

JT20RAD

规格表

| 装置 | 项目 | 型号 | JT20RAD | | | | | | |
|------------------|---|-----------------|----------------------------|------------|------------|----------------|------------|------------|------------|
| | | | 20V | | | 55V | | | |
| 注 塑 装 置 | 螺杆标记 | | K | A | B (OP) | K | A | B (OP) | |
| | 螺杆直径 | mm | 18 | 20 | 22 | 25 | 28 | 32 | |
| | 螺杆行程 | mm | 65 | | | 90 | | | |
| | 理论注塑容积 | cm ³ | 17 | 20 | 25 | 44 | 55 | 72 | |
| | 注塑重量(聚苯乙烯) | g | 16 | 19 | 24 | 42 | 52 | 68 | |
| | 标 准 规 格 | 最大注塑压力 | MPa [kgf/cm ²] | 222 [2260] | 180 [1840] | 149 [1520] | 226 [2300] | 180 [1840] | 138 [1410] |
| | | 最大保压 | MPa [kgf/cm ²] | 200 [2040] | 162 [1650] | 134 [1370] | 203 [2070] | 162 [1650] | 124 [1260] |
| | | 注塑速度 | mm/s | 300 | | | 270 | | |
| | | 注塑率 | cm ³ /s | 76 | 94 | 114 | 133 | 166 | 217 |
| | | 可塑化能力(聚苯乙烯) | kg/h | 14 | 18 | 22 | 20 | 25 | 30 |
| | | 螺杆转速 | min ⁻¹ | 500 | | | 350 | | |
| | 低 惯 性 规 格 (H I O P) | 最大注塑压力 | MPa [kgf/cm ²] | 247 [2520] | 200 [2040] | 165 [1690] | 251 [2560] | 200 [2040] | 153 [1560] |
| | | 最大保压 | MPa [kgf/cm ²] | 222 [2260] | 180 [1840] | 149 [1520] | 226 [2300] | 180 [1840] | 138 [1410] |
| | | 注塑速度 | mm/s | 350 | | | 350 | | |
| | | 注塑率 | cm ³ /s | 89 | 110 | 133 | 172 | 216 | 281 |
| | | 可塑化能力(聚苯乙烯) | kg/h | 14 | 18 | 22 | 20 | 25 | 30 |
| | | 螺杆转速 | min ⁻¹ | 500 | | | 350 | | |
| | 高 速 规 格 (H S O P) | 最大注塑压力 | MPa [kgf/cm ²] | 247 [2520] | 200 [2040] | 165 [1690] | — | — | — |
| | | 最大保压 | MPa [kgf/cm ²] | 222 [2260] | 180 [1840] | 149 [1520] | — | — | — |
| | | 注塑速度 | mm/s | 550 | | | — | | |
| | | 注塑率 | cm ³ /s | 140 | 173 | 209 | — | — | — |
| | | 可塑化能力(聚苯乙烯) | kg/h | 14 | 18 | 22 | — | — | — |
| | | 螺杆转速 | min ⁻¹ | 500 | | | — | | |
| | | 喷嘴接触力 | kN [tf] | 15 [1.5] | | | | | |
| | | 喷嘴进入量 | mm | 20 | | | | | |
| | | 喷嘴型式 | | 开放式喷嘴(分离式) | | | | | |
| | 料筒(熔融室)温度调节 | | 料筒3/喷嘴2 | | | | | | |
| | 加热器容量 | kW | 3.0 | | | 5.5 | | | |
| 锁 模 装 置 | 锁模方式 | | 双肘式 | | | | | | |
| | 锁模力 | kN [tf] | 196 [20] | | | | | | |
| | 模板间最大闭合间隔 | mm | 430 | | | | | | |
| | 模板行程 | mm | 200 | | | | | | |
| | 模具厚度 | mm | 150~230 | | | | | | |
| | 最大模具尺寸 | mm | 305×305 | | | | | | |
| | 最大下模重量 | kg | 150×2 | | | | | | |
| | 工作台外径 | mm | 912 | | | | | | |
| | 顶出点数 | | 1点 | | | | | | |
| | 顶出力 | kN [tf] | 18 [1.8] | | | | | | |
| 其 它 | 顶出行程 | mm | 40 | | | | | | |
| | 机械重量 | t | 2.6 (2.7)* | | | 2.7 | | | |
| | 机械尺寸(L×W×H) | m | 2.23×1.22×2.64 | | | 2.23×1.22×2.79 | | | |
| | 机械尺寸(HS规格)(L×W×H) | m | 2.23×1.22×3.00 | | | — | | | |
| | 工作台高度 | mm | 884 | | | | | | |

(注)

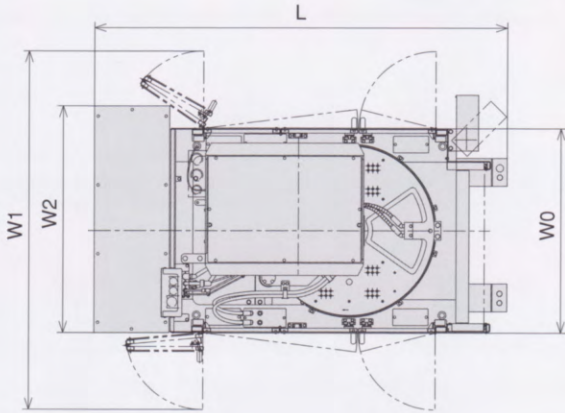
1. 最大注塑压力、最大保压有时因成形条件而受到限制。
2. 理论注塑容积为螺杆料筒的横断面积×螺杆行程。
3. 注塑重量按聚苯乙烯换算，有时因材料等级、成形条件、模具的不同而异。
4. 可塑化能力为使用聚苯乙烯的情形。
5. 因PC(聚碳酸酯)、HPVC(硬质聚氯乙烯)、其它工程塑料等材料及等级或者低温设定、高速成形等成形条件，有时需要非常高的转矩，因此准备用这种材料成形时，请向我公司垂询。
6. 注塑低惯性规格、高速注塑规格可用选项件对应。
7. 表中() *为高速注塑规格的数值。
8. B型螺杆缸筒为选项件。
9. 1MPa=10.2Kg/cm², 1kN=0.102tf
10. 表中的数值有时会因研究改进而变更。



JSW Hiroshima Plant

JSW Injection Molding Machinery Division

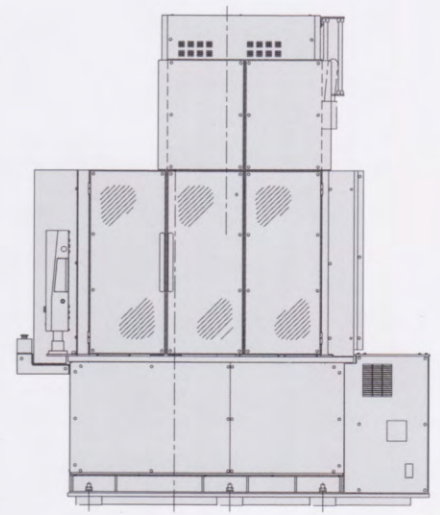
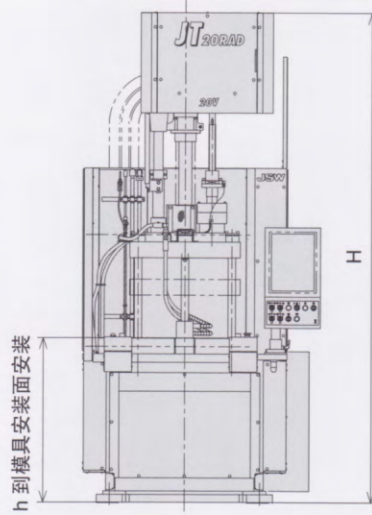
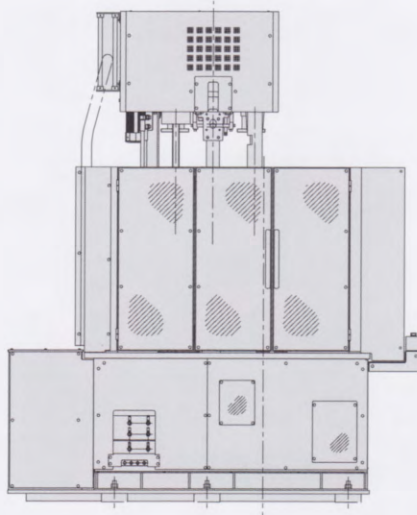
机械尺寸



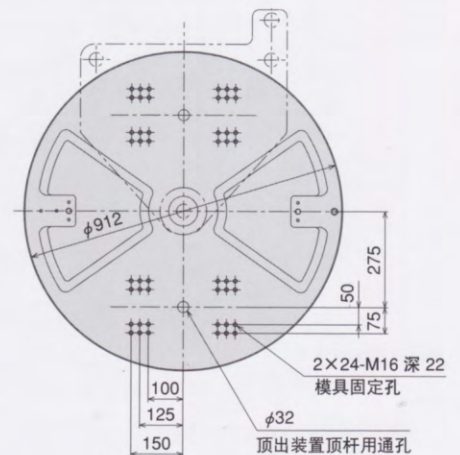
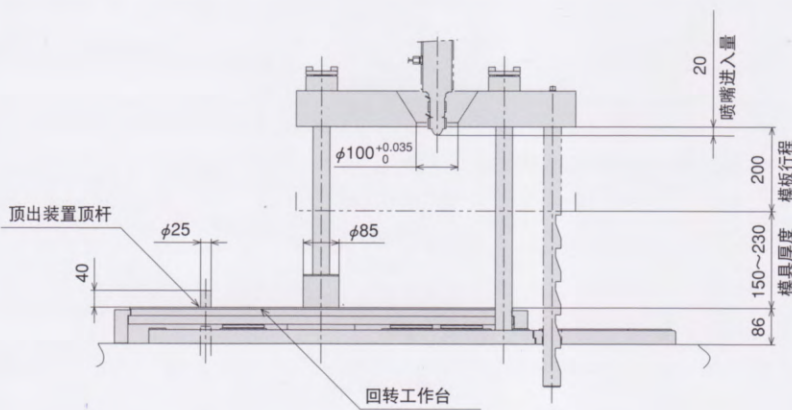
■ 机械尺寸

