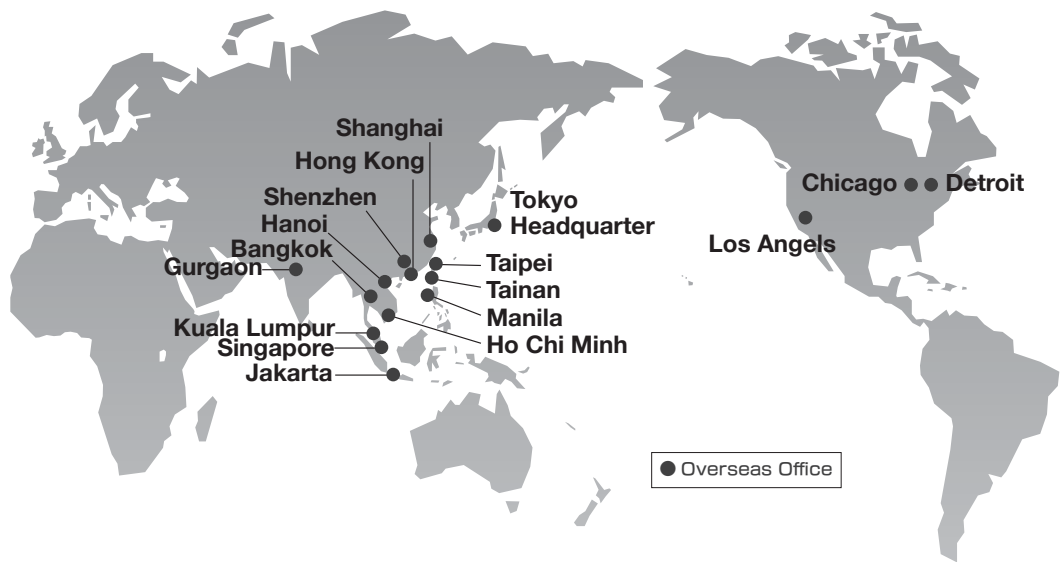




JSW THE JAPAN STEEL WORKS, LTD.

URL <http://www.jsw.co.jp/>

Division Gate City Ohsaki-West Tower, 11-1, Osaki 1-chome, Shinagawa-ku,  
Head Quarter: Tokyo 141-0032, Japan  
Phone: +81-3-5745-2081  
URL [http://www.jsw.co.jp/inj\\_f/inj\\_index.htm](http://www.jsw.co.jp/inj_f/inj_index.htm)

JSW Plastics Machinery Inc.

Head Office: 555 South Promenade Ave., Unit 104, Corona, California 92879 U.S.A.  
Phone: +1-951-898-0934  
Chicago Office: 540 Capital Drive, Suite 130, Lake Zurich, Illinois 60047 U.S.A.  
Phone: +1-847-550-0704  
Detroit Office: 24300 Catherine Industrial Drive, Suite 403, Novi, Michigan 48375 U.S.A.  
Phone: +1-248-308-2822

The Japan Steel Works (Singapore) Pte. Ltd.

17 Gul Lane 629413 Singapore  
Phone: +65-6861-4511

PT. JSW Plastics Machinery Indonesia

Gajah Building Unit K, Jl.Dr.Saharjo No.111 Tebet, Jakarta  
Selatan 12810 Indonesia  
Phone: +62-21-8370-2536

JSW Plastics Machinery (Philippines) Inc.

Unit 802 Alabang Business Tower, 1216 Acacia Avenue, Madrigal  
Business Park Alabang Muntinlupa City Metro Manila 1771 Philippines  
Phone: +63-2-478-2533

JSW Plastics Machinery (M) SDN. BHD.

D6-5-G,(Ground Floor), Block D6, Pusat Perdagangan Dana 1,  
Jalan Pju 1A/46, 47301, Petaling Jaya, Selangor Darul Ehsan, Malaysia  
Phone: +60-3-7842-6076

The Japan Steel Works (Thailand) Co., Ltd.

78/6 JST Building 4th Floor, Moo 7 King Kaew Road, Rachatewa,  
Bangplee, Samutprakarn 10540 Thailand  
Phone: +66-2-738-5272

JSW Plastics Machinery Vietnam Ltd.

Head Office: Room103, Techno-Center Thang Long Industrial Park Dong Anh District,  
Hanoi, Vietnam  
Phone: +84-4-3951-6383  
Ho Chi Minh Office: Ground Floor, DC Tower, 111D Ly Chinh Thang, Ward 7, District 3,  
HCC, Vietnam  
Phone: +84-8-3626-1295

JSW Plastics Machinery (H.K.) Co., Ltd.

日本製鋼所塑料機 香港新界沙田安麗街11號, 企業中心9樓, 907室  
(香港)有限公司: Phone: +852-2648-0720

JSW Injection Machine Maintenance (Shenzhen) Co., Ltd.

日钢注塑机维修 深圳市南山区西麗茶光路1063号一本電子商務產業園一樓  
(深圳)有限公司: Phone: +86-755-8602-0930

JSW Machinery Trading (Shanghai) Co., Ltd.

日制钢机械商贸 上海市天山路600弄4號思创大厦28A  
(上海)有限公司: Phone: +86-21-5206-7031

JSW Plastics Machinery (TAIWAN) Corp.

