

装置	项目	J85AD									
		30H			60H			110H			
注塑装置	螺杆型号	K	A	B	K	A	B	K	A	B	
	螺杆直径 mm	20	22	25	25	28	32	32	35	40	
	螺杆行程 mm	80			100			120			
	理论注塑容积 cm <sup>3</sup>	25	30	39	49	62	80	97	115	151	
	注塑重量【聚苯乙烯】 g	23	28	38	45	56	73	88	105	137	
	标准规格	注塑压力(最大) MPa(kgf/cm <sup>2</sup> )	270 {2750}	223 {2270}	172 {1750}	270 {2750}	215 {2190}	165 {1680}	270 {2750}	225 {2290}	172 {1750}
		保压(最大) MPa(kgf/cm <sup>2</sup> )	245 {2490}	203 {2070}	157 {1600}	245 {2490}	195 {1980}	150 {1530}	245 {2490}	205 {2090}	157 {1600}
		注塑速度 mm/s	350			350			350		
		注塑率 cm <sup>3</sup> /s	110	133	172	172	216	281	281	337	440
		可塑化能力【聚苯乙烯】 kg/h	17	21	28	34	46	74	74	92	123
		螺杆转速 min <sup>-1</sup>	500			400			400		
		高速规格 HS(选购)	注塑压力(最大) MPa(kgf/cm <sup>2</sup> )	270 {2750}	223 {2270}	172 {1750}	270 {2750}	215 {2190}	165 {1680}	—	—
	保压(最大) MPa(kgf/cm <sup>2</sup> )		245 {2490}	203 {2070}	157 {1600}	245 {2490}	195 {1980}	150 {1530}	—	—	—
	注塑速度 mm/s		550			500			—		
	注塑率 cm <sup>3</sup> /s		173	209	270	245	308	402	—	—	—
	可塑化能力【聚苯乙烯】 kg/h		17	21	28	34	46	74	—	—	—
	螺杆转速 min <sup>-1</sup>		500			400			—		
	超高速规格 US(选购)		注塑压力(最大) MPa(kgf/cm <sup>2</sup> )	270 {2750}	223 {2270}	172 {1750}	270 {2750}	215 {2190}	165 {1680}	—	—
		保压(最大) MPa(kgf/cm <sup>2</sup> )	245 {2490}	203 {2070}	157 {1600}	245 {2490}	195 {1980}	150 {1530}	—	—	—
		注塑速度 mm/s	800			800			—		
		注塑率 cm <sup>3</sup> /s	251	304	393	393	493	643	—	—	—
可塑化能力【聚苯乙烯】 kg/h		17	21	28	34	46	74	—	—	—	
螺杆转速 min <sup>-1</sup>		500			400			—			
喷嘴接触力 kN (tf)		14.8 {1.5}			14.8 {1.5}			19.7 {2.0}			
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							
加热器容量 kW	3.9			5.5			9.2				
锁模装置	锁模方式	双肘式									
	锁模力 kN (tf)	834 {85}									
	模板间最大闭合距离 mm	710									
	模板行程(最大) mm	300									
	模具厚度 mm	180~410									
	拉杆间距(H×V) mm	410×360									
	模板尺寸(H×V) mm	580×530									
	顶出分数	5点									
顶出力 kN (tf)	32.4 {3.3}										
顶出行程 mm	80										
其它	机械重量 t	3.9			3.9			4.0			
	机械外形尺寸(L×W×H) m	4.14×1.12×1.59			4.14×1.12×1.59			4.35×1.12×1.62			

(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

