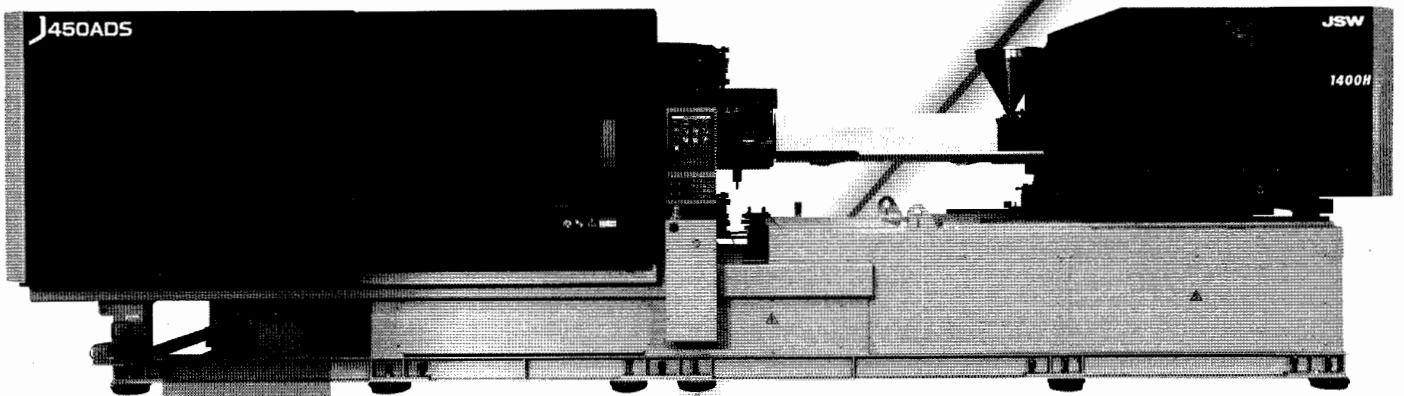


JADS SERIES

全电动注塑机

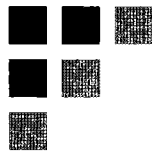


Model
J220ADS | J280ADS | J350ADS | J450ADS

JSW



JQA-QMA13993
JQA-EM6416



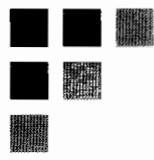
J220ADS

技术规格表

装置	项目	型号	J220ADS									
			300H			460H			890H			
注 塑 装 置	螺杆直径	mm	40	46	51	46	53	58	58	66	72	
	螺杆行程	mm	180			210			260			
	理论注塑容积	cm ³	226	299	368	349	463	555	687	890	1059	
	注塑重量【聚苯乙烯】	g	206	273	335	318	421	505	625	810	965	
	标 准 注 塑 装 置	注射压力(最大) MPa (kgf/cm ²)		250 {2550}	189 {1920}	154 {1570}	234 {2380}	177 {1800}	147 {1490}	229 {2330}	177 {1800}	149 {1510}
		保压(最大) MPa (kgf/cm ²)		227 {2310}	172 {1750}	140 {1420}	213 {2170}	161 {1640}	134 {1360}	208 {2120}	161 {1640}	135 {1370}
		注射速度	mm/s	240			160			160		
		注射率	cm ³ /s	302	399	490	266	353	423	423	547	651
		可塑化能力【聚苯乙烯】	kg/h	130	184	232	115	163	197	197	282	336
		螺杆转速	min ⁻¹	400			250			250		
高 速 注 塑 装 置 (选 购 功 能)	注射压力(最大) MPa (kgf/cm ²)		250 {2550}	189 {1920}	154 {1570}	234 {2380}	177 {1800}	147 {1490}	229 {2330}	177 {1800}	149 {1510}	
	保压(最大) MPa (kgf/cm ²)		227 {2310}	172 {1750}	140 {1420}	213 {2170}	161 {1640}	134 {1360}	208 {2120}	161 {1640}	135 {1370}	
	注射速度	mm/s	330			300			270			
	注射率	cm ³ /s	415	548	674	499	662	793	713	924	1099	
	可塑化能力【聚苯乙烯】	kg/h	130	184	232	161	228	275	197	282	336	
	螺杆转速	min ⁻¹	400			350			250			
锁 模 装 置	喷嘴接触力	kN (tf)	39.3 {4.0} 喷嘴中心接触									
	喷嘴进入量	mm	50									
	喷嘴型式		开放式喷嘴(分离式)									
	料筒(熔融室)温度调节		料筒4、喷嘴1			料筒5、喷嘴1						
	加热器容量	kW	12.0			12.4			18.7			
	锁模方式		双曲肘式									
	锁模力	kN (tf)	2160 {220}									
	模板间最大闭合距离	mm	1230									
	模板行程(最大)	mm	550									
	模具厚度	mm	230~680									
其 它	拉杆间距(H×V)	mm	650×590									
	模板尺寸(H×V)	mm	930×870									
	定位环直径	mm	φ120H7(深15)									
	顶出点数		13点									
	顶出力	kN (tf)	44.2 {4.5}									
	顶出行程	mm	150									
其 它	机械重量	t	10.5			11.1			11.6			
	机械外形尺寸(L×W×H)	m	6.36×1.68×2.00			6.36×1.68×2.03			7.02×1.68×2.06			

