

规格数值表

项目		单位	EC30SXII					EC50SXII					EC75SXII					EC100SXII							
注塑记号			i0.4		i1			i1		i1.5			i1.5		i2			i2			i3		i4		
料筒记号			Y	A	YZ	Y	A	YZ	Y	A	Y	A	Y	A	Y	A	B	Y	A	B	Y	A	Y	A	B
螺杆直径		mm	16	18	20	22	25	20	22	25	25	28	25	28	28	32	36	28	32	36	32	36	36	40	45
注塑重量	PS	g	13	16	29	35	45	29	35	45	51	63	51	63	72	94	120	72	94	120	105	134	145	180	230
	PE	g	10	13	23	28	36	23	28	36	40	50	40	50	57	75	95	57	75	95	83	106	115	145	185
最大注塑压力 (Max.)		MPa	278	220	270	270	220	270	270	220	276	220	276	220	287	220	174	287	220	174	253	200	247	200	158
注塑速度	标准	mm/s	525		300			300					300					300							
	高负荷	mm/s	200		200			200					200					200							
	高速规格	mm/s	-		500			500					500					500			400				
塑化能力 (PS)		kg/h	8	12	14	22	28	14	22	28	25	35	25	35	40	61	83	40	61	83	61	83	83	110	120
锁模力		kN(tf)	294(30)					490(50)					735(75)					980(100)							
拉杆间距 (H×V)		mm	320×290					410×360					410×360					460×410							
锁模行程		mm	230					300					300					350							
模板间距 (Max.)		mm	560(**540)					670(*610)(**650)					770(*710)(**750)					900(*840)(**880)							
机械尺寸	L	m	2.9		3.2			3.8		3.9			4.0		4.1			4.6			4.6		4.9		
	W		1.0		1.0			1.2		1.2			1.2		1.2			1.3			1.3		1.3		
	H		1.6		1.6			1.6		1.6			1.6		1.6			1.7			1.7		1.7		

注意事项)

1. 本表的数值因不断的改良而变更，请予谅解。
2. 注塑重量以及塑化能力根据原料及成型条件有所变更。
3. 最大注塑压力以及最大保压为注塑装置的输出，并不是树脂压力。
根据成型条件，限制最大注塑压力以及最大保压。
4. *是指带有T沟槽模板装置（特别规格）时的数值。
5. **是指带有隔热板10mm（特别规格）时的数值。
6. 电热器电力是220V的数值，()内是200V情况下的数值。
7. 1MPa=10.2kgf/cm²，1kN=0.102tf
8. 高速射出装置只日本出厂的机器对应可以。

规格数值表

项目		单位	EC130SXII					EC180SXII									EC230SXII								
注塑记号			i3		i4			i3		i4			i6		i8			i4			i6		i8		
料筒记号			Y	A	Y	A	B	Y	A	Y	A	B	Y	A	Y	A	B	Y	A	B	Y	A	Y	A	B
螺杆直径		mm	32	36	36	40	45	32	36	36	40	45	40	45	45	50	55	36	40	45	40	45	45	50	55
注塑重量	PS	g	105	134	145	180	230	105	134	145	180	230	208	263	292	361	437	145	180	230	208	263	292	361	437
	PE	g	83	106	112	145	185	83	106	115	145	185	165	209	232	286	346	115	145	185	165	209	232	286	346
最大注塑压力 (Max.)		MPa	253	200	247	200	158	253	200	247	200	158	253	200	247	200	165	247	200	158	253	200	247	200	165
注塑速度	标准	mm/s	300					300						250			300			250					
	高负荷	mm/s	200					200			160			200			160								
	高速规格	mm/s	400					400						350			400			350					
塑化能力 (PS)		kg/h	61	83	83	110	120	61	83	83	110	120	110	120	120	160	190	83	110	120	110	120	120	160	190
锁模力		kN(tf)	1270(130)					1760(180)									2250(230)								
拉杆间距 (H×V)		mm	510×460					560×510									610×560								
锁模行程		mm	400					450									550								
模板间距 (Max.)		mm	950(*890)(**930)					1050(*990)(**1030)									1230(*1170)(**1210)								
机械尺寸	L	m	4.9	5.1	5.2	5.7	5.7	5.9	6	6.2	6.2	6.3													
	W		1.4	1.4	1.4	1.5	1.5	1.5	1.5	1.6	1.6	1.6													
	H		1.8	1.8	1.8	1.9	1.9	1.9	1.9	2.0	2.0	2.0													

注意事项)

1. 本表的数值因不断的改良而变更，请予谅解。
2. 注塑重量以及塑化能力根据原料及成型条件有所变更。
3. 最大注塑压力以及最大保压为注塑装置的输出，并不是树脂压力。
根据成型条件，限制最大注塑压力以及最大保压。
4. *是指带有T沟槽模板装置（特别规格）时的数值。
5. **是指带有隔热板10mm（特别规格）时的数值。
6. 电热器电力是220V的数值，()内是200V情况下的数值。
7. 1MPa=10.2kgf/cm²，1kN=0.102tf
8. 高速射出装置只日本出厂的机器对应可以。