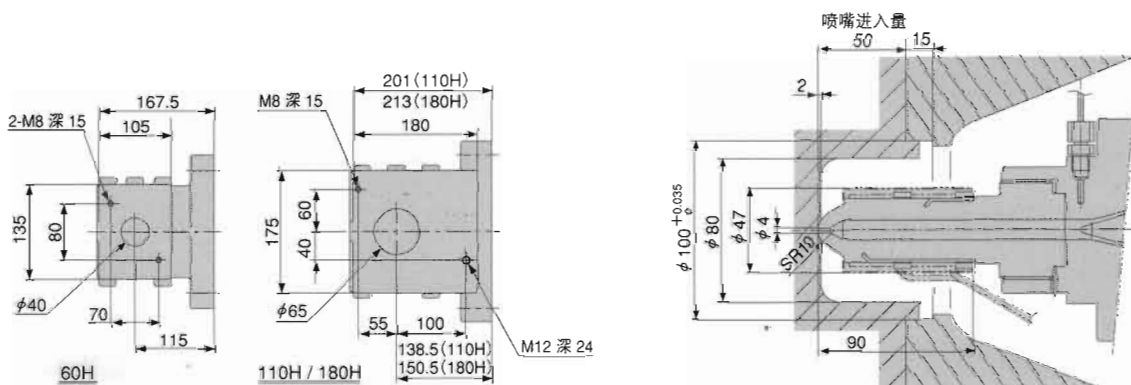
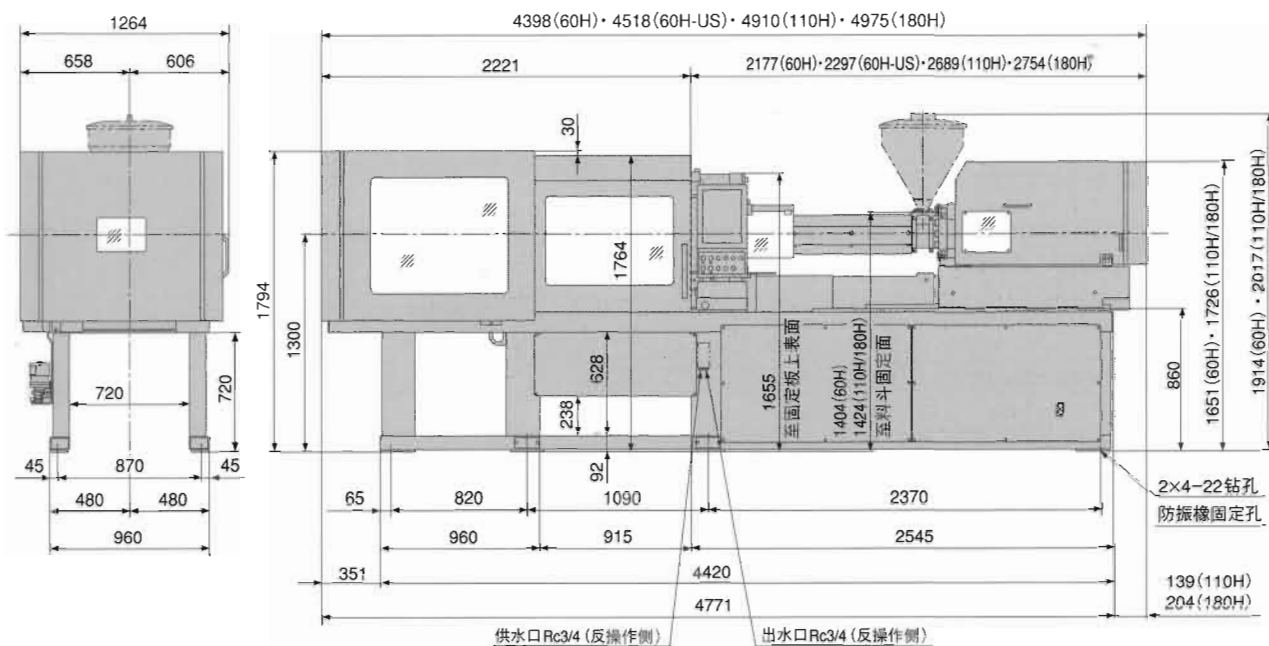


