

JT-EII SERIES



立式注塑成形机



JSW Hiroshima Plant

JSW



JSW Injection Molding
Machinery Division

开辟注塑成形机的技术新舞台

JSW先进技术的结晶 高性能立式注塑成形机

将最新技术与各种需求相结合、集长期积累的丰富经验和 JSW 独创技术的高性能立式注塑成形机诞生了。该成形机操作性能良好、高速、精密、稳定、并具有占地面积小、自动化程度高等特点、是一台任何人都能操作的多功能、高性能的机器。注塑成形机的新舞台、始终从 JSW 开始。



JT-EIII SERIES

为了提高机器的安全性能、单动型有标准的液压式、电气式和机械式三种方式的保护装置。

JT-REIII SERIES

为了提高机器的安全性能、旋转型有标准的光电式、电气式和机械式三种方式的安全装置。台面可反复180度回转。



便于操作、可靠性强的高性能控制器



■SYSCOM2000T（标准配置）

大型TFT彩色液晶屏幕（10.4 英寸）、画面鲜明、使操作人员一目了然、实现了只需触摸画面就能简便地设定条件的对话式操作。

■高性能的触摸式操作键盘

成形机的操作键盘上设有选择方式机能、便于操作。这种使人容易理解的设定方法、可防止误操作于未然。（内存储器或每张数据卡可各存40 条记忆）

■内置控制器

在机器中央部集中配置 SYSCOM 2000T 控制器面板、节省了机器周围不必要的空间、操作人员可在该控制面板位置进行所有的操作。

■打印

连接上打印机以后、成形条件、各种测量数据以及注塑波形可进行记录。

■下模2面成形条件切换（旋转型）

为满足下模A面和B面稍稍不同的成形条件、可分别对2面的（注塑、保压和计量）条件进行设定。

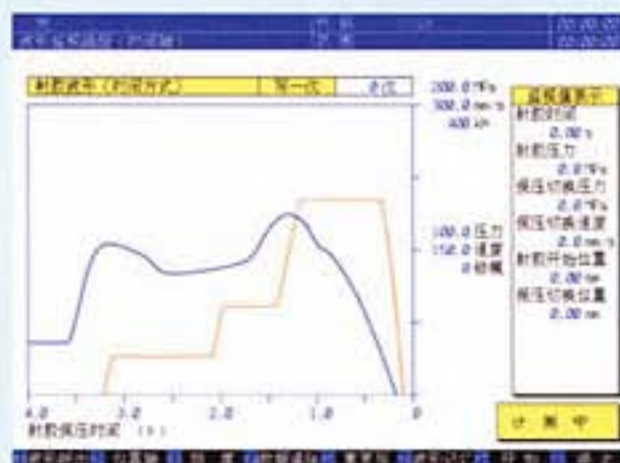
