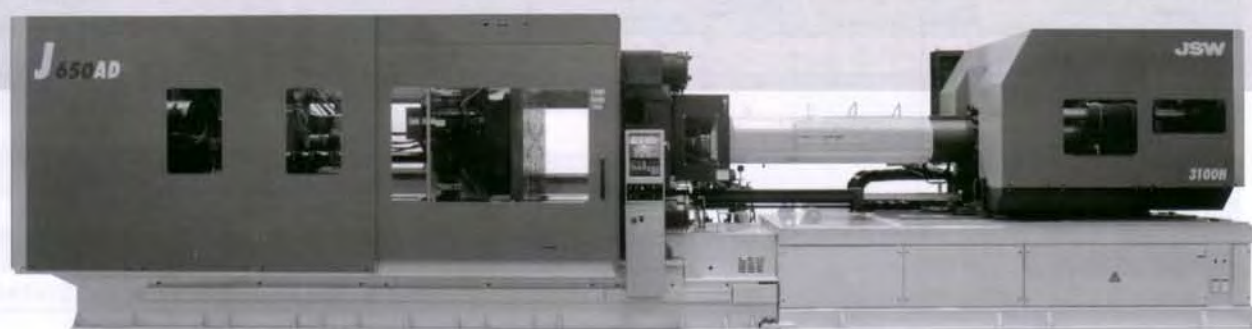


JAD SERIES

大型电动注塑成形机



model

J550AD
J650AD
J1000AD

J850AD
J850ADW
J1300AD

规格表

JSW



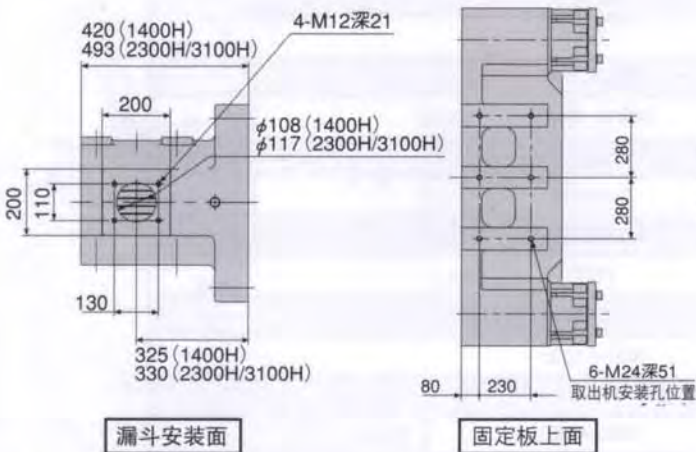
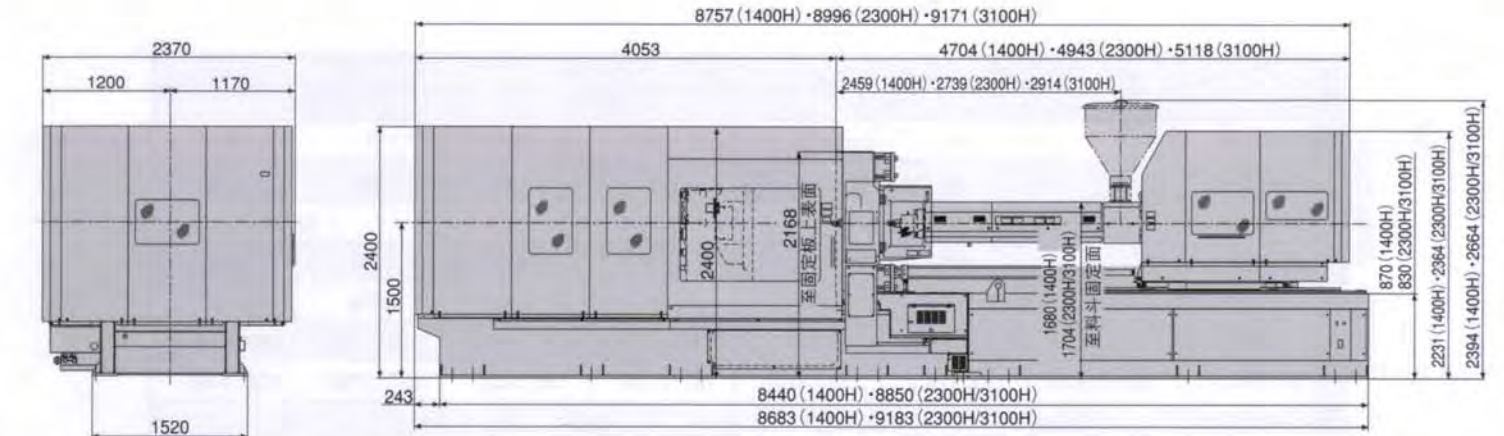
JQA-QMA13993
JQA-EM6416

装置	项目	J550AD						
		1400H			2300H		3100H	
注塑装置	螺杆型号	K(选购件)	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(kgf/cm ²)	241(2450)	182(1850)	149(1510)	190(1930)	158(1610)	185(1880)	156(1590)
	保压(最大) MPa(kgf/cm ²)	216(2200)	163(1660)	134(1360)	171(1740)	142(1440)	167(1700)	140(1420)
	注塑速度 mm/s	160			160		160	
	注塑率 cm ³ /s	547	726	887	887	1064	1064	1257
	可塑化能力【聚苯乙烯】 kg/h	237	338	418	420	470	490	540
	螺杆转速 min ⁻¹	210			200	180	180	165
	喷嘴接触力 kN(tf)	40(4.1)			65(6.6)		65(6.6)	
	喷嘴进入量 mm	50						
	注塑头型式	开放式喷嘴						
	料筒(熔融室)温度调节	料筒4、喷嘴1			料筒5、喷嘴1			
加热器容量 kW	34.7			39.2		44.5		
锁模装置	锁模方式	双曲肘式						
	锁模力 kN(tf)	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						
	模板速度 m/min	70						
	拉杆间距(H×V) mm	960×900						
	模板尺寸(H×V) mm	1380×1320						
	顶出分数	21点						
其它	顶出力 kN(tf)	130(13.3)						
	顶出行程 mm	180						
	机械重量 t	30			32		32	
机械外形尺寸(L×W×H) m	8.76×2.37×2.40			9.18×2.37×2.40		9.18×2.37×2.40		

(注)

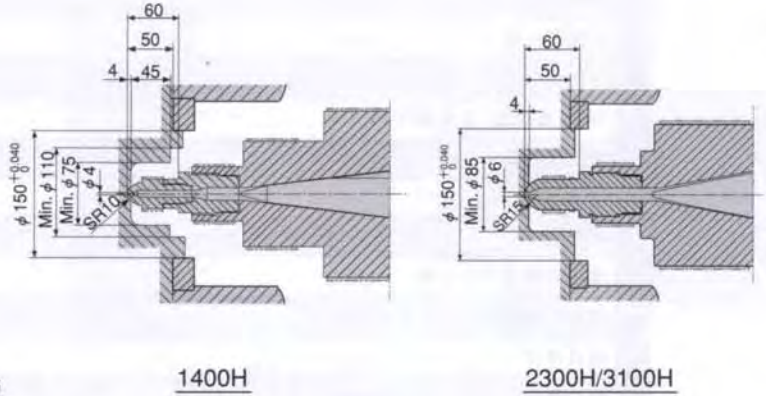
1. 有的情形下, 最大注塑压力, 最大保压压力会因成形条件不同而受到限制。
2. 理论注塑容积为螺杆料筒的横断面积 × 螺杆行程。
3. 注塑重量是用聚苯乙烯换算而成的, 因成形材料的品级、成形条件、模具的不同会有一些差别。
4. 可塑化能力为聚苯乙烯的情形。
5. PC、H-PVC、其它工程塑料等材料以及根据种类或者低温设定、高速成形等成形条件, 有时需要非常高的扭矩, 如有这样成形的预定计划时, 请与我方协商。
6. 1MPa=10.2kgf/cm², 1kN=0.102tf
7. 样本所示数值由于产品改进而有所变化。

