

THINK TECH FORWARD

Código bursátil: 300415

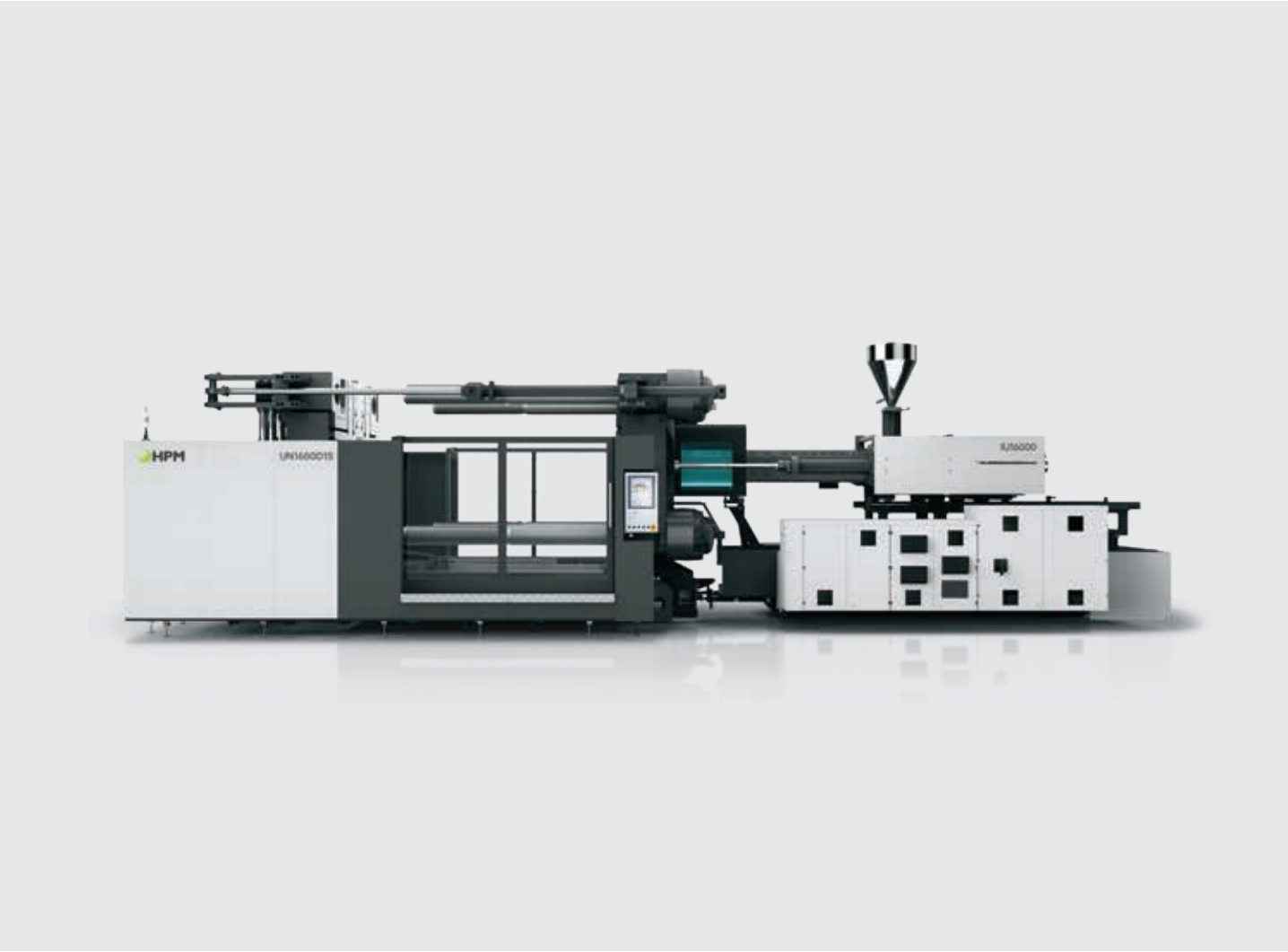


Designed by YIZUMI, February 2026

D1S

550T-4000T

MÁQUINA DE INYECCIÓN DE DOS
PLATINAS SERIE D1S



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

【DESCARGO DE RESPONSABILIDAD】
【1】 YIZUMI se reserva el derecho de modificar la descripción del producto en el catálogo. Las especificaciones están sujetas a cambios sin previo aviso.
【2】 Las imágenes del catálogo son solo de referencia. El producto final prevalecerá.
【3】 Los datos del catálogo se obtuvieron a través de pruebas internas en los laboratorios de YIZUMI. Solo deben tomarse como información de referencia y no garantizan ser los datos más recientes. Los datos finales dependen del producto real.



