

P

150T-550T

ТЕРМОПЛАСТАВТОМАТ ДЛЯ ТОНКОСТЕННОГО
ЛИТЬЯ СЕРИИ P



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

【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

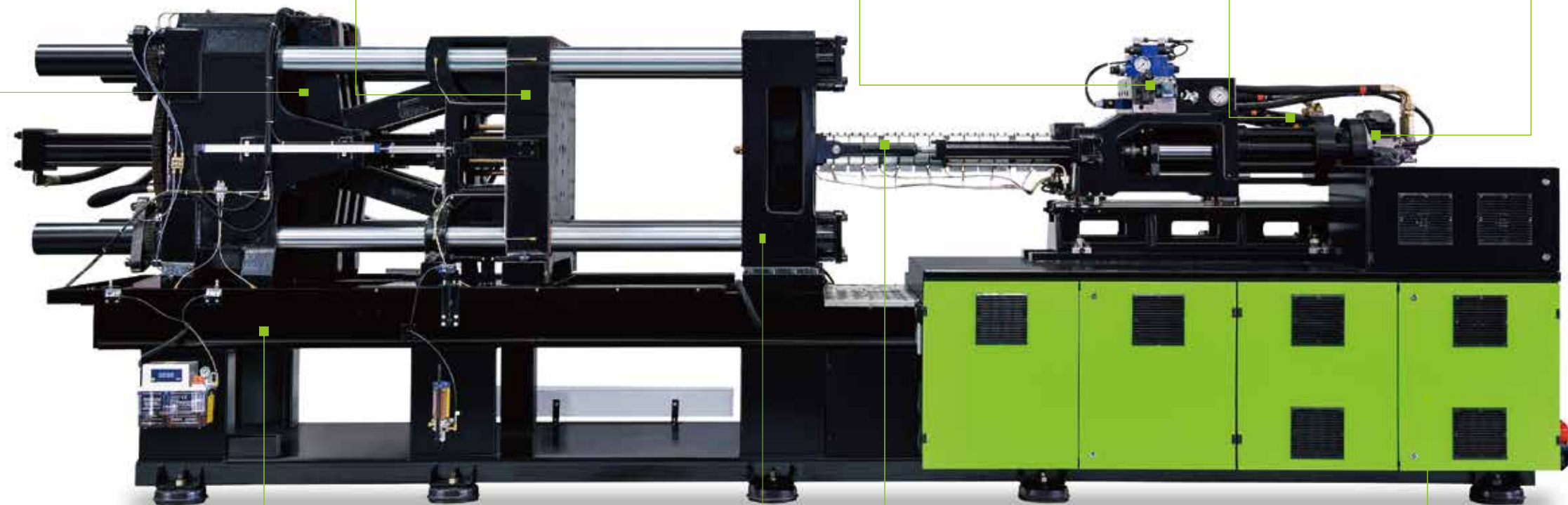
Применение усиленной конструкции плиты в соответствии с требованиями к тонкостенной упаковочной продукции. Благодаря идеальному сочетанию прочности и жесткости, плита обеспечивает мягкое и плавное движение, минимизируя деформацию.

Конструкция с двойными цилиндрами подвода узла впрыска

Применение конструкции 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.



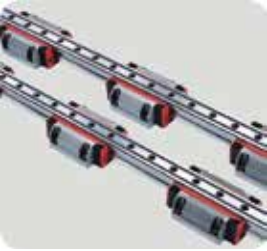
Специализированные материальные цилиндры и шнеки
"Выбор профессиональных шнеков осуществляется в соответствии с характеристиками различных видов сырья и технологии производства продукции и предназначен для всех видов специализированных цилиндров и обеспечения качественной пластификации полимерных материалов."



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.



Сервовпрыск 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.

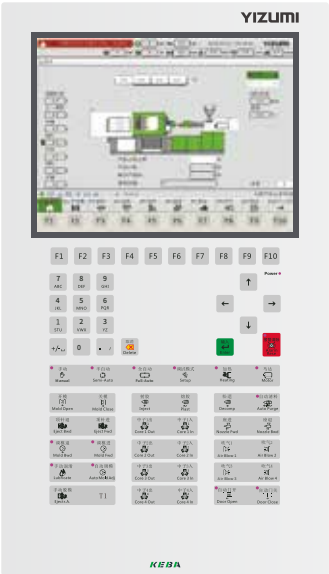


Сервопривод набора дозы
Сокращение времени производственного цикла за счет параллельной работы действий машины. Приводимый в действие серводвигателем, двигатель дозирования, имеет более высокую эффективность и экономит больше энергии.



