

JADS-2M 射出成形機主仕様 Principle Specifications of JADS-2M Injection Molding Machine JADS-2M 注塑成型机的主要规格

装置 Module 装置	機種 Model 型号				J220ADS-2M									
					主シリンダ Main cylinder 主料筒						副シリンダ Auxiliary cylinder 副料筒			
					300H			460H			300U			
項目 Item 项目														
射出装置 Injection Unit 注塑装置	スクリュ径	Screw diameter	螺杆直径	mm	40	46	51	46	53	58	40	46	51	
	スクリュストローク	Screw stroke	螺杆行程	mm	180			210			180			
	理論射出体積	Theoretical injection capacity	理论注塑容积	cm ³	226	299	368	349	463	555	226	299	368	
	射出質量(GP-PS)	Injection capacity (GP-PS)	注塑质量(聚苯乙烯)	g	206	273	335	318	421	505	206	273	335	
	標準仕様 Standard 标准规格	最大射出圧力	Injection pressure (Max.)	最大注塑压力	MPa	250	189	154	234	177	147	250	189	154
		最大保圧	Holding pressure (Max.)	最大保压	MPa	227	172	140	213	161	134	227	172	140
		射出率	Injection rate	注塑率	cm ³ /s	301	399	490	266	353	423	301	399	490
		射出速度	Injection speed	注塑速度	mm/s	240			160			240		
		可塑化能力(GP-PS)	Plasticizing rate (GP-PS)	可塑化能力(聚苯乙烯)	kg/h	130	184	232	115	163	197	130	184	232
		スクリュ回転速度	Screw speed	螺杆转速	min ⁻¹	400			250			400		
	高速仕様 (HS)OP High-speed (HS) OP 高速规格 (HS)OP	最大射出圧力	Injection pressure (Max.)	最大注塑压力	MPa	250	189	154	234	177	147	250	189	154
		最大保圧	Holding pressure (Max.)	最大保压	MPa	227	172	140	213	161	134	227	172	140
		射出率	Injection rate	注塑率	cm ³ /s	415	548	674	499	662	793	415	548	674
		射出速度	Injection speed	注塑速度	mm/s	330			300			330		
	高速仕様 (HS)OP	可塑化能力(GP-PS)	Plasticizing rate (GP-PS)	可塑化能力(聚苯乙烯)	kg/h	130	184	232	161	228	275	130	184	232
		スクリュ回転速度	Screw speed	螺杆转速	min ⁻¹	400			350			400		
	ノズルタッチ力	Nozzle touch force	喷嘴接触力	kN	29.0						29.0			
	ノズル突込量	Nozzle stroke from platen	喷嘴进入量	mm	50						30			
インジェクションヘッド	Type of nozzle	喷嘴型式		オープンノズル(KCタイプ) Open nozzle (KC type) 开放式喷嘴 (KC型)										
シリンダ温度制御点数	Cylinder temperature control	料筒(熔融室)温度调节		シリンダ4, ノズル2 Cylinder: 4 / Nozzle: 2		シリンダ5, ノズル2 Cylinder: 5 / Nozzle: 2		シリンダ4, ノズル2 Cylinder: 4 / Nozzle: 2		シリンダ4, ノズル2 Cylinder: 4 / Nozzle: 2		シリンダ4, ノズル2 Cylinder: 4 / Nozzle: 2		
ヒータ電力	Heater wattage	加热器容量	kW	12			12.4			13				
型締装置 Clamping Unit 锁模装置	型締方式	Mechanism	锁模方式	ダブルトグル Double toggle 双曲肘式										
	型締力	Clamping force	锁模力	2160										
	デーライト	Daylight opening (Max.)	模板间最大闭合距离	1230										
	型盤ストローク	Opening stroke (Max.)	模板行程	550										
	金型厚さ	Mold height	模具厚度	230~680										
	タイバー間隔(H×V)	Distance between tie-bars (H×V)	拉杆间距(H×V)	650×590										
	型盤寸法(H×V)	Platen size (H×V)	模板尺寸(H×V)	930×870										
	エジェクタ点数	Ejector point	顶出点数	13点 13 points 13点										
	エジェクタ力	Ejector force	顶出力	44.2										
エジェクタストローク	Ejector stroke	顶出行程	150											
その他 Others 其它	機械質量	Machine weight	机械重量	14.4			14.9			-				
	機械寸法(L×W×H)	Machine dimensions (L×W×H)	机械尺寸(L×W×H)	6.78×2.74×2.00			6.89×2.74×2.03			-				