D1S

DETALLES DEL PRODUCTO

DETALLES DEL PRODUCTO

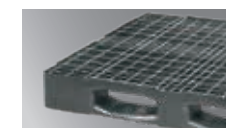
Basada en la importación y asimilación de la avanzada tecnología alemana y años de experiencia en la aplicación de productos, continuamos avanzando y emprendemos el histórico proyecto de máquinas de inyección de dos platinas de gran tonelaje, esforzándonos por convertirnos en pioneros para cumplir con esta misión innovadora.



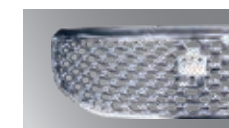
Piezas de cavidad profunda



Electrodomésticos



Materiales logísticos



Piezas de automóviles



Parachoques de automóvil



Techo solar de automóvil



Revestimiento interior



Luz del automóvil

THINK TECH FORWARD

Más eficiente

Los cilindros hidráulicos de acción rápida, el mecanismo de tuerca de bloqueo sincronizada, la apertura diferencial rápida del molde, los soportes de platina móvil de precisión, el diseño de circuito hidráulico de baja resistencia y el sistema servo de alta respuesta permiten que la máquina opere de manera más eficiente y con mayor rapidez de respuesta.

Más ahorro de energía

La platina móvil no tiene contacto con las barras guía, además el cilindro de cierre está montado en la platina fija, lo que genera poca carga para la platina móvil y menos resistencia durante la apertura y cierre del molde, ahorrando más energía. Además, el sistema servo de enfriamiento de aceite de nueva generación y el control de temperatura PID hacen que la máquina sea más eficiente energéticamente.

Menor espacio ocupado

Diseño compacto y dispositivo automático de extracción de barras guía opcional, garantizando que la máquina no se vea limitada por la altura del taller.

Más funciones en el sistema de control

La serie D1S adopta el sistema de control KEBA de Austria, con doble CPU, permitiendo respuesta rápida y diversas funciones. Se pueden integrar nuevos procesos como MuCell, ICM (inyección con compresión), IMC (revestimientos en molde).

Ciclo seco más corto

Cilindros hidráulicos rápidos, mecanismo de tuerca de bloqueo sincronizada, apertura rápida y estable del molde.

Precisión de inyección más estable

La función de bucle cerrado total para el control de inyección y el control de temperatura PID garantizan una repetibilidad del peso de la pieza < 0,3%.

Más estable

La unidad de cierre de alta rigidez, la distribución uniforme de esfuerzo en las roscas de las barras guía, la válvula proporcional dual de alta respuesta, el control inteligente en bucle cerrado, el filtro de precisión y el sistema de enfriamiento eficiente hacen que la máquina sea más precisa y estable para el moldeo por inyección.

Protección sensible del molde

Gracias al circuito hidráulico de baja resistencia y al sensor de presión, incluso se pueden detectar tres hojas de papel tamaño A4. La protección del molde a baja presión es más confiable y sensible.

