

HXF-V Variable Displacement Pump Injection Molding Machine HXF-V比例变量泵节能注塑机



HXF-160V V比例变量泵节能注塑机

HXF-V系列变量泵注塑机，配备高响应功率匹配比例变量泵系统令注塑机液压系统输出与整机运行所需功率匹配，无高压节流溢流能量损失，与标准机型相比，可节电20-40%，成本效益至为明显，相同电机功率可配备更大排量油泵，令整机速度加快。更配有进口高性能精密滤油装置，在该装置正常连续工作情况下，油污等级达至美国NAS8级以内，对机器液压系统将无需顾虑。

HXF-V is a new series of Haixing company, the variable displacement pump makes the hydraulic output power always matches with the system requirement. No extra-energy lost via the overflow valve. Comparing with traditional machines, energy saving efficient is around 20%-40% which causes cost reduction obviously.

公司荣誉 Company Honor



超越价值 满足全方位需求

作为中国塑料机械行业高性能产品及应用解决方案的提供者，海星积极顺应先进科技带来产业变革，充分吸收与转化产业技术的发展成就，持续创新，为满足用户的独特需求而推出了多系统的技术解决方案与服务。

对于海星来说，我们的目标就是创造能解决问题的工具使客户能更大程度地盈利。

为客户创造利润的前提，首先是客户开发设计充分满足实际需求的产品。

海星在技术领域不断突破的同时，更关注产

品在不同行业中的实际上应用，通过与各行业的技术交流，充分把握不同行业的实际需求，设计针对性产品及系统解决方案。海星众多针对性产品系列的推出，受到了行业客户一致赞誉。

有针对性的产品更要有优越的产品品质。

品质来自严谨的科学方法、广泛的研究、高品质管理及专业化的生产，海星一直坚持上述观念并以作为企业口号的首要部分。努力将质量管理意识落实到产品加工的每一个环节，从而持续提升产品品质。



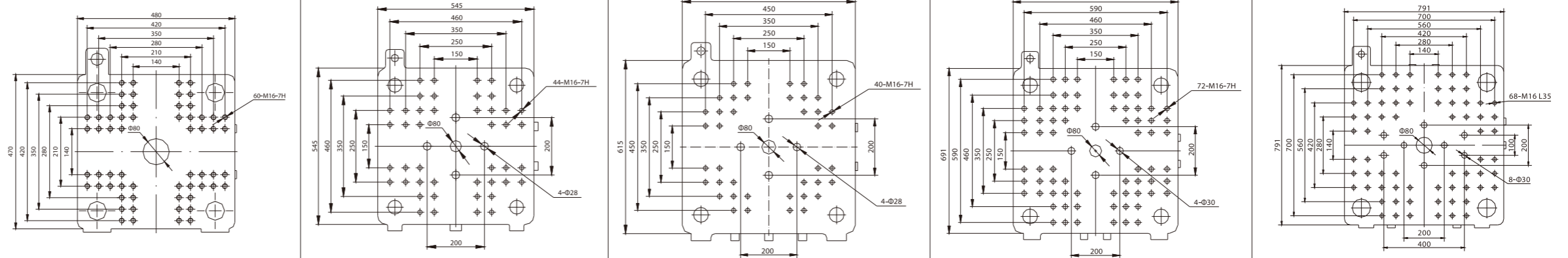
请访问: www.china-haixing.com 海星机械中国站点，您可以获得更多产品、技术资讯。
相关的解决方案您可以电邮给我们的客户服务中心: sales@china-haixing.com 或者致电: 086-574-8836 8836咨询。
感谢您对我们公司的产品的了解和支持，请您留下准确的联系方式，我们将会安排针对您的客户服务人员进行接洽。

