

D1S

550T-4000T

ДВУХПЛИТНАЯ МАШИНА СЕРИИ D1S



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

D1S

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

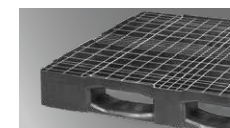
Основываясь на применении передовых немецких технологий и многолетнем опыте производства, мы продолжаем развиваться и осуществлять комплексный проект по созданию крупнотоннажного двухплитного термопластавтомата, стремясь стать новаторами в осуществлении этой инновационной задачи.



Детали с глубокой
полостью



Бытовая техника



Товары для
логистики



Автокомпоненты



Автомобильный
бампер



Автомобильный
люк



Отделка
интерьера



Автомобильная
оптика

THINK TECH FORWARD

Более эффективный

Быстродействующие гидравлические цилиндры, синхронизированный механизм блокировочных гаек, дифференциальное быстрое открытие пресс-формы, прецизионные подвижные опоры плиты, гидравлический контур с низким сопротивлением и сервосистема с высоким откликом позволяют машине работать эффективнее и быстрее справляться с поставленными задачами.

Более энергосберегающий

Подвижная плита не соприкасается с колоннами, а цилиндры смыкания установлены на неподвижной плите, что снижает нагрузку на подвижную плиту и уменьшает сопротивление при открытии и закрытии пресс-формы, обеспечивая экономию электроэнергии. Более того, сервосистема охлаждения масла нового поколения и ПИД-регулирование температуры повышают энергоэффективность машины.

Меньшие габаритные размеры

Компактная конструкция, автоматическая выдвижная колонна в качестве опции, позволяющая машине не ограничиваться высотой цеха.

Большой функционал системы управления

В серии D1S используется австрийская система управления KEBA с двумя центральными процессорами, обеспечивающая быстрый отклик и разнообразные функции. Возможна интеграция новых процессов, таких как MuCell, ICM (литье под давлением), IMC (покрытие золотом).

Более короткий сухой цикл

Быстродействующие гидравлические цилиндры, синхронизированный механизм блокировочных гаек, быстрое и стабильное открытие пресс-формы

Более стабильная точность впрыска

Полный замкнутый цикл управления впрыском и ПИД-регулирование температуры обеспечивают повторяемость веса изделия < 0,3%.

Более стабильный

Высокожесткий узел смыкания, равномерное распределение напряжения на резьбах колонн, двойной пропорциональный клапан с высокой чувствительностью, интеллектуальное управление по замкнутому контуру, прецизионный фильтр и эффективная система охлаждения позволяют машине быть точнее и стабильнее в производственном процессе.

Более чувствительная защита пресс-формы

Благодаря гидравлическому контуру с низким сопротивлением и датчику давления можно контролировать защиту даже в три листа бумаги формата A4. Защита пресс-формы при низком давлении обеспечивает большую надежность и чувствительность.

Более сбалансированное усилие на колоннах

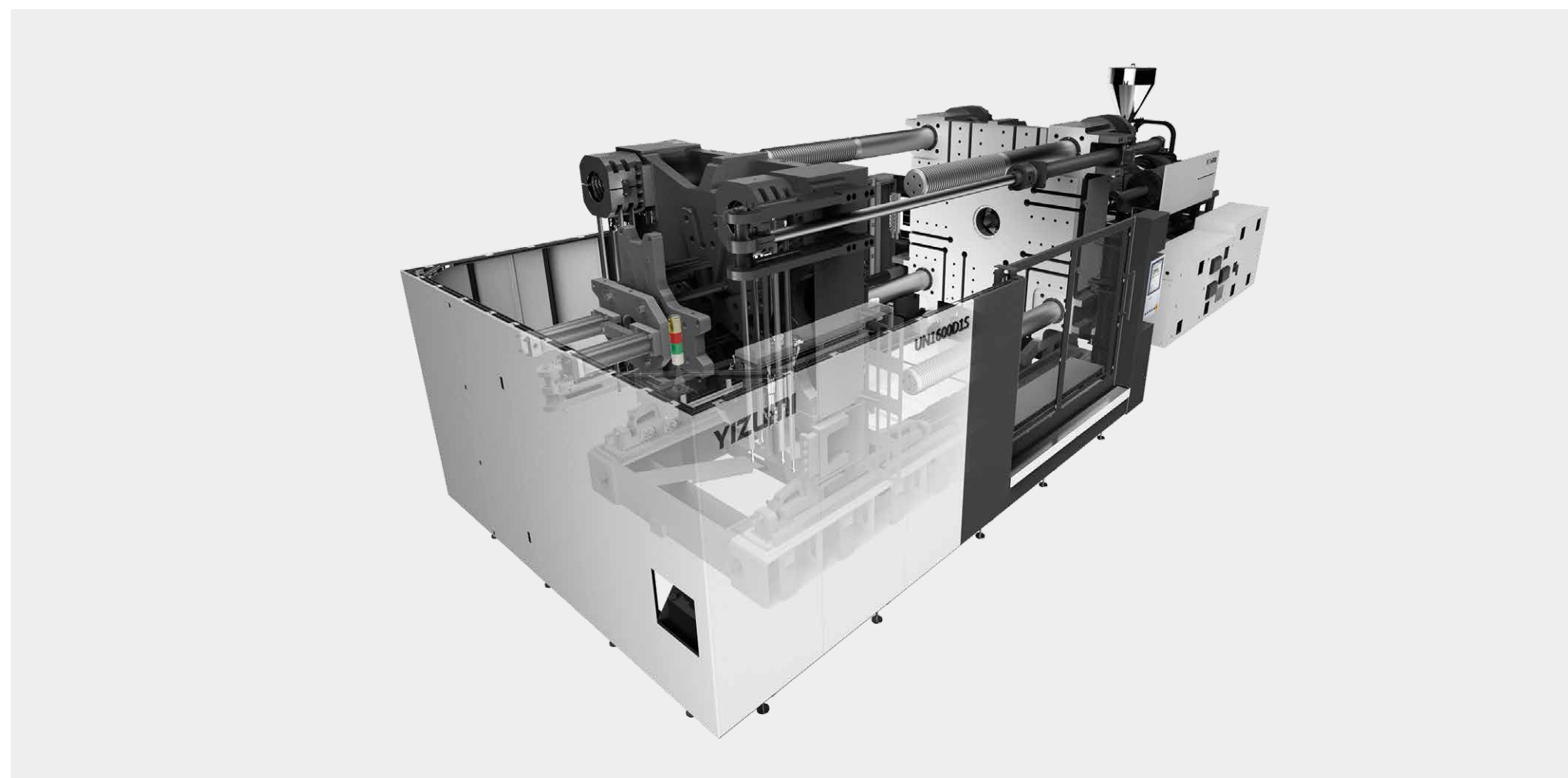
Колонны выполнены по технологии равномерного напряжения, благодаря чему каждая резьба равномерно нагружается без дисбаланса, что делает их прочными и надежными. И не требует смазки.

Повышенная повторяемость конечного положения открытия пресс-формы

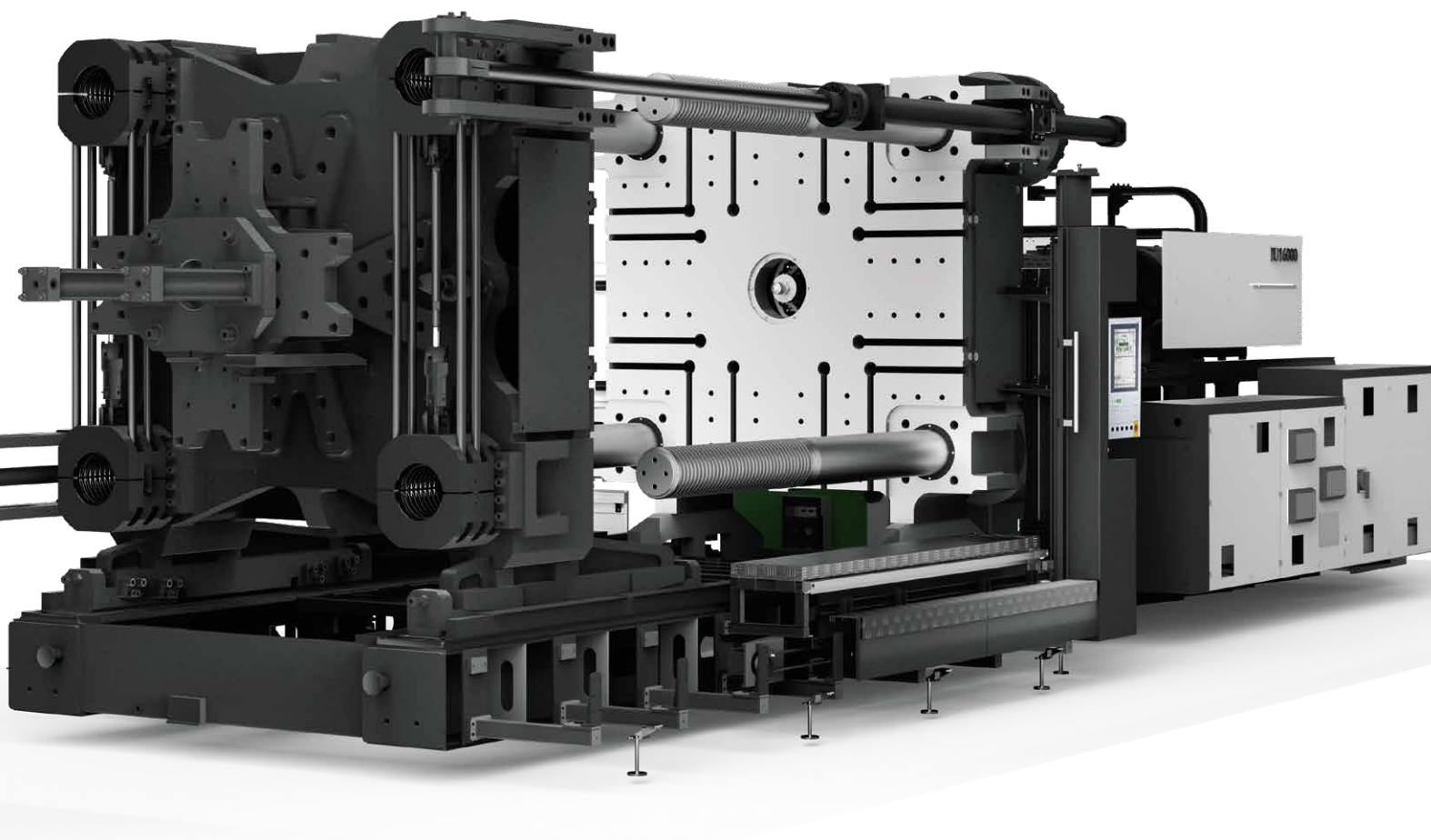
Быстрый отклик и высокая повторяемость достигается благодаря технологии управления двойным пропорциональным клапаном с высокой скоростью отклика, что позволяет соответствовать строгим требованиям автоматизированных комплексов.

Более энергосберегающая система сервопривода

Сервосистема нового поколения с масляным охлаждением обладает высокой стабильностью, надежностью и долговечностью, отличается высокой эффективностью, энергосбережением, низким уровнем шума, высокой мощностью и быстрым откликом.



УЗЕЛ СМЫКАНИЯ



Короткий сухой цикл, надежность и стабильность

Двухплитная машина для литья под давлением серии D1S, построенная на базе высокопрочного узла смыкания, прецизионных направляющих, синхронизированного механизма блокировочных гаек, быстрых гидравлических цилиндров, быстродействующей системы управления и управляемая двойным пропорциональным клапаном с высокой степенью отклика, обеспечивает эффективное перемещение узлов и стабильность управления.

Синхронизированный механизм блокировочных гаек

Синхронизированное закрытие блокировочных гаек с амортизацией удара обеспечивает быстрое и надежное закрытие с низким уровнем шума.



Независимый цилиндр высокого давления

Открытие пресс-формы под высоким давлением в соответствии со стандартом. Благодаря большому усилию открытия пресс-формы можно решить проблемы формовки изделий с глубокими полостями или автомобильных фар, которые имеют твердое покрытие на пресс-форме или затрудняют открытие пресс-формы.



Высокопрочные направляющие устройства

Длинные подвижные опоры плит и L-образные направляющие на раме станка обеспечивают высокую несущую способность, хорошую производительность и защиту от перекоса.



Колонны с равномерным распределением нагрузки

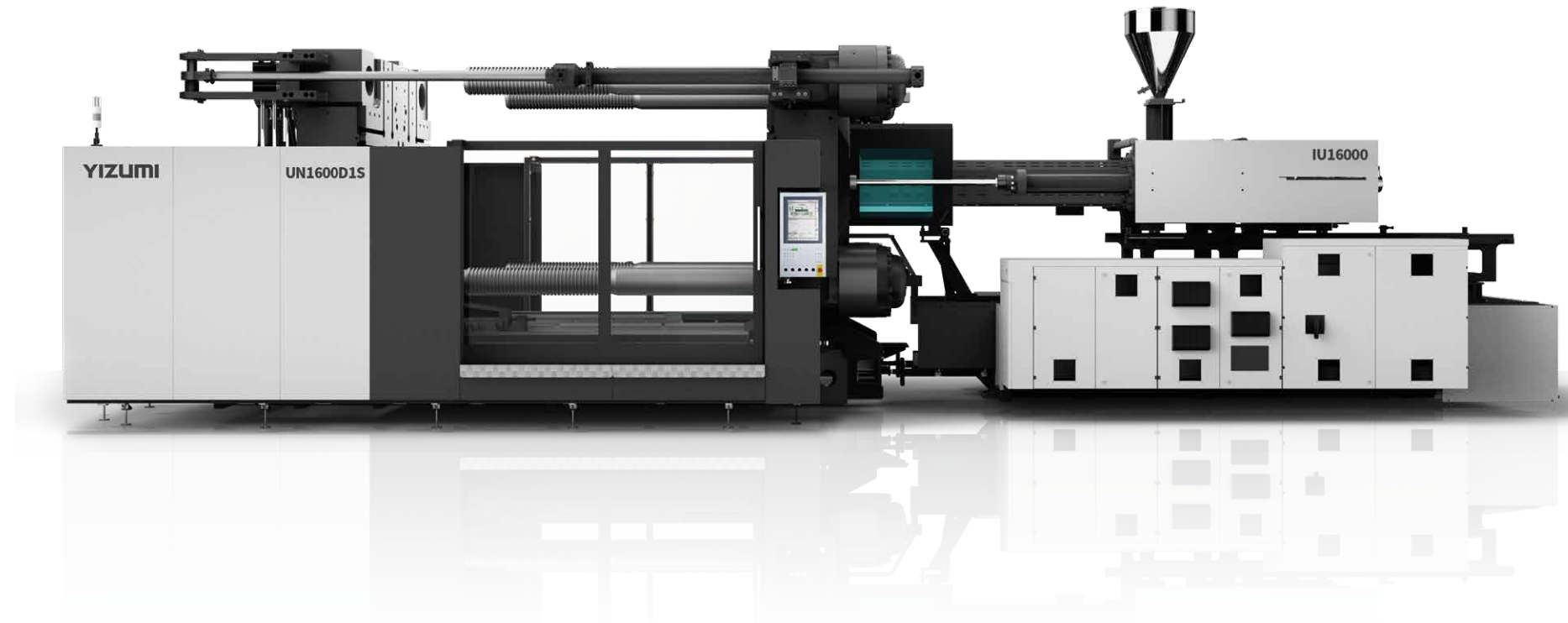
Колонны отличаются высокой прочностью и износоустойчивостью. Равномерное распределение напряжения на резьбе колонн составляет более 99%, не вызывая дисбаланса сил, что обеспечивает длительный срок службы.



УЗЕЛ ВПРЫСКА

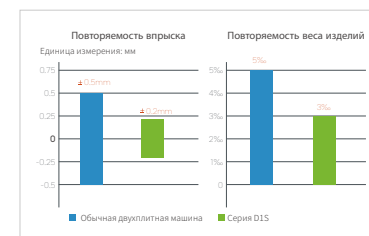
Стабильная позиция впрыска. Высокая повторяемость веса изделий

Линейные направляющие, обладающие такими преимуществами, как низкое сопротивление и быстрое ускорение, являются стандартными элементами двухплитной машины серии D1S. Благодаря использованию других функций, таких как бесконтактный датчик перемещения и полный замкнутый контур впрыска, серия D1S достигла точного контроля положения и высокой повторяемости веса изделий.



Высокая повторяемость впрыска

Повторяемость конечного положения впрыска до $\pm 0,2$ мм или менее и повторяемость веса изделия $\leq 0,3\%$.



Встроенные линейные направляющие впрыска

Линейные направляющие входят в стандартную комплектацию серии D1S, обеспечивая преимущества в виде низкого сопротивления, быстрого ускорения и точного впрыска.



Бесконтактный датчик перемещения

Бесконтактный датчик перемещения для измерения положения характеризуется низким уровнем помех, длительным сроком службы и высокой точностью измерений.

