

NISSEI

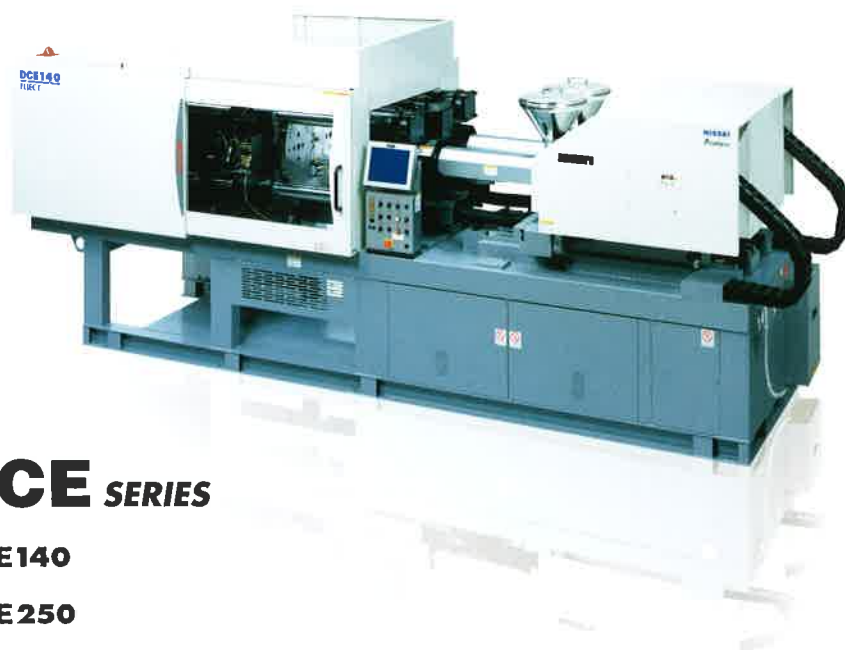
CATALOG 0915

着眼点—成形现场

DCE

**ELECTRIC TWO-COLOR/DISSIMILAR MATERIAL
INJECTION MOLDING MACHINE**

ELJECT
电气式双色、不同材料射出成型机



DCE SERIES

DCE140

DCE250

DCE SERIES 性能规格表

机种名称		DCE140-9E (标准)						DCE140-12E							
规格项目	射出型式 单位	A9E			B9E			A12E			B12E				
		射出部	螺杆直径	mm	AA 26	A 28	B 32	AA 26	A 28	B 32	AA 28	A 32	B 36	AA 28	A 32
	射出容量	cm ³	59	69	90	59	69	90	77	101	127	77	101	127	
	可塑化能力(PS)	kg/h	19	28	40	19	28	40	28	40	54	28	40	54	
	最大射出压力	MPa	265	243	186	265	243	186	265	223	176	265	223	176	
	最大射出保持压	MPa	238	205	157	238	205	157	243	186	147	243	186	147	
	射出率	标准	cm ³ /s	159	185	241	159	185	241	123	161	204	123	161	204
		高速	cm ³ /s	185	241	305	185	241	305	185	241	305	185	241	305
		高负荷	cm ³ /s	127	148	193	127	148	193	148	193	244	148	193	244
	射出速度	标准	mm/s	300			300			200			200		
		高速	mm/s	300			300			300			300		
		高负荷	mm/s	240			240			240			240		
	螺杆转速	rpm	0~300			0~300			0~300			0~300			
	料斗(订购装备)容量	L	12.5			12.5			12.5			12.5			
锁模部	锁模力	kN	1370						1370						
	锁模行程	mm	400						400						
	使用模具厚度	mm	170~450						170~450						
	最大开模距离	mm	850						850						
	拉杆间距(H×V)	mm	660×360						660×360						
	模板尺寸(H×V)	mm	860×550						860×550						
	最小模具尺寸(H×V)	mm	175×175						175×175						
	推顶行程	mm	100						100						
	移动侧最大模具重量	kg	250×2面						250×2面						
	电气、其它	加热筒加热器电力	kW	7.22	8.36	9.26	7.22	8.36	9.26	7.98	9.13	9.98	7.98	9.13	9.98
耗气量(0.5MPa时)		NL/shot	3.5						3.5						
机械尺寸(L×W×H)		m	5.03×1.58×2.00[φ26, 28] 5.07×1.58×2.00[φ32]						5.07×1.58×2.00[φ28] 5.10×1.58×2.00[φ32, 36]						
底座尺寸(L×W)		m	4.27×1.19						4.27×1.19						
机器重量		t	8.4						8.4						

