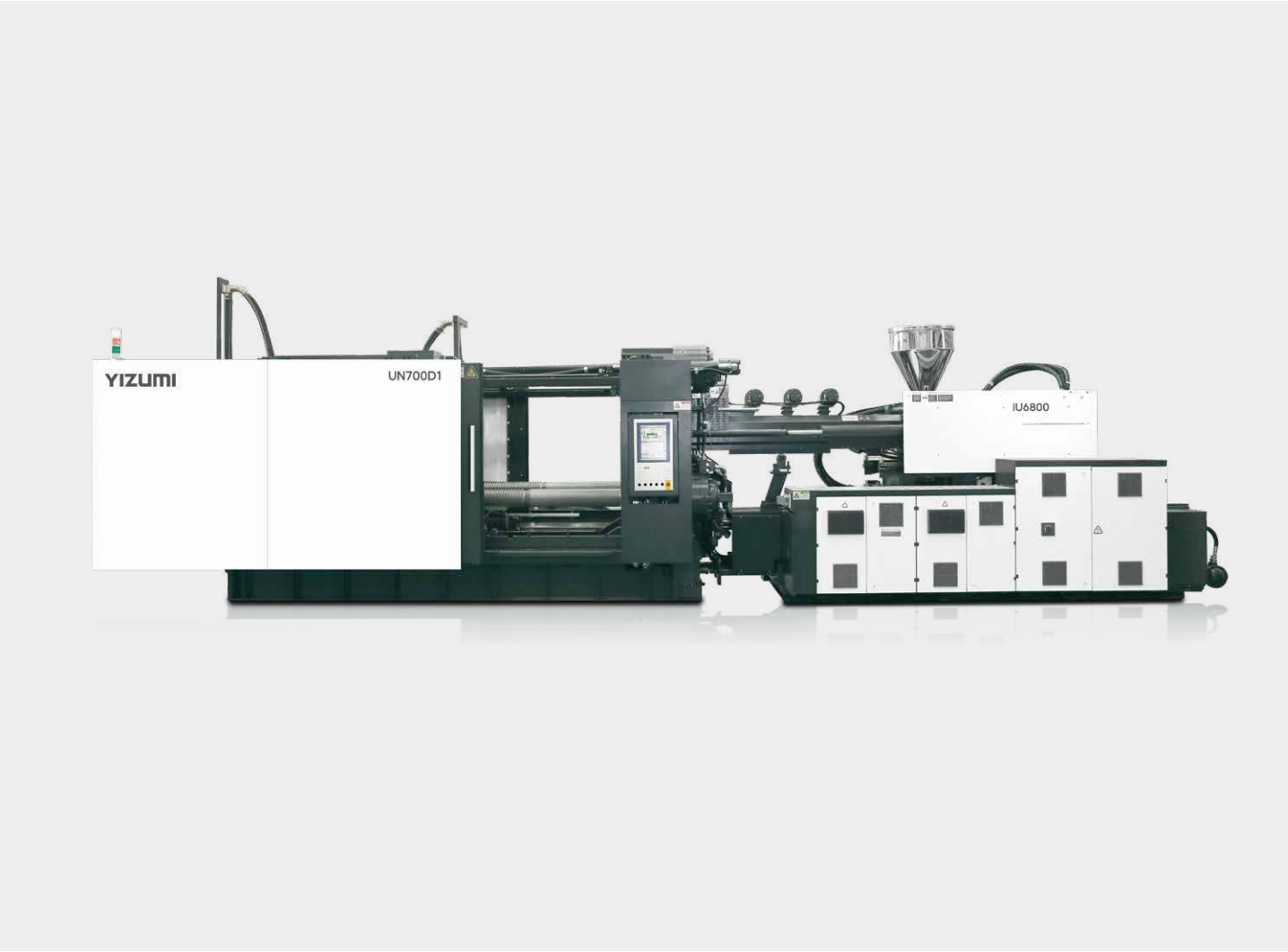


D1

500T-4000T

ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНЫЙ ДВУХПЛИТНЫЙ  
ТЕРМОПЛАСТАВТОМАТ С СЕРВОПРИВОДОМ СЕРИИ D1

Инновационная разработка крупнотоннажной  
двухплитной машины



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

# ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

## ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

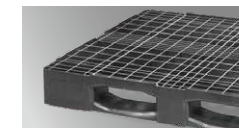
Благодаря многолетнему опыту применения продукции, изучению информации и освоению продвинутых немецких технологий, мы продолжаем развиваться и реализовывать исторический проект многотонной литейной машины с двумя плитами. Мы стараемся стать пионерами во внедрению такого инновационного решения.



Детали с глубокими полостями



Бытовая техника



Товары для логистики



Запчасти для автомобилей



Автомобильный бампер



Автоматический люк в крыше



Отделка интерьера автомобиля



Автомобильная оптика

## Ключевые преимущества конструкции

### Скорость

Эффективная работа и скорость реакции машины обеспечены синхронной работой механизма гаек фиксации колонн, прецизионными опорами подвижной плиты, быстродействующими гидравлическими цилиндрами, точным открытием/закрытием пресс-формы, гидравлическим контуром с низким сопротивлением и быстродействующей системой сервопривода, с высокой скоростью отклика.

### Стабильность

Повышенная стабильность работы машины обеспечена повышенной жесткостью конструкции узла смыкания, равномерным распределением нагрузки на колонны, быстродействующим сдвоенным пропорциональным клапаном, высокоскоростным управлением по замкнутому контуру и эффективной системой охлаждения.

### Малые габариты станка

Машина серии D1 имеет габаритные размеры меньше, чем трёхплитные станки с аналогичным усилием смыкания.

### Более надежная защита пресс-формы

Устройство защиты пресс-формы имеет более высокую чувствительность.

### Повышенная точность позиционирования плиты при открытии пресс-формы

Отклонение положения  $\pm 0,2$  мм, отвечает повышенным требованиям к автоматическому извлечению изделий.

### Сервопривод нового поколения с двумя насосными станциями

Быстрая реакция, высокая мощность и низкое потребление энергии.

### Профессиональная система управления KEBA

Минимальное время обнаружения возмущений, быстрая реакция и высокая повторяемость движений.

# ≤ 3%

#### Уменьшенная нагрузка на колонны

Отклонение  $\leq 3\%$ , высокая точность открытия/закрытия пресс-формы, более высокая стабильность литья под давлением.

# 55%

#### Короткий цикл холостого хода

По сравнению с трехплитной машиной, с тем же тоннажем, открытие и закрытие пресс-формы во время сухого цикла происходит примерно на 55% быстрее.

# ≤ 3‰

#### Высокая стабильность впрыска

Повторяемость веса изделия  $\leq 3\text{‰}$ , отличное качество, экономия материалов.





## Узел смыкания

### Короткий цикл холостого хода, надёжность и стабильность

Литьевая машина с двумя плитами серии D1, построена на узле смыкания высокой жесткости, прецизионном направляющем устройстве, синхронизированном механизме гаек фиксации колонн, быстрых гидравлических цилиндрах, системе скоростного управления и управлении двойным пропорциональным клапаном с высокой скоростью отклика, обеспечивает высокую эффективность движения и стабильность управления.



#### Синхронный механизм гаек фиксации колонн

Фиксация осуществляется разрезными стопорными гайками, имеющими плавный ход.



#### Выдвижная колонна высокого давления (опционально)

Возможность открытия пресс-формы при низкой скорости и высоком давлении, а также извлечением колонны при установке крупногабаритных пресс-форм.



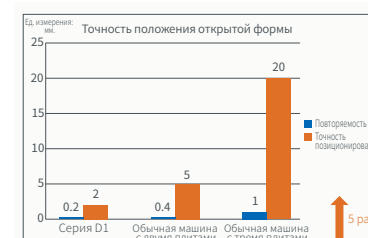
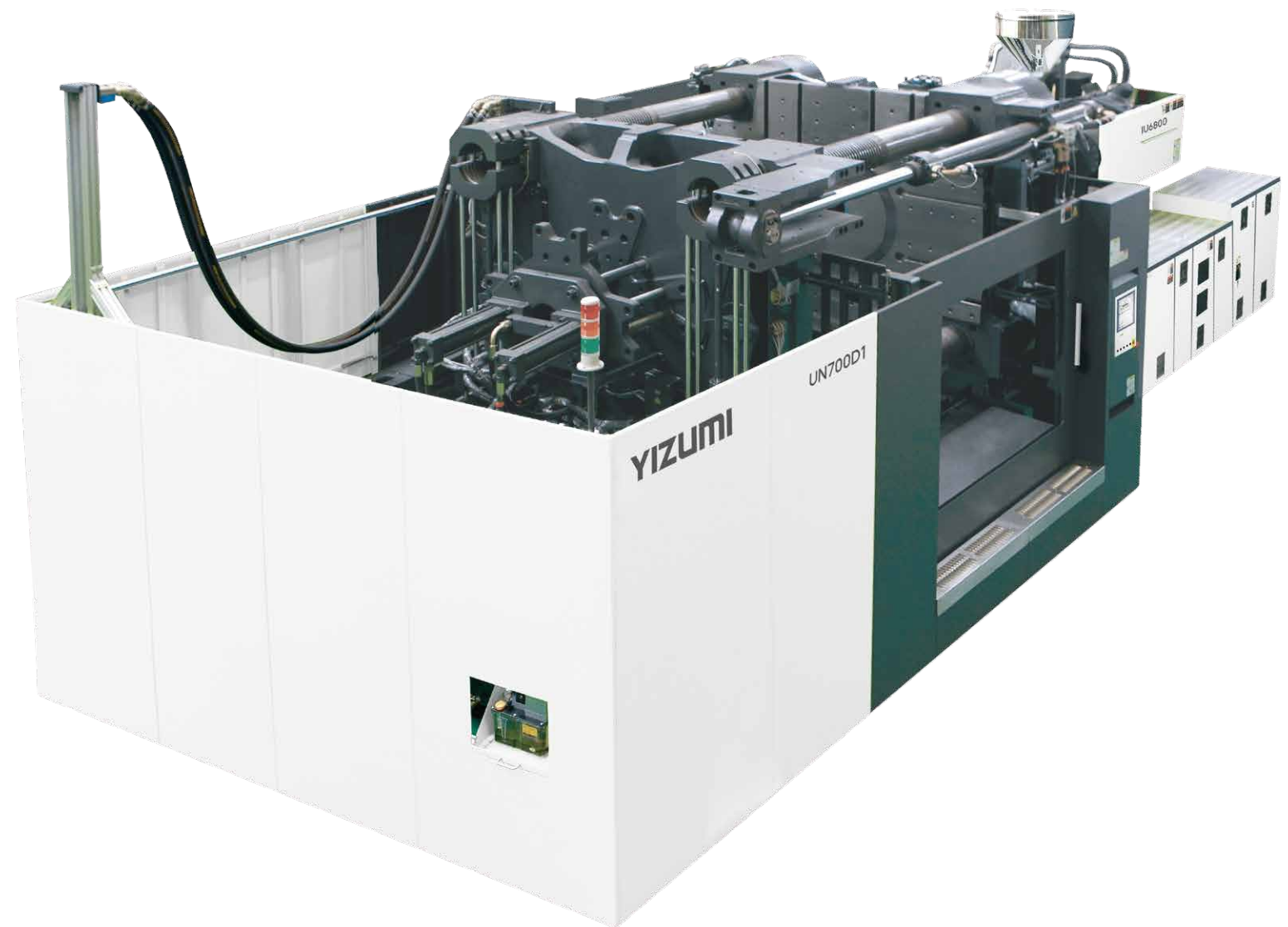
#### Высокопрочное направляющее устройство

Высокопрочные L-образные направляющие, размещённые на раме машины, обеспечивающие быстрое и надёжное движение плиты.



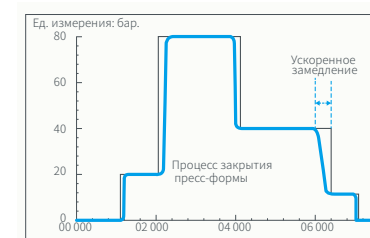
#### Износостойкие и коррозионностойкие колонны с равномерным распределением нагрузки

Благодаря специальной термической обработке, колонны станка имеют высокую прочность и устойчивы к износам. Точность распределения нагрузки по колоннам составляет больше 99%, что обеспечивает долговечность.



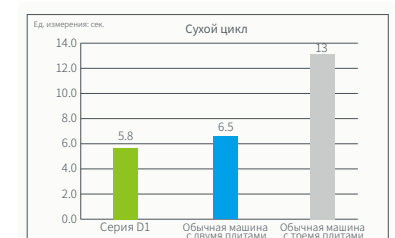
#### Высокая повторяемость положения открытия пресс-формы

Повторяемость положения открытия пресс-формы составляет до  $\pm 0,2$  мм, что в пять раз выше, чем у машины с тремя плитами. (доказано собственными результатами испытаний машины 1300T).



#### Чувствительная защита пресс-формы

Система интеллектуального управления замедленным перемещением формы реагирует даже на три листа бумаги. Защита пресс-формы более надежна и чувствительна.



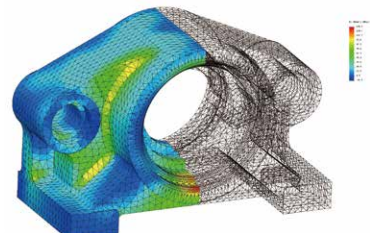
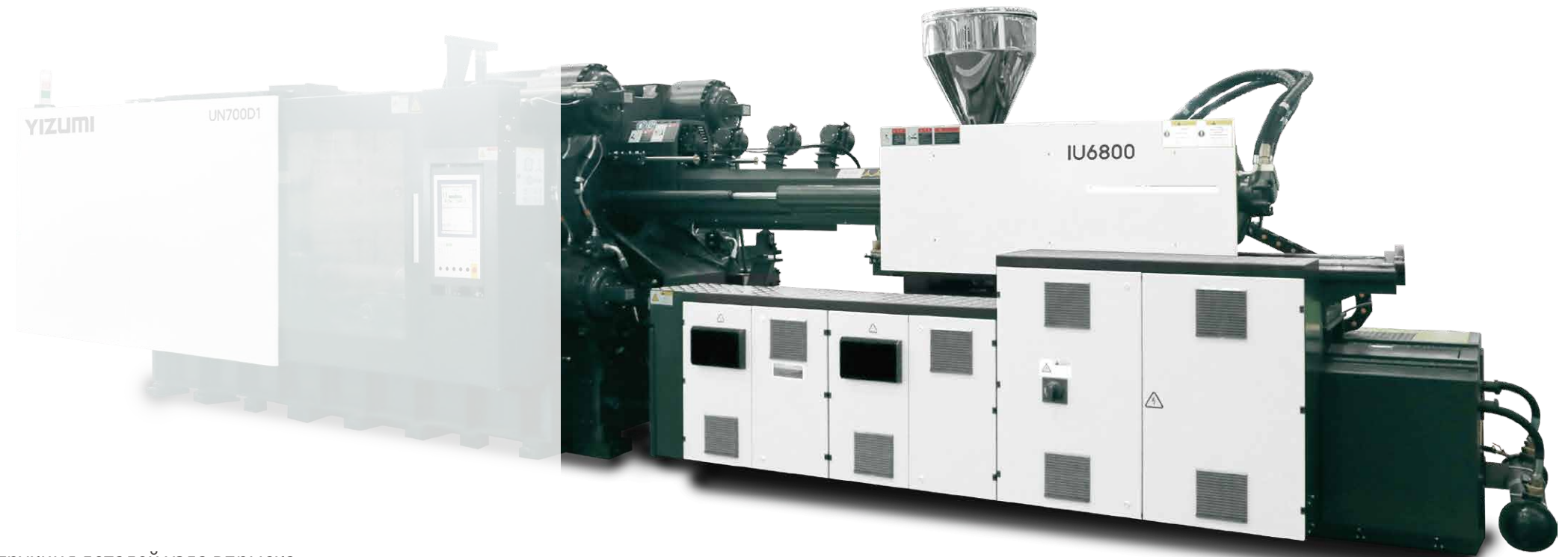
#### Короткий сухой цикл

Эффективное открывание и закрывание пресс-форм и короткий сухой цикл напрямую повышают эффективность и производительность производства. (доказано собственными результатами испытаний машины 1300T).

# Узел впрыска

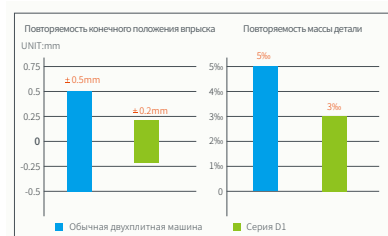
Стабильность и точность положения шнека, высокая повторяемость веса изделия

Линейные направляющие, имеющие низкое сопротивление трению - это стандартный элемент литьевой машины с двумя плитами серии D1. Благодаря прочной конструкции и датчикам контроля, серия D1 характеризуется точным регулированием положения и высокой повторяемостью массы детали.



## Прочная конструкция деталей узла впрыска

Детали узла впрыска изготовлены из ковкого чугуна, имеют высокую прочность и устойчивы к деформации.



## Высокая эффективность впрыска

Повторяемость конечного положения шнека  $\pm 0,2\text{mm}$  и отклонение массы деталей  $\leq 3\%$  отвечают требованиям высокой эффективности.



## Бесконтактный датчик положения

Серия D1 оснащена бесконтактным цифровым датчиком положения, характеризующимся малым количеством помех и высокой точностью регулирования.



## Встроенные линейные направляющие впрыска

Линейные направляющие входят в стандартный комплект серии D1 и обеспечивают низкое сопротивление трению и плавность хода.

