

CIE-EB双工位中空成型机系列技术参数					
机台型号	单位	CIE-EB45-J2-A1	CIE-EB45-J2-A2	CIE-EB45-J2-A3	CIE-EB45-J2-A4
螺杆直径	mm	45	45	45	45
挤出量 PP,PE	kg/h	40	40	40	40
PC.PVC		25	25	25	25
空循时间	s	6	6	6	6
螺杆长径比	L/D	26:1	26:1	26:1	26:1
模头中心距	mm		100	70	50
螺杆转速	R/min	10-75	10-75	10-75	10-75
开合模尺寸	mm	120-300	120-300	120-300	120-300
最大模具尺寸(宽×高)	mm	260×280	260×280	260×280	260×280
容模长度	mm	50-180	50-180	50-180	50-180
挤出电机功率	kw	7.5	7.5	7.5	7.5
	A	14.1	14.1	14.1	14.1
油泵电机功率	kw	5.5	5.5	5.5	5.5
	A	11.6	11.6	11.6	11.6
加热点数		5	6	8	9
加热功率	kw	9	11.2	12.1	13.2
	A	40.9	50.9	55	60
锁模压力	T	3	3	3	3
产品重量	G	5-60	5-30	5-20	5-15
产品容量	L	1000	500	300	100
总耗电量	kw	19	20.2	22.6	23.8
机台净重	kg	1450	1450	1460	1480
外形尺寸	L×W×H(mm)	2650×1765×1800	2650×1765×1800	2650×1765×1800	2650×1765×1800
移模行程	mm	340	340	340	340
空气压力	kg/cm	6-8	6-8	6-8	6-8
气体用量	m ³ /min	0.4	0.5	0.5	0.6
冷却水压	Mpa	0.3	0.3	0.3	0.3
冷却水用量	L/min	30	30	30	30

CIE-EB双工位中空成型机系列技术参数

机台型号	单位	CIE-EB55-J2-A1	CIE-EB55-J2-A2	CIE-EB55-J2-A3	CIE-EB55-J2-A4	CIE-EB55-J2-A6
螺杆直径	mm	55	55	55	55	55
挤出量 PP,PE	kg/h	70	70	70	70	70
PC.PVC		40	40	40	40	40
空循时间	s	9	9	9	9	9
螺杆长径比	L/D	26:1	26:1	26:1	26:1	26:1
模头中心距	mm		120	95	75	55
螺杆转速	R/min	10-75	10-75	10-75	10-75	10-75
开合模尺寸	mm	150-350	150-350	150-350	150-350	150-350
最大模具尺寸(宽×高)	mm	320×345	320×345	320×345	320×345	320×345
容模长度	mm	100-350	100-350	100-350	100-350	100-350
挤出电机功率	kw	15	15	15	15	15
	A	26.8	26.8	26.8	26.8	26.8
油泵电机功率	kw	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5
	A	18.9	18.9	18.9	18.9	18.9
加热点数		6	8	10	12	12
加热功率	kw	11.1	12.2	13.6	15.3	16.4
	A	50.4	55.4	61.8	69.5	74.5
锁模压力	T	5.5	5.5	5.5	5.5	5.5
产品重量	G	10-200	10-100	10-70	10-60	10-50
产品容量	ML(Φ)	2500	2000	800	500	150
总耗电量	kw	29.7	32.1	34.5	36.9	36.9
机台净重	kg	2750	2850	2900	2810	2810
外形尺寸	L×W×H(mm)	3050×1970×2000	3050×1970×2000	3050×1970×2000	3050×1970×2000	3050×1970×2000
移模行程	mm	390	390	390	390	390
空气压力	kg/cm	6-8	6-8	6-8	6-8	6-8
气体用量	m³/min	0.5	0.5	0.5	0.6	0.6
冷却水压	Mpa	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
冷却水用量	L/min	50	50	50	50	50