(单位: mm)

| 机 型 | L | W0 | W1 | W2 | H | | h | |
|---------|------|------|------|------|--------|------|------|-----|
| | | | | | MIN. | MAX. | | |
| JT20RAD | 2226 | 1100 | 1929 | 1220 | 20V | 2398 | 2634 | 884 |
| | | | | | 20V-HR | 2398 | 2634 | |
| | | | | | 20V-HS | 2512 | 2992 | |
| | | | | | 55V | 2398 | 2790 | |
| | | | | | 55V-HR | 2398 | 2790 | |



模具尺寸



■ 总电气容量

| 机 型 | 注塑单元 | 总电气容量(KVA) | | |
|---------|------|------------|-------|-------|
| | | 标准规格 | 低惯性规格 | 高速规格 |
| JT20RAD | 20V | 18.49 | 18.49 | 19.81 |
| | 55V | 23.03 | 23.03 | — |

注1 进线尺寸和主回路断路器容量为注塑机主体加上选购件模具温度调节液压单元容量后的数值。
 注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 | 注塑单元 | 需要冷却水量(m ³ /h) (加料斗法兰部冷却用) |
|---------|------|--|
| JT20RAD | 20V | 0.3 |
| | 55V | |

注 不含括模具温度调节所需要的水量。

■ 空气容量

| | | |
|---------|--------|-----|
| 压缩空气压力 | MPa | 0.5 |
| 压缩空气需要量 | NI/min | 2 |

JT 40AD

规格表

| 装置 | 项目 | 型号 | | | | | | | | | |
|------------------------|--|----------------------------------|-----------|-----------|----------------|-----------|-----------|----------------|-----------|-----------|-----------|
| | | 20V | | | 55V | | | 110V | | | |
| 注 塑 装 置 | 螺杆标记 | K | A | B(OP) | K | A | B(OP) | K | A | B(OP) | |
| | 螺杆直径 mm | 18 | 20 | 22 | 25 | 28 | 32 | 32 | 35 | 40 | |
| | 螺杆行程 mm | 65 | | | 90 | | | 110 | | | |
| | 理论注塑容积 cm ³ | 17 | 20 | 25 | 44 | 55 | 72 | 88 | 106 | 138 | |
| | 注塑重量(聚苯乙烯) g | 16 | 19 | 24 | 42 | 52 | 69 | 84 | 101 | 131 | |
| | 标 准 规 格 | 最大注塑压力 MPa(kgf/cm ²) | 222(2260) | 180(1840) | 149(1520) | 226(2300) | 180(1840) | 138(1410) | 215(2190) | 180(1840) | 138(1410) |
| | | 最大保压 MPa(kgf/cm ²) | 200(2040) | 162(1650) | 134(1370) | 203(2070) | 162(1650) | 124(1260) | 194(1980) | 162(1650) | 124(1260) |
| | | 注塑速度 mm/s | 300 | | | 270 | | | 160 | | |
| | | 注塑率 cm ³ /s | 76 | 94 | 114 | 133 | 166 | 217 | 129 | 154 | 201 |
| | | 可塑化能力(聚苯乙烯) kg/h | 14 | 18 | 22 | 20 | 25 | 30 | 30 | 40 | 50 |
| | | 螺杆转速 min ⁻¹ | 500 | | | 350 | | | 300 | | |
| | 注 塑 装 置 低 惯 性 规 格 (H I S O P) | 最大注塑压力 MPa(kgf/cm ²) | 247(2520) | 200(2040) | 165(1680) | 251(2560) | 200(2040) | 153(1560) | 239(2440) | 200(2040) | 153(1560) |
| | | 最大保压 MPa(kgf/cm ²) | 222(2260) | 180(1840) | 149(1520) | 226(2300) | 180(1840) | 138(1410) | 215(2190) | 180(1840) | 138(1410) |
| | | 注塑速度 mm/s | 350 | | | 350 | | | 200 | | |
| | | 注塑率 cm ³ /s | 89 | 110 | 133 | 172 | 216 | 281 | 161 | 192 | 251 |
| | | 可塑化能力(聚苯乙烯) kg/h | 14 | 18 | 22 | 20 | 25 | 30 | 30 | 40 | 50 |
| | | 螺杆转速 min ⁻¹ | 500 | | | 350 | | | 300 | | |
| | 注 塑 装 置 高 速 规 格 (H S O P) | 最大注塑压力 MPa(kgf/cm ²) | 247(2520) | 200(2040) | 165(1680) | 251(2560) | 200(2040) | 153(1560) | — | — | — |
| | | 最大保压 MPa(kgf/cm ²) | 222(2260) | 180(1840) | 149(1520) | 226(2300) | 180(1840) | 138(1410) | — | — | — |
| | | 注塑速度 mm/s | 550 | | | 500 | | | — | | |
| 注塑率 cm ³ /s | | 140 | 173 | 209 | 245 | 308 | 402 | — | — | — | |
| 可塑化能力(聚苯乙烯) kg/h | | 14 | 18 | 22 | 20 | 25 | 30 | — | — | — | |
| 螺杆转速 min ⁻¹ | | 500 | | | 350 | | | — | | | |
| 注 塑 装 置 | 喷嘴接触力 kN(tf) | 15(1.5) | | | 15(1.5) | | | 15(1.5) | | | |
| | 喷嘴进入量 mm | 20 | | | | | | | | | |
| | 喷嘴型式 | 开放式喷嘴(分离式) | | | | | | | | | |
| | 缸筒(熔融室)温度调节 | 缸筒3/喷嘴2 | | | | | | | | | |
| | 加热器容量 kW | 2.8 | | | 5.1 | | | 7.1 | | | |
| | 锁模方式 | 双肘式 | | | | | | | | | |
| | 锁模力 kN(tf) | 392(40) | | | | | | | | | |
| | 模板间最大闭合距离 mm | 550 | | | | | | | | | |
| | 模板行程 mm | 250 | | | | | | | | | |
| | 模具厚度 mm | 200~300 | | | | | | | | | |
| 注 塑 装 置 | 拉杆间隔(D×W) mm | 360×535 | | | | | | | | | |
| | 顶出点数 | 5点 | | | | | | | | | |
| | 顶出力 kN(tf) | 18(1.8) | | | | | | | | | |
| | 顶出行程 mm | 40 | | | | | | | | | |
| | 机械重量 t | 3.1(3.2)* | | | 3.2(3.3)* | | | 3.4 | | | |
| 其 它 | 机械尺寸(L×W×H) m | 1.70×1.43×2.87 | | | 1.70×1.43×3.03 | | | 1.70×1.43×3.28 | | | |
| | 机械尺寸(HS规格)(L×W×H) m | 1.89×1.43×3.23 | | | 1.70×1.43×3.45 | | | — | | | |
| | 工作台高度 mm | 960 | | | | | | | | | |

(注)

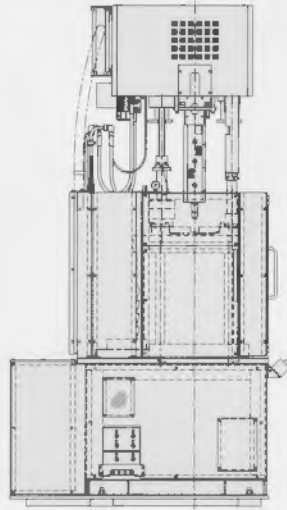
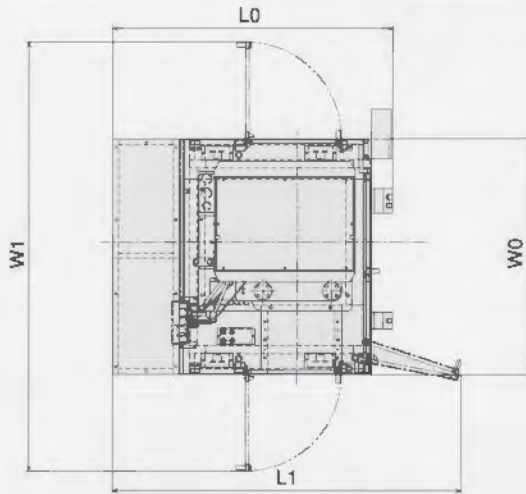
1. 最大注塑压力、最大保压有时因成形条件而受到限制。
2. 理论注塑容积为螺杆缸筒的横断面面积×螺杆行程。
3. 注塑重量按聚苯乙烯换算，有时因材料等级、成形条件、模具的不同而异。
4. 可塑化能力为使用聚苯乙烯的情形。
5. 因PC(聚碳酸酯)、HPVC(硬质聚氯乙烯)、其它工程塑料等材料及等级或者低温设定、高速成形等成形条件，有时需要非常高的转矩，因此准备用这种材料成形时，请向我公司垂询。
6. 注塑低惯性规格、高速注塑规格可用选购件对应。
7. 表中() *为高速注塑规格的数值。
8. B型螺杆缸筒为选购件。
9. 1MPa=10.2Kgf/cm², 1kN=0.102tf
10. 表中的数值有时会因研究改进而变更。