Fuerza más equilibrada en las barras guía

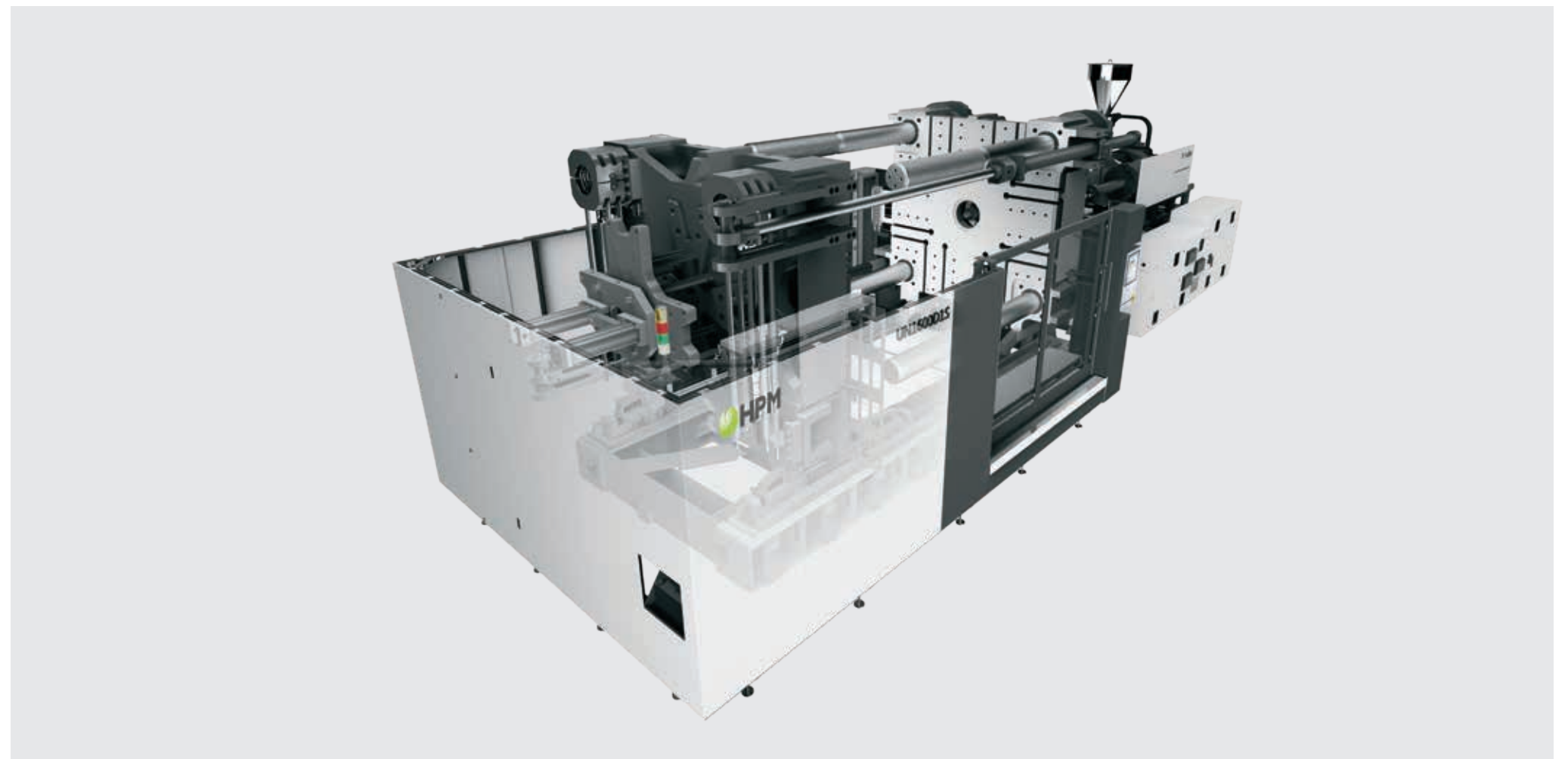
Las barras guía adoptan la tecnología de esfuerzo uniforme, de manera que cada rosca soporta la misma carga sin desequilibrio, siendo duraderas y confiables. Además, no requieren lubricación, manteniéndose más limpias.

Mayor repetibilidad en la posición final de apertura del molde

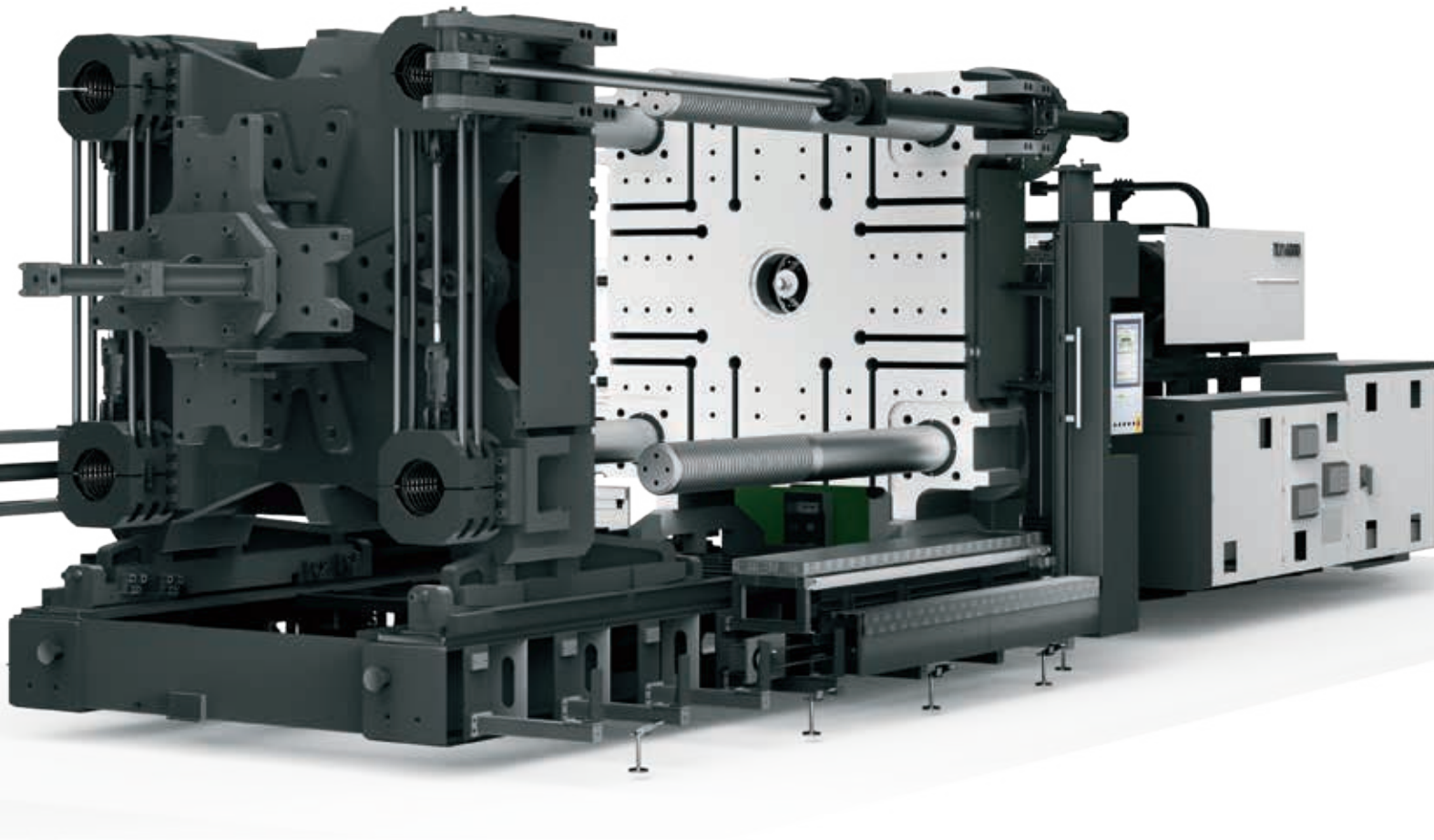
Respuesta rápida y alta repetibilidad gracias a la tecnología de control de válvula proporcional dual de alta respuesta, cumpliendo con los estrictos requisitos del proceso de picking automático.

