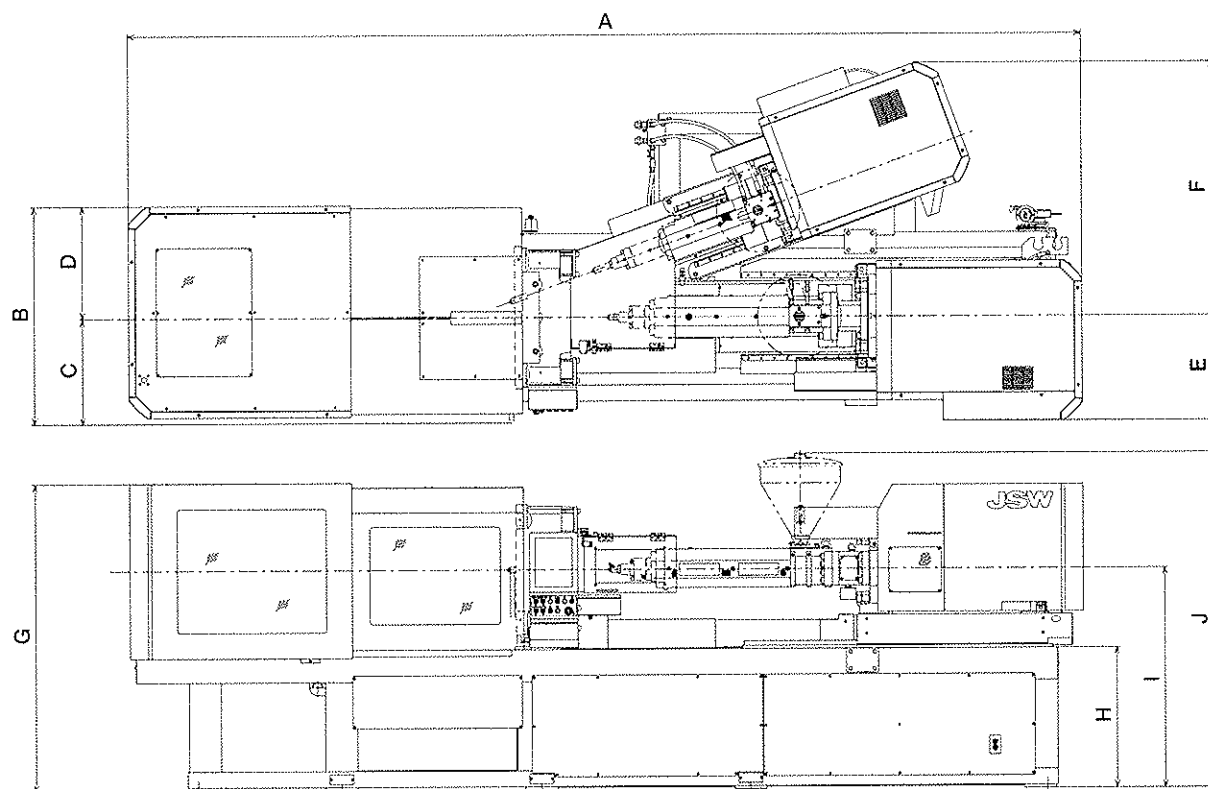
- 高速射出仕様は、オプションにて対応します。
- 1MPa=10.2kgf/cm²、1kN=0.102tf
- 表中の数値は、研究改良によって変更する場合があります。
- *300H*及び*180H*の表記は、それぞれ副シリンダが300H及び180Hの場合の数値を示します。

