

# PAC 150T-550T

MÁQUINA DE MOLDAGEM POR INJEÇÃO DE PAREDE FINA DA SÉRIE PAC



Yizumi Precision Molding Technology Co., Ltd.

Address: No.12 Shunchang Road, Shunde, Foshan, Guangdong 528300, China  
TEL: 86-757-2921 9764 86-757-2921 9001(overseas) Email: imm@yizumi.com  
www.yizumi.com

**[ATENÇÃO]**

[1] A YIZUMI reserva-se o direito de modificar a descrição do produto no catálogo. A especificação pode ser alterada sem aviso prévio.

[2] A imagem no catálogo é apenas para referência. O objeto real deve ser considerado como final.

[3] Os dados no catálogo são obtidos de testes internos no laboratório YIZUMI.

Por favor, consulte a máquina real para os dados finais. A YIZUMI reserva-se o direito de interpretação final sobre disputas e ambiguidades.



THINK TECH FORWARD

## Serviço completo abordando os pontos problemáticos do cliente e resolvendo os problemas



### Comunicação do conceito de produto

Os clientes fornecem o conceito de requisitos do produto. Os profissionais da Yizumi ajudarão os clientes no design e desenvolvimento do produto para melhorar a eficiência da produção e a competitividade do produto.

### Planejamento geral

Os profissionais da Yizumi fornecerão aos clientes avaliação de capacidade, integração de equipamentos e linhas de produção, planejamento de instalações de fabricação e outras soluções totais.

### Produção Conectada

A Yizumi oferece controle total do processo sobre a fiação, o equipamento, o molde e a automação da fábrica, desde a fabricação até os testes de integração para eliminar os riscos de integração. O sistema pode ser colocado em produção assim que chegar.

### Serviços exclusivos da YFO

Com o conceito de serviço durante todo o processo, a YIZUMI está comprometida em reduzir o tempo de inatividade, concentrando-se nos detalhes. Melhorar a produtividade dos clientes é nosso objetivo final.



## Projeto geral da máquina da série PAC

### Alterações robustas

O projeto otimizado geral da força e rigidez da alavanca melhora muito a estabilidade do fechamento e aumenta efetivamente a vida útil da máquina.

### Cabeçote chanfrado grande exclusivo e alterna

A estrutura chanfrada grande pode transferir melhor a força do orifício de alternância da cauda para o centro da placa para minimizar a deformação da placa, garantir a uniformidade da força aplicada sobre as placas e o molde, prolongar a vida útil e garantir a qualidade dos produtos.

### Programa de Controle Otimizado

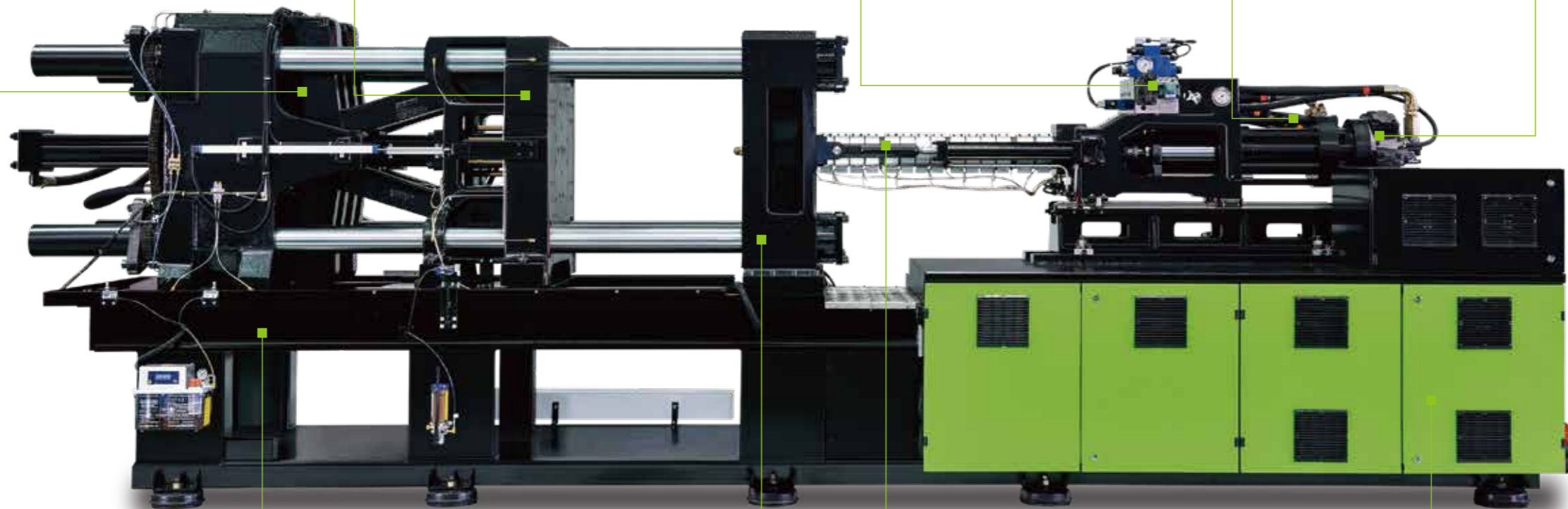
Selecionando os componentes hidráulicos de alta qualidade para reduzir o tempo de resposta, o impacto no circuito de óleo e o ruído geral da máquina. A máquina passa por vários testes e otimiza os ajustes para atender aos requisitos de alta qualidade.

### Unidade de injeção de cilindro único

A estrutura compacta de injeção de cilindro único apresenta recursos como inércia de movimento pequeno, tempo de aceleração curto e alta precisão repetitiva da injeção. Pode ser adaptado a uma variedade de unidades de injeção de acordo com diferentes requisitos de processamento do produto.

### Estrutura otimizada de vedação do cilindro

Com base em muitos anos de experiência na fabricação e nas características do circuito de óleo em dispositivos de cilindro único de alta velocidade, a estrutura de vedação do cilindro é otimizada ainda mais para garantir a durabilidade da unidade de injeção e evitar vazamentos de óleo.



### Estrutura de máquina rígida

O chassi da máquina do tipo Steel I-Beam fornece rigidez suficiente para garantir uma operação suave e sem vibrações em alta velocidade.

### Placas de alta rigidez e baixa deformação

A adoção do design reforçado da placa é de acordo com as características dos produtos de embalagem de paredes finas. Com uma combinação perfeita de força e rigidez, enquanto minimiza a deformação da placa, mantém um movimento flexível e suave.

### Projeto de carro duplo horizontal

A adoção do design do cilindro horizontal de carro duplo elimina efetivamente o torque de giro do mecanismo de injeção e garante uma injeção estável e confiável.

### Saída de potência eficiente

A saída de energia é otimizada para realizar a distribuição de etapas da velocidade de injeção de 150-800mm/s.

## Recursos opcionais



### Extrator na mosca

Extração durante a abertura do molde para reduzir o tempo do ciclo de produção.



### Válvula proporcional de abertura / fechamento de molde de alta velocidade

Reduzir ainda mais o tempo de reação. Dobra a precisão repetitiva das extremidades da abertura do molde e aumenta a velocidade de operação da abertura / fechamento do molde em 15% a 20%, adequada para a produção de vários produtos de paredes finas de precisão.



### Trilhos guia lineares

Reduza o atrito do cilindro móvel para reduzir ainda mais o consumo de energia, melhorar a velocidade de operação e diminuir o tempo do ciclo de produção.



### Motor elétrico de laminação

Reduza o tempo do ciclo de produção através de operação paralela, acionado pelo servomotor, o motor elétrico de laminação tem maior eficiência de conversão de energia e economiza mais energia.



### Sistema de Controle

Opcional com controlador KEBA, interface amigável e resposta rápida tornam a operação mais confortável e conveniente.



### Uso de Rosca e Cilindros Apropriados

Escolha entre uma variedade de roscas e cilindros profissionais, de acordo com as características das diferentes matérias-primas e processos de produção para garantir a qualidade da plastificação.



### Faixa de aquecedor infravermelho

A banda de aquecimento infravermelho reduz a perda de calor em 30% - 68%.



### Servo Injeção com Acumulador

Aumente a velocidade da injeção em até 800 mm / se duplique a precisão repetitiva da injeção. É capaz de produzir produtos mais finos e sofisticados, diminuindo o tempo de injeção e melhorando a eficiência da produção.



### Servo Injeção com Acumulador

Aumente a velocidade da injeção em até 800 mm / se duplique a precisão repetitiva da injeção. É capaz de produzir produtos mais finos e sofisticados, diminuindo o tempo de injeção e melhorando a eficiência da produção.

