

# DP

## 500T-4000T

DP系列两板式注塑机  
大机两板化的创新实践

DP SERIES TWO-PLATEN INJECTION MOLDING MACHINE  
Innovative Practice of Large-tonnage Two-platen Machine



广东伊之密精密注压科技有限公司  
Yizumi Precision Molding Technology Co., Ltd.

ADD: 广东省佛山市顺德五沙高新区顺昌路12号  
TEL: 86-757-2921 9764 86-757-2921 9001(overseas)  
Email: marketing@yizumi.com  
www.yizumi.com

【免责声明】

- [1] 本公司保留对样本中描述产品进行改进的权利, 规格如有变更, 恕不另行通知。
- [2] 样本中的产品照片仅供参考, 产品以实物为准。
- [3] 样本中数据为伊之密厂内测试检验得出, 仅作为参考信息, 不保证是最新数据, 一切以实际产品为准。



THINK TECH FORWARD

# PRODUCT DETAILS

## PRODUCT DETAILS

伊之密为您提供的高性价比两板式注塑机，不仅能够为注塑生产实现高效的生产力，还能够以稳定的性能和优质的出品为客户带来更高的使用价值回报，是您值得长期信赖的更优选择。

### 应用案例



汽车格栅



车灯



保险杠



洗衣机滚筒



电视机边框



空调面板



物流托盘



深腔制品

## 客户核心价值主张 CORE VALUE PROPOSITIONS

### 精密稳定

- ▶ 开合模采用高响应伺服阀控制技术和超声波非接触数字式位移传感器, 开合模位置控制精准, 开模重复精度达 $\pm 0.1\text{mm}$ 。
- ▶ 射胶采用双比例闭环控制, 注射、保压(压力、速度)全闭环控制, 数控比例背压, 制品重复精度 $\leq 3\%$ 。

### 高效节能

- ▶ 高刚性锁模机构, 模板与导柱零接触设计, 零摩擦阻力, 运动更快; 通过对角平衡力设计的快速移模油缸配以四个短行程高压油缸以及同步抱闸机构, 实现更短时间移模和建立锁模力, 干循环周期极短, 缩短成型周期, 提高生产效率达22%。
- ▶ 采用高性能ECO servo伺服驱动和柱塞变量泵系统, 按需提供压力流量, 动力足, 响应快, 相比传统驱动能耗降低高达56%。

### 特殊工艺

基于德国模块化技术设计以及优异的硬件结构基础上, 可提供多种特殊工艺技术解决方案, 如低压注塑(ICM)技术、FoamPro微发泡工艺技术、精密二次开模技术、二次合模技术、碳纤维轻量化技术、LGF长玻纤注塑成型技术、副射台多物料微量注塑技术等。



## 模块化设计 MODULAR DESIGN

### 精密、高效、节能

#### 高刚性模板及精密开模

高刚性箱式模板设计，平行度高，开合模采用高响应伺服阀控制技术，开模重复精度达±0.1mm

#### 更高效

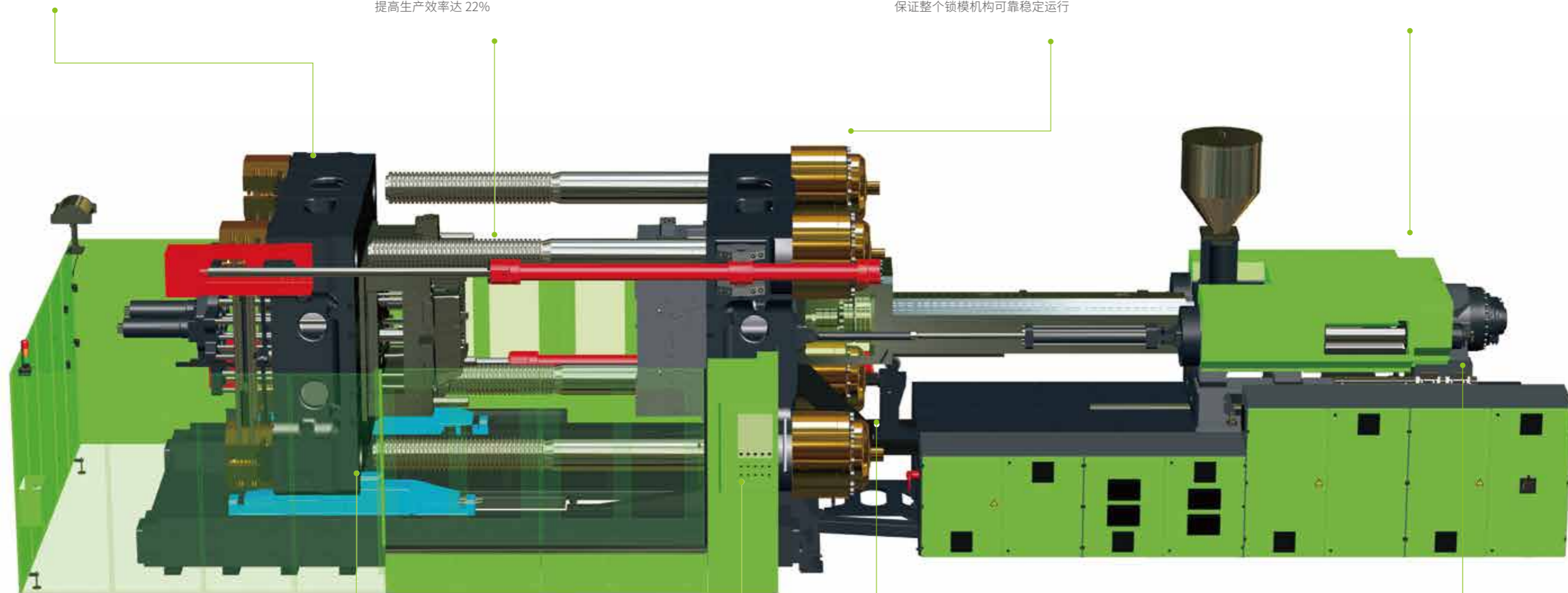
通过最优化的锁模结构以实现更短时间移模和建立锁模力，干周期更短 (UN1000DP Euromap 6 干周期 4.1 秒)，提高生产效率达 22%

#### 更可靠稳定的锁模机构

高压锁模油缸、同步抱闸机构、导柱均采用优质材质和特殊工艺加工，耐用可靠，导柱采用均应力设计，受力不偏载，保证整个锁模机构可靠稳定运行

#### 更出色的注射精度

双缸平行注射，射胶采用专利技术的双比例闭环控制技术，重复精度高，制品重量重复精度≤3‰



#### 更平稳的模具承重

动模板高刚性超长滑脚支撑，滑脚带有防倾补偿调节以及L型双重导向设计，为大模具提供平稳支撑和精密导向

#### 专业级的控制系统

奥地利KEBA专业级控制系统，运算更快，功能强大，可提供多种特殊工艺控制软件解决方案

#### 更精准的位置控制

所有位移行程测量采用超声波非接触数字式位移传感器，抗干扰，寿命长，精度为0.001%/F.S (F.S为测量行程)，位置控制精准

#### 更低能耗

全系标配高性能Ecoservo伺服驱动技术，配合柱塞变量泵系统，动力大，响应快，能耗降低达56%

※以上数据为厂内测试检验标准供参考

# 为您提供多种解决方案 OFFER YOU MULTIPLE SOLUTIONS

射胶单元								射胶单元							
型号	1885	2695	3330	4800	6150	6800	9000	12050	18500	23750	31750	44500	54500	75500	100000
UN500DP	60,68,76	68,76,84	76,84,92	84,92,100,108											
UN700DP		68,76,84	76,84,92	84,92,100,108		92,100,108,116									
UN800DP				84,92,100	92,100,108		100,108,116	116,125,135							
UN900DP				84,92,100	92,100,108		100,108,116	116,125,135							
UN1000DP					92,100,108		100,108,116	116,125,135	135,145,155						
UN1100DP					92,100,108		100,108,116	116,125,135	135,145,155						
UN1300DP							100,108,116	116,125,135	135,145,155	145,155,165					
UN1500DP							100,108,116	116,125,135	135,145,155	145,155,165					
UN1700DP							100,108,116	116,125,135	135,145,155	145,155,165	155,165,180				
UN1850DP							100,108,116	116,125,135	135,145,155	145,155,165	155,165,180				
UN2000DP								116,125,135	135,145,155	145,155,165	155,165,180	180,190,200			
UN2300DP								116,125,135	135,145,155	145,155,165	155,165,180	180,190,200			
UN2700DP									135,145,155	145,155,165	155,165,180	180,190,200	190,200,215	215,230,245	230,245,260
UN2850DP									135,145,155	145,155,165	155,165,180	180,190,200	190,200,215	215,230,245	230,245,260
UN3200DP									135,145,155	145,155,165	155,165,180	180,190,200	190,200,215	215,230,245	230,245,260
UN3400DP									135,145,155	145,155,165	155,165,180	180,190,200	190,200,215	215,230,245	230,245,260
UN4000DP									135,145,155	145,155,165	155,165,180	180,190,200	190,200,215	215,230,245	230,245,260

\* 国际标准型号 - 射胶单元，计算方法：理论注塑容积【cm³】X 最大注射压力【bar】/1000

\* 可供选择加大尺寸的模板（详见技术参数手册）

## 锁模单元 CLAMPING UNIT



- ▶ 高刚性箱式模板设计, 平行度好, 导柱间距大, 容模量大, 开模行程大。
- ▶ 开合模采用高响应伺服阀控制技术, 开模重复精度达  $\pm 0.1\text{mm}$ 。
- ▶ 对角平衡力分布的快速移模油缸, 开合模速度更快, 有效缩短干周期。
- ▶ 同步抱闸机构配合四个短行程高压油缸, 建立锁模力时间短。
- ▶ 紧凑的两板式锁模结构设计, 占地空间节省达 20%。



### ① 模板与导柱零接触

无摩擦零阻力, 开合模运动更快, 无需润滑导柱, 模具区域干净无油污。

### ② 高压开模

配有高压油缸开模功能, 开模力大, 解决深腔制品包覆力大、开模困难问题。

### ③ 同步抱闸机构

快速可靠的同步抱闸机构, 由专利设计的缓冲油缸驱动, 无冲击, 抱闸精准, 寿命长。

### ④ 高刚性超长滑脚支撑导向

模板采用高刚性超长滑脚支撑并配有前倾补偿调节设计, 滑脚底面和侧面的L型双重导向, 为大模具提供平稳支撑和精密导向。

### ⑤ 安全踏板

前后安全门及模具区域铺设大面鳄鱼嘴型防滑踏板, 不藏油/水, 安全开关独立连接电脑控制, 保护安全。全面执行GB22530-2008国家安全标准。

### ⑥ 开放式顶针结构

开放式的双缸顶针结构, 安装及维护方便, 支持同步顶出, 带插销式强制复位。

### ⑦ 自动抽导柱功能

可选配自动抽导柱功能, 结构设计稳定可靠, 解决厂房高度受限问题。



## 射胶单元 INJECTION UNIT

- ▶ 模块化设计使每个锁模单元可搭配多个射胶单元，满足成型不同产品要求。
- ▶ 通过先进的驱动技术结合更优化结构设计的塑化单元，塑化效果更好，使成型精密制品不再困难。
- ▶ 双缸平行注射，射胶采用双比例闭环控制技术，注射、保压（压力、速度）全闭环控制，数控比例背压，射胶终点稳定，保证制品重量重复精度 $\leq 3\%$ 。
- ▶ 料筒加热采用陶瓷发热圈，加热采用奥地利 KEBA 带自整定优化的 PID 控温技术，控温精度  $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$ ，发热圈寿命长，能耗低。
- ▶ 针对不同材料要求，可选配专业设计的耐磨耐腐蚀双合金料管组。



### 射移支架和线性导轨

高刚性射移支架配双层线性导轨设计，阻力低，为高注射精度提供可靠保证。

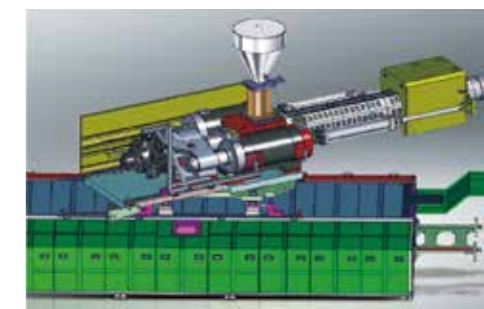


### 超声波非接触数字式位移传感器

射胶和射移配置超声波非接触数字式位移传感器，抗干扰，寿命长，测量精度为 $0.001\%/F.S$  (F.S为测量行程)，保证射胶位置控制精准。

### 料筒快速更换

料筒安装采用压板式结构，射台料管组整体可拆，大大缩短更换料管组时间。



### 射移油缸

双射移平行分布，力环最小，万向铰链链接设计保证射嘴可靠稳定接触，不漏胶。





## 液压系统 HYDRAULIC SYSTEM



- ▶ DP 系列的卓越性能得益于高性能 Ecoservo 伺服驱动技术，配以柱塞变量泵系统，动力大，响应快，内泄小，节能显著。
- ▶ 驱动系统和注射单元按模块化匹配，使整机动力按需定制，损耗最小化。
- ▶ 标配开模同步熔胶、顶出及抽芯功能，缩短成型周期。

### 精密过滤及冷却系统

液压系统采用德国HYDAC低压滤油器和冷却系统，独立过滤及冷却，过滤精度达 $5\mu$ ，保证油路洁净和油温稳定，确保液压元件可靠耐用。



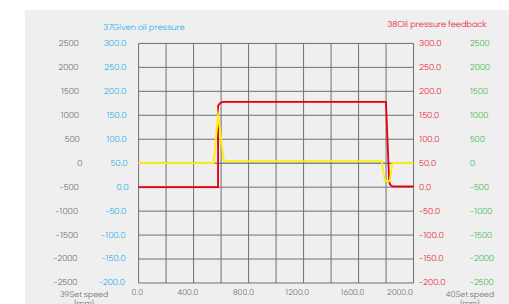
### 人性化设计

驱动单元机箱外罩采用L型揭盖式设计，维护方便。



### 响应快

采用先进的Ecoservo伺服驱动技术，系统响应时间达50ms。



### 动力强

动力系统采用意大利名牌伺服电机搭载进口柱塞变量泵，响应快，过载强，双重节能效果，能耗降低高达56%。



# 控制系统 CONTROL SYSTEM

- ▶ DP 系列采用奥地利 KEBA 专业级控制系统，友好的用户界面操作方便，运算更快，功能强大，可提供多种特殊工艺控制软件解决方案。
- ▶ 12" TFT 彩色触摸屏，可视化图表设置参数，曲线记录及显示机器实际参数，在线工艺分析更准确。
- ▶ 支持自由编程功能，满足特殊模具和工艺需求，自由编辑机器的动作顺序。
- ▶ 可扩展的 I/O 模块，按需集成温控及顺序阀等更多功能。
- ▶ 支持打印和周边辅机及自动化通讯接口。

