

P

150T-550T

ТЕРМОПЛАСТАВТОМАТ ДЛЯ ТОНКОСТЕННОГО  
ЛИТЬЯ СЕРИИ Р



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](http://www.yizumi.com)

**[ПРИМЕЧАНИЕ]**

- [1] Мы оставляем за собой право вносить изменения в описание и технические характеристики по мере усовершенствования оборудования 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.  
"Для получения итоговых данных, обратитесь к техническим характеристикам выбранного станка. YIZUMI оставляет за собой право окончательной трактовки событий, в случае споров и разногласий."

THINK TECH FORWARD

## Комплексное обслуживание - Поддержка клиента на каждом этапе



### Концепция продукции

Наши заказчики определяют концепцию требований к продукции, а профессионалы YIZUMI помогают им в проектировании и разработке оборудования для повышения эффективности производства и конкурентоспособности продукции.

### Комплексное планирование

Специалисты YIZUMI предоставляют заказчикам оценку производственных мощностей, интеграцию оборудования и производственных линий, планирование производственных мощностей и другие комплексные решения.

### Связь с производством

YIZUMI предлагает полный контроль над внутризаводской электропроводкой, оборудованием, пресс-формами и автоматизацией от производства до интеграционного тестирования для устранения рисков интеграции. Система может быть запущена для производства сразу после поступления.

### Эксклюзивные услуги YFO ( заводская розничная сеть YIZUMI)

Придерживаясь концепции обеспечения обслуживания на протяжении всего производственного процесса, компания YIZUMI стремится сократить время простоя, уделяя особое внимание деталям. Повышение производительности клиентов - наша конечная цель.



## Обзор конструктивных особенностей машин серии Р

### Надежный колено-рычажный механизм

Оптимизированная конструкция, обеспечивающая прочность и жесткость колено-рычажного механизма, значительно улучшает стабильность смыкания и продлевает срок службы станка.

### Уникальный дизайн рычагов

Конструкция рычагов позволяет передавать усилие от цилиндра смыкания к центру плиты, чтобы свести к минимуму деформацию плиты, обеспечить равномерность усилия, приложенного к плитам и пресс-форме, продлить срок службы и обеспечить качество продукции.

### Оптимизированная программа контроля

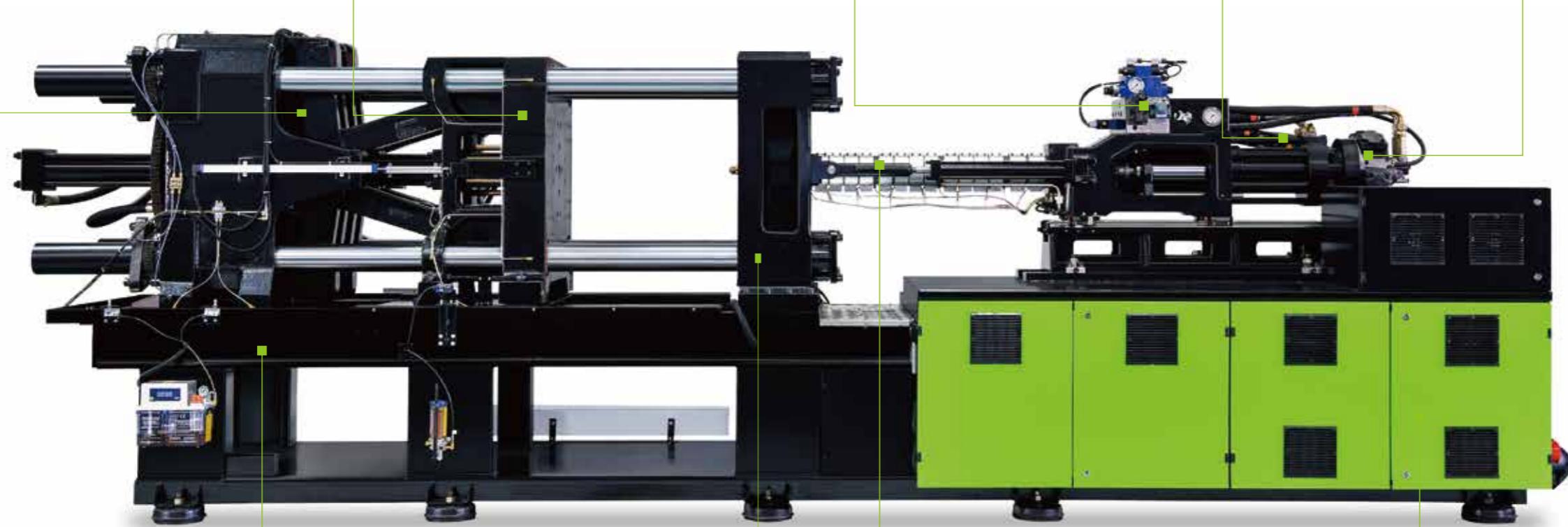
Выбор высококачественных гидравлических компонентов для уменьшения времени отклика, воздействия масляного контура и общего шума станка. Оборудование проходит ряд тестов и оптимизаций для соответствия высоким требованиям качества.

### Одноцилиндровый блок впрыска

Компактная одноцилиндровая конструкция блока впрыска обеспечивает такие характеристики, как малая инерция движения, короткое время разгона и высокая повторяемость точности впрыска. Она может быть адаптирована к различным узлам впрыска, в соответствии с представляемыми требованиями к производству продукции.

### Оптимизированная конструкция уплотнения цилиндра.

Основываясь на многолетнем производственном опыте и характеристиках масляного контура в высокоскоростных одноцилиндровых устройствах, конструкция уплотнения цилиндра дополнительно усовершенствована, для обеспечения долговечности узла впрыска и предотвращения утечки масла.



### Станина высокой жесткости

Стальная рама с двутавровой балкой обеспечивает необходимую жесткость для плавной работы без вибраций на высоких скоростях.

### Плиты с высокой жесткостью и низкой деформацией

Применение усиленной конструкции плиты в соответствии с требованиями к тонкостенной упаковочной продукции. Благодаря идеальному сочетанию прочности и жесткости, плита обеспечивает мягкое и плавное движение, минимизируя деформацию.

### Конструкция с двойными цилиндрами подвода узла впрыска

Применение конструкция с двойными цилиндрами подвода узла впрыска эффективно уменьшает вращательный момент механизма впрыска и обеспечивает стабильный и надежный впрыск.

### Эффективная выходная мощность

Выходная мощность оптимизирована для реализации ступенчатого распределения скорости впрыска 150-800 мм/с.

## Опциональные возможности



**Параллельная работа толкателя и открытие формы**  
Выталкивание во время открытия пресс-формы для сокращения времени производственного цикла.



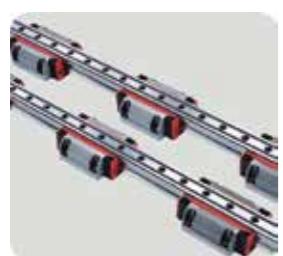
**Специализированные материальные цилинды и шнеки**  
"Выбор профессиональных шнеков осуществляется в соответствии с характеристиками различных видов сырья и технологии производства продукции и предназначен для всех видов специализированных цилиндров и обеспечения качественной пластификации полимерных материалов."



**Высокоскоростной пропорциональный клапан открытия/закрытия пресс-формы**  
Дополнительное сокращение времени реакции. Удвоение точности повторения позиции открытия пресс-формы и увеличение рабочей скорости открытия/закрытия пресс-формы на 15%-20%, все это подходит для изготовления различных прецизионных тонкостенных изделий.



**Инфракрасные нагревательные элементы**  
Инфракрасный нагреватель уменьшает потери тепла на 30% - 68%.



**Использование специализированных шнеков и цилиндров**  
Выберите один из множества профессиональных шнеков и цилиндров в соответствии с характеристиками различных видов сырья и производственных процессов для обеспечения качества пластикации.