CIE-EB双工位中空成型机系列技术参数

机台型号	单位	CIE-EB65-J2-A1	CIE-EB65-J2-A2	CIE-EB65-J2-A3	CIE-EB65-J2-A4	CIE-EB65-J2-A6
螺杆直径	mm	65	65	65	65	65
挤出量 PP,PE	kg/h	90	90	90	90	90
PC.PVC		60	60	60	60	60
空循时间	s	10	10	10	10	10
螺杆长径比	L/D	27:1	27:1	27:1	27:1	27:1
模头中心距	mm		155	105	80	55
螺杆转速	R/min	10-75	10-75	10-75	10-75	10-75
开合模尺寸	mm	220-520	220-520	220-520	220-520	220-520
最大模具尺寸(宽×高)	mm	350×380	350×380	350×380	350×380	350×380
容模长度	mm	100-350	100-350	100-350	100-350	100-350
挤出电机功率	kw	22	22	22	22	22
	A	44.7	44.7	44.7	44.7	44.7
油泵电机功率	kw	11	11	11	11	11
	A	22	22	22	22	22
加热点数		6	8	10	12	12
加热功率	kw	13.5	15.2	16.1	17	19.4
	A	61.3	69	73.1	77.3	88.1
锁模压力	T	7	7	7	7	7
产品重量	G	40-500	40-250	40-150	40-100	40-80
产品容量	ML(Φ)	5000	2500	1500	800	150
总耗电量	kw	29.7	32.1	34.5	36.9	36.9
机台净重	kg	6150	6180	6200	6210	6210
外形尺寸	×W×H(mm)	3630×2265×2280	3630×2265×2280	3630×2265×2280	3630×2265×2280	3630×2265×2280
移模行程	mm	420	420	420	420	420
空气压力	kg/cm	6-8	6-8	6-8	6-8	6-8
气体用量	m ³ /min	0.5	0.5	0.5	0.6	0.6
冷却水压	Mpa	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
冷却水用量	L/min	50	50	50	50	50

CIE-EB双工位中空成型机系列技术参数

机台型号	单位	CIE-EB75-J2-A1	CIE-EB75-J2-A2	CIE-EB75-J2-A3	CIE-EB75-J2-A4	CIE-EB75-J2-A6
螺杆直径	mm	75	75	75	75	75
挤出量 PP,PE	kg/h	130	130	130	130	130
PC.PVC		90	90	90	90	90
空循时间	s	10	10	10	10	10
螺杆长径比	L/D	25:1	25:1	25:1	25:1	25:1
模头中心距	mm		180	120	90	65
螺杆转速	R/min	10-80	10-80	10-80	10-80	10-80
开合模尺寸	mm	250-550	250-550	250-550	250-550	250-550
最大模具尺寸(宽×高)	mm	400×430	400×430	400×430	400×430	400×430
容模长度	mm	100-400	100-400	100-400	100-400	100-400
挤出电机功率	kw	30	30	30	30	30
	A	59.2	59.2	59.2	59.2	59.2
油泵电机功率	kw	11	11	11	11	11
	A	22	22	22	22	22
加热点数		6	8	10	12	12
加热功率	kw	17.2	20.5	21.5	22.2	23.4
	A	78.1	93.1	97.7	100.9	106.3
锁模压力	T	7.5	7.5	7.5	7.5	7.5
产品重量	G	50-500	50-300	50-200	50-150	50-100
产品容量	ML(Φ)	10000	4000	2500	1200	200
总耗电量	kw	46.5	51.4	53.8	56.2	58.6
机台净重	kg	8150	8180	8200	8210	8250
外形尺寸	×W×H(mm)	4060×2195×2240	4060×2195×2240	4060×2195×2240	4060×2195×2240	4060×2195×2240
移模行程	mm	450	450	450	450	450
空气压力	kg/cm	8-12	8-12	8-12	8-12	8-12
气体用量	m ³ /min	0.6	0.6	0.6	0.7	0.7
冷却水压	Mpa	0.3	0.3	0.3	0.3	0.3
冷却水用量	L/min	60	60	60	60	60