(注)

1. 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. 高速注塑规格都是选购功能。
7. 1MPa=10.2kgf/cm², 1kN=0.102tf
8. 规格表所示数值会因产品改进而有所变化。



J280ADS

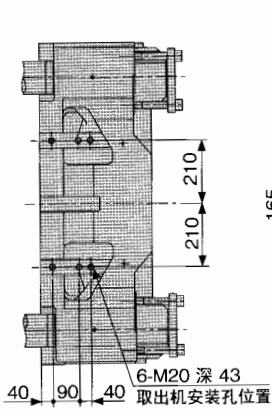
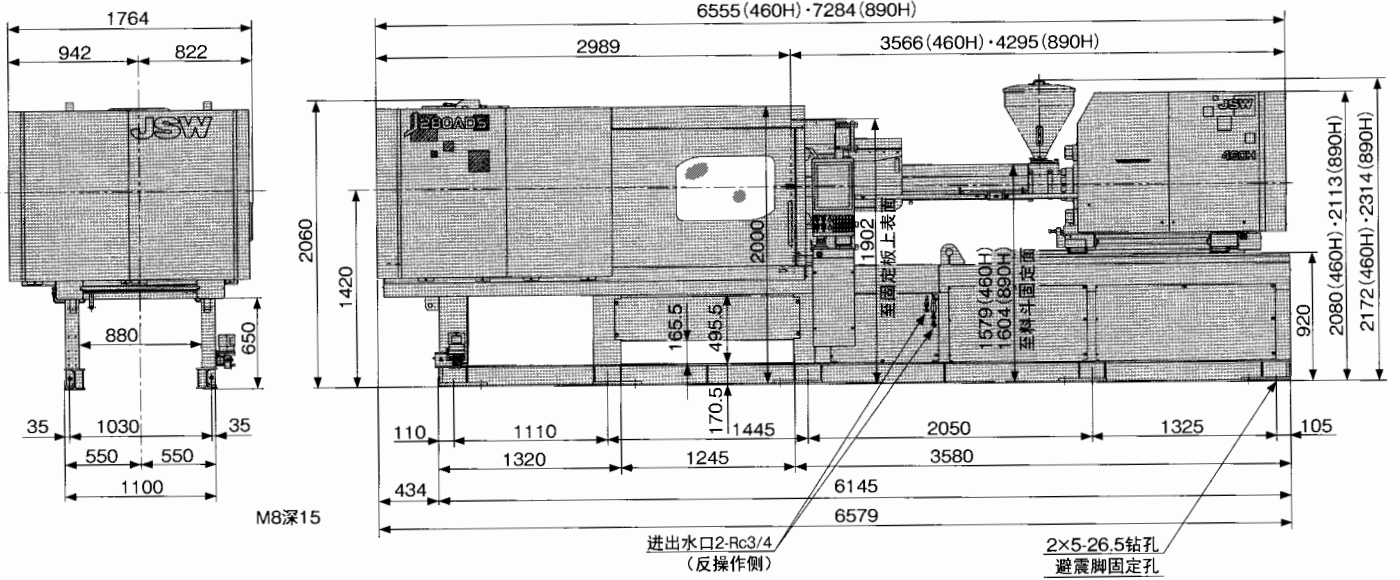
技术规格表

装置	项目	型号	J280ADS						
			460H			890H			
注塑规格	螺杆直径	mm	46	53	58	58	66	72	
	螺杆行程	mm	210			260			
	理论注塑容积	cm ³	349	463	555	687	890	1059	
	注塑重量【聚苯乙烯】	g	318	421	505	625	810	965	
	标准	注塑压力(最大)	MPa [kgf/cm ²]	234 [2380]	177 [1800]	147 [1490]	229 [2330]	177 [1800]	149 [1510]
		保压(最大)	MPa [kgf/cm ²]	213 [2170]	161 [1640]	134 [1360]	208 [2120]	161 [1640]	135 [1370]
	规格	注塑速度	mm/s	160			160		
		注塑率	cm ³ /s	266	353	423	423	547	651
	装置	可塑化能力【聚苯乙烯】	kg/h	115	163	197	197	282	336
		螺杆转速	min ⁻¹	250			250		
	高速规格(HS选购)	注塑压力(最大)	MPa [kgf/cm ²]	234 [2380]	177 [1800]	147 [1490]	229 [2330]	177 [1800]	149 [1510]
		保压(最大)	MPa [kgf/cm ²]	213 [2170]	161 [1640]	134 [1360]	208 [2120]	161 [1640]	135 [1370]
		注塑速度	mm/s	300			270		
		注塑率	cm ³ /s	499	662	793	713	924	1099
可塑化能力【聚苯乙烯】		kg/h	161	228	275	197	282	336	
螺杆转速		min ⁻¹	350			250			
锁模装置	喷嘴接触力	kN [tf]	39.3 [4.0] 喷嘴中心接触						
	喷嘴进入量	mm	50						
	喷嘴型式		开放式喷嘴(分离式)						
	料筒(熔融室)温度调节		料筒5、喷嘴1						
	加热器容量	kW	12.4			18.7			
	锁模方式		双曲肘式						
	锁模力	kN [tf]	2750 [280]						
	模板间最大闭合距离	mm	1320						
	模板行程(最大)	mm	600						
	模具厚度	mm	250~720						
其它	拉杆间距(H×V)	mm	730×630						
	模板尺寸(H×V)	mm	1050×935						
	定位环直径	mm	φ120H7(深15)						
	顶出点数		13点						
	顶出力	kN [tf]	59.0 [6.0]						
其它	顶出行程	mm	150						
	机械重量	t	12.4			13.0			
	机械外形尺寸(L×W×H)	m	6.58×1.76×2.08			7.28×1.76×2.11			

