

SKIII

50T-1000T

Серия термопластавтоматов SKIII

Создание максимальной эффективности для клиентов



Yizumi Precision Molding Technology Co., Ltd.
Адрес: No.12 Shunchang Road, Shunde, Foshan, Guangdong 528300, Китай
Телефон: 86-757-2921 9764 86-757-2921 9001(международный) Эл.почта: imm@yizumi.com
www.yizumi.com

【ПРИМЕЧАНИЕ】
[1] Мы оставляем за собой право изменять технические характеристики без предварительного уведомления.
[2] Изображения, представленные в каталоге, носят ознакомительный характер и могут отличаться от фактических проектных решений.
[3] Указанные в каталоге данные, получены в результате внутренних испытаний в лаборатории YIZUMI.
Наиболее точные сведения см. в данных на конкретный станок. YIZUMI оставляет за собой право окончательного интерпретирования в случае споров и неясностей.



THINK TECH FORWARD

КЛЮЧЕВЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА

Более эффективный

Увеличенная скорость впрыска

С новой усовершенствованной системой управления скорость впрыска увеличилась на 15%-25%, а средняя скорость впрыска для машин ниже 530T превышает 100 мм/с, что значительно повышает эффективность производства и качество продукции.

Улучшенная пластикация материала

Оптимизированная конструкция шнека значительно увеличивает скорость вращения шнека, повышая производительность пластификации на 5%-10%.

Сокращение времени цикла

Время цикла работы машины уменьшено более чем на 5%, что повышает эффективность.

Более энергосберегающий

Новая конструкция гидравлического контура

Оптимизированная конструкция магистралей управления и масляных клапанов для минимизации потерь давления.

Оптимизированная структура узла впрыска для снижения сопротивления и повышения энергоэффективности

Высокоточные линейные направляющие для каретки и впрыска. Для снижения сопротивления, используются уплотнения с низким коэффициентом трения.

Модернизированная сервосистема для повышения производительности.

Применена сервосистема нового поколения с шестеренчатым насосом. Увеличена скорость вращения и снижено энергопотребления.

Более стабильный

Усовершенствование конструкции узла смыкания

Увеличена жесткость узла смыкания для равномерного распределения усилий, что позволяет обеспечить надежность и долговечность.

Конструкция узла впрыска и пластифицирующие компоненты

Новая конструкция линейных направляющих снижает процент брака выпускаемых изделий.

Система управления

Переход на новый контроллер серии KEBA с большим экраном и мгновенным откликом.

Гидравлическая система

Новая функция позиционирования при открытии пресс-формы позволяет повысить точность позиционирования при открытии пресс-формы.

Дальнейшее улучшение характеристик

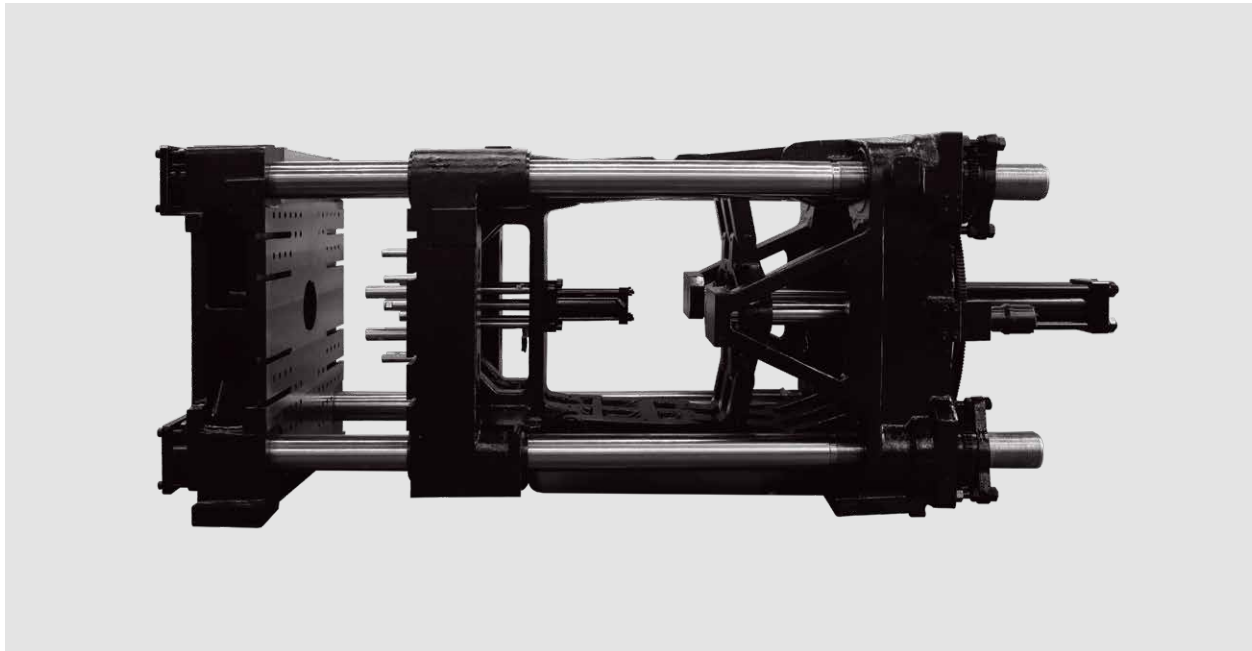
Расширенные технические характеристики, большая мощность, быстрый отклик и более точное управление процессом.

Более широкий спектр применения продуктов и сырья.



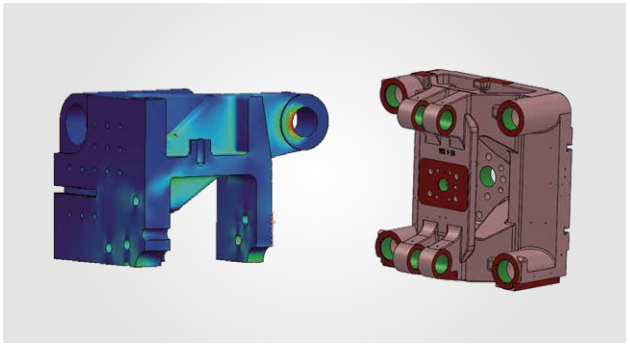
* Данные, приведенные выше, были получены в результате тестирования на заводе, и предназначены только для ознакомления. Подробные данные приводятся в соответствии с фактическим оборудованием.

Узел смыкания



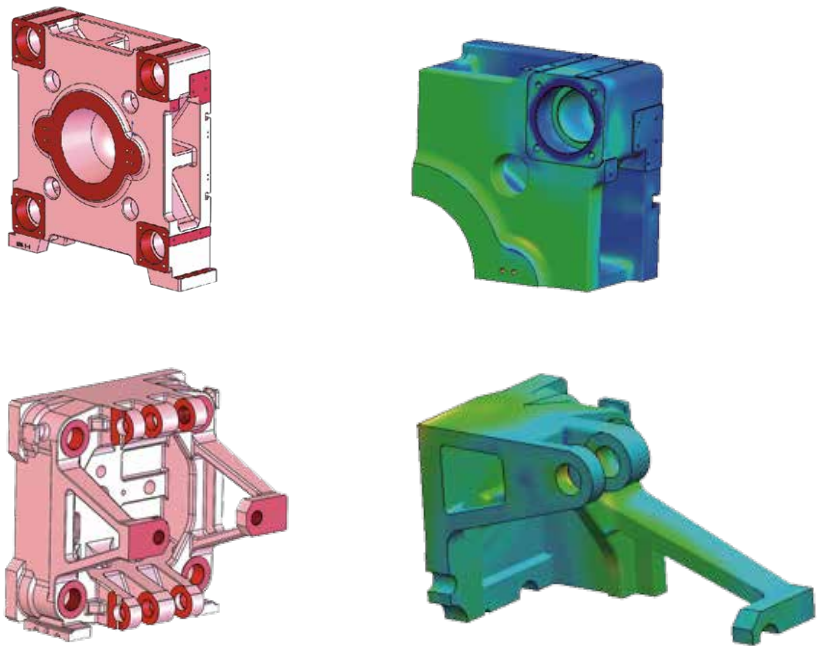
Проведена комплексная оптимизация узла смыкания, повышающая общую жесткость узла смыкания за счет использования подвижной плиты с усиленной центральной опорой и высокой жесткости и подвижной/неподвижной плит.

Серия SKIII оснащена модульной конструкцией плит (Т-образный паз + монтажные отверстия) для облегчения загрузки/выгрузки пресс-формы.



Прочная конструкция подвижной плиты

- ▶ Подвижная плита с прочной базой, минимизирует деформацию плиты, обеспечивая равномерное распределение усилия прижима;
- ▶ Использование меньшего усилия смыкания позволяет уменьшить деформацию полостей пресс-формы, повысить точность формовки изделий и снизить энергозатраты.

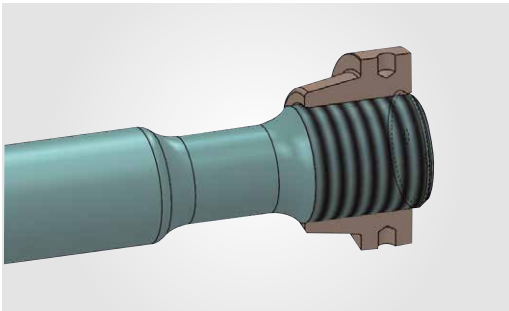


Высокая жесткость конструкции неподвижной и опорной плиты

Оптимизация структуры неподвижной и опорной плиты для повышения жесткости и уменьшения деформации пресс-формы.

