

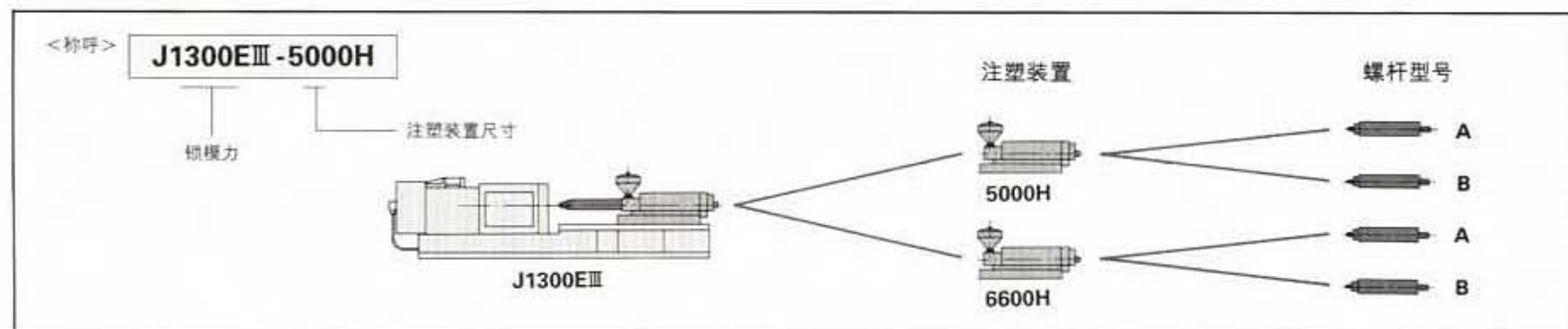
大型注塑成形机

J1300EⅢ

■ 技术规格

项目		注塑装置	5000H		6600H		
注塑装置	螺杆型号		A	B	A	B	
	螺杆直径	mm	110	120	120	130	
	注塑压力	MPa {kgf/cm ² }	169 {1720}	142 {1440}	167 {1700}	143 {1450}	
	理论注塑容积	cm ³	5034	5991	6556	7694	
	注塑重量【聚苯乙烯】	g	4581	5452	5966	7002	
	注塑率	cm ³ /s	849 (708)	1010 (842)	855 (713)	1003 (836)	
	可塑化能力【聚苯乙烯】	kg/h	580 (483)	530 (442)	570 (475)	590 (492)	
	螺杆转速	高扭矩〔最大〕	min ⁻¹	70/90 (63/83)		60/70 (50/58)	
		低扭矩〔最大〕	min ⁻¹	140 (125)		90 (75)	
	螺杆行程	mm		530		580	
	喷嘴进入量	mm		50			
	注塑头型式			开式喷嘴			
缸筒〔熔融室〕温度调节			缸筒4, 喷嘴1				
锁模装置	锁模方式		双肘式				
	锁模力	kN {tf}	12800 {1300}				
	模板间最大闭合距离	mm	2800				
	模板行程〔最大〕	mm	1500				
	模具厚度	mm	650 - 1300				
	拉杆间距〔H×V〕	mm	1315×1270				
	模板尺寸〔H×V〕	mm	1915×1890				
	顶出方式		油压〔29点〕				
	顶出力/行程	kN {tf}/mm	354 {36} / 250				
	模具开闭速度〔闭—开〕	m/min	43-47 (36-39)				
电气	油泵电机	kW	105				
	加热器容量	kW	43.15		48.45		
	模具厚度调节电机	kW	7.5				
	总电气容量	kW	150		155		
其他	机械重量	t	67		68		
	机械外形尺寸〔L×W×H〕	m	12.6×2.9×2.9		13.0×2.9×2.9		
	液压油箱容量	L	1700				
	料斗容量	L	170〔选购件〕		340〔选购件〕		