JSW Hiroshima Plant

JSW Injection Molding Machinery Division

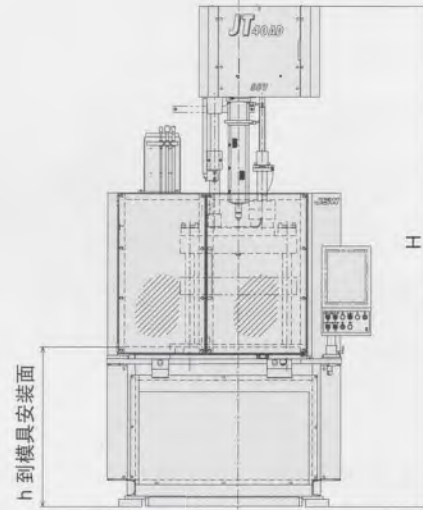
机械尺寸



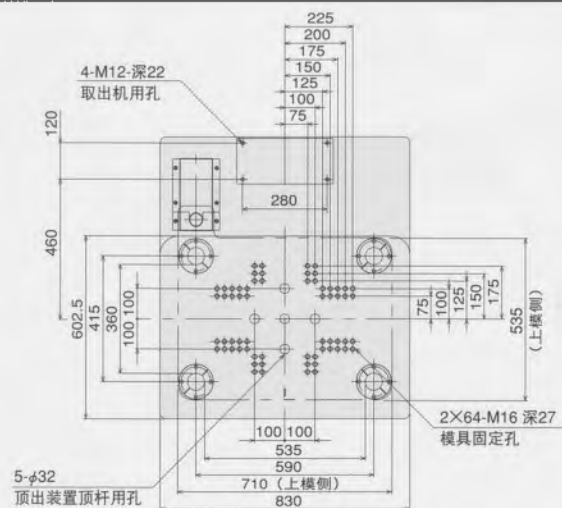
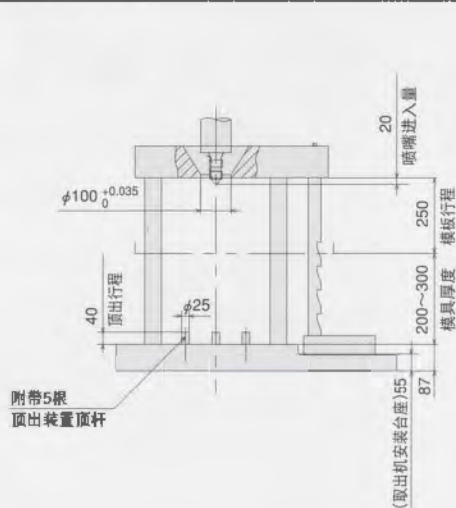
■ 机械尺寸

(单位: mm)

| 机 型 | L0 | L1 | W0 | W1 | H | | h | |
|--------|---------|------|------|------|------|------|------|-----|
| | | | | | MIN. | MAX. | | |
| JT40AD | 20V | 1700 | 2116 | 1425 | 2598 | 2300 | 2670 | 980 |
| | 20V-HR | 1700 | 2116 | | | 2300 | 2670 | |
| | 20V-HS | 1885 | 2301 | | | 2658 | 3228 | |
| | 55V | 1700 | 2116 | | | 2456 | 3026 | |
| | 55V-HR | 1700 | 2116 | | | 2456 | 3026 | |
| | 55V-HS | 1700 | 2116 | | | 2882 | 3452 | |
| | 110V | 1700 | 2116 | | | 2713 | 3283 | |
| | 110V-HR | 1700 | 2116 | | | 2713 | 3283 | |



模具相关尺寸



■ 总电气容量

| 机 型 | 总电气容量(kVA) | | | |
|--------|------------|-------|-------|-------|
| | 注塑单元 | 标准规格 | 低惯性规格 | 高速规格 |
| JT40AD | 20V | 18.43 | 18.43 | 19.75 |
| | 55V | 22.87 | 22.87 | 23.83 |
| | 110V | 25.39 | 25.90 | - |
| | | | | |

注1 进线尺寸和主回路断路器容量为注塑机主体加上选购件模具温度调节液压单元容量后的数值。

注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 | 注塑单元 | 需要冷却水量(m³/h) |
|--------|------|--------------|
| | | (加料斗法兰部冷却用) |
| JT40AD | 20V | 0.3 |
| | 55V | |
| | 110V | |

注 不含模具温度调节所需要的水量。

■ 空气容量容量

| | | |
|---------|--------|-----|
| 压缩空气压力 | MPa | 0.5 |
| 压缩空气需要量 | Nl/min | 2 |

JT40RAD

规格表

| 装置 | 项目 | JT40RAD | | | | | | | | | | |
|------------------|-------------------|-----------------------------------|--------------------|------------|------------|----------------|------------|------------|----------------|------------|------------|-----|
| | | 20V (准备中) | | | 55V | | | 110V | | | | |
| 装 | 螺杆标记 | K | A | B (OP) | K | A | B (OP) | K | A | B (OP) | | |
| | 螺杆直径 | mm | 18 | 20 | 22 | 25 | 28 | 32 | 32 | 35 | 40 | |
| | 螺杆行程 | mm | 65 | | | 90 | | | 110 | | | |
| | 理论注塑容积 | cm ³ | 17 | 20 | 25 | 44 | 55 | 72 | 88 | 106 | 138 | |
| | 注塑重量(聚苯乙烯) | g | 16 | 19 | 24 | 42 | 52 | 68 | 84 | 101 | 131 | |
| | 标准 | 最大注塑压力 MPa [kgf/cm ²] | 222 [2260] | 180 [1840] | 149 [1520] | 226 [2300] | 180 [1840] | 138 [1410] | 215 [2190] | 180 [1840] | 138 [1410] | |
| | | 最大保压 MPa [kgf/cm ²] | 200 [2040] | 162 [1650] | 134 [1370] | 203 [2070] | 162 [1650] | 124 [1260] | 194 [1980] | 162 [1650] | 124 [1260] | |
| | 规格 | 注塑速度 | mm/s | 300 | | | 270 | | | 160 | | |
| | | 注塑率 | cm ³ /s | 76 | 94 | 114 | 133 | 166 | 217 | 129 | 154 | 201 |
| | | 可塑化能力(聚苯乙烯) kg/h | | 14 | 18 | 22 | 20 | 25 | 30 | 30 | 40 | 50 |
| 螺杆转速 | | min ⁻¹ | 500 | | | 350 | | | 300 | | | |
| 注 | 低惯性规格(HROP) | 最大注塑压力 MPa [kgf/cm ²] | 247 [2520] | 200 [2040] | 165 [1680] | 251 [2560] | 200 [2040] | 153 [1560] | 239 [2440] | 200 [2040] | 153 [1560] | |
| | | 最大保压 MPa [kgf/cm ²] | 222 [2260] | 180 [1840] | 149 [1520] | 226 [2300] | 180 [1840] | 138 [1410] | 215 [2190] | 180 [1840] | 138 [1410] | |
| | 高速规格(HSOP) | 注塑速度 | mm/s | 350 | | | 350 | | | 200 | | |
| | | 注塑率 | cm ³ /s | 89 | 110 | 133 | 172 | 216 | 281 | 161 | 192 | 251 |
| | | 可塑化能力(聚苯乙烯) kg/h | | 14 | 18 | 22 | 20 | 25 | 30 | 30 | 40 | 50 |
| | | 螺杆转速 | min ⁻¹ | 500 | | | 350 | | | 300 | | |
| | 装 | 最大注塑压力 MPa [kgf/cm ²] | 247 [2520] | 200 [2040] | 165 [1680] | 251 [2560] | 200 [2040] | 153 [1560] | — | — | — | |
| | | 最大保压 MPa [kgf/cm ²] | 222 [2260] | 180 [1840] | 149 [1520] | 226 [2300] | 180 [1840] | 138 [1410] | — | — | — | |
| | | 注塑速度 | mm/s | 550 | | | 500 | | | — | | |
| | | 注塑率 | cm ³ /s | 140 | 173 | 209 | 245 | 308 | 402 | — | — | — |
| 可塑化能力(聚苯乙烯) kg/h | | | 14 | 18 | 22 | 20 | 25 | 30 | — | — | — | |
| 螺杆转速 | | min ⁻¹ | 500 | | | 350 | | | — | | | |
| 模 | 喷嘴接触力 | kN [tf] | 15 [1.5] | | | 15 [1.5] | | | 15 [1.5] | | | |
| | 喷嘴进入量 | mm | 20 | | | | | | | | | |
| | 喷嘴型式 | | 开放式喷嘴(分离式) | | | | | | | | | |
| | 料筒(熔融室)温度调节 | | | | | 料筒3/喷嘴2 | | | | | | |
| | 加热器容量 | kW | 3.0 | | | 5.5 | | | 7.7 | | | |
| | 锁模方式 | | 双肘式 | | | | | | | | | |
| | 锁模力 | kN [tf] | 392 [40] | | | | | | | | | |
| | 模板间最大闭合间隔 | mm | 470 | | | | | | | | | |
| | 模板行程 | mm | 200 | | | | | | | | | |
| | 模具厚度 | mm | 170~270 | | | | | | | | | |
| 装 | 最大模具尺寸 | mm | 365×365 | | | | | | | | | |
| | 最大下模重量 | kg | 225×2 | | | | | | | | | |
| | 工作台外径 | mm | 1032 | | | | | | | | | |
| | 顶出点数 | | 1点 | | | | | | | | | |
| | 顶出力 | kN [tf] | 18 [1.8] | | | | | | | | | |
| | 顶出行程 | mm | 40 | | | | | | | | | |
| 其它 | 机械重量 | t | 3.1 (3.2)* | | | 3.2 (3.3)* | | | 3.4 | | | |
| | 机械尺寸(L×W×H) | m | 2.23×1.22×2.69 | | | 2.23×1.22×2.85 | | | 2.23×1.22×3.11 | | | |
| | 机械尺寸(HS规格)(L×W×H) | m | 2.23×1.22×3.05 | | | 2.23×1.22×3.28 | | | — | | | |
| | 工作台高度 | mm | 889 | | | | | | | | | |

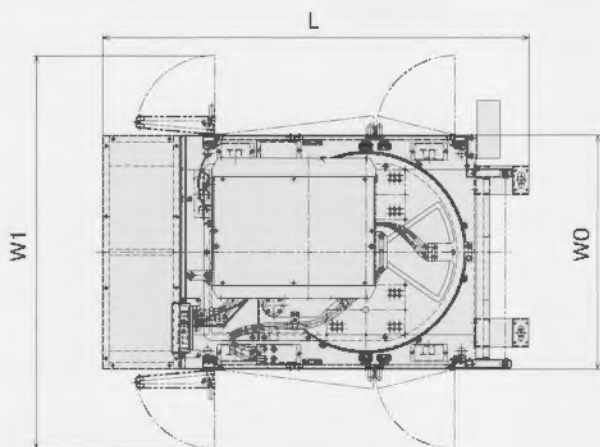
(注)