注)

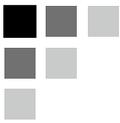
- 最大射出圧力、最大保圧は成形条件によって制限される場合があります。
- 理論射出体積は(スクリュシリンダの断面積)×(スクリュストローク)です。
- 射出質量はポリスチレン換算で、材料グレード、成形条件、金型により異なる場合があります。
- 可塑化能力はポリスチレンの場合です。
- PC(ポリカーボネート)、HPVC(硬質塩ビ)、その他エンジニアリングプラスチック等の材料及びグレード、または低温設定、高速成形等の成形条件によっては非常に高トルクを必要とする場合がありますので、この種の材料で成形の予定がある場合にはご相談ください。
- 高速射出仕様は、オプションにて対応します。
- 1MPa=10.2kgf/cm², 1kN=0.102tf
- 表中の数値は、研究改良によって変更する場合があります。

Remarks:

- Maximum injection pressure and maximum holding pressure may be restricted due to molding condition.
- The theoretical injection capacity is (cross sectional area of cylinder) × (stroke of screw).
- The injection capacity is applicable for GP-PS and variable according to the grade of resin, molding conditions and mold.
- The plasticizing rate is applicable for GP-PS.
- PC, HPVC, other engineering plastic, etc., low temperature setting and high speed molding may require a high torque depending on the grade or molding conditions. Please contact us if you plan.
- High speed injection are optional.
- 1MPa=10.2kgf/cm², 1kN=0.102tf
- Due to continual improvements, specifications are subject to change without notice.

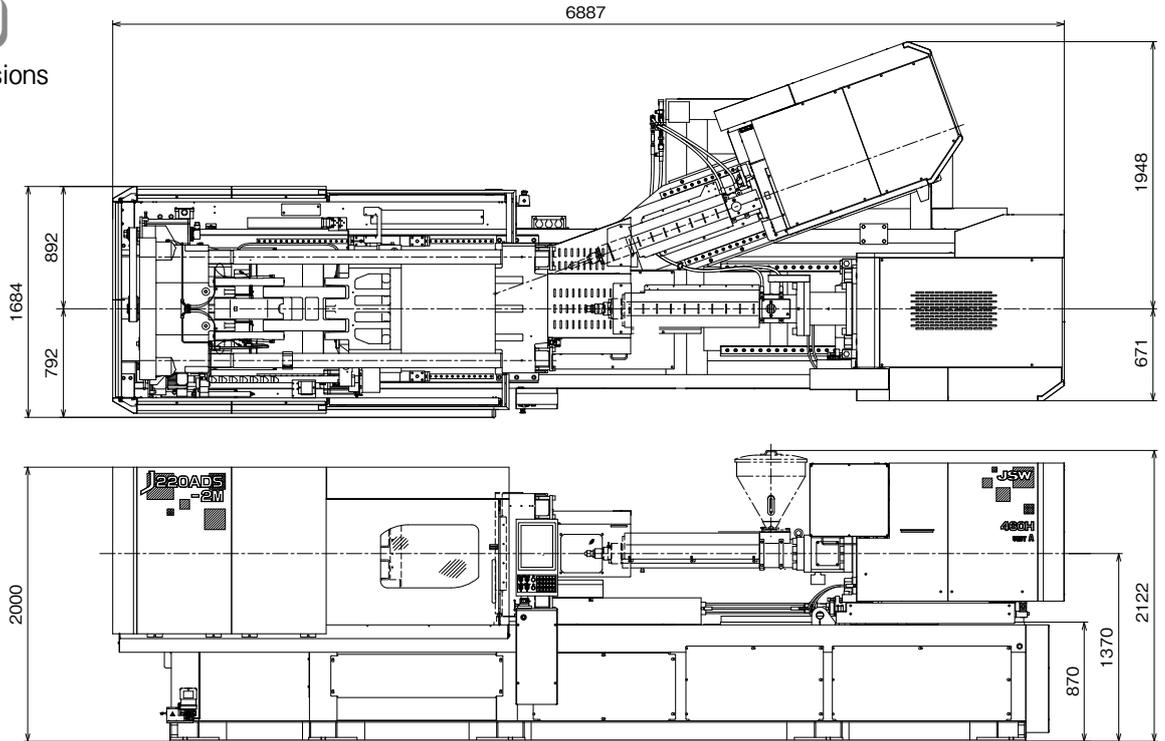
(注)

