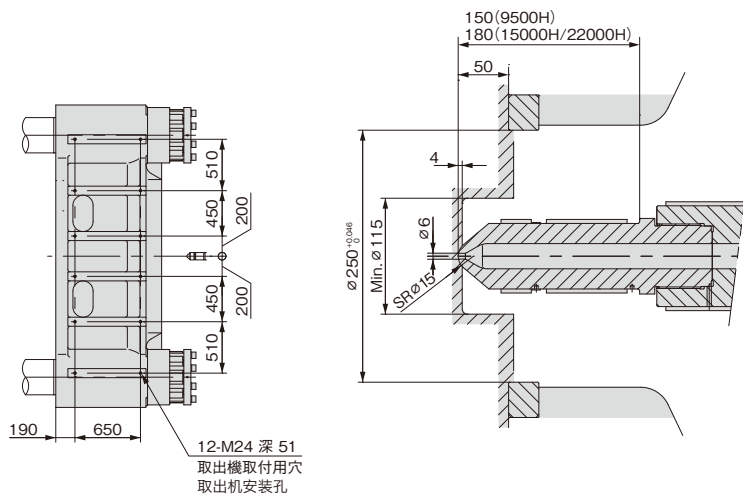
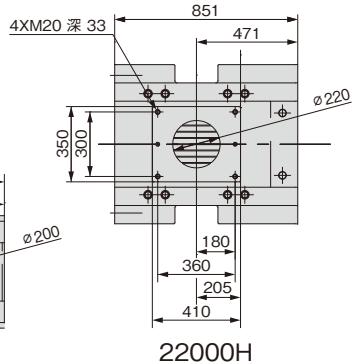
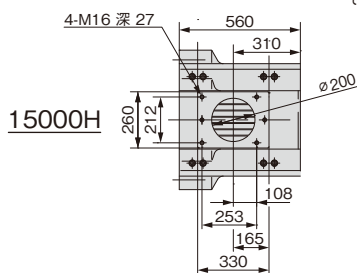
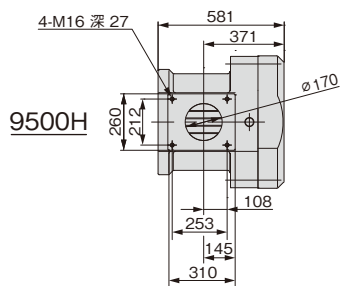
