

技术规格

装置	项目	型号	J180EL III			J220EL III			J280EL III						
									460H			890H			
注塑装置	螺杆型号		KK (OP)	K	A	K (OP)	A	B	K (OP)	A	B	K (OP)	A	B	
	螺杆直径	mm	35	40	46	46	53	58	46	53	58	58	66	72	
	螺杆行程	mm	140	180		210			210			260			
	理论注塑容积	cm ³	135	226	300	349	463	555	349	463	555	687	890	1059	
	注塑重量【聚苯乙烯】	g	123	206	273	318	421	505	318	421	505	625	810	965	
	标准规格	注塑压力(最大)	MPa (kgf/cm ²)	246 (2500)	216 (2200)	177 (1800)	216 (2200)	177 (1800)	138 (1400)	216 (2200)	177 (1800)	138 (1400)	216 (2200)	167 (1700)	138 (1400)
		保压(最大)	MPa (kgf/cm ²)	216 (2200)	197 (2000)	157 (1600)	187 (1900)	157 (1600)	123 (1250)	187 (1900)	157 (1600)	123 (1250)	187 (1900)	148 (1500)	118 (1200)
		注塑速度	mm/s	160			160			160			160		
		注塑率	cm ³ /s	153	201	266	266	353	423	266	353	423	423	547	651
		可塑化能力【聚苯乙烯】	kg/h	58	82	117	115	163	197	115	163	197	197	282	336
		螺杆转速	min ⁻¹	250			250			250			250		