**Сервоприск с гидроаккумулятором**  
Увеличение скорости впрыска до 800 мм/с и удвоение точности повторного впрыска. Позволяет производить более тонкие и сложные изделия, сокращая время впрыска и повышая эффективность производства.

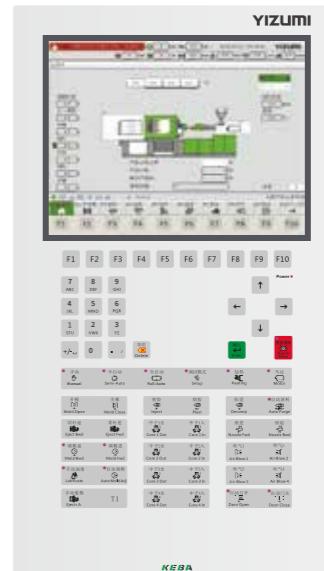


**Сервопривод набора дозы**  
Сокращение времени производственного цикла за счет параллельной работы действий машины. Приводимый в действие серводвигателем, двигатель дозирования, имеет более высокую эффективность и экономит больше энергии.



**Запорные сопла**  
Долговечные прецизионные запорные сопла. Эффективное предотвращение подтекания материала.

## Система управления



Промышленный контроллер KEBA

## Электрическая система

- ◆ Высокая скорость обработки, оптимизированная скорость управления и превосходная точность повторения, помогают достичь стабильного качества продукции.
- ◆ Яркий, полноцветный 12-дюймовый сенсорный экран и простая в использовании система визуализации.
- ◆ Функциональные страницы многоступенчатого впрыска и пластификации просты в использовании и позволяют соответствующим образом улучшить процессы литья.
- ◆ Функции управления и контроля за производством, могут осуществлять коммуникацию с периферийным оборудованием.
- ◆ Функция онлайн-мониторинга качества и литье под давлением "industry 4.0".

## Пресс-формы для литья тонкостенных изделий

Мы можем предложить индивидуальные пресс-формы для тонкостенного литья под, в соответствии с конкретными требованиями заказчика, чтобы полностью удовлетворить широкий спектр потребностей.



## Применение



### Пищевая упаковка

Охватывает широкий спектр упаковки для различных продуктов питания, напитков, сыра, одноразовых контейнеров для еды на вынос, пластиковых столовых приборов, IML-этикеток.

### Различные типы крышек для бутылок

Изготовление всех видов бутылочных крышек, включая герметичные крышки, отрывные крышки, складные крышки, пылезащитные крышки и так далее. С помощью станка со специальной комплектацией можно обеспечить требования к точности производства крышек для бутылок.

### Серия P работает на предприятиях

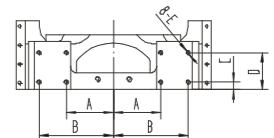
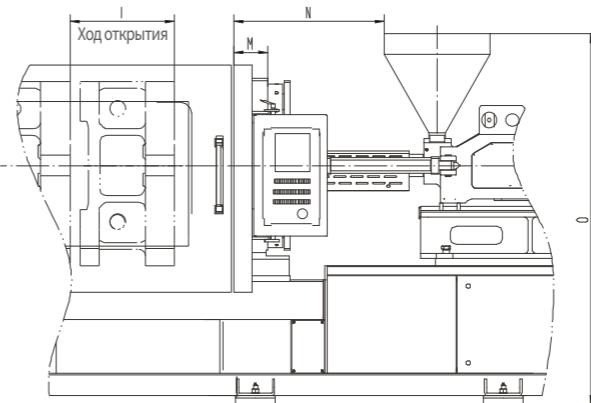
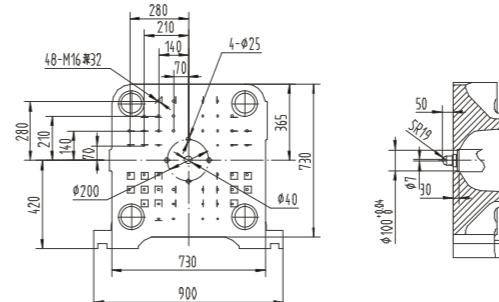


# P150 Высокоскоростные термопластавтоматы

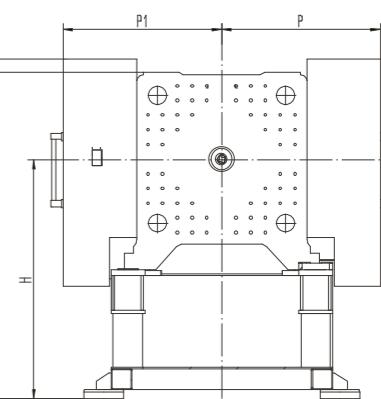
Описание	Параметр	P150					
Международная спецификация		440/1500		640/1500			
<b>Узел впрыска</b>							
Объем впрыска	cm³	221	280	334	412		
Масса впрыска	g	203	258	307	379		
	oz	7.2	9.1	10.8	13.4		
Диаметр шнека	mm	40	45	45	50		
Давление впрыска	MPa	199	158	194	158		
Соотношение L/D		22:1					
Максимальная скорость впрыска ①	mm/s	150/230/290		120/190/235			
Максимальная скорость впрыска с аккумулятором	mm/s	500		500			
Ход сопла	mm	400					
Ход шнека	mm	176		210			
Скорость вращения шнека (бесступенчатая)	r/min	0-300					
<b>Узел смыкания</b>							
Усилие смыкания	kN	1500					
Ход открытия	mm	420					
Расстояние между колонами	mmxmm	455x455					
Макс. раскрытие плиты	mm	870					
Высота формы (мин. - макс.)	mm	150-450					
Ход выталкивателя	mm	140					
Количество выталкивателей		5					
Усилие выталкивания	kN	77					
<b>Мощность</b>							
Давление в системе	Mpa	17.5					
Двигатель гидравлического насоса	kW	23/45.2/55					
Двигатель гидравлического насоса с аккумулятором	kW	45.2+11		45.2+22			
Электропривод шнека	kW	16.4					
Мощность нагрева	kW	11	11	11	16.5		
Количество зон нагрева		5					
<b>Общее</b>							
Время сухого цикла	s	1.8					
Объем масляного бака	l	370					
Габаритные размеры машины (ДхШхВ)	mxmxm	5.6x1.8x2.1					
Вес машины	Ton	7.8					

①: Сервопривод / стандартный сервопривод / усиленный сервопривод

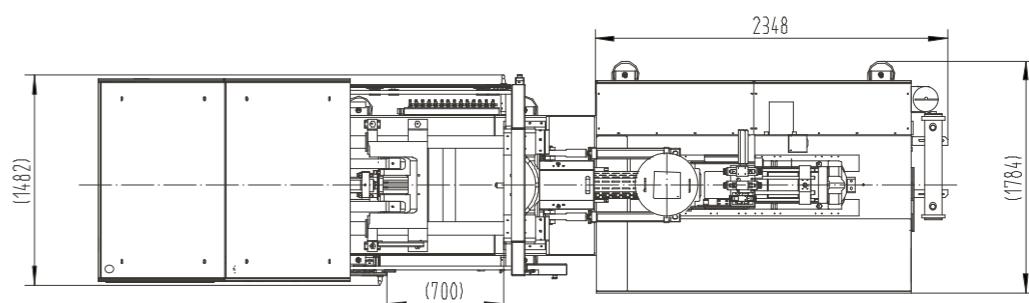
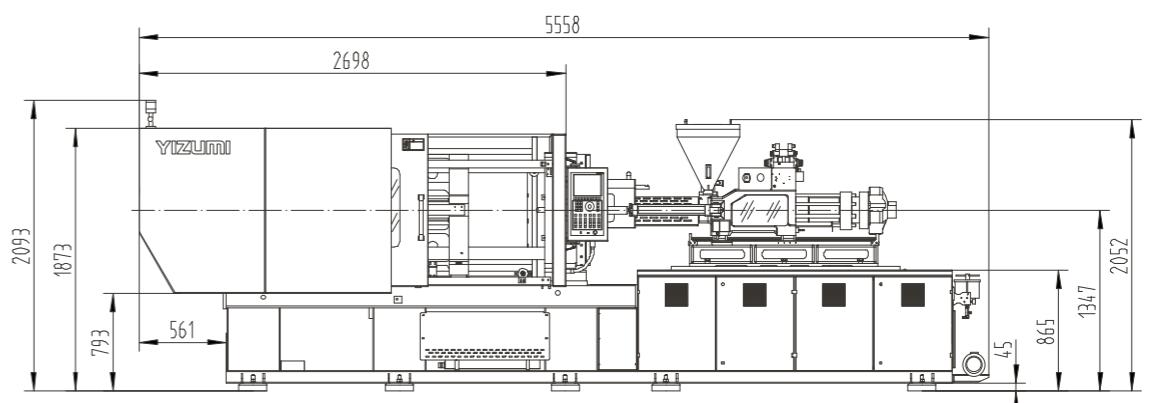
## P150 Чертежи плит



