

A6

90T-1000T

PRÓXIMA GERAÇÃO MÁQUINA INTELIGENTE DE
MOLDAGEM POR INJEÇÃO AVANÇADA DA SÉRIE A6
Inteligência Avançada



Yizumi International Business Co., Ltd.
Endereço: No.22-2 Ke Yuan 3rd Road, Shunde, Foshan, Guangdong 528300, China
TEL: 400-802-6888(China) 86-757-2921 9001(no exterior) Email: imm@yizumi.com
www.yizumi.com

【ISENÇÃO DE RESPONSABILIDADE】
[1] A YIZUMI reserva-se o direito de modificar a descrição do produto no catálogo. As especificações podem ser alteradas sem aviso prévio.
[2] A imagem no catálogo é apenas para referência. O objeto real deve ser considerado o final produzido.
[3] Os dados do catálogo são obtidos a partir de testes internos na YIZUMI.
Consulte a máquina produzida real para os dados finais. A YIZUMI reserva-se o direito de interpretação final em caso de disputas e ambiguidades.



THINK TECH FORWARD

Próxima geração Máquina inteligente de moldagem por injeção avançada da série A6

Com a tendência global para uma produção inteligente e de alta qualidade, a YIZUMI está impulsionando a indústria com a sua sólida experiência técnica. Combinando anos de experiência e inovação, é lançada a série A6, a máquina de moldagem por injeção avançada e inteligente de sexta geração.

Baseando-se no processo de desenvolvimento de produto "IPD 2.0" exclusivo da YIZUMI, a engenharia de projeto defende o princípio orientado para o mercado e para a tecnologia, conduzindo análises rigorosas, desenvolvimento eficiente e de alta qualidade assim como nos esforços colaborativos. Esta abordagem melhorou significativamente as capacidades das máquinas de moldagem por injeção da série A6 em moldagem de precisão, eficiência energética, ambiental e produção de alta eficiência, ao mesmo tempo que faz avanços significativos na inteligência da tecnologia de moldagem por injeção.

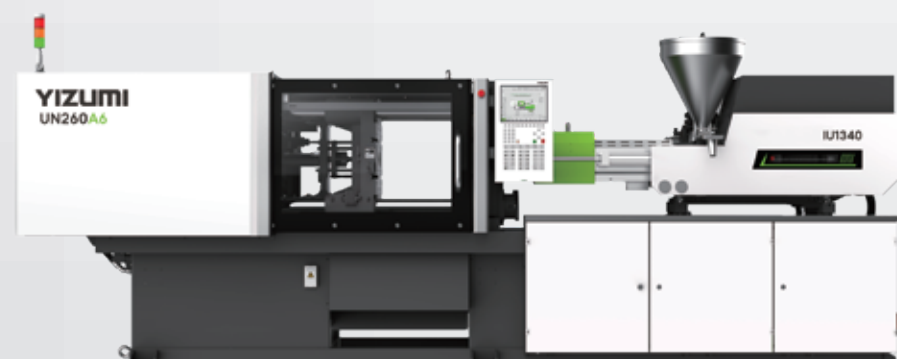
A série A6, com suas vantagens exclusivas de inteligência, precisão, sustentabilidade e eficiência, oferece soluções superiores de moldagem por injeção, estamos comprometidos em fazer parceria com você para um futuro mais amplo de manufatura inteligente.

YIZUMI — Pensar no Futuro da Tecnologia, Criando Excelência Juntos

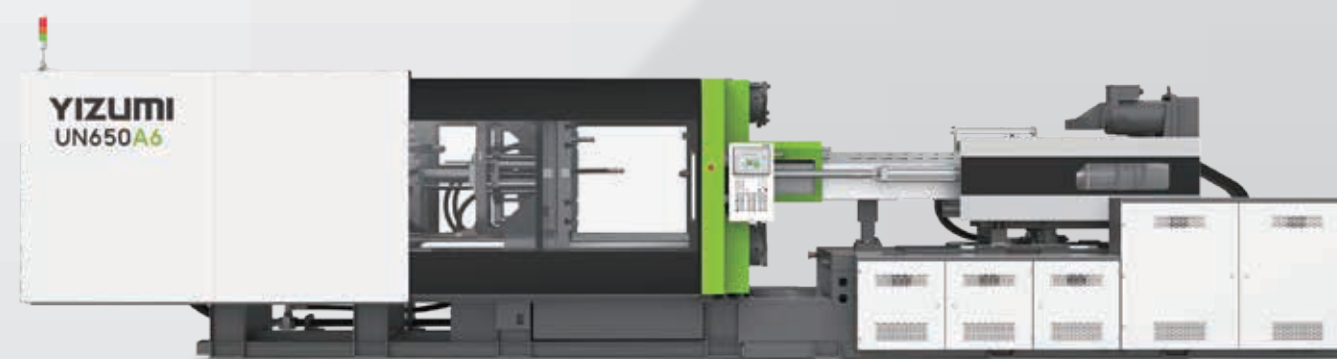
A6 Series

Inteligência Avançada

■ UN90A6-UN580A6



■ UN650A6-UN1000A6



Propostas centrais de valores



Inteligência



Precisão



Meio Ambiente



Eficiência

- ▶ Repetibilidade do peso do produto 2%
- ▶ Precisão de posicionamento de abertura do molde < 1mm
- ▶ Repetibilidade da posição final de abertura do molde $\pm 0,5$ mm

▶ Placas centrais de pressão duplas

- ▶ Controlador KEBA para todos os modelos
- ▶ Sistema de controle inteligente

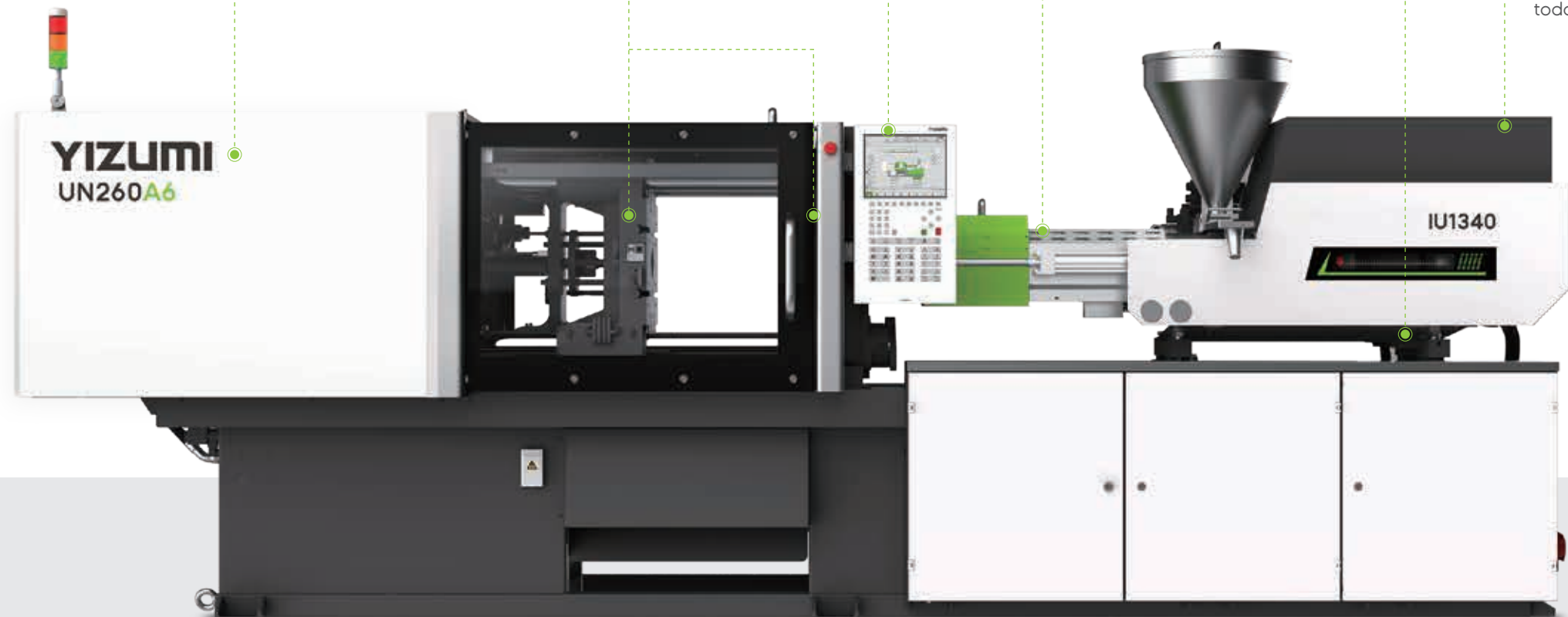
▶ Componentes de plastificação de liga dupla com alta homogeneização, standard para todos os modelos

▶ Isolamento de aerogel totalmente fechado

- ▶ Suporte integral de camada dupla para unidade de injeção
- ▶ Guias lineares duplas para transporte e injeção

▶ Sistema "DUAL DRIVE"

▶ Plastificação elétrica paralela standard para todos os modelos



A6

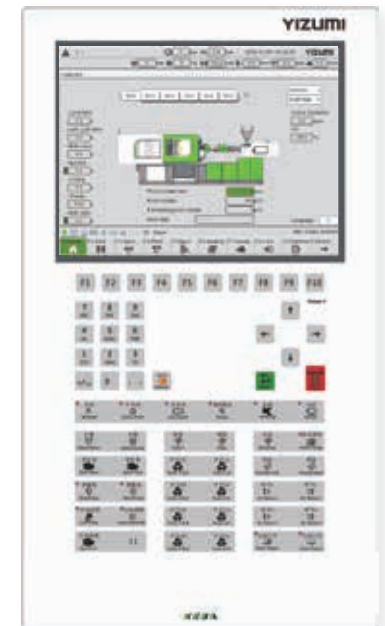


Inteligência

Controlador KEBA standard para todos os modelos

- Recurso standard do novo sistema de controle da KEBA: Tela LCD TFT True Color de 12" para modelos 90T-1000T
- Armazenamento para 700 conjuntos de parâmetros de molde.
- Interface MES.
- Suporta interfaces de comunicação comuns: RS-485, USB, CANOPEN, EtherCAT, OPC UA (opcional) e Euromap77 (opcional).
- Obtenha a função de exibição de múltiplas curvas, como ação de abertura e fechamento do molde, ação de fusão, monitoramento de temperatura e injeção entre outras curvas.

Reflete a filosofia de projeto exclusivo da YIZUMI a disposição ergonômica, proporcionando infinitas possibilidades para avanços digitais e inteligentes.



Controle inteligente de peso V/P

A função inteligente de controle V/P do peso, a principal realização de R&D da YIZUMI para todos os modelos, alcança uma repetibilidade do peso do produto de 2%.

No processo de produção, o controlador monitora as variações de pressão da plastificação e utiliza algoritmos para ajustar automaticamente o ponto de troca da pressão de retenção, garantindo a repetibilidade precisa do peso do produto

- Controle de alternância de pressão de retenção com peso de injeção consistente: Para moldes com tempo de retenção curto, o controle de alternância de pressão de retenção com peso de injeção consistente tem melhor desempenho.
- Controle de pressão de retenção de compressão consistente do material fundido: Para moldes com tempo de retenção mais longo, o controle da pressão de retenção da compressão consistente do material fundido proporciona desempenho superior.

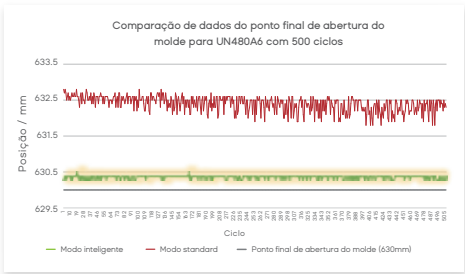


* Os dados acima foram adquiridos através de testes na YIZUMI, apenas para sua referência. A YIZUMI reserva-se o direito de interpretação final em caso de disputas e ambiguidades.

Inteligência

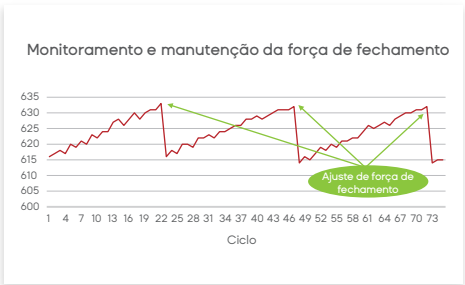
Abertura inteligente do molde

- A função inteligente de abertura do molde é um recurso padrão, que pode ser ativado e ajustado com base nos requisitos de produção.
- ▶ A configuração dos parâmetros de abertura do molde é simplificada, necessitando apenas de duas configurações: os pontos inicial e final.
 - ▶ Geração automática e otimização de parâmetros para processo de abertura de molde, operação mais suave.
 - ▶ Posicionamento preciso da abertura do molde, alcançando precisão de 0-1mm.