日製鋼塑膠機械股份 桃園縣33373龜山鄉大湖一路21號一樓  
(台灣)有限公司: Phone: +886-3-396-2102  
台南分公司: 台南縣 71052 永康市小東路 689-78 號 15 樓之 7  
Phone: +886-6-311-4192

Japan Steel Works India Private Limited

611, Time Tower, MG Road, Sector 28,  
Gurgaon, haryana, 122001, India  
Phone:+91-124-469-4444

# JADS SERIES

塑料注射成型机



Model

J30ADS | J50ADS | J80ADS | J100ADS | J130ADS | J180ADS

规格表

Made in HIROSHIMA

JSW



JQA-QMA13993  
JQA-EM6416 (広島製作所)

Star Master

(注)

1. 最大注塑压力、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料筒的横断面积×螺杆行程。
3. 注塑重量是用聚苯乙烯换算而成的，会因成形材料的等级、成形条件、模具的不同会有一些差别。
4. 可塑化能力为聚苯乙烯的数值。
5. PC、H-PVC、其它工程塑料等材料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、长保压规格都是选购功能。
7.  $1\text{MPa}=10.2\text{kgf/cm}^2, 1\text{kN}=0.102\text{tf}$
8. 规格表所示数值会因产品改进而有所变化。



## 机器·模具尺寸图

[illegible]