of JAD-2M Injection Molding Machine JAD-2M注塑成型机的主要规格

J180AD-2M									J220AD-2M									J450AD-2M																	
副シリンダ Auxiliary cylinder 副料筒			主シリンダ Main cylinder 主料筒						副シリンダ Auxiliary cylinder 副料筒			主シリンダ Main cylinder 主料筒						副シリンダ Auxiliary cylinder 副料筒						主シリンダ Main cylinder 主料筒						副シリンダ Auxiliary cylinder 副料筒					
60H			180H			300H			180H			300H			460H			180H (OP)			300H			890H			1400H			180H (OP)			300H		
K	A	B	K	A	B	K	A	B	K	A	B	K	A	B	K (OP)	A	B	K	A	B	K	A	B	K (OP)	A	B	K (OP)	A	B	K	A	B			
25	28	32	35	40	45	40	46	51	35	40	45	40	46	51	46	53	58	35	40	45	40	46	51	58	66	72	66	76	84	35	40	45	40	46	51
100			140			180			140			180			210			140			180			260			300			140			180		
49	62	80	135	176	223	226	299	368	135	176	223	226	299	368	349	463	555	135	176	223	226	299	368	687	890	1059	1026	1361	1663	135	176	223	226	299	368
45	56	73	123	160	203	206	273	335	123	160	203	206	273	335	318	421	505	123	160	203	206	273	335	625	810	965	934	1238	1513	123	160	203	206	273	335
270 {2750}	215 {2190}	165 {1680}	260 {2650}	199 {2020}	157 {1600}	250 {2550}	189 {1920}	154 {1570}	260 {2650}	199 {2020}	157 {1600}	250 {2550}	189 {1920}	154 {1570}	234 {2380}	177 {1800}	147 {1490}	260 {2650}	199 {2020}	157 {1600}	250 {2550}	189 {1920}	154 {1570}	229 {2330}	177 {1800}	149 {1510}	241 {2450}	182 {1850}	149 {1510}	260 {2650}	199 {2020}	157 {1600}	250 {2550}	189 {1920}	154 {1570}
245 {2490}	195 {1980}	150 {1530}	236 {2400}	181 {1840}	143 {1450}	227 {2310}	172 {1750}	140 {1420}	236 {2400}	181 {1840}	143 {1450}	227 {2310}	172 {1750}	140 {1420}	213 {2170}	161 {1640}	134 {1360}	236 {2400}	181 {1840}	143 {1450}	227 {2310}	172 {1750}	140 {1420}	208 {2120}	161 {1640}	135 {1370}	216 {2200}	163 {1660}	134 {1360}	236 {2400}	181 {1840}	143 {1450}	227 {2310}	172 {1750}	140 {1420}
350			350			240			350			240			160			350			240			160			160			350			240		
172	216	281	337	440	557	302	399	490	337	440	557	302	399	490	266	353	423	337	440	557	302	399	490	423	547	651	547	726	887	337	440	557	302	399	490
34	46	74	92	127	166	130	184	232	92	127	166	130	184	232	115	163	197	92	127	166	130	184	232	197	282	336	237	338	418	92	127	166	130	184	232
400			400			400			400			400			250			400			400			250			210			400			400		
270 {2750}	215 {2190}	165 {1680}	—	—	—	250 {2550}	189 {1920}	154 {1570}	—	—	—	250 {2550}	189 {1920}	154 {1570}	234 {2380}	177 {1800}	147 {1490}	—	—	—	250 {2550}	189 {1920}	154 {1570}	229 {2330}	177 {1800}	149 {1510}	241 {2450}	182 {1850}	149 {1510}	—	—	—	250 {2550}	189 {1920}	154 {1570}
245 {2490}	195 {1980}	150 {1530}	—	—	—	227 {2310}	172 {1750}	140 {1420}	—	—	—	227 {2310}	172 {1750}	140 {1420}	213 {2170}	161 {1640}	134 {1360}	—	—	—	227 {2310}	172 {1750}	140 {1420}	208 {2120}	161 {1640}	135 {1370}	216 {2200}	163 {1660}	134 {1360}	—	—	—	227 {2310}	172 {1750}	140 {1420}
500			—			330			—			330			300			—			330			270			270			—			330		
245	308	402	—	—	—	415	548	674	—	—	—	415	548	674	499	662	793	—	—	—	415	548	674	713	924	1099	924	1225	1496	—	—	—	415	548	674
34	46	74	—	—	—	130	184	232	—	—	—	130	184	232	161	228	275	—	—	—	130	184	232	197	282	336	237	338	418	—	—	—	130	184	232
400			—			400			—			400			350			—			400			250			210			—			400		
14.8 {1.5}			19.7 {2.0}			24.6 {2.5}			19.7 {2.0}			24.6 {2.5}			24.6 {2.5}			19.7 {2.0}			24.6 {2.5}			29.6 {3.0}			39.3 {4.0}			19.7 {2.0}			24.6 {2.5}		
30			50						30			50						30						50						30					
オープンノズル (KCタイプ) Open nozzle (KC type) 开放式喷嘴 (KC型)			オープンノズル (KCタイプ) Open nozzle (KC type) 开放式喷嘴 (KC型)						オープンノズル (KCタイプ) Open nozzle (KC type) 开放式喷嘴 (KC型)			オープンノズル (KCタイプ) Open nozzle (KC type) 开放式喷嘴 (KC型)						オープンノズル (KCタイプ) Open nozzle (KC type) 开放式喷嘴 (KC型)						オープンノズル (KCタイプ) Open nozzle (KC type) 开放式喷嘴 (KC型)						オープンノズル (KCタイプ) Open nozzle (KC type) 开放式喷嘴 (KC型)					
シリンダ4, ノズル2 Cylinder: 4 / Nozzle: 2 料筒4/喷嘴2			シリンダ4, ノズル1 Cylinder: 4 / Nozzle: 1 料筒4/喷嘴1						シリンダ4, ノズル2 Cylinder: 4 / Nozzle: 2 料筒4/喷嘴2			シリンダ4, ノズル1 Cylinder: 4 / Nozzle: 1 料筒4/喷嘴1						シリンダ4, ノズル2 Cylinder: 4 / Nozzle: 2 料筒4/喷嘴2						シリンダ4, ノズル1 Cylinder: 4 / Nozzle: 1 料筒4/喷嘴1						シリンダ4, ノズル2 Cylinder: 4 / Nozzle: 2 料筒4/喷嘴2					
5.5			10.2			13.0			10.2			13.0			17.8			10.2			13.0			23.8			34.7			10.2			13.0		
ダブルトグル Double toggle 双曲肘式									ダブルトグル Double toggle 双曲肘式									ダブルトグル Double toggle 双曲肘式																	
1770 {180}									2160 {220}									4420 {450}																	
950									1130									1600																	
450									550									800																	
200～500									230～580									350～800																	
590×530									650×590									900×810																	
840×780									930×870									1300×1210																	
9点 9 points 9点									13点 13 points 13点									17点 17 points 17点																	
34.3 {3.5}									44.2 {4.5}									99.0 {10.0}																	
130									130									180																	
—			11.2			11.7			—			15.4 (*300H) 14.7 (*180H)			15.7 (*300H) 15.0 (*180H)			—			—			30.0 (*300H) 29.3 (*180H)			31.8 (*300H) 31.1 (*180H)			—			—		
—			5.82×2.24×1.92			5.95×2.24×1.92			—			6.70×2.57×2.22 (*300H) 6.70×2.42×2.22 (*180H)			6.80×2.57×2.22 (*300H) 6.80×2.42×2.22 (*180H)			—			—			8.73×2.96×2.23 (*300H) 8.73×2.86×2.23 (*180H)			8.73×2.96×2.23 (*300H) 8.73×2.86×2.23 (*180H)			—			—		

