

J-E II SERIES



大型注塑成形机

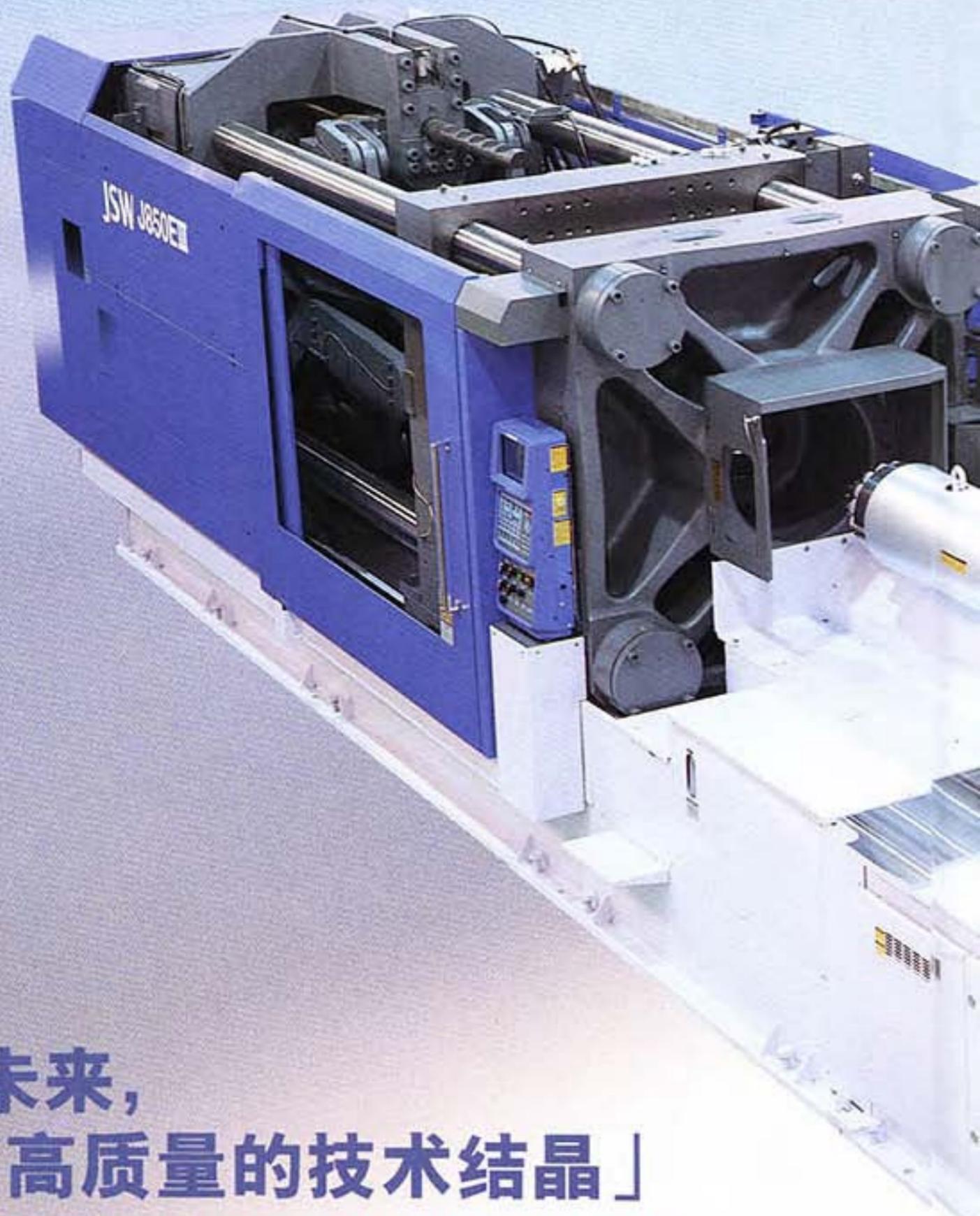


JSW Hiroshima Plant

JSW



JSW Injection Molding
Machinery Division

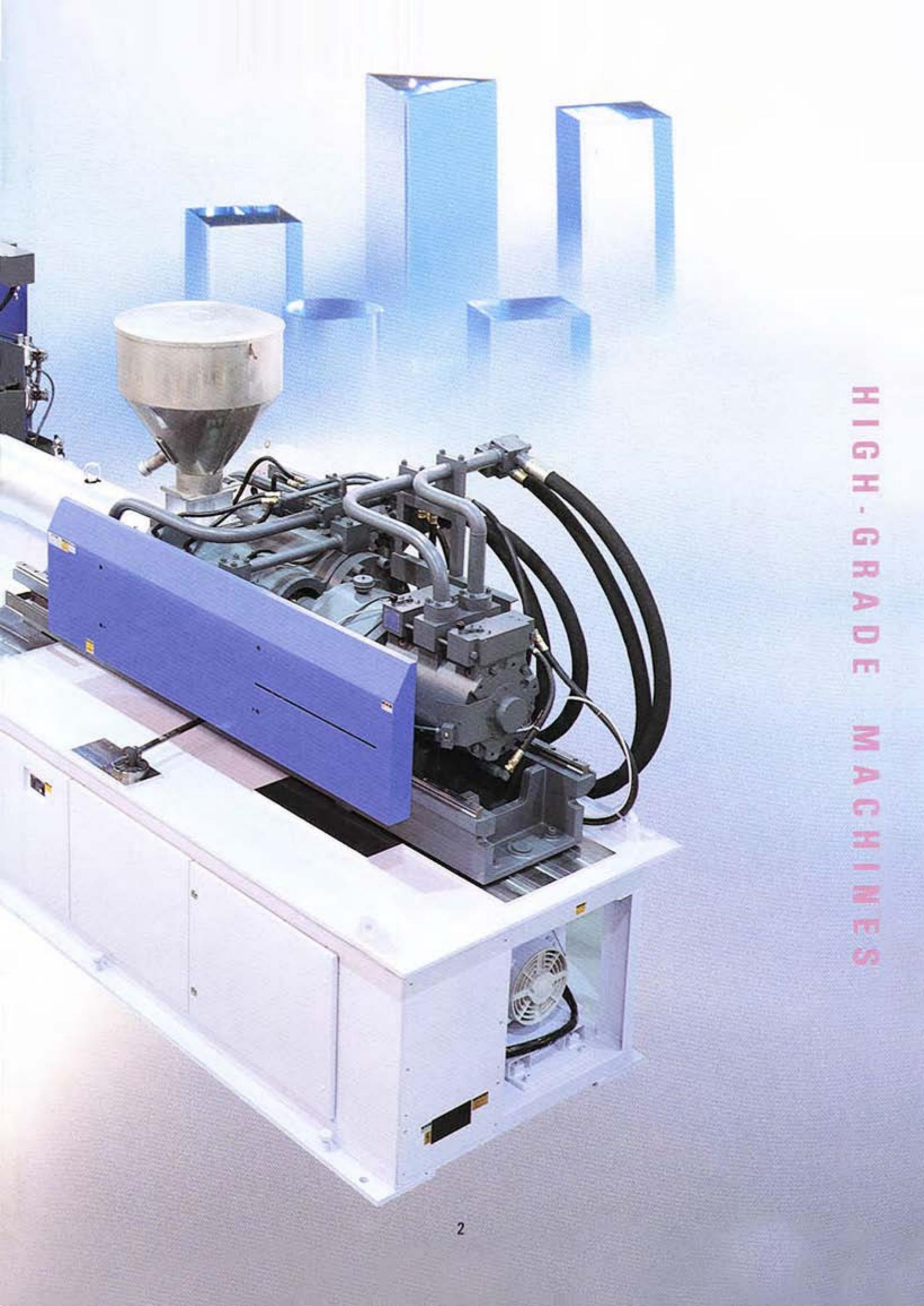