机械尺寸、模具尺寸示意图



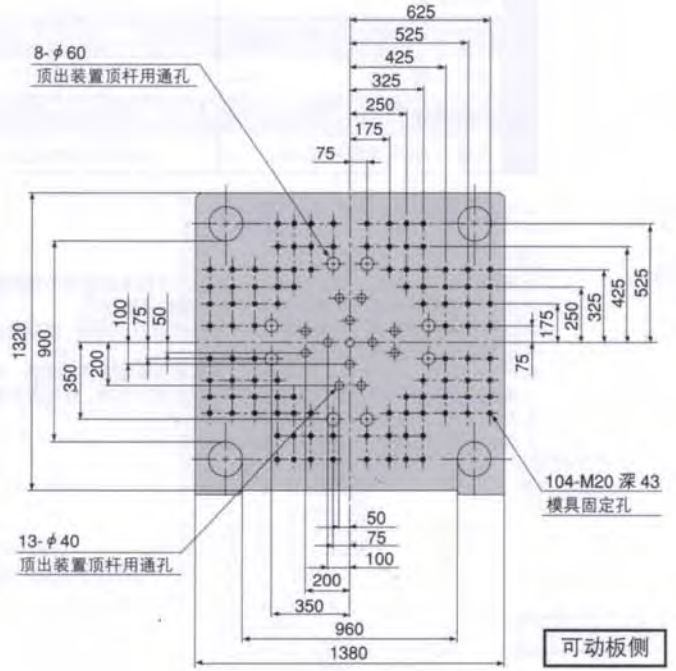
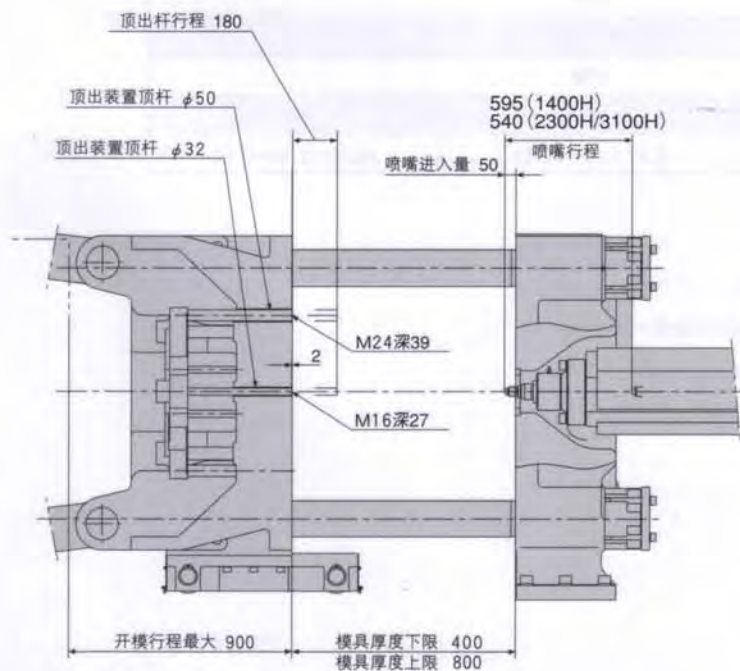
漏斗安装面

固定板上表面



1400H

2300H/3100H



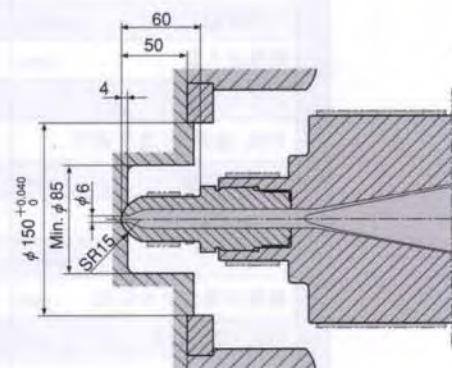
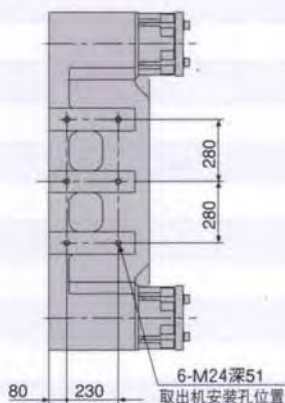
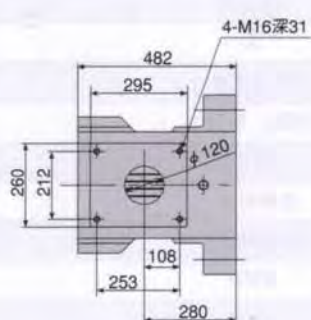
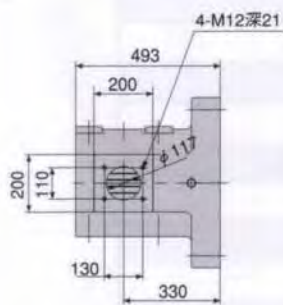
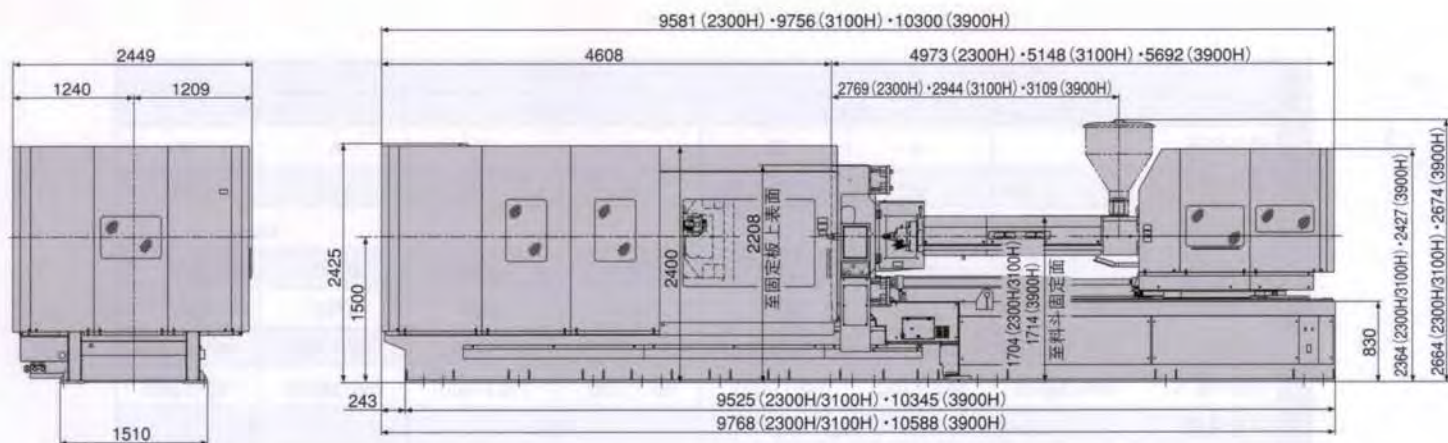
可动板侧

装置	项目	J650AD					
		2300H		3100H		3900H	
注塑装置	螺杆型号	A	B	A	B	A	B
	螺杆直径 mm	84	92	92	100	100	110
	螺杆行程 mm	420		460		500	
	理论注塑容积 cm ³	2328	2792	3058	3613	3927	4752
	注塑重量【聚苯乙烯】 g	2118	2541	2783	3288	3574	4324
	注塑压力(最大) MPa [kgf/cm ²]	190 [1930]	158 [1610]	185 [1880]	156 [1590]	185 [1880]	153 [1560]
	保压(最大) MPa [kgf/cm ²]	171 [1740]	142 [1440]	167 [1700]	140 [1420]	167 [1700]	138 [1400]
	注塑速度 mm/s	160		160		160	
	注塑率 cm ³ /s	887	1064	1064	1257	1257	1521
	可塑化能力【聚苯乙烯】 kg/h	420	470	490	540	550	620
	螺杆转速 min ⁻¹	200	180	180	165	165	150
	喷嘴接触力 kN [tf]	65 [6.6]					
	喷嘴进入量 mm	50					
	注塑头型式	开放式喷嘴					
	料筒(熔融室)温度调节	料筒5、喷嘴1					
加热器容量 kW	39.2		44.5		46.3		
锁模装置	锁模方式	双曲肘式					
	锁模力 kN [tf]	6380 [650]					
	模板间最大闭合距离 mm	2000					
	模板行程(最大) mm	1000					
	模具厚度 mm	450~1000					
	模板速度 m/min	70					
	拉杠间距(H×V) mm	1060×960					
	模板尺寸(H×V) mm	1500×1400					
	顶出分数	25点					
	顶出力 kN [tf]	190 [19.4]					
顶出行程 mm	200						
其它	机械重量 t	37		37		39	
	机械外形尺寸(L×W×H) m	9.77×2.45×2.43		9.77×2.45×2.43		10.59×2.45×2.43	

(注)

