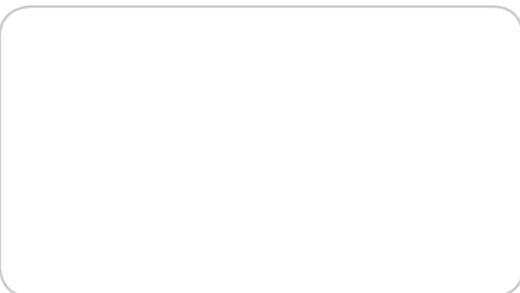


海天塑机集团有限公司
HAITIAN PLASTIC MACHINERY GROUP CO., LTD.

地址：中国浙江宁波北仑小港海天路1688号
ADD: No.1688 Haitian Road, Xiaogang, Beilun, Ningbo, P.R. China.
邮编 Zipcode: 315821
电话Tel: +86-574-86177005 86177242
传真Fax: +86-574-86177181 86221864
<http://www.haitian.com>
E-Mail: haitian@mail.haitian.com

海天销售分公司：



HT 20160810-CV



海天 天虹^{2S}系列



海天天虹JU II S系列

第二代三板式注塑机



海天天虹JU II S系列机型是海天产品结构中三板式注塑机的升级换代产品，它根据上代产品多年来的大量客户应用实践，结合大型注塑机技术的市场发展方向，对各部件进行了全方位的改善和提升，多项性能指标显著提高，整机运行更加稳定、安全、可靠，是海天今后几年大型机的主力机型之一。

该机型特别适合容模量需求较大的注塑制品，例如垃圾分类桶、家用电器、汽车零件、物流周转箱及大型托盘等。

共创卓越

- 更省：** 纯三板合模单元配套伺服节能技术，最优的空间、能源解决方案；
- 更快：** 抱合螺母、锁模油缸等部件结构提升，干循环周期大幅缩短；
- 更稳：** 机身刚性提升，整机运行更加平稳；
- 更强：** 稳健的动模板支撑结构，模具承重能力大幅加强；
- 更大：** 开模行程、容模量参数全系列加大；
- 更精：** 全新的拖板式注射单元，确保注射精度提升；
- 更美：** 液压管路重新布局，防护门重新规划，更具美感；

