

BL70EKII/C160技术参数表

国际标准规格	160/700			
INJECTION UNIT	注射部分参数			
螺杆规格	A	B	C	D
螺杆直径 mm	25	28	32	/
螺杆长径比 L/D	23	20	18	/
理论注射容积 cm ³	71	89	117	/
实际注射量 g	65	82	107	/
(以ps计)盎司 OZ	2.3	2.9	3.8	/
塑化能力(以ps计) g/s	6	9	12	/
注射压力 Mpa	225	180	138	/
注射速率(以ps计) g/s	62	78	102	/
最大注射速度 mm/s	126			
螺杆行程 mm	145			
螺杆转速 rpm	0-260			
CLAMPING UNIT	锁模部分参数	其他参数/适配辅机规格		
锁模力 kn	700	干燥机	25kg	
开模行程 mm	320	上料机	700g	
拉杆内间距 h*w mm	360*330	空气开关规格	50A	
模板最大开距(T型槽) mm	660(625)	电源线规格	6mm ²	
容模量(最薄-最厚)(T型槽)mm	140(105)-340(305)	模具定位圈规格mm	Φ 125	
顶出行程 mm	70	射嘴孔径mm	Φ 2.5	
顶出力 kn	31	射嘴球面R角	SR10	
顶出杆数量(根)	5	码模螺丝规格	M16	
POWER/HEATING	动力电热	模板外形尺寸mm	510*480	
系统压力 Mpa	16	地基承载要求	1吨/m ²	
电机功率 kw	13	油冷却器水流要求L/min	23	
电热功率 kw	5.4	冷却器进出水接口	1"	
温度区数	4	最小模具(长*宽) mm	250*250	
CENERAL	重量尺寸			
油箱容积 L	120			
机械外形尺寸 L*W*H m	3.5*1.15*1.7			
机器净重 T	2.4			
理论耗电值(度/H)实际视工况	2.6-6.28			

说明： 1、理论注射容积=注塑机料筒截面积×注射行程
 2、实际注射量=理论注射容积 × 0.92 (以GPPS 计算)

BL100EKII/C320技术参数表

国际标准规格	320/1000			
INJECTION UNIT	注射部分参数			
螺杆规格	A	B	C	D
螺杆直径 mm	32	36	40	/
螺杆长径比 L/D	23	20	18	/
理论注射容积 cm ³	145	183	226	/
实际注射量 g	133	169	208	/
(以ps计)盎司 OZ	4.7	5.9	7.3	/
塑化能力(以ps计) g/s	10	14	18	/
注射压力 Mpa	220	173	140	/
注射速率(以ps计) g/s	80	102	126	/
最大注射速度 mm/s	100			
螺杆行程 mm	180			
螺杆转速 rpm	0-220			
CLAMPING UNIT	锁模部分参数	其他参数/适配辅机规格		
锁模力 kn	900	干燥机	25kg	
开模行程 mm	360	上料机	700g	
拉杆内间距 h*w mm	410*360	空气开关规格	60A	
模板最大开距 (T型槽)mm	750 (715)	电源线规格	6mm ²	
容模量(最薄-最厚)(T型槽)mm	160 (125) -390 (355)	模具定位圈规格	Φ 125	
顶出行程 mm	100	射嘴孔径mm	Φ 2.5	
顶出力 kn	31	射嘴球面R角	SR10	
顶出杆数量 (根)	5	码模螺丝规格	M16	
POWER/HEATING	动力电热	模板外形尺寸mm	590*540	
系统压力 Mpa	16	地基承载要求	1吨/m ²	
电机功率 kw	13	油冷却器水流要求L/min	23	
电热功率 kw	6.8	冷却器进出水接口	1"	
温度区数	4	最小模具 (长*宽) mm	290*290	
CENERAL	重量尺寸			
油箱容积 L	150			
机械外形尺寸 L*W*H m	3.8*1.3*1.85			
机器净重 T	3			
理论耗电值 (度/H)实际视工况	2.6-6.56			

说明： 1、理论注射容积=注塑机料筒截面积×注射行程
 2、实际注射量= 理论注射容积 × 0.92 (以GPPS 计算)

BL140EKII/C430技术参数表

国际标准规格	430/1400			
INJECTION UNIT	注射部分参数			
螺杆规格	A	B	C	D
螺杆直径 mm	36	40	45	/
螺杆长径比 L/D	23	20	18	/
理论注射容积 cm ³	204	251	318	/
实际注射量 g	187	231	293	/
(以ps计)盎司 OZ	6.6	8.2	10.3	/
塑化能力(以ps计) g/s	15	20	27	/
注射压力 Mpa	211	171	135	/
注射速率(以ps计) g/s	106	131	166	/
最大注射速度 mm/s	104			
螺杆行程 mm	200			
螺杆转速 rpm	0-240			
CLAMPING UNIT	锁模部分参数	其他参数/适配辅机规格		
锁模力 kn	1400	干燥机	50kg	
开模行程 mm	420	上料机	700g	
拉杆内间距 h*w mm	460*410	空气开关规格	75A	
模板最大开距(T型槽) mm	880 (845)	电源线规格	10mm ²	
容模量(最薄-最厚)(T型槽)mm	180 (145) -460 (425)	模具定位圈规格	Φ 125	
顶出行程 mm	150	射嘴孔径	Φ 2.5	
顶出力 kn	45	射嘴球面R角	SR10	
顶出杆数量(根)	5	码模螺丝规格	M16	
POWER/HEATING	动力电热	模板外形尺寸	670*620	
系统压力 Mpa	16	地基承载要求	1.5吨/m ²	
电机功率 kw	17	油冷却器水流要求L/min	30	
电热功率 kw	8.85	冷却器进出水管接口	1"	
温度区数	4	最小模具(长*宽) mm	320*320	
CENERAL	重量尺寸			
油箱容积 L	180			
机械外形尺寸 L*W*H m	4.5*1.26*1.85			
机器净重 T	3.7			
理论耗电值(度/H)实际视工况	3.4-8.57			

说明: 1、理论注射容积=注塑机料筒截面积×注射行程
 2、实际注射量=理论注射容积 × 0.92 (以GPPS 计算)