- 最大注塑压力、最大保压有时因成形条件而受到限制。
- 理论注塑容积为螺杆料筒的横断面积×螺杆行程。
- 注塑重量按聚苯乙烯换算，有时因材料等级、成形条件、模具的不同而异。
- 可塑化能力为使用聚苯乙烯的情形。
- 因PC(聚碳酸酯)、HPVC(硬质聚氯乙烯)、其它工程塑料等材料及等级或者低温设定、高速成形等成形条件，有时需要非常高的转矩，因此准备用这种材料成形时，请向我公司垂询。
- 高速注塑规格可用选配件对应。
- 1MPa=10.2kgf/cm², 1kN=0.102tf
- 表中的数值有时会因研究改进而变更。



機械寸法図

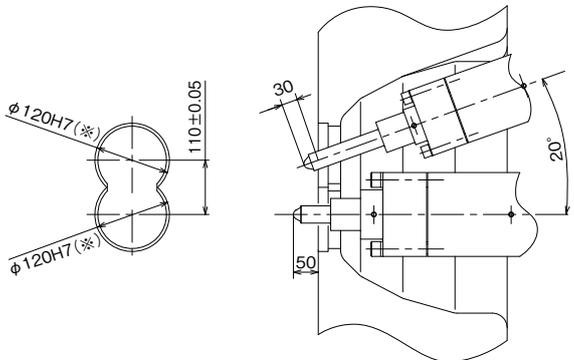
Machine Dimensions
机械尺寸图



ノズル寸法図

喷嘴尺寸图

Nozzle Dimensions

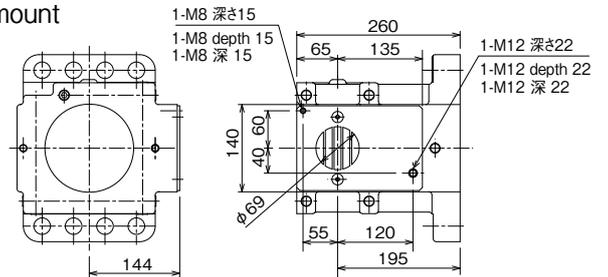


- ※ サンドイッチ仕様 $\phi 150H7$
- ※ Sandwich Specifications $\phi 150H7$
- ※ 三明治规格 $\phi 150H7$

ホッパ取付図

料斗安装图

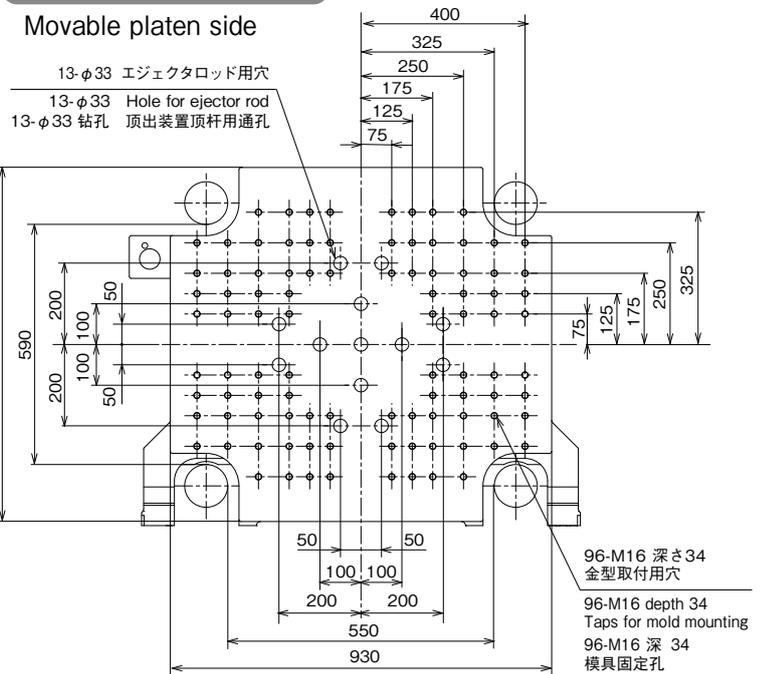
Hopper mount



可動盤金型取付寸法

活动模板模具安装尺寸

Movable platen side



固定盤上面

固定板上表面

Upper surface of stationary platen