JU 4500 II S / 2250



JU 10800 II S / 8400

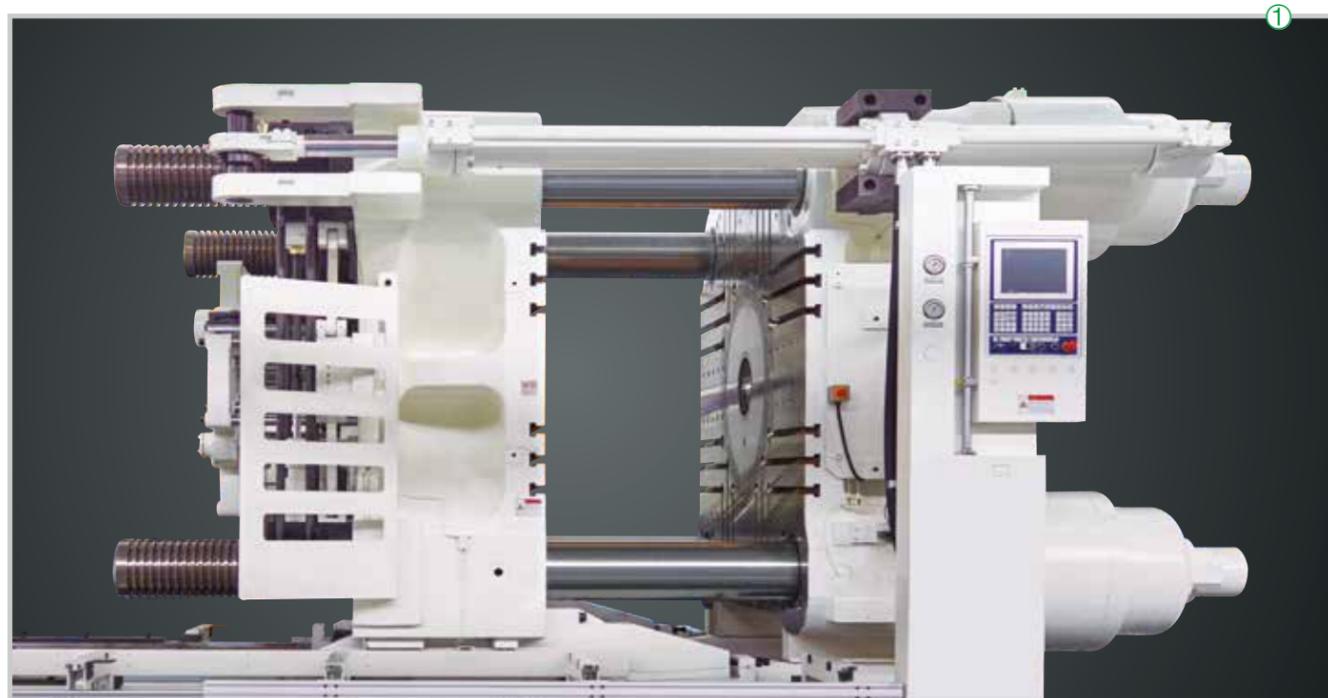


JU 21000 II S / 14600



海天天虹JU II S系列

第二代二板式注塑机



锁模单元

- » 斜排式快速移模油缸
- » 刚性二板滑脚
- » 油压、电气双重安全联锁保护
- » 低压模具保护功能
- » 多种液压顶出方式
- » 强化处理动模板移动耐磨钢带
- » 2组液压中子装置 (4500KN-14000KN)
- » 3组液压中子装置 (16000KN-28000KN)
- » 4组液压中子装置 (33000KN-66000KN)
- » 自动集中润滑系统