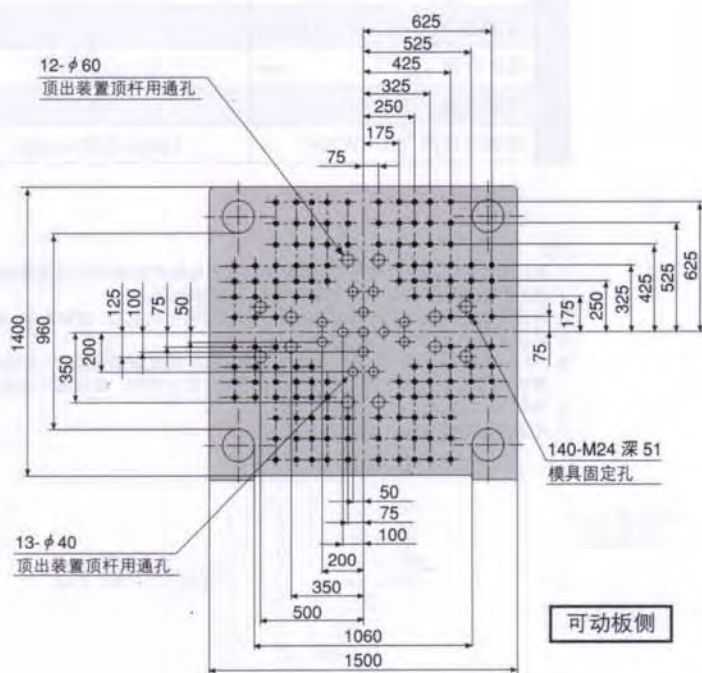
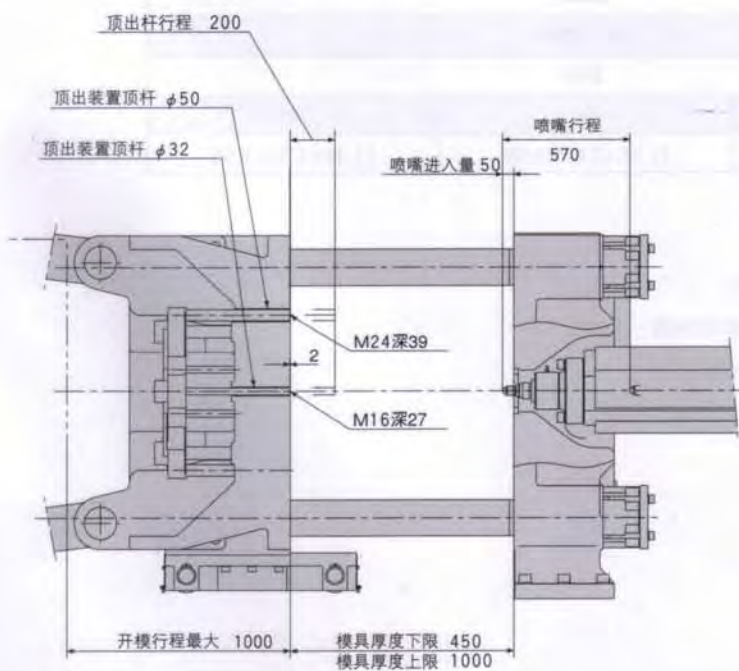
1. 有的情形下, 最大注塑压力, 最大保压压力会因成形条件不同而受到限制。
2. 理论注塑容积为螺杆料筒的横断面积 × 螺杆行程。
3. 注塑重量是用聚苯乙烯换算而成的, 因成形材料的品级、成形条件、模具的不同会有一些差别。
4. 可塑化能力为聚苯乙烯的情形。
5. PC、H-PVC、其它工程塑料等材料以及根据种类或者低温设定、高速成形等成形条件, 有时需要非常高的扭矩, 如有这样成形的预定计划时, 请与我方协商。
6. 1MPa=10.2kgf/cm², 1kN=0.102tf
7. 样本所示数值由于产品改进而有所变化。

机械尺寸、模具尺寸示意图



料斗安装面

固定板上表面

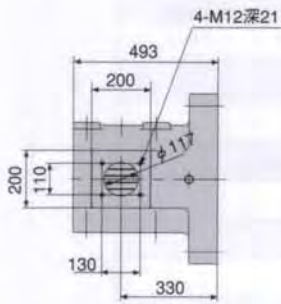
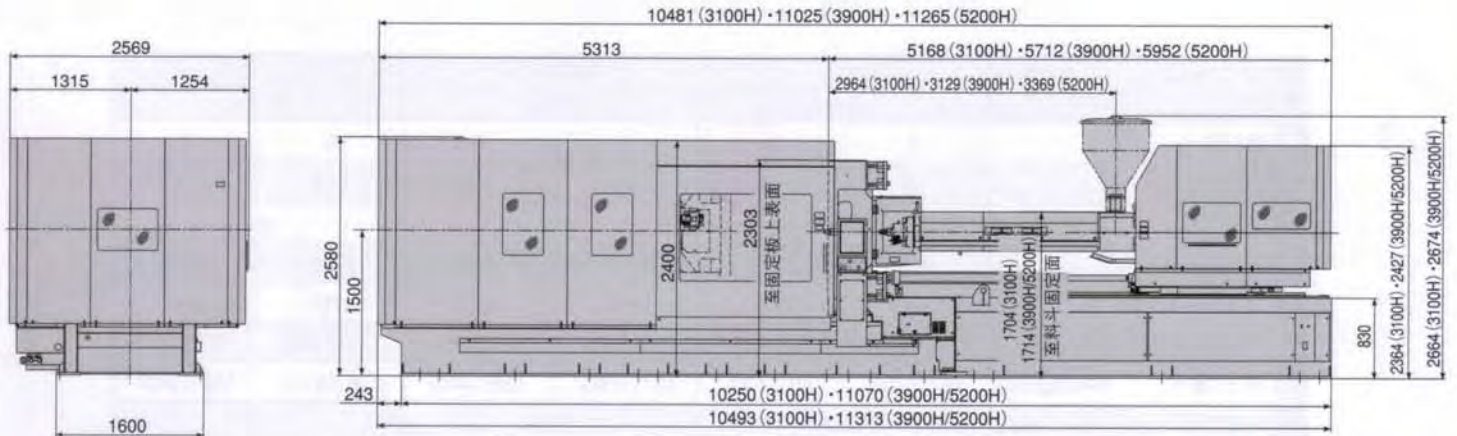


装置	项目	J850AD					
		3100H		3900H		5200H	
注 塑 装 置	螺杆型号	A	B	A	B	A	B
	螺杆直径 mm	92	100	100	110	110	120
	螺杆行程 mm	460		500		550	
	理论注塑容积 cm ³	3058	3613	3927	4752	5227	6220
	注塑重量【聚苯乙烯】 g	2783	3288	3574	4324	4757	5660
	注塑压力(最大) MPa (kgf/cm ²)	185 (1880)	156 (1590)	185 (1880)	153 (1560)	175 (1780)	147 (1490)
	保压(最大) MPa (kgf/cm ²)	167 (1700)	140 (1420)	167 (1700)	138 (1400)	158 (1610)	132 (1340)
	注塑速度 mm/s	160		160		155	
	注塑率 cm ³ /s	1064	1257	1257	1521	1473	1753
	可塑化能力【聚苯乙烯】 kg/h	490	540	550	620	630	700
	螺杆转速 min ⁻¹	180	165	165	150	150	140
	喷嘴接触力 kN (tf)	65 (6.6)					
	喷嘴进入量 mm	50					
	注塑头型式	开放式喷嘴					
	料筒(熔融室)温度调节	料筒5、喷嘴1					
	加热器容量 kW	44.5		46.3		56.4	
锁 模 装 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					
	模板速度 m/min	70					
	拉杠间距(H×V) mm	1060×1060					
	模板尺寸(H×V) mm	1590×1590					
	顶出分数	29点					
	顶出力 kN (tf)	230 (23.5)					
顶出行程 mm	200						
其 它	机械重量 t	48		50		50	
	机械外形尺寸(L×W×H) m	10.49×2.57×2.58		11.31×2.57×2.58		11.31×2.57×2.58	

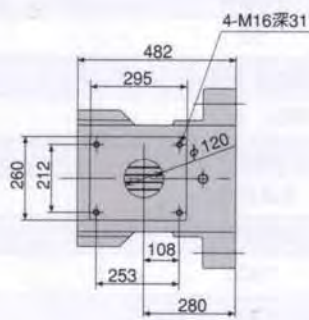
(注)

1. 有的情形下, 最大注塑压力, 最大保压压力会因成形条件不同而受到限制。
2. 理论注塑容积为螺杆料筒的横断面积 × 螺杆行程。
3. 注塑重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。
4. 可塑化能力为聚苯乙烯的情形。
5. 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。
6. 1MPa=10.2kgf/cm², 1kN=0.102tf
7. 样本所示数值由于产品改进而有所变化。