Sistema inteligente de gerenciamento de força de fechamento

- ▶ A série A6 está equipada com um sistema inteligente de gestão da força de fechamento, a inovação avançada e inteligente da R&D da YIZUMI.
- ▶ Força de fechamento inteligente O sistema de gerenciamento identifica e define proativamente a força de fechamento ideal, monitora e otimiza os parâmetros da força de fechamento, permitindo que os usuários operem a máquina de moldagem por injeção de maneira eficiente e conveniente, melhorando ao mesmo tempo a estabilidade da qualidade do produto.
- ▶ Funções standard de gerenciamento inteligente da força de fechamento
 - ① Monitoramento da força de fechamento
 - ② Manutenção inteligente da força de fechamento
 - ③ Pré-liberação da força de fechamento



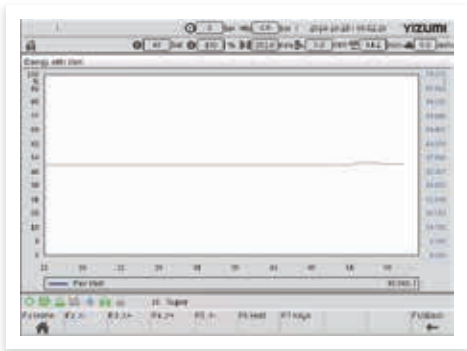
* A curva ilustra o recurso "Manutenção" inteligente da força de fechamento", mostrando seus ajustes automáticos em resposta ao aumento gradual da força de fechamento devido à expansão do molde e ao aumento da temperatura durante a produção contínua.



Sistema preventivo de monitoramento e manutenção para componentes-chave

A série A6 está equipada com monitoramento preventivo e função de manutenção para componentes-chaves, que fornece lembretes oportunos para manutenção da máquina e prevê possíveis problemas, prolongando assim a vida útil da máquina.

Ele oferece monitoramento e detecção inteligentes em tempo real dos principais componentes e indicadores, como temperatura dos rolamentos do eixo de acionamento da rosca, posição final da injeção, força de fechamento e sistema hidráulico. Com algoritmos avançados, ele identifica e alerta sobre riscos potenciais, ao mesmo tempo que fornece orientação para solução de problemas.



Sistema inteligente de gerenciamento de energia

- A série A6 está equipada com um sistema inteligente de gestão de energia, permitindo que os dados de consumo de energia sejam digitalizados e visualizados.
- Estatísticas de consumo e produção de energia 24 horas por dia.
 - Os dados de consumo de energia do molde são representados visualmente em curvas em tempo real, servindo como referência para economia de energia e otimização de parâmetros.
 - Os usuários podem inserir o preço unitário da eletricidade para medição on-line e exibição do custo de energia de cada produto.
 - Mostra as alterações no consumo de energia em tempo real, permitindo uma compreensão clara da relação entre cada movimento e o uso de energia, o que facilita a otimização dos parâmetros do processo.

① Monitoramento da força de fechamento (recurso padrão)

O sistema monitora automaticamente a força de fechamento para cada fechamento do molde. Quando a força de fechamento excede os limites de desvio definidos, o alarme automático é acionado, evitando efetivamente produtos defeituosos devido à força de fechamento anormal.

② Manutenção inteligente da força de fechamento (recurso padrão)

Se a força de fechamento exceder o desvio de ajuste, o sistema ajustará de forma inteligente a espessura do molde durante a próxima abertura para garantir que a força de fechamento retorne à faixa definida.

③ Pré-liberação da força de fechamento (recurso padrão)

Uma vez finalizada a injeção, toda a força de fechamento é pré-liberada para evitar aumento na pressão de abertura do molde ou dificuldades. Isso ajuda a encurtar o ciclo de produção, diminuir o consumo de energia durante a abertura do molde e reduzir o desgaste do molde e da máquina, prolongando, em última análise, sua vida útil.

Com base nas necessidades reais do produto dos clientes, estão disponíveis mais recursos opcionais do sistema inteligente de gerenciamento de força de fechamento:

Manutenção inteligente da força de fechamento Pro: Em comparação com a versão padrão, oferece monitoramento mais preciso e melhor ajuste do molde.

Otimização inteligente da força de fechamento: Monitoramento em tempo real das alterações da força de fechamento durante a injeção, análise inteligente dos requisitos reais de moldagem do produto e ajuste para a força de fechamento ideal.

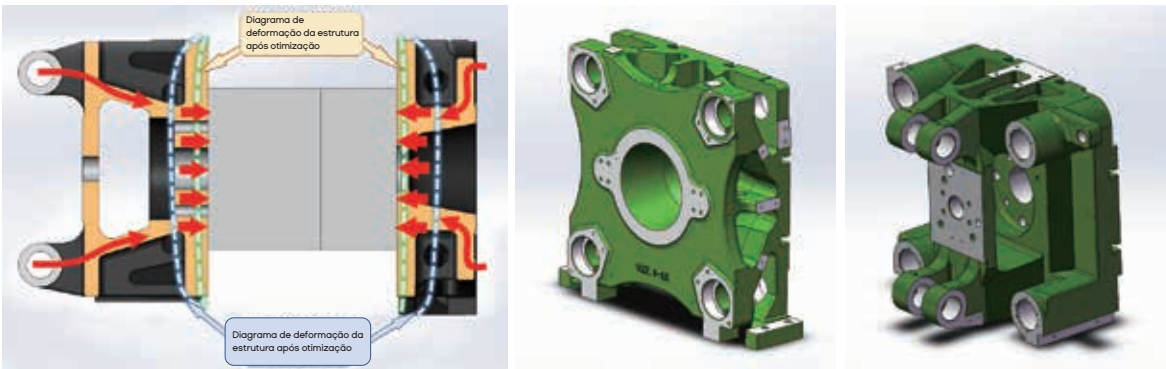
Monitoramento do equilíbrio da força de fechamento: monitora em tempo real a tensão em cada barra de ligação e emite um alarme automaticamente se a tensão exceder os limites definidos.

* Os dados acima foram adquiridos através de testes na YIZUMI, apenas para sua referência. A YIZUMI reserva-se o direito de interpretação final em caso de disputas e ambiguidades.

Precisão

Placas centrais de pressão duplas

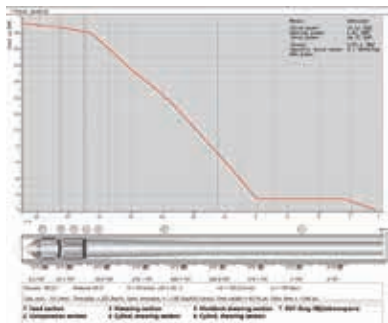
A série A6 introduziu uma nova atualização com placas centrais de pressão duplas, tanto fixas como móveis, utilizando a estrutura central de pressão patenteada da YIZUMI. Esse design, otimizado por meio de simulação, proporciona excelente rigidez, reduz a deformação e suporta melhor moldagem do produto.



- ▶ **Maior precisão de moldagem** — o design otimizado diminui a deformação geral das placas fixas e móveis em 10% a 25%, resultando em tensão reduzida nas placas durante a fechamento e significativamente menos deformação da cavidade.
- ▶ **Melhor utilização da força de fechamento** — resolve eficazmente problemas como rebarbas e baixa consistência do produto, ao mesmo tempo que permite que a estrutura de alta resistência e baixa deformação empregue uma força de fechamento mais baixa para um fechamento estável.
- ▶ **Vida útil prolongada de moldes e equipamento** — resistência aprimorada, estrutura leve e força de fechamento reduzida minimizam o desgaste em moldes e máquinas, resultando em menos manutenção e serviço mais longo.
- ▶ Com a função de "otimização inteligente da força de fechamento", o equipamento pode sustentar a força de fechamento ideal, tornando a operação mais fácil, confiável e estável.

Cilindro e rosca bimetálicos de liga dupla e alta homogeneização para todos os modelos

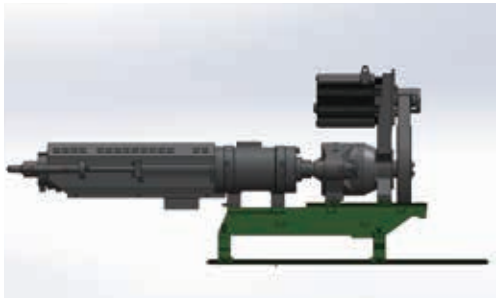
- ▶ A série A6 é equipada com cilindro e rosca bimetálicos de liga dupla e alta homogeneização para todos os modelos, aumentando significativamente a resistência ao desgaste.
- ▶ O parafuso é projetado com tecnologia de simulação para otimizar o desempenho da plastificação.
- ▶ Otimização da estrutura da ponteira de rosca, anel de bloqueio e encosto garante maior repetibilidade para o peso da injeção.



Integral duplo - Suporte integral de camada dupla para unidade de injeção

A série A6 apresenta suporte integral de camada dupla para unidade de injeção como configuração padrão, com guias lineares duplas para carro e injeção.

- Menor resistência no processo de injeção melhora a eficiência energética; resposta mais rápida, controle mais preciso.
- Guias lineares autolubrificantes isentas de óleo, mais de 800 km de lubrificação, melhorando a limpeza da máquina e facilidade de manutenção.



Válvulas proporcionais para abertura e fechamento de moldes padrão para todos os modelos

- ▶ Maior precisão de posicionamento, mais rápido e mais estável.
- ▶ Precisão de posicionamento de abertura do molde < 1mm
- ▶ Repetibilidade do ponto final de abertura do molde ±0,5 mm



Controle de temperatura do óleo em circuito fechado

- ▶ A função de controle independente da temperatura do óleo em circuito fechado oferece melhor estabilidade do sistema.
- ▶ Esta função garante um controle preciso da temperatura do óleo hidráulico, atingindo uma precisão de 0,5°C.



* Os dados acima foram adquiridos através de testes na YIZUMI, apenas para sua referência. A YIZUMI reserva-se o direito de interpretação final em caso de disputas e ambiguidades.

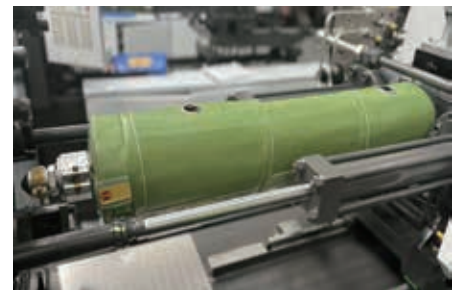
Verde

Pré-plastificação elétrica de baixa inércia — plastificação elétrica para maior economia de energia

A série A6 apresenta plastificação elétrica como configuração padrão, garantindo redução de ruído e consumo de energia. Comparada aos sistemas hidráulicos, a plastificação elétrica reduz o consumo de energia em 30% a 50%.

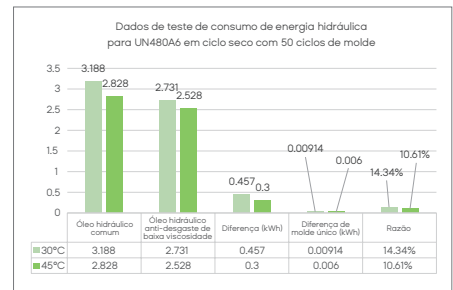
Função de plastificação verde — plastificação com maior economia de energia

A função de plastificação verde, como um recurso standard da série A6, selecionará de forma inteligente a velocidade da rosca com base no tempo de resfriamento para reduzir o consumo de energia de plastificação.



Dispositivo de isolamento de aerogel totalmente fechado

- A série A6 apresenta um sistema de isolamento atualizado com um projeto totalmente fechado e estrutura otimizada, utilizando material aerogel com capacidades excepcionais de isolamento térmico. Esta atualização estende a longevidade e melhora significativamente a eficiência energética.
- Em testes no modelo UN160A6, o dispositivo de isolamento de aerogel totalmente fechado (recurso standard) mantém uma temperatura constante de 240 °C por uma hora, alcançando cerca de 40% de economia de energia em comparação aos sistemas de isolamento convencionais.



Novo sistema hidráulico com eficiência energética

A série A6 é equipada com um novo sistema hidráulico de eficiência energética, alcançando uma economia média de energia de mais de 12%.

- Os novos canais e tubulações do coletor hidráulico otimizado reduzem a perda de pressão e minimizam o consumo de energia.
- Ao utilizar um novo óleo hidráulico anti-desgaste de baixa viscosidade, o sistema proporciona mais de 10% de economia de energia no teste de ciclo seco.