機械寸法図

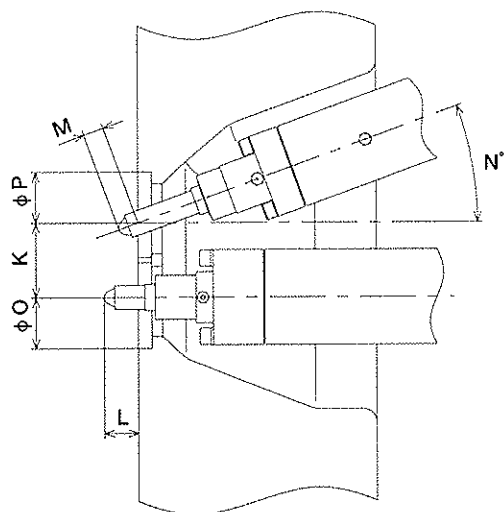
Machine Dimensions 机械尺寸图



機種 Model 型号	主シリンダ Main cylinder 主油筒	副シリンダ Auxiliary cylinder 副油筒	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
J110AD-2M	60H		4500	1157	562	595	495	1324	1675	860	1240	1854
	110H	60H	4692	1157	562	595	630	1324	1675	860	1240	1988
	180H		4722	1157	562	595	560	1324	1675	860	1240	1988
J180AD-2M	180H	180H	5817	1361	657	704	555	1586	1920	895	1375	2097
	300H		5953	1361	657	704	655	1586	1920	895	1375	2097
	300H	180H(OP)	6701	1586	720	866	600	1692	2215	920	1440	2172
J220AD-2M	460H		6801	1586	720	866	680	1692	2215	920	1440	2172
	300H	300H	6701	1586	720	866	600	1847	2215	920	1440	2172
	460H		6801	1586	720	866	680	1847	2215	920	1440	2172
J450AD-2M	890H	180H(OP)	8731	1916	930	986	780	1924	2230	870	1470	2332
	1400H		8731	1916	930	986	780	1924	2230	870	1470	2332
	890H	300H	8731	1916	930	986	780	2024	2230	870	1470	2332
	1400H		8731	1916	930	986	780	2024	2230	870	1470	2332

ノズル寸法図

Nozzle Dimensions 喷嘴尺寸图



機種 Model 型号	固定盤 Fixed platen 固定模板	K	L	M	N	O	P
J110AD-2M	高剛性仕様 ●	110	50	30	20	120	120
	サンドイッチ仕様 ●	110	50	30	20	150	150
J180AD-2M	高剛性仕様 ●	110	50	30	20	120	120
	サンドイッチ仕様 ●	110	50	30	20	150	150
J220AD-2M	高剛性仕様 ●	110	50	30	20	120	120
	サンドイッチ仕様 ●	110	50	30	20	150	150
J450AD-2M	高剛性仕様 ●	150	50	30	20	120	120
	サンドイッチ仕様 ●	150	50	30	20	150	150