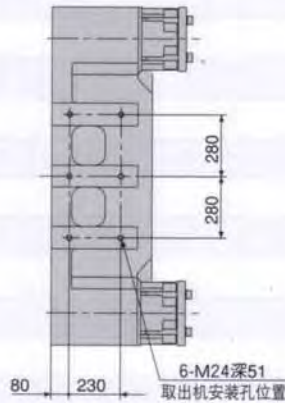
机械尺寸、模具尺寸示图



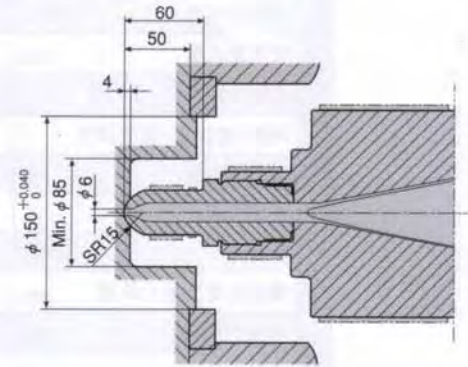
3100H



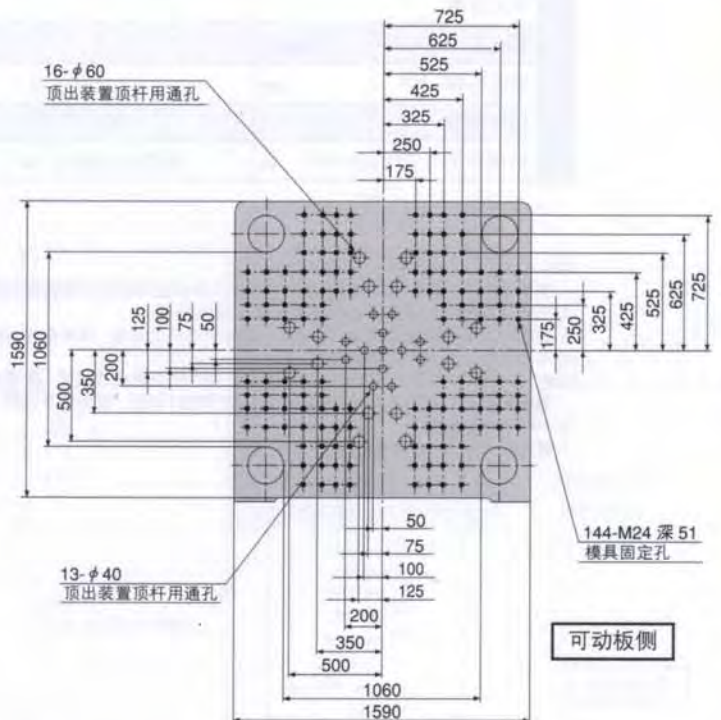
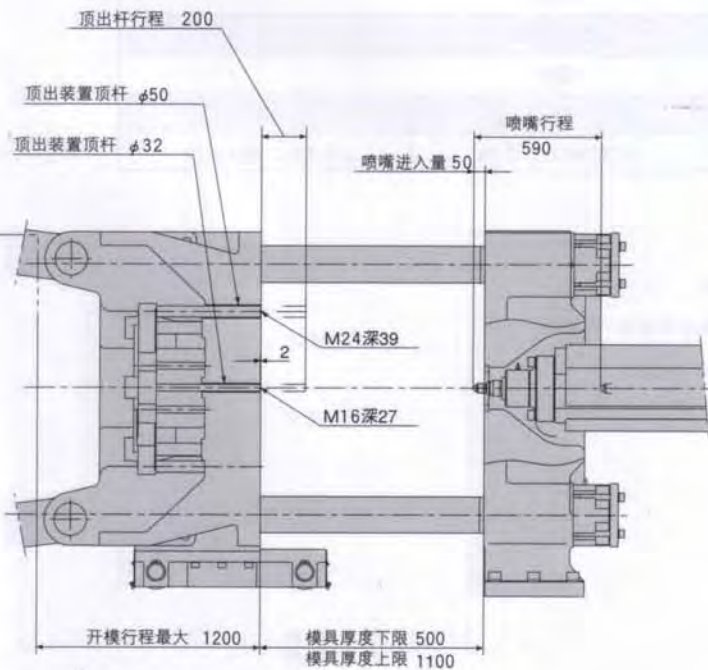
3900H/5200H



固定板上表面



料斗安装面



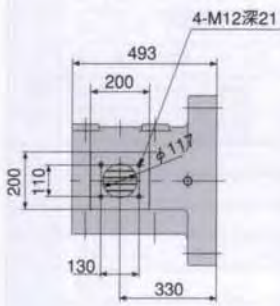
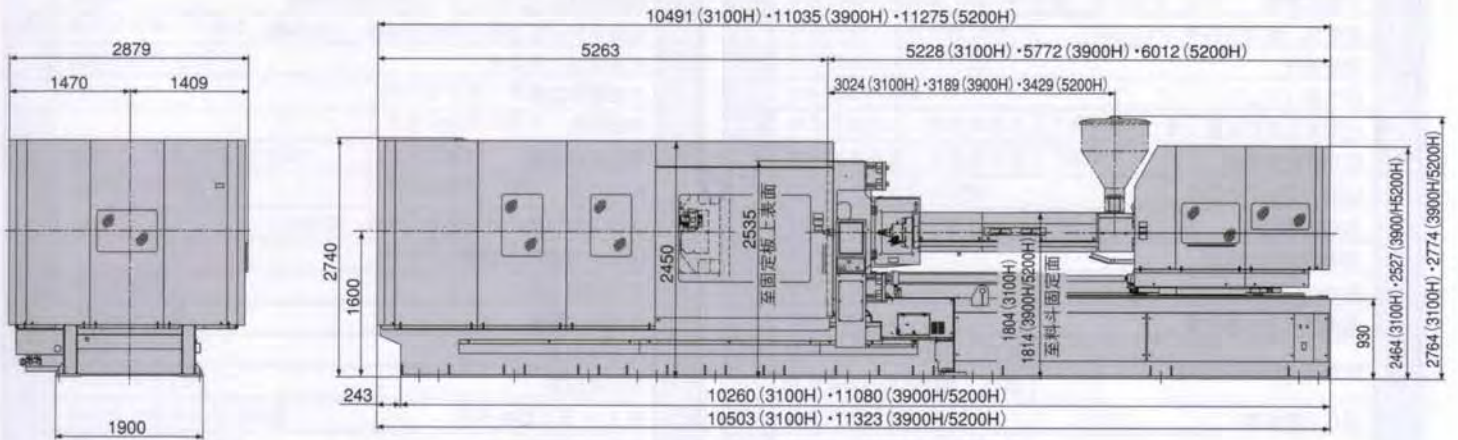
可动板侧

装置	项目	J850ADW					
		3100H		3900H		5200H	
注 塑 装 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 ³	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[kgf/cm ²]	185 1880	156 1590	185 1880	153 1560	175 1780	147 1490
	保压(最大) MPa[kgf/cm ²]	167 1700	140 1420	167 1700	138 1400	158 1610	132 1340
	注塑速度 mm/s	160		160		155	
	注塑率 cm ³ /s	1064	1257	1257	1521	1473	1753
	可塑化能力【聚苯乙烯】 kg/h	490	540	550	620	630	700
	螺杆转速 min ⁻¹	180	165	165	150	150	140
	喷嘴接触力 kN[tf]	65 [6.6]					
	喷嘴进入量 mm	50					
	注塑头型式	开放式喷嘴					
	料筒(熔融室)温度调节	料筒5、喷嘴1					
	加热器容量 kW	44.5		46.3		56.4	
锁 模 装 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					
	模板速度 m/min	70					
	拉杠间距(H×V) mm	1320×1320					
	模板尺寸(H×V) mm	1900×1800					
	顶出分数	29点					
	顶出力 kN[tf]	230 [23.5]					
顶出行程 mm	200						
其 它	机械重量 t	54		56		56	
	机械外形尺寸(L×W×H) m	10.50×2.88×2.74		11.32×2.88×2.74		11.32×2.88×2.74	

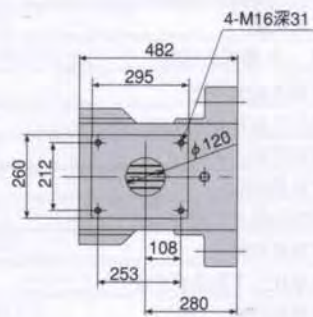
(注)

1. 有的情形下, 最大注塑压力, 最大保压压力会因成形条件不同而受到限制。
2. 理论注塑容积为螺杆料筒的横截面积 × 螺杆行程。
3. 注塑重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。
4. 可塑化能力为聚苯乙烯的情形。
5. 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。
6. 1MPa=10.2kgf/cm²、1kN=0.102tf
7. 样本所示数值由于产品改进而有所变化。