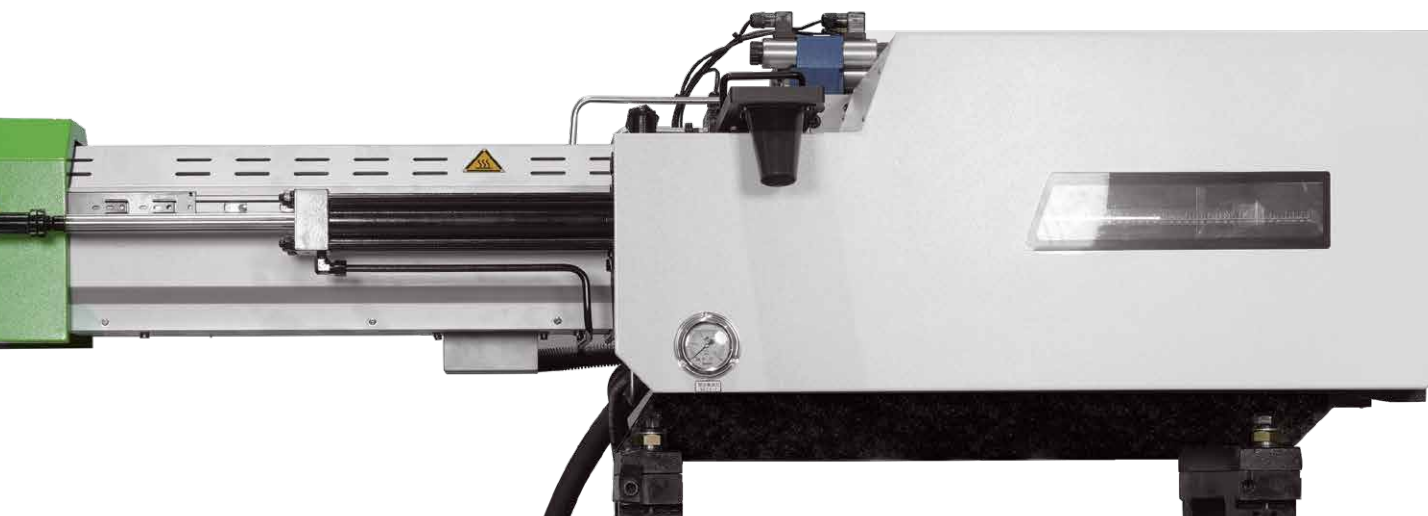
Конструкция колонн и гаек

Уникальная конструкция пазов для разгрузки колонн, а также диаметр шага резьбы колоны и гаек, значительно снижают концентрацию напряжений, не вызывают повреждений и повышают надежность.



* Данные, приведенные выше, были получены в результате тестирования на заводе, и предназначены только для ознакомления. Подробные данные приводятся в соответствии с фактическим оборудованием.

Узел впрыска



Компоненты для пластификации

- ▶ Новое поколение пластифицирующих компонентов с низким коэффициентом сдвига и высоким коэффициентом смешивания: повышение эффективности и качества пластификации, а также улучшение повторяемости веса впрыска;
- ▶ Расширение спектра применения сырья и улучшение эффекта смешивания цветов.



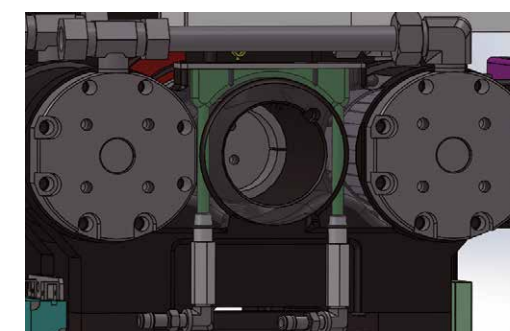
Защитное ограждение сопла

YIZUMI запатентовала специальную защиту сопла: Защитный кожух сопла перемещается вместе с корпусом, что удобно для работы и наблюдения.



Обновленная система охлаждения

- ▶ Встроенные контуры охлаждающей жидкости: увеличивают площадь охлаждения, повышают эффективность охлаждения более чем на 100%, снижают риск образования пробок между сырьем и облегчают замену узла;



Бункер на салазках с подшипниками

- ▶ Новое поколение закрытых направляющих с подшипниками: Обеспечивают более плавное скольжение с меньшими усилиями. Уменьшение потери материала.



Усовершенствованный узел впрыска

- ▶ Линейные направляющие впрыска: Снижение трения при движении, повышение точности впрыска и эффективности пластификации;
- ▶ Линейные направляющие каретки с двойным цилиндром: Сниженное сопротивление трению при движении, что упрощает эксплуатацию и обслуживание;
- ▶ В линейных направляющих для узлов впрыска используется технология самосмазывания и конструкция масляной камеры, что позволяет достичь 10 лет работы без обслуживания смазки, уменьшая загрязнение цеха и окружающей среды, вызванное испарением смазочного материала.



Оптимизированный узел впрыска

- ▶ Встроенная опора каретки: Встроенная опора каретки для перемещения по рабочим поверхностям. Неподвижная плита впрыска служит для повышения стабильности при работе;
- ▶ Легкая замена узла впрыска сокращает время производственного процесса.

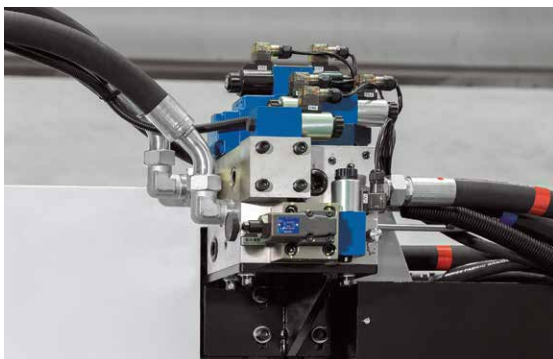
* Данные, приведенные выше, были получены в результате тестирования на заводе, и предназначены только для ознакомления. Подробные данные приводятся в соответствии с фактическим оборудованием.

Гидравлическая система



Энергосберегающая сервотехнология четвертого поколения от YIZUMI

Совершенно новая система сервопривода обеспечивая высокую скорость и низкий уровень шума.



Совершенно новая конструкция гидравлического контура

Оптимизированная конструкция масляного контура для снижения потерь давления и энергосбережения: Благодаря улучшенному гидравлическому контуру и конструкции трубопровода, снижается потеря давления масла и повышается энергосбережение.

Уплотнения с низким коэффициентом трения

Снижены тепловые потери на трение и потери энергии.



Быстрый отклик

Скорость отклика на впрыск/пластификацию в пределах 150 мс для более широкого спектра технологических применений.

Повышенная мощность

Высокий запас мощности при впрыске/пластификации для более широкого спектра технологических задач.

Электрическая система

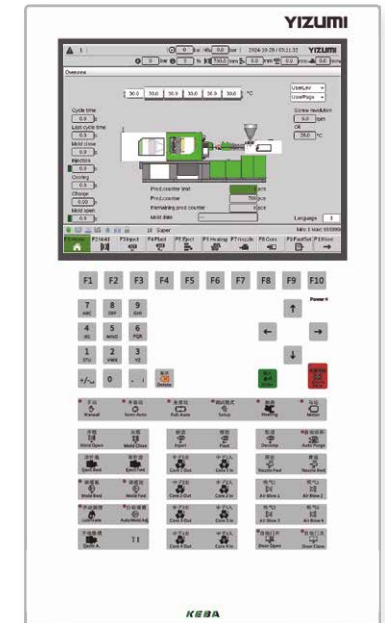
Система управления с более высокой производительностью

Обновленная система КЕВА

- ▶ Расширение возможностей за счет множества модулей, включая AO, AI, DO, DI и TM, для удовлетворения различных потребностей;
- ▶ Отслеживание в реальном времени сигналов от датчиков, установленных на машине, для координации соответствующих движений в целях повышения безопасности работы;
- ▶ Поддержка общего интерфейса связи RS232/485, CANOPEN, Ethernet, разъема для подключения датчика температурной компенсации и порта USB.

15-ступенчатая линейная регулировка скорости

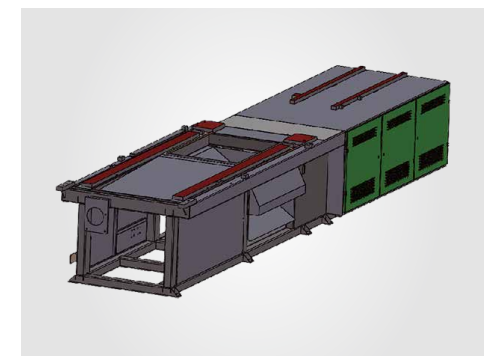
Обеспечивают повышение точности управления. Высокоточный отклик на 1% расхода. Более удобная настройка параметров.



Общие сведения

Рама повышенной жесткости

- ▶ Сварная рама машины с врезными и продольными швами для повышения общей жесткости;
- ▶ Стабильная работа на высокой скорости, подходит для тяжелых пресс-форм.



* Данные, приведенные выше, были получены в результате тестирования на заводе, и предназначены только для ознакомления. Подробные данные приводятся в соответствии с фактическим оборудованием.