Модель	A	B	C	D	E
P150	210	320	35	175	M16↓32
	F	G	H	I	0
	1717	1817	1347	420	2055
	M	N	P1	P	
	210	785	690	642	



## P150 Габаритные размеры

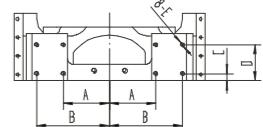
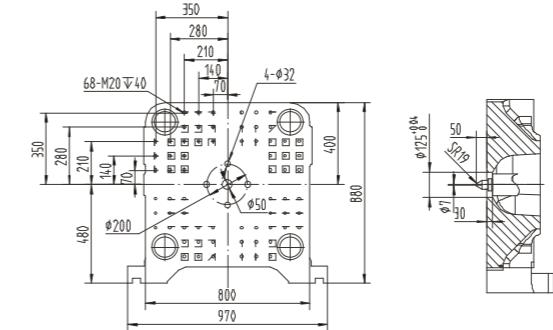


# P200 Высокоскоростные термопластавтоматы

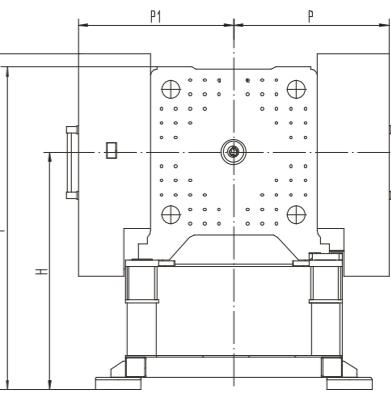
Описание	Параметр	P200					
Международная спецификация		440/2000		640/2000			
<b>Узел впрыска</b>							
Объем впрыска	cm³	221	280	334	412		
Масса впрыска	g	203	258	307	379		
	oz	7.2	9.1	10.8	13.4		
Диаметр шнека	mm	40	45	45	50		
Давление впрыска	MPa	199	158	194	158		
Соотношение L/D		22:1					
Максимальная скорость впрыска ①	mm/s	185/230/290		150/190/235			
Максимальная скорость впрыска с аккумулятором	mm/s	500		500			
Ход сопла	mm	400					
Ход шнека	mm	176		210			
Скорость вращения шнека (бесступенчатая)	r/min	0-300					
<b>Узел смыкания</b>							
Усилие смыкания	kN	2000					
Ход открытия	mm	500					
Расстояние между колонами	mmxmm	520x520					
Макс. раскрытие плиты	mm	1050					
Высота формы (мин. - макс.)	mm	200-550					
Ход выталкивателя	mm	150					
Количество выталкивателей		5					
Усилие выталкивания	kN	77					
<b>Мощность</b>							
Давление в системе	Мпа	17.5					
Двигатель гидравлического насоса	kW	33.9/45.2/55					
Двигатель гидравлического насоса с аккумулятором	kW	45.2+11		45.2+22			
Электропривод шнека	kW	16.4					
Мощность нагрева	kW	11	11	11	16.5		
Количество зон нагрева		5					
<b>Общее</b>							
Время сухого цикла	s	2					
Объем масляного бака	l	460					
Габаритные размеры машины (ДхШхВ)	mmxmxm	6.2x1.85x2.25					
Вес машины	Ton	9.3					

①: Сервопривод/ стандартный сервопривод/ усиленный сервопривод

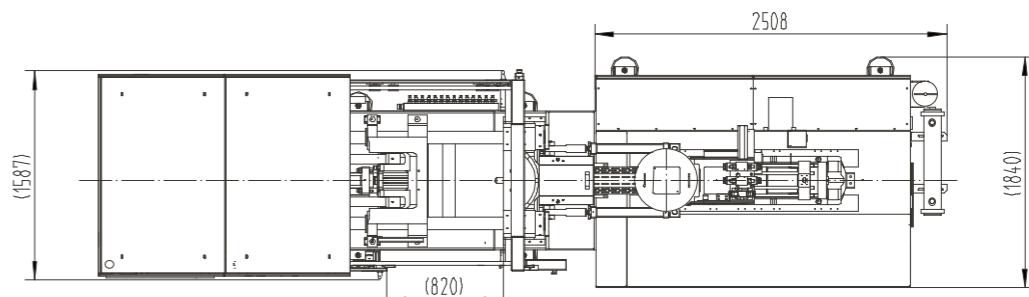
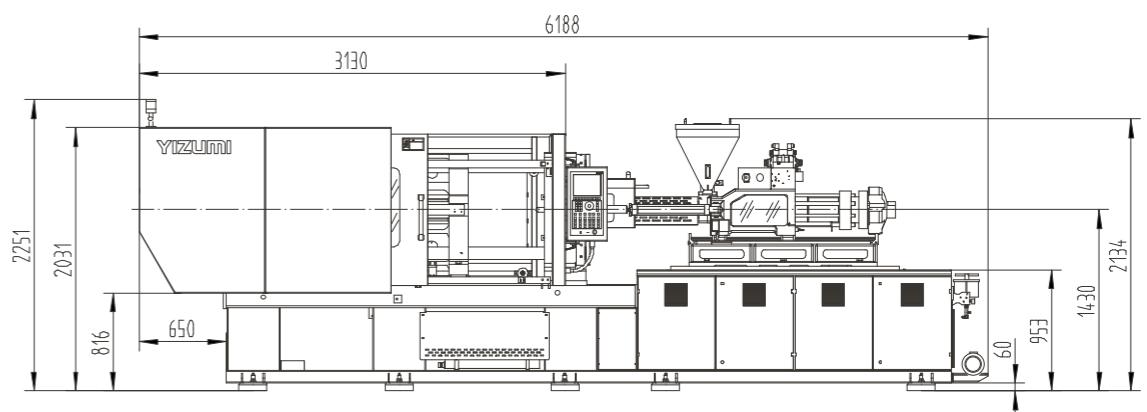
## P200 Чертежи плит



Модель	A	B	C	D	E
P200	225	355	35	175	M20x4.0
	F	G	H	I	O
	1845	2030	1430	500	2134
	M	N	P1	P	
	230	785	750	687	



## P200 Габаритные размеры

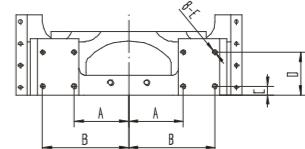
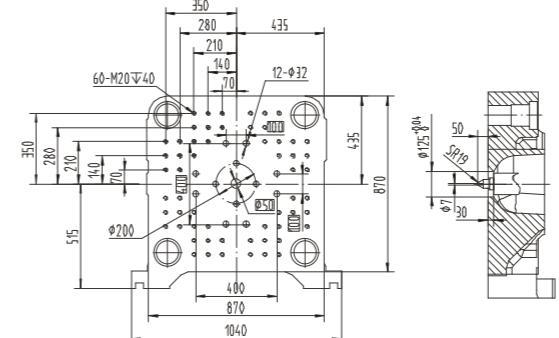