机械尺寸、模具尺寸示意图

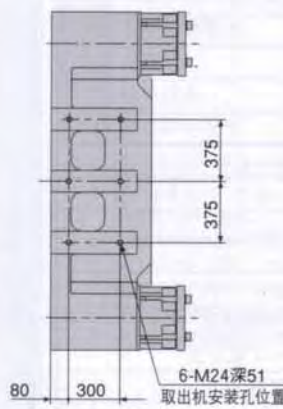


3100H

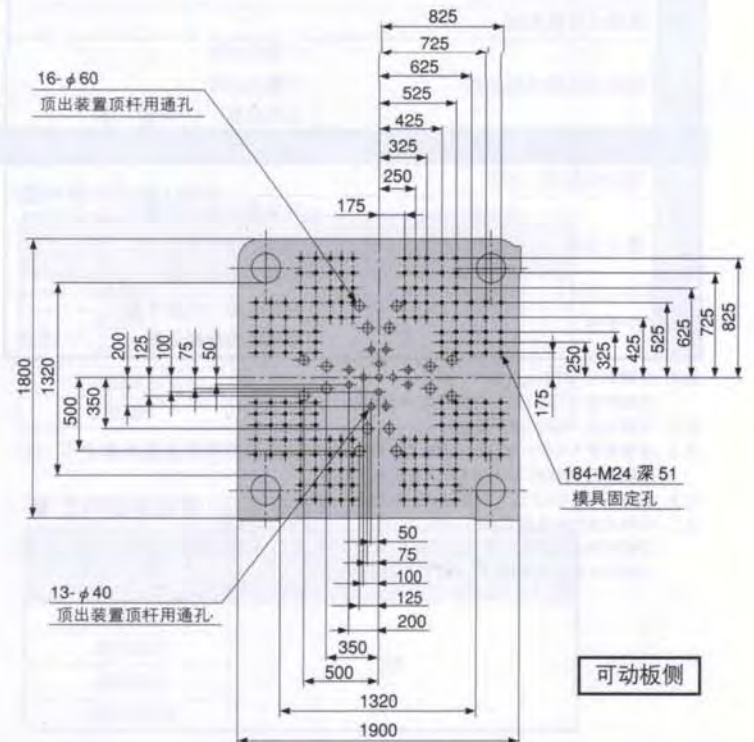
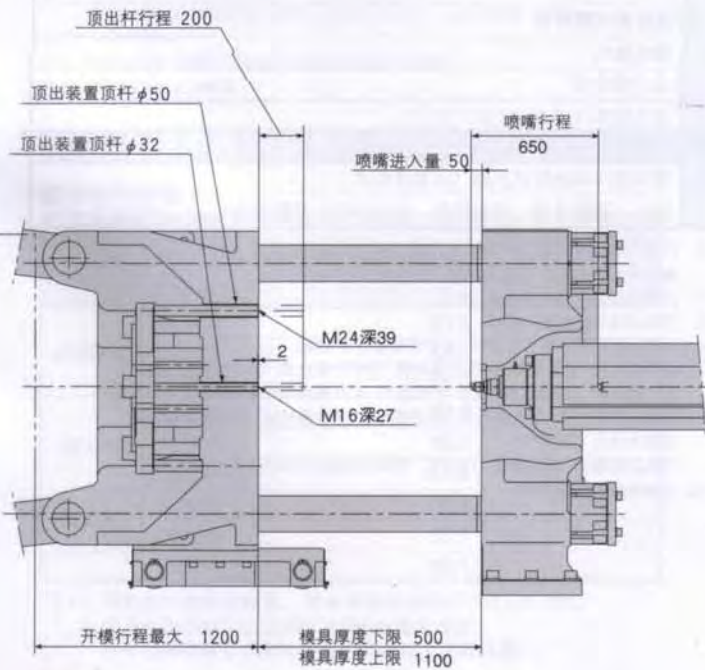
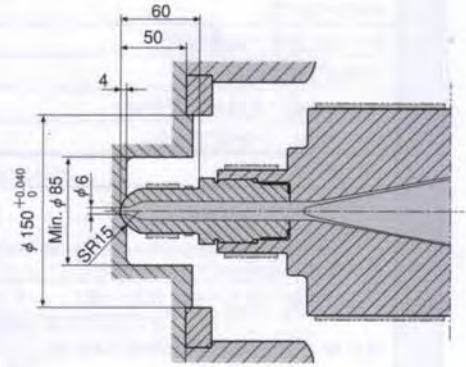


3900H/5200H

料斗安装面



固定板上表面



可动板侧

仕様表 / 技术规格

装置	項目	項目	J1000AD						
			3100H		3900H		5200H		
射注	スクリュ記号	螺杆型号	A	B	A	B	A	B	
	スクリュ径	螺杆直径	mm	92	100	100	110	110	120
	スクリュストローク	螺杆行程	mm	460		500		550	
	理論射出体積	理论注塑容积	cm ³	3058	3613	3927	4752	5227	6220
	射出質量(GP-PS)	注塑重量【聚苯乙烯】	g	2783	3288	3574	4324	4757	5660
	最大射出圧力	注塑压力(最大)	MPa(kgf/cm ²)	185 1880	156 1590	185 1880	153 1560	175 1780	147 1490
	最大保圧	保压(最大)	MPa(kgf/cm ²)	167 1700	140 1420	167 1700	138 1400	158 1610	132 1340
	射出速度	注塑速度	mm/s	160		160		155	
	射出率	注塑率	cm ³ /s	1064	1257	1257	1521	1473	1753
	可塑化能力(GP-PS)	可塑化能力【聚苯乙烯】	kg/h	490	540	550	620	630	700
装置	スクリュ回転速度	螺杆转速	min ⁻¹	180	165	165	150	150	140
	ノズルタッチ力	喷嘴接触力	kN(tf)	65 6.6		65 6.6		65 6.6	
装置	ノズル突込量	喷嘴进入量	mm	50					
	インジェクションヘッド	注塑头型式		オープンノズル 开放式喷嘴					
装置	シリンダ温度制御点数	料筒(熔融室)温度调节		シリンダ5,ノズル1 料筒5、喷嘴1					
	ヒータ電力	加热器容量	kW	44.5		46.3		53.7	
型鎖	型締方式	锁模方式		ダブルトルグ 双曲肘式					
	型締力	锁模力	kN(tf)	9810 1000					
綫模	デーライト	模板间最大闭合距离	mm	2500					
	型盤ストローク	模板行程(最大)	mm	1300					
装置	全型厚さ	模具厚度	mm	500~1200					
	型盤速度	模板速度	m/min	70					
装置	タイバー間隔(H×V)	拉杆间距(H×V)	mm	1320×1320					
	型盤寸法(H×V)	模板尺寸(H×V)	mm	1900×1800					
装置	エジェクタ点数	顶出分数		29点					
	エジェクタ力	顶出力	kN(tf)	230 23.5					
	エジェクタストローク	顶出行程	mm	200					
その他	機械質量	机械重量	t	61		64		64	
	機械寸法(L×W×H)	机械外形尺寸(L×W×H)	m	10.95×2.97×2.78		11.94×2.97×2.78		11.94×2.97×2.78	

- (注) 1. 最大射出圧力、最大保圧は成形条件によって制限される場合があります。
 2. 理論射出体積は(スクリュシリンダの断面積)×(スクリュストローク)です。
 3. 射出質量はポリスチレン換算で、材料グレード、成形条件、全型により異なる場合があります。
 4. 可塑化能力はポリスチレンの場合です。
 5. PC(ポリカーボネート)、HPVC(硬質塩ビ)、その他エンジニアリングプラスチック等の材料及びグレード、または低温設定、高速成形等の成形条件によっては非常に高トルクを必要とする場合がありますので、この種の材料で成形の予定がある場合にはご相談ください。
 6. 1MPa=10.2kgf/cm²、1kN=0.102tf
 7. 表中の数値は研究改良によって変更する場合があります。

- (注) 1. 有的情形下，最大注塑压力、最大保压压力会因成形条件不同而受到限制。
 2. 理论注塑容积为螺杆料筒的横断面积 x 螺杆行程。
 3. 注塑重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。
 4. 可塑化能力为聚苯乙烯的情形。
 5. 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。
 6. 1MPa=10.2kgf/cm²、1kN=0.102tf
 7. 样本所示数值由于产品改进而有所变化。

冷却水容量(概略) 冷却水容量(概略)

射出ユニット型式 机 型	所要冷却水量(m ³ /h) 所需冷却水量
3100H	1.2
3900H	1.6
5200H	

- (注) 全型温度調節機用の必要水量は含んでいません。
 (注) 不含模具温度调节器所需的水量。

作動油タンク体積(標準装備 油圧ユニット)
 工作油箱容积(标配液压单元)

機 種 机 型	作動油タンク体積(L) 工作油箱容积
J1000AD	30

总电气容量

總電氣容量

機 種 机 型	總電氣容量 总电气容量(kVA)	入力電源電圧	600V(IV) 入線サイズ(mm)	主ブレーカ容量(AT) (100、200、500、1000mA切換)
			J1000AD	71.2
	85.9	150	富士電機 BW400SAG/EW400SAG/300AT	
	88.9	200		

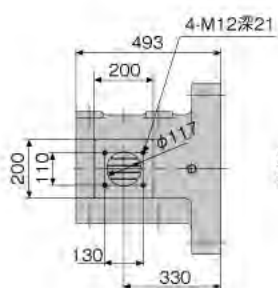
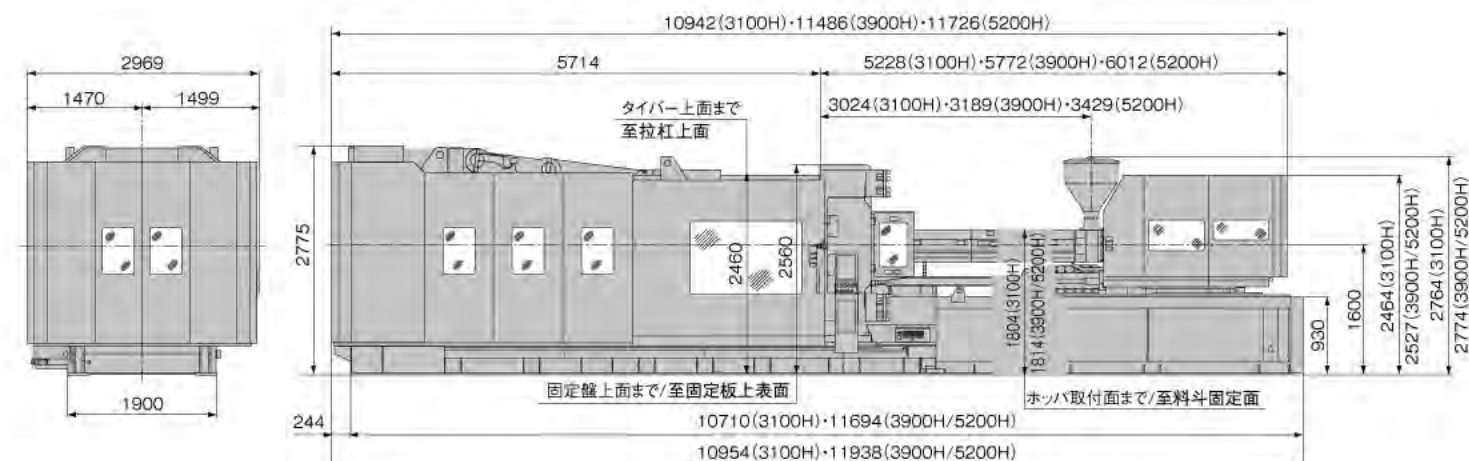
- (注) 1. 入線サイズ、主ブレーカ容量は標準仕様機での数値です。特殊オプション、予備コンセント容量によっては変更となります。
 2. 入力電源・電圧には予備コンセントを含んでいません。(予備コンセントはオプション対応となります)
 3. 入線サイズは600V絶縁電線(IV)3本、周囲温度40℃、金属管理工事の場合を想定しています。
 4. 接地工事はD種接地工事の施工をお願いします。
 5. 漏電遮断器の選定にあたっては接地工事における接地抵抗を考慮して100mA以上の感度調整電流の施工をお願いします。