Star Master

开模行程  
最大270

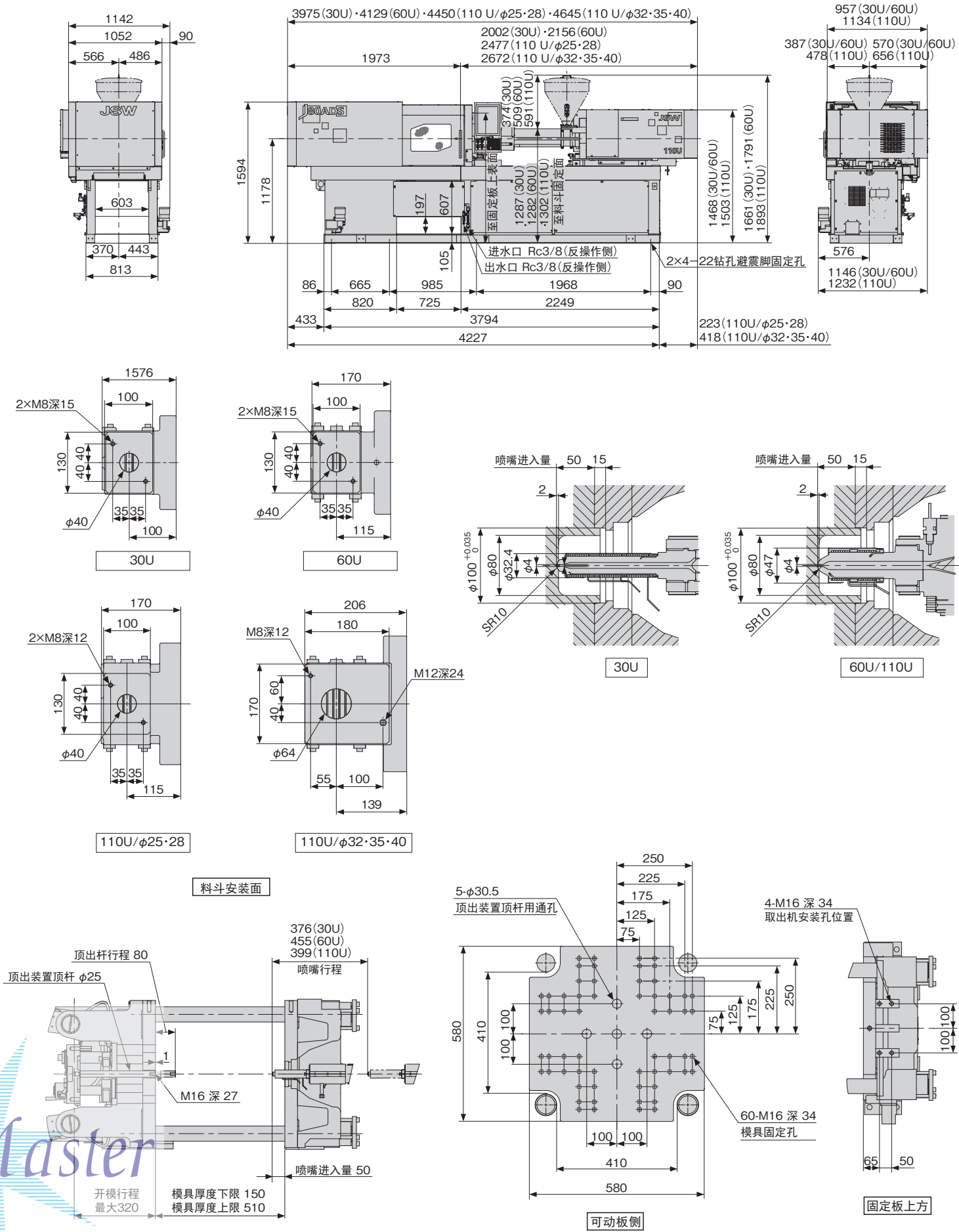


技术规格表

机器·模具尺寸图

| 装置               | 项目                    | 型号                    | J80ADS         |          |                |          |          |                |                |                |          |          |          |
|------------------|-----------------------|-----------------------|----------------|----------|----------------|----------|----------|----------------|----------------|----------------|----------|----------|----------|
|                  |                       | 30U                   |                |          | 60U            |          |          | 110U           |                |                |          |          |          |
| 注<br>塑<br>装<br>置 | 螺杆直径                  | mm                    | 20             | 22       | 25             | 25       | 28       | 32             | 25             | 28             | 32       | 35       | 40       |
|                  | 螺杆行程                  | mm                    | 80             |          |                | 100      |          |                | 100            |                | 120      |          |          |
|                  | 理论注塑容积                | cm³                   | 25             | 30       | 39             | 49       | 62       | 80             | 49             | 62             | 97       | 115      | 151      |
|                  | 注塑重量【聚苯乙烯】            | g                     | 23             | 28       | 38             | 45       | 56       | 73             | 45             | 56             | 88       | 105      | 137      |
|                  | 标准<br>规格              | 注塑压力(最大) MPa[kgf/cm²] | 270 2750       | 223 2270 | 172 1750       | 270 2750 | 215 2190 | 165 1680       | 320 3260       | 300 3060       | 270 2750 | 225 2290 | 172 1750 |
|                  |                       | 保压(最大) MPa[kgf/cm²]   | 245 2490       | 203 2070 | 157 1600       | 245 2490 | 195 1980 | 150 1530       | 290 2960       | 275 2800       | 245 2490 | 205 2090 | 157 1600 |
|                  |                       | 注塑速度 mm/s             | 350            |          |                | 350      |          |                | 350            |                |          |          |          |
|                  |                       | 注塑率 cm³/s             | 110            | 133      | 172            | 172      | 216      | 281            | 172            | 216            | 281      | 337      | 440      |
|                  |                       | 可塑化能力【聚苯乙烯】 kg/h      | 17             | 21       | 28             | 34       | 46       | 74             | 34             | 46             | 74       | 92       | 123      |
|                  |                       | 螺杆转速 min⁻¹            | 500            |          |                | 400      |          |                | 400            |                |          |          |          |
|                  | 高<br>速<br>选<br>购      | 注塑压力(最大) MPa[kgf/cm²] | 270 2750       | 223 2270 | 172 1750       | 270 2750 | 215 2190 | 165 1680       | —              | —              | —        | —        | —        |
|                  |                       | 保压(最大) MPa[kgf/cm²]   | 245 2490       | 203 2070 | 157 1600       | 245 2490 | 195 1980 | 150 1530       | —              | —              | —        | —        | —        |
|                  |                       | 注塑速度 mm/s             | 500            |          |                | 500      |          |                | —              |                |          |          |          |
|                  |                       | 注塑率 cm³/s             | 157            | 190      | 245            | 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⁻¹            | 500            |          |                | 400      |          |                | —              |                |          |          |          |
|                  | 长<br>保<br>压<br>选<br>购 | 注塑压力(最大) MPa[kgf/cm²] | 270 2750       | 223 2270 | 172 1750       | 270 2750 | 215 2190 | 165 1680       | 320 3260       | 300 3060       | 270 2750 | 225 2290 | 172 1750 |
|                  |                       | 保压(最大) MPa[kgf/cm²]   | 245 2490       | 203 2070 | 157 1600       | 245 2490 | 195 1980 | 150 1530       | 290 2960       | 275 2800       | 245 2490 | 205 2090 | 157 1600 |
|                  |                       | 注塑速度 mm/s             | 250            |          |                | 250      |          |                | 250            |                |          |          |          |
|                  |                       | 注塑率 cm³/s             | 79             | 95       | 123            | 123      | 154      | 201            | 123            | 154            | 201      | 241      | 314      |
|                  |                       | 可塑化能力【聚苯乙烯】 kg/h      | 17             | 21       | 28             | 34       | 46       | 74             | 34             | 46             | 74       | 92       | 123      |
|                  |                       | 螺杆转速 min⁻¹            | 500            |          |                | 400      |          |                | 400            |                |          |          |          |
|                  |                       | 喷嘴接触力 kN[tf]          | 19.6 2.0  中心接触 |          |                |          |          |                | 24.5 2.5  中心接触 |                |          |          |          |
|                  |                       | 喷嘴进入量 mm              | 50             |          |                |          |          |                |                |                |          |          |          |
|                  |                       | 喷嘴型式                  | 开放式喷嘴          |          |                |          |          |                |                |                |          |          |          |
|                  |                       | 料筒(熔融室)温度调节           | 机筒3、喷嘴2        |          |                |          | 料筒4、喷嘴2  |                |                |                |          |          |          |
| 加热器容量 kW         |                       | 3.9                   |                |          |                | 5.5      |          |                | 6.7            |                | 9.2      |          |          |
| 锁<br>模<br>装<br>置 |                       | 锁模方式                  | 双曲肘式           |          |                |          |          |                |                |                |          |          |          |
|                  | 锁模力 kN[tf]            | 800 81.6              |                |          |                |          |          |                |                |                |          |          |          |
|                  | 模板间最大闭合距离 mm          | 830                   |                |          |                |          |          |                |                |                |          |          |          |
|                  | 模板行程(最大) mm           | 320                   |                |          |                |          |          |                |                |                |          |          |          |
|                  | 模具厚度 mm               | 150~510               |                |          |                |          |          |                |                |                |          |          |          |
|                  | 拉杆间距(H×V) mm          | 410×410               |                |          |                |          |          |                |                |                |          |          |          |
|                  | 模板尺寸(H×V) mm          | 580×580               |                |          |                |          |          |                |                |                |          |          |          |
|                  | 定位环直径 mm              | 100                   |                |          |                |          |          |                |                |                |          |          |          |
|                  | 顶出点数                  | 5点                    |                |          |                |          |          |                |                |                |          |          |          |
|                  | 顶出力 kN[tf]            | 32.4 3.3              |                |          |                |          |          |                |                |                |          |          |          |
|                  | 顶出行程 mm               | 80                    |                |          |                |          |          |                |                |                |          |          |          |
|                  | 其它                    | 机械重量 t                | 3.3            |          |                | 3.4      |          |                | 3.9            |                |          |          |          |
| 机械外形尺寸(L×W×H) m  |                       | 4.23×1.15×1.59        |                |          | 4.23×1.15×1.59 |          |          | 4.45×1.23×1.59 |                | 4.65×1.23×1.59 |          |          |          |