# P250 Высокоскоростные термопластавтоматы

Описание	Параметр	P250									
Международная спецификация		440/2500			640/2500		840/2500				
<b>Узел впрыска</b>											
Объём впрыска	cm³	221	280	334	412	442	535 636				
Масса впрыска	g	203	258	307	379	406	492 585				
	oz	7.2	9.1	10.8	13.4	14.3	17.3 20.6				
Диаметр шнека	mm	40	45	45	50	50	55 60				
Давление впрыска	MPa	199	158	194	158	191	158 132				
Соотношение L/D		22:1									
Максимальная скорость впрыска ①	mm/s	185/290		150/235		125/195					
Максимальная скорость впрыска с аккумулятором	mm/s	500		500		500					
Ход сопла	mm	400			450						
Ход шнека	mm	176		210		225					
Скорость вращения шнека (бесступенчатая)	r/min	0-300									
<b>Узел смыкания</b>											
Усилие смыкания	kN	2500									
Ход открытия	mm	560									
Расстояние между колонами	mmxmm	580x580									
Макс. раскрытие плиты	mm	1160									
Высота формы (мин. - макс.)	mm	220-600									
Ход выталкивателя	mm	180									
Количество выталкивателей		13									
Усилие выталкивания	kN	137									
<b>Мощность</b>											
Давление в системе	Mpa	17.5									
Двигатель гидравлического насоса	kW	33.9/55									
Двигатель гидравлического насоса с аккумулятором	kW	45.2+11	45.2+22	45.2+22							
Электропривод шнека	kW	16.4		20							
Мощность нагрева	kW	11	11	16.5	16.5	22	24.8				
Количество зон нагрева		5									
<b>Общее</b>											
Время сухого цикла	s	2.2									
Объем масляного бака	l	480									
Габаритные размеры машины (ДхШхВ)	mxmxm	6.7x1.82x2.3									
Вес машины	Ton	10.5									

①: Сервопривод/ стандартный сервопривод

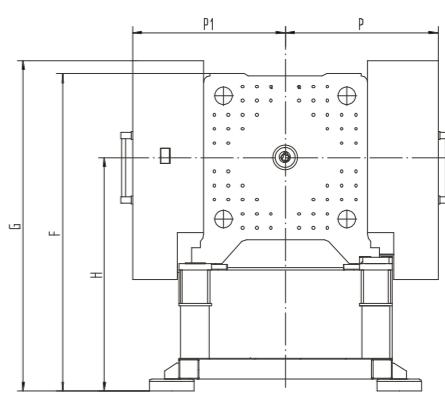
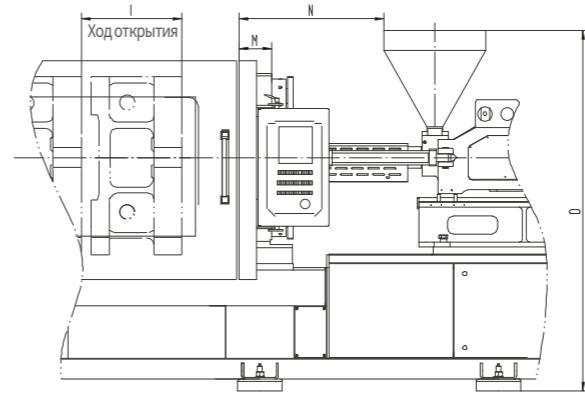
## P250 Чертежи плит



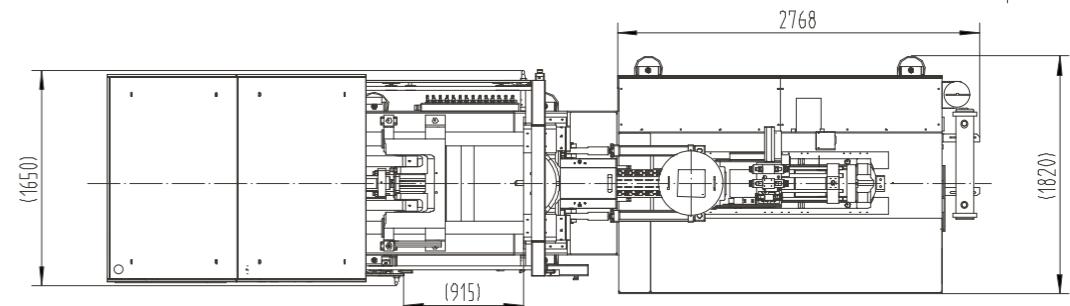
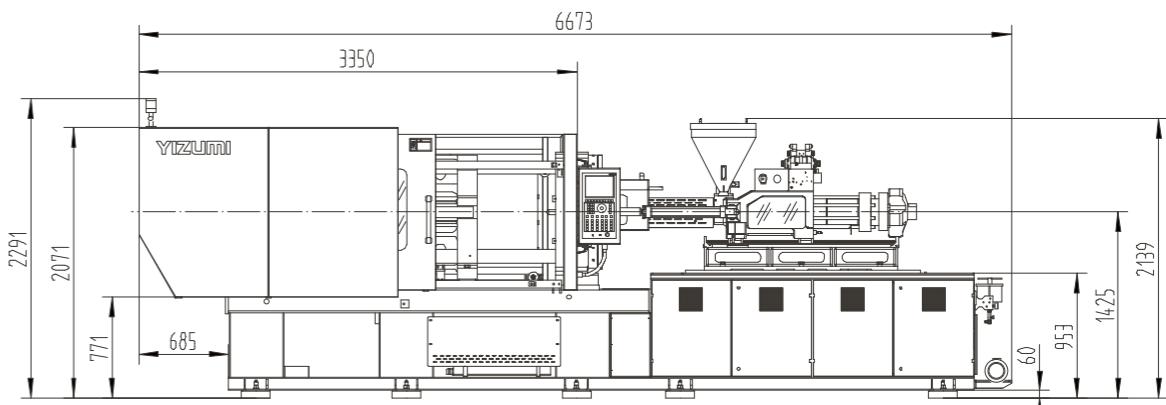
Модель	A	B	C	D	E
P250	280	380	35	175	M20×40
	F	G	H	I	O
	1890	2030	1425	560	2235
	M	N	P1	P	
	280	955	790	710	

Платформа впрыска: 840

Загрузочный шланг: Ф50



## P250 Габаритные размеры

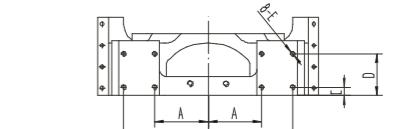
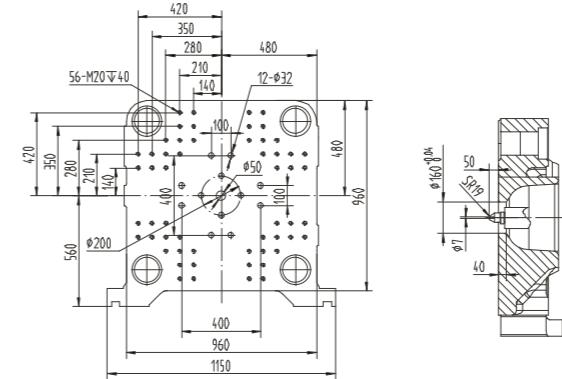


