

稳速前行 精进致远

Keep moving forward at a steady speed
make progress and reach far



宁波日进机械有限公司

NINGBO RIJIN MACHINERY COLTD

地址:中国浙江宁波市,庄市工业B区,庄市大道288号

Add:NO.288 Zhuangshi Road,ZhuangshildustrialDistructB,Ningbo,Zhejiang,China

电话(TEL):+86-574-55336212

网址:www.rjinjection.com

邮编(P.C):315212

邮箱: cao@rjinjection.com

RS系列高性能版

宁波日进机械有限公司

www.rjinjection.com

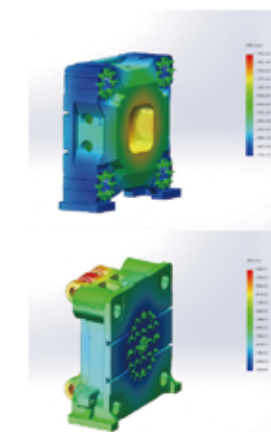
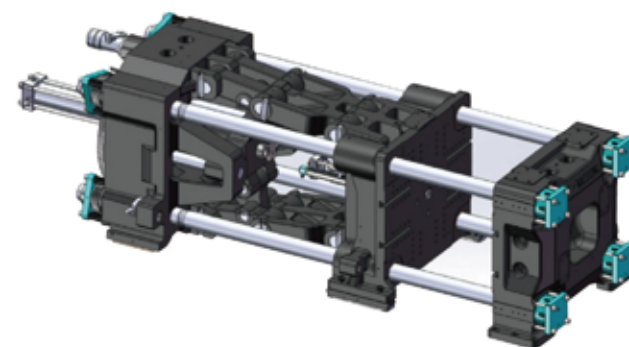


一路走来



CHARACTERISTIC

产品特性 >>>>



大 Large

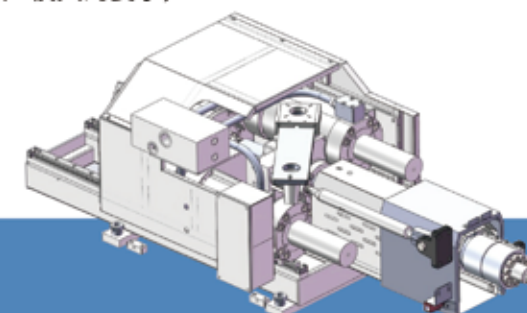
哥林柱间距大,开模行程大,模厚大。

- a. 宽板设计,使得同样机械结构尺寸下,装模尺寸大;
- b. 机铰参数的大斜排角设计,使得同样机械结构长度尺寸下,二板移模行程大;
- c. 在整体刚性足够的条件下,模厚可以满足客户模具的要求,灵活增加,适应性强。

高 High

高强度结构设计,变形小;
高速,高压。

头板二板的高刚性设计,
使得在高压锁模时模具安装面变形量小。



稳 Stability

整体机构设计偏重于高速中动作的平顺性,冲击小,刹车准而稳,保障长期稳定运行。

- a. 大斜排角设计,小直径的锁模油缸以及高的系统压力,使得锁模机构本身运行速度偏向于速度;
- b. 以运行速度与运行平稳为目标优化的机铰参数,使得机构运行平顺性好,冲击小,结合开合模用比例方向阀控制,优化的液压系统,使得刹车容易,停靠位置准确且平稳;
- c. 配置高响应科霸控制器,确保了机器长期稳定运行。

速 Speed

前行

中小型机射速150m/s-500m/s,
单缸设计和双缸双出设计,速度快,压损小。

- a. 射胶油缸双出杆设计,使得注射回油压损小,大大提高了有效注射压力;
- b. 全系列标配直线导轨,降低了注射时摩擦力,提高了有效注射压力;
- c. 在保证注射压力的情况下,此结构比单出杆结构更适合做高射出速度的场合。

日进RS系列注塑机

是性能版高品质注塑机,所谓性能,我们用一句话来形容,“**稳速前行,精进致远**”。
产品优势围绕以下几点概括:

