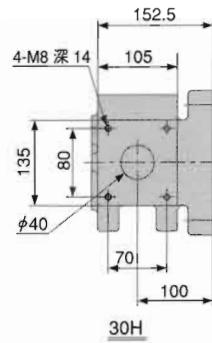
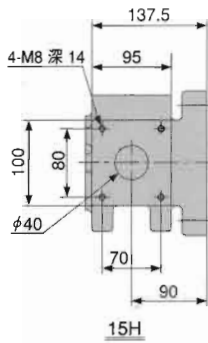
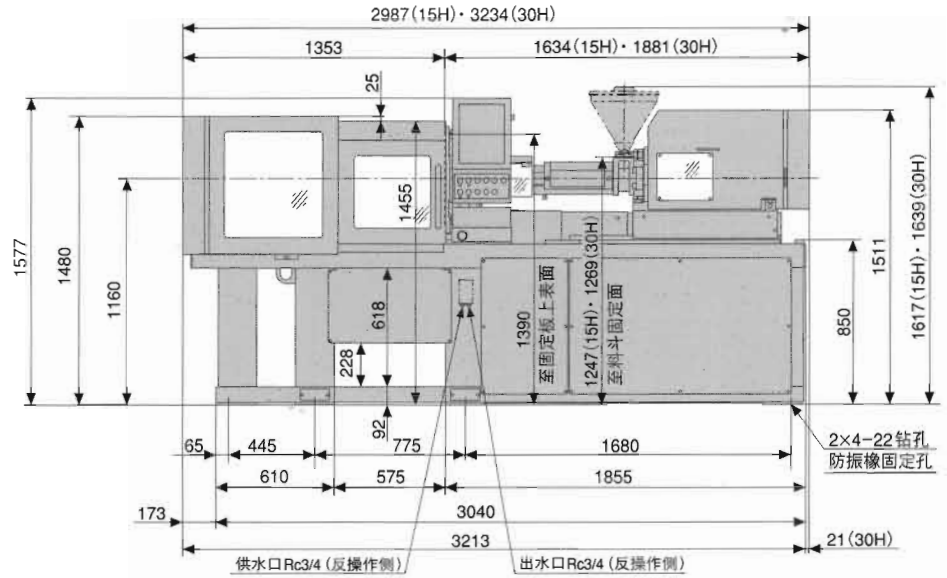
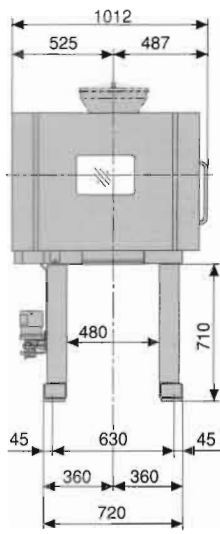


装置	项目	J35AD						
		15H			30H			
注塑装置	螺杆型号	K	A	B	K	A	B	
	螺杆直径 mm	16	18	20	20	22	25	
	螺杆行程 mm	60			80			
	理论注塑容积 cm ³	12	15	18	25	30	39	
	注塑重量【聚苯乙烯】 g	11	14	17	23	28	38	
	标准	注塑压力(最大) MPa(kgf/cm ²)	276{2810}	218{2220}	177{1800}	270{2750}	223{2270}	172{1750}
		保压(最大) MPa(kgf/cm ²)	251{2560}	198{2010}	161{1640}	245{2490}	203{2070}	157{1600}
	规格	注塑速度 mm/s	350			350		
		注塑率 cm ³ /s	70	89	110	110	133	172
		可塑化能力【聚苯乙烯】 kg/h	10	14	17	17	21	28
		螺杆转速 min ⁻¹	500			500		
	高速规格HS(选购)	注塑压力(最大) MPa(kgf/cm ²)	276{2810}	218{2220}	177{1800}	270{2750}	223{2270}	172{1750}
		保压(最大) MPa(kgf/cm ²)	251{2560}	198{2010}	161{1640}	245{2490}	203{2070}	157{1600}
		注塑速度 mm/s	550			550		
		注塑率 cm ³ /s	111	140	173	173	209	270
	超高速规格US(选购)	可塑化能力【聚苯乙烯】 kg/h	10	14	17	17	21	28
		螺杆转速 min ⁻¹	500			500		
		注塑压力(最大) MPa(kgf/cm ²)	276{2810}	218{2220}	177{1800}	270{2750}	223{2270}	172{1750}
		保压(最大) MPa(kgf/cm ²)	251{2560}	198{2010}	161{1640}	245{2490}	203{2070}	157{1600}
	锁模装置	注塑速度 mm/s	800			800		
注塑率 cm ³ /s		161	204	251	251	304	393	
可塑化能力【聚苯乙烯】 kg/h		10	14	17	17	21	28	
螺杆转速 min ⁻¹		500			500			
喷嘴接触力 kN(tf)		9.9{1.0}			14.8{1.5}			
喷嘴进入量 mm		50						
注塑头型式		开放式喷嘴						
缸筒(熔融室)温度调节		缸筒3、喷嘴2						
加热器容量 kW		3.1			3.9			
锁模方式		双曲肘式						
锁模力 kN(tf)	344{35}							
模板间最大闭合距离 mm	560							
模板行程(最大) mm	230							
模具厚度 mm	150~330							
拉杆间距(H×V) mm	310×290							
模板尺寸(H×V) mm	450×430							
顶出分数	3点							
顶出力 kN(tf)	9.9{1.0}							
顶出行程 mm	50							
其它	机械重量 t	2.5			2.6			
	机械外形尺寸(L×W×H) m	3.21×1.01×1.58			3.23×1.01×1.58			