Servo drive de nova geração com recuperação de energia

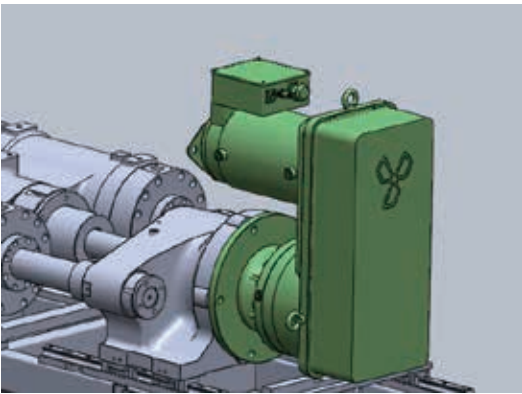
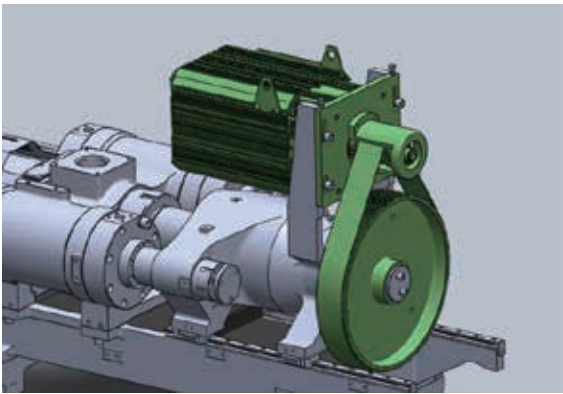
O novo sistema de drive é projetado para recuperar a energia do freio, tornando-o mais eficiente em termos de energia e ecologicamente correto.

Eficiência

Plastificação elétrica paralela

Sistema inovador de "duplo drive" que permite plastificação elétrica paralela, permitindo plastificação imediata e reduzindo significativamente o tempo do ciclo

- Plastificação elétrica acionada por correia para 90T-580T
- Plastificação elétrica acionada por correia e caixa de engrenagens para 650T-1000T



Unidade de injeção atualizada para eficiência aprimorada

O mais recente sistema de energia melhora a velocidade de injeção em uma média de 9%, a velocidade da rosca em uma média de 30% e a eficiência de plastificação em uma média de 20%.

Ciclo de secagem aprimorado

O design atualizado do A6 garante um ciclo de secagem mais curto, com uma redução de 14% a 25% em toda a série, resultando em eficiência aprimorada.

* Os dados acima foram adquiridos através de testes na YIZUMI, apenas para sua referência. A YIZUMI reserva-se o direito de interpretação final em caso de disputas e ambiguidades.

Especificações de UN90-UN200A6

Descrição	Unidade	UN90A6			UN120A6			UN160A6			UN200A6		
Especificações internacionais		310/900			445/1200			640/1600			945/2000		
Unidade de injeção													
Volume teórico de injeção	cm³	116.6	158.7	207.3	163.6	246.9	307.6	297.7	371	452.3	425.2	518.5	664.4
Peso de injeção (PS)	g	107.3	146	190.8	150.5	227.1	283	273.9	341.2	416.1	391.2	477	611.3
Diâmetro da rosca	mm	30	35	40	35	43	48	43	48	53	48	53	60
Pressão de injeção	MPa	267.2	196.3	150.3	271.8	180.1	144.5	214.6	172.2	141.3	222.8	182.8	142.6
Taxa de injeção	g/s	69.6	94.8	123.8	89.7	135.5	168.8	135.5	168.8	205.8	168.4	205.3	263.2
Taxa de injeção (alta velocidade)	g/s	84.9	115.6	151.0	104.4	157.5	196.3	165.2	205.9	251.0	200.5	244.5	313.3
Relação L:D	-	24: 1	20: 1	20: 1	24: 1	20: 1	20: 1	22.3:1	20: 1	20: 1	22.:1	20: 1	20: 1
Taxa de plastificação (elétrica)	g/s	16.6	23.8	31.9	21.9	32.9	38.9	30.9	38.2	46.5	34.3	44.8	63.0
Taxa de plastificação (hidráulica)	g/s	10.6	15.2	20.4	16.8	25.2	30.8	27.3	33.8	41.1	28.2	36.8	51.8
Velocidade máx. de injeção	mm/s	107.1			101.4			101.4			101.2		
Velocidade máx. de injeção (alta velocidade)	mm/s	130.6			117.9			123.7			120.4		
Curso da rosca	mm	165			170			205			235		
Velocidade da rosca (elétrica)	r/min	0-350			0-320			0-300			0-270		
Velocidade da rosca (hidráulica)	r/min	0-206			0-233			0-260			0-222		
Unidade de fechamento													
Força de fechamento	kN	900			1200			1600			2000		
Curso de abertura	mm	330			360			420			490		
Espaço entre colunas (LxA)	mmxmm	360x360			410x410			470x470			530x530		
Abertura máx.	mm	710			810			940			1040		
Altura de molde (mín.-máx.)	mm	130-380			145-450			160-520			180-550		
Curso do extrator	mm	100			120			140			150		
Número de extratores	-	5			5			5			5		
Força de extração	kN	29			44			44			62		
Unidade de potência													
Pressão máx. do sistema	MPa	18.5			18.5			18.5			18.5		
Potência máx. do motor da bomba	kW	19.3			21.8			26.8			28.7		
Potência de aquecimento	kW	6.9/7.8			9/10.1			10.9/12.1			13.1/15.4		
Potência do motor de plastificação	kW	17			20.4			22.3			24.5		
Número de zonas de controle de temperatura	-	5			5			5			6		
Geral													
Tempo do ciclo seco	s	1.5			1.6			1.9			2.4		
Capacidade do tanque de óleo	L	120			155			185			240		
Dimensões da máquina (C×L×A)	mxmxm	4.37×1.15×1.97			4.57×1.21×2.03			5.16×1.31×2.12			5.56×1.38×2.21		
Peso da máquina	kg	3100			3600			4500			5500		

Observação:

1. Volume teórico de injeção = área seccional do tubo × curso de injeção

2. Peso de injeção = volume teórico de injeção × 0,92 (GPPS)

3. Devido a melhorias, as especificações podem ser alteradas sem aviso prévio.

4. Informe-nos se você precisa produzir peças feitas de plásticos de engenharia como PVC, PC e PMMA ou se você tem outros requisitos especiais.

Especificações de UN260-UN480A6

Descrição	Unidade	UN260A6			UN320A6			UN400A6			UN480A6		
Especificações internacionais		1340/2600			1995/3200			2845/4000			3520/4800		
Unidade de injeção													
Volume teórico de injeção	cm³	584.6	749.3	962.4	834.1	1071.3	1338.3	1198.5	1497.0	1828.8	1678.5	2050.5	2459.6
Peso de injeção (PS)	g	537.9	689.3	885.4	767.4	985.6	1231.2	1102.6	1377.3	1682.5	1544.2	1886.4	2262.8
Diâmetro da rosca	mm	53	60	68	60	68	76	68	76	84	76	84	92
Pressão de injeção	MPa	229.5	179.1	139.4	239.2	186.2	149.1	237.7	190.3	155.7	210.0	171.9	143.3
Taxa de injeção	g/s	207.6	266.1	341.8	260.9	335.1	418.6	328.4	410.3	501.2	391.8	478.7	574.2
Taxa de injeção (alta velocidade)	g/s	247.2	316.8	406.9	296.5	380.8	475.6	373.2	466.2	569.5	486.4	594.2	712.8
Relação L:D	-	22.6:1	20: 1	20: 1	22.6:1	20: 1	20: 1	22.3:1	20:1	20:1	22.1:1	20:1	20:1
Taxa de plastificação (elétrica)	g/s	38.9	61.7	73.0	61.1	70.6	83.4	57.6	73.9	93.0	69.4	89.0	109.3
Taxa de plastificação (hidráulica)	g/s	33.1	52.5	62.1	53.5	61.8	74.5	49.5	63.5	83.4	53.8	74.5	91.5
Velocidade máx. de injeção	mm/s	102.3			100.3			98.3			93.9		
Velocidade máx. de injeção (alta velocidade)	mm/s	121.8			114.0			111.7			116.5		
Curso da rosca	mm	265			295			330			370		
Velocidade da rosca (elétrica)	r/min	0-240			0-240			0-200			0-190		
Velocidade da rosca (hidráulica)	r/min	0-200			0-210			0-165			0-138		
Unidade de fechamento													
Força de fechamento	kN	2600			3200			4000			4800		
Curso de abertura	mm	550			640			700			780		
Espaço entre colunas (LxA)	mmxmm	610X570			680X680			730x730			830x810		
Abertura máx.	mm	1160			1320			1430			1590		
Altura de molde (mín.-máx.)	mm	195-610			220-680			240-730			260-810		
Curso do extrator	mm	160			170			210			220		
Número de extratores	-	13			13			13			17		
Força de extração	kN	82			82			118			118		
Unidade de potência													
Pressão máx. do sistema	MPa	18.5			18.5			18.5			18.5		
Potência máx. do motor da bomba	kW	36.4			50.9			58.6			67.4		
Potência de aquecimento	kW	16.6/19.1			25.3/28.4			26.9/30.9			33.4/36.2		
Potência do motor de plastificação	kW	28.3			39.3			57.8			62.8		
Número de zonas de controle de temperatura	-	6			6			7			7		
Geral													
Tempo do ciclo seco	s	2.7			2.8			3			3.5		
Capacidade do tanque de óleo	L	315			390			500			545		
Dimensões da máquina (C×L×A)	mxmxm	6.31×1.54×2.45			6.98×1.64×2.50			7. 85×1.98×2.37			8.43×2.08×2.46		
Peso da máquina	kg	7600			9700			14700			17900		

Observação:

1. Volume teórico de injeção = área seccional do tubo × curso de injeção

2. Peso de injeção = volume teórico de injeção × 0,92 (GPPS)

3. Devido a melhorias, as especificações podem ser alteradas sem aviso prévio.

4. Informe-nos se você precisa produzir peças feitas de plásticos de engenharia como PVC, PC e PMMA ou se você tem outros requisitos especiais.

Especificações de UN580-UN1000A6

Descrição	Unidade	UN580A6				UN650A6				UN800A6				UN1000A6			
Especificações internacionais		4715/5800				5610/6500				7180/8000				9535/10000			
Unidade de injeção																	
Volume teórico de injeção	cm³	2211.7	2438.4	2924.9	3455.7	2438.4	2924.9	3455.7	4030.8	3190.9	3769.9	4397.2	5072.8	4319.7	5038.5	5812.6	6749.5
Peso de injeção (PS)	g	2034.7	2243.3	2691.0	3179.3	2243.3	2691.0	3179.3	3708.3	2935.6	3468.3	4045.4	4667.0	3974.1	4635.4	5347.6	6209.5
Diâmetro da rosca	mm	80	84	92	100	84	92	100	108	92	100	108	116	100	108	116	125
Pressão de injeção	MPa	213.2	193.4	161.2	136.4	230.1	191.8	162.3	139.2	225.0	190.5	163.3	141.5	220.8	189.3	164.1	141.3
Taxa de injeção	g/s	425.9	469.6	563.3	665.5	488.4	585.9	692.2	807.4	595.7	703.8	820.9	947.0	674.9	787.2	908.1	1054.5
Taxa de injeção (alta velocidade)	g/s	468.5	516.5	619.5	732.0	532.8	639.1	755.1	880.7	666.6	787.6	918.7	1059.8	771.0	899.3	1037.4	1204.7
Relação L:D	-	23.2:1	22:1	21.7:1	20:1	21.9:1	22:1	21.6:1	20:1	21.7:1	22:1	21.5:1	20:1	21.6:1	22:1	21.6:1	20:1
Taxa de plastificação (elétrica)	g/s	69.4	89.0	109.3	136.9	76.9	94.5	112.0	132.3	96.2	112.3	132.6	152.7	99.4	117.6	145.8	158.2
Taxa de plastificação (hidráulica)	g/s	53.8	74.5	91.5	108.5	74.5	91.5	108.5	128.2	90.2	105.3	124.3	143.2	90.2	106.7	132.2	143.5
Velocidade máx. de injeção	mm/s	92.1				95.8				97.4				93.4			
Velocidade máx. de injeção (alta velocidade)	mm/s	101.3				104.5				109				106.7			
Curso da rosca	mm	440				440				480				550			
Velocidade da rosca (elétrica)	r/min	0-190				0-160				0-160				0-135			
Velocidade da rosca (hidráulica)	r/min	0-140				0-155				0-150				0-120			
Unidade de fechamento																	
Força de fechamento	kN	5800				6500				8000				10000			
Curso de abertura	mm	880				900				1040				1220			
Espaço entre colunas (LxA)	mmxmm	860x860				930x930				1000x1000				1160X1160			
Abertura máx.	mm	1760				1800				2040				2380			
Altura de molde (mín.-máx.)	mm	380-880				350-900				400-1000				450-1160			
Curso do extrator	mm	220				280				280				320			
Número de extratores	-	17				21				21				21			
Força de extração	kN	176				192				192				290			
Unidade de potência																	
Pressão máx. do sistema	MPa	18.5				18.5				18.5				18.5			
Potência máx. do motor da bomba	kW	67.4				76.4				88.4				98.4			
Potência de aquecimento	kW	33.4/43				41.1/47				45.2/51				56.5/63.6			
Potência do motor de plastificação	kW	62.8				76.4				88.4				98.4			
Número de zonas de controle de temperatura	-	7				7				7				8			
Geral																	
Tempo do ciclo seco	s	4				5				5				6			
Capacidade do tanque de óleo	L	675				805				895				930			
Dimensões da máquina (C×L×A)	mxmxm	9.06×2.13×2.44				9.74×2.30×2.62				10.59×2.44×2.67				11.67×2.64×2.86			
Peso da máquina	kg	20000				25000				33000				42200			

