

仕様表 / 技术规格

| 装置 | 項目 | 機種 型号 | J2500AD | | | | | | | | |
|-----|--------------|---------------|---------------------------|--------------------|-----------|-----------------|-----------|-----------------|-----------|-----------|--|
| | | | 7500H | | 9500H | | 15000H | | | | |
| 射注 | スクリュ記号 | 螺杆型号 | A | B | A | B | A | B | C | | |
| | スクリュ径 | 螺杆直径 | mm | 120 | 130 | 130 | 140 | 150 | 160 | 170 | |
| | スクリュストローク | 螺杆行程 | mm | 660 | | 715 | | 825 | | | |
| | 理論射出体積 | 理论注塑容积 | cm ³ | 7464 | 8760 | 9490 | 11007 | 14579 | 16588 | 18726 | |
| | 射出質量(GP-PS) | 注塑重量【聚苯乙烯】 | g | 6793 | 7972 | 8636 | 10016 | 13267 | 15095 | 17041 | |
| | 最大射出圧力 | 注塑压力(最大) | MPa(kgf/cm ²) | 180{1830} | 153{1560} | 180{1830} | 155{1580} | 180{1830} | 158{1610} | 140{1420} | |
| | 最大保圧 | 保压(最大) | MPa(kgf/cm ²) | 158{1610} | 135{1370} | 162{1650} | 140{1420} | 158{1610} | 139{1410} | 123{1250} | |
| | 射出速度 | 注塑速度 | mm/s | 130 | | 130 | | 130 | | | |
| | 射出率 | 注塑率 | cm ³ /s | 1470 | 1726 | 1726 | 2001 | 2297 | 2614 | 2951 | |
| | 可塑化能力(GP-PS) | 可塑化能力【聚苯乙烯】 | kg/h | 700 | 730 | 850 | 880 | 1080 | 1100 | 1150 | |
| 装模 | スクリュ回転速度 | 螺杆转速 | min ⁻¹ | 140 | 130 | 135 | 130 | 120 | 115 | 110 | |
| | ノズルタッチ力 | 喷嘴接触力 | kN(tf) | 65{6.6} | | 75{7.6} | | 115{11.7} | | | |
| | ノズル突込量 | 喷嘴进入量 | mm | 50 | | | | | | | |
| | インジェクションヘッド | 注塑头型式 | | オープンノズル 開放式喷嘴 | | | | | | | |
| | シリンダ温度制御点数 | 料筒(熔融室)温度调节 | | シリンダ5,ノズル2 料筒5、喷嘴2 | | | | | | | |
| | ヒータ電力 | 加热器容量 | kW | 72.8 | | 90.4 | | 113.0 | | | |
| | 型締方式 | 锁模方式 | | ダブルトルグル 双曲肘式 | | | | | | | |
| | 型締力 | 锁模力 | kN(tf) | 24600{2500} | | | | | | | |
| | デーライト | 模板间最大闭合距离 | mm | 3500 | | | | | | | |
| | 型盤ストローク | 模板行程(最大) | mm | 1800 | | | | | | | |
| その他 | 金型厚さ | 模具厚度 | mm | 900~1700 | | | | | | | |
| | 型盤速度 | 模板速度 | m/min | 62 | | | | | | | |
| | タイバー間隔(H×V) | 拉杆间距(H×V) | mm | 2050×1770 | | | | | | | |
| | 型盤寸法(H×V) | 模板尺寸(H×V) | mm | 2900×2550 | | | | | | | |
| | エジェクタ点数 | 顶出分数 | | 37点 | | | | | | | |
| | エジェクタ力 | 顶出力 | kN(tf) | 400{40.8} | | | | | | | |
| | エジェクタストローク | 顶出行程 | mm | 350 | | | | | | | |
| | 機械質量 | 机械重量 | t | 186 | | 196 | | 204 | | | |
| | 機械寸法(L×W×H) | 机械外形尺寸(L×W×H) | m | 16.09×4.47×3.76 | | 16.33×4.47×3.76 | | 17.28×4.47×3.76 | | | |

- (注) 1. 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。
 2. 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)×(注)。
 3. 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。
 4. 可塑化能力はポリスチレンの場合です。
 5. 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。
 6. 1MPa=10.2kgf/cm²、1kN=0.102tf
 7. 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。

- (注) 1. 有的情形下，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，因成形材料的品级、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. 1MPa=10.2kgf/cm²、1kN=0.102tf
 7. 样本所示数值由于产品改进而有所变化。

冷却水容量(概略) 冷却水容量(概略)

| 射出ユニット型式 机 型 | 所要冷却水量(m ³ /h) 所需冷却水量 |
|-----------------|-------------------------------------|
| 7500H | 1.6 |
| 9500H | 2.8 |
| 15000H | |

