

装置	型号	J1300ELIII					
		3900H		5200H		7800H	
	项目	A	B	A	B	A	B
注塑装置	螺杆型号						
	螺杆直径 mm	100	110	110	120	110	120
	螺杆行程 mm	500		550		625	
	理论注塑容积 cm <sup>3</sup>	3927	4752	5227	6220	7840	9331
	注塑重量【聚苯乙烯】 g	3574	4324	4757	5660	7135	8491
	注塑压力(最大) MPa [kgf/cm <sup>2</sup> ]	185 [1880]	153 [1580]	172 [1750]	144 [1460]	185 [1830]	151 [1530]
	保压(最大) MPa [kgf/cm <sup>2</sup> ]	167 [1700]	138 [1400]	155 [1580]	130 [1320]	162 [1650]	136 [1380]
	注塑速度 mm/s	160		160		150	
	注塑率 cm <sup>3</sup> /s	1257	1521	1521	1810	1425	1696
	可塑化能力【聚苯乙烯】 kg/h	500	620	580	720	570	660
	螺杆转速 min <sup>-1</sup>	140		130		150	
	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	90					
	注塑头型式	开式喷嘴					
缸筒(熔融室)温度调节	缸筒4、喷嘴1				缸筒6、喷嘴2		
加热器容量 kW	47.0		55.0		59.0		
锁模装置	锁模方式	双曲肘式					
	锁模力 kN [tf]	12800 [13000]					
	模板间最大闭合距离 mm	2800					
	模板行程(最大) mm	1500					
	模具厚度 mm	650~1300					
	拉杆间距(H×V) mm	1400×1400					
	模板尺寸(H×V) mm	2000×2000					
	顶出分数	29点					
顶出力 kN [tf]	300 [30.5]						
顶出行程 mm	250						
其它	机械重量 t	89		89		91	
	机械外形尺寸(L×W×H) m	13.02×3.07×3.08		13.22×3.07×3.08		14.17×3.07×3.08	

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. 注塑重量是用聚苯乙烯换算而成的, 因成形材料的品质, 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