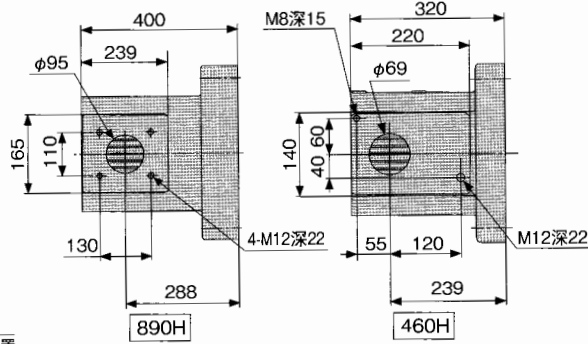
(注)

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. 高速注塑规格都是选购功能。
7. 1MPa=10.2kgf/cm², 1kN=0.102tf
8. 规格表所示数值会因产品改进而有所变化。

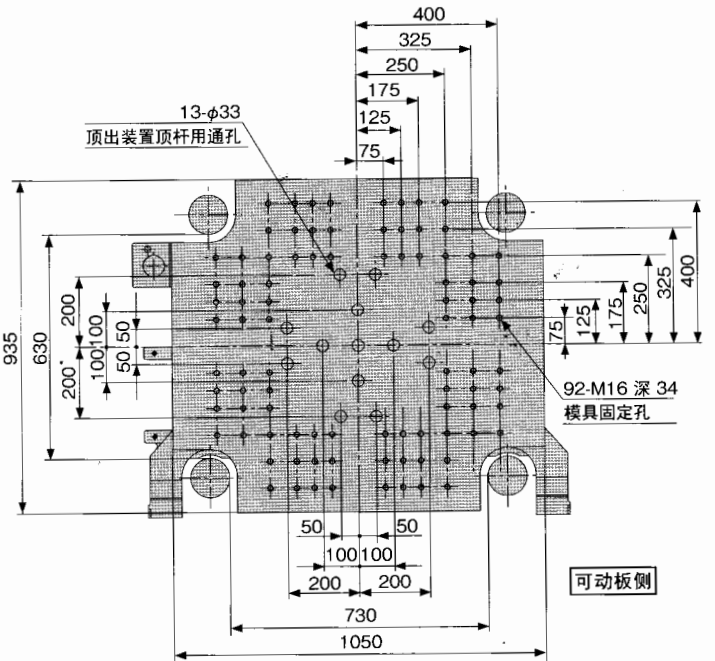
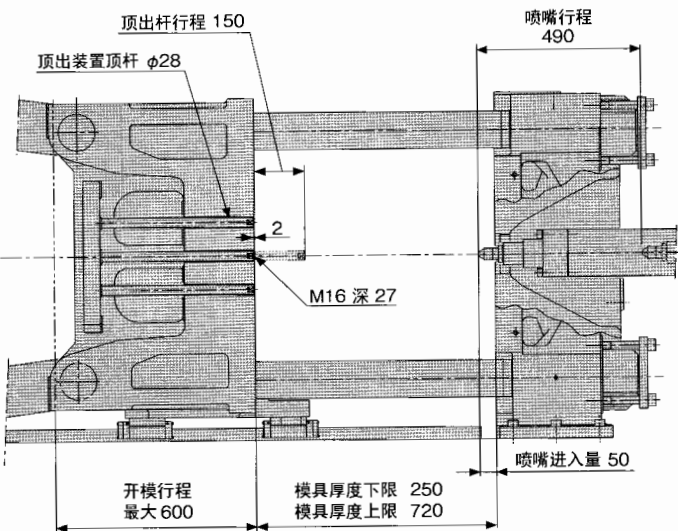
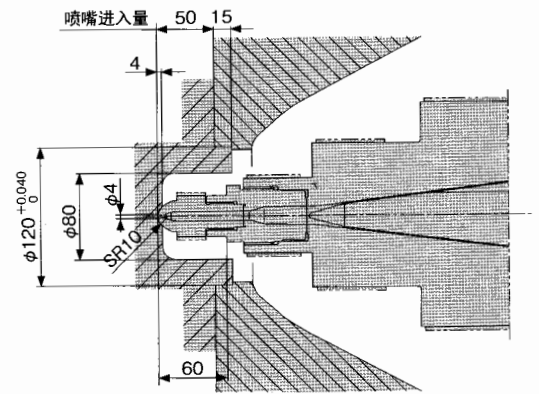
机器·模具尺寸图