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.

Одноразовые медицинские принадлежности

Инъекторы, наконечники для пипеток, чашки Петри и другие продукты. Предоставление чистых, эффективных и стабильных комплексных решений.

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.

Различные виды тонкостенных пластиковых изделий

Например, промышленные герметичные емкости 5 -20 л, все типы кабельных стяжек и многогнездные емкости с силиконовым герметиком. Для пластиковых изделий с высоким коэффициентом длины потока и малым весом (всего несколько грамм) это может эффективно повысить производительность и качество продукции.

Серия Р работает на предприятиях



P250 Высокоскоростные термопластавтоматы

Описание	Параметр	P250						
----------	----------	------	--	--	--	--	--	--

Международная спецификация	440/2500	640/2500	840/2500
----------------------------	----------	----------	----------

Узел впрыска								
--------------	--	--	--	--	--	--	--	--

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						

Узел смыкания								
---------------	--	--	--	--	--	--	--	--

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

Мощность								
----------	--	--	--	--	--	--	--	--

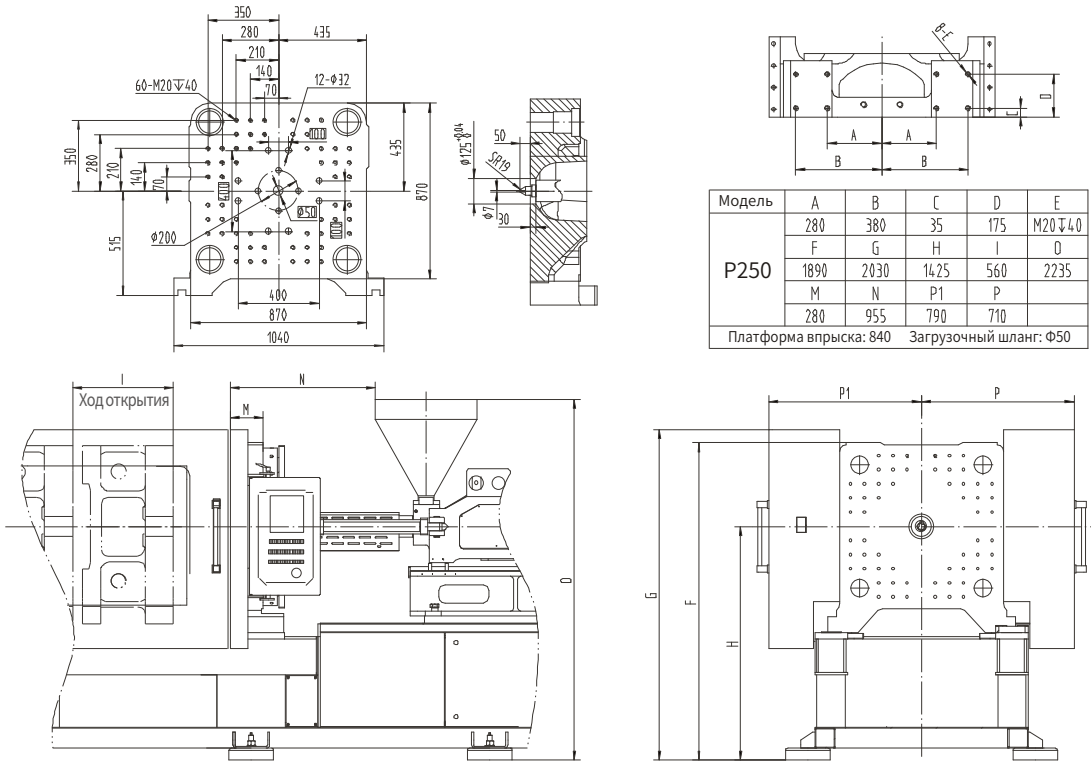
Давление в системе	Мра	17.5					
Двигатель гидравлического насоса	kW	33.9/55					
Двигатель гидравлического насоса с аккумулятором	kW	45.2+11	45.2+22		45.2+22		
Электропривод шнека	kW	16.4				20	
Мощность нагрева	kW	11	11	16.5	16.5	22	24.8
Количество зон нагрева	5						