Sistema servo más eficiente y de ahorro energético

El sistema servo de nueva generación con enfriamiento por aceite es estable, confiable y duradero, caracterizado por alta eficiencia, ahorro de energía, bajo nivel de ruido, gran potencia y respuesta rápida.



Unidad de Cierre



Ciclo seco corto, confiable y estable

La serie D1S de máquinas de inyección de dos placas, basada en una unidad de cierre de alta rigidez, dispositivos guía de precisión, mecanismo de tuerca sincronizada, cilindros hidráulicos rápidos, sistema de control rápido y controlada por válvula proporcional dual de alta respuesta, ofrece mayor eficiencia de movimiento y estabilidad en el control.

Mecanismo de tuerca sincronizada a prueba de impactos

El cierre sincronizado con amortiguación de impactos es rápido, más confiable y con bajo nivel de ruido.



Cilindro de alta presión independiente

Apertura del molde bajo alta presión como estándar. La gran fuerza de apertura permite resolver problemas de moldeo en productos de cavidad profunda o luces de automóvil con recubrimiento intenso o difícil apertura de molde.



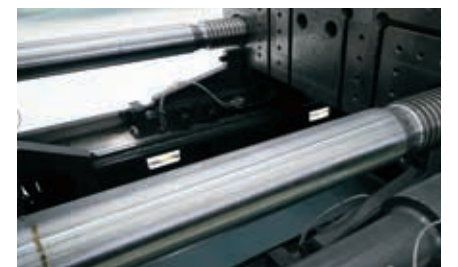
Dispositivo guía de alta rigidez y precisión

Los soportes largos del plato móvil y las guías en forma de L en el bastidor de la máquina facilitan una alta capacidad de carga, guiado estable y ajuste anti-rotación.



Barras guía con distribución uniforme del esfuerzo

Las barras guía son altamente rígidas, resistentes al desgaste y a la corrosión. La uniformidad del esfuerzo distribuido en las roscas de las barras supera el 99% sin fuerzas desbalanceadas, garantizando durabilidad.

