

# 中小型注塑成形机

# J350EⅢ

## ■ 技术规格

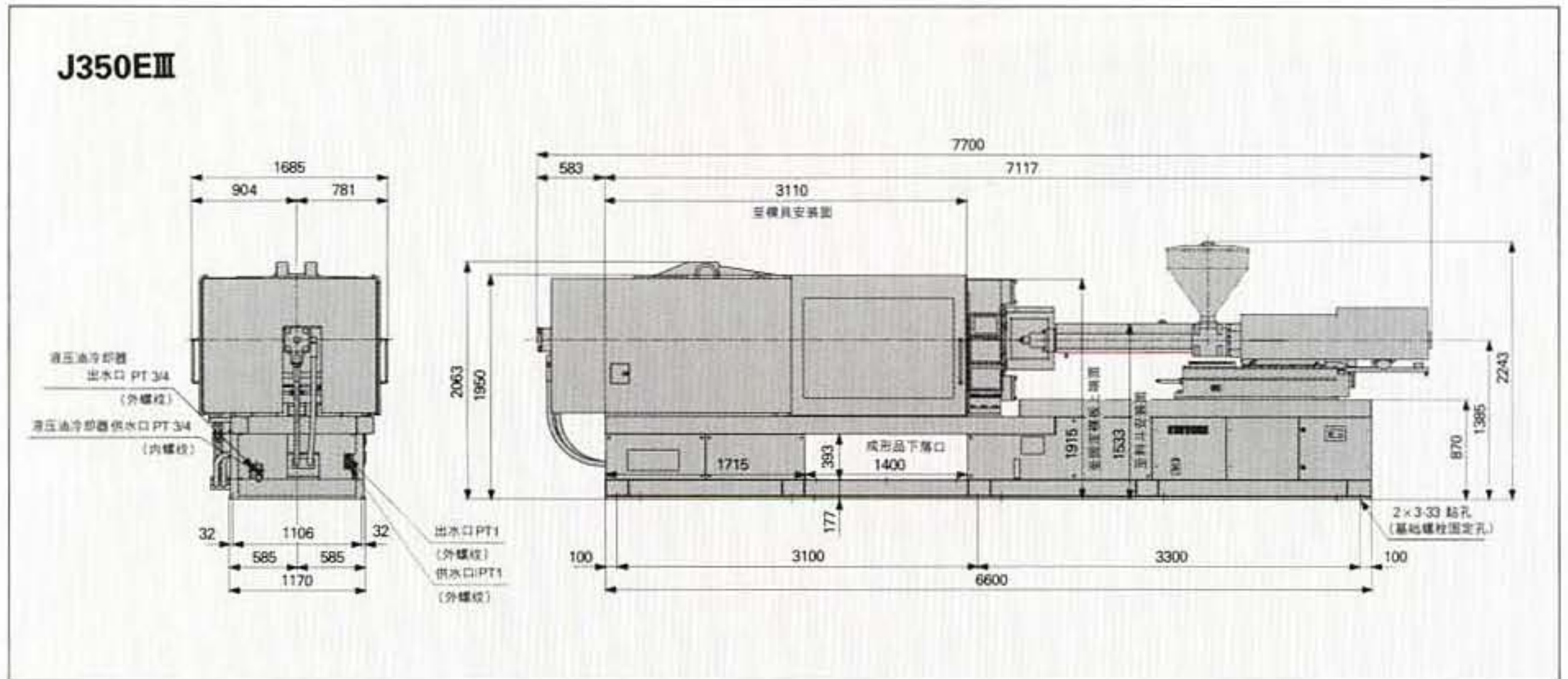
| 项目          |               | 型号                         | J350EⅢ             |            |            |  |
|-------------|---------------|----------------------------|--------------------|------------|------------|--|
| 注塑装置        | 螺杆型号          |                            | A                  | B          | C          |  |
|             | 螺杆直径          | mm                         | 66                 | 72         | 86         |  |
|             | 注塑压力          | MPa (kgf/cm <sup>2</sup> ) | 180 (1830)         | 151 (1530) | 106 (1080) |  |
|             | 理论注塑容积        | cm <sup>3</sup>            | 890                | 1060       | 1510       |  |
|             | 注塑重量【聚苯乙烯】    | g                          | 810                | 965        | 1374       |  |
|             | 注塑率           | cm <sup>3</sup> /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 <sup>-1</sup>  | 155(129)   |            |  |
|             |               | 低扭矩〔最大〕                    | min <sup>-1</sup>  | 200(167)   |            |  |
|             | 螺杆行程          | mm                         | 260                |            |            |  |
|             | 喷嘴进入量         | mm                         | 50                 |            |            |  |
|             | 注塑头型式         |                            | 开式喷嘴〔芯片型〕          |            |            |  |
| 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)                    | 3440 (350)         |            |            |  |
|             | 模板间最大闭合距离     | mm                         | 1370               |            |            |  |
|             | 模板行程〔最大〕      | mm                         | 700                |            |            |  |
|             | 模具厚度          | mm                         | 320 - 670          |            |            |  |
|             | 拉杠间距〔H×V〕     | mm                         | 730×730            |            |            |  |
|             | 模板尺寸〔H×V〕     | mm                         | 1035×1035          |            |            |  |
|             | 顶出方式          |                            | 油压〔17点〕            |            |            |  |
|             | 顶出力 / 行程      | kN (tf) / mm               | 108.0 (11.0) / 150 |            |            |  |
| 模具开闭速度〔闭-开〕 | m/min         | 52-45 (43-38)              |                    |            |            |  |
| 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                         | 70.5               |            |            |  |
| 其他          | 机械重量          | t                          | 17.5               |            |            |  |
|             | 机械外形尺寸〔L×W×H〕 | m                          | 7.70×1.69×2.24     |            |            |  |
|             | 液压油箱容量        | L                          | 600                |            |            |  |
|             | 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/cm<sup>2</sup>, 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