- 最大注塑压力、最大保压有时因成形条件而受到限制。
- 理论注塑容积为螺杆料筒的横断面积×螺杆行程。
- 注塑重量按聚苯乙烯换算，有时因材料等级、成形条件、模具的不同而异。
- 可塑化能力为使用聚苯乙烯的情形。
- 因PC(聚碳酸酯)、HPVC(硬质聚氯乙烯)、其它工程塑料等材料及等级或者低温设定、高速成形等成形条件，有时需要非常高的转矩，因此准备用这种材料成形时，请向我公司垂询。
- 注塑低惯性规格、高速注塑规格可用选购件对应。
- 表中() *为高速注塑规格的数值。
- B型螺杆缸筒为选购件。
- 1MPa=10.2Kgf/cm², 1kN=0.102tf
- 表中的数值有时会因研究改进而变更。



JSW Hiroshima Plant JSW Injection Molding Machinery Division

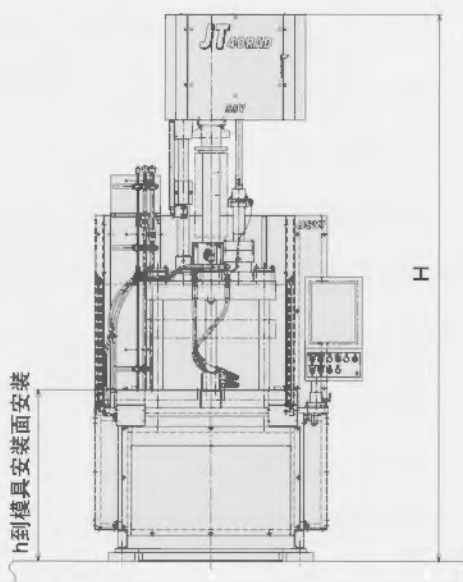
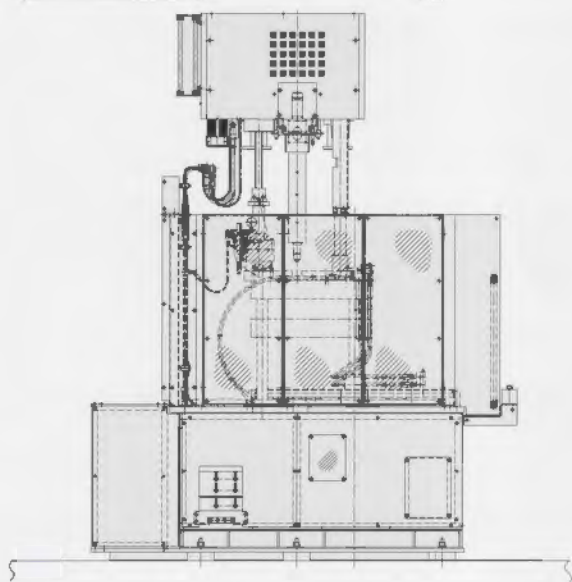
机械尺寸



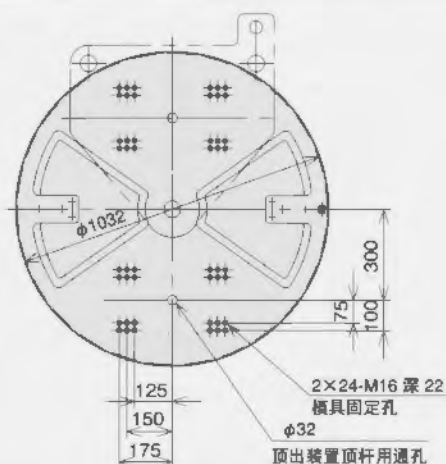
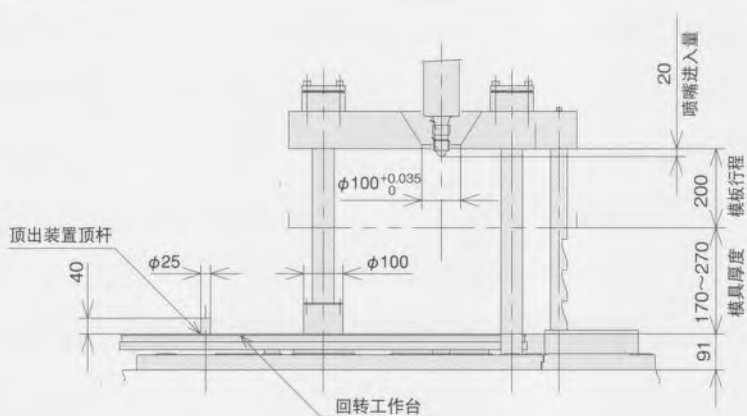
■ 机械尺寸

(单位: mm)

| 机 型 | L | W0 | W1 | H | | h | |
|---------|------|------|------|---------|------|------|-----|
| | | | | MIN. | MAX. | | |
| JT40RAD | 2226 | 1220 | 2049 | 20V | 2179 | 2689 | 889 |
| | | | | 20V-HR | 2179 | 2689 | |
| | | | | 20V-HS | 2537 | 3047 | |
| | | | | 55V | 2335 | 2845 | |
| | | | | 55V-HR | 2335 | 2845 | |
| | | | | 55V-HS | 2761 | 3271 | |
| | | | | 110V | 2592 | 3102 | |
| | | | | 110V-HR | 2592 | 3102 | |



模具尺寸



■ 总电气容量

| 机 型 | 总电气容量(kVA) | | | |
|---------|------------|-------|-------|-------|
| | 注塑单元 | 标准规格 | 低惯性规格 | 高速规格 |
| JT40RAD | 20V | 19.39 | 19.39 | 20.71 |
| | 55V | 23.83 | 23.83 | 24.79 |
| | 110V | 26.47 | 27.94 | - |

注1 进线尺寸和主回路断路器容量为注塑机主体加上选购件模具温度调节液压单元容量后的数值。
 注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 | 注塑单元 | 需要冷却水量(m ³ /h) |
|---------|------|---------------------------|
| | | (加料斗法兰部冷却用) |
| JT40RAD | 20V | 0.3 |
| | 55V | |
| | 110V | |

注 不含括模具温度调节所需要的水量。

■ 空气容量

| | | |
|---------|--------|-----|
| 压缩空气压力 | MPa | 0.5 |
| 压缩空气需要量 | NI/min | 2 |

JT 70RAD

规格表

| 装置 | 项目 | 型号 | JT70RAD | | | | | | |
|------------------|---|--------------------|----------------------------|------------|------------|----------------|------------|------------|------------|
| | | | 55V | | | 110V | | | |
| 注 塑 装 置 | 螺杆标记 | | K | A | B(OP) | K | A | B(OP) | |
| | 螺杆直径 | mm | 25 | 28 | 32 | 32 | 35 | 40 | |
| | 螺杆行程 | mm | 90 | | | 110 | | | |
| | 理论注塑容积 | cm ³ | 44 | 55 | 72 | 88 | 106 | 138 | |
| | 注塑重量(聚苯乙烯) | g | 42 | 52 | 68 | 84 | 101 | 131 | |
| | 标 准 规 格 | 最大注塑压力 | MPa [kgf/cm ²] | 226 [2300] | 180 [1840] | 138 [1410] | 215 [2190] | 180 [1840] | 138 [1410] |
| | | 最大保压 | MPa [kgf/cm ²] | 203 [2070] | 162 [1650] | 124 [1260] | 194 [1980] | 162 [1650] | 124 [1260] |
| | | 注塑速度 | mm/s | 270 | | | 160 | | |
| | | 注塑率 | cm ³ /s | 133 | 166 | 217 | 129 | 154 | 201 |
| | | 可塑化能力(聚苯乙烯) | kg/h | 20 | 25 | 30 | 30 | 40 | 50 |
| | | 螺杆转速 | min ⁻¹ | 350 | | | 300 | | |
| | 低 惯 性 规 格 (H R O P) | 最大注塑压力 | MPa [kgf/cm ²] | 251 [2560] | 200 [2040] | 153 [1560] | 239 [2440] | 200 [2040] | 153 [1560] |
| | | 最大保压 | MPa [kgf/cm ²] | 226 [2300] | 180 [1840] | 138 [1410] | 215 [2190] | 180 [1840] | 138 [1410] |
| | | 注塑速度 | mm/s | 350 | | | 200 | | |
| | | 注塑率 | cm ³ /s | 172 | 216 | 281 | 161 | 192 | 251 |
| | | 可塑化能力(聚苯乙烯) | kg/h | 20 | 25 | 30 | 30 | 40 | 50 |
| | | 螺杆转速 | min ⁻¹ | 350 | | | 300 | | |
| | 高 速 规 格 (H S O P) | 最大注塑压力 | MPa [kgf/cm ²] | 251 [2560] | 200 [2040] | 153 [1560] | 239 [2440] | 200 [2040] | 153 [1560] |
| | | 最大保压 | MPa [kgf/cm ²] | 226 [2300] | 180 [1840] | 138 [1410] | 215 [2190] | 180 [1840] | 138 [1410] |
| | | 注塑速度 | mm/s | 500 | | | 350 | | |
| 注塑率 | | cm ³ /s | 245 | 308 | 402 | 281 | 337 | 440 | |
| 可塑化能力(聚苯乙烯) | | kg/h | 20 | 25 | 30 | 30 | 40 | 50 | |
| 螺杆转速 | | min ⁻¹ | 350 | | | 300 | | | |
| 喷嘴接触力 | kN [tf] | 15 [1.5] | | | 15 [1.5] | | | | |
| 喷嘴进入量 | mm | 20 | | | | | | | |
| 喷嘴型式 | | 开放式喷嘴(分离式) | | | | | | | |
| 料筒(熔融室)温度调节 | | 料筒3/喷嘴2 | | | | | | | |
| 加热器容量 | kW | 5.5 | | | 7.7 | | | | |
| 锁 模 装 置 | 锁模方式 | | 双曲肘式 | | | | | | |
| | 锁模力 | kN [tf] | 686 [70] | | | | | | |
| | 模板间最大闭合距离 | mm | 550 | | | | | | |
| | 模板行程 | mm | 250 | | | | | | |
| | 模具厚度 | mm | 200~300 | | | | | | |
| | 最大模具尺寸 | mm | 405×405 | | | | | | |
| | 最大下模重量 | kg | 300×2 | | | | | | |
| | 工作台外径 | mm | 1160 | | | | | | |
| | 顶出点数 | | 1点 | | | | | | |
| | 顶出力 | kN [tf] | 26 [2.7] | | | | | | |
| 其 它 | 顶出行程 | mm | 60 | | | | | | |
| | 机械重量 | t | 4.0(4.2)* | | | 4.2(4.5)* | | | |
| | 机械尺寸(L×W×H) | m | 2.38×1.36×3.07 | | | 2.38×1.36×3.32 | | | |
| | 机械尺寸(HS规格)(L×W×H) | m | 2.38×1.36×3.49 | | | 2.38×1.36×3.90 | | | |
| | 工作台高度 | mm | 995 | | | | | | |