| 装置 | 项目 | J140AD | | | | | | | | | |
|------------------------|------------------------------------|------------------------------------|-----------|-----------|----------------|-----------|-----------|----------------|-----------|-----------|-----------|
| | | 60H | | | 110H | | | 180H | | | |
| 注塑装置 | 螺杆型号 | K | A | B | K | A | B | K | A | B | |
| | 螺杆直径 mm | 25 | 28 | 32 | 32 | 35 | 40 | 35 | 40 | 45 | |
| | 螺杆行程 mm | 100 | | | 120 | | | 140 | | | |
| | 理论注塑容积 cm ³ | 49 | 62 | 80 | 97 | 115 | 151 | 135 | 176 | 223 | |
| | 注塑重量【聚苯乙烯】 g | 45 | 56 | 73 | 88 | 105 | 137 | 123 | 160 | 203 | |
| | 标准 | 注塑压力(最大) MPa(kgf/cm ²) | 270{2750} | 215{2190} | 165{1680} | 270{2750} | 225{2290} | 172{1750} | 260{2650} | 199{2020} | 157{1600} |
| | | 保压(最大) MPa(kgf/cm ²) | 245{2490} | 195{1980} | 150{1530} | 245{2490} | 205{2090} | 157{1600} | 236{2400} | 181{1840} | 143{1450} |
| | 规格 | 注塑速度 mm/s | 350 | | | 350 | | | 350 | | |
| | | 注塑率 cm ³ /s | 172 | 216 | 281 | 281 | 337 | 440 | 337 | 440 | 557 |
| | | 可塑化能力【聚苯乙烯】 kg/h | 34 | 46 | 74 | 74 | 92 | 123 | 92 | 127 | 166 |
| 螺杆转速 min ⁻¹ | | 400 | | | 400 | | | 400 | | | |
| 高速规格 HS(选购) | 注塑压力(最大) MPa(kgf/cm ²) | 270{2750} | 215{2190} | 165{1680} | — | — | — | — | — | — | |
| | 保压(最大) MPa(kgf/cm ²) | 245{2490} | 195{1980} | 150{1530} | — | — | — | — | — | — | |
| | 注塑速度 mm/s | 500 | | | — | | | — | | | |
| | 注塑率 cm ³ /s | 245 | 308 | 402 | — | — | — | — | — | — | |
| | 可塑化能力【聚苯乙烯】 kg/h | 34 | 46 | 74 | — | — | — | — | — | — | |
| 超高速规格 US(选购) | 螺杆转速 min ⁻¹ | 400 | | | — | | | — | | | |
| | 注塑压力(最大) MPa(kgf/cm ²) | 270{2750} | 215{2190} | 165{1680} | — | — | — | — | — | — | |
| | 保压(最大) MPa(kgf/cm ²) | 245{2490} | 195{1980} | 150{1530} | — | — | — | — | — | — | |
| | 注塑速度 mm/s | 800 | | | — | | | — | | | |
| | 注塑率 cm ³ /s | 393 | 493 | 643 | — | — | — | — | — | — | |
| 锁模装置 | 可塑化能力【聚苯乙烯】 kg/h | 34 | 46 | 74 | — | — | — | — | — | — | |
| | 螺杆转速 min ⁻¹ | 400 | | | — | | | — | | | |
| | 喷嘴接触力 kN(tf) | 14.8{1.5} | | | 19.7{2.0} | | | 19.7{2.0} | | | |
| | 喷嘴进入量 mm | 50 | | | | | | | | | |
| | 注塑头型式 | 开放式喷嘴 | | | | | | | | | |
| | 缸筒(熔融室)温度调节 | 缸筒4、喷嘴2 | | | | | | | | | |
| | 加热器容量 kW | 5.5 | | | 9.2 | | | 10.2 | | | |
| | 锁模方式 | 双曲肘式 | | | | | | | | | |
| | 锁模力 kN(tf) | 1370{140} | | | | | | | | | |
| | 模板间最大闭合距离 mm | 850 | | | | | | | | | |
| 模板行程(最大) mm | 400 | | | | | | | | | | |
| 模具厚度 mm | 200~450 | | | | | | | | | | |
| 拉杠间距(H×V) mm | 530×460 | | | | | | | | | | |
| 模板尺寸(H×V) mm | 780×660 | | | | | | | | | | |
| 顶出分数 | 5点 | | | | | | | | | | |
| 顶出力 kN(tf) | 32.4{3.3} | | | | | | | | | | |
| 顶出行程 mm | 100 | | | | | | | | | | |
| 其它 | 机械重量 t | 6.3 | | | 6.4 | | | 6.5 | | | |
| | 机械外形尺寸(L×W×H) m | 4.77×1.26×1.79 | | | 4.91×1.26×1.79 | | | 4.98×1.26×1.79 | | | |

