

THINK TECH FORWARD

Aktiencode:300415

Designed by YIZUMI, July 2025

YIZUMI

VM

Vertikale
Spritzgussmaschine



Yizumi International Business Co., Ltd.

Adresse: No.22-2 Ke Yuan 3rd Road, Shunde, Foshan, Guangdong 528300, China
TEL: 400-802-6888 (China) 86-757-2921 9001 (Übersee)
E-Mail: imm@yizumi.com www.yizumi.com

【DISCLAIMER】

【1】 Wir behalten uns das Recht vor, Spezifikationen ohne vorherige Ankündigung zu ändern.
【2】 Die Bilder sind nur als Referenz, bitte beziehen Sie sich auf das reale Objekt.
【3】 Die oben genannten Daten stammen aus dem Labor von Yizumi stehen als Referenz zur Verfügung.
Für die endgültigen Daten beziehen Sie sich bitte auf die tatsächliche Maschine. Im Falle von Streitigkeiten und Unklarheiten behält sich YIZUMI das Recht der endgültigen Auslegung vor.



THINK TECH FORWARD

Details zum Produkt

Einführung der vertikalen Spritzgussmaschine von YIZUMI	01
Standardserie	
V4 Standardserie	05
Serie mit einfacher Auszugsplatte	
V4S Serie mit einfacher Auszugsplatte	15
Serie mit doppelten Auszugsplatten	
V4DS Serie mit doppelten Auszugsplatten	23
V2CDS C-Typ Serie mit doppelten Auszugsplatten	29
Drehtisch-Serie	
V3R-Serie mit Drehtisch	31
V4UR-Serie mit niedrigem Arbeitstisch und Drehtisch	41
V4UKR Serie mit vertikalem Schließen und horizontaler Einspritzung	49
V2CR-C-Typ Serie mit Drehtisch	53
V4NR-Serie Zweiplattenmaschine mit Kontermutter und Drehtisch	63
Vertikale Zweikomponenten- Silikonkautschuk-Spritzgussmaschine	
V3R-E Serie – Hybride vertikale Spritzgussmaschine	66

VM Serie

Vertikale Spritzgussmaschine von YIZUMI

Anwendungsbereiche



Automobilindustrie



Haushaltsgeräteindustrie



3C-Industrie



Elektrowerkzeugindustrie



Energiespeicherindustrie



Medizinische Industrie

■ Standardserien



■ Serie mit einfacher Auszugsplatte



■ Serie mit doppelten Auszugsplatten



■ Drehtisch-Serie



Steuerungssystem



Aufgerüstetes KEBA-System

- Erweiterbar mit mehreren Modulen wie AO, AI, DO, DI und TM zur Erfüllung vielfältiger Anforderungen.
- Die Echtzeitüberwachung der Maschinenkonfiguration und Sensorsignale ermöglicht eine präzise Ablaufanpassung und erhöht die Sicherheit.
- Unterstützt gängige Kommunikationsschnittstellen wie RS232/485, CANOPEN, Ethernet-Anschluss, Temperatursensor mit Kompensationsfunktion sowie USB-Anschluss.



Ölstanderkennung

Ein automatischer Niedrigölstand-Alarm verhindert das Ansaugen von Luft bei zu geringem Ölstand und vermeidet dadurch Instabilitäten im Hydraulikkreislauf.

Einspritzeinheit



Optimierte Plastifizierschnecke

Die Plastifiziereffizienz wird um 10% bis 30% erhöht, gleichzeitig wird die Qualität der Plastifizierung und Farbmischung verbessert. Vier standardisierte Schnecken- und Zylindereinheiten verfügbar – für eine breitere Einsatzmöglichkeit der Maschine.



Serienmäßige proportionale Steuerung des Plastifizierstaudrucks

Die proportionale Steuerung des Plastifizierstaudrucks ermöglicht eine präzise Regelung durch den Industriecontroller und verbessert die Einspritzstabilität.

Hydrauliksystem



Vierte Generation der energiesparenden Servotechnologie von YIZUMI

Das neue Servoantriebssystem nutzt eine einteilige Luftkanaltechnologie – für hohe Geschwindigkeit bei gleichzeitig geringer Geräuscentwicklung.



Schnellere Reaktion

Reaktionsgeschwindigkeit für Einspritzen/Plastifizieren innerhalb von 150 ms – für ein breiteres Anwendungsspektrum.

Mehr Leistung

Erhöhte Antriebskraft und Leistung führen zu einer höheren Einspritzgeschwindigkeit.

Reibungsarmer Öldichtring

Verringert Reibungshitze und Energieverluste.



Neues Hydraulikkreisdesign

Optimierte Ölkreisstruktur zur Reduzierung von Druckverlusten und für mehr Energieeinsparung: verbesserte Hydraulikprinzipien und Ventilplatten-Rohrleitungsdesign zur Senkung des Druckverlusts und zur Effizienzsteigerung.

Standardserie

V4-Standardserie (20-225T)

Mit einfacher Struktur, hoher Kosteneffizienz und kompakter Stellfläche spart sie Platz in der Produktionshalle und unterstützt gleichzeitig die automatisierte Fertigung von elektronischen Steckverbindern.



* Die UN225V4 befindet sich derzeit in der Entwicklung – bleiben Sie dran.

Highlights

- ▶ Vertikales Schließen und Einspritzen mit kurzen Zykluszeiten. Ausgestattet mit Not-Werkzeugöffnungsfunktion und Sicherheitslichtvorhang mit elektrischem Verriegelungssystem.
- ▶ Der Einspritzdruck wird über Drucksensoren und eine numerisch gesteuerte proportionale Staudruckregelung überwacht – mit einer Wiederholgenauigkeit des Gewichts von 0,3%.
- ▶ Geeignet für kontinuierliche automatische Verarbeitung von Metallbändern und Umspritzen von Steckverbindern; einfaches Entnehmen der Formteile.
- ▶ Energiesparendes servo-hydraulisches System für die Hauptpumpe.
- ▶ Österreichisches KEBA-Steuerungssystem.



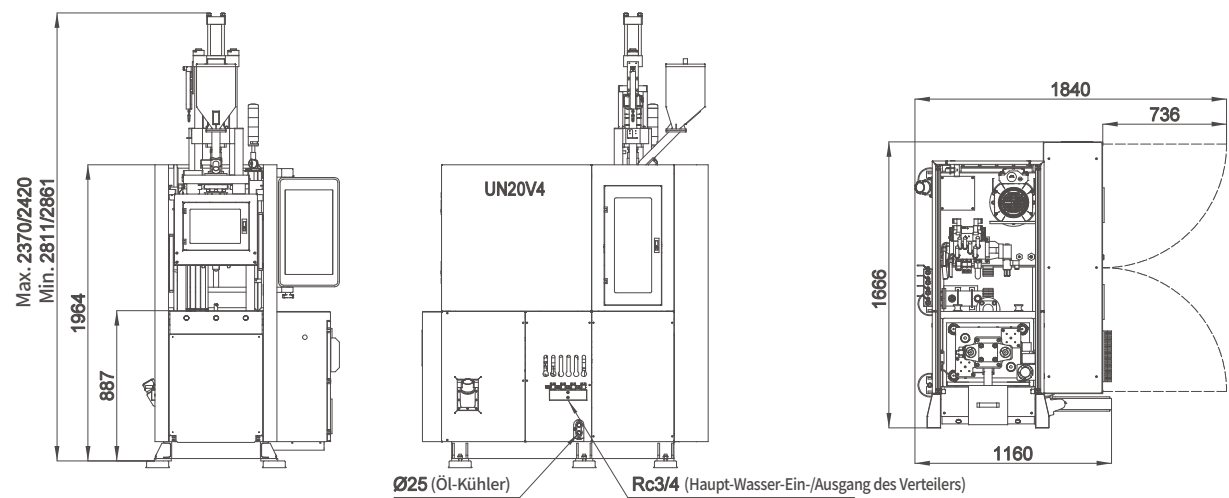
V4-Serie technische Daten

Bezeichnung	EINHEIT	UN20V4			UN40V4			UN60V4						UN90V4						UN125V4						UN165V4					
Einspritzeinheit																															
Injektionsmodell		IU85			IU120			IU120			IU200			IU200			IU250			IU250			IU405			IU405			IU650		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Schneckendurchmesser	mm	18	22	26	22	26	30	22	26	30	26	30	35	26	30	35	30	35	40	30	35	40	35	43	48	35	43	48	43	48	53
Theoretisches Schussvolumen	cm³	25	38	53	46	64	85	46	64	85	74	99	135	74	99	135	99	135	176	99	135	176	154	232	290	154	232	290	290	362	441
Schussgewicht	g	23	35	49	42	59	78	42	59	78	68	91	124	68	91	124	91	124	162	91	124	162	142	214	266	142	214	266	267	333	406
Einspritzdruck	MPa	346	231	166	260	186	140	260	186	140	269	202	149	269	202	149	254	186	143	254	186	143	264	175	140	264	175	140	224	180	147
L:T-Verhältnis der Schnecke	L/D	22	21.1	22.8	21.1	22.8	22.0	21.1	22.8	22.0	22.8	22	20.6	22.8	22	20.6	24	20.6	19.9	24	20.6	19.9	22.3	22.3	20	22.3	22.3	20	22.3	20	20
Einspritzrate	cm³/s	25	38	53	45	63	83	45	63	83	49	65	88	49	65	88	69	94	123	69	94	123	89	134	167	89	134	167	143	179	218
Max. Einspritzgeschwindigkeit	mm/s	100			118			118			92			92			98			98			92			92			99		
Schneckenhub	mm	100			120			120			140			140			140			140			160			160			200		
Max. Schneckendrehzahl	r/min	188			205			205			184			184			190			190			225			225			275		
Anzahl der Temperaturregelzonen	PCS	4			4			4			4			4			5			5			5			5			5		
Schließeinheit																															
Schließkraft	kN	200			400			600						900						1250						1650					
Bewegliche Platte Öffnungskraft	kN	34			48			59						95						140						140					
Lichte Holmweite	mm	355*225			370*210			445*255						500*385						600*520						660*630					
Min. Werkzeugdicke	mm	100/150			150/250			150/250						200/300						200/300						300/400					
Max. Öffnungshub	mm	280/330			350/450			400/500						450/550						500/600						600/700					
Durchmesser des Positionierrings	mm	100			100			100						120						120						120					
Auswerferkraft	kN	67			67			67						67						67						67					
Auswerferhub	mm	40			40			40						50						75						75					
Stromversorgungseinheit																															
Heizleistung	kW	2.9			3.7			3.7			4.6			4.6			6.9			6.9			10.1			10.1			10.9		
Systemdruck	MPa	17.5			17.5			17.5						17.5/21						17.5/21						17.5/21					
Pumpenmotor	kW	7.1			11.0			11						17.8						25.2						29.3					
Allgemeines																															
Max. Werkzeugbewegungsgewicht	t	0.7			1.5			2						1.5						2.3						3					
Ölbehälterkapazität	L	96			130			130						270						261						266					
Maschinenabmessungen (LxBxH)	m	1.7*1.2*2.85			1.7*1.4*3.1			1.7*1.4*3.27						2*1.45*3.57						3*1.74*4.35						3*1.9*4.6					
Maschinengewicht	t	1.5			1.8			2.3						3						5.7						9					

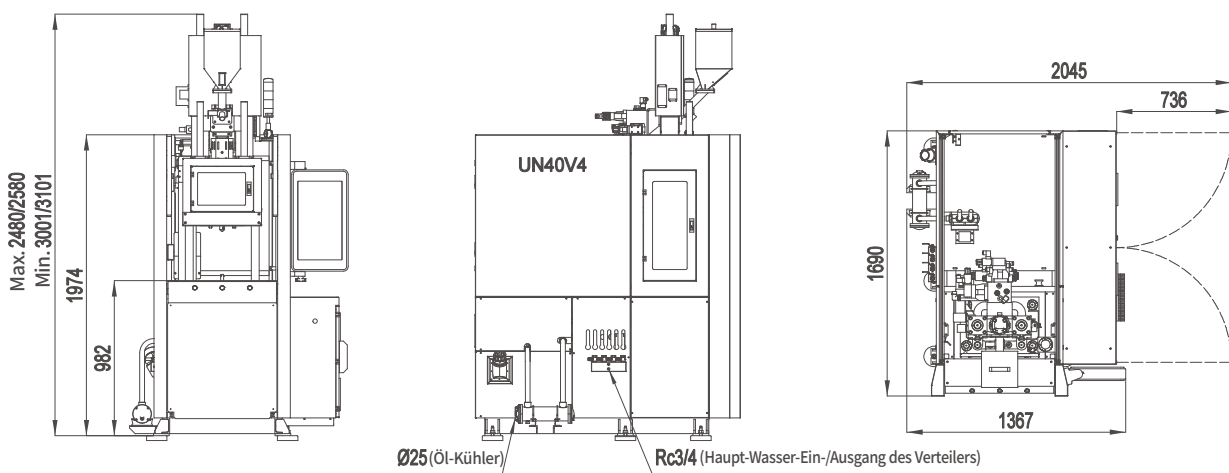
1. Das Schussgewicht wird durch GPPS berechnet und beträgt das 0,92-fache des theoretischen Schussvolumens.
2. Der mittlere Schneckendurchmesser ist Standard bei dieser Maschine.
3. Die Daten der Einspritzeinheit sind in internationalen Einheiten angegeben und werden wie folgt berechnet: Theoretisches Schussvolumen (cm³) × Einspritzdruck (MPa)/100
4. Die grünen Zahlen sind Standardspezifikationen der Schließeinheit und der Einspritzeinheit.
5. Aufgrund der ständigen technischen Weiterentwicklung können sich die technischen Daten der Maschine ohne vorherige Ankündigung ändern.

V4-Serie Maschinenabmessungen

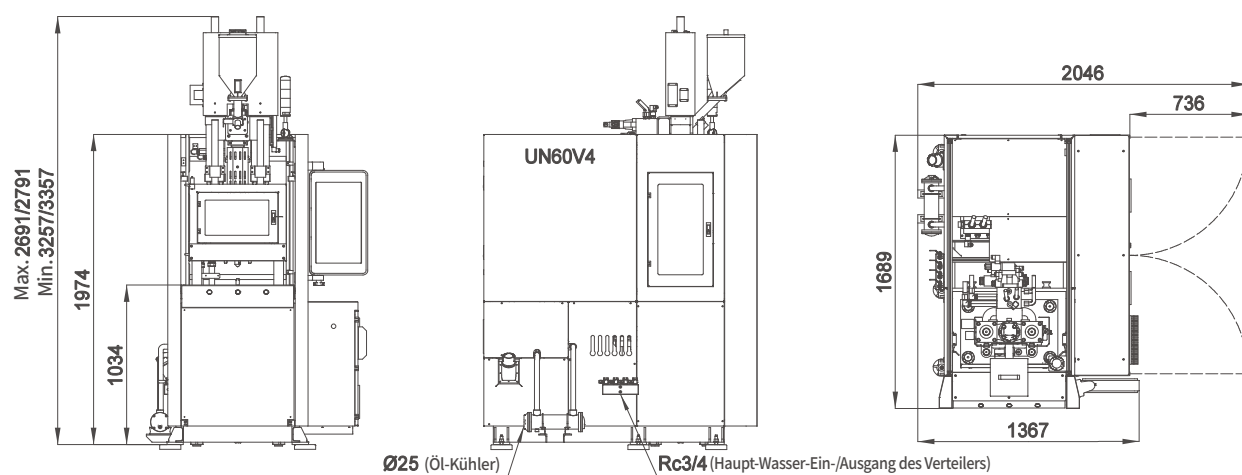
UN20V4



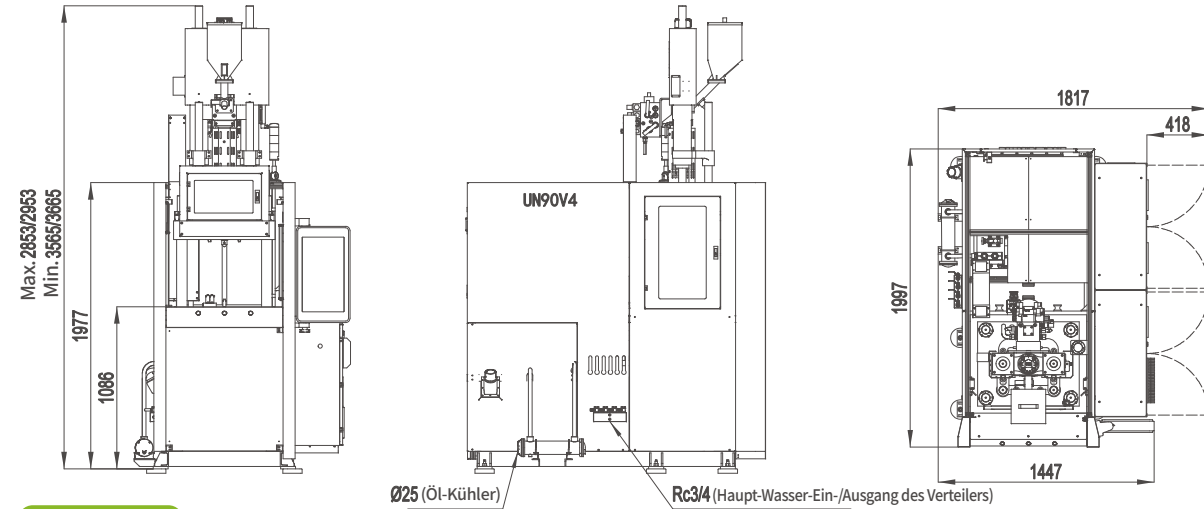
UN40V4



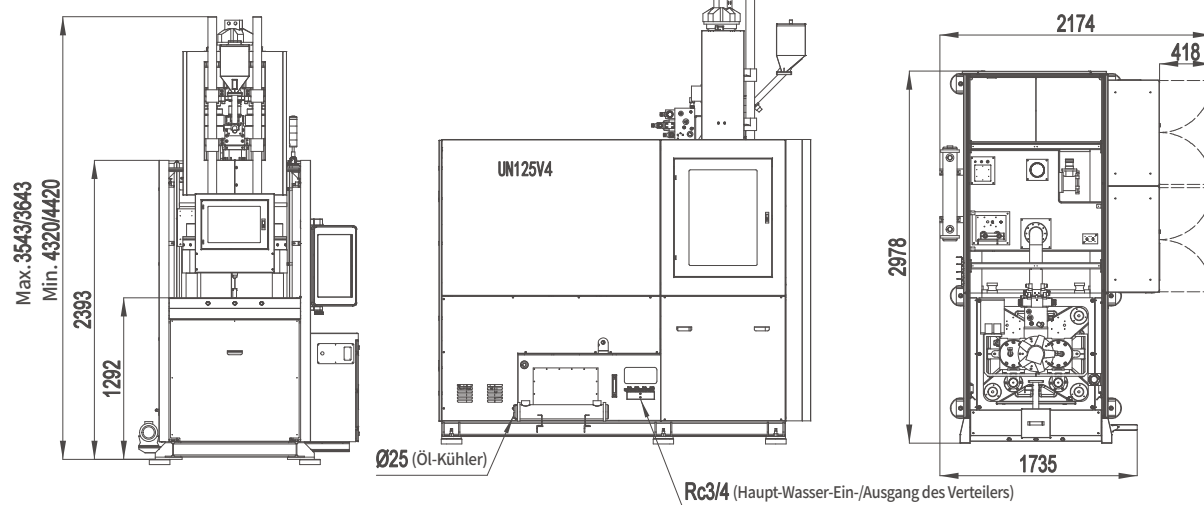
UN60V4



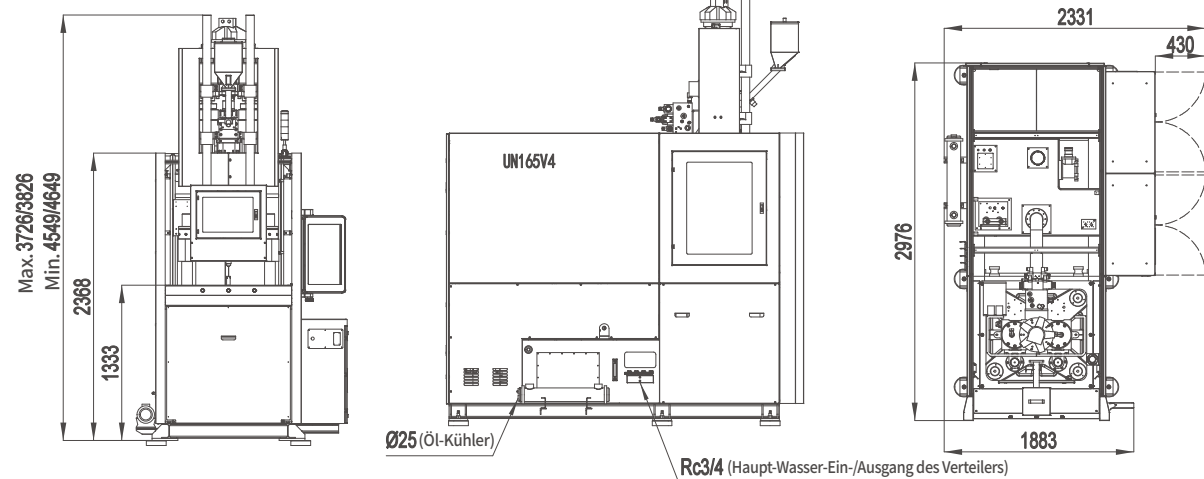
UN90V4



UN125V4



UN165V4

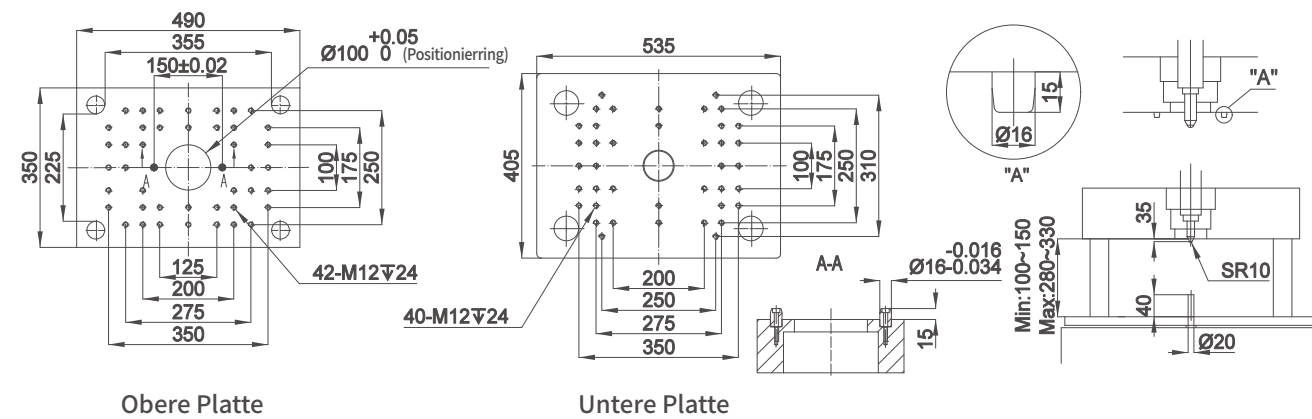


* Die oben genannten Daten wurden durch Werksversuche ermittelt und dienen nur als Referenz.

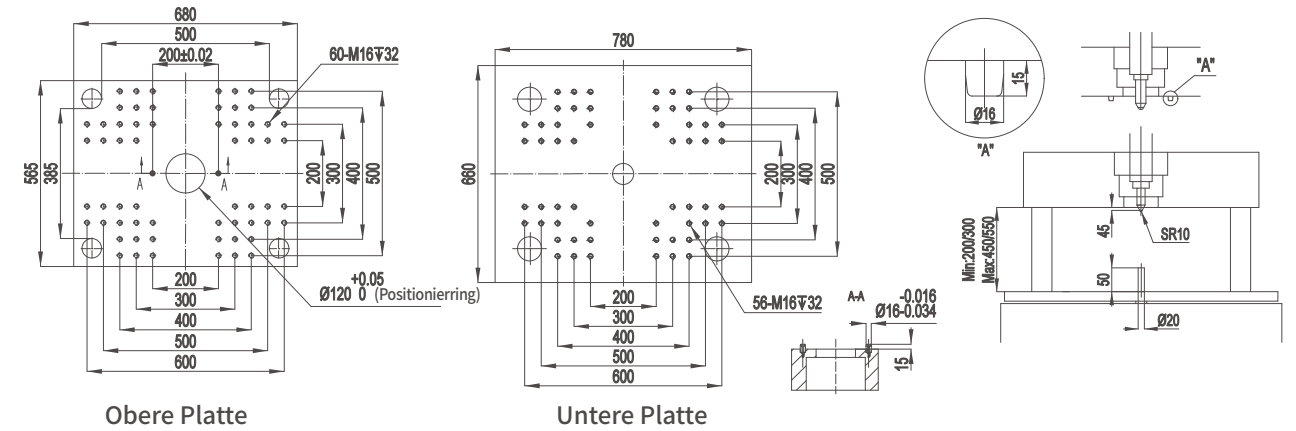
* Die oben genannten Daten wurden durch Werksversuche ermittelt und dienen nur als Referenz.