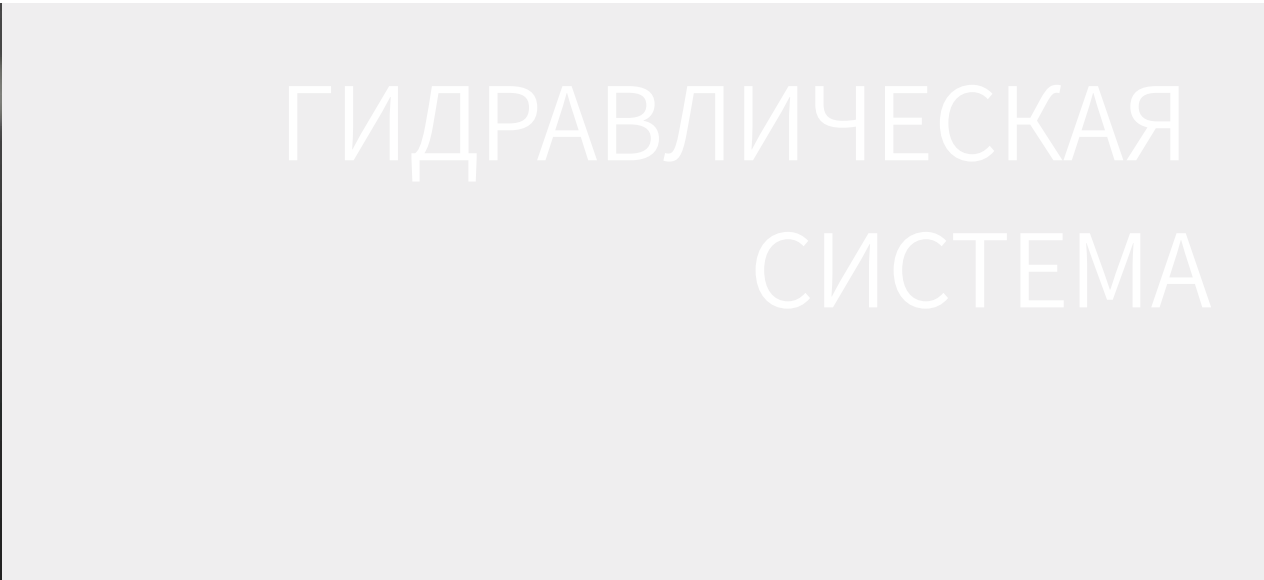


Адаптивный ПИД-регулятор температуры

Благодаря использованию долговечных керамических нагревательных элементов и адаптивному ПИД-регулированию, осуществляемому австрийским контроллером, точность регулирования температуры составляет до $\pm 0,5^\circ\text{C}$.



ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА

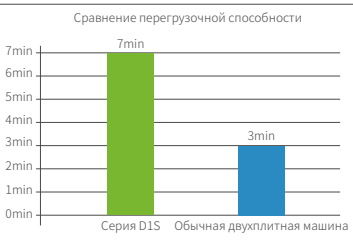


Быстрый отклик, устойчивость к перегрузкам, стабильность, экономия электроэнергии

Серия D1S построена на основе гидравлической системы, в основе которой лежит стабильность и быстрый отклик, что позволяет гидравлическому контуру работать в оптимальных режимах. Гидравлическая система характеризуется быстродействием, высокой перегрузочной способностью и низким энергопотреблением, соответствующим китайскому классу энергоэффективности 1.

Сервосистема нового поколения с масляным охлаждением

Сервосистема с двумя гидромоторами, полностью охлаждаемая маслом, является наиболее совершенной системой сервонасосов с высокой степенью интеграции. Это устраняет влияние нестабильности в работе машины из-за условий эксплуатации и дополнительно снижает энергопотребление гидравлического контура. Технология синхронизированного привода обеспечивает более быструю реакцию гидравлического контура и способствует эффективному выполнению перемещений.



Высокая перегрузочная способность

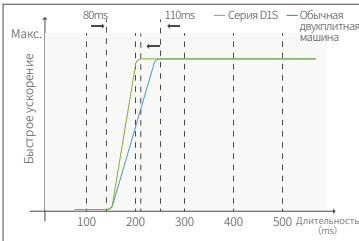


График кривой отклика



Долговечность и надежность

Эффективная фильтрация и независимая система охлаждения

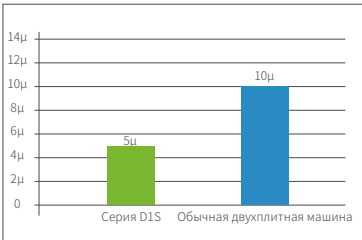
Благодаря независимой системе фильтрации гидравлического контура, степень очистки достигает 5 мкм, а эффективность охлаждения оптимизирована и обеспечивает длительный срок службы уплотнений. Стабильность работы машины значительно повышается.



Оптимальный температурный контроль



Высокая степень очистки



Сравнение степени очистки фильтров

Защитные кожуха L-образной формы

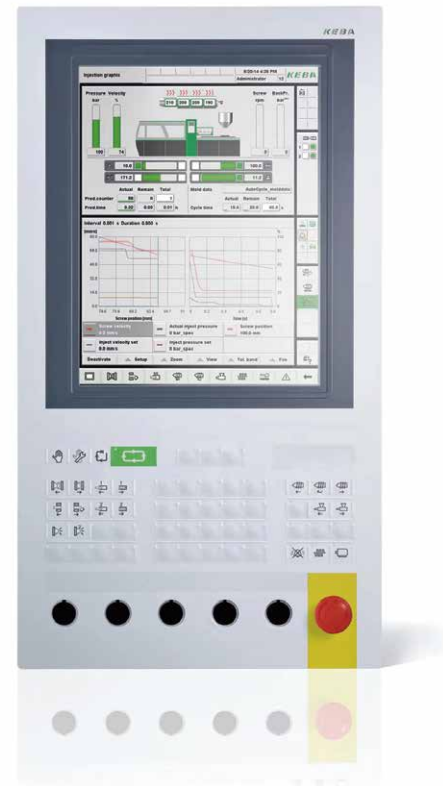
Кожуха L-образной формы легко устанавливаются и могут открываться так, чтобы обеспечить свободное пространство для более эффективного обслуживания приводной системы.



СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

Точное управление, различные функции, надежность и стабильность

В серии D1S используется австрийская система управления КЕВА, предназначенная для двухплитных термопластавтоматов. Эта мощная система может точно контролировать положение, давление, скорость, температуру и другие параметры. Вся система управления спроектирована с учетом требований надежности, стабильности, безопасности и удобного управления для лучшего восприятия оператором.



Стабильное, быстрое и точное управление

- ▶ В термопластавтоматах серии D1S используется австрийская система управления КЕВА, с двойным процессором, временем отклика 1 мс и высокой надежностью.
- ▶ Быстрое открытие и закрытие пресс-формы и хорошая повторяемость достигается благодаря технологии двойного пропорционального управления клапанами с высокой скоростью отклика.
- ▶ Сервовпрыск (замкнутый контур управления впрыском, пластификацией, давлением выдержки и противодавлением)
- ▶ Саморегулирование температурных параметров цилиндра и горячего канала способствует увеличению точности контроля температуры.

Различные функции

- ▶ Память аварийных сигналов и изменений параметров процесса, неограниченное расширение U-диска
- ▶ Свободное программирование процесса, доступна запись кривой изменения параметров процесса
- ▶ Контроль данных производственного процесса (PDP) и статистический контроль процесса (SPC)
- ▶ Многоуровневый доступ пользователей для защиты системы и данных
- ▶ Многочисленные средства защиты оборудования и людей с помощью программного и аппаратного обеспечения
- ▶ Интеграция новых методов, таких как MuCell, ICM, IMC

Эргономичный дизайн, простота в эксплуатации

- ▶ Дистанционное управление и обслуживание в режиме реального времени
- ▶ Перевод языков и единиц измерения в режиме реального времени
- ▶ Быстрый ввод с помощью интерфейса и виртуальной клавиатуры
- ▶ Страница быстрых настроек для простой и удобной установки параметров процесса



Электрический шкаф IP54

Электрошкаф имеет класс защиты IP54, устойчив к воздействию воды и пыли и обладает эффективным охлаждением, благодаря чему электросистема работает стабильнее.



Раздельный модуль подключения вспомогательного оборудования

Внешнее раздельное управление питанием без открытия электрошкафа делает эксплуатацию безопасной и удобной.



Euromar интерфейс для роботов

Интерфейс Euromar 12 входит в стандартную комплектацию, обеспечивая заказчику возможность безопасного подключения.

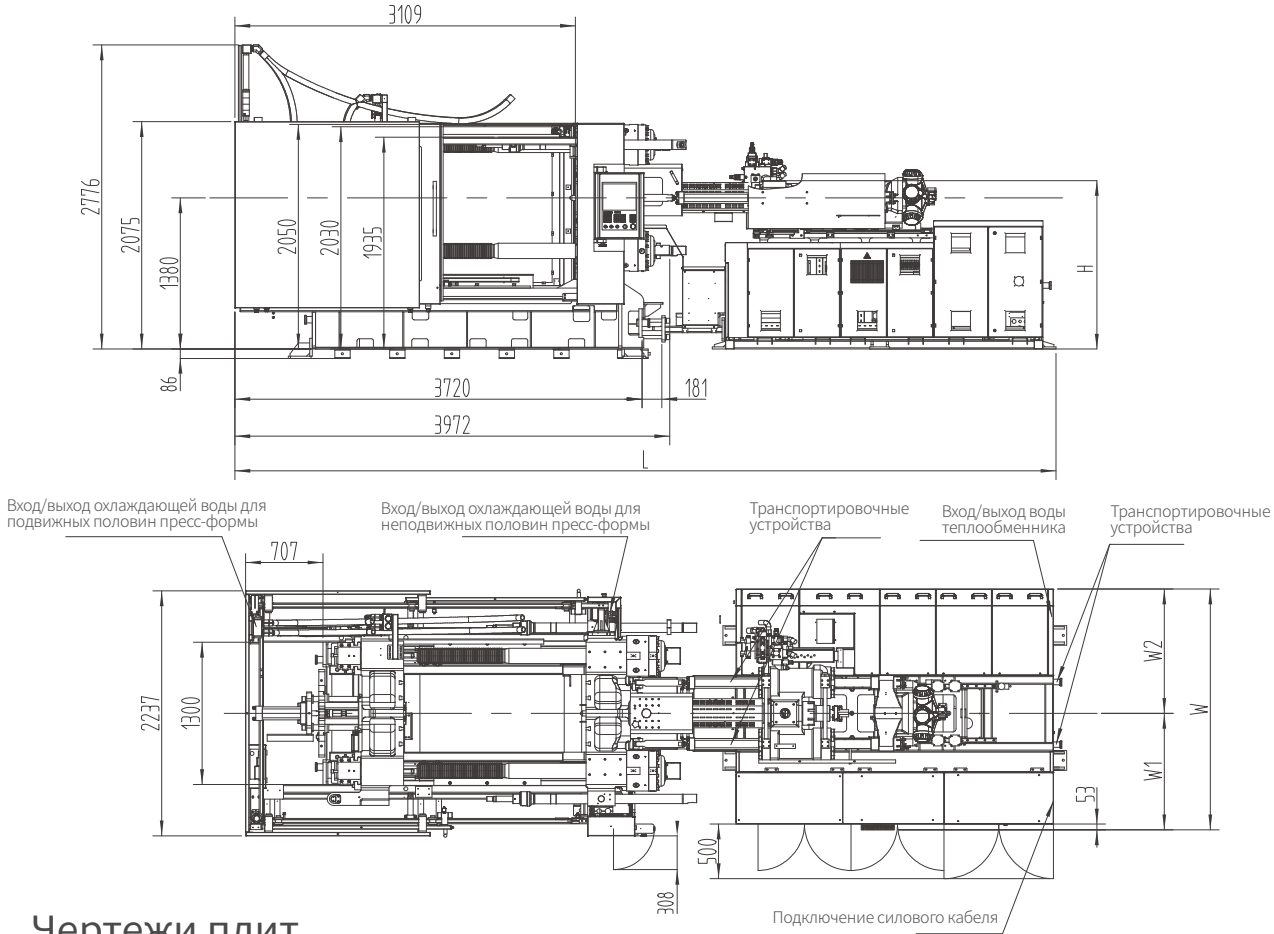
СИСТЕМА
УПРАВЛЕНИЯ

UN550D1S Технические характеристики

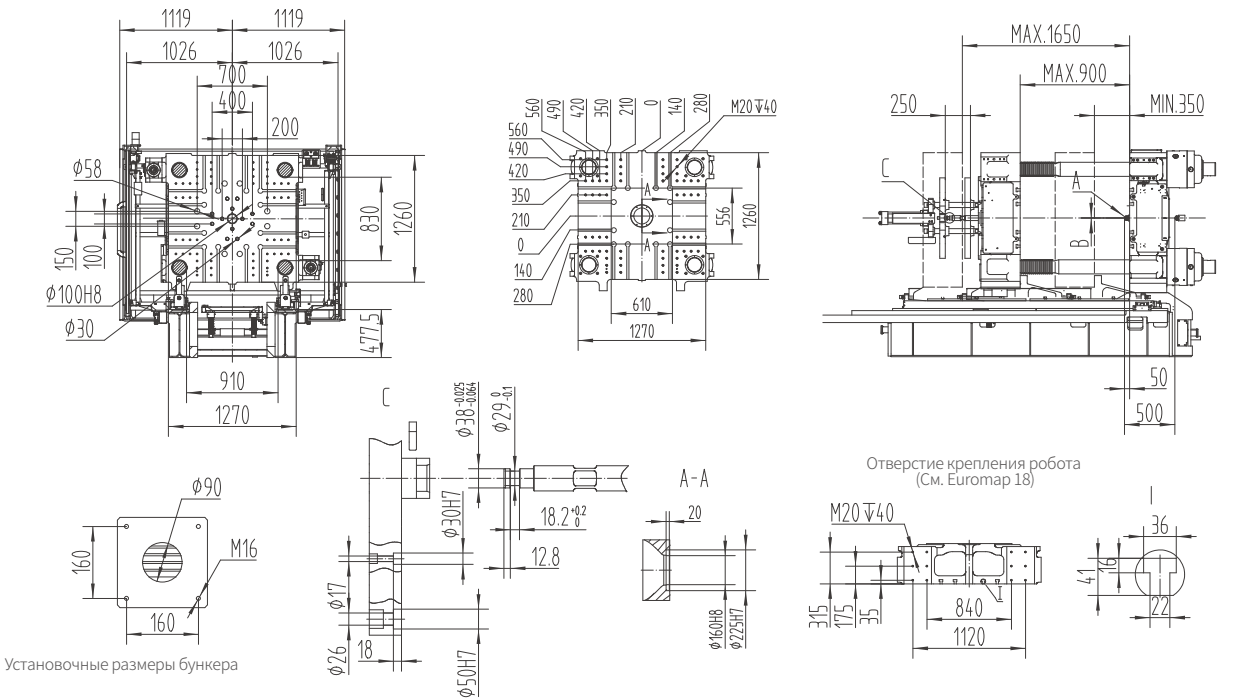
Модель		UN550D1S												
Узел впрыска														
		IU2000			IU2695			IU3500			IU4800			
Диаметр шнека	mm	60	68	76	68	76	84	76	84	92	84	92	100	108
Объем впрыска	cm³	834	1071	1338	1198	1497	1829	1678	2050	2460	2217	2659	3142	3664
Вес впрыска	g	767	986	1231	1103	1377	1682	1544	1886	2263	2039	2446	2890	3371
Давление впрыска	Мpa	237	185	148	225	180	147	209	170	143	218	181	154	134
Соотношение L:D	L/D	22.6	20	20	22.3	20	20	22.1	20	20	21.9	20	21.6	20
Скорость впрыска	cm³/s	322	414	517	407	508	621	463	565	678	560	671	793	925
Макс. скорость впрыска	mm/s	114			112			102			101			
Ход шнека	mm	295			330			370			400			
Макс. скорость вращения шнека	r/min	250			197			157			166			
Количество зон нагрева	PCS	5			6			6			6			
Узел смыкания														
Усилие смыкания	kN	5500												
Усилие открытия	kN	390												
Размер плит	mm	1270×1260												
Расстояние между колонами	mm	910×830												
Макс. высота формы	mm	900												
Мин. высота формы	mm	350												
Ход открытия	mm	1300/750												
Максимальный просвет	mm	1650												
Усилие выталкивателя	kN	110												
Ход выталкивателя	mm	250												
Количество выталкивателей	PCS	21												
Мощность														
Системное давление	MPa	17.5/30			17.5/30			17.5/30			17.5/30			
Двигатель насоса	kW	59.6+5.5			68.5+5.5			68.5+5.5			78.5+7.5			
Общая мощность	kW	87.5	87.5	91.2	100.6	100.6	105.1	107.4	107.4	110.6	123.1	123.1	136.5	136.5
Мощность нагрева	kW	22.4	22.4	26.1	26.6	26.6	31.1	33.4	33.4	36.6	37.1	37.1	50.5	50.5
Общее														
Объем масляного бака	L	640			640			640			820			
Габаритные размеры машины	m	7.5×2.3×2.8			7.5×2.3×2.8			7.5×2.3×2.8			8.2×2.4×2.8			
Макс. масса пресс-формы	T	8			8			8			8			

1. Усилие открытия относится к усилию открытия пресс-формы, возникающему при открытии пресс-формы под высоким давлением.
2. В случае хода открытия данные перед чертой относятся к ходу открытия пресс-формы при минимальной высоте пресс-формы и ходу открытия при максимальной высоте пресс-формы.
3. Несущая способность подвижной плиты составляет 2/3 от общего веса пресс-формы.
4. Вес впрыска рассчитывается с помощью GPPS и составляет 0,92 от теоретического объема впрыска.
5. Средний диаметр шнека является стандартным для данной машины.
6. Данные по узлу впрыска приведены в международных единицах и рассчитаны следующим образом: теоретический объем впрыска[см3] × давление впрыска (МПа)/100
7. Зеленые цифры — это стандартные характеристики узла смыкания и узла впрыска.
8. В связи с постоянным совершенствованием технические характеристики машины могут быть изменены без предварительного уведомления.

