

JADS SERIES

全电动注塑机



Model

J220ADS | J280ADS | J350ADS | J450ADS

JSW



JQA-QMA13993
JQA-EM6416

业绩与新技术的融合 J-ADS

~ 让所有顾客最大限度的放心 ~

ADStrong 坚固

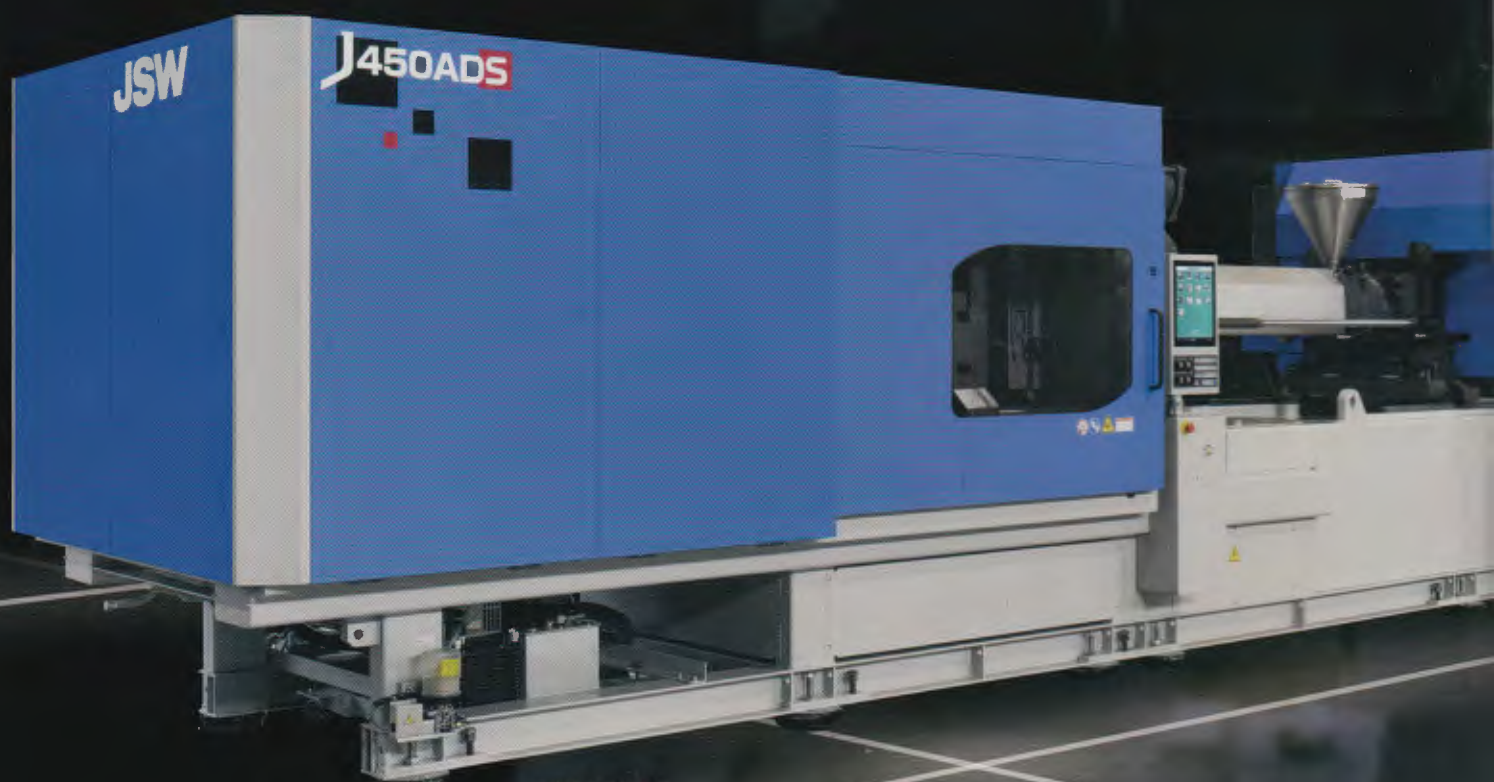
锁模装置

轻量高刚性、低振动
模具长寿命化
节省润滑油、清洁性佳
锁模力反馈
降低模具维护成本

ADStable 稳定