Технические характеристики

Описание	Единицы измерения	UN50SKIII		UN90SKIII		UN120SKIII		UN160SKIII		UN200SKIII		UN260SKIII		UN320SKIII							
Модель впрыска		IU110		IU295		IU420		IU604		IU895		IU1000		IU1800							
Международный стандарт	-	110/500		295/900		421/1200		604/1600		896/2000		1010/2600		1810/3200							
Узел впрыска																					
Теоретический объём впрыска	cm³	38.0	53.1	116.6	158.7	207.3	163.6	246.9	307.6	297.7	370.9	452.3	425.2	518.4	664.4	479.5	584.6	749.2	834.1	978.9	1135.3
Вес впрыска (PS)	g	35.0	48.8	107.3	146.0	190.8	150.5	227.1	283.0	273.9	341.3	416.1	391.2	477.0	611.3	441.2	537.9	689.3	767.3	900.6	1044.4
	oz	1.2	1.7	3.8	5.2	6.7	5.3	8.0	10.0	9.7	12.1	14.7	13.8	16.9	21.6	15.6	19.0	24.4	27.1	31.8	36.9
Диаметр шнека	mm	22	26	30	35	40	35	43	48	43	48	53	48	53	60	48	53	60	60	65	70
Давление впрыска	MPa	289.3	207.1	252.8	185.7	142.2	257.1	170.4	136.7	203.0	162.9	133.6	210.8	172.9	134.9	210.8	172.9	134.9	217.0	184.9	159.5
Объём впрыска	g/s	39.0	54.4	69.6	94.8	123.8	89.8	135.5	168.8	135.6	169.0	206.0	168.5	205.4	263.2	168.5	205.4	263.2	237.5	278.7	323.2
Соотношение L:D	-	24:1	20:1	24:1	20:1	20:1	24:1	20:1	20:1	22.3:1	20:1	20:1	22:1	20:1	20:1	22:1	20:1	20:1	22.6:1	20.9:1	19.4:1
Пластифицирующий эффект	g/s	10.6	15.2	10.6	15.2	20.4	16.8	25.2	30.8	27.3	33.8	41.1	28.2	36.8	49.8	24.2	31.5	42.6	43.5	55.2	67.2
Макс. скорость впрыска	mm/s	111.4		107.1		101.4		101.5		101.2		101.2		101.2		91.3					
Ход шнека	mm	100		165		170		205		235		265		295							
Скорость вращения шнека	r/min	0-202		0-206		0-233		0-260		0-222		0-190		0-195							
Узел смыкания																					
Усилие смыкания	kN	500		900		1200		1600		2000		2600		3200							
Ход открытия	mm	260		320		360		410		460		530		580							
Расстояние между колонами (ШхГ)	mm×mm	310×280		365×365		415×375		460×440		510×510		570×570		670×670							
Максимальный просвет	mm	590		670		760		870		980		1100		1240							
Высота формы (мин. -макс.)	mm	120-330		130-350		145-400		160-460		180-520		205-570		220-660							
Ход выталкивателя	mm	60		100		120		140		150		160		170							
Количество выталкивателей	-	1		5		5		5		5		13		13							
Усилие выталкивания	kN	22		28		42		42		49		77		77							
Мощность																					
Макс. системное давление	MPa	17.5		17.5		17.5		17.5		17.5		17.5		17.5							
Макс. мощность мотора	kW	8.4		13.2		21.4		25.2		29.3		29.3		35.2							
Мощность нагрева	kW	4.3/4.46		6.9/7.8		9/10.1		10.9/12.1		13.06/15.36		13.06/15.36		22.9							
Количество зон нагрева	-	4		4		4		4		5		5		5							
Общее																					
Время сухого цикла	s	1.8		1.9		1.9		2.1		2.7		2.8		3.4							
Объём масляного бака	L	76		120		146		167		230		230		326							
Габаритные размеры (ДхШхВ)	m×m×m	3.16×1.03×1.76		4.49×1.13×1.94		4.59x1.19x1.97		5.12x1.25x2.08		5.62x1.32x2.17		5.87x1.53x2.21		6.64×1.66×2.35							
Вес станка	kg	1900		2800		3200		4100		5000		6700		8800							

1. Теоретический объем впрыска = площадь сечения цилиндра * ход впрыска .
2. Вес впрыска = объем впрыска * 0,92 (PS).
3. Мы оставляем за собой право вносить изменения в характеристики по мере усовершенствования оборудования
4. Пожалуйста, сообщите нам, если вам необходимо производство изделий из таких полимеров как ПВХ, ПК и ПММА, или если у вас есть другие специальные требования.
5. Размеры станка указаны на основе материального цилиндра среднего размера. Если вам нужен материальный цилиндр большого размера или специальная модель станка, пожалуйста, обратитесь к данным YIZUMI по фактическому размеру станка.

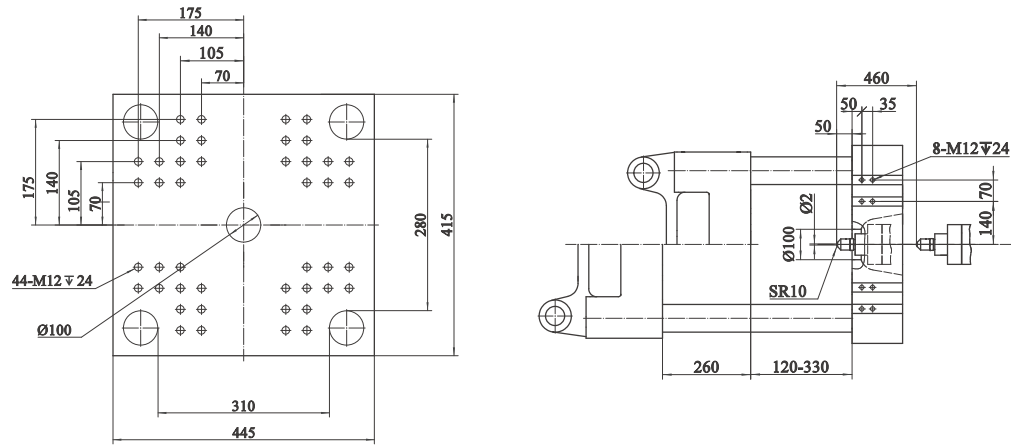
Технические характеристики

Описание	Единицы измерения	UN380SKIII			UN450SKIII			UN530SKIII				UN650SKIII				UN800SKIII				UN1000SKIII			
Модель впрыска		IU2260			IU3200			IU4200				IU4500				IU6780				IU9015			
Международный стандарт	-	2268/3800			3216/4500			4209/5300				4460/6500				6792/8000				9022/10000			
Узел впрыска																							
Теоретический объем впрыска	cm³	1095.0	1270.0	1658.7	1423.9	1859.8	2459.5	2211.6	2438.3	2924.9	3455.7	2211.6	2438.3	2924.9	3455.7	3190.8	3769.8	4397.1	5072.6	4319.6	5038.3	5812.4	6749.3
Вес впрыска (PS)	g	1007.4	1168.4	1526.0	1310.0	1711.0	2262.8	2034.7	2243.2	2690.9	3179.2	2034.7	2243.2	2690.9	3179.2	2935.5	3468.2	4045.3	4666.8	3974.0	4635.3	5347.4	6209.4
	oz	35.6	41.3	53.9	46.3	60.5	80.0	71.9	79.3	95.1	112.3	71.9	79.3	95.1	112.3	103.7	122.6	142.9	164.9	140.4	163.8	189.0	219.4
Диаметр шнека	mm	65	70	80	70	80	92	80	84	92	100	80	84	92	100	92	100	108	116	100	108	116	125
Давление впрыска	MPa	207.1	178.6	136.7	225.9	172.9	130.8	190.3	172.6	143.9	121.8	201.7	182.9	152.5	129.1	212.9	180.2	154.5	133.9	208.9	179.1	155.2	133.7
Объем впрыска	g/s	308.3	357.6	467.1	356.5	465.7	615.8	470.3	518.5	622.0	734.8	443.9	489.4	587.1	693.6	555.9	656.8	766.1	883.8	641.6	748.4	863.4	1002.5
Соотношение L:D	-	21.5:1	20:1	20:1	22.8:1	20:1	20:1	23.2:1	22:1	21.7:1	20:1	23.2:1	22:1	21.7:1	20:1	21.7:1	22:1	21.5:1	20:1	21.7:1	22:1	21.5:1	20:1
Пластифицирующий эффект	g/s	48.2	59.8	84.1	55.2	73.8	82.9	66.2	72.5	82.5	86	66.2	72.5	91.5	88.2	90.2	105.3	124.3	143.2	90.2	106.7	132.2	143.5
Макс. скорость впрыска	mm/s	101			100.7			101.7				96.0				90.9				88.8			
Ход шнека	mm	330			370			440				440				480				550			
Скорость вращения шнека	r/min	0-176			0-163			0-147		0-128		0-147		0-128		0-143		0-120		0-118		0-106	
Узел смыкания																							
Усилие смыкания	kN	3800			4500			5300				6500				8000				10000			
Ход открытия	mm	660			740			825				900				980				1120			
Расстояние между колонами (ШхГ)	mm×mm	710×710			780×780			830×800				900x900				980×960				1090×1090			
Максимальный просвет	mm	1370			1520			1675				1800				1960				2220			
Высота формы (мин. -макс.)	mm	250-710			310-780			350-850				400-900				400-980				500-1100			
Ход выталкивателя	mm	210			220			220				280				280				320			
Количество выталкивателей	-	13			13			17				21				21				21			
Усилие выталкивания	kN	110			110			166				182				182				215			
Мощность																							
Макс. системное давление	MPa	17.5			17.5			17.5				17.5				17.5				17.5			
Макс. мощность мотора	kW	55.5			66			66				66				76.4				98.4			
Мощность нагрева	kW	25.1/27.44			31.33/39.22			33.69/35.14/41.94				33.69/35.14/41.94				47.2/51				56.5/63.6			
Количество зон нагрева	-	5			6			6				7				7				8			
Общее																							
Время сухого цикла	s	3.6			3.9			5.2				5				5.4				6.2			
Объем масляного бака	L	410			510			570				570				720				860			
Габаритные размеры (ДхШхВ)	m×m×m	7.5×1.9×2.25			8.32×1.99×2.35			8.87x2.06x2.32				9.1x2.19x2.36				10.14x2.34x2.63				11.28×2.51×2.59			
Вес станка	kg	12100			15000			17100				28000				34000				39000			

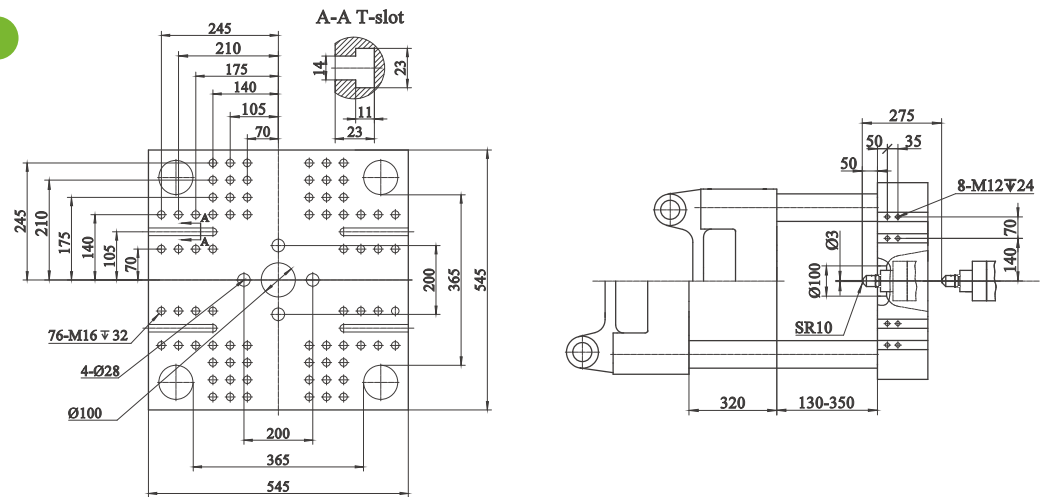
1. Теоретический объем впрыска = площадь сечения цилиндра * ход впрыска .
2. Вес впрыска = объем впрыска * 0,92 (PS).
3. Мы оставляем за собой право вносить изменения в характеристики по мере усовершенствования оборудования
4. Пожалуйста, сообщите нам, если вам необходимо производство изделий из таких полимеров как ПВХ, ПК и ПММА, или если у вас есть другие специальные требования.
5. Размеры станка указаны на основе материального цилиндра среднего размера. Если вам нужен материальный цилиндр большого размера или специальная модель станка, пожалуйста, обратитесь к данным YIZUMI по фактическому размеру станка.