■ 程序段系统

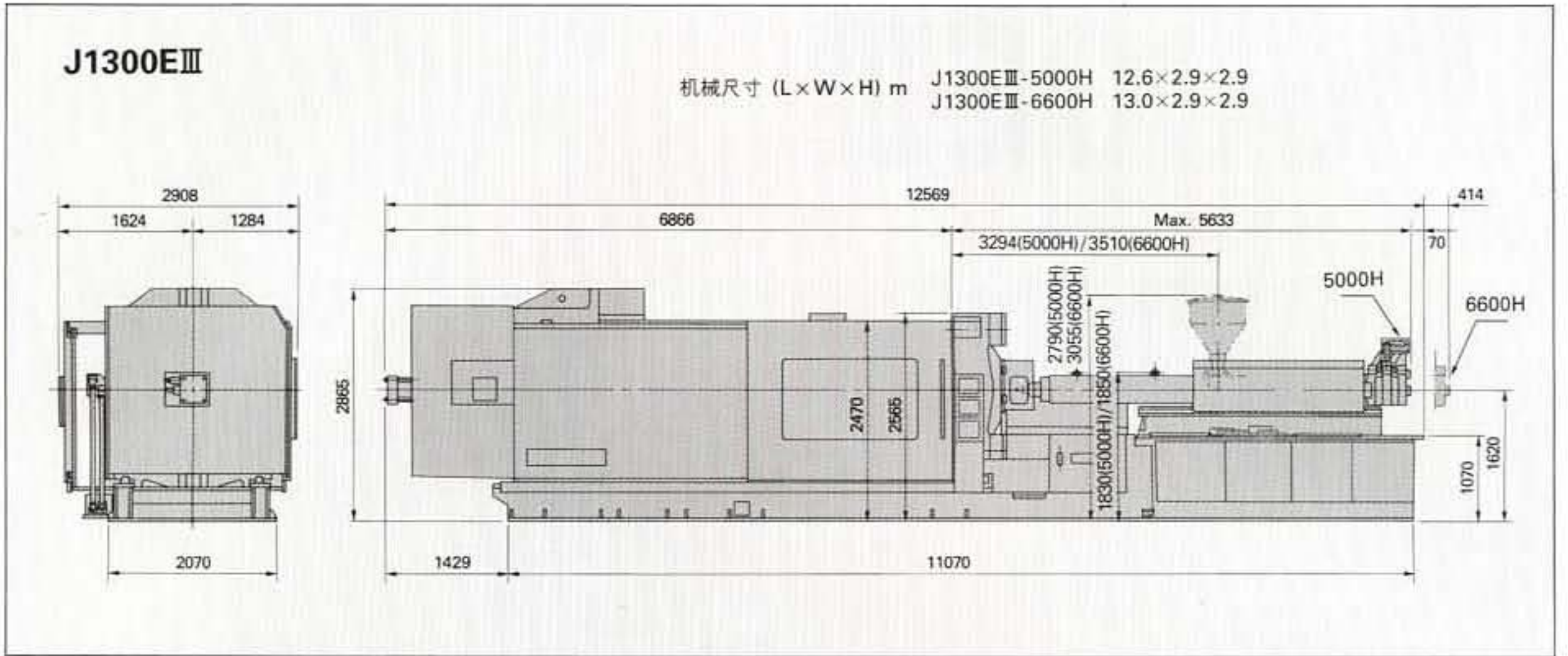


1. 理论注塑容积为螺杆缸筒的横断面积×螺杆行程。
2. 注塑量、注塑率、可塑化能力是随着使用树脂的种类、材料的类别以及成形条件的不同而变化。
可塑化能力，即使将螺杆径增大，数值也有降低的情况。
3. 总电气容量中不包括模具厚度调整用电机的容量（因为机器工作时，不使用模具厚度调整电机）。
4. () 中数值系电源频率为 50 Hz 地区数值。
5. 1 MPa=10.2 kgf/cm², 1 kN=0.102 tf
6. { } 中的数值为参考值。

(注) 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。

※ 样本所载数值由于产品改进而有所变化。

机械尺寸示图



模具尺寸示图