固定板上方



料斗安装面



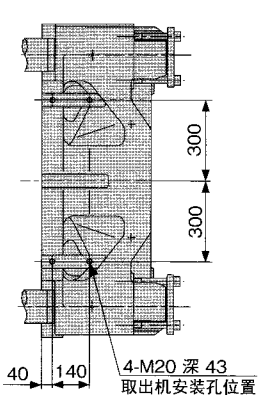
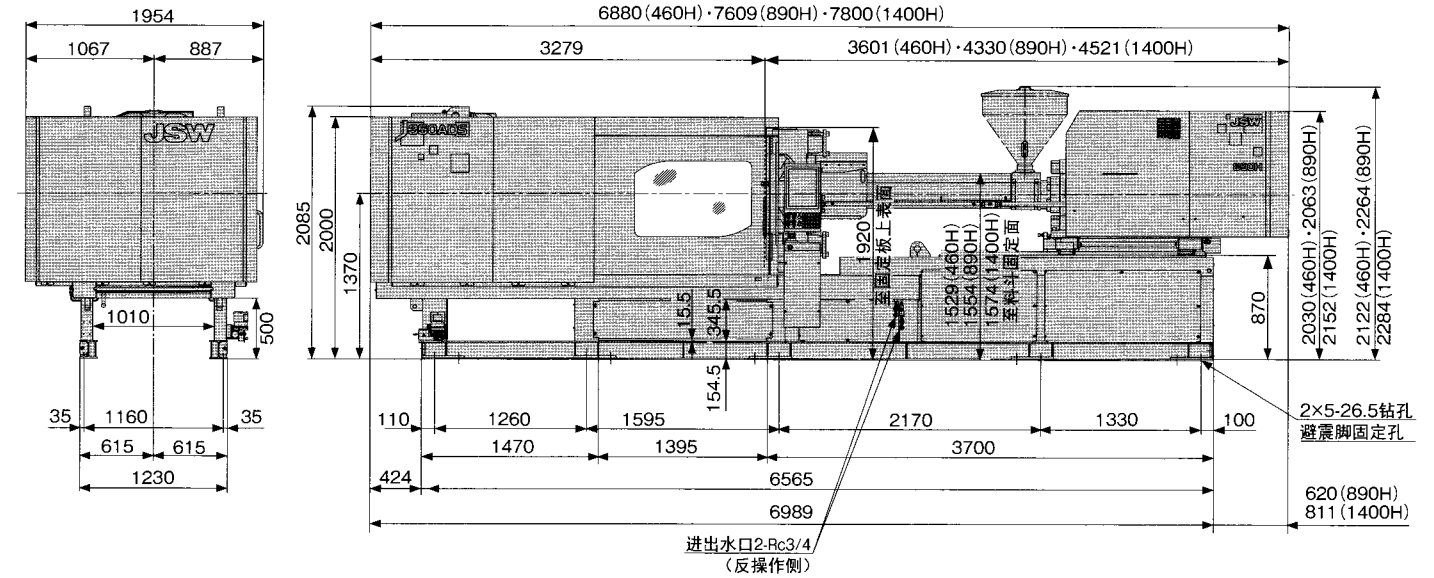
J350ADS