「展望未来， 创造出高质量的技术结晶」

以发挥人的智慧创造出最高的技术结晶为目标

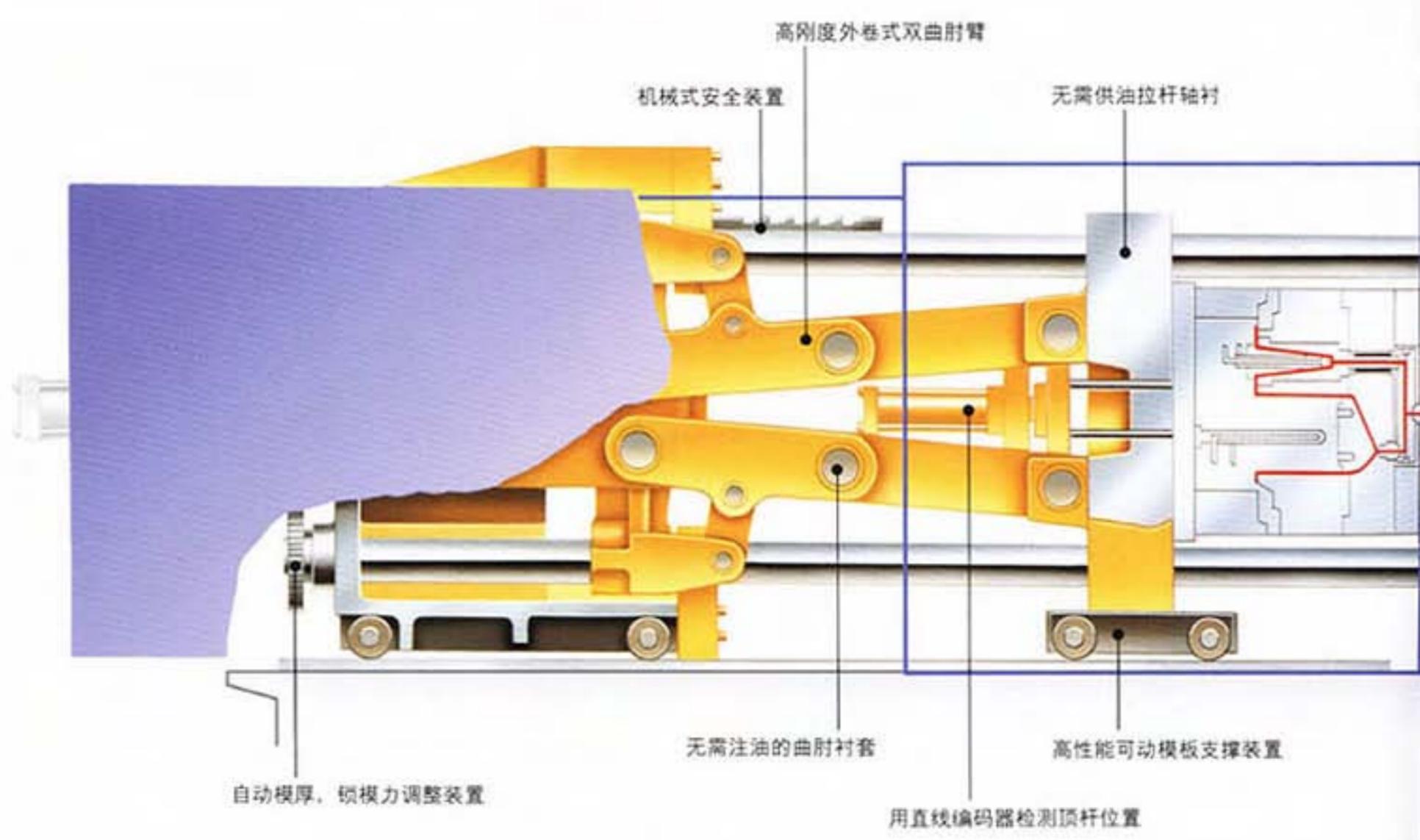
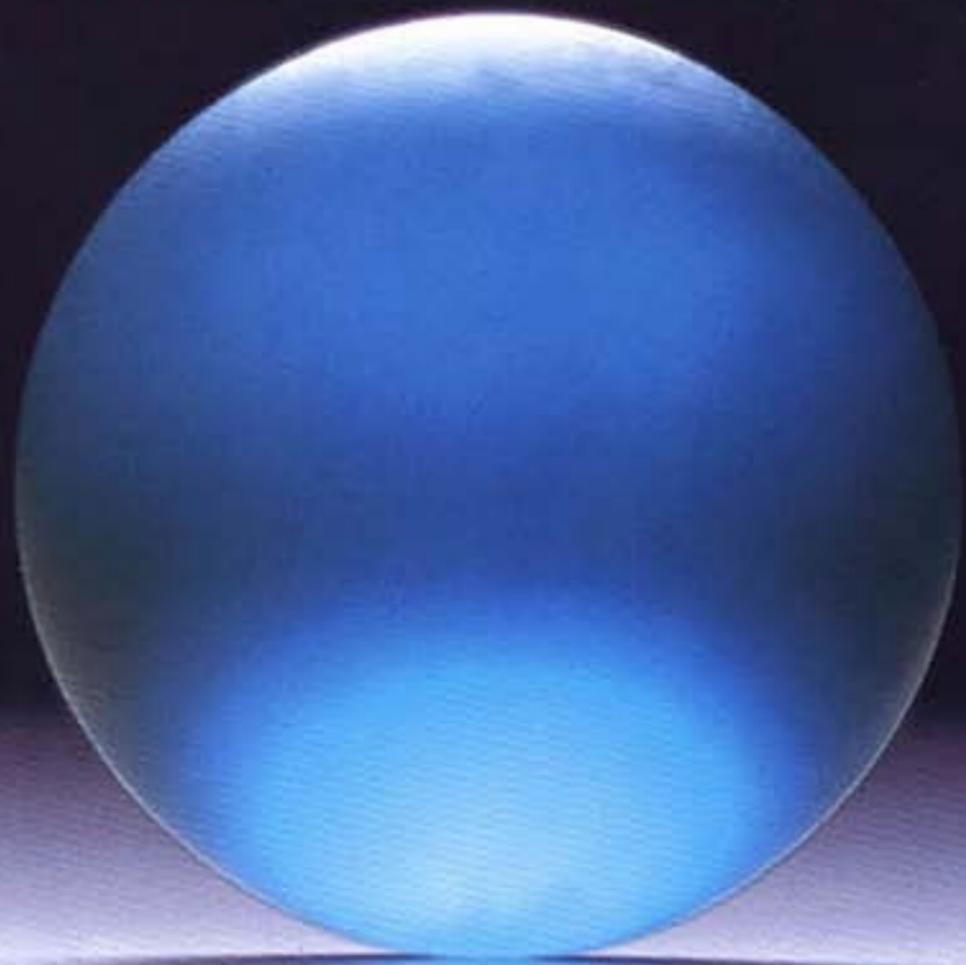
支撑着高度产业社会的塑料产品其用途以电气产品，汽车部件为主，同时还正向电子等最尖端技术方面不断扩展。