Габаритные размеры машины



Чертежи плит



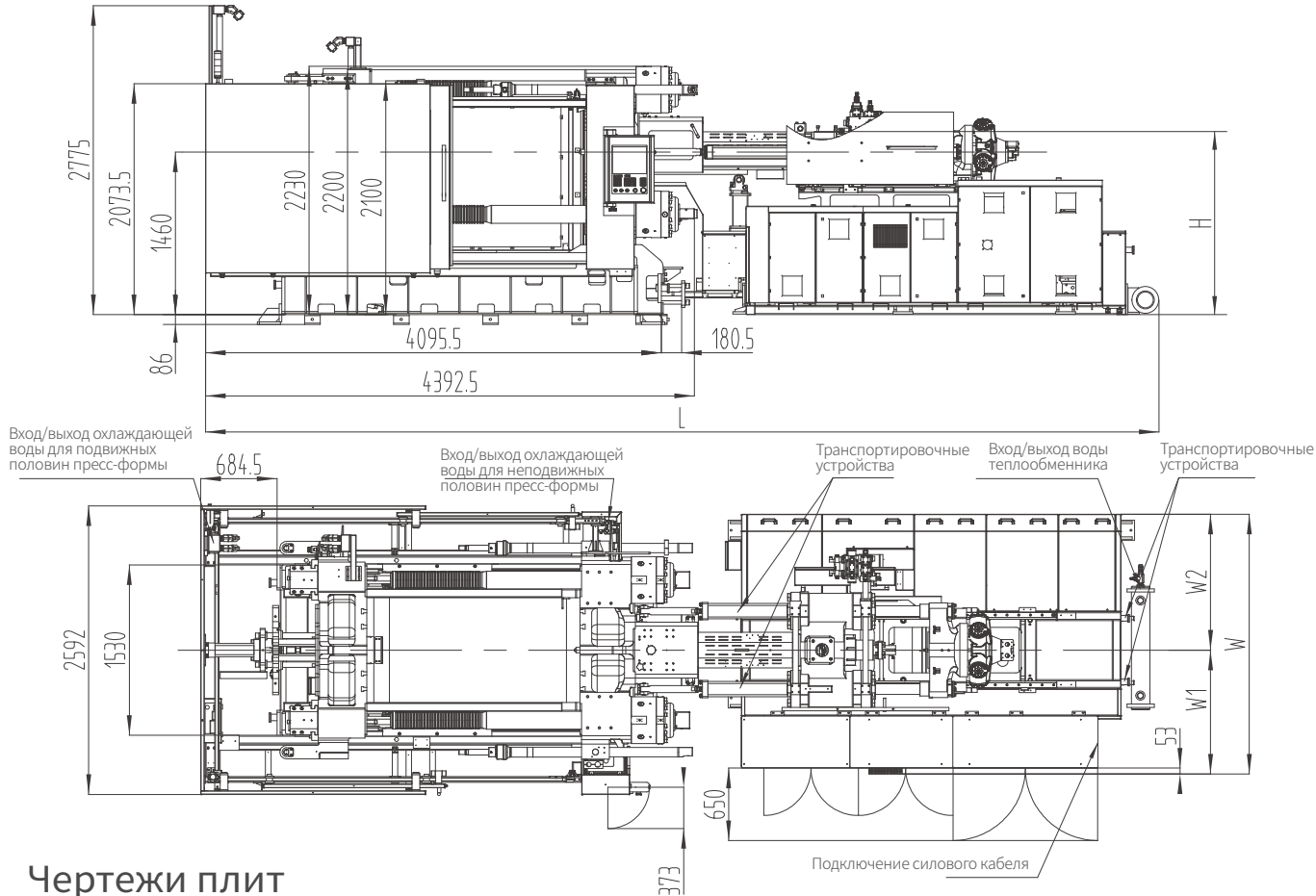
Модель	A	B	L	H	W	W1	W2	Сечение вводного кабеля	Ток полной нагрузки	Несущая способность фундамента	Размеры пороспелости воды для охлаждения пресс-формы	Расход охлаждающей воды (без учета пресс-формы)	Давление охлаждающей воды	Давление сжатого воздуха
UN550D1S-IU2000	SR10	Ø3.5	7500	1534	2198	1063	1135	70	181.91	7.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN550D1S-IU2695	SR15	Ø4	7500	1537	2198	1063	1135	70	188.35					
UN550D1S-IU3500	SR15	Ø4	7500	1555	2198	1063	1135	70	198.61					
UN550D1S-IU4800	SR15	Ø4.5	8189.5	1565	2333	1113	1220	70	228.27					

UN750D1S Технические характеристики

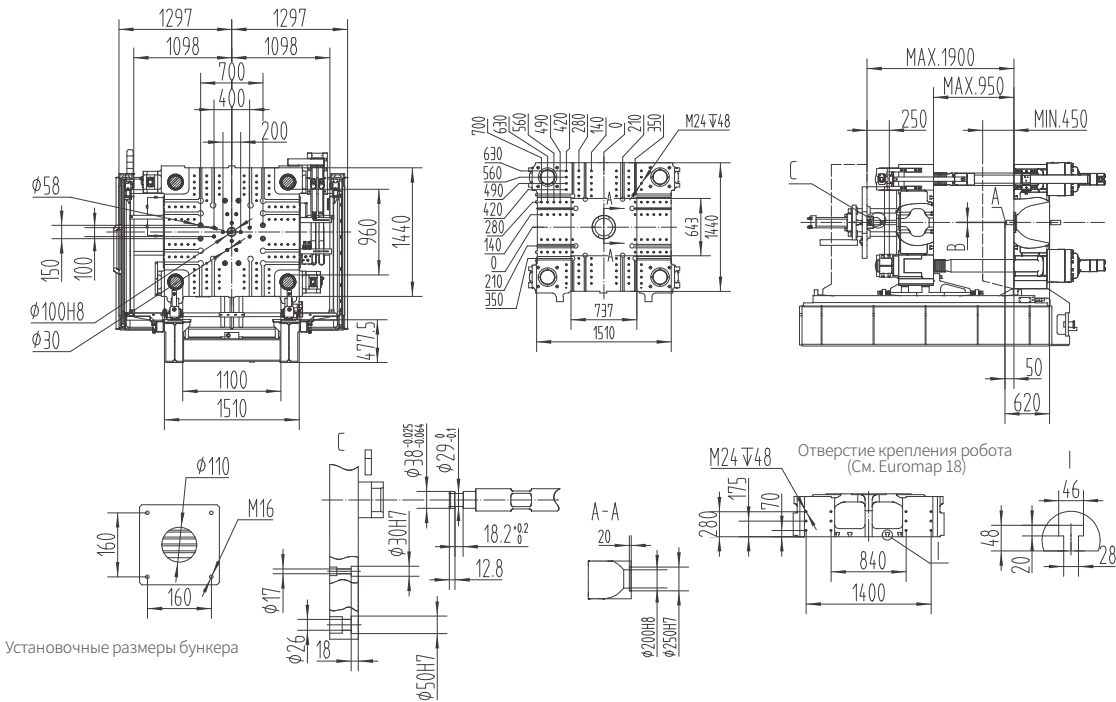
Модель		UN750D1S													
Узел впрыска															
		IU2695			IU3500			IU4800				IU6800			
Диаметр шнека	mm	68	76	84	76	84	92	84	92	100	108	92	100	108	116
Объем впрыска	cm³	1198	1497	1829	1678	2050	2460	2217	2659	3142	3664	3191	3770	4397	5073
Вес впрыска	g	1103	1377	1682	1544	1886	2263	2039	2446	2890	3371	2936	3468	4045	4667
Давление впрыска	Мpa	225	180	147	209	170	143	218	181	154	134	213	180	154	134
Соотношение L:D	L/D	22.3	20	20	22.1	20	20	21.9	20	21.6	20	21.7	22	21.5	20
Скорость впрыска	cm³/s	407	508	621	463	565	678	560	671	793	925	665	785	916	1057
Макс. скорость впрыска	mm/s	112			102			101				100			
Ход шнека	mm	330			370			400				480			
Макс. скорость вращения шнека	r/min	197			157			166				156			
Количество зон нагрева	PCS	6			6			6				7			
Узел смыкания															
Усилие смыкания	kN	7500													
Усилие открытия	kN	500													
Размер плит	mm	1510×1440													
Расстояние между колонами	mm	1100×960													
Макс. высота формы	mm	950													
Мин. высота формы	mm	450													
Ход открытия	mm	1450/950													
Максимальный просвет	mm	1900													
Усилие выталкивателя	kN	110													
Ход выталкивателя	mm	250													
Количество выталкивателей	PCS	21													
Мощность															
Системное давление	MPa	17.5/30			17.5/30			17.5/30				17.5/30			
Двигатель насоса	kW	68.5+5.5			68.5+5.5			78.5+7.5				80.1+7.5			
Общая мощность	kW	100.6	100.6	105.1	107.4	107.4	110.6	123.1	123.1	136.5	136.5	129	134.7	142.4	142.4
Мощность нагрева	kW	26.6	26.6	31.1	33.4	33.4	36.6	37.1	37.1	50.5	50.5	41.4	47.1	54.8	54.8
Общее															
Объем масляного бака	L	640			640			820				970			
Габаритные размеры машины	m	7.9×2.6×2.9			7.9×2.6×2.9			8.6×2.6×2.9				8.8×2.7×2.9			
Макс. масса пресс-формы	T	11			11			11				11			

1. Усилие открытия относится к усилию открытия пресс-формы, возникающему при открытии пресс-формы под высоким давлением.
2. В случае хода открытия данные перед чертой относятся к ходу открытия пресс-формы при минимальной высоте пресс-формы и ходу открытия при максимальной высоте пресс-формы.
3. Несущая способность подвижной плиты составляет 2/3 от общего веса пресс-формы.
4. Вес впрыска рассчитывается с помощью GPPS и составляет 0,92 от теоретического объема впрыска.
5. Средний диаметр шнека является стандартным для данной машины.
6. Данные по узлу впрыска приведены в международных единицах и рассчитаны следующим образом: теоретический объем впрыска[см3] × давление впрыска (МПа)/100
7. Зеленые цифры — это стандартные характеристики узла смыкания и узла впрыска.
8. В связи с постоянным совершенствованием технические характеристики машины могут быть изменены без предварительного уведомления.

Габаритные размеры машины



Чертежи плит



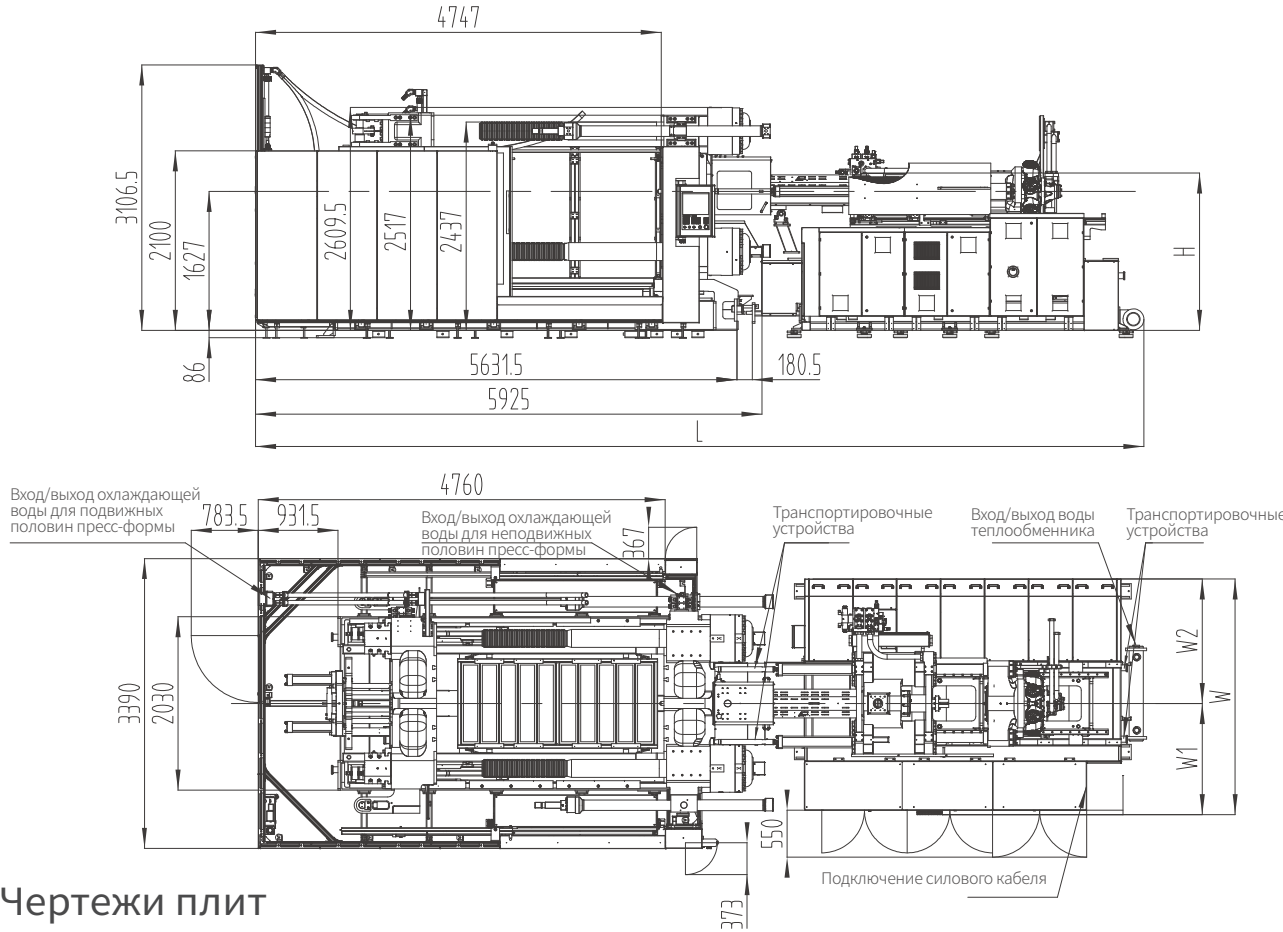
Модель	A	B	L	H	W	W1	W2	Сечение вводного кабеля	Ток полной нагрузки	Несущая способность фундамента	Размеры пороспелости воды для охлаждения пресс-формы	Расход охлаждающей воды (без учета пресс-формы)	Давление охлаждающей воды	Давление сжатого воздуха
UN750D1S-IU2695	SR15	Ø4	7875	1617	2198	1063	1135	70	188.35	7.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN750D1S-IU3500	SR15	Ø4	7875	1635	2198	1063	1135	70	198.61					
UN750D1S-IU4800	SR15	Ø4.5	8564.5	1645	2333	1113	1220	70	228.27					
UN750D1S-IU6800	SR15	Ø4.5	8718.5	1645	2711	1352	1359	75	246.58					