技术规格表

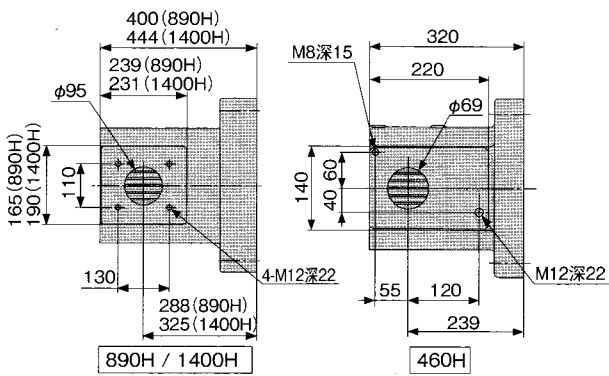
装置	项目	型号	J350ADS									
			460H			890H			1400H			
注 塑 装 置	螺杆直径	mm	46	53	58	58	66	72	66	76	84	
	螺杆行程	mm	210			260			300			
	理论注塑容积	cm ³	349	463	555	687	890	1059	1026	1361	1663	
	注塑重量【聚苯乙烯】	g	318	421	505	625	810	965	934	1238	1513	
	标	注塑压力(最大)	MPa (kgf/cm ²)	234 {2380}	177 {1800}	147 {1490}	229 {2330}	177 {1800}	149 {1510}	241 {2450}	182 {1850}	149 {1510}
		保压(最大)	MPa (kgf/cm ²)	213 {2170}	161 {1640}	134 {1360}	208 {2120}	161 {1640}	135 {1370}	216 {2200}	163 {1660}	134 {1360}
	准 规 格	注塑速度	mm/s	160			160			160		
		注塑率	cm ³ /s	266	353	423	423	547	651	547	726	887
		可塑化能力【聚苯乙烯】	kg/h	115	163	197	197	282	336	237	338	418
		螺杆转速	min ⁻¹	250			250			210		
高 速 规 格 HS (选 购)	注塑压力(最大)	MPa (kgf/cm ²)	234 {2380}	177 {1800}	147 {1490}	229 {2330}	177 {1800}	149 {1510}	241 {2450}	182 {1850}	149 {1510}	
	保压(最大)	MPa (kgf/cm ²)	213 {2170}	161 {1640}	134 {1360}	208 {2120}	161 {1640}	135 {1370}	216 {2200}	163 {1660}	134 {1360}	
	注塑速度	mm/s	300			270			300			
	注塑率	cm ³ /s	499	662	793	713	924	1099	1026	1361	1663	
	可塑化能力【聚苯乙烯】	kg/h	161	228	275	197	282	336	237	338	418	
锁 模 装 置	喷嘴接触力	kN (tf)	39.3 {4.0} 喷嘴中心接触									
	喷嘴进入量	mm	50									
	喷嘴型式		开放式喷嘴(分离式)									
	料筒(熔融室)温度调节		料筒5、喷嘴1									
	加热器容量	kW	12.4			18.7			26.8			
	锁模方式		双曲肘式									
	锁模力	kN (tf)	3440 {350}									
	模板间最大闭合距离	mm	1470									
	模板行程(最大)	mm	700									
	模具厚度	mm	300~770									
	拉杆间距(H×V)	mm	810×730									
	模板尺寸(H×V)	mm	1165×1085									
	定位环直径	mm	φ150H7(深20)									
	顶出点数		17点									
	顶出力	kN (tf)	59.0 {6.0}									
顶出行程	mm	150										
其 它	机械重量	t	16.1			17.0			18.5			
	机械外形尺寸(L×W×H)	m	6.99×1.95×2.09			7.61×1.95×2.09			7.80×1.95×2.15			

- (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. 高速注塑规格都是选购功能。
 7. 1MPa=10.2kgf/cm², 1kN=0.102tf
 8. 规格表所示数值会因产品改进而有所变化。

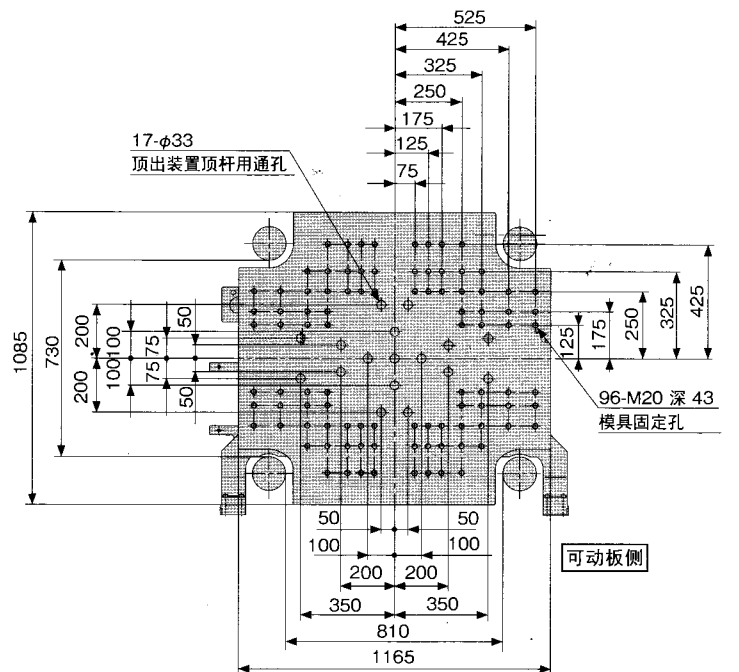
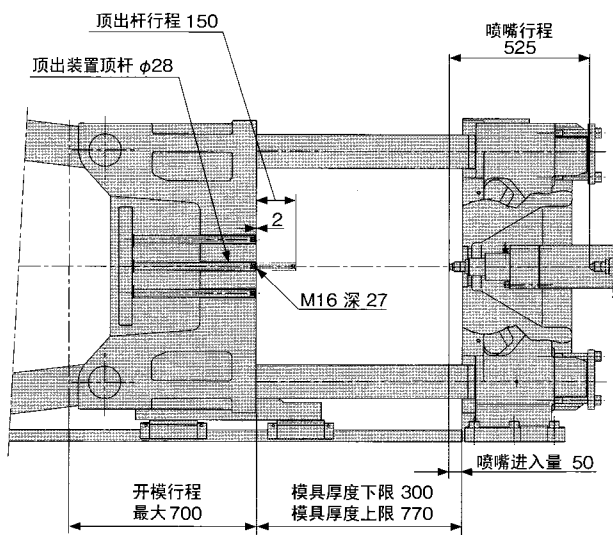
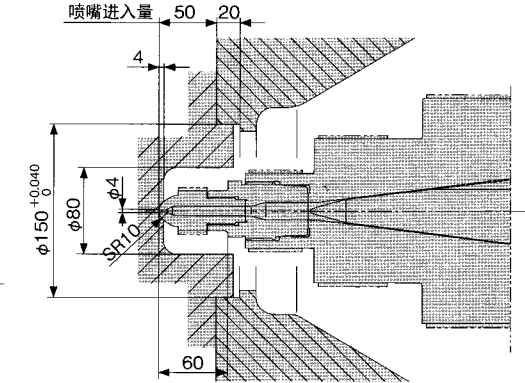
机器·模具尺寸图