- (注)
- 最大注塑压力、最大保压压力会因成形条件不同而受到限制。
  - 理论注塑容积为螺杆料筒的横断面积×螺杆行程。
  - 注塑重量是用聚苯乙烯换算而成的，会因成形材料的等级、成形条件、模具的不同会有一些差别。
  - 可塑化能力为聚苯乙烯的数值。
  - PC、H-PVC、其它工程塑料等材料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。
  - 高速注塑规格、长保压规格都是选购功能。
  - 1MPa=10.2kgf/cm², 1kN=0.102tf
  - 规格表所示数值会因产品改进而有所变化。



固定板上方

**JSW**

## 机器·模具尺寸图

Technical drawing of the J50A2S machine, showing various views and dimensions. The drawing includes a top view, a side view, a front view, and a cross-section view. Dimensions are provided in millimeters and inches. Key features include the hopper, the main body, the nozzle, and the mold. The drawing is labeled with 'J50A2S' and 'JSW'.

**Top View Dimensions:**

- Overall width: 1338 (60U) / 1300 (110U/180U)
- Overall height: 1734 (60U) / 1734 (110U/180U)
- Top view width: 702 (60U) / 598 (110U/180U)
- Top view height: 740 (60U) / 740 (110U/180U)
- Top view width: 457 (60U) / 503 (110U/180U)
- Top view height: 960 (60U) / 960 (110U/180U)

**Side View Dimensions:**

- Overall width: 4435 (60U) / 4757 (110U/180U)
- Overall height: 1734 (60U) / 1734 (110U/180U)
- Top view width: 2230 (60U) / 2230 (110U/180U)
- Top view height: 2205 (60U) / 2527 (110U/180U)
- Top view width: 2720 (110U/180U) / 2835 (180U)
- Top view height: 1510 (60U) / 1591 (110U/180U)
- Top view width: 1585 (60U) / 1585 (110U/180U)
- Top view height: 1339 (60U) / 1359 (110U/180U)
- Top view width: 1525 (60U) / 1560 (110U/180U)
- Top view height: 1849 (60U) / 1950 (110U/180U)

**Front View Dimensions:**

- Overall width: 957 (60U) / 1134 (110U/180U)
- Overall height: 387 (60U) / 570 (60U) / 478 (110U/180U) / 656 (110U/180U)
- Top view width: 636 (60U) / 1206 (60U) / 1292 (110U/180U)
- Top view height: 193 (110U/180U) / 308 (180U)

**Cross-section View Dimensions:**

- Overall width: 206 (110U) / 218 (180U)
- Overall height: 180 (110U) / 180 (180U)
- Top view width: 170 (110U) / 170 (180U)
- Top view height: 130 (110U) / 130 (180U)
- Top view width: 100 (110U) / 100 (180U)
- Top view height: 40 (110U) / 40 (180U)
- Top view width: 35 (110U) / 35 (180U)
- Top view height: 115 (110U) / 115 (180U)

**Other Dimensions:**

- 2xM8深15
- 2-M8深12
- M8深12
- M12深24
- 喷嘴进入量 50
- 顶出杆行程 100
- 顶出装置顶杆  $\phi 25$
- M16深27
- 开模行程 最大400
- 模具厚度下限 150
- 模具厚度上限 550
- 5- $\phi 30.5$  顶出装置顶杆用通孔
- 4-M20深43 取出机安装孔位置
- 68-M16深34 模具固定孔
- 固定板上方
- 可动板侧



