

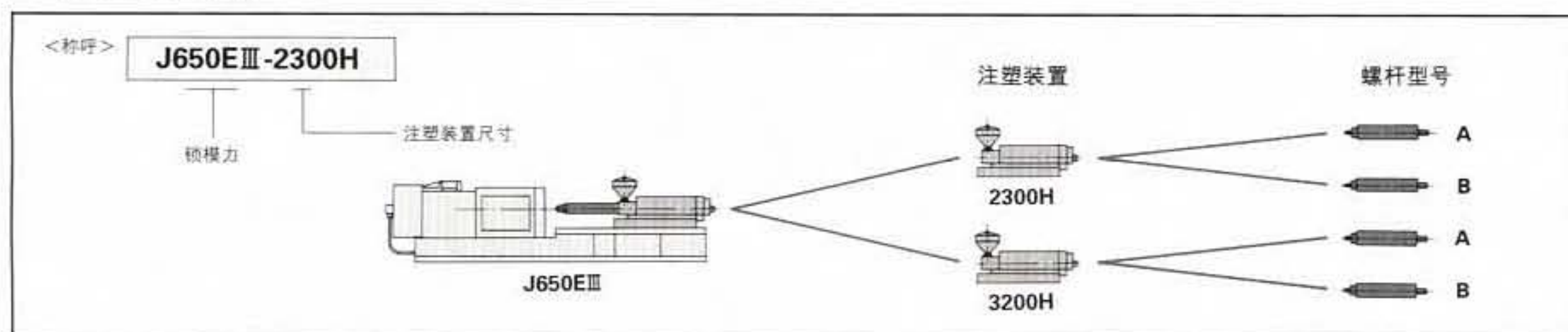
大型注塑成形机

J650EⅢ

■ 技术规格

项目		注塑装置	2300H		3200H		
注塑装置	螺杆型号		A	B	A	B	
	螺杆直径	mm	83	92	92	100	
	注塑压力	MPa {kgf/cm ² }	189 {1920}	153 {1560}	179 {1820}	152 {1540}	
	理论注塑容积	cm ³	2299	2825	3190	3768	
	注塑重量【聚苯乙烯】	g	2092	2570	2903	3459	
	注塑率	cm ³ /s	550 {458}	675 {563}	579 {483}	684 {570}	
	可塑化能力【聚苯乙烯】	kg/h	300 {250}	380 {317}	360 {300}	430 {358}	
	螺杆转速	高扭矩〔最大〕	min ⁻¹	110 {92}		70 {58}	
		低扭矩〔最大〕	min ⁻¹	150 {125}		140 {117}	
	螺杆行程	mm	425		480		
	喷嘴进入量	mm	50				
	注塑头型式		开式喷嘴				
	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}	6380 {650}				
模板间最大闭合距离		mm	1950				
模板行程〔最大〕		mm	950				
模具厚度		mm	450~1000				
拉杆间距〔H×V〕		mm	950×950				
模板尺寸〔H×V〕		mm	1370×1370				
顶出方式			油压〔21点〕				
顶出力/行程		kN {tf} / mm	167 {17} / 180				
模具开闭速度〔闭—开〕		m/min	65-61 {54-51}				
电气	油泵电机	kW	75				
	加热器容量	kW	37.95		46.65		
	模具厚度调节电机	kW	3.7				
	总电气容量	kW	115		124		
其他	机械重量	t	31		32		
	机械外形尺寸〔L×W×H〕	m	10.3×2.2×2.4		10.8×2.2×2.4		
	液压油箱容量	L	1100				
	料斗容量	L	124〔选购件〕		170〔选购件〕		