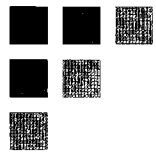


固定板上方



料斗安装面





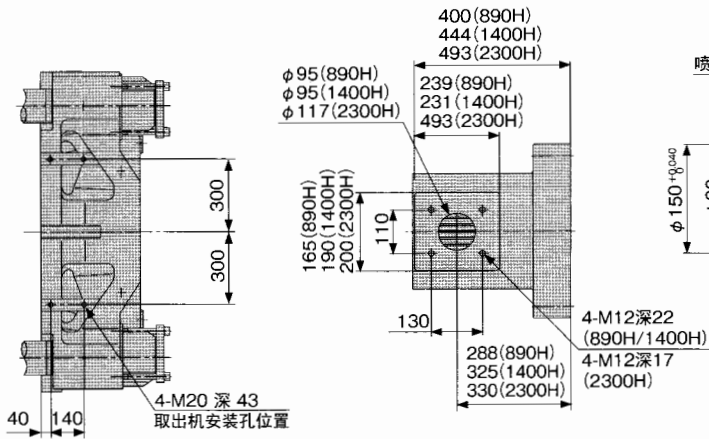
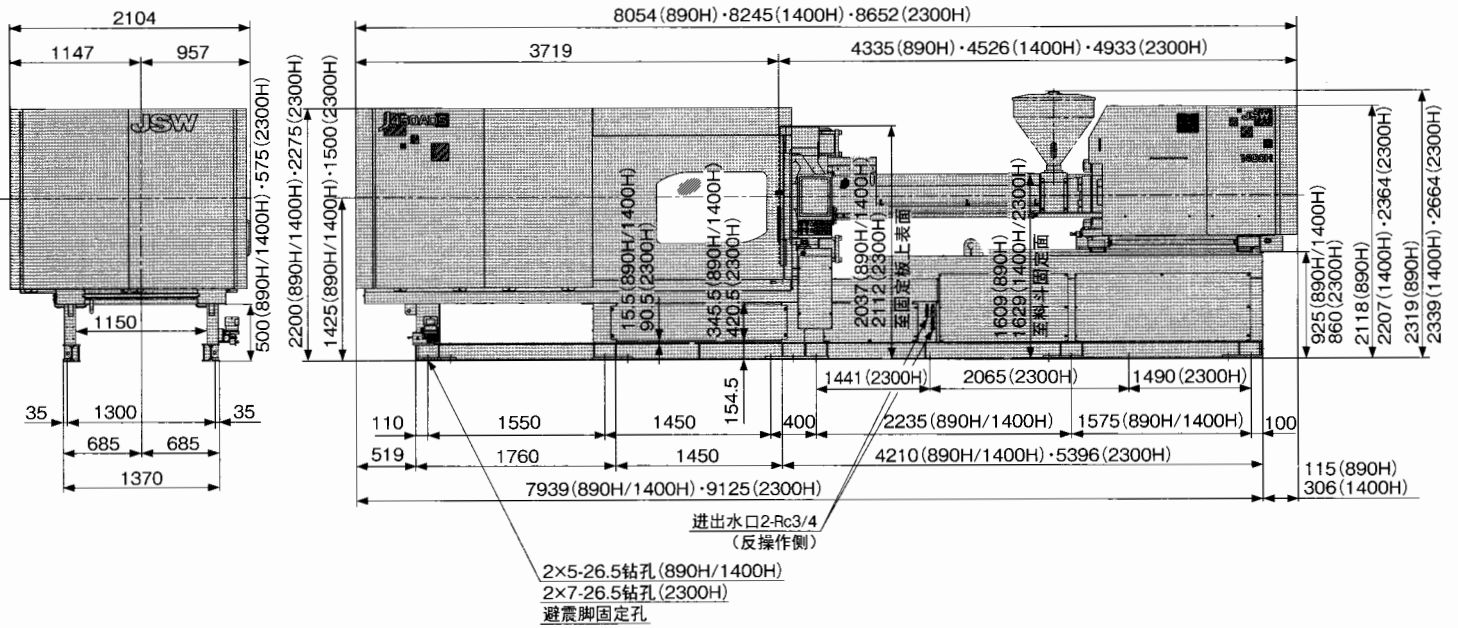
J450ADS

