THINK TECH FORWARD

技术 更进一步

伊之密品牌管理部策划 2024年04月版

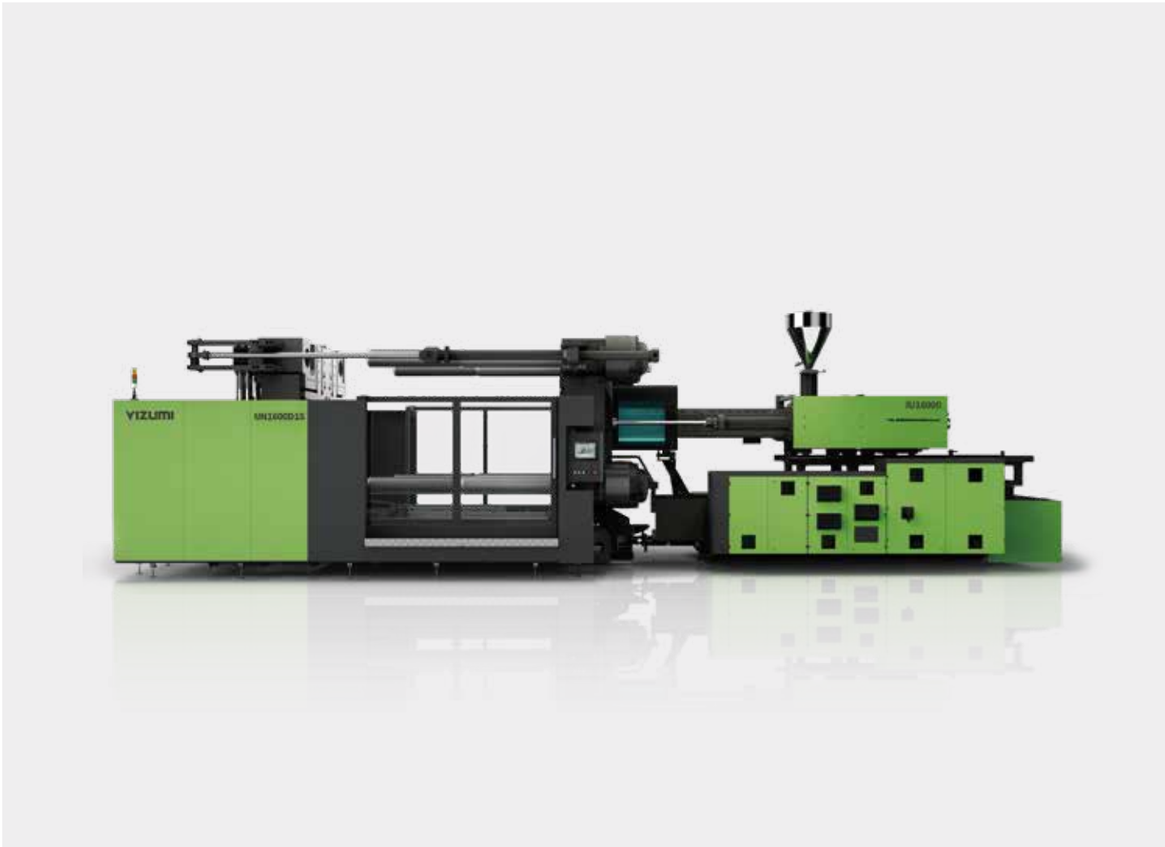
YIZUMI

D1S

550T-4000T

D1S系列两板式伺服注塑机

D1S SERIES TWO-PLATEN INJECTION MOLDING 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。

【伊之密注塑机】
微信公众号

【YIZUMI伊之密】
官方网址

THINK TECH FORWARD

D1S

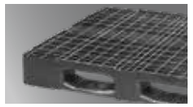
PRODUCT DETAILS

PRODUCT DETAILS

基于德国先进技术的引进、吸收和多年的产品市场应用经验，我们再次启程，挑起大机两板化的历史使命，致力成为该项使命的创新实践者。

深腔制品

家电制品


物流建材

汽车配件

汽车保险杠

汽车天窗

汽车内饰

汽车车灯

技术 更进一步 THINK TECH FORWARD

更高效

快速起压油缸、同步抱闸、差动快速开模、精密双侧导向滑脚、低阻力油路设计、高响应伺服系统等，让机器动作响应更快，更高效。

更稳定

高刚性锁模机构、导柱均应力技术、高响应比例阀控制、智能闭环控制系统、精密油路过滤和冷却系统等，让机器成型更精密、更稳定。

更节能

动板与导柱零接触、锁模油缸位于定模板、动模板负载更轻、开合模运动阻力小、低能耗，新一代油冷式伺服电机系统、PID温控，更节能。

模具保护更灵敏

低阻力油路和压力传感技术、低压模保更灵敏，3张A4纸实现模保反弹。

开模精度更高

高响应比例阀技术、响应快、精度高，满足高要求的自动化取放件需求。

导柱受力更均匀

导柱均采用均应力技术，每个齿受力均匀、不偏载、耐用可靠，且无需润滑、更洁净。

伺服系统更节能

新一代油冷式伺服电机系统、响应快、动力大、过载强、能耗更低。

占地空间更小

机器结构设计紧凑，长度短，可选配自动抽导柱功能，解决厂房高度受限问题。

控制系统功能更多

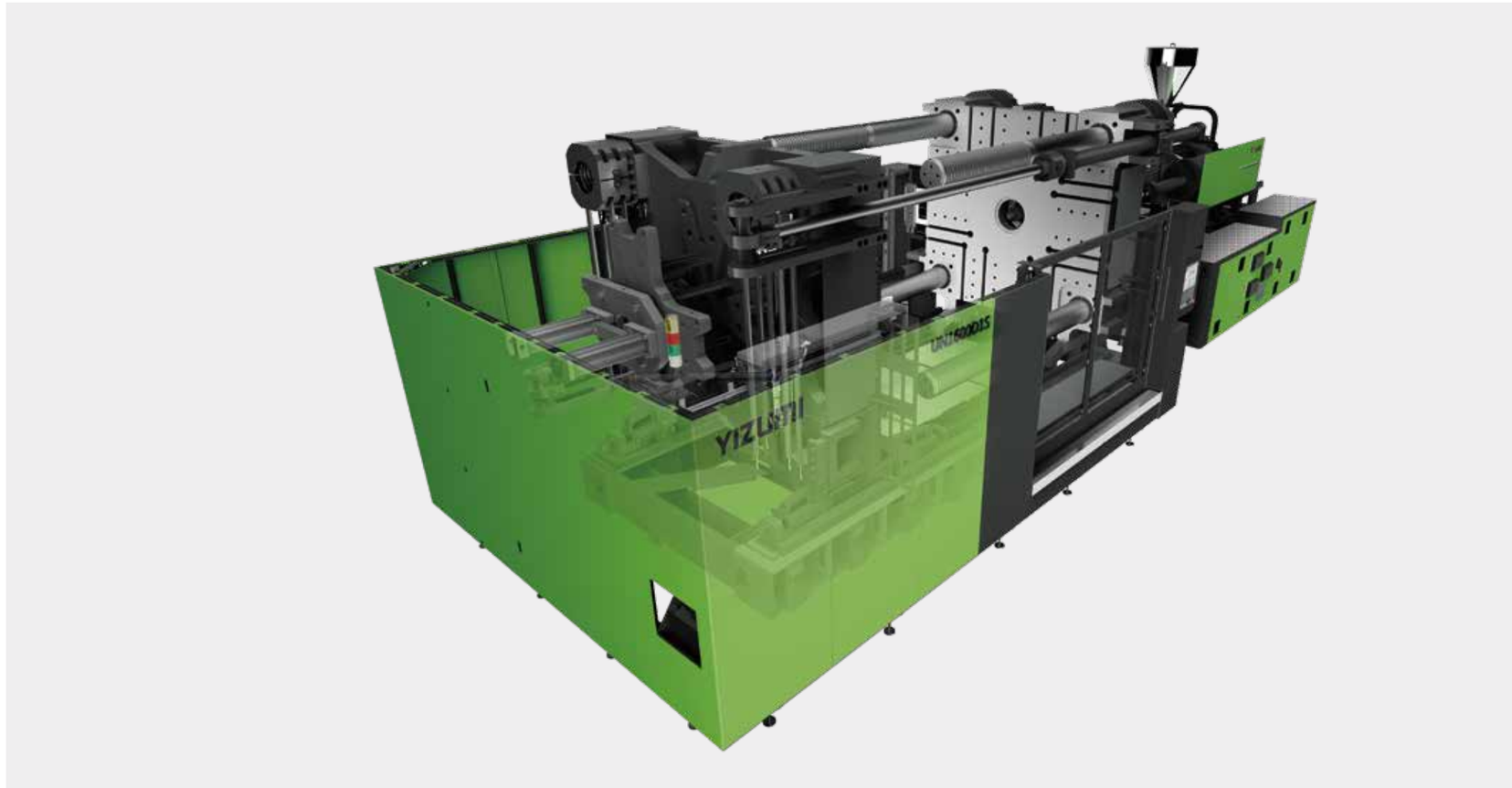
奥地利KEBA智能化控制系统，双核CPU、响应快、功能多，可集成微发泡、低压注塑压缩、聚氨酯模内喷涂等新工艺控制功能。

干循环周期更短

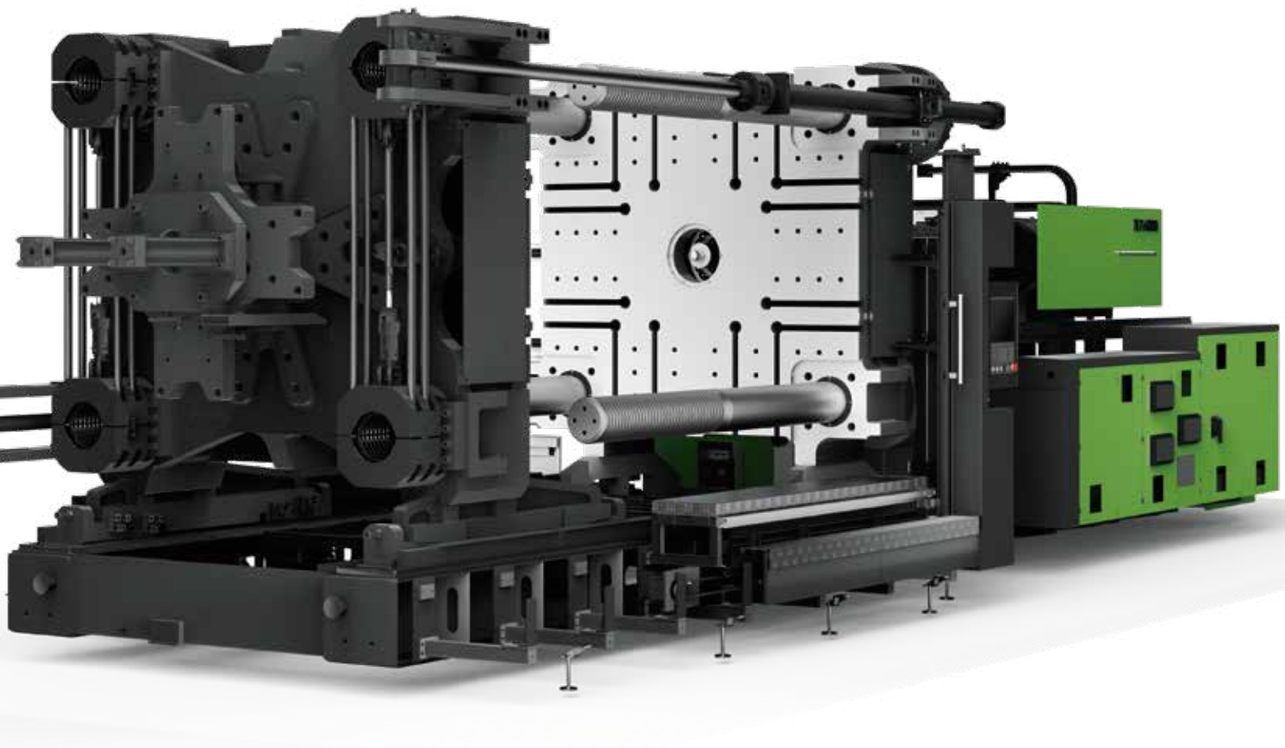
快速起压油缸、同步抱闸，开合模动作平稳快速。

注射精度更稳定

全闭环注射控制技术，精准 PID 温控，制品重量重复精度小于 0.3%。



锁模单元 CLAMPING UNIT



干周期快、可靠稳定

D1S系列两板式注塑机，基于高刚性锁模单元设计，精密导向设计，同步抱闸设计，快速起压油缸和快速响应控制系统，结合高响应双比例阀控制，实现更高的动作效率和控制稳定性。

同步抱闸缓冲技术

同步抱闸机构带缓冲技术，抱闸快速平稳，无冲击、噪音小。

独立高压油缸

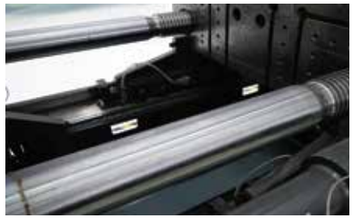
标配高压开模功能，开模力大，解决深腔、车灯等制品包覆力大、开模困难问题。

高刚性精准导向设计

动板超长滑脚和L型双侧导向设计，承重大、导向好，带防倾调节功能。

导柱均应力技术

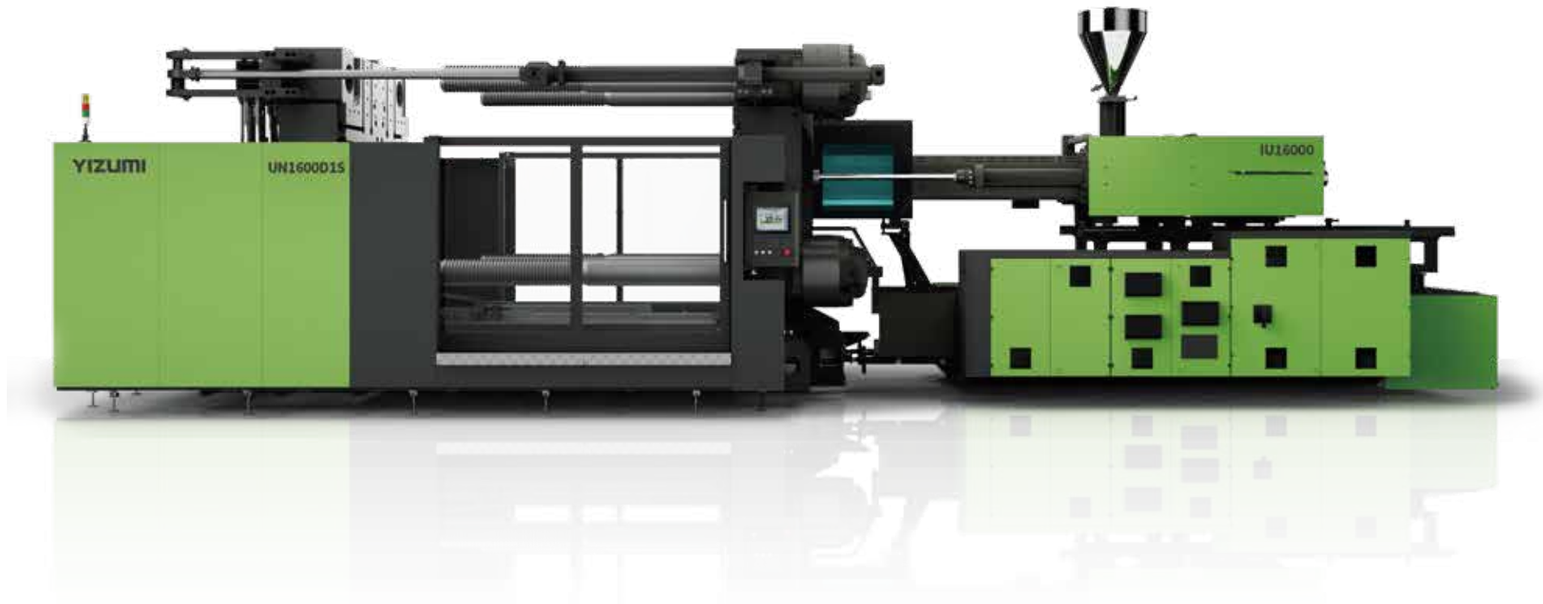
导柱每个牙受力均匀度达 99% 以上，不偏载，寿命长，耐用可靠。



射胶单元 INJECTION UNIT

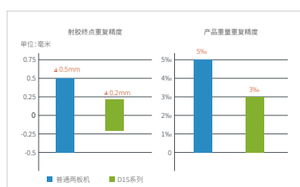
射胶终点稳定
制品重量重复精度高

D1S系列两板式注塑机，射台标配线性导轨，阻力低、加速快，非接触式超声波位移传感器，结合全闭环注射技术，位置控制精准，制品重量重复精度高。



注射精度高

射胶终点位置重复精度≤±0.2mm，制品重量重复精度≤0.3%。



整体式射台线性导轨

D1S系列标配射台线性导轨，阻力低，加速快，提升注射稳定性。

非接触式超声波位移传感器

位置测量采用非接触式超声波位移传感器，抗干扰，寿命长，测量精度高。

自适应 PID 温控技术

射台采用耐用陶瓷发热圈，奥地利KEBA自适应控温技术，温度控制精度±0.5°C。

液压系统 HYDRAULIC SYSTEM

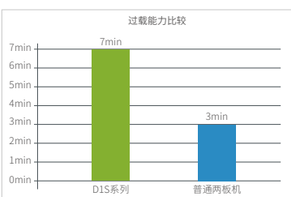
HYDRAULIC SYSTEM

响应快，过载强，稳定节能

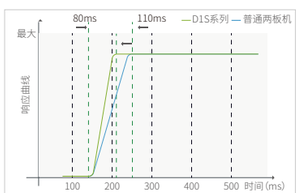
D1S系列两板式注塑机，基于稳定和快响应核心技术设计的液压系统，油路工作环境达到更佳状态，系统响应快，过载能力强，过程能耗损失少，能耗达到国家一级能耗标准。

