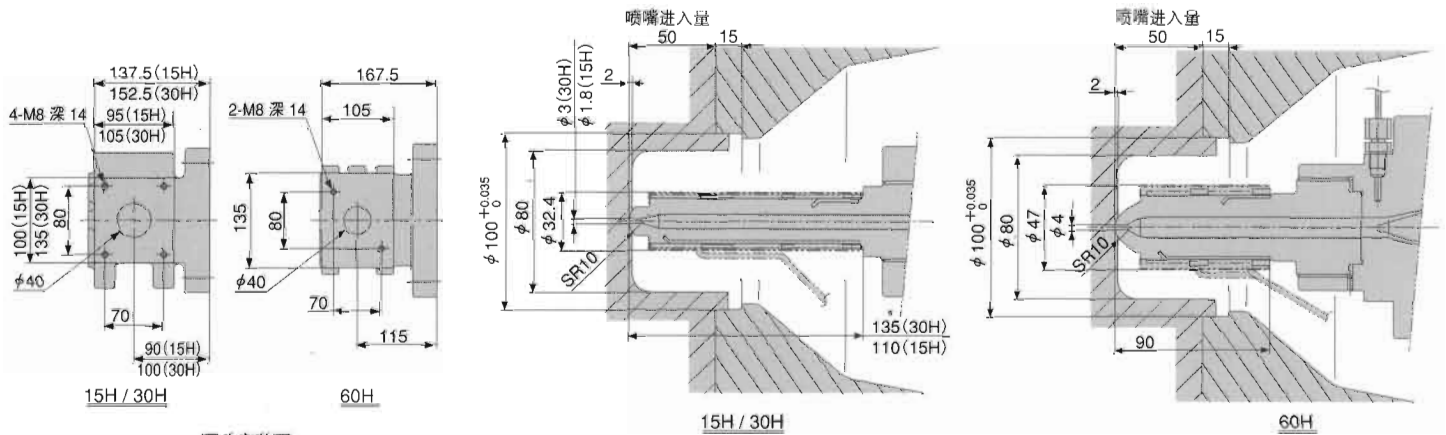
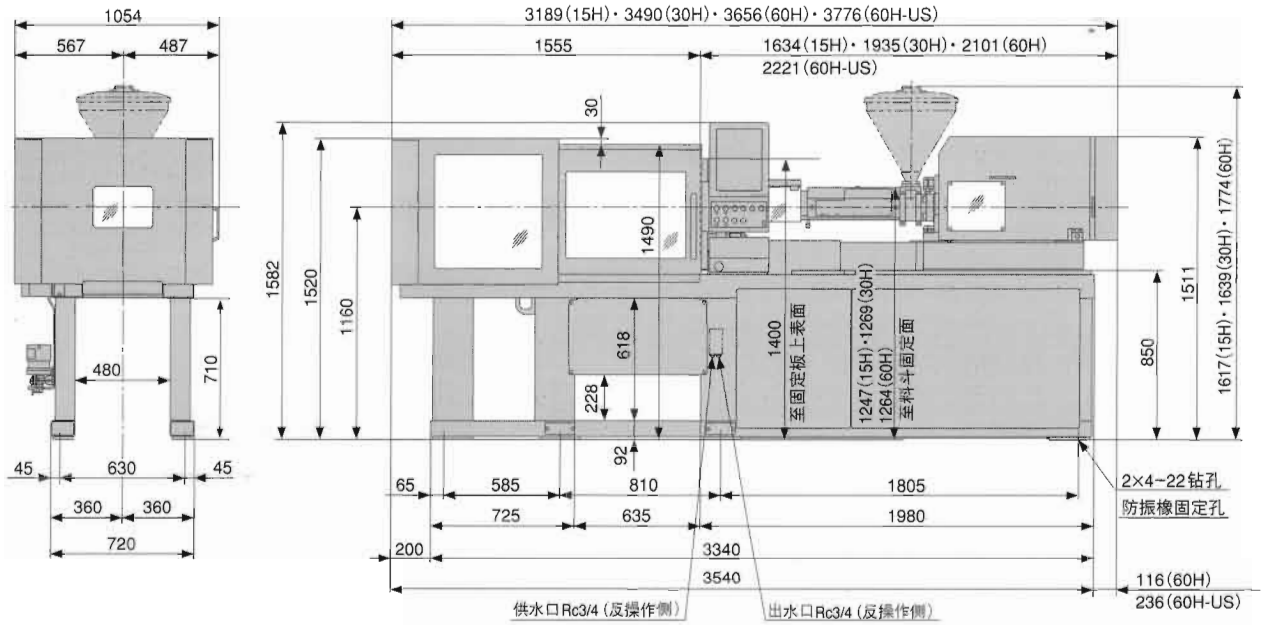


装置	项目	J55AD									
		15H			30H			60H			
注塑装置	螺杆型号	K	A	B	K	A	B	K	A	B	
	螺杆直径 mm	16	18	20	20	22	25	25	28	32	
	螺杆行程 mm	60			80			100			
	理论注塑容积 cm <sup>3</sup>	12	15	18	25	30	39	49	62	80	
	注塑重量【聚苯乙烯】 g	11	14	17	23	28	38	45	56	73	
	标准	注塑压力(最大) MPa(kgf/cm <sup>2</sup> )	276{2810}	218{2220}	177{1800}	270{2750}	223{2270}	172{1750}	270{2750}	215{2190}	165{1680}
		保压(最大) MPa(kgf/cm <sup>2</sup> )	251{2560}	198{2010}	161{1640}	245{2490}	203{2070}	157{1600}	245{2490}	195{1980}	150{1530}
	规格	注塑速度 mm/s	350			350			350		
		注塑率 cm <sup>3</sup> /s	70	89	110	110	133	172	172	216	281
		可塑化能力【聚苯乙烯】 kg/h	10	14	17	17	21	28	34	46	74
螺杆转速 min <sup>-1</sup>		500			500			400			
高速规格HS(选购)	注塑压力(最大) MPa(kgf/cm <sup>2</sup> )	276{2810}	218{2220}	177{1800}	270{2750}	223{2270}	172{1750}	270{2750}	215{2190}	165{1680}	
	保压(最大) MPa(kgf/cm <sup>2</sup> )	251{2560}	198{2010}	161{1640}	245{2490}	203{2070}	157{1600}	245{2490}	195{1980}	150{1530}	
	注塑速度 mm/s	550			550			500			
	注塑率 cm <sup>3</sup> /s	111	140	173	173	209	270	245	308	402	
	可塑化能力【聚苯乙烯】 kg/h	10	14	17	17	21	28	34	46	74	