技术规格参数表 Specifications

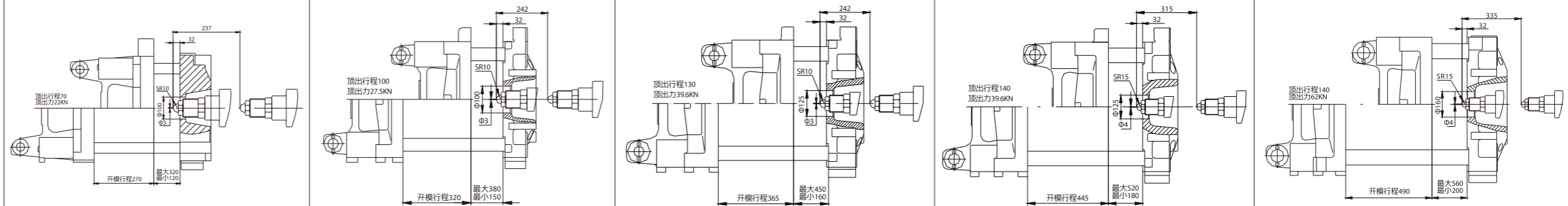


说明	DESCRIPTION	UNIT	HXF58			HXF88			HXF128			HXF160			HXF220		
项目	Item		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
注射装置 INJECTION UNIT																	
螺杆直径	Screw diameter	mm	26	30	34	35	37	40	37	40	43	40	45	48	45	50	55
螺杆长径比	Screw L/D ratio	L/D	24	21	19	20.6	19.5	18	21.1	19.6	18.2	22.5	20	18.8	22.2	20	18.2
理论注射容量	Shot Volume(Theoretical)	cm ³	66	88	113	125	135	158	183	214	247	270	342	389	350	432	522
注射重量	Shot weight	g / (克)	60	80	103	109	122	142	164	192	222	243	308	350	315	389	470
	(PS)	oz (盎司)	2.1	2.8	3.6	3.9	4.3	5.1	5.8	6.8	7.8	8.6	10.9	12.4	11.1	13.7	16.6
注射压力	Injection pressure	Mpa	245	184	143	193	173	148	196	168	145	215	169	149	210	170	141
注射速度	Injection Speed	mm/s	120			93			99			103			96		
注射行程	Injection Stroke	mm	125			126			170			215			220		
螺杆转速	Screw speed	rpm	0~220			0~220			0~200			0~200			0~200		
合模装置 CLAMPING UNIT																	
合模力	Clamping force	KN	580			880			1280			1600			2200		
移模行程	Toggle Stroke	mm	270			320			365			445			495		
拉杆间距	Space between tie bars	mm	310×310			365×365			412×412			470×470			530×530		
模板正面尺寸	Platen dimensions(H×V)	mm	480×470			545×545			615×615			691×691			791×791		
最大模厚	Max.Mould Height	mm	320			380			450			520			560		
最小模厚	Min.Mould Height	mm	120			150			160			180			200		
顶出行程	Ejector Stroke	mm	70			100			130			140			140		
顶出力	Ejector Force	KN	22			27.5			39.6			39.6			62		
顶出杆根数	Ejector Number	n	1			5			5			5			9		
其它 OTHERS																	
最大油泵压力	Max.Pump Pressure	Mpa	17.5			16			16			16			16		
油泵电机功率	Pump Motor Power	KW	7.5			11			13			15			18.5		
电热功率	Heater Power	KW	7.1			7.9			9.5			14			16.25		
外型尺寸	Machine Dimensions(L×W×H)	m	3.9×1.04×1.78			4.05×1.14×1.94			4.5×1.2×2.0			4.9×1.27×2.16			5.5×1.32×2.24		
油箱容积	Oil Tank Capacity	Liter	160			200			250			300			360		
机器重量	Machine weight	Ton	2.5			3.5			4.35			5.65			7.1		

