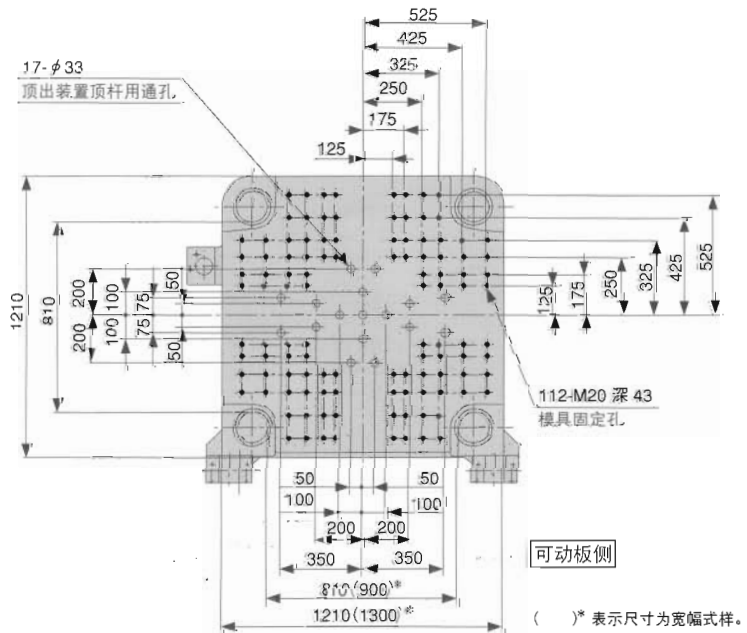
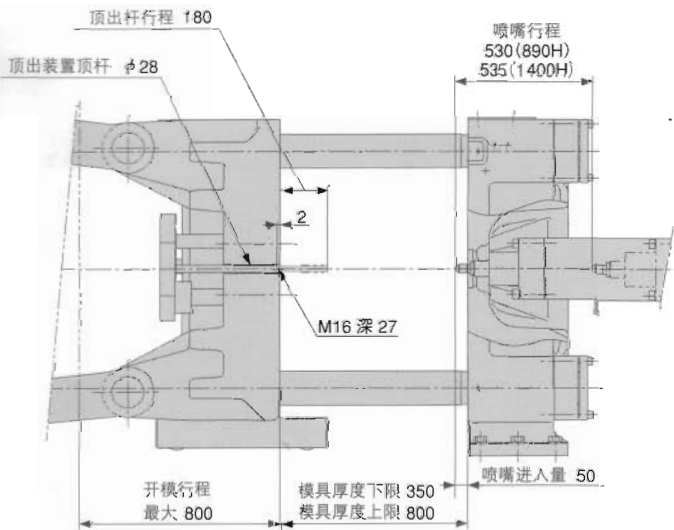
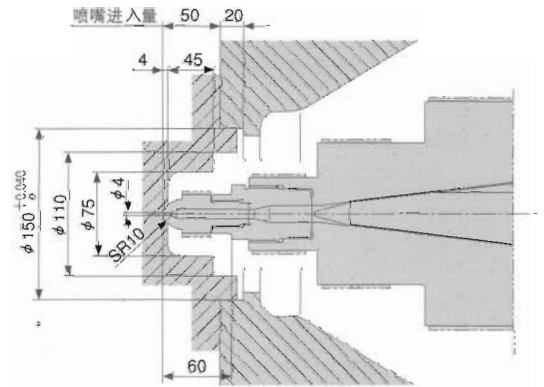
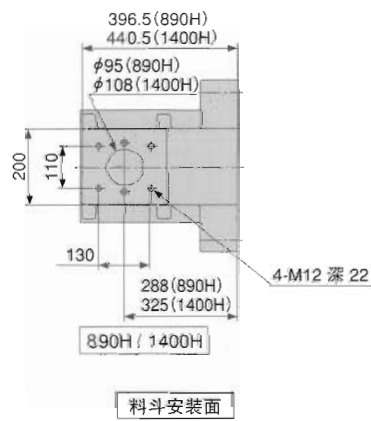
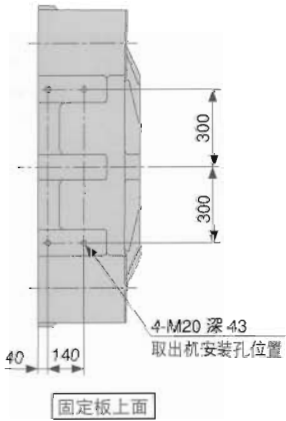
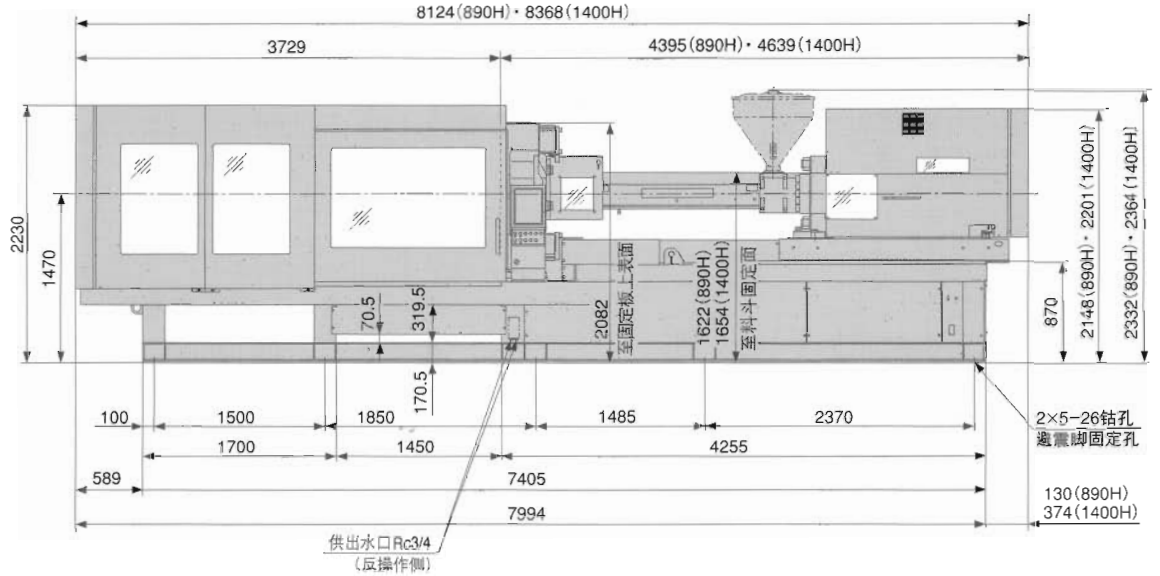
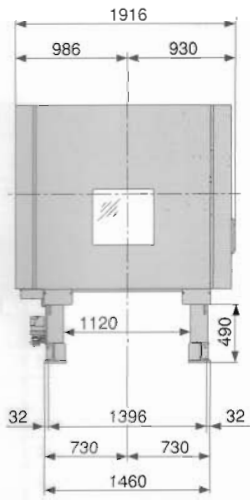