	选购规格(OP)	注塑压力(最大)	MPa (kgf/cm ²)	246 (2500)	216 (2200)	177 (1800)	216 (2200)	177 (1800)	138 (1400)	216 (2200)	177 (1800)	138 (1400)	216 (2200)	167 (1700)	138 (1400)
		保压(最大)	MPa (kgf/cm ²)	216 (2200)	197 (2000)	157 (1600)	187 (1900)	157 (1600)	123 (1250)	187 (1900)	157 (1600)	123 (1250)	177 (1800)	138 (1400)	113 (1150)
		注塑速度	mm/s	240			240			240			200		
		注塑率	cm ³ /s	231	301	400	400	530	633	400	530	633	528	684	814
		可塑化能力【聚苯乙烯】	kg/h	92	130	184	161	228	275	161	228	275	197	282	336
		螺杆转速	min ⁻¹	400			350			350			250		
	喷嘴接触力	kN(tf)	24.6 (2.5)			24.6 (2.5)			24.6 (2.5)			29.5 (3.0)			
	喷嘴进入量	mm	50			50			50						
	注塑头型式		开式喷嘴(芯片型)			开式喷嘴(芯片型)			开式喷嘴(芯片型)						
缸筒(熔融室)温度调节		缸筒4、喷嘴1			缸筒4、喷嘴1			缸筒4、喷嘴1							
加热器容量	kW	10.8	12.9		18.2			18.2			24.6				
锁模装置	锁模方式		双曲肘式			双曲肘式			双曲肘式						
	锁模力	kN(tf)	1770 (180)			2160 (220)			2750 (280)						
	模板间最大闭合距离	mm	940			1050			1100						
	模板行程(最大)	mm	440			550			570						