射出装置

新采用紧凑型料筒
螺杆技术新方案
成型品稳定化
原创计量技术
按需求选择模块



※油压单元为选配

ADSmart 智能

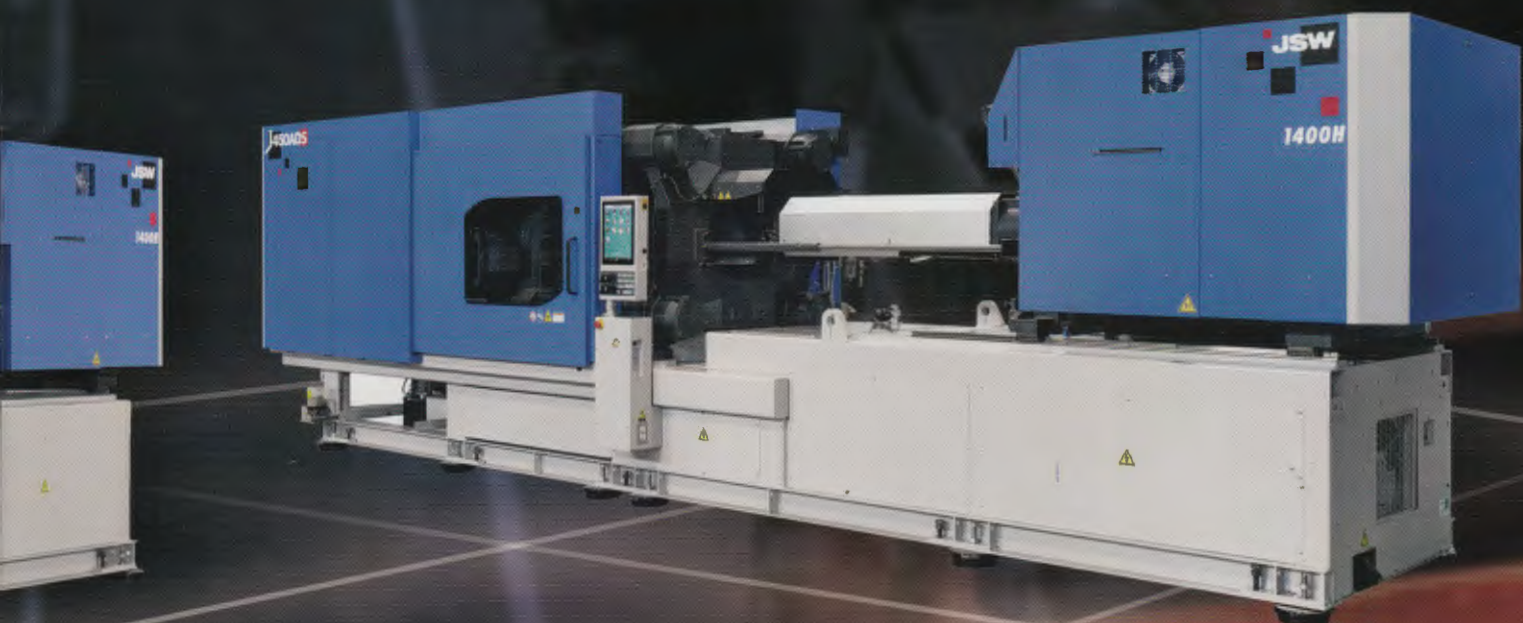
控制器

功能完善、操作简单
简明易懂的动作工序显示
成型条件便签
维护便签
I/O 定制功能

ADSupport 支援

节能与保养

节能性能
耗电量显示
省电支持
成型支援
预知保养与预防保养



依据安全规格
日本产业机械工业会规格 (JSIM K1001)