机种名称		DCE250-18E (标准)						DCE250-25E							
规格项目	射出型式 单位	A18E			B18E			A25E			B25E				
		射出部	螺杆直径	mm	AA 32	A 36	B 40	AA 32	A 36	B 40	AA 36	A 40	B 45	AA 36	A 40
	射出容量	cm ³	117	148	182	117	148	182	163	201	254	163	201	254	
	可塑化能力(PS)	kg/h	40	54	75	40	54	75	54	75	102	54	75	102	
	最大射出压力	MPa	265	218	176	265	218	176	255	211	167	255	211	167	
	最大射出保持压	MPa	230	182	147	230	182	147	215	174	137	215	174	137	
	射出率	标准	cm ³ /s	161	204	251	161	204	251	178	220	278	178	220	278
		高速	cm ³ /s	201	255	314	201	255	314	254	314	398	254	314	398
		高负荷	cm ³ /s	161	204	251	161	204	251	183	226	286	183	226	286
	射出速度	标准	mm/s	200			200			175			175		
		高速	mm/s	250			250			250			250		
		高负荷	mm/s	200			200			180			180		
	螺杆转速	rpm	0~300			0~300			0~300			0~300			
	料斗(订购装备)容量	L	25			25			25			25			
锁模部	锁模力	kN	2450						2450						
	锁模行程	mm	560						560						
	使用模具厚度	mm	250~560						250~560						
	最大开模距离	mm	1120						1120						
	拉杆间距(H×V)	mm	960×520						960×520						
	模板尺寸(H×V)	mm	1230×780						1230×780						
	最小模具尺寸(H×V)	mm	300×300						300×300						
	推顶行程	mm	100						100						
	移动侧最大模具重量	kg	500×2面						500×2面						
	电气、其它	加热筒加热器电力	kW	8.88	10.57	12.26	8.88	10.57	12.26	10.54	13.01	15.10	10.54	13.01	15.10
耗气量(0.5MPa时)		NL/shot	4.0						4.0						
机械尺寸(L×W×H)		m	6.05×1.87×2.02[φ32] 6.12×1.87×2.02[φ36, 40]						6.10×1.87×2.02[φ36] 6.19×1.87×2.02[φ40, 45]						
底座尺寸(L×W)		m	5.40×1.44						5.40×1.44						
机器重量		t	15.0						16.0						

●射出装置：操作侧=Ⓐ、反操作侧=Ⓑ
 ●DCE140还可以选择5E、DCE250还可以选择12E的射出机构(需特别定制)。5E只对应B、BB螺杆(φ26、28)；12E只对应A、B螺杆(φ32、36)。
 ●可塑化能力根据树脂的种类、成形条件而变化。
 ●最大射出压力、最大射出保持压力为能够设定的最大值。有时因成形条件而受到限制。

●最大射出压力、最大射出保持压力为射出装置的输出，并非树脂的压力。
 ●射出率的数值为计算值，并非将其作为发生最大射出压力时保证值。
 ●模具比最小使用模具尺寸小时，有时锁模力会受到限制。
 ●为提高性能，有时会出现若干规格变更，敬请谅解为盼。
 ●1MPa=10.2kgf/cm²≈10kgf/cm²，1kN=0.102tf≈0.1tf