

装置	项目	J180AD									
		110H			180H			300H			
注塑装置	螺杆型号	K	A	B	K	A	B	K	A	B	
	螺杆直径 mm	32	35	40	35	40	45	40	46	51	
	螺杆行程 mm	120			140			180			
	理论注塑容积 cm ³	97	115	151	135	176	223	226	299	368	
	注塑重量【聚苯乙烯】 g	88	105	137	123	160	203	206	273	335	
	标准规格	注塑压力(最大) MPa(kgf/cm ²)	270 {2750}	225 {2290}	172 {1750}	260 {2650}	199 {2020}	157 {1600}	250 {2550}	189 {1920}	154 {1570}
		保压(最大) MPa(kgf/cm ²)	245 {2490}	205 {2090}	157 {1600}	236 {2400}	181 {1840}	143 {1450}	227 {2310}	172 {1750}	140 {1420}
		注塑速度 mm/s	350			350			240		
		注塑率 cm ³ /s	281	337	440	337	440	557	302	399	490
		可塑化能力【聚苯乙烯】 kg/h	74	92	123	92	127	166	130	184	232
		螺杆转速 min ⁻¹	400			400			400		
	高速规格	注塑压力(最大) MPa(kgf/cm ²)	—	—	—	—	—	—	250 {2550}	189 {1920}	154 {1570}
		保压(最大) MPa(kgf/cm ²)	—	—	—	—	—	—	227 {2310}	172 {1750}	140 {1420}
		注塑速度 mm/s	—			—			330		
		注塑率 cm ³ /s	—	—	—	—	—	—	415	548	674
		可塑化能力【聚苯乙烯】 kg/h	—	—	—	—	—	—	130	184	232
		螺杆转速 min ⁻¹	—			—			400		
	超高速规格	注塑压力(最大) MPa(kgf/cm ²)	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		保压(最大) MPa(kgf/cm ²)	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		注塑速度 mm/s	—			—			—		
		注塑率 cm ³ /s	—	—	—	—	—	—	—	—	—
		可塑化能力【聚苯乙烯】 kg/h	—	—	—	—	—	—	—	—	—
螺杆转速 min ⁻¹		—			—			—			
其它	喷嘴接触力 kN (tf)	19.7 {2.0}			19.7 {2.0}			24.6 {2.5}			
	喷嘴进入量 mm	50									
	注塑头型式	开放式喷嘴						开放式喷嘴(芯片型)			
	缸筒(熔融室)温度调节	缸筒4、喷嘴2									
	加热器容量 kW	9.2			10.2			13.0			
	锁模方式	双曲肘式									
	锁模力 kN (tf)	1770 {180}									
	模板间最大闭合距离 mm	950									
	模板行程(最大) mm	450									
	模具厚度 mm	200~500									
锁模装置	拉缸间距(H×V) mm	590×530									
	模板尺寸(H×V) mm	840×780									
	顶出分数	9点									
	顶出力 kN (tf)	34.3 {3.5}									
	顶出行程 mm	130									
	机械重量 t	9.0			9.0			9.5			
机械外形尺寸(L×W×H) m	5.22×1.36×1.92			5.22×1.36×1.92			5.51×1.36×1.92				

(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