——业界顶级品质

ADStrong

锁模装置

锁模装置

轻量高刚性、低振动
模具长寿命化
节省润滑油、清洁性佳
自主研发制造
平压模板新篇章

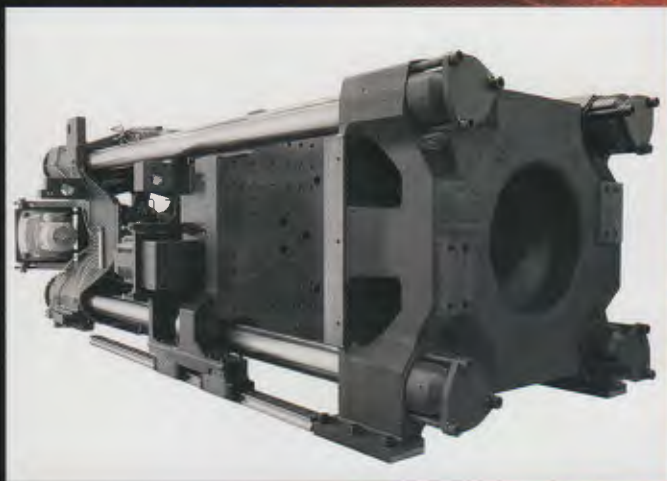
关爱模具

锁模力监视器
锁模力反馈
降低模具维护成本
通过稳定排气确保成型品质量稳定

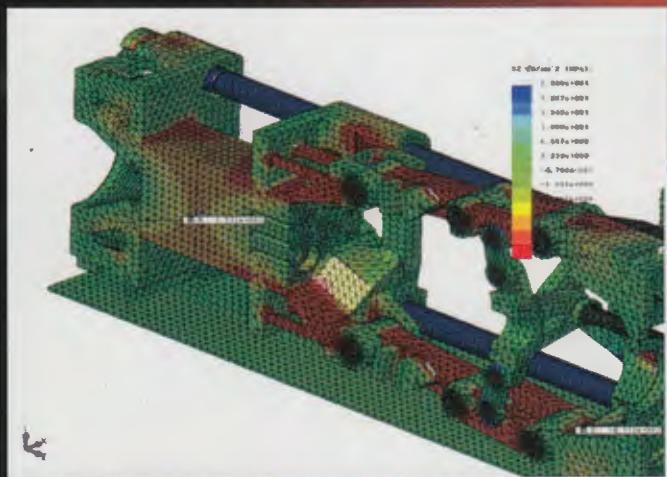
保护模具

- 简单自动设定
- 跟踪模具的温度变化
- 开模监视，顶针监视

采用无衬套可动模板与线性导轨



通过有限元分析实现轻量与高刚性化



从材料开始制作的坚固锁模装置 为稳定的生产发挥作用



可搭载大型模具

	J220ADS	J280ADS	J350ADS	J450ADS
模具的厚度 最小~最大	230~680	250~720	300~770	350~900
拉杆间隔 (横×竖)	650×590	730×630	810×730	900×810

(单位：mm)