# P300 Высокоскоростные термопластавтоматы

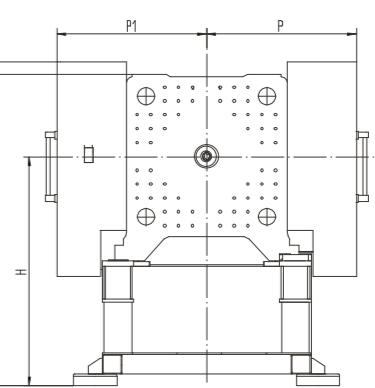
Описание	Параметр	P300															
Международная спецификация		840/3000			1080/3000			1480/3000									
<b>Узел впрыска</b>																	
Объём впрыска	cm <sup>3</sup>	442	535	636	491	594	707	763	896	1039							
Масса впрыска	g	406	492	585	452	546	650	702	824	956							
	oz	14.3	17.3	20.6	15.9	19.3	22.9	24.8	29.1	33.7							
Диаметр шнека	mm	50	55	60	50	55	60	60	65	70							
Давление впрыска	MPa	191	158	132	227	187	158	194	166	143							
Соотношение L/D		22:1															
Максимальная скорость впрыска ①	mm/s	195/280/350		165/235/295		130/190/240											
Максимальная скорость впрыска с аккумулятором	mm/s	500		500		500											
Ход сопла	mm	450															
Ход шнека	mm	225		250		270											
Скорость вращения шнека (бесступенчатая)	r/min	0-300															
<b>Узел смыкания</b>																	
Усилие смыкания	kN	3000															
Ход открытия	mm	610															
Расстояние между колонами	mmxmm	635x635															
Макс. раскрытие плиты	mm	1260															
Высота формы (мин. - макс.)	mm	250-650															
Ход выталкивателя	mm	180															
Количество выталкивателей		13															
Усилие выталкивания	kN	137															
<b>Мощность</b>																	
Давление в системе	Mpa	17.5															
Двигатель гидравлического насоса	kW	55/45.2+33.9/55+45.2															
Двигатель гидравлического насоса с аккумулятором	kW	55+22		55+22													
Электропривод шнека	kW	20		29		29											
Мощность нагрева	kW	16.5	22	24.8	16.5	22	24.8	22.6	24	27							
Количество зон нагрева		5															
<b>Общее</b>																	
Время сухого цикла	s	2.3															
Объем масляного бака	l	600															
Габаритные размеры машины (ДхШхВ)	mxmxm	6.9x1.86x2.35															
Вес машины	Ton	12.5															

①: Сервопривод / стандартный сервопривод / усиленный сервопривод

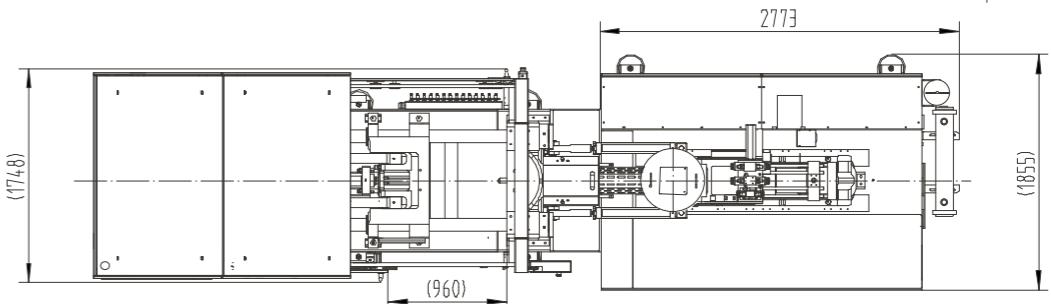
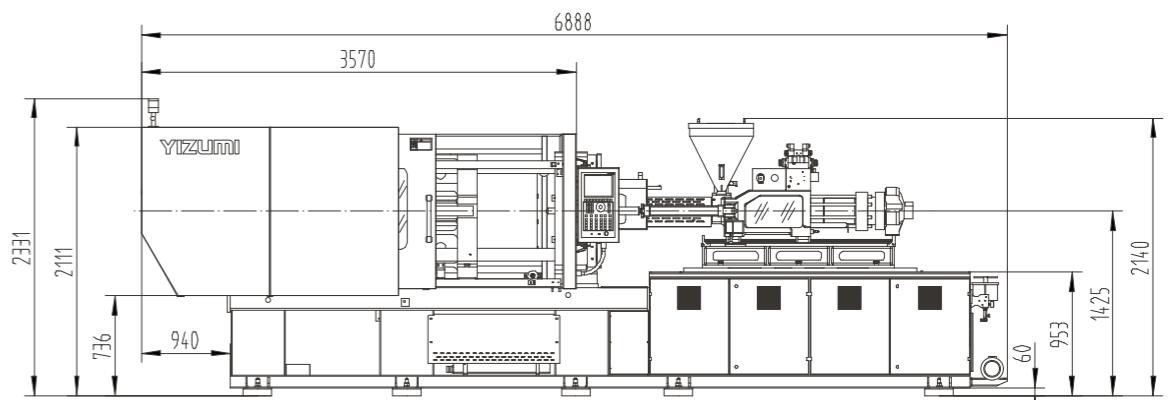
## P300 Чертежи плит



Модель	A	B	C	D	E
P300	300	420	35	175	M20±40
	F	G	H	I	0
	1925	2075	1425	610	2140
	M	N	P1	P	
	300	960	835	718	



