

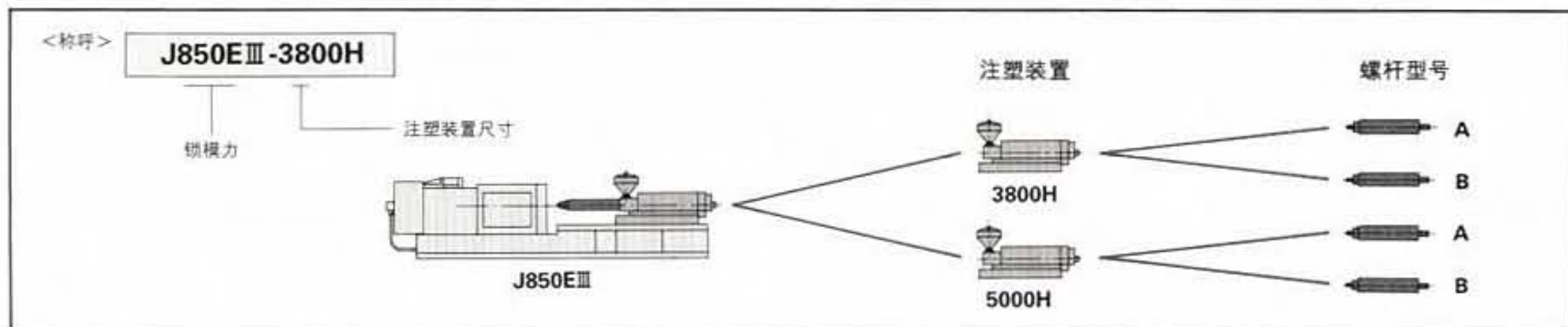
大型注塑成形机

J850EIII

■ 技术规格

项目		注塑装置	3800H		5000H		
注塑装置	螺杆型号		A	B	A	B	
	螺杆直径	mm	100	110	110	120	
	注塑压力	MPa (kgf/cm ²)	170 (1730)	141 (1430)	169 (1720)	142 (1440)	
	理论注塑容积	cm ³	3768	4559	5034	5991	
	注塑重量【聚苯乙烯】	g	3429	4149	4581	5452	
	注塑率	cr cm ³ /s	840 (700)	1018 (848)	849 (708)	1010 (842)	
	可塑化能力【聚苯乙烯】	kg/h	470 (392)	580 (483)	580 (483)	530 (442)	
	螺杆转速	高扭矩〔最大〕	min ⁻¹	70 (63)		70/90 (63/83)	
		低扭矩〔最大〕	min ⁻¹	140 (125)		140 (125)	
	螺杆行程	mm		480		530	
	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)	8340 (850)				
	模板间最大闭合距离	mm	2300				
	模板行程〔最大〕	mm	1200				
	模具厚度	mm	550 ~ 1100				
	拉杠间距〔H×V〕	mm	1060×1060				
	模板尺寸〔H×V〕	mm	1560×1560				
	顶出方式		油压〔29点〕				
	顶出力/行程	kN (tf)/mm	216 (22) / 200				
	模具开闭速度〔闭—开〕	m/min	67-65 (56-54)				
电气	油泵电机	kW	105				
	加热器容量	kW	35.83		43.15		
	模具厚度调节电机	kW	5.5				
	总电气容量	kW	143		150		
其他	机械重量	t	41		42		
	机械外形尺寸〔L×W×H〕	m	11.0×2.5×2.5		11.2×2.5×2.5		
	液压油箱容量	L	1360				
	料斗容量	L	170〔选购件〕				

■ 程序段系统

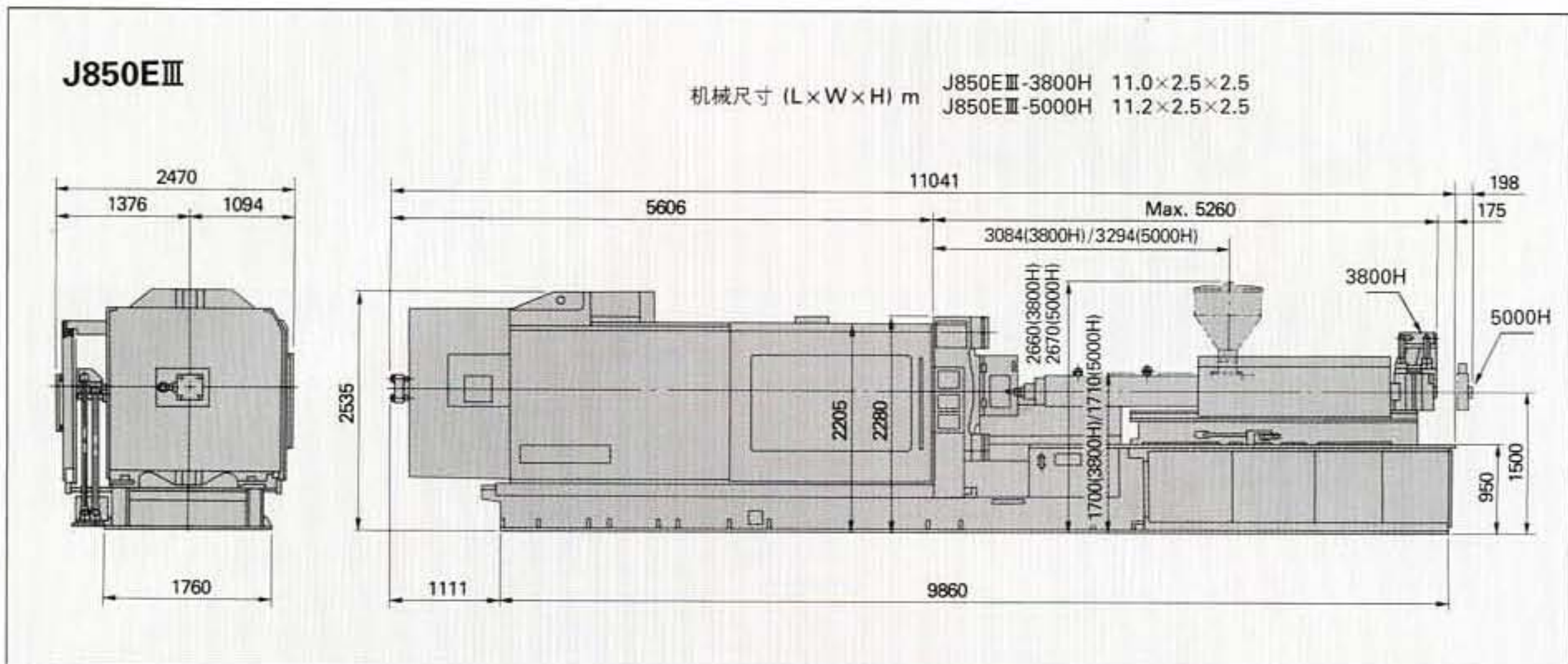


1. 理论注塑容积为螺杆缸筒的横断面积×螺杆行程。
2. 注塑量、注塑率、可塑化能力是随着使用树脂的种类、材料的类别以及成形条件的不同而变化。
可塑化能力，即使将螺杆径增大，数值也有降低的情况。
3. 总电气容量中不包括模具厚度调整用电机的容量（因为机器工作时，不使用模具厚度调整电机）。
4. () 中数值系电源频率为 50 Hz 地区数值。
5. 1 MPa=10.2 kgf/cm², 1 kN=0.102 tf
6. { } 中的数值为参考值。

(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