	模具厚度	mm	220~500			230~500			250~530						
	拉杆间距(H×V)	mm	530×530			590×590			630×630						
	模板尺寸(H×V)	mm	780×780			870×870			950×950						
	顶出方式		电动(9点)			电动(9点)			电动(13点)						
	顶出力	kN(tf)	32.4 (3.3)			44.2 (4.5)			59.0 (6.0)						
	顶出行程	mm	130			130			150						
其他	机械重量	t	8.1			11.7			13.6			14.3			
	机械外形尺寸(L×W×H)	m	5.51×1.37×1.92			6.26×1.54×2.14			6.56×1.73×2.16			7.34×1.73×2.16			

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. J180EL III以下的高压KK尺寸(非标准配置)的机型采用了更低一级机型K尺寸用的料筒。(J20EL III除外)
3. 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。
4. 理论注塑容积为螺杆缸筒的横断面积×螺杆行程。
5. 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。
6. 塑化能力为聚苯乙烯的情形。
7. PC、H-PVC、其他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,象有这样成形的预定计划时,请与我方协商。
8. 高速注塑机形可采用非标准配置来实现。(J20EL III、J35EL III、J450EL III-1400H除外)
9. 1MPa=10.2kgf/cm², 1kN=0.102tf

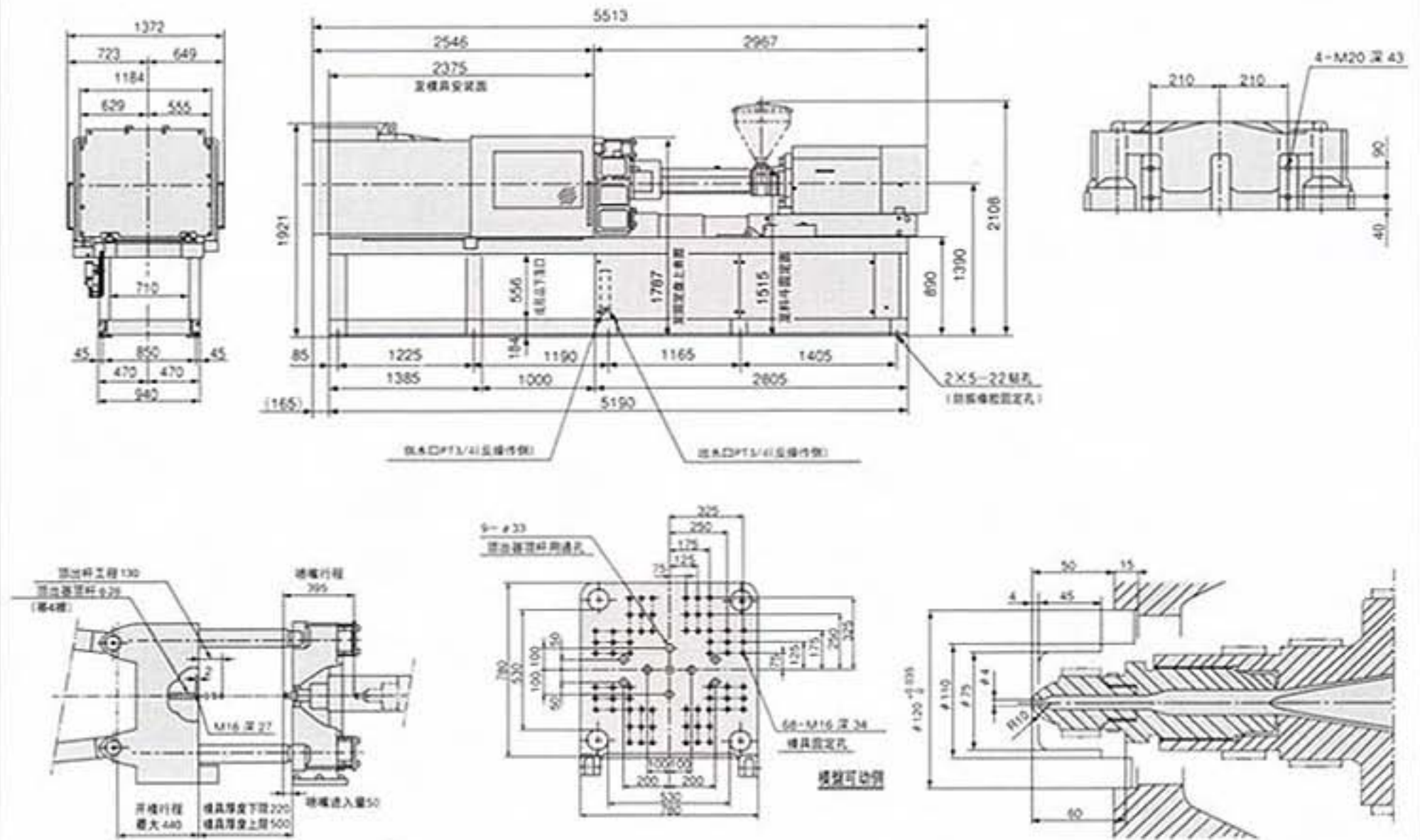
技术规格