## Sistema de controle customizado



Controlador industrial KEBA



Controlador industrial MIRLE

## Sistema elétrico

- ◆ Maior velocidade de processamento, taxa de controle otimizada e precisão repetitiva excepcional ajudam a obter uma qualidade mais estável do produto.
- ◆ Entrada de tela sensível ao toque de 10 polegadas, colorida e brilhante e página de operação fácil de usar.
- ◆ As páginas de funções de injeção e plastificação em vários estágios são fáceis de usar e aprimoram os processos de acordo.
- ◆ As funções de gerenciamento e monitoramento da produção podem se comunicar com o equipamento periférico sem barreiras.
- ◆ Função de monitoramento de qualidade on-line e indústria de moldagem por injeção 4.0.

## Molde de parede fina

Podemos oferecer molde personalizado para moldagem por injeção de parede fina de acordo com os requisitos específicos do cliente, para melhor atender a demanda diversificada.



## Aplicações



### Embalagem de alimentos

Cobre uma ampla gama de embalagens para diversos alimentos, bebidas, queijo, recipientes descartáveis para alimentos, talheres de plástico e embalagens IML. Fornece uma variedade de opções de equipamento e molde. Oferece entrega imediata da linha de produção em colaboração com fornecedores de soluções de alta qualidade.

### Suprimentos médicos descartáveis

Injetor, pontas de pipeta, placa de Petri e outros produtos. Fornece soluções de sistema limpas, eficientes e estáveis.

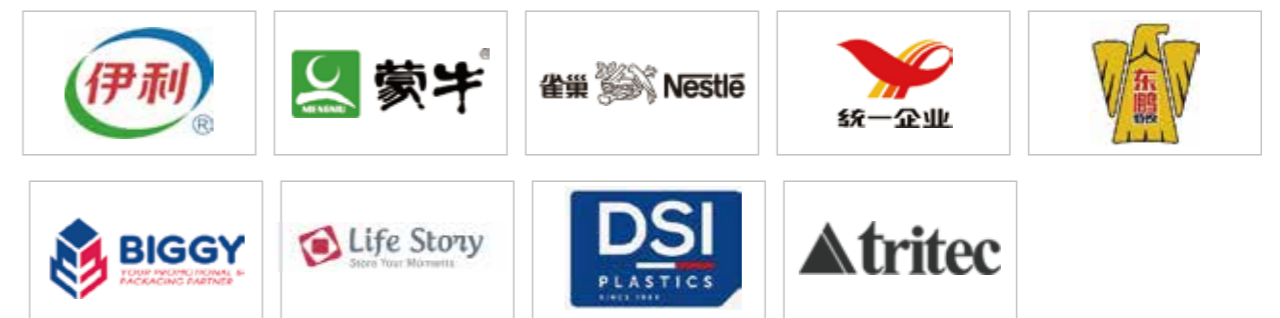
### Vários tipos de tampas de garrafa

Pode fabricar todos os tipos de tampas de garrafa, incluindo tampas de vedação para garrafas de bebidas, tampas removíveis, tampas dobráveis, tampas à prova de poeira etc.

### Vários tipos de produtos plásticos de paredes finas

Como os barris selados industriais 5L-20L, todos os tipos de abraçadeiras logísticas e barris selantes de silicone com várias cavidades. Para produtos de plástico com alta relação de comprimento de fluxo e peso de grama leve, pode efetivamente melhorar a produtividade e a qualidade do produto.

### A série PAC serve

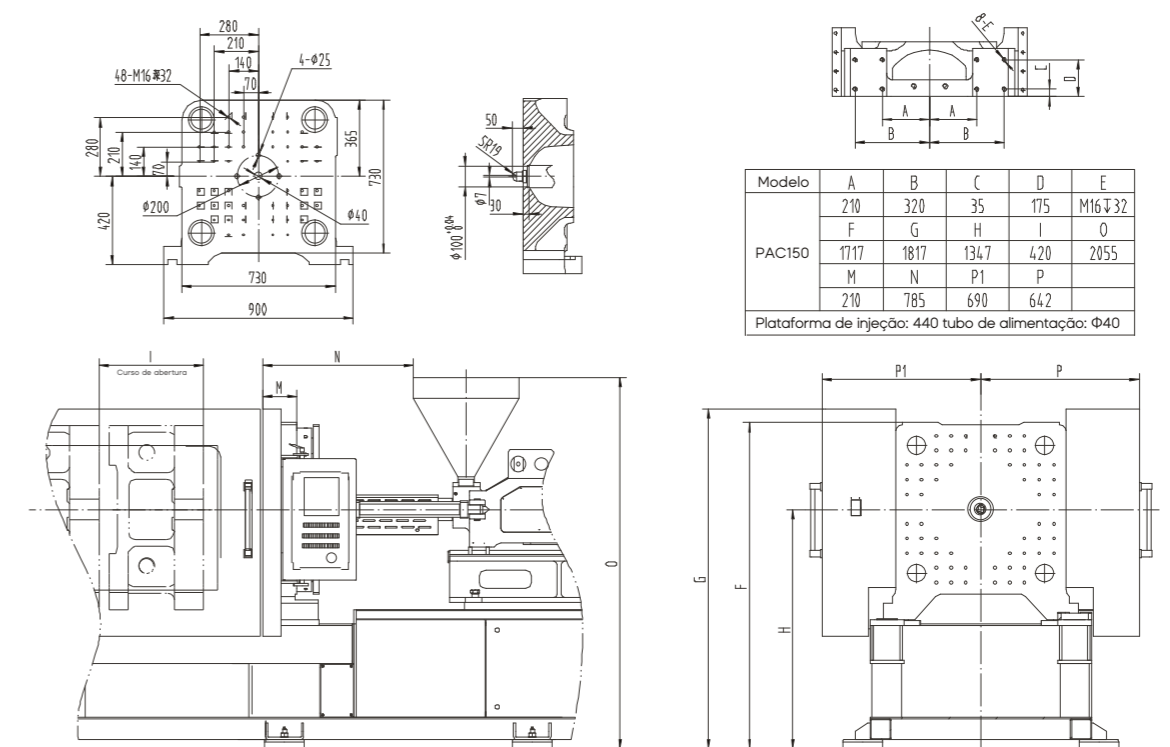


# Máquina de moldagem por injeção de alta velocidade PAC150

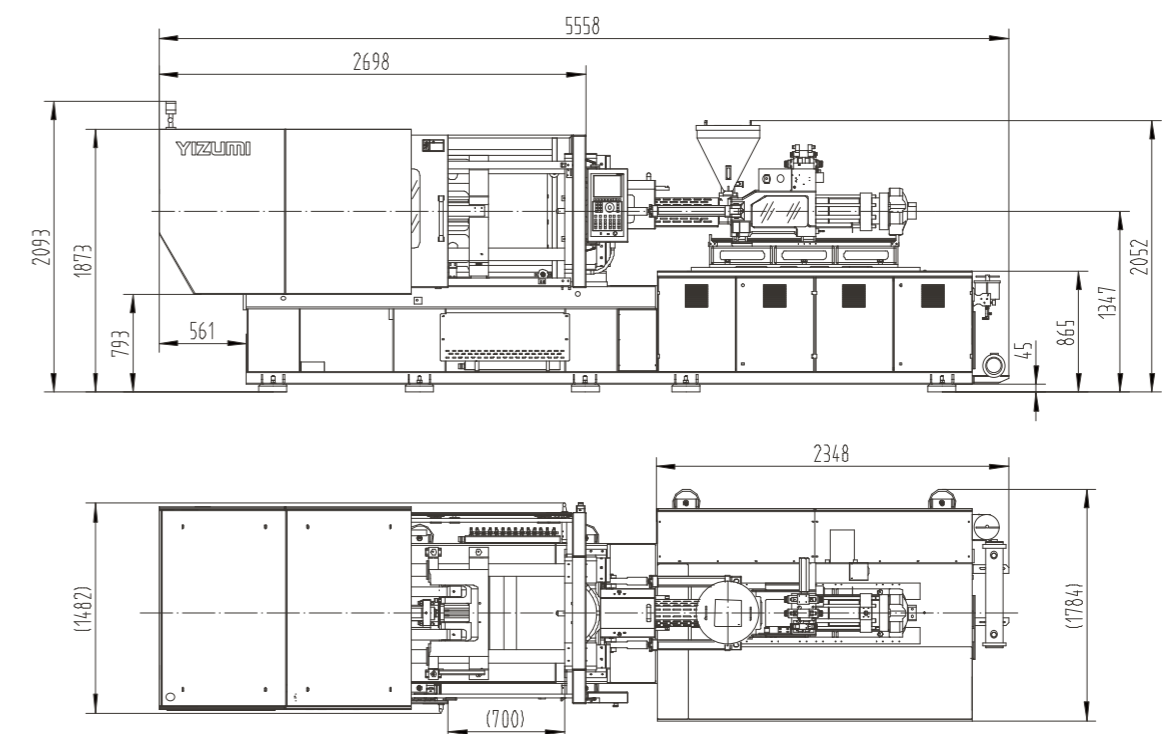
DESCRIÇÃO	UNIDADE	PAC150			
Especificação internacional		440/1500		640/1500	
<b>UNIDADE DE INJEÇÃO</b>					
Volume da injeção	cm <sup>3</sup>	221	280	334	412
Peso da injeção (PS)	g	203	258	307	379
	oz	7.2	9.1	10.8	13.4
Diâmetro da rosca	mm	40	45	45	50
Pressão da injeção	MPa	199	158	194	158
Parafuso L: D		22:1			
Máx. velocidade de injeção ①	mm/s	150/230/290		120/190/235	
Máx. velocidade de injeção com acumulador	mm/s	500		500	
Curso do bico	mm	400			
Curso da rosca	mm	176		210	
Velocidade da rosca (contínua)	r/min	0-300			
<b>UNIDADE DE FECHAMENTO</b>					
Força de Fechamento	kN	1500			
Curso de abertura	mm	420			
Espaço entre colunas (WxH)	mmxmm	455x455			
Máx. abertura	mm	870			
Espessura do molde (Min. Max)	mm	150-450			
Curso de extração hidráulica	mm	140			
Número de extrator		5			
Força do extrator hidráulico	kN	77			
<b>UNIDADE DE ENERGIA</b>					
Pressão do sistema hidráulico	Mpa	17.5			
Motor da bomba	kW	23/45.2/55			
Motor de bomba com acumulador	kW	45.2+11		45.2+22	
Movimentação elétrica da rosca	kW	16.4			
Capacidade de aquecimento	kW	11	11	16.5	
Número de zonas de controle de temperatura		5			
<b>UNIDADE GERAL</b>					
Tempo de ciclo seco	s	1.8			
Capacidade do tanque de óleo	l	370			
Dimensões da máquina (CxLxA)	mxmxm	5.6x1.8x2.1			
Peso da máquina	Ton	7.8			