新一代油冷式伺服电机系统

全油冷双头伺服电机系统是液压伺服泵系统高度集成的结晶，其消除了因工作环境导致运行稳定性变化的影响，油路能耗进一步降低，同步驱动技术让油路响应更快，动作效率更高。



过载强



加速快

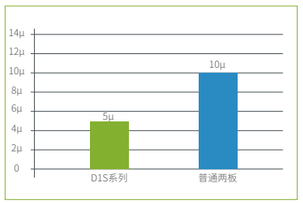
耐用可靠

精密过滤及冷却系统

采用独立液压油路过滤系统，过滤精度达5um，同时提升冷却效果，密封元件使用寿命得以长期保证，机器更稳定。

冷却效果好

过滤精度高



过滤精度比较

人性化抽屉式电机盖板

抽屉式盖板设计，安装简单，直接打开，让动力系统维护拥有敞开的空间，作业方便，维护效率更高。

控制系统 CONTROL SYSTEM

控制精准，可靠稳定，功能多

D1S 系列两板式注塑机，采用奥地利 KEBA 智能化控制系统，并自主开发程序，功能多，对位置、压力、速度、温度等实现精准控制，整个系统基于可靠、稳定、人性化操作及可扩展性进行打造，让用户获得更佳的应用体验。

稳定、快速、精准的控制

- D1S 采用奥地利 KEBA 智能化高配控制系统，双核 CPU 控制，1ms 响应时间，可靠性好；
- 高响应比例阀结合智能刹车控制技术，开合模速度快，重复精度高；
- 注射速度、压力、背压闭环控制技术，控制精准稳定；
- 料筒及热流道温度加热自优化功能，温度控制更精准。

功能多

- 工艺参数及警报数据记录储存功能，可扩展 U 盘无限制储存；
- 可自由编程，支持工艺参数变化曲线记录显示功能；
- 质量数据过程控制（PDP）和生产统计过程控制（SPC）功能；
- 多级用户访问权限管理，保护设备系统及数据安全；
- 软硬件多重保护功能，保护人与设备的安全；
- 可集成微发泡、注射压缩、聚氨酯模内喷涂等新工艺控制功能。

人性化、便于操作

- 可实时远程控制及维护；
- 在线多语言、多单位自由转换；
- 图表及虚拟键盘的快速输入方式；
- 快速设定画面，工艺参数设定简单方便。

IP54 安全级别电箱

电箱按 IP54 设计，防水防尘，冷却效果好，电气系统工作更稳定。

辅机插头独立模块

外部独立通断控制，无需开启电箱，操作更安全更方便。

欧规机械手插头

标配 Euromap 12 接口，满足客户更安全的连接需求。

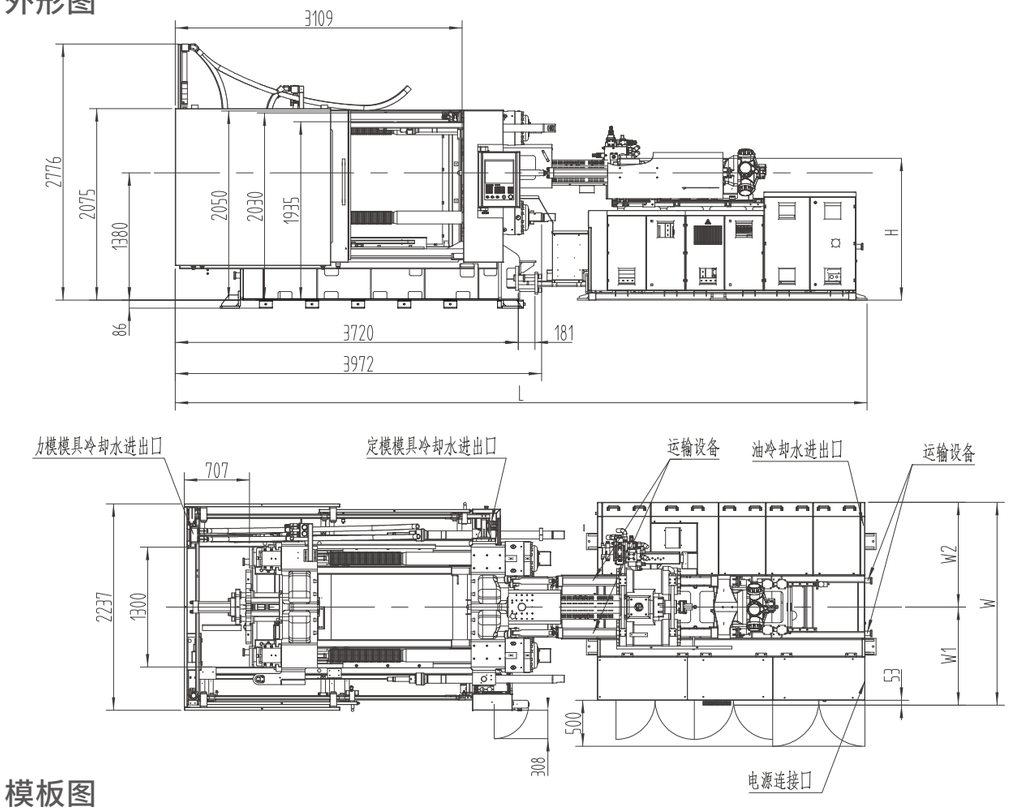
CONTROL

UN550D1S 技术参数表 SPECIFICATION

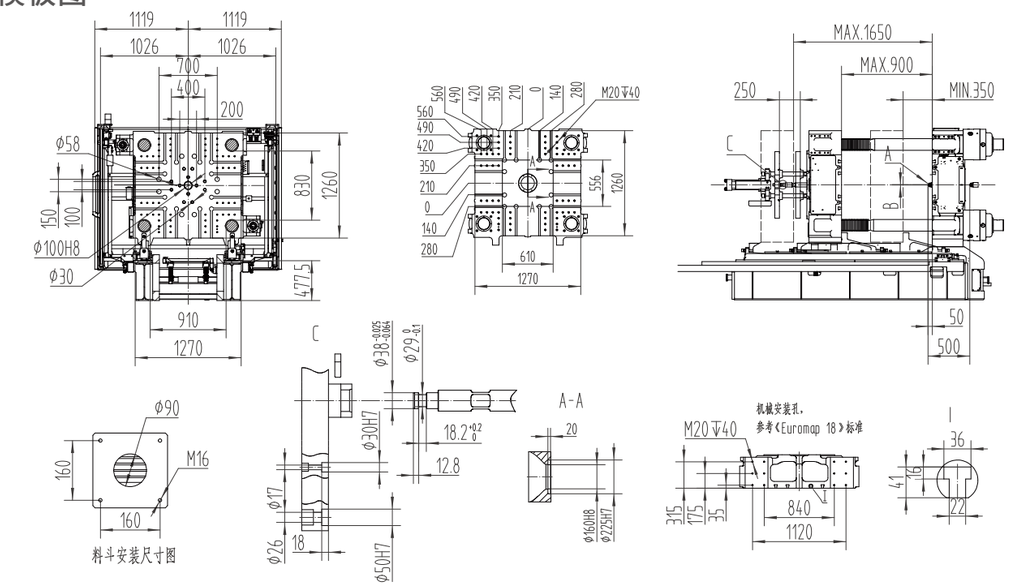
型号		UN550D1S												
		射胶单元												
		IU2000			IU2695			IU3500			IU4800			
螺杆直径	mm	60	68	76	68	76	84	76	84	92	84	92	100	108
理论注射容积	cm³	834	1071	1338	1198	1497	1829	1678	2050	2460	2217	2659	3142	3664
实际注射	g	767	986	1231	1103	1377	1682	1544	1886	2263	2039	2446	2890	3371
注射压力	Mpa	237	185	148	225	180	147	209	170	143	218	181	154	134
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
注塑速率	cm³/s	322	414	517	407	508	621	463	565	678	560	671	793	925
最大注射速度	mm/s	114			112			102			101			
螺杆行程	mm	295			330			370			400			
螺杆最大转速	r/min	250			197			157			166			
料筒加热区数	PCS	5			6			6			6			
		锁模单元												
锁模力	kN	5500												
开模力	kN	390												
模板尺寸	mm	1270×1260												
导柱内距	mm	910×830												
最大模厚	mm	900												
最小模厚	mm	350												
开模行程	mm	1300/750												
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												
		动力 / 电热												
系统压力	MPa	17.5/30			17.5/30			17.5/30			17.5/30			
油泵马达	kW	59.6+5.5			68.5+5.5			68.5+5.5			78.5+7.5			
装机容量	kW	87.5	87.5	91.2	100.6	100.6	105.1	107.4	107.4	110.6	123.1	123.1	136.5	136.5
电热功率	kW	22.4	22.4	26.1	26.6	26.6	31.1	33.4	33.4	36.6	37.1	37.1	50.5	50.5
		其他												
油箱容积	L	640			640			640			820			
外形尺寸(长×宽×高)	m	7.5×2.3×2.8			7.5×2.3×2.8			7.5×2.3×2.8			8.2×2.4×2.8			
模具最大重量	T	8			8			8			8			

1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处数据为最小模厚时开模行程和最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶单元规格为国际单位，计算公式：理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。"

外形图



模板图



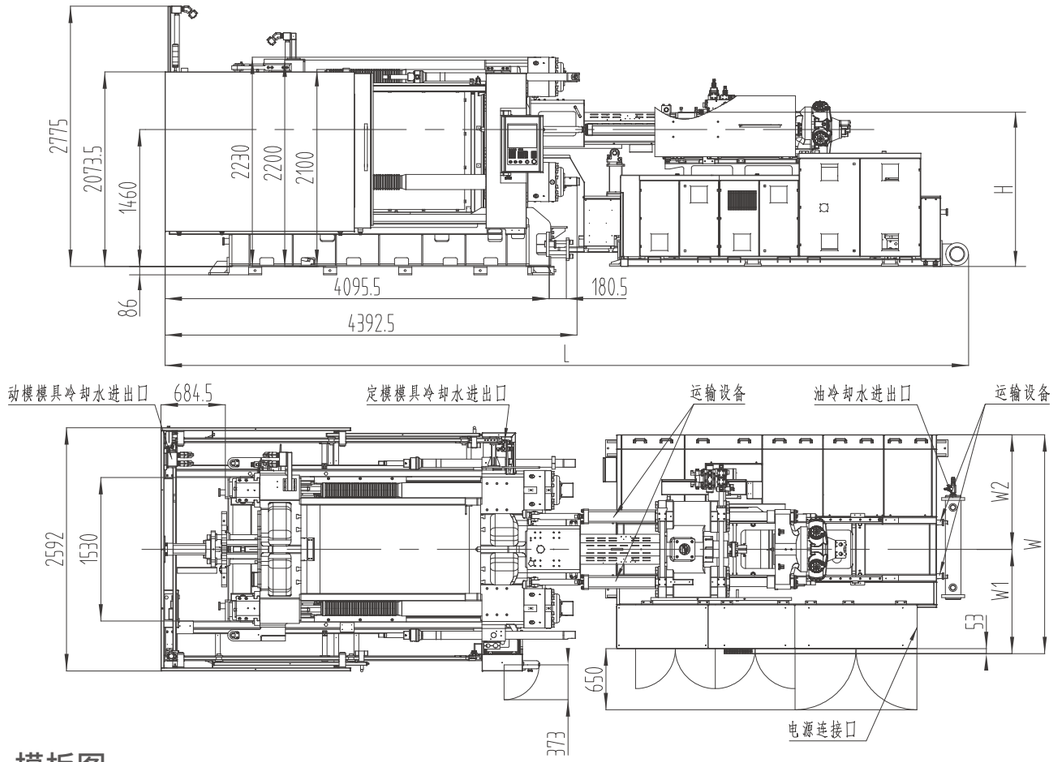
机型	A	B	L	H	W	W1	W2	总电源线面积	满载电流	地基承重	模具冷却水组数	冷却水流量（不含模具）	冷却水水压	压缩空气压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN550D1S-IU2000	SR10	Ø3.5	7500	1534	2198	1063	1135	70	181.91	7.5	(8+8)×11	100	3～4	5～6
UN550D1S-IU2695	SR15	Ø4	7500	1537	2198	1063	1135	70	188.35					
UN550D1S-IU3500	SR15	Ø4	7500	1555	2198	1063	1135	70	198.61					
UN550D1S-IU4800	SR15	Ø4.5	8189.5	1565	2333	1113	1220	70	228.27					