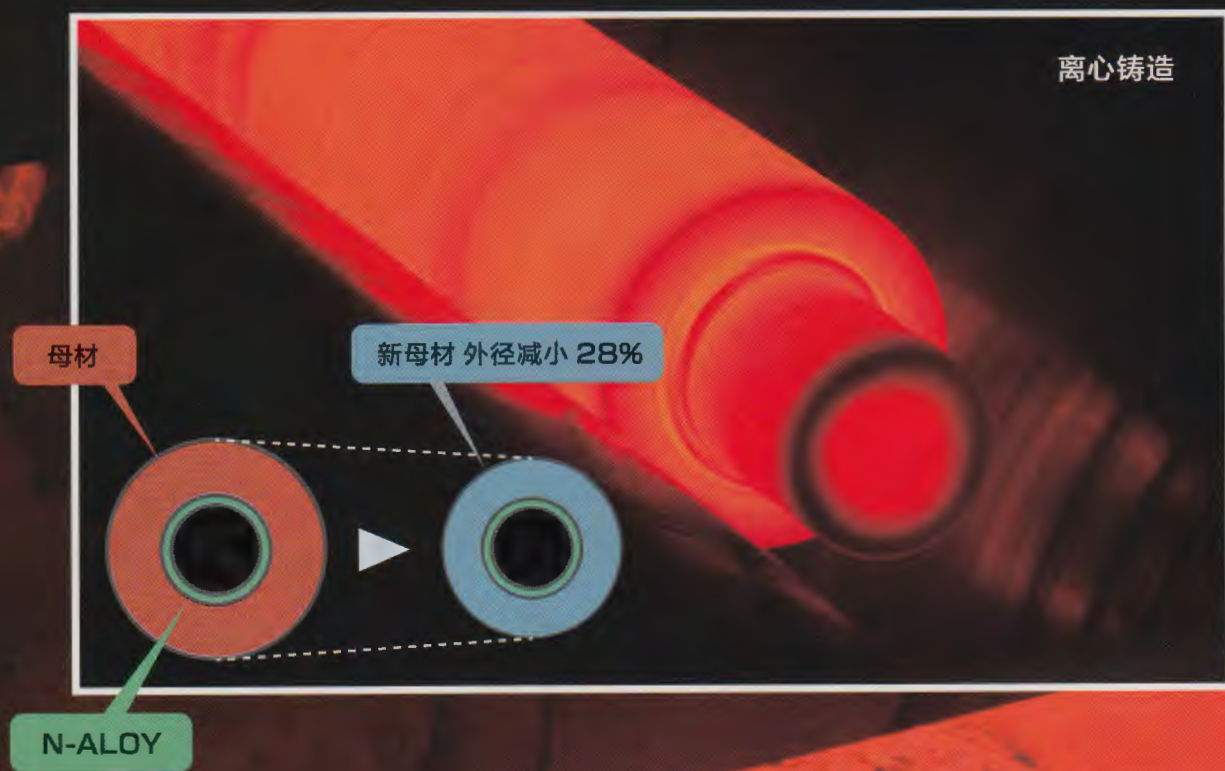
— JSW 独家开发

ADStable

射出装置

节能型料筒的创新

降低运转成本 缩短准备时间



螺杆技术新方案

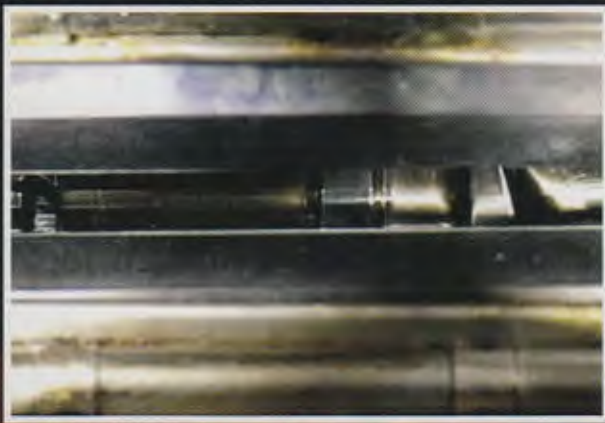
- 设计 · 制造
- 材料 · 研发



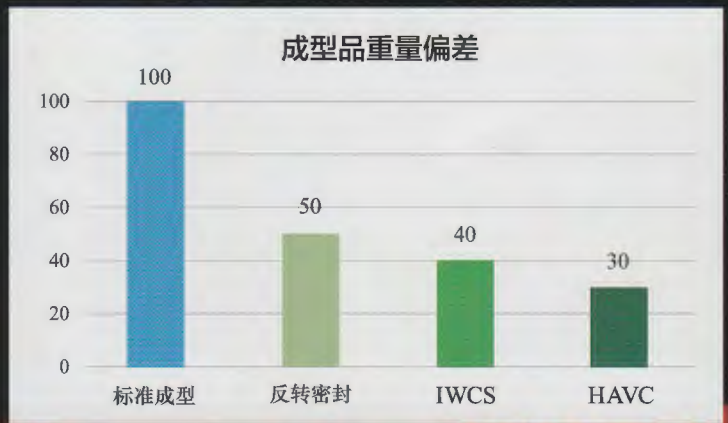
高精精密计量控制与丰富的螺杆种类 应对所有成型工厂

成型品稳定化 原创计量技术

通过可视化料筒进行实际验证



计量稳定控制 (HAVC>IWCS> 反转密封)



按需求选择模块

注塑单元型号	螺杆直径 (mm)	最大射出压力 (MPa)	标准单元最大射出速度 (mm/s)	高速单元最大射出速度 (mm/s)	长时间保压规格最大射出速度 (mm/s)
J220ADS	300H	40	240	330	160
		46			
		51			
J280ADS	460H	46	160	300	160
		53			
		58			
J350ADS	890H	58	160	270	120
		66			
		72			
J450ADS	1400H	66	160	300	160
		76			
		84			
	2300H	84	160		160
		92			