● High-rigidity specification 高剛性規格 ● Sandwich specification 夹芯结构规格

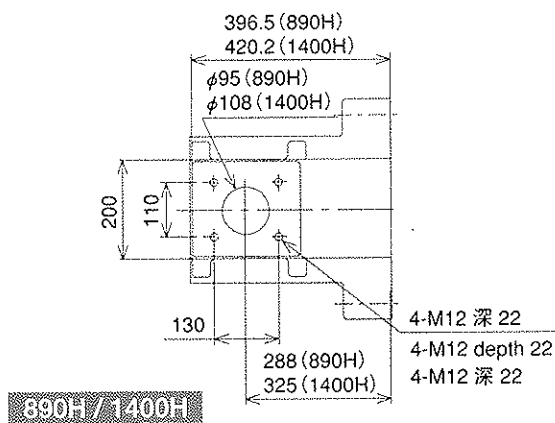
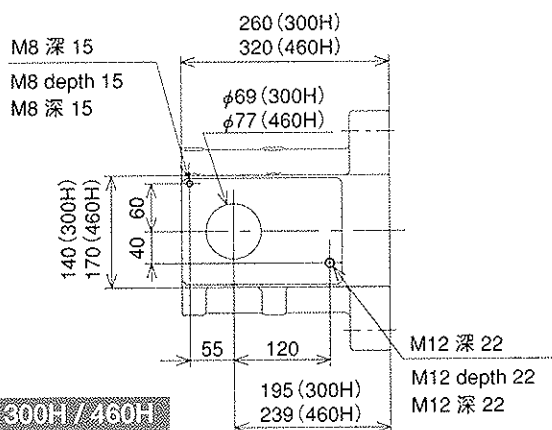
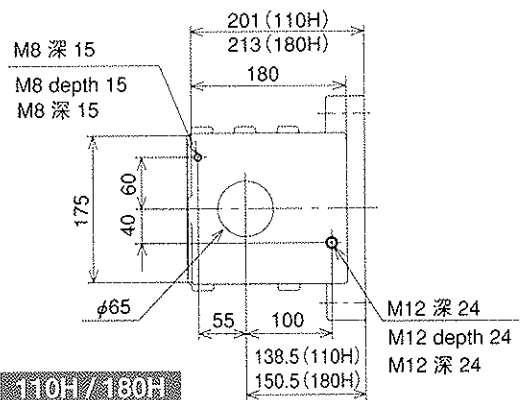
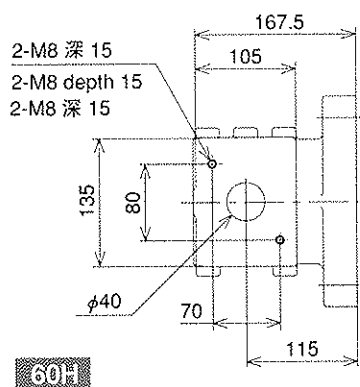
注:1) 固定盤については、高剛性仕様(標準)もしくはサンドイッチ仕様(オプション)のいずれか一方の選択となります。

Note: 1) Either the high-rigidity specification (standard) or sandwich specification (optional) applies to the fixed platen.