UN750D1S 技术参数表 SPECIFICATION

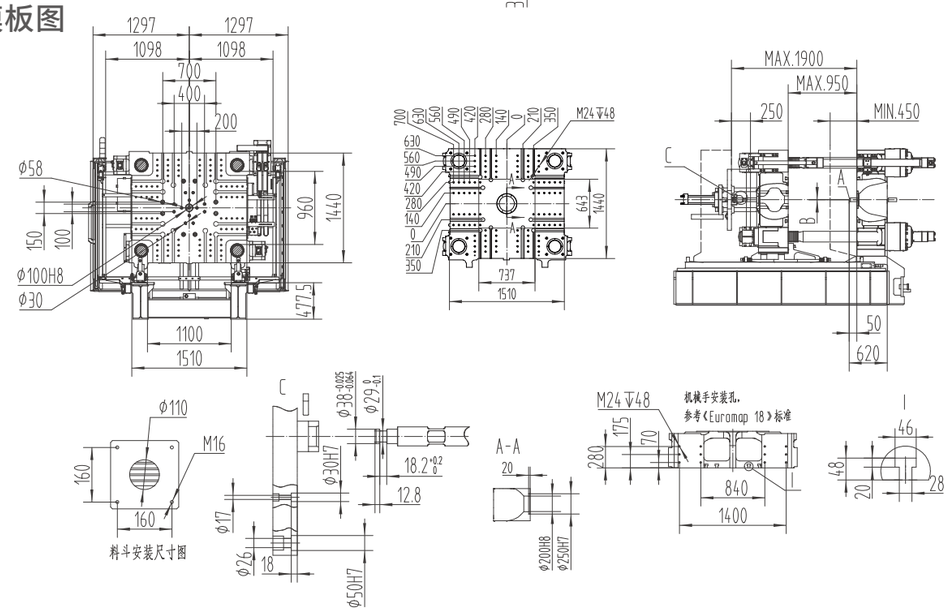
型号		UN750D1S													
		射胶单元													
		IU2695			IU3500			IU4800				IU6800			
螺杆直径	mm	68	76	84	76	84	92	84	92	100	108	92	100	108	116
理论注射容积	cm³	1198	1497	1829	1678	2050	2460	2217	2659	3142	3664	3191	3770	4397	5073
实际注射	g	1103	1377	1682	1544	1886	2263	2039	2446	2890	3371	2936	3468	4045	4667
注射压力	Mpa	225	180	147	209	170	143	218	181	154	134	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	22	21.5	20
注塑速率	cm³/s	407	508	621	463	565	678	560	671	793	925	665	785	916	1057
最大注射速度	mm/s	112			102			101				100			
螺杆行程	mm	330			370			400				480			
螺杆最大转速	r/min	197			157			166				156			
料筒加热区数	PCS	6			6			6				7			
		锁模单元													
锁模力	kN	7500													
开模力	kN	500													
模板尺寸	mm	1510×1440													
导柱内距	mm	1100×960													
最大模厚	mm	950													
最小模厚	mm	450													
开模行程	mm	1450/950													
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													
		动力 / 电热													
系统压力	MPa	17.5/30			17.5/30			17.5/30				17.5/30			
油泵马达	kW	68.5+5.5			68.5+5.5			78.5+7.5				80.1+7.5			
装机容量	kW	100.6	100.6	105.1	107.4	107.4	110.6	123.1	123.1	136.5	136.5	129	134.7	142.4	142.4
电热功率	kW	26.6	26.6	31.1	33.4	33.4	36.6	37.1	37.1	50.5	50.5	41.4	47.1	54.8	54.8
		其他													
油箱容积	L	640			640			820				970			
外形尺寸(长×宽×高)	m	7.9×2.6×2.9			7.9×2.6×2.9			8.6×2.6×2.9				8.8×2.7×2.9			
模具最大重量	T	11			11			11				11			

1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处数据为最小模厚时开模行程和最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶单元规格为国际单位，计算公式：理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。"

外形图



模板图



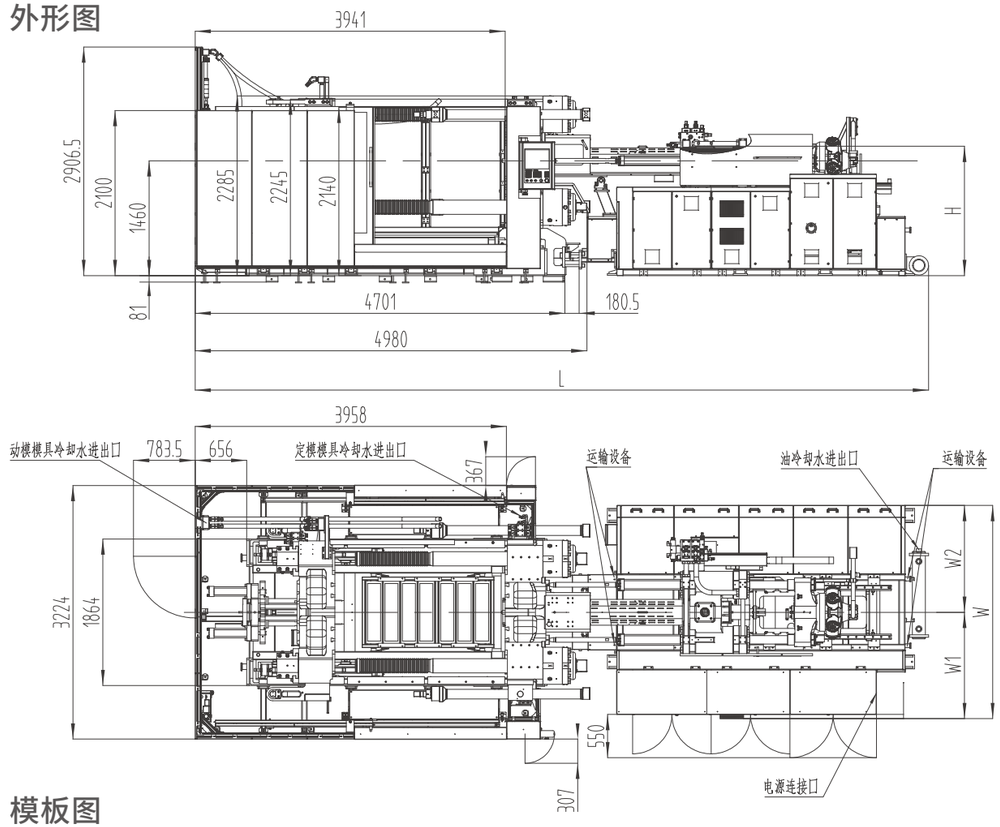
机型	A	B	L	H	W	W1	W2	总电源线面积	满载电流	地基承重	模具冷却水组数	冷却水流量（不含模具）	冷却水水压	压缩空气压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN750D1S-IU2695	SR15	Ø4	7875	1617	2198	1063	1135	70	188.35	7.5	(8+8)×11	100	3～4	5～6
UN750D1S-IU3500	SR15	Ø4	7875	1635	2198	1063	1135	70	198.61					
UN750D1S-IU4800	SR15	Ø4.5	8564.5	1645	2333	1113	1220	70	228.27					
UN750D1S-IU6800	SR15	Ø4.5	8718.5	1645	2711	1352	1359	75	246.58					

UN900D1S 技术参数表 SPECIFICATION

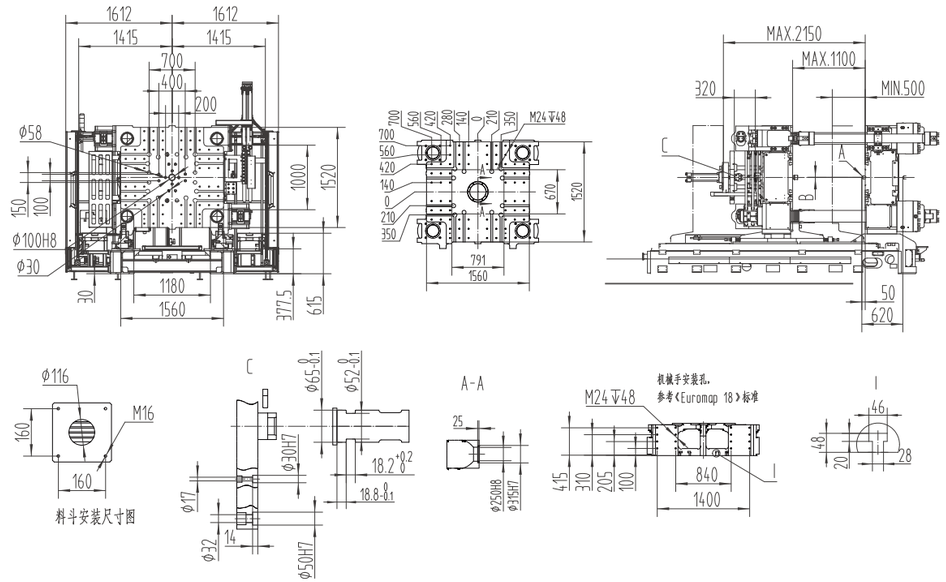
型号		UN900D1S											
		射胶单元											
		IU4800				IU6800				IU9300			
螺杆直径	mm	84	92	100	108	92	100	108	116	100	108	116	125
理论注射容积	cm³	2217	2659	3142	3664	3191	3770	4397	5073	4320	5038	5813	6750
实际注射	g	2039	2446	2890	3371	2936	3468	4045	4667	3974	4635	5348	6210
注射压力	Mpa	218	181	154	134	213	180	154	134	215	184	160	138
螺杆长径比	L/D	21.9	20	21.6	20	21.7	22	21.5	20	21.6	20	21.6	20
注塑速率	cm³/s	560	671	793	925	665	785	916	1057	801	934	1078	1252
最大注射速度	mm/s	101				100				102			
螺杆行程	mm	400				480				550			
螺杆最大转速	r/min	166				156				128			
料筒加热区数	PCS	6				7				7			
		锁模单元											
锁模力	kN	9000											
开模力	kN	640											
模板尺寸	mm	1560×1520											
导柱内距	mm	1180×1000											
最大模厚	mm	1100											
最小模厚	mm	500											
开模行程	mm	1650/1050											
模板最大间距	mm	2150											
顶出力	kN	220											
顶出行程	mm	320											
顶出点数	PCS	21											
		动力 / 电热											
系统压力	MPa	17.5/30				17.5/30				17.5/30			
油泵马达	kW	78.5+7.5				80.1+7.5				117.8+7.5			
装机容量	kW	123.1	123.1	136.5	136.5	129	134.7	142.4	142.4	177.1	177.1	186.2	186.2
电热功率	kW	37.1	37.1	50.5	50.5	41.4	47.1	54.8	54.8	51.8	51.8	60.9	60.9
		其他											
油箱容积	L	820				970				1150			
外形尺寸(长×宽×高)	m	9.1×3.3×2.9				9.3×3.3×2.9				9.5×3.3×2.9			
模具最大重量	T	13				13				13			

1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处数据为最小模厚时开模行程和最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶单元规格为国际单位，计算公式：理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。"

外形图



模板图



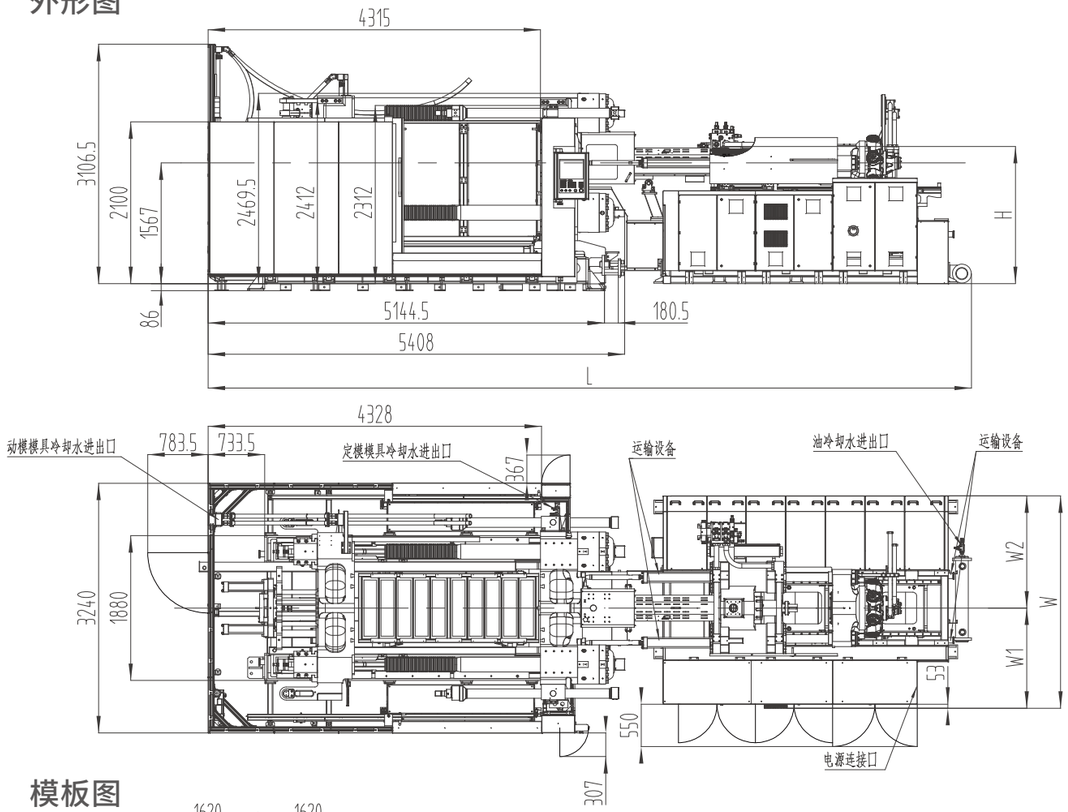
机型	A	B	L	H	W	W1	W2	总电源线面积	满载电流	地基承重	模具冷却水组数	冷却水流量（不含模具）	冷却水水压	压缩空气压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN900D1S-IU4800	SR15	Ø4.5	9170	1645	2333	1113	1220	70	228.27	7.5	(8+8)×11	100	3～4	5～6
UN900D1S-IU6800	SR15	Ø4.5	9324	1645	2711	1352	1359	75	246.58					
UN900D1S-IU9300	SR15	Ø4.5	9463	1674	2756	1300.5	1455.5	95	337.02					

UN1100D1S 技术参数表 SPECIFICATION

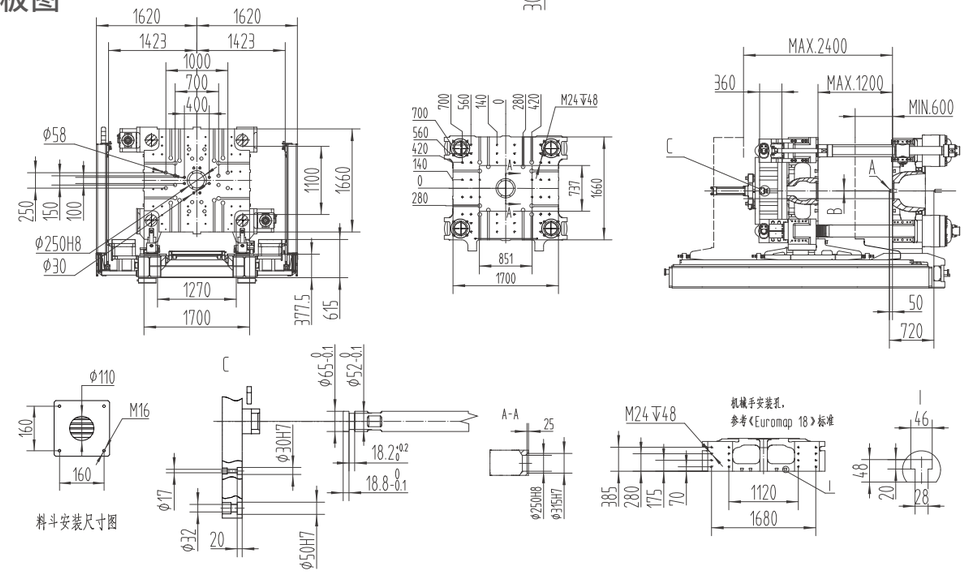
型号		UN1100D1S															
		射胶单元															
		IU4800				IU6800				IU9300				IU11300			
螺杆直径	mm	84	92	100	108	92	100	108	116	100	108	116	125	108	116	125	135
理论注射容积	cm³	2217	2659	3142	3664	3191	3770	4397	5073	4320	5038	5813	6750	5222	6024	6995	8159
实际注射	g	2039	2446	2890	3371	2936	3468	4045	4667	3974	4635	5348	6210	4804	5542	6435	7506
注射压力	Mpa	218	181	154	134	213	180	154	134	215	184	160	138	216	187	162	139
螺杆长径比	L/D	21.9	20	21.6	20	21.7	22	21.5	20	21.6	20	21.6	20	22	22	21.6	20
注塑速率	cm³/s	560	671	793	925	665	785	916	1057	801	934	1078	1252	864	997	1157	1350
最大注射速度	mm/s	101				100				102				94.3			
螺杆行程	mm	400				480				550				570			
螺杆最大转速	r/min	166				156				128				112			
料筒加热区数	PCS	6				7				7				8			
		锁模单元															
锁模力	kN	11000															
开模力	kN	760															
模板尺寸	mm	1700×1660															
导柱内距	mm	1270×1100															
最大模厚	mm	1200															
最小模厚	mm	600															
开模行程	mm	1800/1200															
模板最大间距	mm	2400															
顶出力	kN	274															
顶出行程	mm	360															
顶出点数	PCS	25															
		动力 / 电热															
系统压力	MPa	17.5/30				17.5/30				17.5/30				17.5/30			
油泵马达	kW	78.5+7.5				80.1+7.5				117.8+7.5				80.1+35.6+7.5			
装机容量	kW	123.1	123.1	136.5	136.5	129	134.7	142.4	142.4	177.1	177.1	186.2	186.2	189.6	189.6	189.6	193.8
电热功率	kW	37.1	37.1	50.5	50.5	41.4	47.1	54.8	54.8	51.8	51.8	60.9	60.9	66.4	66.4	66.4	70.6
		其他															
油箱容积	L	820				970				1150				1270			
外形尺寸(长×宽×高)	m	9.6×3.3×3.1				9.8×3.3×3.1				9.9×3.3×3.1				10.5×3.3×3.1			
模具最大重量	T	16				16				16				16			