开模行程  
最大400

# Star Master

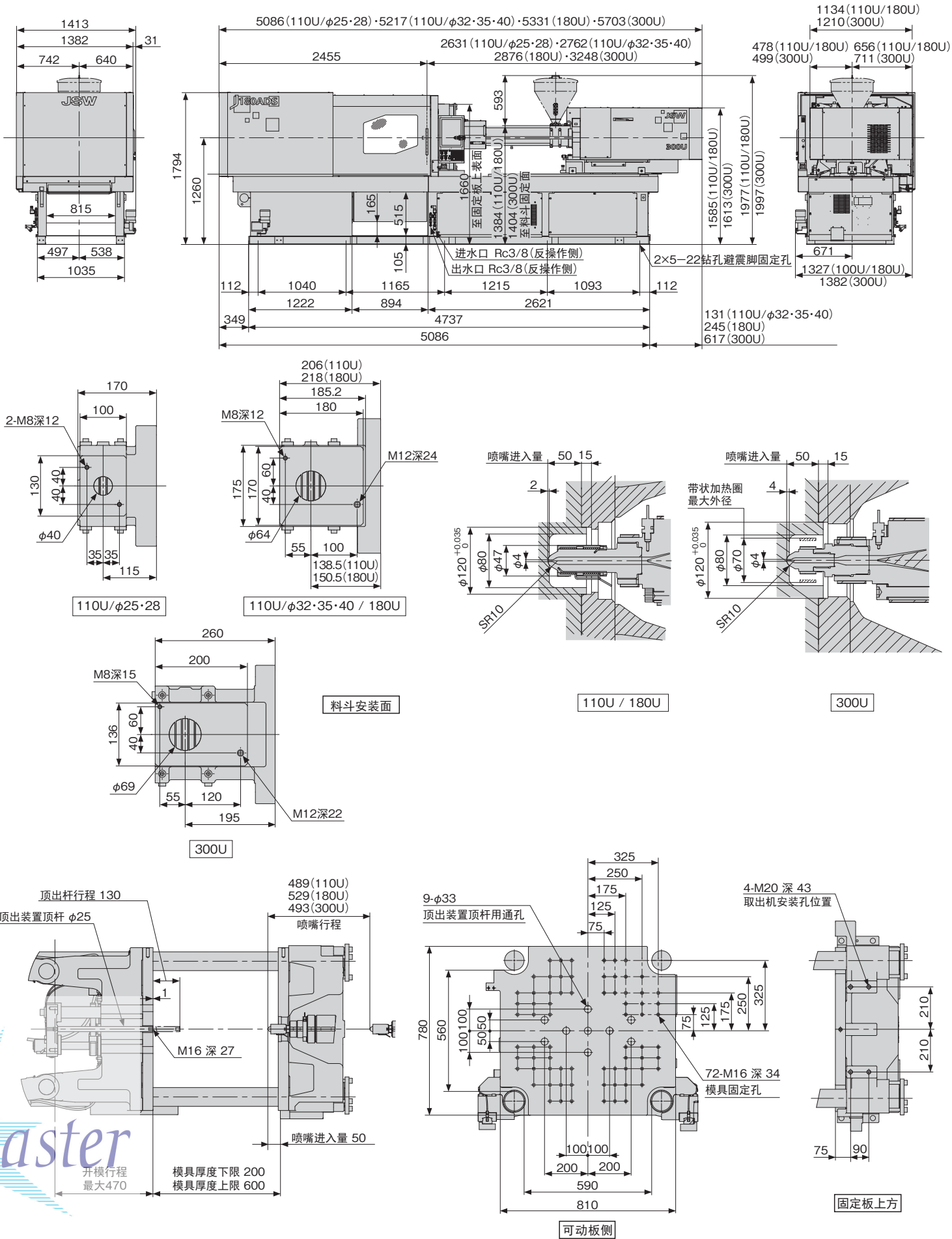


技术规格表

机器·模具尺寸图

| 装置               | 项目              | 型号                     | J180ADS        |                |          |          |                |          |          |                |          |            |          |
|------------------|-----------------|------------------------|----------------|----------------|----------|----------|----------------|----------|----------|----------------|----------|------------|----------|
|                  |                 | 110U                   |                |                |          |          | 180U           |          |          | 300U           |          |            |          |
| 注<br>塑<br>装<br>置 | 螺杆直径            | mm                     | 25             | 28             | 32       | 35       | 40             | 35       | 40       | 45             | 40       | 46         | 51       |
|                  | 螺杆行程            | mm                     | 100            |                | 120      |          |                | 140      |          |                | 180      |            |          |
|                  | 理论注塑容积          | cm³                    | 49             | 62             | 97       | 115      | 151            | 135      | 176      | 223            | 226      | 299        | 368      |
|                  | 注塑重量【聚苯乙烯】      | g                      | 45             | 56             | 88       | 105      | 137            | 123      | 160      | 203            | 206      | 273        | 335      |
|                  | 标准规格            | 注塑压力(最大) MPa[kgf/cm²]  | 320 3260       | 300 3060       | 270 2750 | 225 2290 | 172 1750       | 260 2650 | 199 2020 | 157 1600       | 250 2550 | 189 1920   | 154 1570 |
|                  |                 | 保压(最大) MPa[kgf/cm²]    | 290 2960       | 275 2800       | 245 2490 | 205 2090 | 157 1600       | 236 2400 | 181 1840 | 143 1450       | 227 2310 | 172 1750   | 140 1420 |
|                  |                 | 注塑速度 mm/s              | 350            |                |          |          |                | 350      |          |                | 240      |            |          |
|                  |                 | 注塑率 cm³/s              | 172            | 216            | 281      | 337      | 440            | 337      | 440      | 557            | 301      | 399        | 490      |
|                  |                 | 可塑化能力【聚苯乙烯】 kg/h       | 34             | 46             | 74       | 92       | 123            | 92       | 127      | 166            | 130      | 184        | 232      |
|                  |                 | 螺杆转速 min <sup>-1</sup> | 400            |                |          |          |                | 400      |          |                | 400      |            |          |
|                  | 高速选购            | 注塑压力(最大) MPa[kgf/cm²]  | 320 3260       | 300 3060       | 270 2750 | 225 2290 | 172 1750       | 260 2650 | 199 2020 | 157 1600       | 250 2550 | 189 1920   | 154 1570 |
|                  |                 | 保压(最大) MPa[kgf/cm²]    | 290 2960       | 275 2800       | 245 2490 | 205 2090 | 157 1600       | 236 2400 | 181 1840 | 143 1450       | 227 2310 | 172 1750   | 140 1420 |
|                  |                 | 注塑速度 mm/s              | 500            |                |          |          |                | 500      |          |                | 330      |            |          |
|                  |                 | 注塑率 cm³/s              | 245            | 308            | 402      | 481      | 628            | 481      | 628      | 795            | 415      | 548        | 674      |
|                  |                 | 可塑化能力【聚苯乙烯】 kg/h       | 34             | 46             | 74       | 92       | 123            | 92       | 127      | 166            | 130      | 184        | 232      |
|                  |                 | 螺杆转速 min <sup>-1</sup> | 400            |                |          |          |                | 400      |          |                | 400      |            |          |
|                  | 长保压EH选购         | 注塑压力(最大) MPa[kgf/cm²]  | 320 3260       | 300 3060       | 270 2750 | 225 2290 | 172 1750       | 260 2650 | 199 2020 | 157 1600       | 250 2550 | 189 1920   | 154 1570 |
|                  |                 | 保压(最大) MPa[kgf/cm²]    | 290 2960       | 275 2800       | 245 2490 | 205 2090 | 157 1600       | 236 2400 | 181 1840 | 143 1450       | 227 2310 | 172 1750   | 140 1420 |