JSW 的注塑成形机「J-EⅢ」系列是以长期以来积累的注塑成形经验和特殊技术为基础，把最新技术和用户需要相结合，使其功能和操作性能显著提高。JSW 用不断开发的新技术，信心百倍地把与日俱增的注塑制品成形的未来变为现实。



HIGH-GRADE MACHINES

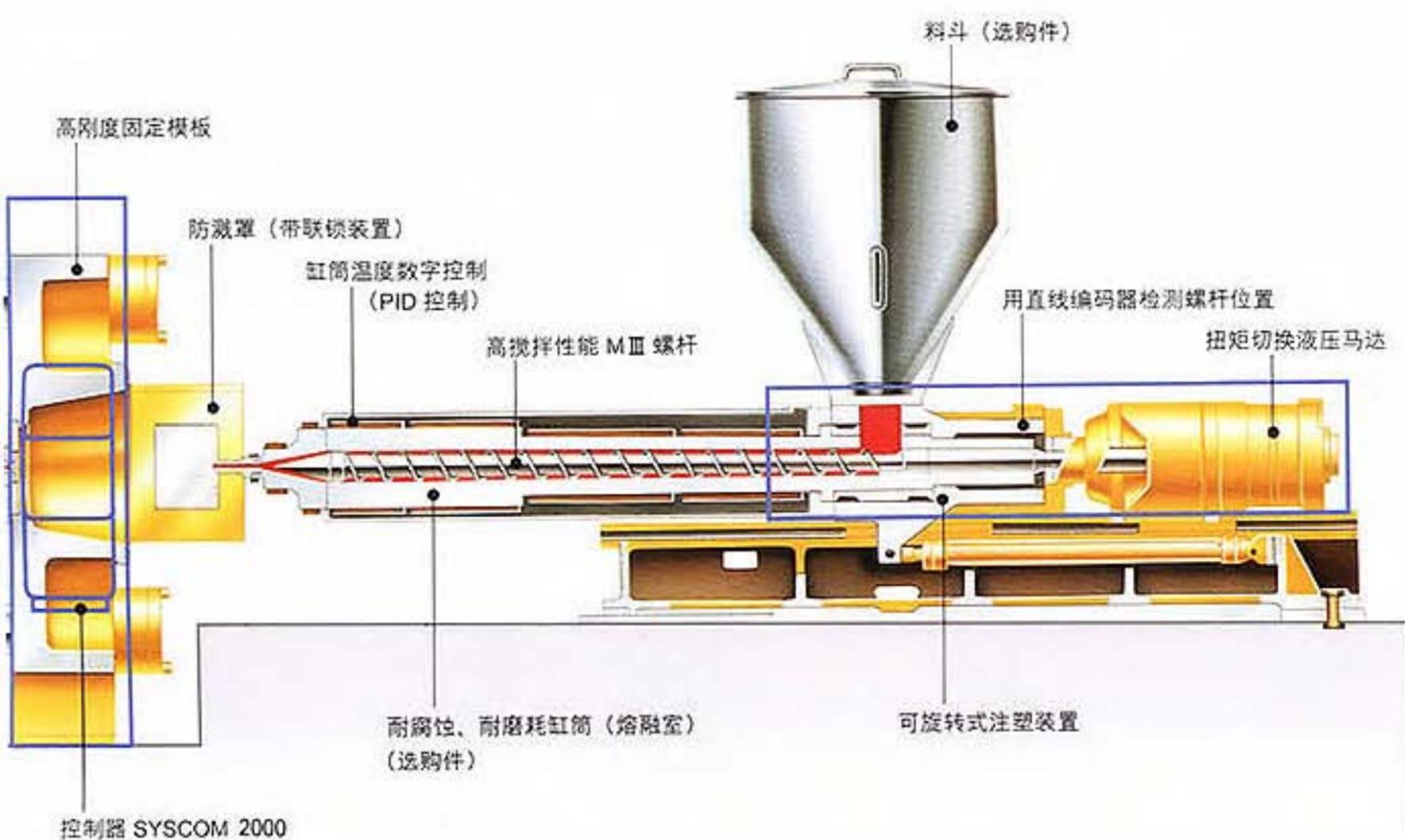
B A L A N C E A N D H I G H



H · P O W E R M A C H I N E

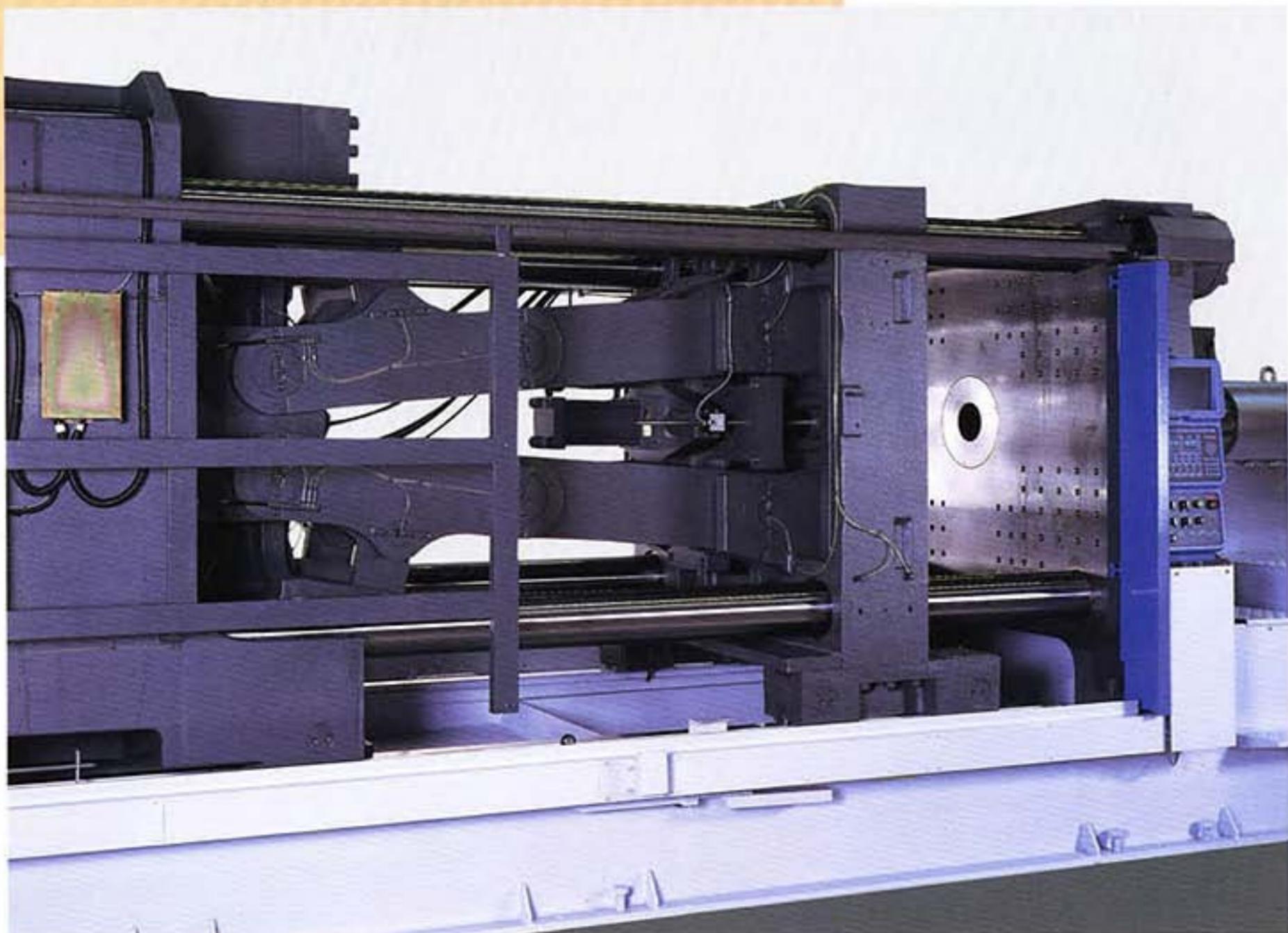
凝聚在这个构造之中的的是对机能的无穷追求

这是追求高性能并具有独特设计的产品



具备强有力的稳定成形机能、高精度的锁模机构