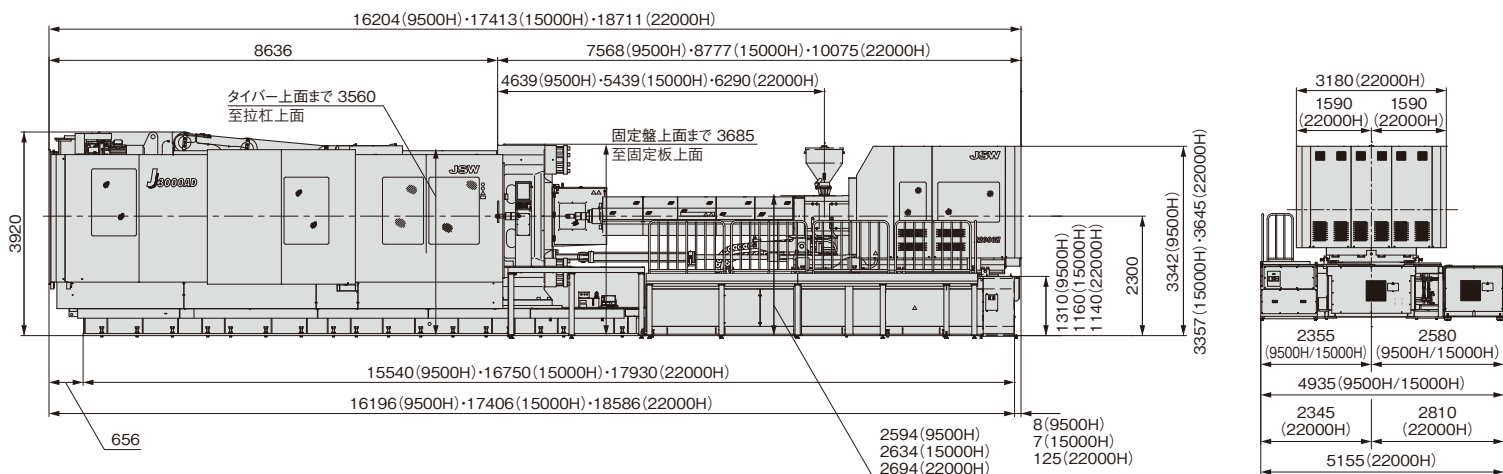
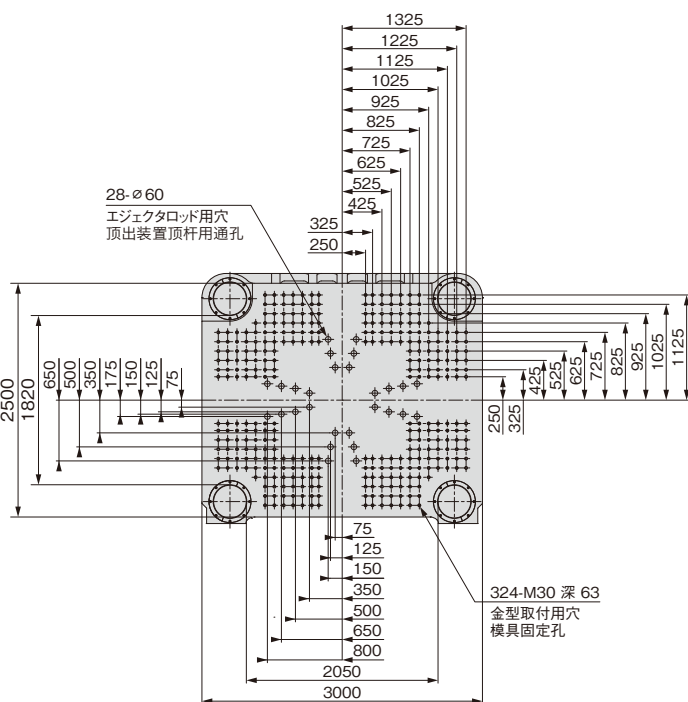
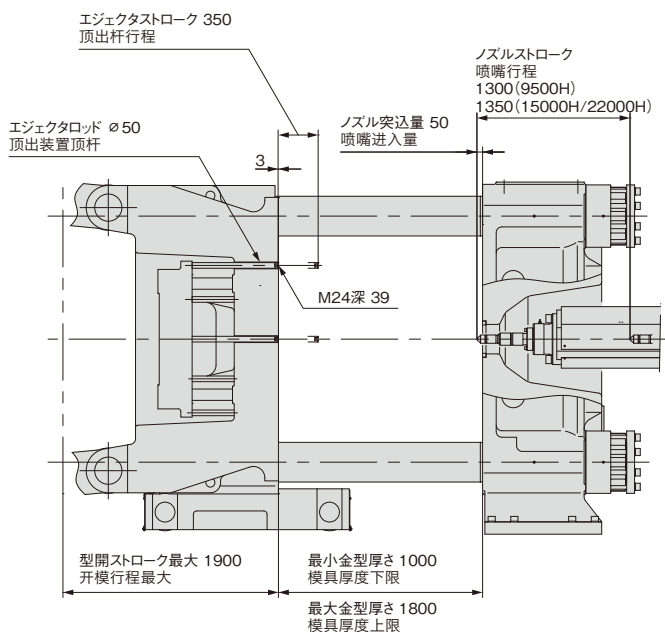