Общее								
-------	--	--	--	--	--	--	--	--

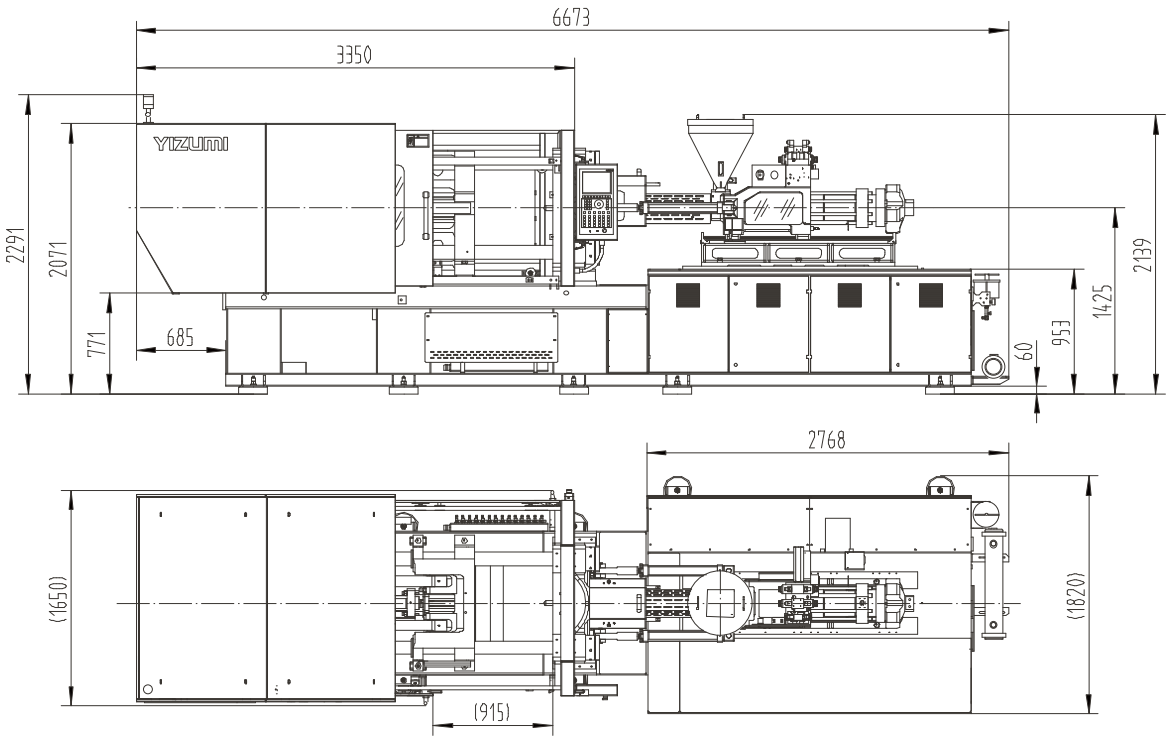
Время сухого цикла	s	2.2						
Объём масляного бака	l	480						
Габаритные размеры машины (ДхШхВ)	mxmxm	6.7x1.82x2.3						
Вес машины	Ton	10.5						

①: Сервопривод / стандартный сервопривод

P250 Чертежи плит



P250 Габаритные размеры



R300 Высокоскоростные термопластавтоматы

Описание	Параметр	R300								
----------	----------	------	--	--	--	--	--	--	--	--

Международная спецификация		840/3000			1080/3000			1480/3000		
----------------------------	--	----------	--	--	-----------	--	--	-----------	--	--

Узел впрыска										
--------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Объём впрыска	cm³	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								

Узел смыкания										
---------------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

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								

Мощность										
----------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