■ 程序段系统

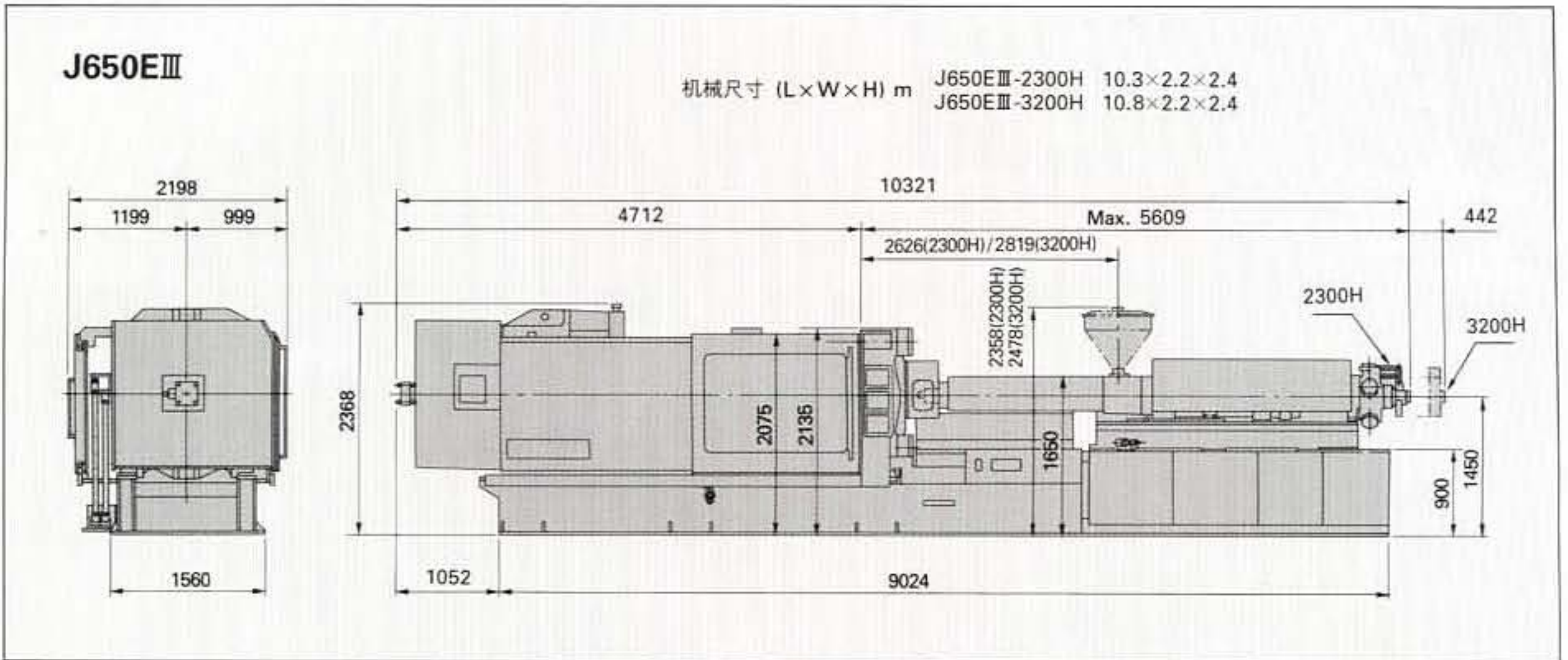


1. 理论注塑容积为螺杆缸筒的横断面积×螺杆行程。
2. 注塑量、注塑率、可塑化能力是随着使用树脂的种类、材料的类别以及成形条件的不同而变化。
可塑化能力, 即使将螺杆径增大, 数值也有降低的情况。
3. 总电气容量中不包括模具厚度调整用电机的容量 (因为机器工作时, 不使用模具厚度调整电机)。
4. () 中数值系电源频率为 50 Hz 地区数值。
5. 1 MPa=10.2 kgf/cm², 1 kN=0.102 tf
6. { } 中的数值为参考值。

(注) PC、H-PVC、其他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, 象有这样成形的预定计划时, 请与我方协商。

※ 样本所载数值由于产品改进而有所变化。

■机械尺寸示图



■模具尺寸示图