(注) 金型温度調節機用の必要水量は含んでいません。
 (注) 不含模具温度调节器所需的水量。

作動油タンク体積(標準装備 油圧ユニット) 工作油箱容积(标配液压单元)

| 機 種 机 型 | 作動油タンク体積(L) 工作油箱容积 |
|------------|-----------------------|
| J2500AD | 30 |

总电气容量

總電氣容量

| 機 種 机 型 | 總電氣容量 总电气容量(kVA) | 入力電源電圧 | 600V(IV) | 主ブレーカ容量(AT) |
|------------|---------------------|-----------------------------|-------------------------|------------------------------|
| | | | 入線サイズ(mm ²) | (100、200、500、1000mA切換) |
| J2500AD | 7500H | 3相AC400V系±10% 50Hz/60Hz±1Hz | 100 | 富士電機 BW250JAG/EW250JAG/175AT |
| | 9500H | | 200 | 富士電機 BW400SAG/EW400SAG/300AT |
| | 15000H | | | |

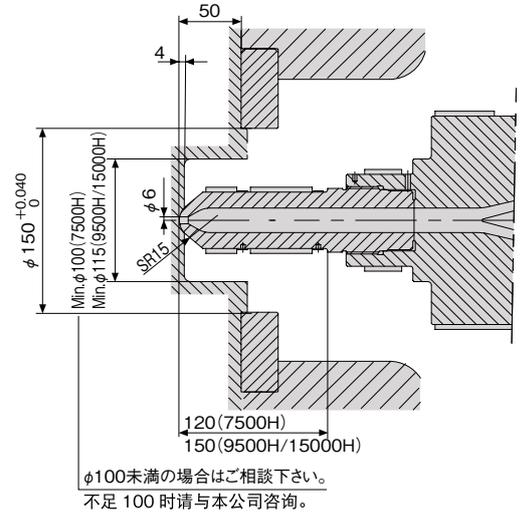
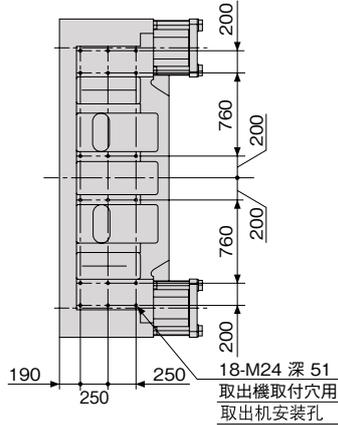
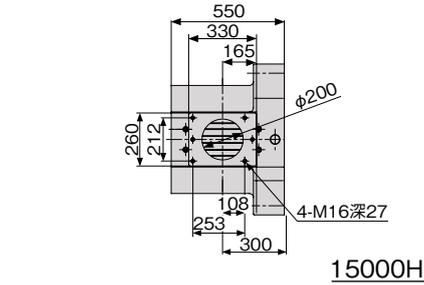
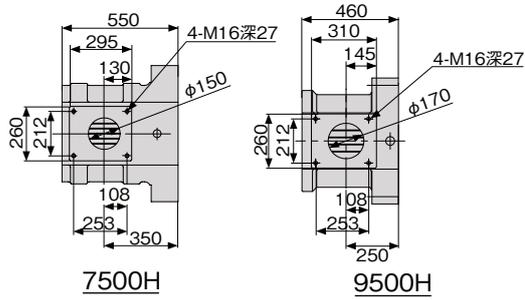
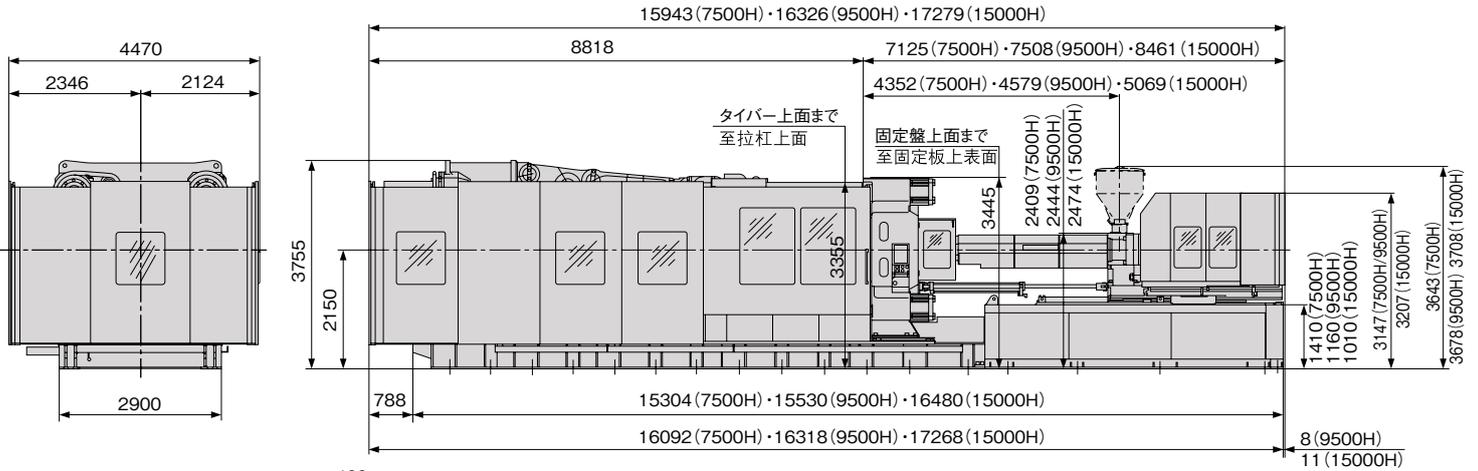
- (注) 1. 入線サイズ、主ブレーカ容量は標準仕様機での数値です。特殊オプション、予備コンセント容量によっては変更となります。
 2. 入力電源・電圧には予備コンセントを含んでいません。(予備コンセントはオプション対応となります)
 3. 入線サイズは600V絶縁電線(IV)3本、周囲温度40℃、金属管理工事の場合を想定しています。
 4. 接地工事はD種接地工事の施行をお願いします。
 5. 漏電遮断器の選定にあたっては接地工事における接地抵抗を考慮して100mA以上の感度整定電流の施工をお願いします。