SYSCOM2000T（彩色液晶画面）



▲ 一次性设定画面



▲ 注塑条件画面（旋转型B型设置）



▲ 注塑波形监控画面



▲ 动作监视画面



▲ 模式一览设定画面

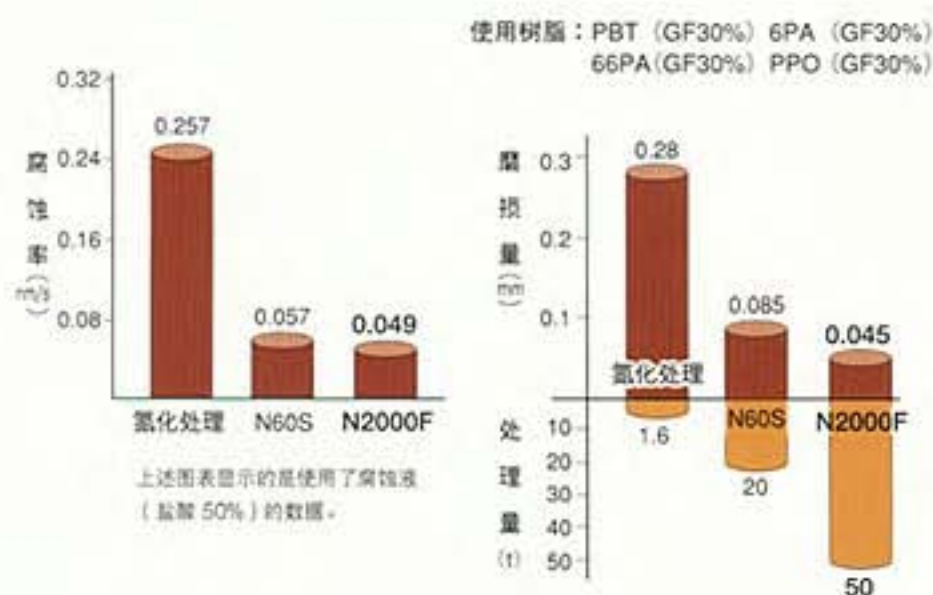


▲ 连锁装置画面

彻底详尽的研究结果— 实现了产品的高精度化和稳定成形

■N2000F 缸筒（标准配置）

新开发的耐磨性能好、耐腐蚀的缸筒N-ALOY® N2000F、采用的是以高镍合金为基础、含有分散高硬度碳化钨的材料、与以往的 N60S 相比、具有更好的耐磨性能、因此、对含有玻璃纤维的树脂、阻燃纤维的树脂以及超级工程塑料等材料、能保持注塑的稳定性、并能提高使用寿命。



■油温稳定/冷却回路

该装置的作用是对动作油温进行检测、自动地将油温控制在最适宜的温度、同时、能对传动器回油和可变泵排油进行冷却、由于能对油温的上升有效地进行控制、所以提高了成形的稳定性。（获得专利权）



■IVS 切换控制

对型腔充满前的螺杆减速值进行检测、并采用切换方法（IVS 切换）进行保压。与以往的方法相比、注塑量的均衡性提高了 50%、实现了成形的精密稳定。

■S50 螺杆（标准配置）

JSW 独创的采用高硬度合金材料、具有良好的耐磨损性能、经全螺纹设计的 S50 螺杆、是一种能进行高频度成形的新开发研制的螺杆。



■HT 螺杆头（标准配置）

HT 螺杆头、是为了使逆流防止圈不回转、从而减小与缸筒内壁的间隙、将逆流现象减少到最低限度、以保持成形品重量的稳定。



■PID 温度控制/喷嘴温度控制（SSR）

PID 温度控制装置能对温度变化进行有效的控制、使喷射距离过远的现象得以控制、是一种能对缸筒进行高精度温度控制的装置。另外、喷嘴部分使用了新的 SSR（无接点继电器）、可使设定温度与实际温度不产生偏差、持续保持稳定的温度。