BL170EKII/C610技术参数表

国际标准规格	610/1700			
INJECTION UNIT	注射部分参数			
螺杆规格	A	B	C	D
螺杆直径 mm	40	45	50	/
螺杆长径比 L/D	23	20	18	/
理论注射容积 cm ³	283	358	442	/
实际注射量 g	260	329	406	/
(以ps计)盎司 OZ	9.2	11.6	14.3	/
塑化能力(以ps计) g/s	17	24	33	/
注射压力 Mpa	215	170	138	/
注射速率 (以ps计)g/s	131	165	204	/
最大注射速度 mm/s	104			
螺杆行程 mm	225			
螺杆转速 rpm	0-210			
CLAMPING UNIT	锁模部分参数	其他参数/适配辅机规格		
锁模力 kn	1700	干燥机	50kg	
开模行程 mm	480	上料机	700g	
拉杆内间距 h*w mm	510*460	空气开关规格	100A	
模板最大开距(T型槽) mm	1010 (975)	电源线规格	10mm ²	
容模量(最薄-最厚)(T型槽)mm	200 (165) -530 (495)	模具定位圈规格mm	Φ 125	
顶出行程 mm	150	射嘴孔径mm	Φ 3	
顶出力 kn	45	射嘴球面R角	SR10	
顶出杆数量 (根)	5	码模螺丝规格	M16	
POWER/HEATING	动力电热	模板外形尺寸mm	730*680	
系统压力 Mpa	16	地基承载要求	1.5吨/m ²	
电机功率 kw	21	油冷却器水流要求L/min	36	
电热功率 kw	12.2	冷却器进出水管接口	1"	
温度区数	4	最小模具 (长*宽) mm	360*360	
CENERAL	重量尺寸			
油箱容积 L	230			
机械外形尺寸 L*W*H m	4.97*1.38*1.88			
机器净重 T	4.8			
理论耗电值 (度/H)实际视工况	4.2-10.84			

说明： 1、理论注射容积=注塑机料筒截面积×注射行程
 2、实际注射量= 理论注射容积 × 0.92 (以GPPS 计算)

BL230EKII/C840技术参数表

国际标准规格	840/2300			
INJECTION UNIT	注射部分参数			
螺杆规格	A	B	C	D
螺杆直径 mm	45	50	55	/
螺杆长径比 L/D	22.5	20	18	/
理论注射容积 cm ³	398	491	594	/
实际注射量 g	366	452	546	/
(以ps计)盎司 OZ	12.9	15.9	19.3	/
塑化能力(以ps计) g/s	25	35	45	/
注射压力 Mpa	211	171	141	/
注射速率(以ps计) g/s	167	207	250	/
最大注射速度 mm/s	105			
螺杆行程 mm	250			
螺杆转速 rpm	0-220			
CLAMPING UNIT	锁模部分参数	其他参数/适配辅机规格		
锁模力 kn	2300	干燥机	75kg	
开模行程 mm	530	上料机	700g	
拉杆内间距 h*w mm	560*510	空气开关规格	125A	
模板最大开距(T型槽) mm	1090 (1045)	电源线规格	16mm ²	
容模量(最薄-最厚)(T型槽)mm	220 (175) -560 (515)	模具定位圈规格mm	Φ 160	
顶出行程 mm	150	射嘴孔径mm	Φ 3	
顶出力 kn	62	射嘴球面R角	SR10	
顶出杆数量(根)	9	码模螺丝规格	M20	
POWER/HEATING	动力电热	模板外形尺寸mm	800*750	
系统压力 Mpa	16	地基承载要求	2吨/m ²	
电机功率 kw	25	油冷却器水流要求L/min	45	
电热功率 kw	13.72	冷却器进出水管接口	1"	
温度区数	5	最小模具(长*宽) mm	390*390	
CENERAL	重量尺寸			
油箱容积 L	350			
机械外形尺寸 L*W*H m	5.5*1.45*2.15			
机器净重 T	6.3			
理论耗电值(度/H)实际视工况	5-12.6			

说明: 1、理论注射容积=注塑机料筒截面积×注射行程
 2、实际注射量=理论注射容积 × 0.92 (以GPPS 计算)

BL280EKII/C1400技术参数表

国际标准规格	1400/2800			
INJECTION UNIT	注射部分参数			
螺杆规格	A	B	C	D
螺杆直径 mm	55	60	65	/
螺杆长径比 L/D	23	21	19.5	/
理论注射容积 cm ³	689	820	962	/
实际注射量 g	634	754	885	/
(以ps计)盎司 OZ	22.4	26.6	31.2	/
塑化能力(以ps计) g/s	43	55	68	/
注射压力 Mpa	200	168	143	/
注射速率(以ps计) g/s	224	267	313	/
最大注射速度 mm/s	94			
螺杆行程 mm	290			
螺杆转速 rpm	0-207			
CLAMPING UNIT	锁模部分参数	其他参数/适配辅机规格		
锁模力 kn	2800	干燥机	75kg	
开模行程 mm	580	上料机	700g	
拉杆内间距 h*w mm	660*610	空气开关规格	150A	
模板最大开距(T型槽) mm	1190 (1145)	电源线规格	25mm ²	
容模量(最薄-最厚)(T型槽)mm	240 (195) -610 (565)	模具定位圈规格mm	Φ 160	
顶出行程 mm	190	射嘴孔径mm	Φ 3	
顶出力 kn	62	射嘴球面R角	SR10	
顶出杆数量(根)	13	码模螺丝规格	M20	
POWER/HEATING	动力电热	模板外形尺寸mm	920*870	
系统压力 Mpa	16	地基承载要求	2吨/m ²	
电机功率 kw	30	油冷却器水流要求L/min	58	
电热功率 kw	19.55	冷却器进出水管接口	1"	
温度区数	5	最小模具(长*宽) mm	460*460	
CENERAL	重量尺寸			
油箱容积 L	350			
机械外形尺寸 L*W*H m	6.1*1.58*2.2			
机器净重 T	8.2			
理论耗电值(度/H)实际视工况	6-15.7			

说明： 1、理论注射容积=注塑机料筒截面积×注射行程
 2、实际注射量= 理论注射容积 × 0.92 (以GPPS 计算)

BL350EKII/C1800技术参数表

国际标准规格	1800/3500			
INJECTION UNIT	注射部分参数			
螺杆规格	A	B	C	D
螺杆直径 mm	60	65	70	/
螺杆长径比 L/D	23	21	19.5	/
理论注射容积 cm ³	905	1062	1232	/
实际注射量 g	832	977	1133	/
(以ps计)盎司 OZ	29.4	34.5	40	/
塑化能力(以ps计) g/s	45	56	73	/
注射压力 Mpa	200	170	146	/
注射速率(以ps计) g/s	282	331	384	/
最大注射速度 mm/s	100			
螺杆行程 mm	320			
螺杆转速 rpm	0-170			
CLAMPING UNIT	锁模部分参数	其他参数/适配辅机规格		
锁模力 kn	3500	干燥机	100kg	
开模行程 mm	660	上料机	700g	
拉杆内间距 h*w mm	710*660	空气开关规格	175A	
模板最大开距(T型槽) mm	1350 (1305)	电源线规格	25mm ²	
容模量(最薄-最厚)(T型槽)mm	270 (225) -690 (645)	模具定位圈规格mm	Φ 160	
顶出行程 mm	190	射嘴孔径mm	Φ 3.5	
顶出力 kn	62	射嘴球面R角	SR15	
顶出杆数量(根)	13	码模螺丝规格	M20	
POWER/HEATING	动力电热	模板外形尺寸mm	1000*950	
系统压力 Mpa	16	地基承载要求	2吨/m ²	
电机功率 kw	37	油冷却器水流要求L/min	72	
电热功率 kw	24.05	冷却器进出水管接口	1"	
温度区数	5	最小模具(长*宽) mm	500*500	
CENERAL	重量尺寸			
油箱容积 L	420			
机械外形尺寸 L*W*H m	6.75*1.7*2.25			
机器净重 T	11.1			
理论耗电值(度/H)实际视工况	7.4-19.7			