UN1200D1S Технические характеристики

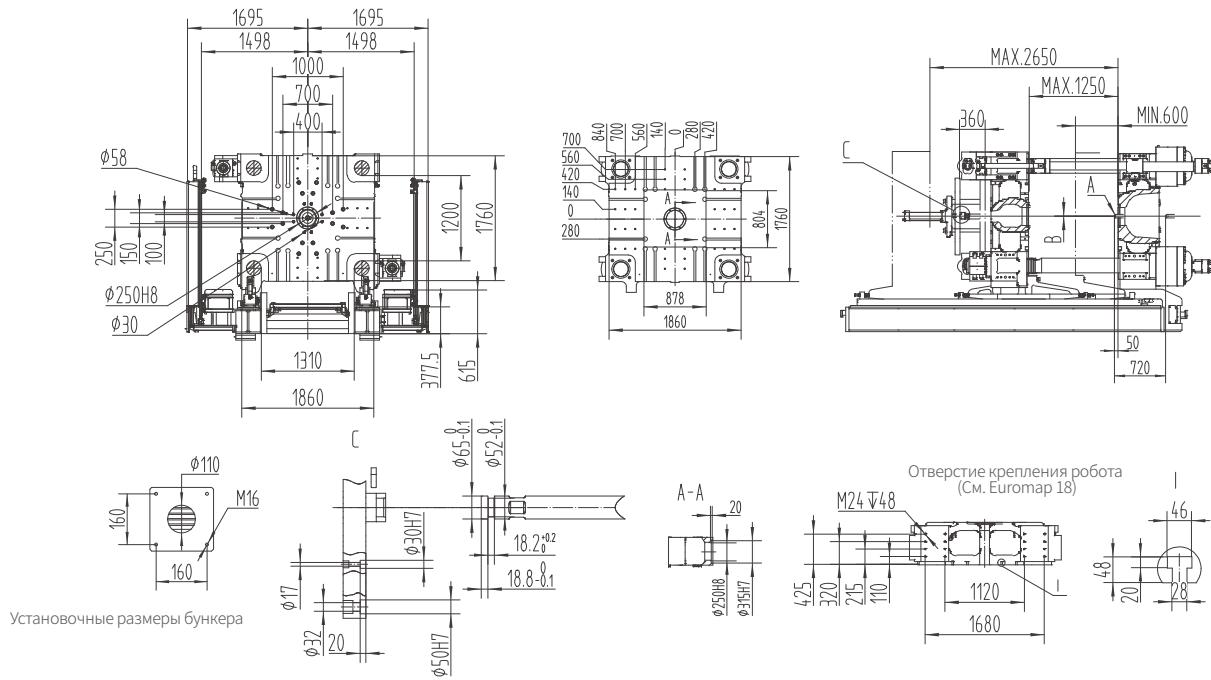
Модель		UN1200D1S															
Узел впрыска																	
		IU4800				IU6800				IU9300				IU11300			
Диаметр шнека	mm	84	92	100	108	92	100	108	116	100	108	116	125	108	116	125	135
Объем впрыска	cm³	2217	2659	3142	3664	3191	3770	4397	5073	4320	5038	5813	6750	5222	6024	6995	8159
Вес впрыска	g	2039	2446	2890	3371	2936	3468	4045	4667	3974	4635	5348	6210	4804	5542	6435	7506
Давление впрыска	Мpa	218	181	154	134	213	180	154	134	215	184	160	138	216	187	162	139
Соотношение L:D	L/D	21.9	20	21.6	20	21.7	22	21.5	20	21.6	20	21.6	20	22	22	21.6	20
Скорость впрыска	cm³/s	560	671	793	925	665	785	916	1057	801	934	1078	1252	864	997	1157	1350
Макс. скорость впрыска	mm/s	101				100				102				94.3			
Ход шнека	mm	400				480				550				570			
Макс. скорость вращения шнека	r/min	166				156				128				112			
Количество зон нагрева	PCS	6				7				7				8			
Узел смыкания																	
Усилие смыкания	kN	12000															
Усилие открытия	kN	875															
Размер плит	mm	1860×1760															
Расстояние между колонами	mm	1310×1200															
Макс. высота формы	mm	1250															
Мин. высота формы	mm	600															
Ход открытия	mm	2050/1400															
Максимальный просвет	mm	2650															
Усилие выталкивателя	kN	274															
Ход выталкивателя	mm	360															
Количество выталкивателей	PCS	25															
Мощность																	
Системное давление	MPa	17.5/30				17.5/30				17.5/30				17.5/30			
Двигатель насоса	kW	78.5+7.5				80.1+7.5				117.8+7.5				80.1+35.6+7.5			
Общая мощность	kW	123.1	123.1	136.5	136.5	129	134.7	142.4	142.4	177.1	177.1	186.2	186.2	189.6	189.6	189.6	193.8
Мощность нагрева	kW	37.1	37.1	50.5	50.5	41.4	47.1	54.8	54.8	51.8	51.8	60.9	60.9	66.4	66.4	66.4	70.6
Общее																	
Объем масляного бака	L	820				970				1150				1270			
Габаритные размеры машины	m	10.1×3.4×3.1				10.3×3.4×3.1				10.4×3.4×3.1				11×3.4×3.1			
Макс. масса пресс-формы	T	20				20				20				20			

1. Усилие открытия относится к усилию открытия пресс-формы, возникающему при открытии пресс-формы под высоким давлением.
2. В случае хода открытия данные перед чертой относятся к ходу открытия пресс-формы при минимальной высоте пресс-формы и ходу открытия при максимальной высоте пресс-формы.
3. Несущая способность подвижной плиты составляет 2/3 от общего веса пресс-формы.
4. Вес впрыска рассчитывается с помощью GPPS и составляет 0,92 от теоретического объема впрыска.
5. Средний диаметр шнека является стандартным для данной машины.
6. Данные по узлу впрыска приведены в международных единицах и рассчитаны следующим образом: теоретический объем впрыска[см3] × давление впрыска (МПа)/100
7. Зеленые цифры — это стандартные характеристики узла смыкания и узла впрыска.
8. В связи с постоянным совершенствованием технические характеристики машины могут быть изменены без предварительного уведомления.

Габаритные размеры машины



Чертежи плит



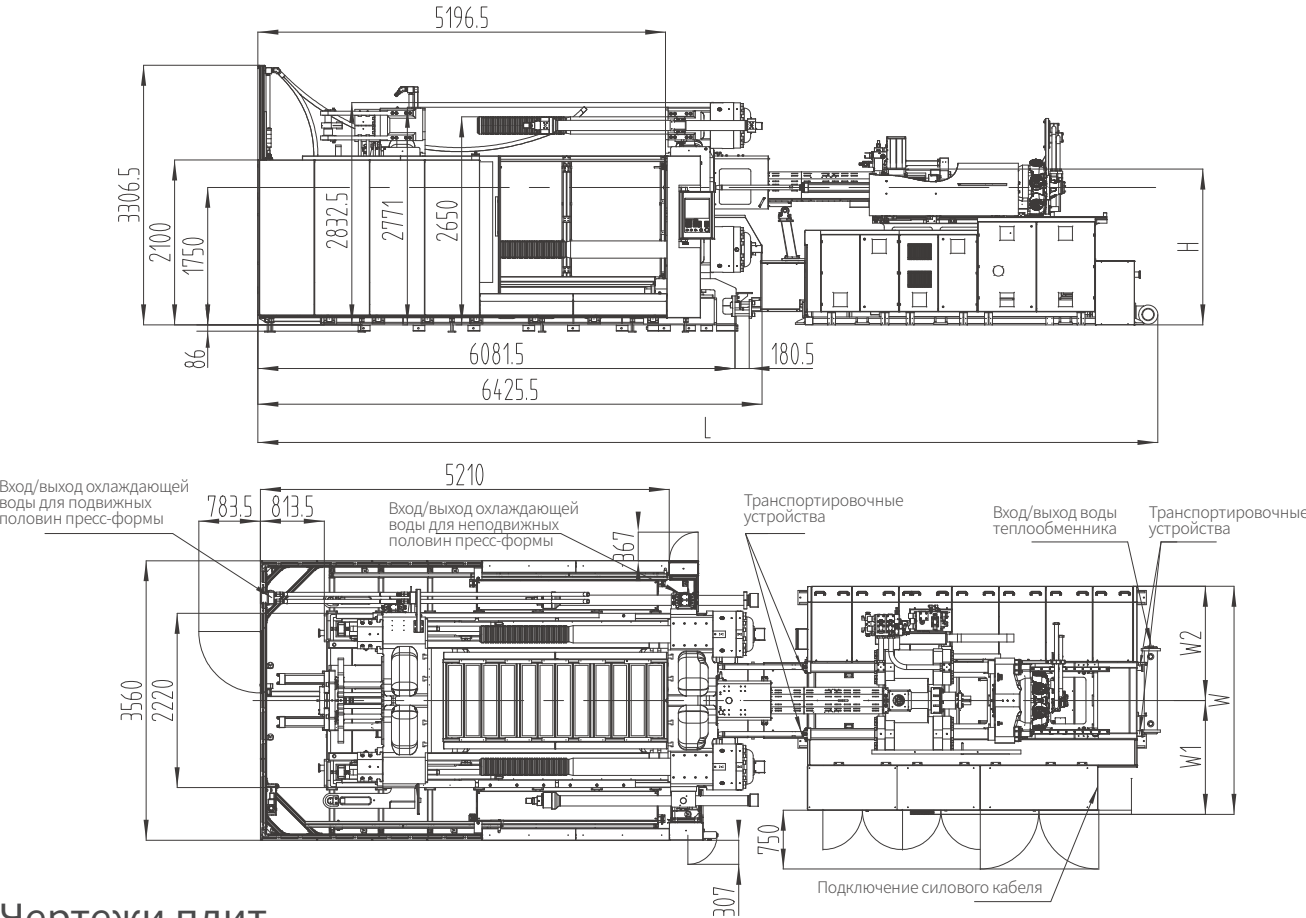
Модель	A	B	L	H	W	W1	W2	Сечение вводного кабеля	Ток полной нагрузки	Несущая способность фундамента	Размеры подключения воды для охлаждения пресс-формы	Расход охлаждающей воды (без учета пресс-формы)	Давление охлаждающей воды	Давление сжатого воздуха
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN1200D1S-IU4800	SR15	Ø4.5	10100.5	1812	2333	1113	1220	70	228.27	8	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1200D1S-IU6800	SR15	Ø4.5	10254.5	1812	2711	1352	1359	75	246.58					
UN1200D1S-IU9300	SR15	Ø4.5	10393.5	1841	2756	1300.5	1455.5	95	337.02					
UN1200D1S-IU11300	SR20	Ø6	11020.5	1861	2906	1450.5	1455.5	120	354.96					

UN1400D1S Технические характеристики

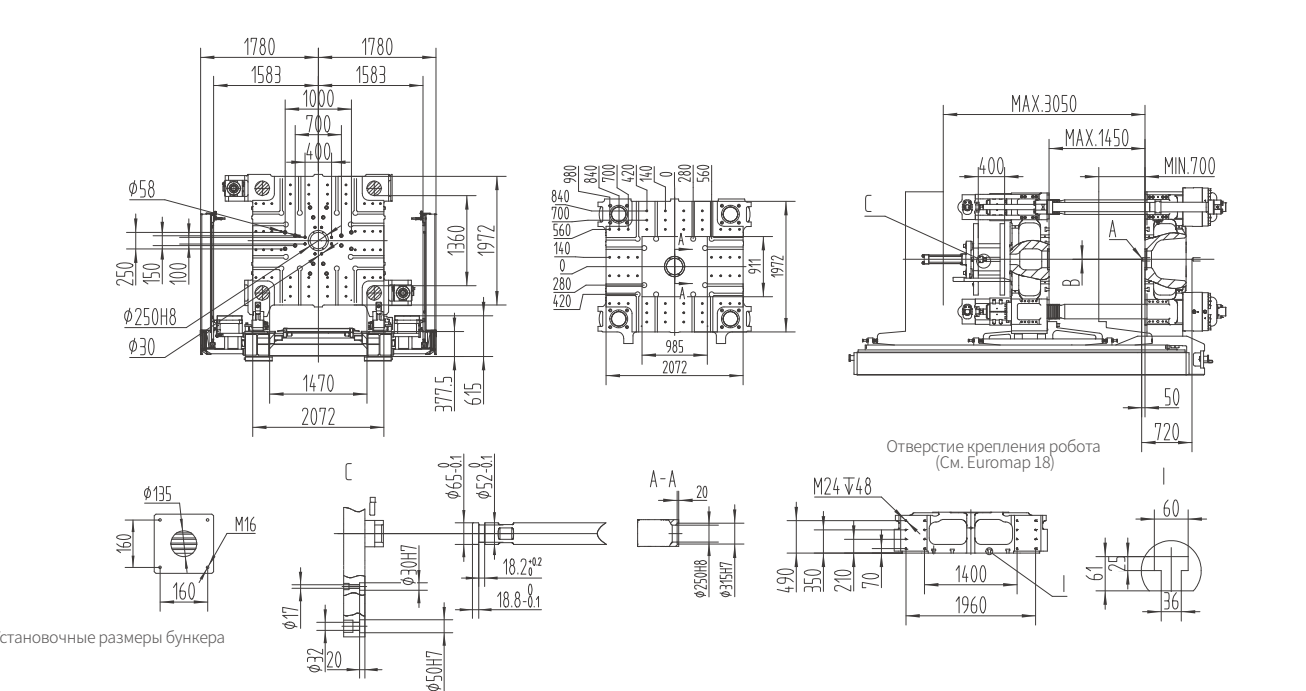
Модель		UN1400D1S														
Узел впрыска																
		IU6800				IU9300				IU11300				IU16000		
Диаметр шнека	mm	92	100	108	116	100	108	116	125	108	116	125	135	125	135	145
Объем впрыска	cm³	3191	3770	4397	5073	4320	5038	5813	6750	5222	6024	6995	8159	7977	9304	10733
Вес впрыска	g	2936	3468	4045	4667	3974	4635	5348	6210	4804	5542	6435	7506	7339	8560	9875
Давление впрыска	Мpa	213	180	154	134	215	184	160	138	216	187	162	139	199	172	149
Соотношение L:D	L/D	21.7	22	21.5	20	21.6	20	21.6	20	22	22	21.6	20	23.6	22	20
Скорость впрыска	cm³/s	665	785	916	1057	801	934	1078	1252	864	997	1157	1350	1313	1532	1767
Макс. скорость впрыска	mm/s	100				102				94.3				107		
Ход шнека	mm	480				550				570				650		
Макс. скорость вращения шнека	r/min	156				128				112				120		
Количество зон нагрева	PCS	7				7				8				8		
Узел смыкания																
Усилие смыкания	kN	14000														
Усилие открытия	kN	950														
Размер плит	mm	2072×1972														
Расстояние между колонами	mm	1470×1360														
Макс. высота формы	mm	1450														
Мин. высота формы	mm	700														
Ход открытия	mm	2350/1600														
Максимальный просвет	mm	2850														
Усилие выталкивателя	kN	300														
Ход выталкивателя	mm	400														
Количество выталкивателей	PCS	25														
Мощность																
Системное давление	MPa	17.5/30				17.5/30				17.5/30				17.5/30		
Двигатель насоса	kW	80.1+7.5				117.8+7.5				80.1+35.6+7.5				89.5+78.5+11		
Общая мощность	kW	129	134.7	142.4	142.4	177.1	177.1	186.2	186.2	189.6	189.6	189.6	193.8	256.7		
Мощность нагрева	kW	41.4	47.1	54.8	54.8	51.8	51.8	60.9	60.9	66.4	66.4	66.4	70.6	87.7		
Общее																
Объем масляного бака	L	970				1150				1270				1600		
Габаритные размеры машины	m	10.7×3.6×3.3				10.8×3.6×3.3				11.5×3.6×3.3				12×3.6×3.3		
Макс. масса пресс-формы	T	27				27				27				27		

1. Усилие открытия относится к усилию открытия пресс-формы, возникающему при открытии пресс-формы под высоким давлением.
2. В случае хода открытия данные перед чертой относятся к ходу открытия пресс-формы при минимальной высоте пресс-формы и ходу открытия при максимальной высоте пресс-формы.
3. Несущая способность подвижной плиты составляет 2/3 от общего веса пресс-формы.
4. Вес впрыска рассчитывается с помощью GPPS и составляет 0,92 от теоретического объема впрыска.
5. Средний диаметр шнека является стандартным для данной машины.
6. Данные по узлу впрыска приведены в международных единицах и рассчитаны следующим образом: теоретический объем впрыска[см3] × давление впрыска (МПа)/100
7. Зеленые цифры — это стандартные характеристики узла смыкания и узла впрыска.
8. В связи с постоянным совершенствованием технические характеристики машины могут быть изменены без предварительного уведомления.