- (注) 1. 因特殊的非标准配置、预备用插座容量的不同会有变化。
 2. 关于400V/460V回路用主回路断路器的选定、
 我们公司推荐额定遮断电流值有25kA以上的断路器。

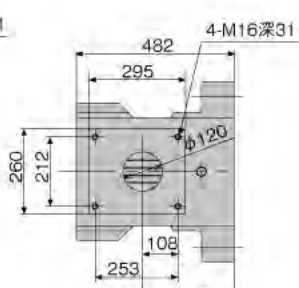


JQA-QMA13993
 JQA-EM6416

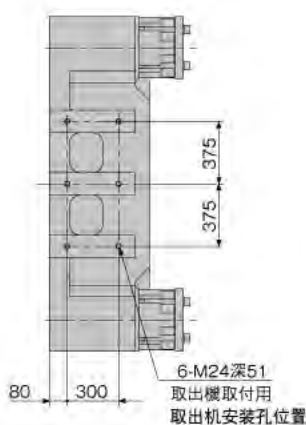
機械寸法・金型関係寸法 / 机械尺寸、模具尺寸示意图



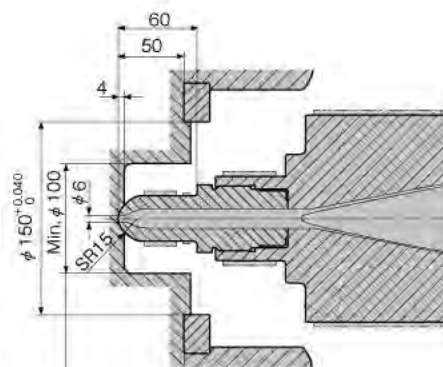
3100H



3900H/5200H

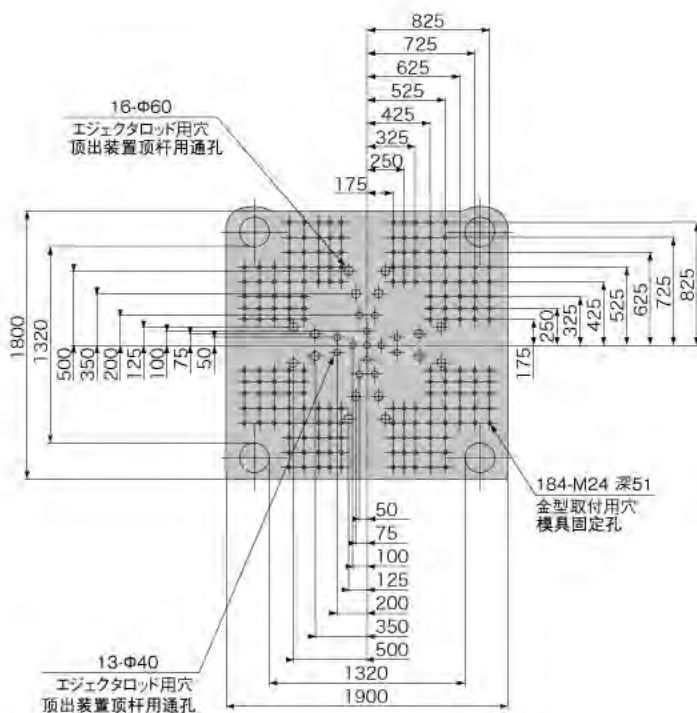
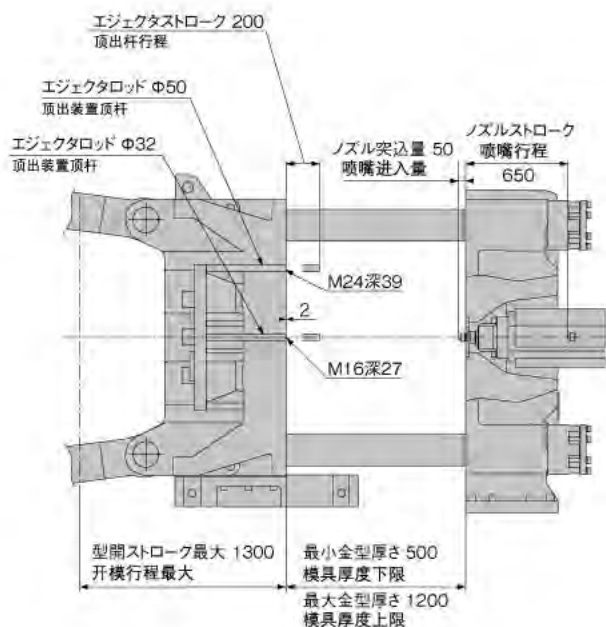


固定盤上面 / 固定板上上面



$\phi 100$ 未満の場合はご相談下さい。
不足 100 时请与本公司咨询。

ホッパ取付面 / 料斗安裝面



可動盤側 / 可动板側

仕様表 / 技術規格

装置	項目	項目	線種	型号	J1300AD			
					3900H		5200H	
射出	スクリュ記号	螺杆型号			A	B	A	B
	スクリュ径	螺杆直径	mm		100	110	110	120
	スクリュストローク	螺杆行程	mm		500		550	
	理論射出体積	理論注塑容積	cm ³		3927	4752	5227	6220
	射出質量(GP-PS)	注塑重量【聚苯乙烯】	g		3574	4324	4757	5660
	最大射出圧力	注塑圧力(最大)	MPa(kgf/cm ²)		185 1880	153 1560	175 1780	147 1490
	最大保圧	保圧(最大)	MPa(kgf/cm ²)		167 1700	138 1400	158 1610	132 1340
	射出速度	注塑速度	mm/s		160		155	
	射出率	注塑率	cm ³ /s		1257	1521	1473	1753
	可塑化能力(GP-PS)	可塑化能力【聚苯乙烯】	kg/h		550	620	630	700
装置	スクリュ回転速度	螺杆转速	min ⁻¹		165	150	150	140
	ノズルタッチ力	喷嘴接触力	kN(tf)		65(6.6)		65(6.6)	
	ノズル突込量	喷嘴进入量	mm		50			
	インジェクションヘッド	注塑头型式			オープンノズル 開放式喷嘴			
	シリンダ温度制御点数	料筒(熔融室)温度调节			シリンダ5,ノズル1 料筒5、喷嘴1			
	ヒータ電力	加熱器容量	kW		46.3		53.7	
	型締方式	锁模方式			ダブルトルグ 双曲肘式			
	型締力	锁模力	kN(tf)		12800(1300)			
	デーライト	模板間最大闭合距离	mm		2800			
	型盤ストローク	模板行程(最大)	mm		1500			
装置	全型厚さ	模具厚度	mm		650~1300			
	型盤速度	模板速度	m/min		65			
	タイバー間隔(H×V)	拉杆间距(H×V)	mm		1400×1400			
	型盤寸法(H×V)	模板尺寸(H×V)	mm		2000×2000			
	エジェクタ点数	顶出分数			29点			
	エジェクタ力	顶出力	kN(tf)		300(30.5)			
	エジェクタストローク	顶出行程	mm		250			
	機械質量	机械重量	t		84		84	
	機械寸法(L×W×H)	机械外形尺寸(L×W×H)	m		12.80×3.05×3.02		12.80×3.05×3.02	