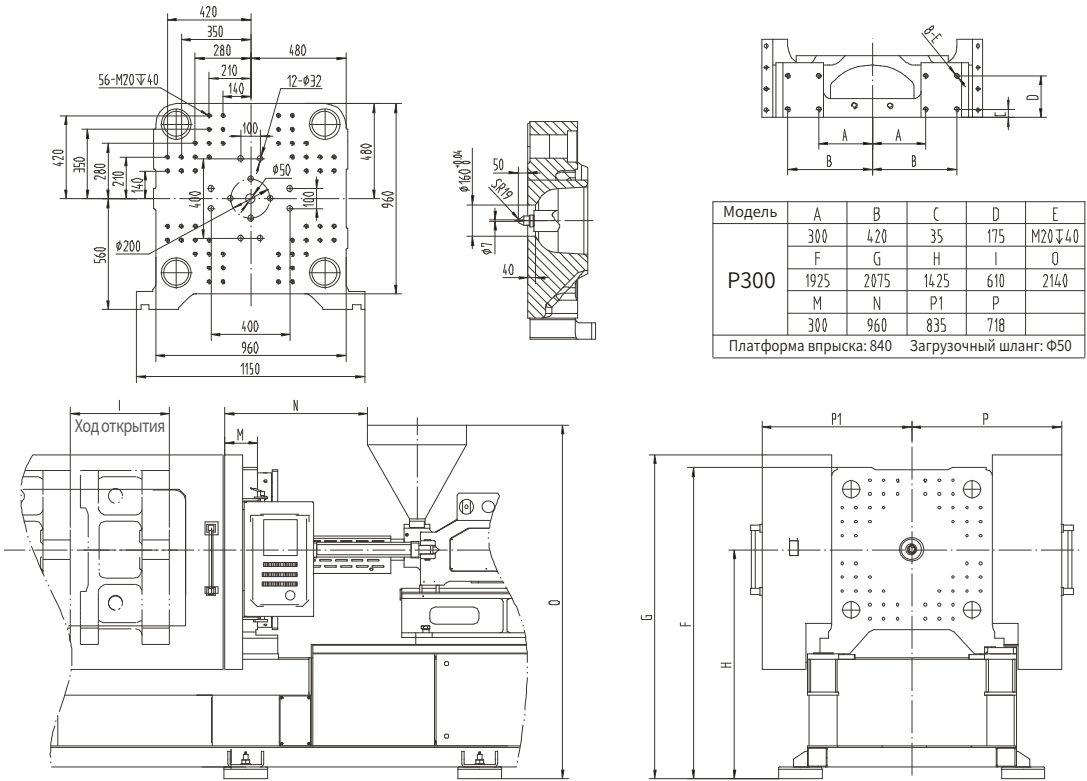
Давление в системе	Мра	17.5								
Двигатель гидравлического насоса	kW	55/45.2+33.9/55+45.2								
Двигатель гидравлического насоса с аккумулятором	kW	55+22			55+22					
Электропривод шнека	kW	20			29		29			
Мощность нагрева	kW	16.5	22	24.8	16.5	22	24.8	22.6	24	27