Размеры плит

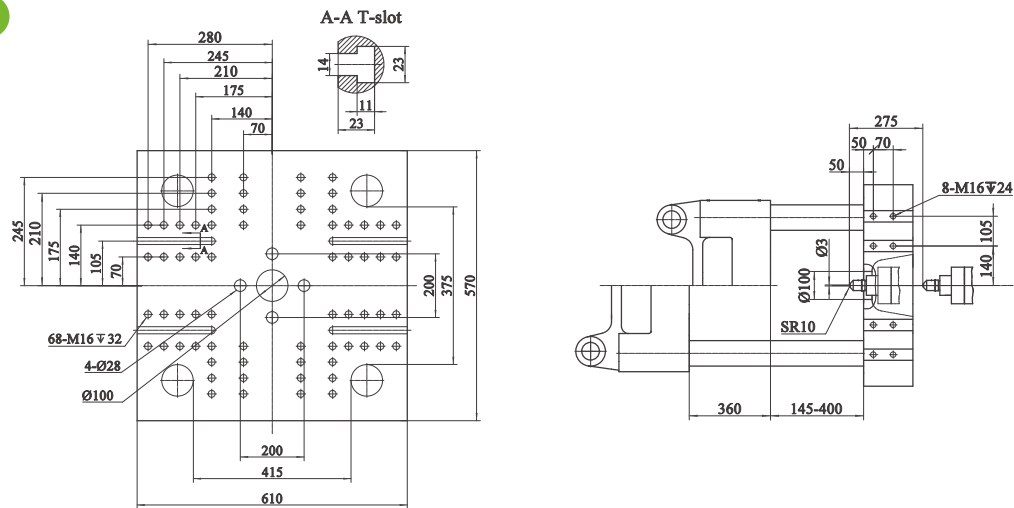
UN50SKIИ



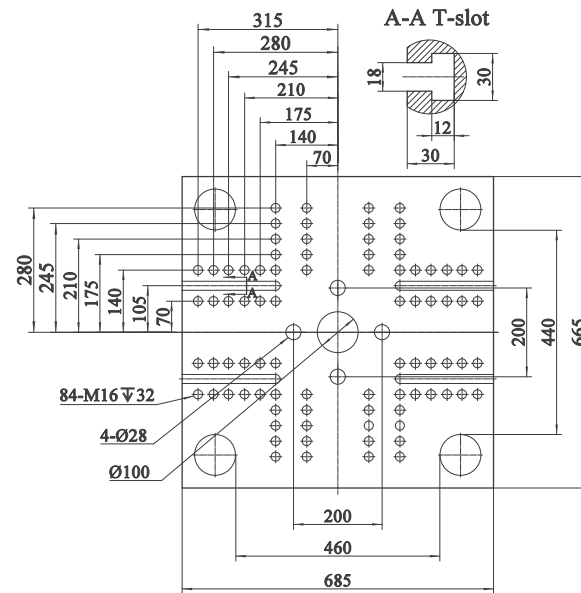
UN90SKIИ



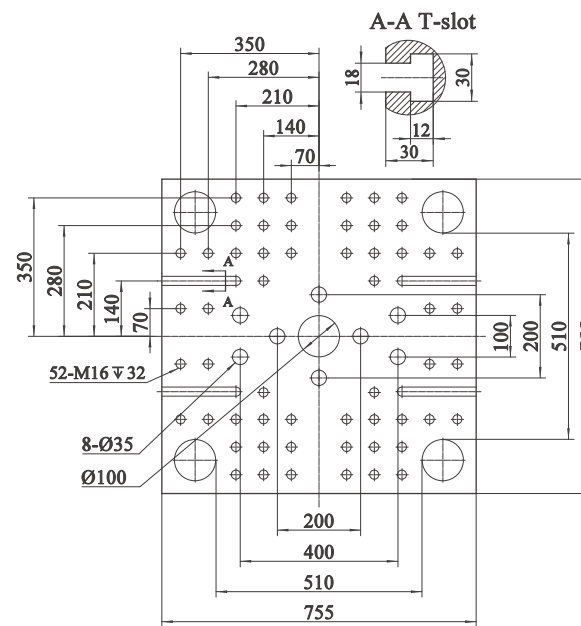
UN120SKIИ



UN160SKIИ



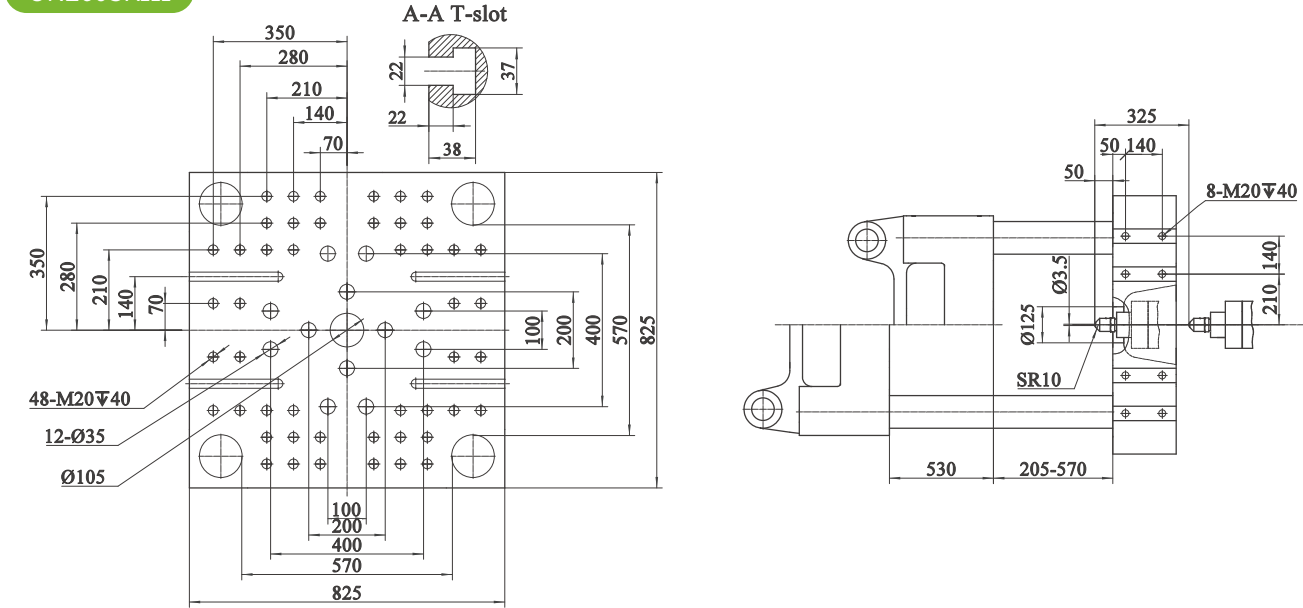
UN200SKIИ



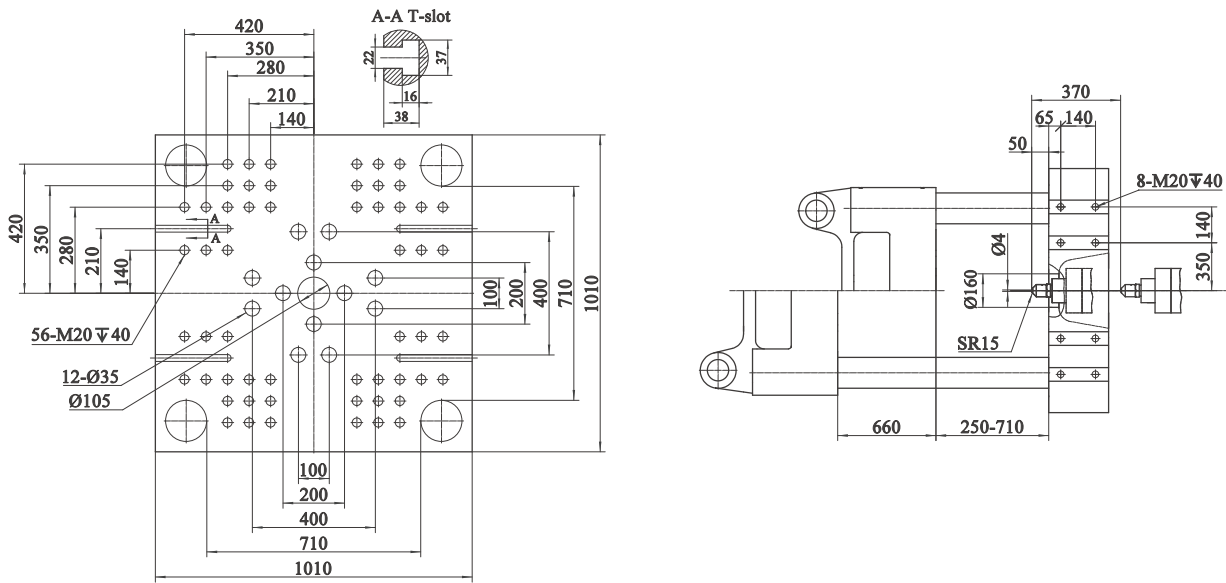
* Данные, приведенные выше, были получены в результате тестирования на заводе, и предназначены только для ознакомления. Подробные данные приводятся в соответствии с фактическим оборудованием.