注:1) 对于固定模板, 应选择高刚性规格(标准件)或者夹层规格(选择件)其中之一。

ホッパ取付面

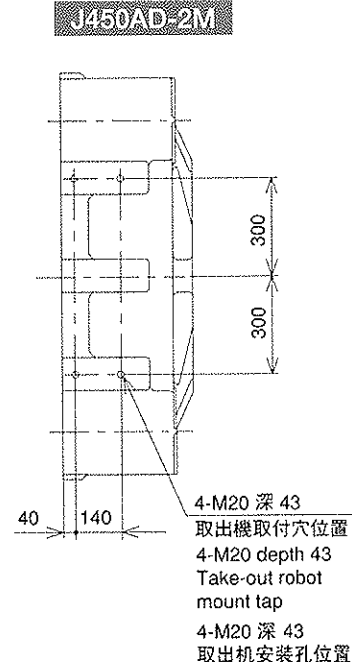
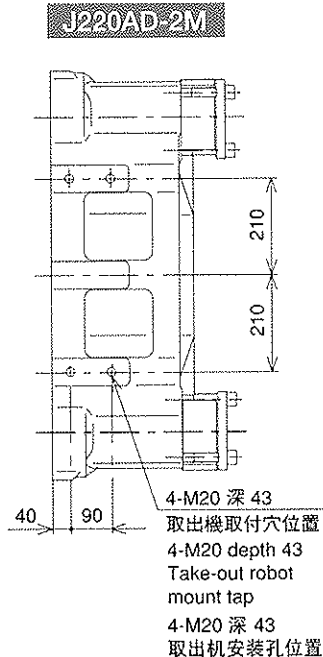
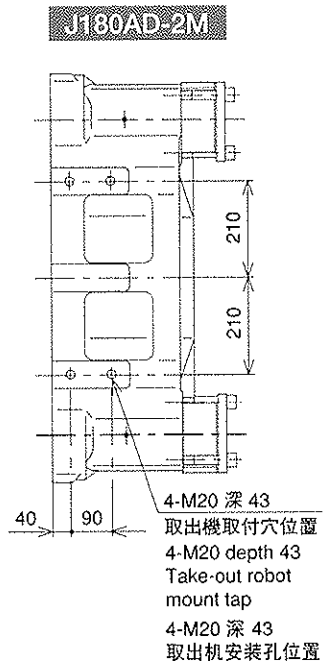
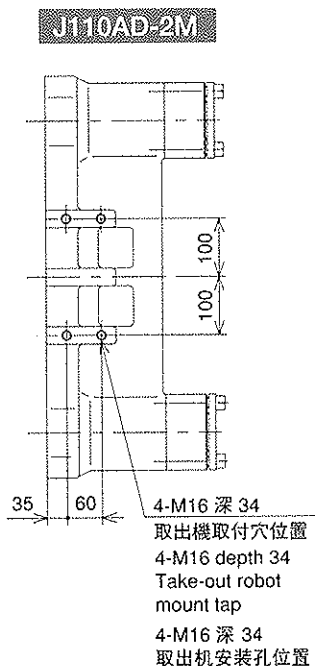
Hopper mount 料斗安装图