Количество зон нагрева		5								

Общее										
-------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

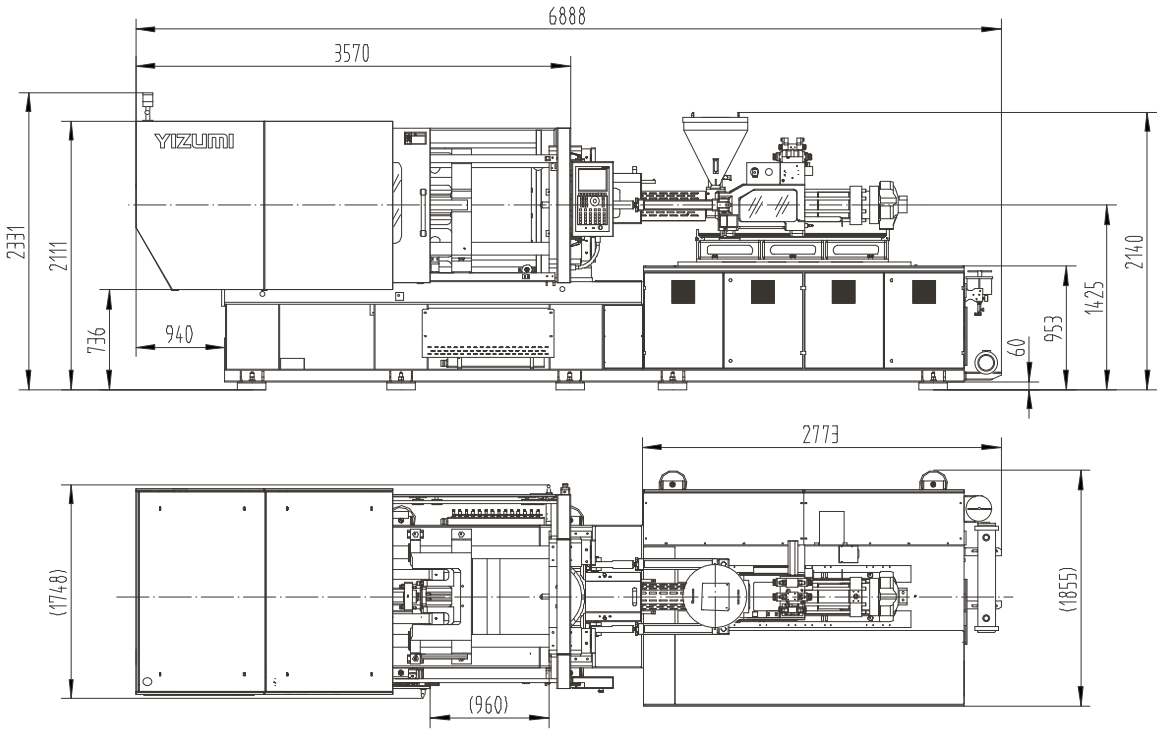
Время сухого цикла	s	2.3								
Объём масляного бака	l	600								
Габаритные размеры машины (ДxШxВ)	mmxmxm	6.9x1.86x2.35								
Вес машины	Ton	12.5								