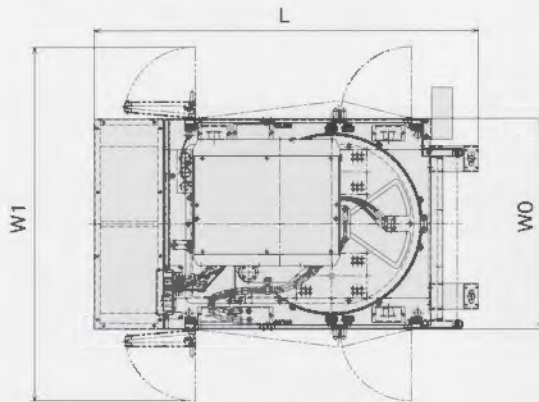
(注)

- 最大注塑压力、最大保压有时因成形条件而受到限制。
- 理论注塑容积为螺杆料筒的横断面积×螺杆行程。
- 注塑重量按聚苯乙烯换算，有时因材料等级、成形条件、模具的不同而异。
- 可塑化能力为使用聚苯乙烯的情形。
- 因PC(聚碳酸酯)、HPVC(硬质聚氯乙烯)、其它工程塑料等材料及等级或者低温设定、高速成形等成形条件，有时需要非常高的转矩，因此准备用这种材料成形时，请向我公司垂询。
- 注塑低惯性规格、高速注塑规格可用选购件对应。
- 表中() *为高速注塑规格的数值。
- B型螺杆缸筒为选购件。
- 1MPa=10.2Kgf/cm², 1kN=0.102tf
- 表中的数值有时会因研究改进而变更。



JSW Hiroshima Plant JSW Injection Molding Machinery Division

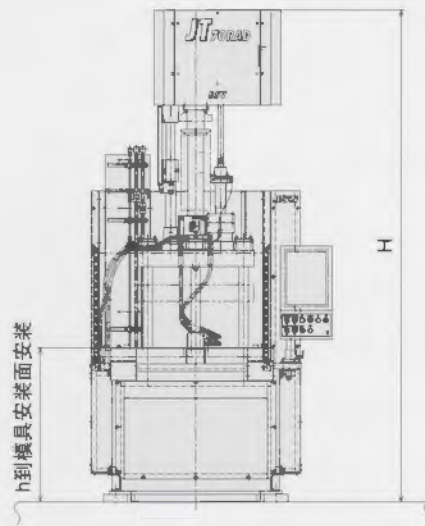
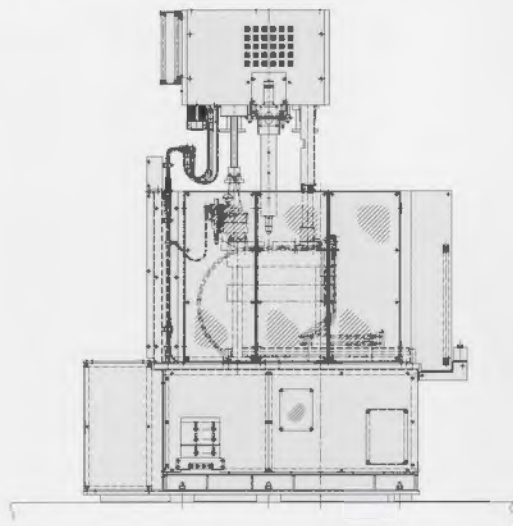
机械尺寸



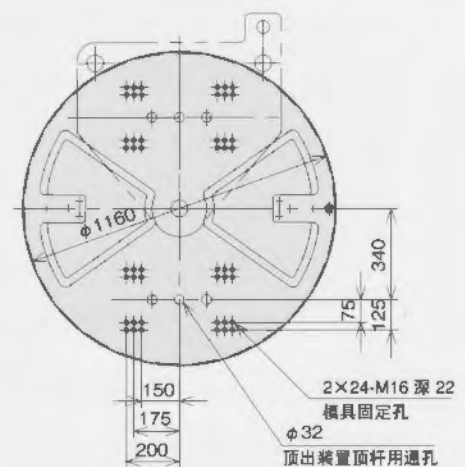
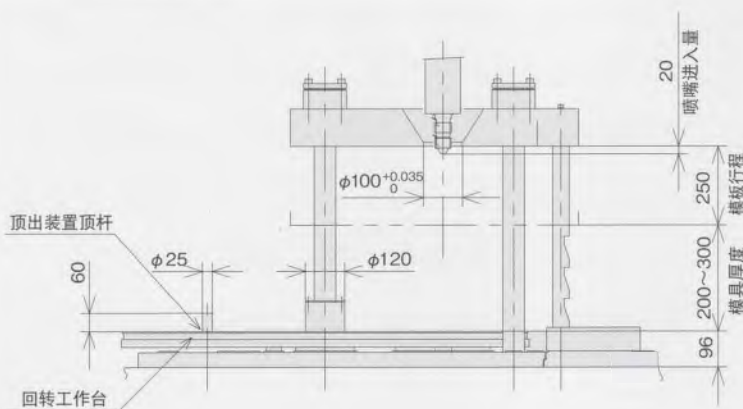
■ 机械尺寸

(单位: mm)

| 机 型 | L | W0 | W1 | H | | h | |
|---------|------|------|------|---------|------|------|-----|
| | | | | MIN. | MAX. | | |
| JT70RAD | 2376 | 1360 | 2296 | 55V | 2471 | 3061 | 995 |
| | | | | 55V-HR | 2471 | 3061 | |
| | | | | 55V-HS | 2897 | 3487 | |
| | | | | 110V | 2728 | 3318 | |
| | | | | 110V-HR | 2728 | 3318 | |
| | | | | 110V-HS | 3305 | 3895 | |



模具尺寸



■ 总电气容量

| 机 型 | 总电气容量(kVA) | | | |
|---------|------------|-------|-------|-------|
| | 注塑单元 | 标准规格 | 低惯性规格 | 高速规格 |
| JT70RAD | 55V | 24.67 | 24.67 | 25.63 |
| | 110V | 27.31 | 28.27 | 29.95 |

注1 进线尺寸和主回路断路器容量为注塑机主体加上选配件模具温度调节液压单元容量后的数值。
 注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 | 注塑单元 | 需要冷却水量(m ³ /h) |
|---------|------|---------------------------|
| | | (加料斗法兰部冷却用) |
| JT70RAD | 55V | 0.3 |
| | 110V | |

注 不含括模具温度调节所需要的水量。

■ 空气容量

| | | |
|---------|--------|-----|
| 压缩空气压力 | MPa | 0.5 |
| 压缩空气需要量 | NI/min | 2 |

JT100RAD

规格表

| 装置 | 项目 | 型号 | JT100RAD | | | | | | | | | |
|-------------|-------------------|-------------------|----------------------------|------------|------------|----------------|------------|------------|----------------|------------|------------|------------|
| | | | 55V | | | 110V | | | 230V | | | |
| 装 | 螺杆标记 | | K | A | B (OP) | K | A | B (OP) | K | A | B (OP) | |
| | 螺杆直径 | mm | 25 | 28 | 32 | 32 | 35 | 40 | 40 | 45 | 50 | |
| | 螺杆行程 | mm | 90 | | | 110 | | | 145 | | | |
| | 理论注塑容积 | cm ³ | 44 | 55 | 72 | 88 | 106 | 138 | 182 | 231 | 285 | |
| | 注塑重量(聚苯乙烯) | g | 42 | 52 | 69 | 84 | 101 | 131 | 173 | 219 | 271 | |
| | 标准规格 | 最大注塑压力 | MPa [kgf/cm ²] | 226 [2300] | 180 [1840] | 138 [1410] | 215 [2190] | 180 [1840] | 138 [1410] | 228 [2320] | 180 [1840] | 146 [1490] |
| | | 最大保压 | MPa [kgf/cm ²] | 203 [2070] | 162 [1650] | 124 [1260] | 194 [1980] | 162 [1650] | 124 [1260] | 205 [2090] | 162 [1650] | 131 [1340] |
| | | 注塑速度 | mm/s | 270 | | | 160 | | | 160 | | |
| | | 注塑率 | cm ³ /s | 133 | 166 | 217 | 129 | 154 | 201 | 201 | 254 | 314 |
| | | 可塑化能力(聚苯乙烯) | kg/h | 20 | 25 | 30 | 30 | 40 | 50 | 60 | 76 | 88 |
| | 注 | 螺杆转速 | min ⁻¹ | 350 | | | 300 | | | 250 | | |
| 低惯性规格(HBOP) | | 最大注塑压力 | MPa [kgf/cm ²] | 251 [2560] | 200 [2040] | 153 [1560] | 239 [2440] | 200 [2040] | 153 [1560] | — | — | — |
| | | 最大保压 | MPa [kgf/cm ²] | 226 [2300] | 180 [1840] | 138 [1410] | 215 [2190] | 180 [1840] | 138 [1410] | — | — | — |
| | | 注塑速度 | mm/s | 350 | | | 200 | | | — | | |
| | | 注塑率 | cm ³ /s | 172 | 216 | 281 | 161 | 192 | 251 | — | — | — |
| | | 可塑化能力(聚苯乙烯) | kg/h | 20 | 25 | 30 | 30 | 40 | 50 | — | — | — |
| 高速规格(HSOP) | | 螺杆转速 | min ⁻¹ | 350 | | | 300 | | | — | | |
| | | 最大注塑压力 | MPa [kgf/cm ²] | 251 [2560] | 200 [2040] | 153 [1560] | 239 [2440] | 200 [2040] | 153 [1560] | — | — | — |
| | | 最大保压 | MPa [kgf/cm ²] | 226 [2300] | 180 [1840] | 138 [1410] | 215 [2190] | 180 [1840] | 138 [1410] | — | — | — |
| | | 注塑速度 | mm/s | 500 | | | 350 | | | — | | |
| | | 注塑率 | cm ³ /s | 245 | 308 | 402 | 281 | 337 | 440 | — | — | — |
| 装 | 可塑化能力(聚苯乙烯) | kg/h | 20 | 25 | 30 | 30 | 40 | 50 | — | — | — | |
| | 螺杆转速 | min ⁻¹ | 350 | | | 300 | | | — | | | |
| | 喷嘴接触力 | kN [tf] | 15 [1.5] | | | 15 [1.5] | | | 15 [1.5] | | | |
| | 喷嘴进入量 | mm | 20 | | | | | | | | | |
| | 喷嘴型式 | | 开放式喷嘴(分离式) | | | | | | | | | |
| | 缸筒(熔融室)温度调节 | | 缸筒3/喷嘴2 | | | | | | | | | |
| | 加热器容量 | kW | 5.5 | | | 7.7 | | | 12.5 | | | |
| | 锁 | 锁模方式 | | 双曲肘式 | | | | | | | | |
| | | 锁模力 | kN [tf] | 981 [100] | | | | | | | | |
| | | 模板间最大闭合距隔 | mm | 600 | | | | | | | | |
| | | 模板行程 | mm | 250 | | | | | | | | |
| 模具厚度 | | mm | 250~350 | | | | | | | | | |
| 最大模具尺寸 | | mm | 455×455 | | | | | | | | | |
| 装 | | 最大下模重量 | kg | 400×2 | | | | | | | | |
| | | 工作台外径 | mm | 1310 | | | | | | | | |
| | | 顶出点数 | | 1点 | | | | | | | | |
| | | 顶出力 | kN [tf] | 26 [2.7] | | | | | | | | |
| | | 顶出行程 | mm | 60 | | | | | | | | |
| 其它 | 机械重量 | t | 5.1 (5.3)* | | | 5.3 (5.6)* | | | 6.0 | | | |
| | 机械尺寸(L×W×H) | m | 2.64×1.52×3.23 | | | 2.64×1.52×3.48 | | | 2.64×1.52×3.79 | | | |
| | 机械尺寸(HS规格)(L×W×H) | m | 2.64×1.52×3.65 | | | 2.64×1.52×4.06 | | | — | | | |
| | 工作台高度 | mm | 1077 | | | | | | | | | |