Observação:

1. Volume teórico de injeção = área seccional do tubo × curso de injeção

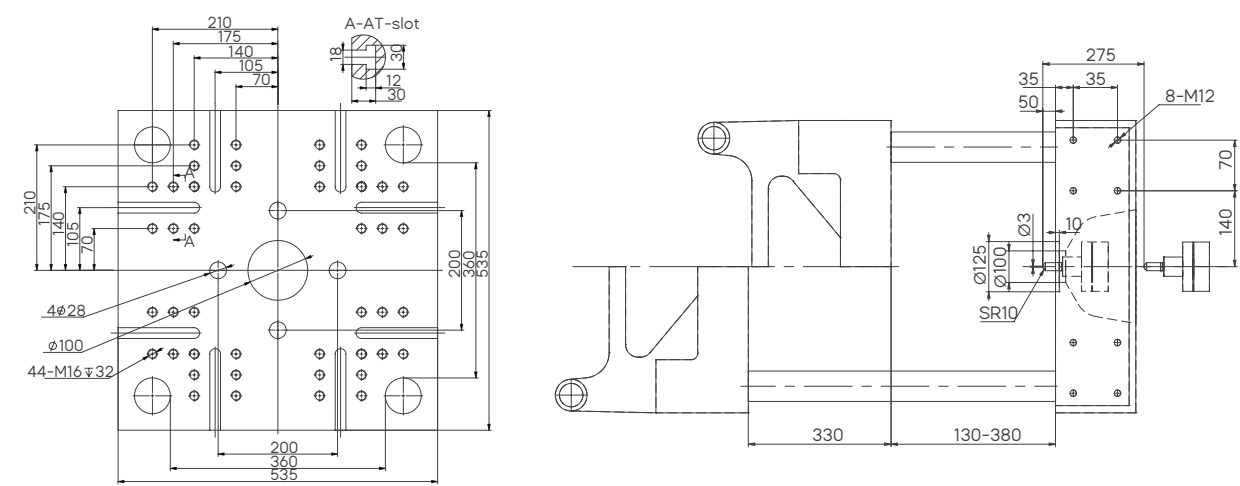
2. Peso de injeção = volume teórico de injeção × 0,92 (GPPS)

3. Devido a melhorias, as especificações podem ser alteradas sem aviso prévio.

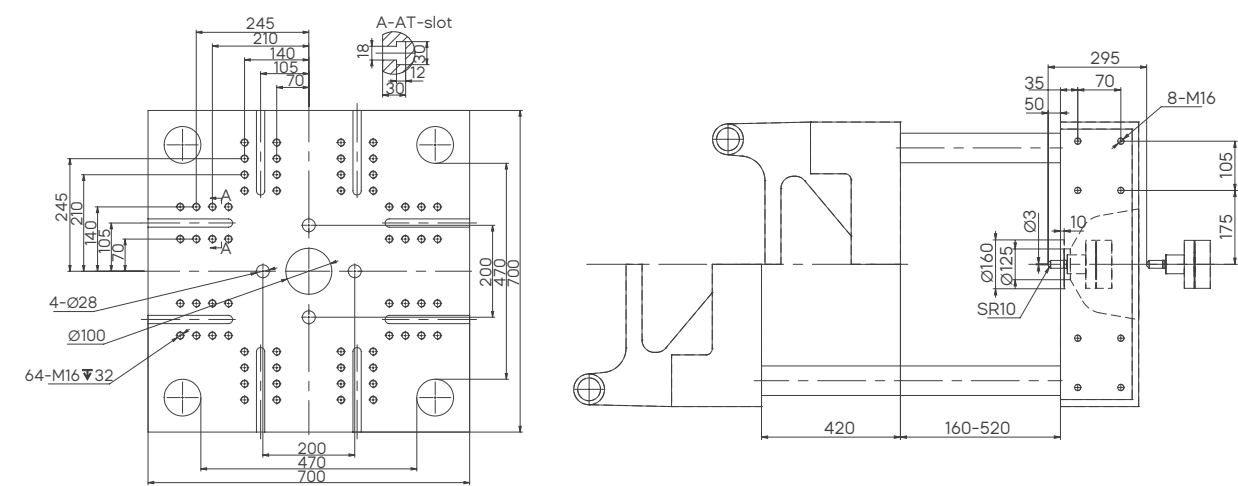
4. Informe-nos se você precisa produzir peças feitas de plásticos de engenharia como PVC, PC e PMMA ou se você tem outros requisitos especiais.

Dimensões da Placa

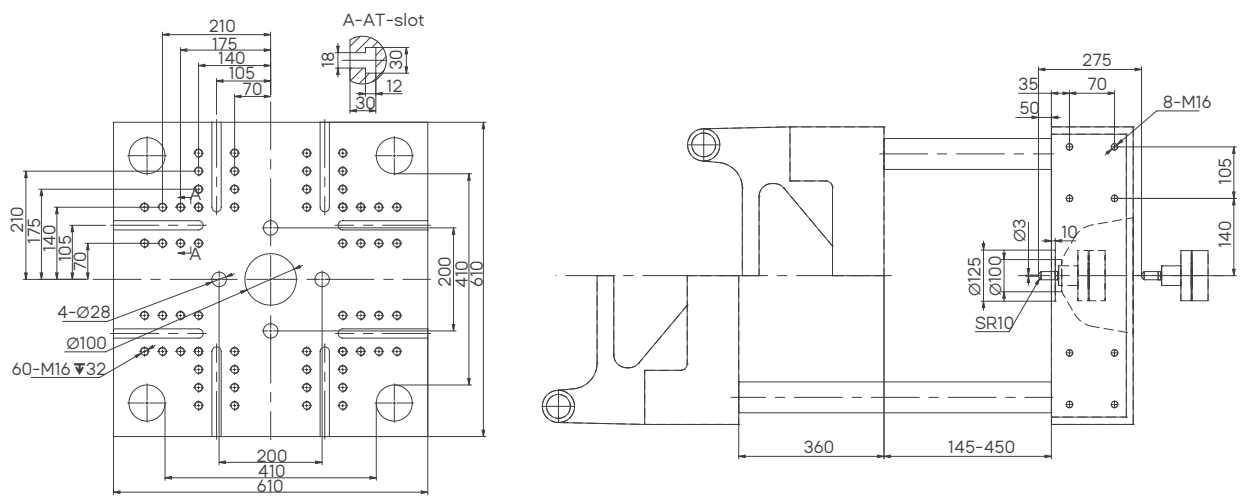
UN90A6



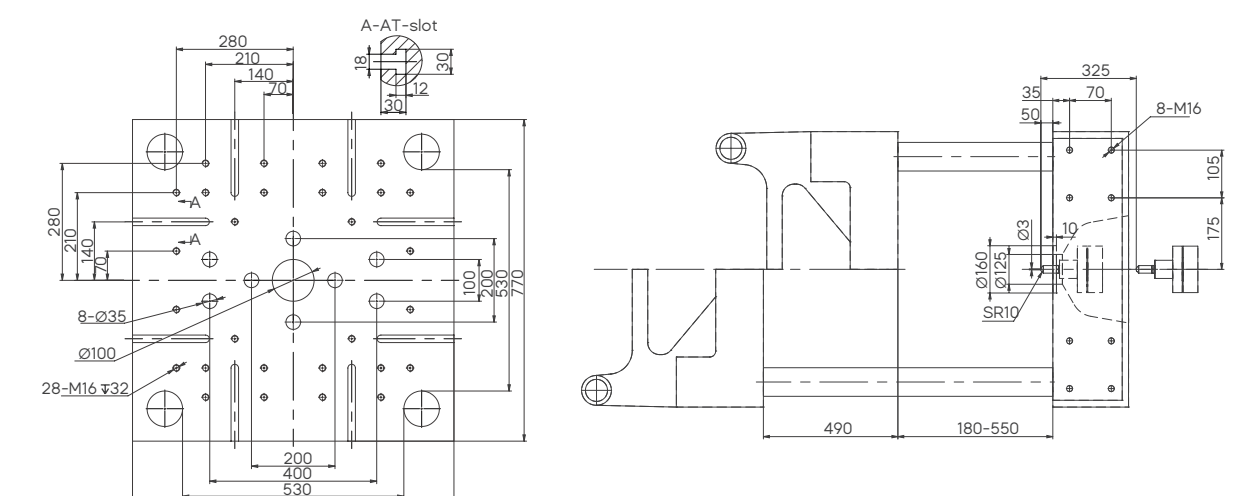
UN160A6



UN120A6



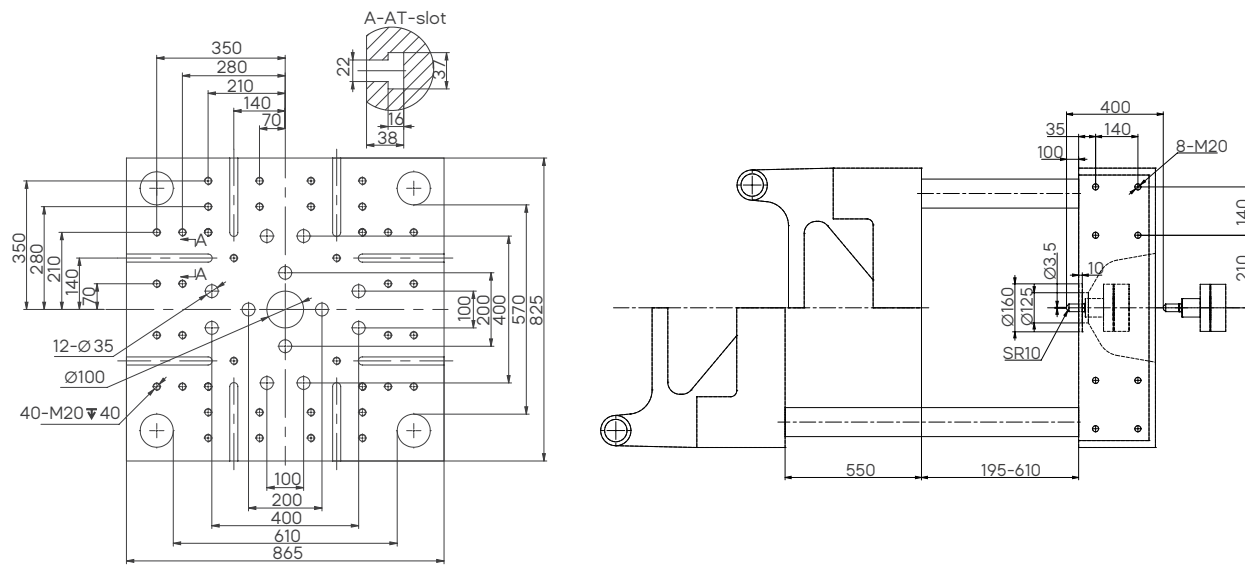
UN200A6



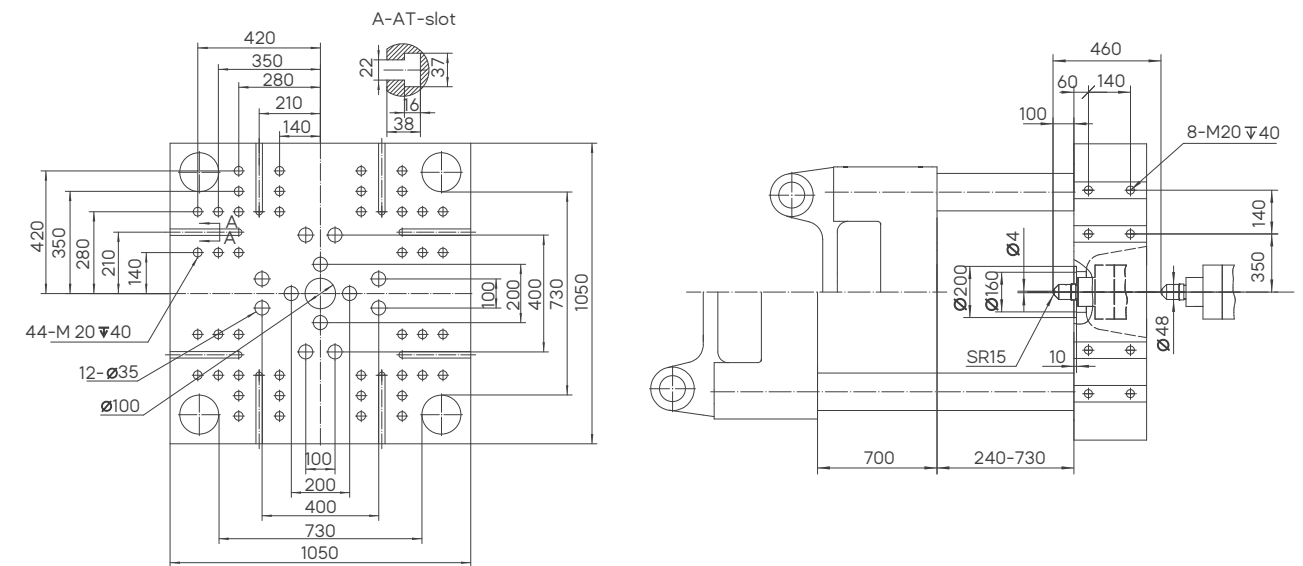
* Os dados acima foram adquiridos por meio de testes no YIZUMI, apenas para sua referência. A YIZUMI reserva-se o direito de interpretação final em caso de disputas e ambiguidades.