固定盤上面

Upper surface of stationary platen

固定板上表面

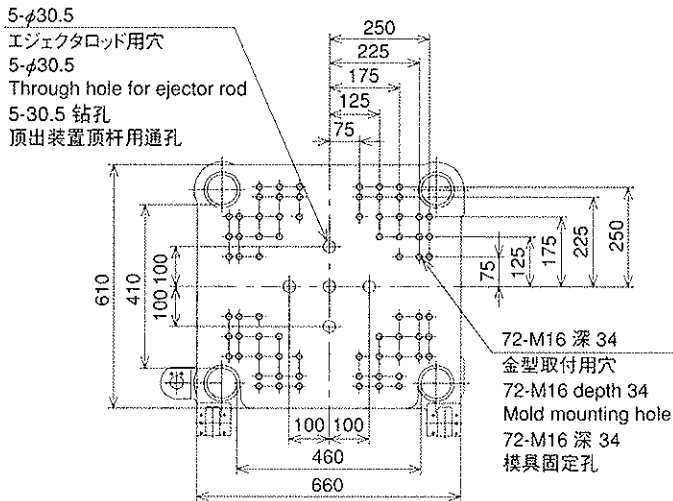


可動盤金型取付寸法

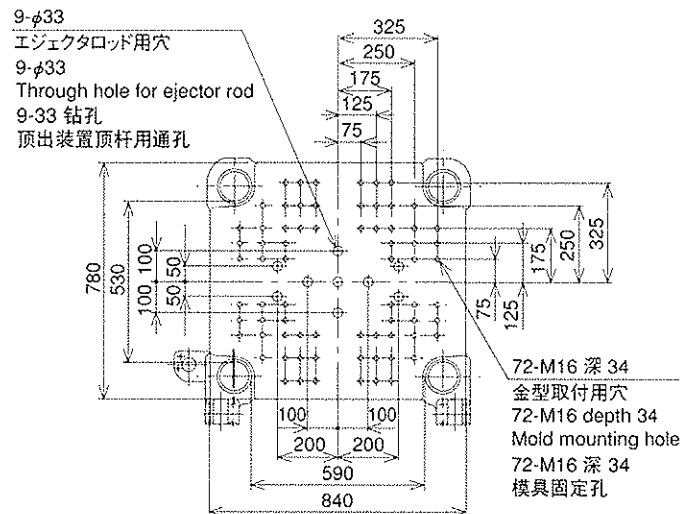
Movable platen side

活动模板模具安装尺寸

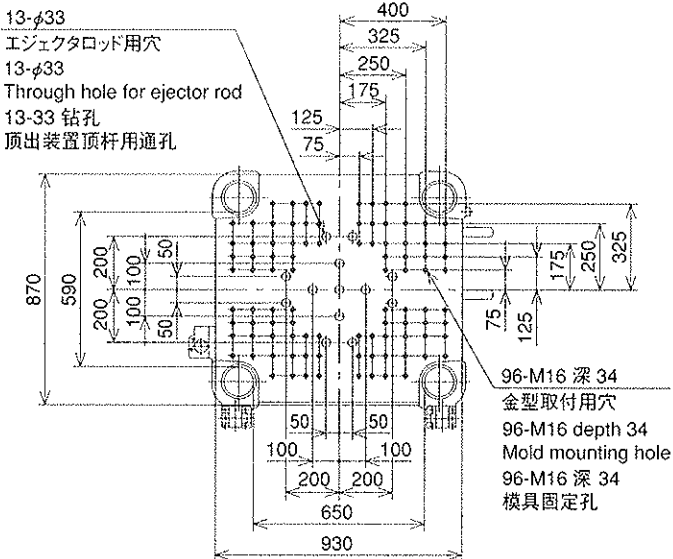
J110AD-2M



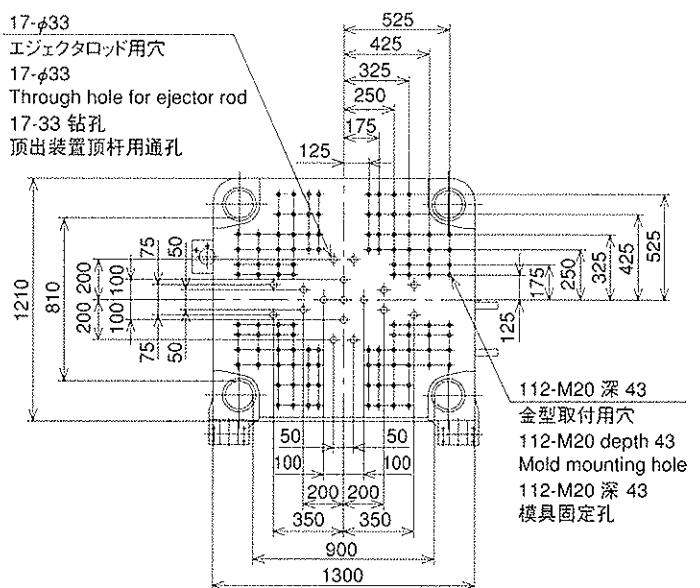
J180AD-2M



J220AD-2M



J450AD-2M



注): 金型取付タップ加工は、標準機同様となります。(固定・可動盤共)
ただし、固定盤ロケートリング径については、ダルマ穴となりますので、ご注意ください。

Note: The mold mounting tapping is identical to that of the standard machine. (Both fixed and movable platens)
However, the tumbler-type hole is used for the fixed platen locating ring.

注): 模具安装丝锥加工与标准机型相同。(固定模板和活动模板均相同)
但固定模板定位环直径为烧瓶形孔，因此使用时请注意。

オプション一覧表

Table of Optional Equipment and Parts

装 備 項 目	
成 形 関 係	中空DSI (DSI-2M) 仕様
	多層DSI (M-DSI) 仕様
	DSI-1M仕様 (シングル成形対応用)
	HP (ホットプレート) DSI仕様
	サンドイッチ仕様
	DSIサンドイッチ仕様
射 出 関 係	ロングノズル (KCタイプ)
	シャットオフノズル 注1
	Kサイズスクリュ・シリンダ 注2
	ハイメルトM7スクリュ (高混練タイプ)
	HPスクリュ (高分散タイプ)
	LSP-2スクリュ [耐摩耗タイプ] 注3
	クロームメッキスクリュ 注4
	光学品成形用スクリュ・シリンダー式
	特殊専用スクリュ 注5
	シリンダ保温カバー 注6
	ホッパー
	高速射出 注7
	高圧成形 (長時間保圧成形対応) 注8
型 締 関 係	デライト延長
	型盤用断熱板 注9
	各種ロケートリング
	エアージェット
	中子装置 (エア式、油圧式) 注10
	ネジ抜きモータ回路
	エジェクタゲートカット装置
	エジェクタプレート戻り確認回路
	バルブゲート (エア式、油圧式)
	金型段取装置
	T溝直堀
電 装 制 御 関 係	T溝プレート 注9
	簡易金型クランプ
	多国語切替機能 注11
	簡易型集中監視システムLINK10 注12
	集中管理システムNET100 注13
	金型温度表示 (金型温度上下限警報付き)
	金型温調装置 (金型温度上下限警報付き)
	予備コンセント200/220V
そ の 他	予備コンセント100V (トランス付)
	プリンタ (プリンタケーブル付き)
	冷却水開放回路装置
	冷却水断水警報装置
	据付用防振ゴム
	パトライト
	輸出仕様 注14
	指定色 注15