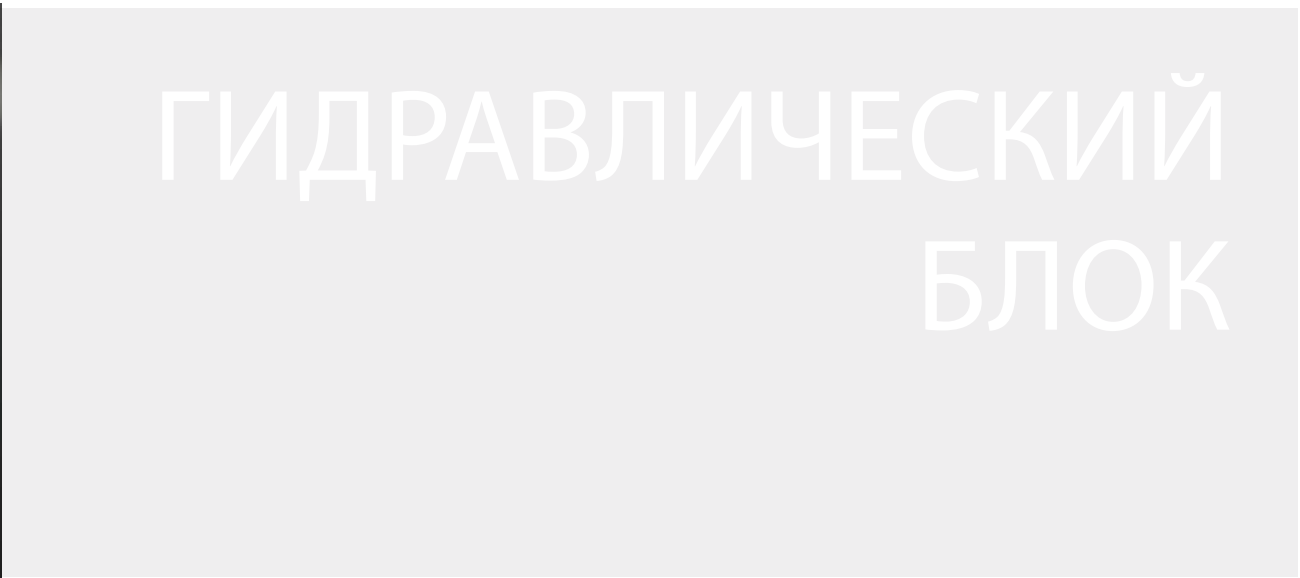
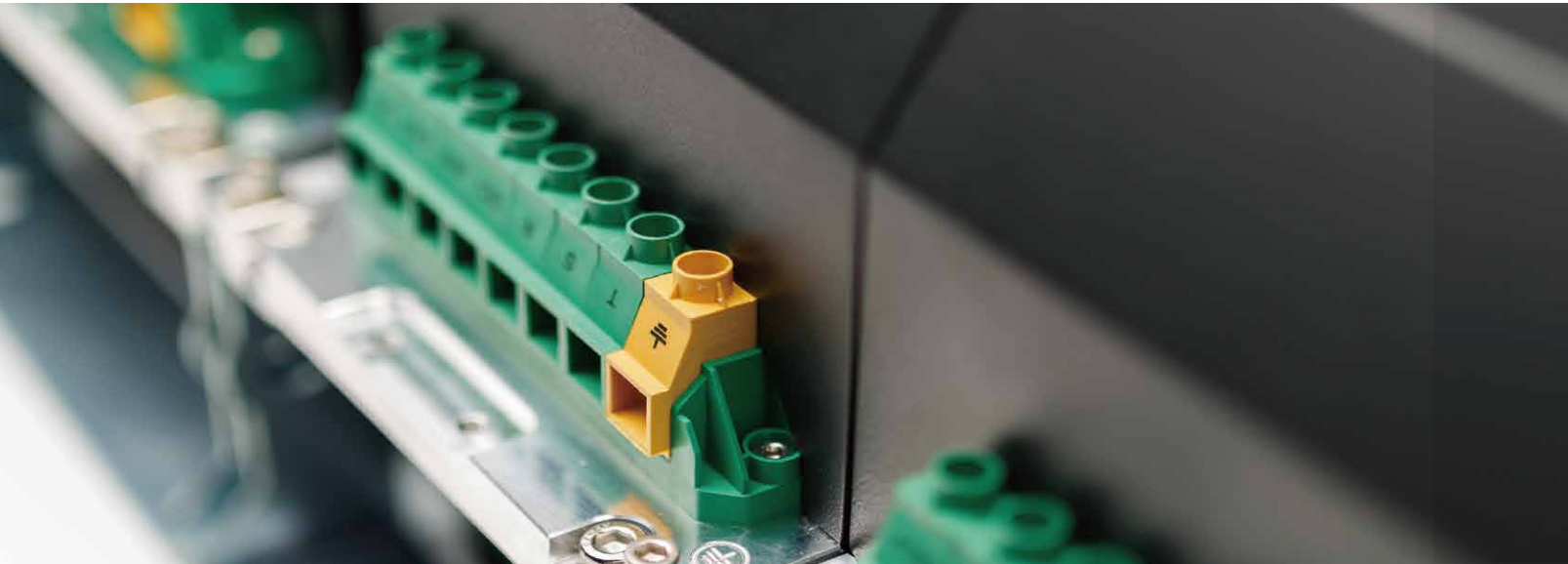


## ПИД-регулирование температуры

Долговечные керамические нагреватели и адаптивное ПИД-регулирование, обеспечивают точность поддержания температуры  $\pm 1^\circ\text{C}$ .



Гидравлическая система

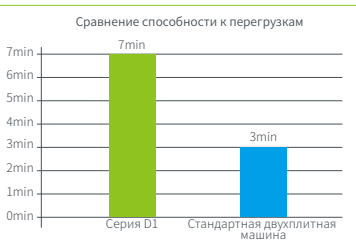


Надёжная работа, эффективное охлаждение, повышенная устойчивость

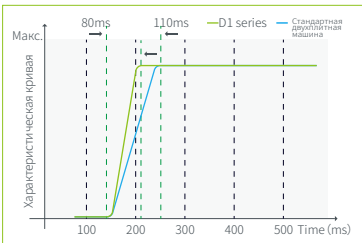
Серия D1 основана на гидравлической системе, основное внимание в которой уделено устойчивости и скорости отклика, что обеспечивает оптимальные условия эксплуатации гидравлического контура. Гидравлическая система характеризуется быстрой реакцией, высокой способностью к перегрузкам и низким потреблением энергии.

Сервопривод нового поколения с двумя насосными станциями

Сервопривод с двумя насосами является основной высокоинтегрированной гидравлической системой. Он обеспечивает стабильную работу и снижает потребление энергии. Используемая конструкция повышает скорость реакции гидравлического контура и его эффективность.



Способность к большим перегрузкам



Быстрое ускорение



Долговечность и надёжность

Высокая степень фильтрации и независимая система охлаждения

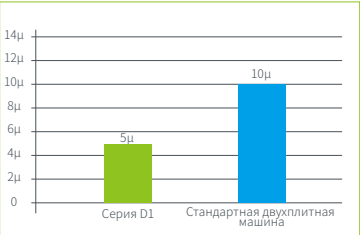
Степень очистки до 5 мкм, эффективность охлаждения в 2-3 раза лучше, чем у стандартных систем охлаждения. Все это обеспечивает длительный срок службы гидравлических узлов и агрегатов станка.



Хороший охлаждающий эффект



Высокая фильтрующая способность



Сравнение тонкости фильтра

Гидростанция станка имеет легкосъёмное ограждение

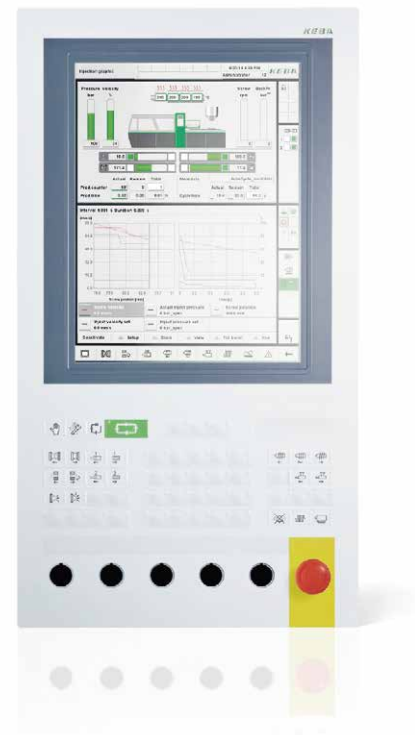
L-образные кожухи легко устанавливаются и демонтируются для обслуживания.



# Система управления

## Точное регулирование, удобный интерфейс, надёжность и устойчивость работы

В серии D1 используется австрийская система управления KEBA, предназначенная для литейной машины с двумя плитами. Эта система обеспечивает точное регулирование положения, давления, скорости, температуры и других параметров. Вся система управления спроектирована на основе надежности, устойчивости, безопасности и удобной для пользователя эксплуатации.



### Стабильное, быстрое и точное управление

- В литейной машине с двумя плитами серии D1 используется австрийская система управления KEBA с двумя ЦП, циклом сканирования 1мс и высокой надежностью.
- Быстрое открытие и закрытие формы и высокая повторяемость обеспечены технологией управления с помощью быстродействующего сдвоенного пропорционального клапана.
- Управление по замкнутому контуру скоростью впрыска, давлением и противодавлением с быстрой реакцией и высокой точностью.
- Самонастройка параметров температуры материального цилиндра и сопла повышают точность регулирования температуры.

### Характеристики и надежность

- Неограниченное хранение данных о процессе.
- Память аварийных сигналов и изменения параметров процесса.
- Запись графика кривой изменения параметров процесса.
- Контроль данных о производственном процессе (ДПП) и статистическое управление процессом (СУП).
- Многоуровневый доступ пользователей для защиты данных.
- Многочисленные средства защиты оборудования и людей с помощью программного и аппаратного обеспечения.

### Простота в эксплуатации

- Дистанционное управление в реальном времени (опциональное).
- Изменение языка панели управления и единиц измерения.
- Быстрый ввод с помощью графика и виртуальной клавиатуры.
- Страница быстрых настроек для простой и удобной настройки параметров.



Электрический шкаф стандарта IP54

Электрический шкаф имеет пыле-влагозащитное исполнение IP54 и встроенную систему охлаждения электрических компонентов.



Дополнительные электрические розетки для подключения вспомогательного оборудования

Отдельно смонтированный блок для подключения вспомогательного оборудования наиболее удобен в эксплуатации.



Интерфейс для подключения робота EUROMAP

Интерфейс для подключения робота EUROMAP 12 — это стандартная комплектация станков D1.

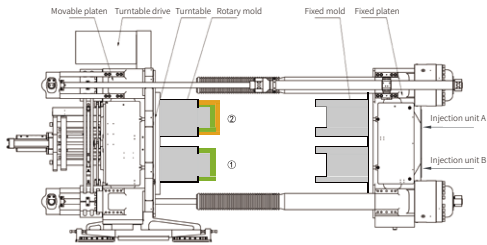
# Термопластавтомат с технологией MultiPro

Литье под давлением с вертикальным поворотным столом



### Принцип работы

Узлы впрыска А и В производят одновременный впрыск, далее изделия извлекается. Затем поворотный стол поворачивается на 180 градусов и пресс-форма закрывается для следующего цикла. Поворотный стол вращается на 180 градусов в прямом и обратном направлении.

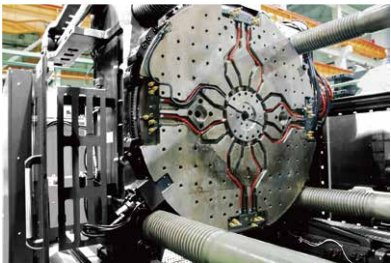


### Функции

Смена полуформы осуществляется путем вертикального вращения поворотного стола. Высокая совместимость и современная технология изготовления форм с возможностью более широкого применения.

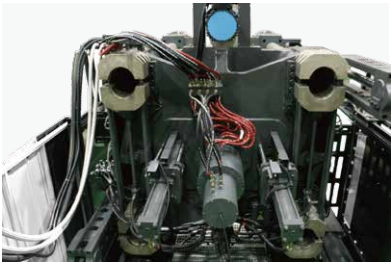
### Применение

Широко применяется в производстве многокомпонентных изделий, таких как задний фонарь автомобиля, панель центральной консоли, детали интерьера и экстерьера, корпус бытовой техники, детали ноутбуков и т.д.



### Встроенный поворотный стол

Встроенный поворотный стол с высокой жесткостью, высокой несущей способностью и компактной конструкцией может быть оснащен многоканальной поворотной системой распределения воды, масла или газа.



### Автоматическая система распределения потока

Основанная на немецкой технологии, система распределения "три в одном" (вода, масло и газ) спроектирована с двухслойной структурой разделения воды и масла. Поворотный стол может вращаться на 360 градусов без риска повреждения магистралей, что позволяет удовлетворить потребности во вращении нескольких рабочих поверхностей.



### Параллельные узлы впрыска

Расстояние между центрами сопел регулируется (опционально), что обеспечивает высокую технологичность. Конструкция впрыска с одним хорошо герметичным цилиндром обеспечивает высокую скорость впрыска.



### Цифровая технология управления позиционированием с замкнутым контуром

Технология DCPC позволяет поворотному столу с сервоприводом вращаться быстро и плавно без ударов. Позиционирование поворотного стола является точным с повторяемостью  $\pm 0,005^\circ$ .

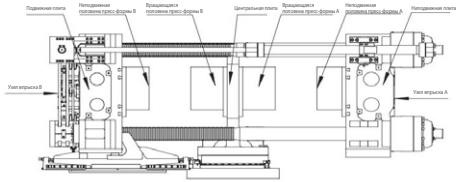


# Термопластавтомат с технологией Multipro

## Литье под давлением с вертикальным поворотным столом

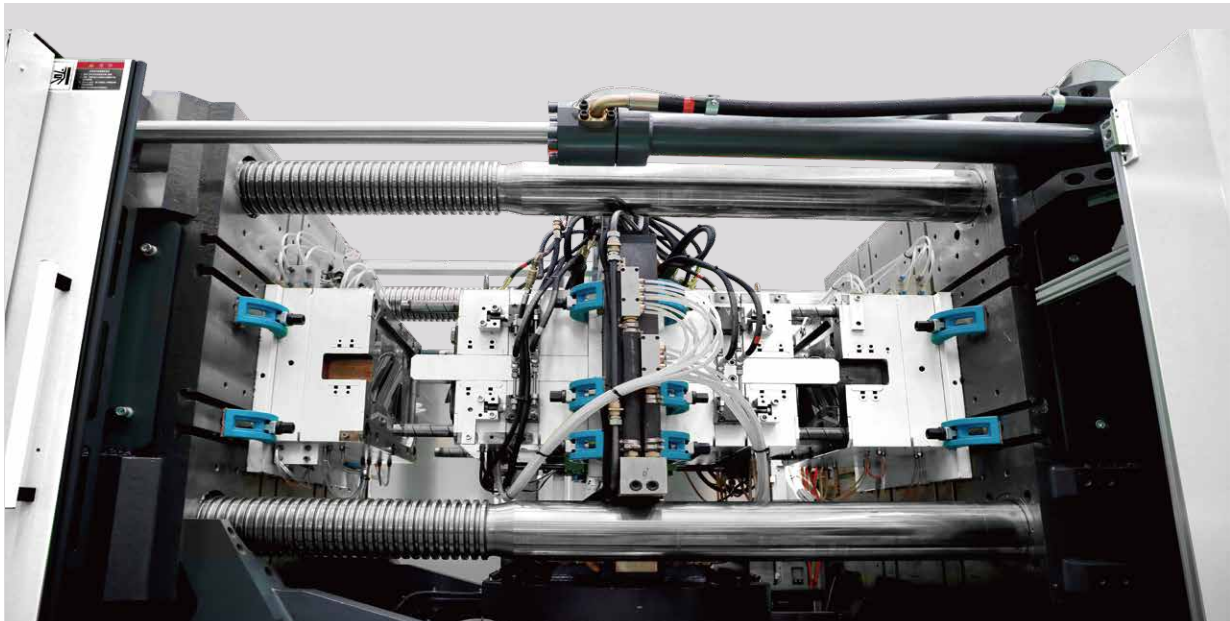
### Принцип работы

Узлы впрыска А и В производят одновременный впрыск, далее изделия извлекается. Затем поворотный стол поворачивается на 180 градусов и пресс-форма закрывается для следующего цикла. Поворотный стол вращается на 180 градусов в прямом и обратном направлении.



### Функции

Смена полуформы осуществляется путем вертикального вращения поворотного стола. Высокая совместимость и современная технология изготовления форм с возможностью более широкого применения.



### Применение

Широко применяется в производстве многокомпонентных изделий, таких как задний фонарь автомобиля, панель центральной консоли, детали интерьера и экстерьера, корпус бытовой техники, детали ноутбуков и т.д.



## Средняя плита с горизонтальным поворотным столом

- Гидрознак
- Гидравлический толкатель
- Сингальные провода
- Охлаждающая вода
- Воздух

■ Благодаря использованию немецкой автоматической системы распределения потоков и двухслойной конструкции для разделения масла и воды, достигается интегрированное управление маслом, водой и газом. Вращение по часовой стрелке возможно на 90°, 180° или 360°, без спутывания трубопроводов.

## Технические преимущества

### По сравнению с традиционными многоуровневыми формами

- Использование двух блоков впрыска с независимым управлением для лучшего контроля объема впрыска.
- Высокая гибкость, две разные формы могут использоваться синхронно.
- Уменьшенная длина горячеканальной системы для снижения затрат.
- Улучшенный баланс горячеканальной системы для более быстрой отладки и запуска.
- Сокращение времени пребывания сырья в цилиндре.
- Уменьшение деградации материала и лучший контроль качества.

### По сравнению с машиной с вертикальным поворотным столом

- Более гибкий и адаптированный для производства больших двухцветных изделий.
- Двойная гнездность и производительность при том же тоннаже, большая экономия.
- В двое меньше тоннаж станка при тех же требованиях к производительности, меньшее энергопотребление.
- Обеспечивает инновационные интегрированные решения с горизонтальным поворотным столом.