## 专业级控制系统 功能强大 控制精准

快速设定工艺参数，操作简洁方便



### 快速设定工艺参数，操作简洁方便

- ▶ 采用双CPU控制, 1ms扫描周期, 响应更快, 可靠性好;
- ▶ 智能化高响应闭环控制系统, 实时对开合模及射胶进行闭环精确控制。

### 便于操作

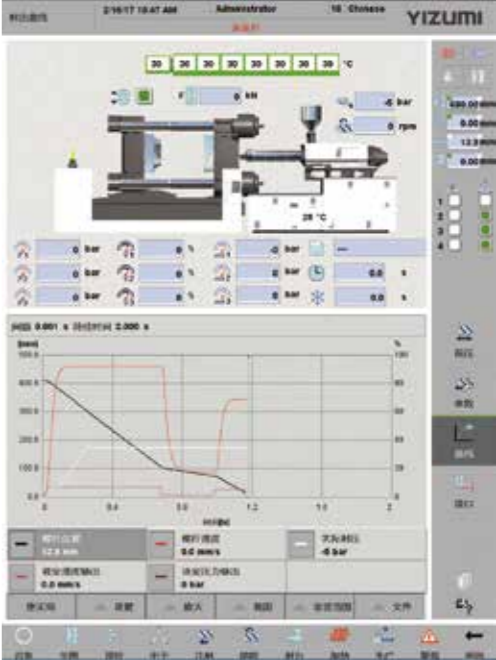
- ▶ 支持联网远程控制;
- ▶ 在线多语种, 多单位的自由转换。
- ▶ 支持图表及虚拟键盘等多种快速输入方式;
- ▶ 工艺参数设定简单方便。

### 数据及安全

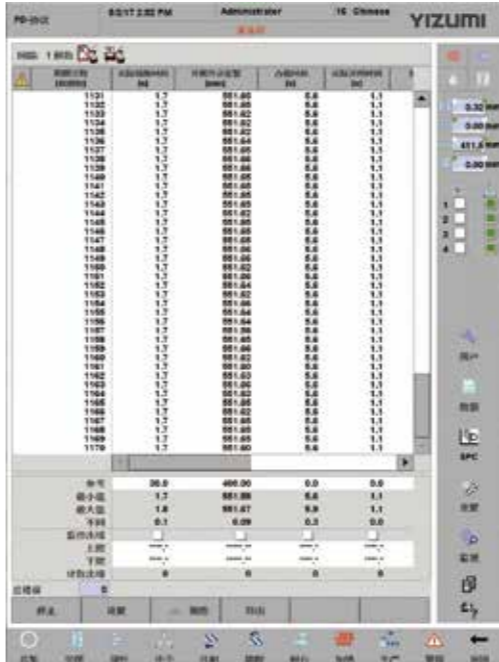
- ▶ 无限制的工艺数据储存功能;
- ▶ 警报及工艺参数变化的记忆功能;
- ▶ 过程质量偏差控制(PDP)和过程质量统计(SPC)及导出功能;
- ▶ 多级用户访问权限管理, 保护系统参数安全;
- ▶ 软件及硬件的多重设备保护功能, 保护操作者及设备的安全。



合模设定



射出曲线



质量过程数据控制



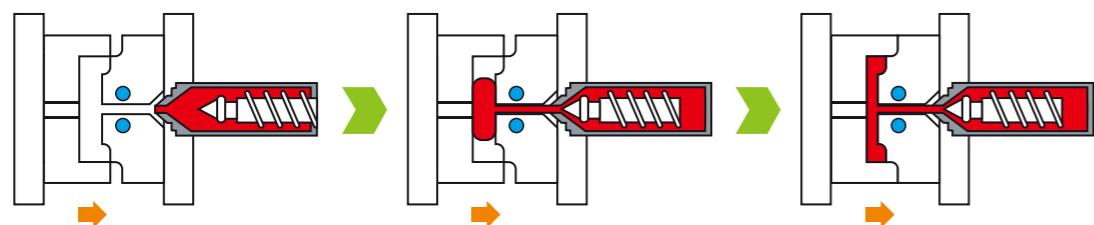
机器顺序流程

# 两板式注塑机DP系列 DP SERIES TWO-PLATEN INJECTION MOLDING MACHINE

## 特殊工艺技术

DP 系列通过严谨创新的德国工艺给每种材料赋予特有属性，为您提供创新的使用理念和高效、智能的材料组合。伊之密致力于成为中国注塑机行业的领跑者，为您提供节省成本的注塑解决方案和为您带来最佳的投资回报。

## 低压注塑技术



### 技术要点

注射压缩功能 (ICM)

SmartClamp 智能锁模技术，实现模板平行度自动修正控制，响应精度  $\pm 0.015\text{mm}/2\text{ms}$  应用于汽车内饰产品（模内放入织布、皮革注塑）和汽车天窗及液晶电视边框产品等。

## FoamPro微发泡工艺



### 技术要点

- ▶ SmartClamp 智能锁模技术
- ▶ 航空级铝合金模具技术
- ▶ ATT 模温控制技术
- ▶ FLEXflow 伺服流道系统
- 应用于汽车部件、家电及物流产品等

※以上数据为厂内测试检验标准仅供参考

## 高压开模

- ▶ 独有的高压油缸开模功能，开模力大
- ▶ 解决深腔制品包覆力大、开模困难问题

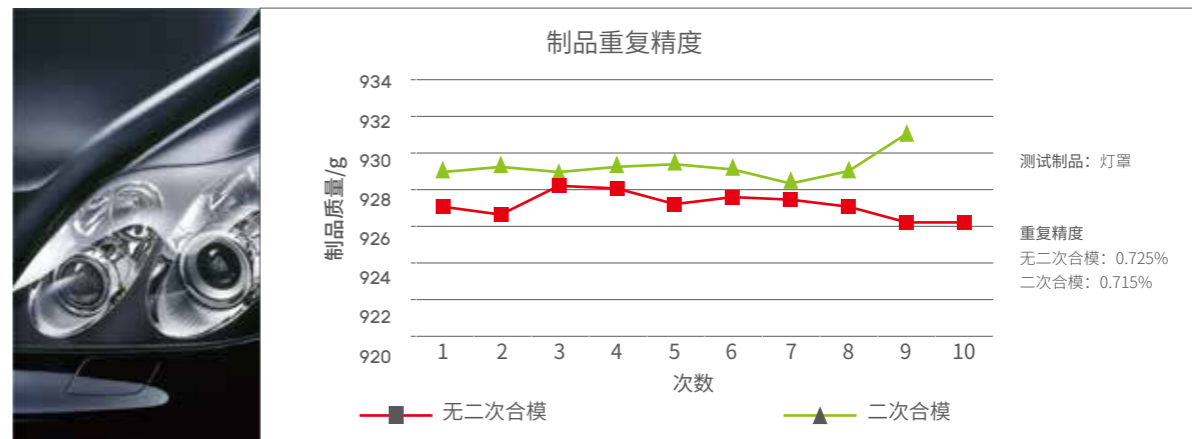
应用于洗衣机筒、垃圾桶、收纳箱等深腔制品。



## 二次合模

- ▶ 通过二次合模增压注射成型
- ▶ 有效防止制品潜在内应力和困气问题
- ▶ 提高制品精度和外观品质，更高制品合格率

应用于汽车行业，如车灯产品等，以及家电行业。



## 碳纤维成型 CARBON FIBER MOLDING

碳纤维近年在乘用车中得到广泛的应用，碳纤维作为汽车材料，最大的优点是质量轻，强度高，可使汽车的轻量化取得突破性进展，并带来节省能源的社会效益，未来“高碳”之风将会越刮越烈。



### 反应技术

- ▶ HP-RTM 高压树脂传递模塑成型工艺，采用预成型件、钢模、真空辅助排气、高压注射和高压下完成，高能热固性复合材料的浸渍和固化工艺
- ▶ Insitu 聚合反应工艺

### 注塑技术

- ▶ 碳纤维复全材料预制品
- ▶ 预制品加热、压形、背部注射，修剪制品等工艺



### 副射台多物料微量注塑技术

- ▶ 提升制品附加值
- ▶ 提升制品的机械性能
- ▶ 提升制品的美观感
- ▶ 提升生产效率
- ▶ 更经济的投资成本

#### 技术要点

- ▶ 水平转盘精准定位控制技术
- ▶ 两板锁模对射技术
- ▶ 高光工艺制品表面取代喷涂

	标准配置	备选配置
<b>锁模部分</b>		
导+A3:C101锁模机构	●	
高刚性机架做锁模机构支撑	●	
定量容积式自动润滑系统	●	
开合模压力流量高响应伺服控制	●	
液压驱动敞开式双缸平衡顶出装置	●	
高精度磁致伸缩(非接触式)位移传感器测量导柱、移模、顶出行程	●	
箱式高刚性模板	●	
低压模具保护功能	●	
模具区、前后安全门安全踏板带电气保护功能	●	
一键式自动调模功能	●	
锁模力按需调整功能	●	
同步抽芯或同步顶出功能	●	
机械手安装孔Euromap 18	●	
定模板装有固体滑动轴承	●	
模板配T型槽、码模孔	●	
滑脚配钢基铜合金固体润滑轴承	●	
高硬度淬火弹簧钢带导轨	●	
四大板采用高刚性球墨铸铁	●	
液压、电气双重保护装置	●	
二次合模功能	●	
低压注射成型	●	
主顶杆强制复位功能	●	
电动门(UN700DP(含)以下选配)	●	
快速换模系统		○
液压力模夹		○
磁力模板		○
加装模具隔热板		○
特殊模具安装孔		○
特殊尺寸模具定位圈		○
加大开模行程		○
加大容量量		○
加大顶针行程		○
加大顶出力		○
移模油缸对调功能		○
自动抽导柱功能		○
顶出退回保护开关		○
头板维修梯		○
中央接水盘		○
不锈钢接料盘		○
<b>电气控制系统</b>		
料筒、射嘴温度PID闭环控制	●	
手动、半自动、全自动操作模式	●	
输入、输出检视画面	●	
多种报警信息自动提示及声光报警系统	●	
自备软件示波仪功能	●	
无限制工艺参数存储	●	
中英文操作系统	●	
前、后、尾安全门急停保护	●	
机器周期在线监控	●	
12" TFT彩色触摸屏	●	
可视化图像式编程	●	
质量数据过程控制界面(PDP)	●	
注塑监控自动保护程序	●	
生产统计过程控制(SPC)实时列表界面	●	
合模监控自动保护程序	●	
IP54级电箱保护	●	
螺杆转速检测装置	●	
射胶转保压时间、位置、时间+位置可选	●	
模内安全挡板防护	●	
3组380V 32A插座(UN700DP(含)以下2组380V 32A插座)	●	
1组380V 16A插座(UN700DP(含)以下2组380V 16A插座)	●	
1组220V多功能插座	●	
16级密码保护	●	
Euromap 12机械手通讯接口	●	
自动保温、自动加热、群组加热设定功能	●	
相序保护功能	●	
安全踏板踩下切马达或提醒功能	●	
电动旋转脱模装置	●	
热流道控制系统		○
辅助急停开关		○
吹风功能		○
更改电源电压		○
中央(联网)监控系统		○
前后安全门光栅防护		○
前后安全门光电开关防护		○
中央安全踏板光栅防护		○
前安全门边缘开关防护		○
SPI、Euromap 67、自定义等机械手接口		○
KEBA 8000控制系统		○
<b>注射部分</b>		
双缸平衡注射系统	●	
配低速大扭矩液压马达	●	
氮化合金钢螺杆、料筒	●	
料筒保温护罩、射嘴防护罩(带电气保护)	●	
高精度磁致伸缩(非接触式)位移传感器测量注射、熔胶、射移行程	●	
注射速度、压力、位置十段控制	●	
保压速度、压力、位置、时间十段控制	●	