① : Servo / Servo Padrão / Servo Amplificado

## Desenhos de dimensões da placa PAC150



## Desenhos de layout do PAC150

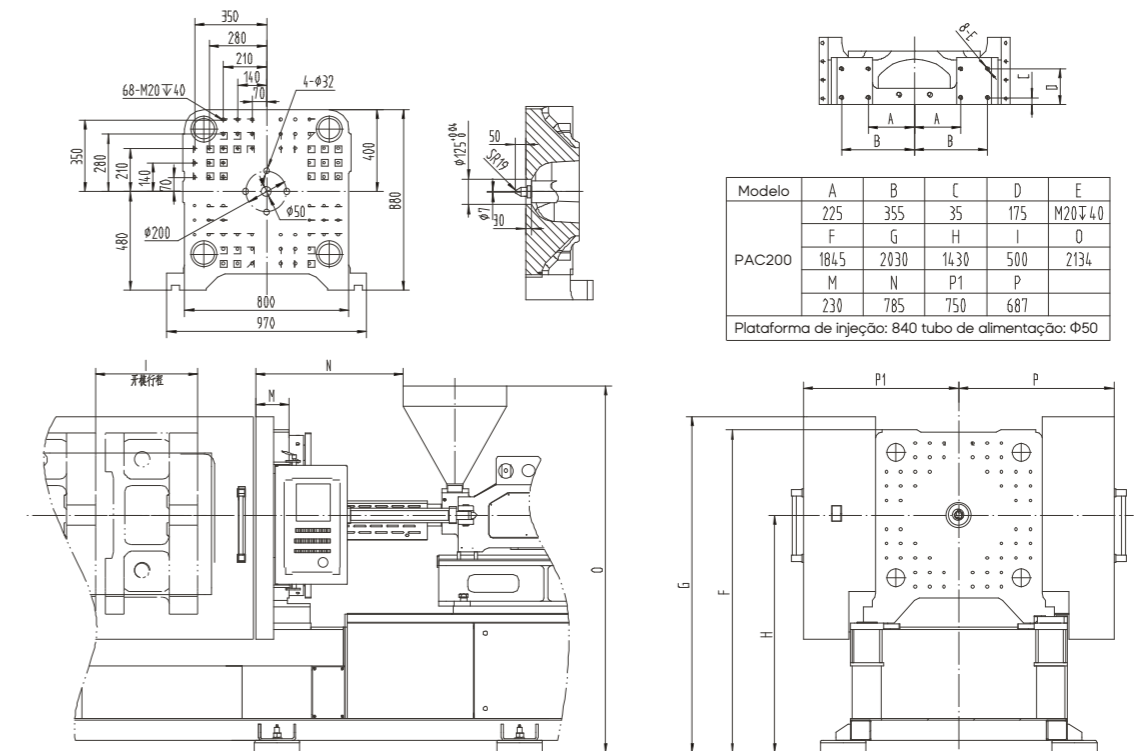


# Máquina de moldagem por injeção de alta velocidade PAC200

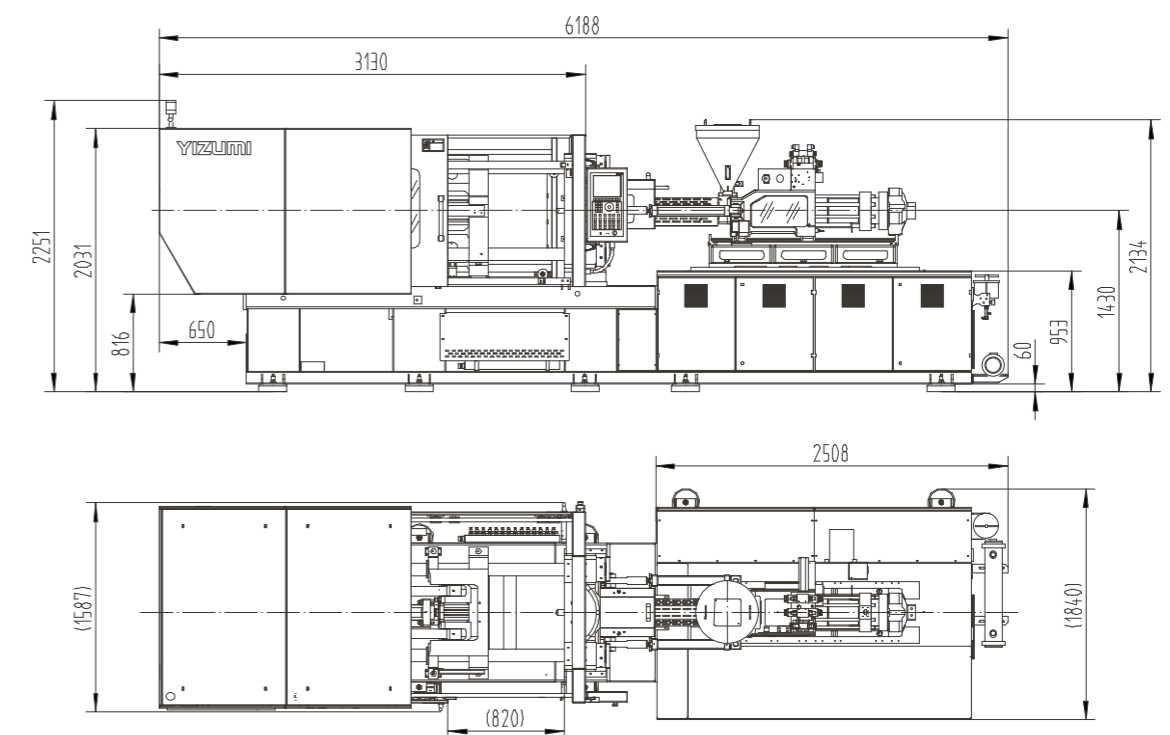
DESCRIÇÃO	UNIT	PAC200			
Especificação internacional		440/2000		640/2000	
<b>UNIDADE DE INJEÇÃO</b>					
Volume da injeção	cm <sup>3</sup>	221	280	334	412
Peso da injeção (PS)	g	203	258	307	379
	oz	7.2	9.1	10.8	13.4
Diâmetro da rosca	mm	40	45	45	50
Pressão da injeção	MPa	199	158	194	158
Parafuso L: D		22:1			
Máx. velocidade de injeção ①	mm/s	185/230/290		150/190/235	
Máx. velocidade de injeção com acumulador	mm/s	500		500	
Curso do bico	mm	400			
Curso da rosca	mm	176	210		
Velocidade da rosca (contínua)	r/min	0-300			
<b>UNIDADE DE FECHAMENTO</b>					
Força de Fechamento	kN	2000			
Curso de abertura	mm	500			
Espaço entre colunas (WxH)	mmxmm	520x520			
Máx. abertura	mm	1050			
Espessura do molde (Min. Max)	mm	200-550			
Curso de extração hidráulica	mm	150			
Número de extrator		5			
Força do extrator hidráulico	kN	77			
<b>UNIDADE DE ENERGIA</b>					
Pressão do sistema hidráulico	Mpa	17.5			
Motor da bomba	kW	33.9/45.2/55			
Motor de bomba com acumulador	kW	45.2+11	45.2+22		
Movimentação elétrica da rosca	kW	16.4			
Capacidade de aquecimento	kW	11	11	16.5	
Número de zonas de controle de temperatura		5			
<b>UNIDADE GERAL</b>					
Tempo de ciclo seco	s	2			
Capacidade do tanque de óleo	l	460			
Dimensões da máquina (CxLxA)	mxxmxm	6.2x1.85x2.25			
Peso da máquina	Ton	9.3			