图片①
合模机构结构性更合理采用拉杆悬置结构，减小负载。

图片②
液压系统优化设计，运行更加平稳、可靠，开合模比例阀控制技术提升。



图片③
倒置式顶出装置，顶出行程由电脑控制，可任意设定。

图片④
同步抱合机构，实现抱合同步，确保抱合快速、可靠。

图片⑤
全系列配置大面积安全踏板，便于进行维护保养。

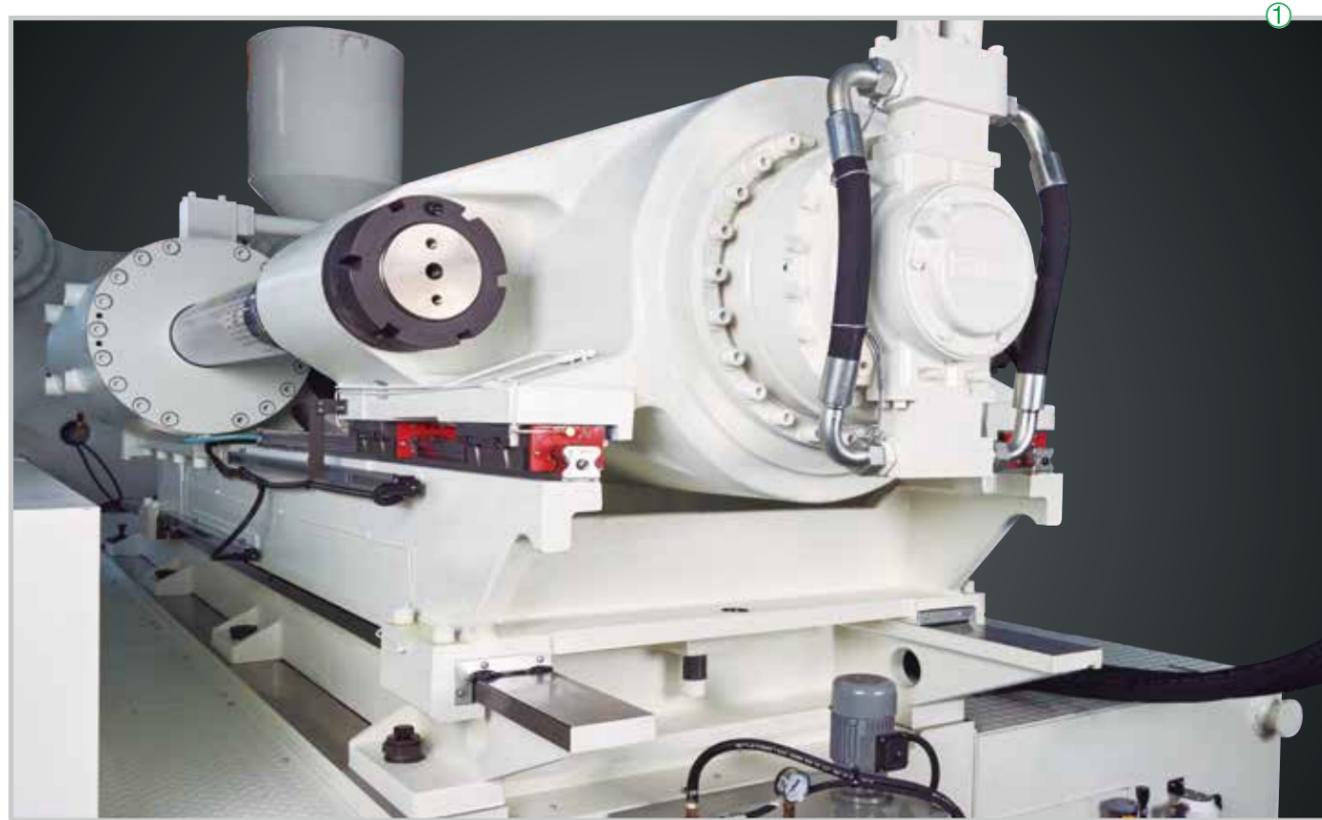


图片⑥
高刚性二板滑脚机构，确保即使是最重的模具在整个开关模过程中，动定模板仍然能保持绝对平行，动板由机身底面和侧面导向消除任何倾斜扭矩，模具承重能力大幅提升。

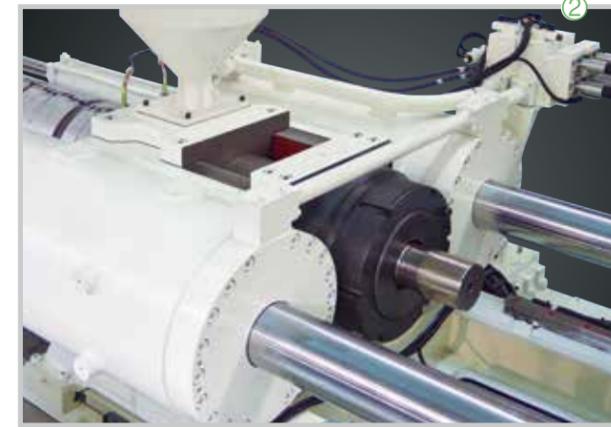
图片⑦
安装在定模板上的四个短程锁模油缸可快速建立锁模力，模具受力均匀，锁模力通过压力传感器可实时监控，锁模力重复再现性好。

海天天虹JU II S系列

第二代二板式注塑机



①



②

图片②

维护方便，射台前板上盖可拆卸，大幅度缩短更换螺杆时间。
(1300t 及以上)

图片③

机筒支撑高度微调更方便。
(1300t 及以上)

图片④

射台后板线轨导向，摩擦损耗小、响应更快捷，随动性好。
(1300t 及以上)

图片⑤

拖板式注射结构，结构刚性更好、重心更合理，运行更平稳。
(1300t 及以上)

图片⑥

全面推上110KW、75KW等大功率伺服电机，电机数量减少，简化了阀板管路设计、电器控制的设计。



③



⑤



④



⑥

注射单元

- » 双缸平衡注射装置
- » 数控6段注射，5段保压
- » 数控3段预塑压力速度控制
- » 保压起始点控制（时间、位置）
- » 冷料启动保护功能
- » 喷嘴射出防护罩
- » 3种模式座退选择功能
- » 自动清料功能
- » 螺杆倒索防流涎装置
- » 防滑铁花纹盖板
- » 高扭矩油压马达直接驱动螺杆预塑装置
- » 螺杆测速装置