精 Accuracy 进致

重复精度高。

- a. 机械结构的高刚性优化设计;
- b. 液压系统的优化与采用高配置的进口阀;
- c. 高配的电控系统。

远 Far

节能,整体设计,
符合节能的特点,
高效的同时降低能量损耗,
如高速,小油缸,双出杆等

产品参数
PARAMETER

RS-G5标准机系列

规格		日进RS55		日进RS80			日进RS100				日进RS130				日进RS160				日进RS180				日进RS230				日进RS280											
注射单元	单位	180		220			285				420				650				650				840				1650											
螺杆标记		A	B	A	B	C	A-1	A	B	C	A-1	A	B	C	A-1	A	B	C	A-1	A	B	C	A-1	A	B	C	A-1	A	B	C								
螺杆直径	mm	24	28	28	32	36	28	32	36	40	32	36	40	45	36	40	45	50	36	40	45	50	40	45	50	55	50	55	60	65								
螺杆长径比	L/D	24.5	21	24	21	18.6	24	23.6	21	18.9	21	23.3	21	18.6	21	23.6	21	18.9	21	23.6	21	18.9	21	23.3	21	19.1	21.0	22.9	21	19.4								
注射行程	mm	115		140			140				160				180				220				200				230				250				300			
理论注射容积	cm ³	52	71	86	113	143	86	129	163	201	129	183	226	254	183	276	350	432	183	276	350	432	251	366	452	546	491	713	850	995								
注射重量	g	47	64	78	102	130	78	117	148	183	117	167	206	232	167	252	318	393	167	252	318	393	229	333	411	497	447	649	770	906								
注射压力	Bar	2730	2000	2510	192.3	1519	2650	2222	1755	1422	2910	2300	1865	1473	2917	2363	1867	1512	2917	2363	1867	1512	2909	2299	1862	1539	2791	2311	1942	1655								
注射速度	g/s	59	69	69	90	114	100	131	166	205	95	120	148	187	118	146	185	228	149	184	233	288	149	189	233	283	167	202	241	282								
注射线速度	mm/s	122.6		122.6			135.8				129.4				127.7				161				130.7				116.9											
螺杆最大转速	RPM	240		240			240				240				240				230				230				220											
锁模单元																																						
锁模力	KN	500		800			1000				1300				1600				1800				2300				2800											
移模行程	mm	260		310			345				380				450				460				520				600											
拉杆内间距	mm	310X280		340X340			370X370				420X380				470X470				520X470				570X520				630X580											
最小模厚	mm	120		120			150				150				180				180				200				200											
最大模厚	mm	330		340			390				450				520				550				580				580											
顶出力	KN	22		32			38				38				58				58				77				77											
顶出行程	mm	70		90			110				120				140				140				150				150											
其他																																						
油泵动力	KW	7.5		11			13/15				15/18.5				18.5/22				22/30				30				37											
加热段数		4		4			4				4				5				5				5				5											
加热功率	KW	6		7			7.7				12				12				16				18				24.5											
油箱容积	L	90		120			135				170				190				215				250				420											
料斗容积	Kg	25		25			25				25				25				25				50				50											
机器外形	m	3.7X1.08X1.7		4X1.15X1.7			4.1X1.15X1.78				4.6X1.2X1.85				4.8X1.35X1.9				5.2X1.4X2				5.63X1.47X2				6.3X1.58X2											
机器重量(约)	T	1.8		2.7			3.2				4.2				4.8				5.3				7.7				11.5											
模板侧面尺寸																																						
模板正面尺寸																																						
外形尺寸																																						

产品参数
PARAMETER

RS-G5标准机系列

规格	单位	日进RS320		日进RS350			日进RS550				日进RS650				日进RS750				日进RS900			日进RS1100			
注射单元	单位	1650		1985			4500				5110				6395				7350			10745			
螺杆标记		A	B	A	B	C	A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	A	B	C	D
螺杆直径	mm	55	60	60	65	70	80	85	90	100	90	95	100	105	90	95	105	110	95	100	105	100	110	120	130
螺杆长径比	L/D	22.9	21	22.8	21	19.5	22.3	21	19.8	17.85	23	21	20	19	23	21	20	18.5	23	21	20	23	21	20	18.5
注射行程	mm	300		300			440				430				470				500			556			
理论注射容积	cm ³	713	850	877	1029	1193	2212	2497	2799	3456	2544	2834	3140	3412	2990	3331	4070	4467	3544	3927	4330	4365	5282	6285	7377
注射重量	g	649	770	798	936	1086	2013	2272	2547	3145	2315	2579	2857	3150	2721	3032	3703	4065	3225	3574	3941	3972	4805	5720	6712
注射压力	Bar	2311	1942	2263	1928	1663	2034	1802	1607	1302	2009	1803	1628	1350	2139	1920	1571	1432	2074	1872	1698	2461	2033	1709	1456
注射速度	g/s	202	241	267	313	363	517	583	654	807	581	648	718	770	614	684	836	918	704	780	860	759	919	1094	1283
注射线速度	mm/s	116.9		109			112.9				100.4				106.1				109.1			106.3			
螺杆最大转速	RPM	220		212			165				157				141				122			117			
锁模单元																									
锁模力	KN	3200		3500			5500				6500				7500				9000			11000			
移模行程	mm	600		680			850				900				1000				1100			1250			
拉杆内间距	mm	660X630		730X680			870X820				925X875				1020X960				1125X1085			1180X1100			
最小模厚	mm	250		280			350				330				400				500			500			
最大模厚	mm	680		730			880				900				960				1100			1250			
顶出力	KN	77		110			150				150				210				215			245			
顶出行程	mm	180		180			230				335				340				335			325			
其他																									
油泵动力	KW	45		45			45+22				45+22				55+30				55+37			65+37			
加热段数		5		6			6				7				7				7			7			
加热功率	KW	25		31			44				52				55				62			62			
油箱容积	L	500		500			760				900				1000				1200			1400			
料斗容积	Kg	50		50			100				100				100				100			100			
机器外形	m	7X1.8X2.4		7.2X1.8X2.4			9.2X2.2X2.5				10.2X2.2X2.75				11.3X2.3X2.75				11.5X2.47X2.9			12X2.5X2.9			
机器重量(约)	T	12.8		14			24				28				32				42			49.2			
模板侧面尺寸																									
模板正面尺寸																									
外形尺寸																									