① : Servo / Servo Padrão / Servo Amplificado

## Desenhos de dimensões da placa PAC200



## Desenhos de layout do PAC200



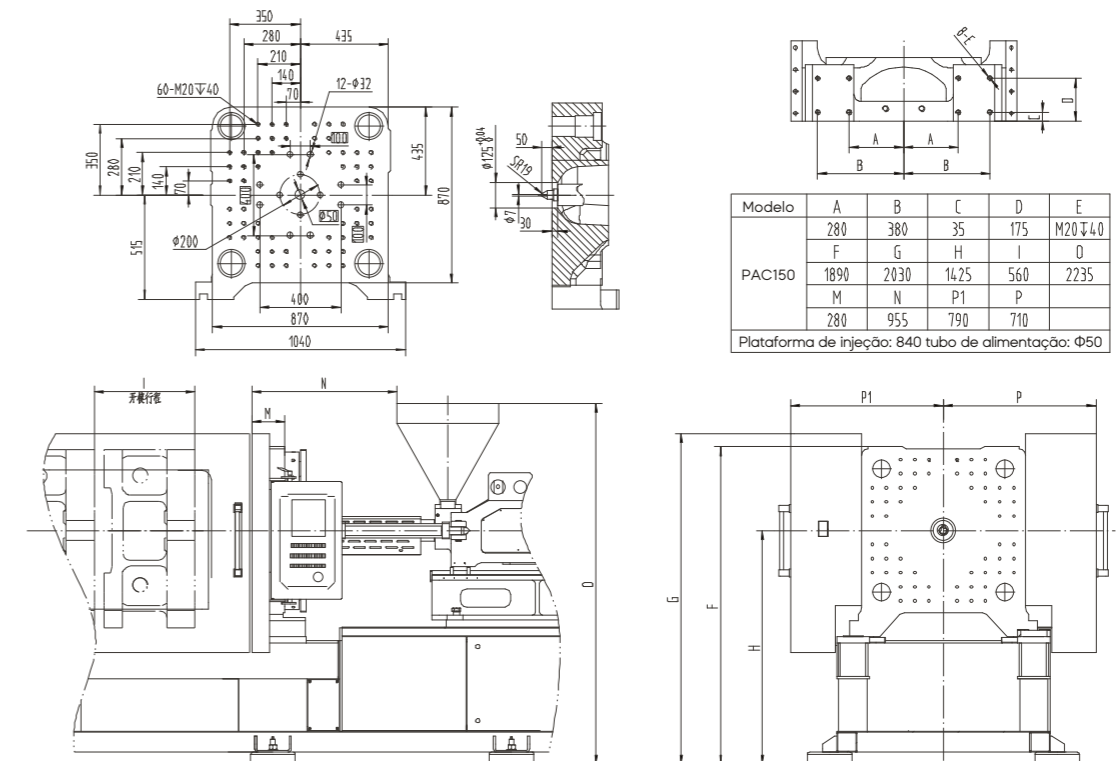


# Máquina de moldagem por injeção de alta velocidade PAC250

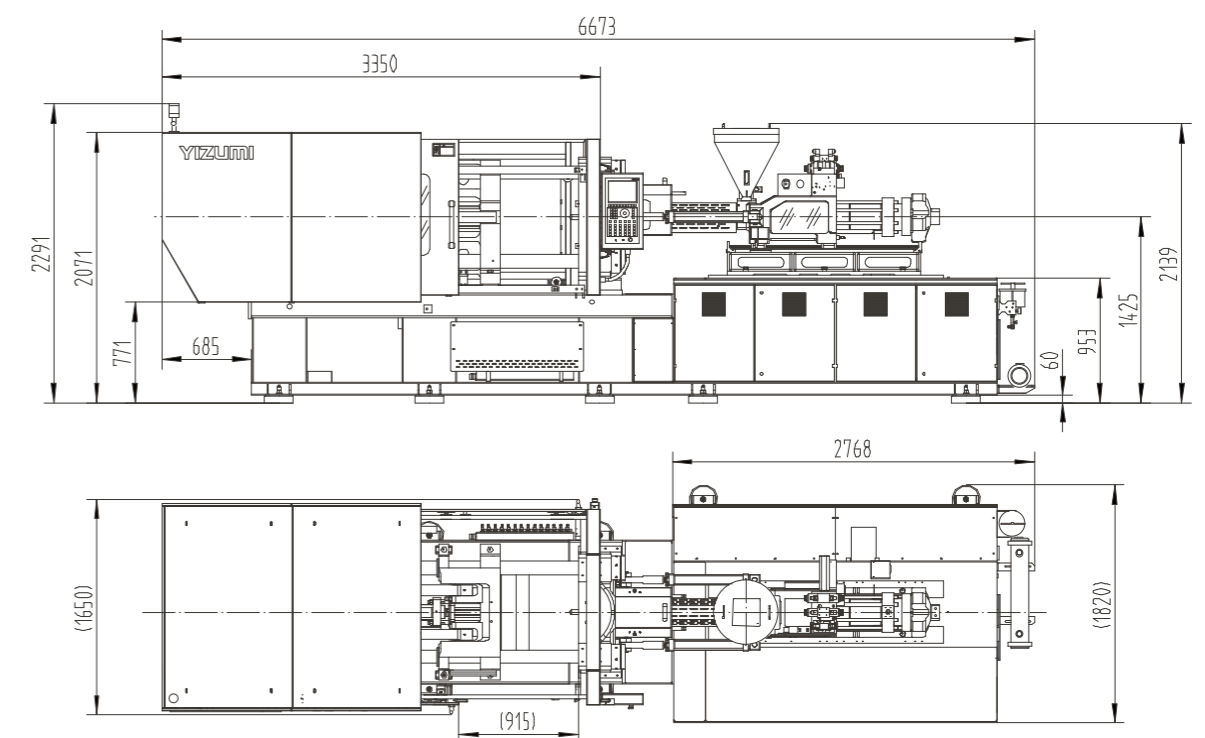
DESCRIÇÃO	UNIT	PAC250						
Especificação internacional		440/2500		640/2500		840/2500		
<b>UNIDADE DE INJEÇÃO</b>								
Volume da injeção	cm <sup>3</sup>	221	280	334	412	442	535	636
Peso da injeção (PS)	g	203	258	307	379	406	492	585
	oz	7.2	9.1	10.8	13.4	14.3	17.3	20.6
Diâmetro da rosca	mm	40	45	45	50	50	55	60
Pressão da injeção	MPa	199	158	194	158	191	158	132
Parafuso L: D		22:1						
Máx. velocidade de injeção ①	mm/s	185/290		150/235		125/195		
Máx. velocidade de injeção com acumulador	mm/s	500		500		500		
Curso do bico	mm	400			450			
Curso da rosca	mm	176		210		225		
Velocidade da rosca (contínua)	r/min	0-300						
<b>UNIDADE DE FECHAMENTO</b>								
Força de Fechamento	kN	2500						
Curso de abertura	mm	560						
Espaço entre colunas (WxH)	mmxmm	580x580						
Máx. abertura	mm	1160						
Espessura do molde (Min. Max)	mm	220-600						
Curso de extração hidráulica	mm	180						
Número de extrator		13						
Força do extrator hidráulico	kN	137						
<b>UNIDADE DE ENERGIA</b>								
Pressão do sistema hidráulico	Mpa	17.5						
Motor da bomba	kW	33.9/55						
Motor de bomba com acumulador	kW	45.2+11		45.2+22		45.2+22		
Movimentação elétrica da rosca	kW	16.4			20			
Capacidade de aquecimento	kW	11	11	16.5	22	24.8		
Número de zonas de controle de temperatura		5						
<b>UNIDADE GERAL</b>								
Tempo de ciclo seco	s	2.2						
Capacidade do tanque de óleo	l	480						
Dimensões da máquina (CxLxA)	mxxm	6.7x1.82x2.3						
Peso da máquina	Ton	10.5						