① : Сервопривод / стандартный сервопривод / усиленный сервопривод

R300 Чертежи плит

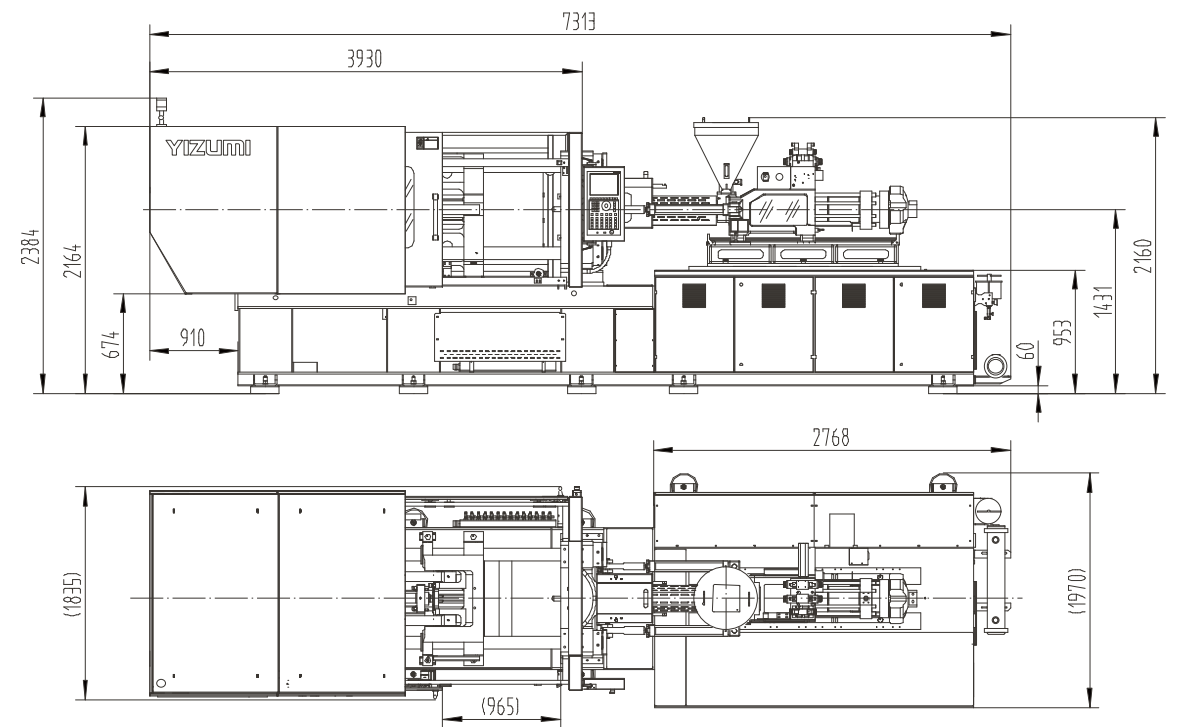


R300 Габаритные размеры



①: Сервопривод/ стандартный сервопривод/ усиленный сервопривод

Р350 Габаритные размеры

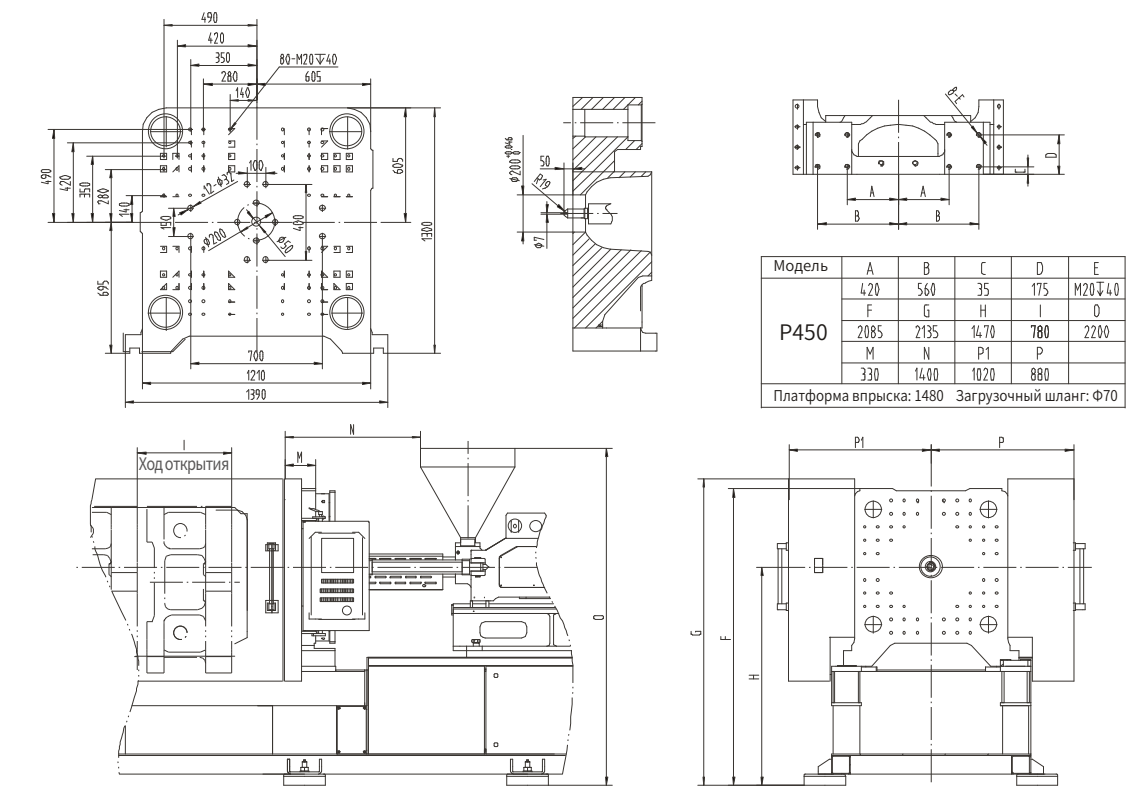


R450 Высокоскоростные термопластавтоматы

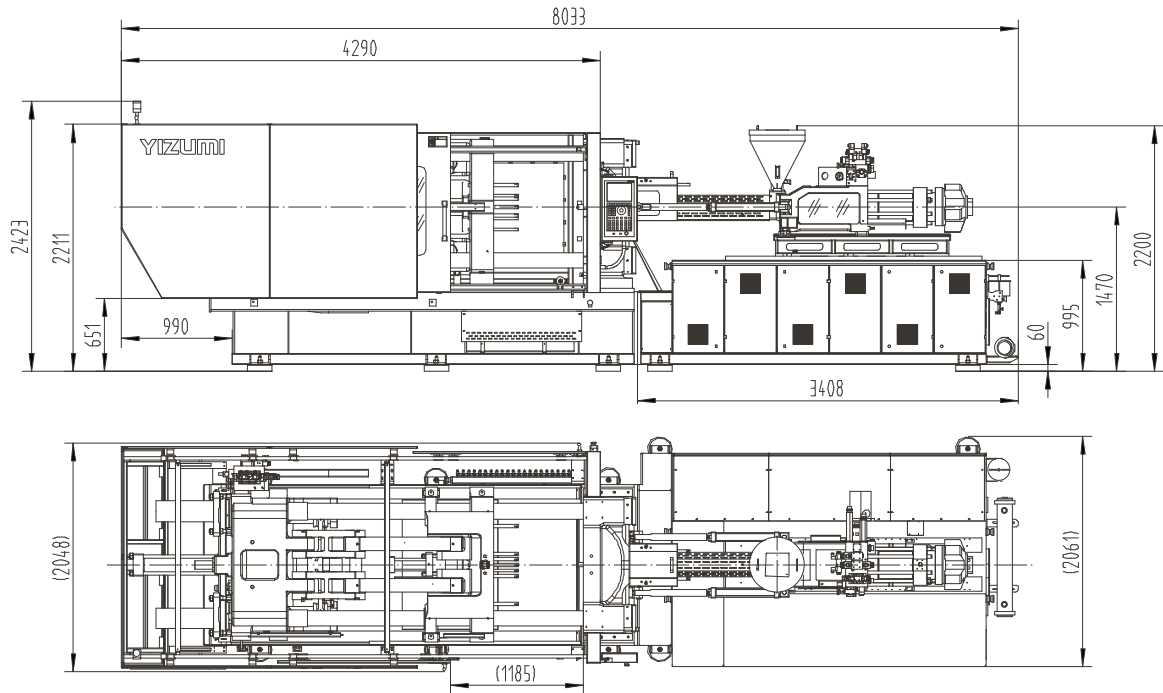
Описание		Параметр					P450					
Международная спецификация		1080/4500					1480/4500			2180/4500		
Узел впрыска												
Объём впрыска	cm³	491	594	707	763	896	1039	891	1212	1583		
Масса впрыска	g	452	546	650	702	824	956	819	1115	1457		
	oz	15.9	19.3	22.9	24.8	29.1	33.7	28.9	39.3	51.4		
Диаметр шнека	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 сопла	mm						450					
Ход шнека	mm	250			270			315				
Скорость вращения шнека (бесступенчатая)	r/min	0-300						0-250				
Узел смыкания												
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					
Мощность												
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					
Общее												
Время сухого цикла	s						3.5					
Объём масляного бака	l						750					
Габаритные размеры машины (ДхШхВ)	mxmxm						8.1x2.1x2.45					
Вес машины	Ton						22					