1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处数据为最小模厚时开模行程和最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶单元规格为国际单位，计算公式：理论注射容积 (cm^3) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。"

外形图



模板图



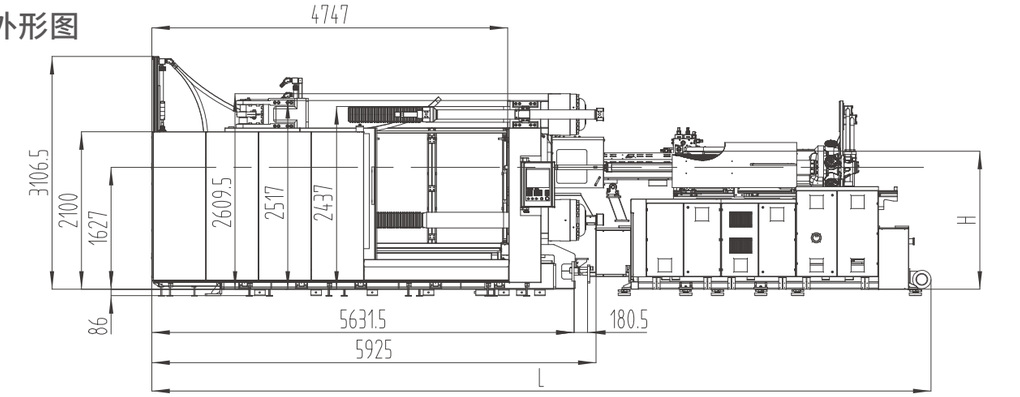
机型	A	B	L	H	W	W1	W2	总电源线面积	满载电流	地基承重	模具冷却水组数	冷却水流量(不含模具)	冷却水水压	压缩空气压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN1100D1S-IU4800	SR15	Ø4.5	9613.5	1752	2333	1113	1220	70	228.27	8	(8+8)×11	100	3～4	5～6
UN1100D1S-IU6800	SR15	Ø4.5	9767.5	1752	2711	1352	1359	75	246.58					
UN1100D1S-IU9300	SR15	Ø4.5	9906.5	1781	2756	1300.5	1455.5	95	337.02					
UN1100D1S-IU11300	SR20	Ø6	10533.5	1801	2906	1450.5	1455.5	120	354.96					

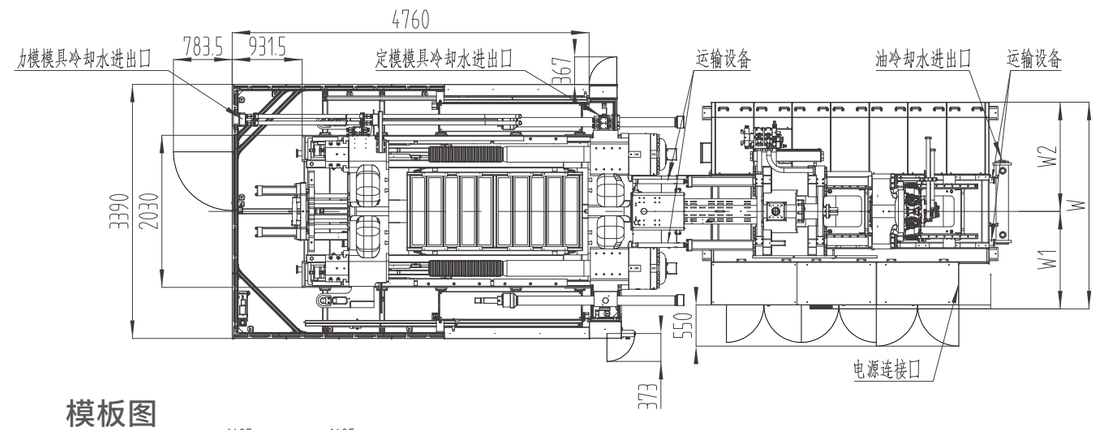
UN1200D1S 技术参数表 SPECIFICATION

型号		UN1200D1S															
		射胶单元															
		IU4800				IU6800				IU9300				IU11300			
螺杆直径	mm	84	92	100	108	92	100	108	116	100	108	116	125	108	116	125	135
理论注射容积	cm³	2217	2659	3142	3664	3191	3770	4397	5073	4320	5038	5813	6750	5222	6024	6995	8159
实际注射	g	2039	2446	2890	3371	2936	3468	4045	4667	3974	4635	5348	6210	4804	5542	6435	7506
注射压力	Mpa	218	181	154	134	213	180	154	134	215	184	160	138	216	187	162	139
螺杆长径比	L/D	21.9	20	21.6	20	21.7	22	21.5	20	21.6	20	21.6	20	22	22	21.6	20
注塑速率	cm³/s	560	671	793	925	665	785	916	1057	801	934	1078	1252	864	997	1157	1350
最大注射速度	mm/s	101				100				102				94.3			
螺杆行程	mm	400				480				550				570			
螺杆最大转速	r/min	166				156				128				112			
料筒加热区数	PCS	6				7				7				8			
		锁模单元															
锁模力	kN	12000															
开模力	kN	875															
模板尺寸	mm	1860×1760															
导柱内距	mm	1310×1200															
最大模厚	mm	1250															
最小模厚	mm	600															
开模行程	mm	2050/1400															
模板最大间距	mm	2650															
顶出力	kN	274															
顶出行程	mm	360															
顶出点数	PCS	25															
		动力 / 电热															
系统压力	MPa	17.5/30				17.5/30				17.5/30				17.5/30			
油泵马达	kW	78.5+7.5				80.1+7.5				117.8+7.5				80.1+35.6+7.5			
装机容量	kW	123.1	123.1	136.5	136.5	129	134.7	142.4	142.4	177.1	177.1	186.2	186.2	189.6	189.6	189.6	193.8
电热功率	kW	37.1	37.1	50.5	50.5	41.4	47.1	54.8	54.8	51.8	51.8	60.9	60.9	66.4	66.4	66.4	70.6
		其他															
油箱容积	L	820				970				1150				1270			
外形尺寸(长×宽×高)	m	10.1×3.4×3.1				10.3×3.4×3.1				10.4×3.4×3.1				11×3.4×3.1			
模具最大重量	T	20				20				20				20			

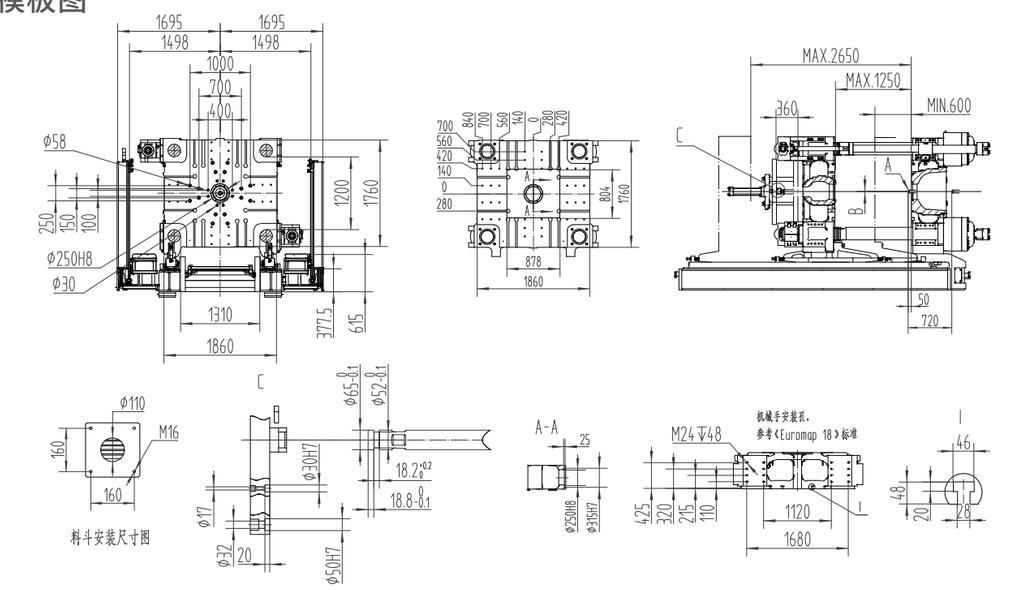
1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处数据为最小模厚时开模行程和最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶单元规格为国际单位，计算公式：理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。"

外形图





模板图



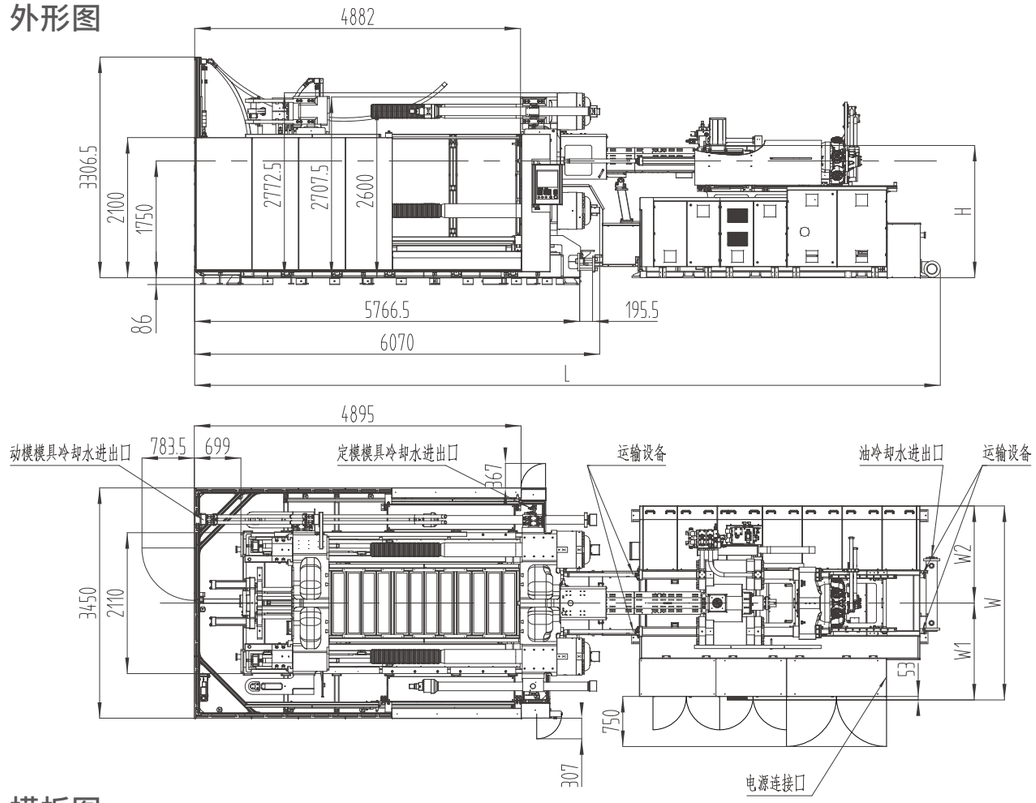
机型	A	B	L	H	W	W1	W2	总电源线面积	满载电流	地基承重	模具冷却水组数	冷却水流量(不含模具)	冷却水水压	压缩空气压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN1200D1S-IU4800	SR15	Ø4.5	10100.5	1812	2333	1113	1220	70	228.27	8	(8+8)×11	100	3～4	5～6
UN1200D1S-IU6800	SR15	Ø4.5	10254.5	1812	2711	1352	1359	75	246.58					
UN1200D1S-IU9300	SR15	Ø4.5	10393.5	1841	2756	1300.5	1455.5	95	337.02					
UN1200D1S-IU11300	SR20	Ø6	11020.5	1861	2906	1450.5	1455.5	120	354.96					

UN1300D1S 技术参数表 SPECIFICATION

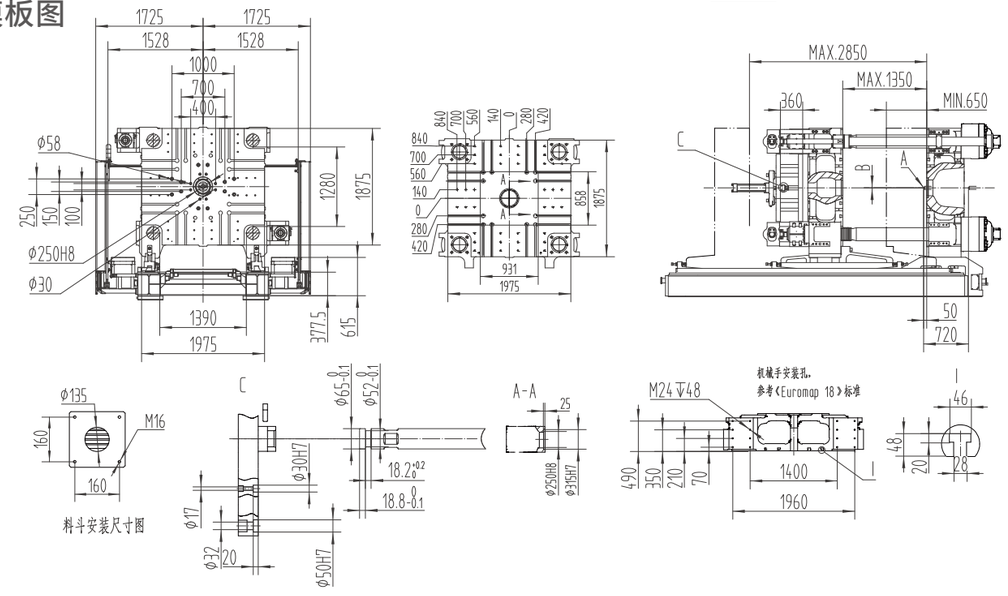
型号		UN1300D1S														
		射胶单元														
		IU6800				IU9300				IU11300				IU16000		
螺杆直径	mm	92	100	108	116	100	108	116	125	108	116	125	135	125	135	145
理论注射容积	cm³	3191	3770	4397	5073	4320	5038	5813	6750	5222	6024	6995	8159	7977	9304	10733
实际注射	g	2936	3468	4045	4667	3974	4635	5348	6210	4804	5542	6435	7506	7339	8560	9875
注射压力	Mpa	213	180	154	134	215	184	160	138	216	187	162	139	199	172	149
螺杆长径比	L/D	21.7	22	21.5	20	21.6	20	21.6	20	22	22	21.6	20	23.6	22	20
注塑速率	cm³/s	665	785	916	1057	801	934	1078	1252	864	997	1157	1350	1313	1532	1767
最大注射速度	mm/s	100				102				94.3				107		
螺杆行程	mm	480				550				570				650		
螺杆最大转速	r/min	156				128				112				120		
料筒加热区数	PCS	7				7				8				8		
		锁模单元														
锁模力	kN	13000														
开模力	kN	875														
模板尺寸	mm	1975×1875														
导柱内距	mm	1390×1280														
最大模厚	mm	1350														
最小模厚	mm	600														
开模行程	mm	2200/1500														
模板最大间距	mm	2850														
顶出力	kN	274														
顶出行程	mm	360														
顶出点数	PCS	25														
		动力 / 电热														
系统压力	MPa	17.5/30				17.5/30				17.5/30				17.5/30		
油泵马达	kW	80.1+7.5				117.8+7.5				80.1+35.6+7.5				89.5+78.5+11		
装机容量	kW	129	134.7	142.4	142.4	177.1	177.1	186.2	186.2	189.6	189.6	189.6	193.8	256.7		
电热功率	kW	41.4	47.1	54.8	54.8	51.8	51.8	60.9	60.9	66.4	66.4	66.4	70.6	87.7		
		其他														
油箱容积	L	970				1150				1270				1600		
外形尺寸(长×宽×高)	m	10.4×3.5×3.3				10.5×3.5×3.3				11.2×3.5×3.3				11.7×3.5×3.3		
模具最大重量	T	23				23				23				23		