① : Servo / Servo Padrão / Servo Amplificado

## Desenhos de dimensões da placa PAC250



## Desenhos de layout do PAC250

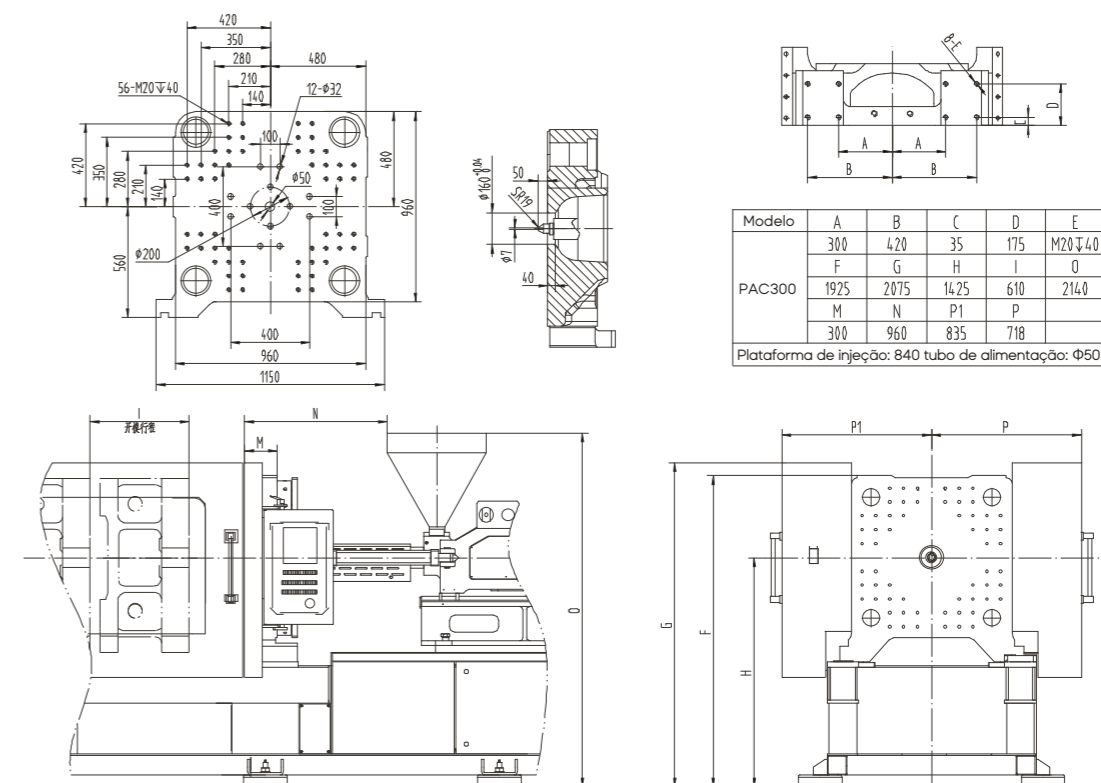


# Máquina de moldagem por injeção de alta velocidade PAC300

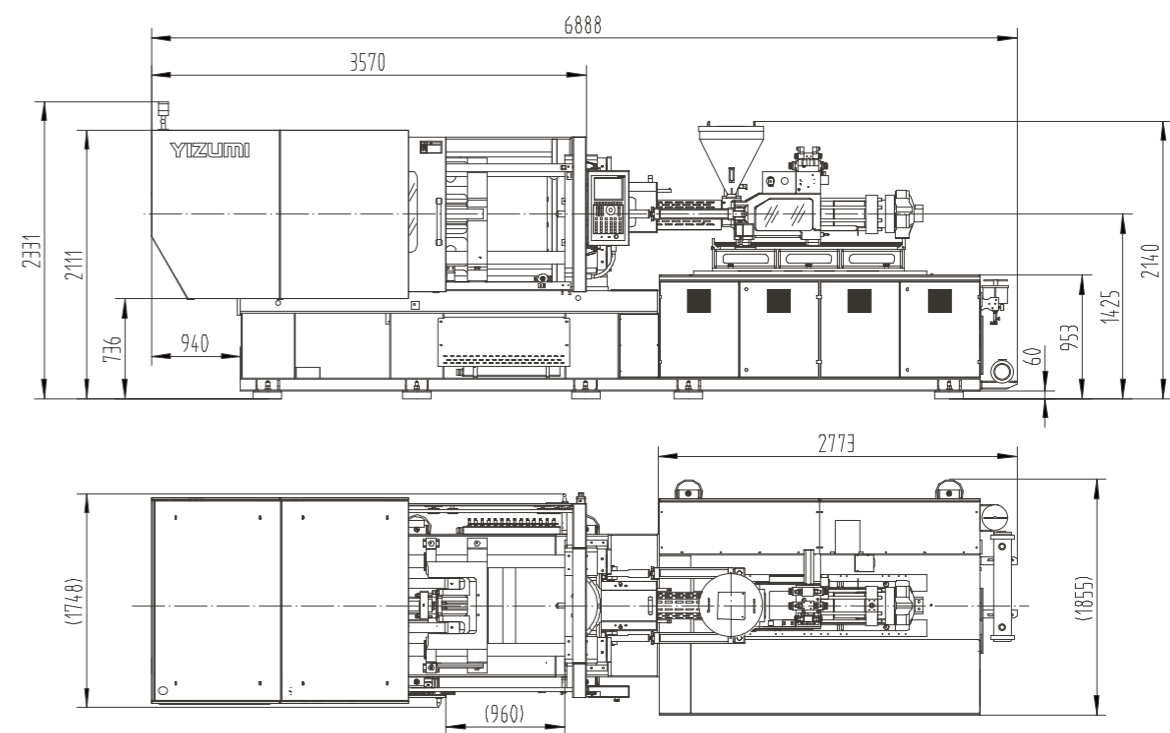
DESCRIÇÃO	UNIT	PAC300									
Especificação internacional		840/3000			1080/3000			1480/3000			
<b>UNIDADE DE INJEÇÃO</b>											
Volume da injeção	cm <sup>3</sup>	442	535	636	491	594	707	763	896	1039	
Peso da injeção (PS)	g	406	492	585	452	546	650	702	824	956	
	oz	14.3	17.3	20.6	15.9	19.3	22.9	24.8	29.1	33.7	
Diâmetro da rosca	mm	50	55	60	50	55	60	60	65	70	
Pressão da injeção	MPa	191	158	132	227	187	158	194	166	143	
Parafuso L: D		22:1									
Máx. velocidade de injeção ①	mm/s	195/280/350			165/235/295			130/190/240			
Máx. velocidade de injeção com acumulador	mm/s	500			500			500			
Curso do bico	mm	450									
Curso da rosca	mm	225			250			270			
Velocidade da rosca (contínua)	r/min	0-300									
<b>UNIDADE DE FECHAMENTO</b>											
Força de Fechamento	kN	3000									
Curso de abertura	mm	610									
Espaço entre colunas (WxH)	mmxmm	635x635									
Máx. abertura	mm	1260									
Espessura do molde (Min. Max)	mm	250-650									
Curso de extração hidráulica	mm	180									
Número de extrator		13									
Força do extrator hidráulico	kN	137									
<b>UNIDADE DE ENERGIA</b>											
Pressão do sistema hidráulico	Mpa	17.5									
Motor da bomba	kW	55/45.2+33.9/55+45.2									
Motor de bomba com acumulador	kW	55+22			55+22						
Movimentação elétrica da rosca	kW	20			29			29			
Capacidade de aquecimento	kW	16.5	22	24.8	16.5	22	24.8	22.6	24	27	
Número de zonas de controle de temperatura		5									
<b>UNIDADE GERAL</b>											
Tempo de ciclo seco	s	2.3									
Capacidade do tanque de óleo	l	600									
Dimensões da máquina (CxLxA)	mxxm	6.9x1.86x2.35									
Peso da máquina	Ton	12.5									