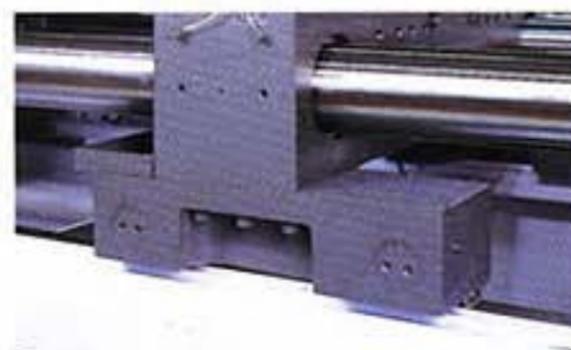
此机械不仅追求耐久性、保养性、安全性、还实现了与 FA 相对应的全遥控控制的安全注塑成形



E X C E L L E N T

■ 高刚性锁模机构

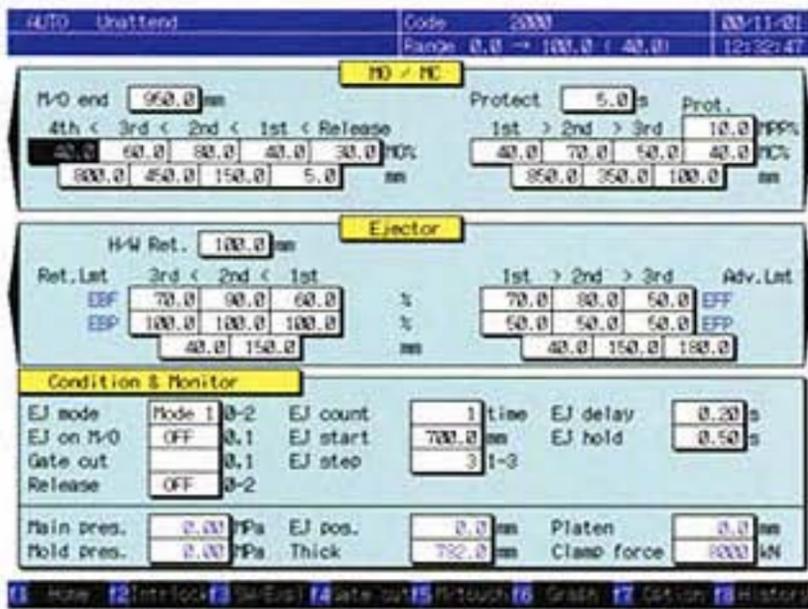
由于使用电脑对刚度进行分析，所以满足了精密注塑成形所要求的最佳刚度。在谋求合模时模具变形均等化的同时，克服注塑内力的影响，强力保持了金属模具的形状。



■ 高性能可动模板支撑装置

(2轮台车)

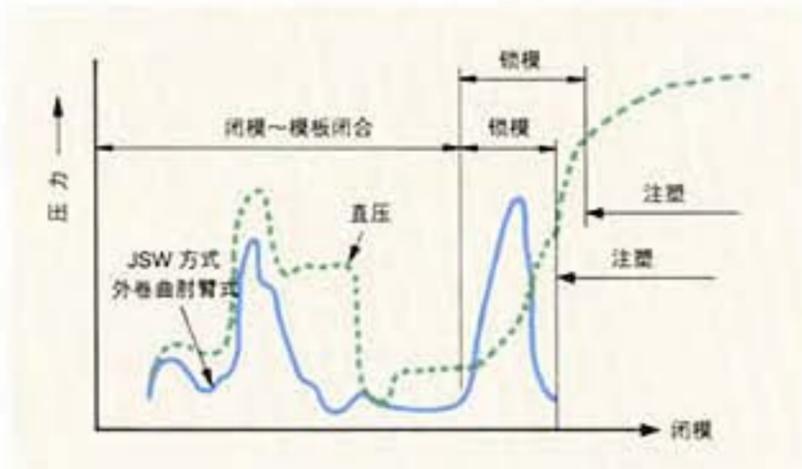
即使对于很重的模具，由于模板导向特性和独自的支撑装置，可确保模板的高度平行精度及模具的定位精度。



