

装置	项目	型号	J550EL III						
			1400H			2300H		3100H	
注 塑 装 置	螺杆型号		K (OP)	A	B	A	B	A	B
	螺杆直径	mm	66	76	84	84	92	92	100
	螺杆行程	mm	300			420		460	
	理论注塑容积	cm ³	1026	1361	1663	2328	2792	3058	3613
	注塑重量【聚苯乙烯】	g	934	1238	1513	2118	2541	2783	3288
	注塑压力(最大)	MPa (kg/cm ²)	241 (2450)	182 (1850)	149 (1510)	190 (1930)	158 (1610)	185 (1880)	156 (1590)
	保压(最大)	MPa (kg/cm ²)	216 (2200)	163 (1660)	134 (1360)	171 (1740)	142 (1440)	167 (1700)	140 (1200)
	注塑速度	mm/s	160			160		160	
	注塑率	cm ³ /s	547	726	887	887	1064	1064	1257
	塑化能力【聚苯乙烯】	kg/h	237	338	418	370	470	470	580
	螺杆转速	min ⁻¹	210			165		165	
	喷嘴接触力	kN(lbf)	39.3(4.0)			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	34.9			40.0		45.2		
钢 模 装 置	锁模方式	双曲肘式							
	锁模力	kN(lbf)	5400(550)						
	模板间最大闭合距离	mm	1700						
	模板行程(最大)	mm	900						
	模具厚度	mm	400-800						
	拉杆间距(H×V)	mm	960×900						
	模板尺寸(H×V)	mm	1380×1320						
其它	顶出分数	21点							
	顶出力	kN(lbf)	118(12.0)						
	顶出行程	mm	180						
	机械重量	t	32			35		35	
机械外形尺寸(L×W×H)	m	8.94×2.31×2.52			9.67×2.31×2.52		9.70×2.31×2.52		

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。因成形材料的品种、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。如有这样成形的预定计划时，请与我方协商。
7. 1MPa=10.2kgf/cm²、1kN=0.102t