## P300 Габаритные размеры

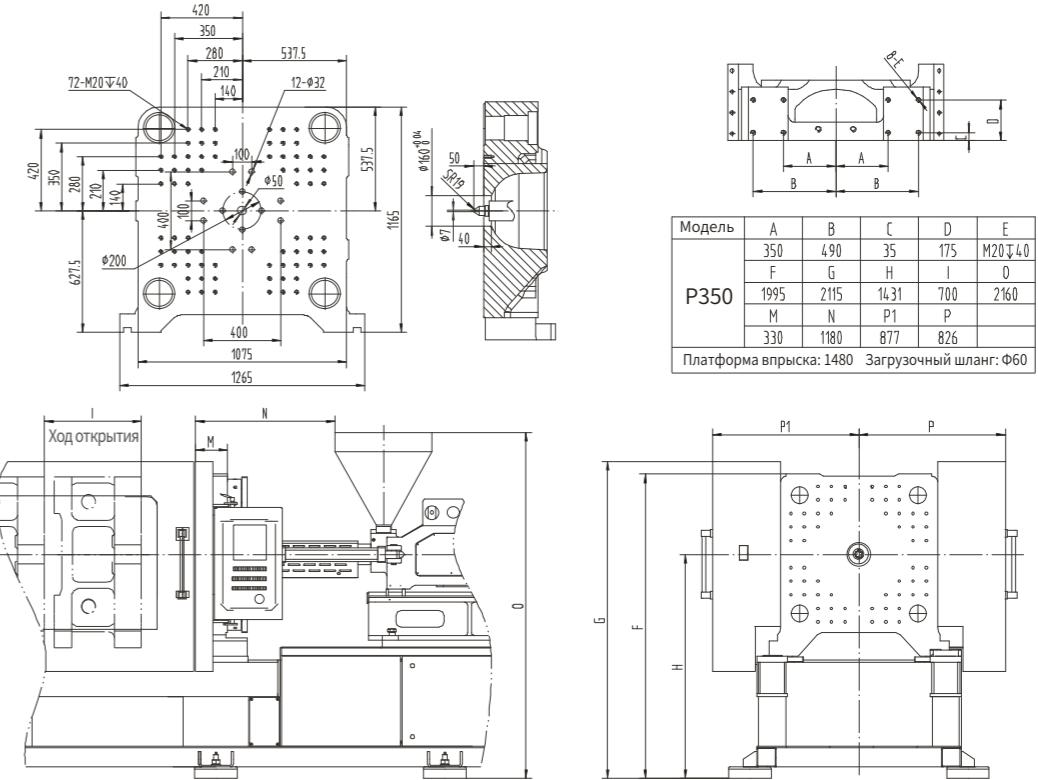


P350 Высокоскоростные термопластавтоматы

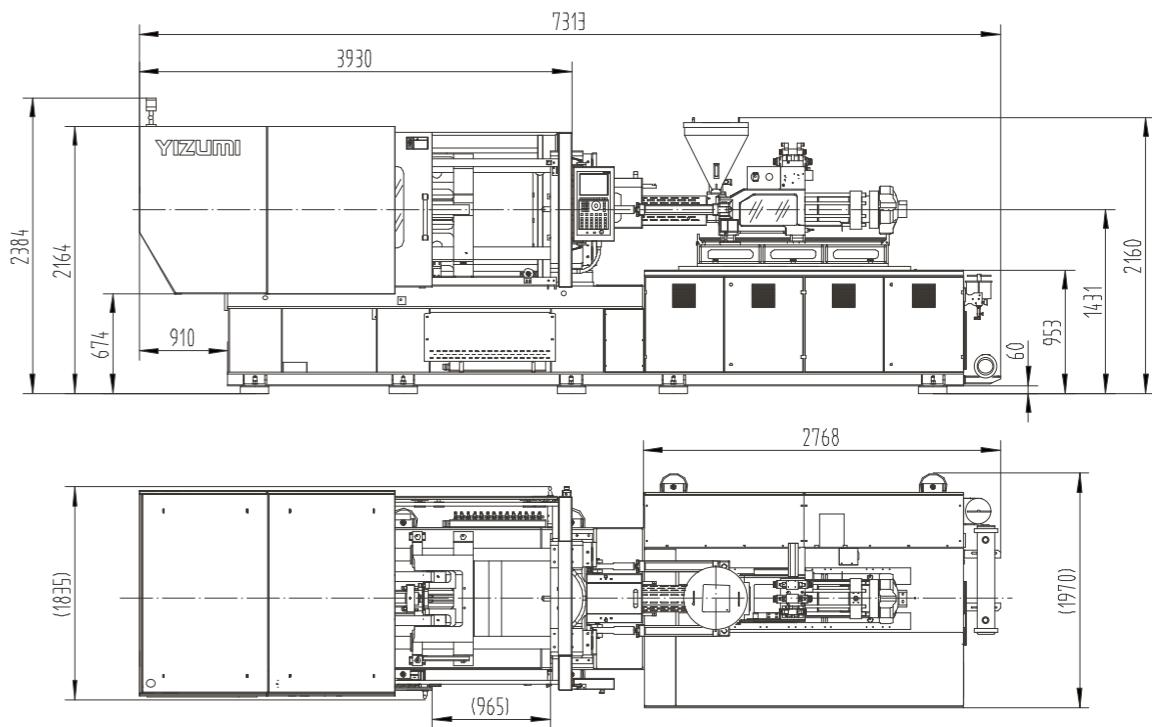
Описание	Параметр	P350								
Международная спецификация		1080/3500			1480/3500			2180/3500		
<b>Узел впрыска</b>										
Объём впрыска	cm <sup>3</sup>	491	594	707	763	896	1039	891	1212	1583
Масса впрыска	g	452	546	650	702	824	956	819	1115	1457
	oz	15.9	19.3	22.9	24.8	29.1	33.7	28.9	39.3	51.4
Диаметр шнека	mm	50	55	60	60	65	70	60	70	80
Давление впрыска	MPa	227	187	158	194	166	143	246	181	138
Соотношение L/D		22:1								
Максимальная скорость впрыска ①	mm/s	160/270/325			130/220/265			105/170/210		
Максимальная скорость впрыска с аккумулятором	mm/s	500			500			500		
Ход сопла	mm				450					
Ход шнека	mm	250			270			315		
Скорость вращения шнека (бесступенчатая)	r/min	0-300						0-250		
<b>Узел смыкания</b>										
Усилие смыкания	kN				3500					
Ход открытия	mm				700					
Расстояние между колонами	mmxmm				730x730					
Макс. раскрытие плиты	mm				1450					
Высота формы (мин. - макс.)	mm				300-750					
Ход выталкивателя	mm				200					
Количество выталкивателей					13					
Усилие выталкивания	kN				137					
<b>Мощность</b>										
Давление в системе	Mpa				17.5					
Двигатель гидравлического насоса	kW				55/55+33.9/55+55					
Двигатель гидравлического насоса с аккумулятором	kW	55+22						55+30		
Электропривод шнека	kW	29			29			42		
Мощность нагрева	kW	16.5	22	24.8	22.6	24	27	30	32	35
Количество зон нагрева					5					
<b>Общее</b>										
Время сухого цикла	s				2.6					
Объем масляного бака	l				700					
Габаритные размеры машины (ДхШхВ)	mxmhm				7.35x1.97x2.4					
Вес машины	Ton				15					