说明: 1、理论注射容积=注塑机料筒截面积×注射行程
 2、实际注射量=理论注射容积 × 0.92 (以GPPS 计算)

BL440EKII/C2400技术参数表

国际标准规格	2400/4400			
INJECTION UNIT	注射部分参数			
螺杆规格	A	B	C	D
螺杆直径 mm	65	70	75	80
螺杆长径比 L/D	23	21	20	18.5
理论注射容积 cm ³	1211	1405	1613	1835
实际注射量 g	1114	1292	1484	1688
(以ps计)盎司 OZ	39.3	45.6	52.3	59.5
塑化能力(以ps计) g/s	60	78	90	110
注射压力 Mpa	197	170	148	130
注射速率(以ps计) g/s	355	412	473	538
最大注射速度 mm/s	107			
螺杆行程 mm	36			
螺杆转速 rpm	0-186			
CLAMPING UNIT	锁模部分参数	其他参数/适配辅机规格		
锁模力 kn	4400	干燥机	100kg	
开模行程 mm	750	上料机	700g	
拉杆内间距 h*w mm	760*710	空气开关规格	200A	
模板最大开距(T型槽) mm	1500 (1455)	电源线规格	35mm ²	
容模量(最薄-最厚)(T型槽)mm	300 (255) -750 (705)	模具定位圈规格mm	Φ 160	
顶出行程 mm	210	射嘴孔径mm	Φ 4	
顶出力 kn	113	射嘴球面R角	SR15	
顶出杆数量(根)	13	码模螺丝规格	M20	
POWER/HEATING	动力电热	模板外形尺寸mm	1070*1020	
系统压力 Mpa	16	地基承载要求	2.5吨/m ²	
电机功率 kw	47	油冷却器水流要求L/min	86	
电热功率 kw	27.35	冷却器进出水管接口	1"	
温度区数	5	最小模具(长*宽) mm	530*530	
CENERAL	重量尺寸			
油箱容积 L	420			
机械外形尺寸 L*W*H m	7.46*1.77*2.3			
机器净重 T	13.4			
理论耗电值(度/H)实际视工况	9.4-24.27			

说明: 1、理论注射容积=注塑机料筒截面积×注射行程
 2、实际注射量=理论注射容积 × 0.92 (以GPPS 计算)

BL520EKII/C3500技术参数表

国际标准规格	3500/5200			
INJECTION UNIT	注射部分参数			
螺杆规格	A	B	C	D
螺杆直径 mm	70	80	85	90
螺杆长径比 L/D	24	21	20	19
理论注射容积 cm ³	1597	2086	2355	2640
实际注射量 g	1469	1919	2167	2429
(以ps计)盎司 OZ	51.8	67.7	76.4	85.7
塑化能力(以ps计) g/s	67	96	113	133
注射压力 Mpa	220	168	149	133
注射速率(以ps计) g/s	357	467	527	591
最大注射速度 mm/s	93			
螺杆行程 mm	415			
螺杆转速 rpm	0-147			
CLAMPING UNIT	锁模部分参数	其他参数/适配辅机规格		
锁模力 kn	5200	干燥机	150kg	
开模行程 mm	850	上料机	800g	
拉杆内间距 h*w mm	860*800	空气开关规格	225A	
模板最大开距 mm	1650	电源线规格	35mm ²	
容模量(最薄-最厚) mm	350-800	模具定位圈规格mm	Φ 200	
顶出行程 mm	210	射嘴孔径mm	Φ 5	
顶出力 kn	113	射嘴球面R角	SR15	
顶出杆数量(根)	13	码模螺丝规格	M20	
POWER/HEATING	动力电热	模板外形尺寸mm	1190*1130	
系统压力 Mpa	16	地基承载要求	3吨/m ²	
电机功率 kw	17+37	油冷却器水流要求L/min	100	
电热功率 kw	32.15	冷却器进出水管接口	1-1/4"	
温度区数	6	最小模具(长*宽) mm	600*600	
CENERAL	重量尺寸	T型槽模板	标配	
油箱容积 L	750			
机械外形尺寸 L*W*H m	8.1*2.2*2.6			
机器净重 T	17			
理论耗电值(度/H)实际视工况	12.8-28.03			

说明: 1、理论注射容积=注塑机料筒截面积×注射行程
 2、实际注射量=理论注射容积 × 0.92 (以GPPS 计算)

BL650EKII/C4300技术参数表

国际标准规格	4300/6500			
INJECTION UNIT	注射部分参数			
螺杆规格	A	B	C	D
螺杆直径 mm	80	85	90	100
螺杆长径比 L/D	22.5	21	20	18
理论注射容积 cm ³	2287	2582	2895	3574
实际注射量 g	2104	2375	2663	3288
(以ps计)盎司 OZ	74.2	83.8	93.9	116
塑化能力(以ps计) g/s	81	93	112	148
注射压力 Mpa	189	167	149	121
注射速率(以ps计) g/s	484	546	612	756
最大注射速度 mm/s	96			
螺杆行程 mm	455			
螺杆转速 rpm	0-152			
CLAMPING UNIT	锁模部分参数	其他参数/适配辅机规格		
锁模力 kn	6500	干燥机	150kg	
开模行程 mm	950	上料机	800g	
拉杆内间距 h*w mm	960*860	空气开关规格	250A	
模板最大开距 mm	1850	电源线规格	50mm ²	
容模量(最薄-最厚) mm	400-900	模具定位圈规格mm	φ 200	
顶出行程 mm	240	射嘴孔径mm	φ 5	
顶出力 kn	152	射嘴球面R角	SR15	
顶出杆数量(根)	21	码模螺丝规格	M20	
POWER/HEATING	动力电热	模板外形尺寸mm	1335*1235	
系统压力 Mpa	16	地基承载要求	3吨/m ²	
电机功率 kw	25+37	油冷却器水流要求L/min	118	
电热功率 kw	36.1	冷却器进出水管接口	1-1/4"	
温度区数	6	最小模具(长*宽) mm	670*670	
CENERAL	重量尺寸	T型槽模板	标配	
油箱容积 L	850			
机械外形尺寸 L*W*H m	8.8*.2.22*2.7			
机器净重 T	23			
理论耗电值(度/H)实际视工况	12.4-32			