① : Servo / Servo Padrão / Servo Amplificado

## Desenhos de dimensões da placa PAC300



## Desenhos de layout do PAC300

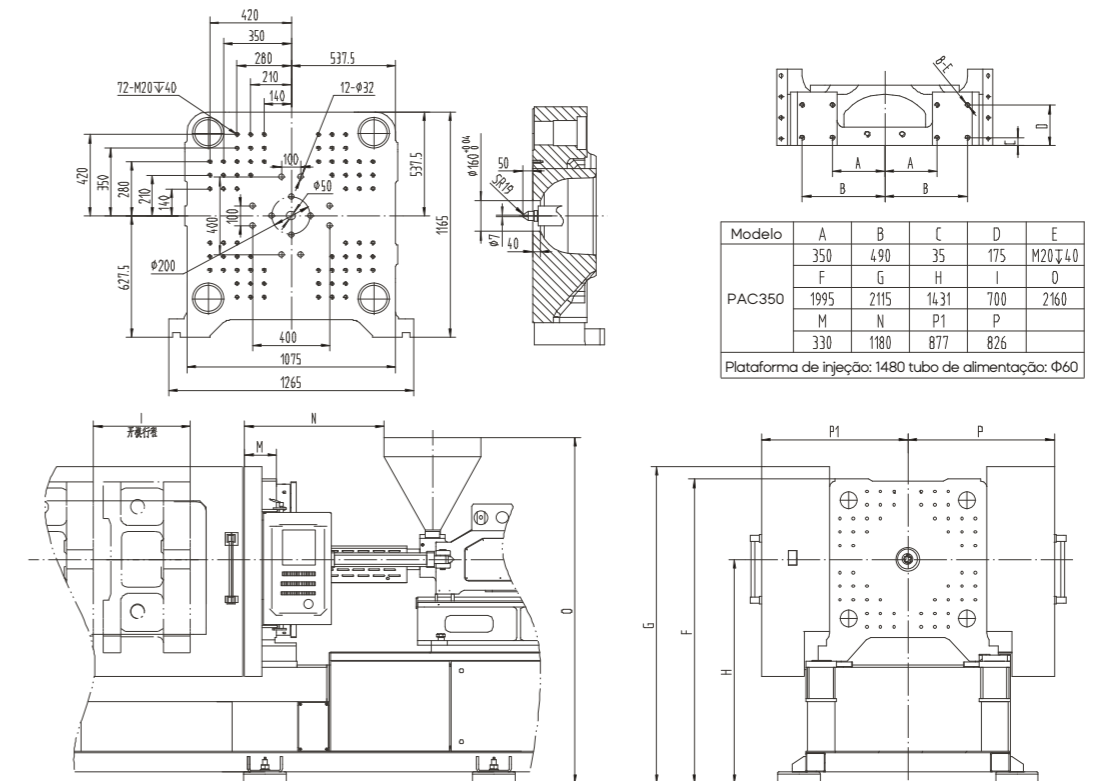


# Máquina de moldagem por injeção de alta velocidade PAC350

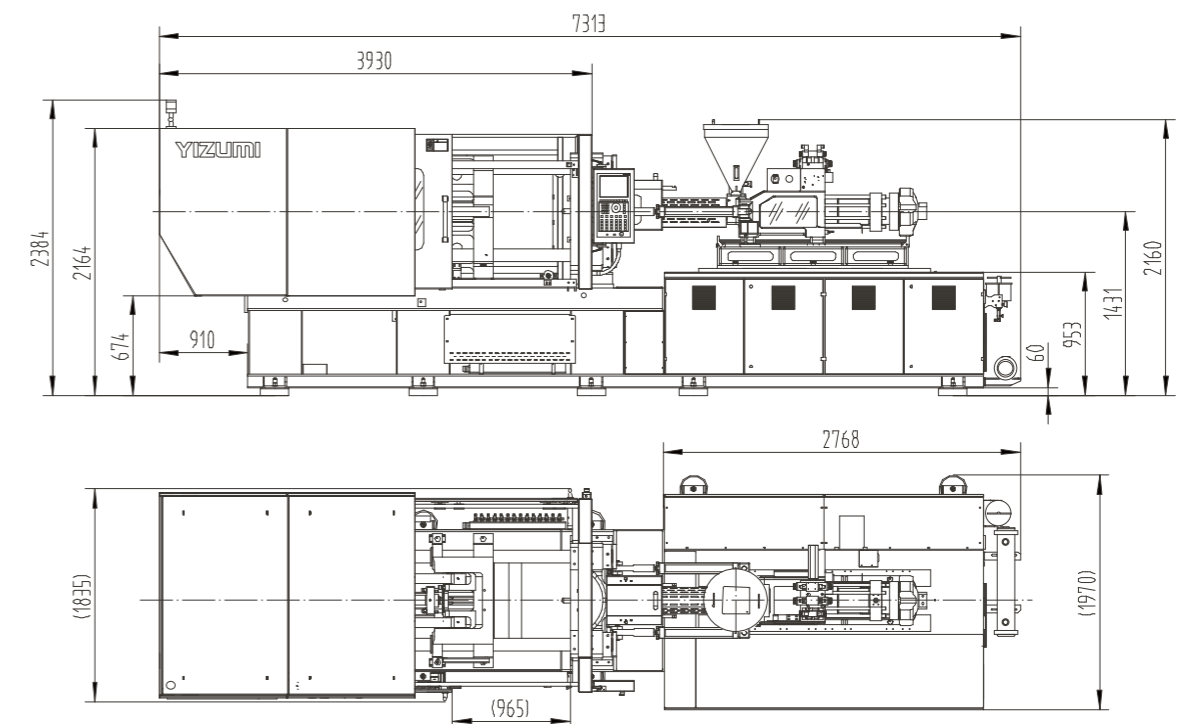
DESCRIÇÃO	UNIT	PAC350								
Especificação internacional		1080/3500			1480/3500			2180/3500		
<b>UNIDADE DE INJEÇÃO</b>										
Volume da injeção	cm <sup>3</sup>	491	594	707	763	896	1039	891	1212	1583
Peso da injeção (PS)	g	452	546	650	702	824	956	819	1115	1457
	oz	15.9	19.3	22.9	24.8	29.1	33.7	28.9	39.3	51.4
Diâmetro da rosca	mm	50	55	60	60	65	70	60	70	80
Pressão da injeção	MPa	227	187	158	194	166	143	246	181	138
Parafuso L: D		22:1								
Máx. velocidade de injeção ①	mm/s	160/270/325			130/220/265			105/170/210		
Máx. velocidade de injeção com acumulador	mm/s	500			500			500		
Curso do bico	mm				450					
Curso da rosca	mm	250			270			315		
Velocidade da rosca (contínua)	r/min	0-300						0-250		
<b>UNIDADE DE FECHAMENTO</b>										
Força de Fechamento	kN				3500					
Curso de abertura	mm				700					
Espaço entre colunas (WxH)	mmxmm				730x730					
Máx. abertura	mm				1450					
Espessura do molde (Min. Max)	mm				300-750					
Curso de extração hidráulica	mm				200					
Número de extrator					13					
Força do extrator hidráulico	kN				137					
<b>UNIDADE DE ENERGIA</b>										
Pressão do sistema hidráulico	Mpa				17.5					
Motor da bomba	kW				55/55+33.9/55+55					
Motor de bomba com acumulador	kW	55+22			55+30					
Movimentação elétrica da rosca	kW	29			29			42		
Capacidade de aquecimento	kW	16.5	22	24.8	22.6	24	27	30	32	35
Número de zonas de controle de temperatura					5					
<b>UNIDADE GERAL</b>										
Tempo de ciclo seco	s				2.6					
Capacidade do tanque de óleo	l				700					
Dimensões da máquina (CxLxA)	mxmxm				7.35x1.97x2.4					
Peso da máquina	Ton				15					