V4-Serie Plattendimensionen

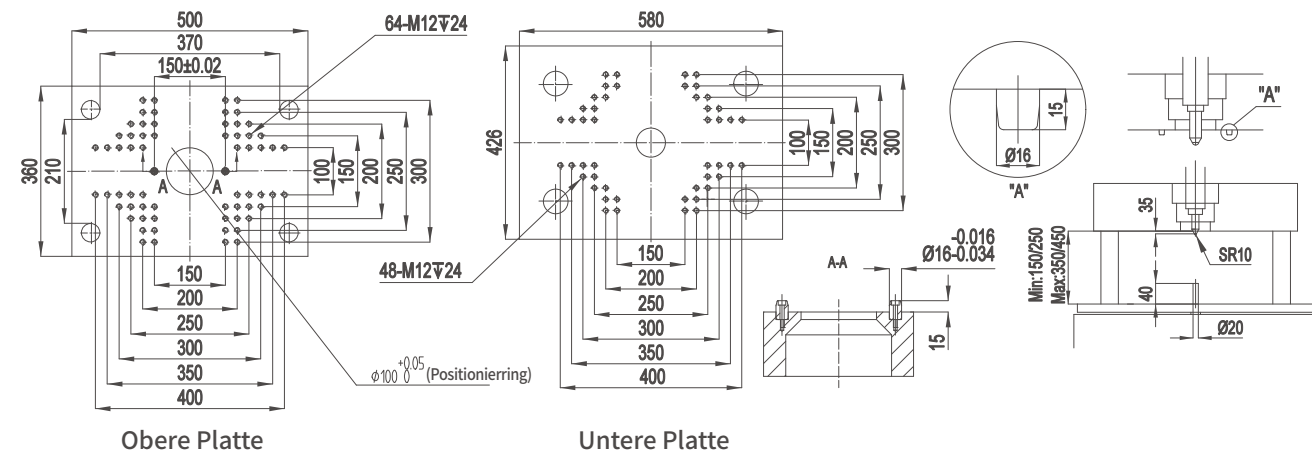
UN20V4



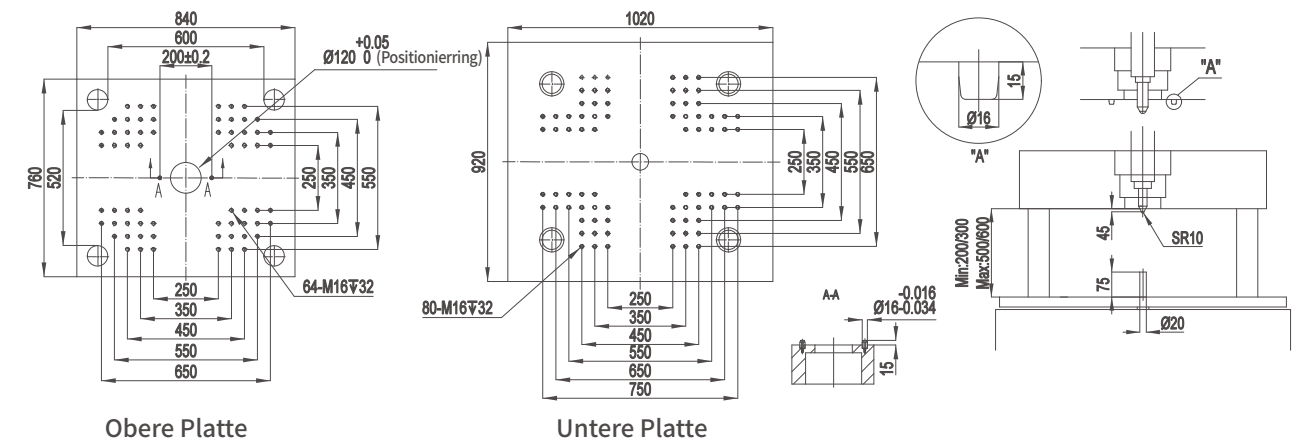
UN90V4



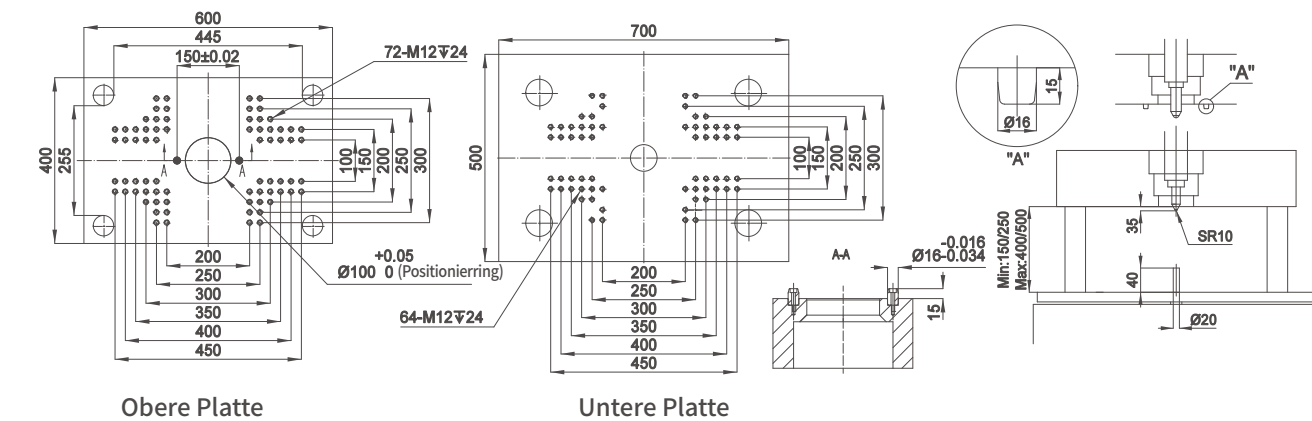
UN40V4



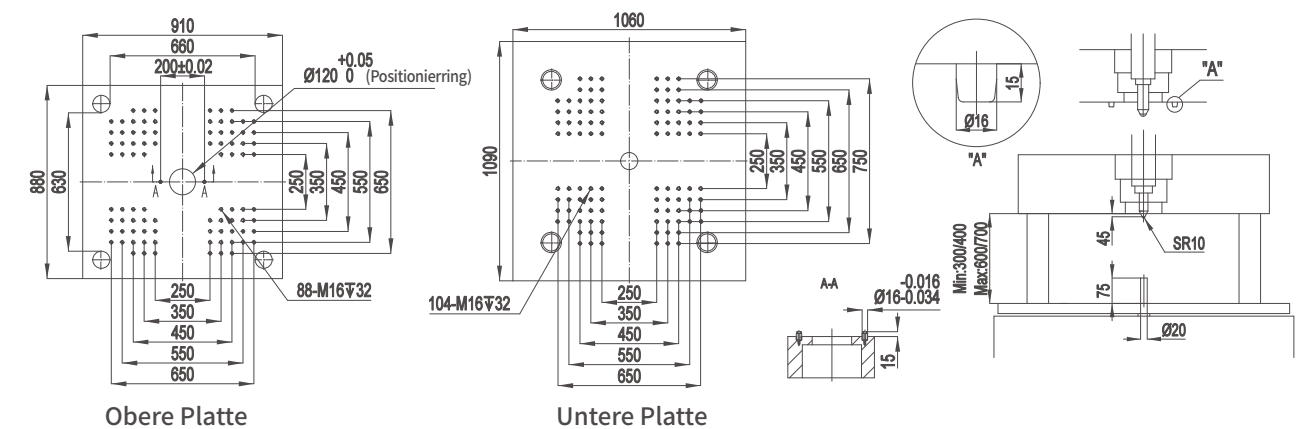
UN125V4



UN60V4



UN165V4



* Die oben genannten Daten wurden durch Werksversuche ermittelt und dienen nur als Referenz.

* Die oben genannten Daten wurden durch Werksversuche ermittelt und dienen nur als Referenz.

V4-Serie standardmäßig und optionale Funktionen

Funktionen	Standard	Optional
Schließeinheit		
Direktschließeinheit mit vier Holmen	●	
Niederdruck-Werkzeugschutz	●	
Verstellbare Schließkraft nach Bedarf	●	
Sicherheitslichtvorhang am Bedienfeld	●	
Seitliche Schutztüren	●	
Elektrischer Schutzmechanismus (elektrisches Sicherheitsmodul als Standardausstattung)	●	
Rutschfeste Trittplatte im hinteren Schließbereich	●	
Wegsensor für das Öffnen und Schließen des Werkzeugs	●	
Sekundäres Werkzeugschließen		○
Erhöhte Werkzeugeinbauhöhe		○
Vergrößerter Auswerferhub		○
Form-Isolierplatte		○
Spezielle Werkzeugbefestigungsbohrung		○
Erhöhter Öffnungshub		○
Vergrößerter Auswerferhub		○
Mechanische Sicherheitsverschlussstange		○
Elektrosteuerung		
Manuelle, halbautomatische und vollautomatische Betriebsart	●	
Geschlossener PID-Regelkreis für Steuerung der Zylindertemperatur	●	
Eingabe- und Ausgabeprüfschnittstelle	●	
Automatische Alarmanzeige / akustisches und visuelles Alarmsystem	●	
Integrierte Software mit Oszilloskopfunktion (Einspritzkurve, Schließkurve)	●	
Prozessparameter-Speicherung > 200	●	
Automatische Werkzeughöhenanpassung	●	
Chinesisches und englisches Betriebssystem	●	
Online-Zyklusüberwachung	●	
12-Zoll-TFT-Farbdisplay	●	
PDP-Schnittstelle	●	
Einspritzüberwachungs-Schutz	●	
Werkzeugschließüberwachungs-Schutz	●	
Statistische Prozesskontrolle (SPC) Schnittstelle	●	
IP54 Schaltschrank	●	
Schneckengeschwindigkeitsmessgerät	●	
Optionale Steuerungsmodi für den Übergang zum Halten (Zeit / Position / Zeit + Position)	●	
Mehrstufiger Benutzerzugriff	●	
Automatische Wärmehaltung und Heizfunktion	●	
380 V 32 A Steckdose		○
380 V 16 A Steckdose		○
Reservierte SPI-/Euromap-12-Roboter-Schnittstellen		○
Servo-Einspritzung		○
Heißkanalschnittstelle		○
Zusätzlicher Not-Aus-Schalter		○
Luftblasen im festen Werkzeug		○
Spezielle Stromversorgung		○
Zentrales (netzwerkbasierendes) Überwachungssystem		○
Schutz-Lichtvorhang an den hinteren Sicherheitstoren		○

	Standard	Optional
Einspritzeinheit		
Nitrierte Schnecke und Zylinder	●	
Wegsensor für Einspritzposition	●	
Zylinder-Wärmeschutzabdeckung	●	
Zylinderheizung gesteuert durch SSR	●	
Optionale Rücksaugfunktion vor oder nach dem Plastifizieren	●	
6-stufige Einspritzgeschwindigkeits-/Druck-/Positionsregelung	●	
5-stufige Haltegeschwindigkeits-/Druck-/Positions-/Zeitregelung	●	
3-stufige Plastifizierungs-Geschwindigkeits-/Druck-/Positions-/Zeitregelung	●	
Kaltstartschutz	●	
Manuelles Zentralschmiersystem der Einspritzeinheit	●	
Automatisches Spülen	●	
Schnecken-Drehzahlmessgerät	●	
Düsentemperaturregelung mit SCR		○
Einspritzwagen-Wandler		○
Mischschnecke		○
Bimetallschnecke und Zylinder		○
Verlängerte Düse (50, 100, 150, 200)		○
Spezielle Schnecken- und Zylinderkomponenten		○
Wärmespeichernder und energieeinsparender Zylinder (Silikonabdeckung)		○
Federabstreifer-Düse		○
Erhöhter Einspritzhub		○
Geschlossener PID-Regelkreis für Steuerung der Zylindertemperatur		○
Hydrauliksystem		
Proportionale Regelung für den Plastifizierungs-Staudruck	●	
Ein Satz Wasserkreislauf für oberes und unteres Werkzeug	●	
Automatische Kalibrierung von Systemdruck und -durchfluss	●	
Öltemperatur- und Ölstanderkennung	●	
Hochleistungs-Servopumpensystem	●	
Sekundäre Torventilsteuerungsschnittstellen		○
Verstellbares Verdrängungspumpensystem		○
Geschlossenes, proportionales System mit verstellbarer Verdrängungspumpe		○
Hochreaktives Servo-Einspritzsystem mit Akkumulator		○
Erweiterter Öl-Kühler		○
Mehrstufig verbesserter Pumpenmotor		○
Mehrstufig verbesserter Plastifizierungsmotor		○
Servo-Einspritzung (geschlossene Regelung für Einspritzung, Plastifizierung, Haltedruck, Rückdruck)		○
Mehrere Sätze von Kernzug- und Entschraubungseinrichtungen mit elektrischen Schnittstellen		○
Allgemeines		
Einstellbares Nivellierpad	●	
Betriebsanleitung	●	
Düsendornschlüssel	●	
Werkzeugklemme	●	
Hydrauliköl		○
Werkzeugtemperaturregler		○
Automatischer Lader		○
Entfeuchtungstrockner		○

*Die oben genannten Daten wurden durch Werksversuche ermittelt und dienen nur als Referenz.

Einzelstiebetisch-Serie

V4S-Serie mit Einzelstiebetisch (20-225T)

Einfache Struktur und hohe Kosteneffizienz. Die Entnahme des Formteils erfolgt außerhalb des Schließbereichs, was die Sicherheit erhöht. Zudem steht ein größerer Raum für die Teileentnahme zur Verfügung, der sowohl manuelle als auch automatisierte Abläufe unterstützt.

* UN225V4S befindet sich derzeit in der Entwicklung – bleiben Sie dran!

Highlights

- ▶ Vertikale Schließeinheit und Spritzgießen. Bewegliches unteres Werkzeug und elektrische Verriegelung mit Sicherheitslichtvorhang für erhöhte Sicherheit.
- ▶ Der Einspritzdruck wird über Drucksensoren und eine numerisch gesteuerte proportionale Staudruckregelung gesteuert, mit einer Gewicht-Wiederholgenauigkeit von 0,3%.
- ▶ Geeignet für kurze Zykluszeiten und schwer entnehmbare Produkte.
- ▶ Energiesparendes Servo-Hydrauliksystem für die Hauptpumpe.
- ▶ Österreichisches KEBA-Steuerungssystem.

Anwendung

Kabelbaum-Clip

Spritzgussmaschine: UN165V4UR+UN40V4S

Kavitätenanzahl: 4

Material: PA66 + 30% selbstklebendes Silikon

Größe (D×H): $\varnothing 40 \times 20$ mm

Gewicht: 45g/Stück

Zykluszeit: 100s



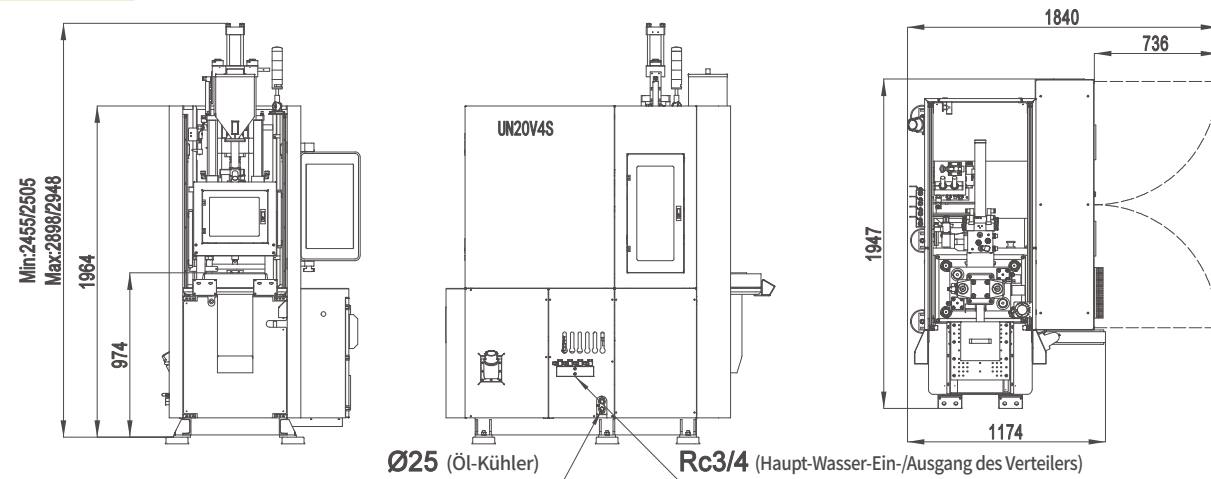
V4S-Serie technische Daten

Bezeichnung	EINHEIT	UN20V4S			UN40V4S			UN60V4S						UN90V4S						UN125V4S						UN165V4S						
Einspritzeinheit																																
Injektionsmodell		IU85			IU120			IU120			IU200			IU200			IU250			IU250			IU405			IU405			IU650			
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C			
Schneckendurchmesser	mm	18	22	26	22	26	30	22	26	30	26	30	35		26	30	35	30	35	40	30	35	40	35	43	48	35	43	48	43	48	53
Theoretisches Schussvolumen	cm³	25	38	53	46	64	85	46	64	85	74	99	135		74	99	135	99	135	176	99	135	176	154	232	290	154	232	290	290	362	441
Schussgewicht	g	23	35	49	42	59	78	42	59	78	68	91	124		68	91	124	91	124	162	91	124	162	142	214	266	142	214	266	267	333	406
Einspritzdruck	MPa	346	231	166	260	186	140	260	186	140	269	202	149		269	202	149	254	186	143	254	186	143	264	175	140	264	175	140	224	180	147
L:T-Verhältnis der Schnecke	L/D	22	21.1	22.8	21.1	22.8	22	21.1	22.8	22.0	22.8	22	20.6		22.8	22	20.6	24	20.6	19.9	24	20.6	19.9	22.3	22.3	20	22.3	22.3	20	22.3	20	20
Einspritzrate	cm³/s	25	38	53	45	63	83	45	63	83	49	65	88		49	65	88	69	94	123	69	94	123	89	134	167	89	134	167	143	179	218
Max. Einspritzgeschwindigkeit	mm/s	100			118			118			91.8				91.8			97.6			97.6			92.0			92.0			98.7		
Schneckenhub	mm	100			120			120			140				140			140			140			160			160			200		
Max. Schneckendrehzahl	r/min	188			205			205			184				184			190			190			225			225			275		
Anzahl der Temperaturregelzonen	PCS	4			4			4			4				4			5			5			5			5			5		
Schließeinheit																																
Schließkraft	kN	200			400			600							900						1250						1650					
Bewegliche Platte Öffnungskraft	kN	34			48			59							95						140						140					
Lichte Holmweite	mm	355*225			370*210			445*255							500*385						600*520						660*630					
Min. Werkzeugdicke	mm	100/150			150/250			150/250							200/300						200/300						300/400					
Max. Öffnungshub	mm	280/330			350/450			400/500							450/550						500/600						600/700					
Durchmesser des Positionierrings	mm	100			100			100							120						120						120					
Schiebetischmaße	mm	350*350			350*350			435*390							490*540						590*700						640*800					
Schiebetischhub	mm	365			365			410							570						740						850					
Auswerferkraft	kN	27			27			27							27						67						67					
Auswerferhub	mm	60			60			60							100						105						115					
Stromversorgungseinheit																																
Heizleistung	kW	2.9			3.7			3.7			4.6				4.6			6.9			6.9			10.1			10.1			10.9		
Systemdruck	MPa	17.5			17.5			17.5							17.5/21						17.5/21						17.5/21					
Pumpenmotor	kW	7.1			11.0			11.0							17.8						25.2						29.3					
Allgemeines																																
Max. Werkzeugbewegungsgewicht	t	0.7			1.5			1.5							1.5						2.3						3					
Ölbehälterkapazität	L	96			130			130							270						261						266					
Maschinenabmessungen (LxBxH)	m	1,95*1.2*2.9			1,95*1.4*3.1			2.05*1.4*3.35							2.5*1.5*3.6						2.9*1.75*4.5						3.7*1.9*4.7					
Maschinengewicht	t	1.6			1.9			2.5							3.3						6.7						8.4					

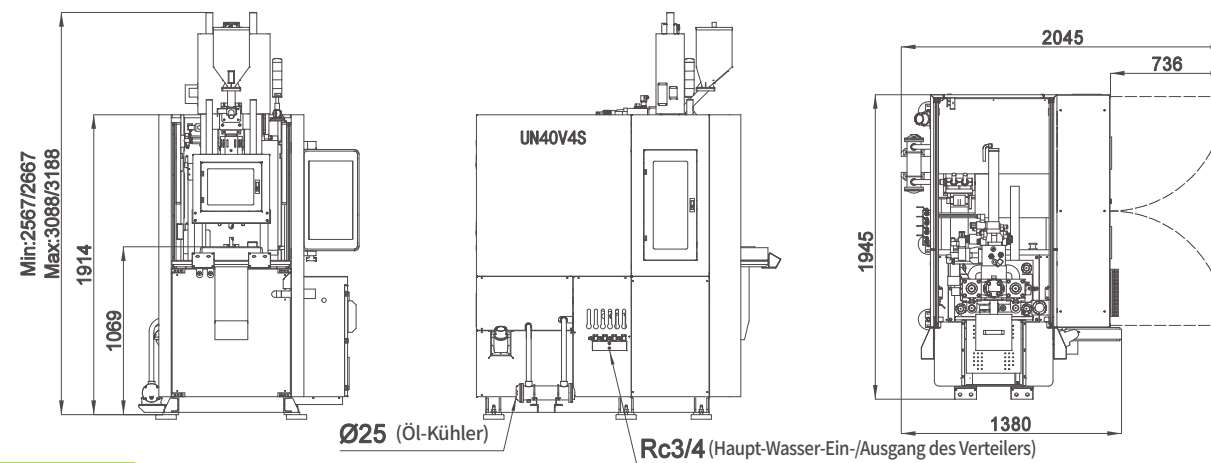
1. Das Schussgewicht wird durch GPPS berechnet und beträgt das 0,92-fache des theoretischen Schussvolumens.
2. Der mittlere Schneckendurchmesser ist Standard bei dieser Maschine.
3. Die Daten der Einspritzeinheit sind in internationalen Einheiten angegeben und werden wie folgt berechnet: Theoretisches Schussvolumen (cm³) × Einspritzdruck (MPa)/100
4. Die grünen Zahlen sind Standardspezifikationen der Schließeinheit und der Einspritzeinheit.
5. Aufgrund der ständigen technischen Weiterentwicklung können sich die technischen Daten der Maschine ohne vorherige Ankündigung ändern.

