

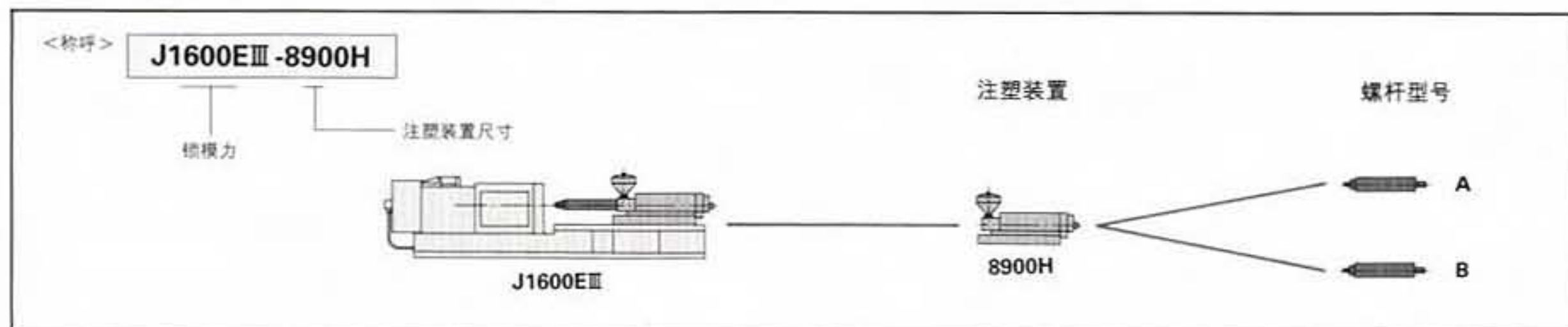
大型注塑成形机

J1600EⅢ

■ 技术规格

项目		注塑装置	8900H		
注塑装置	螺杆型号		A	B	
	螺杆直径	mm	130	140	
	注塑压力	MPa {kgf/cm ² }	192 {1950}	165 {1680}	
	理论注塑容积	cm ³	8893	10314	
	注塑重量【聚苯乙烯】	g	8093	9386	
	注塑率	cm ³ /s	836 (695)	970 (806)	
	可塑化能力【聚苯乙烯】	kg/h	590 (492)	680 (567)	
	螺杆转速	高扭矩〔最大〕	min ⁻¹	50/60 (42/50)	
		低扭矩〔最大〕	min ⁻¹	65/90 (54/75)	
	螺杆行程	mm	670		
	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		双曲肘式		
	锁模力	kN {tf}	15700 {1600}		
	模板间最大闭合距离	mm	3200		
	模板行程〔最大〕	mm	1700		
	模具厚度	mm	800~1500		
	拉杠间距〔H×V〕	mm	1530×1280		
	模板尺寸〔H×V〕	mm	2170×1920		
	顶出方式		油压〔33点〕		
	顶出力/行程	kN {tf}/mm	432 {44} / 300		
	模具开闭速度〔闭-开〕	m/min	40-42 (33-35)		
电气	油泵电机	kW	120		
	加热器容量	kW	63.97		
	模具厚度调节电机	kW	18.5		
	总电气容量	kW	186		
其他	机械重量	t	90		
	机械外形尺寸〔L×W×H〕	m	15.9×3.2×3.3		
	液压油箱容量	L	1700		
	料斗容量	L	340〔选购件〕		

■ 程序段系统

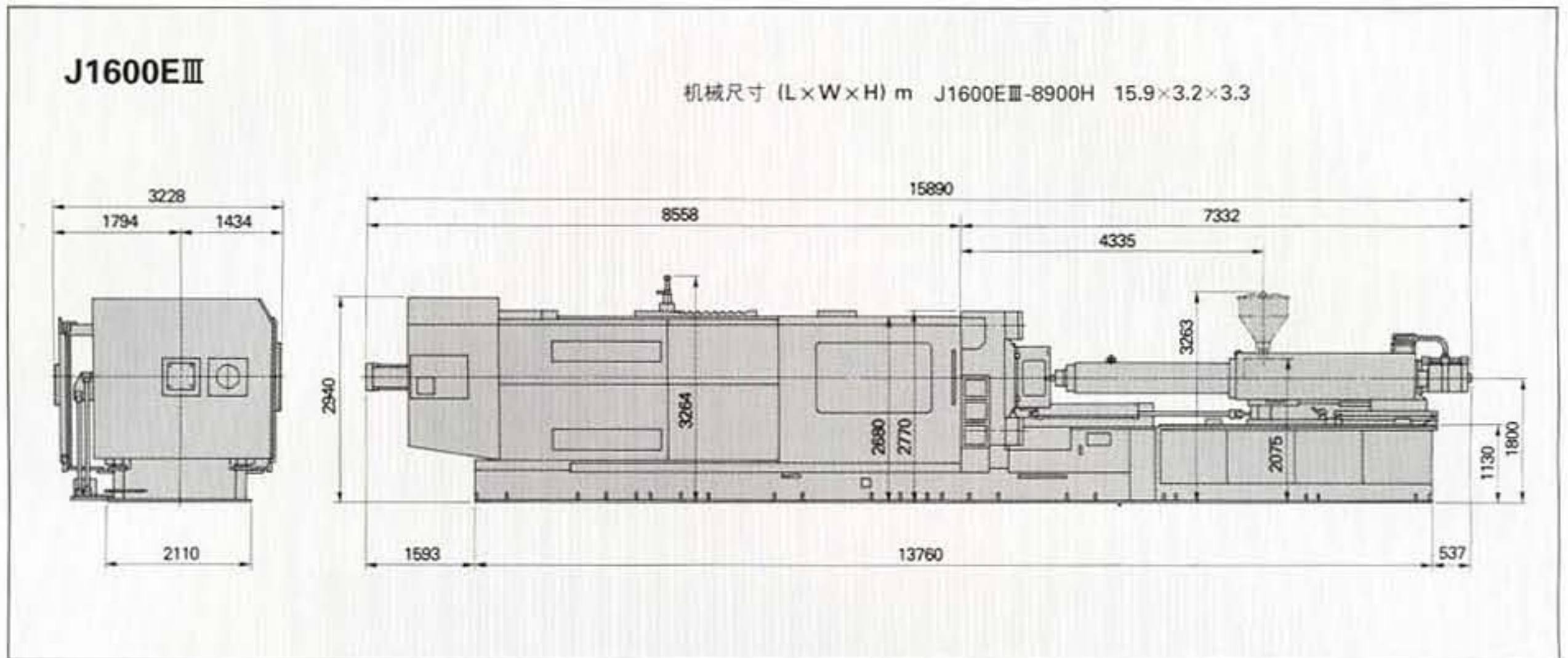


1. 理论注塑容积为螺杆缸筒的横断面积×螺杆行程。
2. 注塑量、注塑率、可塑化能力是随着使用树脂的种类、材料的类别以及成形条件的不同而变化。
可塑化能力, 即使将螺杆径增大, 数值也有降低的情况。
3. 总电气容量中不包括模具厚度调整用电机的容量 (因为机器工作时, 不使用模具厚度调整电机)。
4. () 中数值系电源频率为 50 Hz 地区数值。
5. 1 MPa=10.2 kgf/cm², 1 kN=0.102 tf
6. { } 中的数值为参考值。

(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