标配选配表

STANDARD

● 标配 ○ 选配

	标配	选配
射胶/熔胶部分		
合金钢螺杆料筒B组	●	
双缸双出注射系统	●	
低速大扭矩加强型液压马达	●	
双射移	●	
料筒陶瓷加热圈	●	
清料盘	●	
射嘴及料筒PID温控 (4-8段)	●	
射台线性导轨	●	
注射电子尺	●	
双射移油缸	●	
全封闭式保温罩	●	
螺杆防冷启动功能	●	
自动清料功能	●	
射台集中润滑装置	●	
熔胶前、后松退可选	●	
螺杆转速检测	●	
保压速度、压力、时间多段设定	●	
储料速度、压力、时间多段设定	●	
标准射嘴/加长射嘴	●	
射出压力显示 (压力传感器)		○
300T以下电动射台		○
单缸注射系统		○
其他专用料筒螺杆组		○
射嘴防护罩 (带电气保护)		○
针阀式自封喷嘴		○
料筒保温节能装置		○
料斗		○
电动熔胶		○

	标配	选配
落料口自动温度控制		○
干燥料斗		○
射台加大, 减小		○
锁模部分		
精密电子尺控制(锁模/顶针)行程	●	
锁模三大板/机铰采用 QT500高刚性球墨铸铁	●	
欧规机械手机械定位接口	●	
液压驱动自动调模装置	●	
多种顶针控制功能可选	●	
机械/电气双重保护装置	●	
集中润滑系统 (缺油报警, 润滑末端压力检测)	●	
电脑控制两段顶出前进/后退动作	●	
低压模具保护功能	●	
T型槽、码模孔复合模板	●	
顶针强制复位功能	●	
螺杆防冷启动功能	●	
350T以下开模重复精度+0.5mm	●	
自动调模自锁马达		○
加装模具隔热板		○
230T以上产品落料口		○
加大容模量		○
快拆式主顶杆装置		○
制动安全门		○
液压部分		
伺服系统	●	
电子背压	●	
旁路滤油器	●	
系统压力流量制动校正	●	

	标配	选配
高响应液压阀	●	
进口密封件单	●	
高压油冷却装置	●	
低噪声液压系统	●	
内插式冷却单元	●	
加大油泵电机	●	
液压油温检测及高低温报警	●	
无焊接耐高压管路设计	●	
液压抽芯阀	●	
冷却器水阀		○
高速高精度射出油路		○
液压安全保护		○
独立油温控制		○
高响应蓄能伺服系统		○
变量泵		○
伺服阀射出		○
同步顶出装置		○
氮气射胶装置		○
控制部分		
动作检视画面	●	
高响应控制器	●	
旋转手柄安全空气开关	●	
三色报警灯	●	
自动保温及自动加热设定功能	●	
射胶转保压方式: 时间/位置/时间+位置	●	
动作斜率的独立调整	●	
工艺参数锁定功能	●	
安全门急停开关	●	
固态继电器加热	●	

	标配	选配
三相五线插座 (16A/32A)	●	
欧规12机械手接口	●	
电机过载保护	●	
机械手操作界面	●	
电动旋转脱模接口		○
热流道接口		○
气辅注射装置		○
欧规67机械手接口		○
单相/三相电源插座		○
辅助急停开关		○
电动旋转脱模接口		○
更改电源电压		○
模具针阀控制		○
其他配置		
说明书	●	
射嘴加热圈/热电偶	●	
加长射嘴	●	
避震脚垫	●	
工具箱及工具一套	●	
气阀	●	
易损备件	●	
码模夹		○
特殊颜色		○
料斗磁力架		○
模具温度控制		○
自动上料机		○
玻璃管冷却流量计		○
干燥机		○
除湿机		○