说明: 1、理论注射容积=注塑机料筒截面积×注射行程
 2、实际注射量=理论注射容积×0.92(以GPPS计算)

BL750EKII/C5400技术参数表

国际标准规格	5400/7500			
INJECTION UNIT	注射部分参数			
螺杆规格	A	B	C	D
螺杆直径 mm	85	90	100	110
螺杆长径比 L/D	22	21	19	17
理论注射容积 cm ³	2837	3181	3927	4752
实际注射量 g	2610	2926	3613	4372
(以ps计)盎司 OZ	92.1	103.2	127.4	154.2
塑化能力 (以ps计)g/s	91	111	145	187
注射压力 Mpa	188	168	136	113
注射速率(以ps计) g/s	608	750	908	1080
最大注射速度 mm/s	105			
螺杆行程 mm	500			
螺杆转速 rpm	0-156			
CLAMPING UNIT	锁模部分参数	其他参数/适配辅机规格		
锁模力 kn	7500	干燥机	150kg	
开模行程 mm	1050	上料机	800g	
拉杆内间距 h*w mm	1060*960	空气开关规格	250A	
模板最大开距 mm	2000	电源线规格	50mm ²	
容模量(最薄-最厚) mm	450-950	模具定位圈规格mm	Φ 250	
顶出行程 mm	270	射嘴孔径mm	Φ 5	
顶出力 kn	152	射嘴球面R角	SR15	
顶出杆数量 (根)	21	码模螺丝规格	M24	
POWER/HEATING	动力电热	模板外形尺寸	1455*1355	
系统压力 Mpa	16	地基承载要求	吨/m ²	
电机功率 kw	37+37	油冷却器水流要求L/min	145	
电热功率 kw	42.9	冷却器进出水管接口	1-1/4"	
温度区数	6	最小模具 (长*宽) mm	740*740	
CENERAL	重量尺寸	自动安全门控制	标配	
油箱容积 L	1000	T型槽模板	标配	
机械外形尺寸 L*W*H m	9.6*2.65*2.7			
机器净重 T	28			
理论耗电值 (度/H)实际视工况	14.8-38.18			

说明: 1、理论注射容积=注塑机料筒截面积×注射行程
 2、实际注射量= 理论注射容积 × 0.92 (以GPPS 计算)

BL850EKII/C7200技术参数表

国际标准规格	7200/8500			
INJECTION UNIT	注射部分参数			
螺杆规格	A	B	C	D
螺杆直径 mm	90	100	110	120
螺杆长径比 L/D	23	21	19	17.5
理论注射容积 cm ³	3467	4280	5179	6164
实际注射量 g	3190	3938	4765	5671
(以ps计)盎司 OZ	112.5	138.9	168.1	200
塑化能力 (以ps计)g/s	89	116	151	185
注射压力 Mpa	208	168	139	117
注射速率(以ps计) g/s	608	750	908	1080
最大注射速度 mm/s	95			
螺杆行程 mm	545			
螺杆转速 rpm	0-139			
CLAMPING UNIT	锁模部分参数	其他参数/适配辅机规格		
锁模力 kn	8500	干燥机	200kg	
开模行程 mm	1100	上料机	800g	
拉杆内间距 h*w mm	1120*1120	空气开关规格	300A	
模板最大开距 mm	2100	电源线规格	70mm ²	
容模量(最薄-最厚) mm	450-1000	模具定位圈规格mm	Φ 250	
顶出行程 mm	300	射嘴孔径 mm	Φ 7	
顶出力 kn	212	射嘴球面R角	SR20	
顶出杆数量 (根)	21	码模螺丝规格	M24	
POWER/HEATING	动力电热	模板外形尺寸	1550*1450	
系统压力 Mpa	16	地基承载要求	3.5吨/m ²	
电机功率 kw	37+47	油冷却器水流要求L/min	163	
电热功率 kw	50.1	冷却器进出水管接口	1-1/2"	
温度区数	6	最小模具 (长*宽) mm	780*780	
CENERAL	重量尺寸	自动安全门控制	标配	
油箱容积 L	1200	T型槽模板	标配	
机械外形尺寸 L*W*H m	10.9*2.75*2.9			
机器净重 T	40			
理论耗电值 (度/H)实际视工况	16.8-43.6			

说明: 1、理论注射容积=注塑机料筒截面积×注射行程
 2、实际注射量= 理论注射容积 × 0.92 (以GPPS 计算)

BL1000EKII/C7200技术参数表

国际标准规格	/			
INJECTION UNIT	注射部分参数			
螺杆规格	A	B	C	D
螺杆直径 mm	90	100	110	120
螺杆长径比 L/D	23	21	19	17.5
理论注射容积 cm ³	3467	4280	5179	6164
实际注射量 g	3190	3938	4765	5671
(以ps计)盎司 OZ	112.5	138.9	168.1	200
塑化能力(以ps计) g/s	89	116	151	185
注射压力 Mpa	208	168	139	117
注射速率(以ps计) g/s	608	750	908	1080
最大注射速度 mm/s	95			
螺杆行程 mm	545			
螺杆转速 rpm	0-139			
CLAMPING UNIT	锁模部分参数	其他参数/适配辅机规格		
锁模力 kn	10000	干燥机	200kg	
开模行程 mm	1150	上料机	800g	
拉杆内间距 h*w mm	1160*1060	空气开关规格	300A	
模板最大开距 mm	2150	电源线规格	70mm ²	
容模量(最薄-最厚) mm	480-1000	模具定位圈规格mm	φ 250	
顶出行程 mm	300	射嘴孔径mm	φ 7	
顶出力 kn	227	射嘴球面R角	SR20	
顶出杆数量(根)	21	码模螺丝规格	M24	
POWER/HEATING	动力电热	模板外形尺寸	1625*1525	
系统压力 Mpa	16	地基承载要求	4吨/m ²	
电机功率 kw	37+47	油冷却器水流要求L/min	163	
电热功率 kw	50.1	冷却器进出水管接口	1-1/2"	
温度区数	6	自动安全门控制	标配	
CENERAL	重量尺寸	T型槽模板	标配	
油箱容积 L	1200			
机械外形尺寸 L*W*H m	10.9*2.75*2.9			
机器净重 T	40			
理论耗电值(度/H)实际视工况	16.8-43.6			