1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处数据为最小模厚时开模行程和最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶单元规格为国际单位，计算公式：理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。"

外形图



模板图



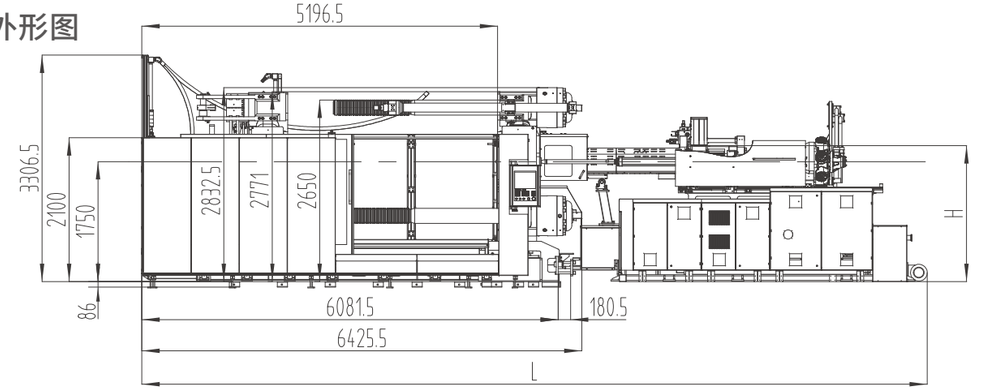
机型	A	B	L	H	W	W1	W2	总电源线面积	满载电流	地基承重	模具冷却水组数	冷却水流量(不含模具)	冷却水水压	压缩空气压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN1300D1S-IU6800	SR15	Ø4.5	10404.5	1935	2711	1352	1359	75	246.58	8	(8+8)×11	100	3～4	5～6
UN1300D1S-IU9300	SR15	Ø4.5	10543.5	1964	2756	1300.5	1455.5	95	337.02					
UN1300D1S-IU11300	SR20	Ø6	11170.5	1984	2906	1450.5	1455.5	120	354.96					
UN1300D1S-IU16000	SR20	Ø8	11797.5	2008	3146	1548	1598	150	498.85			250		

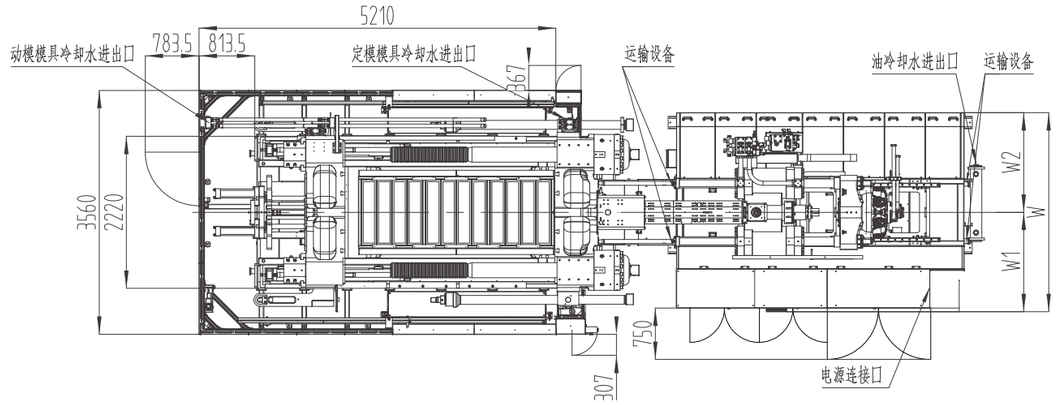
UN1400D1S 技术参数表 SPECIFICATION

型号		UN1400D1S														
		射胶单元														
		IU6800				IU9300				IU11300				IU16000		
螺杆直径	mm	92	100	108	116	100	108	116	125	108	116	125	135	125	135	145
理论注射容积	cm³	3191	3770	4397	5073	4320	5038	5813	6750	5222	6024	6995	8159	7977	9304	10733
实际注射	g	2936	3468	4045	4667	3974	4635	5348	6210	4804	5542	6435	7506	7339	8560	9875
注射压力	Mpa	213	180	154	134	215	184	160	138	216	187	162	139	199	172	149
螺杆长径比	L/D	21.7	22	21.5	20	21.6	20	21.6	20	22	22	21.6	20	23.6	22	20
注塑速率	cm³/s	665	785	916	1057	801	934	1078	1252	864	997	1157	1350	1313	1532	1767
最大注射速度	mm/s	100				102				94.3				107		
螺杆行程	mm	480				550				570				650		
螺杆最大转速	r/min	156				128				112				120		
料筒加热区数	PCS	7				7				8				8		
		锁模单元														
锁模力	kN	14000														
开模力	kN	950														
模板尺寸	mm	2072×1975														
导柱内距	mm	1470×1360														
最大模厚	mm	1450														
最小模厚	mm	700														
开模行程	mm	2350/1600														
模板最大间距	mm	2850														
顶出力	kN	300														
顶出行程	mm	400														
顶出点数	PCS	25														
		动力 / 电热														
系统压力	MPa	17.5/30				17.5/30				17.5/30				17.5/30		
油泵马达	kW	80.1+7.5				117.8+7.5				80.1+35.6+7.5				89.5+78.5+11		
装机容量	kW	129	134.7	142.4	142.4	177.1	177.1	186.2	186.2	189.6	189.6	189.6	193.8	256.7		
电热功率	kW	41.4	47.1	54.8	54.8	51.8	51.8	60.9	60.9	66.4	66.4	66.4	70.6	87.7		
		其他														
油箱容积	L	970				1150				1270				1600		
外形尺寸(长×宽×高)	m	10.7×3.6×3.3				10.8×3.6×3.3				11.5×3.6×3.3				12×3.6×3.3		
模具最大重量	T	27				27				27				27		

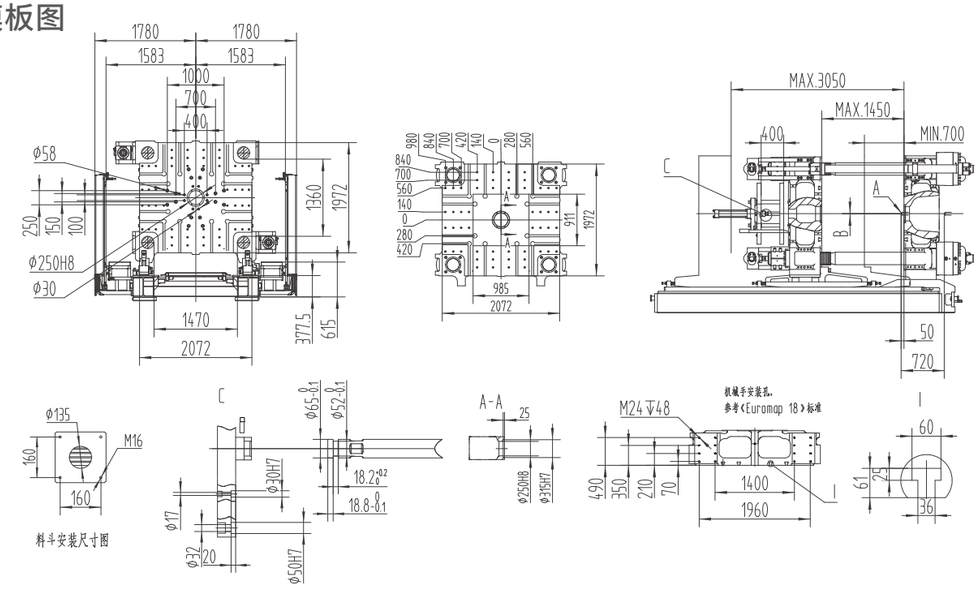
1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处数据为最小模厚时开模行程和最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶单元规格为国际单位，计算公式：理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。"

外形图





模板图



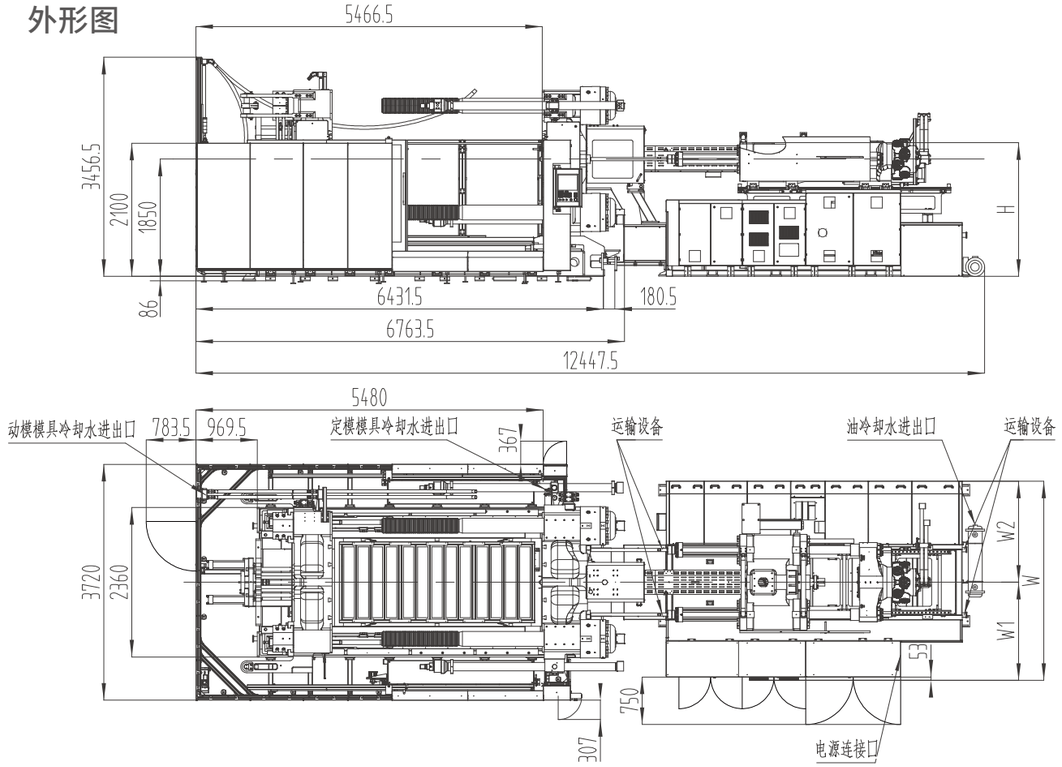
机型	A	B	L	H	W	W1	W2	总电源线面积	满载电流	地基承重	模具冷却水组数	冷却水流量(不含模具)	冷却水水压	压缩空气压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN1400D1S-IU6800	SR15	Ø4.5	10704.5	1935	2711	1352	1359	75	246.58	8	(8+8)×11	100	3～4	5～6
UN1400D1S-IU9300	SR15	Ø4.5	10843.5	1964	2756	1300.5	1455.5	95	337.02					
UN1400D1S-IU11300	SR20	Ø6	11470.5	1984	2906	1450.5	1455.5	120	354.96					
UN1400D1S-IU16000	SR20	Ø8	12097.5	2008	3146	1548	1598	150	498.85			250		

UN1600D1S 技术参数表 SPECIFICATION

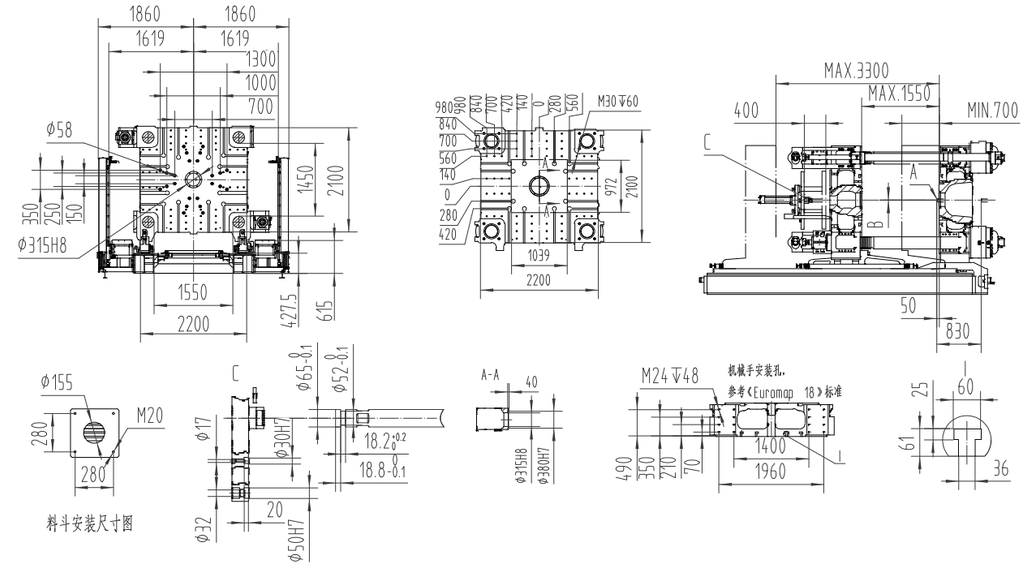
型号		UN1600D1S														
		射胶单元														
		IU9300				IU11300				IU16000			IU20000			
螺杆直径	mm	100	108	116	125	108	116	125	135	125	135	145	135	145	155	165
理论注射容积	cm³	4320	5038	5813	6750	5222	6024	6995	8159	7977	9304	10733	10020	11559	13208	14968
实际注射	g	3974	4635	5348	6210	4804	5542	6435	7506	7339	8560	9875	9218	10634	12152	13770
注射压力	Mpa	215	184	160	138	216	187	162	139	199	172	149	199	173	151	133
螺杆长径比	L/D	21.6	20	21.6	20	22	22	21.6	20	23.6	22	20	23.6	22	22	20
注塑速率	cm³/s	801	934	1078	1252	864	997	1157	1350	1313	1532	1767	1368	1579	1804	2044
最大注射速度	mm/s	102				94.3				107			95.6			
螺杆行程	mm	550				570				650			700			
螺杆最大转速	r/min	128				112				120			120			
料筒加热区数	PCS	7				8				8			8			
		锁模单元														
锁模力	kN	16000														
开模力	kN	1100														
模板尺寸	mm	2200×2100														
导柱内距	mm	1550×1450														
最大模厚	mm	1550														
最小模厚	mm	700														
开模行程	mm	2600/1750														
模板最大间距	mm	3300														
顶出力	kN	300														
顶出行程	mm	400														
顶出点数	PCS	25														
		动力 / 电热														
系统压力	MPa	17.5/30				17.5/30				17.5/30			17.5/30			
油泵马达	kW	117.8+7.5				80.1+35.6+7.5				89.5+78.5+11			89.5+78.5+11			
装机容量	kW	177.1	177.1	186.2	186.2	189.6	189.6	189.6	193.8	256.7			276.8	276.8	276.8	291.1
电热功率	kW	51.8	51.8	60.9	60.9	66.4	66.4	66.4	70.6	87.7			97.8	97.8	97.8	112.1
		其他														
油箱容积	L	1150				1270				1600			1600			
外形尺寸(长×宽×高)	m	11.2×3.7×3.5				11.8×3.7×3.5				12.5×3.7×3.5			12.5×3.7×3.5			
模具最大重量	T	34				34				34			34			

1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处数据为最小模厚时开模行程和最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶单元规格为国际单位，计算公式：理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。"