(注)

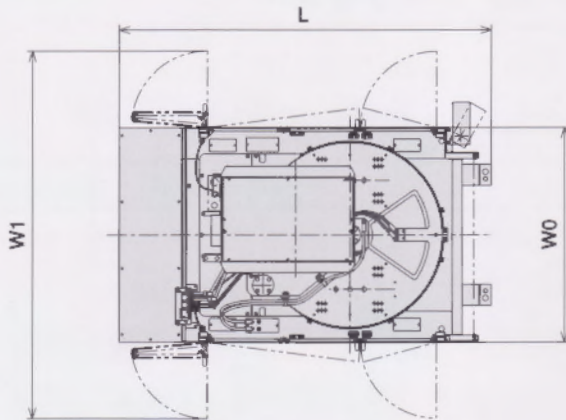
- 最大注塑压力、最大保压有时因成形条件而受到限制。
- 理论注塑容积为螺杆缸筒的横断面×螺杆行程。
- 注塑重量按聚苯乙烯换算，有时因材料等级、成形条件、模具的不同而异。
- 可塑化能力为使用聚苯乙烯的情形。
- 因PC(聚碳酸酯)、HPVC(硬质聚氯乙烯)、其它工程塑料等材料及等级或者低温设定、高速成形等成形条件，有时需要非常高的转矩，因此准备用这种材料成形时，请向我公司垂询。
- 注塑低惯性规格、高速注塑规格可用选购件对应。
- 表中() *为高速注塑规格数值。
- B型螺杆缸筒为选购件。
- 1MPa=10.2Kgf/cm²; 1kN=0.102tf
- 表中的数值有时会因研究改进而变更。



JSW Hiroshima Plant

JSW Injection Molding Machinery Division

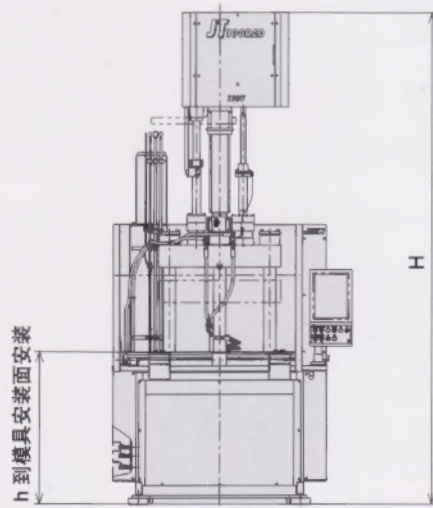
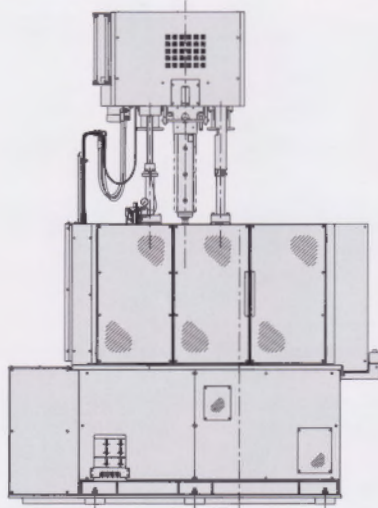
机械尺寸



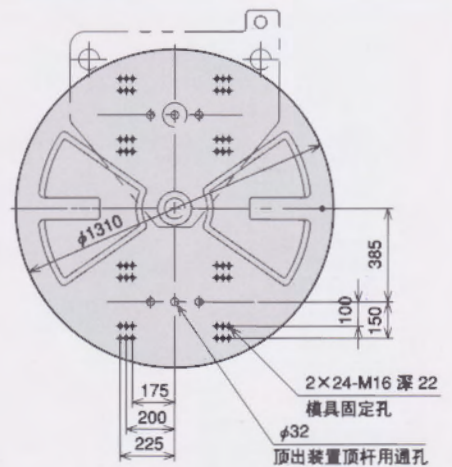
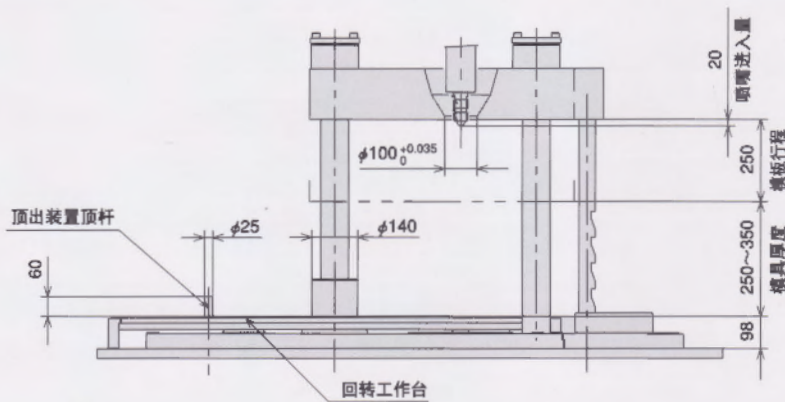
■ 机械尺寸

(单位: mm)

| 机 型 | L | W0 | W1 | H | | h | |
|----------|---------|------|------|------|------|------|------|
| | | | | MIN. | MAX. | | |
| JT100RAD | 55V | 2636 | 1520 | 2604 | 2603 | 3223 | 1077 |
| | 55V-HR | | | | 2603 | 3223 | |
| | 55V-HS | | | | 3029 | 3649 | |
| | 110V | | | | 2860 | 3480 | |
| | 110V-HR | | | | 2860 | 3480 | |
| | 110V-HS | | | | 3437 | 4057 | |
| | 230V | | | | 3165 | 3785 | |



模具尺寸



■ 总电气容量

| 机 型 | 注塑单元 | 总电气容量(kVA) | | |
|----------|------|------------|-------|-------|
| | | 标准规格 | 低惯性规格 | 高速规格 |
| JT100RAD | 55V | 24.75 | 24.75 | 25.71 |
| | 110V | 27.35 | 27.35 | 29.99 |
| | 230V | 35.01 | — | — |

■ 冷却水容量(概略)

| 机 型 | 注塑单元 | 需要冷却水量(m ³ /h) |
|----------|------|---------------------------|
| | | (加料斗法兰冷却用) |
| JT100RAD | 55V | 0.3 |
| | 110V | |
| | 230V | |