说明： 1、理论注射容积=注塑机料筒截面积×注射行程
 2、实际注射量= 理论注射容积 × 0.92（以GPPS 计算）

BL1200EKII/C9600技术参数表

国际标准规格	9600/12000			
INJECTION UNIT	注射部分参数			
螺杆规格	A	B	C	D
螺杆直径 mm	100	110	120	130
螺杆长径比 L/D	23	21	19	18
理论注射容积 cm ³	4673	5654	6729	7898
实际注射量 g	4299	5202	6191	7266
(以ps计)盎司 OZ	151.6	183.5	218.4	256.3
塑化能力 (以ps计)g/s	100	130	160	195
注射压力 Mpa	205	170	142	122
注射速率(以ps计) g/s	684	827	984	1155
最大注射速度 mm/s	87			
螺杆行程 mm	595			
螺杆转速 rpm	0-110			
CLAMPING UNIT	锁模部分参数	其他参数/适配辅机规格		
锁模力 kn	12000	干燥机	300kg	
开模行程 mm	1320	上料机	800g	
拉杆内间距 h*w mm	1260*1120	空气开关规格	350A	
模板最大开距 mm	2520	电源线规格	70mm ²	
容模量(最薄-最厚) mm	500-1200	模具定位圈规格mm	Φ 250	
顶出行程 mm	350	射嘴孔径mm	Φ 7	
顶出力 kn	227	射嘴球面R角	SR20	
顶出杆数量 (根)	21	码模螺丝规格	M24	
POWER/HEATING	动力电热	模板外形尺寸	1775*1635	
系统压力 Mpa	16	地基承载要求	4吨/m ²	
电机功率 kw	47+47	油冷却器水流要求L/min	181	
电热功率 kw	56.2	冷却器进出水管接口	Φ 1-1/2"	
温度区数	7	自动安全门控制	标配	
CENERAL	重量尺寸	安全踏板	标配	
油箱容积 L	1400	T型槽模板	标配	
机械外形尺寸 L*W*H m	11.3*3.1*3.9			
机器净重 T	50			
理论耗电值 (度/H)实际视工况	18.8-48.84			

说明： 1、理论注射容积=注塑机料筒截面积×注射行程
 2、实际注射量= 理论注射容积 × 0.92 (以GPPS 计算)

BL1400EKII/C12000技术参数表

国际标准规格	12000/14000			
INJECTION UNIT	注射部分参数			
螺杆规格	A	B	C	D
螺杆直径 mm	110	120	130	140
螺杆长径比 L/D	23	21	19.5	18
理论注射容积 cm ³	6082	7238	8495	9852
实际注射量 g	5596	6659	7815	9064
(以ps计)盎司 OZ	197.4	234.9	275.7	319.7
塑化能力(以ps计) g/s	116	144	176	218
注射压力 Mpa	197	166	141	122
注射速率(以ps计) g/s	854	1016	1193	1384
最大注射速度 mm/s	90			
螺杆行程 mm	640			
螺杆转速 rpm	0-107			
CLAMPING UNIT	锁模部分参数	其他参数/适配辅机规格		
锁模力 kn	14000	干燥机	300kg	
开模行程 mm	1450	上料机	800g	
拉杆内间距 h*w mm	1420*1220	空气开关规格	400A	
模板最大开距 mm	2750	电源线规格	95mm ²	
容模量(最薄-最厚) mm	580-1300	模具定位圈规格mm	Φ 250	
顶出行程 mm	350	射嘴孔径mm	Φ 7	
顶出力 kn	227	射嘴球面R角	SR20	
顶出杆数量(根)	29	码模螺丝规格	M24	
POWER/HEATING	动力电热	模板外形尺寸	1990*1790	
系统压力 Mpa	16	地基承载要求	5吨/m ²	
电机功率 kw	37+37+37	油冷却器水流要求L/min	217	
电热功率 kw	74.6	冷却器进出水管接口	Φ 1-1/2"	
温度区数	7	自动安全门控制	标配	
CENERAL	重量尺寸	安全踏板	标配	
油箱容积 L	1650	T型槽模板	标配	
机械外形尺寸 L*W*H m	12.3*3.3*4.15			
机器净重 T	65			
理论耗电值(度/H)实际视工况	22.2-59.32			

说明: 1、理论注射容积=注塑机料筒截面积×注射行程
 2、实际注射量=理论注射容积 × 0.92 (以GPPS 计算)

BL1600EKII/C15000技术参数表

国际标准规格	15000/16000			
INJECTION UNIT	注射部分参数			
螺杆规格	A	B	C	D
螺杆直径 mm	120	130	140	150
螺杆长径比 L/D	23	21	19.5	18
理论注射容积 cm ³	7691	9026	10468	12017
实际注射量 g	7075	8304	9630	11055
(以ps计)盎司 OZ	249.6	292.9	339.7	390
塑化能力(以ps计) g/s	127	155	192	229
注射压力 Mpa	193	165	142	124
注射速率(以ps计) g/s	1016	1193	1383	1588
最大注射速度 mm/s	90			
螺杆行程 mm	680			
螺杆转速 rpm	0-98			
CLAMPING UNIT	锁模部分参数	其他参数/适配辅机规格		
锁模力 kn	16000	干燥机	400kg	
开模行程 mm	1550	上料机	800g	
拉杆内间距 h*w mm	1520*1320	空气开关规格	500A	
模板最大开距 mm	3000	电源线规格	120mm ²	
容模量(最薄-最厚) mm	680-1450	模具定位圈规格mm	Φ 250	
顶出行程 mm	400	射嘴孔径mm	Φ 8	
顶出力 kn	332	射嘴球面R角	SR20	
顶出杆数量(根)	29	码模螺丝规格	M30	
POWER/HEATING	动力电热	模板外形尺寸	2130*1930	
系统压力 Mpa	16	地基承载要求	7吨/m ²	
电机功率 kw	37+47+47	油冷却器水流要求L/min	253	
电热功率 kw	79.7	冷却器进出水管接口	1-1/2"	
温度区数	7	自动安全门控制	标配	
CENERAL	重量尺寸	安全踏板	标配	
油箱容积 L	2000	T型槽模板	标配	
机械外形尺寸 L*W*H m	13.5*3.56*4.3			
机器净重 T	85			
理论耗电值(度/H)实际视工况	26.2-68.34			

说明: 1、理论注射容积=注塑机料筒截面积×注射行程
 2、实际注射量=理论注射容积 × 0.92 (以GPPS 计算)