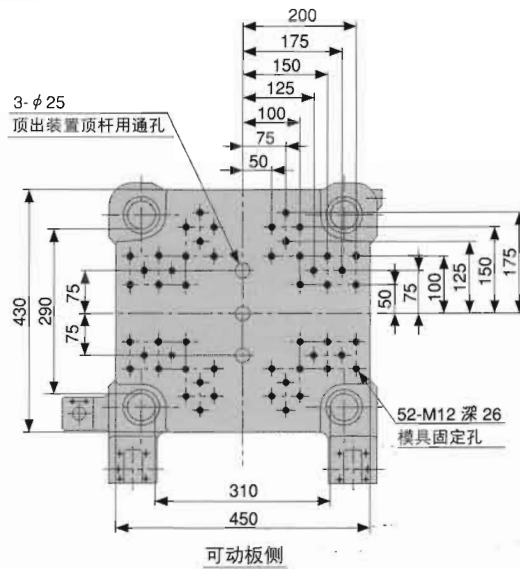
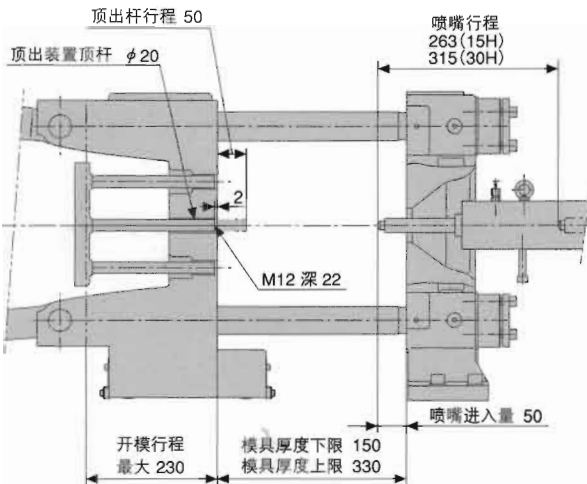
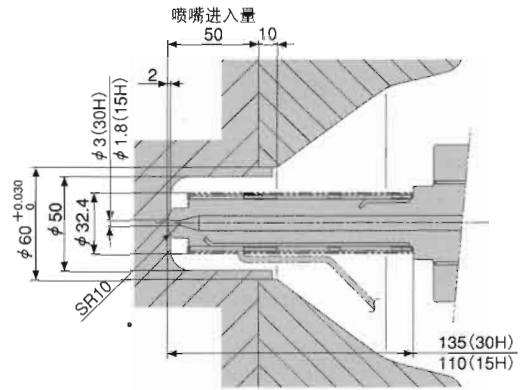
(注)

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。

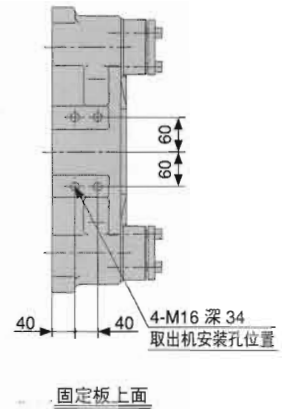
机械尺寸、模具尺寸示意图



漏斗安装面



可动板侧



固定板上面