Dimensões da Placa

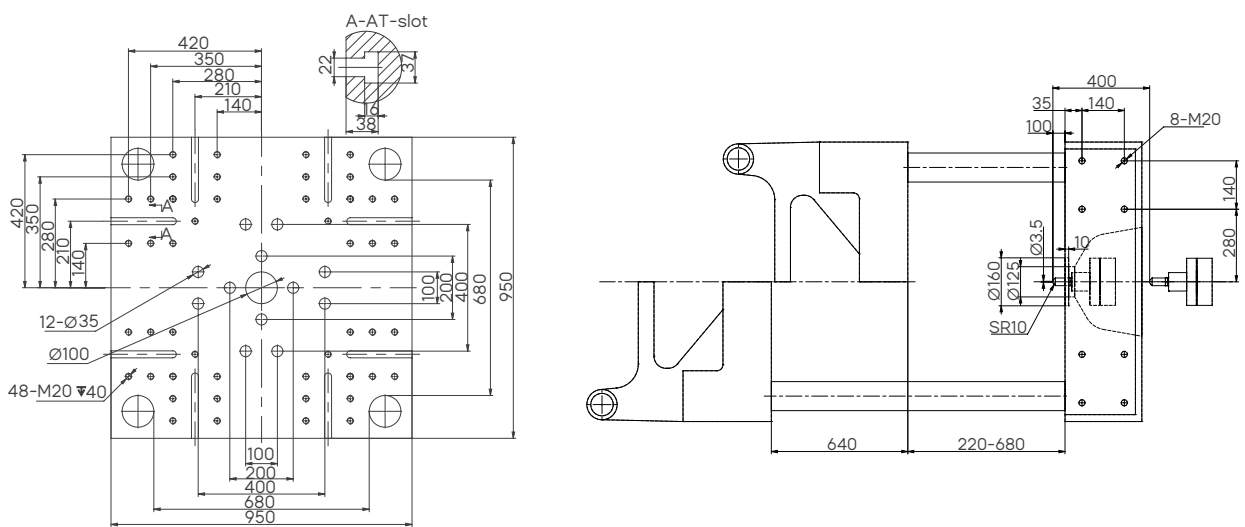
UN260A6



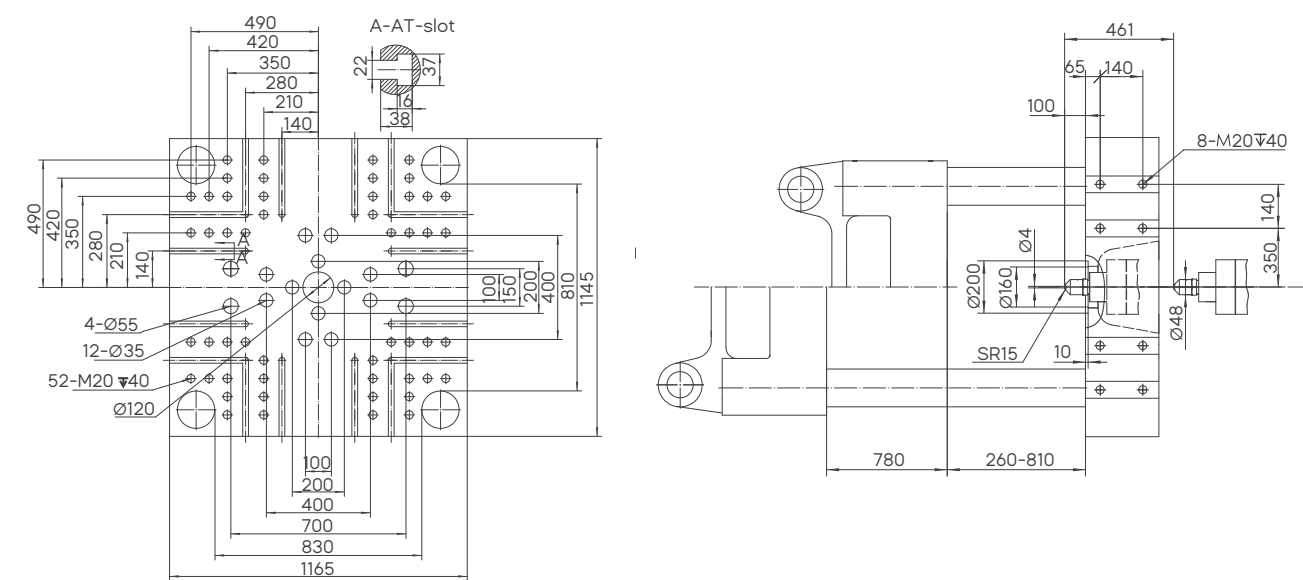
UN400A6



UN320A6



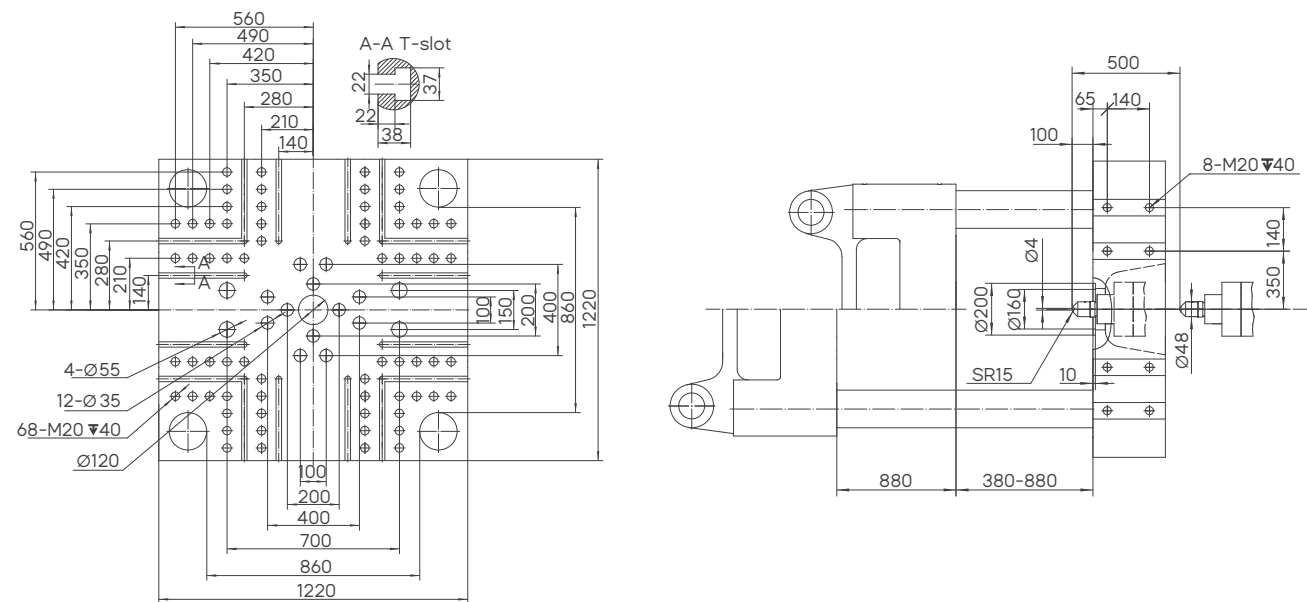
UN480A6



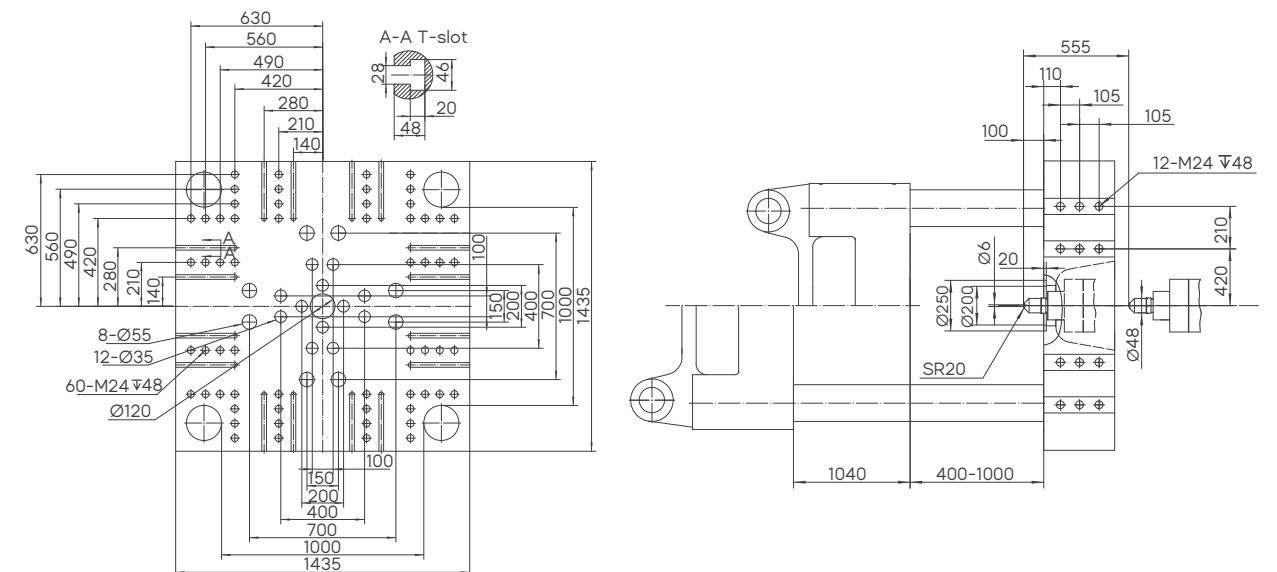
* Os dados acima foram adquiridos por meio de testes no YIZUMI, apenas para sua referência.
A YIZUMI reserva-se o direito de interpretação final em caso de disputas e ambiguidades.