Габаритные размеры машины



Чертежи плит



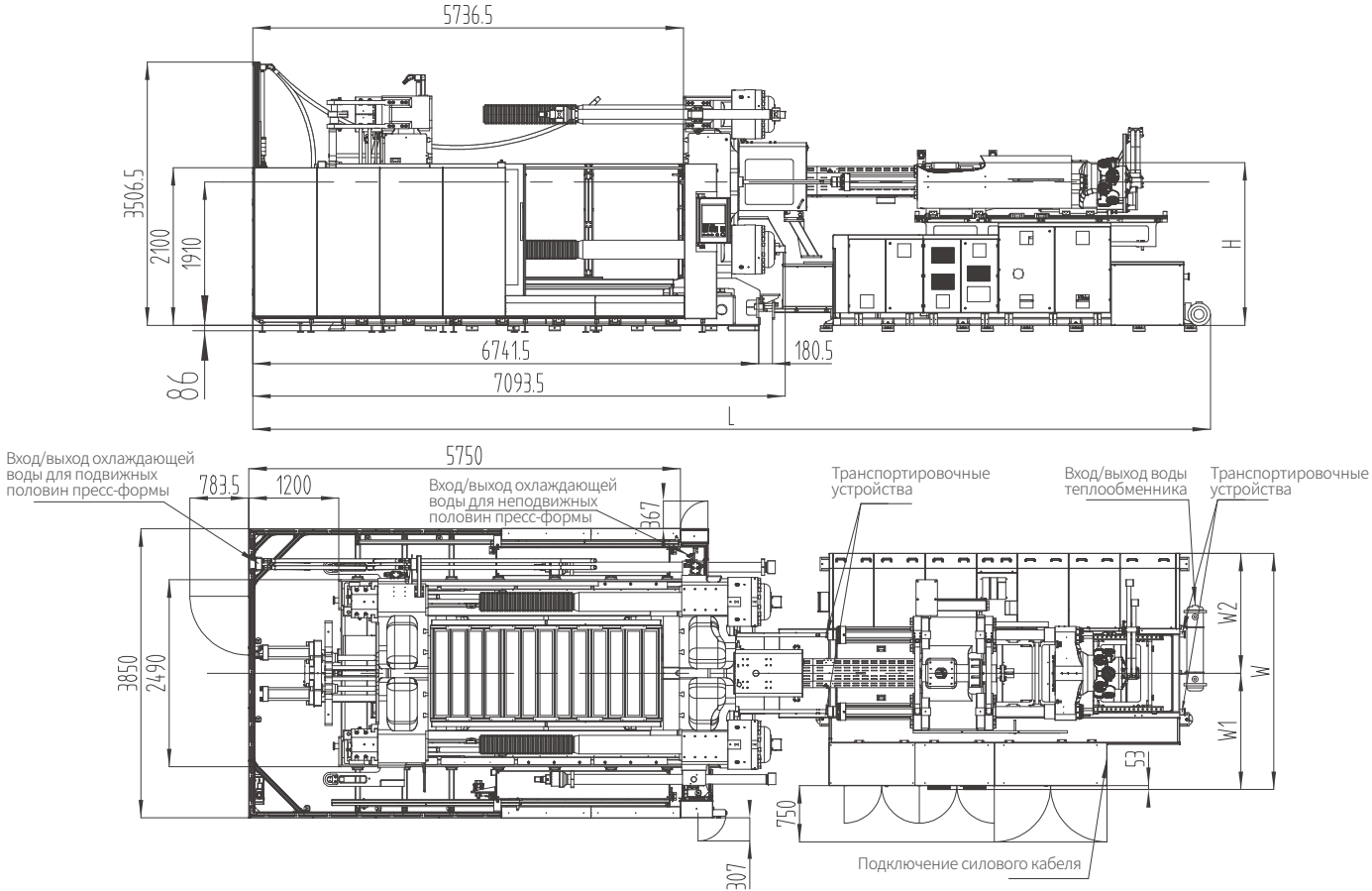
Модель	A	B	L	H	W	W1	W2	Сечение вводного кабеля	Ток полной нагрузки	Несущая способность фундамента	Размеры подстационарной плиты для охлаждения пресс-формы	Расход охлаждающей воды (без учета пресс-формы)	Давление охлаждающей воды	Давление сжатого воздуха
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN1400D1S-IU6800	SR15	Ø4.5	10704.5	1935	2711	1352	1359	75	246.58	8	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1400D1S-IU9300	SR15	Ø4.5	10843.5	1964	2756	1300.5	1455.5	95	337.02					
UN1400D1S-IU11300	SR20	Ø6	11470.5	1984	2906	1450.5	1455.5	120	354.96					
UN1400D1S-IU16000	SR20	Ø8	12097.5	2008	3146	1548	1598	150	498.85			250		

UN1850D1S Технические характеристики

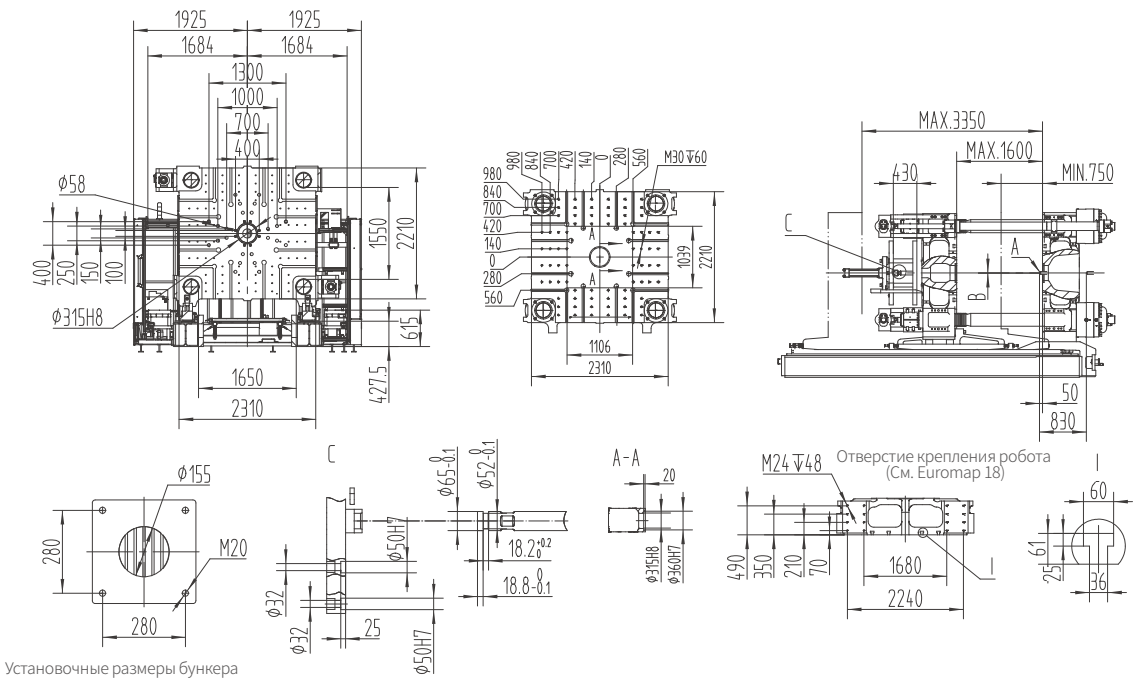
Модель		UN1850D1S														
Узел впрыска																
		IU9300				IU11300				IU16000			IU20000			
Диаметр шнека	mm	100	108	116	125	108	116	125	135	125	135	145	135	145	155	165
Объем впрыска	cm³	4320	5038	5813	6750	5222	6024	6995	8159	7977	9304	10733	10020	11559	13208	14968
Вес впрыска	g	3974	4635	5348	6210	4804	5542	6435	7506	7339	8560	9875	9218	10634	12152	13770
Давление впрыска	Мpa	215	184	160	138	216	187	162	139	199	172	149	199	173	151	133
Соотношение L:D	L/D	21.6	20	21.6	20	22	22	21.6	20	23.6	22	20	23.6	22	22	20
Скорость впрыска	cm³/s	801	934	1078	1252	864	997	1157	1350	1313	1532	1767	1368	1579	1804	2044
Макс. скорость впрыска	mm/s	102				94.3				107			95.6			
Ход шнека	mm	550				570				650			700			
Макс. скорость вращения шнека	r/min	128				112				120			120			
Количество зон нагрева	PCS	7				8				8			8			
Узел смыкания																
Усилие смыкания	kN	18500														
Усилие открытия	kN	1230														
Размер плит	mm	2310×2210														
Расстояние между колонами	mm	1650×1550														
Макс. высота формы	mm	1600														
Мин. высота формы	mm	750														
Ход открытия	mm	2600/1750														
Максимальный просвет	mm	3350														
Усилие выталкивателя	kN	460														
Ход выталкивателя	mm	430														
Количество выталкивателей	PCS	33														
Мощность																
Системное давление	MPa	17.5/30				17.5/30				17.5/30			17.5/30			
Двигатель насоса	kW	117.8+7.5				80.1+35.6+7.5				89.5+78.5+11			89.5+78.5+11			
Общая мощность	kW	177.1	177.1	186.2	186.2	189.6	189.6	189.6	193.8	256.7			276.8	276.8	276.8	291.1
Мощность нагрева	kW	51.8	51.8	60.9	60.9	66.4	66.4	66.4	70.6	87.7			97.8	97.8	97.8	112.1
Общее																
Объем масляного бака	L	1150				1270				1600			1600			
Габаритные размеры машины	m	11.5×3.9×3.5				12.1×3.9×3.5				12.8×3.9×3.5			12.8×3.9×3.5			
Макс. масса пресс-формы	T	42				42				42			42			

1. Усилие открытия относится к усилию открытия пресс-формы, возникающему при открытии пресс-формы под высоким давлением.
2. В случае хода открытия данные перед чертой относятся к ходу открытия пресс-формы при минимальной высоте пресс-формы и ходу открытия при максимальной высоте пресс-формы.
3. Несущая способность подвижной плиты составляет 2/3 от общего веса пресс-формы.
4. Вес впрыска рассчитывается с помощью GPPS и составляет 0,92 от теоретического объема впрыска.
5. Средний диаметр шнека является стандартным для данной машины.
6. Данные по узлу впрыска приведены в международных единицах и рассчитаны следующим образом: теоретический объем впрыска[см3] × давление впрыска (МПа)/100
7. Зеленые цифры — это стандартные характеристики узла смыкания и узла впрыска.
8. В связи с постоянным совершенствованием технические характеристики машины могут быть изменены без предварительного уведомления.

Габаритные размеры машины



Чертежи плит



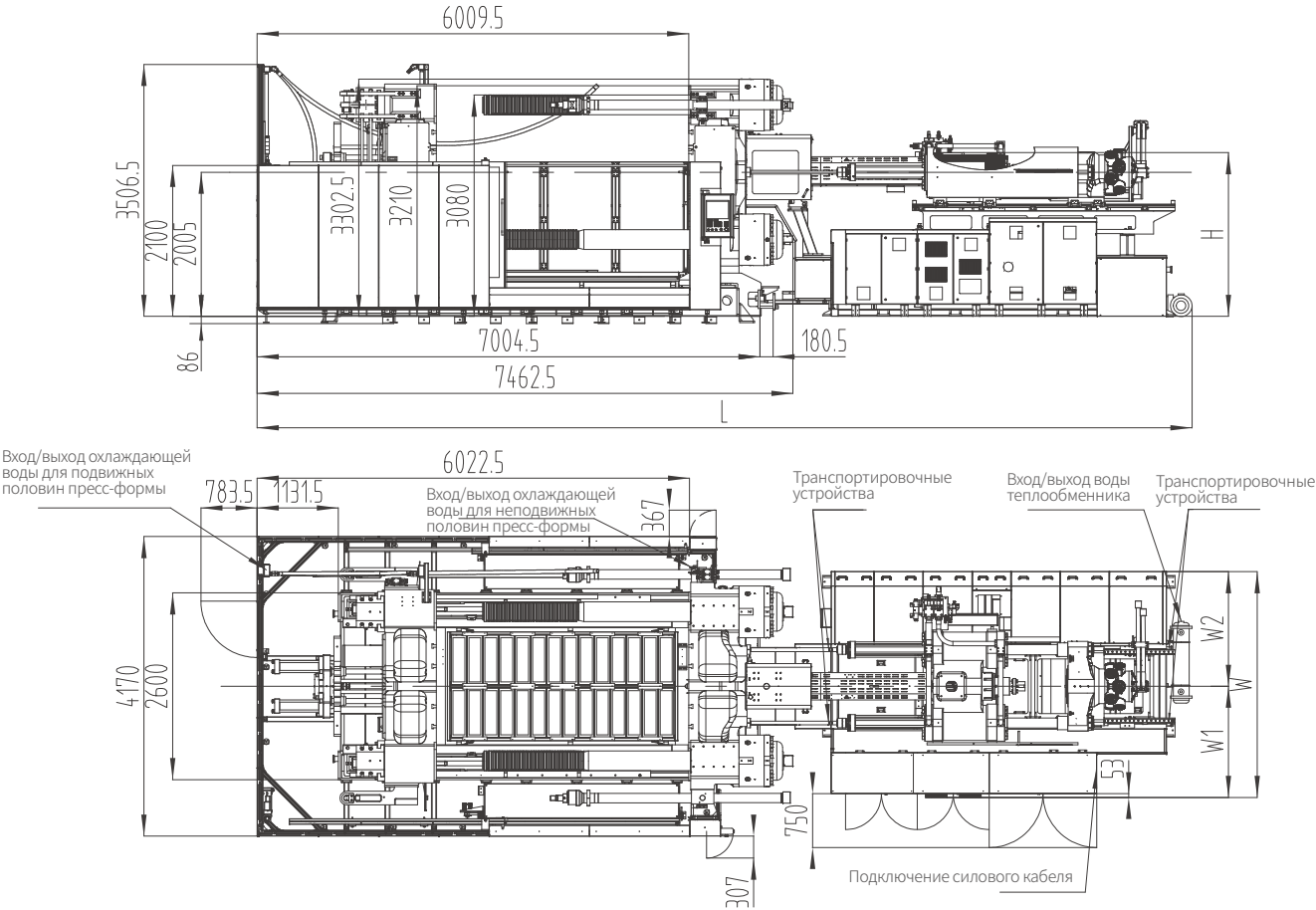
Модель	A	B	L	H	W	W1	W2	Сечение вводного кабеля	Ток полной нагрузки	Несущая способность фундамента	Размеры подключения воды для охлаждения пресс-формы	Расход охлаждающей воды (без учета пресс-формы)	Давление охлаждающей воды	Давление сжатого воздуха
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN1850D1S-IU9300	SR15	Ø4.5	11503.5	2124	2756	1300.5	1455.5	95	337.02	10.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1850D1S-IU11300	SR20	Ø6	12130.5	2144	2906	1450.5	1455.5	120	354.96					
UN1850D1S-IU16000	SR20	Ø8	12757.5	2168	3146	1548	1598	150	498.85					
UN1850D1S-IU20000	SR20	Ø8	12757.5	2183	3146	1548	1598	150	514.15					

UN2100D1S Технические характеристики

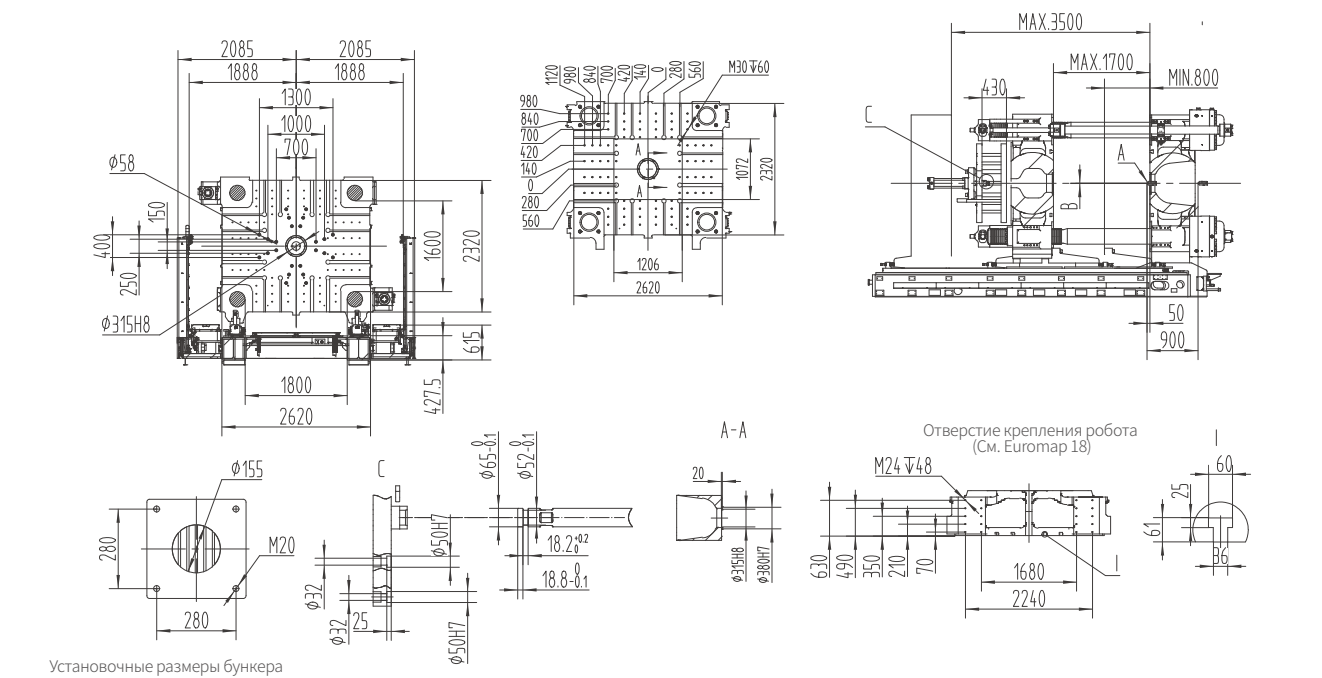
Модель		UN2100D1S														
Узел впрыска																
		IU11300				IU16000			IU20000				IU25000		IU40000	
Диаметр шнека	mm	108	116	125	135	125	135	145	135	145	155	165	155	165	165	185
Объем впрыска	cm³	5222	6024	6995	8159	7977	9304	10733	10020	11559	13208	14968	14152	16037	20955	26343
Вес впрыска	g	4804	5542	6435	7506	7339	8560	9875	9218	10634	12152	13770	13020	14754	19278	24235
Давление впрыска	Мpa	216	187	162	139	199	172	149	199	173	151	133	175	154	190	151
Соотношение L:D	L/D	22	22	21.6	20	23.6	22	20	23.6	22	22	20	22	20.1	24	22
Скорость впрыска	cm³/s	864	997	1157	1350	1313	1532	1767	1368	1579	1804	2044	1472	1668	1614	2029
Макс. скорость впрыска	mm/s	94.3				107			95.6				78		75.5	
Ход шнека	mm	570				650			700				750		980	
Макс. скорость вращения шнека	r/min	112				120			120				114		80	
Количество зон нагрева	PCS	8				8			8				10		11	
Узел смыкания																
Усилие смыкания	kN	21000														
Усилие открытия	kN	1380														
Размер плит	mm	2620×2320														
Расстояние между колонами	mm	1800×1600														
Макс. высота формы	mm	1700														
Мин. высота формы	mm	800														
Ход открытия	mm	2700/1800														
Максимальный просвет	mm	3500														
Усилие выталкивателя	kN	460														
Ход выталкивателя	mm	430														
Количество выталкивателей	PCS	25														
Мощность																
Системное давление	MPa	17.5/30				17.5/30			17.5/30				17.5/30		17.5/30	
Двигатель насоса	kW	80.1+35.6+7.5				89.5+78.5+11			89.5+78.5+11				89.5+78.5+11		117.8+89.5+11	
Общая мощность	kW	189.6	189.6	189.6	193.8	256.7			276.8	276.8	276.8	291.1	291.4		365.8	
Мощность нагрева	kW	66.4	66.4	66.4	70.6	87.7			97.8	97.8	97.8	112.1	112.4		147.5	
Общее																
Объем масляного бака	L	1270				1600			1600				1600		2100	
Габаритные размеры машины	m	12.4×4.2×3.5				13×4.2×3.5			13×4.2×3.5				13×4.2×3.5		15.7×4.2×3.5	
Макс. масса пресс-формы	T	50				50			50				50		50	

1. Усилие открытия относится к усилию открытия пресс-формы, возникающему при открытии пресс-формы под высоким давлением.
2. В случае хода открытия данные перед чертой относятся к ходу открытия пресс-формы при минимальной высоте пресс-формы и ходу открытия при максимальной высоте пресс-формы.
3. Несущая способность подвижной плиты составляет 2/3 от общего веса пресс-формы.
4. Вес впрыска рассчитывается с помощью GPPS и составляет 0,92 от теоретического объема впрыска.
5. Средний диаметр шнека является стандартным для данной машины.
6. Данные по узлу впрыска приведены в международных единицах и рассчитаны следующим образом: теоретический объем впрыска[см3] × давление впрыска (МПа)/100
7. Зеленые цифры — это стандартные характеристики узла смыкания и узла впрыска.
8. В связи с постоянным совершенствованием технические характеристики машины могут быть изменены без предварительного уведомления.