- (注) 1. 最大射出圧力、最大保圧は成形条件によって制限される場合があります。
 2. 理論射出体積は(スクリュシリンダの断面積)×(スクリュストローク)です。
 3. 射出質量はポリスチレン換算で、材料グレード、成形条件、全型により異なる場合があります。
 4. 可塑化能力はポリスチレンの場合です。
 5. PC(ポリカーボネート)、HPVC(硬質塩ビ)、その他エンジニアリングプラスチック等の材料及びグレード、または低温設定、高速成形等の成形条件によっては非常に高トルクを必要とする場合がありますので、この種の材料で成形の予定がある場合にはご相談ください。
 6. 1MPa=10.2kgf/cm²、1kN=0.102tf
 7. 表中の数値は研究改良によって変更する場合があります。

冷却水容量(概略) 冷却水容量(概略)

射出ユニット型式 機 型	所要冷却水量(m ³ ・h) 所需冷却水量
3900H	1.6
5200H	

- (注) 全型温度調節機用の必要水量は含んでいません。
 (注) 不含模具温度调节器所需的水量。

作動油タンク体積(標準装備 油圧ユニット) 工作油箱容积(标配液压单元)

機 種 機 型	作動油タンク体積(L) 工作油箱容积
J1300AD	30

- (注) 1. 有的情形下、最大注塑圧力、最大保圧圧力会因成形条件不同而受到限制。
 2. 理論注塑容積为螺杆料筒的横断面积×螺杆行程。
 3. 注塑重量是用聚苯乙烯換算而成的、因成形材料的品級、成形条件、模具的不同会有一些差别。
 4. 可塑化能力为聚苯乙烯的情形。
 5. PC、HPVC、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。
 6. 1MPa=10.2kgf/cm²、1kN=0.102tf
 7. 样本所示数值由于产品改进而有所变化。

总电气容量

総電気容量

機 種 機 型	総電気容量 总电气容量(kVA)	入力電源電圧	600V(IV)	主ブレーカ容量(AT) (100、200、500、1000mA切換)
			入線サイズ(mm)	
J1300AD	3900H	3相AC200V±10% 50Hz/60Hz±1Hz または 3相AC220V±10% 60Hz±1Hz	150	富士電機 BW400SAG/EW400SAG/300AT
	5200H		200	

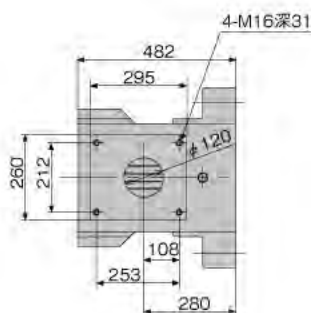
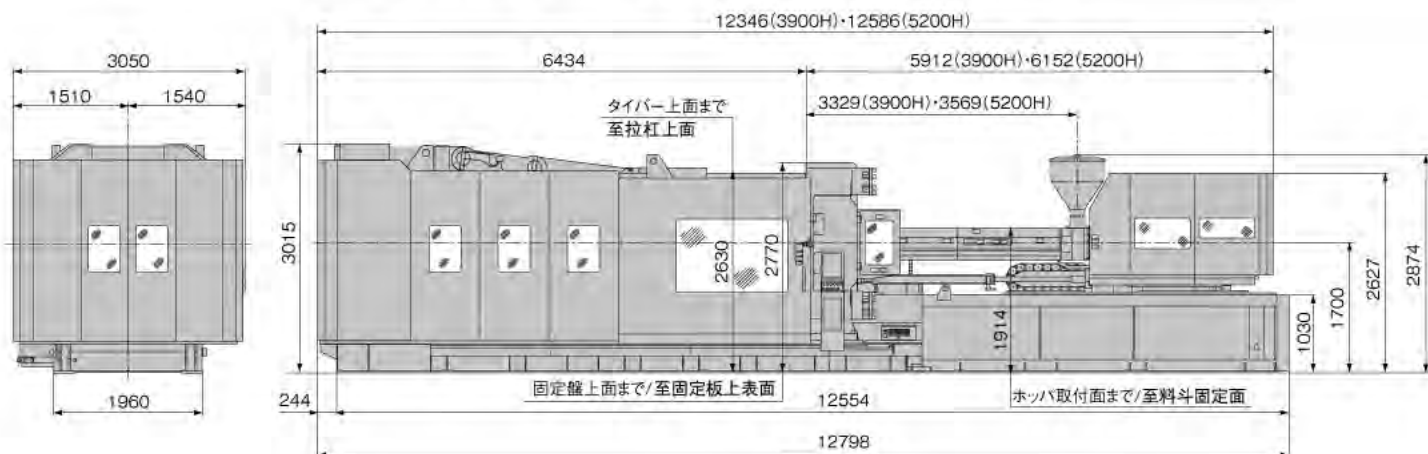
- (注) 1. 入線サイズ、主ブレーカ容量は標準仕様機での数値です。特殊オプション、予備コンセント容量によっては変更となります。
 2. 入力電源・電圧には予備コンセントを含んでいません。(予備コンセントはオプション対応となります)
 3. 入線サイズは600V絶縁電線(IV)3本、周囲温度40℃、金属管理工事の場合を想定しています。
 4. 接地工事はD種接地工事の施行をお願いします。
 5. 漏電遮断器の選定にあたっては接地工事における接地抵抗を考慮して100mA以上の感度整定電流の施工をお願いします。

- (注) 1. 因特殊的非标准配置、预备用插座容量的不同会有变化。
 2. 关于400V/460V回路用主回路断路器的选定、我公司推荐额定遮断电流值有25kA以上的断路器。

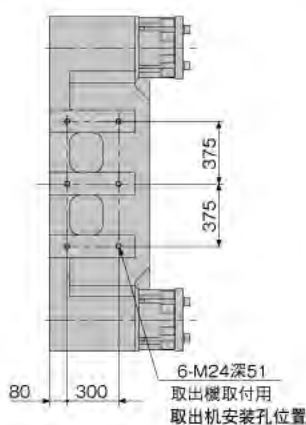


JQA-QMA13993
JQA-EM6416

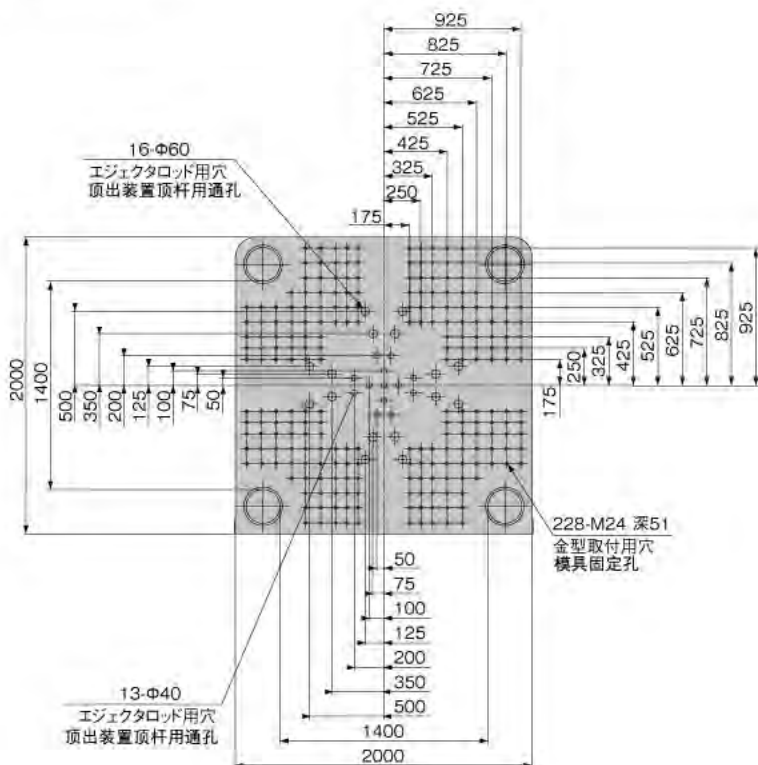
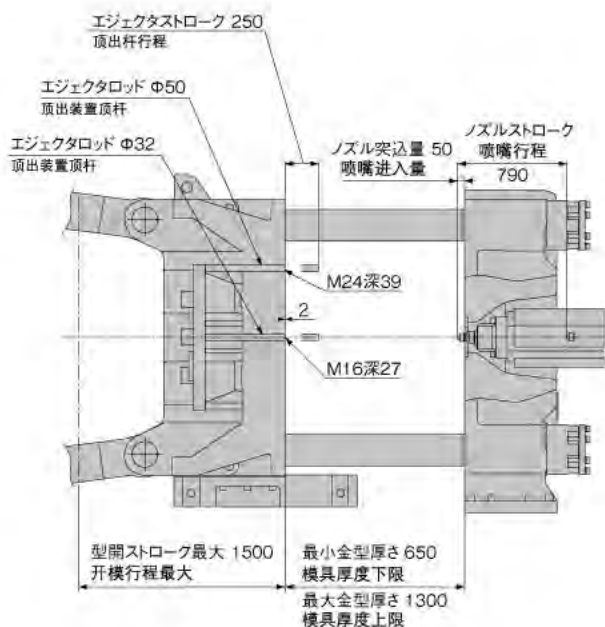
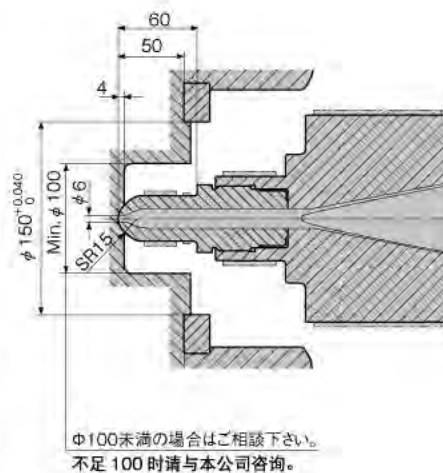
機械寸法・金型関係寸法 / 机械尺寸、模具尺寸示意图