900T

Литье под давлением с горизонтальным поворотным столом

VS

1600T

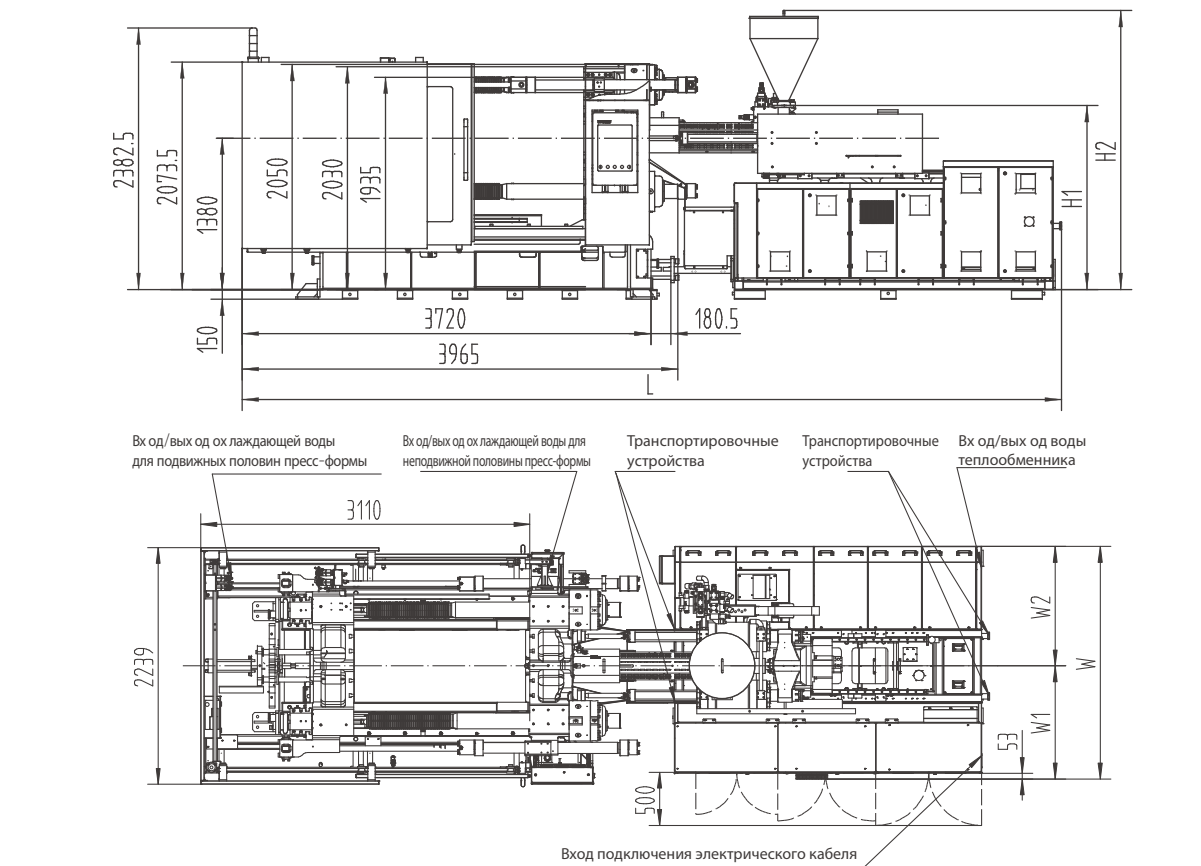
Литье под давлением с вертикальным поворотным столом

Технические характеристики UN500D1

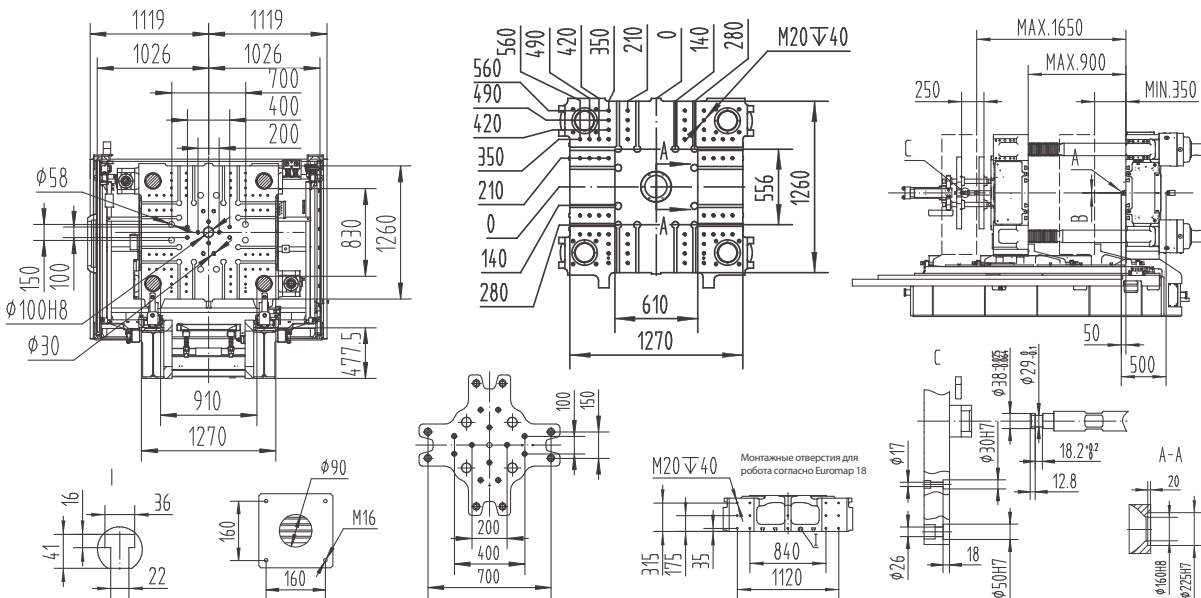
УЗЕЛ ВПРЫСКА													
Модель	IU1885			IU2695			IU3330			IU4800			
Диаметр шнека (мм)	60	68	76	68	76	84	76	84	92	84	92	100	108
Объем впрыска (см³)	834	1071	1338	1198	1497	1829	1678	2050	2460	2217	2659	3142	3664
Масса впрыска (г)	767	986	1231	1103	1377	1683	1544	1886	2263	2039	2446	2890	3371
Давление впрыска (МПа)	226	176	141	225	180	147	199	162	136	218	181	154	134
Отношение длины к диаметру	22.6	20	20	22.3	20	20	22.1	20	20	21.9	20	21.6	20
Скорость впрыска (см3/с)	322	414	517	383	478	584	430	526	632	520	624	737	860
Макс. скорость впрыска (мм/с)	114			105			95			93.9			
Ход шнека (мм)	295			330			370			400			
Макс. скорость вращения шнека (об/мин)	250			184			147			154			
Количество зон нагрева (PCS)	5			6			6			6			
УЗЕЛ СМЫКАНИЯ													
Усилие смыкания (кН)	5000												
Усилие открытия (кН)	390												
Размер плит (мм)	1270×1260												
Пространство между колоннами (мм)	910×830												
Макс. высота формы (мм)	900												
Мин. высота формы (мм)	350												
Ход открытия (мм)	1300/750												
Макс. просвет (мм)	1650												
Усилие выталкивателя (кН)	110												
Ход выталкивателя (мм)	250												
Количество выталкивателей (ШТ)	21												
МОЩНОСТЬ													
Давление системы (МПа)	17.5/30			17.5/30			17.5/30			17.5/30			
Двигатель насоса (кВт)	55.6+5.5			60+5.5			60+5.5			66+5.5			
Полная мощность (кВт)	83.3	83.3	85.7	91.9	91.9	96.4	98.6	98.6	101.7	108.6	108.6	118.5	118.5
Мощность нагревателя (кВт)	22.2	22.2	24.6	26.4	26.4	30.9	33.1	33.1	36.2	37.14	37.14	47	47
ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ													
Емкость масляного бака (л)	650			750			750			1000			
Габариты машины (м)	7.5×2.3×2.4			7.5×2.3×2.6			7.5×2.3×2.4			8.6×2.4×2.5			
Макс. масса пресс-формы (Т)	8			8			8			8			

1. Усилие открытия относится к усилию, создаваемому при открытии пресс-формы находящейся под высоким давлением.
2. Ход открытия с минимальной высотой пресс-формы/Ход открытия с максимальной высотой пресс-формы.
3. Несущая способность подвижной плиты составляет 2/3 от общего веса формы.
4. Масса впрыска приведена для GPPS и составляет 0,92 раза от теоретического объема впрыска.
5. Среднее значение диаметра шнека, является стандартом для машины.
6. Данные о единицах впрыска приведены в международных единицах и рассчитаны следующим образом: теоретический объем впрыска [см3] × давление впрыска (МПа)/100.
7. Зеленые цифры являются стандартными техническими характеристиками узла запирания и узла впрыска.
8. Из-за постоянного технического совершенствования технические характеристики машины могут быть изменены без предварительного уведомления.

Габариты машины UN500D1



Габариты плит UN500D1



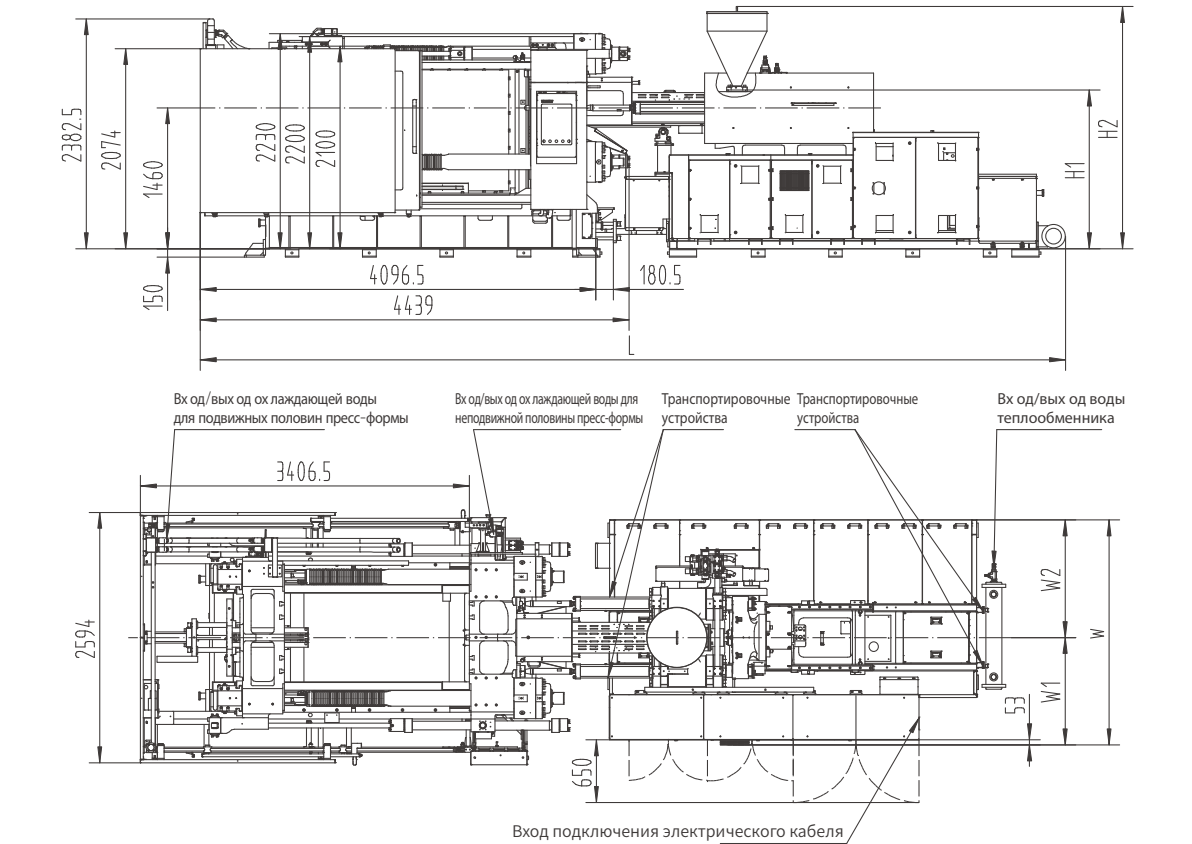
Модель	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	Сечение питающего кабеля	Ток полной нагрузки	Несущая способность фундамента	Проток охлаждающей жидкости формы	Расход охлаждающей жидкости (за исключением формы)	Давление охлаждающей жидкости	Давление сжатого воздуха
UN500D1-IU1885	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN500D1-IU2695	SR10	Φ3.5	7456	1617	2360	2198	1063	1135	70	161.46	7.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN500D1-IU3330	SR15	Φ4	7456	1677	2542	2198	1063	1135	70	176.74	7.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN500D1-IU4800	SR15	Φ4.5	8580	1565	2430	2333	1113	1220	70	215.49	7.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6

Технические характеристики UN700D1

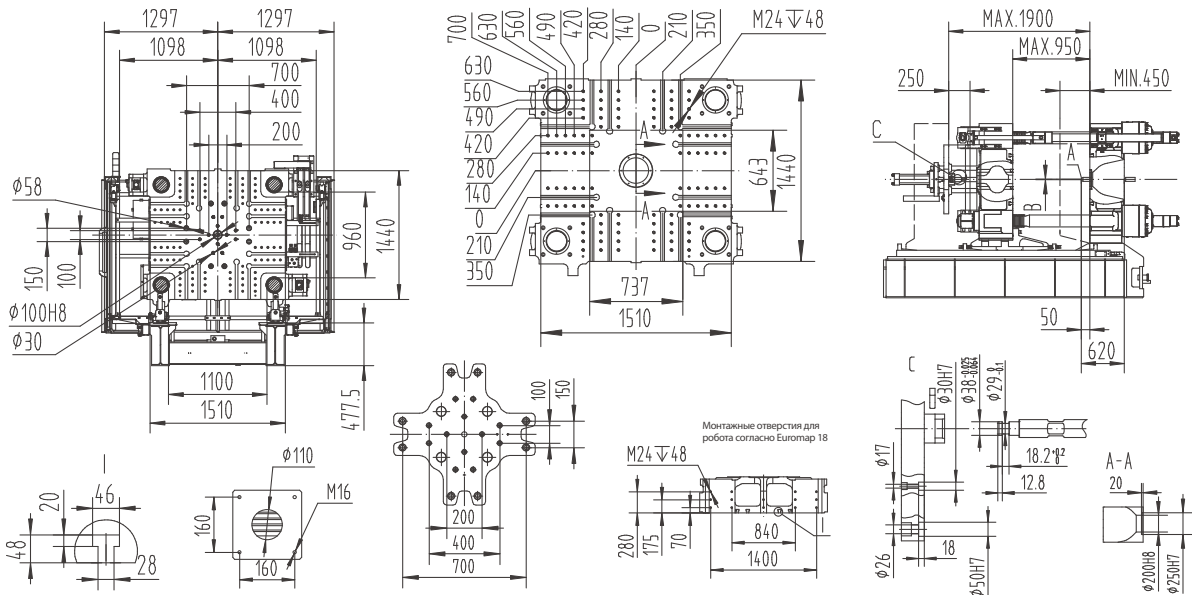
УЗЕЛ ВПРЫСКА														
Модель	IU2695			IU3330			IU4800				IU6800			
Диаметр шнека (мм)	68	76	84	76	84	92	84	92	100	108	92	100	108	116
Объем впрыска (см³)	1198	1497	1829	1678	2050	2460	2217	2659	3142	3664	3191	3770	4397	5073
Масса впрыска (г)	1103	1377	1683	1544	1886	2263	2039	2446	2890	3371	2936	3468	4045	4667
Давление впрыска (МПа)	225	180	147	199	162	136	218	181	154	134	213	180	154	134
Отношение длины к диаметру	22.3	20	20	22.1	20	20	21.9	20	21.6	20	21.7	22	21.5	20
Скорость впрыска (см3/с)	383	478	584	430	526	632	520	624	737	860	615	726	847	980
Макс. скорость впрыска (мм/с)	105			95			93.9				92.5			
Ход шнека (мм)	330			370			400				480			
Макс. скорость вращения шнека (об/мин)	184			147			154				145			
Количество зон нагрева (PCS)	6			6			6				7			
УЗЕЛ СМЫКАНИЯ														
Усилие смыкания (кН)	7000													
Усилие открытия (кН)	500													
Размер плит (мм)	1510×1440													
Пространство между колоннами (мм)	1100×960													
Макс. высота формы (мм)	950													
Мин. высота формы (мм)	450													
Ход открытия (мм)	1450/950													
Макс. просвет (мм)	1900													
Усилие выталкивателя (кН)	110													
Ход выталкивателя (мм)	250													
Количество выталкивателей (ШТ)	21													
МОЩНОСТЬ														
Давление системы (МПа)	17.5/30			17.5/30			17.5/30				17.5/30			
Двигатель насоса (кВт)	60+5.5			60+5.5			66+5.5				89+7.5			
Полная мощность (кВт)	91.9	91.9	96.4	98.6	98.6	101.7	108.6	108.6	118.5	118.5	143.5	143.5	153.1	153.1
Мощность нагревателя (кВт)	26.4	26.4	30.9	33.1	33.1	36.2	37.14	37.14	47	47	47	47	56.6	56.6
ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ														
Емкость масляного бака (л)	750			750			1000				1150			
Габариты машины (м)	7.9×2.6×2.7			7.9×2.6×2.5			9×2.6×2.5				9×2.7×2.5			
Макс. масса пресс-формы (Т)	11			11			11				11			

1. Усилие открытия относится к усилию, создаваемому при открытии пресс-формы находящейся под высоким давлением.
2. Ход открытия с минимальной высотой пресс-формы/Ход открытия с максимальной высотой пресс-формы.
3. Несущая способность подвижной плиты составляет 2/3 от общего веса формы.
4. Масса впрыска приведена для GPPS и составляет 0,92 раза от теоретического объема впрыска.
5. Среднее значение диаметра шнека, является стандартом для машины.
6. Данные о единицах впрыска приведены в международных единицах и рассчитаны следующим образом: теоретический объем впрыска [см3] × давление впрыска (МПа)/100.
7. Зеленые цифры являются стандартными техническими характеристиками узла запираания и узла впрыска.
8. Из-за постоянного технического совершенствования технические характеристики машины могут быть изменены без предварительного уведомления.