外形图



模板图



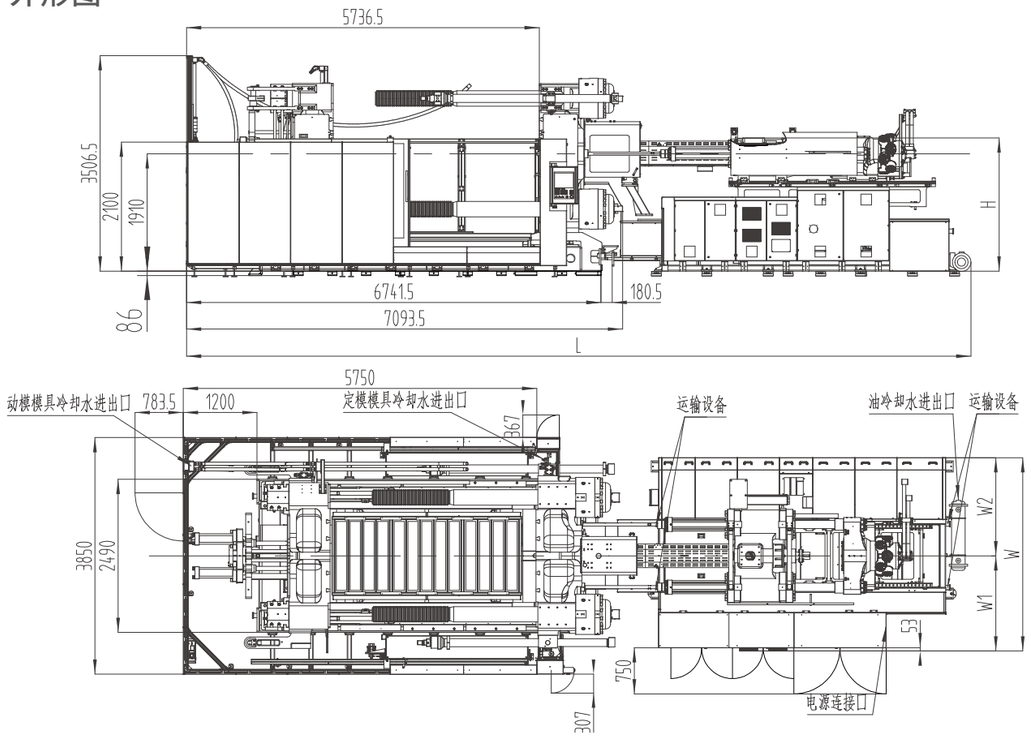
机型	A	B	L	H	W	W1	W2	总电源线面积	满载电流	地基承重	模具冷却水组数	冷却水流量(不含模具)	冷却水水压	压缩空气压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN1600D1S-IU9300	SR15	Ø4.5	11193.5	2064	2756	1300.5	1455.5	95	337.02	10.5	(8+8)×11	100	3～4	5～6
UN1600D1S-IU11300	SR20	Ø6	11820.5	2084	2906	1450.5	1455.5	120	354.96					
UN1600D1S-IU16000	SR20	Ø8	12447.5	2108	3146	1548	1598	150	498.85			250		
UN1600D1S-IU20000	SR20	Ø8	12447.5	2123	3146	1548	1598	150	514.15					

UN1850D1S 技术参数表 SPECIFICATION

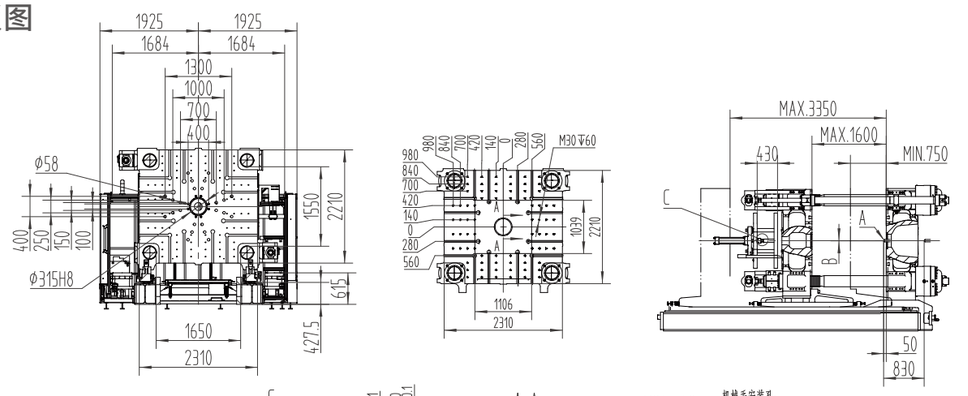
型号		UN1850D1S														
		射胶单元														
		IU9300				IU11300				IU16000			IU20000			
螺杆直径	mm	100	108	116	125	108	116	125	135	125	135	145	135	145	155	165
理论注射容积	cm³	4320	5038	5813	6750	5222	6024	6995	8159	7977	9304	10733	10020	11559	13208	14968
实际注射	g	3974	4635	5348	6210	4804	5542	6435	7506	7339	8560	9875	9218	10634	12152	13770
注射压力	Mpa	215	184	160	138	216	187	162	139	199	172	149	199	173	151	133
螺杆长径比	L/D	21.6	20	21.6	20	22	22	21.6	20	23.6	22	20	23.6	22	22	20
注塑速率	cm³/s	801	934	1078	1252	864	997	1157	1350	1313	1532	1767	1368	1579	1804	2044
最大注射速度	mm/s	102				94.3				107			95.6			
螺杆行程	mm	550				570				650			700			
螺杆最大转速	r/min	128				112				120			120			
料筒加热区数	PCS	7				8				8			8			
		锁模单元														
锁模力	kN	18500														
开模力	kN	1230														
模板尺寸	mm	2310×2210														
导柱内距	mm	1650×1550														
最大模厚	mm	1600														
最小模厚	mm	750														
开模行程	mm	2600/1750														
模板最大间距	mm	3350														
顶出力	kN	460														
顶出行程	mm	430														
顶出点数	PCS	33														
		动力 / 电热														
系统压力	MPa	17.5/30				17.5/30				17.5/30			17.5/30			
油泵马达	kW	117.8+7.5				80.1+35.6+7.5				89.5+78.5+11			89.5+78.5+11			
装机容量	kW	177.1	177.1	186.2	186.2	189.6	189.6	189.6	193.8	256.7			276.8	276.8	276.8	291.1
电热功率	kW	51.8	51.8	60.9	60.9	66.4	66.4	66.4	70.6	87.7			97.8	97.8	97.8	112.1
		其他														
油箱容积	L	1150				1270				1600			1600			
外形尺寸(长×宽×高)	m	11.5×3.9×3.5				12.1×3.9×3.5				12.8×3.9×3.5			12.8×3.9×3.5			
模具最大重量	T	42				42				42			42			

1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处数据为最小模厚时开模行程和最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶单元规格为国际单位，计算公式：理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。"

外形图



模板图



落料斗安装尺寸图

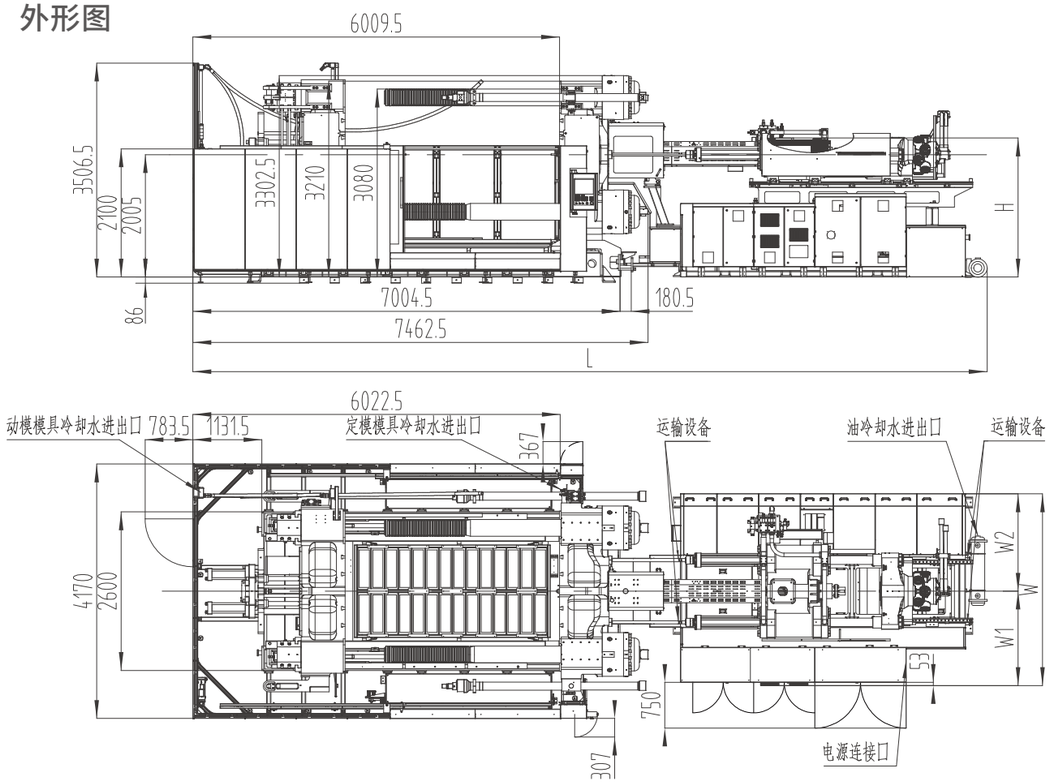
机型	A	B	L	H	W	W1	W2	总电源线面积	满载电流	地基承重	模具冷却水组数	冷却水流量(不含模具)	冷却水水压	压缩空气压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN1850D1S-IU9300	SR15	Ø4.5	11503.5	2124	2756	1300.5	1455.5	95	337.02	10.5	(8+8)×11	100	3～4	5～6
UN1850D1S-IU11300	SR20	Ø6	12130.5	2144	2906	1450.5	1455.5	120	354.96					
UN1850D1S-IU16000	SR20	Ø8	12757.5	2168	3146	1548	1598	150	498.85			250		
UN1850D1S-IU20000	SR20	Ø8	12757.5	2183	3146	1548	1598	150	514.15					

UN2100D1S 技术参数表 SPECIFICATION

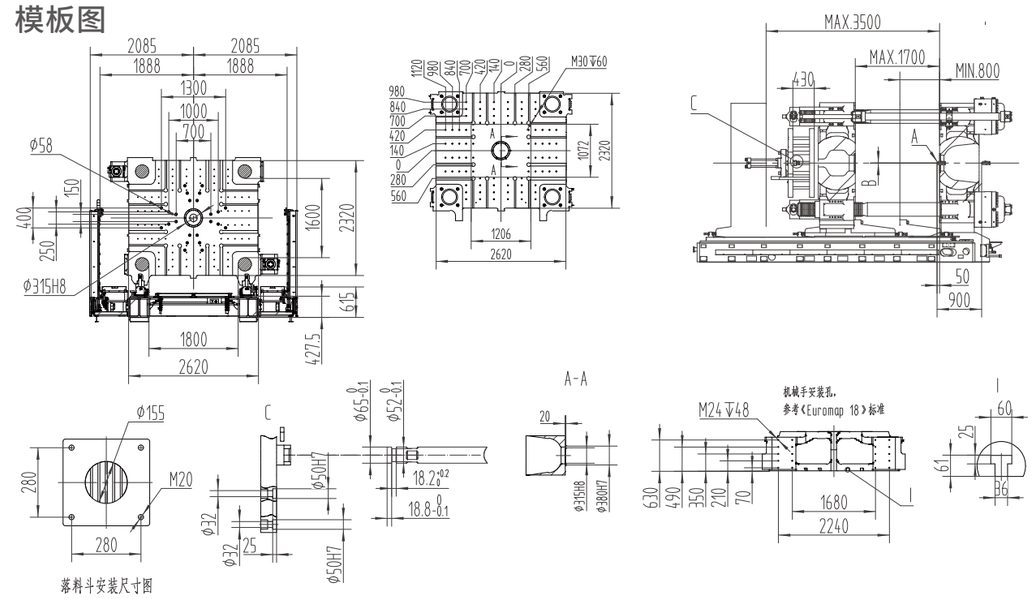
型号		UN2100D1S														
		射胶单元														
		IU11300				IU16000			IU20000				IU25000		IU40000	
螺杆直径	mm	108	116	125	135	125	135	145	135	145	155	165	155	165	165	185
理论注射容积	cm³	5222	6024	6995	8159	7977	9304	10733	10020	11559	13208	14968	14152	16037	20955	26343
实际注射	g	4804	5542	6435	7506	7339	8560	9875	9218	10634	12152	13770	13020	14754	19278	24235
注射压力	Mpa	216	187	162	139	199	172	149	199	173	151	133	175	154	190	151
螺杆长径比	L/D	22	22	21.6	20	23.6	22	20	23.6	22	22	20	22	20.1	24	22
注塑速率	cm³/s	864	997	1157	1350	1313	1532	1767	1368	1579	1804	2044	1472	1668	1614	2029
最大注射速度	mm/s	94.3				107			95.6				78		75.5	
螺杆行程	mm	570				650			700				750		980	
螺杆最大转速	r/min	112				120			120				114		80	
料筒加热区数	PCS	8				8			8				10		11	
		锁模单元														
锁模力	kN	21000														
开模力	kN	1380														
模板尺寸	mm	2620×2320														
导柱内距	mm	1800×1600														
最大模厚	mm	1700														
最小模厚	mm	800														
开模行程	mm	2700/1800														
模板最大间距	mm	3500														
顶出力	kN	460														
顶出行程	mm	430														
顶出点数	PCS	25														
		动力 / 电热														
系统压力	MPa	17.5/30				17.5/30			17.5/30				17.5/30		17.5/30	
油泵马达	kW	80.1+35.6+7.5				89.5+78.5+11			89.5+78.5+11				89.5+78.5+11		117.8+89.5+11	
装机容量	kW	189.6	189.6	189.6	193.8	256.7			276.8	276.8	276.8	291.1	291.4		365.8	
电热功率	kW	66.4	66.4	66.4	70.6	87.7			97.8	97.8	97.8	112.1	112.4		147.5	
		其他														
油箱容积	L	1270				1600			1600				1600		2100	
外形尺寸(长×宽×高)	m	12.4×4.2×3.5				13×4.2×3.5			13×4.2×3.5				13×4.2×3.5		15.7×4.2×3.5	
模具最大重量	T	50				50			50				50		50	

1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处数据为最小模厚时开模行程和最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶单元规格为国际单位，计算公式：理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。"