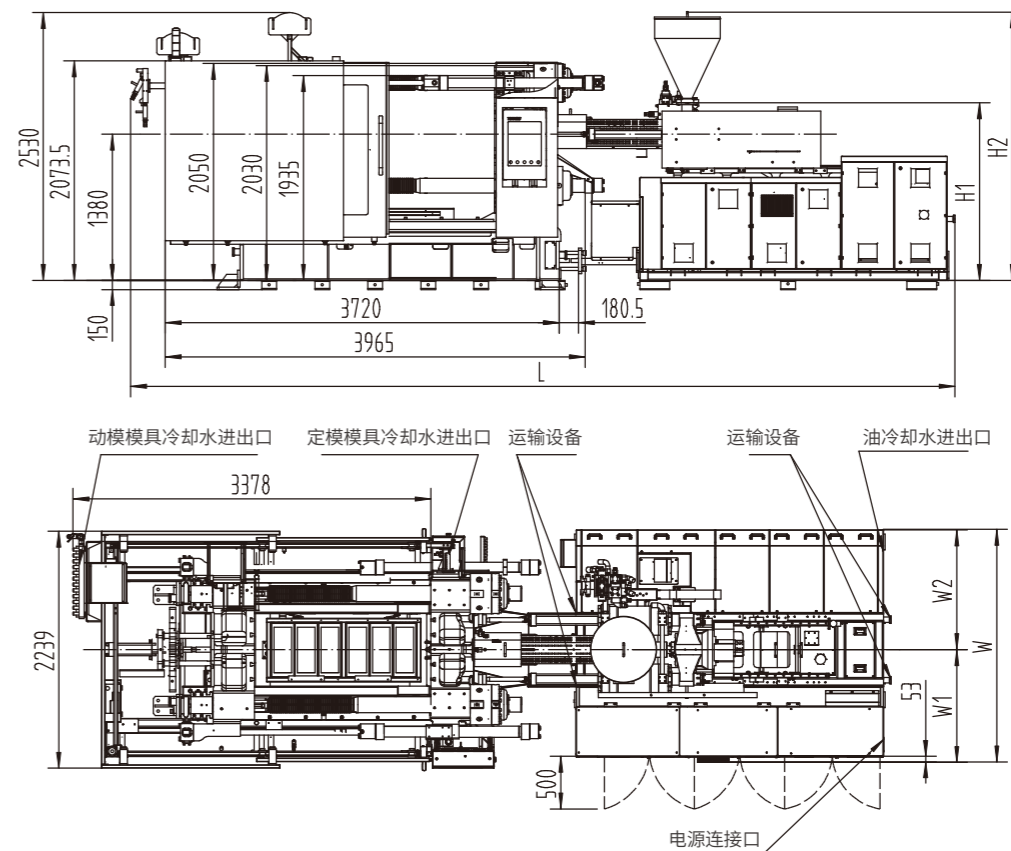
	标准配置	备选配置
熔胶速度、压力、位置五段控制	●	
熔胶前、后松退可选	●	
射移直线导轨导向	●	
射胶直线导轨导向	●	
双层射台	●	
双射移油布置	●	
射胶机构封板式钣金结构	●	
螺杆防冷启动	●	
防流延功能	●	
自动清料功能	●	
手动射台集中润滑装置	●	
陶瓷发热圈	●	
螺杆计数检测装置	●	
料管组整体起吊更换	●	
上料平台安装接口	●	
射移电子尺(700t(含)以下选配)	●	
混色混炼螺杆		○
双合金螺杆料筒		○
旋转射台装置		○
加长射嘴(50、100、150、200)		○
专用塑化组件		○
料管保温节能装置(硅胶保温罩)		○
弹簧自锁射嘴		○
加大注射行程		○
伺服注射系统		○
氮气注射系统		○
特殊低压注塑系统		○
MuCell成型工艺系统		○
UPVC管件专用系统		○
大胶量制品成型储料缸系统		○
上料平台		○
辅助活动梯		○
料斗滑动装置		○
加大熔胶马达		○
微量注射射台系统		○
<b>液压系统</b>		
高性能伺服泵系统	●	
压力传感器实时显示动力单元压力	●	
高精度低压滤油器	●	
进口名牌液压控制阀	●	
低噪音节能型液压回路	●	
熔胶比例背压控制	●	
射胶比例压力控制	●	
高可靠度液压管路配置	●	
模块化能量搭配	●	
油温自动预热系统	●	
油位监控报警功能	●	
揭盖式油泵电机防护罩	●	
UN500-700DP 2组液压抽芯, 动定模板各1组; UN800-2300DP 4组液压抽芯, 动定模板各2组; UN2700-3400DP 6组液压抽芯, 动定模板各3组; UN4000DP 6组液压抽芯, 定模板2组, 动模板4组。	●	
差动开模回路	●	
射胶合模压力保护	●	
高压开模功能	●	
精密独立过滤、冷却系统	●	
系统压力、流量自动校正功能	●	
进口名牌密封元件	●	
油温自动检测及高温报警功能	●	
板式冷却器自动冷却装置	●	
6组顺序(注射)阀电气接口	●	
闭环比例变量泵系统		○
变量泵系统		○
高响应蓄能伺服注射系统		○
加大油冷却器		○
加大多级油泵电机		○
闭环射胶、熔胶、保压、背压伺服控制		○
开模熔胶同步(快速熔胶)		○
多组抽芯旋转脱模, 液压电气接口(选配, 可增加)		○
抽芯泄压功能		○
浇口泄压功能		○
抽芯、液压浇口快速接头		○
液压独立浇口控制系统		○
<b>其他配置</b>		
说明书	●	
可调防震垫铁	●	
动定模板10进10出运水配快速插头(UN700DP(含)以下动定模板8进8出运水配快速接头)	●	
射嘴专用扳手	●	
不锈钢料斗	●	
玻璃管冷却流量计	●	
朱氏码模夹	●	
模具温度控制器		○
自动上料装置		○
除湿干燥机		○
其他周边设备		○

### UN500DP 技术参数表

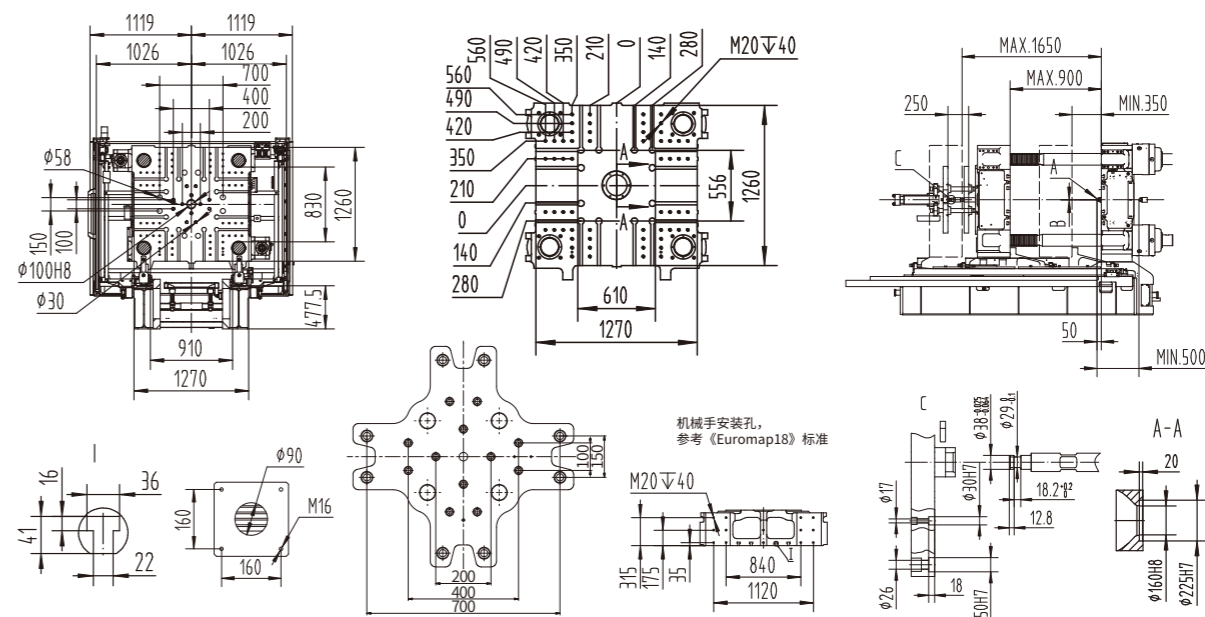
UN500DP														
说明	单位	注射单元												
型号		1885	2695					3330	4800					
螺杆直径	mm	60	68	76	68	76	84	76	84	92	84	92	100	108
理论注射容积(GPPS)	cm <sup>3</sup>	834	1071	1338	1198	1497	1829	1678	2050	2460	2217	2659	3142	3664
实际注射量	g	767	986	1231	1103	1377	1683	1544	1886	2263	2039	2446	2890	3371
注射压力	MPa	226	176	141	225	180	147	199	162	136	218	181	154	131
螺杆长径比	L/D	22.6	20	20	22.3	20	20	22.1	20	20	21.9	20	21.6	20
注射速率	cm <sup>3</sup> /s	322	414	517	383	478	584	430	526	632	516	619	730	853
最大注射速度	mm/s	114			105			95					93.9	
螺杆行程	mm	295			330			370					400	
螺杆扭矩	r/min	250			184			147					154	
料筒加热区数	N.m	2787			4459			5573					6967	
射嘴接触力	kW	22.2	22.2	24.6	26.4	26.4	30.9	33.1	33.1	36.2	37.82	37.82	47	47
料筒加热区数	PCS	5			6			6					6	
射嘴接触力	kN	131.9			131.9			131.9					247.3	
锁模单元														
锁模力	kN	5000												
开模力	kN	390												
模板尺寸	mm	1270×1260												
导柱内距	mm	910×830												
模厚	mm	350-900												
最大开模行程	mm	1300												
模板最大间距	mm	1650												
顶出力	kN	110												
顶出行程	mm	250												
顶出点数	PCS	21												
电气液压单元														
系统压力	MPa	17.5, 30	17.5, 30					17.5, 30	17.5, 30					
油泵马达	kW	39.4+16.4+5.5	39.4+28.7+5.5					39.4+28.7+5.5	55.6+28.7+5.5					
装机容量	kW	85.5	85.5	87.9	102	102	106.5	108.7	108.7	111.8	129.6	129.6	138.8	138.8
其他														
油箱容积	L	650	750					750	1000					
干周期	s/mm	5/637	4.4/637					4.4/637	4.2/637					
模具最大重量	T	8	8					8	8					
整机重量(锁模+射胶, 无油)	T	12+4	12+5					12+5.5	12+7.8					
外形尺寸(长×宽×高)	m	7.8×2.4×2.6	7.8×2.4×2.6					7.8×2.4×2.6	8.7×2.4×2.6					

备注:  
 1. 干周期按Euromap 6计算;  
 2. 动模板承重为整个模具重量的2/3;  
 3. 实际注射量按GPPS计算, 是理论注射容积的0.92倍;  
 4. 射胶部分规格为国际单位, 计算公式: 理论注射容积(cm<sup>3</sup>) × 注射压力(MPa)/100;  
 5. 由于技术的持续改进, 参数变化不另行通知。

### UN500DP 外形图



### UN500DP 模板图



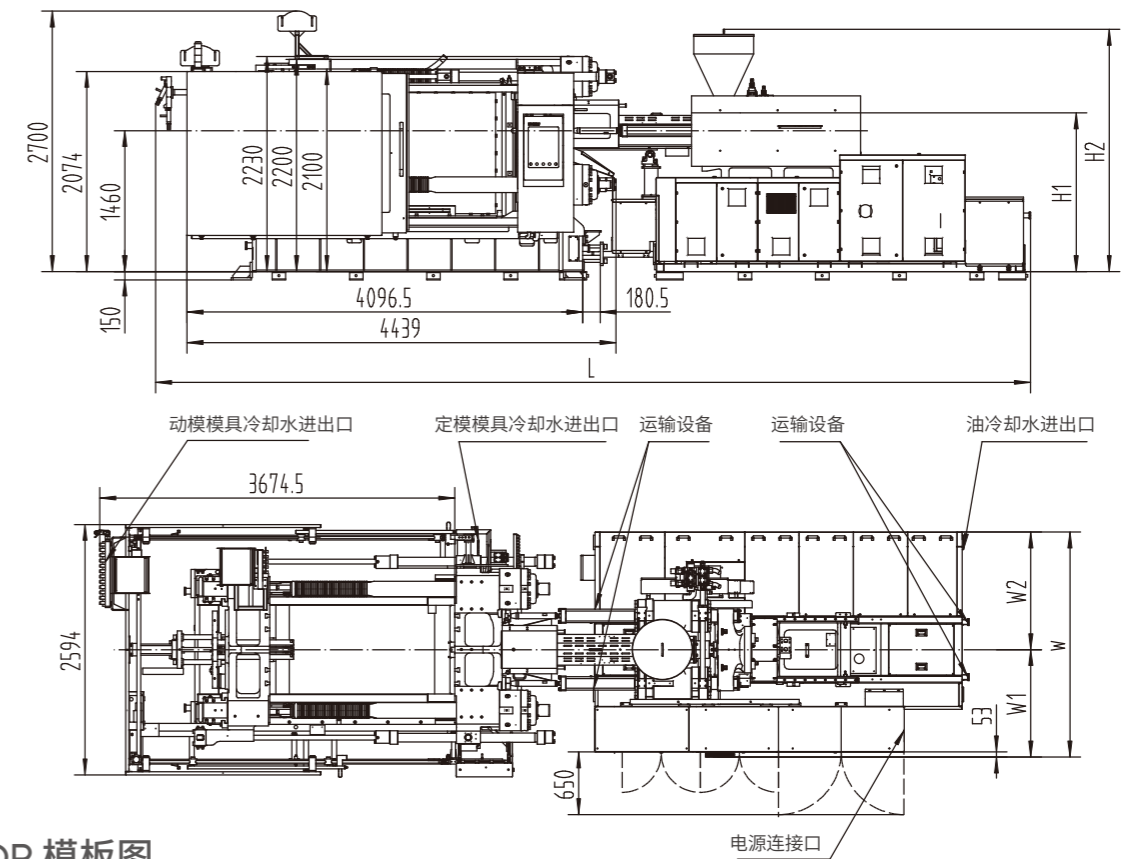
机型	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	总电源线面积	满载电流	地基承重	模具冷却水组数	冷却水流量(不含模具)	冷却水压	压缩空气压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm <sup>2</sup>	A	t/m2	n×L/min	L/min	bar	bar
UN500DP-IU1885	SR10	ø3.5	7781	1617	2360	2198	1063	1135	70	160.5	7.5	(8+8)×11	160	3~4	5~6
UN500DP-IU2695	SR15	ø4	7781	1677	2542	2198	1063	1135	70	191.5					
UN500DP-IU3330	SR15	ø4	7781	1555	2420	2198	1063	1135	70	201.8					
UN500DP-IU4800	SR15	ø4.5	8681	1565	2430	2333	1113	1220	70	239.9					