Габариты машины UN700D1



Габариты плит UN700D1



Модель	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	Сечение питающего кабеля	Ток полной нагрузки	Несущая способность фундамента	Проток охлаждающей жидкости формы	Расход охлаждающей жидкости (за исключением формы)	Давление охлаждающей жидкости	Давление сжатого воздуха
UN700D1-IU2695	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN700D1-IU3330	SR15	Ф4	7833	1757	2622	2198	1063	1135	70	176.74	7.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN700D1-IU4800	SR15	Ф4	7833	1635	2500	2198	1063	1135	70	186.89	7.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN700D1-IU6800	SR15	Ф4.5	8957	1645	2510	2333	1113	1220	70	215.49	7.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN700D1-IU6800	SR15	Ф4.5	8957	1645	2510	2711	1352	1359	75	259.84	7.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6

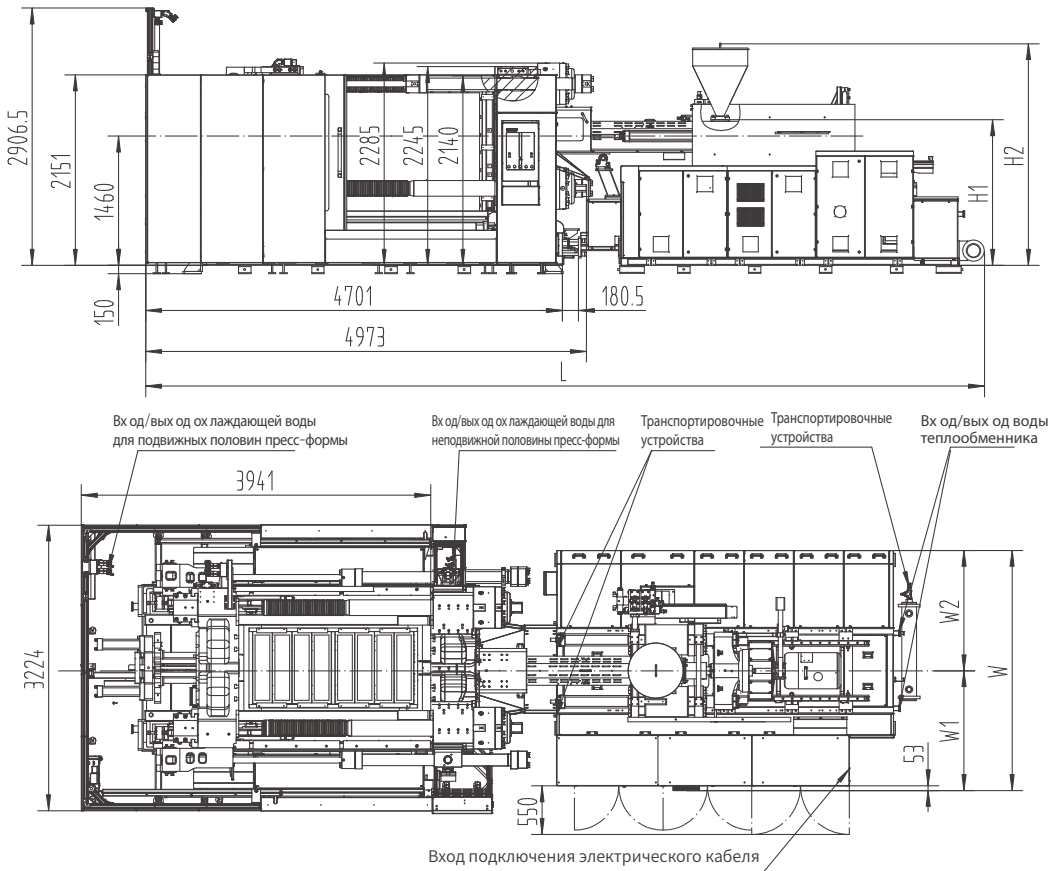


Технические характеристики UN900D1

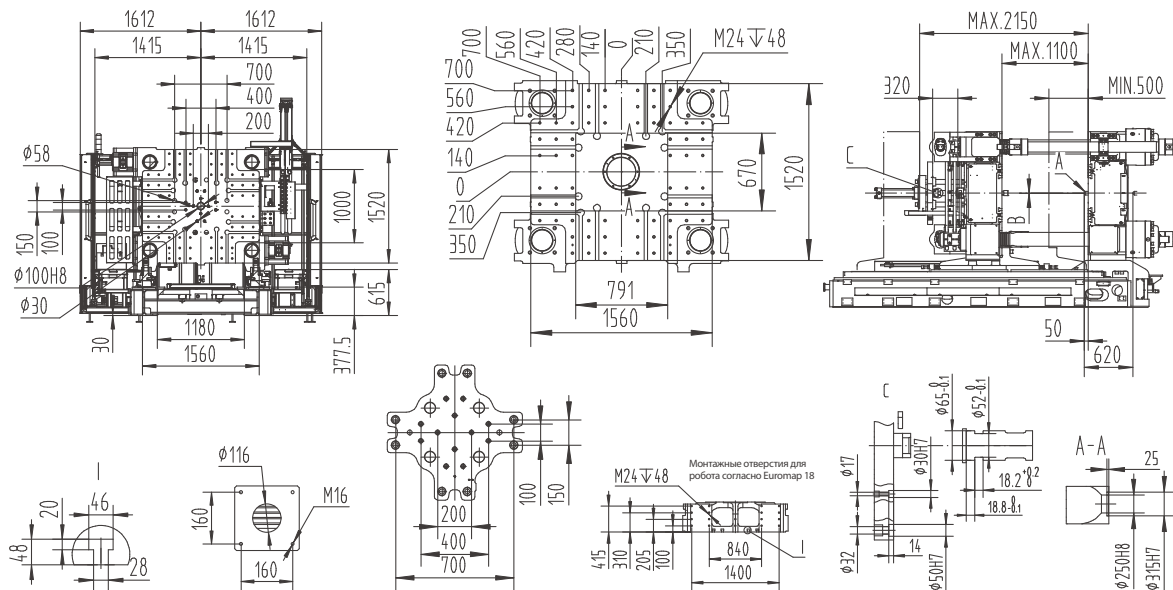
УЗЕЛ ВПРЫСКА												
Модель	IU4800				IU6800				IU9000			
Диаметр шнека (мм)	84	92	100	108	92	100	108	116	100	108	116	125
Объем впрыска (см³)	2217	2659	3142	3664	3191	3770	4397	5073	4320	5038	5813	6748
Масса впрыска (г)	2039	2446	2890	3371	2936	3468	4045	4667	3974	4636	5348	6208
Давление впрыска (МПа)	218	181	154	134	213	180	154	134	209	179	155	134
Отношение длины к диаметру	21.9	20	21.6	20	21.7	22	21.5	20	21.6	20	21.6	20
Скорость впрыска (см3/с)	520	624	737	860	615	726	847	980	766	894	1031	1197
Макс. скорость впрыска (мм/с)	93.9				92.5				97.6			
Ход шнека (мм)	400				480				550			
Макс. скорость вращения шнека (об/мин)	154				145				128			
Количество зон нагрева (PCS)	6				7				7			
УЗЕЛ СМЫКАНИЯ												
Усилие смыкания (кН)	9000											
Усилие открытия (кН)	640											
Размер плит (мм)	1560×1520											
Пространство между колоннами (мм)	1180×1000											
Макс. высота формы (мм)	1100											
Мин. высота формы (мм)	500											
Ход открытия (мм)	1650/1050											
Макс. просвет (мм)	2150											
Усилие выталкивателя (кН)	220											
Ход выталкивателя (мм)	320											
Количество выталкивателей (ШТ)	21											
МОЩНОСТЬ												
Давление системы (МПа)	17.5/30				17.5/30				17.5/30			
Двигатель насоса (кВт)	66+5.5				89+7.5				110+7.5			
Полная мощность (кВт)	108.6	108.6	118.5	118.5	143.5	143.5	153.1	153.1	169.3	169.3	178.4	178.4
Мощность нагревателя (кВт)	37.14	37.14	47	47	47	47	56.6	56.6	51.76	51.76	60.9	60.9
ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ												
Емкость масляного бака (л)	1000				1150				1400			
Габариты машины (м)	9.5×3.3×2.9				9.5×3.3×2.9				9.6×3.3×2.9			
Макс. масса пресс-формы (Т)	13				13				13			

1. Усилие открытия относится к усилию, создаваемому при открытии пресс-формы находящейся под высоким давлением.
2. Ход открытия с минимальной высотой пресс-формы/Ход открытия с максимальной высотой пресс-формы.
3. Несущая способность подвижной плиты составляет 2/3 от общего веса формы.
4. Масса впрыска приведена для GPPS и составляет 0,92 раза от теоретического объема впрыска.
5. Среднее значение диаметра шнека, является стандартом для машины.
6. Данные о единицах впрыска приведены в международных единицах и рассчитаны следующим образом: теоретический объем впрыска [см3] × давление впрыска (МПа)/100.
7. Зеленые цифры являются стандартными техническими характеристиками узла запираания и узла впрыска.
8. Из-за постоянного технического совершенствования технические характеристики машины могут быть изменены без предварительного уведомления.

Габариты машины UN900D1



Габариты плит UN900D1



Модель	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	Сечение питающего кабеля	Ток полной нагрузки	Несущая способность фундамента	Проток охлаждающей жидкости формы	Расход охлаждающей жидкости (за исключением формы)	Давление охлаждающей жидкости	Давление скатого воздуха
UN900D1-IU4800	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN900D1-IU6800	SR15	Φ4.5	9461	1645	2510	2333	1113	1220	70	215.49	7.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN900D1-IU9000	SR15	Φ4.5	9591	2029	2871	2906	1450.5	1455.5	95	316.71	7.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6

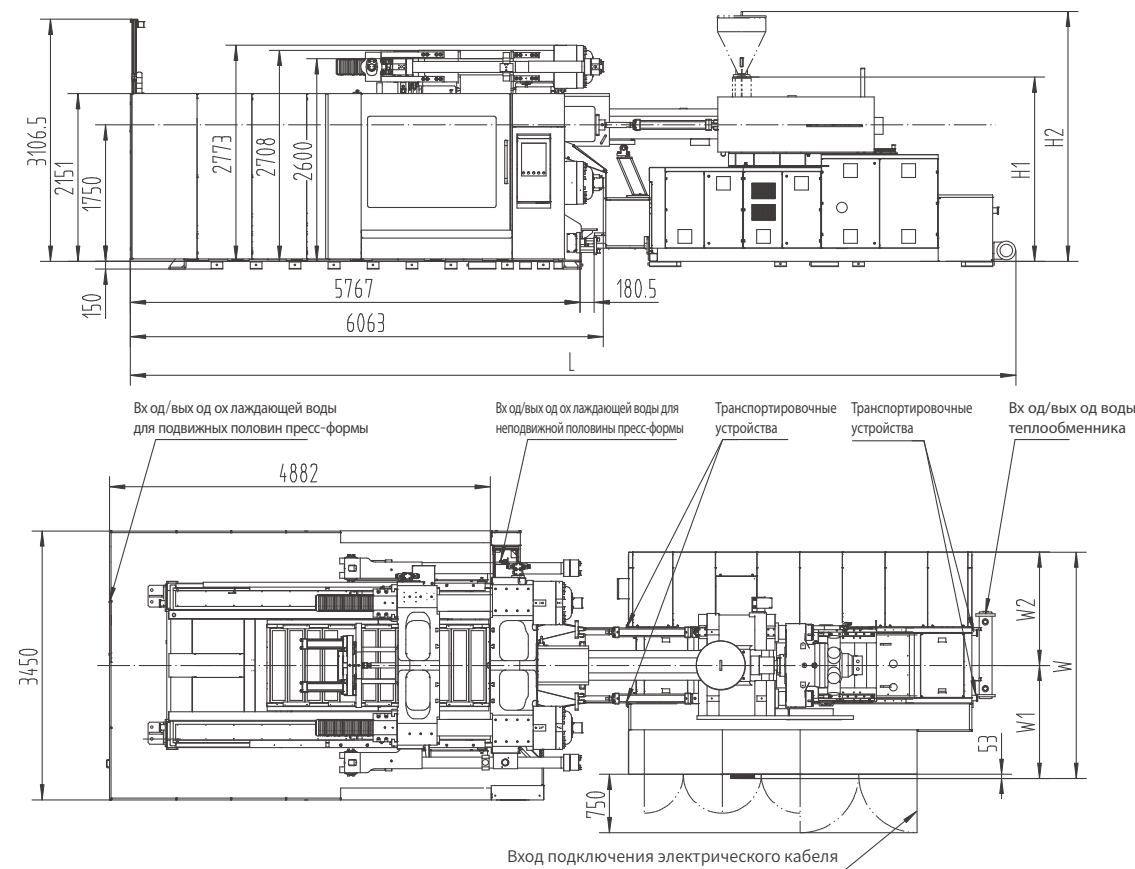




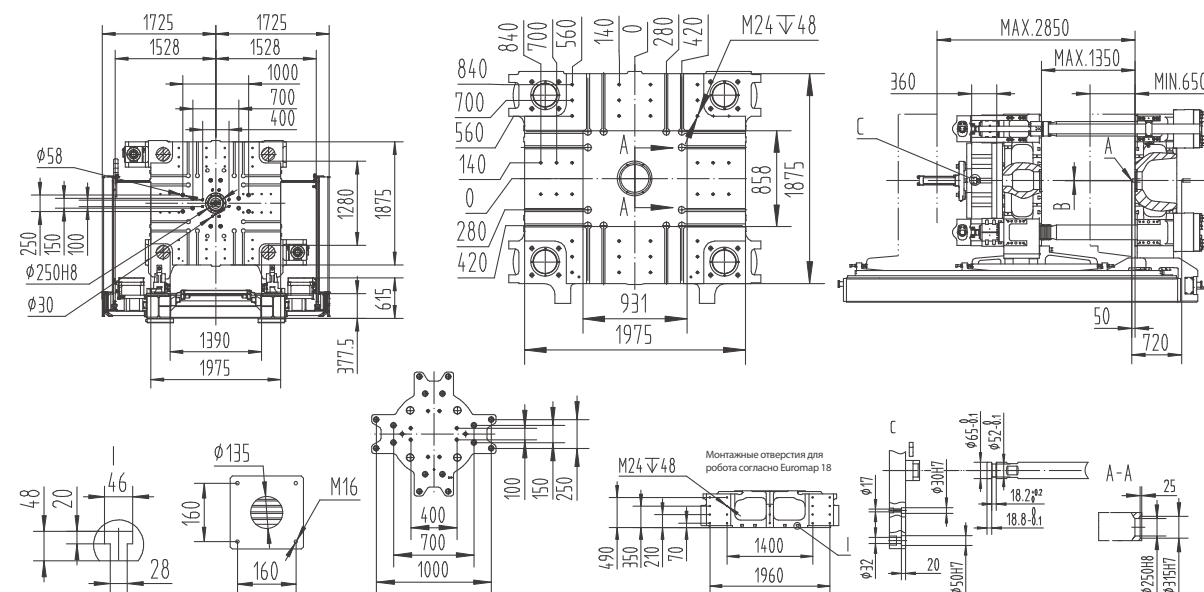
УЗЕЛ ВПРЫСКА															
Модель	IU6800				IU9000				IU10900				IU14500		
Диаметр шнека (мм)	92	100	108	116	100	108	116	125	108	116	125	135	125	135	145
Объем впрыска (см³)	3191	3770	4397	5073	4320	5038	5813	6748	5222	6024	6995	8159	7977	9304	10733
Масса впрыска (г)	2936	3468	4045	4667	3974	4636	5348	6208	4804	5542	6435	7506	7339	8560	9875
Давление впрыска (МПа)	213	180	154	134	209	179	155	134	210	182	157	135	181	156	135
Отношение длины к диаметру	21.7	22	21.5	20	21.6	20	21.6	20	23.7	22	21.6	20	23.6	22	20
Скорость впрыска (см3/с)	615	726	847	980	766	894	1031	1197	815	940	1092	1273	1316	1536	1772
Макс. скорость впрыска (мм/с)	92.5				97.6				89				107		
Ход шнека (мм)	480				550				570				650		
Макс. скорость вращения шнека (об/мин)	145				128				112				120		
Количество зон нагрева (PCS)	7				7				8				8		
УЗЕЛ СМЫКАНИЯ															
Усилие смыкания (кН)	13000														
Усилие открытия (кН)	875														
Размер плит (мм)	1975×1875														
Пространство между колоннами (мм)	1390×1280														
Макс. высота формы (мм)	1350														
Мин. высота формы (мм)	650														
Ход открытия (мм)	2200/1500														
Макс. просвет (мм)	2850														
Усилие выталкивателя (кН)	274														
Ход выталкивателя (мм)	360														
Количество выталкивателей (ШТ)	25														
МОЩНОСТЬ															
Давление системы (МПа)	17.5/30				17.5/30				17.5/30				17.5/30		
Двигатель насоса (кВт)	89+7.5				110+7.5				89+37+7.5				89+66+11		
Полная мощность (кВт)	143.5	143.5	153.1	153.1	169.3	169.3	178.4	178.4	199.9	199.9	204.1	204.1	253.7		
Мощность нагревателя (кВт)	47	47	56.6	56.6	51.76	51.76	60.9	60.9	66.37	66.37	70.63	70.63	87.7		
ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ															
Емкость масляного бака (л)	1150				1400				1600				2100		
Габариты машины (м)	10.8×3.5×3.1				10.9×3.5×3.2				11.4×3.5×3.2				11.7×3.5×3.5		
Макс. масса пресс-формы (Т)	23				23				23				23		

1. Усилие открытия относится к усилию, создаваемому при открытии пресс-формы находящейся под высоким давлением.
2. Ход открытия с минимальной высотой пресс-формы/Ход открытия с максимальной высотой пресс-формы.
3. Несущая способность подвижной плиты составляет 2/3 от общего веса формы.
4. Масса впрыска приведена для GPPS и составляет 0,92 раза от теоретического объема впрыска.
5. Среднее значение диаметра шнека, является стандартом для машины.
6. Данные о единицах впрыска приведены в международных единицах и рассчитаны следующим образом: теоретический объем впрыска [см<sup>3</sup>] × давление впрыска (МПа)/100.
7. Зеленые цифры являются стандартными техническими характеристиками узла заправки и узла впрыска.
8. Из-за постоянного технического совершенствования технические характеристики машины могут быть изменены без предварительного уведомления.