Размеры плит

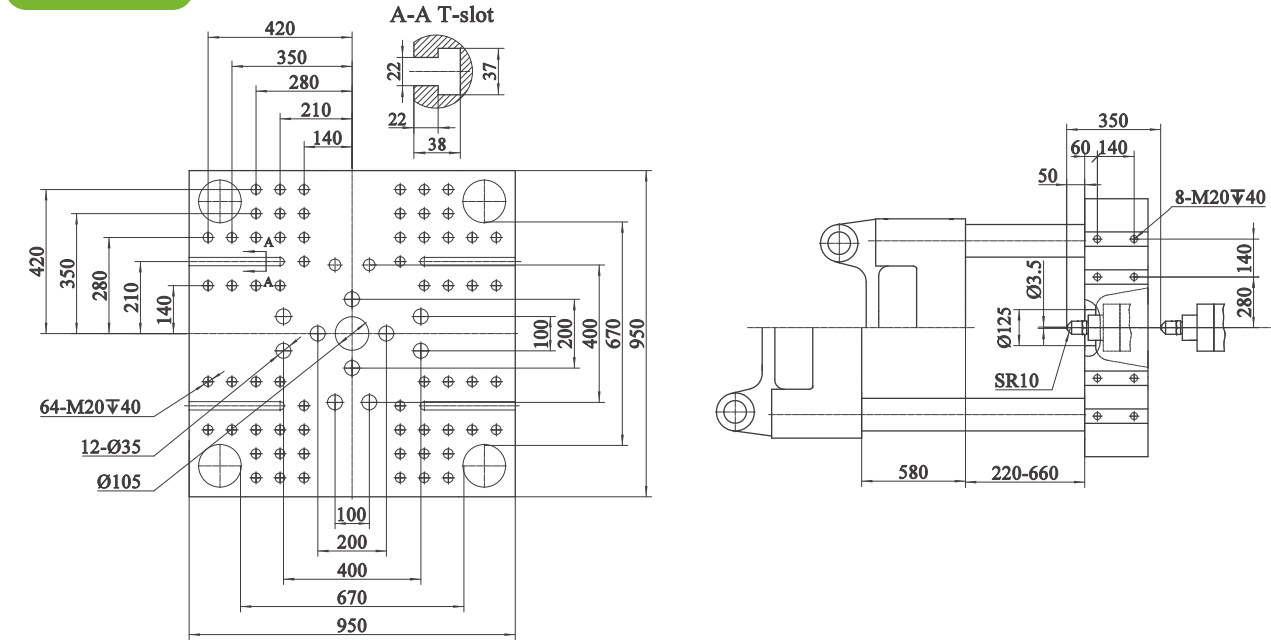
UN260SKIII



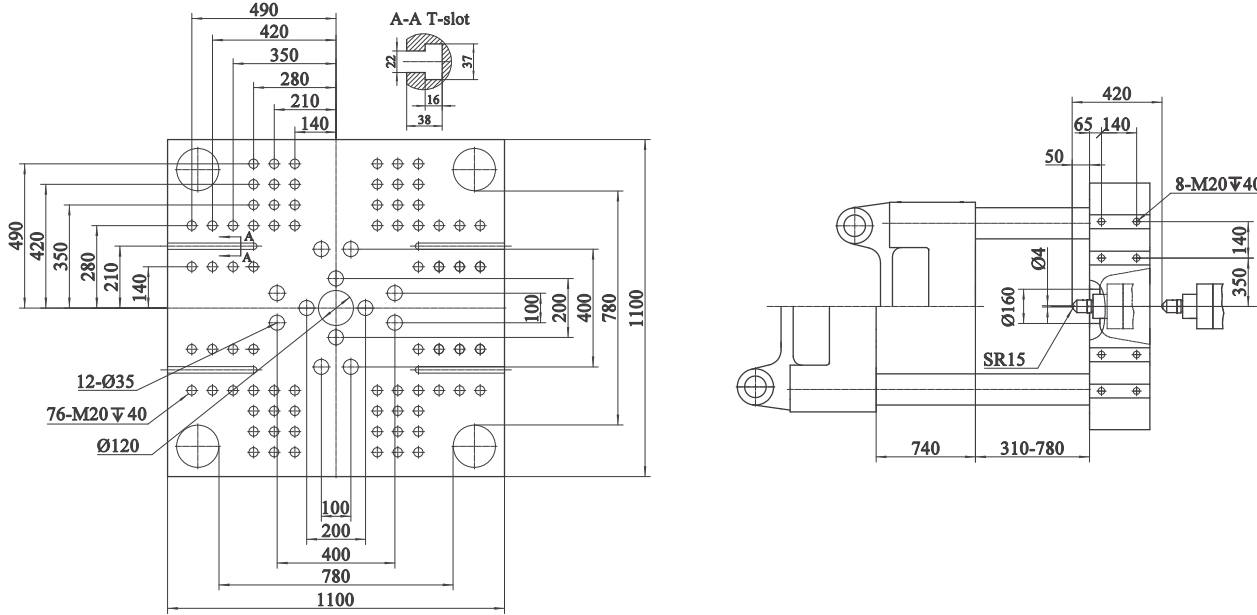
UN380SKIII



UN320SKIII



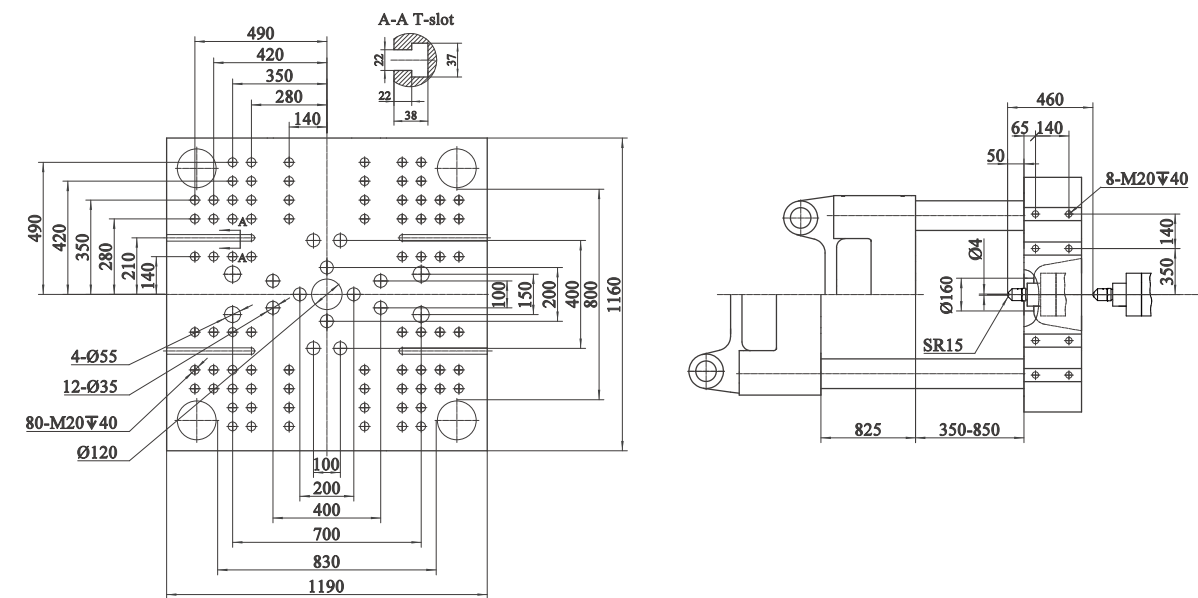
UN450SKIII



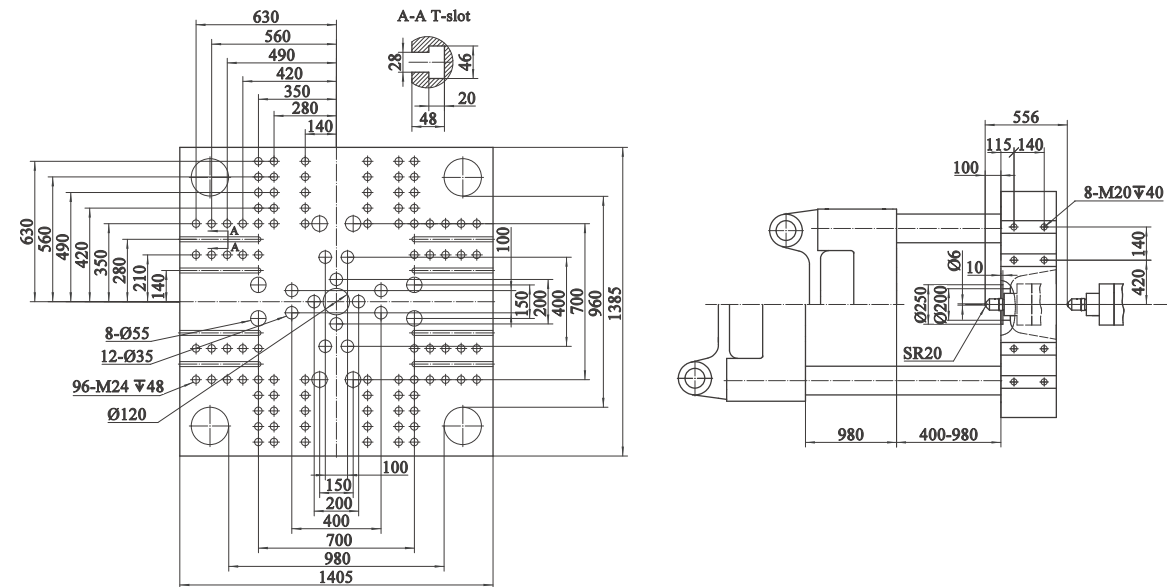
* Данные, приведенные выше, были получены в результате тестирования на заводе, и предназначены только для ознакомления. Подробные данные приводятся в соответствии с фактическим оборудованием.