	螺杆转速 min <sup>-1</sup>	500			500			400			
	超高速规格US(选购)	注塑压力(最大) MPa(kgf/cm <sup>2</sup> )	276{2810}	218{2220}	177{1800}	270{2750}	223{2270}	172{1750}	270{2750}	215{2190}	165{1680}
		保压(最大) MPa(kgf/cm <sup>2</sup> )	251{2560}	198{2010}	161{1640}	245{2490}	203{2070}	157{1600}	245{2490}	195{1980}	150{1530}
		注塑速度 mm/s	800			800			800		
		注塑率 cm <sup>3</sup> /s	161	204	251	251	304	393	393	493	643
可塑化能力【聚苯乙烯】 kg/h		10	14	17	17	21	28	34	46	74	
螺杆转速 min <sup>-1</sup>		500			500			400			
锁模装置	喷嘴接触力 kN(tf)	9.9{1.0}			14.8{1.5}			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			缸筒4、喷嘴2			缸筒4、喷嘴2			
	加热器容量 kW	3.1			3.9			5.5			
	锁模方式	双曲肘式									
	锁模力 kN(tf)	540{55}									
	模板间最大闭合距离 mm	630									
	模板行程(最大) mm	260									
	模具厚度 mm	160~370									
拉杠间距(H×V) mm	360×310										
模板尺寸(H×V) mm	520×470										
顶出分数	5点										
顶出力 kN(tf)	20{2.0}										
顶出行程 mm	70										
其它	机械重量 t	3.0			3.1			3.1			
	机械外形尺寸(L×W×H) m	3.54×1.05×1.58			3.54×1.05×1.58			3.66×1.05×1.58 (US 3.78×1.05×1.58)			

(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/cm<sup>2</sup>, 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