Item	
Molding unit	Hollow products DSI (DSI-2M) specifications
	Multi-layer DSI (M-DSI) specifications
	DSI-M specification (for single molding)
	HP (hot plate) DSI specification
	Sandwich specification
	DSI sandwich specification
Injection unit	Long nozzle (KC type)
	Various shut-off nozzles Note 1
	K size screw cylinder Note 2
	M7 screw (High plasticization type)
	HP screw (High dispersion type)
	Corrosion and abrasion-resistant screw Note 3
	Cr-plated screw Note 4
	One set of screws and barrels for molding optical products
	Special screw Note 5
	Barrel insulation cover Note 6
	Hopper (Option for all the region)
	High-speed injection Note 7
	High holding pressure molding (for long-time holding pressure molding) Note 8
Clamping unit	Daylight extension
	Thermal insulation plate for platens Note 9
	Various locating rings
	Air jet
	Core pull devices (Pneumatic type and Hydraulic type) Note 10
	Unscrewing motor circuit
	Ejector gate cutting device
	Ejector plate return confirmation circuit
	Valve gate device (Pneumatic type and Hydraulic type)
	Mold setup device
	Directly cut T-groove
	T-groove plate Note 9
	Mold clamber
Electrical instrumentation and control	Other language select Note 11
	Simple centralized monitor system LINK10 Note 12
	Centralized control system NET100 Note 13
	Mold temperature display (with mold temperature upper/lower limit alarms)
	Mold temperature control device (with mold temperature upper/lower limit alarms)
	Reserve outlet 200/220 V
	Reserve outlet 100 V (with transformer)
Other	Printer (with a printer cable)
	Cooling water open circuit device
	Cooling water failure warning
	Leveling pad for installation
	Rotary warning light
	Export specification Note 14
	Designated color Note 15

- 注1. 主シリンダ側へのみ、シャットオフノズルが取付可能です。
シャットオフノズルは、スプリング式SVN、エア式、油圧式が装着できます。
油圧シャットオフ装置は、別途打ち合わせが必要となります。
- 注2. 射出ユニット460H以上に適用となります。
- 注3. 射出ユニット300H以上に適用となります。
- 注4. 射出ユニット180H以下に適用となります。
- 注5. 特殊専用スクリュは、別途お問い合わせ下さい。
- 注6. 主シリンダ側へのみ、シリンダ保温カバーが取付可能です。
- 注7. 射出ユニットによって、適用可能ユニット及び射出速度が異なりますので、別途お問い合わせ下さい。
- 注8. 高い保圧設定での長時間保圧成形でモータ過負荷を防止します。
- 注9. 断熱板、T溝プレート、マグネットクランプを装備した場合は、その厚みを考慮したノズル突込量が必要となります。
- 注10. 油圧式は、別途油圧ユニットが必要となります。

- 注11. 対応言語については別途お問い合わせ下さい。
英語・中国語は標準装備となります。
- 注12. LINK10には、測定値データ収集機能、成形条件管理機能、リモートコンソール機能があります。
- 注13. NET100には、LINK10の機能に品質管理機能、生産管理機能が追加されています。
- 注14. 輸出仕様は、仕向地により別途打ち合わせが必要となる場合があります。
- 注15. 指定色は、色見本またはマンセル番号にてご指定下さい。

选择件一览表

装备项目	
成型部分	中空DSI (DSI-2M) 规格
	多层DSI (M-DSI) 规格
	DSI-M规格 (对应单一成型用)
	HP (加热板) DSI规格
	夹芯结构规格
	DSI夹芯结构规格
注塑部分	长喷嘴 (KC型)
	截流喷嘴 注1
	K尺寸螺杆料筒 注2
	高度熔炼M7螺杆 (高混练型)
	HP螺杆 (高分散型)
	LSP-2螺杆 (耐磨损型) 注3
	镀铬螺杆 注4
	光学品形成用螺杆・料筒一套
	特殊专用螺杆 注5
	料筒保温罩 注6
	料斗
	高速注塑 注7
	高压成型 (支持长时间保压成型) 注8
	开距延长
锁模部分	模板用隔热板 注9
	各种定位环
	喷气装置
	型芯装置 (气压式、油压式) 注10
	无螺钉电动机电路
	顶杆浇口切断装置
	顶板返回确认电路
	阀浇口 (气压式、油压式)
	模具准备装置
	T形槽校正装置
	T形槽板 注9
	简易模具夹紧装置
电装控制部分	多国语言转换功能 注10
	简易型中央控制盘LINK10 注12
	集中控制系统NET100 注13
	模具温度显示 (带模具温度上下限报警)
	模具调温装置 (带模具温度上下限报警)
	备用插座200/220V
	备用插座100V (带变压器)
	打印机 (带打印机电缆)
其他	冷却水开放电路装置
	冷却水断水报警装置
	安装用橡胶缓冲器
	信号灯
	出口规格 注14
	指定颜色 注15