①: Сервопривод / стандартный сервопривод / усиленный сервопривод

P350 Чертежи плит



## P350 Габаритные размеры

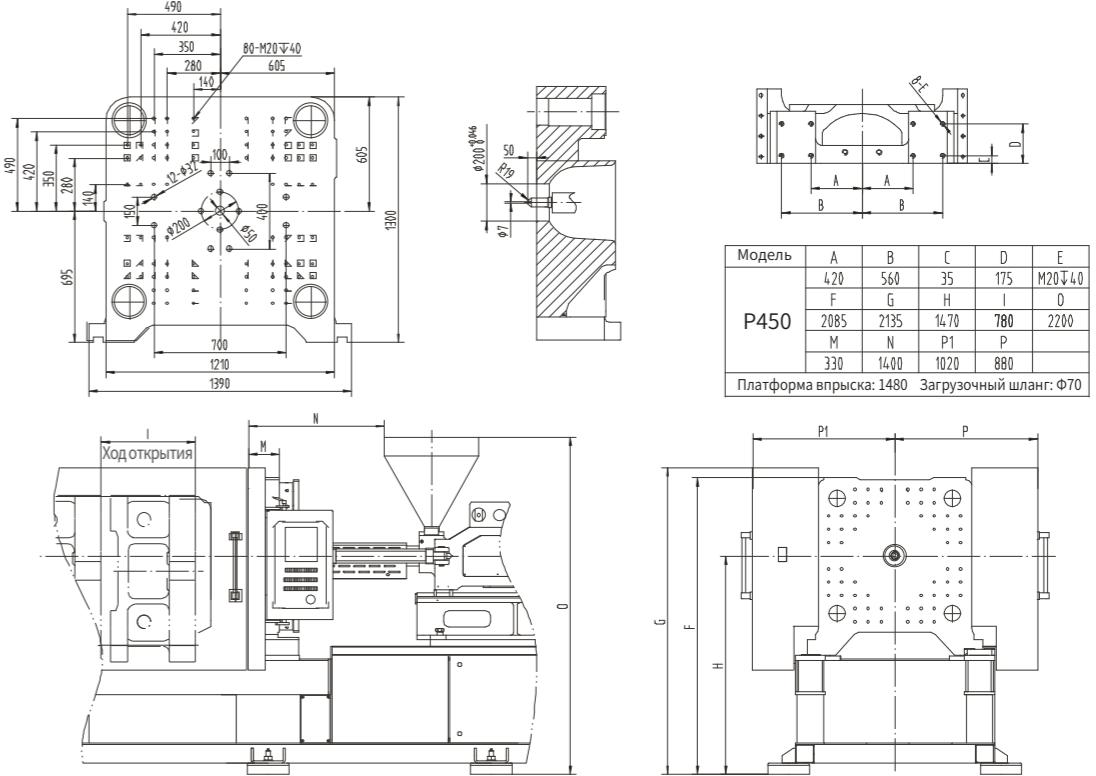


P450 Высокоскоростные термопластавтоматы

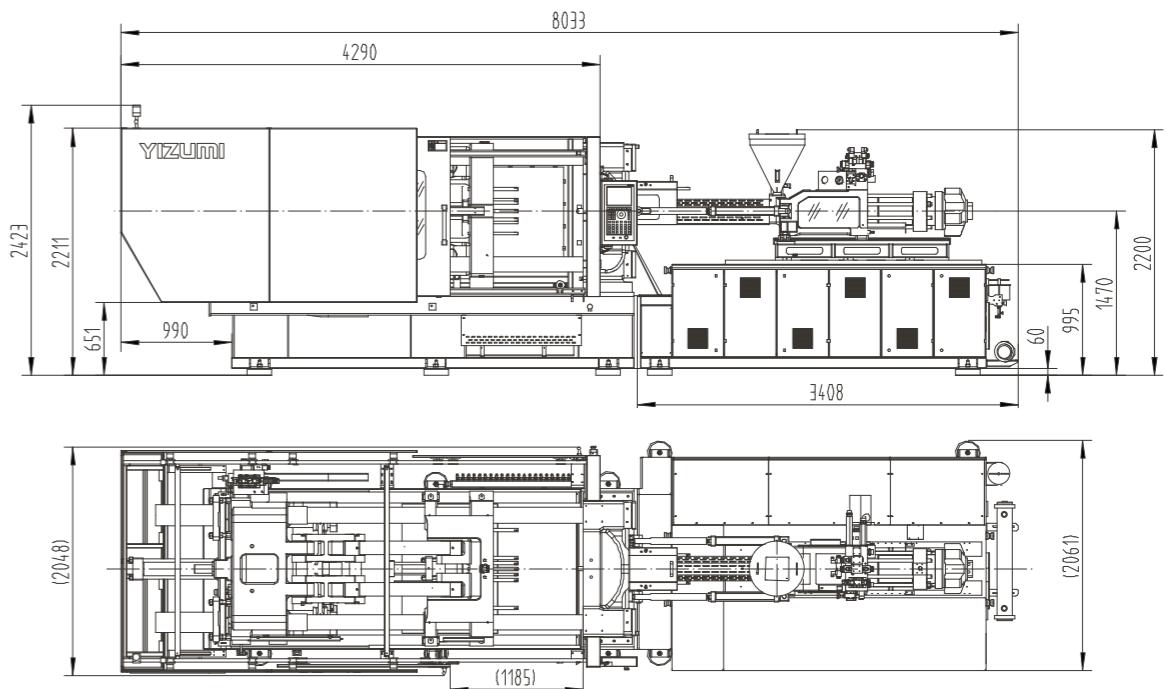
Описание	Параметр	P450									
Международная спецификация		1080/4500				1480/4500					
<b>Узел впрыска</b>											
Объём впрыска	cm <sup>3</sup>	491	594	707	763	896	1039	891	1212	1583	
Масса впрыска	g	452	546	650	702	824	956	819	1115	1457	
	oz	15.9	19.3	22.9	24.8	29.1	33.7	28.9	39.3	51.4	
Диаметр шнека	mm	50	55	60	60	65	70	60	70	80	
Давление впрыска	MPa	227	187	158	194	166	143	246	181	138	
Соотношение L/D		22:1									
Максимальная скорость впрыска ①	mm/s	160/330/370			130/265/300			105/210/240			
Максимальная скорость впрыска с аккумулятором	mm/s	500			500			500			
Ход согла	mm				450						
Ход шнека	mm	250			270			315			
Скорость вращения шнека (бесступенчатая)	r/min	0-300						0-250			
<b>Узел смыкания</b>											
Усилие смыкания	kN				4500						
Ход открытия	mm				780						
Расстояние между колонами	mmxmm				820x820						
Макс. раскрытие плиты	mm				1580						
Высота формы (мин.-макс.)	mm				300-800						
Ход выталкивателя	mm				220						
Количество выталкивателей					13						
Усилие выталкивания	kN				137						
<b>Мощность</b>											
Давление в системе	Mpa				17.5						
Двигатель гидравлического насоса	kW				55/55+55/55+63						
Двигатель гидравлического насоса с аккумулятором	kW				55+22			55+30			
Электропривод шнека	kW	29			29			42			
Мощность нагрева	kW	16.5	22	24.8	22.6	24	27	30	32	35	
Количество зон нагрева					5						
<b>Общее</b>											
Время сухого цикла	s				3.5						
Объем масляного бака	l				750						
Габаритные размеры машины (ДхШхВ)	mxm xm				8.1x2.1x2.45						
Вес машины	Ton				22						

①: Сервопривод/стандартный сервопривод/усиленный сервопривод

P450 Чертежи плит



## P450 Габаритные размеры

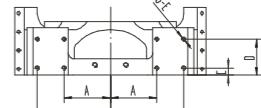
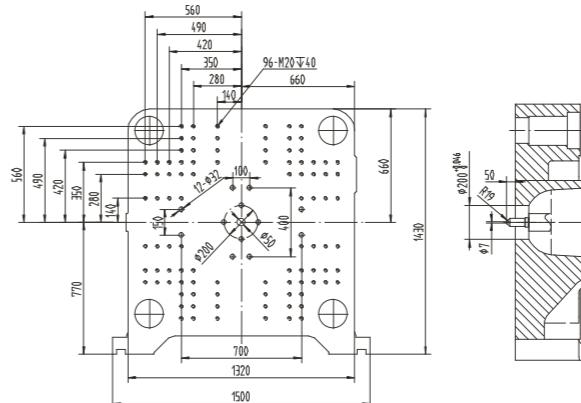


# P550 Высокоскоростные термопластавтоматы

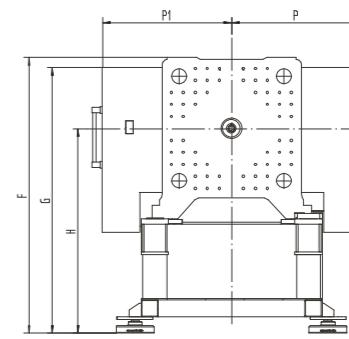
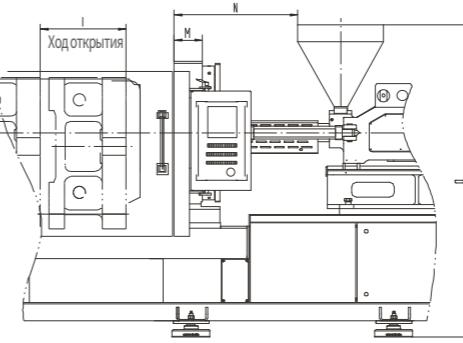
Описание	Параметр	P550															
Международная спецификация		1480/5500 2180/5500 3300/5500															
<b>Узел впрыска</b>																	
Объём впрыска	cm <sup>3</sup>	763	896	1039	891	1212	1583	1366	1784	2258							
Масса впрыска	g	702	824	956	819	1115	1457	1257	1642	2078							
	oz	24.8	29.1	33.7	28.9	39.3	51.4	44.3	57.9	73.3							
Диаметр шнека	mm	60	65	70	60	70	80	70	80	90							
Давление впрыска	MPa	194	166	143	246	181	138	241	185	146							
Соотношение L/D		22:1															
Максимальная скорость впрыска ①	mm/s	170/340		130/270		100/200											
Максимальная скорость впрыска с аккумулятором	mm/s	500		500		500											
Ход сопла	mm	450															
Ход шнека	mm	270		315		355											
Скорость вращения шнека (бесступенчатая)	r/min	0-300		0-250		0-220											
<b>Узел смыкания</b>																	
Усилие смыкания	kN	5500															
Ход открытия	mm	850															
Расстояние между колонами	mmxmm	920x920															
Макс. раскрытие плиты	mm	1700															
Высота формы (мин. - макс.)	mm	350-850															
Ход выталкивателя	mm	220															
Количество выталкивателей		13															
Усилие выталкивания	kN	137															
<b>Мощность</b>																	
Давление в системе	Mpa	17.5															
Двигатель гидравлического насоса	kW	63/63+63															
Двигатель гидравлического насоса с аккумулятором	kW	63+22		63+30		63+30											
Электропривод шнека	kW	29		42		60											
Мощность нагрева	kW	22.6	24	27	30	32	35	30	32	35							
Количество зон нагрева		5															
<b>Общее</b>																	
Время сухого цикла	s	4															
Объем масляного бака	l	900															
Габаритные размеры машины (ДхШхВ)	mxmxm	8.9x2.25x2.46															
Вес машины	Ton	25.5															