## Габариты машины UN1300D1



### Габариты плит UN1300D1



Модель	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	Сечение питающего кабеля	Ток полной нагрузки	Несущая способность фундамента	Проток охлаждающей жидкости формы	Расход охлаждающей жидкости (за исполнение формы)	Давление охлаждающей жидкости	Давление сжатого воздуха
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	лxL/min	L/min	bar	bar
UN1300D1-IU6800	SR15	Ф4.5	10756	1935	2800	2711	1352	1359	95	259.84	8	(8+8)x11	100	3~4	5~6
UN1300D1-IU9000	SR15	Ф4.5	10886	2319	3161	2906	1450.5	1455.5	95	316.71	8	(8+8)x11	100	3~4	5~6
UN1300D1-IU10900	SR20	Ф6	11356	2354	3196	2906	1450.5	1455.5	120	370.88	8	(8+8)x11	100	3~4	5~6
UN1300D1-IU14500	SR20	Ф8	11681	2473	3460	3146	1548	1598	150	470.42	8	(8+8)x11	250	3~4	5~6





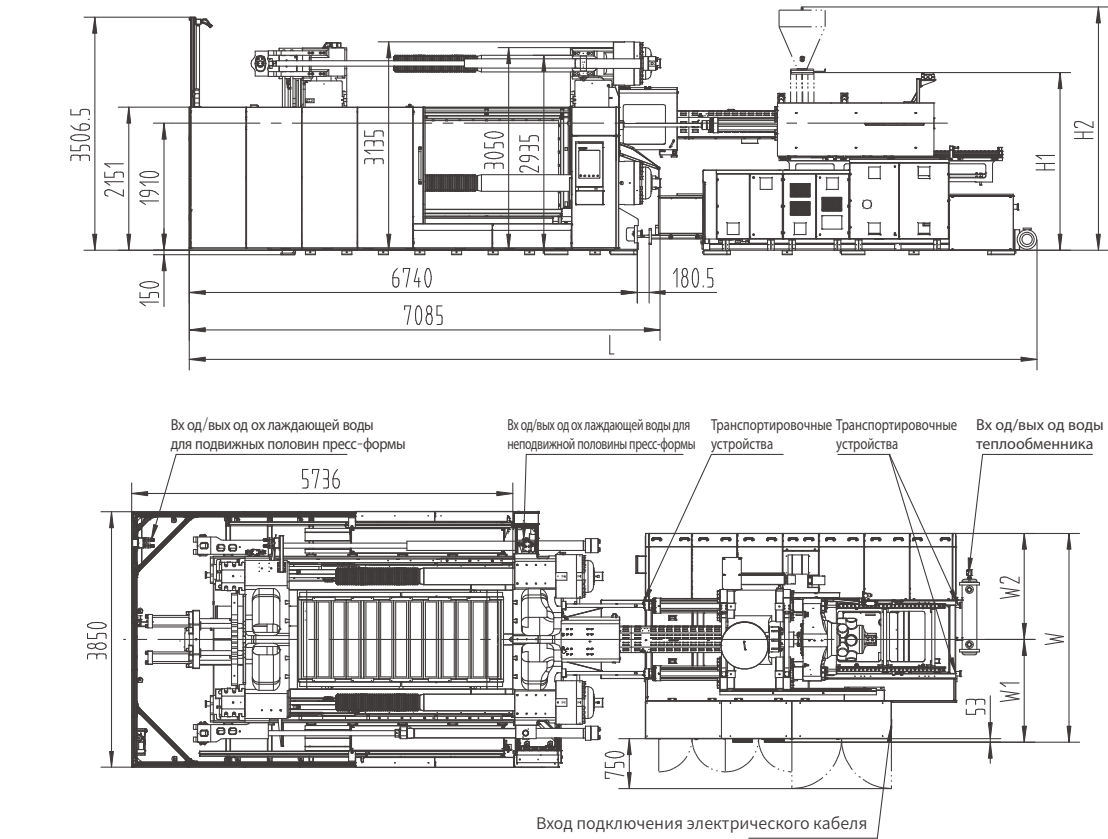


Технические характеристики UN1850D1

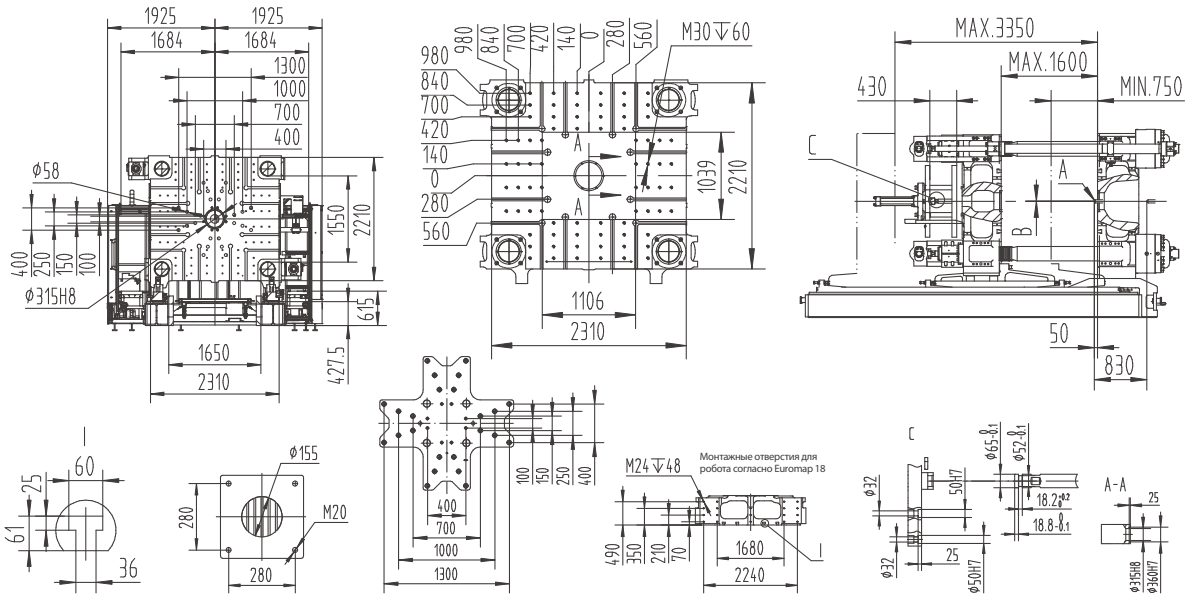
УЗЕЛ ВПРЫСКА															
Модель	IU9000				IU10900				IU14500			IU18500			
Диаметр шнека (мм)	100	108	116	125	108	116	125	135	125	135	145	135	145	155	165
Объем впрыска (см³)	4320	5038	5813	6748	5222	6024	6995	8159	7977	9304	10733	10020	11559	13208	14968
Масса впрыска (г)	3974	4636	5348	6208	4804	5542	6435	7506	7339	8560	9875	9218	10634	12152	13770
Давление впрыска (МПа)	209	179	155	134	210	182	157	135	181	156	135	184	160	140	123
Отношение длины к диаметру	21.6	20	21.6	20	23.7	22	21.6	20	23.6	22	20	23.6	22	22	20
Скорость впрыска (см3/с)	766	894	1031	1197	815	940	1092	1273	1316	1536	1772	1301	1502	1717	1946
Макс. скорость впрыска (мм/с)	97.6				89				107			91			
Ход шнека (мм)	550				570				650			700			
Макс. скорость вращения шнека (об/мин)	128				112				120			120			
Количество зон нагрева (PCS)	7				8				8			8			
УЗЕЛ СМЫКАНИЯ															
Усилие смыкания (кН)	18500														
Усилие открытия (кН)	1230														
Размер плит (мм)	2310×2210														
Пространство между колоннами (мм)	1650×1550														
Макс. высота формы (мм)	1600														
Мин. высота формы (мм)	750														
Ход открытия (мм)	2600/1750														
Макс. просвет (мм)	3350														
Усилие выталкивателя (кН)	460														
Ход выталкивателя (мм)	430														
Количество выталкивателей (ШТ)	33														
МОЩНОСТЬ															
Давление системы (МПа)	17.5/30				17.5/30				17.5/30			17.5/30			
Двигатель насоса (кВт)	110+7.5				89+37+7.5				89+66+11			89+66+11			
Полная мощность (кВт)	169.3	169.3	178.4	178.4	199.9	199.9	204.1	204.1	253.7			263.8			
Мощность нагревателя (кВт)	51.76	51.76	60.9	60.9	66.37	66.37	70.63	70.63	87.7			97.8			
ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ															
Емкость масляного бака (л)	1400				1600				2100			2100			
Габариты машины (м)	12×3.9×3.5				12.4×3.9×3.5				12.8×3.9×3.7			12.8×3.9×3.7			
Макс. масса пресс-формы (Т)	42				42				42			42			

1. Усилие открытия относится к усилию, создаваемому при открытии пресс-формы находящейся под высоким давлением.
2. Ход открытия с минимальной высотой пресс-формы/Ход открытия с максимальной высотой пресс-формы.
3. Несущая способность подвижной плиты составляет 2/3 от общего веса формы.
4. Масса впрыска приведена для GPPS и составляет 0,92 раза от теоретического объема впрыска.
5. Среднее значение диаметра шнека, является стандартом для машины.
6. Данные о единицах впрыска приведены в международных единицах и рассчитаны следующим образом: теоретический объем впрыска [см3] × давление впрыска (МПа)/100.
7. Зеленые цифры являются стандартными техническими характеристиками узла запирания и узла впрыска.
8. Из-за постоянного технического совершенствования технические характеристики машины могут быть изменены без предварительного уведомления.

Габариты машины UN1850D1



Габариты плит UN1850D1



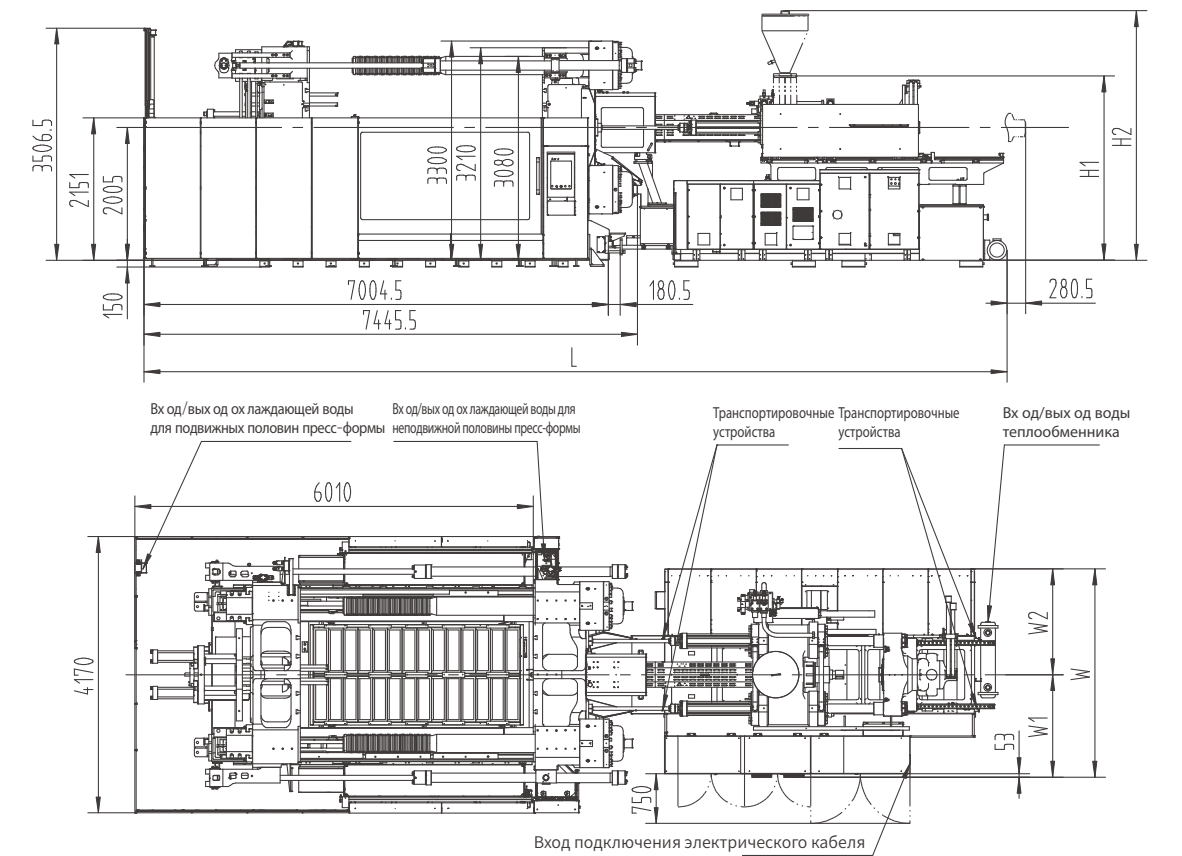
Модель	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	Сечение питающего кабеля	Ток полной нагрузки	Несущая способность фундамента	Проток охлаждающей жидкости формы	Расход охлаждающей жидкости (за исключением формы)	Давление охлаждающей жидкости	Давление сжатого воздуха
UN1850D1-IU9000	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN1850D1-IU10900	SR15	Φ4.5	11960	2479	3321	2906	1450.5	1455.5	95	316.71	10.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1850D1-IU14500	SR20	Φ6	12430	2514	3356	2906	1450.5	1455.5	120	370.88	10.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1850D1-IU18500	SR20	Φ8	12756	2633	3620	3146	1548	1598	150	470.42	10.5	(8+8)×11	250	3~4	5~6

Технические характеристики UN2100D1

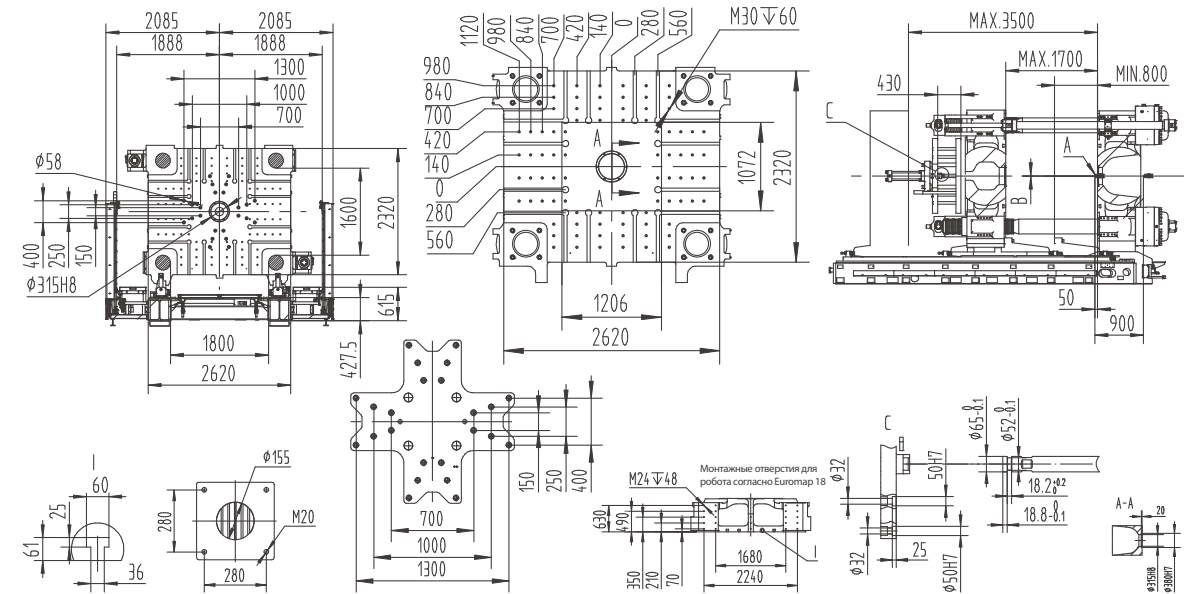
УЗЕЛ ВПРЫСКА															
Модель	IU10900				IU14500			IU18500				IU23750			IU37500
Диаметр шнека (мм)	108	116	125	135	125	135	145	135	145	155	165	145	155	165	185
Объем впрыска (см³)	5222	6024	6995	8159	7977	9304	10733	10020	11559	13208	14968	12385	14152	16037	26343
Масса впрыска (г)	4804	5542	6435	7506	7339	8560	9875	9218	10634	12152	13770	11394	13020	14754	24235
Давление впрыска (МПа)	210	182	157	135	181	156	135	184	160	140	123	190	167	147	151
Отношение длины к диаметру	23.7	22	21.6	20	23.6	22	20	23.6	22	22	20	23.5	22	20.1	22
Скорость впрыска (см3/с)	815	940	1092	1273	1316	1536	1772	1301	1502	1717	1946	1532	1750	1983	1934
Макс. скорость впрыска (мм/с)	89				107			91				92.7			71.9
Ход шнека (мм)	570				650			700				750			980
Макс. скорость вращения шнека (об/мин)	112				120			120				120			80
Количество зон нагрева (PCS)	8				8			8				10			10
УЗЕЛ СМЫКАНИЯ															
Усилие смыкания (кН)	21000														
Усилие открытия (кН)	1380														
Размер плит (мм)	2620×2320														
Пространство между колоннами (мм)	1800×1600														
Макс. высота формы (мм)	1700														
Мин. высота формы (мм)	800														
Ход открытия (мм)	2700/1800														
Макс. просвет (мм)	3500														
Усилие выталкивателя (кН)	460														
Ход выталкивателя (мм)	430														
Количество выталкивателей (ШТ)	25														
МОЩНОСТЬ															
Давление системы (МПа)	17.5/30				17.5/30			17.5/30				17.5/30			17.5/30
Двигатель насоса (кВт)	89+37+7.5				89+66+11			89+66+11				110+89+11			110+89+11
Полная мощность (кВт)	199.9	199.9	204.1	204.1	253.7			263.8				322.4			357.5
Мощность нагревателя (кВт)	66.37	66.37	70.63	70.63	87.7			97.8				112.4			147.5
ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ															
Емкость масляного бака (л)	1600				2100			2100				2850			2850
Габариты машины (м)	12.7×4.2×3.5				13.0×4.2×3.8			13.0×4.2×3.8				15.5×4.2×3.9			15.5×4.2×3.9
Макс. масса пресс-формы (Т)	50				50			50				50			50

1. Усилие открытия относится к усилию, создаваемому при открытии пресс-формы находящейся под высоким давлением.
2. Ход открытия с минимальной высотой пресс-формы/Ход открытия с максимальной высотой пресс-формы.
3. Несущая способность подвижной плиты составляет 2/3 от общего веса формы.
4. Масса впрыска приведена для GPPS и составляет 0,92 раза от теоретического объема впрыска.
5. Среднее значение диаметра шнека, является стандартом для машины.
6. Данные о единицах впрыска приведены в международных единицах и рассчитаны следующим образом: теоретический объем впрыска [см3] × давление впрыска (МПа)/100.
7. Зеленые цифры являются стандартными техническими характеристиками узла запирания и узла впрыска.
8. Из-за постоянного технического совершенствования технические характеристики машины могут быть изменены без предварительного уведомления.

