

# 仁兴JS伺服节能注塑机

产品名称	仁兴JS伺服节能注塑机
公司名称	仁兴机械（深圳）有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市龙华新区民治街道民清路657号
联系电话	86-0755-89627710 13632672381

## 产品详情

### JS高级注塑成型机系列

大容模      低耗电      高钢性      高效能      锁模力：300-1000t 机器型号：  
JS300、JS425、JS550、JS750、JS1000

#### 一、锁模部分

- 1、高精度及高刚性模板是根据计算机软件CAE有限元受力分析设计，实现了精密注塑的要求。
- 2、五点式双曲垂直臂锁模机构及镀硬铬高拉力哥林柱使开锁模动作平稳及提供足够锁模力。
- 3、油路差动设计的快速锁模功能使速度提高80%以上。
- 4、加长开模行程及超大容模量适合安装各种模具。
- 5、机械、电路及油路个别安全装置使操作安全性提高。
- 6、快速开锁模、低压护模及高压锁模之间变段灵敏准确，使开合模动作既迅速又稳定，且能保护工模。
- 7、活动范本、活塞杆、导杆等装上铜基自润滑轴承，使活动机件之间的磨擦减至最少，而且运行畅顺。

#### 二、注射部分

- 1、氮化螺杆及熔胶料筒
- 2、高速高压注射及熔胶性能可提高生产
- 3、两组液压射台拉杆使射咀与工模更贴合，防止漏胶。
- 4、射台滑座机构是T型槽一体化设计，令滑行更稳定。
- 5、特式分流梳设计及数码螺杆背压调校，使混色均匀及达到最佳熔胶效果

**三、P-3 控制系统** 1、P-3系统微电脑由奥地利KEBA原厂制造，除备有500套模具数据记忆及显示操作参数外，还有错误操作提示功能。 2、8寸彩色液晶体屏幕显示器。 3、可从计算机直接输入压力、速度、位置、时间及熔胶筒温度数据。 4、六段射胶压力、速度及螺杆位置设定。 5、三段保压压力、速度及时间设定。 6、二段熔胶数字背压、速度及位置设定。 7、五段开模及合模压力，速度及位置设定。 8、二段顶针压力，速度及位置设定。 9、采用高精度电子尺准确测量模板，螺杆及顶针位置。 10、射胶量检测功能及螺杆防冷启动。 11、采用PID温度控制器配合半导体继电器，可准确控制温度及减少接触点损耗，从而延长工作寿命。 12、配合独立电热失控监控器防止料筒在正常情况下自动加热。 13、设有计算机程序监控安全保护，防止自动合模，避免意外发生。 14、设有蓄能器、两组独立抽芯、螺旋脱牙、两组吹风，封胶针，电眼及机械臂等电路程序。 15、预设啤塑次数。 16、注塑参数及模具数据可储存于计算机或透过USB储存于记忆卡内。

**四、液控部份** 1、选用日本制造的变量泵，其节能效果高达50%。 2、配备高马力电动马达驱动高排量油泵，实现高速高压性能。 3、高效精密油路设计并配合进口控制阀及配件，提供精密注塑的条件。 4、油压控制件是放置于接近其控制活动机构上，减少油路迂回，引起之反应误差。 5、长期液压油过虑装置。