BL1850EKII/C18500技术参数表

国际标准规格	18500/18500			
INJECTION UNIT	注射部分参数			
螺杆规格	A	B	C	D
螺杆直径 mm	130	140	150	160
螺杆长径比 L/D	23	21	20	18.5
理论注射容积 cm ³	9623	11161	12812	14577
实际注射量 g	8853	10268	11787	13411
(以ps计)盎司 OZ	312.3	262.2	415.8	473
塑化能力(以ps计) g/s	132	163	195	230
注射压力 Mpa	193	166	145	127
注射速率(以ps计) g/s	1093	1268	1455	1656
最大注射速度 mm/s	82			
螺杆行程 mm	725			
螺杆转速 rpm	0-81			
CLAMPING UNIT	锁模部分参数	其他参数/适配辅机规格		
锁模力 kn	18500	干燥机	400kg	
开模行程 mm	1680	上料机	800g	
拉杆内间距 h*w mm	1620*1420	空气开关规格	600A	
模板最大开距 mm	3230	电源线规格	2*50mm ²	
容模量(最薄-最厚) mm	750-1550	模具定位圈规格mm	Φ 315	
顶出行程 mm	400	射嘴孔径mm	Φ 8	
顶出力 kn	332	射嘴球面R角	SR20	
顶出杆数量(根)	29	码模螺丝规格	M30	
POWER/HEATING	动力电热	模板外形尺寸	2260*2060	
系统压力 Mpa	16	地基承载要求	7吨/m ²	
电机功率 kw	47+47+47	油冷却器水流要求L/min	271	
电热功率 kw	89.9	冷却器进出水管接口	1-1/2"	
温度区数	7	自动安全门控制	标配	
CENERAL	重量尺寸	安全踏板	标配	
油箱容积 L	2250	T型槽模板	标配	
机械外形尺寸 L*W*H m	14.2*3.6*4.3			
机器净重 T	105			
理论耗电值(度/H)实际视工况	28.2-74.38			

说明: 1、理论注射容积=注塑机料筒截面积×注射行程
 2、实际注射量=理论注射容积 × 0.92 (以GPPS 计算)

BL2200EKII/C23000技术参数表

国际标准规格	23000/22000			
INJECTION UNIT	注射部分参数			
螺杆规格	A	B	C	D
螺杆直径 mm	140	150	160	170
螺杆长径比 L/D	24	22	21	19
理论注射容积 cm ³	12084	13872	15783	17818
实际注射量 g	11117	12762	14521	16393
(以ps计)盎司 OZ	392.1	450.2	512.2	578.2
塑化能力 (以ps计)g/s	145	173	205	240
注射压力 Mpa	190	165	145	129
注射速率 (以ps计)g/s	1296	1488	1693	1911
最大注射速度 mm/s	84.2			
螺杆行程 mm	785			
螺杆转速 rpm	0-63			
CLAMPING UNIT	锁模部分参数	其他参数/适配辅机规格		
锁模力 kn	22000	干燥机	400kg	
开模行程 mm	1850	上料机	800g	
拉杆内间距 h*w mm	1720*1520	空气开关规格	600A	
模板最大开距 mm	3550	电源线规格	2*50mm ²	
容模量(最薄-最厚) mm	750-1700	模具定位圈规格mm	Φ 315	
顶出行程 mm	450	射嘴孔径mm	Φ 8	
顶出力 kn	425	射嘴球面R角	SR20	
顶出杆数量 (根)	25	码模螺丝规格	M30	
POWER/HEATING	动力电热	模板外形尺寸	2400*2200	
系统压力 Mpa	16	地基承载要求	8吨/m ²	
电机功率 kw	25+47+47+47	油冷却器水流要求L/min	317	
电热功率 kw	112.1	自动安全门控制	标配	
温度区数	9	安全踏板	标配	
CENERAL	重量尺寸	T型槽模板	标配	
油箱容积 L	2500	同步顶出/抽芯	标配	
机械外形尺寸 L*W*H m	15.2*3.75*4.3			
机器净重 T	130			
理论耗电值 (度/H)实际视工况	32.4-87.2			

说明： 1、理论注射容积=注塑机料筒截面积×注射行程
 2、实际注射量= 理论注射容积 × 0.92 (以GPPS 计算)

BL2200EKII/C28000技术参数表

国际标准规格	28000/22000			
INJECTION UNIT	注射部分参数			
螺杆规格	A	B	C	D
螺杆直径 mm	150	160	170	180
螺杆长径比 L/D	23	22	21	20
理论注射容积 cm ³	14756	16789	18953	21248
实际注射量 g	13575	15446	17437	19548
(以ps计)盎司 OZ	478.8	544.8	615	689.5
塑化能力(以ps计) g/s	163	194	227	271
注射压力 Mpa	189	166	147	132
注射速率(以ps计) g/s	1409	1603	1809	2028
最大注射速度 mm/s	79.7			
螺杆行程 mm	835			
螺杆转速 rpm	0-63			
CLAMPING UNIT	锁模部分参数	其他参数/适配辅机规格		
锁模力 kn	22000	干燥机	400kg	
开模行程 mm	1850	上料机	800g	
拉杆内间距 h*w mm	1720*1520	空气开关规格	600A	
模板最大开距 mm	3550	电源线规格	2*70mm ²	
容模量(最薄-最厚) mm	750-1700	模具定位圈规格mm	Φ 315	
顶出行程 mm	450	射嘴孔径mm	Φ 8	
顶出力 kn	425	射嘴球面R角	SR20	
顶出杆数量(根)	25	码模螺丝规格	M30	
POWER/HEATING	动力电热	模板外形尺寸	2400*2200	
系统压力 Mpa	16	地基承载要求	8吨/m ²	
电机功率 kw	37+47+47+47	油冷却器水流要求L/min	317	
电热功率 kw	122.6	冷却器进出水管接口	1-1/2"	
温度区数	9	自动安全门控制	标配	
CENERAL	重量尺寸	安全踏板	标配	
油箱容积 L	2750	T型槽模板	标配	
机械外形尺寸 L*W*H m	16.1*3.75*4.5	同步顶出/抽芯	标配	
机器净重 T	140			
理论耗电值 (度/H)实际视工况	35.6-95.72			

说明: 1、理论注射容积=注塑机料筒截面积×注射行程
 2、实际注射量= 理论注射容积 × 0.92 (以GPPS 计算)

BL2500EKII/C2800技术参数表

国际标准规格	28000/25000			
INJECTION UNIT	注射部分参数			
螺杆规格	A	B	C	D
螺杆直径 mm	150	160	170	180
螺杆长径比 L/D	23	22	21	20
理论注射容积 cm ³	14756	16789	18953	21248
实际注射量 g	13575	15446	17437	19548
(以ps计)盎司 OZ	478.8	544.8	615	689.5
塑化能力(以ps计) g/s	163	194	227	271
注射压力 Mpa	189	166	147	132
注射速率(以ps计) g/s	1409	1603	1809	2028
最大注射速度 mm/s	79.7			
螺杆行程 mm	835			
螺杆转速 rpm	0-63			
CLAMPING UNIT	锁模部分参数	其他参数/适配辅机规格		
锁模力 kn	25000	干燥机	400kg	
开模行程 mm	2000	上料机	800g	
拉杆内间距 h*w mm	1820*1620	空气开关规格	600A	
模板最大开距 mm	3800	电源线规格	2*70mm ²	
容模量(最薄-最厚) mm	800-1800	模具定位圈规格mm	Φ 315	
顶出行程 mm	500	射嘴孔径mm	Φ 8	
顶出力 kn	425	射嘴球面R角	SR20	
顶出杆数量(根)	33	码模螺丝规格	M30	
POWER/HEATING	动力电热	模板外形尺寸	2550*2350	
系统压力 Mpa	16	地基承载要求	10吨/m ²	
电机功率 kw	37+47+47+47	油冷却器水流要求L/min	343	
电热功率 kw	122.6	冷却器进出水管接口	1-1/2"	
温度区数	9	自动安全门控制	标配	
CENERAL	重量尺寸	安全踏板	标配	
油箱容积 L	1750	T型槽模板	标配	
机械外形尺寸 L*W*H m	17.2*395*4.5	同步顶出/抽芯	标配	
机器净重 T	160			
理论耗电值 (度/H)实际视工况	35.6-95.72			