Габаритные размеры машины



Чертежи плит



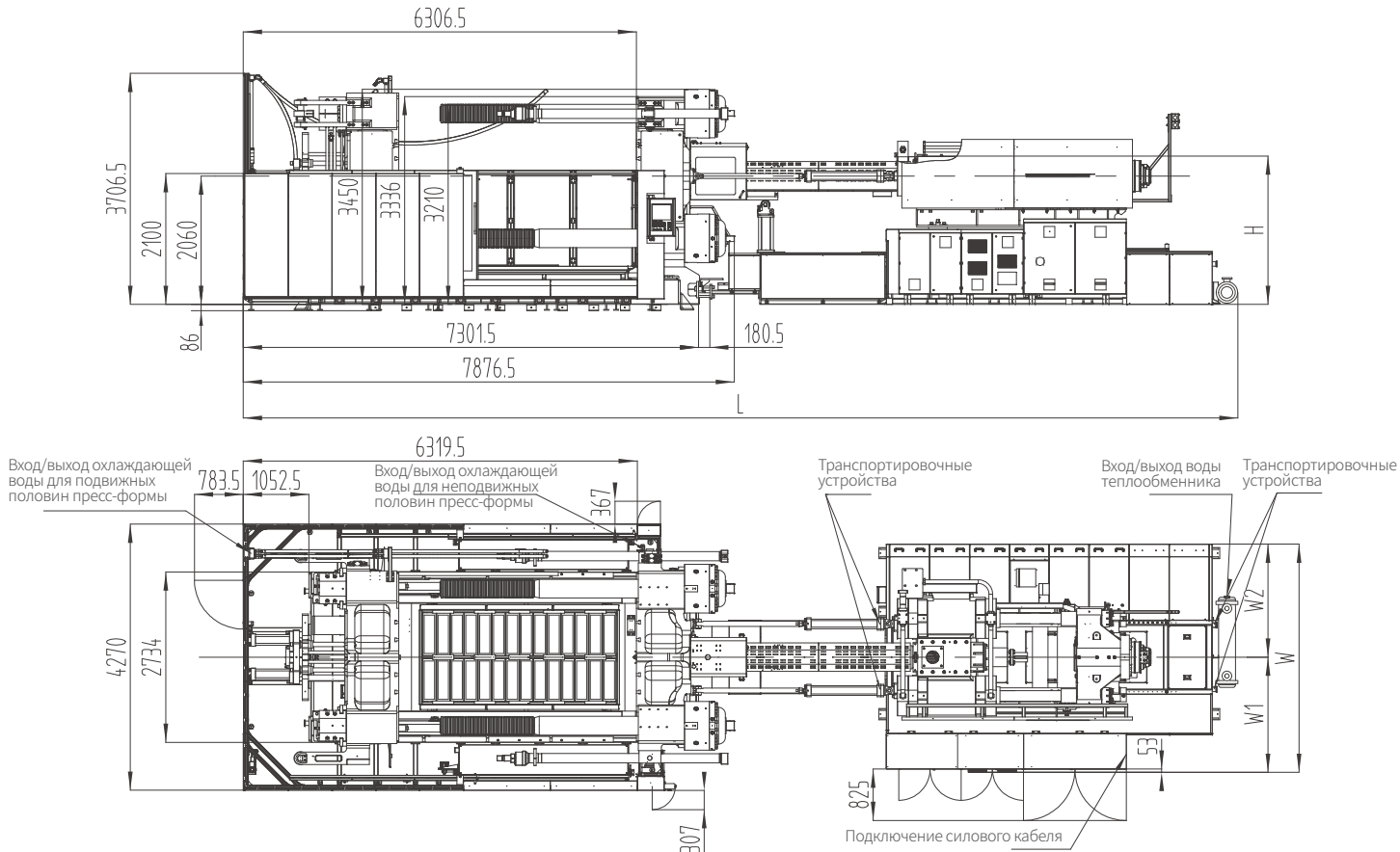
Модель	A	B	L	H	W	W1	W2	Сечение вводного кабеля	Ток полной нагрузки	Несущая способность фундамента	Размеры подключения воды для охлаждения пресс-формы	Расход охлаждающей воды (без учета пресс-формы)	Давление охлаждающей воды	Давление сжатого воздуха
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN2100D1S-IU11300	SR20	Ø6	12393.5	2239	2906	1450.5	1455.5	120	354.96	12.5	(8+8)×11	100	3-4	5-6
UN2100D1S-IU16000	SR20	Ø8	13020.5	2263	3146	1548	1598	150	498.85			250		
UN2100D1S-IU20000	SR20	Ø8	13020.5	2278	3146	1548	1598	150	514.15			350		
UN2100D1S-IU25000	SR25	Ø8	13020.5	2289	3146	1548	1598	185	536.29					
UN2100D1S-IU40000	SR25	Ø8	15655	2325	3661	1848	1813	185	668.08					

UN2400D1S Технические характеристики

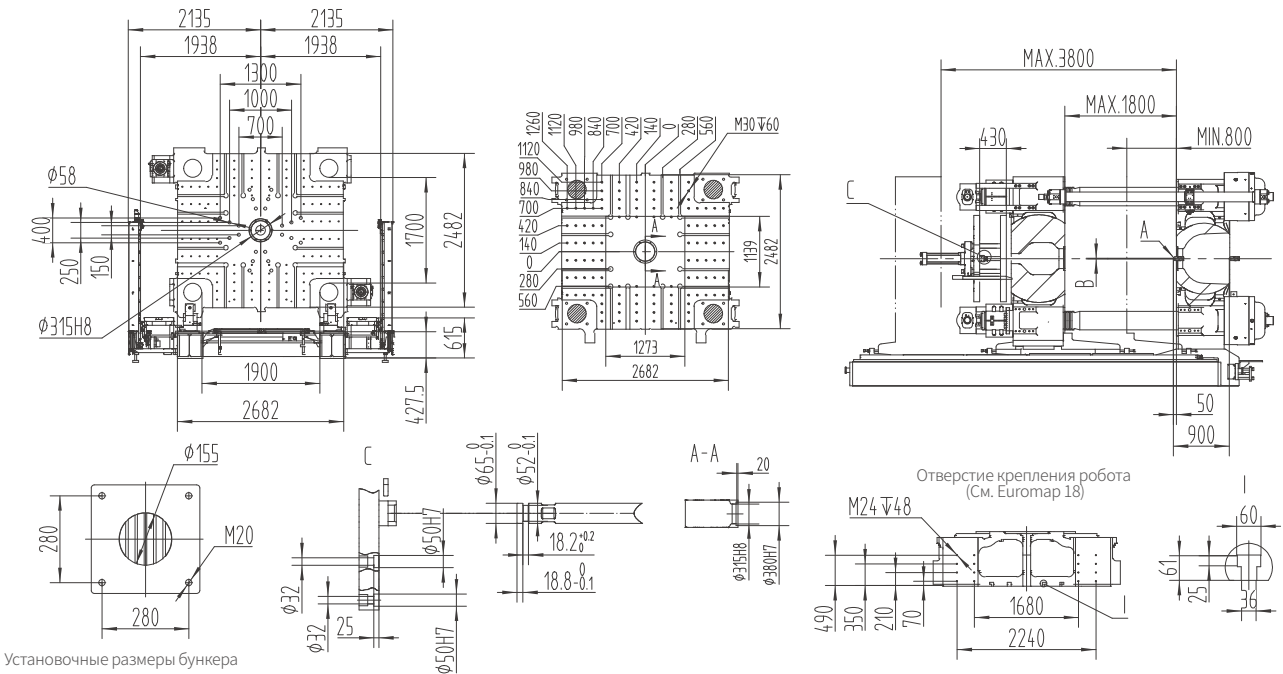
Модель		UN2400D1S											
Узел впрыска													
		IU16000			IU20000				IU25000		IU40000		IU55600
Диаметр шнека	mm	125	135	145	135	145	155	165	155	165	165	185	200
Объем впрыска	cm³	7977	9304	10733	10020	11559	13208	14968	14152	16037	20955	26343	35186
Вес впрыска	g	7339	8560	9875	9218	10634	12152	13770	13020	14754	19278	24235	32371
Давление впрыска	Мpa	199	172	149	199	173	151	133	175	154	190	151	158
Соотношение L:D	L/D	23.6	22	20	23.6	22	22	20	22	20.1	24	22	22
Скорость впрыска	cm³/s	1313	1532	1767	1368	1579	1804	2044	1472	1668	1614	2029	2482
Макс. скорость впрыска	mm/s	107			95.6				78		75.5		79
Ход шнека	mm	650			700				750		980		1120
Макс. скорость вращения шнека	r/min	120			120				114		80		85
Количество зон нагрева	PCS	8			8				10		11		9
Узел смыкания													
Усилие смыкания	kN	24000											
Усилие открытия	kN	1640											
Размер плит	mm	2682×2482											
Расстояние между колонами	mm	1900×1700											
Макс. высота формы	mm	1800											
Мин. высота формы	mm	800											
Ход открытия	mm	3000/2000											
Максимальный просвет	mm	3800											
Усилие выталкивателя	kN	460											
Ход выталкивателя	mm	430											
Количество выталкивателей	PCS	25											
Мощность													
Системное давление	MPa	117.5/30			17.5/30				17.5/30		17.5/30		17.5/30
Двигатель насоса	kW	89.5+78.5+11			89.5+78.5+11				89.5+78.5+11		117.8+89.5+11		117.8+89.5+56.1+11
Общая мощность	kW	256.7			276.8	276.8	276.8	291.1	291.4		365.8		467.4
Мощность нагрева	kW	87.7			97.8	97.8	97.8	112.1	112.4		147.5		193
Общее													
Объем масляного бака	L	1600			1600				1600		2100		3200
Габаритные размеры машины	m	13.3×4.3×3.7			13.3×4.3×3.7				14.1×4.3×3.7		16×4.3×3.7		16.5×4.3×3.7
Макс. масса пресс-формы	T	59			59				59		59		59

1. Усилие открытия относится к усилию открытия пресс-формы, возникающему при открытии пресс-формы под высоким давлением.
2. В случае хода открытия данные перед чертой относятся к ходу открытия пресс-формы при минимальной высоте пресс-формы и ходу открытия при максимальной высоте пресс-формы.
3. Несущая способность подвижной плиты составляет 2/3 от общего веса пресс-формы.
4. Вес впрыска рассчитывается с помощью GPPS и составляет 0,92 от теоретического объема впрыска.
5. Средний диаметр шнека является стандартным для данной машины.
6. Данные по узлу впрыска приведены в международных единицах и рассчитаны следующим образом: теоретический объем впрыска[см3] × давление впрыска (МПа)/100
7. Зеленые цифры — это стандартные характеристики узла смыкания и узла впрыска.
8. В связи с постоянным совершенствованием технические характеристики машины могут быть изменены без предварительного уведомления.

Габаритные размеры машины



Чертежи плит



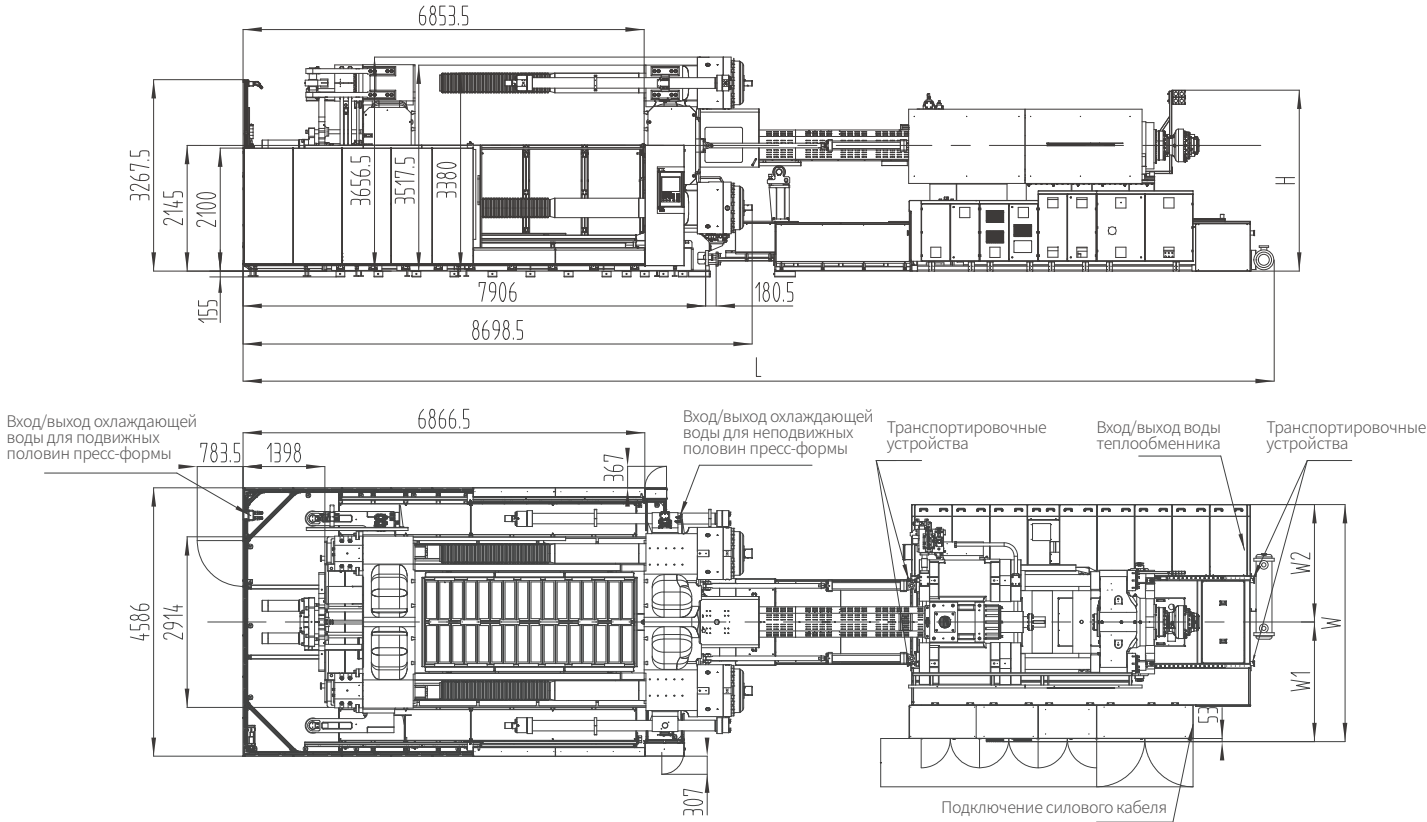
Модель	A	B	L	H	W	W1	W2	Сечение вводного кабеля	Ток полной нагрузки	Несущая способность фундамента	Размеры подключения воды для охлаждения пресс-формы	Расход охлаждающей воды (без учета пресс-формы)	Давление охлаждающей воды	Давление сжатого воздуха
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm ²	A	t/m ²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN2400D1S-IU16000	SR20	Ø8	13317.5	2318	3146	1548	1598	150	498.85	12.5	(8+8)×11	250	3-4	5-6
UN2400D1S-IU20000	SR20	Ø8	13317.5	2333	3146	1548	1598	150	514.15			350		
UN2400D1S-IU25000	SR25	Ø8	13317.5	2344	3146	1548	1598	185	536.29					
UN2400D1S-IU40000	SR25	Ø8	15952	2380	3661	1848	1813	185	668.08					
UN2400D1S-IU55600	SR28	Ø12	17019	2415	4051	2043	2008	185	894.28					