① : Servo / Servo Padrão / Servo Amplificado

## Desenhos de dimensões da placa PAC350



## Desenhos de layout do PAC350

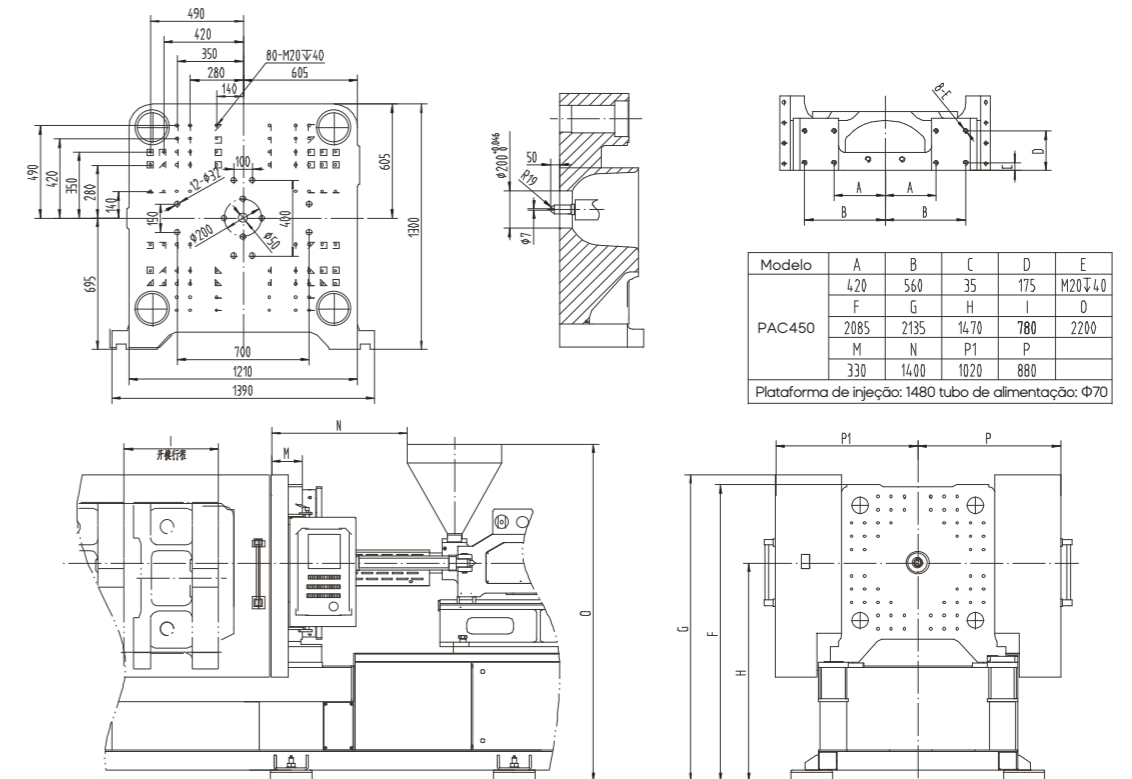


# Máquina de moldagem por injeção de alta velocidade PAC450

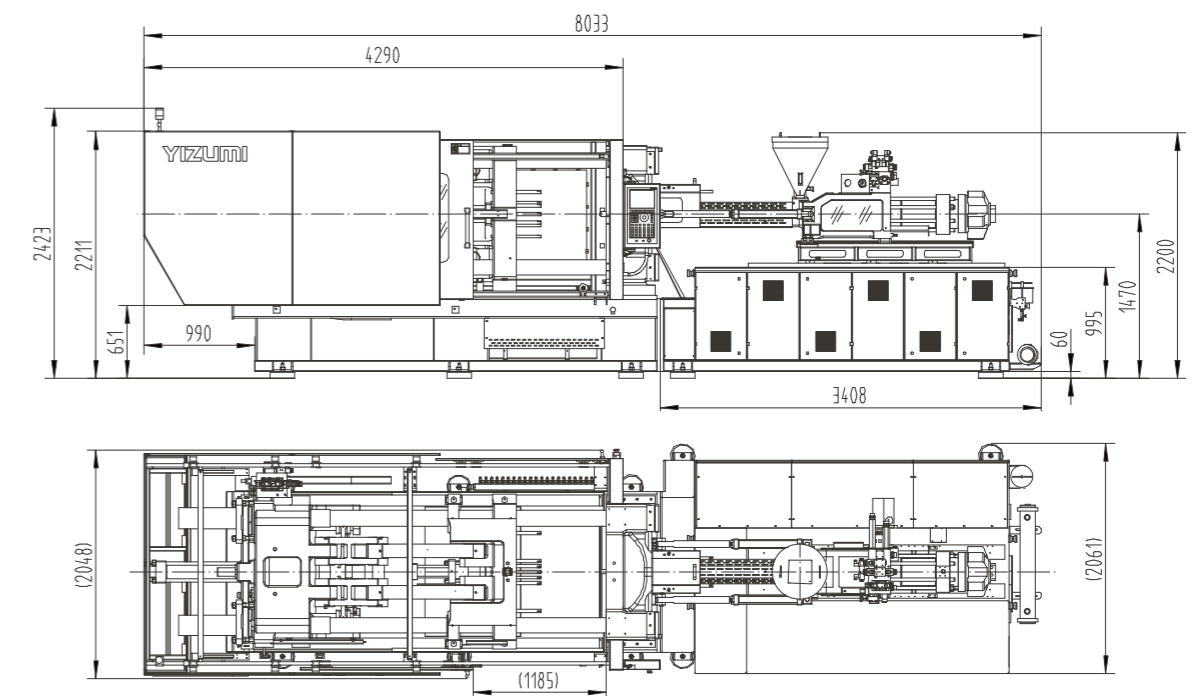
DESCRIÇÃO	UNIT	PAC450									
Especificação internacional		1080/4500			1480/4500			2180/4500			
<b>UNIDADE DE INJEÇÃO</b>											
Volume da injeção	cm <sup>3</sup>	491	594	707	763	896	1039	891	1212	1583	
Peso da injeção (PS)	g	452	546	650	702	824	956	819	1115	1457	
	oz	15.9	19.3	22.9	24.8	29.1	33.7	28.9	39.3	51.4	
Diâmetro da rosca	mm	50	55	60	60	65	70	60	70	80	
Pressão da injeção	MPa	227	187	158	194	166	143	246	181	138	
Parafuso L: D		22:1									
Máx. velocidade de injeção ①	mm/s	160/330/370			130/265/300			105/210/240			
Máx. velocidade de injeção com acumulador	mm/s	500			500			500			
Curso do bico	mm	450									
Curso da rosca	mm	250			270			315			
Velocidade da rosca (contínua)	r/min	0-300			0-300			0-250			
<b>UNIDADE DE FECHAMENTO</b>											
Força de Fechamento	kN	4500									
Curso de abertura	mm	780									
Espaço entre colunas (WxH)	mmxmm	820x820									
Máx. abertura	mm	1580									
Espessura do molde (Min. Max)	mm	300-800									
Curso de extração hidráulica	mm	220									
Número de extrator		13									
Força do extrator hidráulico	kN	137									
<b>UNIDADE DE ENERGIA</b>											
Pressão do sistema hidráulico	Mpa	17.5									
Motor da bomba	kW	55/55+55/55+63									
Motor de bomba com acumulador	kW	55+22			55+30						
Movimentação elétrica da rosca	kW	29			29			42			
Capacidade de aquecimento	kW	16.5	22	24.8	22.6	24	27	30	32	35	
Número de zonas de controle de temperatura		5									
<b>UNIDADE GERAL</b>											
Tempo de ciclo seco	s	3.5									
Capacidade do tanque de óleo	l	750									
Dimensões da máquina (CxLxA)	mxmxm	8.1x2.1x2.45									
Peso da máquina	Ton	22									