说明： 1、理论注射容积=注塑机料筒截面积×注射行程
 2、实际注射量= 理论注射容积 × 0.92 (以GPPS 计算)

BL2500EKII/C41000技术参数表

国际标准规格	41000/25000			
INJECTION UNIT	注射部分参数			
螺杆规格	A	B	C	D
螺杆直径 mm	170	185	200	220
螺杆长径比 L/D	24	22	20	19
理论注射容积 cm ³	20996	24864	29060	35162
实际注射量 g	19316	22875	26735	32349
(以ps计)盎司 OZ	681.3	806.9	943	1141.1
塑化能力(以ps计) g/s	206	259	324	420
注射压力 Mpa	194	164	141	116
注射速率 (以ps计)g/s	1443	1709	1997	2416
最大注射速度 mm/s	63.5			
螺杆行程 mm	925			
螺杆转速 rpm	0-55			
CLAMPING UNIT	锁模部分参数	其他参数/适配辅机规格		
锁模力 kn	25000	干燥机	400kg	
开模行程 mm	2000	上料机	800g	
拉杆内间距 h*w mm	1820*1620	空气开关规格	800A	
模板最大开距 mm	3800	电源线规格	2*95mm ²	
容模量(最薄-最厚) mm	800-1800	模具定位圈规格mm	Φ 315	
顶出行程 mm	500	射嘴孔径mm	Φ 8	
顶出力 kn	425	射嘴球面R角	SR20	
顶出杆数量 (根)	33	码模螺丝规格	M30	
POWER/HEATING	动力电热	模板外形尺寸	2550*2350	
系统压力 Mpa	16	地基承载要求	10吨/m ²	
电机功率 kw	47+47+47+47	油冷却器水流要求L/min	343	
电热功率 kw	175.8	冷却器进出水管接口	1-1/2"	
温度区数	9	自动安全门控制	标配	
CENERAL	重量尺寸	安全踏板	标配	
油箱容积 L	3000	T型槽模板	标配	
机械外形尺寸 L*W*H m	18.1*3.95*5.1	同步顶出/抽芯	标配	
机器净重 T	170			
理论耗电值 (度/H)实际视工况	37.6-110.36			

说明： 1、理论注射容积=注塑机料筒截面积×注射行程
 2、实际注射量= 理论注射容积 × 0.92 (以GPPS 计算)

BL2800EKII/C41000技术参数表

国际标准规格	41000/28000			
INJECTION UNIT	注射部分参数			
螺杆规格	A	B	C	D
螺杆直径 mm	170	185	200	220
螺杆长径比 L/D	24	22	20	19
理论注射容积 cm ³	20996	24864	29060	35162
实际注射量 g	19316	22875	26735	32349
(以ps计)盎司 OZ	681.3	806.9	943	1141.1
塑化能力(以ps计) g/s	206	259	324	420
注射压力 Mpa	194	164	141	116
注射速率(以ps计) g/s	1443	1709	1997	2416
最大注射速度 mm/s	63.5			
螺杆行程 mm	925			
螺杆转速 rpm	0-55			
CLAMPING UNIT	锁模部分参数	其他参数/适配辅机规格		
锁模力 kn	28000	干燥机	400kg	
开模行程 mm	2100	上料机	800g	
拉杆内间距 h*w mm	1920*1720	空气开关规格	800A	
模板最大开距 mm	4000	电源线规格	2*95mm ²	
容模量(最薄-最厚) mm	850-1900	模具定位圈规格mm	Φ 315	
顶出行程 mm	500	射嘴孔径mm	Φ 10	
顶出力 kn	425	射嘴球面R角	SR20	
顶出杆数量(根)	33	码模螺丝规格	M30	
POWER/HEATING	动力电热	模板外形尺寸	2720-2520	
系统压力 Mpa	16	地基承载要求	10吨/m ²	
电机功率 kw	47+47+47+47	油冷却器水流要求L/min	361	
电热功率 kw	175.8	冷却器进出水管接口	1-1/2"	
温度区数	9	自动安全门控制	标配	
CENERAL	重量尺寸	安全踏板	标配	
油箱容积 L	3000	T型槽模板	标配	
机械外形尺寸 L*W*H m	18.5*4.15*5.1	同步顶出/抽芯	标配	
机器净重 T	190			
理论耗电值 (度/H)实际视工况	37.6-110.36			

说明： 1、理论注射容积=注塑机料筒截面积×注射行程
 2、实际注射量= 理论注射容积 × 0.92 (以GPPS 计算)

BL2800EK/C70000技术参数表

国际标准规格	/			
INJECTION UNIT	注射部分参数			
螺杆规格	A	B	C	D
螺杆直径 mm	200	220	230	240
螺杆长径比 L/D	24	22	21	20
理论注射容积 cm ³	36285	43905	47987	52251
实际注射量 g	33383	40393	44148	48071
(以ps计)盎司 OZ	1177.5	1424.8	1557.3	1695.6
塑化能力(以ps计) g/s	364	472	515	589
注射压力 Mpa	193	160	146	134
注射速率 (以ps计)g/s	1816	2197	2402	2615
最大注射速度 mm/s	57.8			
螺杆行程 mm	1155			
螺杆转速 rpm	0-54			
CLAMPING UNIT	锁模部分参数	其他参数/适配辅机规格		
锁模力 kn	28000	干燥机	400kg	
开模行程 mm	2100	上料机	800g	
拉杆内间距 h*w mm	1920*1720	空气开关规格	1250A	
模板最大开距 mm	4000	电源线规格	2*120mm ²	
容模量(最薄-最厚) mm	850-1900	模具定位圈规格mm	φ 315	
顶出行程 mm	500	射嘴孔径mm	φ 10	
顶出力 kn	425	射嘴球面R角	SR20	
顶出杆数量 (根)	33	码模螺丝规格	M30	
POWER/HEATING	动力电热	模板外形尺寸	2720*2520	
系统压力 Mpa	16	地基承载要求	10吨/m ²	
电机功率 kw	47+47+47+47+47	油冷却器水流要求L/min	361	
电热功率 kw	222.7	冷却器进出水管接口	1-1/2"	
温度区数	9	自动安全门控制	标配	
CENERAL	重量尺寸	安全踏板	标配	
油箱容积 L	3500	T型槽模板	标配	
机械外形尺寸 L*W*H m	19.5*4.15*5.6	同步顶出/抽芯	标配	
机器净重 T	210			
理论耗电值 (度/H)实际视工况	47-138.54			