- (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、我们公司推荐额定遮断电流值有25kA以上的断路器。



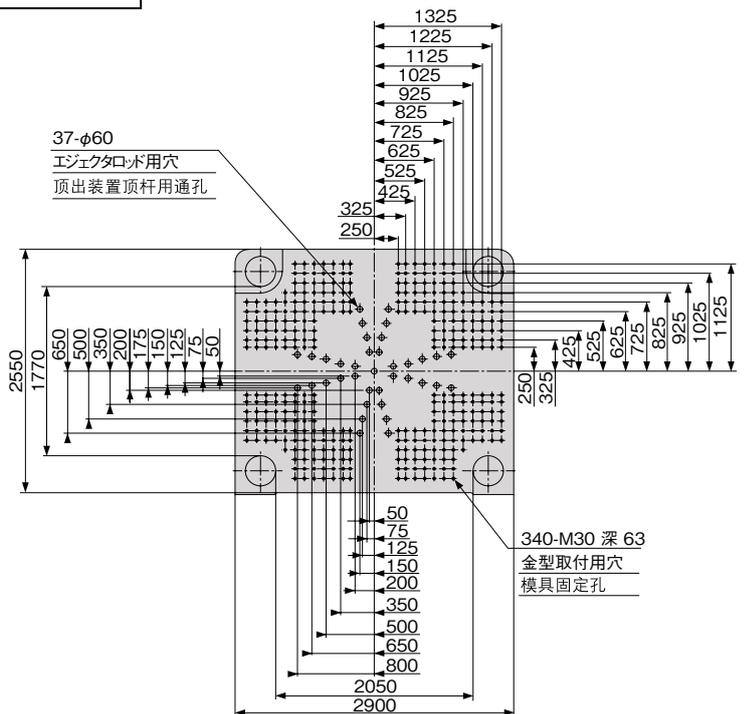
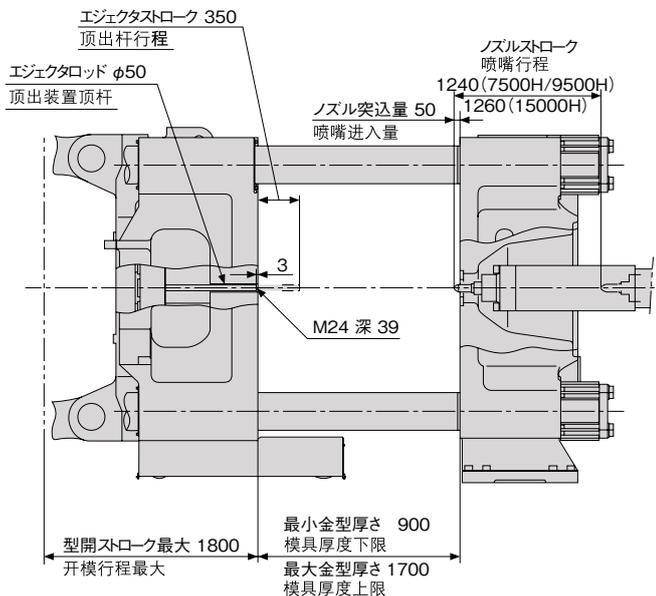
JQA-QMA13993
JQA-EM6416

機械寸法・金型関係寸法 / 机械尺寸、模具尺寸示图



ホッパ取付面 / 料斗安装面

固定盤上面 / 固定板上上面



可動盤側 / 可动板侧