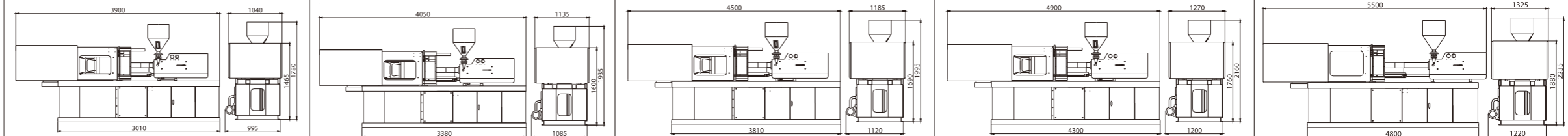
模板正面尺寸
PLATEN DIMENSIONS



模板侧面尺寸
PLATEN DIMENSIONS



外型尺寸
MACHINE DIMENSIONS



注意:1.正常情况下改善技术参数, 不予另行通知。2.除了上述表格中技术规格参数以外, 尚需更详细的资料请垂询。

技术规格参数表 Specifications



说明	DESCRIPTION	UNIT	HXF260			HXF320			HXF380			HXF470			HXF570			
项目	Item		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	D
注射装置 INJECTION UNIT																		
螺杆直径	Screw diameter	mm	50	55	60	60	65	70	65	70	75	75	80	84	75	84	90	100
螺杆长径比	Screw L/D ratio	L/D	22.5	20.5	18.8	21.7	20	18.6	22.4	20.6	19.2	21.4	20	19	23.6	21.1	19.7	17.7
理论注射容量	Shot Volume(Theoretical)	cm ³	491	594	707	735	862	1000	1094	1269	1457	1722	1959	2160	1987	2492	2861	3532
注射重量	Shot weight	g / (克)	442	534	636	661	776	900	985	1142	1311	1550	1763	1944	1788	2242	2575	3179
	(PS)	oz (盎司)	15.6	18.8	22.4	23.3	27.3	31.7	34.7	40.3	46.3	54.7	62.2	68.6	63.1	79.1	90.8	112.1
注射压力	Injection pressure	Mpa	205	169	142	219	187	161	208	180	156	177	156	141	205	163	142	115
注射速度	Injection Speed	mm/s		91			86			92			96				90	
注射行程	Injection Stroke	mm		250			260			330			390				450	
螺杆转速	Screw speed	rpm		0~180			0~180			0~180			0~160				0~110	
合模装置 CLAMPING UNIT																		
合模力	Clamping force	KN		2600			3200			3800			4700				5700	
移模行程	Toggle Stroke	mm		540			640			700			780				850	
拉杆间距	Space between tie bars	mm		580×580			685×685			726×726			820×800				835×835	
模板正面尺寸	Platen dimensions(H×V)	mm		860×860			990×990			1036×1040			1210×1180				1240×1250	
最大模厚	Max.Mould Height	mm		610			690			760			830				920	
最小模厚	Min.Mould Height	mm		220			250			250			300				350	
顶出行程	Ejector Stroke	mm		150			160			180			200				250	
顶出力	Ejector Force	KN		62			70			110			120				158	
顶出杆根数	Ejector Number	n		9			13			13			17				17	
其它 OTHERS																		
最大油泵压力	Max.Pump Pressure	Mpa		16			16			16			16				16	
油泵电机功率	Pump Motor Power	KW		22			30			37			45				55	
电热功率	Heater Power	KW		17.3			24.2			26			32.5				36.9	
外型尺寸	Machine Dimensions(L×W×H)	m		5.93×1.4×2.32			6.88×1.77×2.43			7.36×1.88×2.62			7.92×1.97×2.69				8.82×2.32×2.80	
油箱容积	Oil Tank Capacity	Liter		405			600			700			800				1000	
机器重量	Machine weight	Ton		8.5			13.2			15			19				27	

<p>模板正面尺寸 PLATEN DIMENSIONS</p>					
<p>模板侧面尺寸 PLATEN DIMENSIONS</p>					
<p>外型尺寸 MACHINE DIMENSIONS</p>					

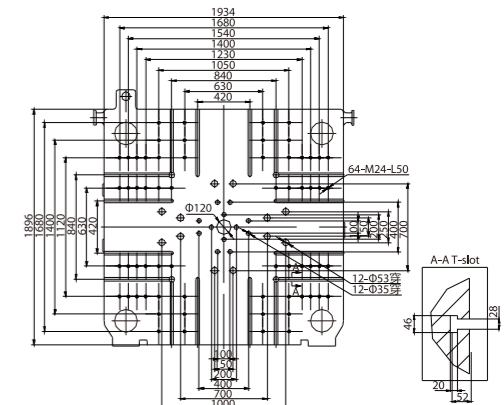
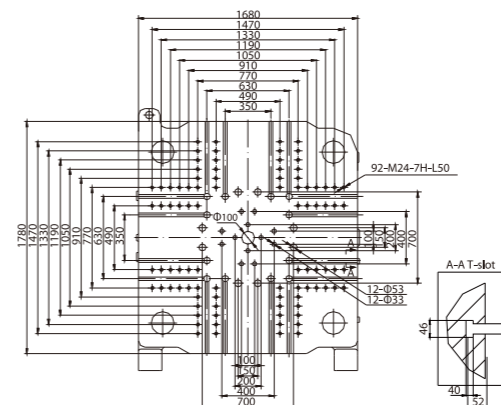
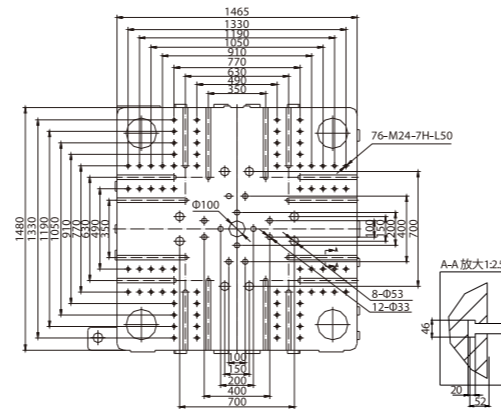
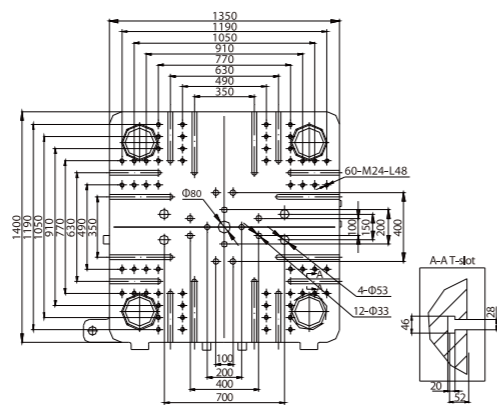
注意:1.正常情况下改善技术参数,不予另行通知。2.除了上述表格中技术规格参数以外,尚需更详细的资料请垂询。