Dimensões da Placa

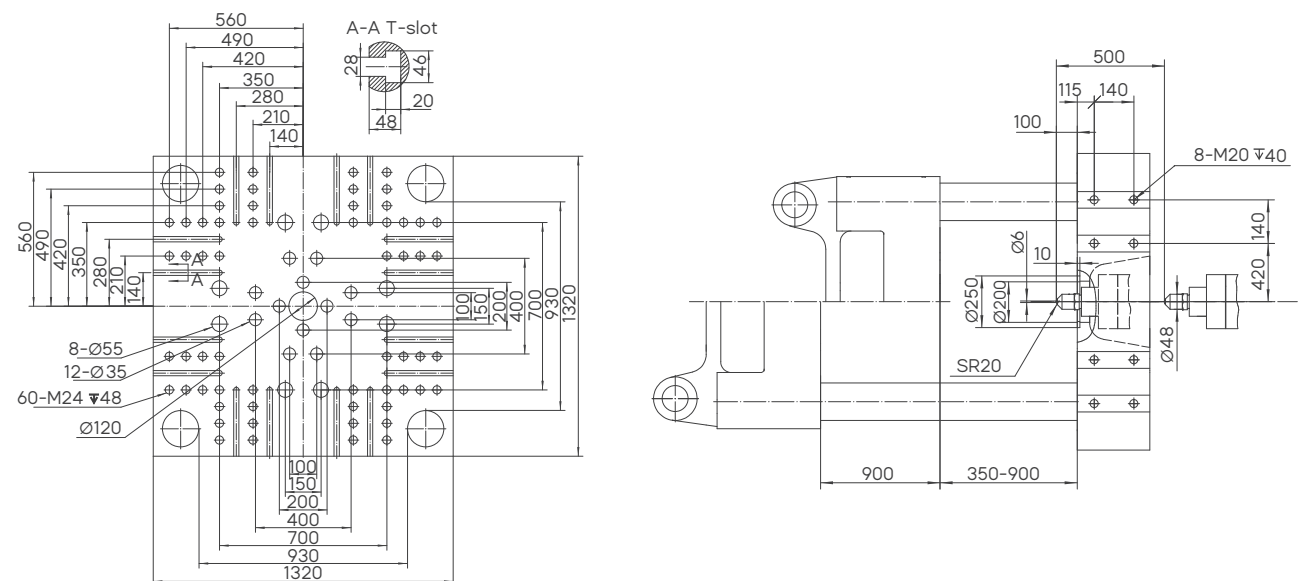
UN580A6



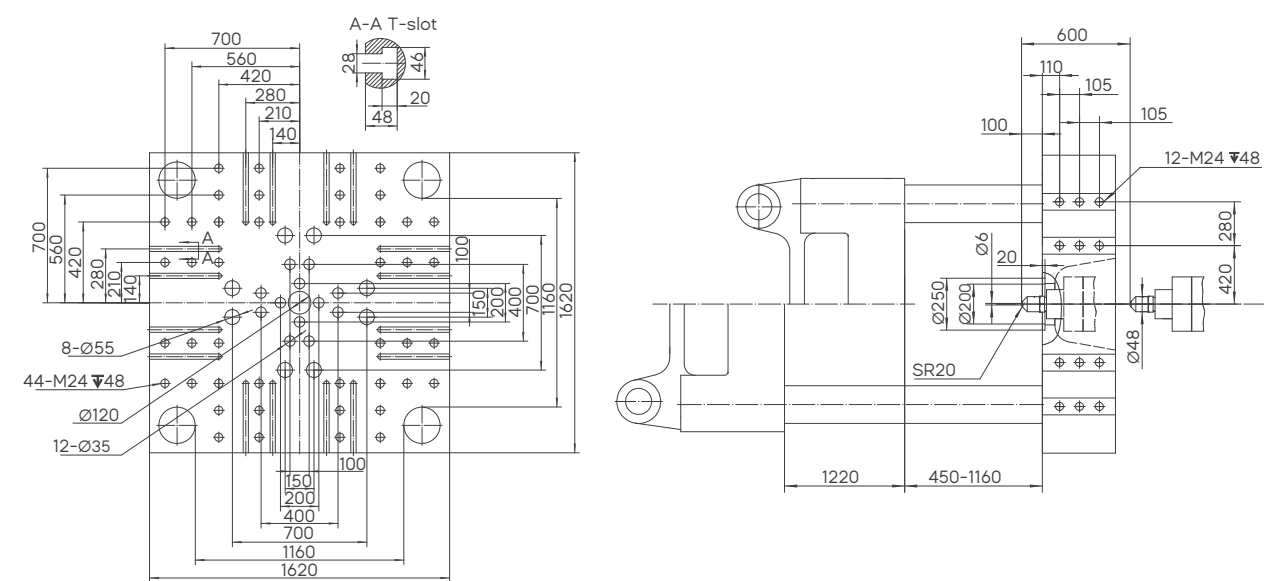
UN800A6



UN650A6



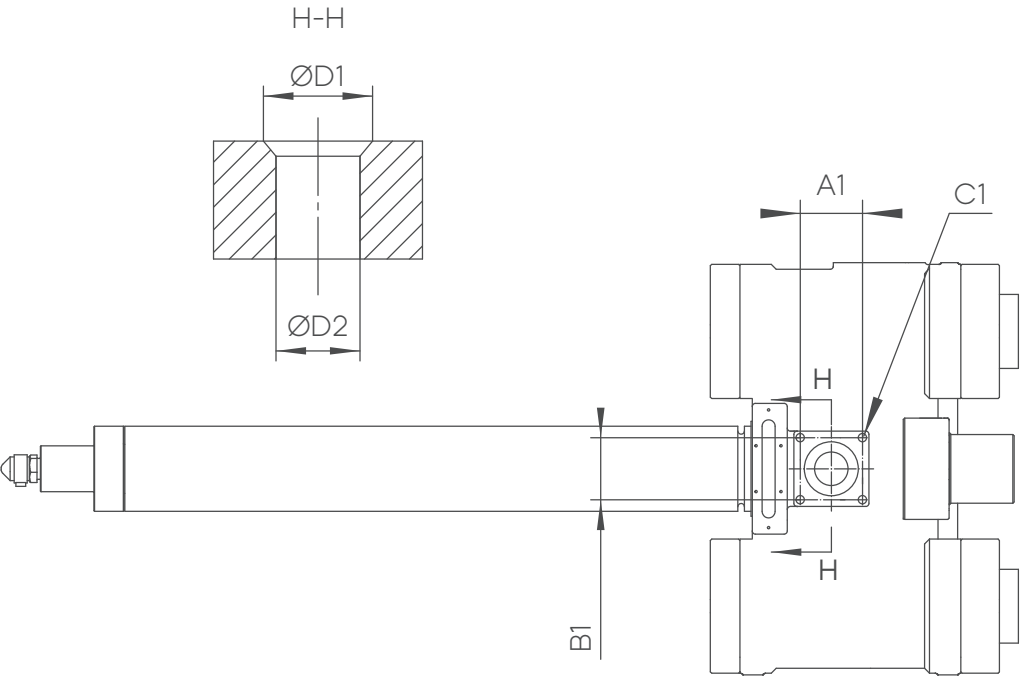
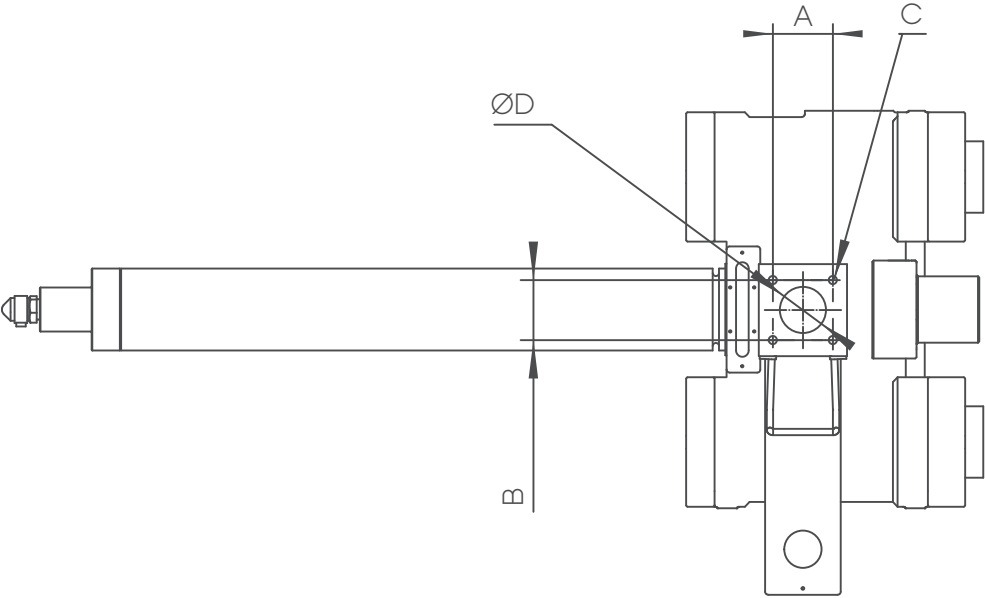
UN1000A6



* Os dados acima foram adquiridos por meio de testes no YIZUMI, apenas para sua referência.
A YIZUMI reserva-se o direito de interpretação final em caso de disputas e ambiguidades.

Instalação do funil

Dimensões do furo

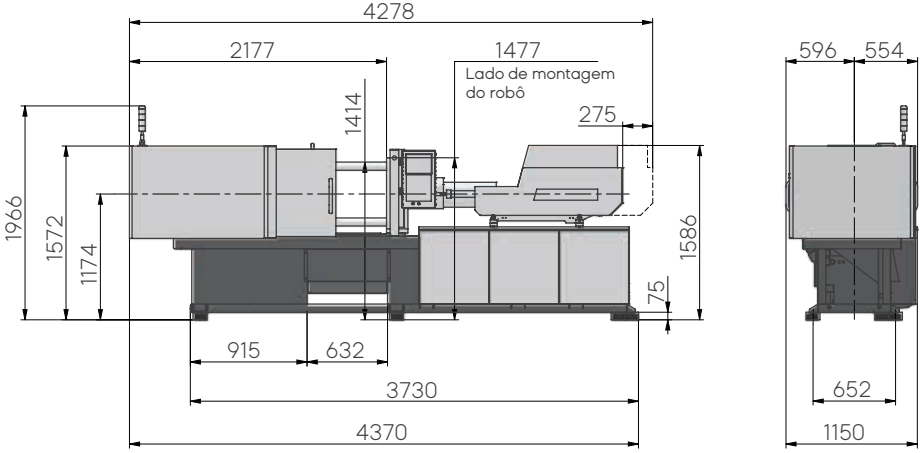


Modelo	Funil móvel como recurso padrão ou não	Dimensões do assento do funil móvel				Dimensões da placa frontal de injeção				
		A(mm)	B(mm)	C(mm)	D(mm)	A1(mm)	B1(mm)	C1(mm)	D1(mm)	D2(mm)
90A6	○	95±0.2	95±0.2	4-M8	50	80±0.2	80±0.2	4-M8	60	50
120A6	○	95±0.2	95±0.2	4-M8	60	80±0.2	80±0.2	4-M8	60	50
160A6	○	95±0.2	95±0.2	4-M8	60	95±0.2	95±0.2	4-M8	70	60
200A6	○	95±0.2	95±0.2	4-M8	60	95±0.2	95±0.2	4-M8	64	60
260A6	○	140±0.2	140±0.2	4-M12	76	140±0.2	140±0.2	4-M12	82	70
320A6	○	140±0.2	140±0.2	4-M12	76	140±0.2	140±0.2	4-M12	92	80
400A6	×	140±0.2	140±0.2	4-M12	80	140±0.4	140±0.4	4-M12	102	90
480A6	×	140±0.2	140±0.2	4-M12	80	140±0.2	140±0.2	4-M12	112	100
580A6	×	160±0.2	160±0.2	4-M16	90	160±0.2	160±0.2	4-M16	112	110
650A6	×	160±0.2	160±0.2	4-M16	90	160±0.2	160±0.2	4-M16	120	110
800A6	×	160±0.2	160±0.2	4-M16	90	160±0.2	160±0.2	4-M16	126	116
1000A6	×	160±0.2	160±0.2	4-M16	90	160±0.2	160±0.2	4-M16	126	116

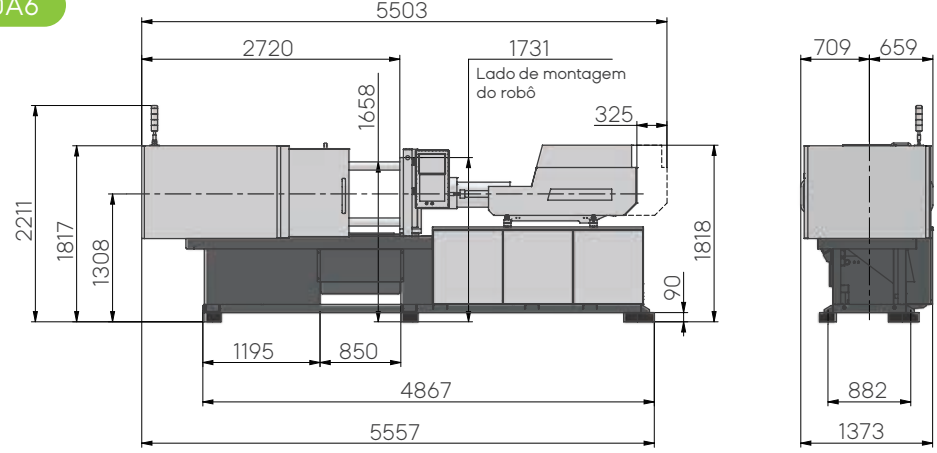
* Os dados acima foram adquiridos por meio de testes no YIZUMI, apenas para sua referência.
A YIZUMI reserva-se o direito de interpretação final em caso de disputas e ambiguidades.