技术规格表

装置	项目	J450ADS									
		890H			1400H			2300H			
注 塑 装 置	螺杆直径	mm	58	66	72	66	76	84	84	92	
	螺杆行程	mm	260			300			420		
	理论注塑容积	cm ³	687	890	1059	1026	1361	1663	2328	2792	
	注塑重量【聚苯乙烯】	g	625	810	965	934	1238	1513	2118	2541	
	标	注塑压力(最大)	MPa(kgf/cm ²)	229{2330}	177{1800}	149{1510}	241{2450}	182{1850}	149{1510}	190{1930}	158{1610}
		保压(最大)	MPa(kgf/cm ²)	208{2120}	161{1640}	135{1370}	216{2200}	163{1660}	134{1360}	171{1740}	142{1440}
	准	注塑速度	mm/s	160			160			160	
		注塑率	cm ³ /s	423	547	651	547	726	887	887	1064
		可塑化能力【聚苯乙烯】	kg/h	197	282	336	237	338	418	420	470
		螺杆转速	min ⁻¹	250			210			200	180
高 速 注 塑 装 置	注塑压力(最大)	MPa(kgf/cm ²)	229{2330}	177{1800}	149{1510}	241{2450}	182{1850}	149{1510}	—	—	
	保压(最大)	MPa(kgf/cm ²)	208{2120}	161{1640}	135{1370}	216{2200}	163{1660}	134{1360}	—	—	
	注塑速度	mm/s	270			300			—	—	
	注塑率	cm ³ /s	713	924	1099	1026	1361	1663	—	—	
	可塑化能力【聚苯乙烯】	kg/h	197	282	336	237	338	418	—	—	
	螺杆转速	min ⁻¹	250			210			—	—	
选 购 选 型	喷嘴接触力	kN(tf)	39.3{4.0} 喷嘴中心接触						59.0{6.0}		
	喷嘴进入量	mm	50								
	喷嘴型式		开放式喷嘴(分离式)								
	料筒(熔融室)温度调节		料筒5、喷嘴1								
	加热器容量	kW	18.7			26.8			39.8		
	锁模方式		双曲肘式								
	锁模力	kN(tf)	4420{450}								
	模板间最大闭合距离	mm	1700								
	模板行程(最大)	mm	800								
	模具厚度	mm	350~900								
	拉杆间距(H×V)	mm	900×810								
	模板尺寸(H×V)	mm	1300×1210								
	定位环直径	mm	φ150H7(深20)								
	顶出点数		17点								
顶出力	kN(tf)	99.0{10.0}									
顶出行程	mm	180									
其 它	机械重量	t	21.0			22.3			26.2		
	机械外形尺寸(L×W×H)	m	8.05×2.10×2.20			8.25×2.10×2.21			9.13×2.10×2.36		

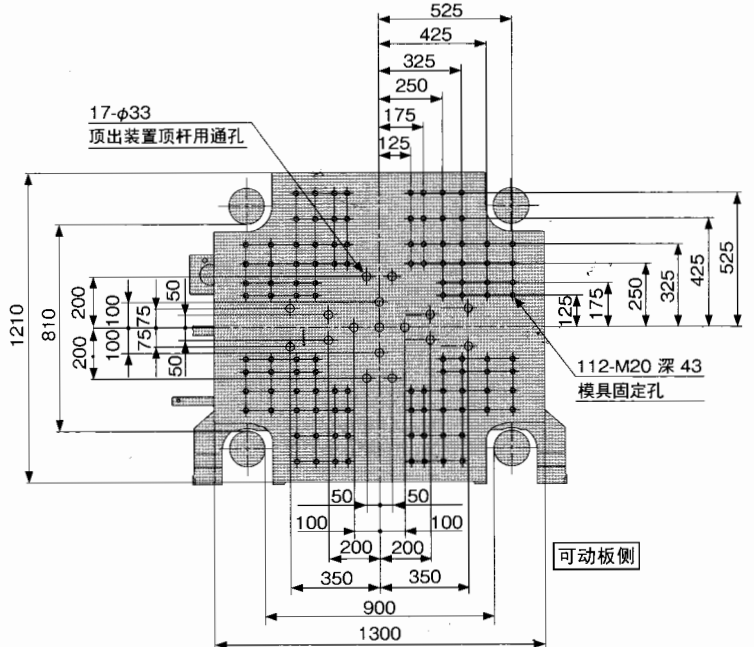
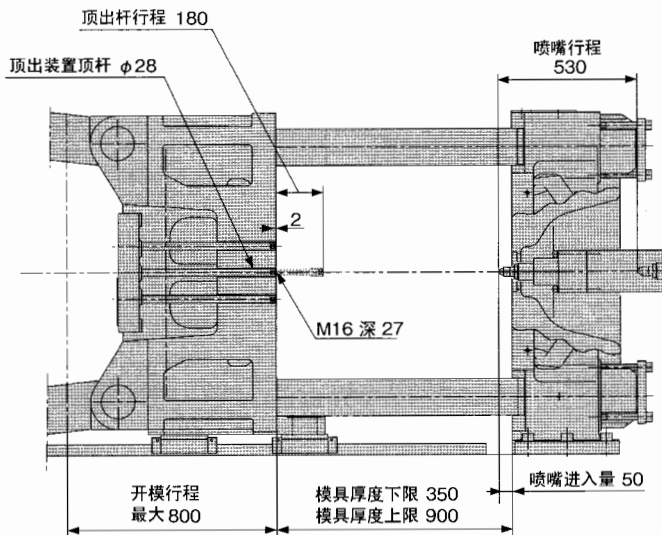
- (注)
1. 最大注塑压力、最大保压压力会因成形条件不同而受到限制。
 2. 理论注塑容积为螺杆料筒的横断面积×螺杆行程。
 3. 注塑重量是用聚苯乙烯换算而成的，会因成形材料的等级、成形条件、模具的不同会有一些差别。
 4. 可塑化能力为聚苯乙烯的数值。
 5. PC、H-PVC、其它工程塑料等材料根据种类或者低温设定、高速成形等成形条件，有时需要非常高的扭矩，如有这样成形的预定计划时，请与我方协商。
 6. 高速注塑规格都是选购功能。
 7. 1MPa=10.2kgf/cm², 1kN=0.102tf
 8. 规格表所示数值会因产品改进而有所变化。