Габариты машины UN2100D1



Габариты плит UN2100D1



Модель	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	Сечение питающего кабеля	Ток полной нагрузки	Несущая способность фундамента	Проток охлаждающей жидкости формы	Расход охлаждающей жидкости (за исключением формы)	Давление охлаждающей жидкости	Давление сжатого воздуха
UN2100D1-IU10900	SR20	Ф6	12695	2609	3451	2906	1450.5	1455.5	120	370.88	12.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN2100D1-IU14500	SR20	Ф8	13021	2728	3715	3146	1548	1598	150	470.42	12.5	(8+8)×11	250	3~4	5~6
UN2100D1-IU18500	SR20	Ф8	13021	2744	3731	3146	1548	1598	150	491.15	12.5	(8+8)×11	250	3~4	5~6
UN2100D1-IU23750	SR25	Ф8	15475	2754	3760	3660.5	1847.5	1813	185	652.49	12.5	(8+8)×11	350	3~4	5~6
UN2100D1-IU37500	SR25	Ф8	15475	2830	3817	3660.5	1847.5	1813	185	806.34	12.5	(8+8)×11	350	3~4	5~6





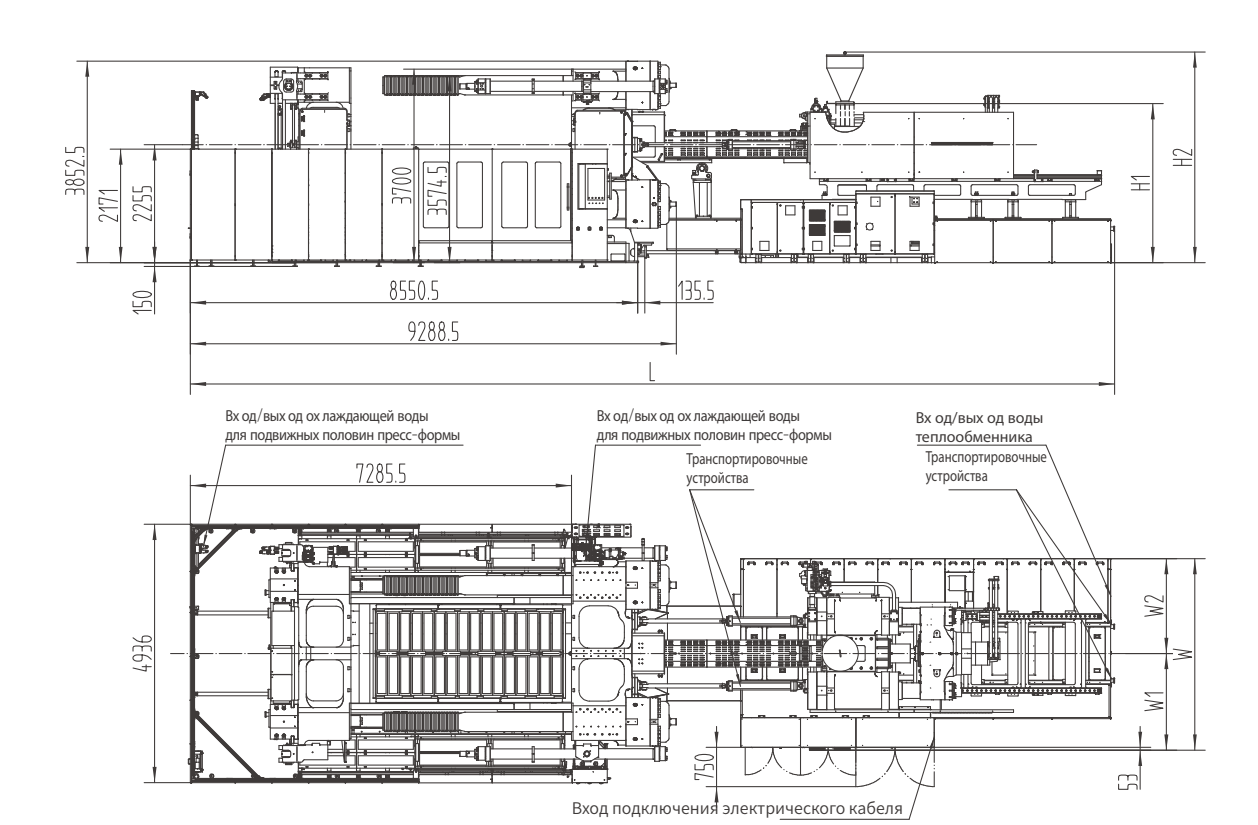


Технические характеристики UN3400D1

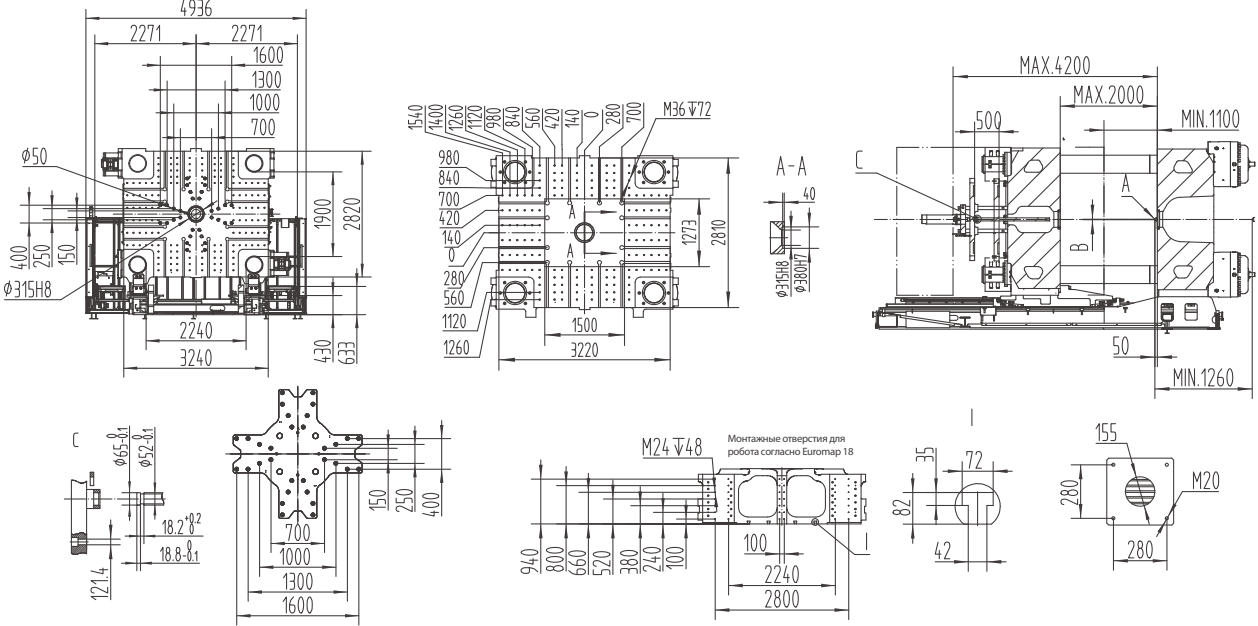
УЗЕЛ ВПРЫСКА									
Модель	IU18500				IU23750			IU37500	IU50000
Диаметр шнека (мм)	135	145	155	165	145	155	165	185	200
Объем впрыска (см³)	10020	11559	13208	14968	12385	14152	16037	26343	35186
Масса впрыска (г)	9218	10634	12152	13770	11394	13020	14756	24235	32371
Давление впрыска (МПа)	184	160	140	123	190	167	147	151	158
Отношение длины к диаметру	23.6	22	22	20	23.5	22	20.1	22	22
Скорость впрыска (см3/с)	1301	1502	1717	1946	1532	1750	1983	1934	1843
Макс. скорость впрыска (мм/с)	91				92.7			71.9	58.7
Ход шнека (мм)	700				750			980	1120
Макс. скорость вращения шнека (об/мин)	120				120			80	67
Количество зон нагрева (PCS)	8				10			10	9
УЗЕЛ СМЫКАНИЯ									
Усилие смыкания (кН)	34000								
Усилие открытия (кН)	2550								
Размер плит (мм)	3220×2810								
Пространство между колоннами (мм)	2240×1900								
Макс. высота формы (мм)	2000								
Мин. высота формы (мм)	1100								
Ход открытия (мм)	3100								
Макс. просвет (мм)	4200								
Усилие выталкивателя (кН)	460								
Ход выталкивателя (мм)	500								
Количество выталкивателей (ШТ)	33								
МОЩНОСТЬ									
Давление системы (МПа)	17.5/30				17.5/30			17.5/30	17.5/30
Двигатель насоса (кВт)	89+66+11				110+89+11			110+89+11	110+89+11
Полная мощность (кВт)	263.8				322.4			357.5	403
Мощность нагревателя (кВт)	97.8				112.4			147.5	193
ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ									
Емкость масляного бака (л)	2100				2850			2850	2850
Габариты машины (м)	14.8×4.9×3.9				17.3×4.9×3.9			17.3×4.9×3.9	17.7×4.9×3.9
Макс. масса пресс-формы (Т)	81				81			81	81

1. Усилие открытия относится к усилию, создаваемому при открытии пресс-формы находящейся под высоким давлением.
2. Ход открытия с минимальной высотой пресс-формы/Ход открытия с максимальной высотой пресс-формы.
3. Несущая способность подвижной плиты составляет 2/3 от общего веса формы.
4. Масса впрыска приведена для GPPS и составляет 0,92 раза от теоретического объема впрыска.
5. Среднее значение диаметра шнека, является стандартом для машины.
6. Данные о единицах впрыска приведены в международных единицах и рассчитаны следующим образом: теоретический объем впрыска [см3] × давление впрыска (МПа)/100.
7. Зеленые цифры являются стандартными техническими характеристиками узла запирания и узла впрыска.
8. Из-за постоянного технического совершенствования технические характеристики машины могут быть изменены без предварительного уведомления.

Габариты машины UN3400D1



Габариты плит UN3400D1



Модель	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	Сечение питающего кабеля	Ток полной нагрузки	Несущая способность фундамента	Проток охлаждающей жидкости формы	Расход охлаждающей жидкости (за исключением формы)	Давление охлаждающей жидкости	Давление сжатого воздуха
UN3400D1-IU18500	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN3400D1-IU23750	SR20	Ø8	14823	3029	4035	3146	1548	1598	150	491.15	14.5	(8+8)×11	250	3~4	5~6
UN3400D1-IU23750	SR25	Ø8	17276	3039	4045	3660.5	1847.5	1813	185	652.49	14.5	(8+8)×11	350	3~4	5~6
UN3400D1-IU37500	SR25	Ø8	17276	3074	4080	3660.5	1847.5	1813	185	806.34	14.5	(8+8)×11	350	3~4	5~6
UN3400D1-IU50000	SR28	Ø12	17666	3110	4116	3660.5	1847.5	1813	185	780.83	14.5	(8+8)×11	350	3~4	5~6





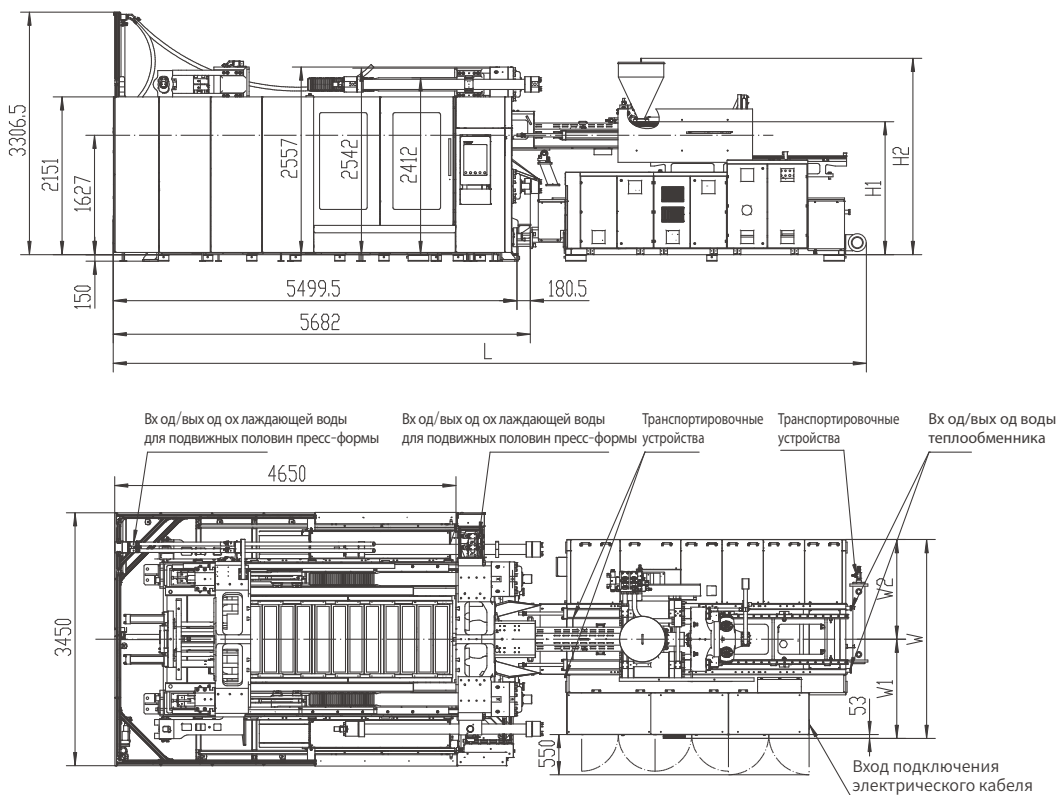


Технические характеристики UN900WD1

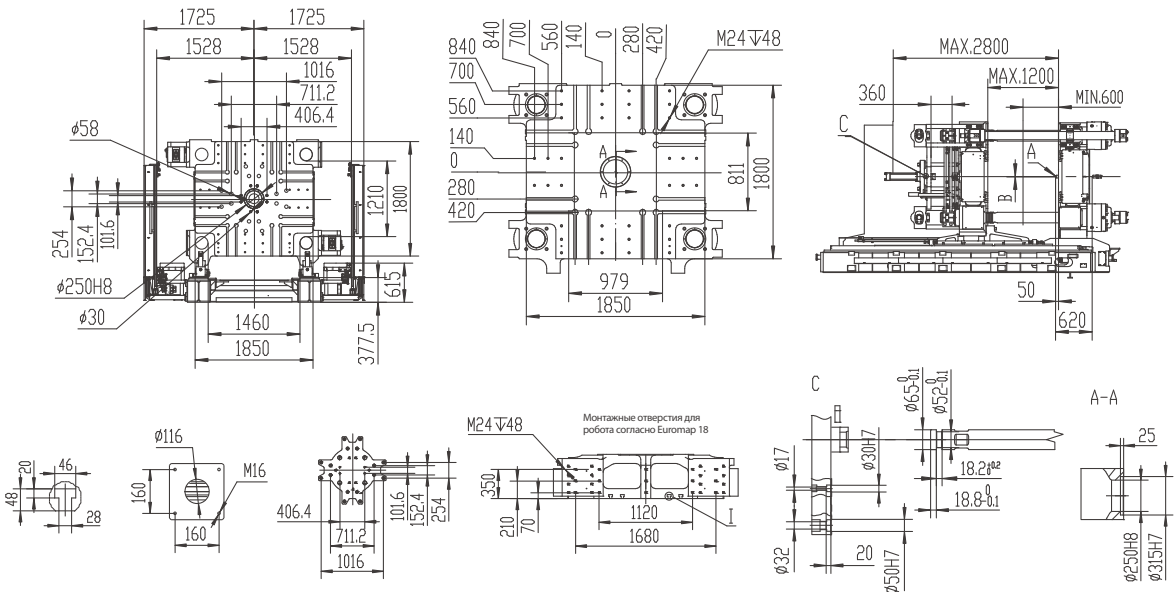
УЗЕЛ ВПРЫСКА												
Модель	IU4800				IU6800				IU9000			
Диаметр шнека (мм)	84	92	100	108	92	100	108	116	100	108	116	125
Объем впрыска (см³)	2217	2659	3142	3664	3191	3770	4397	5073	4320	5038	5813	6748
Масса впрыска (г)	2039	2446	2890	3371	2936	3468	4045	4667	3974	4636	5348	6208
Давление впрыска (МПа)	218	181	154	134	213	180	154	134	209	179	155	134
Отношение длины к диаметру	21.9	20	21.6	20	21.7	22	21.5	20	21.6	20	21.6	20
Скорость впрыска (см3/с)	520	624	737	860	615	726	847	980	766	894	1031	1197
Макс. скорость впрыска (мм/с)	93.9				92.5				97.6			
Ход шнека (мм)	400				480				550			
Макс. скорость вращения шнека (об/мин)	154				145				128			
Количество зон нагрева (PCS)	6				7				7			
УЗЕЛ СМЫКАНИЯ												
Усилие смыкания (кН)	9000											
Усилие открытия (кН)	640											
Размер плит (мм)	1850×1800											
Пространство между колоннами (мм)	1460×1210											
Макс. высота формы (мм)	1200											
Мин. высота формы (мм)	600											
Ход открытия (мм)	2200/1600											
Макс. просвет (мм)	2800											
Усилие выталкивателя (кН)	274											
Ход выталкивателя (мм)	360											
Количество выталкивателей (ШТ)	25											
МОЩНОСТЬ												
Давление системы (МПа)	17.5/30				17.5/30				17.5/30			
Двигатель насоса (кВт)	66+5.5				89+7.5				110+7.5			
Полная мощность (кВт)	108.6	108.6	118.5	118.5	143.5	143.5	153.1	153.1	169.3	169.3	178.4	178.4
Мощность нагревателя (кВт)	37.14	37.14	47	47	47	47	56.6	56.6	51.76	51.76	60.9	60.9
ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ												
Емкость масляного бака (л)	1000				1150				1400			
Габариты машины (м)	10.2×3.5×3.3				10.3×3.5×3.3				10.5×3.5×3.3			
Макс. масса пресс-формы (Т)	21				21				21			

1. Усилие открытия относится к усилию , создаваемому при открытии пресс- формы находящейся под высоким давлением
2. Ход открытия с минимальной высотой пресс-формы/ Ход открытия с максимальной высотой пресс-формы
3. Несущая способность подвижной плиты составляет 2/3 от общего веса формы.
4. Масса впрыска приведена для GPPS и составляет 0,92 раза от теоретического объема впрыска.
5. Средний значение диаметра шнека является стандартным для машины
6. Данные о единицах впрыска приведены в международных единицах и рассчитаны следующим образом: теоретический объем впрыска [см3] × давление впрыска (МПа)/100
7. Зеленые цифры являются стандартными техническими характеристиками узла запирания и узла впрыска.
8. Из-за постоянного технического совершенствования технические характеристики машины могут быть изменены без предварительного уведомления.