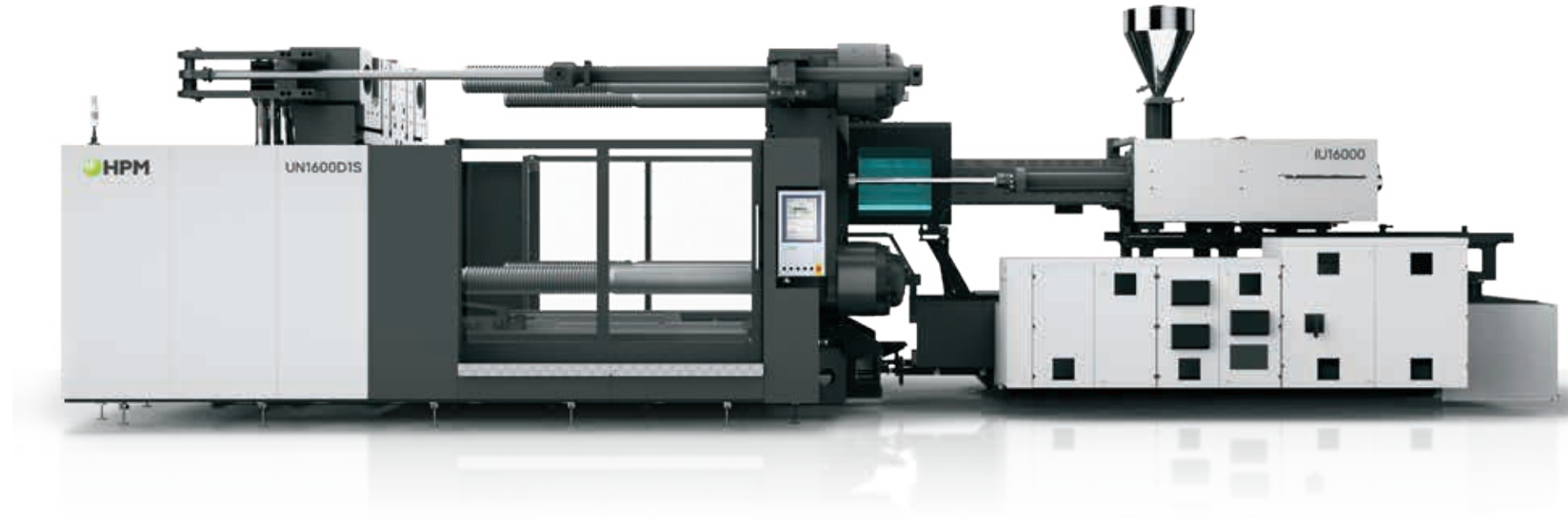


Unidad de Inyección

Posición final de inyección estable

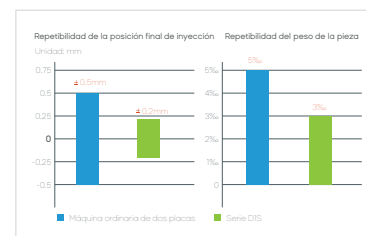
Alta repetibilidad del peso de la pieza

Las guías lineales, con beneficios de baja resistencia y aceleración rápida, son una característica estándar de la serie D1S de máquinas de inyección de dos placas. Incorporando otras funciones, como sensor de desplazamiento ultrasónico para monitoreo y control de inyección totalmente en lazo cerrado, la serie D1S ha logrado un control preciso de posición y alta repetibilidad del peso de la pieza.



Excelente repetibilidad de inyección

Repetibilidad de la posición final de inyección de hasta $\pm 0,2$ mm o menos y repetibilidad del peso de la pieza de $\leq 0,3\%$.



Guías lineales integrales para inyección

Las guías lineales son una característica estándar de la serie D1S, ofreciendo baja resistencia, aceleración rápida y precisión en la inyección.



Sensor de desplazamiento ultrasónico sin contacto

El sensor ultrasónico de desplazamiento para medición de posición se caracteriza por mínima interferencia de señal, larga vida útil y alta precisión de medición.



Control de temperatura PID adaptativo

Con el uso de resistentes bandas calefactoras de cerámica y control PID adaptativo realizado por el controlador austriaco, la precisión del control de temperatura alcanza hasta $\pm 0,5^{\circ}\text{C}$.



Sistema Hidráulico

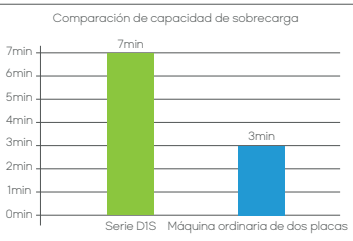


Respuesta rápida, alta capacidad de sobrecarga, estabilidad y ahorro de energía

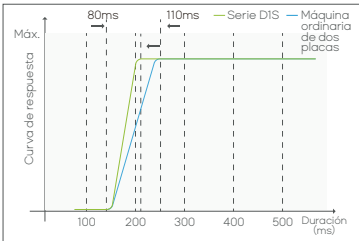
La serie DIS se basa en un sistema hidráulico con estabilidad y rápida respuesta como núcleo, lo que permite que el circuito hidráulico opere en condiciones óptimas. El sistema hidráulico se caracteriza por rápida respuesta, alta capacidad de sobrecarga y bajo consumo de energía, cumpliendo con el nivel 1 de eficiencia energética de China.