V4S-Serie Maschinenabmessungen

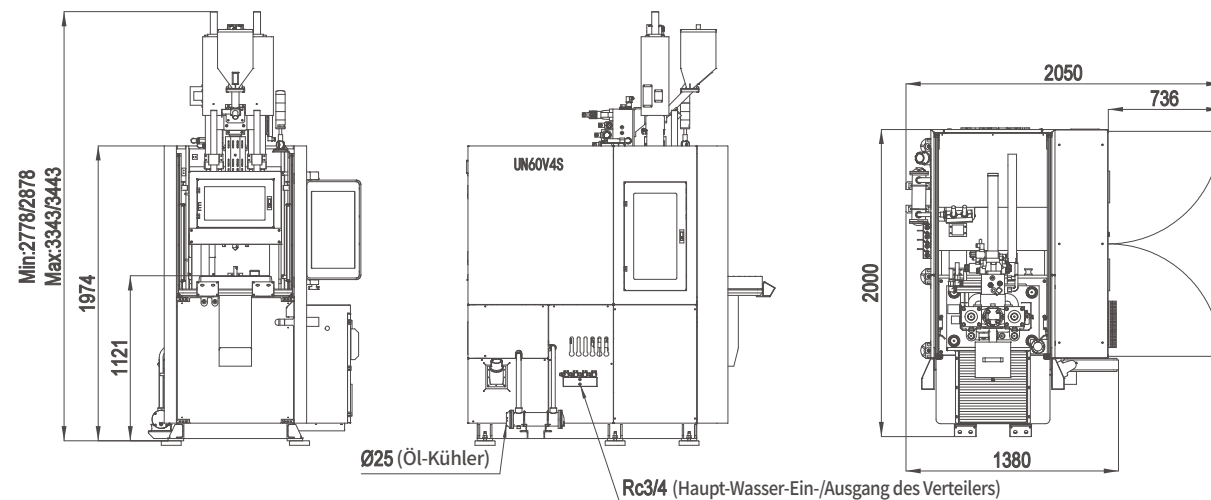
UN20V4S



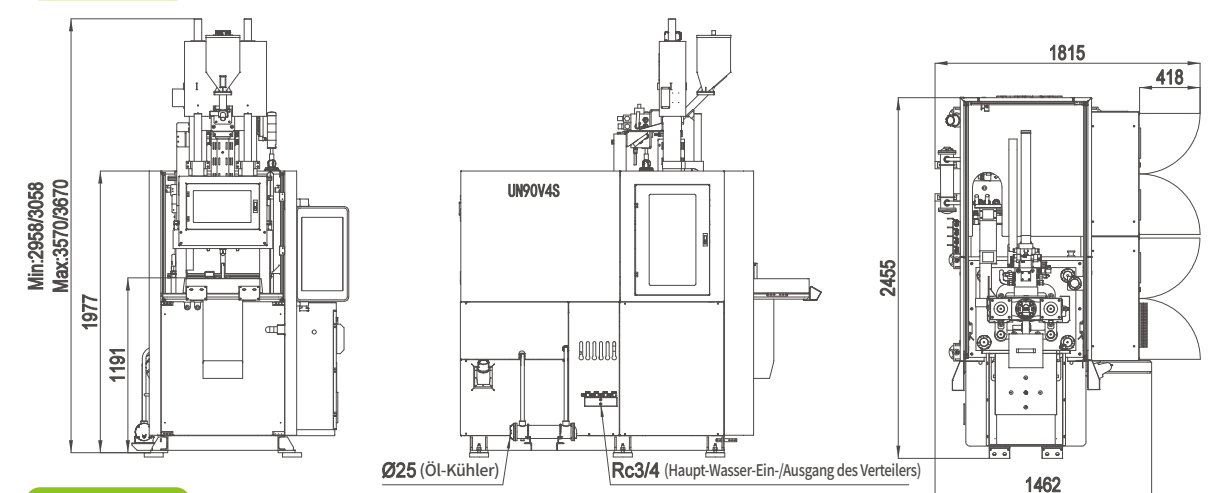
UN40V4S



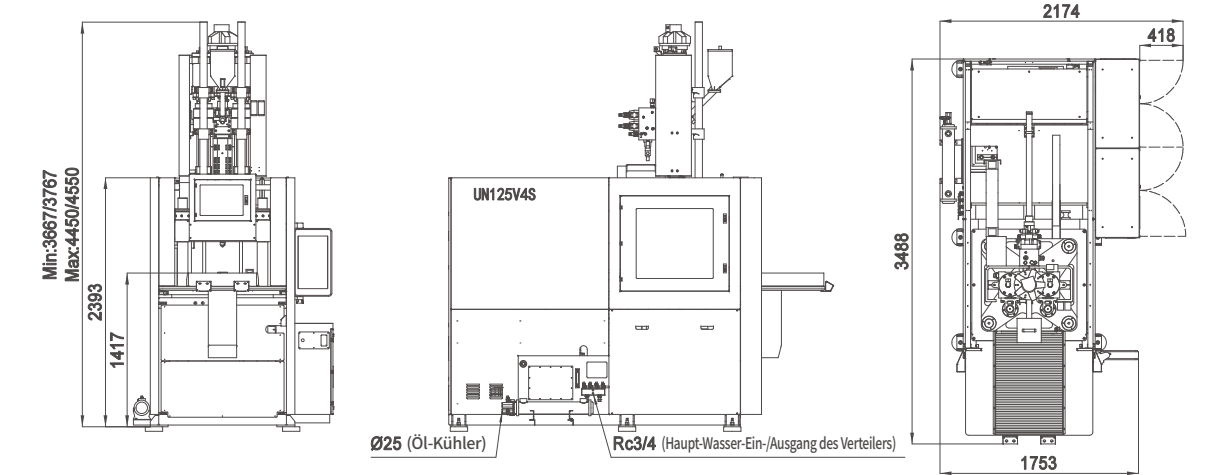
UN60V4S



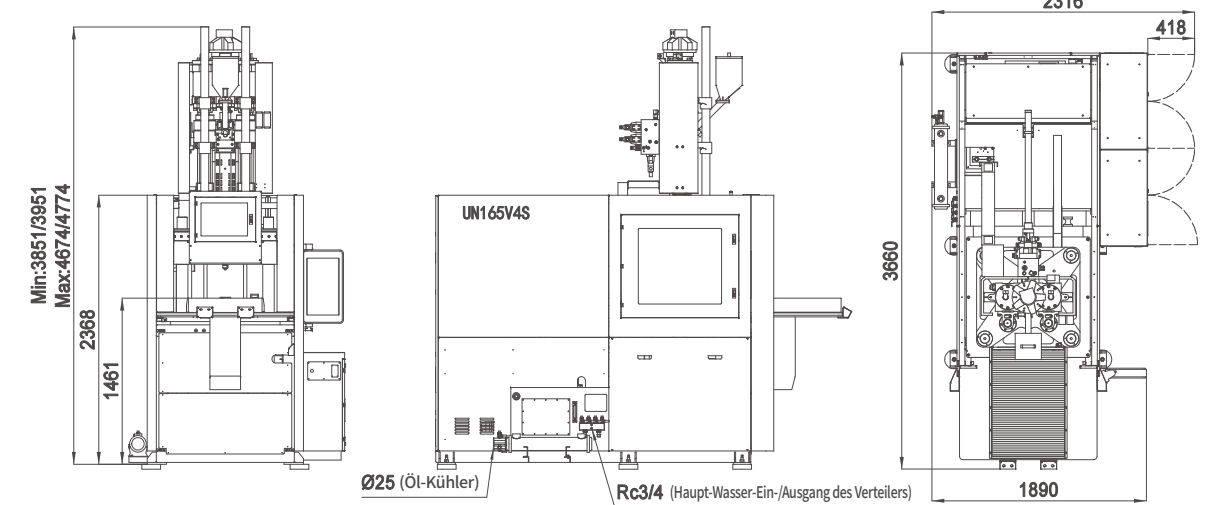
UN90V4S



UN125V4S



UN165V4S

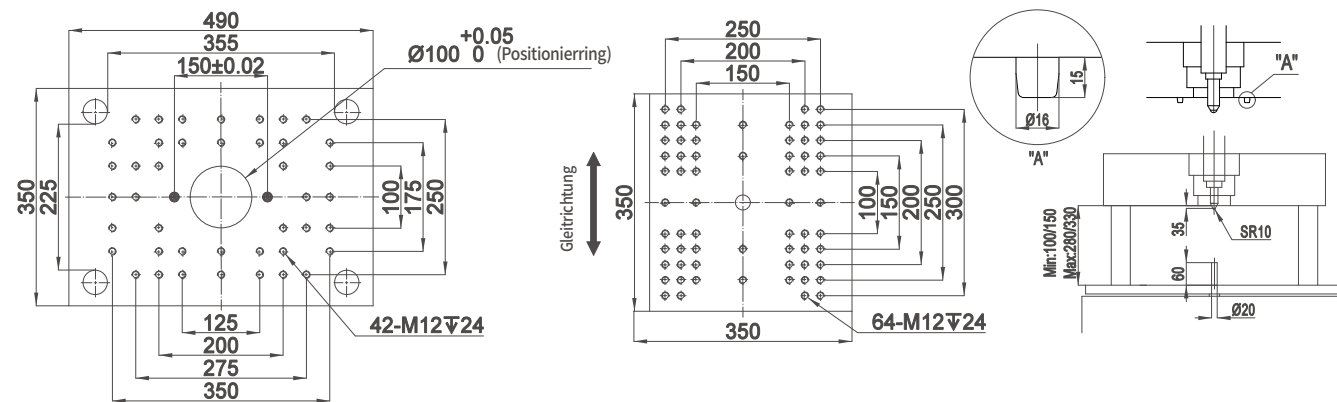


*Die oben genannten Daten wurden durch Werksversuche ermittelt und dienen nur als Referenz.

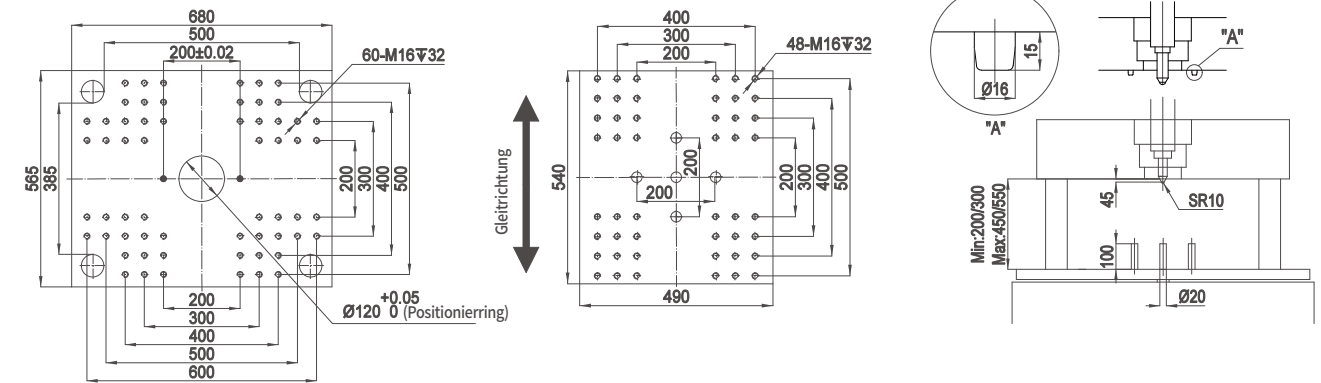
* Die oben genannten Daten wurden durch Werksversuche ermittelt und dienen nur als Referenz.

V4S-Serie Plattendimensionen

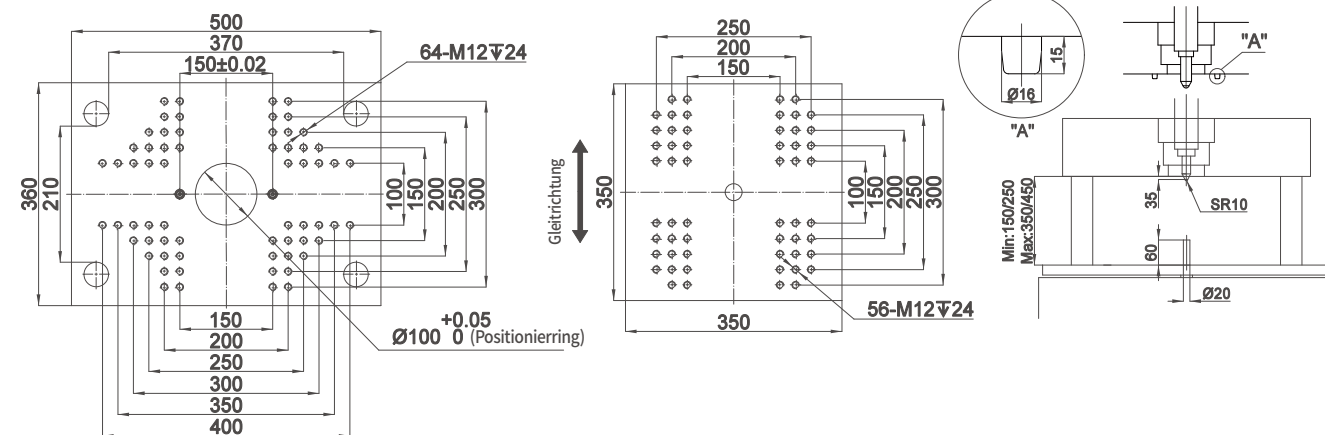
UN20V4S



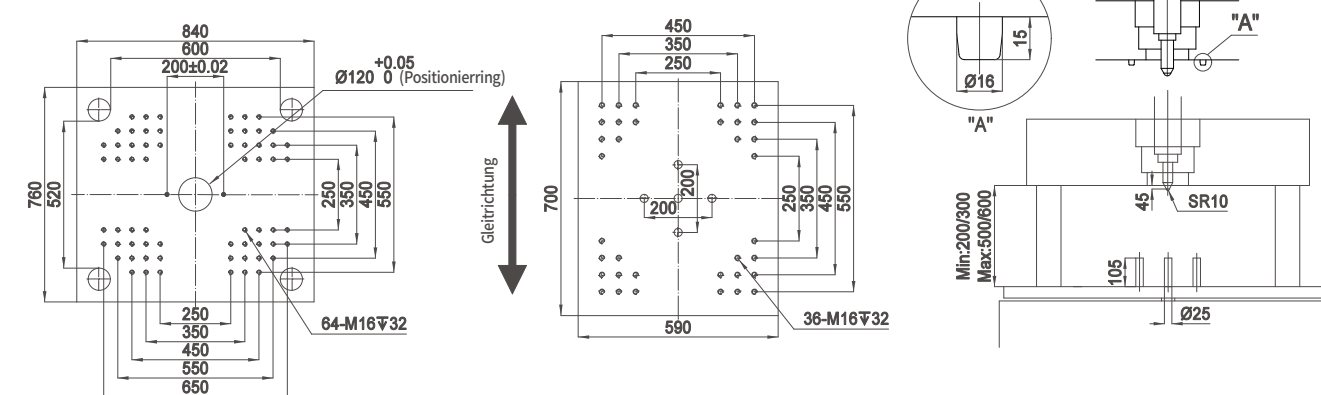
UN90V4S



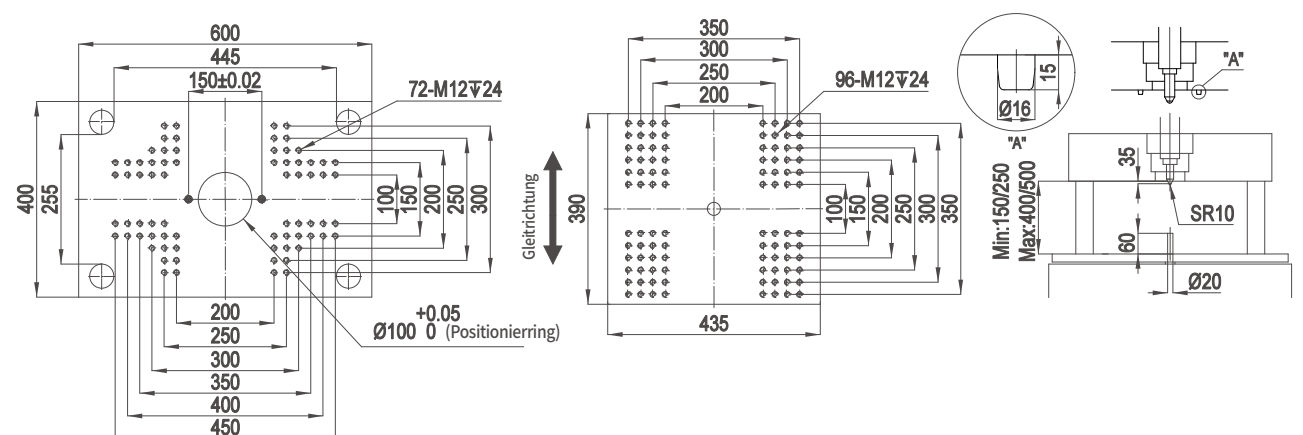
UN40V4S



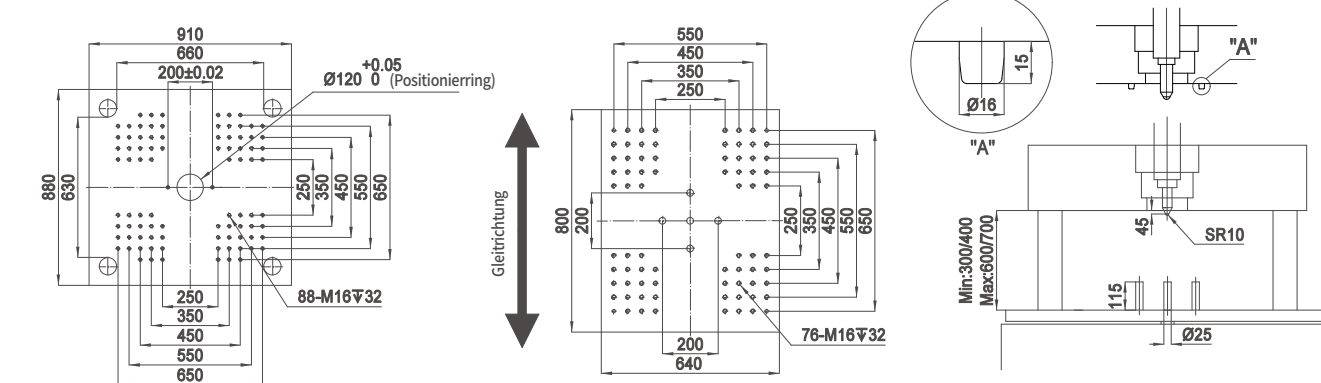
UN125V4S



UN60V4S



UN165V4S



*Die oben genannten Daten wurden durch Werksversuche ermittelt und dienen nur als Referenz.

* Die oben genannten Daten wurden durch Werksversuche ermittelt und dienen nur als Referenz.

Doppelschiebetisch-Serie

V4DS-Serie mit Doppelschiebetischen (40-225T)

Ein oberes und zwei untere Werkzeuge. Die beiden unteren Werkzeuge können abwechselnd zum Spritzgießen verschoben werden, was die Produktionseffizienz steigert.



* UN225V4DS befindet sich derzeit in der Entwicklung – bitte bleiben Sie dran.

Highlights

- ▶ Zwei Seitenarbeitsstationen mit einem oberen Werkzeug und zwei unteren Werkzeugen steigern die Formungseffizienz um mehr als 30 %.
- ▶ Werkzeugbewegung wird von Hydraulikzylindern angetrieben, mit präziser mechanischer Positionierung.
- ▶ Der Auswerfer wird von einem unabhängigen System betrieben, das über Verfahrensensoren gesteuert wird, für eine synchronisierte Operation, die verbesserte Stabilität und Effizienz mit einem einzigartigen Auswerfermodus gewährleistet.
- ▶ Härtbare und nitrierte bewegliche Platten für hohe Haltbarkeit.
- ▶ Energieeffizientes Servo-Hydrauliksystem für die Hauptpumpe.
- ▶ Österreichischer KEBA-Controller.



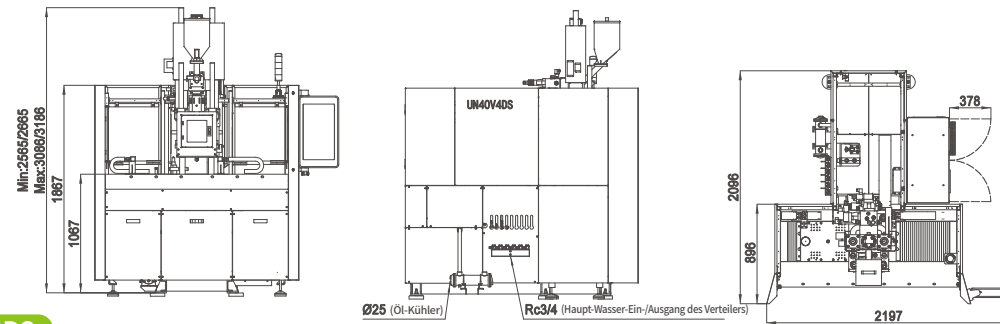
V4DS-Serie technische Daten

Bezeichnung	EINHEIT	UN40V4DS			UN60V4DS						UN90V4DS						UN125V4DS						UN165V4DS					
Einspritzeinheit																												
Injektionsmodell		IU120			IU120			IU200			IU200			IU250			IU250			IU405			IU405			IU650		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Schneckendurchmesser	mm	22	26	30	22	26	30	26	30	35	26	30	35	30	35	40	30	35	40	35	43	48	35	43	48	43	48	53
Theoretisches Schussvolumen	cm³	46	64	85	46	64	85	74	99	135	74	99	135	99	135	176	99	135	176	154	232	290	154	232	290	290	362	441
Schussgewicht	g	42	59	78	42	59	78	68	91	124	68	91	124	91	124	162	91	124	162	142	214	266	142	214	266	267	333	406
Einspritzdruck	MPa	260	186	140	260	186	140	269	202	149	269	202	149	254	186	143	254	186	143	264	175	140	264	175	140	224	180	147
L:T-Verhältnis der Schnecke	L/D	21.1	22.8	22.0	21.1	22.8	22.0	22.8	22	20.6	22.8	22	20.6	24	20.6	19.9	24	20.6	19.9	22.3	22.3	20	22.3	22.3	20	22.3	20	20
Einspritzrate	cm³/s	45	63	83	45	63	83	49	65	88	49	65	88	69	94	123	69	94	123	89	134	167	89	134	167	143	179	218
Max. Einspritzgeschwindigkeit	mm/s	118			118			91.8			91.8			97.6			97.6			92			92			98.7		
Schneckenhub	mm	120			120			140			140			140			140			160			160			200		
Max. Schneckendrehzahl	r/min	205			205			184			184			190			190			225			225			275		
Anzahl der Temperaturregelzonen	PCS	4			4			4			4			5			5			5			5			5		
Schließeinheit																												
Schließkraft	kN	400			600			900						1250						1650								
Bewegliche Platten Öffnungskraft	kN	48			59			95						140						140								
Lichte Holmweite	mm	370*210			445*255			500*385						600*520						660*630								
Min. Werkzeugdicke	mm	150/250			150/250			200/300						200/300						300/400								
Max. Öffnungshub	mm	350/450			400/500			450/550						500/600						600/700								
Durchmesser des Positionierings	mm	100			100			120						120						120								
Schiebetischmaße	mm	360*860			435*920			1130*490						590*1460						640*1660								
Schiebetischhub	mm	365			410			570						740						852								
Auswerferkraft	kN	11			11			11						27						27								
Auswerferhub	mm	60			60			100						105						115								
Stromversorgungseinheit																												
Heizleistung	kW	3.7			3.7			4.6			4.6			6.9			6.9			10.1			10.1			10.9		
Systemdruck	MPa	17.5			17.5			17.5/21						17.5/21						17.5/21								
Pumpenmotor	kW	11+4			11+4			17.8+4						25.2+4						29.3+4								
Allgemeines																												
Max. Werkzeugbewegungsgewicht	t	1.5			1.5			2						2.3						3								
Ölbehälterkapazität	L	180			180			280						309						325								
Maschinenabmessungen (LxBxH)	m	2.1*2.2*3.2			2.1*2.25*3.5			2.05*2.75*3.85						3.05*3.3*4.55						3.15*3.8*4.8								
Maschinengewicht	t	2.1			2.9			3.9						7						9.2								

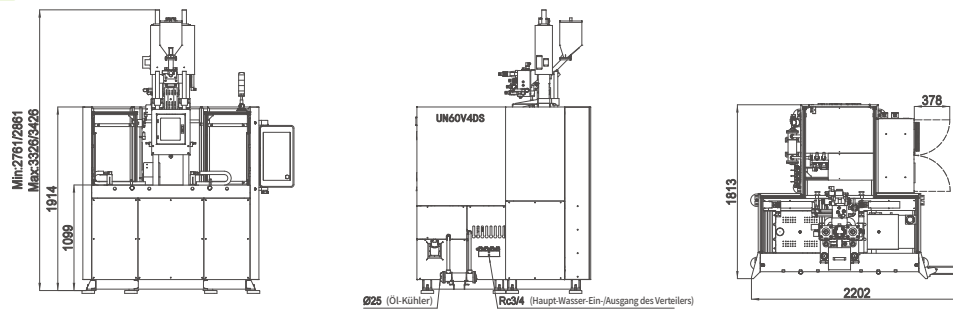
1. Das Schussgewicht wird durch GPPS berechnet und beträgt das 0,92-fache des theoretischen Schussvolumens.
2. Der mittlere Schneckendurchmesser ist Standard bei dieser Maschine.
3. Die Daten der Einspritzeinheit sind in internationalen Einheiten angegeben und werden wie folgt berechnet: Theoretisches Schussvolumen (cm³) × Einspritzdruck (MPa)/100
4. Die grünen Zahlen sind Standardspezifikationen der Schließeinheit und der Einspritzeinheit.
5. Aufgrund der ständigen technischen Weiterentwicklung können sich die technischen Daten der Maschine ohne vorherige Ankündigung ändern.