技术规格参数表 Specifications

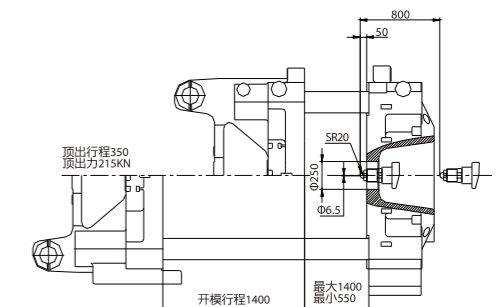
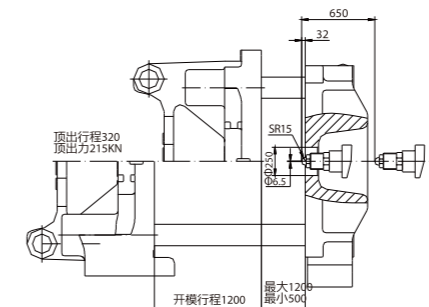
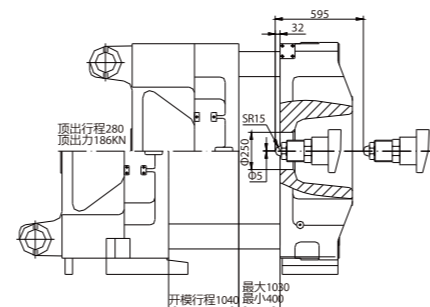
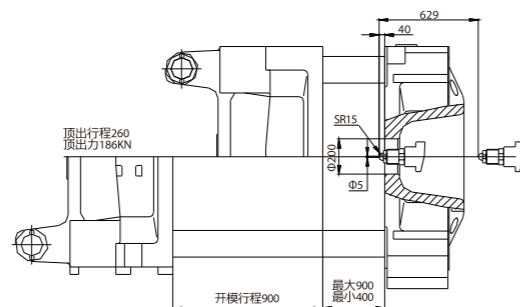