CIE-EB90-J1 单工位中空成型机参数表

机台型号	单位	CIE-EBD90J1
最大制品容量	L	50-60
螺杆直径	mm	90
螺杆长径比	L/D	24:1
空循时间	s	7
螺杆电机功率	kw	37-45
螺杆加热区段		4-4
螺杆加热功率	kw	7.5-9.5
HDPE挤出量	Kg	140-200
油泵电机功率	kw	30
锁模压力	kn	260-400
开合模行程	mm	450-1030
模具最大尺寸	mm	700×950
储料量	L	6.8
最大口模直径	mm	350
模头加热功率	kw	22.6
加热区段数		4
吹气压力	Mpa	0.8
气体用量	m ³ /min	1.2
冷却水压力	Mpa	0.3
用水量	L/min	85
机器外形尺寸	L×W×H(M)	4.75×2.66×3.68
机器重量	T	13

CIE-EB90-J2 双工位中空成型机参数表

机台型号	单位	CIE-EBD90J2
最大制品容量	L	25-30
螺杆直径	mm	90
螺杆长径比	L/D	24:1
空循时间	s	15
螺杆电机功率	kw	37-45
螺杆加热区段		4-4
螺杆加热功率	kw	7.5-9.5
HDPE挤出量	Kg	140-200
油泵电机功率	kw	22
锁模压力	kn	180-250
开合模行程	mm	410-860
模具最大尺寸	mm	600×650
储料量	L	6.5
最大口模直径	mm	300
模头加热功率	kw	20.5
加热区段数		4
吹气压力	Mpa	0.8
气体用量	m ³ /min	1.2
冷却水压力	Mpa	0.3
用水量	L/min	100
机器外形尺寸	L×W×H(M)	5.17×4.59×3.68
机器重量	T	12

CIE-EB100-J1-A1 单工位中空成型机参数表

机台型号	单位	CIE-EB100J1-A1
最大制品容量	L	160
空循时间	s	300
螺杆直径	mm	100
螺杆长径比	L/D	25-30
螺杆电机功率	kw	45-90
螺杆加热功率	kw	12.1-14
螺杆加热区段		5-6
HDPE挤出量	Kg	180-350
油泵电机功率	kw	37
锁模压力	kn	740-850
开合模行程	mm	500-1400
模具最大尺寸	mm	900×1450
储料量	L	18
最大口模直径	mm	510
模头加热功率	kw	12
加热区段数		5
吹气压力	Mpa	0.8
气体用量	m ³ /min	1.6
冷却水压力	Mpa	0.3
用水量	L/min	180
机器外形尺寸	L×W×H(M)	5.8×2.9×4.4
机器重量	T	19

CIE-EBS中空成型机参数表

机台型号	单位	CIE-EBS50	CIE-EBS60	CIE-EBS70	CIE-EBS80
螺杆直径	mm	50	60	70	80
挤出量 PP,PE	kg/h	35-60	55-70	70-85	100-130
循环时间	s	7	9	10	12
螺杆长径比	L:D	24:1	26:1	26:1	26:1
模头中心距	mm				
螺杆转速	R/min	10-85	10-80	10-75	10-75
开合模尺寸	mm	120-300	150-390	220-520	280-600
最大模具尺寸(宽×高)	mm	300×300	360×360	400×360	500×480
挤出电机功率	kw	11	18.5	25	37
油泵电机功率	kw	7.5	9	11	15
加热功率	kw	9.5	12.5	14.6	15
加热点数		3	4	6	6
锁模压力	Kn	40	70	85	120
移模行程	mm	340	390	440	550
所需空气压力	Kgf/cm ²	6-8	6-8	6-8	6-8
所需空气量	M ³ /min	0.4	0.5	0.6	0.8
所需冷却水压力	Kgf/cm ²	3	3	3	3
所需冷却水量	L/min	30	40	60	70
产品重量	G	8-120	30-380	40-430	55-550
机器重量	Kg				
机器外形尺寸(长×宽×高)	mm	2650×1765×2400	3240×1970×2800	3840×2000×2700	