

装置	项目 \ 型号	J1800ELIII				
		5200H		7800H		
注塑装置	螺杆型号	A	B	A	B	
	螺杆直径	mm	110	120	110	120
	螺杆行程	mm	500		825	
	理论注塑容积	cm ³	5227	6220	7840	9331
	注塑重量【聚苯乙烯】	g	4757	5660	7135	8491
	注塑压力(最大)	MPa [kgf/cm ²]	172 [1750]	144 [1460]	180 [1830]	151 [1530]
	保压(最大)	MPa [kgf/cm ²]	155 [1580]	130 [1320]	162 [1650]	136 [1380]
	注塑速度	mm/s	160		150	
	注塑率	cm ³ /s	1521	1810	1425	1696
	可塑化能力【聚苯乙烯】	kg/h	580	720	570	680
	螺杆转速	min ⁻¹	130		150	140
	喷嘴接触力	kN(tf)	59.0(6.0)			
	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2		缸筒6、喷嘴2		
加热器容量	kW	55.0		59.0		
锁模装置	锁模方式	双肘肘式				
	锁模力	kN(tf)	17700(1800)			
	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			
	拉杆间距(H×V)	mm	1850×1620			
	模板尺寸(H×V)	mm	2550×2320			
	顶出分数		37点			
顶出力	kN(tf)	360(36.7)				
顶出行程	mm	300				
其它	机械重量	t	129		131	
	机械外形尺寸(L×W×H)	m	14.08×3.72×3.51		14.94×3.72×3.51	

样本所載数值由于产品改进而有所变化。

1. 注塑压力与油压系列不同。
2. 有的情形下，最大注射压力、最大保压力会因成形条件不同而受到限制。
3. 理论注塑容积为螺杆缸筒的横断面积×螺杆行程。
4. 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。
5. 塑化能力为聚苯乙烯的情形。
6. PC、H-PC、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。
7. 有时需要非常高的扭矩，如有这样成形的予定计划时，请与我方协商。

7. 1MPa=10.2kgf/cm²、1kN=0.102t