V4DS-Serie Maschinenabmessungen

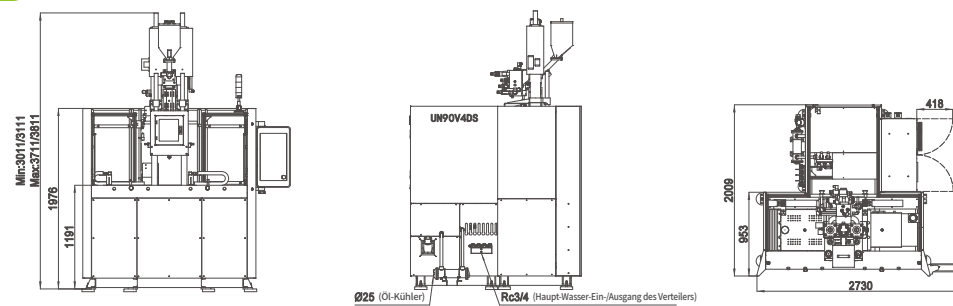
UN40V4DS



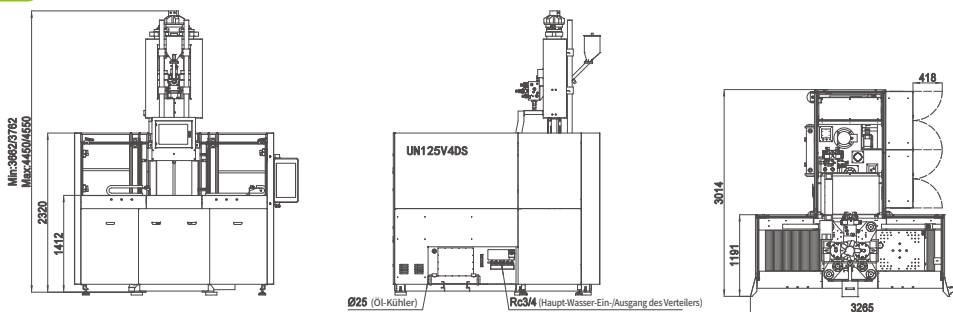
UN60V4DS



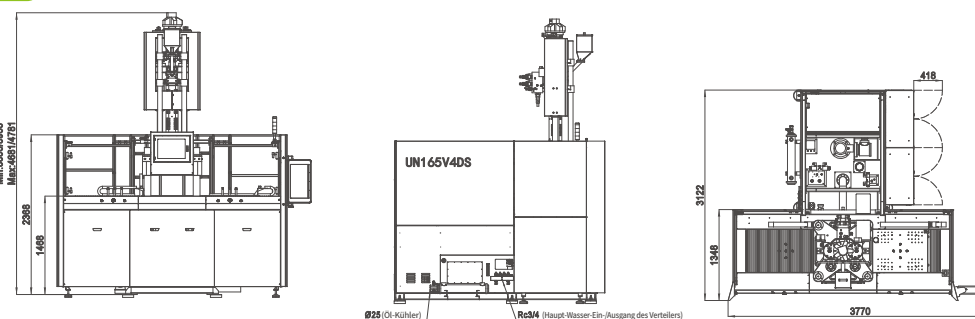
UN90V4DS



UN125V4DS

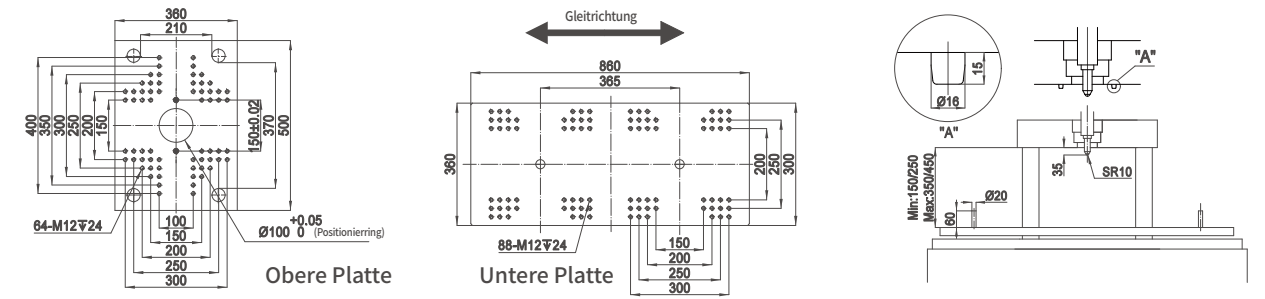


UN165V4DS

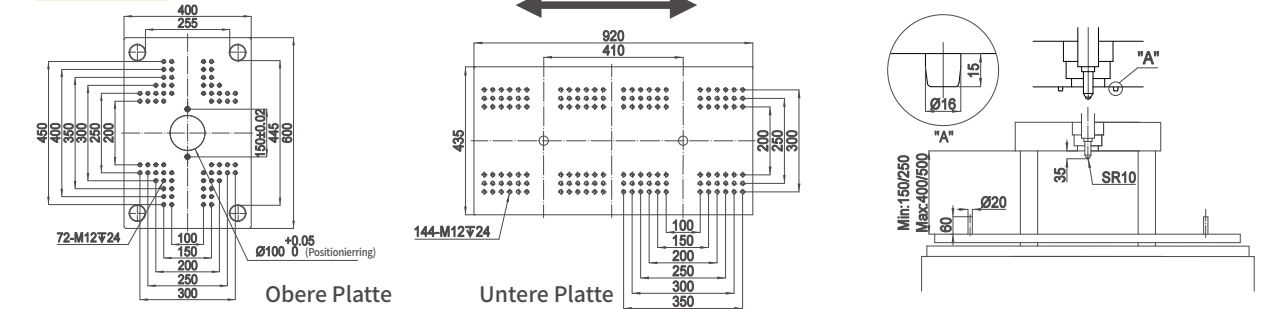


V4DS-Serie Plattendimensionen

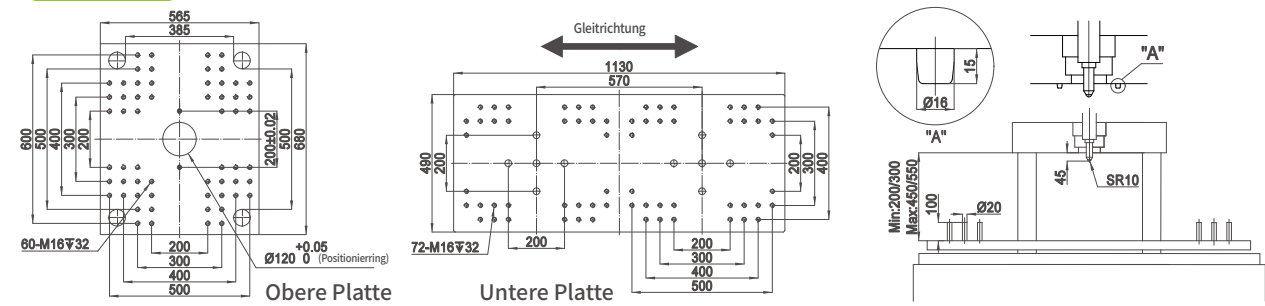
UN40V4DS



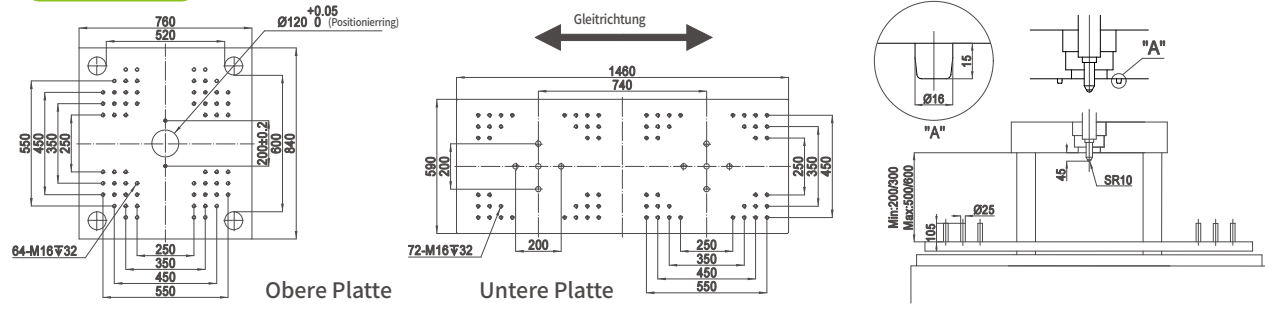
UN60V4DS



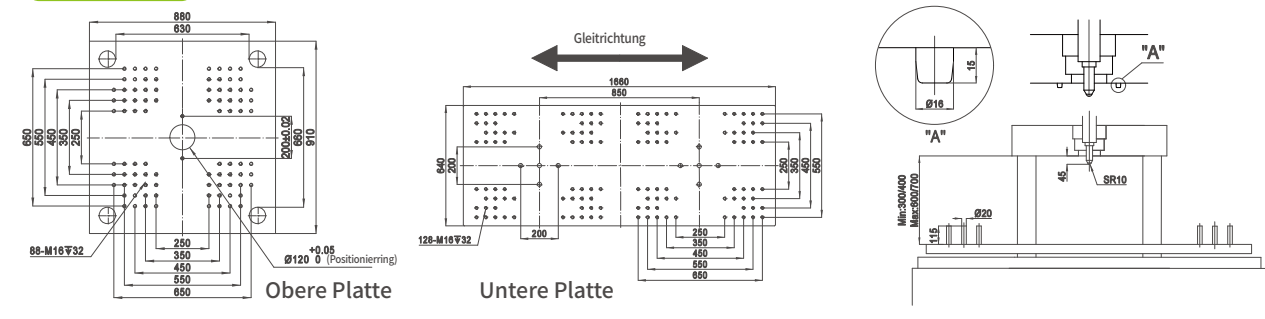
UN90V4DS



UN125V4DS



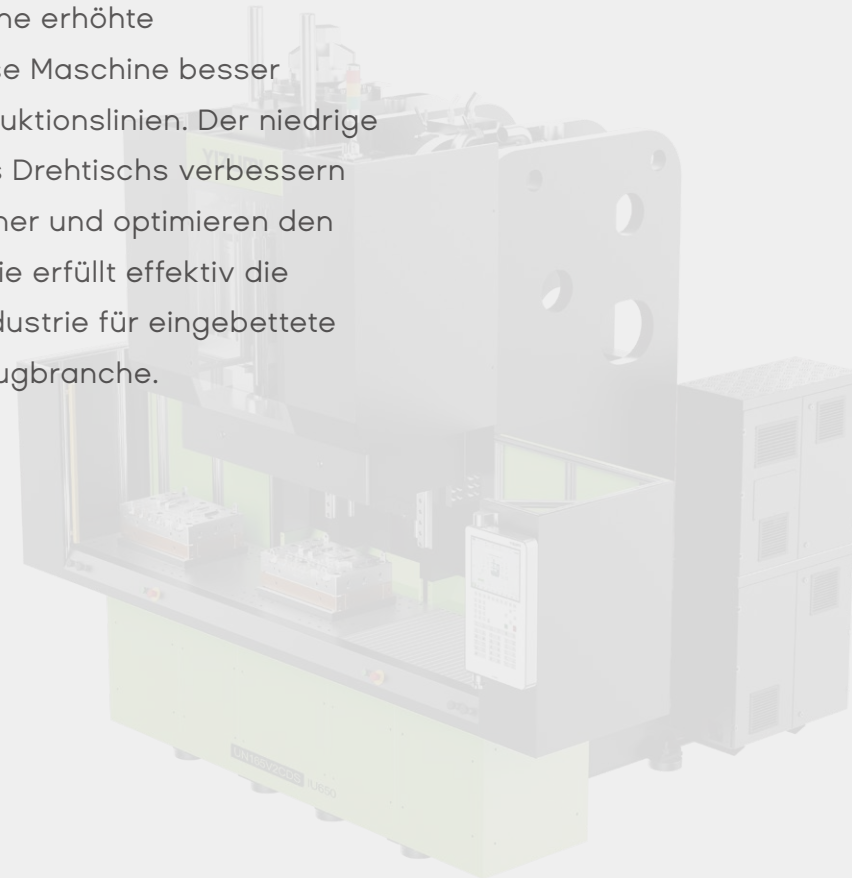
UN165V4DS



Doppelschieber-Platten-Serie

V2CDS-Serie C-Typ mit Doppel-Schiebplatten (60-165T)

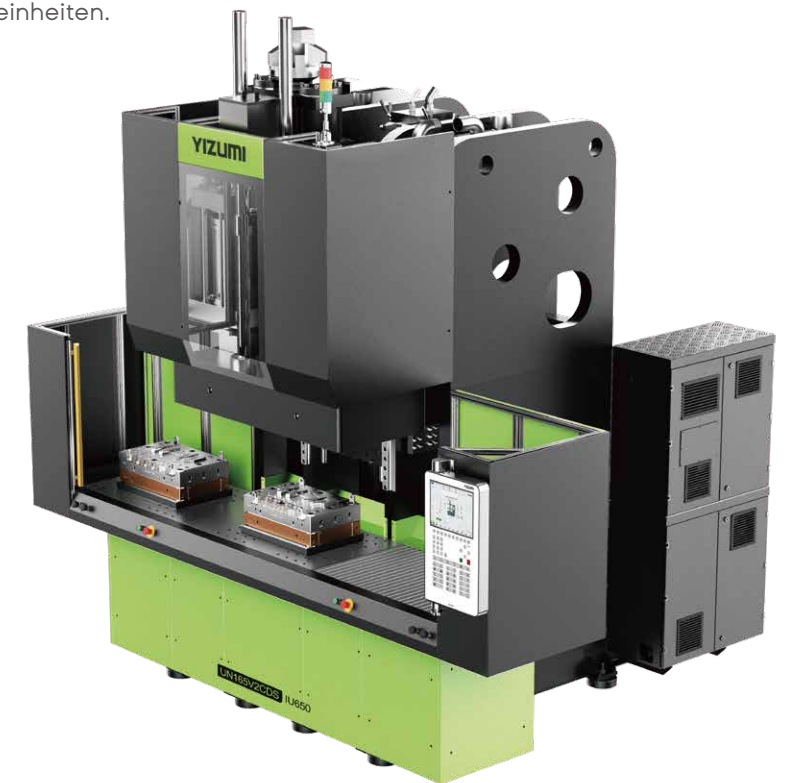
Ein offenerer Arbeitsraum und eine erhöhte Werkzeugkapazität machen diese Maschine besser geeignet für automatisierte Produktionslinien. Der niedrige Arbeitstisch und die Struktur des Drehtischs verbessern die Zugänglichkeit für den Bediener und optimieren den Arbeitsablauf in der Werkstatt. Sie erfüllt effektiv die Anforderungen der Spritzgussindustrie für eingebettete Teile in der neuen Energiefahrzeugbranche.



* Die V2CDS-Serie kann an individuelle Anforderungen angepasst werden.

Highlights

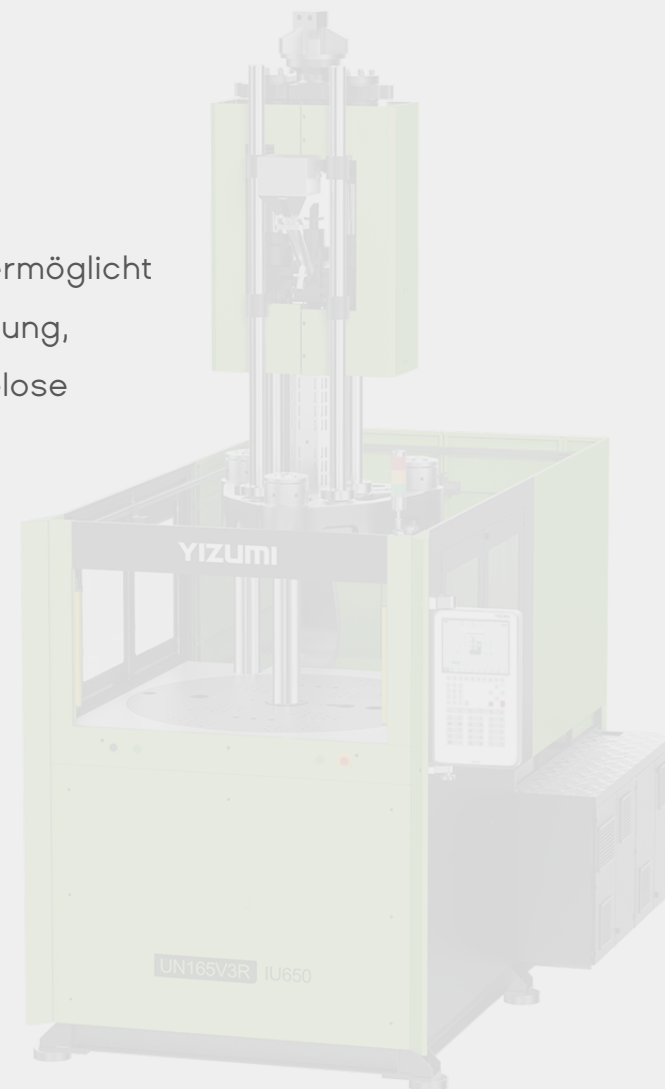
- ▶ Vertikales Schließen und Einspritzen.
- ▶ Ultraniedriger Arbeitstisch.
- ▶ Integrierter Maschinenrahmen aus verschweißten Stahlplatten.
- ▶ Holmfreier Werkzeugbereich – unterscheidet sich von herkömmlichen vertikalen Schließeinheiten.



Drehtisch-Serie

V3R-Serie mit Drehtisch (40-300T)

Anpassbar an eine Ein-über-Zwei-Form, ermöglicht schnellere Produktentnahme und -platzierung, kürzere Zyklen, höhere Effizienz und mühelose Bedienung.



Highlights

- ▶ Vertikales Schließen und Einspritzen, Drehtischkonstruktion mit 3 Zugankern.
- ▶ Ein oberes Werkzeug mit mehreren unteren Werkzeugvarianten für hohe Produktionseffizienz.
- ▶ Zweistationen-Drehung 0 – 180°, Entnahme und Einlegen an derselben Station – benutzerfreundlich für manuelle Bedienung und Automatisierungskonzepte. Präzisere mechanische Positionierung.
- ▶ Optional mit servogetriebenem Drehtisch.
- ▶ Auswerfer mit eigenem Antriebssystem, über Wegsensoren gesteuert für synchronisierten Betrieb – sorgt für höhere Stabilität und Effizienz mit einzigartigem Auswerfermodus.
- ▶ Energiesparendes servo-hydraulisches System für die Hauptpumpe.
- ▶ Österreichisches KEBA-Steuerungssystem.



Anwendung

Automobilstecker

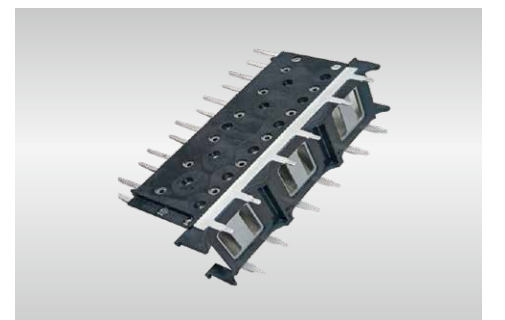
IMM: UN125V3R

Kavität: 2

Material: PPS 1140A6

Gewicht: 45 g/Stück

Zykluszeit: ca. 30s

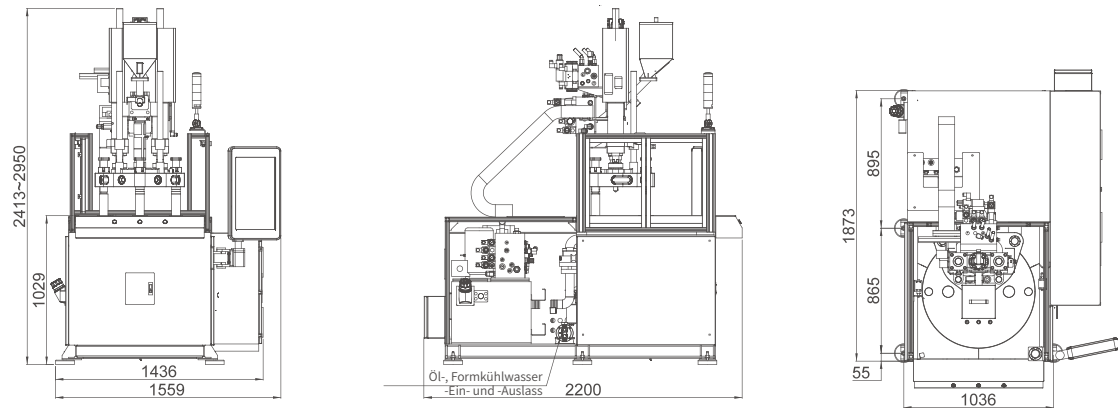


V3R-Serie Technische Daten

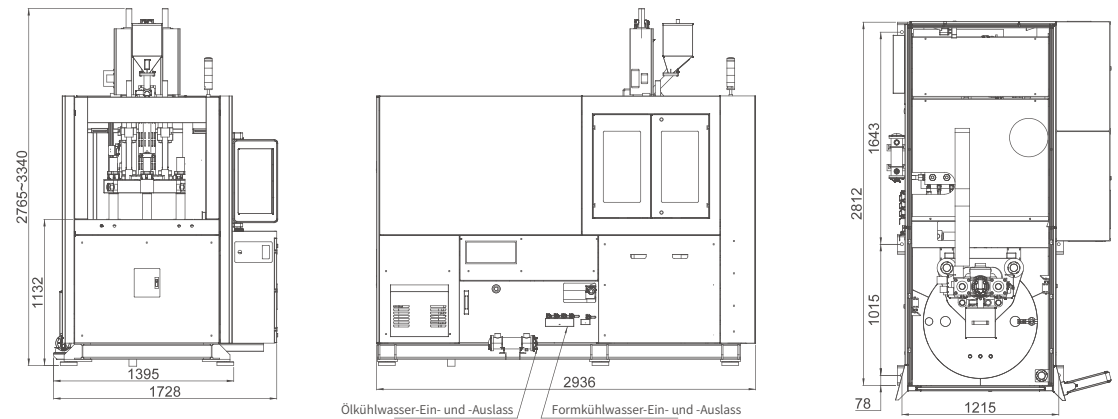
Bezeichnung	EINHEIT	UN40V3R						UN60V3R						UN90V3R						UN125V3R						UN165V3R						UN225V3R						UN300V3R					
Einspritzeinheit																																											
Injektionsmodell		IU120			IU200			IU120			IU200			IU200			IU250			IU250			IU405			IU405			IU650			IU650			IU925			IU925			IU1270		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C			
Schneckendurchmesser	mm	22	26	30	26	30	35	22	26	30	26	30	35	26	30	35	30	35	40	30	35	40	35	43	48	35	43	48	43	48	53	43	48	53	48	53	60	48	53	60	53	60	68
Theoretisches Schussvolumen	cm³	46	64	85	74	99	135	46	64	85	74	99	135	74	99	135	99	135	176	99	135	176	154	232	290	154	232	290	290	362	441	290	362	441	425	518	664	425	518	664	585	749	962
Schussgewicht	g	42	59	78	68	91	124	42	59	78	68	91	124	68	91	124	91	124	162	91	124	162	142	214	266	142	214	266	267	333	406	267	333	406	391	477	611	391	477	611	538	689	885
Einspritzdruck	MPa	260	186	140	269	202	149	260	186	140	269	202	149	269	202	149	254	186	143	254	186	143	264	175	140	264	175	140	224	180	147	224	180	147	219	179	140	219	179	140	218	170	132
L:T-Verhältnis der Schnecke	L/D	21.1	22.8	22	22.8	22	20.6	21.1	22.8	22	22.8	22	20.6	22.8	22	20.6	24	20.6	19.9	24	20.6	19.9	22.3	22.3	20	22.3	22.3	20	22.3	20	20	22.3	20	20	22	20	20	22	20	20	20	20	20
Einspritzrate	cm³/s	45	63	83	49	65	88	45	63	83	49	65	88	49	65	88	69	94	123	69	94	123	89	134	167	89	134	167	143	179	218	143	179	218	173	211	271	173	211	271	201	257	330
Max. Einspritzgeschwindigkeit	mm/s	117.9			91.8			117.9			91.8			91.8			97.6			97.6			92			92			98.7			98.7			95.8			95.8			90.9		
Schneckenhub	mm	120			140			120			140			140			140			140			160			160			200			200			235			235			265		
Max. Schneckendrehzahl	r/min	200			180			200			180			180			190			190			225			225			275			275			217			217			188		
Anzahl der Temperaturregelzonen	PCS	4			4			4			4			4			5			5			5			5			5			5			5			5			5		
Schließeinheit																																											
Schließkraft	kN	400						600						900						1250						1650						2250						3000					
Bewegliche Platten Öffnungskraft	kN	48						59						95						140						140						241						241					
Min. Werkzeugdicke (bis zur Werkzeugoberfläche des Drehtischs)	mm	150+50						200+100						200+100						200+100						250+100						300+100						400+100					
Max. Öffnungshub	mm	350+50						450+100						450+100						500+100						550+100						700+100						800+100					
Durchmesser des Positionierrings	mm	100						100						120						120						120						120						120					
Drehtischdurchmesser	mm	780						880						980						1170						1370						1800						2000					
Auswerferkraft	kN	11						11						11						23						23						23						23					
Auswerferhub (vom Drehtisch)	mm	60						100						100						100						125						200						200					
Arbeitshöhe	mm	1029						1180						1264						1402						1458						1916						2050					
Stromversorgungseinheit																																											
Heizleistung	kW	3.7			4.6			3.7			4.6			4.6			6.9			6.9			10.1			10.1			10.9			10.9			14.4			14.4			16.6		
Systemdruck	MPa	17.5						17.5						17.5/21						17.5/21						17.5/21						17.5/21						17.5/21					
Pumpenmotor	kW	11						11						17.8						25.2						29.3						41.4						41.4					
Allgemeines																																											
Max. Formbewegungsgewicht	t	1						1						1						1.5						2						3						4					
Ölbehälterkapazität	L	180						300						340						400						450						500						550					
Maschinenabmessungen (LxBxH)	m	2.2*1.56*2.95(Max. Maschinenhöhe)						2.95*1.8*3.34(Max. Maschinenhöhe)						3.11*1.9*3.7(Max. Maschinenhöhe)						3.2*1.98*4.35(Max. Maschinenhöhe)						3.4*2.15*4.5(Max. Maschinenhöhe)						3.72*2.62*5.78(Max. Maschinenhöhe)						3.92*2.84*6.2(Max. Maschinenhöhe)					
Maschinengewicht	t	2						2.8						4.6						7						9						12						15					