Sistema servo de nueva generación impulsado por motor completamente refrigerado por aceite

El sistema servo de motor doble completamente refrigerado por aceite es la esencia del sistema de bomba servo altamente integrado. Elimina la influencia de la inestabilidad en la operación de la máquina debido al entorno de trabajo y reduce aún más el consumo de energía del circuito hidráulico. La tecnología de accionamiento sincronizado hace que la respuesta del circuito hidráulico sea más rápida y los movimientos más eficientes.



Alta capacidad de sobrecarga



Aceleración rápida



Duradero y confiable

Filtración precisa y sistema de enfriamiento independiente

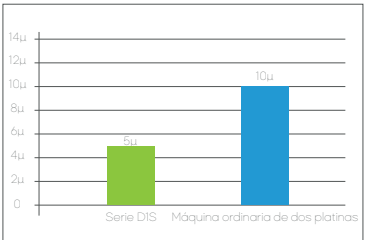
Con un sistema de filtración del circuito hidráulico independiente, la finura del filtro alcanza hasta 5 μm y se optimiza el efecto de enfriamiento, lo que garantiza una mayor vida útil de los sellos. La máquina se vuelve más estable.



Buen efecto de enfriamiento



Alta finura de filtrado



Comparación de finura de filtrado

Motor protegido con placas en forma de L

Las placas en forma de L son fáciles de instalar y se pueden abrir directamente, dejando espacio libre para un mantenimiento más eficiente del sistema de accionamiento.



Sistema de control

Control preciso, múltiples funciones, confiable y estable

La serie D1S adopta el sistema de control KEBA de Austria, dedicado a máquinas de inyección de dos platinas. Este potente sistema puede controlar con precisión la posición, presión, velocidad, temperatura y otros parámetros. Todo el sistema de control está diseñado teniendo en cuenta la fiabilidad, estabilidad, seguridad y facilidad de uso, para ofrecer una mejor experiencia al operador.



Control estable, rápido y preciso

- ▶ La máquina de inyección de la serie D1S adopta el sistema de control KEBA de Austria, con doble CPU, tiempo de respuesta de 1 ms y alta fiabilidad.
- ▶ Apertura y cierre rápido del molde y alta repetibilidad gracias a la tecnología de control con válvula proporcional dual de alta respuesta.
- ▶ Inyección por servomotor (control en lazo cerrado de inyección, plastificación, presión de mantenimiento y contrapresión)
- ▶ Ajuste automático de los parámetros de temperatura del husillo y del canal caliente, logrando un control de temperatura más preciso.

Funciones diversas

- ▶ Memoria de alarmas y cambios de parámetros del proceso, expansión mediante U disk sin límite.
- ▶ Programación sin restricciones, registro de curvas de cambio de parámetros del proceso disponible.
- ▶ Control de datos del proceso de producción (PDP) y control estadístico del proceso (SPC).
- ▶ Acceso de usuario multinivel para proteger el sistema y los datos.
- ▶ Múltiples protecciones del equipo y del personal mediante software y hardware.
- ▶ Integración de nuevos procesos como MuCell, ICM e IMC.

Diseño humanizado, fácil de operar

- ▶ Control y mantenimiento remoto en tiempo real.
- ▶ Conversión online de idiomas y unidades.
- ▶ Entrada rápida mediante gráficos y teclado virtual.
- ▶ Página de configuración rápida para ajuste fácil y conveniente de parámetros de proceso.



Gabinete eléctrico con protección IP54

El gabinete eléctrico cuenta con clasificación IP54, resistente al agua y al polvo, y con buen efecto de enfriamiento, lo que garantiza una operación más estable del sistema eléctrico.



Módulo de conexión separado para equipos auxiliares

El control de energía externo y separado, sin necesidad de abrir el gabinete eléctrico, hace que la operación sea más segura y cómoda.