UN2850D1S Технические характеристики

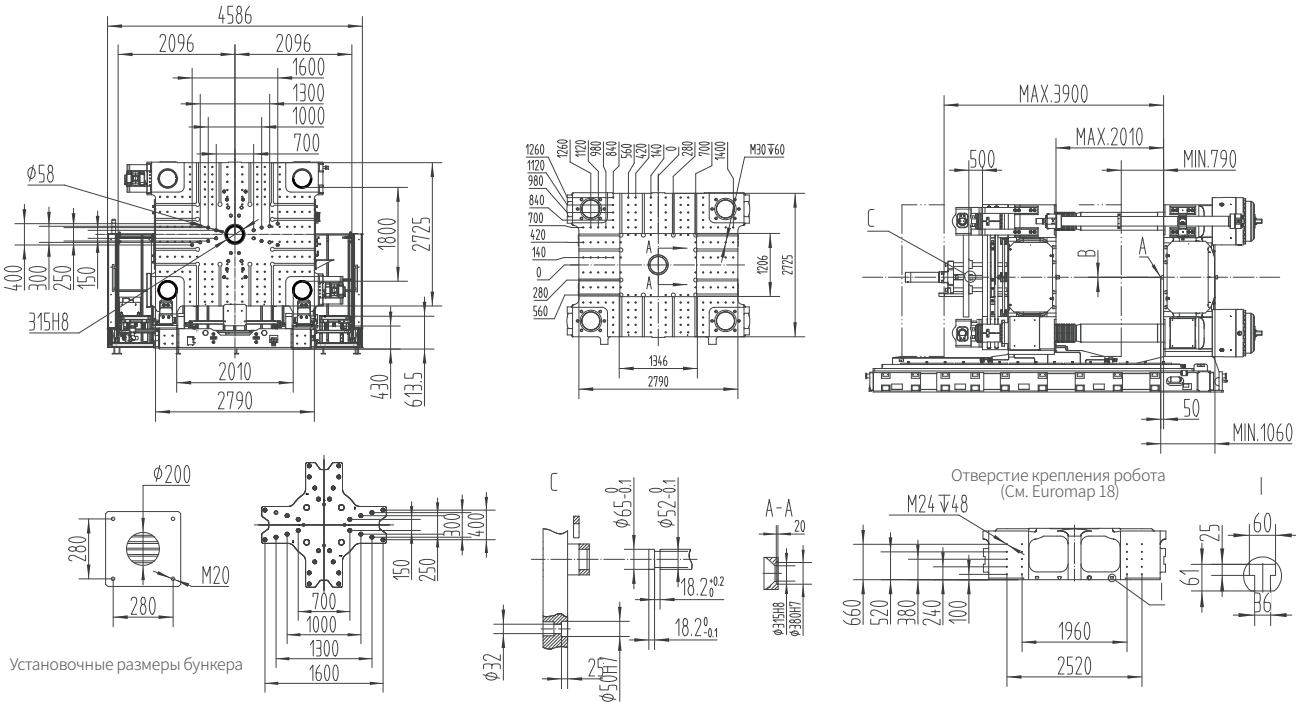
Модель		UN2850D1S									
Узел впрыска											
		IU20000				IU25000		IU40000		IU55600	IU68000
Диаметр шнека	mm	135	145	155	165	155	165	165	185	200	215
Объем впрыска	cm³	10020	11559	13208	14968	14152	16037	20955	26343	35186	43566
Вес впрыска	g	9218	10634	12152	13770	13020	14754	19278	24235	32371	40081
Давление впрыска	Мpa	199	173	151	133	175	154	190	151	158	156
Соотношение L:D	L/D	23.6	22	22	20	22	20.1	24	22	22	22
Скорость впрыска	cm³/s	1368	1579	1804	2044	1472	1668	1614	2029	2482	2541
Макс. скорость впрыска	mm/s	95.6				78		75.5		79	70
Ход шнека	mm	700				750		980		1120	1200
Макс. скорость вращения шнека	r/min	120				114		80		85	52
Количество зон нагрева	PCS	8				10		11		9	9
Узел смыкания											
Усилие смыкания	kN	28500									
Усилие открытия	kN	2200									
Размер плит	mm	2790×2725									
Расстояние между колонами	mm	2010×1800									
Макс. высота формы	mm	2010									
Мин. высота формы	mm	790									
Ход открытия	mm	3110/1890									
Максимальный просвет	mm	3900									
Усилие выталкивателя	kN	460									
Ход выталкивателя	mm	500									
Количество выталкивателей	PCS	33									
Мощность											
Системное давление	MPa	17.5/30				17.5/30		17.5/30		17.5/30	17.5/30
Двигатель насоса	kW	89.5+78.5+11				89.5+78.5+11		117.8+89.5+11		117.8+89.5+56.1+11	117.8+89.5+56.1+11
Общая мощность	kW	276.8	276.8	276.8	291.1	291.4		365.8		467.4	497.4
Мощность нагрева	kW	97.8	97.8	97.8	112.1	112.4		147.5		193	223
Общее											
Объем масляного бака	L	1600				1600		2100		3200	3200
Габаритные размеры машины	m	13.9×4.6×3.6				13.9×4.6×3.6		16.6×4.6×3.6		17.1×4.6×3.6	18.2×4.6×3.6
Макс. масса пресс-формы	T	75				75		75		75	75

1. Усилие открытия относится к усилию открытия пресс-формы, возникающему при открытии пресс-формы под высоким давлением.
2. В случае хода открытия данные перед чертой относятся к ходу открытия пресс-формы при минимальной высоте пресс-формы и ходу открытия при максимальной высоте пресс-формы.
3. Несущая способность подвижной плиты составляет 2/3 от общего веса пресс-формы.
4. Вес впрыска рассчитывается с помощью GPPS и составляет 0,92 от теоретического объема впрыска.
5. Средний диаметр шнека является стандартным для данной машины.
6. Данные по узлу впрыска приведены в международных единицах и рассчитаны следующим образом: теоретический объем впрыска[см3] × давление впрыска (МПа)/100
7. Зеленые цифры — это стандартные характеристики узла смыкания и узла впрыска.
8. В связи с постоянным совершенствованием технические характеристики машины могут быть изменены без предварительного уведомления.

Габаритные размеры машины



Чертежи плит



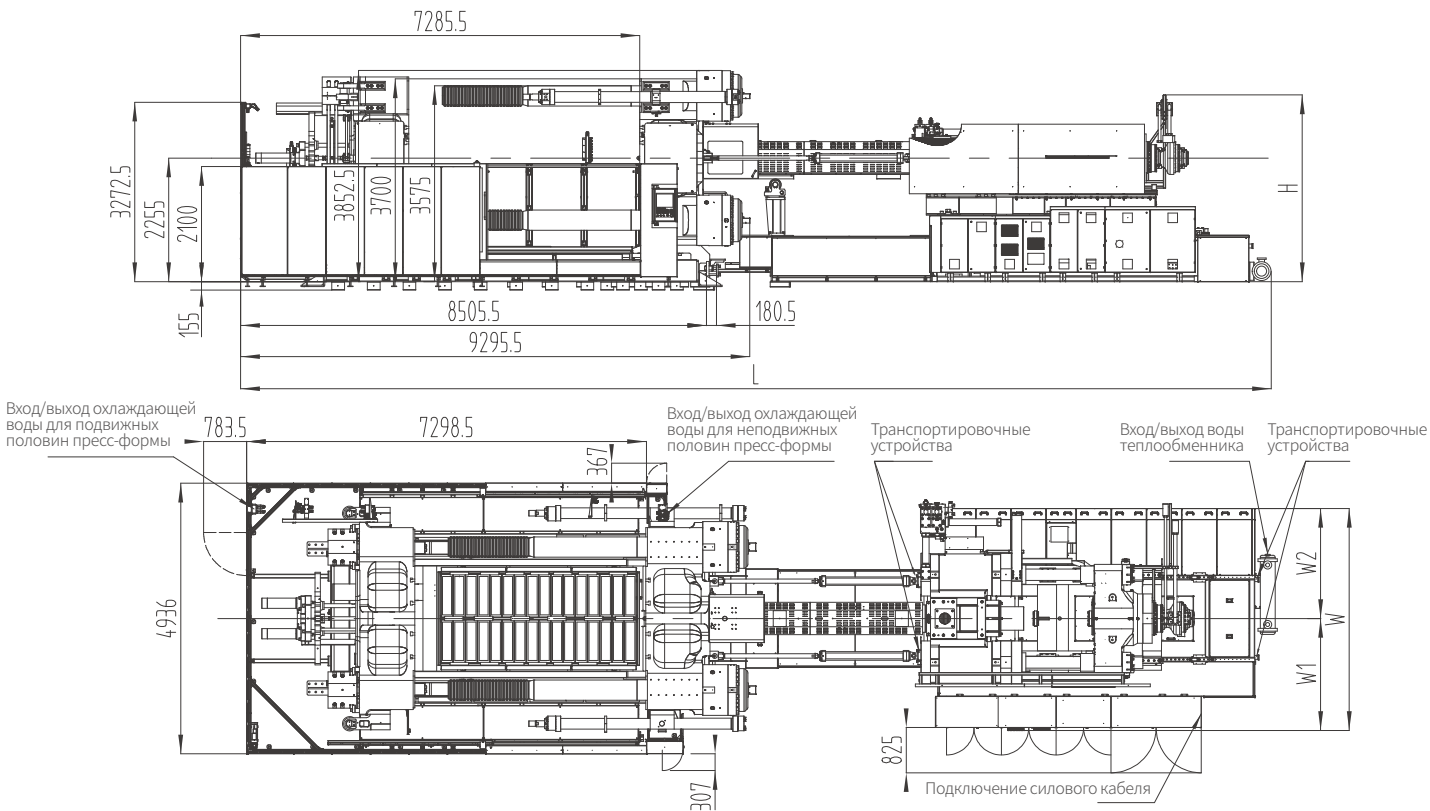
Модель	A	B	L	H	W	W1	W2	Сечение вводного кабеля	Ток полной нагрузки	Несущая способность фундамента	Размеры подключения воды для охлаждения пресс-формы	Расход охлаждающей воды (без узла пресс-формы)	Давление охлаждающей воды	Давление сжатого воздуха
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN2850D1S-IU20000	SR20	Ø8	13922	2373	3146	1548	1598	150	514.15	14.5	(8+8)×11	250	3-4	5-6
UN2850D1S-IU25000	SR25	Ø8	13922	2384	3146	1548	1598	185	536.29					
UN2850D1S-IU40000	SR25	Ø8	16556.5	2420	3661	1848	1813	185	668.08					
UN2850D1S-IU55600	SR28	Ø12	17623.5	2455	4051	2043	2008	185	894.28					
UN2850D1S-IU68000	SR28	Ø12	18214.5	2505	4051	2043	2008	185	940.61					

UN3400D1S Технические характеристики

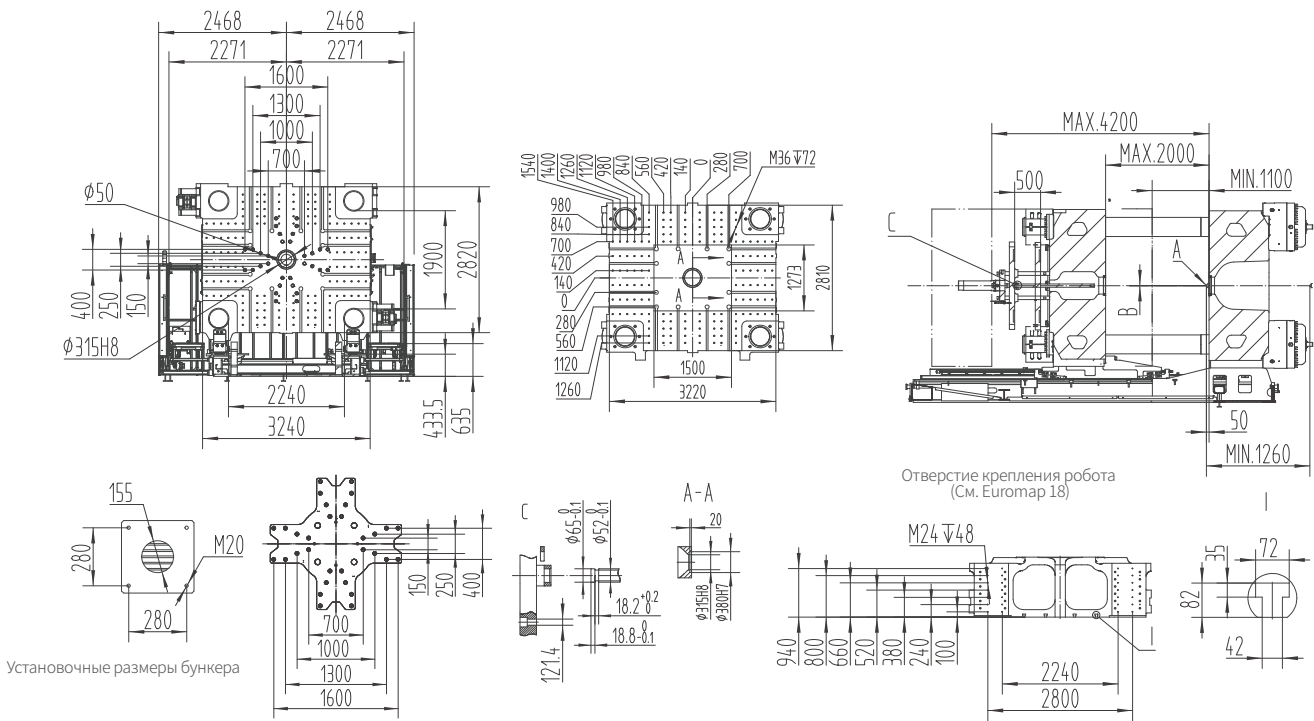
Модель		UN3400D1S									
Узел впрыска											
		IU20000				IU25000		IU40000		IU55600	IU68000
Диаметр шнека	mm	135	145	155	165	155	165	165	185	200	215
Объем впрыска	cm³	10020	11559	13208	14968	14152	16037	20955	26343	35186	43566
Вес впрыска	g	9218	10634	12152	13770	13020	14754	19278	24235	32371	40081
Давление впрыска	Мpa	199	173	151	133	175	154	190	151	158	156
Соотношение L:D	L/D	23.6	22	22	20	22	20.1	24	22	22	22
Скорость впрыска	cm³/s	1368	1579	1804	2044	1472	1668	1614	2029	2482	2541
Макс. скорость впрыска	mm/s	95.6				78		75.5		79	70
Ход шнека	mm	700				750		980		1120	1200
Макс. скорость вращения шнека	r/min	120				114		80		85	52
Количество зон нагрева	PCS	8				10		11		9	9
Узел смыкания											
Усилие смыкания	kN	34000									
Усилие открытия	kN	2550									
Размер плит	mm	3220×2810									
Расстояние между колонами	mm	2240×1900									
Макс. высота формы	mm	2000									
Мин. высота формы	mm	1100									
Ход открытия	mm	3100/2200									
Максимальный просвет	mm	4200									
Усилие выталкивателя	kN	460									
Ход выталкивателя	mm	500									
Количество выталкивателей	PCS	33									
Мощность											
Системное давление	MPa	17.5/30				17.5/30		17.5/30		17.5/30	17.5/30
Двигатель насоса	kW	89.5+78.5+11				89.5+78.5+11		117.8+89.5+11		117.8+89.5+56.1+11	117.8+89.5+56.1+11
Общая мощность	kW	276.8	276.8	276.8	291.1	291.4		365.8		467.4	497.4
Мощность нагрева	kW	97.8	97.8	97.8	112.1	112.4		147.5		193	223
Общее											
Объем масляного бака	L	1600				1600		2100		3200	3200
Габаритные размеры машины	m	14.5×4.9×3.9				14.5×4.9×3.9		17.2×4.9×3.9		17.7×4.9×3.9	18.8×4.9×3.9
Макс. масса пресс-формы	T	81				81		81		81	81

1. Усилие открытия относится к усилию открытия пресс-формы, возникающему при открытии пресс-формы под высоким давлением.
2. В случае хода открытия данные перед чертой относятся к ходу открытия пресс-формы при минимальной высоте пресс-формы и ходу открытия при максимальной высоте пресс-формы.
3. Несущая способность подвижной плиты составляет 2/3 от общего веса пресс-формы.
4. Вес впрыска рассчитывается с помощью GPPS и составляет 0,92 от теоретического объема впрыска.
5. Средний диаметр шнека является стандартным для данной машины.
6. Данные по узлу впрыска приведены в международных единицах и рассчитаны следующим образом: теоретический объем впрыска[см3] × давление впрыска (МПа)/100
7. Зеленые цифры — это стандартные характеристики узла смыкания и узла впрыска.
8. В связи с постоянным совершенствованием технические характеристики машины могут быть изменены без предварительного уведомления.

