

技术规格

装置	项目	J1000ELIII					
		3100H		3900H		5200H	
注塑装置	螺杆型号	A	B	A	B	A	B
	螺杆直径 mm	92	100	100	110	110	120
	螺杆行程 mm	460		500		550	
	理论注塑容积 cm <sup>3</sup>	3058	3613	3927	4752	5227	6220
	注塑重量【聚苯乙烯】 g	2783	3288	3574	4324	4757	5660
	注塑压力(最大) MPa	185	156	185	153	172	144
		[1880]	[1590]	[1880]	[1560]	[1750]	[1460]
	保压(最大) MPa	167	140	167	138	155	130
		[1700]	[1420]	[1700]	[1400]	[1580]	[1320]
	注塑速度 mm/s	160		160		160	
	注塑率 cm <sup>3</sup> /s	1064	1257	1257	1521	1521	1810
	可塑化能力【聚苯乙烯】 kg/h	470	580	500	620	580	720
	螺杆转速 min <sup>-1</sup>	165		140		130	
	喷嘴接触力 kN(tf)	59.0(6.0)		59.0(6.0)		59.0(6.0)	
	喷嘴进入量 mm	50					
	注塑头型式	开式喷嘴					
	缸筒(熔融室)温度调节	缸筒4、喷嘴1					
加热器容量 kW	45.2		47.0		55.0		
锁模装置	锁模方式	双曲肘式					
	锁模力 kN(tf)	9610(1000)					
	模板间最大闭合距离 mm	2500					
	模板行程(最大) mm	1300					
	模具厚度 mm	500~1200					
	拉杆间距(H×V) mm	1320×1320					
	模板尺寸(H×V) mm	1900×1900					
	顶出分数	29点					
顶出力 kN(tf)	230(23.5)						
顶出行程 mm	200						
其它	机械重量 t	67		71		71	
	机械外形尺寸(L×W×H) m	11.70×2.97×2.92		12.20×2.97×2.92		12.34×2.97×2.92	

样本所载数值由于产品改进而有所变化。

1. 注塑压力与油压系列不同。
2. 有的情形下，最大注射压力，最大保压压力会因成形条件不同而受到限制。
3. 理论注塑容积为螺杆缸筒的横断面积×螺杆行程。
4. 注塑质量是用聚苯乙烯换算而成的，因成形材料的品级，成形条件，模具的不同会有一些差别。
5. 塑化能力为聚苯乙烯的情形。
6. PC, H-PVC, 其它工程塑料等材料以及根据种类或者低温设定，高速成形等成形条件，有时需要非常高的扭矩，如有这样成形的予定计划时，请与我方协商。
7. 1MPa=10.2kgf/cm<sup>2</sup>, 1kN=0.102tf

