

JH1800-A卧式注塑机

产品名称	JH1800-A卧式注塑机
公司名称	舟山市金河塑机制造有限公司
价格	.00/个
规格参数	样式:卧式 种类:卧式曲肘注塑机 品牌:金河
公司地址	浙江省舟山市定海区双桥街道临港二路1号
联系电话	86-05802612666 13905800817

产品详情

样式	卧式	种类	卧式曲肘注塑机
品牌	金河	型号	JH1800-A
产品别名	高效节能型注塑机	产品用途	塑料产品注塑成型
螺杆直径	130（mm）	螺杆转速	0-90（rpm）
射胶量	8455（g）	射胶压力	166（Mpa）
理论注射容量	9289（立方厘米）	电动机功率	37*4（kw）
合模力	18000（kN）	开模行程	1550（mm）
重量	90100（kg）	外形尺寸	13.8*2.8*4.2（mm）
产品类型	全新		

jh系列精密快速注塑成型机结合了国内外塑机最先进的理念，优化了塑机参数配置，实现了高稳定性、快速、高效等多项卓越性能。此系列机型循环周期短，生产效率高，具有极高的性价比。特别适合于生产薄壁及精细复杂的紧密产品。

引进日本优化的液压系统，实现预塑开合模，顶出等动作的全面提升，配备蓄能器注射，注射速度大幅度提高。

配备特殊的专用螺杆，可达到更高的塑化能力。

改进的双缸平衡注射系统，高刚性的锁模结构，达到高速高压的要求。

jh系列紧密塑机特殊配置

变量柱塞泵

高响应开环与闭环式的变量泵系列，使注塑机液压系统的输出功率与机器运行的能量相匹配，避免了高压节流能量的损失。尤其是闭合式变量泵系列的全闭环控制系统，使注塑机各动作精度更大提高，射胶量更准确。机器发热量的降低，延长了油路液压密封件的使用寿命，同时机器噪音的大幅度下降符合当前国际严格的环保要求。

节水：由于没有溢流发热系统，液压油冷却所需水量只需定量泵机的70%

省电：比普通定量泵机节电30-50%

省油：专门设计的油液清洁系统，配备高精度，滤油器，液压油正常使用寿命更长

快速：同样功率电机能带动的变量泵输出排量比定量泵15-25%

ipmp系统

保压性的节能效果实现注塑机运作成本的削减；不仅高节能性，实现高精度的速度、压力控制；高效率、抑制油温上升、实现油箱的小型化。

ipm马达

采用大金独有的转子构造，高效率磁阻dc马达（ipm马达）控制转速。大扭矩，高效率，最大限度地应用马达能力，体现了大金独有、高度的控制技术。（液压技术与数字控制技术、马达控制技术的复合系统）保压（压力控制）时自动地从流量（速度）控制使切换至压力控制，实施压力反馈，转速更为降低，从而达到大幅度的节能。由空调配置而得到高度的可靠性和实际业绩。

注塑控制能力

在注射过程期间，注射速度和压力传递是通过压力传感器和电位计实现精确控制，根据各个位置的不同，对压力和流量进行自动补偿，而最终得到紧密成型效果。通过闭环控制和数据反馈，实现注射速度6段，注射压力6段，保压3段等控制（上述同样适合用ic系列注塑压缩成型机）。

注射压缩成型机

先进的注射压缩成型机解决了由于应力分布不均匀造成的产品变形和裂纹。注塑压缩成型可以在模具闭合，注射开始过程中，模具略微打开细微缝隙，注入树脂后，通过合模力，使其按规定形状在模内成型。由于模具内压力降低，所以能得到不变形的注塑件，同样也可以在模具闭合但未完成锁紧状态下注射，通过模具闭合压缩，也可以使注塑产品不受损伤。采用的这种低合模力成型，也可以消除产品的内应

力，保证产品的质量，并且能制造更大的注塑件。

在注射部分我们利用蓄能装置（acc），释放能量高速射出，模具迅速压缩。良好地解决模具排气，实现低压注射，应此采用注塑成型机有更多的成型条件可以选择。

闭环控制系统

本系列阀流量及压力控制系采用新开发之小型比例电磁铁，配合线性位移感测器（lvdt），直接检测流量及压力控制阀之位移并回馈至控制系中，完美的实现高应答、高进度、高性能的闭环控制。

射胶量稳定，重复精度准确，制品合格率大幅度提升！

最适合薄壁、深腔的高难度制品加工！

整机动作平稳、冲击力小，延长机械和模具的使用寿命！

新一代金河注塑机配备伺服电机，比原机性能更高更环保，节电率在70%以上！

安全，环保，节能，绿色，是您最佳的选择！！

厂方直销全国联保赶快拨打

销售热线：0580-2913750 15068015084