安全与操作性能的提高 及节能省地一应两全



■可以从三个方向安装模具

采用全面开放的大型安全扉、可从操作侧及其它两侧 3 个方向安装模具、提高了操作效率、并便于对周边机器的操作管理。台面可 180 度反复回转。

■芯式喷嘴（标准配置）

这种喷嘴与以往开放式喷嘴的构造不同、由芯式喷嘴与连接器构成、不仅便于芯式喷嘴的更换、并能广泛适用于成形条件的变化。

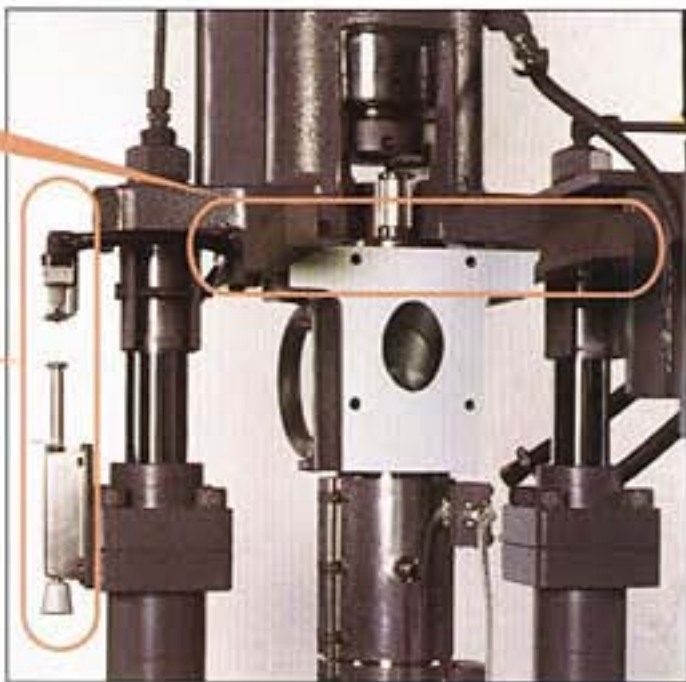


■螺杆缸筒、滑动装置

为便于一个人能在短时间内安全地完成螺杆缸筒的装卸、我们设计制成了这个独特、方便的螺杆缸筒、滑动装置。（获得专利权）

■喷嘴接触控制

喷嘴接触位置用限位开关自动设定、操作人员不必进行高处的操作、安全地设定喷嘴接触的位置。（获得专利权）



■安全扉和电气式、油压式、机械式安全装置（单动型）

新增的电气式安全装置以及油压式安全装置、机械式安全装置 3 种方式的安全装置连动、确保操作人员的安全。



■安全扉和电气式、光电式、机械式安全装置（旋转型）

新增的电气式安全装置以及光电式安全装置、机械式安全装置 3 种方式的安全装置连动、确保操作人员的安全。



节约能源、节省占地面积

■负载匹配系统

注塑成形机运转过程中、约 90% 的电力是油压泵消耗的、JSW 使用批量匹配系统、并利用电子控制可变泵的微量反馈效果、提高了压力和速度的稳定性、并节约了能源。

■节省占地面积

将以往控制盘的突出部分去除、改成油压组合件、构成件的配置、节省了占地面积、与以往的机械比较、约减少占地面积 15%、有利于车间的布局。

标准配置一览表

非标准配置一览表

■ 标准配置一览表

配置	规格项目	
注塑、可塑化配置	开放式喷嘴（芯式）	
	耐腐蚀、耐磨损缸筒	注①
	耐腐蚀、耐磨损螺杆	注①
	HT螺杆头	
	螺杆缸筒滑动装置 ★	
	螺杆冷态启动防止	
	成形/保温切换功能	
	自动清洗回路	
	喷嘴接触位置自动设定装置 ★	
	喷嘴移动控制动作选择	
	回抽动作选择	
	注塑及回转程序控制	注塑速度 1~6段（可变）
		注塑压力 1~6段（可变）
		保压压力 1~6段（可变）
		螺杆回转压力 1~3段（可变）
		螺杆背压 1~3段（可变）
		回抽
	根据注塑速度检测进行保压切换（IVS控制）	
	注塑行程控制 ★	
	缸筒温度程控设定（PID控制）	
	喷嘴温度控制（SSR）	
	下模2面成形条件切换（仅适合旋转式）	
锁模装置	免给油拉杆衬套	
	模具开闭速度程控设定	
	模具开闭位置程控设定	
	顶出速度程控设定	
	顶出位置程控设定	
	锁模力程控设定	
	锁模压力保持回路	
	模具保护装置	
	模具厚度异常报警（模具最小限度）	
	安全装置	电气式/机械式
		光电式（旋转型）
		油压式（单动型）
液压装置及相关设备	转台速度程控设定	
	回转部分润滑油自动供给（旋转型）	
	负荷匹配系统	
	动作油温上升预备回路	
	动作油温稳定/冷却回路 ★	
	动作油过滤回路	
	动作油温上下限报警	
	回路过滤器网眼堵塞报警	
	附带指示灯的方向阀	
	冷却水密闭回路	

