電話線注塑成型機 26-28mm螺桿 JY-200ST

Model No. JY-200ST



SPECIFICATIONS

型號	JY-200ST
螺桿筒直徑	26-28 mm
注射壓力	896-1019 kg/cm²
最大注射重量	58-67 克
最大注射重量	67-76.7 cm³/sec
螺桿筒路線	105 mm
螺桿筒轉速	0-200 rpm
噴嘴接觸力	4.45 噸
噴嘴縮回噴嘴	130 mm
溫度控制件數	2

JY-200ST 在 3.5 mm 電話插頭與小型音訊連接器上包膠護套與應力消除部。螺桿料管 26-28 mm，射出壓力 1019-896 kg/cm2，最大射出重量 58-67 g，可涵蓋插頭本體的多模穴模具，而不需在料管中滯留大量射出料。

音訊插頭是薄殼內的焊點：壓力過大嵌入件會位移，壓力不足則護套在線材入口處短射。4.45 噸的射嘴接觸力在滿射出壓力下將射嘴壓緊於澆道，螺桿在 105 mm 螺桿行程內以 0-200 rpm 運轉，兩段溫控將塑化段與射嘴前段分開。130 mm 的射嘴後退量在開模前將射嘴退出澆道。

同一 JY-200ST 機架也用於 USB 包膠，該處嵌入件為連接器外殼而非焊接插頭。往上 JY-250ST 處理 RJ45 跳線，45 噸的 JY-450ST 成型三腳插頭本體，因此 200ST 是小型插頭與短射出的機架。

核心特點

1. 26-28 mm 螺桿料管，螺桿行程 105 mm，對應小型多模穴插頭模具的熔膠量。

2. 射出壓力 1019-896 kg/cm²、最大射出重量 58-67 g，射出量設定於料管可承受且滯留時間不長的範圍。

3. 4.45 噸射嘴接觸力，在滿射出壓力下保持射嘴與澆道密合，材料不會被回推至澆道面。

4. 130 mm 射嘴後退，在開模前將射嘴退出澆道，減少澆口牽絲。

5. 兩段溫控搭配 0-200 rpm 螺桿轉速，塑化速率與前段溫度可分開設定，適用 PVC 與 TPE 護套。

6. 射速 67-76.7 cm³/sec，在熔膠於線材入口凝固前填滿薄護套壁。

技術規格

參數	規格
型號	JY-200ST
機型	立式射出成型機，電話插頭包膠

參數	規格
螺桿料管直徑	26-28 mm
射出壓力	1019-896 kg/cm²
最大射出重量	58-67 g
射出速率	67-76.7 cm³/sec
螺桿行程	105 mm
螺桿轉速	0-200 rpm
射嘴接觸力	4.45 噸
射嘴後退	130 mm
溫控	2 段

應用領域

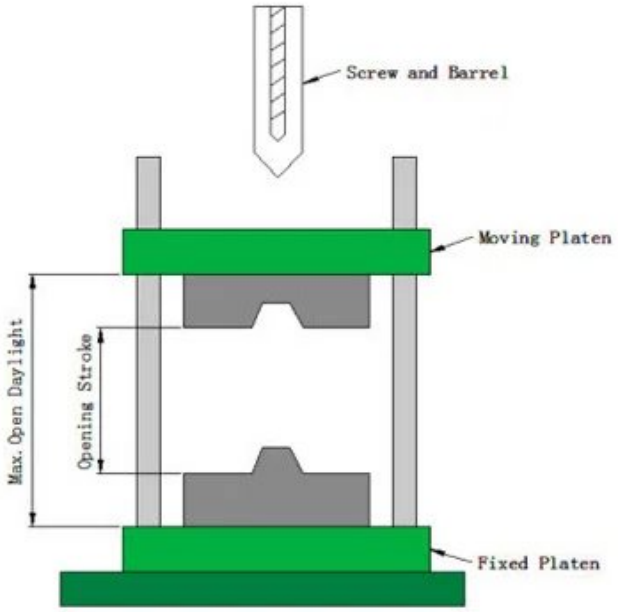
— 3.5 mm 電話插頭組件：於焊接 TRS 插頭上包膠護套。

— 音訊線材生產：絞線導體線材於插頭入口成型應力消除部。

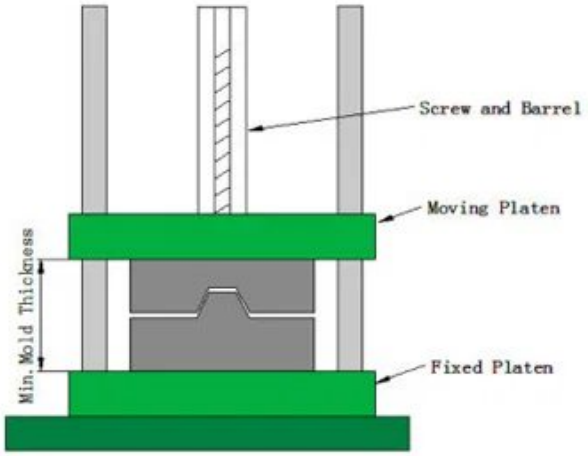
— 耳機與耳道式耳機引線：多模穴模具包膠小型插頭本體。

— 樂器與跳線音訊線材：插頭成型具固定彎折緩衝。

— 消費音訊配件：延長與轉接引線附成型護套。



Opening Mold



Clamping Mold