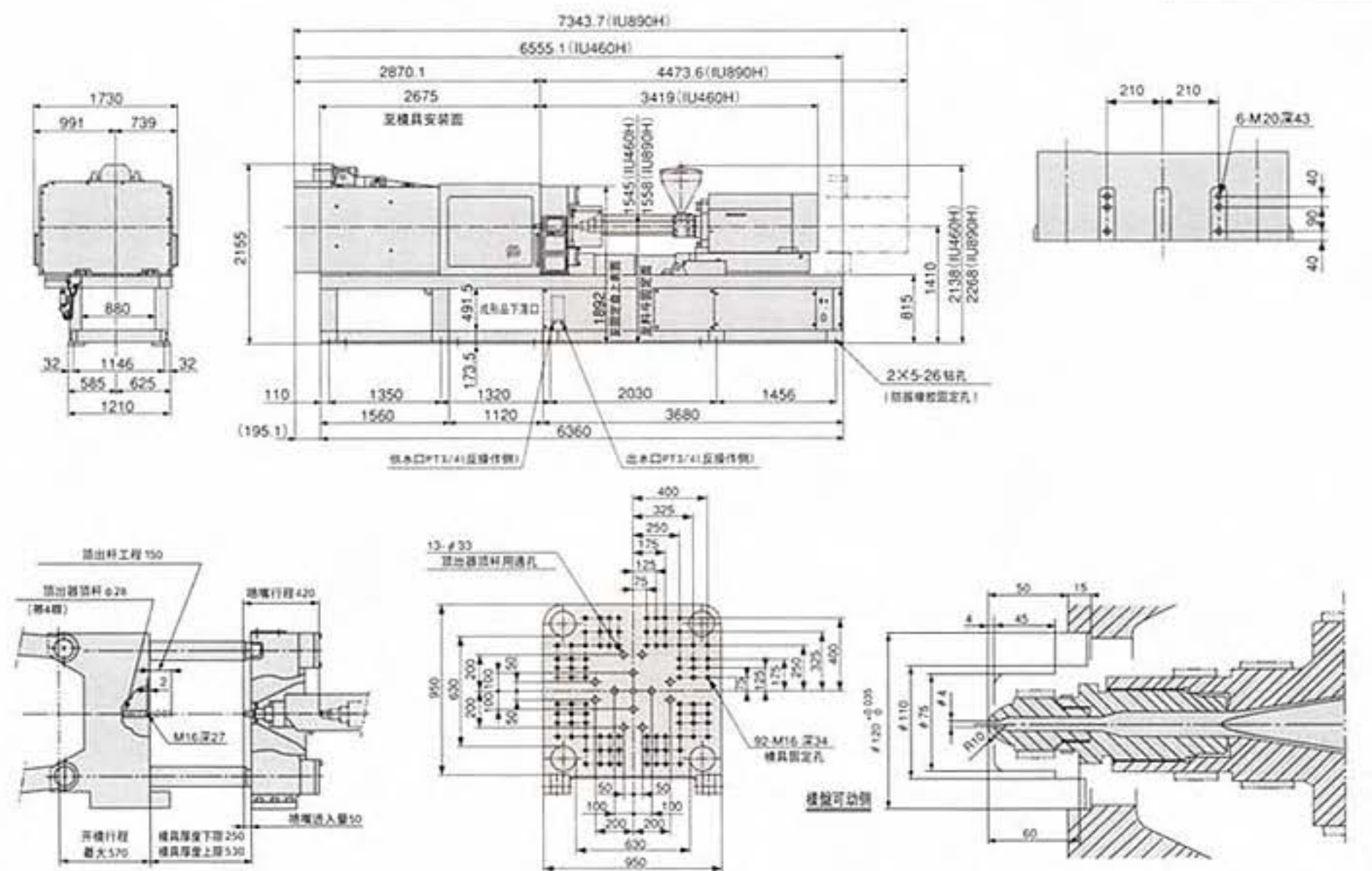
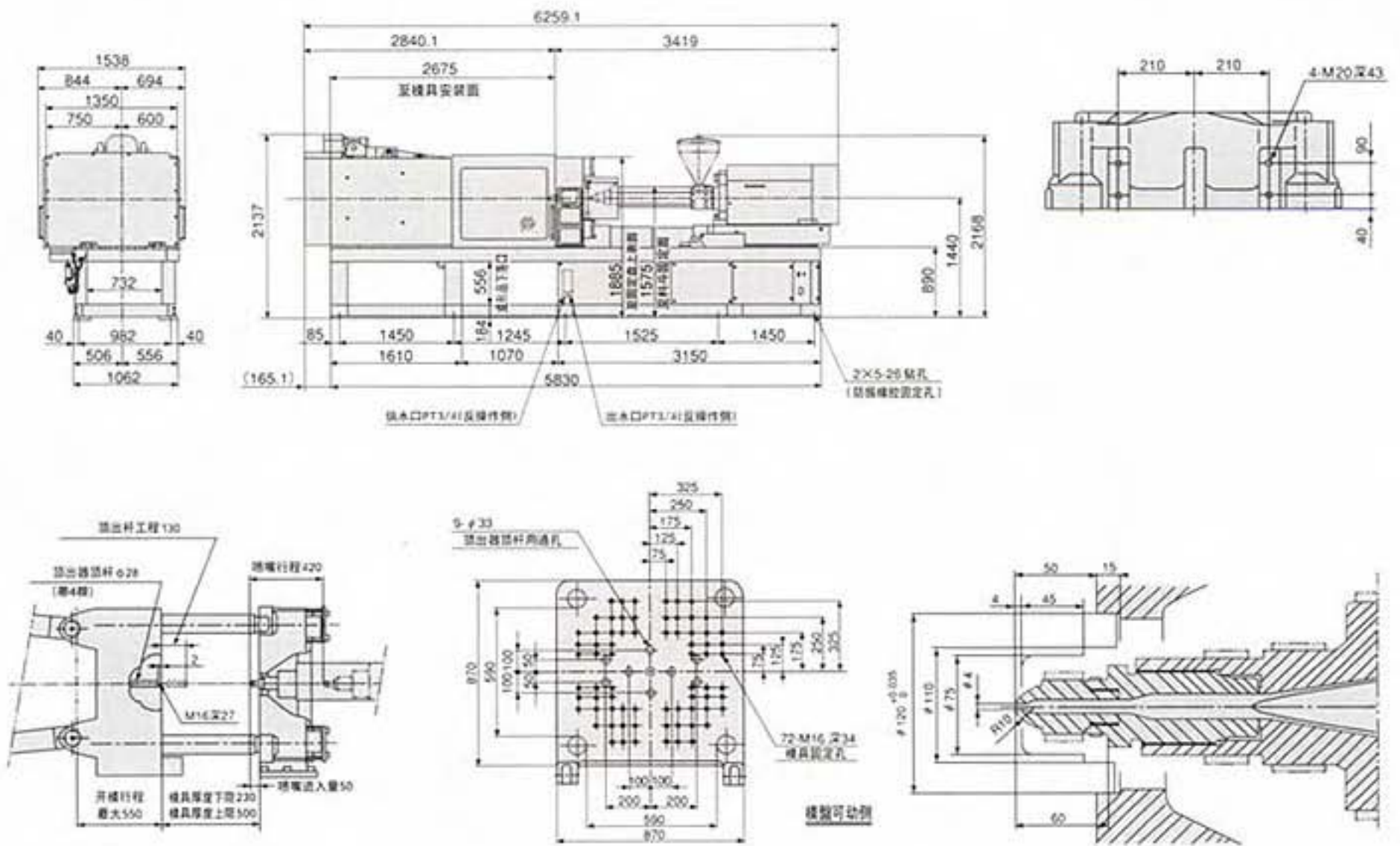
装置	项目	型号	J350EL III						J450EL III						
			460H			890H			890H			1400H			
			K (OP)	A	B	K (OP)	A	B	K (OP)	A	B	K (OP)	A	B	
注塑装置	螺杆型号														
	螺杆直径	mm	46	53	58	58	66	72	58	66	72	66	76	84	
	螺杆行程	mm	210			260			260			300			
	理论注塑容积	cm ³	349	463	555	687	890	1059	687	890	1059	1026	1361	1663	
	注塑重量【聚苯乙烯】	g	318	421	505	625	810	965	625	810	965	934	1238	1513	
	标准规格	注塑压力(最大)	MPa (kgf/cm ²)	216 {2200}	177 {1800}	138 {1400}	216 {2200}	167 {1700}	138 {1400}	216 {2200}	167 {1700}	138 {1400}	241 {2450}	182 {1850}	149 {1510}
		保压(最大)	MPa (kgf/cm ²)	187 {1900}	157 {1600}	123 {1250}	187 {1900}	148 {1500}	118 {1200}	187 {1900}	148 {1500}	118 {1200}	216 {2200}	163 {1660}	134 {1360}
		注塑速度	mm/s	160			160			160			160		
		注塑率	cm ³ /s	266	353	423	423	547	651	423	547	651	547	726	887
		可塑化能力【聚苯乙烯】	kg/h	115	163	197	197	282	336	197	282	336	237	338	418