配置	规格项目	
控制装置	SYSCOM控制显示屏（触摸式TFT彩色液晶）	
	成形条件记忆功能（内部存储器40条记忆）	
	数据卡（40个模子/卡）	
	打印输出接线头	注②
	自行诊断功能	
	一次性设定画面	
	成形支援功能（基本系统）	
	计时功能	
	有人/无人切换开关	
	缸筒温度监视功能	
监视装置	加热器系统异常报警	
	注塑压力监视功能（IPM）	
	注塑波形检测	
	注塑波形记忆	
	管理曲线图、统计功能	
	测定值显示	
	模具温度显示功能	注③
	异常报警器	
	生产监视功能	注④
	运转时间显示功能	
	动作监视功能	
	成形条件上下限监视功能	注⑤
	维修检验功能	注⑥
	报警履历	
	设定值履历	

★：获得专利权

注① A或K尺寸为一套标准配置（B尺寸是非标准配置）。

注② 打印机和打印机接线为非标准配置。

注③ 模具温度可显示3处（但不包括传感器和配线）。

注④ 生产数量和预告设定后、可显示完了预定时间。

注⑤ 下述的监视项目为标准配置。

成形周期 注塑时间 回转时间 残量

注塑开始位置 保压切换位置 注塑压力 保压切换

压力 开闭模时间 螺杆背压

注⑥ 显示检验时期和检验项目。

■ 非标准一览表

选 择 项 目	单动	旋转	注塑
1 B尺寸螺杆缸筒			○
2 SVO加长型喷嘴			○
3 加长MII螺杆			○注(1)
4 LCP螺杆			○注(2)
5 缸筒保温外壳			○
6 截流式喷嘴(空压)			○
7 投料部分温度控制			○
8 速度辅助注塑			○
9 注塑率提高			○
10 KC喷嘴			○
11 特殊螺杆头			○
12 热硬化性树脂成形装置	○注(3)	○注(3)	○注(3)
13 加料斗			○
14 模板间距延长	○	○	
15 油压顶出杆(加长行程)	○	○	
16 油压顶出杆(上模)	○	○	
17 油压顶出杆(多点突出)		○注(4)	
18 隔热板	○	○	
19 空气吹出	○	○	
20 螺纹旋出电机控制回路	○	○	
21 油压抽芯回路	○	○注(5)	
22 空气抽芯回路	○	○	
23 复合动作(闭模一下顶出)		○	
24 复合动作(转台回转一上顶出)		○	
25 动作油油位低下报警	○	○	
26 空吸过滤器网眼堵塞报警	○	○	
27 低压注塑回路	○	○	
28 冷却水流动指示器	○	○	
29 模具调温用管子		○	
30 冷却水断水报警	○	○	
31 防震垫圈	○	○	
32 模具夹紧装置	○	○	
33 模具装卸装置	○	○	
34 取出机安装孔加工	○	○	
35 简易模具夹板	○	○	
36 滑动型锁模装置(前滑动)	○		
37 模具定位	○	○	
38 单动型150T锁模装置	○		
39 基础螺栓	○	○	
40 计时器(日历)	○	○	

选 择 项 目	单动	旋转	注塑
41 漏电断路器	○	○	
42 模具温度显示	○	○	
43 硫化铁矿类	○	○	
44 模具加热器回路	○	○	
45 取出机回路	○	○	
46 备用万能插口	○	○	
47 输出信号回路	○	○	
48 与主计算机的通讯功能	○	○	
49 打印机(带打印机连接线)	○	○	
50 打印机连接线(半间距型)	○	○	
51 数据卡(40成形条件/张)	○	○	

注(1) 可提供 $\phi 35$ 以上的螺杆。

注(2) 可提供 $\phi 28$ 以下的螺杆。

注(3) M20(S、R)、20V除外。

注(4) 旋转型。M20R、M40R除外。

注(5) M20R的下模除外。