### UN700DP 技术参数表

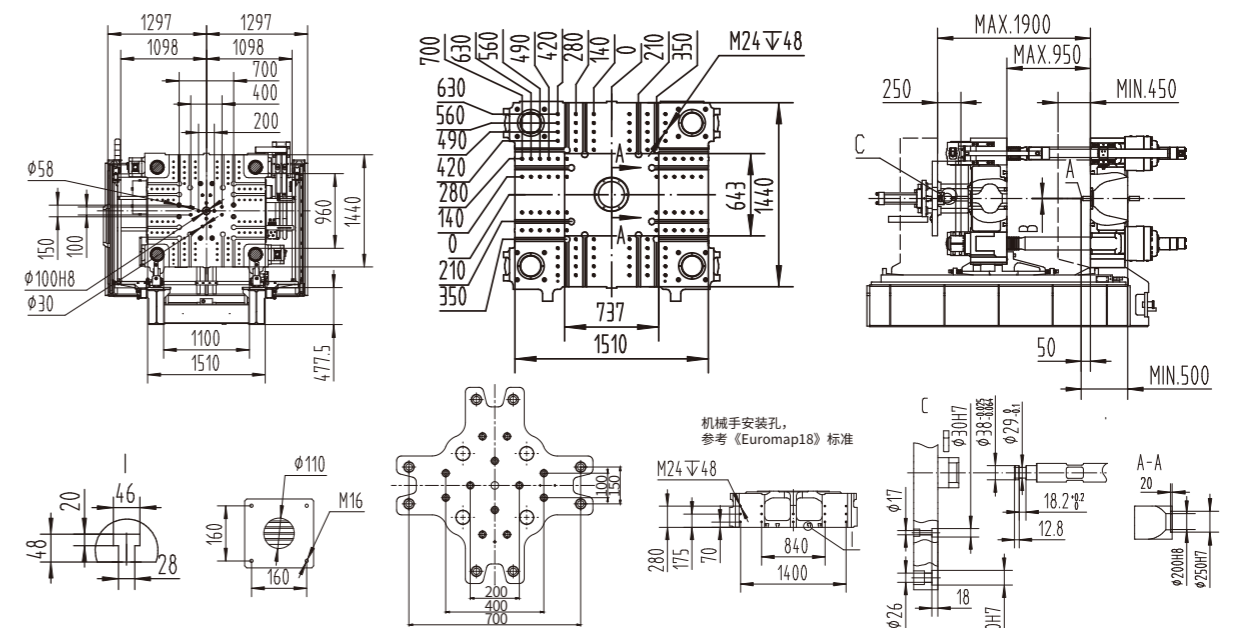
UN700DP															
说明	单位	注射单元													
型号		2695			3330			4800			6800				
螺杆直径	mm	68	76	84	76	84	92	84	92	100	108	92	100	108	116
理论注射容积(GPPS)	cm <sup>3</sup>	1198	1497	1829	1678	2050	2460	2217	2659	3142	3664	3191	3770	4397	5073
实际注射量	g	1103	1377	1683	1544	1886	2263	2039	2446	2890	3371	2936	3468	4045	4667
注射压力	MPa	225	180	147	199	162	136	218	181	154	131	213	180	154	134
螺杆长径比	L/D	22.3	20	20	22.1	20	20	21.9	20	21.6	20	21.7	20	21.5	20
注射速率	cm <sup>3</sup> /s	383	478	584	430	526	632	516	619	730	853	615	726	847	980
最大注射速度	mm/s	105			95			93.9				92.5			
螺杆行程	mm	330			370			400				480			
螺杆扭矩	r/min	184			147			154				145			
料筒加热区数	N.m	4459			5573			6967				8778			
射嘴接触力	kW	26.4	26.4	30.9	33.1	33.1	36.2	37.82	37.82	47	47	47	47	56.6	56.6
料筒加热区数	PCS	6			6			6				7			
射嘴接触力	kN	131.9			131.9			247.3				247.3			
锁模单元															
锁模力	kN	7000													
开模力	kN	500													
模板尺寸	mm	1510×1440													
导柱内距	mm	1100×960													
模厚	mm	450-950													
最大开模行程	mm	1450													
模板最大间距	mm	1900													
顶出力	kN	110													
顶出行程	mm	250													
顶出点数	PCS	21													
电气液压单元															
系统压力	MPa	17.5, 30			17.5, 30			17.5, 30				17.5, 30			
油泵马达	kW	39.4+28.7+5.5			39.4+28.7+5.5			55.6+28.7+5.5				60+39.4+7.5			
装机容量	kW	102	102	106.5	108.7	108.7	111.8	129.6	129.6	138.8	138.8	153.9	153.9	163.5	163.5
其他															
油箱容积	L	750			750			1000				1150			
干周期	s/mm	5.8/770			5.8/770			4.8/770				4.5/770			
模具最大重量	T	11			11			11				11			
整机重量(锁模+射胶, 无油)	T	16+5			16+5.5			16+7.8				16+8.85			
外形尺寸(长×宽×高)	m	8.2×2.7×2.7			8.2×2.7×2.7			9.1×2.7×2.7				9.1×2.7×2.7			

备注:  
 1. 干周期按Euromap 6计算;  
 2. 动模板承重为整个模具重量的2/3;  
 3. 实际注射量按GPPS计算, 是理论注射容积的0.92倍;  
 4. 射胶部分规格为国际单位, 计算公式: 理论注射容积(cm<sup>3</sup>) × 注射压力(MPa)/100;  
 5. 由于技术的持续改进, 参数变化不另行通知。

### UN700DP 外形图



### UN700DP 模板图



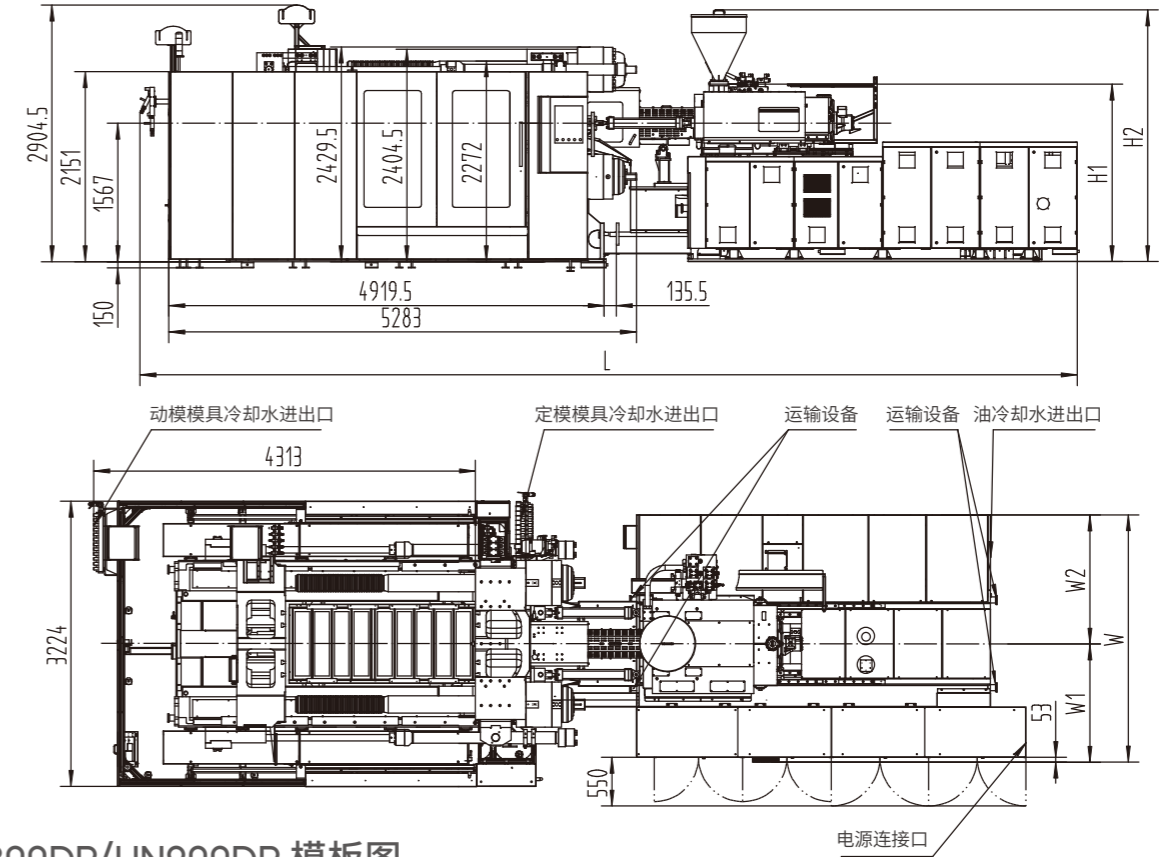
机型	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	总电源线面积	满载电流	地基承重	模具冷却水组数	冷却水流量(不含模具)	冷却水压	压缩空气压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm <sup>2</sup>	A	t/m2	n×L/min	L/min	bar	bar
UN700DP-IU2695	SR15	ø4	8158	1757	2622	2198	1063	1135	70	191.5	7.5	(8+8)×11	160	3~4	5~6
UN700DP-IU3330	SR15	ø4	8158	1635	2500	2198	1063	70	201.8						
UN700DP-IU4800	SR15	ø4.5	9058	1645	2510	2333	1113	1220	70	239.9					
UN700DP-IU6800	SR15	ø4.5	9058	1645	2510	2711	1352	1359	75	285.2					

### UN800DP/UN900DP 技术参数表

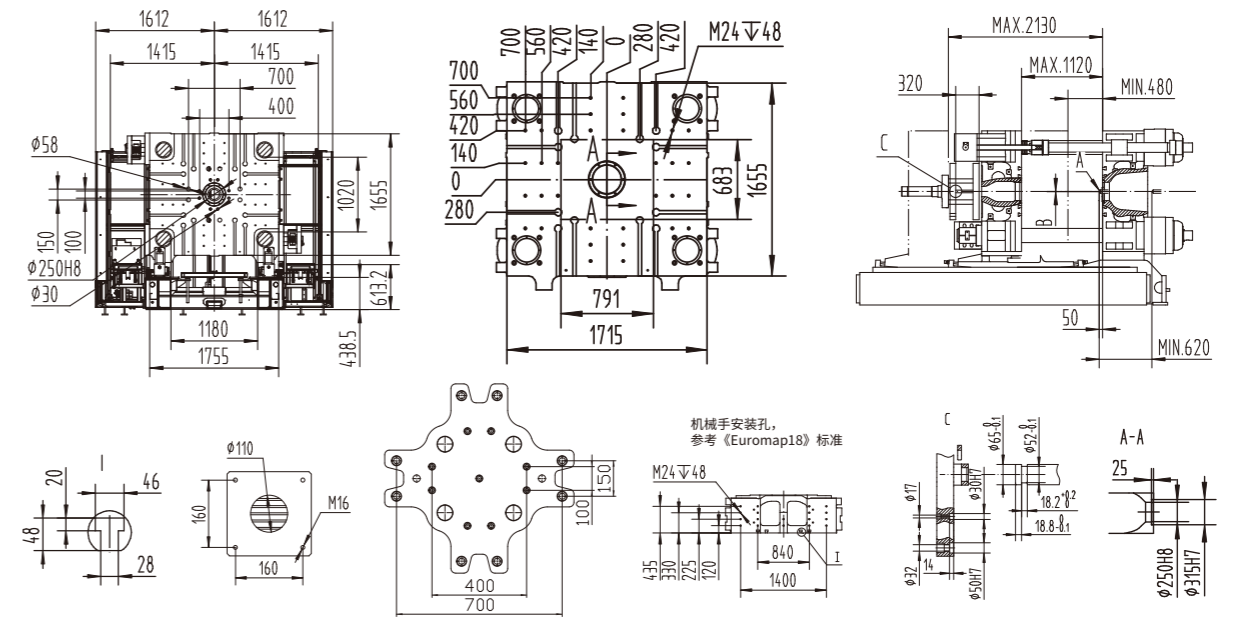
UN800DP/UN900DP													
说明	单位	注射单元											
机型		4800		6150			9000		12050				
螺杆直径	mm	84	92	100	92	100	108	100	108	116	116	125	135
理论注射容积(GPPS)	cm <sup>3</sup>	2217	2659	3142	2892	3416	3985	4320	5038	5813	6341	7363	8588
实际注射量	g	2039	2446	2890	2660	3143	3666	3974	4636	5347	5833	6774	7901
注射压力	MPa	218	181	154	213	180	155	209	179	155	190	164	140
螺杆长径比	L/D	21.9	20	20	21.7	20	20	21.6	20	20	22.1	20	20
注射速率	cm <sup>3</sup> /s	467	560	662	578	683	797	766	894	1031	913	1060	1236
最大注射速度	mm/s	89.0		86.9			97.6		86.4				
螺杆行程	mm	400		435			550		600				
螺杆扭矩	r/min	154		139			128		113				
料筒加热区数	N.m	6688		8639			11982		14769				
射嘴接触力	kW	38.16	38.16	41.66	47.56	47.56	51.96	46.52	46.52	51.32	66.39	66.39	70.65
料筒加热区数	PCS	6		7			7		8				
射嘴接触力	kN	178.6		178.6			178.6		178.6				
锁模单元													
锁模力	kN	8000/9000											
开模力	kN	760											
模板尺寸	mm	1755×1655											
导柱内距	mm	1180×1020											
模厚	mm	480-1120											
最大开模行程	mm	1650											
模板最大间距	mm	2130											
顶出力	kN	220											
顶出行程	mm	320											
顶出点数	PCS	17											
电气液压单元													
系统压力	MPa	17.5, 25		17.5, 25			17.5, 25		17.5, 25				
油泵马达	kW	28.7×2+39.4		31×2+39.4			55.6+31+39.4		55.6×2+39.4				
装机容量	kW	134.6	134.6	138.1	149	149	153.4	172.5	172.5	177.3	217	217	221.2
其他													
油箱容积	L	1200		1200			1500		1500				
干周期	s/mm	4.8/826		4.8/826			4.5/826		4.5/826				
模具最大重量	T	14		14			14		14				
整机重量(锁模+射胶, 无油)	T	32+10		32+11			32+12		32+14				
外形尺寸(长×宽×高)	m	10.5×3.3×2.9		10.5×3.3×2.9			10.6×3.3×2.9		10.6×3.3×3.1				

备注:  
 1. 干周期按Euromap 6计算;  
 2. 动模板承重为整个模具重量的2/3;  
 3. 实际注射量按GPPS计算, 是理论注射容积的0.92倍;  
 4. 射胶部分规格为国际单位, 计算公式: 理论注射容积(cm<sup>3</sup>) × 注射压力(MPa)/100;  
 5. 由于技术的持续改进, 参数变化不另行通知。

### UN800DP/UN900DP 外形图



### UN800DP/UN900DP 模板图



机型	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	总电源线面积	满载电流	地基承重	模具冷却水组数	冷却水流量(不含模具)	冷却水压	压缩空气压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm <sup>2</sup>	A	t/m2	n×L/min	L/min	bar	bar
UN800DP,900DP-IU4800	SR15	ø4.5	10591	2006	2849	2798	1339	1459	70	230.2	8	(10+10)×11	160	3~4	5~6
UN800DP,900DP-IU6150	SR15	ø4.5	10591	2026	2869	2798	1339	1459	95	281.4					
UN800DP,900DP-IU9000	SR15	ø4.5	10666	2026	2869	2842	1356	1486	95	305.1					
UN800DP,900DP-IU12050	Sr2	ø6	10666	2181	3024	2842	1356	1486	120	347.3					