Dimensões da máquina

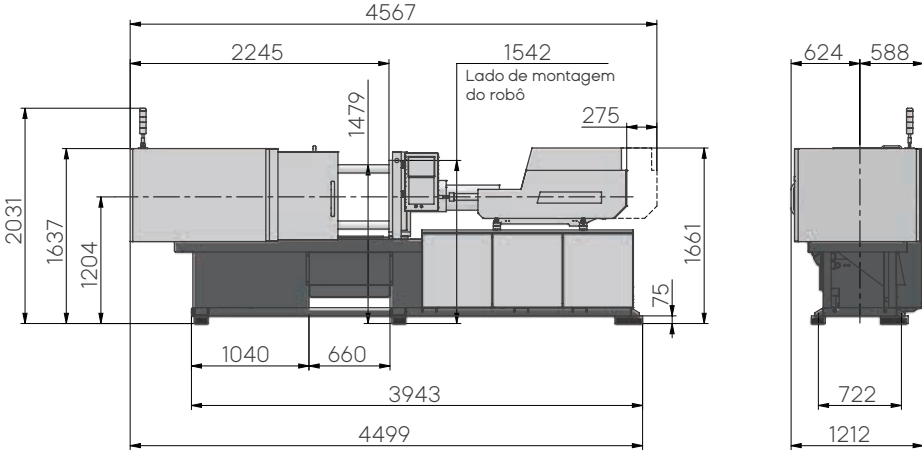
UN90A6



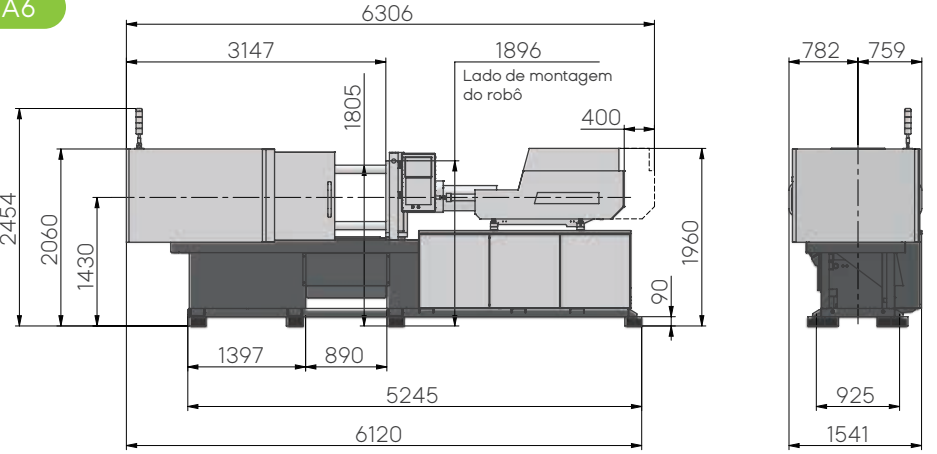
UN200A6



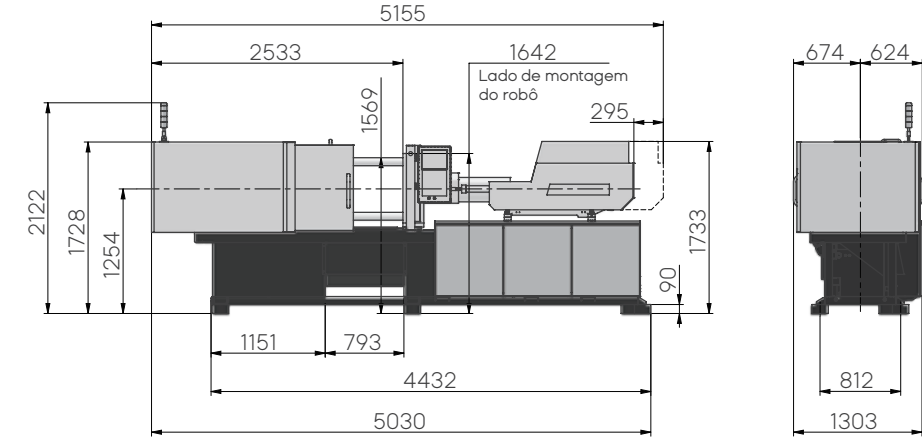
UN120A6



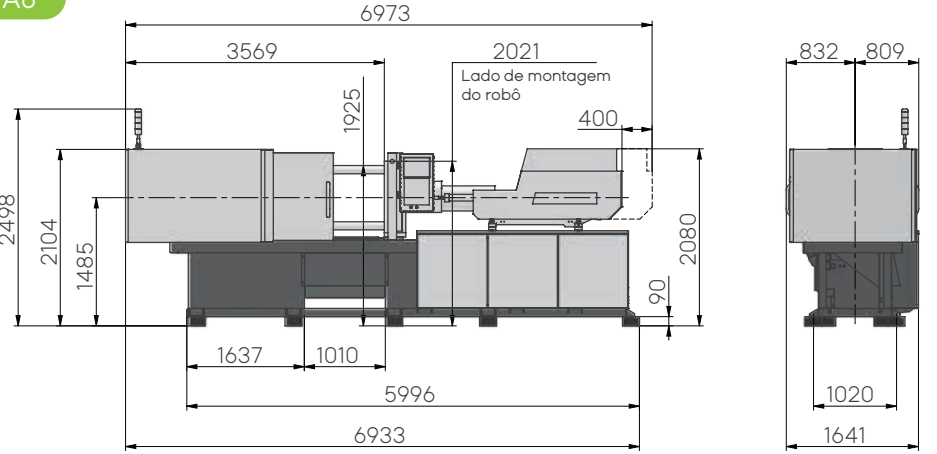
UN260A6



UN160A6



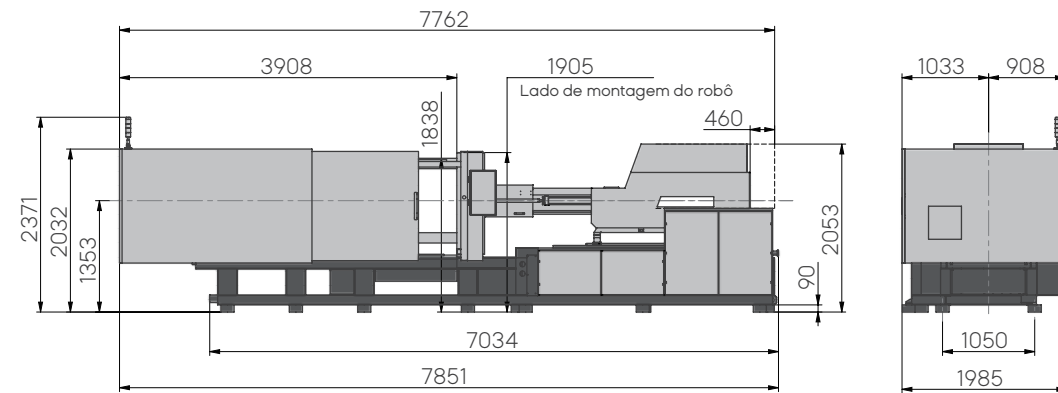
UN320A6



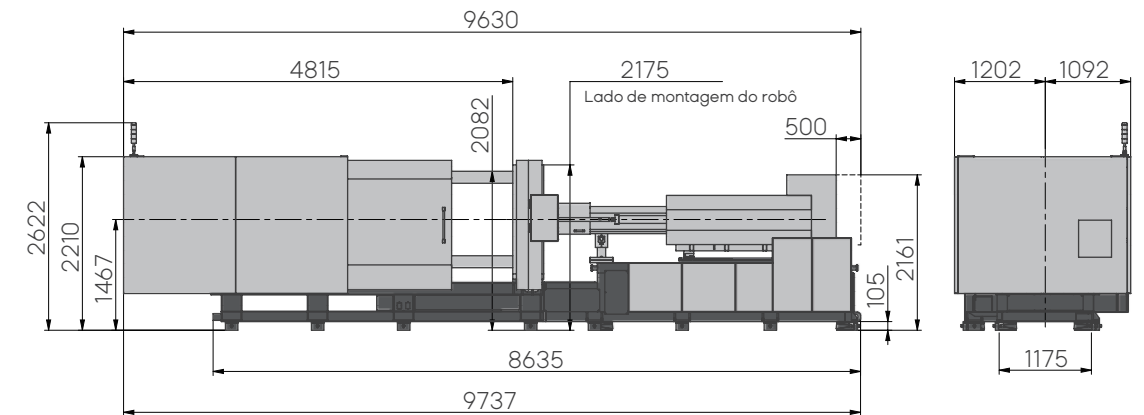
* Os dados acima foram adquiridos por meio de testes no YIZUMI, apenas para sua referência. A YIZUMI reserva-se o direito de interpretação final em caso de disputas e ambiguidades.

Dimensões da máquina

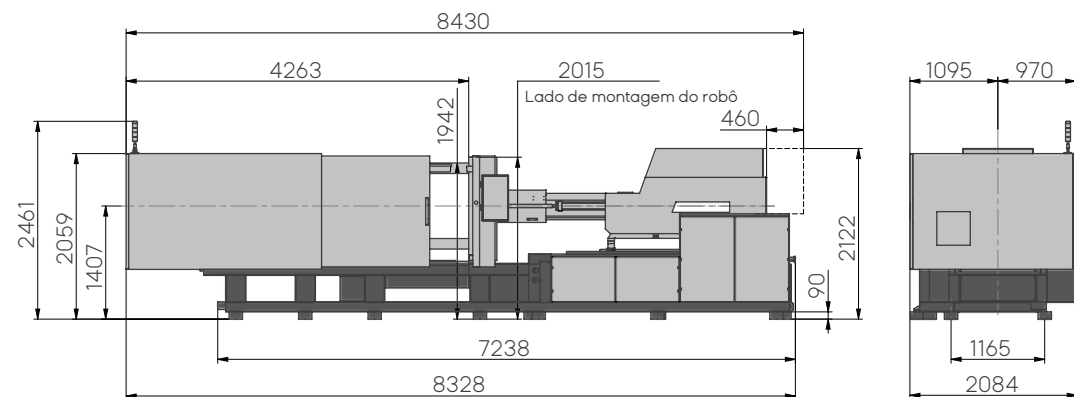
UN400A6



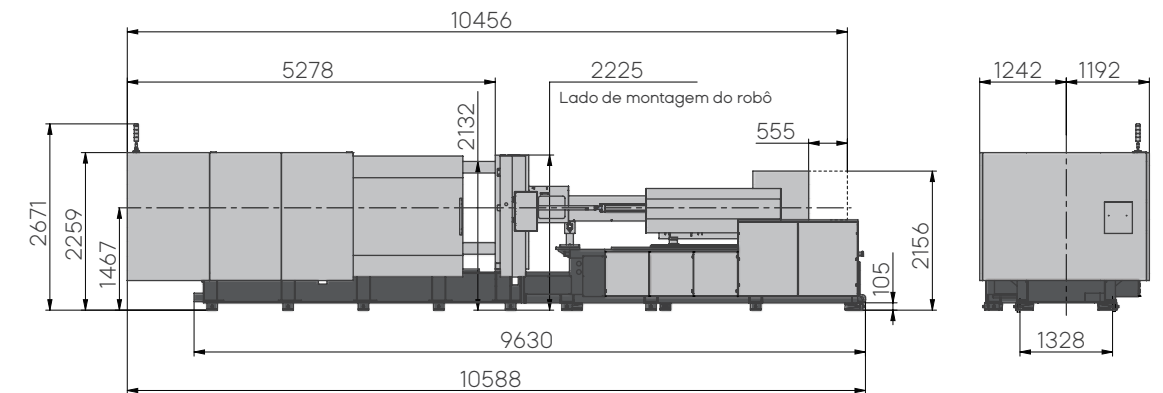
UN650A6



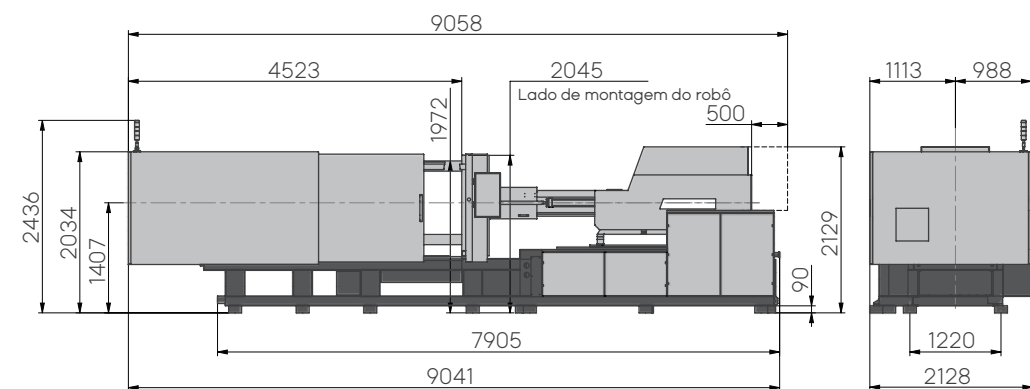
UN480A6



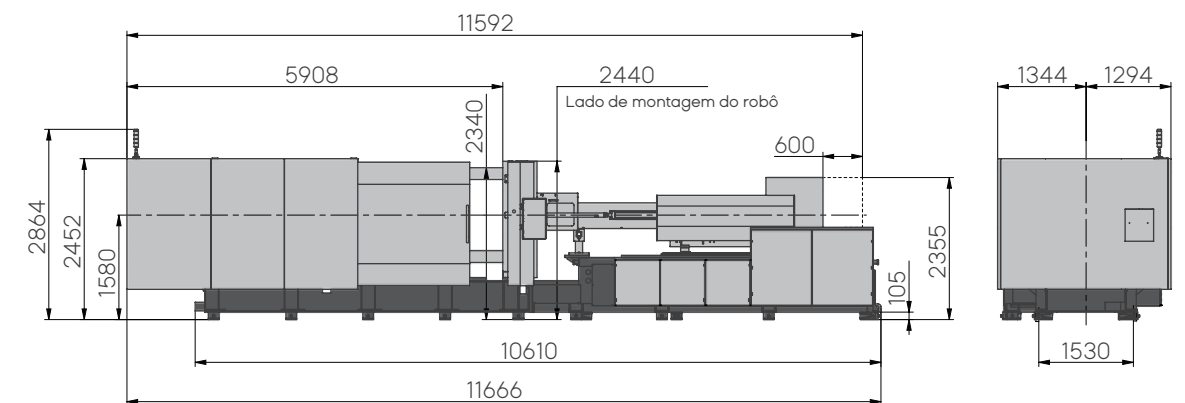
UN800A6



UN580A6



UN1000A6



* Os dados acima foram adquiridos por meio de testes no YIZUMI, apenas para sua referência.
A YIZUMI reserva-se o direito de interpretação final em caso de disputas e ambiguidades.