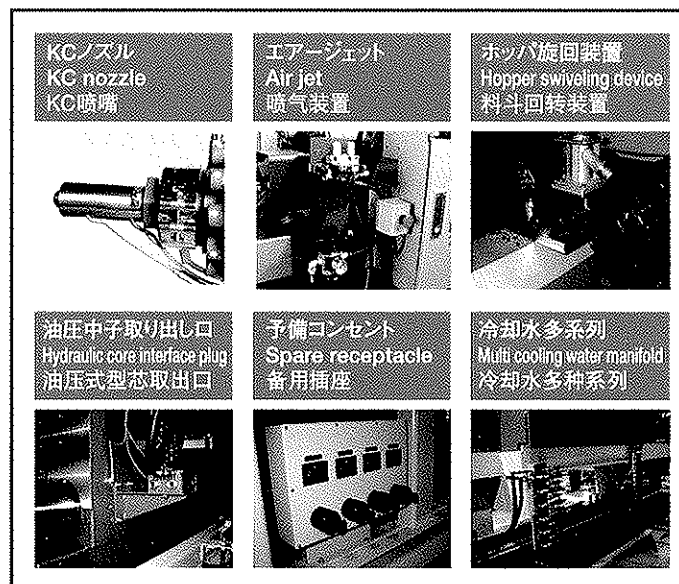
- Note 1. The shut-off nozzle can be installed only on the main cylinder side.
A spring-type SVN, air type, and hydraulic type can be mounted on the shut-off nozzle.
Contact us for the details of the hydraulic shut-off unit.
- Note 2. Applicable to the injection unit 460H or above.
- Note 3. Applicable to the injection unit 300H or above.
- Note 4. Applicable to the injection unit 180H or below.
- Note 5. Contact us for the details of special screws.
- Note 6. The cylinder heat insulation cover can be mounted only on the main cylinder side.
- Note 7. The applicable unit and injection speed differ according to the injection unit. Contact us for details.
- Note 8. Long-time pressure-holding molding under high holding pressure prevents motor overloading.
- Note 9. When the thermal insulating board, T-groove plate, and magnet clasper are mounted, their thickness must be taken into consideration when determining the nozzle plunging distance.
- Note 10. The hydraulic type needs a separate hydraulic unit.
- Note 11. Contact us for the language.
English and Chinese are pre-installed.
- Note 12. LINK10 has the measured data collection function, molding condition control function, and remote console function.
- Note 13. NET100 has the functions of LINK10, plus the quality control function and production control function.
- Note 14. The export specification may needs a separate consultation depending on the destination.
- Note 15. Provide us with a color sample or the Munsell No. to specify the color.

- 注1. 截流喷嘴只能安装在主料筒侧。
可安装弹簧式SVN、气压式及油压式截流喷嘴。
对于油压关闭装置, 需要另外与本公司洽商。
- 注2. 适用于注塑装置为460H以上型。
- 注3. 适用于注塑装置为300H以上型。
- 注4. 适用于注塑装置为180H以下型。
- 注5. 对于特殊专用螺杆, 请另外向本公司咨询。
- 注6. 料筒保温罩只能安装在主料筒侧。
- 注7. 可适用的装置及注塑速度因注塑装置不同而有所差异, 因此请另外向本公司咨询。
- 注8. 通过高压设定的长时间保压成型, 防止电动机过载。
- 注9. 在装备有隔热板、T形槽板和磁性夹紧器的情况下, 必须考虑它的厚度以确定喷嘴插入量。
- 注10. 对于油压式, 需要使用其他的油压装置。
- 注11. 有关对应的语言, 请另外向本公司咨询。
标准装备有英语和中文两个语种。
- 注12. LINK10型有测量值数据收集功能、成型条件管理功能和远程操作台功能。
- 注13. NET100型在LINK10功能上追加了质量控制功能和生产管理功能。
- 注14. 对于出口规格, 需要根据发送地不同另外与本公司洽商。
- 注15. 请使用颜色样本或者孟塞尔编号指定色别。

■オプション装着事例

■Examples of optional equipment

■选择装置事例



- 本機の外観及び仕様は改良のために予告なく変更することがあります。
- 本カタログからの無断転載を禁じます。
- 本カタログに掲載の写真はオプションを含みます。

- The appearance and the specifications of the machine may be altered for improvement without notice.
- Unauthorized reprint from this leaflet is prohibited.
- The photographs in this leaflet include options.

- 因产品的改进, 本机的外观及规格会发生变更, 恕不预先通告。
- 未经许可, 严禁擅自转载本产品目录。
- 本产品目录上刊载的照片包括选择件在内。