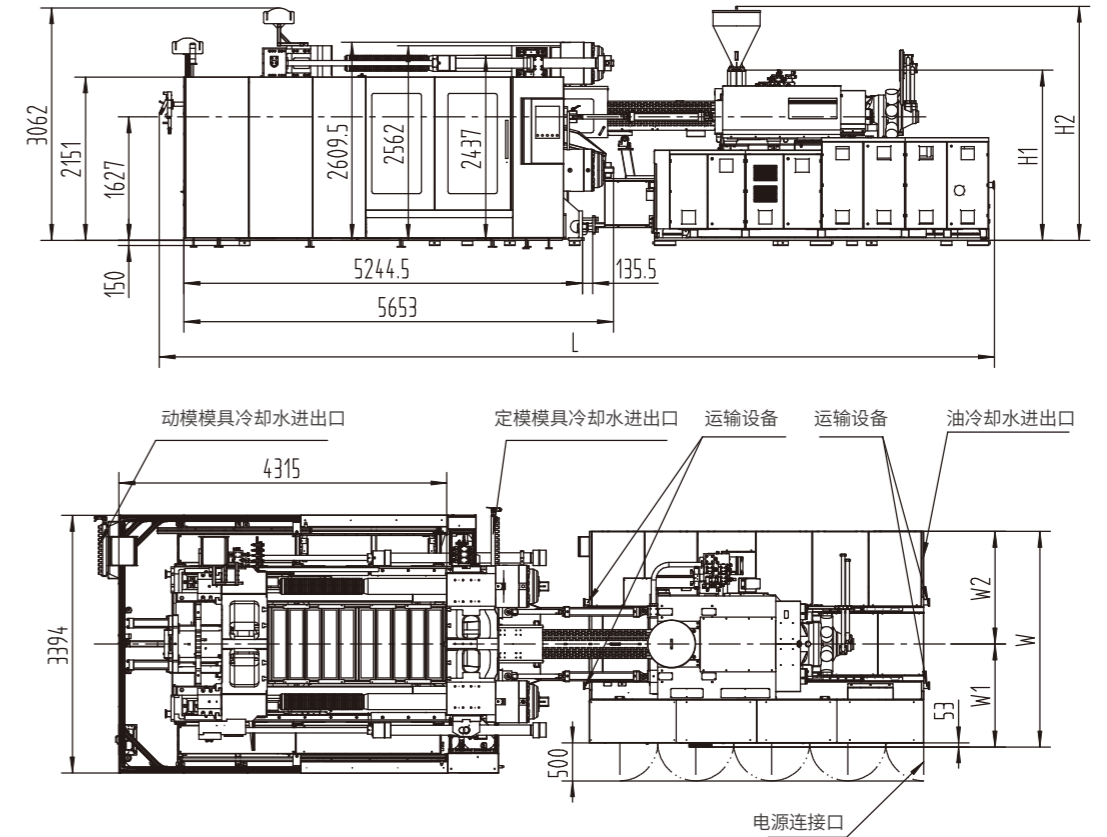


## UN1000DP/UN1100DP 技术参数表

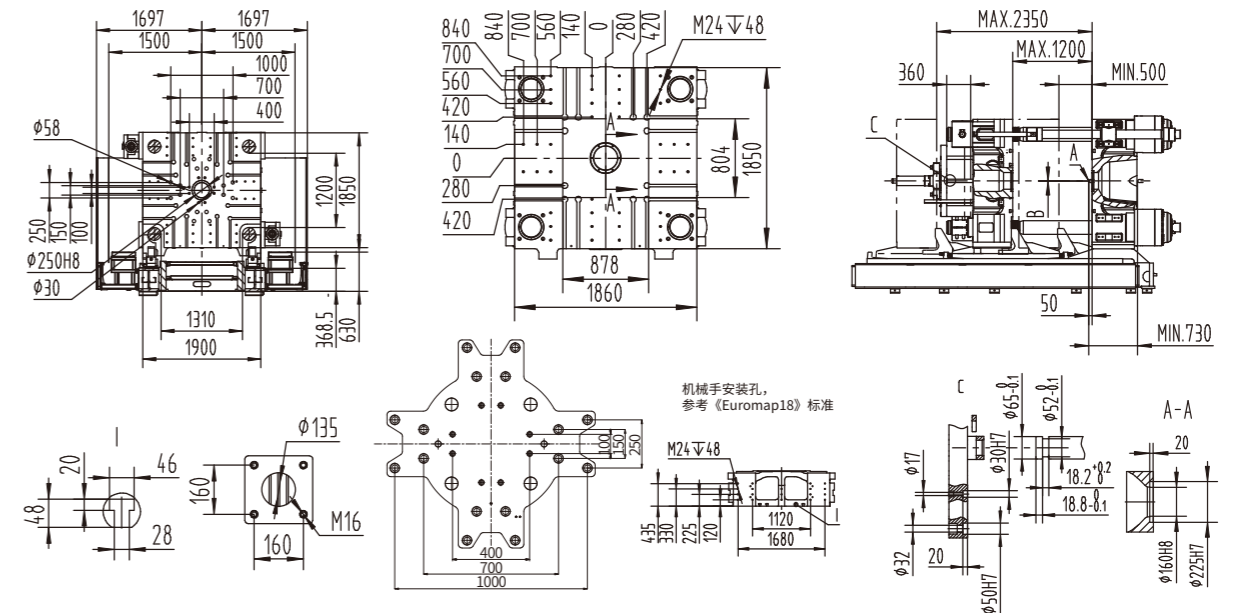
UN1000DP/UN1100DP													
说明	单位	注射单元											
型号		6150			9000			12050			18500		
螺杆直径	mm	92	100	108	100	108	116	116	125	135	135	145	155
理论注射容积(GPPS)	cm <sup>3</sup>	2892	3416	3985	4320	5040	5812	6341	7363	8588	10020	11559	13208
实际注射量	g	2660	3143	3666	3974	4636	5347	5833	6774	7901	9218	10634	12152
注射压力	MPa	213	180	155	209	179	155	190	164	140	184	160	140
螺杆长径比	L/D	21.7	20	20	21.6	20	20	22.1	20	20	23.6	22	20
注射速率	cm <sup>3</sup> /s	578	683	797	766	894	1031	913	1060	1236	1251	1444	1650
最大注射速度	mm/s	86.9			97.6			86.4			87.4		
螺杆行程	mm	435			550			600			700		
螺杆扭矩	r/min	139			128			113			118		
料筒加热区数	N.m	8639			11982			14769			18949		
射嘴接触力	kW	47.56	47.56	51.96	46.52	46.52	51.32	66.39	66.39	70.65	98.9		
料筒加热区数	PCS	7			7			8			8		
射嘴接触力	kN	178.6			178.6			178.6			296.7		
锁模单元													
锁模力	kN	10000/11000											
开模力	kN	875											
模板尺寸	mm	1860×1850											
导柱内距	mm	1310×1200											
模厚	mm	500-1200											
最大开模行程	mm	1850											
模板最大间距	mm	2350											
顶出力	kN	274											
顶出行程	mm	360											
顶出点数	PCS	25											
电气液压单元													
系统压力	MPa	17.5, 25			17.5, 25			17.5, 25			17.5, 25		
油泵马达	kW	31×2+39.4			55.6+31+39.4			55.6×2+39.4			60×3		
装机容量	kW	149	149	153.4	172.5	172.5	177.3	217	217	221.2	278.9		
其他													
油箱容积	L	1200			1500			1500			2400		
干周期	s/mm	6/917			5.8/917			5.6/917			5.5/917		
模具最大重量	T	20			20			20			20		
整机重量(锁模+射胶, 无油)	T	40+11			40+12			40+14			40+22		
外形尺寸(长×宽×高)	m	10.9×3.4×3.0			10.9×3.4×3.0			10.9×3.4×3.1			11.9×3.6×3.4		

备注:  
 1. 干周期按Euromap 6计算;  
 2. 动模板承重为整个模具重量的2/3;  
 3. 实际注射量按GPPS计算, 是理论注射容积的0.92倍;  
 4. 射胶部分规格为国际单位, 计算公式: 理论注射容积(cm<sup>3</sup>) × 注射压力(MPa)/100;  
 5. 由于技术的持续改进, 参数变化不另行通知。

## UN1000DP/UN1100DP 外形图



## UN1000DP/UN1100DP 模板图



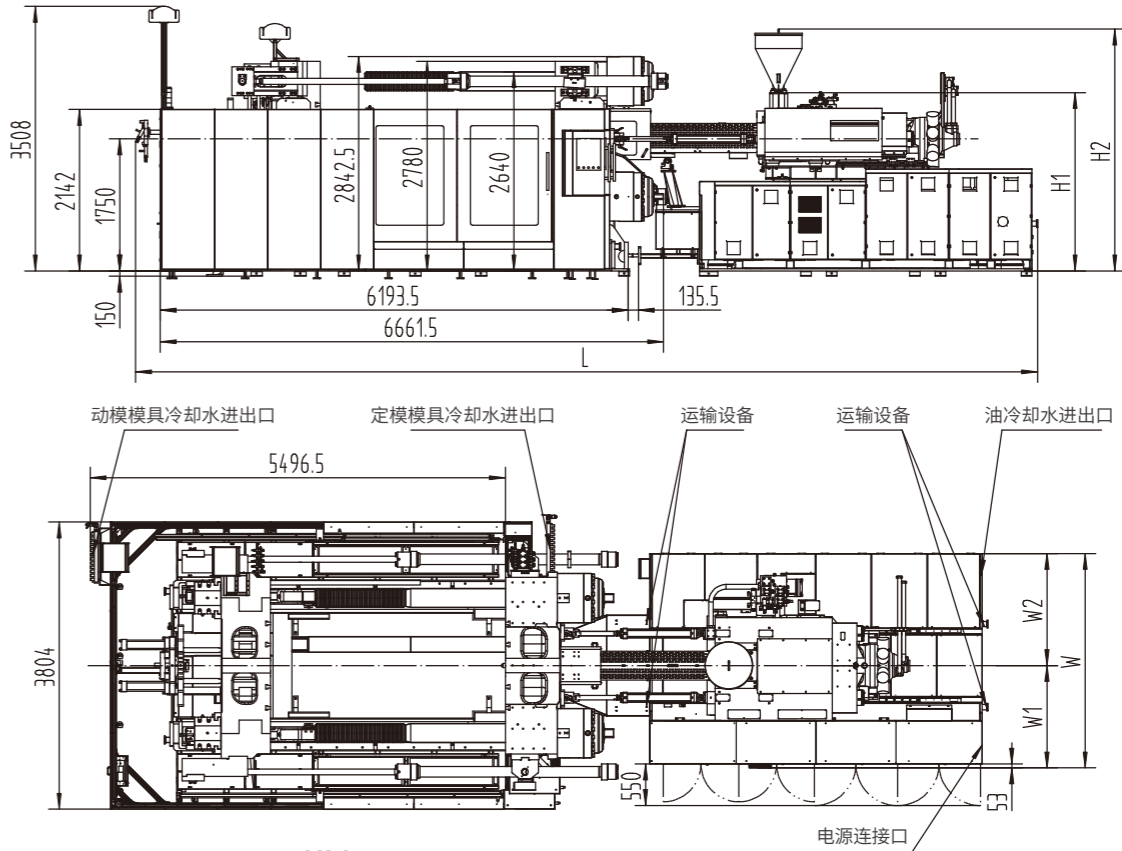
机型	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	总电源线面积	满载电流	地基承重	模具冷却水组数	冷却水流量(不含模具)	冷却水压	压缩空气压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm <sup>2</sup>	A	t/m2	n×L/min	L/min	bar	bar
UN1000DP,1100DP-IU6150	SR15	∅4.5	10916	2086	2928	2798	1339	1459	95	281.4	8	(10+10)×11	160	3~4	5~6
UN1000DP,1100DP-IU9000	SR15	∅4.5	10991	2086	2928	2842	1356	1486	95	305.1					
UN1000DP,1100DP-IU12050	SR20	∅6	10991	2241	3083	2842	1356	1486	120	347.3					
UN1000DP,1100DP-IU18500	Sr20	∅8	11991	2536	3378	3599	1675	1924	150	517.6					