① : Servo / Servo Padrão / Servo Amplificado

## Desenhos de dimensões da placa PAC450



## Desenhos de layout do PAC450

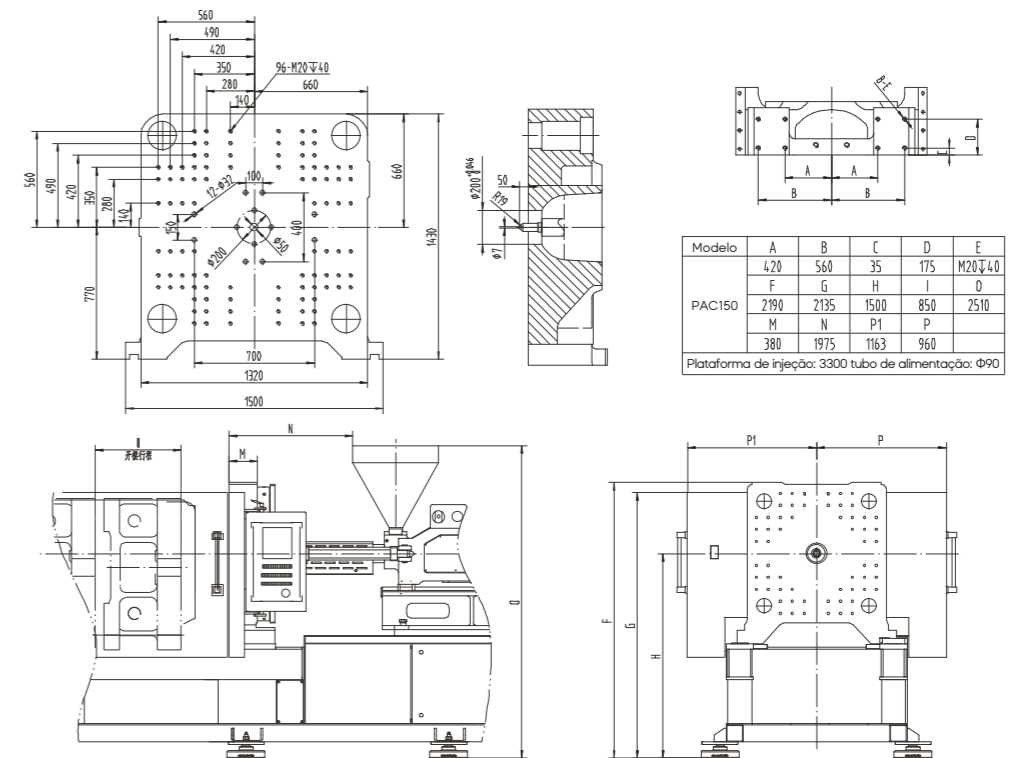


# Máquina de moldagem por injeção de alta velocidade PAC550

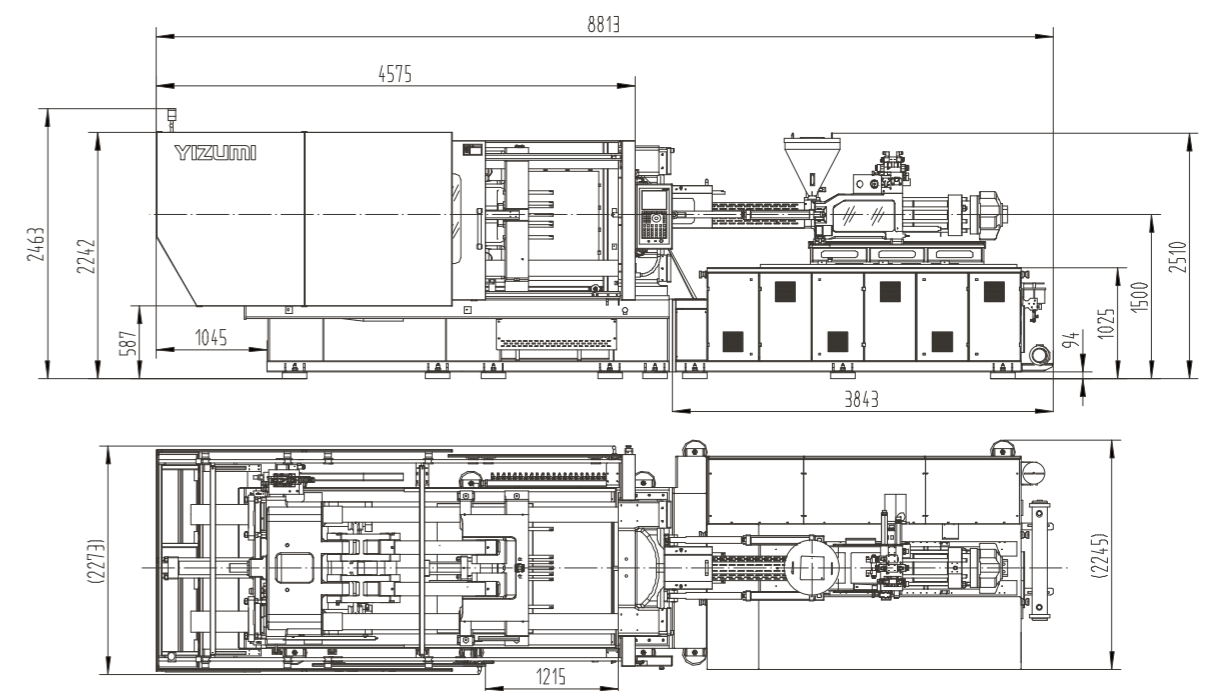
DESCRIÇÃO	UNIT	PAC550								
Especificação internacional		1480/5500			2180/5500			3300/5500		
UNIDADE DE INJEÇÃO										
Volume da injeção	cm <sup>3</sup>	763	896	1039	891	1212	1583	1366	1784	2258
Peso da injeção (PS)	g	702	824	956	819	1115	1457	1257	1642	2078
	oz	24.8	29.1	33.7	28.9	39.3	51.4	44.3	57.9	73.3
Diâmetro da rosca	mm	60	65	70	60	70	80	70	80	90
Pressão da injeção	MPa	194	166	143	246	181	138	241	185	146
Parafuso L: D		22:1								
Máx. velocidade de injeção ①	mm/s	170/340			130/270			100/200		
Máx. velocidade de injeção com acumulador	mm/s	500			500			500		
Curso do bico	mm	450								
Curso da rosca	mm	270			315			355		
Velocidade da rosca (contínua)	r/min	0-300			0-250			0-220		
UNIDADE DE FECHAMENTO										
Força de Fechamento	kN	5500								
Curso de abertura	mm	850								
Espaço entre colunas (WxH)	mmxmm	920x920								
Máx. abertura	mm	1700								
Espessura do molde (Min. Max)	mm	350-850								
Curso de extração hidráulica	mm	220								
Número de extrator		13								
Força do extrator hidráulico	kN	137								
UNIDADE DE ENERGIA										
Pressão do sistema hidráulico	Mpa	17.5								
Motor da bomba	kW	63/63+63								
Motor de bomba com acumulador	kW	63+22			63+30			63+30		
Movimentação elétrica da rosca	kW	29			42			60		
Capacidade de aquecimento	kW	22.6	24	27	30	32	35	30	32	35
Número de zonas de controle de temperatura		5								
UNIDADE GERAL										
Tempo de ciclo seco	s	4								
Capacidade do tanque de óleo	l	900								
Dimensões da máquina (CxLxA)	mxxm	8.9x2.25x2.46								
Peso da máquina	Ton	25.5								

① : Servo / Servo Padrão / Servo Amplificado

## Desenhos de dimensões da placa PAC550



## Desenhos de layout do PAC550



## Recursos padrão e opcionais do PAC

Unidade de Injeção	Padrão	Opcional
Rosca e cilindro em liga de aço nitretado	●	
Controle de temperatura PID do bico	●	
Cilindro duplo	●	
Função de limpeza automática de material	●	
Sucção selecionável antes ou depois da plastificação	●	
Controle de temperatura PID em cilindro de vários estágios	●	
Protetor de purga (com chave de segurança)	●	
Transdutor preciso para controle de injeção / curso de plastificação	●	
Velocidade de injeção em vários estágios / controle de pressão / posição	●	
Velocidade de pressão de retenção em vários estágios / controle de pressão / tempo	●	
Velocidade de plastificação em vários estágios / controle de pressão / tempo	●	
Bico estendido		○
Componente de rosca cromada dura		○
Rosca e cilindro bi-metálicos		○
Conjunto de roscas especiais		○
Controle proporcional de contrapressão		○
Dispositivo de sopro do cilindro		○
Bico de corte pneumático / hidráulico		○
Aumento do curso de injeção		○
Sistema hidráulico	Padrão	Opcional
Sistema de servo-bomba de alto desempenho	●	
Dispositivo de ajuste da contrapressão de plastificação	●	
Filtro de óleo by-pass de alta precisão	●	
Ajuste automático de pressão e fluxo do sistema	●	
Válvula hidráulica importada	●	
Selo hidráulico importado	●	
Sensor de pressão	●	
Detecção e alarme da temperatura do óleo	●	
Sistema hidráulico de baixo ruído	●	
Dispositivo de refrigeração hidráulico	●	
Dispositivo hidráulico de puxar / desaparafusar o macho		○
Sistema independente de controle de temperatura do óleo		○
Sistema de injeção servo de alta resposta		○
Sistema de abertura e fechamento de molde servo de alta resposta		○
Extração durante a abertura do molde		○
Radiador de óleo ampliado		○
Bomba e motor de óleo maiores		○
Injeção com acumulador		○
Vários conjuntos de extrator de macho		○
Controle proporcional de contrapressão		○

Unidade de fechamento	Padrão	Opcional
Transdutor preciso para controle de curso de fechamento / extrator	●	
Placas de fechamento / alternadores de ferro dúctil altamente rígido	●	
Extrator de dois estágios para frente ou para trás	●	
Proteção de molde de baixa pressão	●	
Múltiplas configurações da função de extrator	●	
Dispositivo de ajuste de altura do molde do tipo hidráulico	●	
Dispositivos de segurança hidráulicos / elétricos	●	
Calhas de suporte resistentes ao desgaste para a placa móvel	●	
Sistema de lubrificação centralizada automática	●	
Função de fechamento de molde com "boost"	●	
Maior espessura do molde		○
Aumento do curso do extrator		○
Dispositivo mecânico de limite de posição de molde aberto		○
Placa isolante térmico para molde		○
Orifício especial de montagem do molde		○
Mesa móvel com trilho de guia linear		○
Sistema de controle elétrico	Padrão	Opcional
Inspeção de entrada / saída	●	
Retenção automática de calor e configuração automática de aquecimento	●	
Passagem de tempo / posição / pressão controlada da injeção para a retenção	●	
Ajuste independente da inclinação	●	
Interface de robô	●	
Função de bloqueio de dados de moldagem	●	
Ajuste automático da força de fechamento	●	
Tela de LCD	●	
Memória grande para armazenamento de parâmetros do processo	●	
Vários idiomas operacionais	●	
5 conjuntos (8 conjuntos) de sopro de ar independente com válvula	●	
Luz de trabalho / luz de alarme simples ou multicolorida		○
Tomada monofásica / trifásica		○
Dispositivo de sopro de ar		○
Interface para dispositivo elétrico de desaparafusamento		○
Tensão de alimentação especial		○
Desaparafusadora elétrica		○
Interface de câmara quente		○
Tela de consumo de energia geral da máquina		○
Faixa de aquecimento infravermelho / cerâmica		○
Motor de aplainar elétrico		○
Plastificação durante abertura de molde		○
Outros	Padrão	Opcional
Manual de operações	●	
Pés de nivelamento ajustável	●	
Um kit de ferramentas	●	
Elemento de filtro	●	
Funil padrão	●	
Controlador de temperatura do molde		○
Carregador automático		○
Desumidificador		○
Caudalímetro de tubo de vidro		○
Secador		○