

技术规格

| 装置    | 项目              | J850EL III      |               |                 |               |                 |               |
|-------|-----------------|-----------------|---------------|-----------------|---------------|-----------------|---------------|
|       |                 | 3100H           |               | 3900H           |               | 5200H           |               |
| 注塑装置  | 螺杆型号            | A               | B             | A               | B             | A               | B             |
|       | 螺杆直径            | 92              | 100           | 100             | 110           | 110             | 120           |
|       | 螺杆行程            | 460             |               | 500             |               | 550             |               |
|       | 理论注塑容积          | 3058            | 3613          | 3927            | 4752          | 5227            | 6220          |
|       | 注塑重量【聚苯乙烯】      | 2783            | 3268          | 3574            | 4324          | 4757            | 5660          |
|       | 注塑压力(最大)        | 185<br>[1880]   | 156<br>[1590] | 185<br>[1880]   | 153<br>[1560] | 172<br>[1750]   | 144<br>[1460] |
|       | 保压(最大)          | 167<br>[1700]   | 140<br>[1420] | 167<br>[1700]   | 138<br>[1400] | 155<br>[1580]   | 130<br>[1320] |
|       | 注塑速度            | 160             |               | 160             |               | 160             |               |
|       | 注塑率             | 1064            | 1257          | 1257            | 1521          | 1521            | 1810          |
|       | 可塑化能力【聚苯乙烯】     | 470             | 580           | 500             | 620           | 580             | 720           |
|       | 螺杆转速            | 165             |               | 140             |               | 130             |               |
|       | 喷嘴接触力           | 59.0(6.0)       |               | 59.0(6.0)       |               | 59.0(6.0)       |               |
|       | 喷嘴进入量           | 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 | 45.2            |                 | 47.0          |                 | 55.0          |                 |               |
| 锁模装置  | 锁模方式            | 双曲肘式            |               |                 |               |                 |               |
|       | 锁模力             | 8340(850)       |               |                 |               |                 |               |
|       | 模板间最大闭合距离       | 2300            |               |                 |               |                 |               |
|       | 模板行程(最大)        | 1200            |               |                 |               |                 |               |
|       | 模具厚度            | 500~1100        |               |                 |               |                 |               |
|       | 拉杆间距(H×V)       | 1060×1060       |               |                 |               |                 |               |
|       | 模板尺寸(H×V)       | 1590×1590       |               |                 |               |                 |               |
|       | 顶出分数            | 29点             |               |                 |               |                 |               |
| 顶出力   | 230(23.5)       |                 |               |                 |               |                 |               |
| 顶出行程  | 200             |                 |               |                 |               |                 |               |
| 其它    | 机械重量            | 51              |               | 54              |               | 54              |               |
|       | 机械外形尺寸(L×W×H) m | 11.06×2.49×2.63 |               | 11.56×2.49×2.63 |               | 11.70×2.49×2.63 |               |

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=0.102t

| 装置               | 项目              | 型号                            | J850ELIIIW      |               |                 |               |                 |               |
|------------------|-----------------|-------------------------------|-----------------|---------------|-----------------|---------------|-----------------|---------------|
|                  |                 |                               | 3100H           |               | 3900H           |               | 5200H           |               |
| 注<br>塑<br>装<br>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<br>[kgf/cm <sup>2</sup> ] | 185<br>[1880]   | 156<br>[1590] | 185<br>[1880]   | 153<br>[1560] | 172<br>[1750]   | 144<br>[1460] |
|                  | 保压(最大)          | MPa<br>[kgf/cm <sup>2</sup> ] | 167<br>[1700]   | 140<br>[1420] | 167<br>[1700]   | 138<br>[1400] | 155<br>[1580]   | 130<br>[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<br>模<br>装<br>置 | 锁模方式            |                               | 双曲肘式            |               |                 |               |                 |               |
|                  | 锁模力             | kN(tf)                        | 8340 (850)      |               |                 |               |                 |               |
|                  | 模板间最大闭合距离       | mm                            | 2300            |               |                 |               |                 |               |
|                  | 模板行程(最大)        | mm                            | 1200            |               |                 |               |                 |               |
|                  | 模具厚度            | mm                            | 500~1100        |               |                 |               |                 |               |
|                  | 拉杆间距(H×V)       | mm                            | 1320×1060       |               |                 |               |                 |               |
|                  | 模板尺寸(H×V)       | mm                            | 1850×1590       |               |                 |               |                 |               |
|                  | 顶出分数            |                               | 29点             |               |                 |               |                 |               |
| 顶出力              | kN(tf)          | 230 (23.5)                    |                 |               |                 |               |                 |               |
| 顶出行程             | mm              | 200                           |                 |               |                 |               |                 |               |
| 其<br>它           | 机械重量            | t                             | 54              |               | 57              |               | 57              |               |
|                  | 机械外形尺寸(L×W×H) m |                               | 11.06×2.85×2.63 |               | 11.56×2.85×2.63 |               | 11.70×2.85×2.63 |               |

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截面积×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, 如有这样成形的预定计划时, 请与我方协商。
7. 1MPa=10.2kgf/cm<sup>2</sup>, 1tN=0.102t