|                  |                 | 注塑速度 mm/s              | 250            |                |          |          |                | 200      |          |                | 160      |            |          |
|                  |                 | 注塑率 cm³/s              | 123            | 154            | 201      | 241      | 314            | 192      | 251      | 318            | 201      | 266        | 327      |
|                  |                 | 可塑化能力【聚苯乙烯】 kg/h       | 34             | 46             | 74       | 92       | 123            | 92       | 127      | 166            | 130      | 184        | 232      |
|                  |                 | 螺杆转速 min <sup>-1</sup> | 400            |                |          |          |                | 400      |          |                | 400      |            |          |
|                  |                 | 喷嘴接触力 kN[tf]           | 24.5 2.5  中心接触 |                |          |          |                |          |          |                |          |            |          |
|                  |                 | 喷嘴进入量 mm               | 50             |                |          |          |                |          |          |                |          |            |          |
|                  |                 | 喷嘴型式                   | 开放式喷嘴          |                |          |          |                |          |          |                |          | 开放式喷嘴(分离式) |          |
|                  |                 | 料筒(熔融室)温度调节            | 料筒4、喷嘴2        |                |          |          |                |          |          |                |          | 料筒4、喷嘴1    |          |
| 加热器容量 kW         |                 | 6.7                    |                | 9.2            |          |          | 10.2           |          |          | 13             |          |            |          |
| 锁模装置             |                 | 锁模方式                   | 双曲肘式           |                |          |          |                |          |          |                |          |            |          |
|                  | 锁模力 kN[tf]      | 1800 184               |                |                |          |          |                |          |          |                |          |            |          |
|                  | 模板间最大闭合距离 mm    | 1070                   |                |                |          |          |                |          |          |                |          |            |          |
|                  | 模板行程(最大) mm     | 470                    |                |                |          |          |                |          |          |                |          |            |          |
|                  | 模具厚度 mm         | 200~600                |                |                |          |          |                |          |          |                |          |            |          |
|                  | 拉杆间距(H×V) mm    | 590×560                |                |                |          |          |                |          |          |                |          |            |          |
|                  | 模板尺寸(H×V) mm    | 810×780                |                |                |          |          |                |          |          |                |          |            |          |
|                  | 定位环直径 mm        | 100                    |                |                |          |          |                |          |          |                | 120      |            |          |
|                  | 顶出点数            | 9点                     |                |                |          |          |                |          |          |                |          |            |          |
|                  | 顶出力 kN[tf]      | 34.3 3.5               |                |                |          |          |                |          |          |                |          |            |          |
|                  | 顶出行程 mm         | 130                    |                |                |          |          |                |          |          |                |          |            |          |
| 其它               | 机械重量 t          | 7.5                    |                |                |          |          |                |          |          |                | 7.7      |            |          |
|                  | 机械外形尺寸(L×W×H) m | 5.09×1.41×1.79         |                | 5.22×1.41×1.79 |          |          | 5.33×1.41×1.79 |          |          | 5.70×1.41×1.79 |          |            |          |

