

规格数值表

项目		单位	EC30SXII					EC50SXII					EC75SXII	
注塑记号			i0.4		i1			i1			i1.5		i1.5	
料筒记号			Y	A	YZ	Y	A	YZ	Y	A	Y	A	Y	A
螺杆直径		mm	16	18	20	22	25	20	22	25	25	28	25	28
注塑重量	PS	g	13	16	29	35	45	29	35	45	51	63	51	63
	PE		10	13	23	28	36	23	28	36	40	50	40	50
最大注塑压力 (Max.)		MPa	278	220	270	270	220	270	270	220	276	220	276	220
注塑速度	标准	mm/s	525		300			300					300	
	高负荷	mm/s	200											
	高速规格	mm/s	500				500					500		
塑化能力 (PS)		kg/h	8	12	14	22	28	14	22	28	25	35	25	35
锁模力		kN(tf)	294(30)					490(50)					735(75)	
拉杆间距 (H×V)		mm	320×290					410×360					410×360	
锁模行程		mm	230					300					300	
模板间距 (Max.)		mm	560(**540)					670(*610)(**650)					770(*710)(**750)	
机械尺寸	L	m	2.9		3.2			3.8			3.9		4	
	W		1		1			1.2			1.2		1.2	
	H		1.6		1.6			1.6			1.6		1.6	

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（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	EC75SXII			EC100SXII							
注塑记号			i2			i2			i3		i4		
料筒记号			Y	A	B	Y	A	B	Y	A	Y	A	B
螺杆直径		mm	28	32	36	28	32	36	32	36	36	40	45
注塑重量	PS	g	72	94	120	72	94	120	105	134	145	180	230
	PE		57	75	95	57	75	95	83	106	115	145	185
最大注塑压力 (Max.)		MPa	287	220	174	287	220	174	253	200	247	200	158
注塑速度	标准	mm/s	300			300							
	高负荷	mm/s	200			200							
	高速规格	mm/s	500			500			400				
塑化能力 (PS)		kg/h	40	61	83	40	61	83	61	83	83	110	120
锁模力		kN(tf)	735(75)			980(100)							
拉杆间距 (H×V)		mm	410×360			460×410							
锁模行程		mm	300			350							
模板间距 (Max.)		mm	770(*710)(**750)			900(*840)(**880)							
机械尺寸	L	m	4.1			4.6			4.6		4.9		
	W		1.2			1.3			1.3		1.3		
	H		2.3			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（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						
注塑记号			i3		i4			i3		i4			i6	
料筒记号			Y	A	Y	A	B	Y	A	Y	A	B	Y	A
螺杆直径		mm	32	36	36	40	45	32	36	36	40	45	40	45
注塑重量	PS	g	105	134	145	180	230	105	134	145	180	230	208	263
	PE		83	106	112	145	185	83	106	115	145	185	165	209
最大注塑压力 (Max.)		MPa	253	200	247	200	158	253	200	247	200	158	253	200
注塑速度	标准	mm/s	300					300						
	高负荷	mm/s	200					200			160			
	高速规格	mm/s	400					400						
塑化能力 (PS)		kg/h	61	83	83	110	120	61	83	83	110	120	110	120
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		5.7		5.9		
	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（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	EC180SXII			EC230SXII							
注塑记号			i8			i4			i6		i8		
料筒记号			Y	A	B	Y	A	B	Y	A	Y	A	B
螺杆直径		mm	45	50	55	36	40	45	40	45	45	50	55
注塑重量	PS	g	292	361	437	145	180	230	208	263	292	361	437
	PE		232	286	346	115	145	185	165	209	232	286	346
最大注塑压力 (Max.)		MPa	247	200	165	247	200	158	253	200	247	200	165
注塑速度	标准	mm/s	250			300			250				
	高负荷	mm/s	160			200			160				
	高速规格	mm/s	350			400			350				
塑化能力 (PS)		kg/h	120	160	190	83	110	120	110	120	120	160	190
锁模力		kN(tf)	1760(180)			2250(230)							
拉杆间距 (H×V)		mm	560×510			610×560							
锁模行程		mm	450			550							
模板间距 (Max.)		mm	1050(*990)(**1030)			1230(*1170)(**1210)							
机械尺寸	L	m	6			6.2			6.2		6.3		
	W		1.5			1.6			1.6		1.6		
	H		1.9			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（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	EC350SXII			EC450SXII				EC550SXII				
注塑记号			i17			i17			i26		i26		i36	
料筒记号			Y	A	B	Y	A	B	A	B	A	B	A	B
螺杆直径		mm	50	60	70	50	60	70	70	80	70	80	80	90
注塑重量	PS	g	542	780	1062	542	780	1062	1230	1610	1340	1750	1880	2380
	PE		430	619	842	430	619	842	980	1280	980	1280	1370	1740
最大注塑压力 (Max.)		MPa	288	200	147	288	200	147	190	145	190	145	190	150
注塑速度	标准	mm/s	160			160				160		140		
	高速规格	mm/s	300			300								
塑化能力 (PS)		kg/h	160	230	270	160	230	270	260	340	260	340	340	400
锁模力		kN(tf)	3430(350)			4410(450)				5393(550)				
拉杆间距 (H×V)		mm	820×740			870×810				970×910				
锁模行程		mm	650			800				900				
模板间距 (Max.)		mm	1470(*1450)(**1460)			1800(*1780)(**1790)				1900(*1880)(**1890)				
机械尺寸	L	m	7.2		7.3	8.1		8.1		8.4		8.7	8.9	
	W		2.1		2.1	2.1		2.1		2.3		2.3	2.4	
	H		2.2		2.2	2.3		2.3		2.3		2.3	2.3	

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（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。