① : Сервопривод / стандартный сервопривод / усиленный сервопривод

R450 Чертежи плит



R450 Габаритные размеры

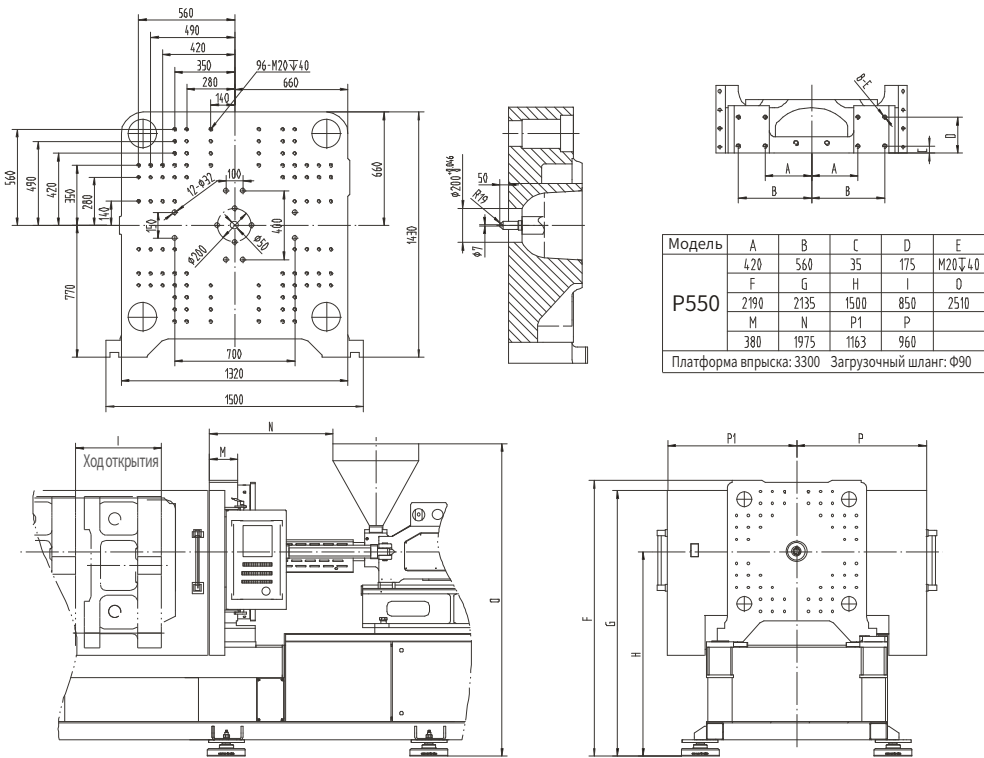


P550 Высокоскоростные термопластавтоматы

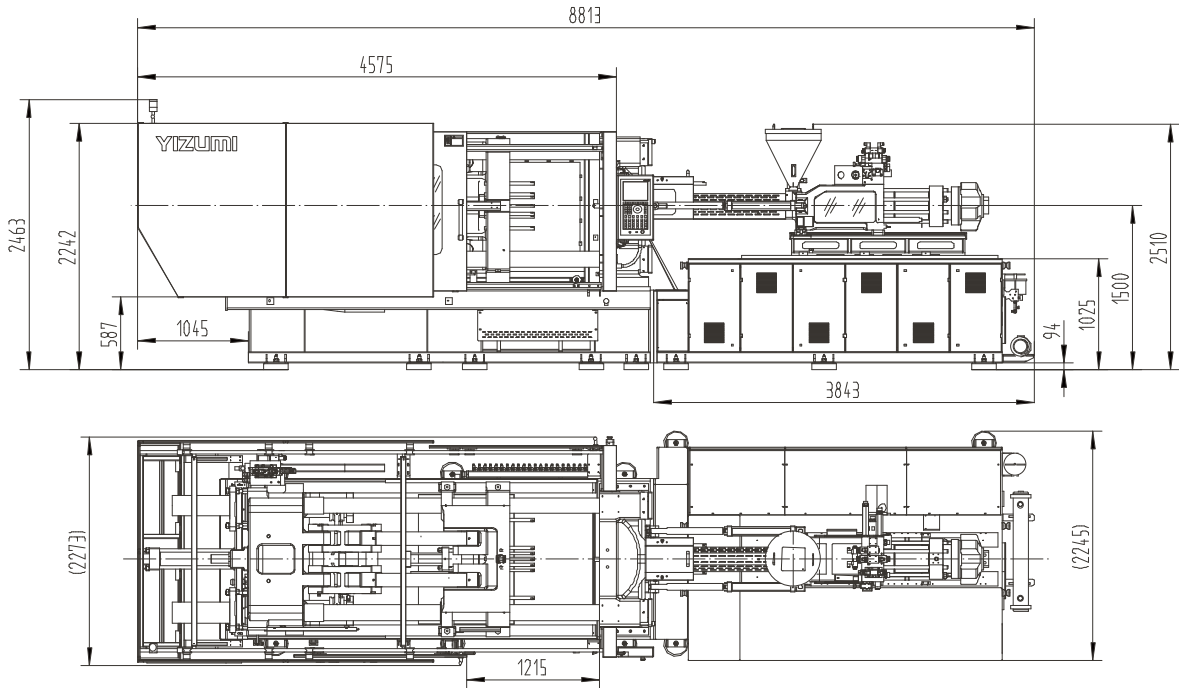
Описание		Параметр				P550					
Международная спецификация		1480/5500				2180/5500			3300/5500		
Узел впрыска											
Объём впрыска	cm³	763	896	1039	891	1212	1583	1366	1784	2258	
Масса впрыска	g	702	824	956	819	1115	1457	1257	1642	2078	
	oz	24.8	29.1	33.7	28.9	39.3	51.4	44.3	57.9	73.3	
Диаметр шнека	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			
Узел смыкания											
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						
Мощность											
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									
Общее											
Время сухого цикла	s				4						
Объём 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



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 противодействия 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 объем памяти для хранения параметров процесса	●	
Поддержка нескольких языков	●	
5 комплектов (8 комплектов) пневмосдувов 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		○