V3R-Serie Maschinenabmessungen

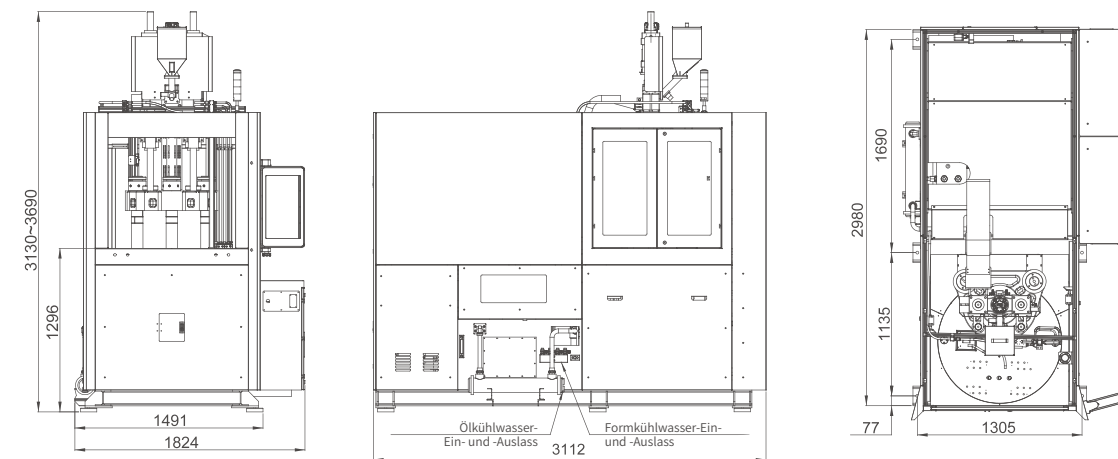
UN40V3R



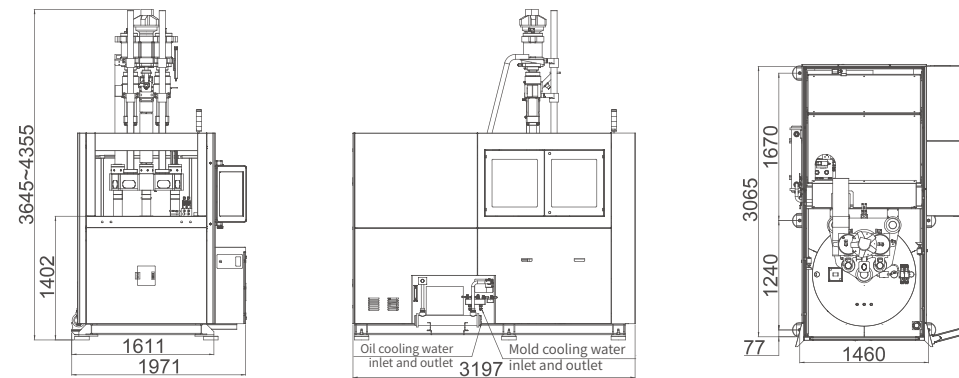
UN60V3R



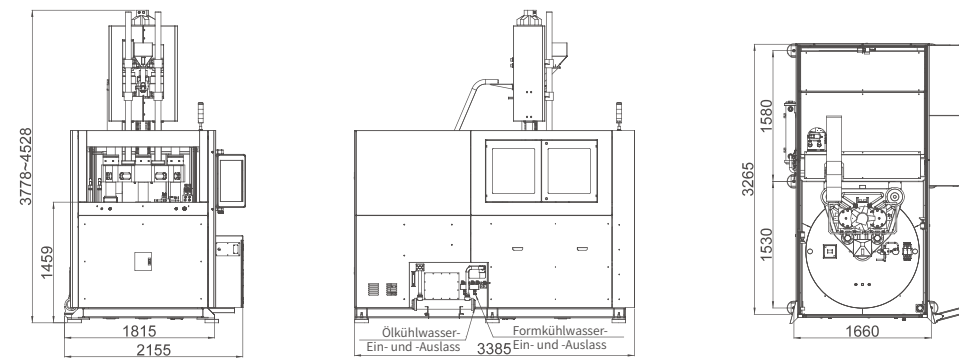
UN90V3R



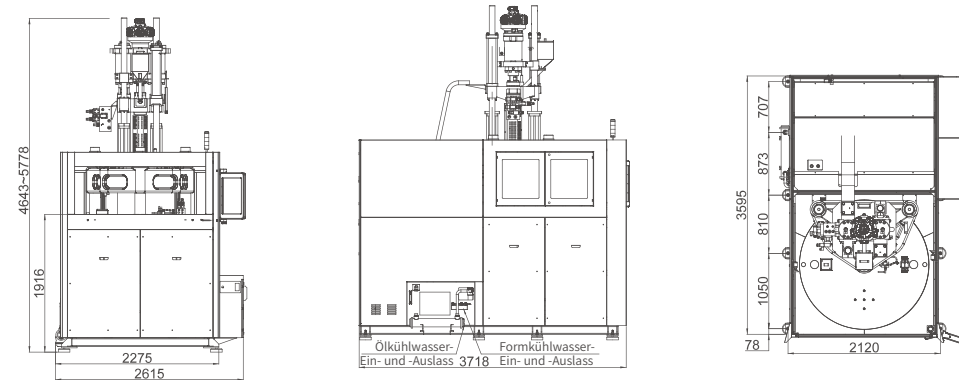
UN125V3R



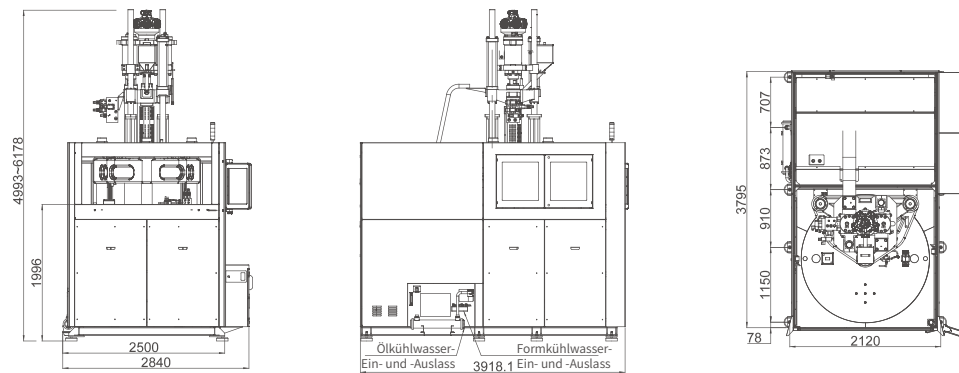
UN165V3R



UN225V3R



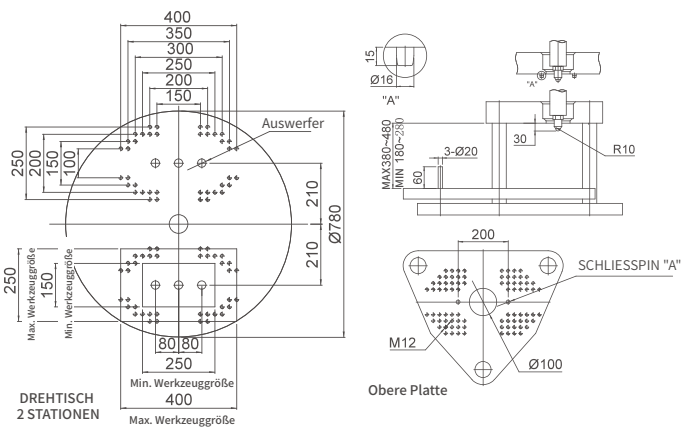
UN300V3R



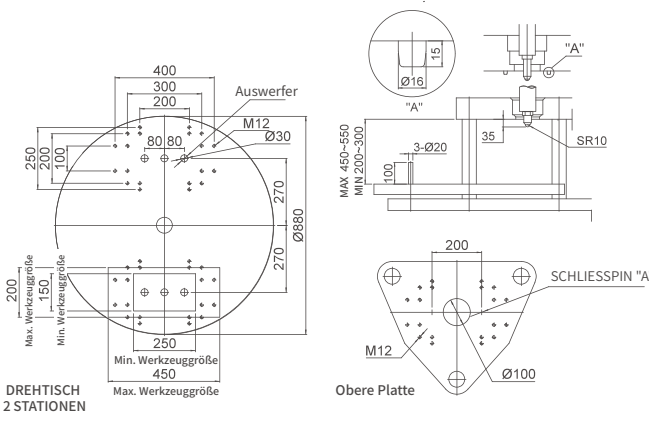
* Die oben genannten Daten wurden durch Werksversuche ermittelt und dienen nur als Referenz.

* Die oben genannten Daten wurden durch Werksversuche ermittelt und dienen nur als Referenz.

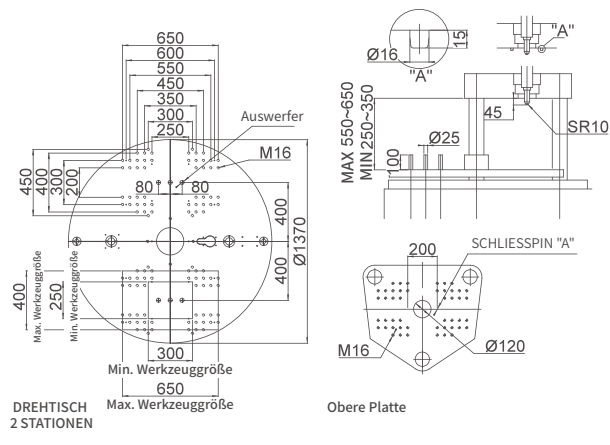
V3R-Serie Plattendimensionen



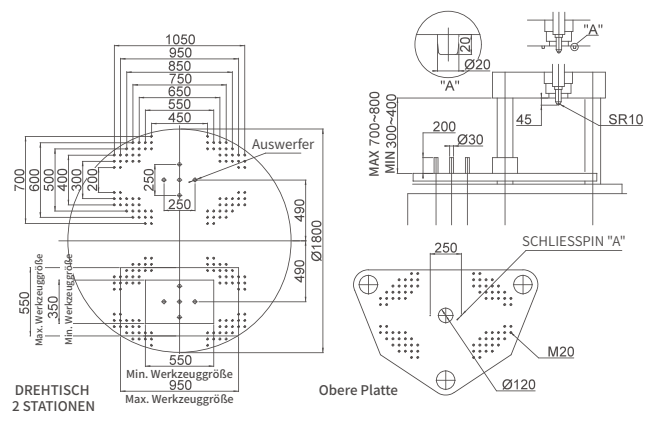
UN40V3R



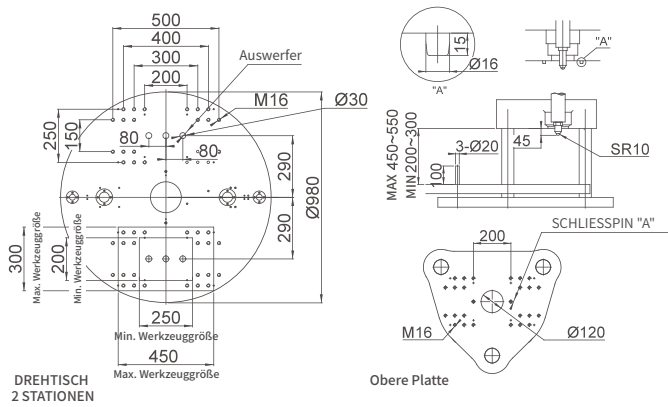
UN60V3R



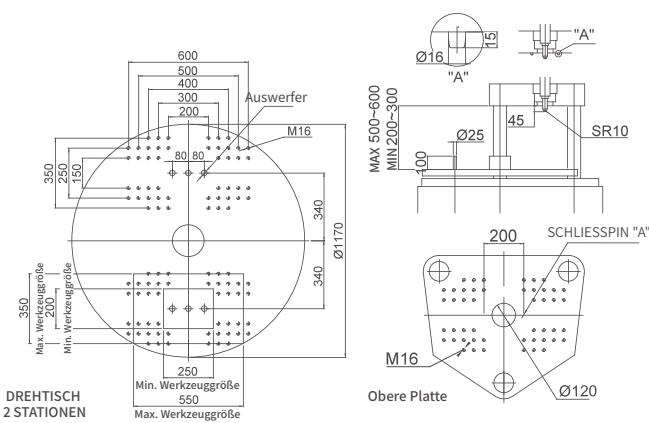
UN165V3R



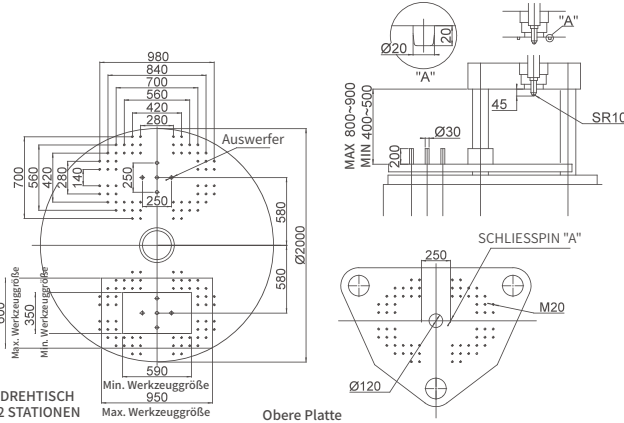
UN225V3R



UN90V3R



UN125V3R



UN300V3R

* Die oben genannten Daten wurden durch Werksversuche ermittelt und dienen nur als Referenz.

V3R-Serie

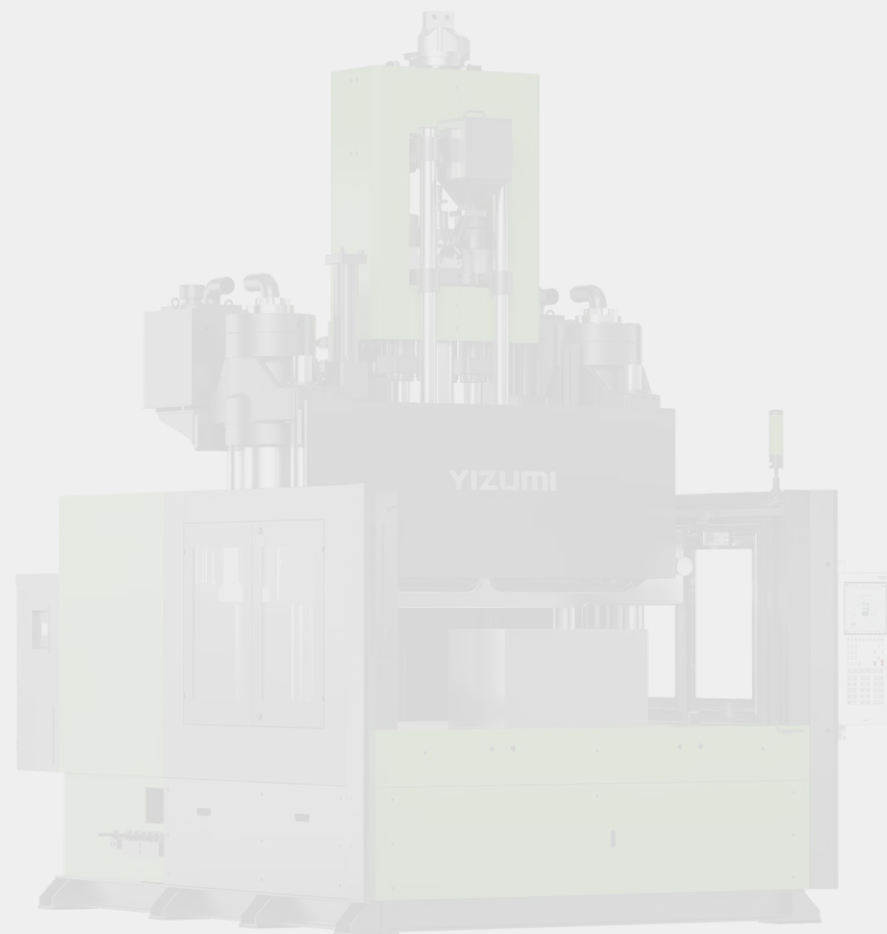
standardmäßige und optionale Funktionen

Funktionen	Standard	Optional
Schließeinheit		
Direktdruck-Schließeinheit mit drei Holmen	●	
Drehtisch mit 2 Stationen, umkehrbare 180°-Drehung (Ein-Position-Modus programmierbar)	●	
Hydraulischer Drehtisch	●	
Hydraulisches Auswerfersystem	●	
Werkzeugschutz bei niedrigem Druck	●	
Einstellbare Schließkraft je nach Bedarf	●	
Rücklauf-Endlagenabfrage des Auswerfers	●	
Sicherheitslichtvorhang am Bedienfeld	●	
Seitliche Schutztüren	●	
Hochsteife Platten und Spritzbasis aus Sphäroguss bzw. 45#-Stahl	●	
Elektrischer Schutz (Sicherheitsmodul als Standard)	●	
Rutschfeste Trittfläche im hinteren Schließbereich	●	
Wegsensor für Werkzeugöffnung und -schließung	●	
Synchronisierte Auswerfer- und Kernzugbewegung	●	
Einstellbarer Auswerfer-Druck, -Geschwindigkeit und -Position über Bildschirm (Standard ab 125T-Modellen)	●	
Sekundäres Werkzeugschließen		○
Erhöhte Werkzeugeinbauhöhe		○
Vergrößerter Auswerferhub		○
Werkzeugisolierplatte		○
Spezielle Werkzeugbefestigungsbohrung		○
Vergrößerter Öffnungshub		○
Erhöhte Auswerferkraft		○
Drehtisch angetrieben durch Hydraulikmotor		○
Mechanische Sicherheitsverriegelungsstange		○
Elektrosteuerung		
Manuelle, halbautomatische und vollautomatische Betriebsart	●	
Geschlossener PID-Regelkreis für Steuerung der Zylindertemperatur	●	
Schnittstelle zur Ein- und Ausgangsprüfung	●	
Automatische Alarmmeldung / Akustisches und optisches Alarmsystem	●	
Integrierte Software mit Oszilloskopfunktion (Spritzkurve, Schließkurve)	●	
Prozessparameterspeicherung > 200	●	
Automatische Werkzeughöheneinstellung	●	
Bedienoberfläche in Chinesisch und Englisch	●	
Online-Zyklusüberwachung	●	
12-Zoll-TFT-Farbanzeige	●	
PDP-Schnittstelle	●	
Schutzüberwachung beim Einspritzen	●	
Schutzüberwachung beim Werkzeugschließen	●	
Schnittstelle zur statistischen Prozesskontrolle (SPC)	●	
Schaltschrank in Schutzart IP54	●	
Drehzahlmessgerät für Schnecke	●	
Optionale Umschaltmodi auf Nachdruck (Zeit / Position / Zeit + Position)	●	
Mehrstufige Benutzerzugriffsverwaltung	●	
Automatische Wärmehalte- und Heizfunktion	●	
380 V 32 A Steckdose		○
380 V 16 A Steckdose		○
Vorbereitete SPI-/Euromap-12-Roboterschnittstellen		○
Servo-Einspritzung		○
Heißkanalschnittstelle		○
Zusätzlicher Not-Aus-Taster		○
Blasluft in der festen Werkzeughälfte		○

	Standard	Optional
Spezielle Stromversorgung		○
Zentrales (vernetztes) Überwachungssystem		○
Schutzeinrichtung mit Lichtvorhang an hinteren Schutztüren		○
Einspritzeinheit		
Nitrierte Schnecke und Zylinder	●	
Verdrängungssensor für Einspritzposition	●	
Wärmeisolationsschutz für den Zylinder	●	
Zylinderheizung gesteuert durch SSR	●	
Unabhängige Temperaturregelung für Düse	●	
Optionale Rückzugfunktion vor oder nach der Plastifizierung	●	
6-stufige Einspritzgeschwindigkeits-/Druck-/Positionsregelung	●	
5-stufige Haltegeschwindigkeits-/Druck-/Positions-/Zeitregelung	●	
3-stufige Plastifizierungs-Geschwindigkeits-/Druck-/Positions-/Zeitregelung	●	
Kaltstartschutz	●	
Manuelles Zentralschmierungssystem der Einspritzeinheit	●	
Automatische Spülung	●	
Schnecken-Drehzahlsensor	●	
Düsentemperaturregelung mit SCR		○
Einspritzwagen-Wandler		○
Mischschnecke		○
Bimetall-Schnecke und Zylinder		○
Verlängerte Düse (50, 100)		○
Spezielle Schnecken- und Zylinderkomponenten		○
Wärmeisolierender und energiesparender Zylinder (Silikonabdeckung)		○
Feder-Schließdüse		○
Erhöhte Einspritzstrecke		○
Geschlossene Temperaturüberwachung an der Beschickungsöffnung		○
Hydrauliksystem		
Proportionale Steuerung des Plastifizierungsstaudrucks	●	
Ölheizsystem	●	
Zwei Wasserkanäle für den Drehtisch und ein Wasserkanal für das obere Werkzeug	●	
Automatische Kalibrierung von Systemdruck und -durchfluss	●	
Öltemperatur- und Ölstanderkennung	●	
Hochleistungs-Servopumpensystem	●	
Schnittstellen für die sequentielle Steuerung der Schieberventile		○
System mit verstellbarer Verdrängungspumpe		○
Geschlossenes proportional gesteuertes System mit variabler Verdrängungspumpe		○
Hochreaktives Servo-Einspritzsystem mit Akkumulator		○
Verbesserter Ölkühler		○
Mehrstufig verbesserter Pumpenmotor		○
Mehrstufig verbesserter Plastifizierungsmotor		○
Servo-Einspritzung (geschlossene Steuerung der Einspritzung, Plastifizierung, Halte- und Staudruck)		○
Mehrere Sätze von Kernzieh- und Entschraubvorrichtungen mit elektrischen Schnittstellen		○
Allgemeines		
Einstellbares Nivellierpad	●	
Betriebsanleitung	●	
Düsendornschlüssel	●	
Werkzeugklemme	●	
Hydrauliköl		○
Werkzeugtemperaturregler		○
Automatischer Lader		○
Entfeuchtungstrockner		○

Drehtisch-Serie

V4UR-Serie mit niedrigem Arbeitstisch und Drehtisch (125-500T)



Highlights

- ▶ Doppeltzylindrische Schließung für stabileren Schließdruck.
- ▶ Niedrigere Arbeitstischhöhe, die das Entnehmen und Platzieren von Teilen erleichtert, die Sicherheit bei manuellen Operationen verbessert und die Automatisierung erleichtert.
- ▶ Deutlich reduzierte Maschinenhöhe, wodurch die Anforderungen an die Hallenhöhe gesenkt werden und eine höhere Maschinenanordnung ermöglicht wird.
- ▶ Österreichischer KEBA-Controller.