注1 进线尺寸和主回路断路器容量为注塑机主体加上选购件模具温度调节液压单元容量后的数值。

注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。

注 不含模具温度调节所需要的水量。

■ 空气容量

| 压缩空气压力 | MPa | 0.5 |
|---------|--------|-----|
| 压缩空气需要量 | NI/min | 2 |

JT150RAD

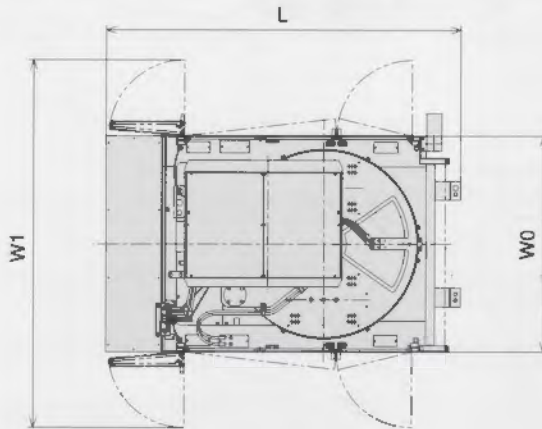
规格表

| 装置 | 项目 | 型号 | JT150RAD | | | | | | |
|------------------|-------------------|------------------|----------------------------|----------------------------|------------|----------------|------------|------------|------------|
| | | | 110V | | | 230V | | | |
| 注 塑 装 置 | 螺杆标记 | | K | A | B(OP) | K | A | B(OP) | |
| | 螺杆直径 | mm | 32 | 35 | 40 | 40 | 45 | 50 | |
| | 螺杆行程 | mm | 110 | | | 145 | | | |
| | 理论注塑容积 | cm ³ | 88 | 106 | 138 | 182 | 231 | 285 | |
| | 注塑重量(聚苯乙烯) | g | 84 | 101 | 131 | 173 | 219 | 271 | |
| | 标 准 规 格 | 最大注塑压力 | MPa [kgf/cm ²] | 215 {2190} | 180 {1840} | 138 {1410} | 228 {2320} | 180 {1840} | 146 {1490} |
| | | 最大保压 | MPa [kgf/cm ²] | 194 {1980} | 162 {1650} | 124 {1260} | 205 {2090} | 162 {1650} | 131 {1340} |
| | | 注塑速度 | mm/s | 160 | | | 160 | | |
| | | 注塑率 | cm ³ /s | 129 | 154 | 201 | 201 | 254 | 314 |
| | | 可塑化能力(聚苯乙烯) | kg/h | 30 | 40 | 50 | 60 | 76 | 88 |
| | | 螺杆转速 | min ⁻¹ | 300 | | | 250 | | |
| | | 注 塑 装 置 | 最大注塑压力 | MPa [kgf/cm ²] | 239 {2440} | 200 {2040} | 153 {1560} | — | — |
| | 最大保压 | | MPa [kgf/cm ²] | 215 {2190} | 180 {1840} | 138 {1410} | — | — | — |
| | 注塑速度 | | mm/s | 200 | | | — | | |
| | 注塑率 | | cm ³ /s | 161 | 192 | 251 | — | — | — |
| | 可塑化能力(聚苯乙烯) | | kg/h | 30 | 40 | 50 | — | — | — |
| | 螺杆转速 | | min ⁻¹ | 300 | | | — | | |
| | 注 塑 装 置 | | 最大注塑压力 | MPa [kgf/cm ²] | 239 {2440} | 200 {2040} | 153 {1560} | 228 {2320} | 180 {1840} |
| | | 最大保压 | MPa [kgf/cm ²] | 215 {2190} | 180 {1840} | 138 {1410} | 205 {2090} | 162 {1650} | 131 {1340} |
| | | 注塑速度 | mm/s | 350 | | | 330 | | |
| | | 注塑率 | cm ³ /s | 281 | 337 | 440 | 415 | 525 | 648 |
| | | 可塑化能力(聚苯乙烯) | kg/h | 30 | 40 | 50 | 60 | 76 | 88 |
| | | 螺杆转速 | min ⁻¹ | 300 | | | 250 | | |
| | | 喷嘴接触力 | kN [tf] | 15 {1.5} | | | | | |
| | 喷嘴进入量 | mm | 20 | | | | | | |
| | 喷嘴型式 | | 开放式喷嘴(分离式) | | | | | | |
| | 料筒(熔融室)温度调节 | | 料筒3/喷嘴2 | | | | | | |
| 加热器容量 | kW | 7.7 | | | 12.4 | | | | |
| 锁 模 装 置 | 锁模方式 | | 双肘式 | | | | | | |
| | 锁模力 | kN [tf] | 1471 {150} | | | | | | |
| | 模板间最大闭合间隔 | mm | 650 | | | | | | |
| | 模板行程 | mm | 250 | | | | | | |
| | 模具厚度 | mm | 300~400 | | | | | | |
| | 最大模具尺寸 | mm | 510×510 | | | | | | |
| | 最大下模重量 | kg | 500×2 | | | | | | |
| | 工作台外径 | mm | 1490 | | | | | | |
| | 顶出点数 | | 1点 | | | | | | |
| | 顶出力 | kN [tf] | 26 {2.7} | | | | | | |
| 其 它 | 顶出行程 | mm | 60 | | | | | | |
| | 机械重量 | t | 7.1 (7.3)* | | | 7.6 (8.0)* | | | |
| | 机械尺寸(L×W×H) | m | 2.83×1.72×3.68 | | | 2.83×1.72×3.98 | | | |
| | 机械尺寸(HS规格)(L×W×H) | m | 2.83×1.72×4.25 | | | 2.83×1.72×4.57 | | | |
| | 工作台高度 | mm | 1198 | | | | | | |

(注)

1. 最大注塑压力、最大保压有时因成形条件而受到限制。
2. 理论注塑容积为螺杆料筒的横断面积×螺杆行程。
3. 注塑重量按聚苯乙烯换算，有时因材料等级、成形条件、模具的不同而异。
4. 可塑化能力为使用聚苯乙烯的情形。
5. 因PC(聚碳酸酯)、HPVC(硬质聚苯乙烯)、其它工程塑料等材料及等级或者低温设定、高速成形等成形条件，有时需要非常高的转矩，因此准备用这种材料成形时，请向我公司垂询。
6. 注塑低惯性规格、高速注塑规格可用选购件对应。
7. 表中() *为高速注塑规格的数值。
8. B型螺杆料筒为选购件。
9. 1MPa=10.2Kg/cm²; 1kN=0.102tf
10. 表中的数值有时会因研究改进而变更。

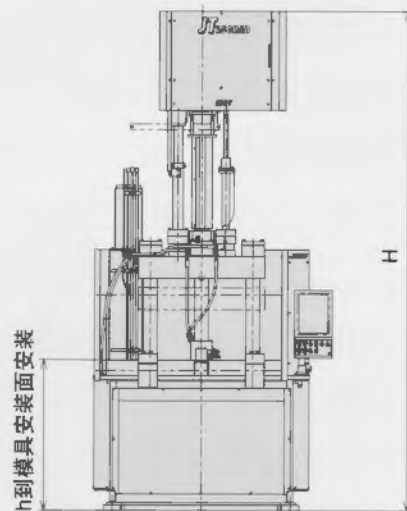
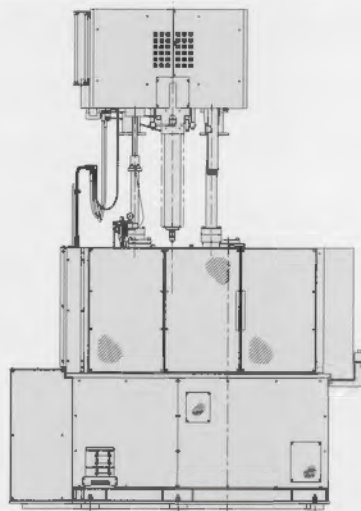
机械尺寸



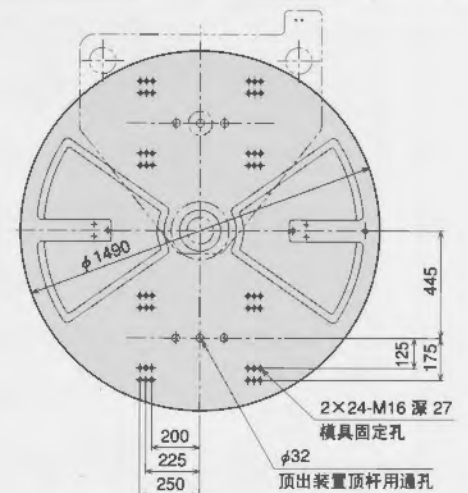
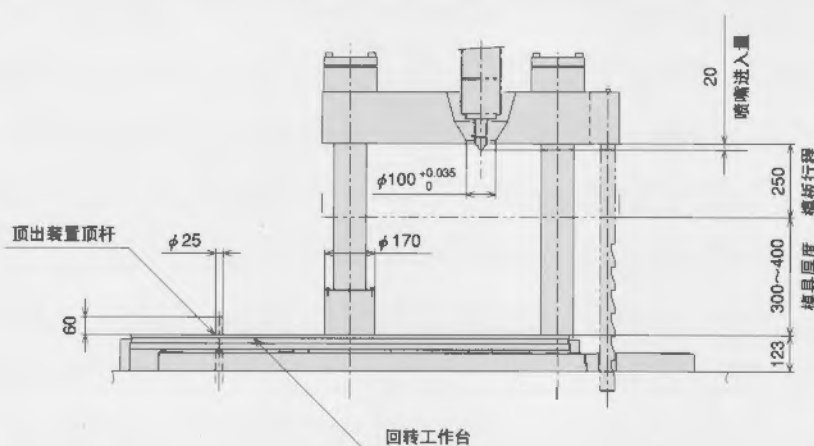
■机械尺寸

(单位: mm)

| 机 型 | L | W0 | W1 | H | | h | |
|----------|---------|------|------|------|------|------|------|
| | | | | MIN. | MAX. | | |
| JT150RAD | 110V | 2826 | 1720 | 2930 | 3031 | 3671 | 1198 |
| | 110V-HR | | | | 3031 | 3671 | |
| | 110V-HS | | | | 3608 | 4248 | |
| | 230V | | | | 3336 | 3976 | |
| | 230V-HS | | | | 3923 | 4563 | |



模具尺寸



■总电气容量

| 机 型 | 注塑单元 | 总电气容量(kVA) | | |
|----------|------|------------|-------|-------|
| | | 标准规格 | 低惯性规格 | 高速规格 |
| JT150RAD | 110V | 30.54 | 30.54 | 33.44 |
| | 230V | 38.96 | — | 46.35 |

■冷却水容量(概略)

| 机 型 | 注塑单元 | 需要冷却水量(m ³ /h) |
|----------|------|---------------------------|
| | | (加料斗法兰部冷却用) |
| JT150RAD | 110V | 0.3 |
| | 230V | |

注1 进线尺寸和主回路断路器容量为注塑机主体加上选购件模具温度调节液压单元容量后的数值。

注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。

注 不含括模具温度调节所需要的水量。

■空气容量

| | | |
|---------|--------|-----|
| 压缩空气压力 | MPa | 0.5 |
| 压缩空气需要量 | Nl/min | 2 |