液压单元

- » 差动快速开模装置
- » 高性能进口液压件优化组合配置
- » 高精度旁路滤油装置
- » 油温警报装置
- » 开关模高速比例方向阀

图片①

依靠专用软件设计了大量的不同尺寸、材料的螺杆以供选择多种特殊工程材料专用螺杆，确保产品质量最优化。

海天天虹JU II S系列

第二代二板式注塑机

弘讯控制器

- » 配置更为先进的注塑机专用电脑控制器，双CPU并行处理数据。整机控制系统采用全数字控制，可控性好，可靠性高。
- » 预留I-net联网管理系统，可实现对每台注塑机远程实时监控及维修诊断，合理排产等先进管理方式。
- » 对系统动力组合的叠加、切换方式进行优化，最大程度实现节能，提高响应速度。
- » 软件功能更为强大，注塑机的可扩展性更好，如提供气铺，机械手等扩充支持。
- » 内置多组模具成型工艺参数存取系统，便于工厂管理模具，可实现快速调取模具参数，生产准备工作高速高效。
- » 通过电脑设定和PID 闭环方式精确控制料筒温度，可设定的温度范围0-450℃。



特殊设计的二板机专用控制器
控制面板采用LCD彩色大屏幕，实时监测生产进程，并显示各种故障诊断

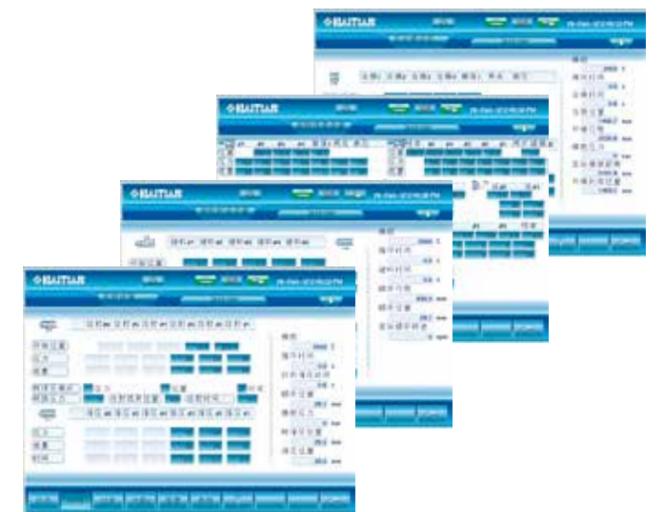


KEBA控制器

- » 700MHZ高速CPU，并可升级至1GHZ或1.4GHZ，1ms任务处理周期，使得系统反应速度更快，提高机器执行精度。
- » 12寸彩色LCD大屏幕显示屏，支持多国语言显示。
- » 屏幕保护功能，延长显示屏使用寿命。
- » 超强发光二极管为输入/输出点显示状态，使操作和维修人员更容易掌握系统的动作状态。
- » 设置键盘锁功能，防止成型资料被任意修改。
- » 通过电脑设定和PID闭环方式精确控制料筒温度，可设定的温度范围0-450℃。
- » 全封闭电气控制箱，电气元件排布整齐，互不干扰，并具有防尘防电磁干扰功能。
- » 主机具有抗静电及抗电源干扰的线路结构,大幅度提高控制器的可靠性及稳定性。
- » 开关模采用悬浮式数字尺，永不磨损，使用寿命特长，抗干扰性强。
- » 电脑比例背压控制，使熔胶更加精确而稳定，可以满足各类精密产品的不同注塑工艺要求。