● 模具开闭设定画面

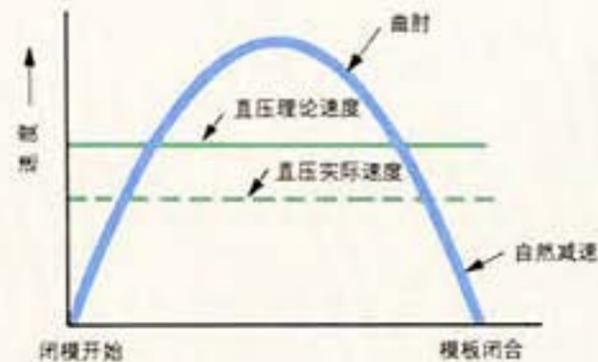
■ 高速、节能

由于JSW 曲肘式机型的金属模具开闭速度快，而且合模油缸的负荷压力减小，所以可实现高频循环且节省能源的注塑成形。



■ 模板动作的全遥控设定

模具开闭、顶出速度、顶出位置及模具厚度位置调整均可进行遥控设定。另外，由于JSW 独有的自动锁模力设定功能，因此不会产生由设定者的不同而引起的个人差异，可使再现性、操作性更为提高，进而可借助与FA 相对应的全遥控装置进行设定。



由于曲肘的速度特性，金属模具接触前的闭合速度会自然减小，因而不会产生冲击，防止了金属模具的破损。

C L A M P



■ 安全装置

为了确保安全，装备有电气、液压、机械三重安全装置，此装置在操作侧及反操作侧都起安全作用。



■ 润滑脂自动供脂

对合模装置的润滑脂补充部位进行了集中配管。(可动模板导向杆部位、曲肘部位以及模厚调整部位) 自动适量的供给润滑脂，当润滑脂不足及配管系统出现异常时，控制器将发出报警。



■ 自润滑锁模装置

可动模板导向杆衬套和曲肘臂衬套采用了特殊性能的无需加油衬套。取代了润滑油，维护高精度的自润滑曲肘机构，保证了工厂的环境清洁。

实现低温均匀混拌高频循环注塑成形，把握产品质量的注塑系统

具有高度信赖性的注塑装置，高能力、高搅拌力螺杆，IVS 控制等性能，对于提高其生产性作出了贡献



E X C E L L E N T

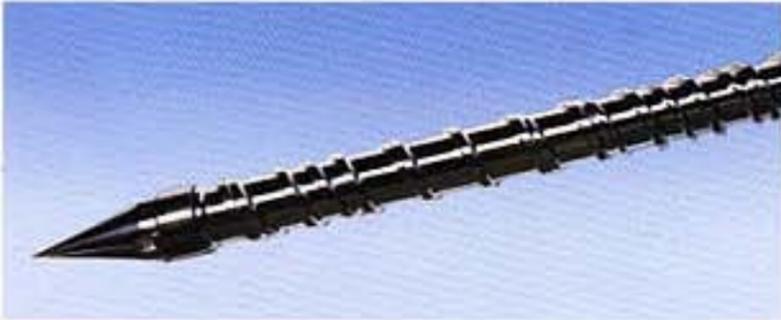
■ 直线轴承导向装置

在注塑装置起动导向部位采用了直线轴承。由此可以减轻注塑装置前后进时的起动阻力，实现更稳定的机械动作，并且更加提高了起动部的摩擦寿命。



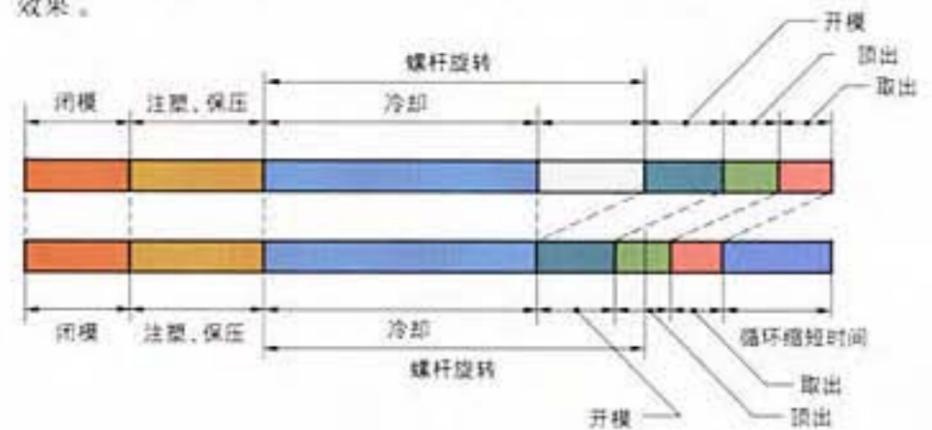
■ 高搅拌性能MIII 螺杆 (标准装备)

