

中小型注塑成形机

J280EⅢ

■ 技术规格

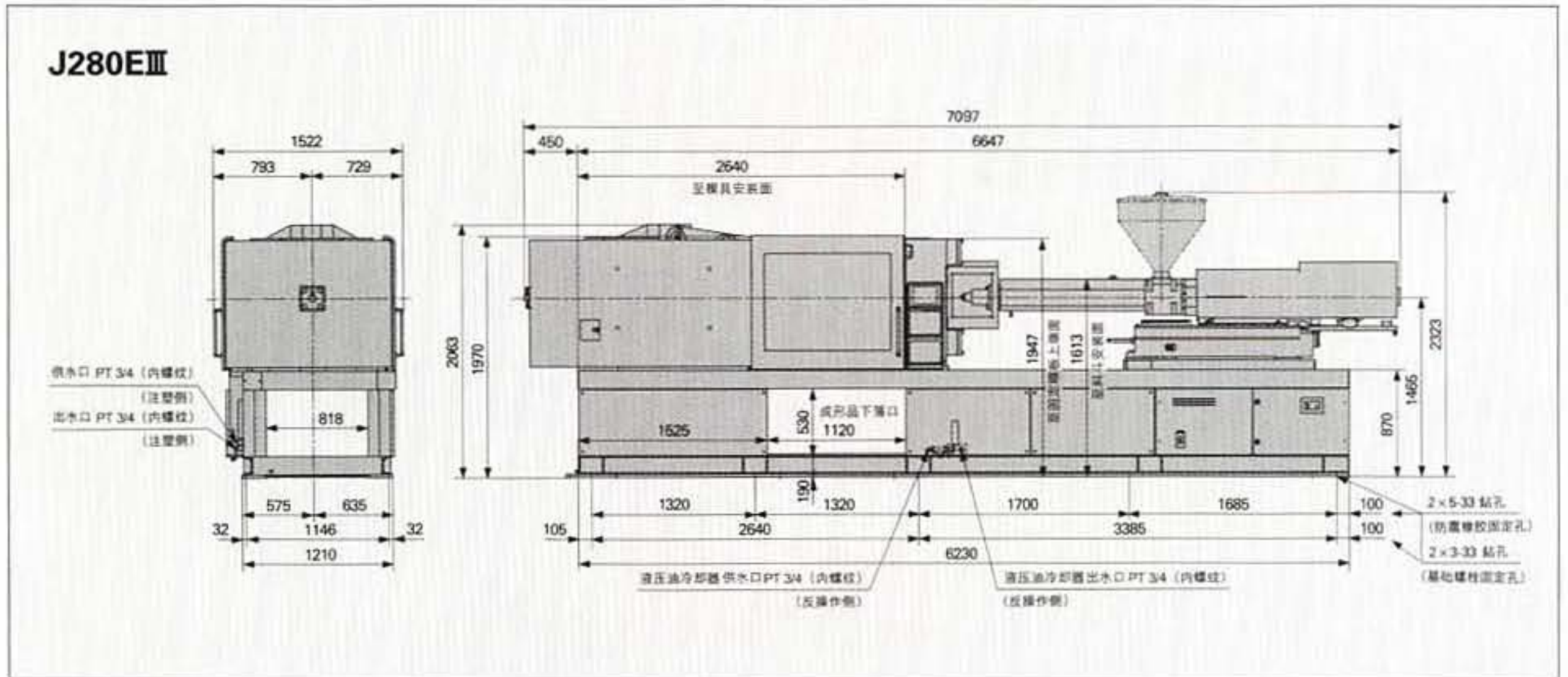
项目		型号	J280EⅢ			
注塑装置	螺杆型号		A	B	C	
	螺杆直径	mm	66	72	86	
	注塑压力	MPa {kgf/cm ² }	180 {1830}	151 {1530}	106 {1080}	
	理论注塑容积	cm ³	890	1060	1510	
	注塑重量【聚苯乙烯】	g	810	965	1374	
	注塑率	cm ³ /s	342(285)	407(339)	581(484)	
	可塑化能力【聚苯乙烯】	kg/h	226(188)	270(225)	340(283)	
	螺杆转速	高扭矩〔最大〕	min ⁻¹	155(129)		
		低扭矩〔最大〕	min ⁻¹	200(167)		
	螺杆行程	mm	260			
	喷嘴进入量	mm	50			
	注塑头型式		Open nozzle			
	缸筒〔熔融室〕温度调节		开式喷嘴〔芯片型〕			
锁模装置	锁模方式		双曲肘式			
	锁模力	kN {tf}	2750 {280}			
	模板间最大闭合距离	mm	1100			
	模板行程〔最大〕	mm	570			
	模具厚度	mm	250 - 530			
	拉杆间距〔H×V〕	mm	630×630			
	模板尺寸〔H×V〕	mm	950×950			
	顶出方式		油压〔13点〕			
	顶出力 / 行程	kN {tf} / mm	69.0 {7.0} / 130			
	模具开闭速度〔闭-开〕	m/min	65-52 {54-43}			
电气	油泵电机	kW	45			
	加热器容量	kW	24.5			
	模具厚度调节电机	kW	1.5			
	总电气容量	kW	69.7			
其他	机械重量	t	13.0			
	机械外形尺寸〔L×W×H〕	m	7.10×1.52×2.32			
	液压油箱容量	L	520			
	料斗容量	L	124〔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



模具尺寸示图