——提高操作性与辨识度

ADSmart

控制器

功能完善 操作简单

SYSCOM5000i 的主要特点

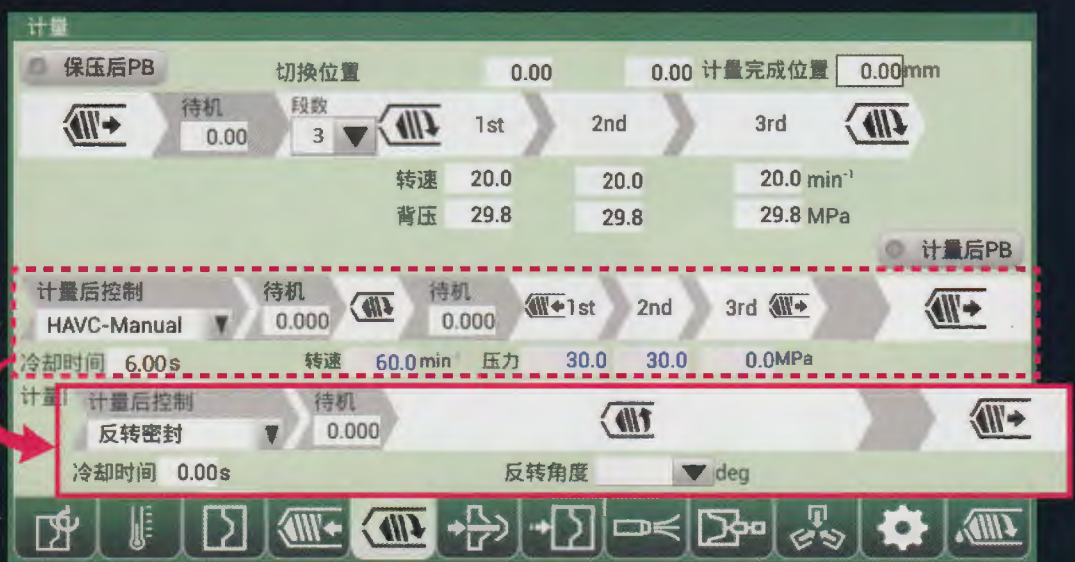
- 采用节能 LED 背光的 15 英寸大画面
- 通过放大设定画面提高辨识度
- 简明的多功能触控操作
- 可直观操作的手柄式开关
- 操作手册显示功能



装备先进功能完善的新控制器 SYSCOM 5000i

简明易懂的动作工序显示

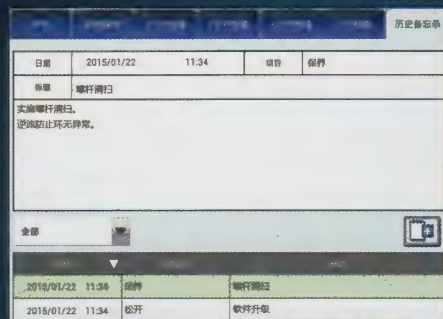
根据动作模式 按照工序显示成型动作 各工序的设定项目一目了然



根据动作模式
切换显示

图形文字
动作简明易懂

追加更为便利的功能



成型条件记录

可与成型条件一起保存成型时的注意事项、配套装置的设定、成型品的照片等

维护记录

可在控制器上记录注塑机维护历史
可在控制器上确认定期检查项目与实施记录



I/O 定制功能

客户可进行简单的程序编辑

- ① 开模完成
- ② 指示机械手取出
- ③ 从机械手接收取出完成的脉冲信号
- ④ 锁模开始
传送带 3 秒钟运转

完善的支持服务

ADSupport

节能与保养

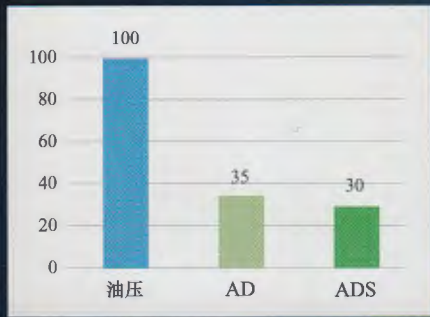
节能性能

省电支援

对降低耗电量的成型条件调节方法进行向导

耗电量比较

※油压机：以 100 为基准



功耗削减支持

Q1 保压时间是否过长?
请在注意产品重量、尺寸、外观等的同时，缩短保压时间。

Q2 保压压力是否过高?

Q3 冷却时间是否过长?