领导螺杆技术开发新潮流的JSW，追求低温均匀化，高搅拌性，高可塑化能力，作为标准装备，具有实际成绩的高搅拌性能 MIII 螺杆。



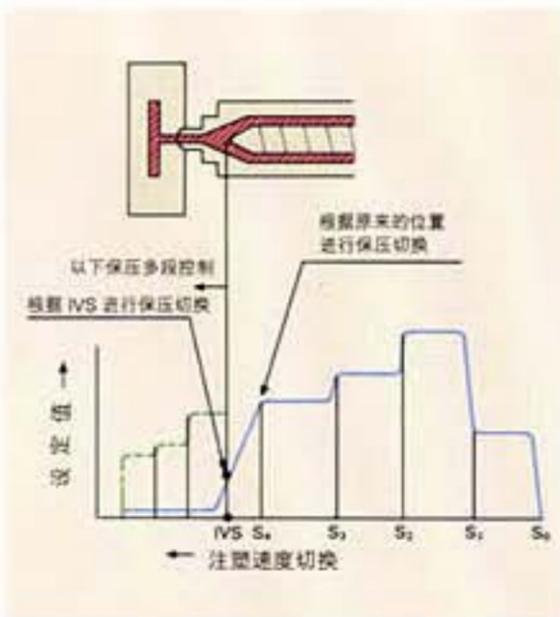
■ 复合动作

在金属模开闭中，螺杆旋转以及顶杆顶出的复合动作回路，对于可塑化时间较长的成形品在缩短循环时间方面发挥其效果。



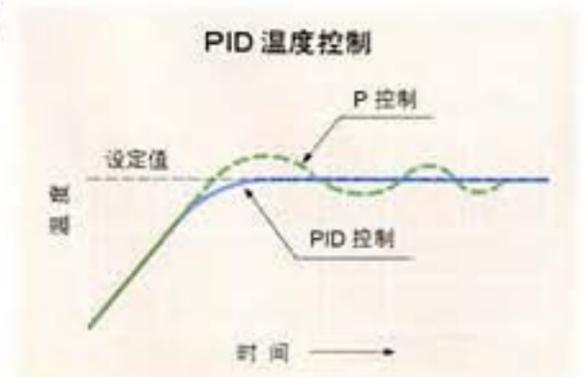
■ IVS切换控制

根据检测出的模具型腔充满前瞬间的螺杆前进减速值，由注塑切换为保压 (IVS 切换)。和原来的方法相比注塑量的误差大幅减少，具有优良的精密稳定注塑成形特性。



■ PID温度控制/喷嘴温度控制(SSR)

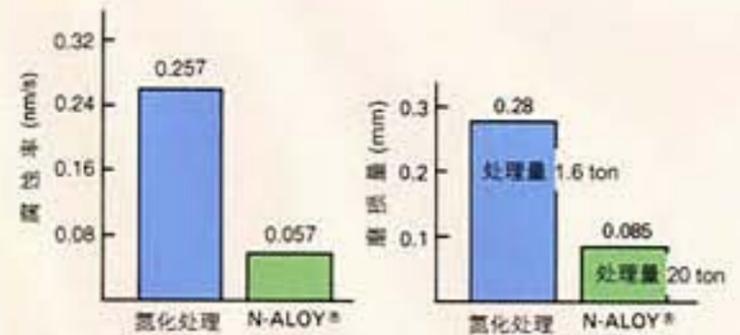
由于对温度变化具有良好的适应性，从而减少了温度超出规定范围的现象，实现了高精度地控制缸筒温度。另外喷嘴部分新采用了 SSR (无触点继电器)，消除了设定温度和实际温度的差异，始终能够保持稳定的温度。



M E L T

■ 耐腐蚀、耐磨耗缸筒 (选购件)

N-ALOY® 由高镍合金组成，是耐腐蚀、耐磨耗的缸筒衬里材料。特别是对含玻璃纤维树脂、难燃材料树脂等容易磨损、腐蚀的材料，具有充分的耐久性，和原来的氮化缸筒相比，更能延长其使用寿命。



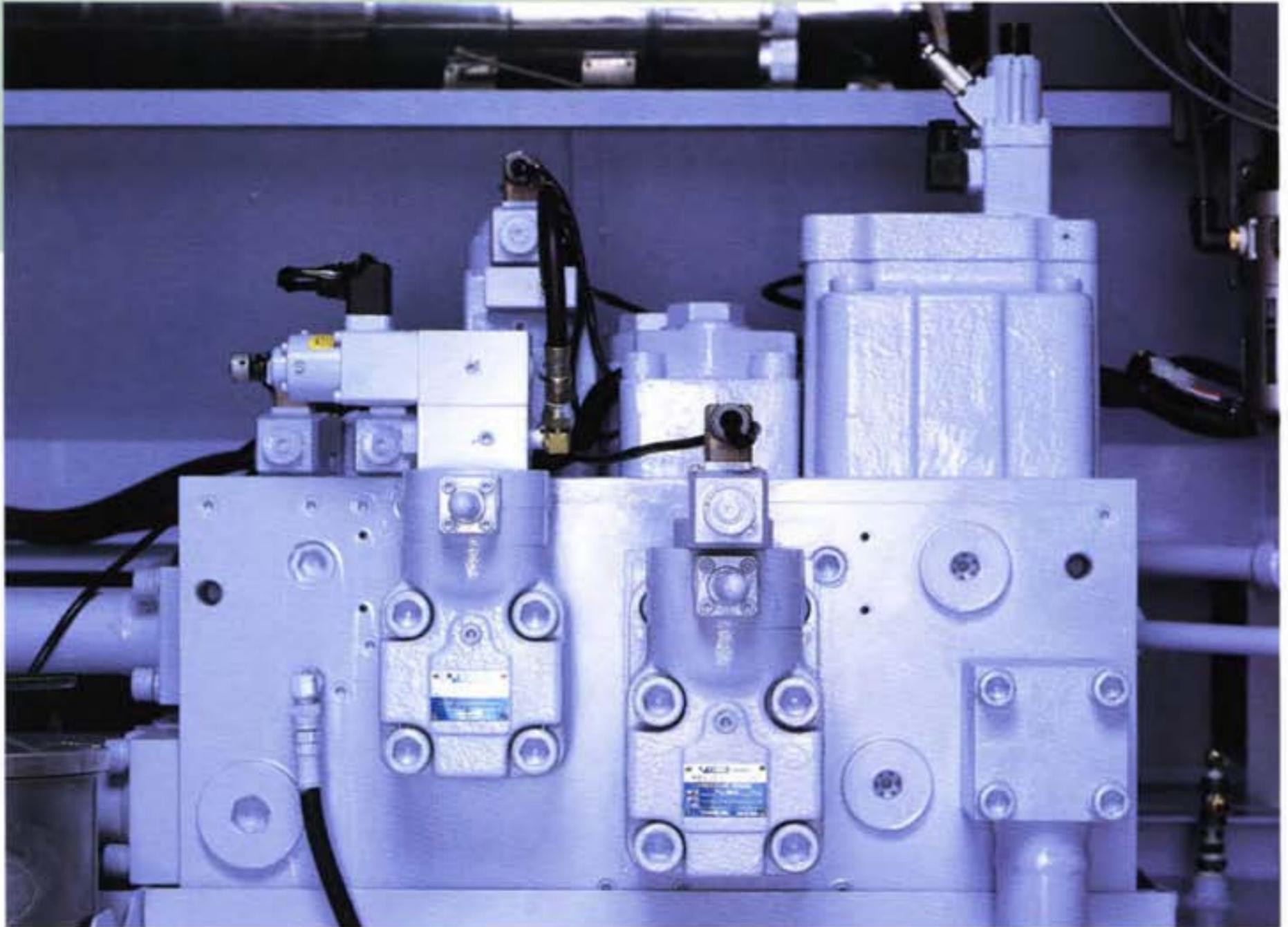
本图示出了含50%盐酸作为腐蚀性液时所获得的数据。

使用树脂：

PBT (GF30%)
Polyamide 66 (GF30%)
Polyamide 6 (GF30%)
PPO (GF30%)