装置	项目	J450AD						
		890H			1400H			
注塑装置	螺杆型号	K(OP)	A	B	K(OP)	A	B	
	螺杆直径 mm	58	66	72	66	76	84	
	螺杆行程 mm	260			300			
	理论注塑容积 cm <sup>3</sup>	687	890	1059	1026	1361	1663	
	注塑重量【聚苯乙烯】 g	625	810	965	934	1238	1513	
	标准规格	注塑压力(最大) MPa(kgf/cm <sup>2</sup> )	229 {2330}	177 {1800}	149 {1510}	241 {2450}	182 {1850}	149 {1510}
		保压(最大) MPa(kgf/cm <sup>2</sup> )	208 {2120}	161 {1640}	135 {1370}	216 {2200}	163 {1660}	134 {1360}
		注塑速度 mm/s	160			160		
		注塑率 cm <sup>3</sup> /s	423	547	651	547	726	887
		可塑化能力【聚苯乙烯】 kg/h	197	282	336	237	338	418
		螺杆转速 min <sup>-1</sup>	250			210		
	高速规格HS(选购)	注塑压力(最大) MPa(kgf/cm <sup>2</sup> )	229 {2330}	177 {1800}	149 {1510}	241 {2450}	182 {1850}	149 {1510}
		保压(最大) MPa(kgf/cm <sup>2</sup> )	208 {2120}	161 {1640}	135 {1370}	216 {2200}	163 {1660}	134 {1360}
		注塑速度 mm/s	270			270		
		注塑率 cm <sup>3</sup> /s	713	924	1099	924	1225	1496
可塑化能力【聚苯乙烯】 kg/h		197	282	336	237	338	418	
螺杆转速 min <sup>-1</sup>		250			210			
锁模装置	喷嘴接触力 kN(tf)	29.6 {3.0}			39.3 {4.0}			
	喷嘴进入量 mm	50						
	喷嘴型式	开放式喷嘴(分离式)						
	缸筒(熔融室)温度调节	缸筒4、喷嘴1						
	加热器容量 kW	23.8			34.7			
	锁模方式	双肘式						
	锁模力 kN(tf)	4420 {450}						
	模板间最大闭合距离 mm	1600						
	模板行程(最大) mm	800						
	模具厚度 mm	350~800						
其它	拉杆间距(H×V) mm	810×810 (900×810)*						
	模板尺寸(H×V) mm	1210×1210 (1300×1210)*						
	顶出点数	17点						
	顶出力 kN(tf)	99.0 {10.0}						
	顶出行程 mm	180						
其它	机械重量 t	23.4 (24.0)*			25.0 (25.6)*			
	机械外形尺寸(L×W×H) m	8.12×1.92×2.23			8.37×1.92×2.23			

(注)

- 有的情形下, 最大注塑压力、最大保压压力会因成形条件不同而受到限制。
- 理论注塑容积为螺杆缸筒的横截面积 × 螺杆行程。
- 注塑重量是用聚苯乙烯换算而成的, 因成形材料的品质、成形条件、模具的不同会有一些差别。
- 可塑化能力为聚苯乙烯的情形。
- 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。
- 高速注塑规格都是选购功能。
- 表格里的( )\*是指广义规格的数值, 可以通过可选项应对。
- 1MPa=10.2kgf/cm<sup>2</sup>、1kN=0.102tf
- 样本所示数值由于产品改进而有所变化。

## 机械尺寸、模具尺寸图



( ) \* 表示尺寸为宽幅式样。