说明： 1、理论注射容积=注塑机料筒截面积×注射行程
 2、实际注射量= 理论注射容积 × 0.92 (以GPPS 计算)

BL3300EKII/C70000技术参数表

国际标准规格	70000/33000			
INJECTION UNIT	注射部分参数			
螺杆规格	A	B	C	D
螺杆直径 mm	200	220	230	240
螺杆长径比 L/D	24	22	21	20
理论注射容积 cm ³	36285	43905	47987	52251
实际注射量 g	33383	40393	44148	48071
(以ps计)盎司 OZ	1177.5	1424.8	1557.3	1695.6
塑化能力(以ps计) g/s	364	472	515	589
注射压力 Mpa	193	160	146	134
注射速率 (以ps计)g/s	1816	2197	2402	2615
最大注射速度 mm/s	57.8			
螺杆行程 mm	1155			
螺杆转速 rpm	0-54			
CLAMPING UNIT	锁模部分参数	其他参数/适配辅机规格		
锁模力 kn	33000	干燥机	400kg	
开模行程 mm	2200	上料机	800g	
拉杆内间距 h*w mm	2110*1910	空气开关规格	1250A	
模板最大开距 mm	4200	电源线规格	2*120mm ²	
容模量(最薄-最厚) mm	950-2000	模具定位圈规格mm	Φ 315	
顶出行程 mm	550	射嘴孔径mm	Φ 10	
顶出力 kn	565	射嘴球面R角	SR20	
顶出杆数量 (根)	25	码模螺丝规格	M36	
POWER/HEATING	动力电热	模板外形尺寸	2960*2760	
系统压力 Mpa	16	地基承载要求	10吨/m ²	
电机功率 kw	47+47+47+47+47	油冷却器水流要求L/min	452	
电热功率 kw	222.7	冷却器进出水管接口	1-1/2"	
温度区数	9	自动安全门控制	标配	
CENERAL	重量尺寸	安全踏板	标配	
油箱容积 L	3500	T型槽模板	标配	
机械外形尺寸 L*W*H m	20.5*4.45*5.6	同步顶出/抽芯	标配	
机器净重 T	255			
理论耗电值 (度/H)实际视工况	47-138.54			

说明： 1、理论注射容积=注塑机料筒截面积×注射行程
 2、实际注射量= 理论注射容积 × 0.92 (以GPPS 计算)

BL3300EKII/C90000技术参数表

国际标准规格	90000/33000			
INJECTION UNIT	注射部分参数			
螺杆规格	A	B	C	D
螺杆直径 mm	230	240	250	260
螺杆长径比 L/D	23	22	21	20
理论注射容积 cm ³	53804	58584	63568	68755
实际注射量 g	49500	53898	58483	63255
(以ps计)盎司 OZ	1746	1901.2	2062.9	2231.2
塑化能力(以ps计) g/s	543	621	724	784
注射压力 Mpa	168	154	142	131
注射速率(以ps计) g/s	2511	2734	2967	3209
最大注射速度 mm/s	60.5			
螺杆行程 mm	1295			
螺杆转速 rpm	0-61			
CLAMPING UNIT	锁模部分参数	其他参数/适配辅机规格		
锁模力 kn	33000	干燥机	400kg	
开模行程 mm	2200	上料机	800g	
拉杆内间距 h*w mm	2110*1910	空气开关规格	1250A	
模板最大开距 mm	4200	电源线规格	2*150mm ²	
容模量(最薄-最厚) mm	950-2000	模具定位圈规格mm	Φ 315	
顶出行程 mm	550	射嘴孔径mm	Φ 10	
顶出力 kn	565	射嘴球面R角	SR20	
顶出杆数量(根)	25	码模螺丝规格	M36	
POWER/HEATING	动力电热	模板外形尺寸mm	2960*2760	
系统压力 Mpa	16	地基承载要求	10吨/m ²	
电机功率 kw	47+47+47+47+47+47	油冷却器水流要求L/min	452	
电热功率 kw	246	冷却器进出水管接口	1-1/2"	
温度区数	9	自动安全门控制	标配	
CENERAL	重量尺寸	安全踏板	标配	
油箱容积 L	4000	T型槽模板	标配	
机械外形尺寸 L*W*H mm	21.5*4.45*6	同步顶出/抽芯	标配	
机器净重 T	280			
理论耗电值 (度/H)实际视工况	56.4-162			

说明: 1、理论注射容积=注塑机料筒截面积×注射行程
 2、实际注射量= 理论注射容积 × 0.92 (以GPPS 计算)

BL4000EKII/C90000技术参数表

国际标准规格	90000/40000			
INJECTION UNIT	注射部分参数			
螺杆规格	A	B	C	D
螺杆直径 mm	230	240	250	260
螺杆长径比 L/D	23	22	21	20
理论注射容积 cm ³	53804	58584	63568	68755
实际注射量 g	49500	53898	58483	63255
(以ps计)盎司 OZ	1746	1901.2	2062.9	2231.2
塑化能力(以ps计) g/s	543	621	724	784
注射压力 Mpa	168	154	142	131
注射速率(以ps计) g/s	2511	2734	2967	3209
最大注射速度 mm/s	60.5			
螺杆行程 mm	1295			
螺杆转速 rpm	0-61			
CLAMPING UNIT	锁模部分参数	其他参数/适配辅机规格		
锁模力 kn	40000	干燥机	400kg	
开模行程 mm	2350	上料机	800g	
拉杆内间距 h*w mm	2420*2220	空气开关规格	1250A	
模板最大开距 mm	4450	电源线规格	2*150mm ²	
容模量(最薄-最厚) mm	1100-2100	模具定位圈规格mm	Φ 315	
顶出行程 mm	600	射嘴孔径mm	Φ 10	
顶出力 kn	565	射嘴球面R角	SR20	
顶出杆数量(根)	25	码模螺丝规格	M36	
POWER/HEATING	动力电热	模板外形尺寸mm	3400*3200	
系统压力 Mpa	16	地基承载要求	10吨/m ²	
电机功率 kw	47+47+47+47+47+47	油冷却器水流要求L/min	542	
电热功率 kw	246	冷却器进出水管接口	1-1/2"	
温度区数	9	自动安全门控制	标配	
CENERAL	重量尺寸	安全踏板	标配	
油箱容积 L	4000	T型槽模板	标配	
机械外形尺寸 L*W*H m	22.5*4.65*6	同步顶出/抽芯	标配	
机器净重 T	315			
理论耗电值 (度/H)实际视工况	56.4-162			

说明: 1、理论注射容积=注塑机料筒截面积×注射行程
 2、实际注射量= 理论注射容积 × 0.92 (以GPPS 计算)