说明	DESCRIPTION	UNIT	HXF650				HXF800				HXF1000				HXF1300			
项目	Item		A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D
注射装置	INJECTION UNIT																	
螺杆直径	Screw diameter	mm	80	90	100	110	90	100	110	120	100	110	120	130	110	120	130	140
螺杆长径比	Screw L/D ratio	L/D	24.8	22	19.8	18	24.5	22	20	18.3	24.3	22.1	20.2	18.7	26.2	24.1	22.4	20.9
理论注射容量	Shot Volume(Theoretical)	cm ³	2261	2861	3533	4274	2925	3611	4369	5200	4004	4844	5765	6766	5224	6217	7297	8462
注射重量	Shot weight	g / (克)	2035	2575	3179	3847	2632	3250	3932	4680	3603	4360	5189	6089	4702	5595	6567	7616
	(PS)	oz (盎司)	71.8	90.8	112.1	135.7	92.9	114.6	138.7	165.1	127.1	153.8	183	214.8	165.8	197.4	231.6	268.6
注射压力	Injection pressure	Mpa	224	177	143	118	228	184	152	128	211	174	146	125	205	172	147	126
注射速度	Injection Speed	mm/s	95				88				91				84			
注射行程	Injection Stroke	mm	450				460				510				550			
螺杆转速	Screw speed	rpm	0~110				0~110				0~107				0~91			
合模装置	CLAMPING UNIT																	
合模力	Clamping force	KN	6500				8000				10000				13000			
移模行程	Toggle Stroke	mm	900				1040				1200				1400			
拉杆间距	Space between tie bars	mm	900×900				1000×1000				1120×1120				1350×1280			
模板正面尺寸	Platen dimensions(H×V)	mm	1350×1400				1465×1480				1680×1780				1934×1896			
最大模厚	Max.Mould Height	mm	900				1030				1200				1400			
最小模厚	Min.Mould Height	mm	400				400				500				550			
顶出行程	Ejector Stroke	mm	260				280				320				350			
顶出力	Ejector Force	KN	186				186				215				215			
顶出杆根数	Ejector Number	n	17				21				21				25			
其它	OTHERS																	
最大油泵压力	Max.Pump Pressure	Mpa	16				16				16				16			
油泵电机功率	Pump Motor Power	KW	30+30				37+37				45+45				55+55			
电热功率	Heater Power	KW	50.9				56.1				79.35				84.95			
外型尺寸	Machine Dimensions(L×W×H)	m	9.93×2.45×2.80				11.05×2.65×3.80				12.0×3.0×3.3				13.2×3.1×3.6			
油箱容积	Oil Tank Capacity	Liter	1200				1500				1900				2400			
机器重量	Machine weight	Ton	32				40				55				67			

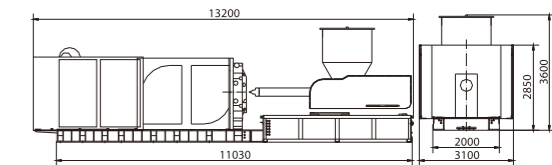
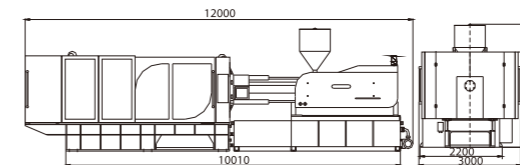
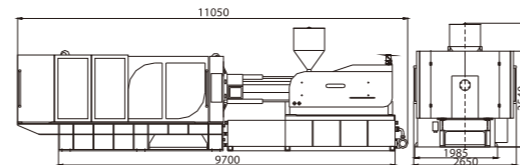
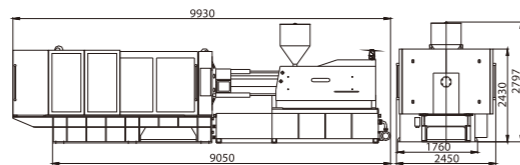
模板正面尺寸
PLATEN DIMENSIONS



