

中小型注塑成形机

J220EⅢ / J220EⅢ-P

■ 技术规格

项目		型号	J220EⅢ			J220EⅢ-P			
注塑装置	螺杆型号		K (选购件)	A	B	K (选购件)	A	B	
	螺杆直径	mm	46	53	58	46	53	58	
	注塑压力	MPa {kgf/cm ² }	238(2420)	180 (1830)	150 (1520)	238(2420)	180 (1830)	150 (1520)	
	理论注塑容积	cm ³	349	463	555	349	463	555	
	注塑重量【聚苯乙烯】	g	318	421	505	318	421	505	
	注塑率	cm ³ /s	188(157)	249(207)	299(249)	465	618	740	
	可塑化能力【聚苯乙烯】	kg/h	115(95)	163(136)	197(164)	138(115)	196(163)	236(196)	
	螺杆转速	高扭矩〔最大〕	min ⁻¹	155(129)			185(154)		
		低扭矩〔最大〕	min ⁻¹	250(208)			300(250)		
	螺杆行程	mm	210			210			
	喷嘴进入量	mm	50			50			
	注塑头型式		开式喷嘴〔芯片型〕			开式喷嘴〔芯片型〕			
	缸筒〔熔融室〕温度调节		缸筒4, 喷嘴1			缸筒4, 喷嘴1			
锁模装置	锁模方式		双曲肘式			双曲肘式			
	锁模力	kN {tf}	2160 {220}			2160 {220}			
	模板间最大闭合距离	mm	1050			1050			
	模板行程〔最大〕	mm	550			550			
	模具厚度	mm	230~500			230~500			
	拉杆间距〔H×V〕	mm	580×580			580×580			
	模板尺寸〔H×V〕	mm	840×840			840×840			
	顶出方式		油压〔9点〕			油压〔9点〕			
	顶出力 / 行程	kN {tf} / mm	42.8 {4.4} / 130			42.8 {4.4} / 130			
	模具开闭速度〔闭-开〕	m/min	54-43 (45-36)			67-53(56-44)			
电气	油泵电机	kW	30			37			
	加热器容量	kW	18.1			18.1			
	模具厚度调节电机	kW	0.75			0.75			
	总电气容量	kW	48.6			55.6			
其他	机械重量	t	9.7			10.1			
	机械外形尺寸〔L×W×H〕	m	6.14×1.41×2.14			6.14×1.50×2.14			
	液压油箱容量	L	430			430			
	料斗容量	L	50〔选购件〕			50〔选购件〕			