Размеры плит

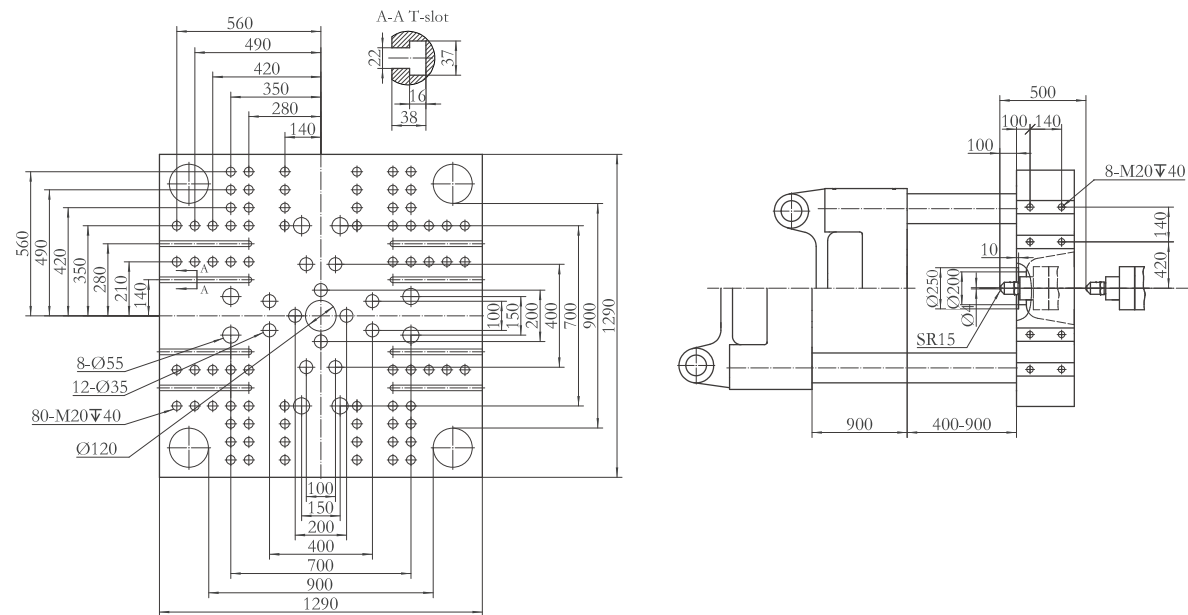
UN530SKIII



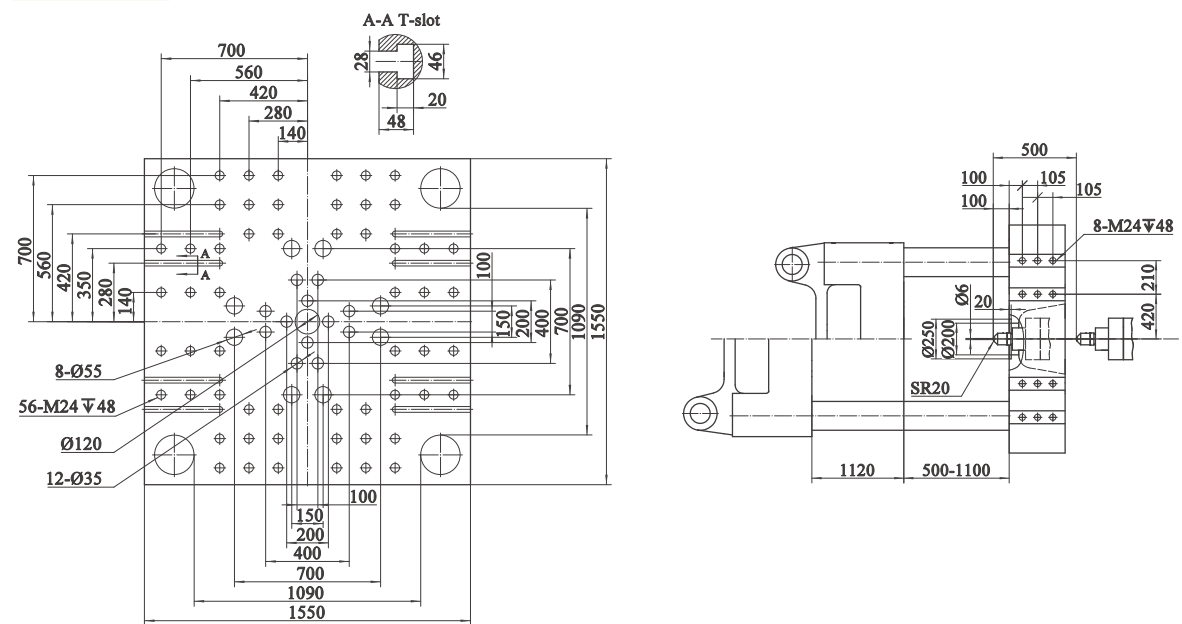
UN800SKIII



UN650SKIII



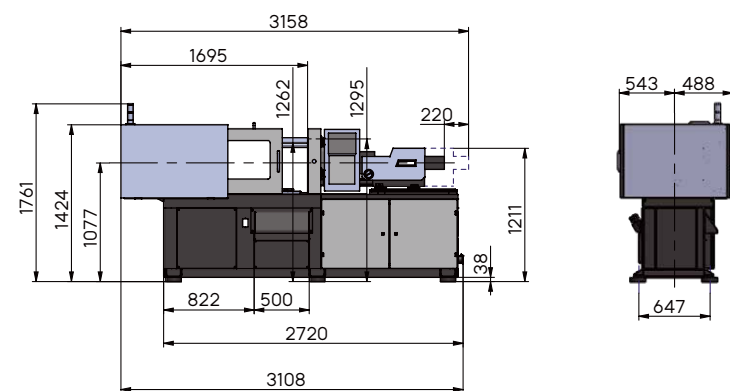
UN1000SKIII



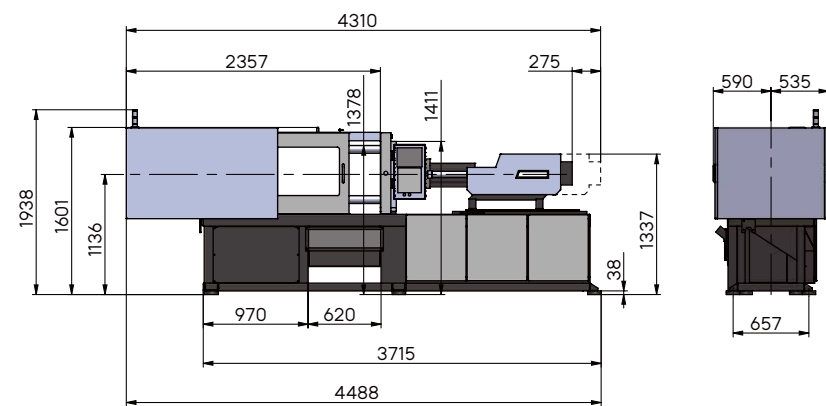
* Данные, приведенные выше, были получены в результате тестирования на заводе, и предназначены только для ознакомления. Подробные данные приводятся в соответствии с фактическим оборудованием.