## 機械寸法・金型関係寸法 / 机械尺寸、模具尺寸示图



ホッパー取付面/料斗安装面



可動盤側/可动板側

## 仕様表 / 技術規格

装置	項目	機種 型号	J3000AD									
			9500H		15000H			22000H				
射出装置	スクリュ記号	螺杆型号	A	B	A	B	C	A	B	C		
	スクリュ径	螺杆直径	mm	130	140	150	160	170	170	180	190	
	スクリュストローク	螺杆行程	mm	715		825			980			
	理論射出体積	理論注塑容積	cm <sup>3</sup>	9490	11007	14579	16588	18726	22244	24938	27786	
	射出質量 (PP/γ0.83)	注重量 (聚丙烯/γ0.83)	g	7877	9136	12101	13768	15543	18463	20699	23062	
	最大射出圧力	最大注圧力	MPa	180	155	180	158	140	175	156	140	
	最大保圧	最大保圧	MPa	162	140	158	139	123	154	137	123	
	射出速度	注速度	mm/s	130		130			120			
	射出率	注率	cm <sup>3</sup> /s	1726	2001	2297	2614	2951	2724	3054	3402	
	可塑化能力 (PP/γ0.83)	可塑化能力 (聚丙烯/γ0.83)	kg/h	660	720	800	810	810	1000	1050	1050	
	スクリュ回転速度	螺杆转速	min <sup>-1</sup>	135	130	120	110	100	100	95	90	
	ノズルタッチ力	喷嘴接触力	kN	75		145			190			
	ノズル突込量	喷嘴进入量	mm	50								
	イジェクションヘッド	注頭型式		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) 温度調節		シリンダ5、ノズル2 / 料筒5、喷嘴2								
ヒータ出力	加熱器容量	kW	90.4		111			160				
型締装置	型締方式	鎖模方式	ダブルトルク 双曲肘式									
	型締力	鎖模力	kN 29400									
	デーライト	模板間最大閉合距離	mm 3700									
	型盤ストローク	模板行程 (最大)	mm 1900									
	金型厚さ	模具厚度	mm 1000~1800									
	型盤速度	模板速度	m/min 69									
	タイバー間隔 (H×V)	拉杠間距 (H×V)	mm 2050×1820									
	型盤寸法 (H×V)	模板尺寸 (H×V)	mm 3000×2500									
	エジェクタ点数	頂出分数	28									
	エジェクタ力	頂出力	kN 400									
エジェクタストローク	頂出行程	mm 350										
その他	機械質量	機械重量	t 210		219			230				
	機械寸法 (L×W×H)	機械外形尺寸 (L×W×H)	m 16.2×4.9×3.9		17.4×4.9×3.9			18.7×5.2×3.9				

- (注) 1. 最大射出圧力・最大保圧は、使用樹脂・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)です。  
 3. 射出質量は自動車用ポリプロピレン(溶融比重0.83)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. 可塑化能力は自動車用ポリプロピレン(溶融比重0.83)の場合です。  
 5. PC(ポリカーボネイト)、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およびグレード、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/cm<sup>2</sup>、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. 最大注圧力、最大保圧は、使用樹脂・成形条件によって制限される場合があります。  
 2. 理論注圧力は(スクリュシリンダの断面積)×(スクリュ行程)です。  
 3. 注重量は自動車用聚丙烯(溶融比重0.83)換算で、材料等級、成形条件、模具の異なる場合があります。  
 4. 可塑化能力は自動車用聚丙烯(溶融比重0.83)の場合です。  
 5. "因PC(聚碳酸酯)、HPVC(硬質聚氯乙烯)、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。"  
 6. 1MPa=10.2kgf/cm<sup>2</sup>、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。

### ■ 総電気容量 / 总电气容量

機種 机型	総電気容量 (kVA) 总电气容量	
	J3000AD	9500H
	15000H	178
	22000H	221

- (注) 1. 総電気容量には予備コンセント及び特殊オプションを含んでいません。  
 2. 主電源ブレーカの定格遮断電流はAC400 V/460 Vで25 kA以上を推奨します。  
 (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, 弊司推荐额定遮断电流值有25kA 以上的断路器。

### ■ 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 <sup>3</sup> /h) 需要冷却水量
9500H/15000H	2.8
22000H	3.6

- (注) 金型温度調節使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) 工作油箱容積 (标配液压单元)

機種 机型	作動油タンク体積 (L) 工作油箱容積
9500H	30
15000H/22000H	100



JQA-QMA13993  
 JQA-EM6416 (広島製作所)