Q4

再生功率
1循环 峰值再生功率(概算) 0.00 kWh/cycle
再生率 0.00 %

保压

冷却时间 5.00 s

6th 5th 4th 3rd 2nd 1st

压力 20.0 35.0 30.0 20.0 10.0 10.0 MPa 保压速度 1.0 mm/s

时间 0.50 0.50 0.50 0.50 0.50 s

对调节要点进行指引
通过 Jump 按钮切换到该设定画面

保养支援

定期检查

可在控制器上确认定期检查项目与实施历史

3个月检查 最多显示过去3件

符号	检查部位	确认日
Q-1	滚珠丝杠	2014/12/15
Q-2	润滑油自动加注装置	2014/12/15
Q-3	电机冷却风扇	2014/12/15
Q-4	控制盘冷却风扇	2014/12/15

符号	检查部位	检查内容	实施
Q-1	滚珠丝杠	润滑油加注状态 显示、异常	履历
Q-2	润滑油自动加注装置	动作确认	履历
Q-3	电机冷却风扇	清扫	履历
Q-4	控制盘冷却风扇	Cleaning	履历
Q-5	换厚调整装置	实际换厚增减	履历
Q-6	带状加热器安装螺栓	松动	履历
Q-7	热电阻	安装状态	履历
Q-8	润滑油软管、管	配管老化、损伤 润滑油泄漏	履历
Q-9	线性导轨	润滑油加注状态 脏污、损伤	履历
Q-10	液压软管	配管老化、损伤 漏油	履历
Q-11	液压缸	漏油	履历

全部确认

操作时间: 2days

总履历

预知保全

可确认被施加了成型负荷的滚珠丝杠的磨耗情况

维护 预防保养 1个月检查 3个月检查

射胶滚珠丝杠

使用条件 [Progress bar]

负荷 简单 ← → 严格

检查仪表 [Progress bar]

0% 25% 50% 75% 125% 150% 175% 200%

检查标准

锁模滚珠丝杠

使用条件 [Progress bar]

负荷 简单 ← → 严格

检查仪表 [Progress bar]

0% 25% 50% 75% 125% 150% 175% 200%

检查标准

节能性能与完善的 JSW支持系统

成型引导

成型引导功能

从模具安装到初期成型条件设定、不良对策，全面进行向导

模具信息

模具名称: 直接
浇口厚度: 0.5 mm

初始注塑条件设定

温度设定 °C

喷嘴	料斗	300H	H5	H9	料斗	料斗	H1
220.0	220.0	220.0	230.0	230.0	210.0	210.0	190.0

可加热 加热器
模具 30.0 30.0

射胶设定

物料规格	6	5	4	3	2	1
压力			229.0	229.0	195.0	MPa
速度			98.0	122.0	98.0	mm/s
切胶位置			5.0	9.0	mm	

保压设定

保压阶段	6	5	4	3	2	1
压力			11.0	21.0	21.0	MPa
时间			1.8	1.8	s	

计量设定

计量规格	1	2	3
计量速度	75.0	50.0	mm ³ /s
延迟	8.0	7.0	MPa
切胶位置	9.0	mm	
计量完成位置	10.0	mm	

不良应对画面

注塑产品表面流动方向与直角方向产生条纹的现象

缺陷	对策
充填速度过慢	提高射胶速度 使保压切换位置靠后 提高射胶压力
模具内的排气不良	降低射胶速度 使保压切换位置提前 降低保压力
材料的流动性不佳(1)	提高料筒温度 提高模具温度 提高背压 提高转速(无定形) 降低转速(结晶)
材料的流动性不佳(2)	提高射胶速度 提高射胶压力 提高保压力

【步骤5】模具安装作业(准备方式)

- 1) 这样,打开模板,则易于装入模具。
- 2) 使用起重器、钢丝绳等吊起模具,并安装到注塑机的模板。
- 3) 将定位环对准固定板孔并插入。
- 4) 进行闭锁,使模具与模板贴紧。
- 5) 利用模具固定夹具固定模具。
- 6) 降下起重器并拆下钢丝绳。
- 7) 模具带有打开防止配件时,将其拆下即可进行开模。

完善的广岛注塑机中心与培训

注塑授课

配备经验丰富的讲师阵营,并结合学员水平准备丰富多彩的课程

广岛注塑机中心

配备最新型的注塑机,为注塑机的性能评估、新模具与新材料的成型测试等提供支持