①: Сервопривод/стандартный сервопривод

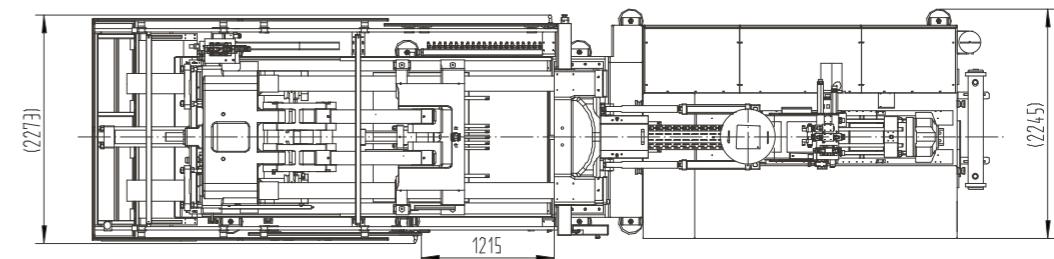
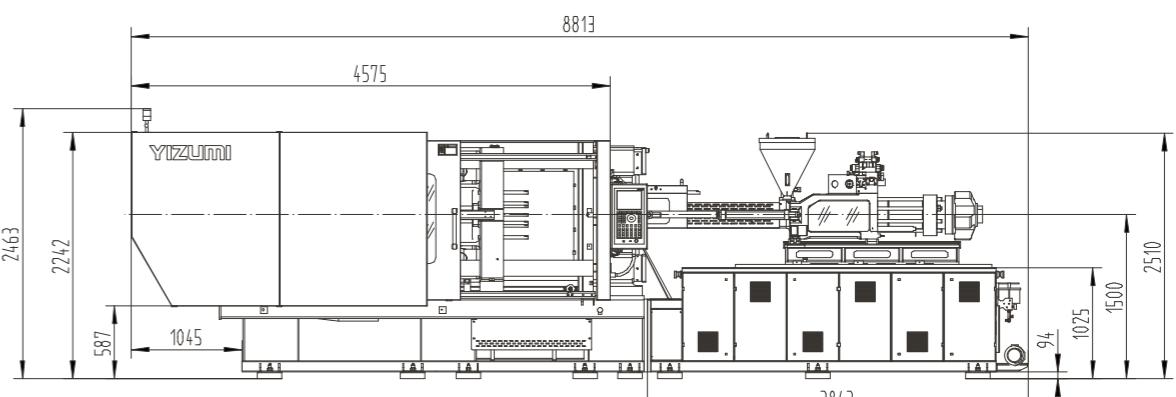
## P550 Чертежи плит



Модель	A	B	C	D	E
420	560	35	175	M20x40	
F	G	H	I	O	
2190	2135	1500	850	2510	
M	N	P1	P		
380	1975	1163	960		
Платформа впрыска: 3300 Загрузочный шланг: Ф90					



## P550 Габаритные размеры



## Стандартные и дополнительные опции серии Р

Узел впрыска	Стандарт	Опция
Шнек и цилиндр из азотированной легированной стали	●	
Управление температурой сопла ПИД-регулированием	●	
Двухцилиндровая гидравлическая система управления узлом впрыска	●	
Автоматическая очистка материального цилиндра	●	
Выбор режима работы декомпрессии до набора дозы или после	●	
Многоступенчатый ПИД-регулятор температуры материального цилиндра	●	
Защитное ограждение сопла (с электрической защитой)	●	
Датчик линейного перемещения впрыска/загрузки материала	●	
Многоступенчатое управление скоростью/давлением/положением впрыска	●	
Многоступенчатое регулирование скорости / давления / времени выдержки под давлением	●	
Многоступенчатое управление скоростью / давлением / временем пластификации	●	
Удлиненное сопло	○	
Шнек с твердым хромированным покрытием	○	
Биметаллический шнек и цилиндр	○	
Специализированное исполнение шнека	○	
Пропорциональное управление противодавлением	○	
Функция продувки материального цилиндра	○	
Пневматическое/гидравлическое запорное сопло	○	
Увеличенный ход впрыска	○	
Гидравлическая система	Стандарт	Опция
Высокопроизводительная сервонасосная система	●	
Устройство регулировки противодавления пластикации	●	
Фильтр тонкой очистки гидравлического масла	●	
Автоматическая подстройка давления и расхода в системе	●	
Фирменные гидравлические клапана	●	
Фирменные гидравлические уплотнения	●	
Датчик давления в гидросистеме	●	
Автоматическое определение температуры масла и аварийная сигнализация	●	
Гидравлическая система с низким уровнем шума	●	
Встроенный теплообменник	●	
Гидравлические знаки	○	
Независимая система контроля температуры масла	○	
Быстродействующая сервосистема впрыска	○	
Высокопроизводительная сервосистема открытия и закрытия пресс-формы	○	
Выталкивание при открытии пресс-формы	○	
Увеличенный теплообменник охлаждения масла	○	
Увеличенный масляный насос и двигатель	○	
Аккумуляторный впрыск	○	
Несколько наборов съемников для сердечников	○	
Пропорциональное управление противодавлением при пластификации	○	

Узел смыкания	Стандарт	Опция
Датчик линейного перемещения открытия/закрытия, выталкивателя	●	
Прижимы пресс-форм из ковкого чугуна	●	
Двухступенчатое управление толкателем	●	
Функция защиты пресс-формы	●	
Несколько режимов работы толкателя	●	
Гидравлическое устройство регулировки высоты пресс-формы	●	
Гидравлические/электрические предохранительные устройства	●	
Износостойкие направляющие опор подвижной плиты	●	
Автоматическая централизованная система смазки	●	
Функция ускоренного закрытия пресс-формы	●	
Увеличение высоты пресс-формы	●	
Увеличение хода выталкивателя	○	
Механическое устройство ограничения положения открытия пресс-формы	○	
Теплоизолирующая пластина для пресс-формы	○	
Специальные крепёжные отверстия для пресс-формы	○	
Подвижная плита на линейных направляющих	○	
Электрическая система управления	Стандарт	Опция
Функция диагностики входных/выходных сигналов.	●	
Автоматическое поддержание тепла и автоматическая регулировка нагрева	●	
Переключение на давление выдержки по времени / положению/ времени + положению	●	
Независимая регулировка рамп	●	
Интерфейс робота	●	
Функция блокировки данных форм	●	
Автоматическая регулировка усилия смыкания	●	
ЖК- полноцветный дисплей	●	
Большой объём памяти для хранения параметров процесса	●	
Поддержка нескольких языков	●	
5 комплектов (8 комплектов) пневмосдузов с клапанами	●	
Сигнальная лампа(одноцветная или трехцветная)	○	
Дополнительная однофазная / трехфазная розетка	○	
Устройство продувки воздухом	○	
Интерфейс для электрического устройства свинчивания	○	
Специальное напряжение питания	○	
Электрическое устройство свинчивания	○	
Интерфейс управления горячими каналами	○	
Индикация общего энергопотребления машины	○	
Электропривод набора дозы	○	
Инфракрасные / керамические нагреватели	○	
Параллельная работа набора дозы и открытия формы	○	
Другое	Стандарт	Опция
Инструкция по эксплуатации	●	
Регулируемые опоры	●	
Набор инструментов	●	
Масляный фильтр	●	
Стандартный бункер	●	
Регулятор температуры пресс-формы	○	
Автозагрузчик	○	
Осушитель воздуха	○	
Ротаметр	○	
Бункер-сушилка	○	