

规格数值表

项目		单位	EC50SX				EC75SX						EC100SX								
注塑记号			i1		i1.5		i1		i1.5		i2		i2			i3		i4			
料筒记号			Y	A	Y	A	Y	A	Y	A	Y	A	B	Y	A	B	Y	A	Y	A	B
螺杆直径		mm	22	25	25	28	22	25	25	28	28	32	36	28	32	36	32	36	36	40	45
注塑重量	PS	g	35	45	51	63	35	45	51	63	72	94	120	72	94	120	105	134	145	180	230
	PE	g	28	36	40	50	28	36	40	50	57	75	95	57	75	95	83	106	115	145	185
最大注塑压力 (Max.)		MPa	284	220	276	220	284	220	276	220	287	220	174	287	220	174	253	200	247	200	158
注塑速度	标准	mm/s	200				200						200								
	高速规格	mm/s	500				500						500			350					
塑化能力 (PS)		kg/h	22	28	25	35	22	28	25	35	40	61	83	40	61	83	61	83	83	110	120
锁模力		kN(tf)	490(50)				735(75)						980(100)								
拉杆间距 (H×V)		mm	410×360				410×360						460×410								
锁模行程		mm	300				300						350								
模板间距 (Max.)		mm	770(*710)(**750)				770(*710)(**750)						900(*840)(**880)								
机械尺寸	L	m	4.0		4.0		4.0		4.0		4.1		4.6			4.6		4.9			
	W		1.2		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		1.7			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

规格数值表

项目		单位	EC130SX					EC180SX							
注塑记号			i3		i4			i4			i6		i8		
料筒记号			Y	A	Y	A	B	Y	A	B	Y	A	Y	A	B
螺杆直径		mm	32	36	36	40	45	36	40	45	40	45	45	50	55
注塑重量	PS	g	105	134	145	180	230	145	180	230	208	263	292	361	437
	PE	g	83	106	115	145	185	115	145	185	165	209	232	286	346
最大注塑压力 (Max.)		MPa	253	200	247	200	158	247	200	158	253	200	247	200	165
注塑速度	标准	mm/s	200					200			160				
	高速规格	mm/s	350					350					300		
塑化能力 (PS)		kg/h	61	83	83	110	120	83	110	120	110	120	120	160	190
锁模力		kN(tf)	1270(130)					1760(180)							
拉杆间距 (H×V)		mm	510×460					560×510							
锁模行程		mm	400					450							
模板间距 (Max.)		mm	950(*890)(**930)					1050(*990)(**1030)							
机械尺寸	L	m	4.9		5.1		5.2		5.7			5.9		6.0	
	W		1.4		1.4		1.4		1.5			1.5		1.5	
	H		1.8		1.8		1.8		1.9			1.9		1.9	

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	EC230SX										EC280SX						EC350SX											
注塑记号			i4			i6			i8			i17			i8			i17			i8			i17			i26			
料筒记号			Y	A	B	Y	A	Y	A	B	Y	A	B	Y	A	B	Y	A	B	Y	A	B	Y	A	B	Y	A	B	A	B
螺杆直径		mm	36	40	45	40	45	45	50	55	50	60	70	45	50	55	50	60	70	45	50	55	50	60	70	70	80			
注塑重量	PS	g	145	180	230	208	263	292	361	437	542	780	1062	292	361	437	542	780	1062	292	361	437	542	780	1062	1230	1610			
	PE	g	115	145	185	165	209	232	286	346	430	619	842	232	286	346	430	619	842	232	286	346	430	619	842	980	1280			
最大注塑压力 (Max.)		MPa	247	200	158	253	200	247	200	165	288	200	147	247	200	165	288	200	147	247	200	165	288	200	147	190	145			
注塑速度	标准	mm/s	200			160						160						160												
	高速规格	mm/s	350				300						300						300			-								
塑化能力 (PS)	标准	kg/h	83	110	120	110	120	120	160	190	160	230	270	120	160	190	160	230	270	120	160	190	160	230	270	260	340			
	高扭矩	kg/h	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	190	-	-	-	-	190	-	-	-	-	-	190	-	170	230			
锁模力		kN(tf)	2250(230)										2745(280)						3430(350)											
拉杆间距 (H×V)		mm	610×560										730×660						810×730											
锁模行程		mm	550										600						650											
模板间距 (Max.)		mm	1230(*1170)(**1210)										1350(**1330)						1420(**1400)											
机械尺寸	L	m	6.1			6.2			6.3			6.8			6.7			7.0			7.0			7.3			7.9			
	W		1.6			1.6			1.6			1.8			2.0			2.0			2.1			2.1			2.1			
	H		2.0			2.0			2.0			2.2			2.1			2.1			2.2			2.2			2.2			

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