Габаритные размеры станка

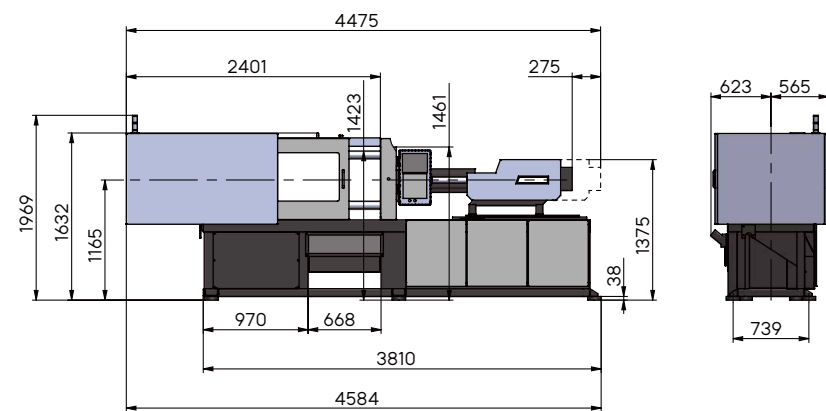
UN50SKIII



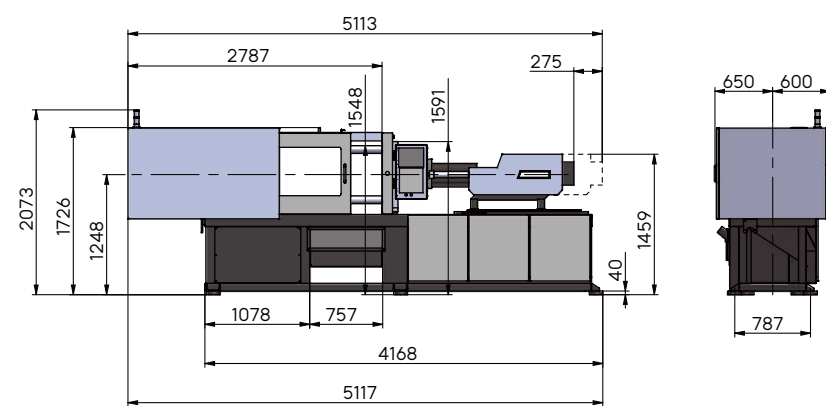
UN90SKIII



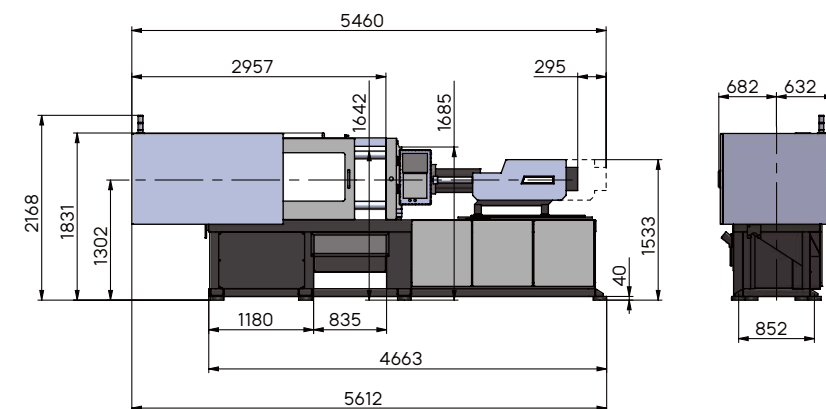
UN120SKIII



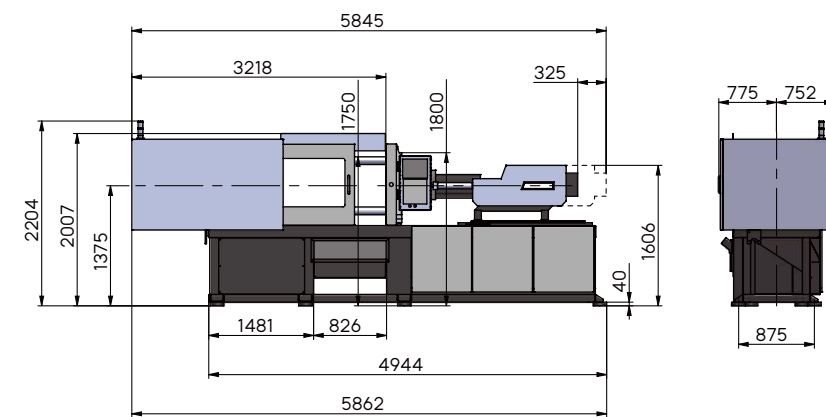
UN160SKIII



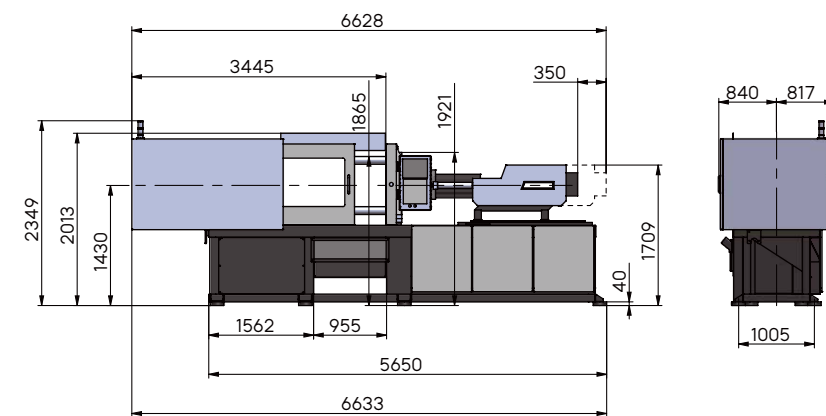
UN200SKIII



UN260SKIII



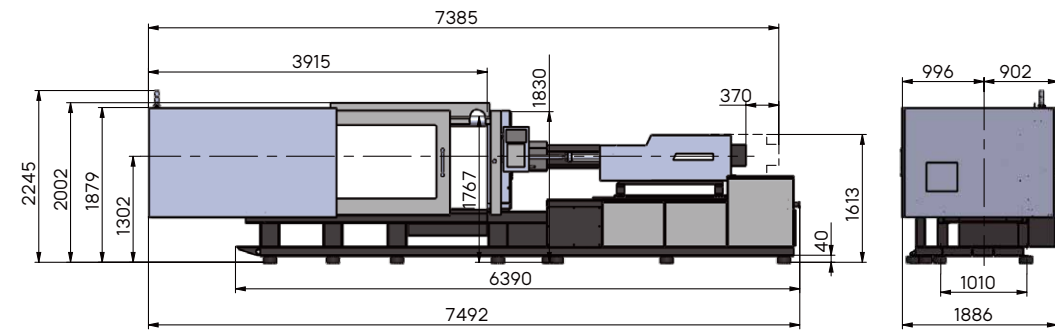
UN320SKIII



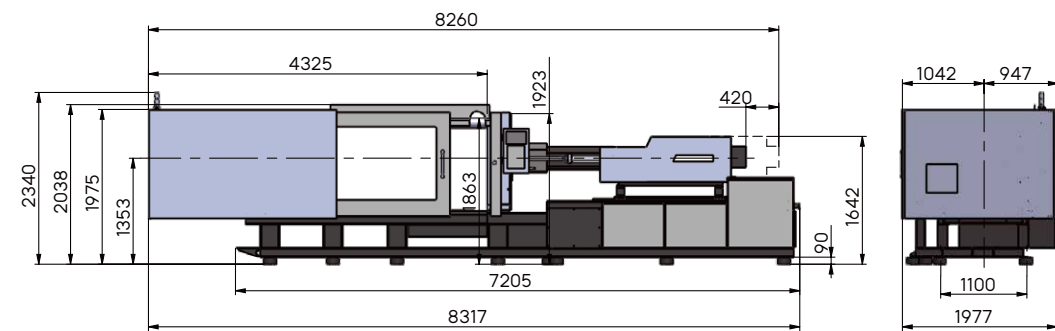
* Данные, приведенные выше, были получены в результате тестирования на заводе, и предназначены только для ознакомления. Подробные данные приводятся в соответствии с фактическим оборудованием.

Габаритные размеры станка

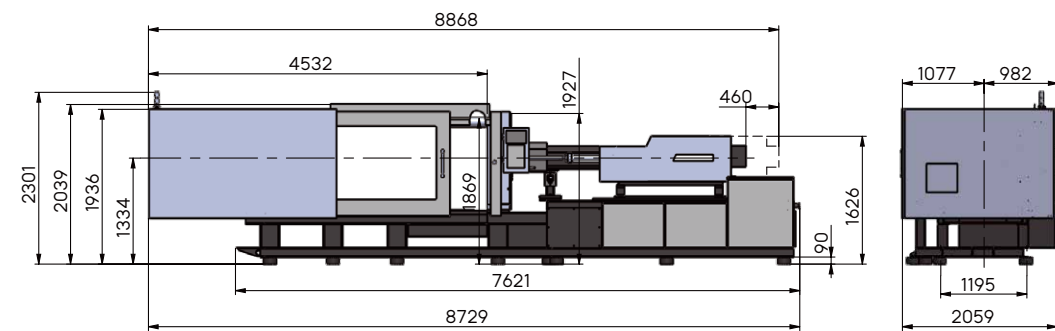
UN380SKIII



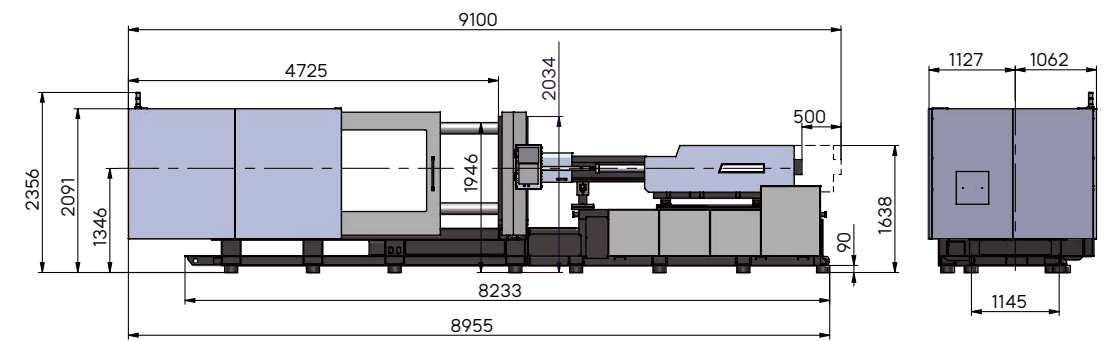
UN450SKIII



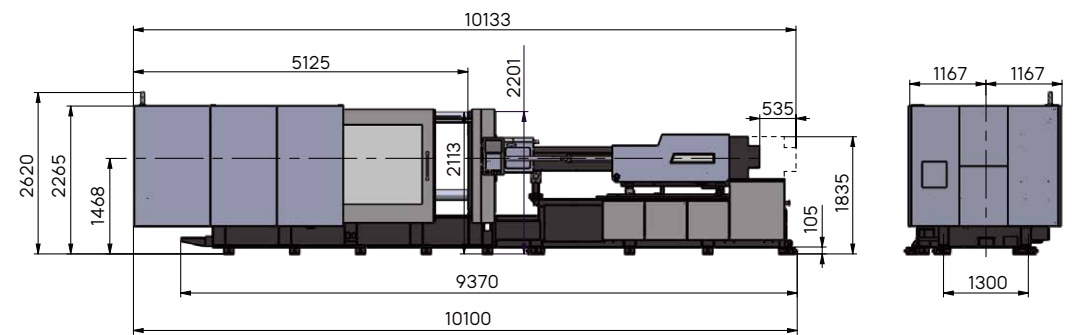
UN530SKIII



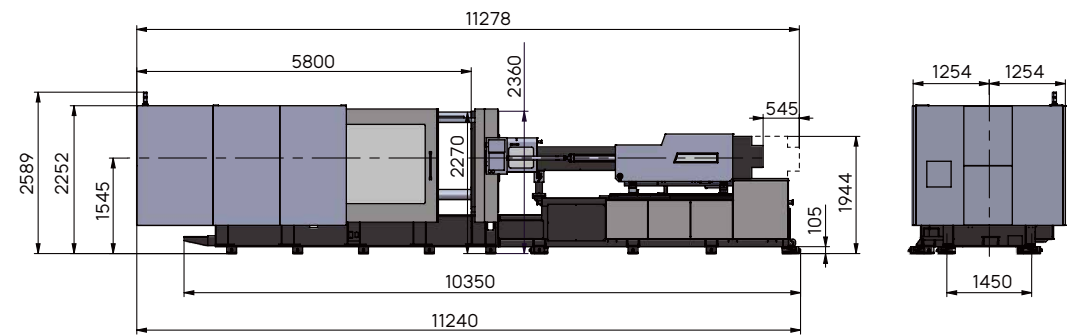
UN650SKIII



UN800SKIII



UN1000SKIII



* Данные, приведенные выше, были получены в результате тестирования на заводе, и предназначены только для ознакомления. Подробные данные приводятся в соответствии с фактическим оборудованием.