JT 220RAD

Specifications

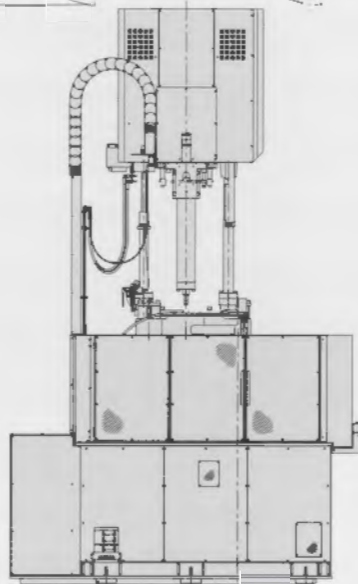
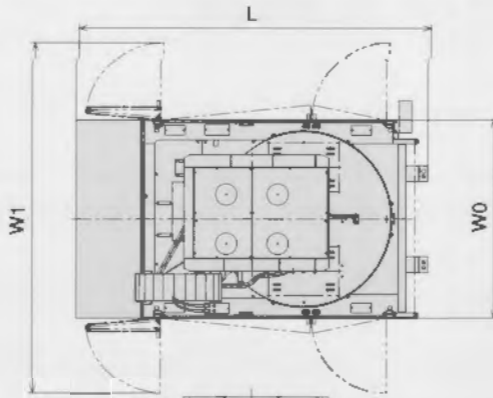
规格表

| 装置 | 项目 | 型号 | JT220RAD | | | | | | |
|------------------|-------------------|--|---------------------------|---------------------------|-----------|----------------|-----------|-----------|-----------|
| | | | 230V | | | 410V | | | |
| 注 塑 装 置 | 螺杆标记 | | K | A | B(OP) | K | A | B(OP) | |
| | 螺杆直径 | mm | 40 | 45 | 50 | 46 | 53 | 58 | |
| | 螺杆行程 | mm | 145 | | | 185 | | | |
| | 理论注塑容积 | cm ³ | 182 | 231 | 285 | 307 | 408 | 489 | |
| | 注塑重量(聚苯乙烯) | g | 173 | 219 | 271 | 292 | 388 | 465 | |
| | 标 准 规 格 | 最大注塑压力 | MPa(kgf/cm ²) | 228(2320) | 180(1840) | 146(1490) | 239(2440) | 180(1840) | 150(1530) |
| | | 最大保压 | MPa(kgf/cm ²) | 205(2090) | 162(1650) | 131(1340) | 215(2190) | 162(1650) | 135(1380) |
| | | 注塑速度 | mm/s | 160 | | | 160 | | |
| | | 注塑率 | cm ³ /s | 201 | 254 | 314 | 266 | 353 | 423 |
| | | 可塑化能力(聚苯乙烯) | kg/h | 60 | 76 | 88 | 70 | 100 | 125 |
| | | 螺杆转速 | min ⁻¹ | 250 | | | 220 | | |
| | | 高 速 规 格 (H S O P) | 最大注塑压力 | MPa(kgf/cm ²) | 228(2320) | 180(1840) | 146(1490) | 239(2440) | 180(1840) |
| | 最大保压 | | MPa(kgf/cm ²) | 205(2090) | 162(1650) | 131(1340) | 215(2190) | 162(1650) | 135(1380) |
| | 注塑速度 | | mm/s | 330 | | | 300 | | |
| | 注塑率 | | cm ³ /s | 415 | 525 | 648 | 499 | 662 | 793 |
| | 可塑化能力(聚苯乙烯) | | kg/h | 60 | 76 | 88 | 70 | 100 | 125 |
| | 螺杆转速 | | min ⁻¹ | 250 | | | 220 | | |
| | 喷嘴接触力 | kN(tf) | 15(1.5) | | | 20(2.0) | | | |
| | 喷嘴进入量 | mm | 20 | | | | | | |
| 喷嘴型式 | | 开放式喷嘴(分离式) | | | | | | | |
| 料筒(熔融室)温度调节 | | 料筒3/喷嘴2 | | | | | | | |
| 加热器容量 | kW | 12.4 | | | 13.1 | | | | |
| 锁 模 装 置 | 锁模方式 | | 双肘式 | | | | | | |
| | 锁模力 | kN(tf) | 2160(220) | | | | | | |
| | 模板间最大闭合间隔 | mm | 800 | | | | | | |
| | 模板行程 | mm | 350 | | | | | | |
| | 模具厚度 | mm | 350~450 | | | | | | |
| | 最大模具尺寸 | mm | 560×560 | | | | | | |
| | 最大下模重量 | kg | 690×2 | | | | | | |
| | 工作台外径 | mm | 1630 | | | | | | |
| | 顶出点数 | | 3点 | | | | | | |
| | 顶出力 | kN(tf) | 42(4.3) | | | | | | |
| 其 它 | 顶出行程 | mm | 100 | | | | | | |
| | 机械重量 | t | 11.3(11.8)* | | | 12.2(12.4)* | | | |
| | 机械尺寸(L×W×H) | m | 3.29×1.85×4.55 | | | 3.29×1.85×5.38 | | | |
| | 机械尺寸(HS规格)(L×W×H) | m | 3.29×1.85×5.05 | | | 3.29×1.85×5.42 | | | |
| 工作台高度 | mm | 1470 | | | | | | | |

(注)

- 最大注塑压力、最大保压有时因成形条件而受到限制。
- 理论注塑容积为螺杆料筒的横断面积×螺杆行程。
- 注塑重量按聚苯乙烯换算,有时因材料等级、成形条件、模具的不同而异。
- 可塑化能力为使用聚苯乙烯的情形。
- 因PC(聚碳酸酯)、HPVC(硬质聚氯乙烯)、其它工程塑料等材料及等级或者低温设定、高速成形等成形条件,有时需要非常高的转矩,因此准备用这种材料成形时,请向我公司垂询。
- 高速注塑规格可用选购件对应。
- 表中() *为高速注塑规格的数值。
- B型螺杆料筒为选购件。
- 1MPa=10.2Kgf/cm², 1kN=0.102tf
- 表中的数值有时会因研究改进而变更。

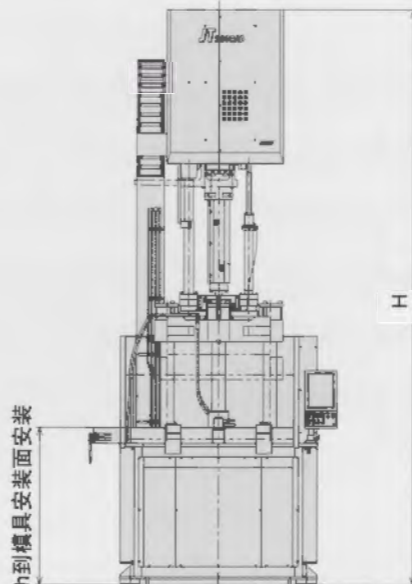
机械尺寸



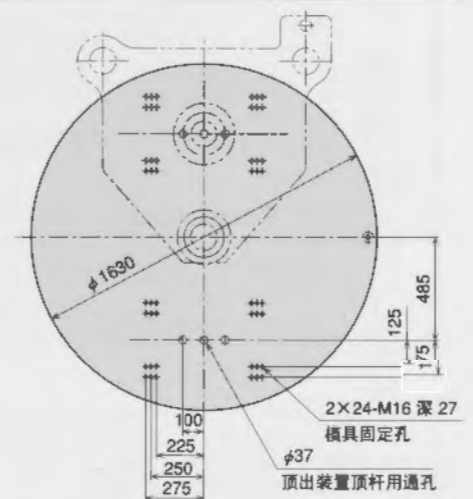
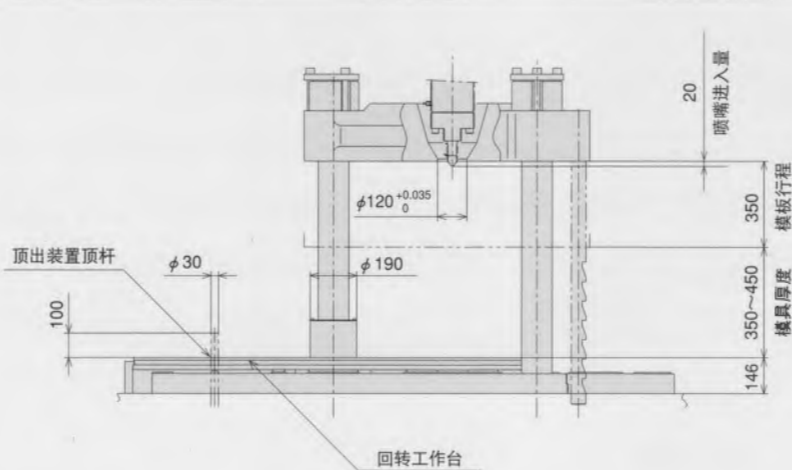
机械尺寸

(单位: mm)

| 机 型 | L | W0 | W1 | H | | h |
|----------|------|------|------|------|------|------|
| | | | | MIN. | MAX. | |
| JT220RAD | 3290 | 1850 | 3260 | 3748 | 4548 | 1470 |
| | | | | 4245 | 5045 | |
| | | | | 4573 | 5373 | |
| | | | | 4618 | 5418 | |



模具尺寸



总电气容量

| 机 型 | 注塑单元 | 总电气容量(kVA) | |
|----------|------|------------|-------|
| | | 标准规格 | 高速规格 |
| JT220RAD | 230V | 40.86 | 48.25 |
| | 410V | 62.24 | 65.93 |

注1 进线尺寸和主回路断路器容量为注塑机主体加上选购件模具温度调节液压单元容量后的数值。

注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 | 注塑单元 | 需要冷却水量(m³/h) |
|----------|------|--------------|
| | | (加料斗法兰部冷却用) |
| JT220RAD | 230V | 0.3 |
| | 410V | |

注 不包括模具温度调节所需要的水量。

空气容量

| | | |
|---------|--------|-----|
| 压缩空气压力 | MPa | 0.5 |
| 压缩空气需要量 | NI/min | 2 |