模板侧面尺寸
PLATEN DIMENSIONS



外型尺寸
MACHINE DIMENSIONS



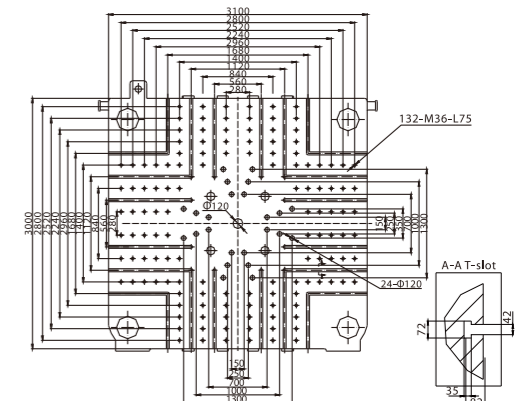
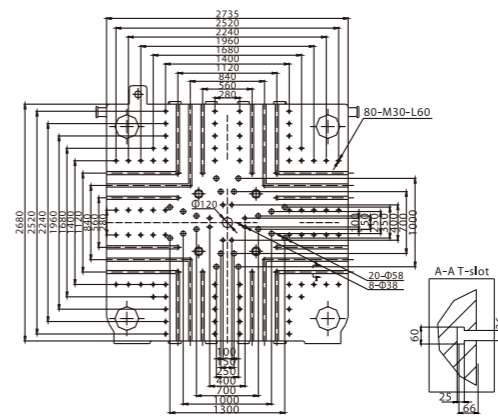
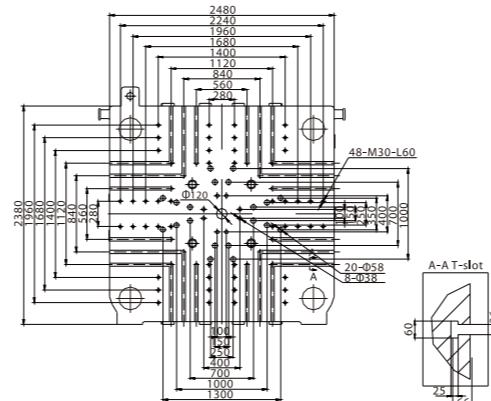
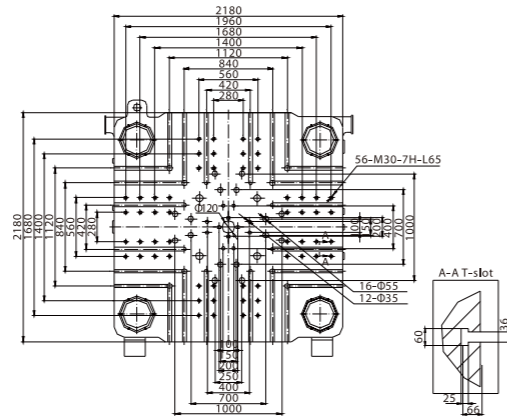
注意:1.正常情况下改善技术参数,不予另行通知。2.除了上述表格中技术规格参数以外,尚需更详细的资料请垂询。

技术规格参数表 Specifications

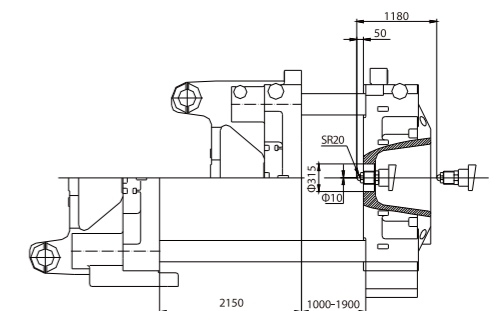
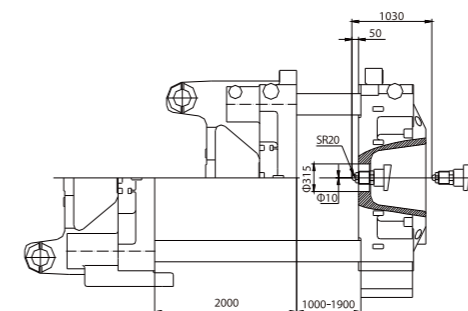
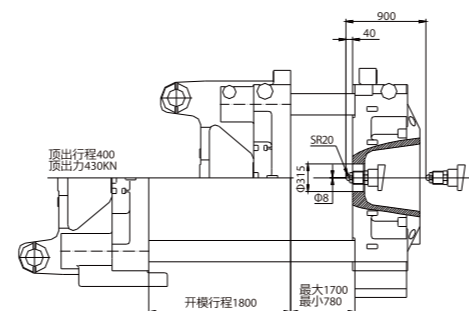
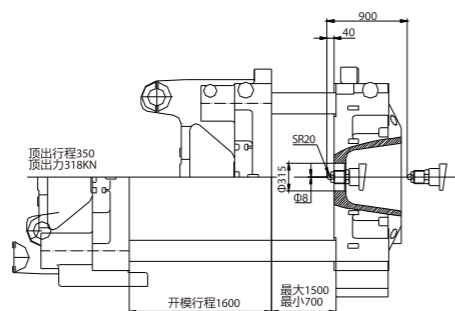