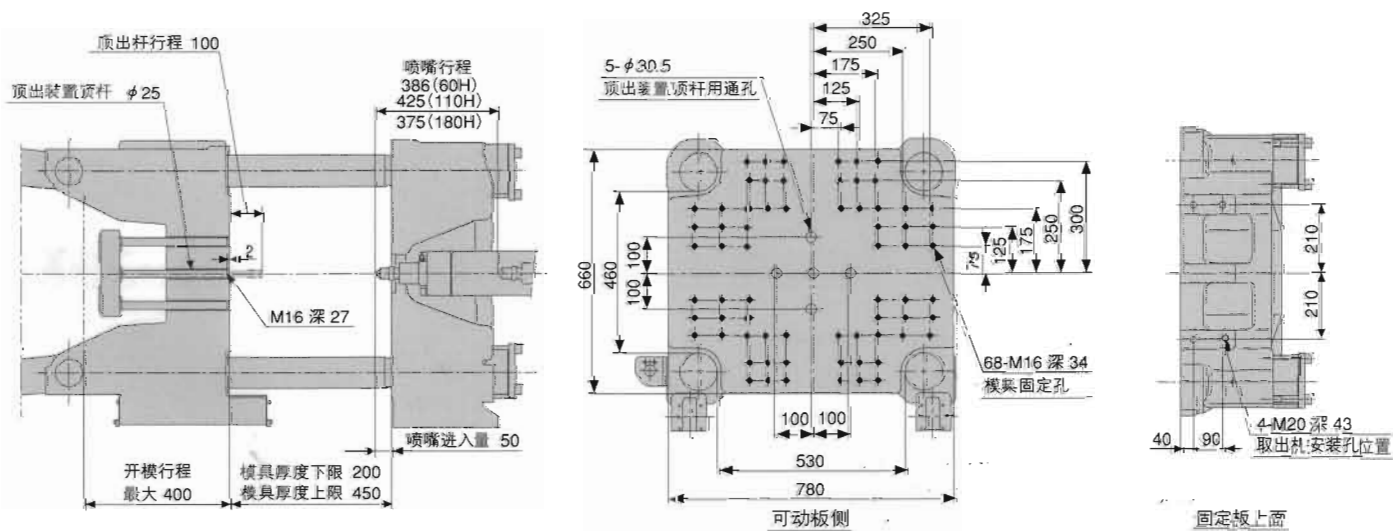
(注)

1. 有的情形下、最大注射压力、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缸筒的横断面积×螺杆行程。
3. 注塑质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. 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. 高速注塑规格、超高速注塑规格都是选项功能。
7. 1MPa=10.2kgf/cm²、1kN=0.102tf
8. 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



可动板侧

固定板上盖