Anwendung

Kabelbaumclip

IMM: UN165V4UR + UN40V4S

Kavität: 4

Material: PA66 + 30 % selbstklebendes Silikon

Größe (DH): $\varnothing 4020$ mm

Gewicht: 45 g/Stück

Zykluszeit: 100 s



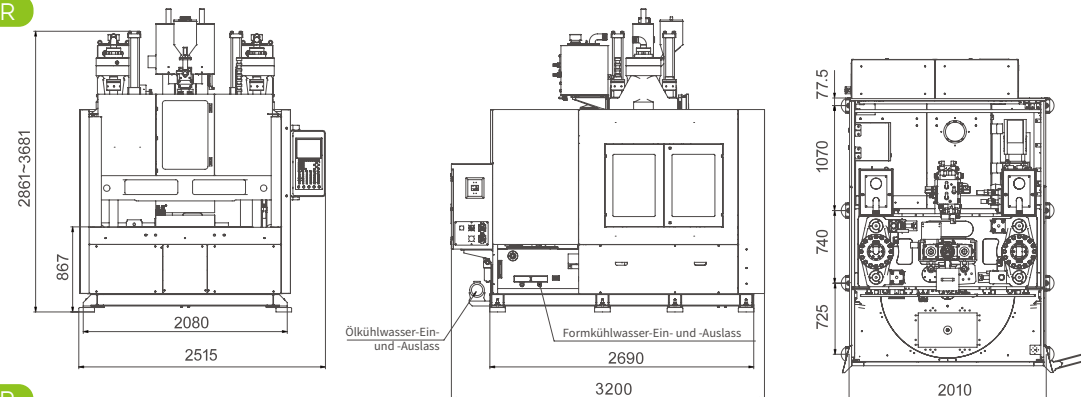
V4UR-Serie technische Daten

Bezeichnung	EINHEIT	UN125V4UR						UN165V4UR						UN225V4UR						UN300V4UR							
Einspritzeinheit																											
Einspritzmodell		IU250			IU405			IU405			IU650			IU650			IU925			IU925			IU1270				
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C		
Schneckendurchmesser	mm	30	35	40	35	43	48	35	43	48	43	48	53	43	48	53	48	53	60	48	53	60	53	60	68		
Theoretisches Schussvolumen	cm³	99	135	176	154	232	290	154	232	290	290	362	441	290	362	441	425	518	664	425	518	664	585	749	962		
Schussgewicht	g	91	124	162	142	214	266	142	214	266	267	333	406	267	333	406	391	477	611	391	477	611	538	689	885		
Einspritzdruck	MPa	254	186	143	264	175	140	264	175	140	224	180	147	224	180	147	219	179	140	219	179	140	218	170	132		
L:T-Verhältnis der Schnecke	L/D	24	20.6	19.9	22.3	22.3	20	22.3	22.3	20	22.3	20	20	22.3	20	20	22	20	20	22	20	20	20	20	20		
Einspritzrate	cm³/s	69	94	123	89	134	167	89	134	167	143	179	218	143	179	218	173	211	271	173	211	271	201	257	330		
Max. Einspritzgeschwindigkeit	mm/s	97.6			92			92			98.7			98.7			95.8			95.8			90.9				
Schneckenhub	mm	140			160			160			200			200			235			235			265				
Max. Schneckendrehzahl	r/min	190			200			200			200			200			200			200			200				
Anzahl der Temperaturregelzonen	PCS	5			5			5			5			5			5			5			5				
Schließeinheit																											
Schließkraft	kN	1250						1650						2250						3000							
Bewegliche Plattenöffnungskraft	kN	140						140						241						241							
Min. Werkzeugdicke (bis zur Werkzeugoberfläche des Drehtischs)	mm	250						300						300						400							
Max. Öffnungshub	mm	650						700						700						900							
Durchmesser des Positionsrings	mm	120						120						120						120							
Drehtischdurchmesser	mm	1370						1500						1800						2000							
Ausschubkraft	kN	23						23						23						23							
Ausschubweg (vom Drehtisch)	mm	125						125						200						200							
Stromversorgungseinheit																											
Heizleistung	kW	6.9			10.1			10.1			10.9			10.9			14.4			14.4			16.6				
Systemdruck	MPa	17.5/21						17.5/21						17.5/21						17.5/21							
Pumpenmotor	kW	25.2						29.3						29.3						41.4							
Allgemeines																											
Max. Formbewegungsgewicht	T	2						2						2						4							
Ölbehälterkapazität	L	400						400						510						560							
Maschinenabmessungen (LxBxH)	m	3.2*2.5*3.7(Max. Maschinenhöhe)						3.2*2.7*4.2(Max. Maschinenhöhe)						3.6*3.1*4.6(Max. Maschinenhöhe)						4*3.3*5.3(Max. Maschinenhöhe)							
Maschinengewicht	T	16						16						23						29							

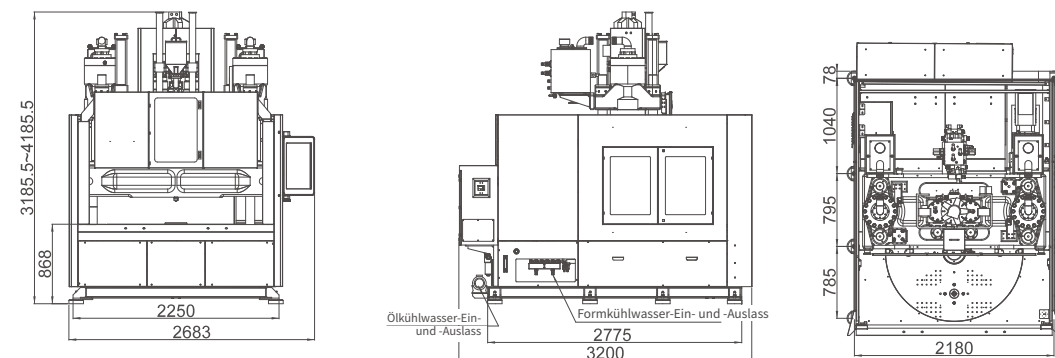
1. Das Schussgewicht wird durch GPPS berechnet und beträgt das 0,92-fache des theoretischen Schussvolumens.
2. Der mittlere Schneckendurchmesser ist Standard bei dieser Maschine.
3. Die Daten der Einspritzeinheit sind in internationalen Einheiten angegeben und werden wie folgt berechnet: Theoretisches Schussvolumen (cm3) × Einspritzdruck (MPa)/100
4. Die grünen Zahlen sind Standardspezifikationen der Schließeinheit und der Einspritzeinheit.
5. Aufgrund der ständigen technischen Weiterentwicklung können sich die technischen Daten der Maschine ohne vorherige Ankündigung ändern.

V4UR-Serie Maschinenabmessungen

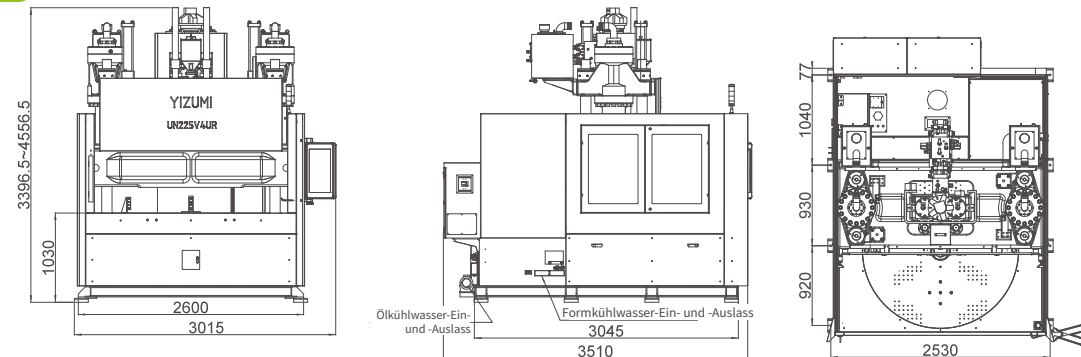
UN125V4UR



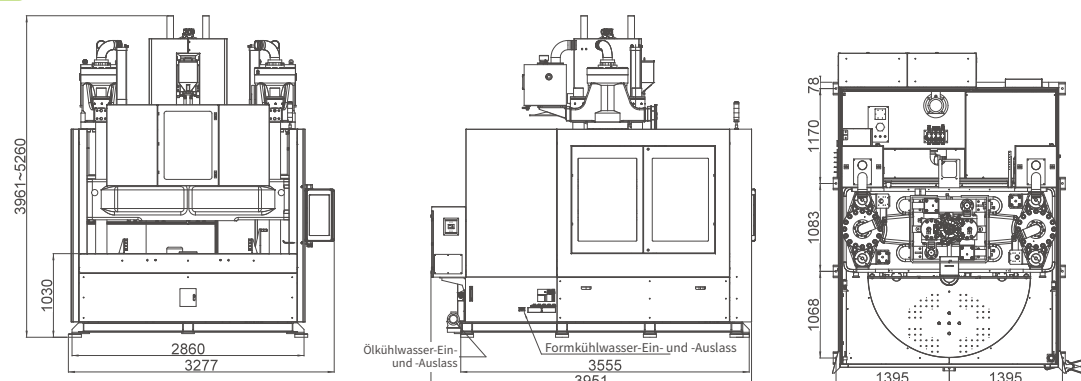
UN165V4UR



UN225V4UR



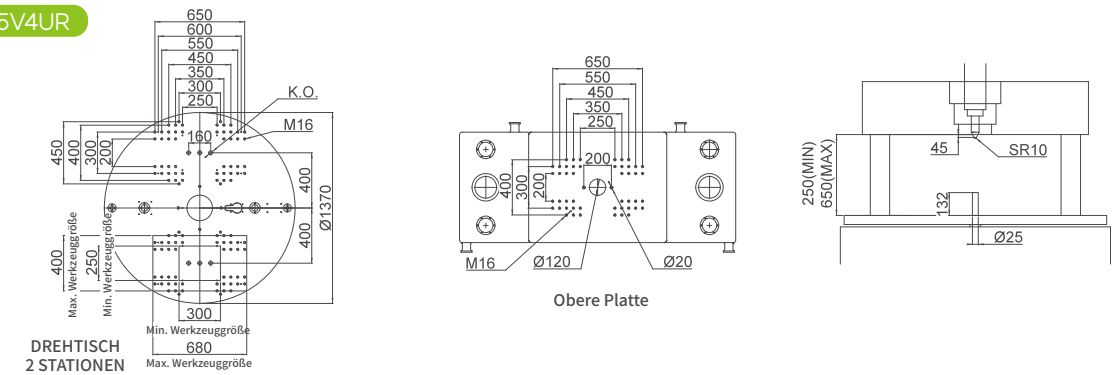
UN300V4UR



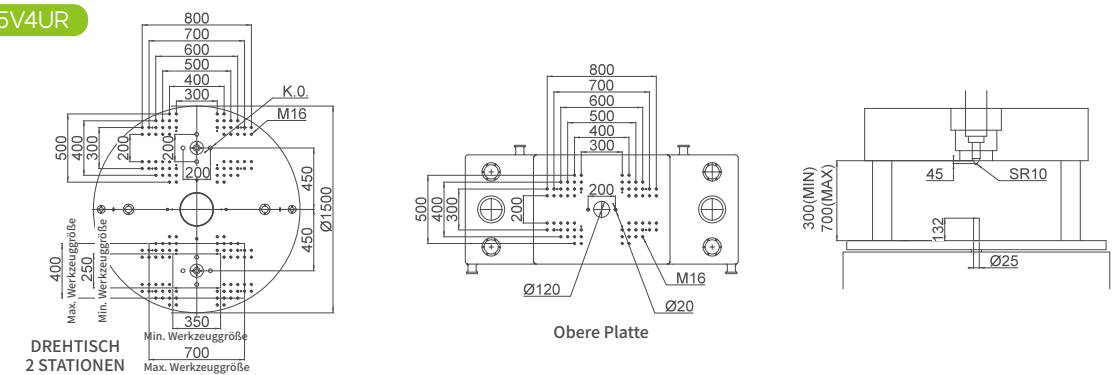
* Die oben genannten Daten wurden durch Werksversuche ermittelt und dienen nur als Referenz.

V4UR-Serie Plattendimensionen

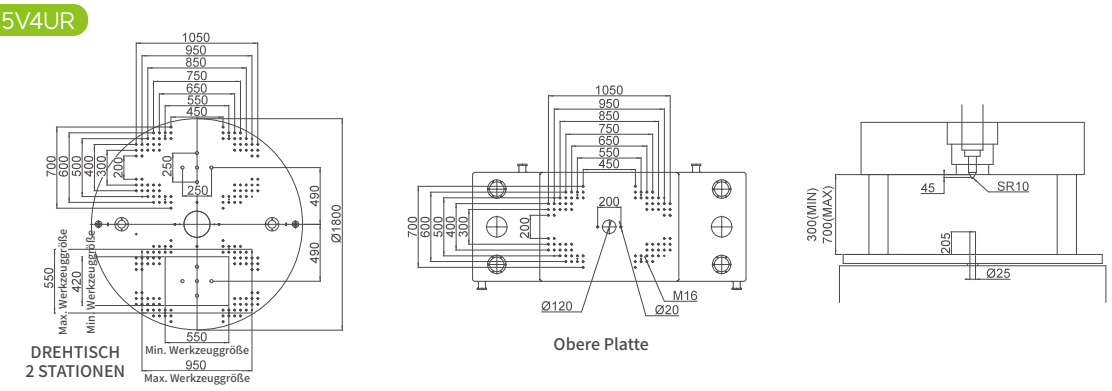
UN125V4UR



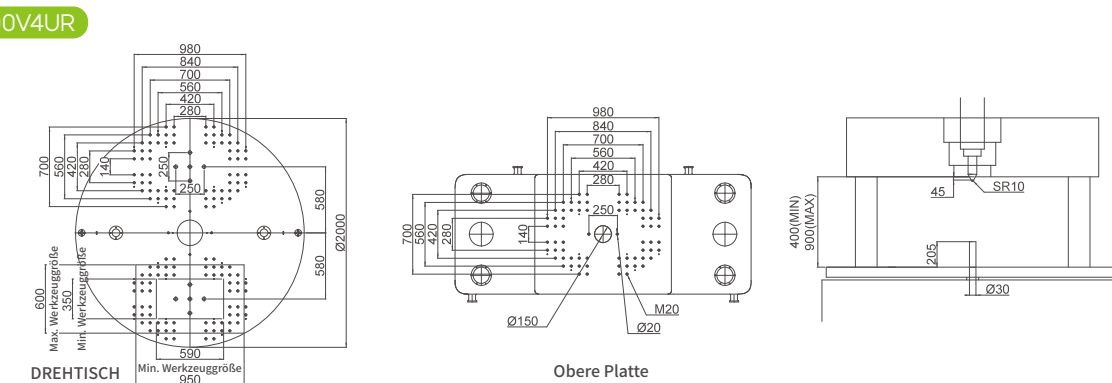
UN165V4UR



UN225V4UR



UN300V4UR



* Die oben genannten Daten wurden durch Werksversuche ermittelt und dienen nur als Referenz.

V4UR-Serie

standardmäßige und optionale Funktionen

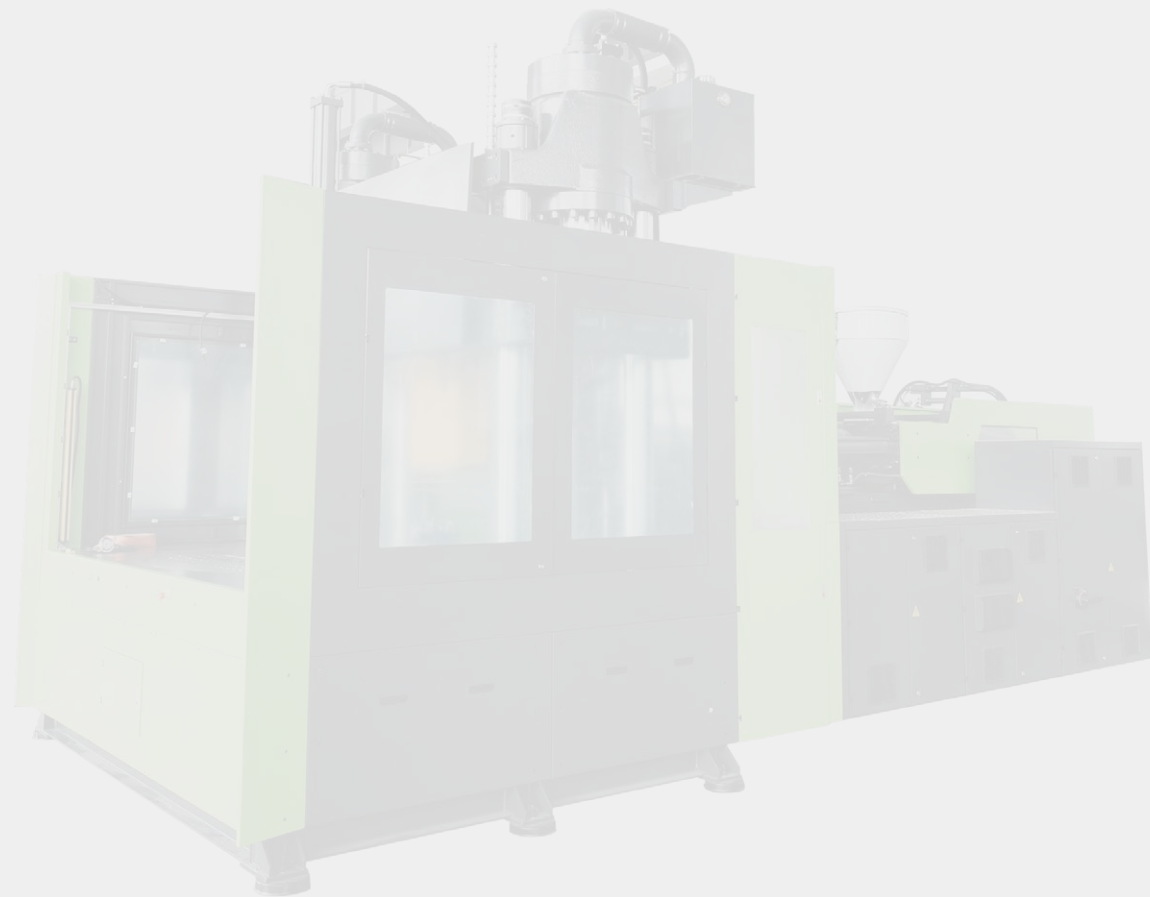
Funktionen	Standard	Optional
Schließeinheit		
Direktdruck-Schließeinheit mit vier Holmen	●	
Drehtisch mit 2 Stationen, 180° umkehrbare Rotation (Einzelpositionsmodus programmierbar)	●	
Servogesteuerter Drehtisch	●	
Hydraulisches Auswurfsystem	●	
Niederdruck-Werkzeugschutz	●	
Einstellbare Schließkraft nach Bedarf	●	
Auswerfer-Rückendlageerkennung	●	
Sicherheitslichtvorhang am Bedienfeld	●	
Seitliche Schutztüren	●	
Platten und Spritzaggregat aus hochfestem Sphäroguss / 45#-Stahl	●	
Elektrischer Schutzmechanismus (elektrisches Sicherheitsmodul als Standardausstattung)	●	
Rutschhemmendes Pedal im hinteren Schließbereich	●	
Wegsensor für Formöffnungs- und Schließbewegung	●	
Synchronisierter Auswerfer- und Kernzugmechanismus	●	
Einstellbarer Auswerferdruck, -geschwindigkeit und -position über Bildschirm	●	
Sekundäres Formschließen		○
Erhöhte Werkzeugeinbauhöhe		○
Vergrößerter Auswerferhub		○
Werkzeugisolierplatte		○
Spezielle Werkzeugbefestigungsbohrung		○
Vergrößerter Öffnungshub		○
Erhöhte Auswerferkraft		○
Drehtisch angetrieben durch Hydraulikmotor		○
Mechanische Sicherheitsverriegelungsstange		○
Elektrosteuerung		
Manuelle, halbautomatische und vollautomatische Betriebsart	●	
Geschlossener PID-Regelkreis zur Zylinder-Temperaturregelung	●	
Schnittstelle zur Ein- und Ausgangsprüfung	●	
Automatische Alarmmeldung / Akustisches und visuelles Alarmsystem	●	
Integrierte Software mit Oszilloskopfunktion (Spritz- und Schließkurve)	●	
Speicherung von über 200 Prozessparametern	●	
Automatische Formhöhenverstellung	●	
Bedienoberfläche in Chinesisch und Englisch	●	
Online-Zyklusüberwachung	●	
12-Zoll-TFT-Farbdisplay	●	
PDP-Schnittstelle	●	
Überwachungsschutz für das Einspritzen	●	
Überwachungsschutz beim Werkzeugschließen	●	
Schnittstelle für statistische Prozesskontrolle (SPC)	●	
Elektrischer Schaltschrank mit Schutzart IP54	●	
Schneckendrehzahl-Erkennungssystem	●	
Optionale Umschaltmodi für Nachdruck (Zeit / Position / Zeit + Position)	●	
Mehrstufiges Benutzerzugriffsmanagement	●	
Automatische Heizhalte- und Heizfunktion	●	
380 V 32 A Steckdose	●	
380 V 16 A Steckdose	●	
Reservierte SPI-/Euromap-12-Roboterschnittstellen	●	
Servogesteuertes Einspritzen		○
Schnittstelle für Heißkanal		○
Zusätzlicher Not-Aus-Taster		○

	Standard	Optional
Luftausblasung im festen Werkzeug		○
Sonderstromversorgung		○
Zentrales (netzwerkfähiges) Überwachungssystem		○
Schutzlichtvorhang an den hinteren Schutztüren		○
Einspritzeinheit		
Nitridierter Schneckenzyylinder	●	
Verfahrenssensor für Einspritzposition	●	
Wärmeisolierabdeckung für Zylinder	●	
Zylinderheizung, gesteuert durch SSR	●	
Optionale Rückzugfunktion vor oder nach der Plastifizierung	●	
6-stufige Steuerung für Einspritzgeschwindigkeit/Druck/Position	●	
5-stufige Steuerung für Haltegeschwindigkeit/Druck/Position/Zeit	●	
3-stufige Steuerung für Plastifizierungsgeschwindigkeit/Druck/Position/Zeit	●	
Kaltstartschutz	●	
Manuelles Zentralschmiersystem für die Einspritzeinheit	●	
Automatisches Spülen	●	
Drehgeschwindigkeitsmessgerät für die Schnecke	●	
Düsentemperaturregelung mit SCR		○
Einspritzwagen-Wandler		○
Mischschnecke		○
Bimetallschneckenzyylinder		○
Erweiterte Düse (50, 100)		○
Spezielle Schrauben- und Zylinderelemente		○
Wärmeisolierender und energieeinsparender Zylinder (Silikonabdeckung)		○
Feder-Schließdüse		○
Erhöhter Einspritzhub		○
Geschlossene Regelung der Temperaturerkennung am Einlassbereich		○
Hydrauliksystem		
Proportionale Steuerung für das Staudruckplastifizieren	●	
Öl-Vorwärmssystem	●	
Ein Satz Wasserkanäle für jedes obere und untere Werkzeug	●	
Automatische Kalibrierung des Systemdrucks und -flusses	●	
Öltemperatur- und Ölstanderkennung	●	
Hochleistungs-Servopumpensystem	●	
Schnittstellen für sequentielle Schieberventilsteuerung		○
Variable Verdrängungspumpen-System		○
Geschlossenes, proportionales System mit variabler Verdrängungspumpe		○
Hochreaktives Servospritzgussystem mit Akkumulator		○
Erweiterter Ölkühler		○
Mehrstufig verbesserter Pumpenmotor		○
Mehrstufig verbesserter Plastifiziermotor		○
Servospritzgießen (geschlossene Regelung für Spritzgießen, Plastifizieren, Haltedruck, Staudruck)		○
Mehrere Sätze von Kernzieh- und Entschraubvorrichtungen mit elektrischen Schnittstellen		○
Allgemeines		
Einstellbares Nivellierpad	●	
Betriebsanleitung	●	
Düsendornschlüssel	●	
Werkzeugklemme	●	
Hydrauliköl		○
Werkzeugtemperaturregler		○
Automatischer Lader		○
Entfeuchtungstrockner		○

* Die oben genannten Daten wurden durch Werksversuche ermittelt und dienen nur als Referenz.