Euromap-based robot interface

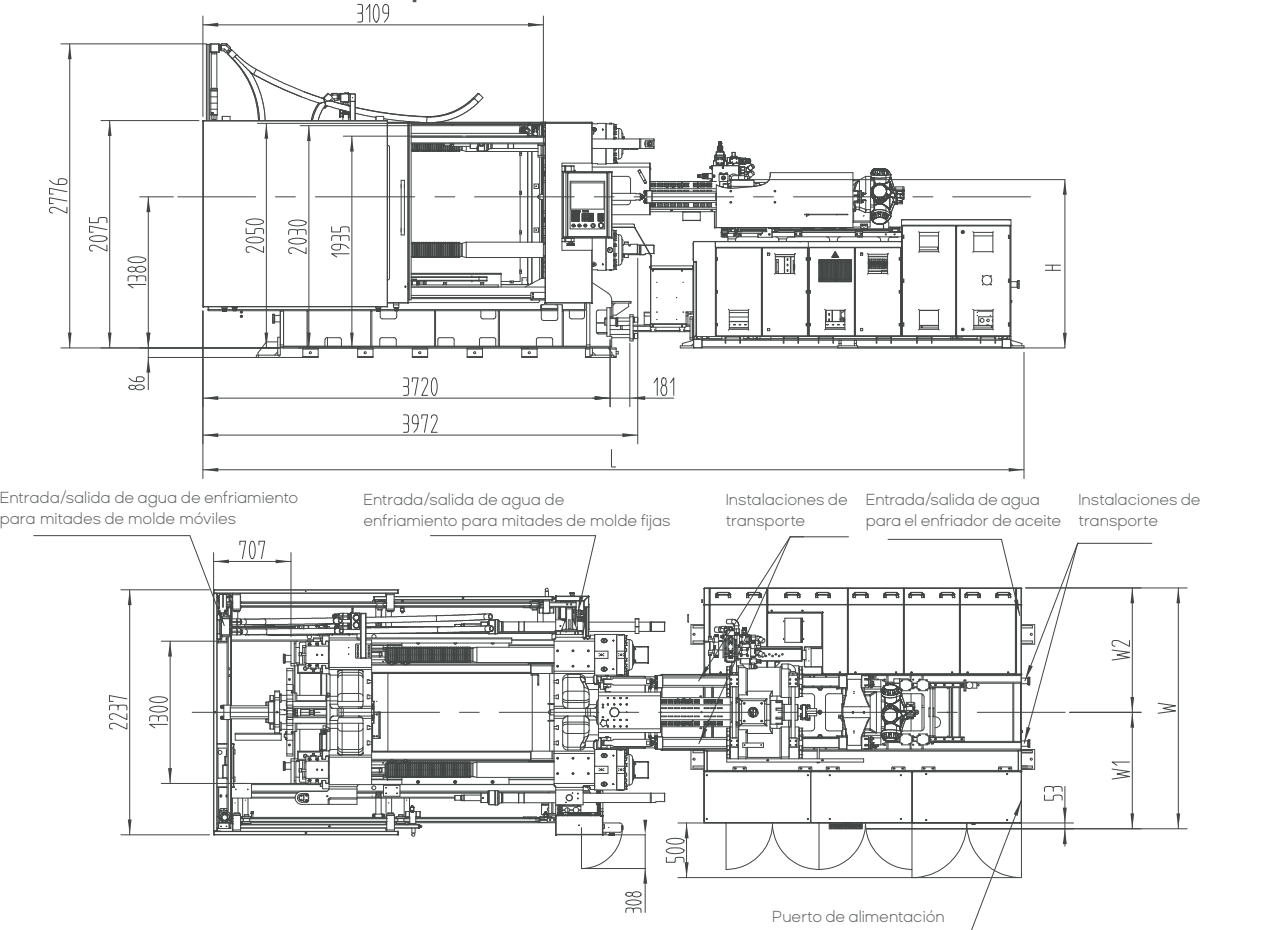
Euromap 12 robot interface is a standard feature, meeting customer's need for safer connection.