Габариты машины UN900WD1



Габариты плит UN900WD1



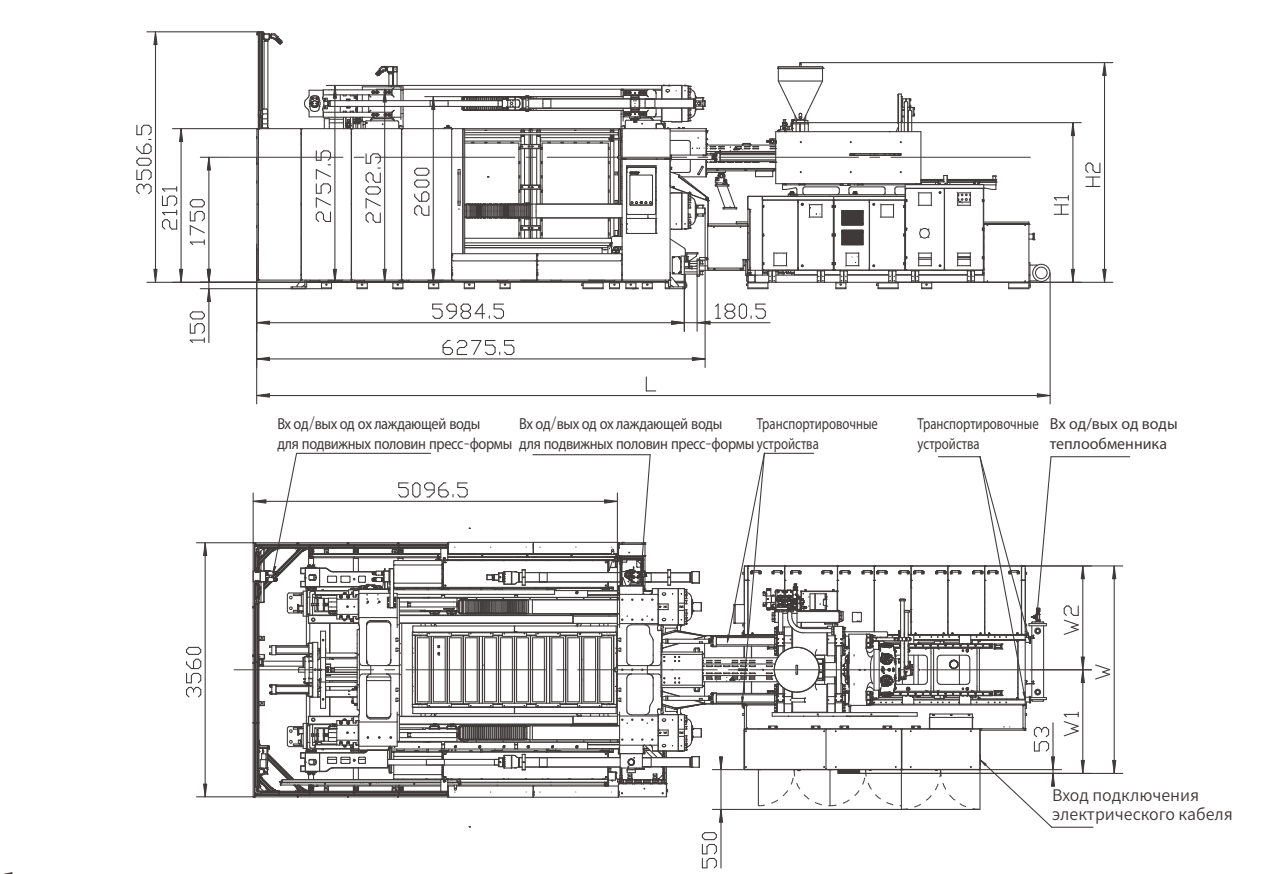
Модель	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	Сечение питающего кабеля	Ток полной нагрузки	Несущая способность фундамента	Проток охлаждающей жидкости формы	Расход охлаждающей жидкости (за исключением формы)	Давление охлаждающей жидкости	Давление скатого воздуха
UN900WD1-IU4800	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN900WD1-IU6800	SR15	Ø4.5	10259	1645	2510	2333	1113	1220	70	215.49	8	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN900WD1-IU9000	SR15	Ø4.5	10389	2013	2855	2906	1451	1456	95	316.71	8	(8+8)×11	100	3~4	5~6

Технические характеристики UN1100WD1

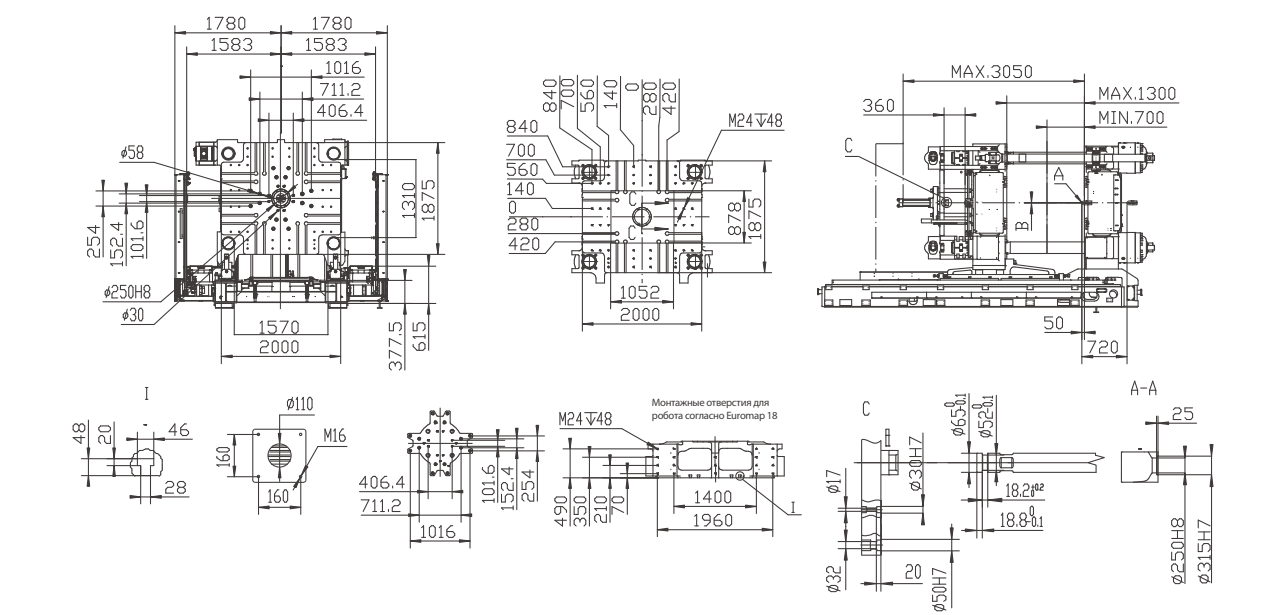
УЗЕЛ ВПРЫСКА																
Модель	IU4800				IU6800				IU9000				IU10900			
Диаметр шнека (мм)	84	92	100	108	92	100	108	116	100	108	116	125	108	116	125	135
Объем впрыска (см³)	2217	2659	3142	3664	3191	3770	4397	5073	4320	5038	5813	6748	5222	6024	6995	8159
Масса впрыска (г)	2039	2446	2890	3371	2936	3468	4045	4667	3974	4636	5348	6208	4804	5542	6435	7506
Давление впрыска (МПа)	218	181	154	134	213	180	154	134	209	179	155	134	210	182	157	135
Отношение длины к диаметру	21.9	20	21.6	20	21.7	22	21.5	20	21.6	20	21.6	20	23.7	22	21.6	20
Скорость впрыска (см3/с)	520	624	737	860	615	726	847	980	766	894	1031	1197	815	940	1092	1273
Макс. скорость впрыска (мм/с)	93.9				92.5				97.6				89			
Ход шнека (мм)	400				480				550				570			
Макс. скорость вращения шнека (об/мин)	154				145				128				112			
Количество зон нагрева (PCS)	6				7				7				8			
УЗЕЛ СМЫКАНИЯ																
Усилие смыкания (кН)	11000															
Усилие открытия (кН)	760															
Размер плит (мм)	2000×1875															
Пространство между колоннами (мм)	1570×1310															
Макс. высота формы (мм)	1300															
Мин. высота формы (мм)	700															
Ход открытия (мм)	2350/1750															
Макс. просвет (мм)	3050															
Усилие выталкивателя (кН)	274															
Ход выталкивателя (мм)	360															
Количество выталкивателей (ШТ)	25															
МОЩНОСТЬ																
Давление системы (МПа)	17.5/30				17.5/30				17.5/30				17.5/30			
Двигатель насоса (кВт)	66+5.5				89+7.5				110+7.5				89+37+7.5			
Полная мощность (кВт)	108.6	108.6	118.5	118.5	143.5	143.5	153.1	153.1	169.3	169.3	178.4	178.4	199.9	199.9	204.1	204.1
Мощность нагревателя (кВт)	37.14	37.14	47	47	47	47	56.6	56.6	51.76	51.76	60.9	60.9	66.37	66.37	70.63	70.63
ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ																
Емкость масляного бака (л)	1000				1150				1400				1600			
Габариты машины (м)	11×3.6×3.5				11×3.6×3.5				11.2×3.6×3.5				11.6×3.6×3.5			
Макс. масса пресс-формы (Т)	30				30				30				30			

1. Усилие открытия относится к усилию , создаваемому при открытии пресс- формы находящейся под высоким давлением
2. Ход открытия с минимальной высотой пресс-формы/ Ход открытия с максимальной высотой пресс-формы
3. Несущая способность подвижной плиты составляет 2/3 от общего веса формы.
4. Масса впрыска приведена для GPPS и составляет 0,92 раза от теоретического объема впрыска.
5. Средний значение диаметра шнека является стандартным для машины
6. Данные о единицах впрыска приведены в международных единицах и рассчитаны следующим образом: теоретический объем впрыска [см3] × давление впрыска (МПа)/100
7. Зеленые цифры являются стандартными техническими характеристиками узла запирания и узла впрыска.
8. Из-за постоянного технического совершенствования технические характеристики машины могут быть изменены без предварительного уведомления.

Габариты машины UN1100WD1



Габариты плит UN1100WD1



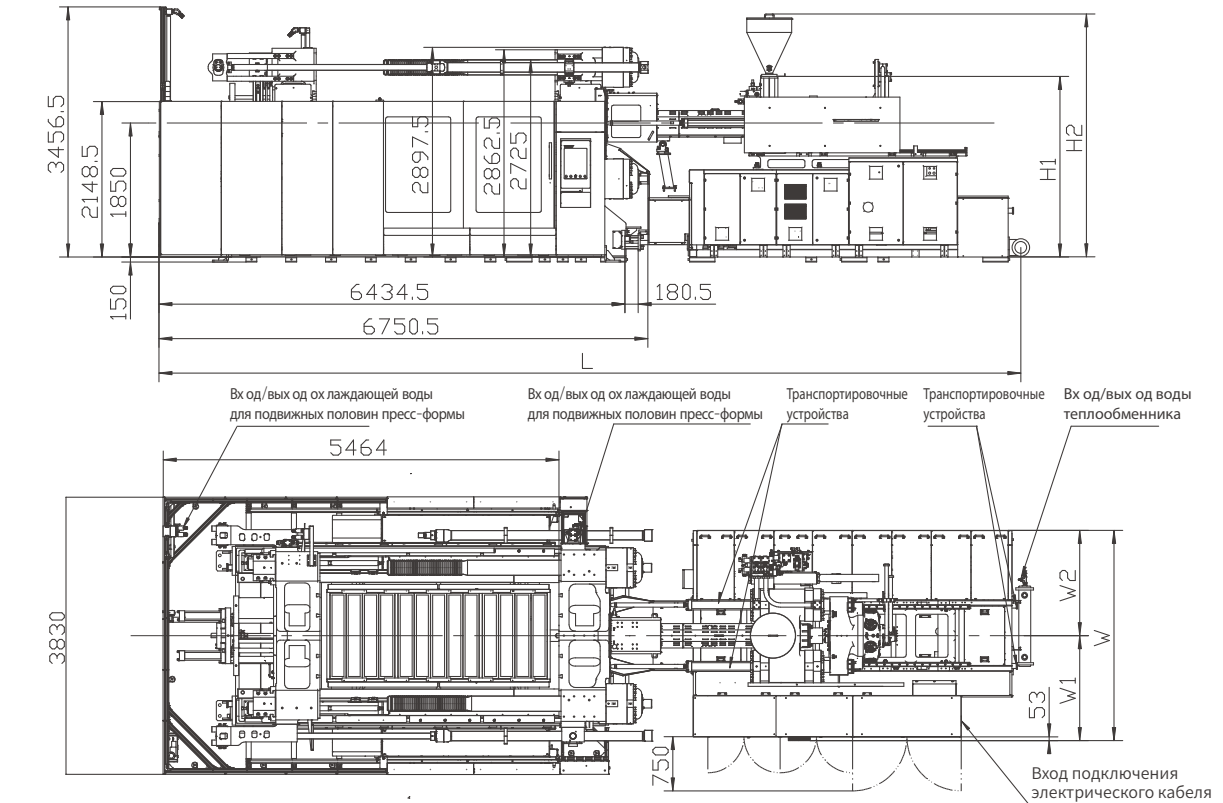
Модель	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	Сечение питающего кабеля	Ток полной нагрузки	Несущая способность фундамента	Проток охлаждающей жидкости формы	Расход охлаждающей (за исключением формы)	Давление охлаждающей жидкости	Давление сжатого воздуха
UN1100WD1-IU4800	SR15	Ø4.5	10974	1935	2800	2333	1113	1220	70	215.49	8	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1100WD1-IU6800	SR15	Ø4.5	10974	1935	2800	2711	1352	1359	75	259.84	8	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1100WD1-IU9000	SR15	Ø4.5	11104	2136	2978	2906	1451	1456	95	316.71	8	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1100WD1-IU10900	SR20	Ø6	11574	2254	3096	2906	1451	1456	120	370.88	8	(8+8)×11	100	3~4	5~6

Технические характеристики UN1300WD1

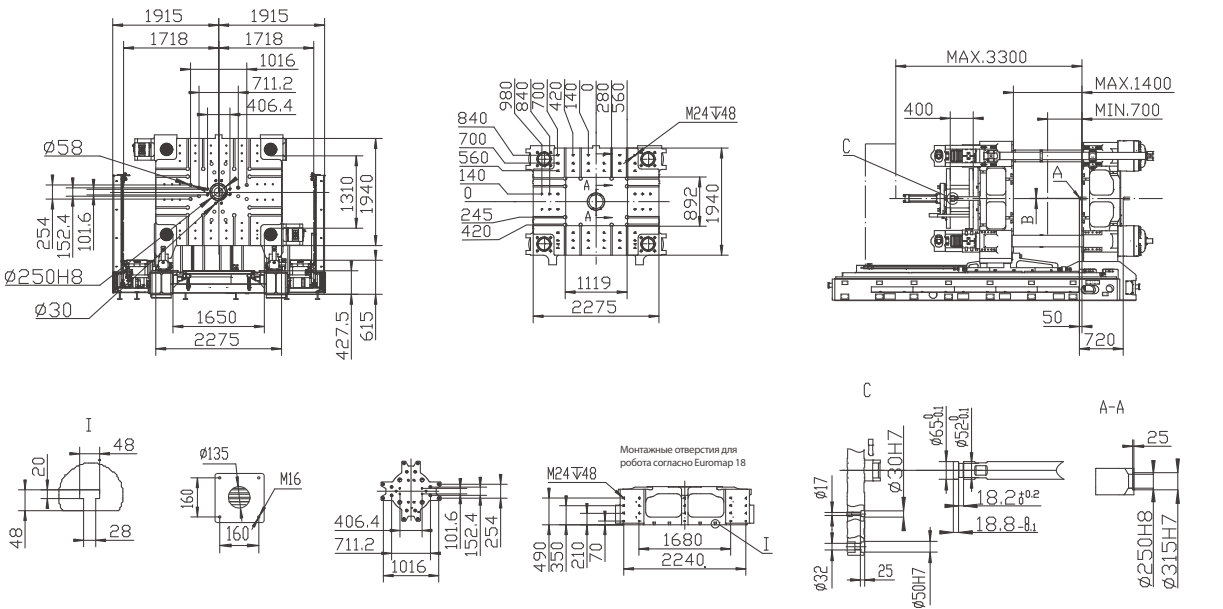
УЗЕЛ ВПРЫСКА															
Модель	IU6800				IU9000				IU10900				IU14500		
Диаметр шнека (мм)	92	100	108	116	100	108	116	125	108	116	125	135	125	135	145
Объем впрыска (см³)	3191	3770	4397	5073	4320	5038	5813	6748	5222	6024	6995	8159	7977	9304	10733
Масса впрыска (г)	2936	3468	4045	4667	3974	4636	5348	6208	4804	5542	6435	7506	7226	8428	9723
Давление впрыска (МПа)	213	180	154	134	209	179	155	134	210	182	157	135	181	156	135
Отношение длины к диаметру	21.7	22	21.5	20	21.6	20	21.6	20	23.7	22	21.6	20	23.6	22	20
Скорость впрыска (см3/с)	615	726	847	980	766	894	1031	1197	815	940	1092	1273	1316	1536	1772
Макс. скорость впрыска (мм/с)	92.5				97.6				89				107		
Ход шнека (мм)	480				550				570				650		
Макс. скорость вращения шнека (об/мин)	145				128				112				120		
Количество зон нагрева (PCS)	7				7				8				8		
УЗЕЛ СМЫКАНИЯ															
Усилие смыкания (кН)	13000														
Усилие открытия (кН)	875														
Размер плит (мм)	2275×1940														
Пространство между колоннами (мм)	1670×1330														
Макс. высота формы (мм)	1400														
Мин. высота формы (мм)	700														
Ход открытия (мм)	2600/1900														
Макс. просвет (мм)	3300														
Усилие выталкивателя (кН)	300														
Ход выталкивателя (мм)	400														
Количество выталкивателей (ШТ)	25														
МОЩНОСТЬ															
Давление системы (МПа)	17.5/30				17.5/30				17.5/30				17.5/30		
Двигатель насоса (кВт)	89+7.5				110+7.5				89+37+7.5				89+66+7.5		
Полная мощность (кВт)	143.5	143.5	153.1	153.1	169.3	169.3	178.4	178.4	199.9	199.9	204.1	204.1	250.2		
Мощность нагревателя (кВт)	47	47	56.6	56.6	51.76	51.76	60.9	60.9	66.37	66.37	70.63	70.63	87.7		
ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ															
Емкость масляного бака (л)	1150				1400				1600				2100		
Габариты машины (м)	11.4×3.9×3.5				11.6×3.9×3.5				12×3.9×3.5				12.4×3.9×3.5		
Макс. масса пресс-формы (Т)	32				32				32				32		

1. Усилие открытия относится к усилию , создаваемому при открытии пресс- формы находящейся под высоким давлением
2. Ход открытия с минимальной высотой пресс-формы/ Ход открытия с максимальной высотой пресс-формы
3. Несущая способность подвижной плиты составляет 2/3 от общего веса формы.
4. Масса впрыска приведена для GPPS и составляет 0,92 раза от теоретического объема впрыска.
5. Средний значение диаметра шнека является стандартным для машины
6. Данные о единицах впрыска приведены в международных единицах и рассчитаны следующим образом: теоретический объем впрыска [см3] × давление впрыска (МПа)/100
7. Зеленые цифры являются стандартными техническими характеристиками узла запирания и узла впрыска.
8. Из-за постоянного технического совершенствования технические характеристики машины могут быть изменены без предварительного уведомления.