说明	DESCRIPTION	UNIT	HXF1600				HXF2100			HXF2800			HXF3300
项目	Item		A	B	C	D	A	B	C	A	B	C	A
注射装置	INJECTION UNIT												
螺杆直径	Screw diameter	mm	120	130	140	150	140	150	160	170	200	215	215
螺杆长径比	Screw L/D ratio	L/D	26.1	24.1	22.4	20.9	22.4	20.9	19.6	23.5	20	21	21
理论注射容量	Shot Volume(Theoretical)	cm ³	6669	7827	9078	10421	11084	12723	14476	19293	35154	43530	43530
注射重量	Shot weight	g / (克)	6002	7045	8170	9379	10086	11578	13174	17557	31990	39612	39612
	(PS)	oz (盎司)	211.7	248.5	288.2	330.8	355.8	408.4	464.7	620.4	1130.4	1399.7	1399.7
注射压力	Injection pressure	Mpa	193	164	142	123	163	142	125	161	137	135	135
注射速度	Injection Speed	mm/s	104				95			86.2	73.5	64.3	64.3
注射行程	Injection Stroke	mm	590				720			850	1120	1200	1200
螺杆转速	Screw speed	rpm	0~99				0~80			0~65	0~60	0~50	0~50
合模装置	CLAMPING UNIT												
合模力	Clamping force	KN	16000				21000			28000			33000
移模行程	Toggle Stroke	mm	1600				1800			2000			2150
拉杆间距	Space between tie bars	mm	1500×1415				1750×1600			1900×1750			2160×1900
模板正面尺寸	Platen dimensions(H×V)	mm	2180×2180				2480×2380			2735×2685			3100×3005
最大模厚	Max.Mould Height	mm	1500				1700			1900			1900
最小模厚	Min.Mould Height	mm	700				780			1000			1000
顶出行程	Ejector Stroke	mm	350				400			450			500
顶出力	Ejector Force	KN	318				430			430			550
顶出杆根数	Ejector Number	n	29				29			29			25
其它	OTHERS												
最大油泵压力	Max.Pump Pressure	Mpa	16				16			16			16
油泵电机功率	Pump Motor Power	KW	45+45+45				45+55+55			55×3	45+55×3	55×4	55×4
电热功率	Heater Power	KW	101.85				114.05			170	170	188	188
外型尺寸	Machine Dimensions(L×W×H)	m	13.85×3.43×4.20				16.0×3.6×4.8			19×4×5.5			22×4.5×5.7
油箱容积	Oil Tank Capacity	Liter	2800				3000			4000			4700
机器重量	Machine weight	Ton	105				139			192	197	209	250

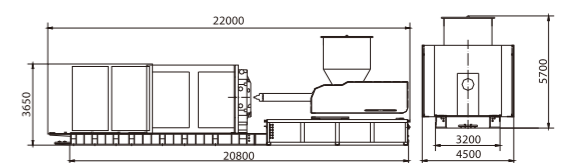
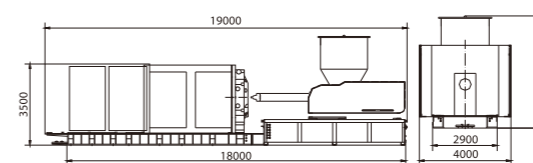
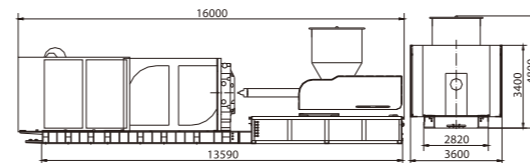
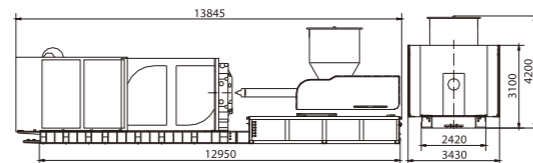
模板正面尺寸
PLATEN DIMENSIONS



模板侧面尺寸
PLATEN DIMENSIONS



外型尺寸
MACHINE DIMENSIONS



注意:1.正常情况下改善技术参数,不予另行通知。2.除了上述表格中技术规格参数以外,尚需更详细的资料请垂询。

→→ 标准装置

双缸平衡式注射系统
多级压力、多级速度射胶调整
背压调节装置
差动式高速闭模
低压模保
液压单组抽插芯
多种液压顶出方式
机械、电气安全装置
自动润滑系统
油压安全比例控制
全电脑控制
模具记忆系统

Standard Features

Double-cylinder balance injection system.
Multi-stage pressure & speed injection.
Back pressure adjustment device.
High speed clamping.
Low pressure mold protection.
Single hydraulic core pulling and inserting.
Multiple hydraulic ejector knock-out.
Mechanical, electrical safety device.
Auto lubrication system.
Hydraulic pressure full proportional control.
All computer control system.
Molding data memory system.

→→ 选择装置

液压双组抽插芯
气顶
液压旋转脱模
液压安全保护

Optional Features

Double hydraulic core pulling and inserting.
Air blow
Hydraulic unscrew device
Hydraulic safety device

→→ 标准配件

机械防震脚垫
加长喷嘴
备用零件
工具箱

Standard Accessory

Mechanical leveling pad.
Extended nozzle.
Spare parts kit.
Tool box.