		螺杆转速	min ⁻¹	250			250			250			210		
	选购规格(OP)	注塑压力(最大)	MPa (kgf/cm ²)	216 {2200}	177 {1800}	138 {1400}	216 {2200}	167 {1700}	138 {1400}	216 {2200}	167 {1700}	138 {1400}	※在标准机型中属高速型。		
		保压(最大)	MPa (kgf/cm ²)	187 {1900}	157 {1600}	123 {1250}	177 {1800}	138 {1400}	113 {1150}	177 {1800}	138 {1400}	113 {1150}			
		注塑速度	mm/s	240			200			200					
		注塑率	cm ³ /s	400	530	633	528	684	814	528	684	814			
可塑化能力【聚苯乙烯】		kg/h	161	228	275	197	282	336	197	282	336				
螺杆转速		min ⁻¹	350			250			250						
喷嘴接触力	kN(tf)	24.6 {2.5}			29.5 {3.0}			29.5 {3.0}			39.3 {4.0}				
喷嘴进入量	mm	50						50							
注塑头型式		开式喷嘴(芯片型)						开式喷嘴(芯片型)							
缸筒(熔融室)温度调节		缸筒4、喷嘴1						缸筒4、喷嘴1							
加热器容量	kW	18.2			24.6			24.6			34.7				
锁模装置	锁模方式		双曲肘式						双曲肘式						
	锁模力	kN(tf)	3440 {350}						4420 {450}						
	模板间最大闭合距离	mm	1270						1550						
	模板行程(最大)	mm	600						800						