### UN1300DP/UN1500DP 技术参数表

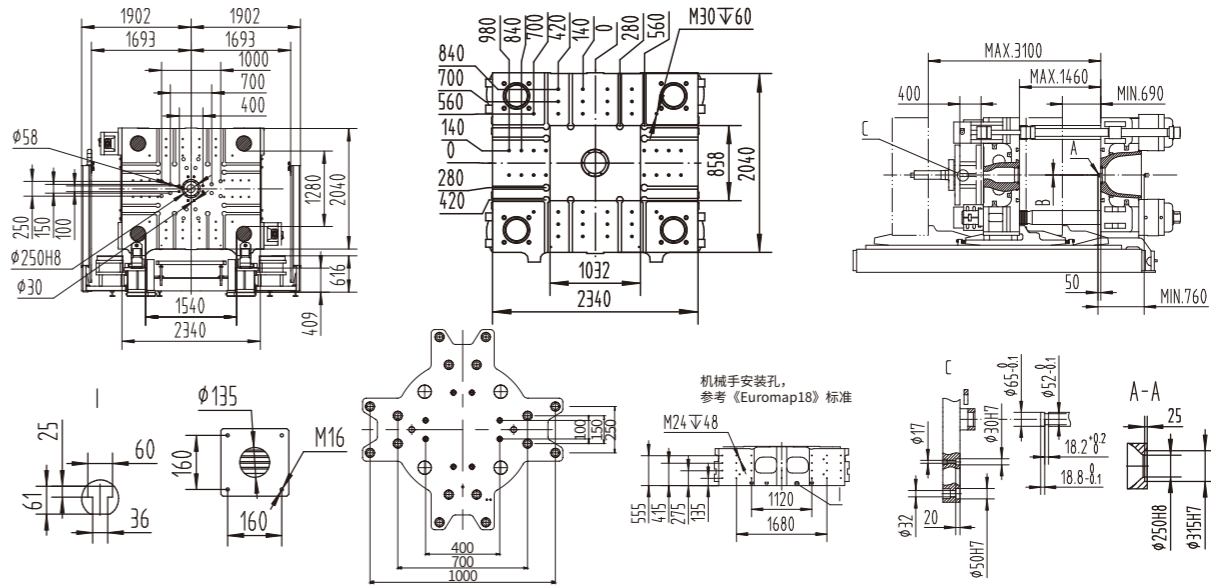
UN1300DP/UN1500DP													
说明	单位	注射单元											
型号		9000			12050			18500			23750		
螺杆直径	mm	100	108	116	116	125	135	135	145	155	145	155	165
理论注射容积(GPPS)	cm <sup>3</sup>	4320	5039	5812	6341	7363	8588	10020	11559	13208	12385	14152	16037
实际注射量	g	3974	4636	5347	5833	6774	7901	9218	10634	12152	11394	13020	14756
注射压力	MPa	209	179	155	190	164	140	184	160	140	192	168	148
螺杆长径比	L/D	21.6	20	20	22.1	20	20	23.6	22	20	23.5	22	20.1
注射速率	cm <sup>3</sup> /s	766	894	1031	913	1060	1237	1251	1444	1650	1505	1715	1950
最大注射速度	mm/s	97.6			86.4			87.4			91.1		
螺杆行程	mm	550			600			700			750		
螺杆扭矩	r/min	128			113			118			114		
料筒加热区数	N.m	11982			14769			18949			24522		
射嘴接触力	kW	46.52	46.52	51.32	66.39	66.39	70.65	98.9	112.39				
料筒加热区数	PCS	7			8			8			10		
射嘴接触力	kN	178.6			178.6			296.7			296.7		
锁模单元													
锁模力	kN	13000/15000											
开模力	kN	1230											
模板尺寸	mm	2340× 2040											
导柱内距	mm	1540× 1280											
模厚	mm	690-1460											
最大开模行程	mm	2410											
模板最大间距	mm	3100											
顶出力	kN	300											
顶出行程	mm	400											
顶出点数	PCS	25											
电气液压单元													
系统压力	MPa	17.5, 25			17.5, 25			17.5, 25			17.5, 25		
油泵马达	kW	55.6+31+39.4			55.6×2+39.4			60×3			60×3+55.6		
装机容量	kW	172.5	172.5	177.3	217	217	221.2	278.9	348				
其他													
油箱容积	L	1500			1500			2400			2600		
干周期	s/mm	7.2/1078			6.8/1078			6.7/1078			6.4/1078		
模具最大重量	T	30			30			30			30		
整机重量(锁模+射胶, 无油)	T	57+12			57+14			57+22			57+23		
外形尺寸(长×宽×高)	m	11.9×3.8×3.5			11.9×3.8×3.5			12.9×3.8×3.5			13.5×3.8×3.6		

备注:  
 1. 干周期按Euromap 6计算;  
 2. 动模板承重为整个模具重量的2/3;  
 3. 实际注射量按GPPS计算, 是理论注射容积的0.92倍;  
 4. 射胶部分规格为国际单位, 计算公式: 理论注射容积(cm<sup>3</sup>) × 注射压力(MPa)/100;  
 5. 由于技术的持续改进, 参数变化不另行通知。

### UN1300DP/UN1500DP 外形图



### UN1300DP/UN1500DP 模板图



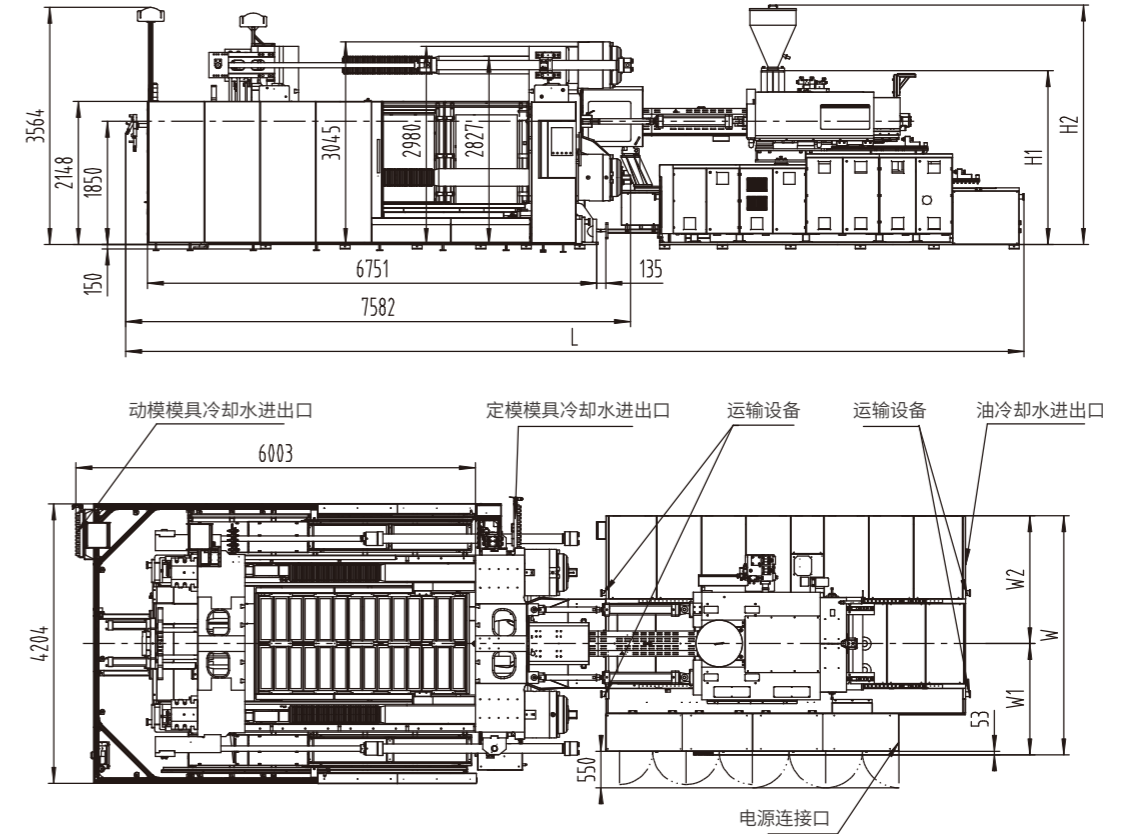
机型	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	总电源线面积	满载电流	地基承重	模具冷却水组数	冷却水流量(不含模具)	冷却水水压	压缩空气压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm <sup>2</sup>	A	t/m2	n×L/min	L/min	bar	bar
UN1300DP,1500DP-IU9000	SR15	ø4.5	11940	2209	3051	2842	1356	1486	95	305.1	10.5	(10+10)×11	160	3~4	5~6
UN1300DP,1500DP-IU12050	SR20	ø6	11940	2364	3206	2842	1356	1486	120	347.3					
UN1300DP,1500DP-IU18500	SR20	ø8	12940	2514	3501	3599	1675	1924	150	517.6					
UN1300DP,1500DP-IU23750	SR25	ø8	13540	2534	3540	3434	1618	1816	150	627.3					

### UN1700DP/UN1850DP 技术参数表

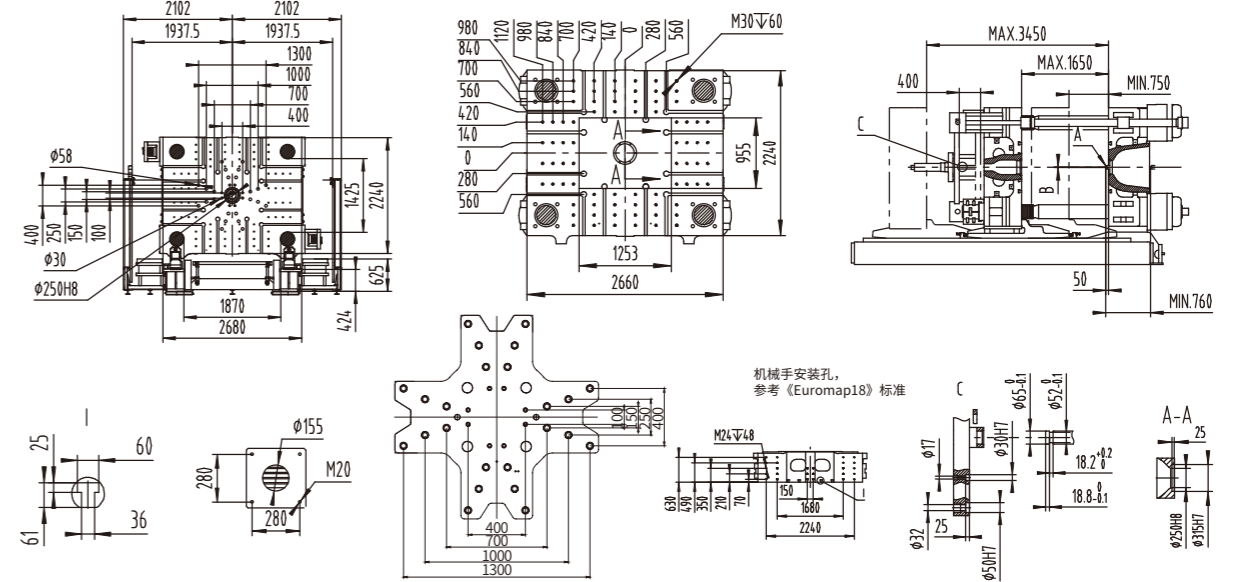
UN1700DP/UN1850DP																
说明	单位	注射单元														
型号		9000		12050		18500			23750		31750					
螺杆直径	mm	100	108	116	116	125	135	135	145	155	145	155	165	155	165	180
理论注射容积 (GPPS)	cm <sup>3</sup>	4320	5039	5812	6341	7363	8588	10020	11559	13208	12385	14152	16037	15661	17747	21121
实际注射量	g	3974	4636	5347	5833	6774	7901	9218	10634	12152	11394	13020	14756	14409	16328	19431
注射压力	MPa	209	179	155	190	164	140	184	160	140	192	168	148	215	190	159
螺杆长径比	L/D	21.6	20	20	22.1	20	20	23.6	22	20	23.5	22	20.1	20.8	22	22
注射速率	cm <sup>3</sup> /s	766	894	1031	913	1060	1237	1251	1444	1650	1505	1715	1950	1670	1892	2252
最大注射速度	mm/s	97.6		86.4		87.4			91.1		88.5					
螺杆行程	mm	550		600		700			750		830					
螺杆扭矩	r/min	128		113		118			114		98					
料筒加热区数	N.m	11982		14769		18949			24522		34833					
射嘴接触力	kW	46.52	46.52	51.32	66.39	66.39	70.65	98.9			112.39			144.63		
料筒加热区数	PCS	7		8		8			10		10					
射嘴接触力	kN	178.6		178.6		296.7			296.7		296.7					
锁模单元																
锁模力	kN	17000/18500														
开模力	kN	1380														
模板尺寸	mm	2660×2240														
导柱内距	mm	1870×1425														
模厚	mm	750-1650														
最大开模行程	mm	2700														
模板最大间距	mm	3450														
顶出力	kN	300														
顶出行程	mm	400														
顶出点数	PCS	33														
电气液压单元																
系统压力	MPa	17.5, 25		17.5, 25		17.5, 25			17.5, 25		17.5, 25					
油泵马达	kW	55.6+31+39.4		55.6×2+39.4		60×3			60×3+55.6		60×4+55.6					
装机容量	kW	172.5	172.5	177.3	217	217	221.2	278.9			348			440.2		
其他																
油箱容积	L	1500		1500		2400			2600		3400					
干周期	s/mm	8.2/1309		7.8/1309		7.7/1309			7.4/1309		7.4/1309					
模具最大重量	T	45		45		45			45		45					
整机重量(锁模+射胶, 无油)	T	73+12		73+14		73+22			73+23		73+37					
外形尺寸(长×宽×高)	m	12.5×4.2×3.6		12.5×4.2×3.6		13.5×4.2×3.6			14.1×4.2×3.6		14.6×4.2×3.7					

备注:  
 1. 干周期按Euromap 6计算;  
 2. 动模板承重为整个模具重量的2/3;  
 3. 实际注射量按GPPS计算, 是理论注射容积的0.92倍;  
 4. 射胶部分规格为国际单位, 计算公式: 理论注射容积(cm<sup>3</sup>) × 注射压力(MPa)/100;  
 5. 由于技术的持续改进, 参数变化不另行通知。

### UN1700DP/UN1850DP 外形图



### UN1700DP/UN1850DP 模板图



机型	A	B	L	H1	H2	W	总电源线面积	满载电流	地基承重	模具冷却水组数	冷却水流量(不含模具)	冷却水水压	压缩空气压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm <sup>2</sup>	A	t/m <sup>2</sup>	n×L/min	L/min	bar	bar
UN1700DP,1850DP-IU9000	SR15	ø4.5	12497	2309	3151	2842	95	305.1	10.5	(10+10)×11	160	3~4	5~6
UN1700DP,1850DP-IU12050	SR20	ø6	12497	2464	3306	2842	120	347.3					
UN1700DP,1850DP-IU18500	SR20	ø8	13497	2614	3601	3595	150	517.6					
UN1700DP,1850DP-IU23750	SR25	ø8	14097	2634	3640	3434	150	627.3					
UN1700DP,1850DP-IU31750	SR25	ø8	14597	2670	3676	3702	185	780.9					