机器·模具尺寸图



固定板上方

料斗安装面



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)/1400H以下 注1	
	N2000F料筒(耐腐蚀耐磨损型)	
	镀铬螺杆 注2	
	螺杆回抽	
	注塑单元旋转装置(带限位开关LS)	
	防止螺杆冷起动	
	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级可调 旋转·背压:1~3级可调
	保压控制选择	
	回抽动作选择	
	根据检测的速度进行保压切换(IVS制御)	
	高精度料筒温度控制	
	同期升温控制	
锁模装置	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	
	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(可动板、固定板)	
	开关模·顶出程序控制	开关模:4级固定 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	
	实际锁模力显示功能	
锁模力反馈控制		
顶针板回位确认回路		
肘节式注塑压缩功能	A模式运转 B模式运转 压缩级数:1~6级可调	
复合运转	开关模过程中可塑化 开模过程中顶出 锁模过程中注塑	
锁模安全装置(电气式、机械式)		
取出机安装孔加工		
无供油式肘节衬套		
润滑油自动供油		

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
	注塑自动起动功能
	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
	注塑条件记忆功能
	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
监视装置	预热计时器
	取出机回路
	有人·无人运转切换功能
	检测值显示
	模具温度显示 注6
	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
成形条件上限·下限监视功能 注7	
保养检查通知功能J-Support 注8	
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)

注1. 注塑装置2300H为开放式喷嘴。
 注2. 注塑装置300H、460H、890H、1400H采用GP21螺杆。
 注塑装置2300H采用Hi-Melter M III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. 不包括温度传感器及接线。
 注7. 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8. 可以告知根据注塑条件所计算出来的部件点检时期。

选购装备一览表

装置项目	
注 塑	加长喷嘴
	各种闭锁式喷嘴(气压式、液压式) 注1
	KC喷嘴
	M7螺杆(高混炼型)
	HP螺杆(高分散型)
	LSP-2螺杆(耐磨损型)
	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
	料筒保温护罩
锁 模	料筒冷却装置
	加料斗
	加料斗旋转装置
	高速注塑
	长时间保压成形 注3
	模板开距延长(+100mm) 保持最小模厚
	模板用隔热板(板厚5/10mm) 注4
	定位环
	吹气装置
	抽芯装置(气压式、液压式)
浇口阀门装置(气压式、液压式)	
油压或气动用快速接头	
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	
成型品良品辨别滑槽	
T型槽模板	
模具安装装置	
模具模夹装置(气动式、油压式、磁铁式) 注4	
简易模具模夹	

装置项目	
电 器 控 制	多国语言切换功能(可追加一种语言) 注5
	集中管理系统NET100
其 他	模具温度表示(带模具温度上下限报警)
	模具温度调节装置(带模具温度上下限报警)
	模具冷却水回路(机座侧面) Max. 60°C
	冷却水断水警报装置
	安装用避震脚
	位移防止装置
	报警灯(1色、3色)
出口规格 注6	
指定颜色喷漆(基座&外壳) 注7	

- 注1. 可以选择液压或气动闭锁式喷嘴。
选择液压式时需要另行相商。
- 注2. 特殊专用螺杆请另外询问。
- 注3. 长时间使用高保压压力时降低马达负荷的规格。
- 注4. 使用隔热板、磁力模板(模夹)时, 需要考虑其厚度的喷嘴伸入量。另外, 需要留意模具厚度范围也会随之变化。
- 注5. 日文、英文、中文为标准装备。
- 注6. 出口规格根据使用地不同需要另行相商。
- 注7. 喷涂颜色请根据颜色样本或Munsell号码告知弊司。

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	
J220ADS	300H	20.0	27.0
	460H	27.0	42.0
	890H	34.0	54.0
J280ADS	460H	27.0	42.0
	890H	34.0	54.0
J350ADS	460H	27.0	42.0
	890H	35.0	54.0
	1400H	46.0	70.0
J450ADS	890H	36.0	56.0
	1400H	48.0	72.0
	2300H	56.0	—

■冷却水容量 (概略)

机 型	所需冷却水量 (m ³ /h)
300H	0.4
460H	
890H	
1400H	0.6
2300H	1.2

(注) 不含模温机所需的水量。

- (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, 弊司推荐额定遮断电流值有25kA以上的断路器。