→→ 选择配件

机械手
干燥料斗
自动上料机
磁力架
模具压板
冷水机
塑料除湿机
模温控制机
油温控制器
旁路滤油器

Optional Accessory

Robotic pincher
Hopper dryer
Auto loader
Hopper magnet
Mold clamps
Water cooler
Plastic dehumidizer
Mold temperature controller
Oil temperature controller
Oil bypass filter

Remarks说明

理论注射容量=(注塑机)料筒截面积×螺杆行程
注射重量为PS理论容量的91%

Theoretical shot volume=(screw cylinder
cross section) × (screw stroke)
The injection shot weight should be 91% of
the theoretical shot volume for
polystyrene(ps).

Note注意

当您有成型PC、PA、PMMA、PET、PVC等工程塑料制品的计划,请让我们知道
正常情况下改善技术规格参数,不予另行通知
除了上述表格中技术规格参数以外,尚需更详细的资料,请垂询
产品照片仅供参考,与出售实物略有不同

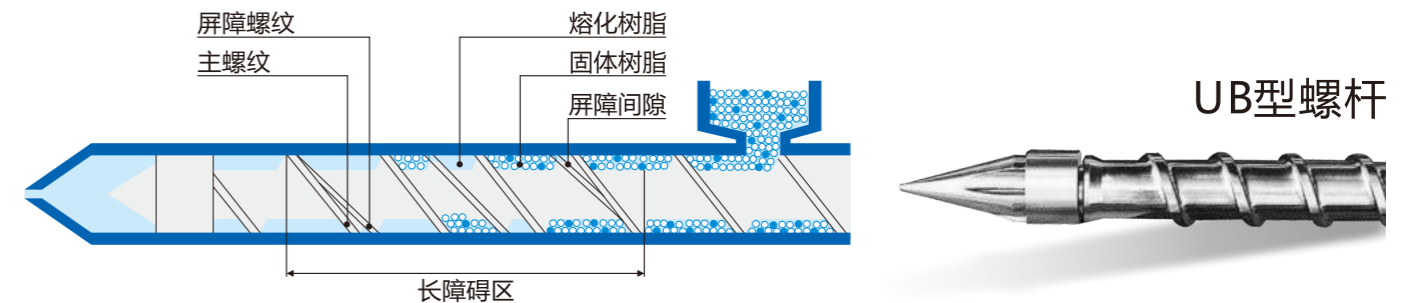
When PC(polycarbonate), PVC and other plastic material used for engineering are planned
for molding, it is necessary to inform us for special designation.
Due to continual improvement, specifications are subject to change without notification.
There is more detailed documentation for your availability in addition to above specification.
The machine pictures are for your visual reference, may have trivial difference from the
actual machines.

CE 本公司可提供CE认证的产品,如欲
购CE认证的产品则须在合同中阐述。

Machine with CE certification is available,
please point out in the contract for CE products.

特殊订单 Special Orders

产生均匀熔化物的UB型螺杆



通过屏障螺纹分离固体树脂和熔化树脂,生成均质的熔化物。当树脂通过料筒内壁与屏障螺纹之间的小间隙时,被适当地剪切。

提高喷嘴的温度调节精度

采用PID控制,以2秒一个控制周期迅速对应于设定温度的变更及干扰。通过对喷嘴温度进行精密控制,提高成形的稳定性,而且由于采用了SSR(固体继电器)能更长控制回路的工作寿命。

可根据客户要求提供各种机器颜色

根据客户对机器颜色的要求,由我公司制作颜色样板,客户对样板确认后,为客户量身定制各种机器颜色,达到人性化要求。

螺杆背压控制实现均匀增塑

设置螺杆背压专用的比例阀,实现了均匀增塑及稳定成形。

快速射出装置

可提供氮气辅助射胶装置,或同时配合加大排量油泵使注射速率高达400mm/s,对薄壁成型、减少成型品的残存应力、缩短循环时间等很有效。

注射速度、压力闭环式控制(选购件)

选择采用了闭环式控制,可以依照检测螺杆移动速度和注射压力的实行值去确切修正油温及负荷的变动、时效变化等,令连续稳定成形更放心。

二段合模防止翘曲、收缩

以程序功能分二阶段控制合模压力,实现注射压缩成形。防止成形产品的翘曲、收缩,确保其成形稳定性。