Габаритные размеры машины



Чертежи плит



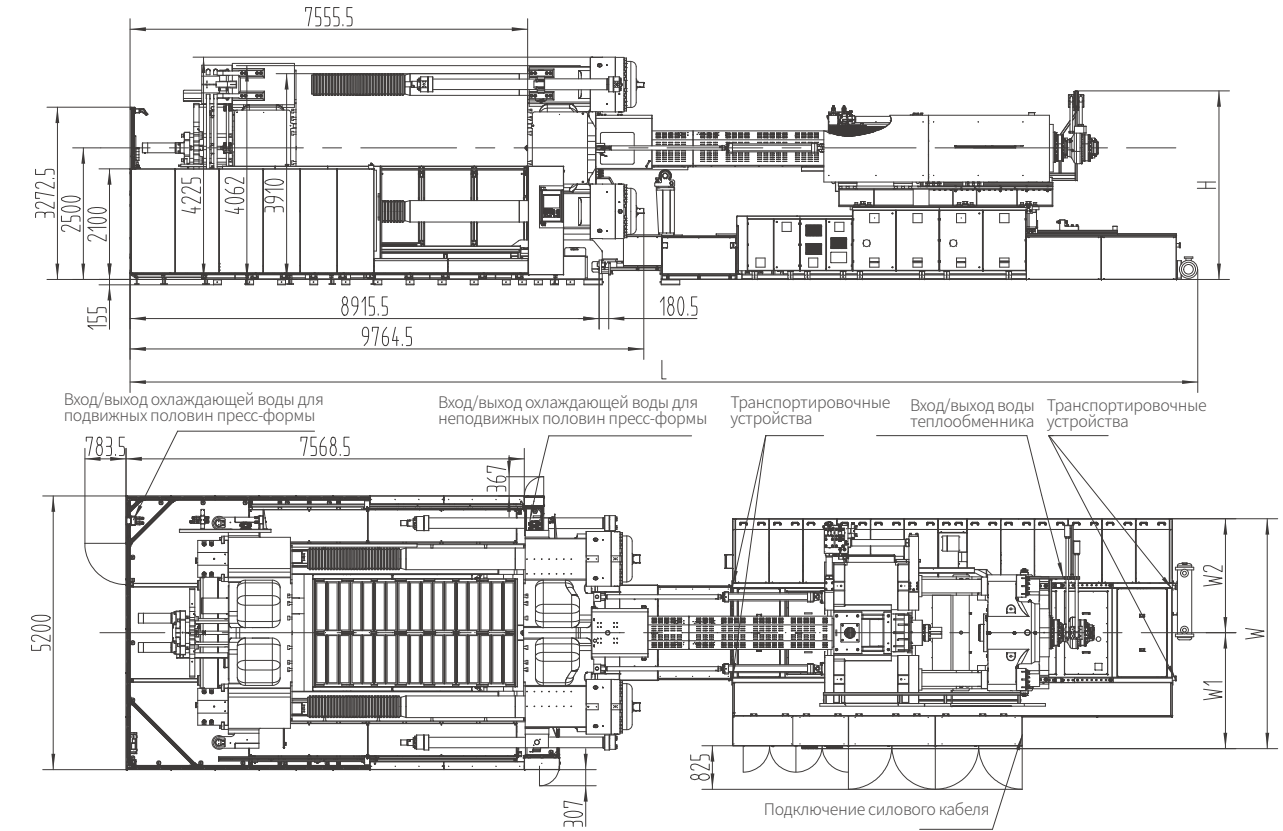
Модель	A	B	L	H	W	W1	W2	Сечение вводного кабеля	Ток полной нагрузки	Несущая способность фундамента	Размеры подключения воды для охлаждения пресс-формы	Расход охлаждающей воды (без учета пресс-формы)	Давление охлаждающей воды	Давление сжатого воздуха
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN3400D1S-IU20000	SR20	Ø8	14521.5	2373	3146	1548	1598	150	514.15	14.5	(8+8)×11	250	3-4	5-6
UN3400D1S-IU25000	SR25	Ø8	14521.5	2384	3146	1548	1598	185	536.29					
UN3400D1S-IU40000	SR25	Ø8	17156	2420	3661	1848	1813	185	668.08			350		
UN3400D1S-IU55600	SR28	Ø12	18223	2455	4051	2043	2008	185	894.28					
UN3400D1S-IU68000	SR28	Ø12	18814	2505	4051	2043	2008	185	940.61					

UN4000D1S Технические характеристики

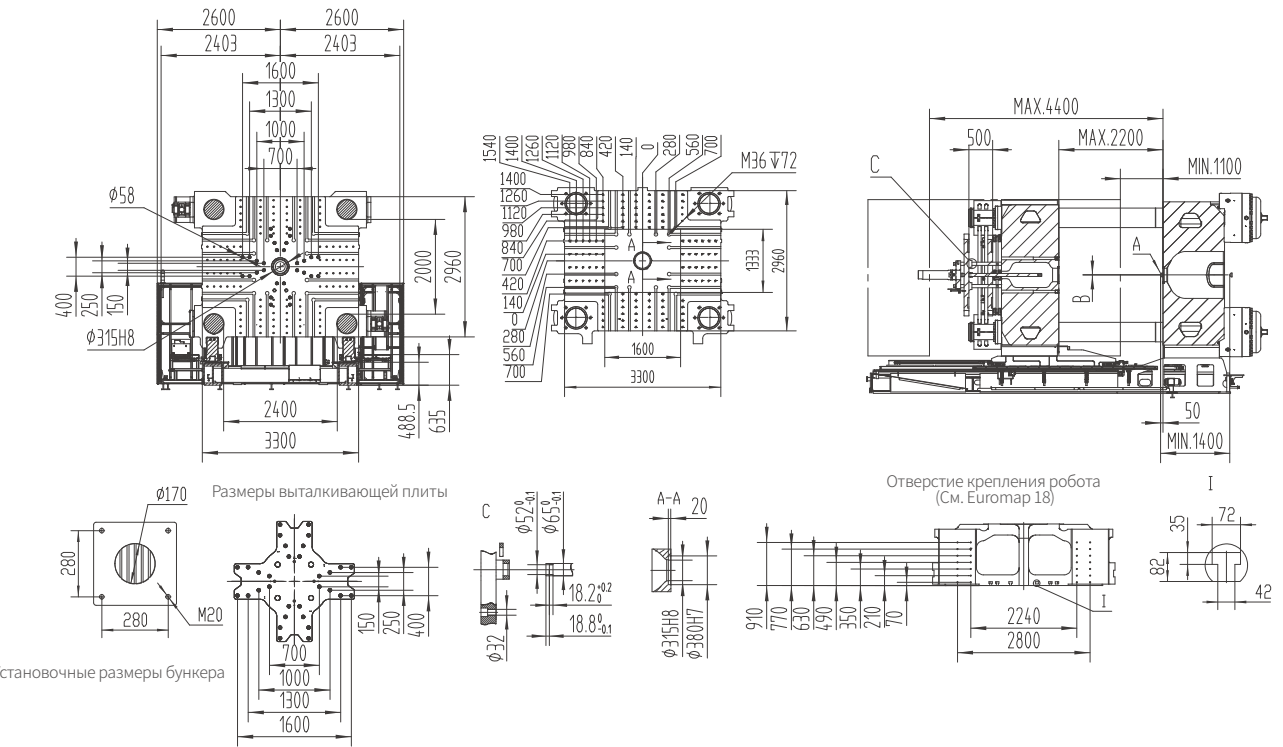
Модель		UN4000D1S						
Узел впрыска								
		IU25000		IU40000		IU55600	IU68000	IU95000
Диаметр шнека	mm	155	165	165	185	200	215	245
Объем впрыска	cm³	14152	16037	20955	26343	35186	43566	53272
Вес впрыска	g	13020	14754	19278	24235	32371	40081	49010
Давление впрыска	Мpa	175	154	190	151	158	156	178
Соотношение L:D	L/D	22	20.1	24	22	22	22	22
Скорость впрыска	cm³/s	1472	1668	1614	2029	2482	2541	3111
Макс. скорость впрыска	mm/s	78		75.5		79	70	66
Ход шнека	mm	750		980		1120	1200	1130
Макс. скорость вращения шнека	r/min	114		80		85	52	52
Количество зон нагрева	PCS	10		11		9	9	11
Узел смыкания								
Усилие смыкания	kN	40000						
Усилие открытия	kN	3170						
Размер плит	mm	3300×2960						
Расстояние между колонами	mm	2400×2000						
Макс. высота формы	mm	2200						
Мин. высота формы	mm	1100						
Ход открытия	mm	3300/2200						
Максимальный просвет	mm	4400						
Усилие выталкивателя	kN	460						
Ход выталкивателя	mm	500						
Количество выталкивателей	PCS	33						
Мощность								
Системное давление	MPa	17.5/30		17.5/30		17.5/30	17.5/30	17.5/30
Двигатель насоса	kW	89.5+78.5+11		117.8+89.5+11		117.8+89.5+56.1+11	117.8+89.5+56.1+11	89.5*4+11
Общая мощность	kW	291.4		365.8		467.4	497.4	712
Мощность нагрева	kW	112.4		147.5		193	223	343
Общее								
Объем масляного бака	L	1600		2100		3200	3200	5300
Габаритные размеры машины	m	15.6×5.2×4.2		17.6×5.2×4.2		18.7×5.2×4.2	18.7×5.2×4.2	20.3×5.2×4.2
Макс. масса пресс-формы	T	86		86		86	86	86

1. Усилие открытия относится к усилию открытия пресс-формы, возникающему при открытии пресс-формы под высоким давлением.
2. В случае хода открытия данные перед чертой относятся к ходу открытия пресс-формы при минимальной высоте пресс-формы и ходу открытия при максимальной высоте пресс-формы.
3. Несущая способность подвижной плиты составляет 2/3 от общего веса пресс-формы.
4. Вес впрыска рассчитывается с помощью GPPS и составляет 0,92 от теоретического объема впрыска.
5. Средний диаметр шнека является стандартным для данной машины.
6. Данные по узлу впрыска приведены в международных единицах и рассчитаны следующим образом: теоретический объем впрыска[см3] × давление впрыска (МПа)/100
7. Зеленые цифры — это стандартные характеристики узла смыкания и узла впрыска.
8. В связи с постоянным совершенствованием технические характеристики машины могут быть изменены без предварительного уведомления.

Габаритные размеры машины



Чертежи плит



Модель	A	B	L	H	W	W1	W2	Сечение вводного кабеля	Ток полной нагрузки	Несущая способность фундамента	Работы подключения воды для охлаждения пресс-формы	Расход охлаждающей воды (без учета пресс-формы)	Давление охлаждающей воды	Давление сжатого воздуха
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN4000D1S-IU25000	SR25	Ø8	14931.5	2384	3146	1548	1598	185	536.29	14.5	(8+8)×11	350	3-4	5-6
UN4000D1S-IU40000	SR25	Ø8	17566	2420	3661	1848	1813	185	668.08					
UN4000D1S-IU55600	SR28	Ø12	18633	2455	4051	2043	2008	185	894.28					
UN4000D1S-IU68000	SR28	Ø12	18633	2505	4051	2043	2008	185	940.61					
UN4000D1S-IU95000	SR30	Ø20	20296	2535	4366	2200.5	2165.5	2*120+150	1266.49					

Стандартные и опциональные функции

● Стандартно ○ Опционально

УЗЕЛ СМЫКАНИЯ		
Узел смыкания с независимыми колоннами	●	
Автоматическая система смазки	●	
Пропорциональное управление давлением и расходом с высоким откликом открытия/закрытия пресс-формы	●	
Выталкиватель с гидроприводом	●	
Функция защиты пресс-формы	●	
Автоматическая подстройка усилия смыкания	●	
Функция принудительного сброса давления	●	
Принудительный отвод выталкивателя назад	●	
Отверстие крепления робота (Euromap 18)	●	
Электрическая защитная дверь (опционально для машин 550T-1400T)	●	
Плиты с Т-образным пазом	●	
Плиты из высокопрочного ковкого чугуна	●	
Гидравлические и электрические предохранительные устройства	●	
Защитная платформа в зоне пресс-формы (опционально для машин 550 или 750T)	●	
Датчик линейного перемещения открытия/закрытия пресс-формы(бесконтактный)	●	
Функция подпружиненная пресс-форма	●	
Защитные подножки в области передних и задних дверей		○
Параллельная работа сердечников и выталкивателя		○
Двойное закрытие пресс-формы		○
Платформа системы быстрой замены пресс-форм		○
Гидравлические зажимы для пресс-формы		○
Магнитные плиты		○
Увеличение высоты формы		○
Увеличение хода выталкивателя		○
Устройство для установки/снятия пресс-формы		○
Теплоизоляция плит		○
Специальное отверстие для крепления пресс-формы		○
Увеличение хода открытия пресс-формы		○
Увеличение усилия выталкивателя		○
ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА		
ПИД-регулирование температуры в цилиндре по замкнутому контуру	●	
Ручной, полуавтоматический и полностью автоматический режим работы	●	
Функция диагностики входных/выходных сигналов.	●	
Автоматическое отображение аварийных сообщений и звуковая сигнализация	●	
Встроенное программное обеспечение с функцией осциллографа	●	
Неограниченное количество хранения технологических параметров	●	
Автоматическая регулировка высоты пресс-формы	●	
Многоязычный пользовательский интерфейс	●	
Кнопки аварийной остановки для передней и задней защитных дверей	●	
Онлайн-мониторинг цикла	●	
Цветной сенсорный экран 15" TFT	●	
Визуальное графическое программирование	●	
PDP-интерфейс	●	
Контроль давления впрыска	●	
Контроль закрытия пресс-формы	●	
Интерфейс статистического управления процессами (SPC)	●	
Электрический шкаф класса IP54	●	
Отображение скорости вращения шнека	●	
Режимы управления по времени/положению/времени + положению для переключения на выдержку	●	
Защитная платформа в зоне пресс-формы	●	
3 комплекта розеток 380В 32А (2 комплекта стандартны для машины UN550-900D1S)	●	
1 комплект розеток 380В 16А (2 комплекта стандартно для машины UN750-900D1S)	●	
16-уровней доступа с защитой паролем	●	
Интерфейс для роботов EUROMAP 12	●	
Функция поддержания температуры материального цилиндра	●	
Сервовпрыск		○
Электрическое устройство свинчивания		○
Интерфейс горячего канала		○
Дополнительная кнопка аварийной остановки		○
Пневмосдув		○
Изменение напряжения питания		○

● Стандартно ○ Опционально

Центральная (сетевая) система мониторинга		○
Защитная оптическая шторка		○
Дополнительная защитная оптическая шторка передних и задних дверей		○
Защитная оптическая шторка зоны пресс -формы		○
УЗЕЛ ВПРЫСКА		
Узел впрыска с двумя параллельными цилиндрами и низкоскоростным гидромотором с высоким крутящим моментом	●	
Шнек и цилиндр из азотированной легированной стали	●	
Защитный кожух от подтекания материала (с электрической защитой)	●	
Функция принудительного отвода шнека(декомпрессия) до/после загрузки	●	
10-ступенчатое управление впрыском (скорость, давление, положение)	●	
10-ступенчатая регулировка выдержки (скорость, давление, время)	●	
5-ступенчатое управление набором дозы (скорость, давление, время)	●	
Линейные направляющие узла впрыска	●	
Двухцилиндровая гидравлическая система подвода узла впрыска	●	
Защита холодного старта впрыска или загрузки материала	●	
Ручная централизованная система смазки узла впрыска	●	
Функция принудительного отвода шнека(декомпрессия) до/после загрузки	●	
Автоматическая очистка шнека	●	
Контроль скорости вращения шнека	●	
Датчик линейного перемещения каретки впрыска		○
Шнек со смесительной головкой		○
Биметаллический цилиндр		○
Поворотный узел впрыска		○
Удлиненное сопло (на 50/100/150/200 мм длиннее)		○
Специализированные компоненты для шнека		○
Энергосберегающее устройство для сохранения тепла цилиндра (силиконовый чехол)		○
Подпружиненное запираемое сопло		○
Увеличение хода впрыска		○
ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ СИСТЕМА		
Гидравлическая система с низким уровнем шума	●	
Пропорциональный клапан противодавления (управление с панели)	●	
Система предварительного нагрева масла	●	
2 комплекта сердечников (стандарт: 1 комплект для UN550D1S, 4 комплекта для UN2100/2400D1S, 6 комплектов для UN2850/3400/4000D1S)	●	
Дифференциальная схема открытия пресс-формы	●	
Защита по давлению при впрыске и закрытии пресс-формы	●	
Открытие пресс-формы под высоким давлением	●	
Автоматическая калибровка давления и расхода	●	
Автоматическое определение температуры масла и аварийная сигнализация	●	
Высокопроизводительная система сервонасосов	●	
Несколько комплектов затворных клапанов		○
Система насосов с переменным объемом		○
Система пропорционального регулируемого насоса с замкнутым контуром		○
Быстродействующая сервосистема впрыска с аккумулятором		○
Увеличенный теплообменник		○
Двигатель насоса увеличенной мощности		○
Мотор пластификации увеличенной мощности		○
Сервовпрыск (замкнутый контур управления впрыском, пластификацией, давлением выдержки и противодавлением)		○
Пластификация во время открытия пресс-формы		○
Несколько комплектов для электросвинчивания		○
ПРОЧЕЕ		
Руководство по эксплуатации	●	
Регулируемые опоры	●	
Водяной коллектор 8 входов 8 выходов на плите (с быстросъемными соединениями)	●	
Ключ для сопла	●	
Комплект зажимов для пресс-формы	●	
Бункер		○
Гидравлическое масло (стандарт для UN550-1400D1S)		○
Платформа для загрузки материала		○
Контроллер температуры горячих каналов пресс-формы		○
Автозагрузчик		○
Осушитель		○

YIZUN

THINK
TECH FORWARD