

规格数值表

项目		单位	EC450SX						EC550SX						EC650SX						EC850SX							
注塑记号			i17		i26		i36		i17		i26		i36		i36		i61		i78		i61		i78		i120			
料筒记号			Y	A	B	A	B	A	B	Y	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B		
螺杆直径		mm	50	60	70	70	80	80	90	50	60	70	70	80	80	90	80	90	95	105	105	120	95	105	105	120	115	125
注塑重量	PS	g	542	780	1062	1230	1610	1730	2190	542	780	1062	1230	1610	1730	2190	1730	2190	2900	3540	3980	5200	2900	3540	3980	5200	6040	7130
	PE	g	430	619	842	980	1280	1370	1740	430	619	842	980	1280	1370	1740	1370	1740	2300	2810	3160	4120	2300	2810	3160	4120	4790	5660
最大注塑压力 (Max.)		MPa	288	200	147	190	145	190	150	288	200	147	190	145	190	150	190	150	180	147	180	138	180	147	180	138	180	152
注塑速度 (高速规格)		mm/s	160(300)		160		140		160(300)		160		140		140		150		150		150		150		140			
塑化能力 (PS)	标准	kg/h	160	230	270	260	340	340	400	160	230	270	260	340	340	400	340	400	420	490	490	580	420	490	490	580	520	580
	高转矩	kg/h	-	190	-	170	230	220	280	-	190	-	170	230	220	280	220	280	290	370	270	370	290	370	270	370	370	440
锁模力		kN(tf)	4410(450)						5390(550)						6370(650)						8330(850)							
拉杆间距 (H×V)		mm	870×810						960×900						1060×960						1320×1320							
锁模行程		mm	800						900						1000						1200							
模板间距 (Max.)		mm	1600(**1580)						1700(**1680)						2050(**2030)						2300(**2280)							
机械尺寸	L	m	8.0		8.0		8.3	8.5	8.3		8.3		8.6	8.8	9.8		9.8		10.1	10.4	10.6		10.6	10.9	11.7			
	W		2.1		2.2		2.3		2.3		2.3		2.4		2.6		2.6		2.6		2.9		2.9		2.9			
	H		2.3		2.3		2.3		2.3		2.3		2.3		2.7		2.7		2.7		2.7		2.7		2.9			

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

规格数值表

项目		单位	EC1000SX						EC1300SX						EC1300SXW					
注塑记号			i61		i78		i120		i78		i120		i155		i78		i120		i155	
料筒记号			A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B
螺杆直径		mm	95	105	105	120	115	125	105	120	115	125	125	140	105	120	115	125	125	140
注塑重量	PS	g	2900	3540	3980	5200	6040	7130	3980	5200	6040	7130	7750	9730	3980	5200	6040	7130	7750	9730
	PE	g	2300	2810	3160	4120	4790	5660	3160	4120	4790	5660	6150	7720	3160	4120	4790	5660	6150	7720
最大注塑压力 (Max.)		MPa	180	147	180	138	180	152	180	138	180	152	180	143	180	138	180	152	180	143
注塑速度(高速规格)		mm/s	150		150		140		150		140		120		150		140		120	
塑化能力 (PS)	标准	kg/h	420	490	490	580	520	580	490	580	520	580	590	690	490	580	520	580	590	690
	高转矩	kg/h	290	370	270	370	370	440	270	370	370	440	420	550	270	370	370	440	420	550
锁模力		kN(tf)	9800(1000)						12700(1300)						12700(1300)					
拉杆间距 (H×V)		mm	1300×1300						1400×1400						1700×1400					
锁模行程		mm	1200						1500						1500					
模板间距 (Max.)		mm	2300(**2280)						2800(**2780)						2800(**2780)					
机械尺寸	L	m	10.6		10.6		11.7		12.8		12.8		13.5		12.8		12.8		13.5	
	W		2.9		2.9		2.9		3.2		3.2		3.5		3.5		3.5		3.5	
	H		2.7		2.8		2.9		3.2		3.2		3.2		3.2		3.2		3.2	

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

规格数值表

项目		单位	EC1600SXW				EC1800SX			
注塑记号			i120		i155		i120		i155	
料筒记号			A	B	A	B	A	B	A	B
螺杆直径		mm	115	125	125	140	115	125	125	140
注塑重量	PS	g	6040	7130	7750	9730	6040	7130	7750	9730
	PE	g	4790	5660	6150	7720	4790	5660	6150	7720
最大注塑压力 (Max.)		MPa	180	152	180	143	180	152	180	143
注塑速度(高速规格)		mm/s	140		135		140		135	
塑化能力 (PS)		kg/h	650	730	730	880	650	730	730	880
锁模力		kN(tf)	15700(1600)				17650(1800)			
拉杆间距 (H×V)		mm	1850×1660				1850×1660			
锁模行程		mm	1700				1700			
模板间距 (Max.)		mm	3200(**3180)				3200(**3180)			
机械尺寸	L	m	13.7		13.9		13.7		13.9	
	W		3.8		3.8		3.8		3.8	
	H		3.5		3.5		3.5		3.5	

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