Drehtisch-Serie

V4UKR-Einspritzung (125-500T)



Highlights

- ▶ Servosystem, schnelle Reaktion, starke Leistung und niedriger Energieverbrauch.
- ▶ Präzise Steuerung, benutzerfreundliches Design, zuverlässig und stabil.
- ▶ Direktes Schließen + hochfeste Platten.
- ▶ Vertikales Schließen, horizontale Einspritzung.
- ▶ Geeignet für die Herstellung von Kunststoffprodukten mit Einlegern und Mehrzweck-Spritzgussprozessen.
- ▶ Niederdruck- und langsames Schließen des Werkzeugs zum Schutz des Werkzeugs.
- ▶ Ultraniedriger Arbeitstisch.



V4UKR-Serie technische Daten

Bezeichnung	EINHEIT	UN125V4UKR			UN165V4UKR			UN225V4UKR			UN300V4UKR			UN500V4UKR		
Einspritzeinheit																
Einspritzmodell		IU604			IU895			IU1269			IU1885			IU2695		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Schneckendurchmesser	mm	43	48	53	48	53	60	53	60	68	60	68	76	68	76	84
Theoretisches Schussvolumen	cm³	297	371	452	425	518	664	584.6	749.3	962.4	834	1071	1338	1198	1497	1828
Schussgewicht	g	274	341	416	391	477	611	537.9	689.3	885.4	767	986	1231	1102	1377	1682
Einspritzdruck	MPa	203	162	133	210	172	134	217	169	131	226	176	141	224	179	147
L:T-Verhältnis der Schnecke	L/D	22.3	20	20	22	20	20	22.6	20	20	22.6	20	20	22.3	20	20
Einspritzrate	cm³/s	143	178	217	160	195	251	174	223	287	231	297	972	322	403	492
Max. Einspritzgeschwindigkeit	mm/s	99			89			79			82			89		
Schneckenhub	mm	205			235			265			295			295		
Max. Schneckendrehzahl	r/min	250			194			200			200			200		
Anzahl der Temperaturregelzonen	PCS	5			5			5			5			5		
Schließeinheit																
Schließkraft	kN	1250			1650			2250			3000			5000		
Bewegliche Platten Öffnungskraft	kN	140			140			241			241			241		
Min. Werkzeugdicke (bis zur Werkzeugoberfläche des Drehtischs)	mm	300			300			300			400			400		
Max. Öffnungshub	mm	700			700			700			900			1000		
Durchmesser des Positionierkreises	mm	120			120			120			120			120		
Drehtischdurchmesser	mm	1370			1500			1800			2000			2000		
Einstellbereich der Düsenhöhe	mm	165~265			175~275			300~400			330~430			330~430		
Abstand von der Düse zum Werkzeugmittelpunkt	mm	100			135			200			200			200		
Schlittenhub	mm	350			350			400			400			400		
Auswerferkraft	kN	23			23			23			23			23		
Auswerferhub (vom Drehtisch)	mm	125			125			200			200			200		
Stromversorgungseinheit																
Systemdruck	MPa	17.5/21			17.5/21			17.5/21			17.5/21			17.5/21		
Pumpenmotor	kW	29.3			29.3			41.4			55.6			60		
Allgemeines																
Max. Werkzeugbewegungsgewicht	t	2			2			2			4			4		
Maschinenabmessungen (LxBxH)	m	6.6*2.4*2.9 (Max. Maschinenhöhe)			6.8*2.5*3 (Max. Maschinenhöhe)			7.3*2.9*3.3 (Max. Maschinenhöhe)			7.5*3.4*3.7 (Max. Maschinenhöhe)			7.5*3.4*4.4 (Max. Maschinenhöhe)		
Maschinengewicht	t	12			15			18			25			31		

1. Das Schussgewicht wird durch GPPS berechnet und beträgt das 0,92-fache des theoretischen Schussvolumens.
2. Der mittlere Schneckendurchmesser ist Standard bei dieser Maschine.
3. Die Daten der Einspritzeinheit sind in internationalen Einheiten angegeben und werden wie folgt berechnet: Theoretisches Schussvolumen (cm³)
× Einspritzdruck (MPa)/100
4. Die grünen Zahlen sind Standardspezifikationen der Schließeinheit und der Einspritzeinheit.
5. Aufgrund der ständigen technischen Weiterentwicklung können sich die technischen Daten der Maschine ohne vorherige Ankündigung ändern.

Drehtisch-Serie

V2CR-Serie C-Typ mit Drehtisch (60-165T)

Erweiterter offener Arbeitsbereich mit größerer Werkzeugkapazität, besser geeignet für automatisierte Produktionslinien.



Highlights

- ▶ Vertikale Schließung und Einspritzung.
- ▶ Ultratiefer Arbeitstisch.
- ▶ Drehtisch mit großem Durchmesser.
- ▶ Integrierter, aus Stahlplatte geschweißter Maschinenrahmen.
- ▶ Holm-frei im Werkzeugbereich, anders als bei traditionellen vertikalen Schließstrukturen.



V2CR-Serie technische Daten

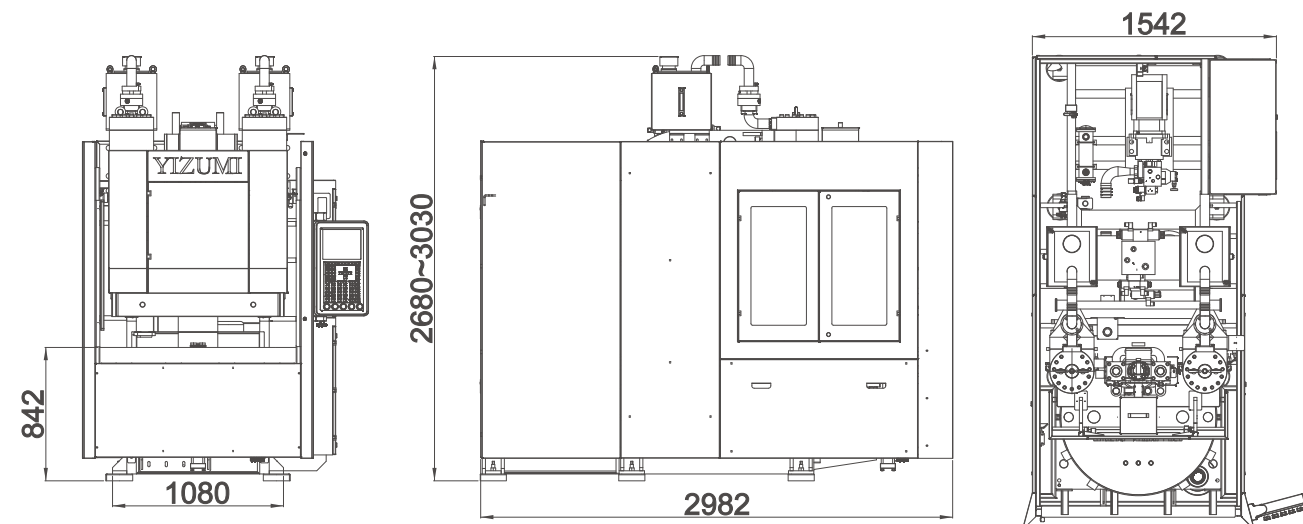
Bezeichnung	EINHEIT	UN60V2CR						UN90V2CR						UN125V2CR						UN165V2CR						
Einspritzeinheit																										
Einspritzmodell		IU120			IU200			IU200			IU250			IU250			IU405			IU405			IU650			
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	
Schneckendurchmesser	mm	22	26	30	26	30	35	26	30	35	30	35	40	30	35	40	35	43	48	35	43	48	43	48	53	
Theoretisches Schussvolumen	cm³	46	64	85	74	99	135	74	99	135	99	135	176	99	135	176	154	232	290	154	232	290	290	362	441	
Schussgewicht	g	42	59	78	68	91	124	68	91	124	91	124	162	91	124	162	142	214	266	142	214	266	267	333	406	
Einspritzdruck	MPa	260	186	140	269	202	149	269	202	149	254	186	143	254	186	143	264	175	140	264	175	140	224	180	147	
L:T-Verhältnis der Schnecke	L/D	21.1	22.8	22	22.8	22	20.6	22.8	22	20.6	24	20.6	19.9	24	20.6	19.9	22.3	22.3	20	22.3	22.3	20	22.3	20	20	
Einspritzrate	cm³/s	45	63	83	49	65	88	49	65	88	69	94	123	69	94	123	89	134	167	89	134	167	143	179	218	
Max. Einspritzgeschwindigkeit	mm/s	117.9			91.8			91.8			97.6			97.6			92			92			98.7			
Schneckenhub	mm	120			140			140			140			140			160			160			200			
Max. Schneckendrehzahl	r/min	200			180			180			190			190			225			225			200			
Anzahl der Temperaturregelzonen	PCS	4			4			4			5			5			5			5			5			
Schließeinheit																										
Schließkraft	kN	600						900						1250						1650						
Bewegliche Platte Öffnungskraft	kN	103						103						140						140						
Min. Werkzeugdicke (bis zur Formoberfläche des Drehtischs)	mm	200						200						250						300						
Max. Öffnungshub	mm	550						600						650						700						
Durchmesser des Positionierringes	mm	100						120						120						120						
Drehtischdurchmesser	mm	980						1200						1370						1500						
Ausschubkraft	kN	23						23						35						35						
Ausschubweg (vom Drehtisch)	mm	105						105						105						125						
Arbeitstischhöhe	mm	830						830						900						980						
Stromversorgungseinheit																										
Heizleistung	kW	3.7			4.6			4.6			6.9			6.9			10.1			10.1			10.9			
Systemdruck	MPa	17.5						17.5						17.5/21						17.5/21						
Pumpenmotor	kW	11						17.8						25.2						29.3						
Allgemeines																										
Max. Werkzeugbewegungsgewicht	t	1						1.5						1.5						2						
Ölbehälterkapazität	L	230						300						400						450						
Maschinenabmessungen (LxBxH)	m	3.0*1.6*3.0(Max. Maschinenhöhe)						3.1*1.6*3.2(Max. Maschinenhöhe)						3.61*2.1*3.5(Max. Maschinenhöhe)						3.84*2.2*4.2(Max. Maschinenhöhe)						
Maschinengewicht	t	6.5						9						14						21						

1. Das Schussgewicht wird durch GPPS berechnet und beträgt das 0,92-fache des theoretischen Schussvolumens.
2. Der mittlere Schneckendurchmesser ist Standard bei dieser Maschine.
3. Die Daten der Einspritzeinheit sind in internationalen Einheiten angegeben und werden wie folgt berechnet: Theoretisches Schussvolumen (cm³)
× Einspritzdruck (MPa)/100
4. Die grünen Zahlen sind Standardspezifikationen der Schließeinheit und der Einspritzeinheit.
5. Aufgrund der ständigen technischen Weiterentwicklung können sich die technischen Daten der Maschine ohne vorherige Ankündigung ändern.

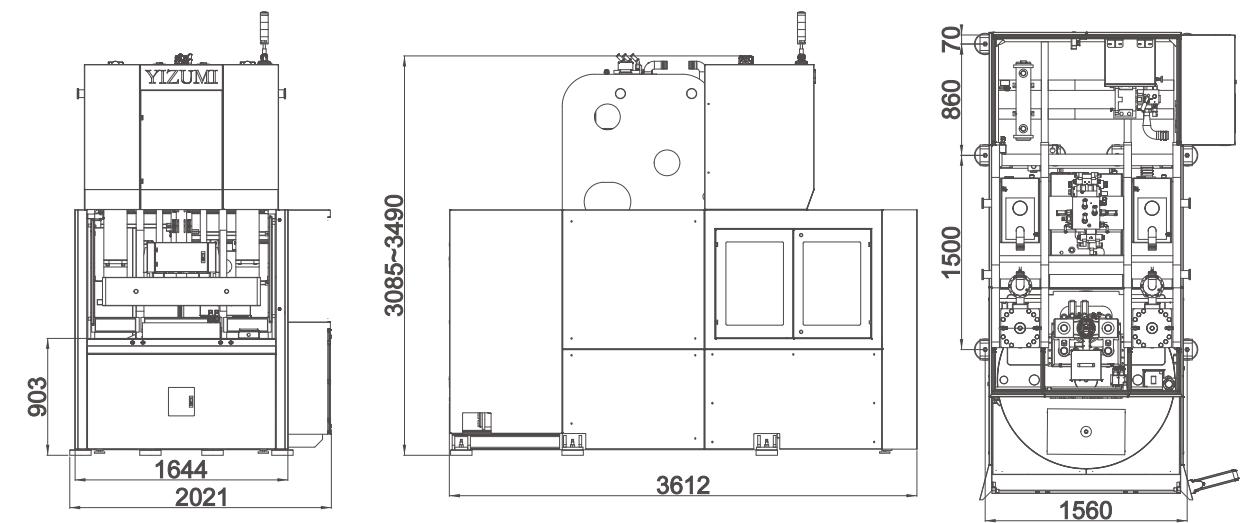
V2CR-Serie

Maschinenabmessungen

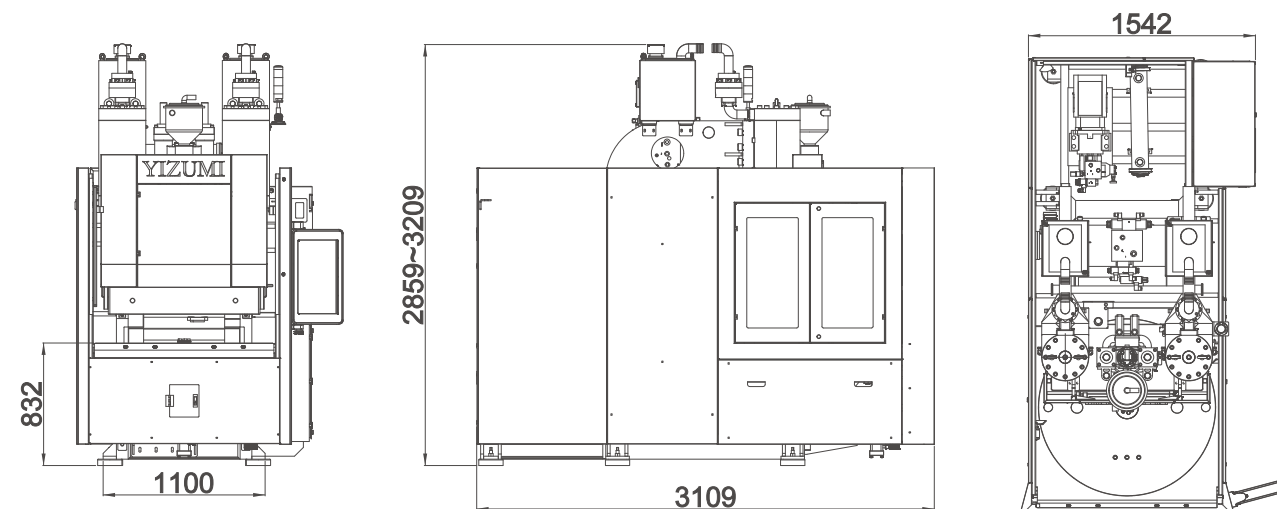
UN60V2CR



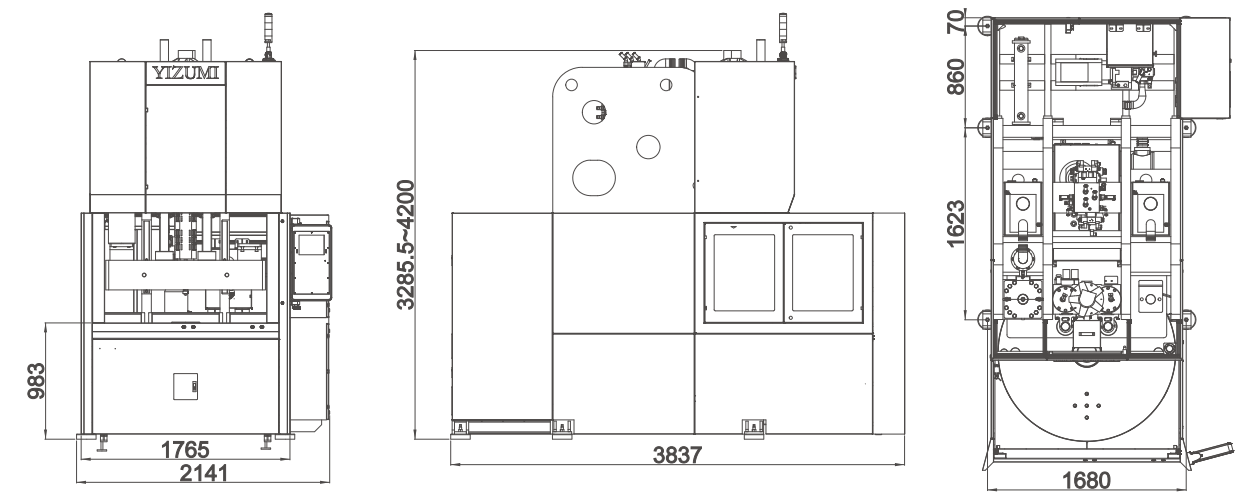
UN125V2CR



UN90V2CR



UN165V2CR



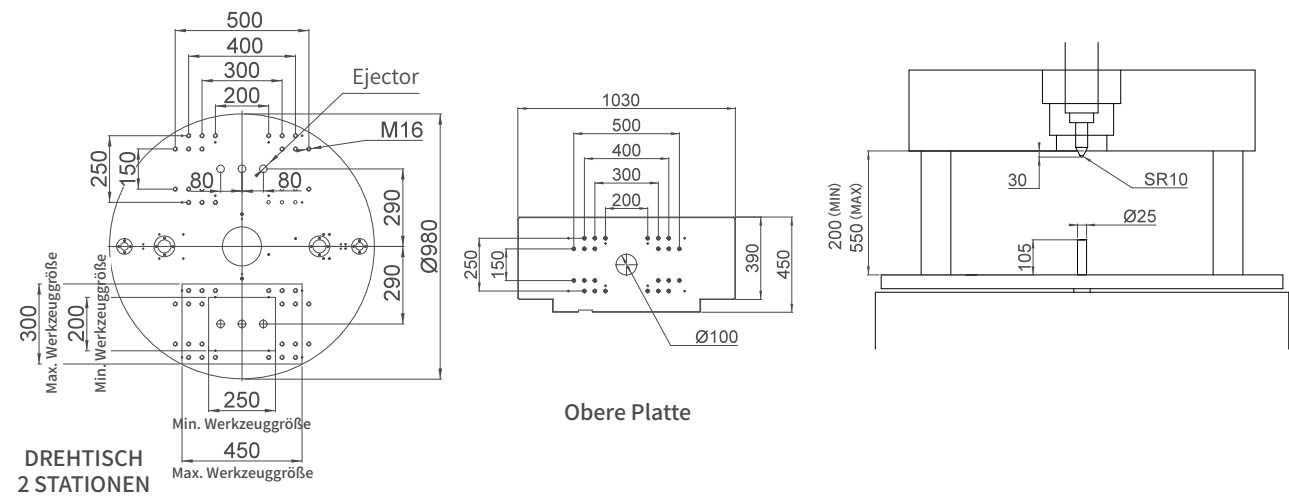
*Die oben genannten Daten wurden durch Werksversuche ermittelt und dienen nur als Referenz.

* Die oben genannten Daten wurden durch Werksversuche ermittelt und dienen nur als Referenz.