ホッパ取付面 / 料斗安装面



固定盤上面 / 固定板上面



可動盤側 / 可动板侧

标准装备一览表

装置项目	
开放式喷嘴	
耐腐蚀、耐磨损料筒 (N2000F)	
镀铬螺杆	注 1
排气盖 (带 LS)	
注塑单元旋转装置 (带 LS)	注 2
防止螺杆冷起动	
成形—保温切换功能	
自动清洗回路	
喷嘴后退动作选择	
回抽动作选择	
润滑油自动供油装置	
注塑 · 旋转程序控制	注塑 · 保压: 1~6 级可变 旋转 · 背压: 1~3 级可变
保压切换选购	
保压控制选择	阶梯模式 斜坡模式
料筒温度控制 (PID)	注 3
喷嘴温度控制 (PID/SSR)	
同期升温控制	
料斗法兰盘部分温度控制	
平滑变化伺服控制	
HAVC 控制 (高精度计量控制)	
IWCS 控制 (计量稳定控制)	
反转密封控制	
无供油肘杆套筒	
润滑油自动供油装置	
高性能模板支持	
平压机模板 (固定一侧、可动一侧)	
开关模 · 顶出程序控制	开关模: 4 级固定 顶出: 1~3 级可变
模具保护程序控制	1~3 级可变
顶出位置保持装置	注 4
自动模厚调整装置	
自动锁模力设定	
实际锁模力显示功能	
锁模力反馈控制	
肘杆式注塑压缩功能	A 模式运转 B 模式运转 压缩级数: 1~6 级可变
锁模安全装置 (电气式、机械式)	
取出机安装孔加工	
复合运转	开关模过程中可塑化 开模过程中顶出 关模过程中注塑
安全垫	阶梯表面 (仅操作侧) 模板间内底板表面 注 5

- 注 1. 注塑单元 1400H 为 GP21 螺杆。
注塑单元 2300H 以上为高混炼 M3 螺杆。
- 注 2. 注塑单元 1400H 为手动式。
- 注 3. 注塑单元 1400H 为 SSR (无接点) 控制。
注塑单元 2300H 以上为 MC (有接点) 控制。
- 注 4. 装备于 J650AD 以上, J550AD 为选配。
- 注 5. 阶梯表面的安全垫装备于 J650AD 以上, J550AD 为选配。
模板间内底板表面的安全垫装备于 J850ADW 以上 (拉杠间隔 1200mm 以上的机型), J850AD 以下为选配。

装置项目	
触摸面板式 15 英寸 TFT 彩色液晶控制器	
成形条件记忆功能 (内部存储器: 120 件模)	注 6
成形自动上升功能	
自我诊断功能	
帮助功能	
弹出显示功能	
时钟功能	
多国语言切换功能 (日语、汉语、英语)	
USB 存储器打印功能	
打印机输出端子	注 7
综合设定画面	
日历计时器	
取出机回路	
有人 · 无人切换开关	
紧急停止按钮开关	
安全键	
测定值显示	
模具温度显示	注 8
注塑 · 计量波形监视器	
示波监视器	
注塑 · 计量波形记忆	
料筒温度监视功能	
注塑压力监视功能	
管理图形统计功能	
生产监视功能	
运转时间显示功能	
运转监视功能	
成形条件上下限监视功能	注 9
保养检查功能	注 10
加热器系统异常警报	
注塑压力超载警报	
润滑油供油异常警报	
伺服异常警报	
锁模放置异常警报	
原点异常警报	
异常警报蜂鸣器	
警报履历	
设定值履历	
安全装备 (JIMS K1001 对应)	
料斗口冷却水密闭回路	
模具模冷却水密闭回路 (设置底板式)	
附件 (维护工具、顶出器杆、修正涂料、基础部件)	

- 注 6. 外部存储器可记忆 1000 模。
请准备市面销售的 USB 存储器。
- 注 7. 打印机本体及打印机电线为选配。
- 注 8. 不包括温度传感器及接线。
- 注 9. 以下监视项目中最多可选择 16 个项目显示及警报。
① 周期时间 ② 注塑时间 ③ 计量时间 ④ 缓冲器位置 ⑤ 保压结束位置
⑥ 注塑压力 ⑦ 保压切换压力 ⑧ 背压力 ⑨ 计量结束位置 ⑩ 注塑开始位置
⑪ 保压切换位置 ⑫ 开模时间 ⑬ 闭模时间 ⑭ 计量转矩 ⑮ 保压切换速度
⑯ 模具内压 (选配件)
⑰ 实际锁模力 ⑱ 转换量 (HAVC) ⑲ 结束速度 (HAVC)
- 注 10. 显示检查时间及项目。

选购件一览表

装置项目		
注塑相关	长喷嘴	
	截流式喷嘴 (气动式、油压式)	
	耐磨损螺杆 (LSP-2)	
	按照成形用途不同而分类的各种螺杆和汽缸	高可塑化能力螺杆 · 料筒 光学品成形用螺杆 · 料筒 高分散螺杆 高粘度树脂用螺杆 长纤维用螺杆 特殊专用螺杆 注1
	料筒保温罩	
	料筒冷却装置	
	料斗	
	长时间保压成形	注2
	电动式注塑单元移动装置	
	真空抽气式注塑装置	
锁模相关	模板开距延长	
	模板T槽加工	
	定位环	
	喷气辅助脱模功能	
	抽芯回路 (气动式、油压式)	注3
	浇口阀门回路 (气动式、油压式)	注3
	安全门自动打开装置	
	安全门自动关闭装置	
	安全垫	注4
	安全踏板	
	简易模具夹	
	模具夹钳 (气动式、油压式)	
	磁夹钳	注5
	模具冷却水密闭回路 (模置式)	
	油压单元	
	顶出位置保持装置	注6

- 注1. 特殊专用螺杆请另行咨询。
 注2. 在较高的保压设定下可进行长时间保压成形。
 有时候注塑速度可能会降低。
 注3. 油压式需要另行准备油压单元。
 注4. 阶梯表面的安全垫在 J650AD 以上为标准装备。
 模板间内底板表面的安全垫在 J850ADW 以上 (拉杠间隔 1200mm 以上的机型) 为标准规格。
 注5. 装备磁夹钳的情况下喷嘴伸进量需要考虑其厚度。
 注6. J650AD 以上为标配。

装置项目		
电装及控制相关	多国语言切换功能 (对应韩语、西班牙语、法语)	注7
	简易型集中监视系统 LINK10	注8
	集中管理系统 NET100	注9
	加热器断线警报	
	模具温度显示 (带模具温度上下限警报)	
	模具调温装置 (带模具温度上下限警报)	
	打印机 (带打印机电线)	
	密码功能 (登录方式)	
	热流道控制回路	
	螺钉拆卸电机回路	
	顶出切断回路	
	顶针归位确认回路	
	注塑 10 级程序控制	
	注塑速度折线控制	
	精密扩张发泡成形控制	
	表皮材料贴合成形控制	
DIC 系统 (成形机、取出机 复式综合控制系统)		
其他	料斗处工作站台	
	冷却水断水警报装置	
	安装用避震脚	注10
	报警灯	
	输出规格	注11
	指定颜色喷漆	注12

●各选配的详细内容请参考选配规格书。

- 注7. 其他语言请另行咨询。
 英语和汉语为标配。
 注8. LINK10 包括测定值数据收集功能、成形条件管理功能、远程控制功能。
 注9. NET100 在 LINK10 功能中追加了品质管理功能和生产管理功能。
 注10. 根据机型不同有时可能不适用。
 注11. 输出规格根据发送地点不同有时候需要另行咨询。
 注12. 喷涂颜色请根据颜色样本或 Munsell 号码告知我们。

周边设施参数总览表

■总电气容量

机型	总电气容量 (kVA)	
J550AD	1400H	53.5
	2300H	58.3
	3100H	68.6
J650AD	2300H	59.9
	3100H	70.2
J850AD	3100H	70.4
	3900H	85.1
J850ADW	5200H	88.1

- (注) 1. 因特殊的非标准配置、预备用插座容量的不同会有变化。
 2. 关于400V/460V回路用主回路断路器的选定、
 我公司推荐额定遮断电流值有25kA以上的断路器。

■冷却水容量 (概略)

机型	所需冷却水量 (m ³ /h)
1400H	0.6
2300H	1.2
3100H	
3900H	
5200H	1.6

(注) 不含模具温度调节器所需的水量。

■工作油箱容量 (标配液压单元)

机型	工作油箱容量 (L)
J550AD	25
J650AD	
J850AD	
J850ADW	