- (注)
- 最大注塑压力、最大保压压力会因成形条件不同而受到限制。
  - 理论注塑容积为螺杆料筒的横断面积×螺杆行程。
  - 注塑重量是用聚苯乙烯换算而成的，会因成形材料的等级、成形条件、模具的不同会有一些差别。
  - 可塑化能力为聚苯乙烯的数值。
  - PC、H-PVC、其它工程塑料等材料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。
  - 高速注塑规格、长保压规格都是选购功能。
  - 1MPa=10.2kgf/cm², 1kN=0.102tf
  - 规格表所示数值会因产品改进而有所变化。



标准装备一览表

| 装置项目     |                       |  |                                 |
|----------|-----------------------|--|---------------------------------|
| 注塑／可塑化装置 | 开放式喷嘴(分离式)/300U       |  | 注1                              |
|          | KC喷嘴/15U—180U         |  |                                 |
|          | N2000F料筒(耐腐蚀耐磨损型)     |  |                                 |
|          | LSP-2螺杆(耐磨损型)15U—180U |  | 注2                              |
|          | 镀铬螺杆                  |  | 注2                              |
|          | 螺杆后退                  |  |                                 |
|          | 注塑单元旋转装置(带限位开关LS)     |  |                                 |
|          | 螺杆冷态起动防止              |  |                                 |
|          | 成型—清洗—保温切换功能          |  |                                 |
|          | 自动清洗料筒功能              |  |                                 |
|          | 喷嘴后退动作选择              |  |                                 |
|          | 注塑/计量程序控制             |  | 注塑·保压:1~6级可变<br>计量·背压:1~3级可变    |
|          | 保压控制选择                |  |                                 |
|          | 螺杆后退动作选择              |  |                                 |
|          | 根据检测的速度进行保压切换(IVS控制)  |  |                                 |
|          | 高精度机筒温度控制(PID)        |  |                                 |
|          | 同期升温控制                |  |                                 |
|          | 加料斗法兰部温度控制            |  |                                 |
|          | 平滑变化伺服控制              |  |                                 |
|          | HAVC控制(高精度计量控制)       |  |                                 |
|          | IWCS控制(计量稳定控制)        |  |                                 |
|          | 反转密封控制                |  |                                 |
|          | 润滑油自动供油               |  |                                 |
|          | 料筒保温护罩                |  |                                 |
| 合模装置     | 高性能模板支持               |  |                                 |
|          | 开关模低振动控制              |  |                                 |
|          | 宽幅模板(固定板、可动板)         |  |                                 |
|          | 平压模板构造(固定板、可动板)       |  |                                 |
|          | 开关模/顶出程序控制            |  | 开关模:4级固定<br>顶出:1~3级可调           |
|          | 模具保护程序控制              |  |                                 |
|          | 电动式模厚控制装置             |  |                                 |
|          | 自动锁模力设定               |  |                                 |
|          | 顶针板回位确认回路             |  |                                 |
|          | 肘节式注塑压缩功能             |  | A模式运转<br>B模式运转<br>压缩级数:1~6级可调   |
|          | 复合运转                  |  | 开关模过程中可塑化<br>开模过程中顶出<br>锁模过程中注塑 |
|          | 锁模安全装置(机械式、电气式)       |  |                                 |
|          | 取出机安装孔加工              |  |                                 |
|          | 无供油式肘节衬套              |  |                                 |
|          | 润滑脂自动供油               |  |                                 |
|          | 带制动器的伺服电机(开关模/顶出)     |  |                                 |

注1. 注塑装置300U为开放式喷嘴。  
注2. 注塑装置300U为GP21螺杆。  
      注塑装置300U为镀铬GP21螺杆。  
      注塑装置15U/30U/60U/110U/180U为LSP-2(耐磨损型)GP21螺杆。  
注3. 外部存储器可以使用市场通用的USB盘  
注4. 控制器画面可以PNG形式保存。测定值数据可以CSV形式保存。  
注5. 打印机本体以及印刷机连接用电缆是选购件。  
注6. 以下监视项目中最多可选择16个项目显示及警报。  
      ①周期时间 ②注塑时间 ③计量时间(最大) ④注塑压力 ⑤缓冲器位置  
      ⑥保压结束位置 ⑦保压切换压力 ⑧背压力 ⑨计量结束位置 ⑩注塑开始位置  
      ⑪保压切换位置 ⑫计量转矩 ⑬保压切换速度 ⑭闭模时间 ⑮开模时间  
      ⑯锁模力 ⑰转换量(HAVC) ⑱结束速度(HAVC)  
注7. 可以告知根据注塑条件所计算出来的部件点检时期。