外形图



模板图



落料斗安装尺寸图

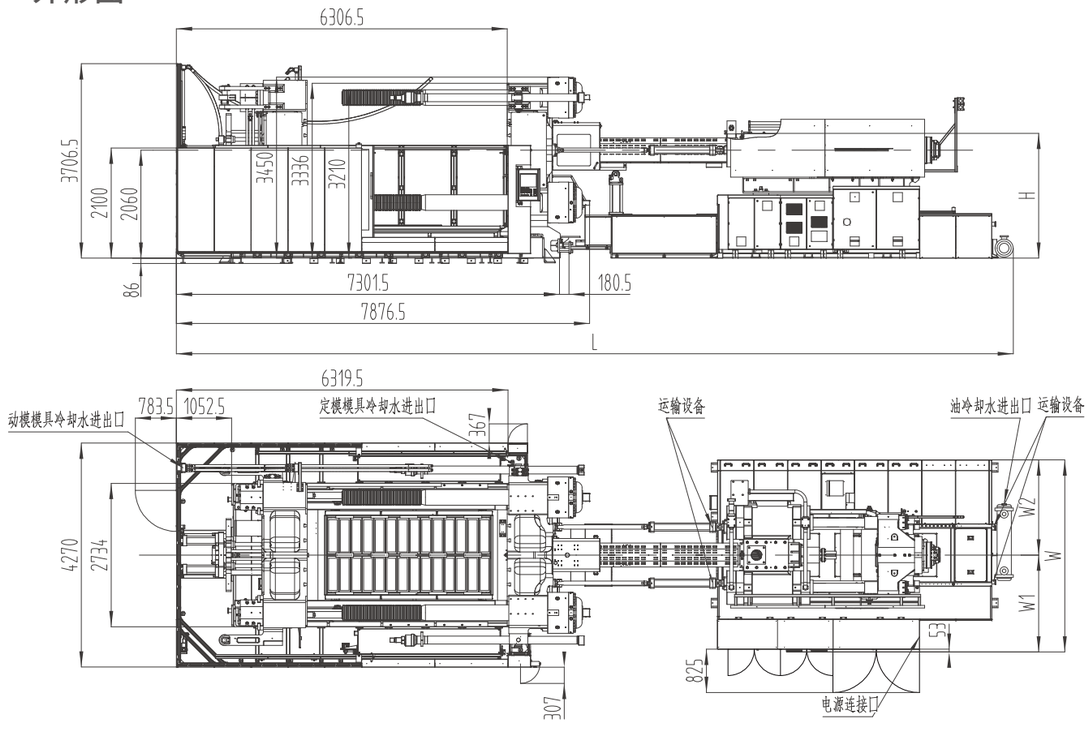
机型	A	B	L	H	W	W1	W2	总电源线面积	满载电流	地基承重	模具冷却水组数	冷却水流量(不含模具)	冷却水水压	压缩空气压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN2100D1S-IU11300	SR20	Ø6	12393.5	2239	2906	1450.5	1455.5	120	354.96	12.5	(8+8)×11	100	3-4	5-6
UN2100D1S-IU16000	SR20	Ø8	13020.5	2263	3146	1548	1598	150	498.85			250		
UN2100D1S-IU20000	SR20	Ø8	13020.5	2278	3146	1548	1598	150	514.15					
UN2100D1S-IU25000	SR25	Ø8	13020.5	2289	3146	1548	1598	185	536.29			350		
UN2100D1S-IU40000	SR25	Ø8	15655	2325	3661	1848	1813	185	668.08					

UN2400D1S 技术参数表 SPECIFICATION

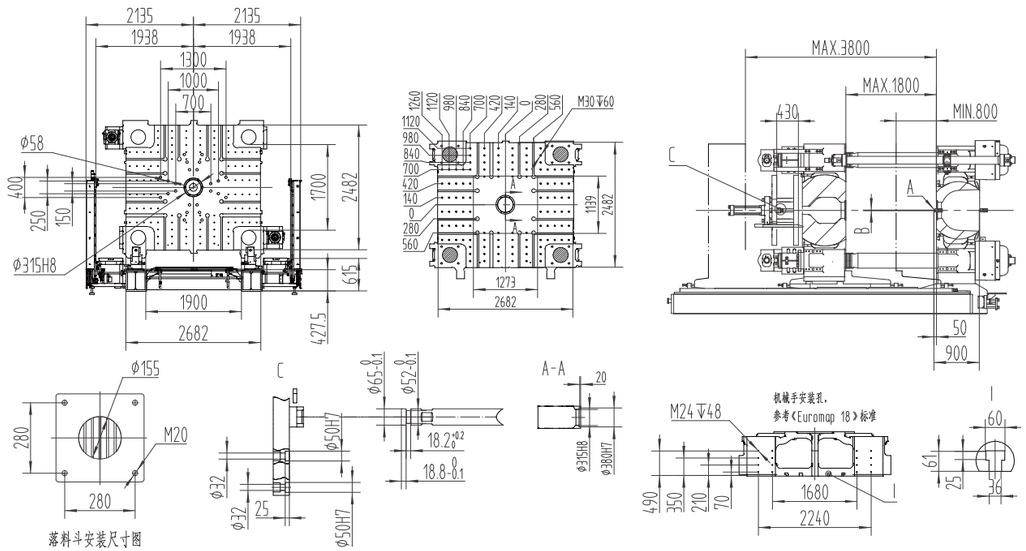
型号		UN2400D1S											
		射胶单元											
		IU16000			IU20000				IU25000		IU40000		IU55600
螺杆直径	mm	125	135	145	135	145	155	165	155	165	165	185	200
理论注射容积	cm³	7977	9304	10733	10020	11559	13208	14968	14152	16037	20955	26343	35186
实际注射	g	7339	8560	9875	9218	10634	12152	13770	13020	14754	19278	24235	32371
注射压力	Mpa	199	172	149	199	173	151	133	175	154	190	151	158
螺杆长径比	L/D	23.6	22	20	23.6	22	22	20	22	20.1	24	22	22
注塑速率	cm³/s	1313	1532	1767	1368	1579	1804	2044	1472	1668	1614	2029	2482
最大注射速度	mm/s	107			95.6				78		75.5		79
螺杆行程	mm	650			700				750		980		1120
螺杆最大转速	r/min	120			120				114		80		85
料筒加热区数	PCS	8			8				10		11		9
		锁模单元											
锁模力	kN	24000											
开模力	kN	1640											
模板尺寸	mm	2682×2482											
导柱内距	mm	1900×1700											
最大模厚	mm	1800											
最小模厚	mm	800											
开模行程	mm	3000/2000											
模板最大间距	mm	3800											
顶出力	kN	460											
顶出行程	mm	430											
顶出点数	PCS	25											
		动力 / 电热											
系统压力	MPa	117.5/30			17.5/30				17.5/30		17.5/30		17.5/30
油泵马达	kW	89.5+78.5+11			89.5+78.5+11				89.5+78.5+11		117.8+89.5+11		117.8+89.5+56.1+11
装机容量	kW	256.7		276.8	276.8	276.8	291.1		291.4		365.8		467.4
电热功率	kW	87.7		97.8	97.8	97.8	112.1		112.4		147.5		193
		其他											
油箱容积	L	1600			1600				1600		2100		3200
外形尺寸(长×宽×高)	m	13.3×4.3×3.7			13.3×4.3×3.7				14.1×4.3×3.7		16×4.3×3.7		16.5×4.3×3.7
模具最大重量	T	59			59				59		59		59

1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处数据为最小模厚时开模行程和最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶单元规格为国际单位，计算公式：理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。"

外形图



模板图



落料斗安装尺寸图

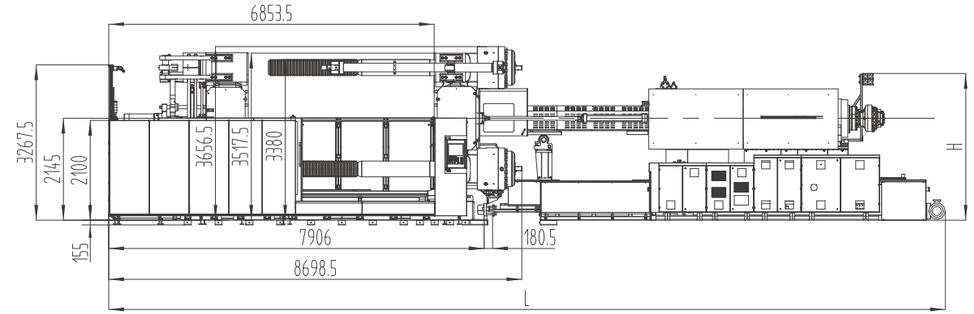
机型	A	B	L	H	W	W1	W2	总电源线面积	满载电流	地基承重	模具冷却水组数	冷却水流量(不含模具)	冷却水水压	压缩空气压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN2400D1S-IU16000	SR20	Ø8	13317.5	2318	3146	1548	1598	150	498.85	12.5	(8+8)×11	250	3-4	5-6
UN2400D1S-IU20000	SR20	Ø8	13317.5	2333	3146	1548	1598	150	514.15					
UN2400D1S-IU25000	SR25	Ø8	13317.5	2344	3146	1548	1598	185	536.29			350		
UN2400D1S-IU40000	SR25	Ø8	15952	2380	3661	1848	1813	185	668.08					
UN2400D1S-IU55600	SR28	Ø12	17019	2415	4051	2043	2008	185	894.28					

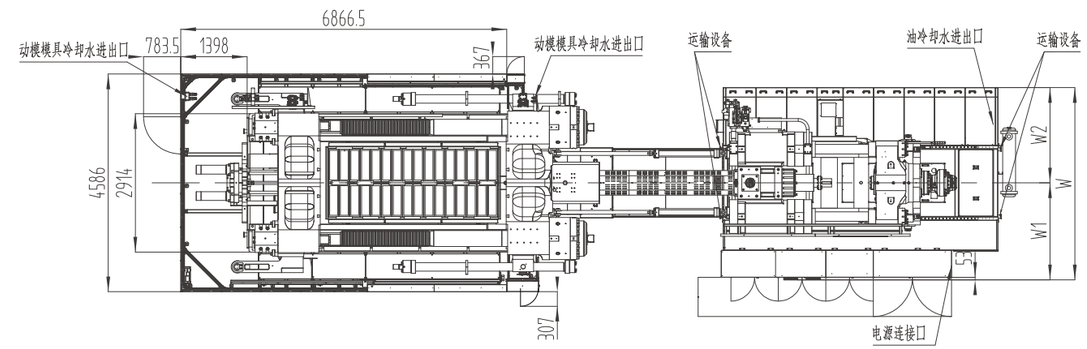
UN2850D1S 技术参数表SPECIFICATION

型号		UN2850D1S									
		射胶单元									
		IU20000				IU25000		IU40000		IU55600	IU68000
螺杆直径	mm	135	145	155	165	155	165	165	185	200	215
理论注射容积	cm³	10020	11559	13208	14968	14152	16037	20955	26343	35186	43566
实际注射	g	9218	10634	12152	13770	13020	14754	19278	24235	32371	40081
注射压力	Mpa	199	173	151	133	175	154	190	151	158	156
螺杆长径比	L/D	23.6	22	22	20	22	20.1	24	22	22	22
注塑速率	cm³/s	1368	1579	1804	2044	1472	1668	1614	2029	2482	2541
最大注射速度	mm/s	95.6				78		75.5		79	70
螺杆行程	mm	700				750		980		1120	1200
螺杆最大转速	r/min	120				114		80		85	52
料筒加热区数	PCS	8				10		11		9	9
		锁模单元									
锁模力	kN	28500									
开模力	kN	2200									
模板尺寸	mm	2790×2725									
导柱内距	mm	2010×1800									
最大模厚	mm	2010									
最小模厚	mm	790									
开模行程	mm	3110/1890									
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									
		动力 / 电热									
系统压力	MPa	17.5/30				17.5/30		17.5/30		17.5/30	17.5/30
油泵马达	kW	89.5+78.5+11				89.5+78.5+11		117.8+89.5+11		117.8+89.5+56.1+11	117.8+89.5+56.1+11
装机容量	kW	276.8	276.8	276.8	291.1	291.4		365.8		467.4	497.4
电热功率	kW	97.8	97.8	97.8	112.1	112.4		147.5		193	223
		其他									
油箱容积	L	1600				1600		2100		3200	3200
外形尺寸(长×宽×高)	m	13.9×4.6×3.6				13.9×4.6×3.6		16.6×4.6×3.6		17.1×4.6×3.6	18.2×4.6×3.6
模具最大重量	T	75				75		75		75	75

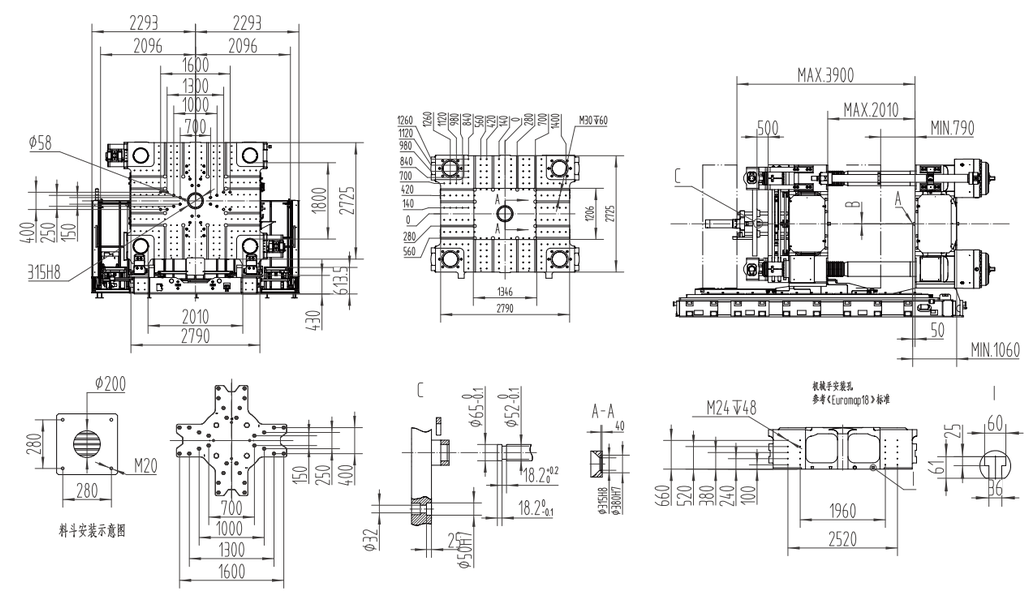
1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处数据为最小模厚时开模行程和最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶单元规格为国际单位，计算公式：理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。"

外形图





模板图



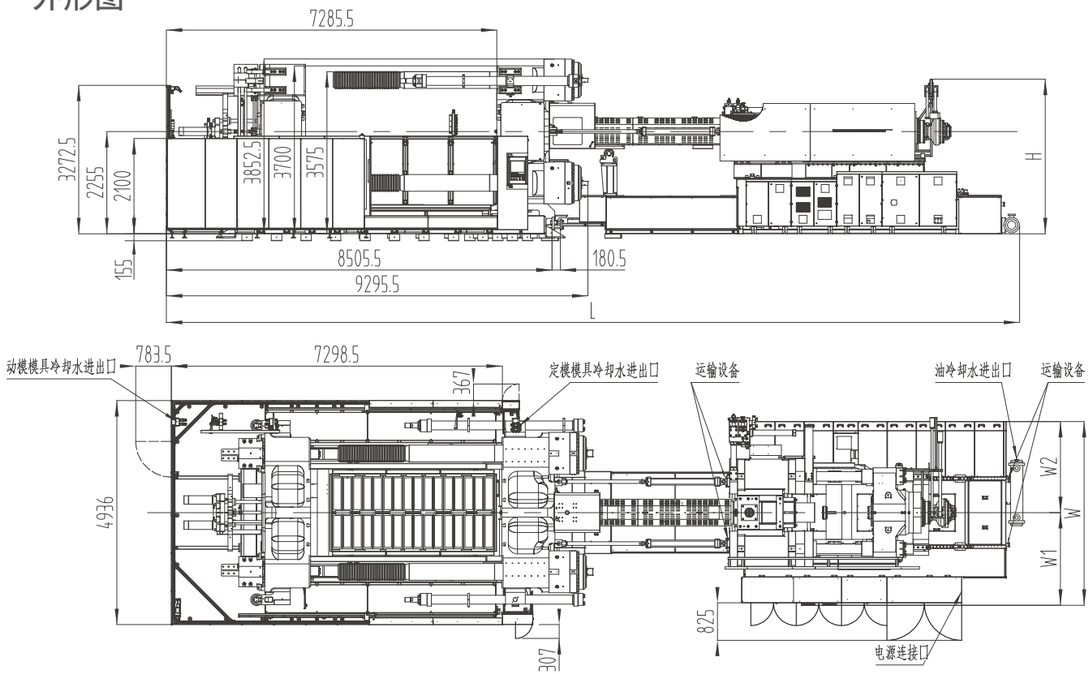
机型	A	B	L	H	W	W1	W2	总电源线面积	满载电流	地基承重	模具冷却水组数	冷却水流量(不含模具)	冷却水水压	压缩空气压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN2850D1S-IU20000	SR20	Ø8	13922	2373	3146	1548	1598	150	514.15	14.5	(8+8)×11	250	3-4	5-6
UN2850D1S-IU25000	SR25	Ø8	13922	2384	3146	1548	1598	185	536.29			350		
UN2850D1S-IU40000	SR25	Ø8	16556.5	2420	3661	1848	1813	185	668.08					
UN2850D1S-IU55600	SR28	Ø12	17623.5	2455	4051	2043	2008	185	894.28					
UN2850D1S-IU68000	SR28	Ø12	18214.5	2505	4051	2043	2008	185	940.61					