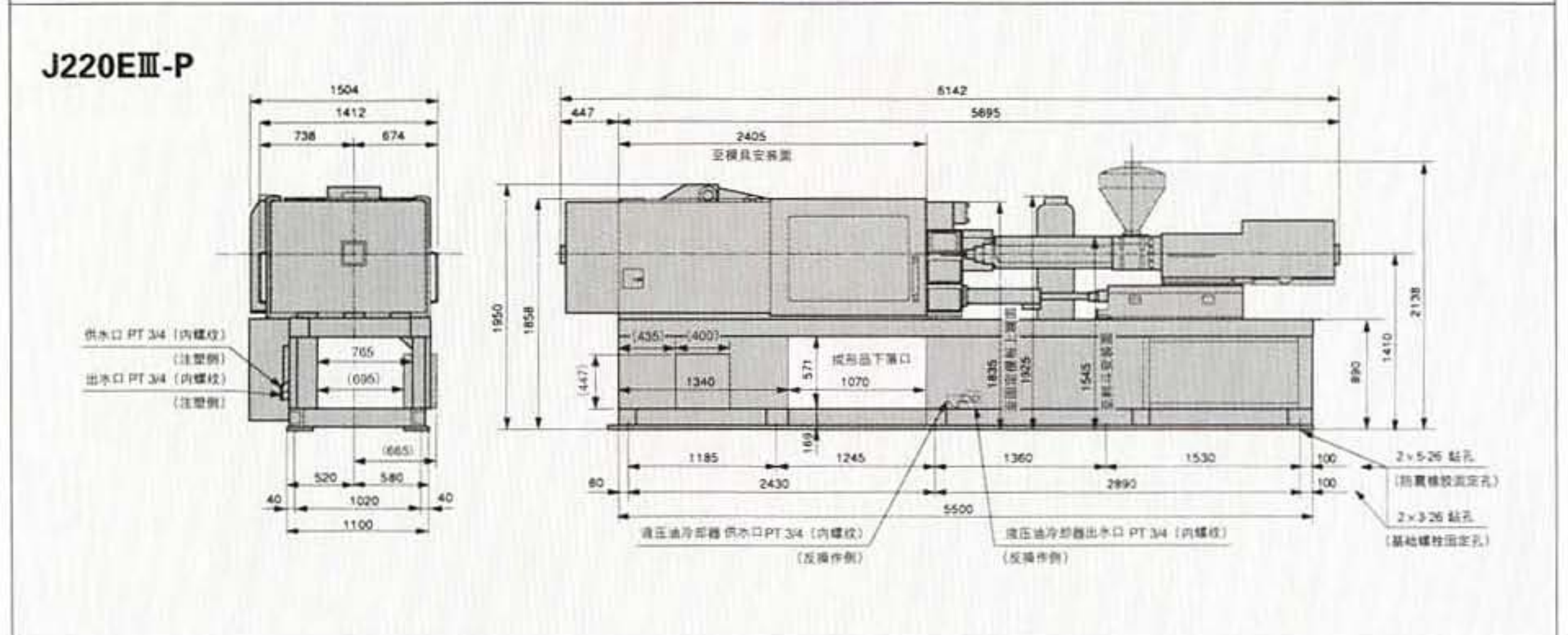
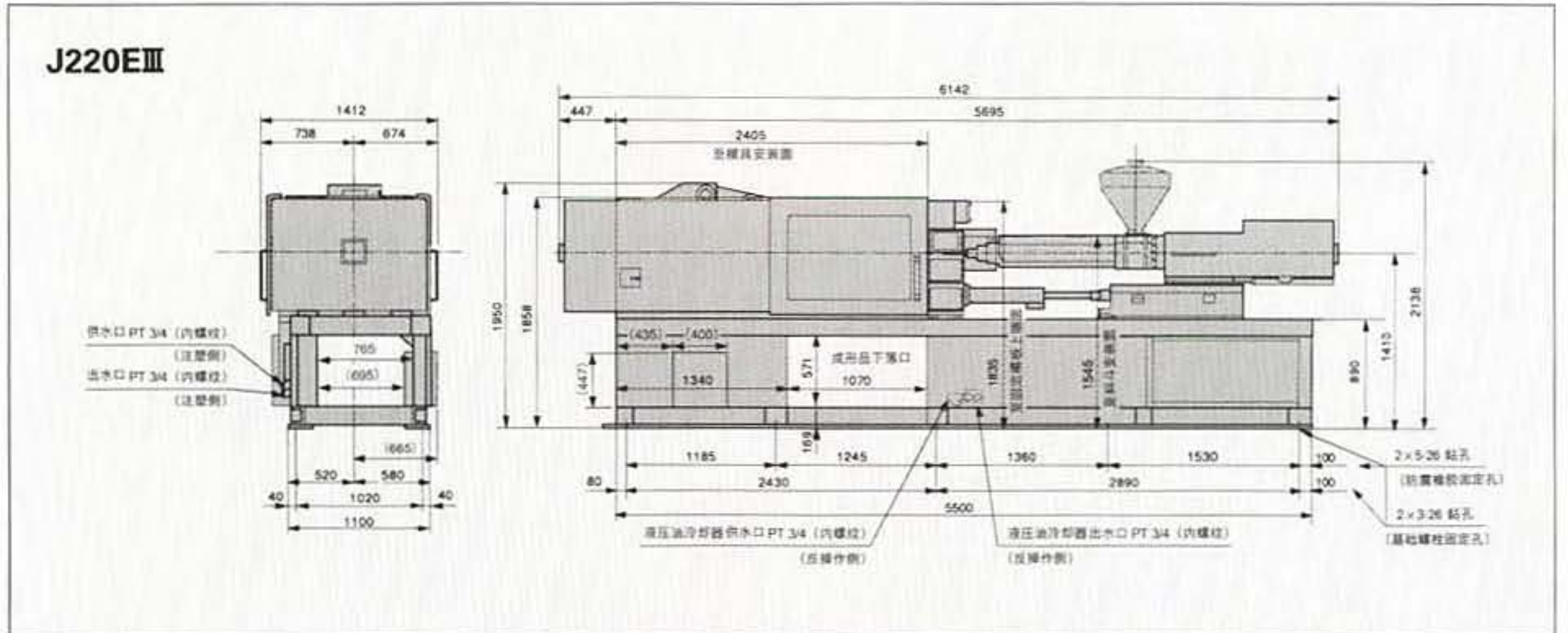
※ 样本所载数值由于产品改进而有所变化。

1. 理论注塑容积为螺杆缸筒的横断面积×螺杆行程。
2. 注射量、注射率、塑化能力因使用树脂的种类、等级以及成形条件而异。
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) 因 PC (聚碳酸酯树脂)、HPVC (硬质聚氯乙烯) 及其它的工程塑料等的材料种类及等级的不同, 或者因低温设定、高速成形等的成形条件不同, 有时需要很高的输出扭矩, 如果有作此种材料的成形计划时请与本公司联系相谈。

机械尺寸示图

() 内的尺寸为装有变压器的尺寸。



模具尺寸示图