| 装置项目        |                      |    |
|-------------|----------------------|----|
| 控制装置        | 触控面板式TFT彩色液晶控制器      |    |
|             | 多言语切换(中、英、日)         |    |
|             | 成形条件记忆功能(内部记忆体:300个) | 注3 |
|             | 注塑自动启动功能             |    |
|             | 自我诊断功能               |    |
|             | I/O定制功能              |    |
|             | 注塑指导功能 J-Assist      |    |
|             | 帮助功能                 |    |
|             | 弹出显示功能               |    |
|             | 操作说明书阅览功能            |    |
|             | 注塑机启动安全确认警示          |    |
|             | 注塑条件记录功能             |    |
|             | USB存储器打印功能           | 注4 |
|             | 打印机输出端子              | 注5 |
|             | 综合设定画面               |    |
| 预热计时器       |                      |    |
| 取出机回路       |                      |    |
| 有人・无人运转切换功能 |                      |    |
| 监视装置        | 检测值显示                |    |
|             | 注塑/计量波形监视            |    |
|             | 注塑/计量波形记忆            |    |
|             | 示波器波形监视              |    |
|             | 耗电量・回收电力监视           |    |
|             | 料筒温度监视功能             |    |
|             | 注塑压力监视功能(IPM)        |    |
|             | 管理图表、统计功能            |    |
|             | 生产监视功能               |    |
|             | 运转时间显示功能             |    |
|             | 动作监视功能               |    |
|             | 成形条件上下限监视功能          | 注6 |
|             | 保养检查通知功能J-Support    | 注7 |
|             | 加热器断线警报              |    |
|             | 注塑压力超载警报             |    |
| 伺服异常报警      |                      |    |
| 润滑油供油异常警报   |                      |    |
| 异常警报蜂鸣器     |                      |    |
| 警报履历        |                      |    |
| 设定值履历       |                      |    |
| 其他          | 安全装备(JIMS K1001对应)   |    |
|             | 料斗口冷却水密闭回路           |    |
|             | 附属品(保养用工具、推顶杆)       |    |

选购件一览表

| 装置项目    |                     |    |
|---------|---------------------|----|
| 注射方面    | 长喷嘴                 |    |
|         | 各种闭锁式喷嘴(气压式、液压式)    | 注1 |
|         | KC喷嘴(300U)          |    |
|         | M7螺杆(高混炼型)          |    |
|         | HP螺杆(高分散型)          |    |
|         | LSP-2螺杆(耐磨损型)(300U) |    |
|         | 镀铬螺杆(15U—180U)      |    |
|         | 光学品注塑用螺杆・料筒(组件)     |    |
|         | 超工程塑料高温注塑用螺杆・料筒(组件) |    |
|         | 特殊专用螺杆              | 注2 |
|         | 料筒冷却装置(无保温材料)       |    |
|         | 加料斗                 |    |
|         | 加料斗旋转装置             |    |
|         | 高速注塑规格              |    |
|         | 长时间保压成形             | 注3 |
| 长时间塑化   | 注4                  |    |
| 合模方面    | 模板用隔热版(板厚=5mm、10mm) | 注5 |
|         | 吹气装置                |    |
|         | 气压顶针                |    |
|         | 抽芯装置(气压式、液压式)       |    |
|         | 浇口阀门装置(气压式、液压式)     |    |
|         | 连接器(液压、气压)          |    |
|         | 油压单元40L、60L(日本国内规格) |    |
|         | 顶针浇口切断装置            |    |
|         | 螺钉拔出电机回路            |    |
|         | 光电式落下确认装置           |    |
|         | 滑槽                  |    |
|         | 成型品良否辨别滑槽           |    |
|         | T形槽模板               |    |
|         | 模具安装装置              | 注5 |
|         | 模具模夹装置(气动式、油压式、磁铁式) |    |
|         | 简易模具模夹              |    |
|         | 锁模力监视功能             |    |
| 锁模力反馈控制 |                     |    |

周边设施参数总览表

■总电气容量

| 机 型     |      | 总电气容量(kVA) |        |         |
|---------|------|------------|--------|---------|
|         |      | 标准规格设备     | 高速规格设备 | 长保压规格设备 |
| J30ADS  | 15U  | 5.2        | 5.6    | 5.6     |
|         | 30U  | 5.8        | 6.5    | 6.5     |
| J50ADS  | 15U  | 5.6        | 6.0    | 6.0     |
|         | 30U  | 6.2        | 6.9    | 6.9     |
|         | 60U  | 9.3        | 10.1   | 10.1    |
| J80ADS  | 30U  | 6.2        | 6.9    | 6.9     |
|         | 60U  | 9.3        | 10.1   | 10.1    |
|         | 110U | 13.8       | —      | 13.8    |
| J100ADS | 60U  | 9.5        | 10.3   | 10.3    |
|         | 110U | 14.0       | —      | 14.0    |
|         | 180U | 16.7       | —      | 16.7    |
| J130ADS | 60U  | 9.5        | 10.3   | 10.3    |
|         | 110U | 14.0       | 15.6   | 14.0    |
|         | 180U | 16.7       | 18.3   | 16.7    |
| J180ADS | 110U | 12.8       | 17.4   | 12.8    |
|         | 180U | 14.9       | 20.9   | 14.9    |
|         | 300U | 19.2       | 26.6   | 19.2    |

(注)1. 因特殊的非标准配置、预备用插座容量的不同会有变化。  
2. 关于400V/460V回路用主回路断路器的选定，  
      弊社推荐额定遮断电流值有25kA以上的断路器。

■冷却水容量(概略)

| 机 型  | 所需冷却水量<br>(m³/h) |
|------|------------------|
| 15U  | 0.2              |
| 30U  |                  |
| 60U  | 0.3              |
| 110U |                  |
| 180U |                  |
| 300U | 0.4              |

(注)不含模温机所需的水量。