	模具厚度	mm	300~670						350~750						
	拉杆间距(H×V)	mm	730×730						810×810						
	模板尺寸(H×V)	mm	1085×1075						1210×1210						
	顶出方式		电动(17点)						电动(17点)						
	顶出力	kN(tf)	59.0 {6.0}						99.0 {10.0}						
	顶出行程	mm	150						180						
其他	机械重量	t	17.5			18.2			24.0			25.5			
	机械外形尺寸(L×W×H)	m	7.06×1.87×2.24			7.84×1.87×2.24			8.37×1.89×2.21			8.40×1.89×2.21			

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. J180EL III以下的高压KK尺寸(非标准配置)的机型采用了更低一级机型K尺寸用的料筒。(J20EL III除外)
3. 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。
4. 理论注塑容积为螺杆缸筒的横断面积×螺杆行程。
5. 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。
6. 塑化能力为聚苯乙烯的情形。
7. PC、H-PVC、其他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,象有这样成形的预定计划时,请与我方协商。
8. 高速注塑机形可采用非标准配置来实现。(J20EL III、J35EL III、J450EL III-1400H除外)
9. 1MPa=10.2kgf/cm², 1kN=0.102tf

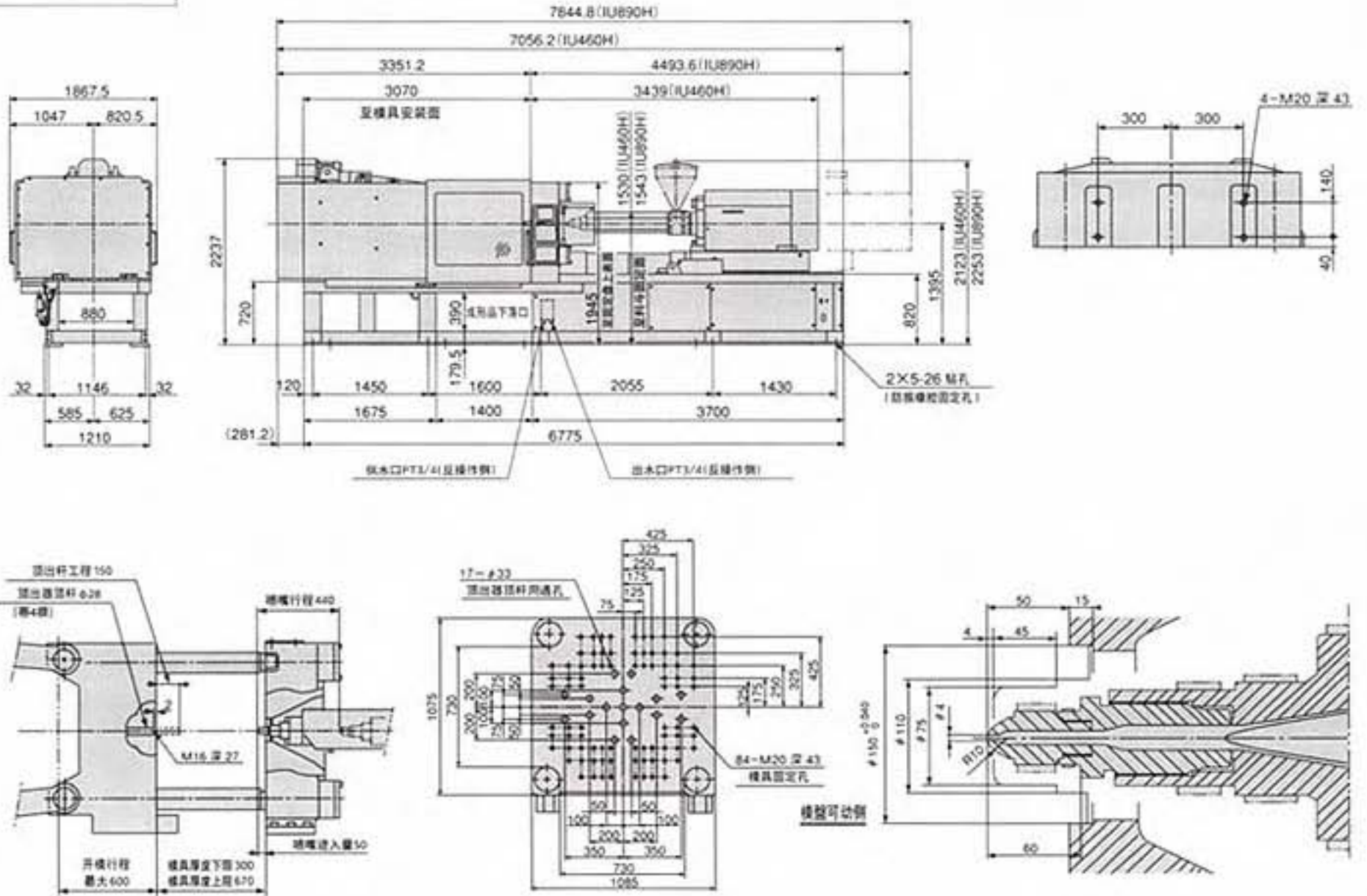
J180EL III





机械尺寸、模具尺寸示图

J350EL III



J450EL III