实现了维修自由节能型的液压系统

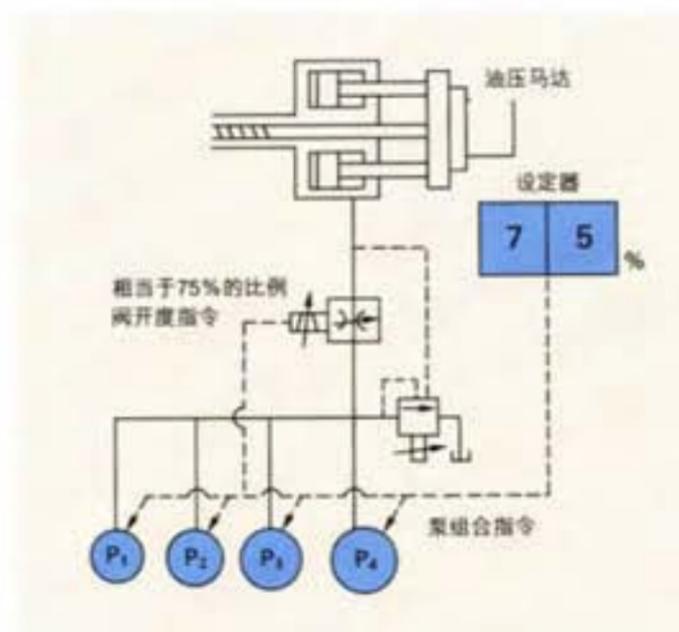
标准规格的产品装有：节能回路、液压油温预升回路、液压油温稳定装置和液压油净化装置。



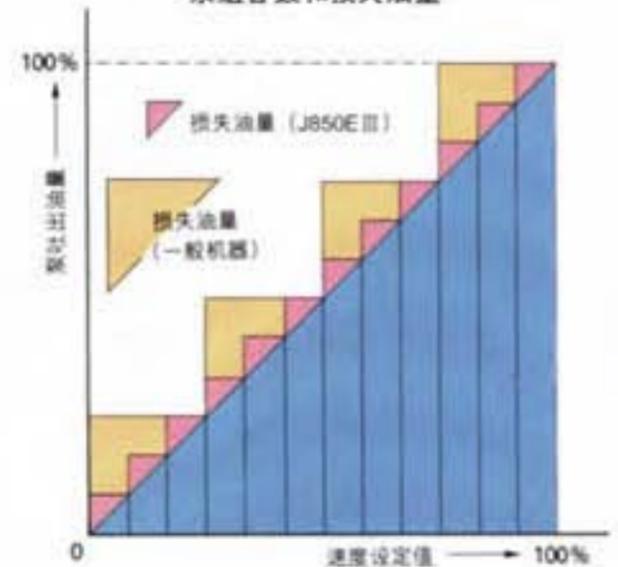
E X C E L L E N T

■ 节能回路“MPS系统”

由肘杆机的机械性形状保持特性，加上节能性，由复数泵的组合使油量能适量地供给以及压力协调为特征的节能回路“MPS系统”。根据成形条件的需要适量的控制流量及压力，进一步发挥了其节能效果。

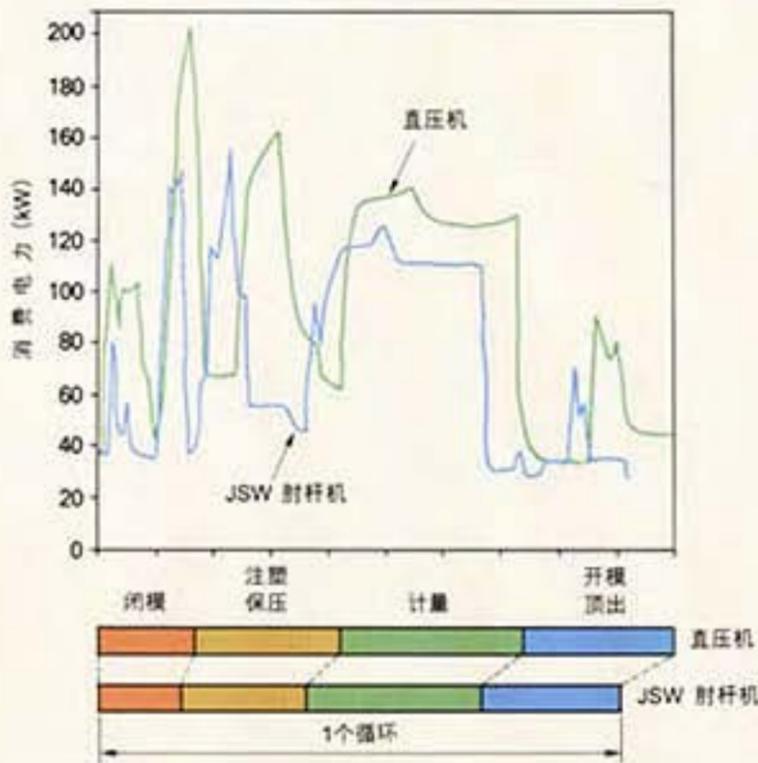


泵组合数和损失油量



根据机种的不同控制段数而不同。

■ 消费电力比较 (相对直压机)



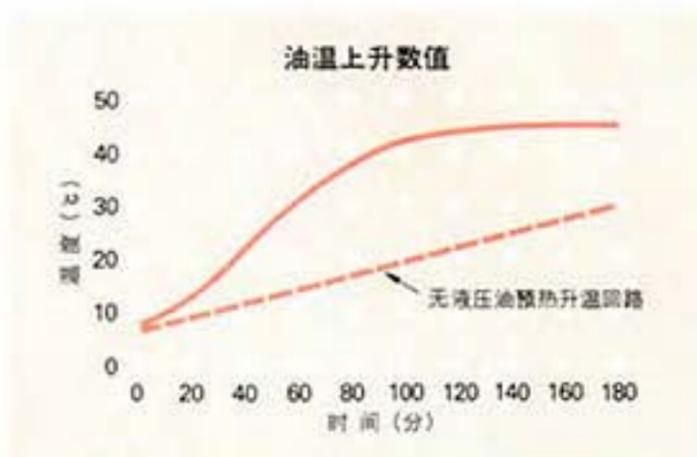
■ 液压油净化装置
在油箱内标准装备有微型分离器和油过滤器的油压系统，是防止油压机器产生故障，同时可防止油污染、劣化，从而减低了油脂类的运转成本费。