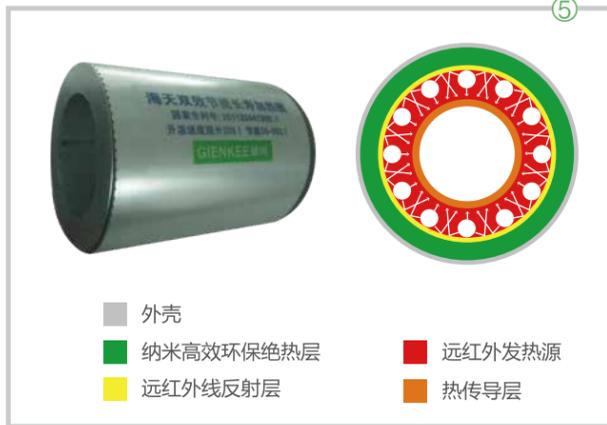
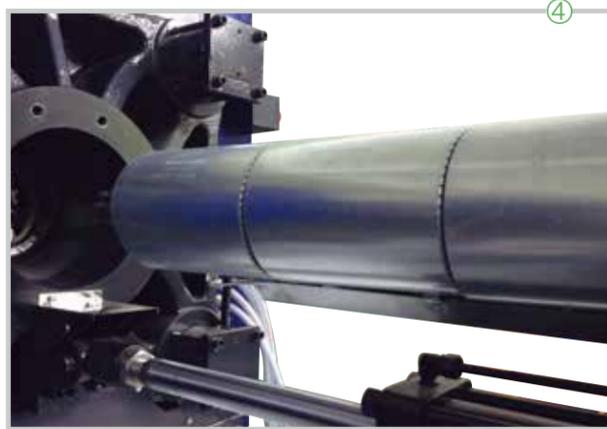
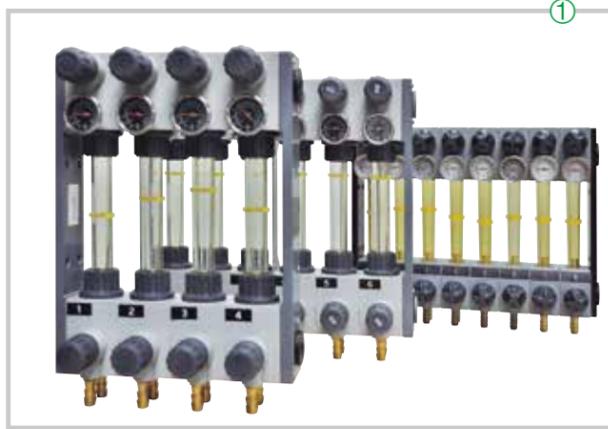


特殊设计的二板机专用控制器
控制面板采用LCD彩色大屏幕，实时监测生产进程，并显示各种故障诊断



海天天虹JU II S系列

第二代二板式注塑机



图片①
可选配玻璃管流量计，冷却水位简洁直观，可根据实际需求调整冷却水的流量和压力。

图片②
可选装液压喷嘴，实现边开模边预塑，缩短产品成型周期，提高产能。

图片③
提高塑化速度和质量，降低塑化能耗。

图片④
可选择升级到超级节能”S”版，采用双效节能长寿加热技术，相比传统加热方式节能30%-70%。

图片⑤
采用了特殊的结构设计，为热能的传递提供了传导的途径，又为红外线辐射增加了反射装置，集红外线辐射-热传导双效加热与一身，镜面反射加高效纳米隔热层双重隔热于一体。

选用配置

- » 锁模机构与射出机构大小匹配
- » 注射采用方向比例阀
- » 模具温度控制装置
- » 边开模边预塑
- » 液压（气动）喷嘴
- » 气阀
- » 注射采用伺服阀
- » 电预塑
- » 弹簧模功能
- » 模具支撑
- » 抽拉杆功能
- » 整机接油盘
- » 更多组的中子功能
- » 流量计
- » 4色警报灯
- » E67机械手接口
- » 模具定位圈
- » 磁力架
- » 干燥剂
- » 冷却器
- » 输送带
- » CE认证
- » CSA认证
- » UL认证

典型案例

- 汽车领域**
保险杠、仪表盘、内饰件
- 物流领域**
托盘、中轮箱
- 家电领域**
电视机外壳、电冰箱外壳、显示器外壳
- 环保领域**
垃圾桶



注意：
正常情况下改善配置选项，不予另行通知
产品照片仅供参考，与出售实物略有不同