Стандартные и опциональные функции UN50-530SKII

	Стандартно	Опционально
Узел впрыска		
Узел впрыска на линейных направляющих	●	
Параллельная двухцилиндровая система впрыска	●	
Низкоскоростной гидромотор с высоким крутящим моментом	●	
Шнек и цилиндр из азотированной легированной стали	●	
Энергосберегающая конструкция материального цилиндра (запатентованная конструкция)	●	
Многоступенчатое ПИД-регулирование температуры материального цилиндра	●	
Двухцилиндровая гидравлическая система управления узлом впрыска	●	
Автоматическое обнаружение дефектов впрыска и пластификации	●	
Датчик линейного перемещения впрыска/загрузки материала	●	
Защита холодного старта впрыска или загрузки материала	●	
Автоматическая очистка материального цилиндра	●	
Функция принудительного отвода шнека(декомпрессия) до/после загрузки	●	
6-ступенчатое управление впрыском (скорость, давление, положение)	●	
5-ступенчатая регулировка давления выдержки (скорость, давление, положение)	●	
3-ступенчатое управление набором дозы (скорость, давление, положение)	●	
Сдвижной бункер (50T-320T)	●	
Удлиненное сопло		○
Специализированный шнек и материальный цилиндр (Хромированный, биметалл, ПК, ПММА, ПБТ, ПА и т.д.)		○
Устройство для воздушного охлаждения материального цилиндра		○
Подпружиненное запираемое сопло/гидравлическое сопло		○
Увеличение/уменьшение на один размер узла впрыска		○
Поворотная каретка узла впрыска		○
Керамический нагреватель (стандарт для машин весом более 650 тонн)		○
Теплоизоляция материального цилиндра(инфракрасный нагрев, силиконовая термоизоляция)		○
Бункер из нержавеющей стали		○
Узел смыкания		
Датчик линейного перемещения открытия/закрытия и выталкивателя	●	
Плиты и рычаги изготовлены из высокопрочного ковкого чугуна QT500-7A	●	
Двухступенчатое управление выталкивателем вперед/назад	●	
Монтажные отверстия для роботов стандарта EUROMAP	●	
Гидравлическое устройство регулировки высоты пресс-формы	●	
Механические / электрические предохранительные устройства	●	
Износостойкие направляющие опор подвижной плиты	●	
Автоматическая централизованная система смазки	●	
Несколько режимов работы выталкивателя	●	
Функция защиты пресс-формы	●	
Плиты с Т-образными пазами и резьбовыми отверстиями	●	
Специальное отверстие для крепления пресс-формы		○
Теплоизоляция плит		○
Увеличение хода и усилия выталкивателя		○
Увеличение высоты пресс-формы		○
Магнитные плиты		○
Устройство для подъема пресс-форм		○
Гидравлическая система		
Сервоприводная система четвертого поколения	●	
Фильтр тонкой очистки гидравлического масла	●	
Гидравлическая система с низким уровнем шума	●	
Высокопроизводительные гидравлические клапана	●	
Внешний теплообменник	●	

	Стандартно	Опционально
Автоматическая калибровка давления и расхода в системе	●	
Устройство регулировки противодавления	●	
Предохранительные троса шлангов РВД	●	
Многоканальные коллектора для охлаждения воды с быстросъемными соединениями	●	
Уплотнение с низким коэффициентом трения	●	
Насосная система переменной производительности		○
Масляный насос и двигатель увеличенной мощности		○
Гидромотор загрузки увеличенной мощности		○
Синхронизированная система управления выталкивателем, управления гидро знаками и набором дозы		○
Пропорциональный клапан впрыска		○
Пропорциональный клапан открытия/закрытия пресс-формы		○
Несколько комплектов гидрознаков		○
Гидравлическая система свинчивания		○
Независимый контроль температуры масла		○
Автоматическое определение температуры масла и аварийная сигнализация		○
Система управления		
Защита нагревателей цилиндра	●	
Функция диагностики входных/выходных сигналов.	●	
Функция поддержания температуры материального цилиндра	●	
Переключение на давление выдержки по времени / положению/ времени + положению	●	
Отдельная регулировка рамп движения	●	
Автоматическая регулировка усилия смыкания	●	
Многоуровневая защита паролем и панель управления с блокировкой ключом	●	
Место для хранения 1000 наборов технологических параметров.	●	
12" TFT дисплей высокого разрешения	●	
Многоязычный пользовательский интерфейс	●	
Два комплекта розеток для вспомогательного оборудования (380 В, 32А, 16А)	●	
Зарезервированные интерфейсы для пневмосдува, управления гидрознаками, устройств защиты и т.д.	●	
Кнопки аварийной остановки для передней и задней защитных дверей	●	
Двухцветная сигнальная лампа	●	
Интерфейс горячего канала		○
Интерфейс управления каскадным впрыском		○
Интерфейс для электрической системы свинчивания		○
Пневмосдув с клапаном		○
Устройство впрыска газа		○
Центральная (сетевая) система мониторинга		○
Дополнительная защитная оптическая шторка ограждений безопасности		○
Отображение общего энергопотребления		○
Контроль напряжения питания		○
Прочее		
Руководство по эксплуатации	●	
Регулируемые опоры	●	
Комплект зажимов для пресс-формы	●	
Набор инструментов и фильтр тонкой очистки	●	
Автозагрузчик		○
Ротаметры		○
Бункер-сушилка		○
Осушитель воздуха		○
Контроллер температуры горячих каналов пресс-формы		○

* Данные, приведенные выше, были получены в результате тестирования на заводе, и предназначены только для ознакомления. Подробные данные приводятся в соответствии с фактическим оборудованием.

Стандартные и опциональные функции UN650-1000SKIII

	Стандартно	Опционально
Узел впрыска		
Узел впрыска на линейных направляющих	●	
Параллельная двухцилиндровая система впрыска	●	
Низкоскоростной гидромотор с высоким крутящим моментом	●	
Шнек и цилиндр из азотированной легированной стали	●	
Энергосберегающая конструкция материального цилиндра (запатентованная конструкция)	●	
Многоступенчатое ПИД-регулирование температуры материального цилиндра	●	
Двухцилиндровая гидравлическая система управления узлом впрыска	●	
Автоматическое обнаружение дефектов впрыска и пластификации	●	
Датчик линейного перемещения впрыска/загрузки материала	●	
Защита холодного старта впрыска или загрузки материала	●	
Автоматическая очистка материального цилиндра	●	
Функция принудительного отвода шнека(декомпрессия) до/после загрузки	●	
6-ступенчатое управление впрыском (скорость, давление, положение)	●	
5-ступенчатая регулировка давления выдержки (скорость, давление, положение)	●	
3-ступенчатое управление набором дозы (скорость, давление, положение)	●	
Пропорциональный клапан противодавления	●	
Удлиненное сопло		○
Специализированный шнек и материальный цилиндр (Хромированный, биметалл, ПК, ПММА, ПБТ, ПА и т.д.)		○
Устройство для воздушного охлаждения материального цилиндра		○
Подпружиненное запираемое сопло/гидравлическое сопло		○
Увеличение/уменьшение на один размер узла впрыска		○
Поворотная каретка узла впрыска		○
Сдвижной бункер		○
Теплоизоляция материального цилиндра(инфракрасный нагрев, силиконовая термоизоляция)		○
Бункер из нержавеющей стали		○
Платформа для загрузки материала		○
Узел смыкания		
Датчик линейного перемещения открытия/закрытия и выталкивателя	●	
Плиты и рычаги изготовлены из высокопрочного ковкого чугуна QT500-7A	●	
Двухступенчатое управление выталкивателем вперед/назад	●	
Монтажные отверстия для роботов стандарта EUROMAP	●	
Гидравлическое устройство регулировки высоты пресс-формы	●	
Механические / электрические предохранительные устройства	●	
Износостойкие направляющие опор подвижной плиты	●	
Автоматическая централизованная система смазки	●	
Несколько режимов работы выталкивателя	●	
Функция защиты пресс-формы	●	
Плиты с Т-образными пазами и отверстиями для винтов	●	
Специальное отверстие для крепления пресс-формы		○
Теплоизоляция плит		○
Увеличение хода выталкивателя		○
Увеличение высоты пресс-формы		○
Магнитные плиты		○
Гидравлическая система		
Сервоприводная система третьего поколения	●	
Фильтр тонкой очистки гидравлического масла	●	
Гидравлическая система с низким уровнем шума	●	
Фирменные гидравлические клапана	●	
Внешний теплообменник	●	

	Стандартно	Опционально
Автоматическая калибровка давления и расхода в системе	●	
Устройство регулировки противодавления	●	
Предохранительные троса шлангов РВД	●	
Многоканальные коллектора для охлаждения воды с быстросъемными соединениями	●	
Уплотнение с низким коэффициентом трения	●	
Насосная система переменной производительности		○
Масляный насос и двигатель увеличенной мощности		○
Гидромотор загрузки увеличенной мощности		○
Синхронизированная система управления выталкивателем, управления гидро знаками и набором дозы		○
Пропорциональный клапан впрыска		○
Пропорциональный клапан открытия/закрытия пресс-формы		○
Несколько комплектов гидрознаков		○
Гидравлическая система свинчивания		○
Независимый контроль температуры масла		○
Автоматическое определение температуры масла и аварийная сигнализация		○
Система управления		
Защита нагревателей цилиндра	●	
Функция диагностики входных/выходных сигналов.	●	
Функция поддержания температуры материального цилиндра	●	
Переключение на давление выдержки по времени / положению/ времени + положению	●	
Отдельная регулировка рамп движения	●	
Автоматическая регулировка усилия смыкания	●	
Многоуровневая защита паролем и панель управления с блокировкой ключом	●	
Место для хранения 1000 наборов технологических параметров.	●	
12" TFT дисплей высокого разрешения	●	
Многоязычный пользовательский интерфейс	●	
Три комплекта розеток для вспомогательного оборудования (380 В,2х 32А, 16А)	●	
Зарезервированные интерфейсы для пневмосдува, управления гидрознаками, устройств защиты и т.д.	●	
Кнопки аварийной остановки для передней и задней защитных дверей	●	
Двухцветная сигнальная лампа	●	
Интерфейс горячего канала		○
Интерфейс управления каскадным впрыском		○
Интерфейс для электрической системы свинчивания		○
Пневмосдув с клапаном		○
Устройство впрыска газа		○
Центральная (сетевая) система мониторинга		○
Дополнительная защитная оптическая шторка ограждений безопасности		○
Отображение общего энергопотребления		○
Изменение напряжения питания		○
Прочее		
Руководство по эксплуатации	●	
Регулируемые опоры	●	
Комплект зажимов для пресс-формы	●	
Набор инструментов и фильтр тонкой очистки	●	
Автозагрузчик		○
Ротаметры		○
Бункер-сушилка		○
Осушитель воздуха		○
Контроллер температуры горячих каналов пресс-формы		○

* Данные, приведенные выше, были получены в результате тестирования на заводе, и предназначены только для ознакомления. Подробные данные приводятся в соответствии с фактическим оборудованием.

YZUWU

THINK
TECH FORWARD