Recursos padrão e opcionais da UN90-580A6

	Padrão	Opcional
Unidade de injeção		
Unidade de injeção integrada com guias lineares	●	
Cilindro de injeção dupla balanceado	●	
Plastificação elétrica paralela	●	
Cilindro e rosca bimetálicos	●	
Design de ranhura de economia de energia do cilindro (design patenteado)	●	
Controle de temperatura do cilindro PID multi-estágio (5-6 estágios)	●	
Cilindro de carro duplo	●	
Transdutor de precisão para controle de curso de plastificação/injeção	●	
Proteção de retenção de calor de cilindro fechado	●	
Proteção de purga (com proteção elétrica)	●	
Detecção de velocidade da rosca	●	
Proteção de partida a frio	●	
Purga automática	●	
Retorno de sucção selecionável antes ou depois da plastificação	●	
Controle de velocidade/pressão/posição de injeção de 6 estágios	●	
Controle de velocidade/pressão/tempo de pressão de retenção de 5 estágios	●	
Controle de velocidade/pressão/posição de plastificação de 3 estágios	●	
Funil móvel (90T-320T)	●	
Bico estendido		○
Conjunto de cilindro e parafuso dedicado (galvanoplastia, PC, PMMA, PBT, etc.)		○
Dispositivo de resfriamento de ar do cilindro		○
Bico de fechamento por mola/bico hidráulico		○
Aumento do curso de injeção ou unidade de injeção 1 estágio maior (menor)		○
Unidade de injeção giratória		○
Plastificação hidráulica		○
Unidade de fechamento		
Transdutor de precisão para controle de curso de fechamento/ejetor	●	
Placas de fechamento/braçagem feitos de ferro dúctil altamente rígido QT500-7A	●	
Movimento de extração para frente/trás de dois estágios controlado por computador	●	
Furos de montagem de robô baseados em EUROMAP	●	
Dispositivo de ajuste de altura do molde hidráulico	●	
Dispositivos de segurança mecânicos/elétricos	●	
Trilhos de suporte de aço manganês resistentes ao desgaste para placa móvel	●	
Sistema de lubrificação centralizada automática	●	
Múltiplas configurações de função do ejedor	●	
Proteção do molde de baixa pressão	●	
Placa com ranhuras em T e furos de montagem	●	
Bordas de segurança para portas de máquinas	●	
Função de ejedor-back obrigatória	●	
Ajuste automático de altura do molde com um botão	●	
Orifício especial de montagem do molde		○
Placa de isolamento térmico do molde		○
Força do ejedor aumentada		○
Espessura do molde aumentada		○
Placa magnética		○
Dispositivo de elevação do molde		○
Dispositivo de proteção de segurança mecânica		○
Sistema hidráulico		
Sistema servo de alta precisão (com recuperação de energia)	●	
Filtro de óleo by-pass de alta precisão em tempo real	●	
Correção automática da pressão e fluxo do sistema	●	
Válvula proporcional para abertura e fechamento do molde	●	
Válvula hidráulica de alto desempenho	●	

	Padrão	Opcional
Refrigerador externo	●	
Pressão de retorno proporcional de controle numérico	●	
Contenção de mangueira de cabo para mangueira hidráulica HP exposta	●	
Dispositivos de água de resfriamento multicanal com conectores rápidos	●	
Vedação de baixo atrito	●	
Detecção automática de temperatura do óleo e alarme	●	
Controle de resfriamento de temperatura do óleo em circuito fechado	●	
Extrator de núcleo (um conjunto padrão para 90-260T, um conjunto reservado para interface de placa de válvula; dois conjuntos padrão para 320-580T)	●	
Bomba de óleo e motor ampliados (1-satge)		○
Motor de plastificação ampliado (multi-satge)		○
Extração sincronizada, sistema de extração de núcleo		○
Servo válvula para injeção		○
Conjuntos adicionais de extrator de núcleo		○
Dispositivo de inversão hidráulico		○
Sistema de controle		
Proteção do aquecedor do cilindro	●	
Inspeção de entrada/saída	●	
Retenção automática de calor e ajuste automático de aquecimento	●	
Alternância controlada de tempo/posição/tempo + posição de injeção para retenção	●	
Ajuste separado da inclinação do movimento	●	
Ajuste automático da força de fechamento	●	
Bloqueio de parâmetros do processo	●	
Memória de armazenamento de 700 conjuntos de parâmetros do processo	●	
Display LCD colorido de 12"	●	
Vários idiomas operacionais	●	
Luz de alarme de três cores	●	
Três conjuntos de soquetes de energia trifásicos (2×32A+16A)	●	
Interfaces reservadas para sopradores de ar, núcleos e proteção traseira do ejedor	●	
Botões de parada de emergência para portões de segurança dianteiros e traseiros	●	
Sistema inteligente de controle de peso de injeção	●	
Sistema de monitoramento preventivo e manutenção para componentes-chave	●	
Abertura inteligente do molde	●	
Exibição multi curva	●	
Sinal de abertura da válvula de injeção síncrona	●	
Exibição do consumo geral de energia	●	
Interface do canal quente		○
Válvula de sequência pneumática		○
Interface para interface de retorno elétrico		○
Sopro de ar com válvula		○
Dispositivo de injeção assistida por ar		○
Sistema de monitoramento central (em rede)		○
Grade de luz de proteção de portões de segurança		○
Alteração da tensão de alimentação		○
Geral		
Manual de operação	●	
Placa de nivelamento	●	
Grampo de molde	●	
Um kit de ferramentas e um filtro de precisão	●	
Funil de aço inoxidável		○
Carregador automático		○
Medidor de vazão de água em tubo de vidro		○
Secador		○
Desumidificador		○
Controlador de temperatura do molde		○

* Os dados acima foram adquiridos por meio de testes no YIZUMI, apenas para sua referência. Os dados específicos, por favor, de acordo com o equipamento real.

Recursos standard e opcionais do UN650-1000A6

	Padrão	Opcional
Unidade de injeção		
Unidade de injeção integrada com guias lineares	●	
Cilindro de injeção dupla balanceado	●	
Plastificação elétrica sincronizada	●	
Cilindro e rosca bimetálicos	●	
Design de ranhura de economia de energia do cilindro (design patenteado)	●	
Controle de temperatura do cilindro PID multi-estágio (5-6 estágios)	●	
Cilindro de carro duplo	●	
Transdutor de precisão para controle de curso de plastificação/injeção	●	
Proteção de retenção de calor do cilindro fechado	●	
Proteção de purga (com proteção elétrica)	●	
Detecção de velocidade da rosca	●	
Proteção contra partida a frio	●	
Purga automática	●	
Retorno de sucção selecionável antes ou depois da plastificação	●	
Controle de velocidade/pressão/posição de injeção de 6 estágios	●	
Controle de velocidade/pressão/tempo de pressão de retenção de 5 estágios	●	
Controle de velocidade/pressão/posição de plastificação de 3 estágios	●	
Funil móvel		○
Bico estendido		○
Conjunto dedicado de cilindro e parafuso (galvanoplastia, PC, PMMA, PBT, PA, etc.)		○
Dispositivo de resfriamento de ar do cilindro		○
Bico de fechamento por mola/bico hidráulico		○
Curso de injeção aumentado ou unidade de injeção 1 estágio maior (menor)		○
Unidade de injeção giratória		○
Plastificação hidráulica		○
Unidade de fechamento		
Transdutor de precisão para controle de curso de fechamento/ejetor	●	
Placas de fechamento / alavancas feitas de ferro dúctil altamente rígido QT500-7A	●	
Movimento de Extração para frente/trás de dois estágios controlado por computador	●	
Orifícios de montagem de robô baseados em EUROMAP	●	
Dispositivo de ajuste de altura do molde hidráulico	●	
Dispositivos de segurança hidráulicos / elétricos	●	
Trilhos de suporte de aço manganês resistentes ao desgaste para placa móvel	●	
Sistema de lubrificação centralizada automática	●	
Várias configurações de função do ejedor	●	
Proteção do molde de baixa pressão	●	
Platen com ranhuras em T e furos de montagem	●	
Bordas de segurança para portas de máquina	●	
Função de ejedor traseiro obrigatório	●	
Porta frontal de segurança elétrica sincronizada (1000T)	●	
Ajuste automático de altura do molde com um botão	●	
Furo especial de montagem do molde		○
Placa de isolamento térmico do molde		○
Força ejetora aumentada		○
Espessura do molde aumentada		○
Placa magnética		○
Dispositivo de elevação do molde		○
Dispositivo de proteção de segurança mecânica		○
Sistema hidráulico		
Sistema servo de alta precisão (com recuperação de energia)	●	
Filtro de óleo de desvio em tempo real de alta precisão	●	
Correção automática da pressão e fluxo do sistema	●	
Válvula proporcional para abertura e fechamento do molde	●	

	Padrão	Opcional
Válvula hidráulica de alto desempenho	●	
Refrigerador externo	●	
Pressão de retorno proporcional de controle numérico	●	
Restrição de mangueira de cabo para mangueira hidráulica HP exposta	●	
Dispositivos de água de resfriamento multicanal com conectores rápidos	●	
Vedação de baixo atrito	●	
Detecção automática de temperatura do óleo e alarme	●	
Controle de resfriamento de temperatura do óleo em circuito fechado	●	
Extrator de núcleo (dois conjuntos padrão para 650-1000T, dois conjuntos reservados para interface de placa de válvula)	●	
Bomba de óleo e motor ampliados (1-estágio)		○
Motor de plastificação ampliado (multi-estágios)		○
Extração sincronizada, sistema de extração de núcleo		○
Servo válvula para injeção		○
Conjuntos adicionais de extrator de núcleo		○
Dispositivo de retorno hidráulico		○
Sistema de controle		
Proteção de aquecimento do cilindro	●	
Inspeção de entrada/saída	●	
Retenção automática de calor e ajuste automático de aquecimento	●	
Alternância controlada de tempo/posição/tempo + posição de injeção para retenção	●	
Ajuste separado da inclinação do movimento	●	
Ajuste automático da força de fechamento	●	
Bloqueio de parâmetros do processo	●	
700 conjuntos de memória de armazenamento de parâmetros do processo	●	
Display LCD colorido de 12"	●	
Vários idiomas de operação	●	
Luz de alarme de três cores	●	
Três conjuntos de soquetes de energia trifásicos (2×32A+16A)	●	
Interfaces reservadas para sopradores de ar, núcleos e proteção reversa do ejedor	●	
Botões de parada de emergência para portas de segurança dianteiros e traseiros	●	
Sistema inteligente de controle de peso de injeção	●	
Sistema de monitoramento preventivo e manutenção para componentes-chave	●	
Abertura inteligente do molde	●	
Exibição multi curva	●	
Sinal de válvula de injeção síncrona aberta	●	
Exibição do consumo geral de energia	●	
Interface de canal quente		○
Válvula de sequência pneumática		○
Interface para interface de retorno elétrico		○
Sopro de ar com válvula		○
Dispositivo de injeção assistida por ar		○
Sistema de monitoramento central (em rede)		○
Grade de luz de proteção de portas de segurança		○
Alteração da tensão de alimentação		○
Geral		
Manual de operação	●	
Almofada de nivelamento	●	
Braçadeira de molde	●	
Um kit de ferramentas e um filtro de precisão	●	
Funil de aço inoxidável		○
Carregador automático		○
Medidor de vazão de água em tubo de vidro		○
Secador		○
Desumidificador		○
Controlador de temperatura do molde		○

* Os dados acima foram adquiridos por meio de testes no YIZUMI, apenas para sua referência. Os dados específicos, por favor, de acordo com o equipamento real.

YIZUUM

THINK
TECH FORWARD