Габариты машины UN1300WD1



Габариты плит UN1300WD1



Модель	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	Сечение питающего кабеля	Ток полной нагрузки	Несущая способность фундамента	Проток охлаждающей жидкости формы	Расход охлаждающей жидкости (за исключением формы)	Давление охлаждающей жидкости	Давление сжатого воздуха
UN1300WD1-IU6800	SR15	Ø4.5	12139	2035	2900	2711	1352	1359	75	259.84	10.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1300WD1-IU9000	SR15	Ø4.5	11554	2236	3078	2906	1451	1456	95	316.71	10.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1300WD1-IU10900	SR20	Ø6	12024	2354	3196	2906	1451	1456	120	370.88	10.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1300WD1-IU14500	SR20	Ø8	12346	2573	3560	3146	1548	1598	150	470.42	10.5	(8+8)×11	250	3~4	5~6



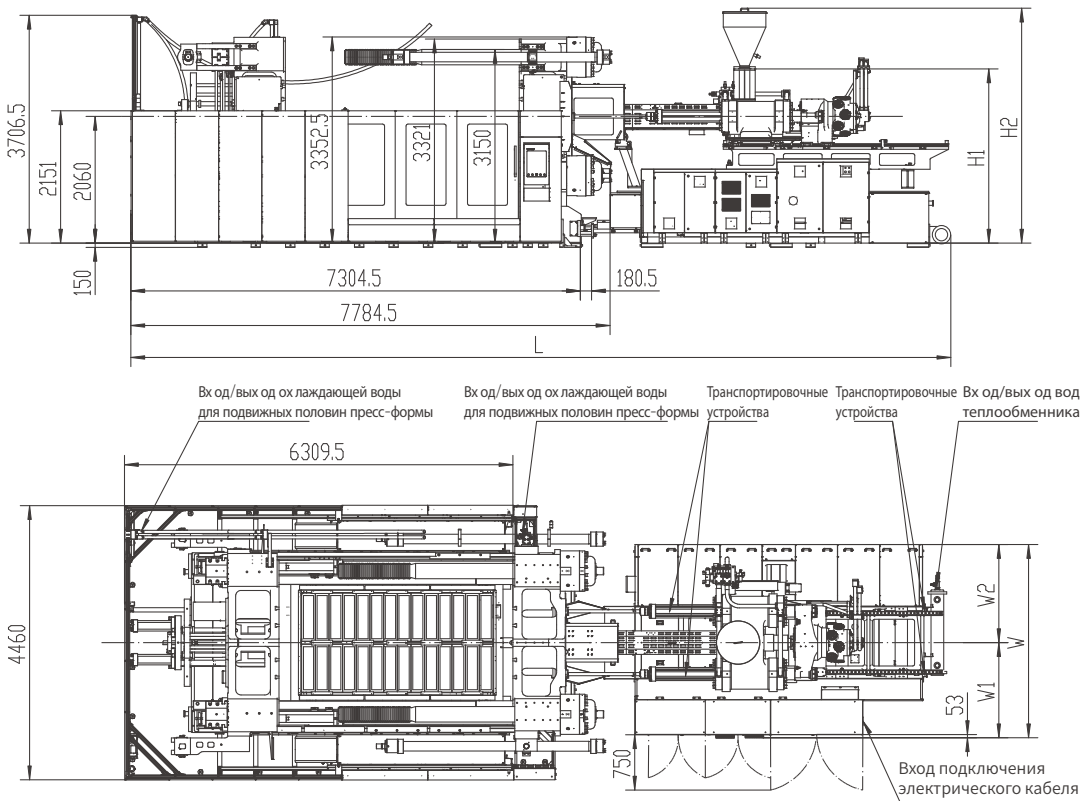


Технические характеристики UN1850WD1

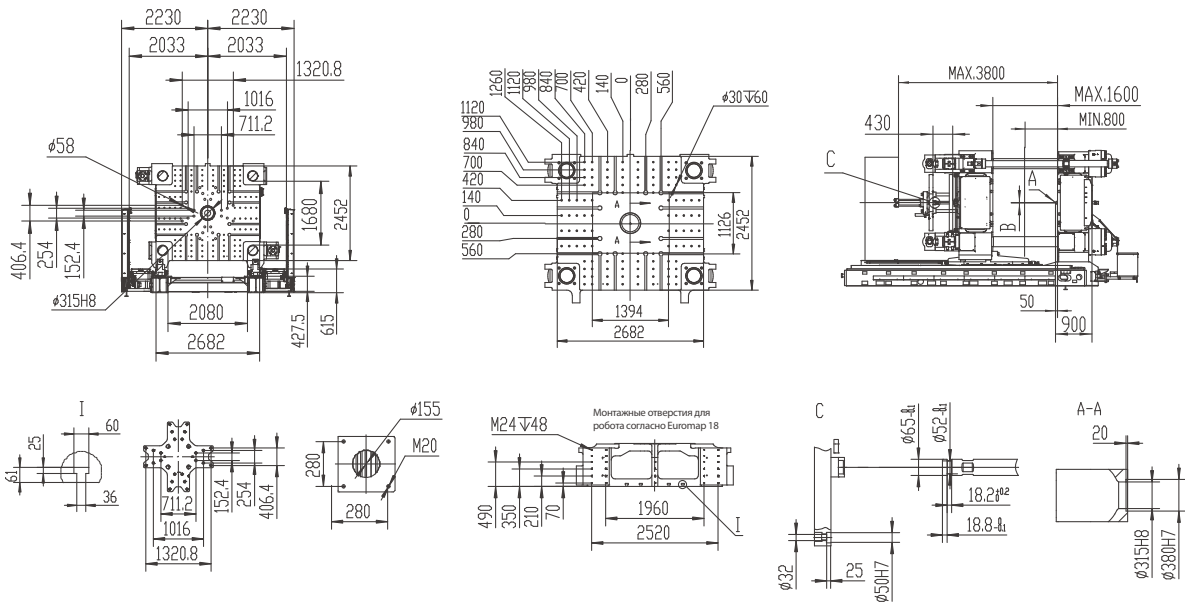
УЗЕЛ ВПРЫСКА															
Модель	IU9000				IU10900				IU14500			IU18500			
Диаметр шнека (мм)	100	108	116	125	108	116	125	135	125	135	145	135	145	155	165
Объем впрыска (см³)	4320	5038	5813	6748	5222	6024	6995	8159	7977	9304	10733	10020	11559	13208	14968
Масса впрыска (г)	3974	4636	5348	6208	4804	5542	6435	7506	7339	8560	9875	9218	10634	12152	13770
Давление впрыска (МПа)	209	179	155	134	210	182	157	135	181	156	135	184	160	140	123
Отношение длины к диаметру	21.6	20	21.6	20	23.7	22	21.6	20	23.6	22	20	23.6	22	22	20
Скорость впрыска (см3/с)	766	894	1031	1197	815	940	1092	1273	1316	1536	1772	1301	1502	1717	1946
Макс. скорость впрыска (мм/с)	97.6				89				107			91			
Ход шнека (мм)	550				570				650			700			
Макс. скорость вращения шнека (об/мин)	128				112				120			120			
Количество зон нагрева (PCS)	7				8				8			8			
УЗЕЛ СМЫКАНИЯ															
Усилие смыкания (кН)	18500														
Усилие открытия (кН)	1230														
Размер плит (мм)	2682×2452														
Пространство между колоннами (мм)	2080×1680														
Макс. высота формы (мм)	1600														
Мин. высота формы (мм)	800														
Ход открытия (мм)	3000/2200														
Макс. просвет (мм)	3800														
Усилие выталкивателя (кН)	460														
Ход выталкивателя (мм)	430														
Количество выталкивателей (ШТ)	25														
МОЩНОСТЬ															
Давление системы (МПа)	17.5/30				17.5/30				17.5/30			17.5/30			
Двигатель насоса (кВт)	110+7.5				89+37+7.5				89+66+11			89+66+11			
Полная мощность (кВт)	169.3	169.3	178.4	178.4	199.9	199.9	204.1	204.1	253.7			263.8			
Мощность нагревателя (кВт)	51.76	51.76	60.9	60.9	66.37	66.37	70.63	70.63	87.7			97.8			
ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ															
Емкость масляного бака (л)	1400				1600				2100			2100			
Габариты машины (м)	12.6×4.5×3.7				13×4.5×3.7				13.3×4.5×3.8			13.3×4.5×3.8			
Макс. масса пресс-формы (Т)	62				62				62			62			

1. Усилие открытия относится к усилию , создаваемому при открытии пресс- формы находящейся под высоким давлением
2. Ход открытия с минимальной высотой пресс-формы/ Ход открытия с максимальной высотой пресс-формы
3. Несущая способность подвижной плиты составляет 2/3 от общего веса формы.
4. Масса впрыска приведена для GPPS и составляет 0,92 раза от теоретического объема впрыска.
5. Средний значение диаметра шнека является стандартным для машины
6. Данные о единицах впрыска приведены в международных единицах и рассчитаны следующим образом: теоретический объем впрыска [см3] × давление впрыска (МПа)/100
7. Зеленые цифры являются стандартными техническими характеристиками узла запираания и узла впрыска.
8. Из-за постоянного технического совершенствования технические характеристики машины могут быть изменены без предварительного уведомления.

Габариты машины UN1850WD1



Габариты плит UN1850WD1



Модель	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	Сечение питающего кабеля	Ток полной нагрузки	Несущая способность фундамента	Проток охлаждающей жидкости формы	Расход охлаждающей жидкости (за исключением формы)	Давление охлаждающей жидкости	Давление скатого воздуха
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN1850WD1-IU9000	SR15	Ø4.5	12517	2446	3288	2906	1451	1456	95	316.71	12.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1850WD1-IU10900	SR20	Ø6	12994	2564	3406	2906	1451	1456	120	370.88	12.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1850WD1-IU14500	SR20	Ø8	13316	2783	3770	3146	1548	1598	150	470.42	12.5	(8+8)×11	250	3~4	5~6
UN1850WD1-IU18500	SR20	Ø8	13316	2834	3821	3146	1548	1598	150	491.15	12.5	(8+8)×11	250	3~4	5~6

Стандартные характеристики и опции

● Стандартные    ○ Опции

Узел смыкания		
Узел смыкания с разгруженными колонами	●	
Автоматическая система подачи смазки	●	
Пропорциональное управление давлением и расходом с высоким откликом открытия/закрытия пресс-формы	●	
Выталкивающее устройство с гидравлическим приводом	●	
Защита пресс-форм при низком давлении	●	
Автоподстройка усилия смыкания при необходимости	●	
Функция принудительного сброса	●	
Функция контроля толкателя в исходном положении	●	
Монтажное отверстие для робота (Euromap 18)	●	
Электрическая дверь (опция для UN500D1 или UN700D1)	●	
Плиты с Т-образными пазами	●	
Четыре зажимные пластины из высокопрочного ковкого чугуна	●	
Гидравлические и электрические предохранительные устройства	●	
Педаль безопасности в зоне пресс-формы (опция для UN500D1 или UN700D1)	●	
Датчик линейного перемещения открытия/закрытия пресс-формы	●	
Функция для работы с подпружиненными пресс-формами	●	
Система защиты передней и задней дверей		○
Синхронное перемещение выталкивателя и гидравлических знаков пресс-формы		○
Вторичное закрытие пресс-формы		○
Система быстрой смены пресс-форм		○
Гидравлический зажим пресс-формы		○
Магнитные плиты		○
Увеличение высоты пресс-формы		○
Увеличение хода выталкивателя		○
Устройство для подъема пресс-форм		○
Теплоизоляционная плита		○
Специальное отверстие для крепления пресс-формы		○
Увеличенный ход открытия пресс-формы		○
Увеличение усилия выталкивателя		○
Система управления		
PID контроль нагрева материального цилиндра	●	
Ручной, полуавтоматический и полностью автоматический режим работы	●	
Функция диагностики входных/выходных сигналов	●	
Автоматическое отображение аварийных сообщений и звуковая система сигнализации	●	
Встроенное программное обеспечение с функцией осциллографа	●	
Неограниченное хранение технических параметров	●	
Автоматическая регулировка высоты пресс-формы	●	
Операционная система на китайском и английском языках	●	
Функция аварийной остановки защитных ворот	●	
Контроль параметров цикла в режиме реального времени	●	
15"Цветной сенсорный экран TFT	●	
Визуализированное графическое программирование	●	
Запись параметров цикла PDP	●	
Защита и контроль впрыска	●	
Защита пресс-формы при смыкании	●	
Интерфейс статистического управления технологическими процессами (SPC)	●	
Исполнение электро шкафа IP54	●	
Датчик скорости вращения шнека	●	
Переключение на давление выдержки по времени / положению/ времени + положению	●	
Педаль безопасности в зоне пресс-формы	●	
3 комплекта розетки 380 В 32 А (2 комплекта для 500T-900TD1)	●	
1 комплект розетки 380 В 16 А (2 комплекта для 500T-900TD1)	●	
16-уровневый пароль доступа	●	
Зарезервированные интерфейсы роботов на основе SPI, EUROMAP 12	●	
Функция автоматического поддержания температуры материального цилиндра	●	
Сервопривод узла впрыска		○
Электрическая система свинчивания		○
Интерфейс горячего канала		○
Вспомогательная кнопка аварийной остановки		○
Пневмосдув		○
Изменение параметров источника питания		○

● Стандартные    ○ Опции

Центральная (сетевая) система мониторинга		○
Световая система защиты дверей ограждения		○
Оптико-электронная система защиты дверей ограждения		○
Световая система защиты помоста		○
Узел впрыск		
Двухцилиндровый параллельный узел впрыска с низкоскоростным гидромотором с высоким крутящим моментом	●	
Шнек и цилиндр из азотированной легированной стали	●	
Защитное ограждение материального цилиндра и сопла (с системой электрической защиты)	●	
Декомпрессия до или после набора дозы	●	
10-ступенчатая регулировка скорости/ давления / впрыска	●	
10-ступенчатая регулировка скорости / давления / положения /времени выдержки под давлением	●	
5-ступенчатая регулировка скорости / давления / набора дозы	●	
Линейные направляющие узла впрыска	●	
Двухцилиндровая гидравлическая система управления узлом впрыска	●	
Защита холодного старта впрыска или загрузки материала	●	
Ручная центральная система смазки узла впрыска	●	
Функция принудительного отвода шнека(декомпрессия)	●	
Автоматическая очистка материального цилиндра	●	
Контроль оборотов шнека	●	
Датчик положения каретки узла впрыска (стандарт для модели IU14500 и выше)		○
Шнека с дополнительными смесительными элементами		○
Биметаллический шнек		○
Поворотный инжекционный узел		○
Удлиненное сопло (на 50/100/150/200 мм длиннее)		○
Специализированное исполнение шнека		○
Энергосберегающее устройство для сохранения тепла материального цилиндра (силиконовая крышка)		○
Подпружиненное запираемое сопло		○
Увеличенный ход впрыска		○
Гидравлическая система		
Гидравлическая система с низким уровнем шума	●	
Пропорциональный клапан противодавления	●	
Система предварительного нагрева масла	●	
2 комплекта гидрознаков (4 комплекта для UN2100/2400D1, 6 комплектов для UN2850/3400/4000D1)	●	
Дифференциальная разомкнутая цепь	●	
Защита по давлению при впрыске и закрытии пресс-формы	●	
высокое давление открытия пресс-формы	●	
Автоматическая калибровка давления и расхода	●	
Сигнализация температуры и уровня масла	●	
Высокопроизводительная сервонасосная система	●	
Различные режимы впрыска		○
Система насосов с переменным объемом		○
Насосная система пропорционального переменного объема с замкнутым контуром		○
Высокоэффективная накопительная система сервопривода впрыска		○
Увеличенный теплообменник		○
Масляный насос и двигатель увеличенной мощности		○
Гидромотор загрузки увеличенной мощности		○
Сервовпрыск (замкнутый контур управления впрыском, пластификацией, давлением выдержки и противодавлением)		○
набор дозы во время открытия формы		○
Несколько комплектов устройств для перемещения гидро знаков пресс-формы с электрическими интерфейсами		○
Прочее		
Руководство пользователя	●	
Регулируемые опоры	●	
Многоканальные коллектора для охлаждения воды с быстроразъемными соединениями( 8 каналов)	●	
Гаечный ключ для сопла	●	
Комплект зажимов для пресс-формы	●	
Бункер (Стандарт для модели IU6800 и моделей ниже)		○
Гидравлическое масло (стандарт OON 500-1400 D 1//UN1300WD1)		○
Платформа обслуживания зоны загрузки материала		○
Контроллер температуры горячих каналов пресс-формы		○
Автоматический загрузчик		○
Сушилка с влагопоглощением		○

YZUWU

THINK  
TECH FORWARD