● 油过滤器



H Y D R A U L I C



■ 液压油予热升温回路

开始工作时，强制性地使液压油的温度提高，缩短了达到稳定运行为止的时间。当达到设定油温后，自动切换回路将自动地把液压泵卸载。



■ 液压油温稳定装置

能检测液压油温，维持已设定的最适合温度。由于能自动控制油温，从而能谋求注塑成形稳定性的提高。

与所有注塑成形需求相对应的高可靠性控制器

作为标准装备以操作简单为基础，确保高质量注塑成形的「SYSCOM 2000」



■ SYSCOM 2000

■ 触摸式 TFT 彩色液晶画面

配置有大型的 TFT 彩色液晶画面（10.4 吋）。因而可以显示鲜明的画面，给操作者以柔和的感觉。而且实现了只要点触画面就可以简单地以对话方式设定各种条件。

■ 高性能操作键盘（实用新案 No.1937448）

在成形机的插图上有对操作者亲切易懂的方式选择键。通过这种简单易懂的设计方式，可以防止操作错误。（内部记忆可以记忆 40 种成形方式。如采用数据卡，一张卡则可记忆 40 种成形条件。）

■ 内置控制器

在机器中央部的操作区集中设置有显示部（大型液晶显示器）及操作键盘。这样可以免去占据机器周围的无用空间，操作者可在操作区进行所有的操作工作。

■ 语言选择功能

为满足需要的国际化，画面的语言可自由的由中国语和日语改变为英语。而且，对于其它国家的语言也可以通过采用非标准配置实现。

（注）有的种类的语言无法对应。

■ 打印输出

如与打印机连接，则可打印记录成形条件、各种测试数据及成形过程。（打印机本体和接线属非标准配置）。

■ 集中管理系统对应特性（非标准配置）

可以与主计算机形成网络控制系统。

E X C E L L E N T

J-EⅡ系列机型高性能标准装备

种类众多的选购件可充分发挥出机械性能

■标准装备一览表

装置	项目		
注 塑 · 可 塑 化 装 置	标准开放式喷嘴 (R15, Φ6)	○	
	高搅拌性能 MIII 螺杆	○	
	螺杆扭矩切换	○	
	注塑单元旋转装置 注 (1)	○	
	清洗盖 (带LS)	○	
	螺杆冷态启动防止	○	
	成形/保温切换功能	○	
	自动清洗回路	○	
	喷嘴后退动作选择	○	
	回抽动作选择	○	
	控制程序	注塑速度	1~6 (可变)
		充填压力	1~6 (可变)
		保压	1~6 (可变)
		螺杆回转	1~3 (可变)
		螺杆背压	1~3 (可变)
回抽		○	
测试注塑速度保压切换 (IVS控制)	○		
注塑行程定值控制 ★	○		
缸筒温度遥控设定 (PID控制)	○		
喷嘴温度控制 (SSR)	○		
锁 模 装 置	自润滑曲肘锁模机构	○	
	润滑油自动供脂	○	
	高性能模板支撑装置	○	
	模具开闭速度遥控设定	○	
	模具开闭位置遥控设定	○	
	电动式模具厚度调整装置	○	
	模具厚度遥控设定	○	
	顶出速度遥控设定	○	
	顶出位置遥控设定	○	
	自动锁模力设定	○	
	金属模具保护装置	○	
	安全装置 (液压、电气、机械)	○	
	锁模放置防止警报	○	
	安全门自动开放装置	○	
	自动取出机安装孔加工	○	

○：标准装备 ★：专利取得

注 (1)：注塑装置中的旋转装置，J550EⅢ、J650EⅢ、J850EⅢ、J1300EⅢ 为手动方式；J1600EⅢ 为液压方式。

注 (2)：打印机本体和打印机电缆为选购件。

注 (3)：日·中·英国语言的切换功能是标准装备。

注 (4)：传感器和配线不包括在内。

注 (5)：可进行生产数量设定和预告设定，并显示预测结束时间。

注 (6)：标准装备可完成下列监视项目。

(周期时间、注塑时间、回转时间、残余量、注塑开始位置、保压切换位置、注塑压力、保压切换压力、模具开闭时间、螺杆背压)

注 (7)：显示检修时间和检修项目。

装置	项目	
液 压 装 置 · 其 它	液压泵选择节能回路	○
	复合动作 (模开闭、旋转、顶出)	○
	液压油油温稳定装置	○
	液压油予热回路	○
	液压油净化装置	○
	液压油油位警报	○
	液压油油温上下限警报	○
	冷却水密闭回路 (附流量指示器)	○
	冷却水 Y 形粗滤器	○
	控 制 装 置	SYSCOM 触摸按键方式 TFT 控制器
注塑成形条件记忆功能		内存
数据卡		○ (1片)
注塑成形自动凝固功能		○
打印机输出接口 注 (2)		○
自我诊断功能		○
总体设定画面		○
注塑成形支援功能 (基本系统)		○
时钟功能		○
有人、无人切换按钮		○
监 视 装 置	自动取出机回路	○
	日·中·英语切换功能 注 (3)	○
	缸筒温度监视功能	○
	加热系统异常	○
	注塑压力监视功能 (IPM)	○
	注塑波形监视器	○
	注塑波形记忆	○
	管理图表、统计功能	○
	测定值显示	○
	模具温度显示 注 (4)	○
装 置	环状衬套给脂报警	○
	异常报警蜂鸣器	○
	生产监视功能 注 (5)	○
	运行时间表示功能	○
	动作监视功能	○
	注塑成形条件上下限监视功能 注 (6)	○
	保养检查功能 注 (7)	○
	警报一览表	○
	设定值一览表	○

○：标准装备

■ 选购件一览表

1	长喷嘴
2	SVN 喷嘴 (回弹动作)
3	耐腐蚀、耐损耗缸筒
4	耐腐蚀、耐损耗螺杆
5	高合金 M7 螺杆
6	缸筒保温罩
7	缸筒冷却装置 (附风机)
8	闭式喷嘴 (液压或气压)
9	料斗
10	增长模板最大闭合距离
11	注塑测集中供脂
12	T 型槽模板
13	隔离铁板
14	喷气嘴
15	模具内顶杆回路
16	特殊定位环
17	安全踏板 (PL 推荐选购件)
18	机械式开模行程限制装置
19	液压抽芯回路
20	气动抽芯回路
21	液压脱模装置
22	滤清器筛眼堵塞警报
23	进料口开闭回路 (液压)
24	冷却水密闭回路 (流量显示器·带连接器)
25	冷却水密闭回路 (型置式)
26	冷却水断水警报
27	模具安装装置
28	料斗台
29	日历定时功能
30	报警灯
31	模具温度异常警报
32	模具温度指示
33	顶出板返回确认回路
34	付带设备用插座
35	予备用插座
36	主电脑通信功能
37	打印机 (带打印机电缆)
38	热流道控制回路
39	数据卡
40	微型分离器

■ 树脂流动解析系统 (PDC-CAE 系统)

根据用户要求可进行充填解析和应变解析。(有偿提供)

• 样本中的机器色调可能和实际情况有若干差异。