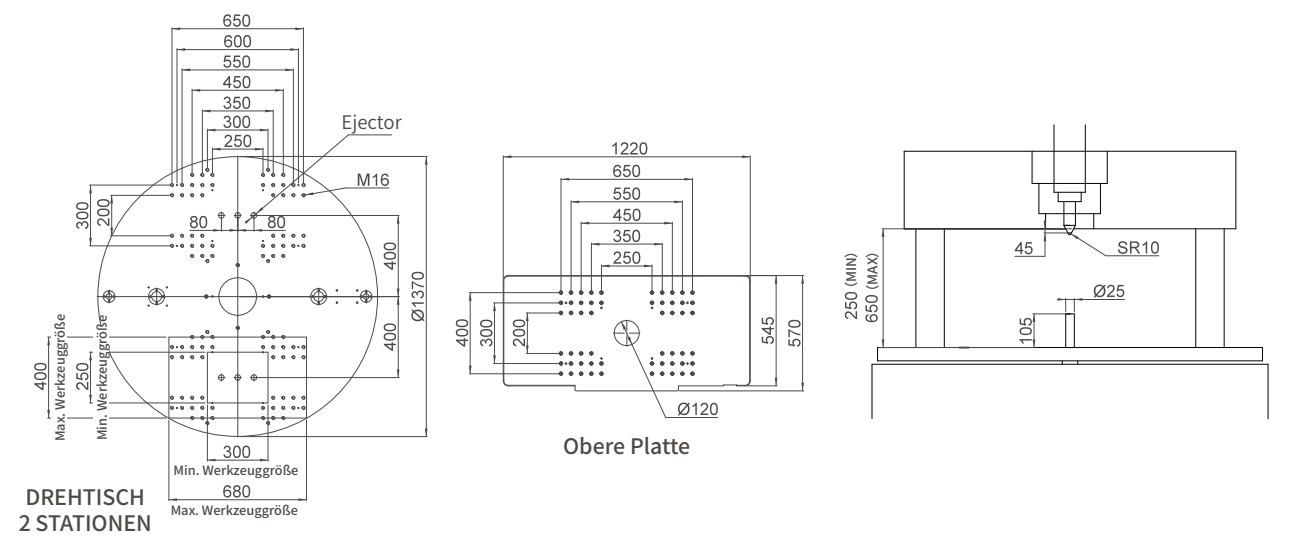
V2CR-Serie

Plattendimensionen

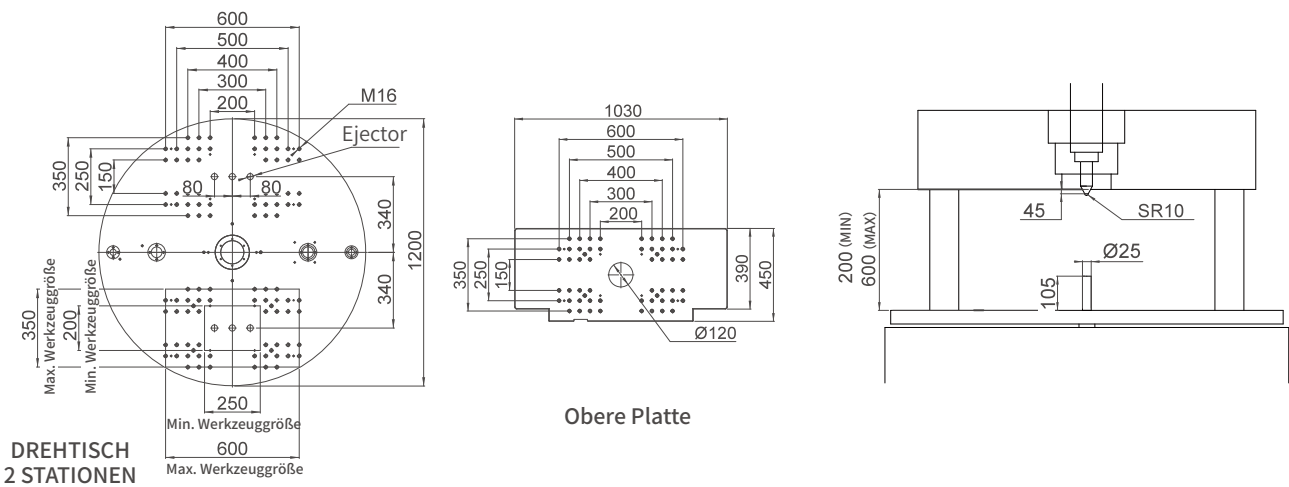
UN60V2CR



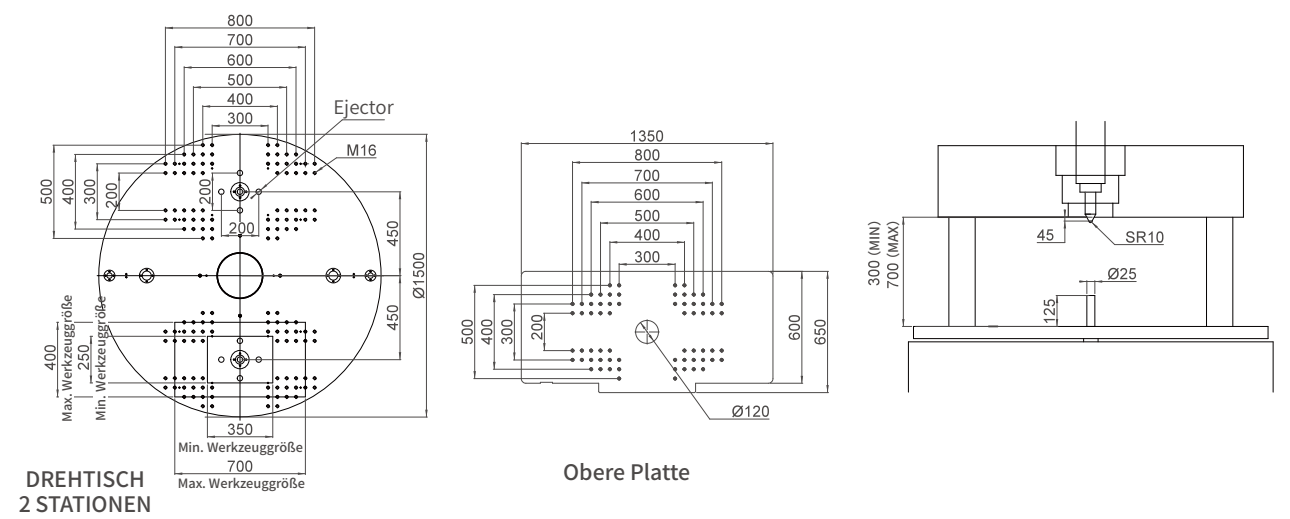
UN125V2CR



UN90V2CR



UN165V2CR



* Die oben genannten Daten wurden durch Werksversuche ermittelt und dienen nur als Referenz.

V2CR-Serie

standardmäßige und optionale Funktionen

Funktionen	Standard	Optional
Schließeinheit		
C-Typ Direktdruck-Schließvorrichtung	●	
Drehtisch mit 2 Stationen, 180° reversierbare Drehung (Einzelpositionsmodus kann über das Programm ausgewählt werden)	●	
Servo-gesteuerter Drehtisch	●	
Hydraulisches Auswerfersystem	●	
Funktion zum Schutz des Werkzeugs bei niedrigem Druck	●	
Verstellbare Schließkraft nach Bedarf	●	
Erkennung des Rückendrucks des Auswerfers	●	
Sicherheitslichtvorhang am Bedienfeld	●	
Seitliche Sicherheitstüren	●	
Hochsteifes duktiles Eisen / 45#-Stahl für die Platte und die Einspritzbasis	●	
Elektrische Schutzvorrichtung (elektrisches Sicherheitsmodul als Standardmerkmal)	●	
Rutschfeste Pedale im hinteren Klemmbereich	●	
Verfahrensor für das Öffnen und Schließen des Werkzeugs	●	
Synchronisierter Auswerfer und Kernziehen	●	
Verstellbarer Auswerferdruck, Geschwindigkeit, Position auf dem Bildschirm	●	
Sekundäres Schließen der Form		○
Erhöhte Werkzeugeinbauhöhe		○
Vergrößerter Auswerferhub		○
Werkzeug-Wärmedämmplatte		○
Spezial-Werkzeugmontagebohrung		○
Erhöhter Öffnungsweg		○
Erhöhte Auswerferkraft		○
Drehplatte, angetrieben von einem Hydraulikmotor		○
Mechanische Sicherheitsverriegelungsstange		○
Elektrosteuerung		
Manuelle, halbautomatische und vollautomatische Betriebsart	●	
Closed-Loop PID-Temperaturregelung für Zylinder	●	
Eingangs- und Ausgangsinspektionsschnittstelle	●	
Automatische Alarmmeldung / Akustisches und visuelles Alarmsystem	●	
Eingebaute Software mit Oszilloskop-Funktion (Spritzkurve, Schließkurve)	●	
Speicherung von Prozessparametern > 200	●	
Automatische Formhöhenverstellung	●	
Betriebssystem in Chinesisch und Englisch	●	
Online-Zyklusüberwachung	●	
12-Zoll-TFT-Farbdisplay	●	
PDP-Schnittstelle	●	
Spritzüberwachungs-Schutz	●	
Formschließüberwachungsschutz	●	
Statistische Prozesskontroll-Schnittstelle (SPC)	●	
IP54-Elektroschrank	●	
Schneckengeschwindigkeitsmessgerät	●	
Optionale Steuerungsmodi für Umschaltung auf Haltefunktion (Zeit / Position / Zeit + Position)	●	
Mehrstufiger Benutzerzugang	●	
Automatische Wärmebeibehaltung und Heizfunktion	●	
380 V 32 A Steckdose	●	
380 V 16 A Steckdose	●	
Reservierte SPI/Euromap 12 Roboter-Schnittstellen	●	
Servo-Injektion		○
Hotrunner-Schnittstelle		○
Zusätzlicher Not-Aus-Schalter		○

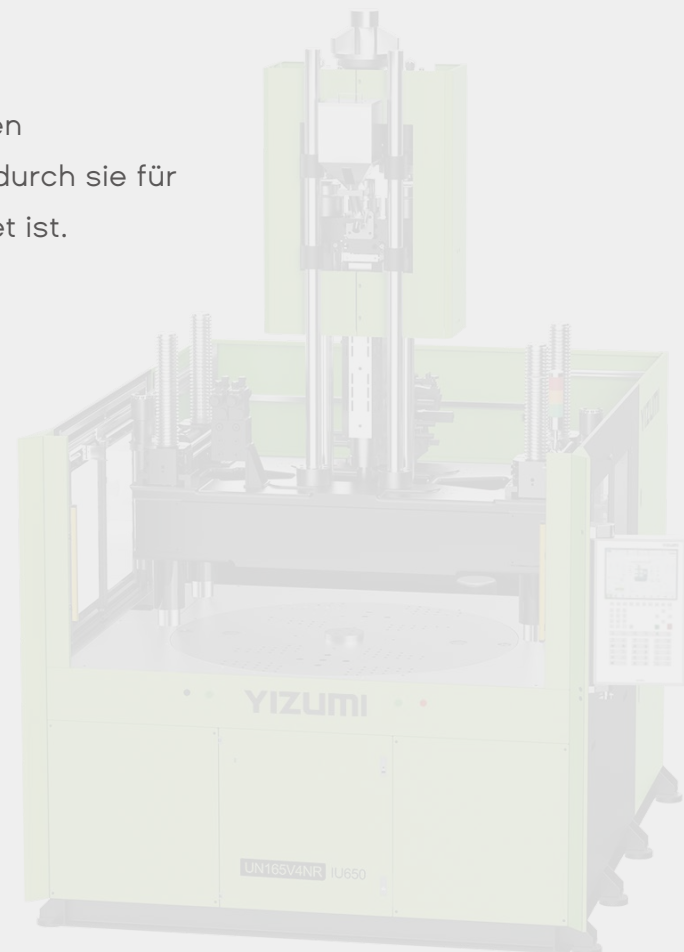
	Standard	Optional
Luftblasfunktion im festen Werkzeug		○
Sonderstromversorgung		○
Zentrales (netzwerkbasiertes) Überwachungssystem		○
Schutzlichtvorhang an den hinteren Sicherheitstüren		○
Einspritzeinheit		
Nitrierte Schnecke und Zylinder	●	
Verdrängungssensor für Injektionsposition	●	
Hitzeschutzmantel für Zylinder	●	
Zylindrische Heizkontrolle über SSR	●	
Optionale Rücksaug-Funktion vor oder nach der Plastifizierung	●	
6-stufige Einspritzgeschwindigkeits- / Druck- / Positionsregelung	●	
5-stufige Haltegeschwindigkeits- / Druck- / Positions- / Zeitregelung	●	
3-stufige Plastifizierungsgeschwindigkeits- / Druck- / Positions- / Zeitregelung	●	
Kaltstartschutz	●	
Manuelles Zentralschmiersystem für die Einspritzeinheit	●	
Automatische Spülung	●	
Drehzahlmessgerät für die Schnecke	●	
Düsentemperaturregelung mit SCR		○
Einspritzwagen-Wandler		○
Mischschnecke		○
Bimetall-Schnecken-Zylinder		○
Verlängerte Düse (50, 100)		○
Spezielle Schnecken- und Zylinderkomponente		○
Wärmebehaltender und energieeinsparender Zylinder (Silikonabdeckung)		○
Feder-Absperrdüse		○
Erweiterter Einspritzhub		○
Geschlossene Temperaturregelung für die Beschickungsöffnung		○
Hydrauliksystem		
Proportionale Steuerung für Plastifizierungsstaudruck	●	
Öl-Vorheizungssystem	●	
Zwei Sätze von Wasserkanälen für den Drehtisch und ein Satz für das obere Werkzeug	●	
Automatische Kalibrierung des Systemdrucks und -durchflusses	●	
Öltemperatur- und Ölstanderkennung	●	
Hochleistungs-Servopumpensystem	●	
Schnittstellen für die sequentielle Steuerung von Schieberventilen		○
System mit variabler Verdrängungspumpe		○
Geschlossenes System mit proportionaler variabler Verdrängungspumpe		○
Hochreaktives Servoeinspritzsystem mit Akkumulator		○
Verbesserter Öl-Kühler		○
Mehrstufig verbesserter Pumpenmotor		○
Mehrstufig verbesserter Plastifizierungsmotor		○
Servoeinspritzung (geschlossene Steuerung von Injektion, Plastifizierung, Halte-Druck, Staudruck)		○
Mehrere Sets von Kernzieh- und Entschraubvorrichtungen mit elektrischen Schnittstellen		○
Allgemeines		
Einstellbares Nivellierpad	●	
Betriebsanleitung	●	
Düsendornschlüssel	●	
Werkzeugklemme	●	
Hydrauliköl		○
Werkzeugtemperaturregler		○
Automatischer Lader		○
Entfeuchtungstrockner		○

* Die oben genannten Daten wurden durch Werksversuche ermittelt und dienen nur als Referenz.

Drehtisch-Serie

V4NR-Serie mit zwei Platten, Kontermutter und Drehtisch (165-1000T)

Die Zweiplattenstruktur bietet einen größeren Öffnungsweg und eine Nivellierfunktion, wodurch sie für eine breitere Palette von Prozessen geeignet ist.



Highlights

- ▶ Vertikale Zweiplatten- Spritzgussmaschine mit Kontermutter, unabhängige Steuerung über vier Proportionalventile
- ▶ Ein oberes Werkzeug mit optional mehreren unteren Werkzeugen verbessert die Produktionseffizienz erheblich. Der Drehtisch mit zwei Stationen ermöglicht eine Drehung von 0 – 180°, wodurch gleichzeitige Pick-and-Place-Vorgänge an einer einzigen Station realisiert werden können – ideal für manuelle Bedienung und Automatisierung.
- ▶ Servogesteuerter Drehtisch mit mechanischer Positionierung sorgt für stabile und präzise Formausrichtung.
- ▶ Unabhängig angetriebenes Auswerfersystem, überwacht durch Wegsensoren, unterstützt einen einzigartigen Auswerfmodus für synchronisierte und stabile Leistung.
- ▶ Angetrieben durch ein energieeffizientes Servohydrauliksystem für die Hauptpumpe.
- ▶ Integriert mit einem KEBA-Controller aus Österreich für präzise Steuerung und intelligente Prozessführung.
- ▶ Schließkraftbereich: 165T bis 1000T, konzipiert für anspruchsvolle Anwendungen mit Verbundwerkstoffen.



*Die V4NR-Serie befindet sich derzeit in der Entwicklung – bleiben Sie dran.

Silikonkautschuk Zwei-Farben vertikale Spritzgussmaschine

Highlight

- ▶ Vertikales Schließen und Einspritzen mit zwei unabhängig gesteuerten Hydrauliksystemen
- ▶ Mehrpositions-Drehtisch mit Servoantrieb für einen reibungslosen Betrieb und präzise Positionierung
- ▶ Ideal für das Ein-Schritt-Spritzgießen von mehrfarbigen, mehrkomponentigen Produkten mit Einlegeteilen



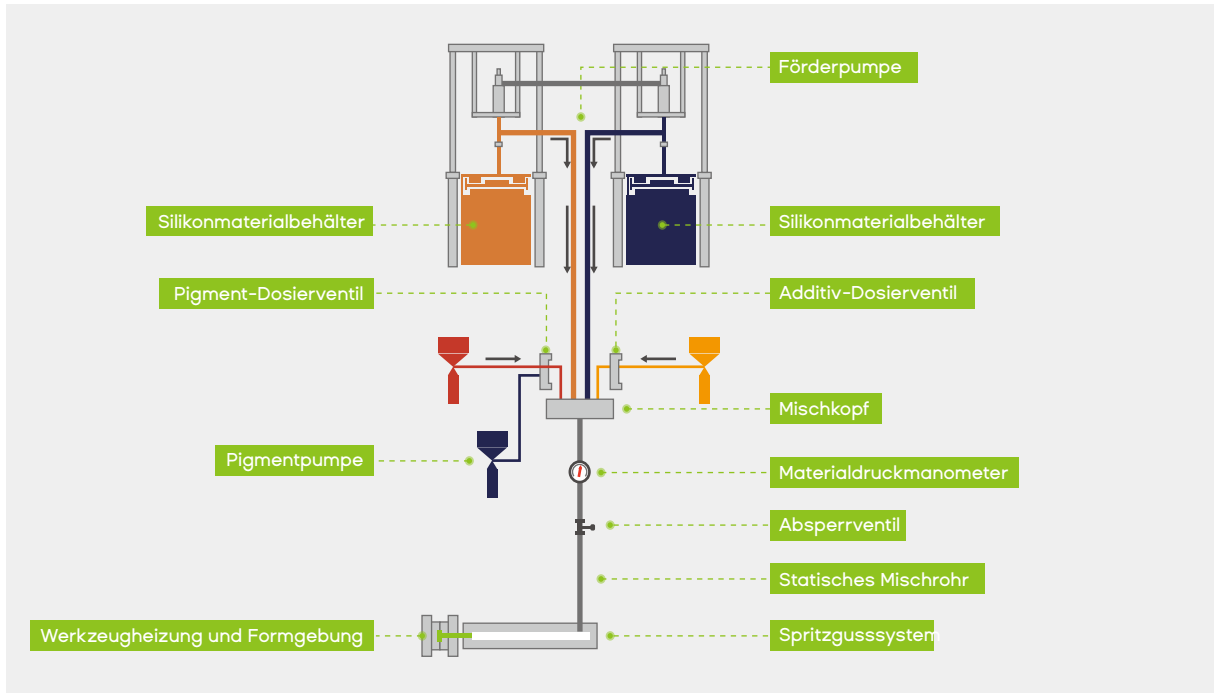
2012C



PGM500



LSR-Spritzgussanlagen Prinzipdiagramm



*Die oben genannten Daten wurden durch Werksversuche ermittelt und dienen nur als Referenz.

V3R-E Serie hybride Vertikal-Spritzgussmaschine

Hohe Präzision, mehrere Spezifikationen der Spritzeinheit mit Schneckendurchmessern von $\phi 18 - \phi 84$ mm für flexible Auswahl. Schnelle Einspritzgeschwindigkeit, großer Anwendungsbereich und vielseitige Einsetzbarkeit. Modularer Aufbau, flexible Kombination.

Flexible Kombination für freie Auswahl

Klemmkraft von 90T bis 400T, 7 Klemmmodi

9 Spritzeinheit-Konfigurationen, Schneckendurchmesserbereich von $\phi 18$ bis $\phi 84$ mm

Abdeckende Einspritzgeschwindigkeiten von 160/200/300/350 mm/s

Jeder Schließmodus bietet die Möglichkeit, 3 Spritzeinheiten und 9 Arten von Zylindereinheiten auszuwählen



Elektrische Spritzeinheit-Kombination

Einspritzeinheit	IU170	IU200	IU320	IU430	IU670	IU930	IU1350	IU1930	IU2700
	IU170h	IU200h	IU320h	IU430h	IU670h				
90	18, 22, 26, 30	26, 30, 35	30, 35, 40						
125		26, 30, 35	30, 35, 40	35, 40, 43					
165			30, 35, 40	35, 40, 43	40, 48, 53				
225				35, 40, 43	40, 48, 53	48, 53, 60			
300					43, 48, 53	48, 53, 60	53, 60, 68		
350						48, 53, 60	53, 60, 68	60, 68, 76	
400							53, 60, 68	60, 68, 76	68, 76, 84

* Die oben genannten Daten wurden durch Werksversuche ermittelt und dienen nur als Referenz.

V3R-E-Serie technische Daten

Bezeichnung	EINHEIT	UN60V3R-E						UN90V3R-E						UN125V3R-E						UN165V3R-E						UN225V3R-E						UN300V3R-E					
Einspritzeinheit																																					
Einspritzmodell (Standard/optional)		IU170/IU170h			IU200/IU200h			IU200/IU200h			IU320/IU320h			IU320/IU320h			IU430/IU430h			IU430/IU430h			IU670/IU670h			IU670/IU670h			IU930			IU930			IU1350		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C			
Schneckendurchmesser	mm	22	26	30	26	30	35	26	30	35	30	35	40	30	35	40	35	40	43	35	40	43	40	48	53	40	48	53	48	53	60	48	53	60	53	60	68
L:T-Verhältnis der Schnecke	-	22	22	22	22	22	20	22	22	20	24	20	20	24	20	20	24	20	20	24	20	20	22.3	20	20	22.3	20	20	22	20	20	22	20	20	22.6	20	20
Schneckenhub	mm	115			140			140			165			165			170			170			205			205			235			235			265		
Hub L:D-Verhältnis	-	5.23	4.42	3.83	5.4	4.7	4.0	5.4	4.7	4.0	5.5	4.7	4.1	5.5	4.7	4.1	4.9	4.3	4.0	4.9	4.3	4.0	5.1	4.3	3.9	5.1	4.3	3.9	4.9	4.4	3.9	4.9	4.4	3.9	5.0	4.4	3.9
Schussvolumen	cm³	44	61	81	74	99	135	74	99	135	117	159	207	117	159	207	164	214	247	164	214	247	258	371	452	258	371	452	425	518	664	425	518	664	585	749	962
Schussgewicht (PS)	g	40	56	75	68	91	124	68	91	124	107	146	191	107	146	191	150	197	227	150	197	227	237	341	416	237	341	416	391	477	611	391	477	611	538	689	885
Einspritzdruck	MPa	377	270	203	266	200	147	266	200	147	272	200	153	272	200	153	261	200	173	261	200	173	259	180	148	259	180	148	219	180	140	219	180	140	231	180	140
Haltedruck	MPa	302	216	162	213	160	118	213	160	118	218	160	123	218	160	123	209	160	138	209	160	138	207	144	118	207	144	118	176	144	112	176	144	112	185	144	112
Einspritzrate (Standard/Option)	mm/s	200/350			200/350			200/350			200/350			200/350			200/300			200/300			160/250			160/250			160			160			160		
Einspritzgeschwindigkeit (Standard/Option)	cm³/s	76	106	141	106	141	192	106	141	192	141	192	251	141	192	251	192	251	290	192	251	290	201	290	353	201	290	353	290	353	452	290	353	452	353	452	581
Schneckendrehzahl	rpm	400			400			400			400			400			400			400			350			350			320			320			300		
Heizleistung	kW	4.9	5.9	7.5	5.9	7.5	7.9	5.9	7.5	7.9	7.3	7.3	7.9	7.3	7.3	7.9	8.9			8.9			10.6	10.9	12.1	10.6	10.9	12.1	13.6	13.6	16.7	13.6	13.6	16.7	16.4	16.4	18.8
Gesamtleistung	kW	35.5/36.7			35.5/37.9			35.5/37.9			36.4/52.4			36.4/52.4			48/56.9			48/56.9			55.1/61			55.1/61			68.1			68.1			72.9		
Gesamtstrom	A	59.9/61.9			60/64			60/64			61.4/88.4			61.4/88.4			81/96			81/96			93/103			93/103			114.9			114.9			123		
Schließeinheit																																					
Schließkraft	kN	600						900						1250						1650						2250						3000					
Bewegliche Plattenöffnungskraft	kN	59						95						140						140						241						241					
Min. Werkzeugdicke	mm	200+100						200+100						200+100						250+100						300+100						400+100					
Öffnungsweg	mm	250						250						300						300						400						400					
Durchmesser des Positionierrings	mm	100						120						120						120						120						120					
Drehtischdurchmesser	mm	880						980						1170						1370						1800						2000					
Auswerferhub	kN	11						11						23						23						23						23					
Auswerferkraft (vom Drehtisch)	mm	100						100						100						125						200						200					
Stromversorgungseinheit																																					
Heizleistung	kW	3.7			4.6			4.6			6.9			6.9			10.1			10.1			10.9			10.9			14.4			14.4			16.6		
Systemdruck	MPa	17.5						17.5/21						17.5/21						17.5/21						17.5/21						17.5/21					
Pumpenmotor	kW	11						17.8						25.2						29.3						29.3						41.4					
Allgemeines																																					
Maximales Gewicht der Werkzeugbewegung	t	1						1						1.5						2						3						4					
Maschinengewicht	t	5						5.5						7.5						9.5						13						16					

1. Das Schussgewicht wird durch GPPS berechnet und beträgt das 0,92-fache des theoretischen Schussvolumens.
2. Der mittlere Schneckendurchmesser ist Standard bei dieser Maschine.
3. Die Daten der Einspritzeinheit sind in internationalen Einheiten angegeben und werden wie folgt berechnet: Theoretisches Schussvolumen (cm³) × Einspritzdruck (MPa)/100
4. Die grünen Zahlen sind Standardspezifikationen der Schließeinheit und der Einspritzeinheit.
5. Aufgrund der ständigen technischen Weiterentwicklung können sich die technischen Daten der Maschine ohne vorherige Ankündigung ändern.

YZUUM

THINK
TECH FORWARD