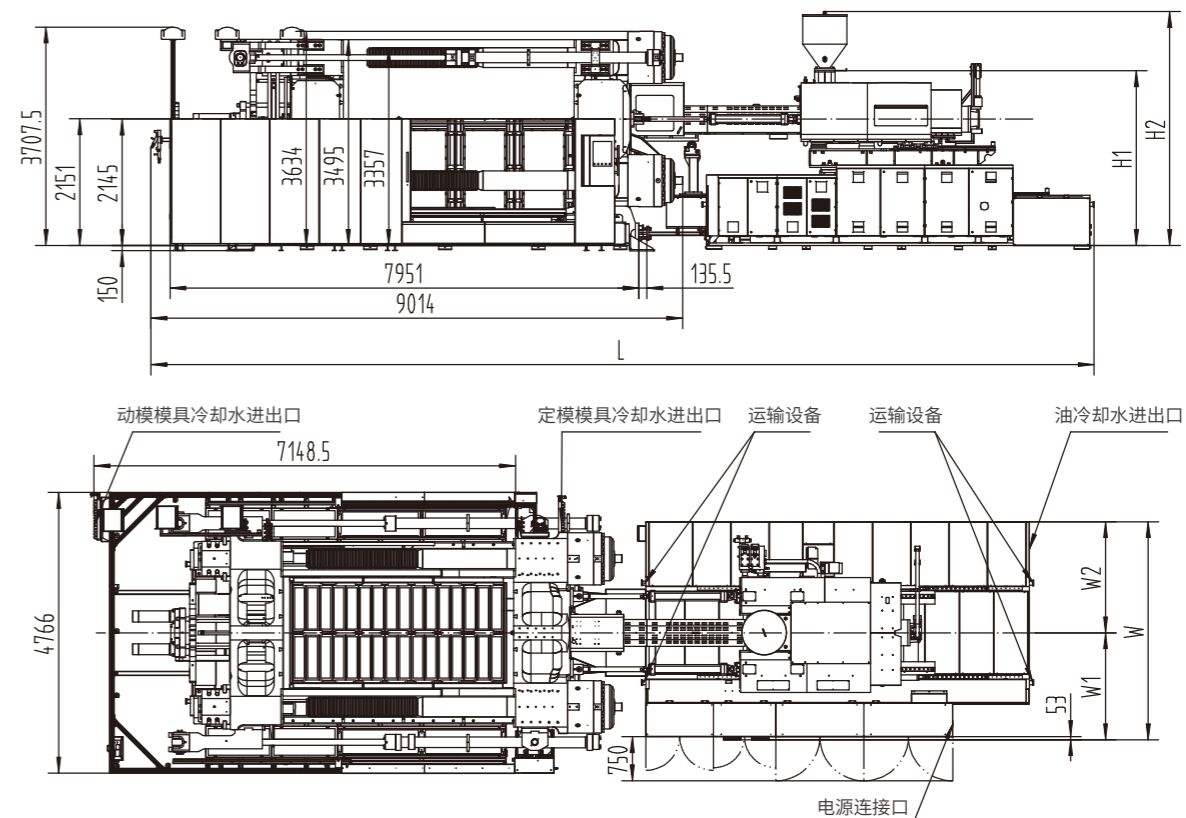
## UN2700DP/UN2850DP 技术参数表

UN2700DP/UN2850DP								
说明	单位	注射单元						
型号		18500	23750	31750	44500	54500	75500	100000
螺杆直径	mm	135 145 155	145 155 165	155 165 180	180 190 200	190 200 215	215 230 245	230 245 260
理论注射容积 (GPPS)	cm <sup>3</sup>	10020 11559 13208	12385 14152 16037	15661 17747 21121	23666 26368 29217	28353 31416 36305	41025 46949 53272	56089 63644 71675
实际注射量	g	9218 10634 12152	11394 13020 14756	14409 16328 19431	21772 24259 26879	26085 28903 33401	37743 43193 49010	51602 58552 65941
注射压力	MPa	184 160 140	192 168 148	215 190 159	195 175 158	200 180 156	185 161 142	183 161 143
螺杆长径比	L/D	23.6 22 20	23.5 22 20.1	20.8 22 22	23.4 22.1 20	23.4 22.1 22	22 22 22	22 22 22
注射速率	cm <sup>3</sup> /s	1251 1444 1650	1505 1715 1950	1670 1892 2252	2200 2451 2716	2512 2783 3216	2796 3199 3630	3199 3630 4089
最大注射速度	mm/s	87.4	91.1	88.5	86.5	88.6	77.0	77.0
螺杆行程	mm	700	750	830	930	1000	1130	1350
螺杆扭矩	r/min	118	114	98	75	65	62	45
料筒加热区数	N.m	18949	24522	34833	41778	48741	69630	76593
射嘴接触力	kW	98.9	112.39	144.63	170 183 189	182 189 212	263 281 300	281 300 342
料筒加热区数	PCS	8	10	10	8	8 9 9	9 10 11	9 10 11
射嘴接触力	kN	296.7	296.7	296.7	296.7	296.7	296.7	296.7
锁模单元								
锁模力	kN	27000/28500						
开模力	kN	2200						
模板尺寸	mm	2970×2680						
导柱内距	mm	2180×1755						
模厚	mm	790-2010						
最大开模行程	mm	3110						
模板最大间距	mm	3900						
顶出力	kN	460						
顶出行程	mm	500						
顶出点数	PCS	33						
电气液压单元								
系统压力	MPa	17.5, 25	17.5, 25	17.5, 25	17.5, 25	17.5, 25	17.5, 25	17.5, 25
油泵马达	kW	60×3	60×3+55.6	60×4+55.6	110×2+66	85×3+66	110×4	110×4
装机容量	kW	278.9	348	440.2	456 469 475	503 510 533	703 721 740	721 740 782
其他								
油箱容积	L	2400	2600	3400	4000	4600	5300	5300
干周期	s/mm	12/1526	11/1526	10.5/1526	10.5/1526	10.5/1526	10/1526	10/1526
模具最大重量	T	75	75	75	75	75	75	75
整机重量 (锁模+射胶, 无油)	T	114+22	114+23	114+37	114+41	114+60	114+60	114+65
外形尺寸 (长×宽×高)	m	14.9×4.8×3.9	15.5×4.8×4.0	16.0×4.8×4.0	16.0×4.8×4.0	17.2×4.8×4.1	19.0×4.8×4.1	19.0×4.8×4.1

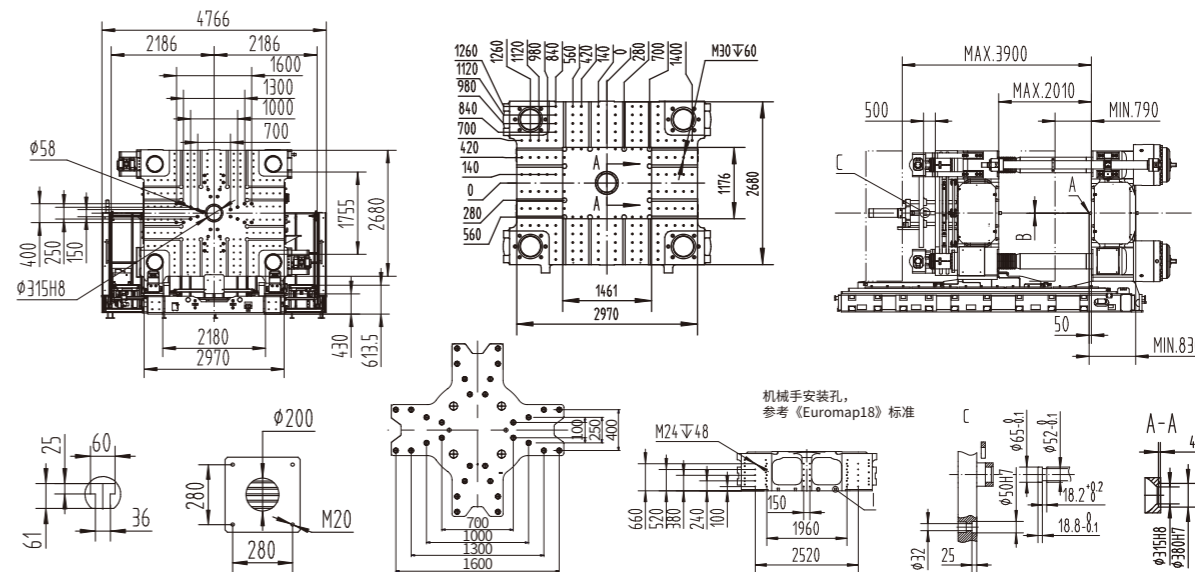
备注:

1. 干周期按Euromap 6计算;
2. 动模板承重为整个模具重量的2/3;
3. 实际注射量按GPPS计算, 是理论注射容积的0.92倍;
4. 射胶部分规格为国际单位, 计算公式: 理论注射容积(cm<sup>3</sup>) × 注射压力(MPa)/100;
5. 由于技术的持续改进, 参数变化不另行通知。

## UN2700DP/UN2850DP 外形图



## UN2700DP/UN2850DP 模板图



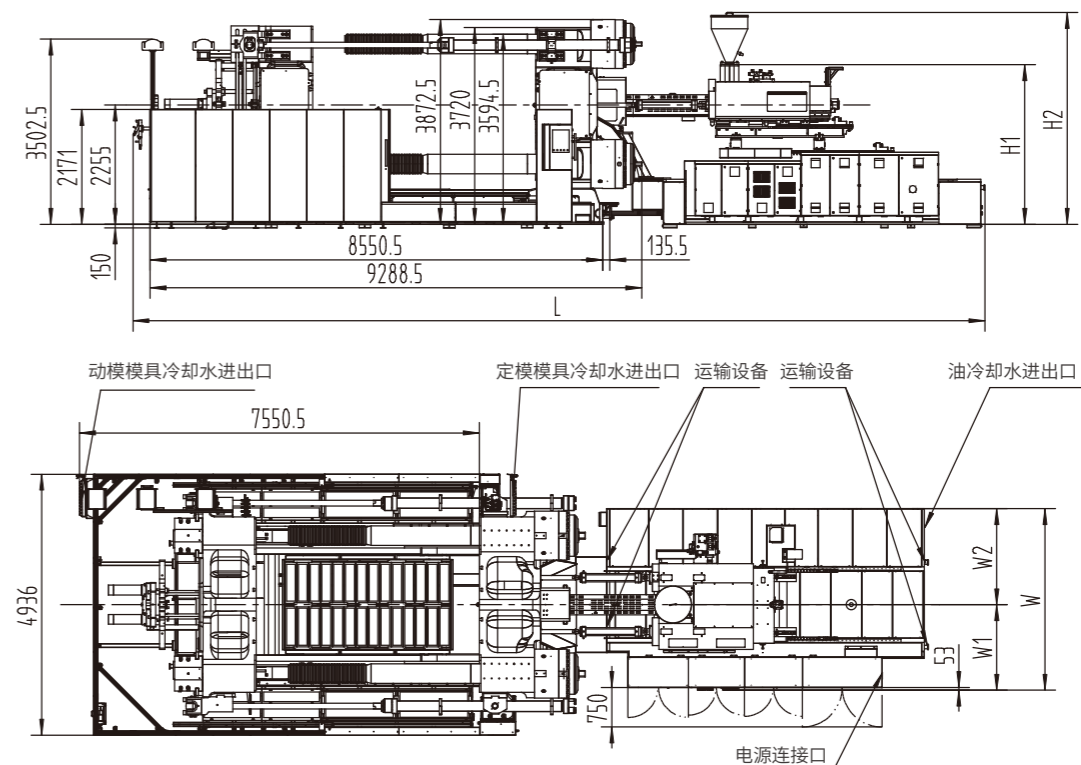
机型	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	总电源线面积	满载电流	地基承重	模具冷却水组数	冷却水流量 (不含模具)	冷却水水压	压缩空气压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm <sup>2</sup>	A	t/m <sup>2</sup>	n×L/min	L/min	bar	bar
UN2700DP,2850DP-IU18500	SR20	ø8	14894	2909	3896	3599	1675	1924	150	517.6	14.5	(10+10)×11	200	3~4	5~6
UN2700DP,2850DP-IU23750	SR25	ø8	15495	2929	3935	3434	1618	1816	150	627.3					
UN2700DP,2850DP-IU31750	SR25	ø8	15995	2965	3971	3702	1816	1886	185	780.9					
UN2700DP,2850DP-IU44500	SR25	ø8	15995	2980	3986	3702	1816	1886	185	991.1					
UN2700DP,2850DP-IU54500	SR25	ø8	17243	3019	4035	3702	1816	1886	240	1124.2					
UN2700DP,2850DP-IU75500	SR25	ø8	19010	3969	4085	4328	2066	2262	300	1387.6					
UN2700DP,2850DP-IU100000	SR25	ø8	19010	3969	4085	4328	2066	2262	400	1401.3					

