

中小型注塑成形机

J450EIII

■技术规格

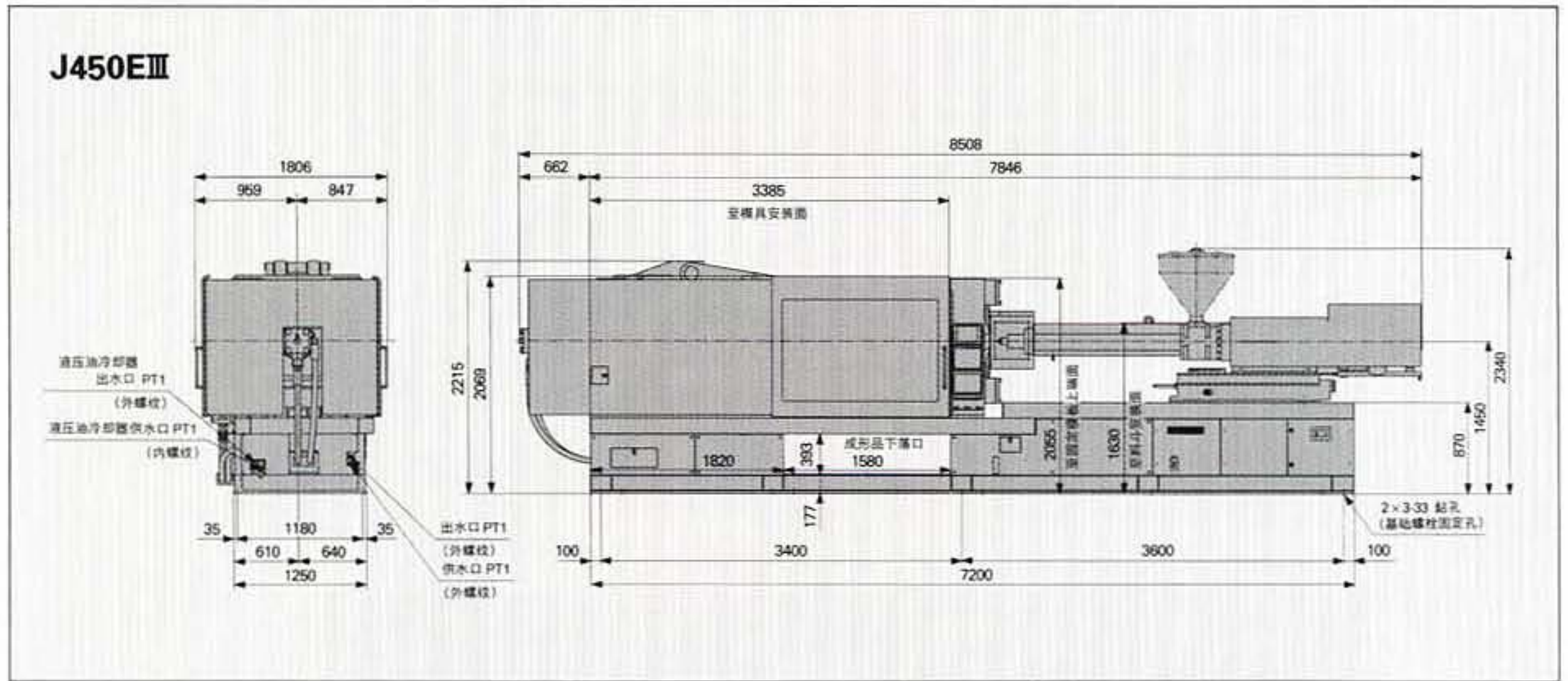
项目		型号	J450EIII			
注塑装置	螺杆型号		A	B	C	
	螺杆直径	mm	76	84	99	
	注塑压力	MPa {kgf/cm ² }	181{1840}	149{1510}	106{1080}	
	理论注塑容积	cm ³	1360	1660	2300	
	注塑重量【聚苯乙烯】	g	1238	1511	2093	
	注塑率	cm ³ /s	399(332)	488(407)	677(564)	
	可塑化能力【聚苯乙烯】	kg/h	266(221)	328(273)	375(312)	
	螺杆转速	高扭矩〔最大〕	min ⁻¹	120(100)		
		低扭矩〔最大〕	min ⁻¹	165(137)		
	螺杆行程	mm	300			
	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}	4420 {450}			
	模板间最大闭合距离	mm	1550			
	模板行程〔最大〕	mm	800			
	模具厚度	mm	380 - 750			
	拉杆间距〔H×V〕	mm	810×810			
	模板尺寸〔H×V〕	mm	1175×1175			
	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	50-43 (42-36)			
电气	油泵电机	kW	55			
	加热器容量	kW	34.9			
	模具厚度调节电机	kW	1.5			
	总电气容量	kW	90.9			
其他	机械重量	t	22.0			
	机械外形尺寸〔L×W×H〕	m	8.51×1.81×2.34			
	液压油箱容量	L	700			
	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