UN3400D1S 技术参数表 SPECIFICATION

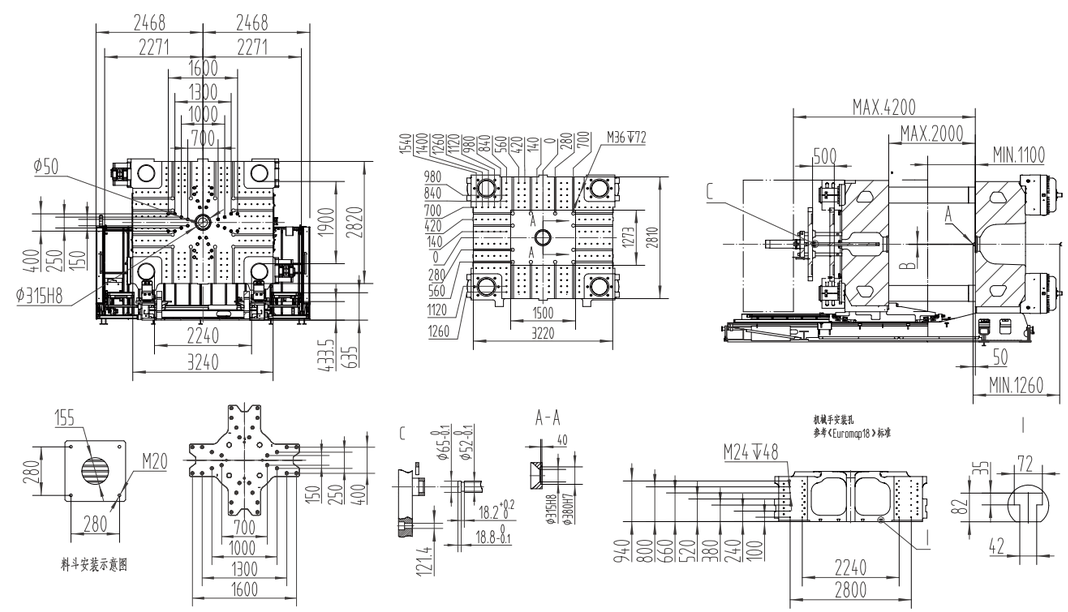
型号		UN3400D1S									
		射胶单元									
		IU20000				IU25000		IU40000		IU55600	IU68000
螺杆直径	mm	135	145	155	165	155	165	165	185	200	215
理论注射容积	cm³	10020	11559	13208	14968	14152	16037	20955	26343	35186	43566
实际注射	g	9218	10634	12152	13770	13020	14754	19278	24235	32371	40081
注射压力	Mpa	199	173	151	133	175	154	190	151	158	156
螺杆长径比	L/D	23.6	22	22	20	22	20.1	24	22	22	22
注塑速率	cm³/s	1368	1579	1804	2044	1472	1668	1614	2029	2482	2541
最大注射速度	mm/s	95.6				78		75.5		79	70
螺杆行程	mm	700				750		980		1120	1200
螺杆最大转速	r/min	120				114		80		85	52
料筒加热区数	PCS	8				10		11		9	9
		锁模单元									
锁模力	kN	34000									
开模力	kN	2550									
模板尺寸	mm	3220×2810									
导柱内距	mm	2240×1900									
最大模厚	mm	2000									
最小模厚	mm	1100									
开模行程	mm	3100/2200									
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									
		动力 / 电热									
系统压力	MPa	17.5/30				17.5/30		17.5/30		17.5/30	17.5/30
油泵马达	kW	89.5+78.5+11				89.5+78.5+11		117.8+89.5+11		117.8+89.5+56.1+11	117.8+89.5+56.1+11
装机容量	kW	276.8	276.8	276.8	291.1	291.4		365.8		467.4	497.4
电热功率	kW	97.8	97.8	97.8	112.1	112.4		147.5		193	223
		其他									
油箱容积	L	1600				1600		2100		3200	3200
外形尺寸(长×宽×高)	m	14.5×4.9×3.9				14.5×4.9×3.9		17.2×4.9×3.9		17.7×4.9×3.9	18.8×4.9×3.9
模具最大重量	T	81				81		81		81	81

1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处数据为最小模厚时开模行程和最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶单元规格为国际单位，计算公式：理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。"

外形图



模板图



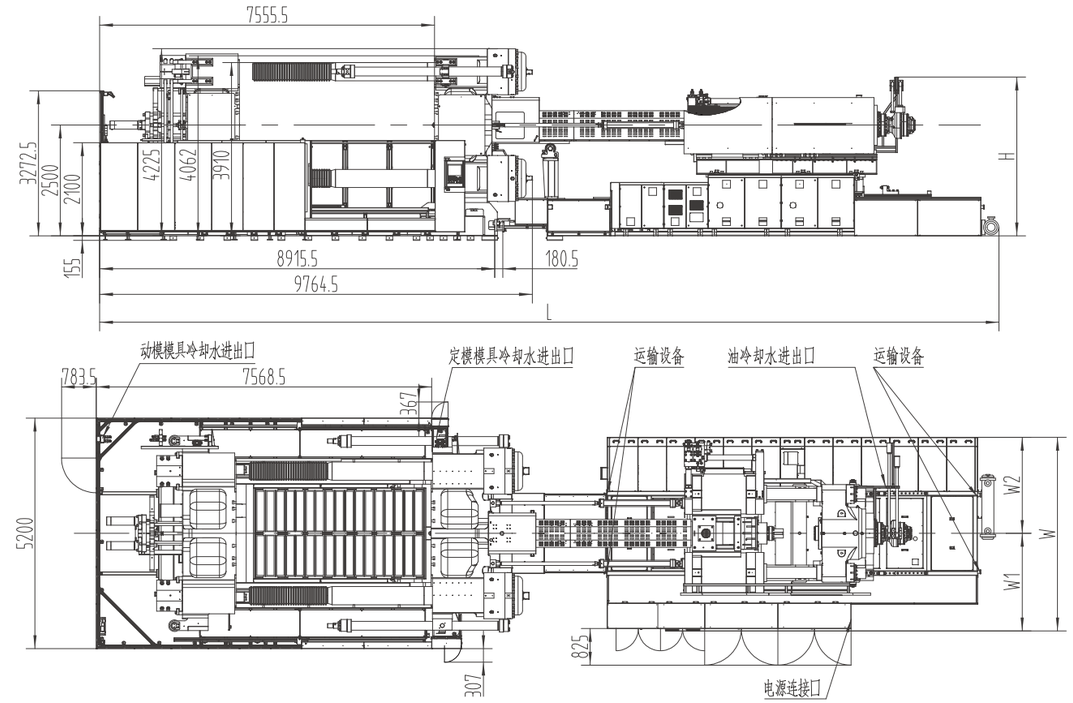
机型	A	B	L	H	W	W1	W2	总电源线面积	满载电流	地基承重	模具冷却水组数	冷却水流量(不含模具)	冷却水水压	压缩空气压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN3400D1S-IU20000	SR20	Ø8	14521.5	2373	3146	1548	1598	150	514.15	14.5	(8+8)×11	250	3-4	5-6
UN3400D1S-IU25000	SR25	Ø8	14521.5	2384	3146	1548	1598	185	536.29			350		
UN3400D1S-IU40000	SR25	Ø8	17156	2420	3661	1848	1813	185	668.08					
UN3400D1S-IU55600	SR28	Ø12	18223	2455	4051	2043	2008	185	894.28					
UN3400D1S-IU68000	SR28	Ø12	18814	2505	4051	2043	2008	185	940.61					

UN4000D1S 技术参数表 SPECIFICATION

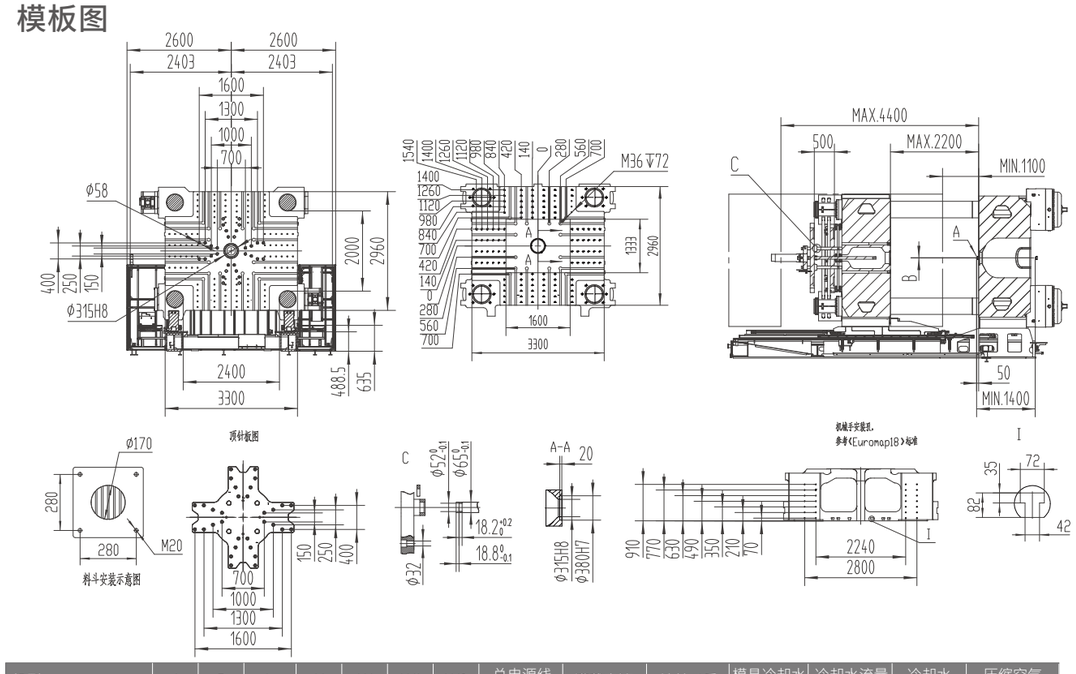
型号		UN4000D1S						
		射胶单元						
		IU25000		IU40000		IU55600	IU68000	IU95000
螺杆直径	mm	155	165	165	185	200	215	245
理论注射容积	cm³	14152	16037	20955	26343	35186	43566	53272
实际注射	g	13020	14754	19278	24235	32371	40081	49010
注射压力	Mpa	175	154	190	151	158	156	178
螺杆长径比	L/D	22	20.1	24	22	22	22	22
注塑速率	cm³/s	1472	1668	1614	2029	2482	2541	3111
最大注射速度	mm/s	78		75.5		79	70	66
螺杆行程	mm	750		980		1120	1200	1130
螺杆最大转速	r/min	114		80		85	52	52
料筒加热区数	PCS	10		11		9	9	11
		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						
最大模厚	mm	2200						
最小模厚	mm	1100						
开模行程	mm	3300/2200						
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						
		动力 / 电热						
系统压力	MPa	17.5/30		17.5/30		17.5/30	17.5/30	17.5/30
油泵马达	kW	89.5+78.5+11		117.8+89.5+11		117.8+89.5+56.1+11	117.8+89.5+56.1+11	89.5*4+11
装机容量	kW	291.4		365.8		467.4	497.4	712
电热功率	kW	112.4		147.5		193	223	343
		其他						
油箱容积	L	1600		2100		3200	3200	5300
外形尺寸(长×宽×高)	m	15.6×5.2×4.2		17.6×5.2×4.2		18.7×5.2×4.2	18.7×5.2×4.2	20.3×5.2×4.2
模具最大重量	T	86		86		86	86	86

1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处数据为最小模厚时开模行程和最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶单元规格为国际单位，计算公式：理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。"

外形图



模板图



机型	A	B	L	H	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	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN4000D1S-IU25000	SR25	Ø8	14931.5	2384	3146	1548	1598	185	536.29	14.5	(8+8)×11	350	3-4	5-6
UN4000D1S-IU40000	SR25	Ø8	17566	2420	3661	1848	1813	185	668.08					
UN4000D1S-IU55600	SR28	Ø12	18633	2455	4051	2043	2008	185	894.28					
UN4000D1S-IU68000	SR28	Ø12	18633	2505	4051	2043	2008	185	940.61					
UN4000D1S-IU95000	SR30	Ø20	20296	2535	4366	2200.5	2165.5	2*120+150	1266.49					

标配选配表 STANDARD AND OPTIONAL FEATURES

	标准配置	备选配置
锁模部分		
导柱悬空式锁模机构	●	
定量容积式自动润滑系统	●	
开合模压力流量高响应比例控制	●	
液压驱动顶出装置	●	
低压模具保护功能	●	
锁模力按需调整功能	●	
强制复位功能	●	
顶出退回保护	●	
机械手安装孔（Euromap18）	●	
电动门(550-1400t选配)	●	
模板配T型槽	●	
四大板采用高刚性球墨铸铁	●	
液压、电气双重保护装置	●	
模具区安全踏板(550/750t选配)	●	
高精度磁致伸缩（非接触式）位移传感器控制开合模	●	
弹簧模功能	●	
前后安全门区安全踏板		○
顶出、抽芯同步		○
二次合模		○
快速换模系统配套平台		○
液压码模夹		○
磁力模板		○
加大容模量		○
加大顶针行程		○
吊模架		○
加装模具隔热板		○
特殊模具安装孔		○
加大开模行程		○
加大顶出力		○
电气控制系统		
料筒加热PID温度闭环控制	●	
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	●	
自动调模功能	●	
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	●	
合模监控自动保护程序	●	
生产统计过程控制(SPC)实时列表界面	●	
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(550-900t配2组380V 32A插座）	●	
1组380V 16A插座(750-900t配2组380V 16A插座）	●	
16级密码保护	●	
预留SPI、Euromap12等机械手接口	●	
自动保温、自动加热设定功能	●	
远程监控	●	
伺服注射		○
电动旋转脱模装置		○
热流道接口		○
辅助急停开关		○
模内吹风		○
更改电源电压		○

	标准配置	备选配置
中央（联网）监控系统		○
前后安全门光栅保护		○
前后安全门光电开关保护		○
中央安全踏板光栅保护		○
注射部分		
双缸平行注射，配有低速大扭矩液压马达	●	
氮化合金钢螺杆、料筒	●	
射嘴防护罩（带电保护）	●	
熔胶前、后松退可选	●	
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	●	
熔胶速度、压力、位置/时间五段控制	●	
射台线性导轨	●	
双射移油缸布置	●	
螺杆防冷启动	●	
手动射台集中润滑装置	●	
防流延功能	●	
自动清料功能	●	
螺杆计数检测装置	●	
射移电子尺		○
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）		○
专用螺杆组件		○
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		○
液压系统		
低噪音节能型液压回路	●	
熔胶比例背压控制	●	
油温自动预热系统	●	
2组液压抽芯 (550t配1组，2100/2400t配4组，2850/3400/4000t配6组)	●	
差动开模回路	●	
射胶合模压力保护	●	
高压开模功能	●	
系统压力、流量自动校正	●	
油温、油位报警	●	
高性能伺服泵系统	●	
多组顺序（注射）阀接口		○
变量泵系统		○
闭环比例变量泵系统		○
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		○
加大多级熔胶马达		○
伺服注射（射胶、熔胶、保压、背压闭环控制）		○
同步熔胶		○
多组抽芯、多组旋转脱模，液压电气接口		○
其它配置		
说明书	●	
可调防震垫铁	●	
动定板8进8出运水架（常温、快速接头）	●	
射嘴专用扳手	●	
朱氏码模夹	●	
料斗		○
液压油（1400t（含）以下标配）		○
上料平台		○
模具温度控制器		○
自动上料装置		○
除湿干燥机		○

THINK
TECH FORWARD

技 术
更 进 一 步