## UN3200DP/UN3400DP 技术参数表

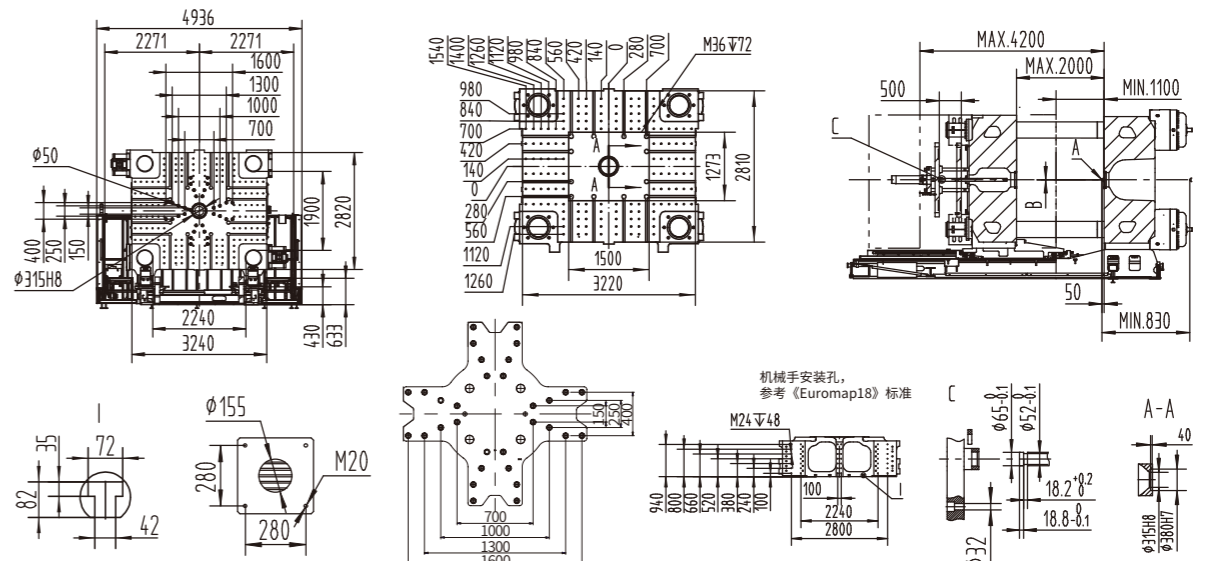
UN3200DP/UN3400DP								
说明	单位	注射单元						
型号		18500	23750	31750	44500	54500	75500	100000
螺杆直径	mm	135 145 155	145 155 165	155 165 180	180 190 200	190 200 215	215 230 245	230 245 260
理论注射容积 (GPPS)	cm <sup>3</sup>	10020 11559 13208	12385 14152 16037	15661 17747 21121	23666 26368 29217	28353 31416 36305	41025 46949 53272	56089 63644 71675
实际注射量	g	9218 10634 12152	11394 13020 14756	14409 16328 19431	21772 24259 26879	26085 28903 33401	37743 43193 49010	51602 58552 65941
注射压力	MPa	184 160 140	192 168 148	215 190 159	195 175 158	200 180 156	185 161 142	183 161 143
螺杆长径比	L/D	23.6 22 20	23.5 22 20.1	20.8 22 22	23.4 22.1 20	23.4 22.1 22	22 22 22	22 22 22
注射速率	cm <sup>3</sup> /s	1563 1800 2060	1505 1715 1950	1670 1892 2252	2200 2451 2716	2512 2783 3216	2796 3199 3630	3199 3630 4089
最大注射速度	mm/s	1092	91.1	88.5	86.5	88.6	77.0	77.0
螺杆行程	mm	700	750	830	930	1000	1130	1350
螺杆扭矩	r/min	118	114	98	75	65	62	45
料筒加热区数	N.m	18949	24522	34833	41778	48741	69630	76593
射嘴接触力	kW	98.9	112.39	144.63	170 183 189	182 189 212	263 281 300	281 300 342
料筒加热区数	PCS	8	10	10	8	8 9 9	9 10 11	9 10 11
射嘴接触力	kN	296.7	296.7	296.7	296.7	296.7	296.7	296.7
锁模单元								
锁模力	kN	32000/34000						
开模力	kN	2550						
模板尺寸	mm	3220× 2810						
导柱内距	mm	2240× 1900						
模厚	mm	1100-2000						
最大开模行程	mm	3100						
模板最大间距	mm	4200						
顶出力	kN	460						
顶出行程	mm	500						
顶出点数	PCS	33						
电气液压单元								
系统压力	MPa	17.5, 25	17.5, 25	17.5, 25	17.5, 25	17.5, 25	17.5, 25	17.5, 25
油泵马达	kW	60×3+55.6	60×3+55.6	60×4+55.6	110×2+66	85×3+66	110×4	110×4
装机容量	kW	334.5	348	440.2	456 469 475	503 510 533 703 721 740	721 740 782	
其他								
油箱容积	L	2600	2600	3400	4000	4600	5300	5300
干周期	s/mm	11.2/1568	11.2/1568	11/1568	10.8/1568	10.5/1568	10.2/1568	10/1568
模具最大重量	T	81	81	81	81	81	81	81
整机重量 (锁模+射胶, 无油)	T	143+22	143+23	143+37	143+41	143+60	143+60	143+65
外形尺寸 (长×宽×高)	m	16.1×5.0×4.0	16.1×5.0×4.1	16.6×5.0×4.1	16.6×5.0×4.1	17.8×5.0×4.2	19.1×5.0×4.2	19.1×5.0×4.2

备注:  
 1. 干周期按Euromap 6计算;  
 2. 动模板承重为整个模具重量的2/3;  
 3. 实际注射量按GPPS计算, 是理论注射容积的0.92倍;  
 4. 射胶部分规格为国际单位, 计算公式: 理论注射容积(cm<sup>3</sup>) × 注射压力(MPa)/100;  
 5. 由于技术的持续改进, 参数变化不另行通知。

## UN3200DP/UN3400DP 外形图



## UN3200DP/UN3400DP 模板图



机型	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	总电源线面积	满载电流	地基承重	模具冷却水组数	冷却水流量 (不含模具)	冷却水水压	压缩空气压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm <sup>2</sup>	A	t/m <sup>2</sup>	n×L/min	L/min	bar	bar
UN3200DP,3400DP-IU18500	SR20	∅8	16094	3019	4006	3599	1675	1924	150	517.6	14.5	(10+10)×11	200	3~4	5~6
UN3200DP,3400DP-IU23750	SR25	∅8	16094	3039	4045	3434	1618	1816	150	627.3					
UN3200DP,3400DP-IU31750	SR25	∅8	16591	3075	4081	3702	1816	1886	185	780.9					
UN3200DP,3400DP-IU44500	SR25	∅8	16591	3090	4095	3702	1816	1886	185	991.1					
UN3200DP,3400DP-IU54500	SR25	∅8	17839	3140	4145	3702	1816	1886	240	1124.2					
UN3200DP,3400DP-IU75500	SR25	∅8	19109	3190	4195	4328	2066	2262	300	1387.6					
UN3200DP,3400DP-IU100000	SR25	∅8	19109	3190	4195	4328	2066	2262	400	1401.3					

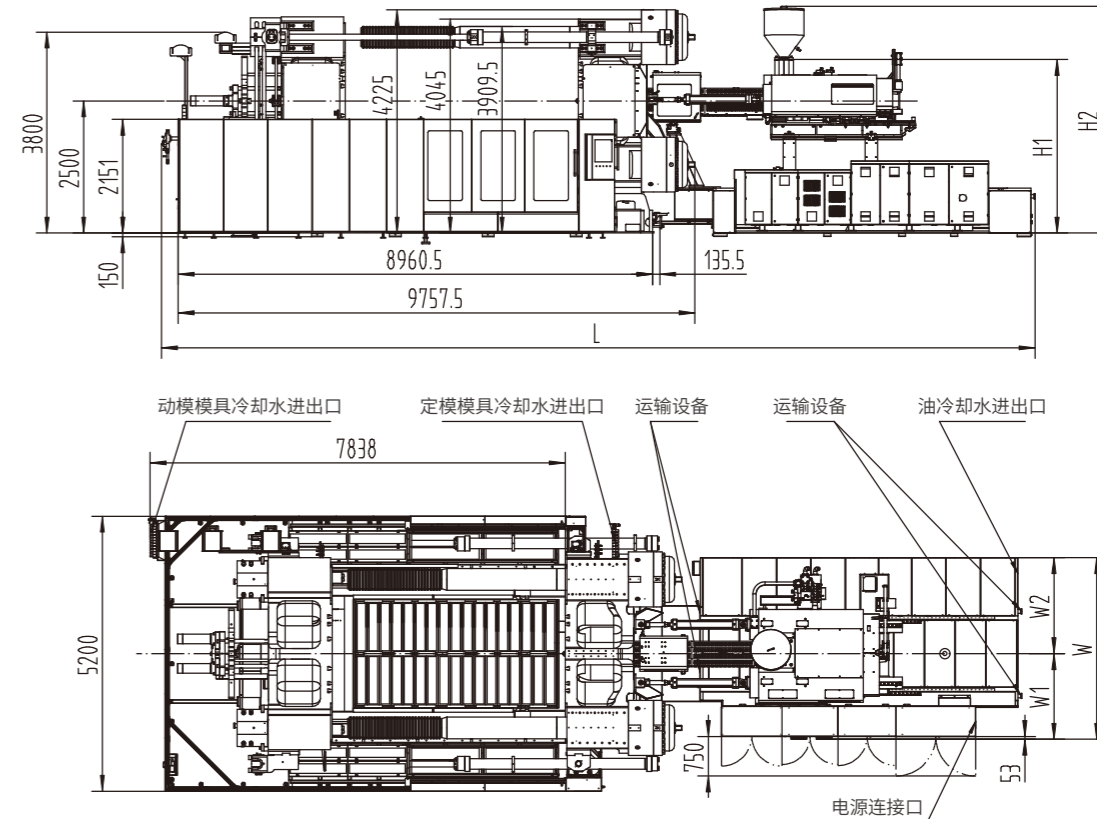
## UN4000DP 技术参数表

UN4000DP								
说明	单位	注射单元						
型号		18500	23750	31750	44500	54500	75500	100000
螺杆直径	mm	135 145 155	145 155 165	155 165 180	180 190 200	190 200 215	215 230 245	230 245 260
理论注射容积 (GPPS)	cm <sup>3</sup>	10020 11559 13208	12385 14152 16037	15661 17747 21121	23666 26368 29217	28353 31416 36305	41025 46949 53272	56089 63644 71675
实际注射量	g	9218 10634 12152	11394 13020 14756	14409 16328 19431	21772 24259 26879	26085 28903 33401	37743 43193 49010	51602 58552 65941
注射压力	MPa	184 160 140	192 168 148	215 190 159	195 175 158	200 180 156	185 161 142	183 161 143
螺杆长径比	L/D	23.6 22 20	23.5 22 20.1	20.8 22 22	23.4 22.1 20	23.4 22.1 22	22 22 22	22 22 22
注射速率	cm <sup>3</sup> /s	1563 1800 2060	1505 1715 1950	1670 1892 2252	2200 2451 2716	2512 2783 3216	2796 3199 3630	3199 3630 4089
最大注射速度	mm/s	109.2	91.1	88.5	86.5	88.6	77.0	77.0
螺杆行程	mm	700	750	830	930	1000	1130	1350
螺杆扭矩	r/min	118	114	98	75	65	62	45
料筒加热区数	N.m	18949	24522	34833	41778	48741	69630	76593
射嘴接触力	kW	98.9	112.39	144.63	170 183 189	182 189 212	263 281 300	281 300 342
料筒加热区数	PCS	8	10	10	8	8 9 9	9 10 11	9 10 11
射嘴接触力	kN	296.7	296.7	296.7	296.7	296.7	296.7	296.7
锁模单元								
锁模力	kN	40000						
开模力	kN	3170						
模板尺寸	mm	3300×2960						
导柱内距	mm	2400×2000						
模厚	mm	1100-2200						
最大开模行程	mm	3300						
模板最大间距	mm	4400						
顶出力	kN	460						
顶出行程	mm	500						
顶出点数	PCS	33						
电气液压单元								
系统压力	MPa	17.5, 25	17.5, 25	17.5, 25	17.5, 25	17.5, 25	17.5, 25	17.5, 25
油泵马达	kW	60×3+55.6	60×3+55.6	60×4+55.6	110×2+66	85×3+66	110×4	110×4
装机容量	kW	334.5	348	440.2	456 469 475	503 510 533	703 721 740	721 740 782
其他								
油箱容积	L	2600	2600	3400	4000	4600	5300	5300
干周期	s/mm	13/1680	13/1680	12.8/1680	12.5/1680	12.2/1680	11.8/1680	11.6/1680
模具最大重量	T	86	86	86	86	86	86	86
整机重量 (锁模+射胶, 无油)	T	181+22	181+23	181+37	181+41	181+60	181+60	181+65
外形尺寸 (长×宽×高)	m	16.5×5.2×4.3	16.5×5.2×4.3	17.0×5.2×4.3	17.5×5.2×4.4	19.5×5.2×4.4	19.5×5.2×4.4	19.5×5.2×4.4

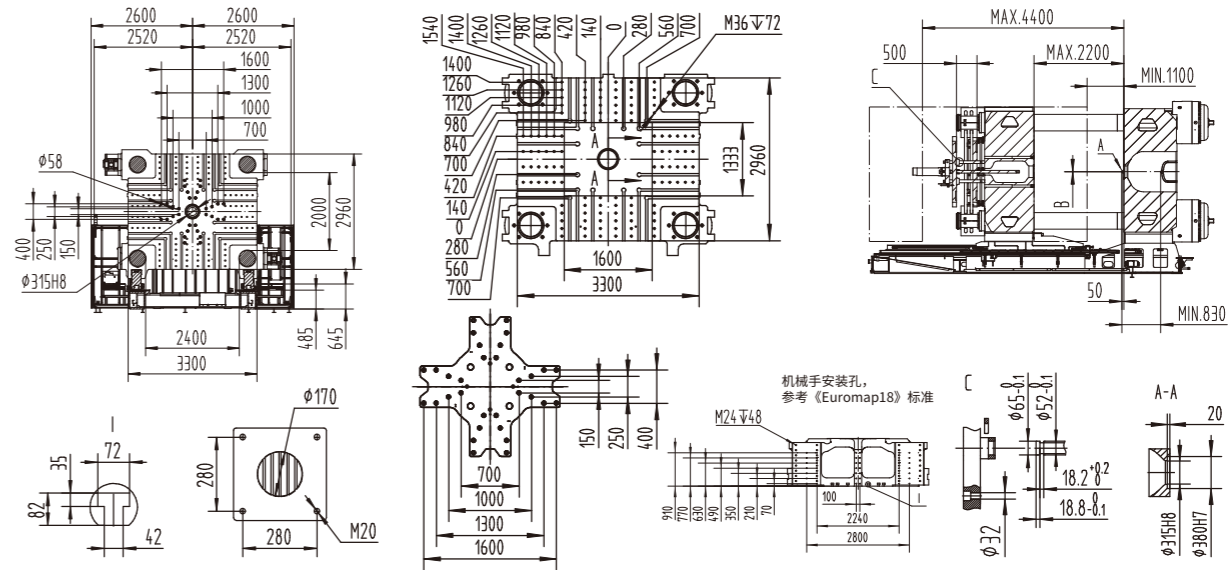
备注:

1. 干周期按Euromap 6计算;
2. 动模板承重为整个模具重量的2/3;
3. 实际注射量按GPPS计算, 是理论注射容积的0.92倍;
4. 射胶部分规格为国际单位, 计算公式: 理论注射容积(cm<sup>3</sup>) × 注射压力(MPa)/100;
5. 由于技术的持续改进, 参数变化不另行通知。

## UN4000DP 外形图



## UN4000DP 模板图



机型	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	总电源线面积	满载电流	地基承重	模具冷却水组数	冷却水流量 (不含模具)	冷却水压	压缩空气压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm <sup>2</sup>	A	t/m2	n×L/min	L/min	bar	bar
UN4000DP-IU18500	SR20	ø8	16495	3264	4251	3599	1675	1924	150	517.6	14.5	(10+10)×11	200	3~4	5~6
UN4000DP-IU23750	SR25	ø8	16495	3284	4290	3434	1618	1816	150	627.3					
UN4000DP-IU31750	SR25	ø8	16995	3320	4326	3702	1816	1886	185	780.9					
UN4000DP-IU44500	SR25	ø8	17495	3335	4340	3702	1816	1886	185	991.1					
UN4000DP-IU54500	SR25	ø8	19495	3385	4390	4328	2066	2262	240	1124.2					
UN4000DP-IU75500	SR25	ø8	19495	3435	4440	4328	2066	2262	300	1387.6					
UN4000DP-IU100000	SR25	ø8	19495	3435	4440	4328	2066	2262	400	1401.3					

YIZUO

THINK  
TECH FORWARD