UN550D1S ESPECIFICACIONES

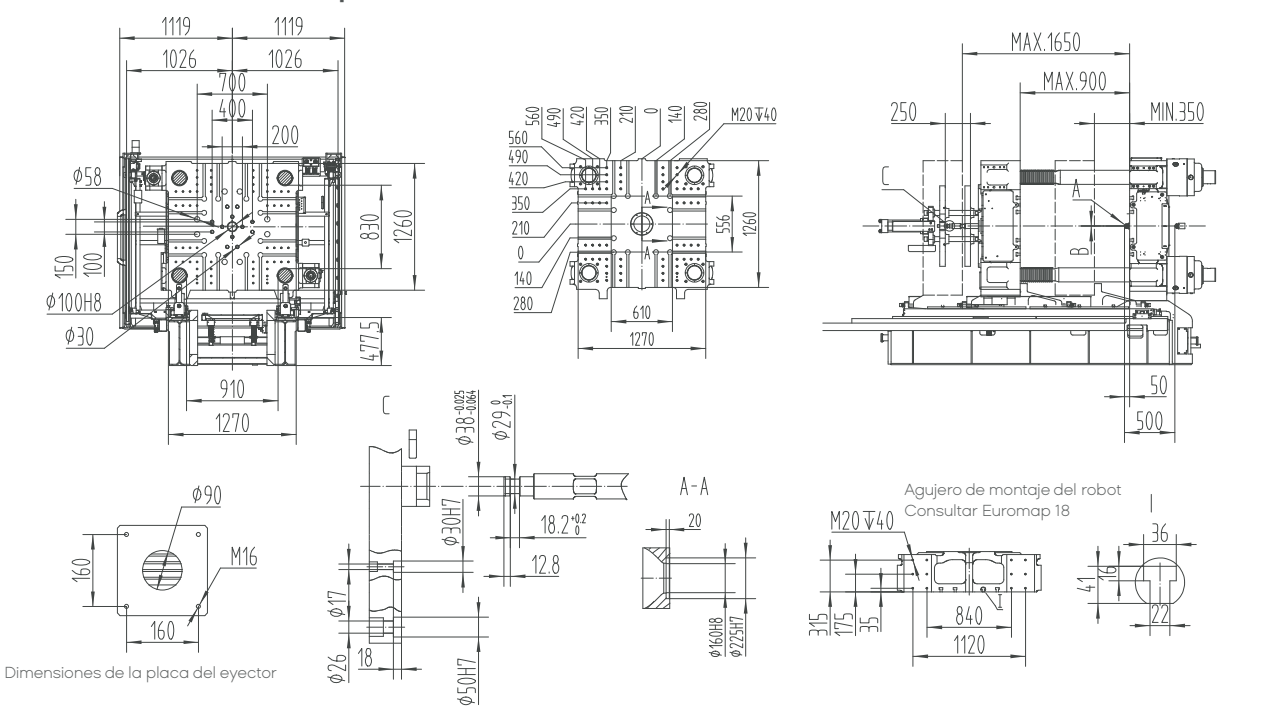
Modelo		UN550D1S												
		UNIDAD DE INYECCIÓN												
		IU2000			IU2695			IU3500			IU4800			
Diámetro del husillo	mm	60	68	76	68	76	84	76	84	92	84	92	100	108
Volumen de inyección	cm³	834	1071	1338	1198	1497	1829	1678	2050	2460	2217	2659	3142	3664
Peso de la inyección	g	767	986	1231	1103	1377	1682	1544	1886	2263	2039	2446	2890	3371
Presión de inyección	Mpa	237	185	148	225	180	147	209	170	143	218	181	154	134
Relación L/D	L/D	22.6	20	20	22.3	20	20	22.1	20	20	21.9	20	21.6	20
Tasa de inyección	cm³/s	322	414	517	407	508	621	463	565	678	560	671	793	925
Velocidad máxima de inyección	mm/s	114			112			102			101			
Recorrido del husillo	mm	295			330			370			400			
Velocidad máxima del husillo	r/min	250			197			157			166			
Zonas de calentamiento del barril	PCS	5			6			6			6			
		UNIDAD DE CIERRE												
Fuerza de cierre	kN	5500												
Fuerza de apertura	kN	390												
Tamaño de la placa	mm	1270×1260												
Espacio entre barras de amarre	mm	910×830												
Espesor máximo del molde	mm	900												
Espesor mínimo del molde	mm	350												
Recorrido de apertura	mm	1300/750												
Apertura máxima	mm	1650												
Fuerza del eyector	kN	110												
Recorrido del eyector	mm	250												
Número de eyecciones	PCS	21												
		UNIDAD DE POTENCIA												
Presión del sistema	MPa	17.5/30			17.5/30			17.5/30			17.5/30			
Motor de la bomba	kW	59.6+5.5			68.5+5.5			68.5+5.5			78.5+7.5			
Potencia total	kW	87.5	87.5	91.2	100.6	100.6	105.1	107.4	107.4	110.6	123.1	123.1	136.5	136.5
Potencia de calentamiento	kW	22.4	22.4	26.1	26.6	26.6	31.1	33.4	33.4	36.6	37.1	37.1	50.5	50.5
		GENERAL												
Capacidad del tanque de aceite	L	640			640			640			820			
Dimensiones de la máquina	m	7.5×2.3×2.8			7.5×2.3×2.8			7.5×2.3×2.8			8.2×2.4×2.8			
Peso máximo del molde	T	8			8			8			8			

1. La fuerza de apertura se refiere a la fuerza generada durante la apertura del molde a alta presión.
2. En cuanto al recorrido de apertura, los datos antes de la barra se refieren al recorrido de apertura con la altura mínima del molde y al recorrido de apertura con la altura máxima del molde.
3. La capacidad de soporte de molde de la placa móvil es de 2/3 del peso total del molde.
4. El peso de inyección se calcula con GPPS y corresponde a 0,92 veces del volumen teórico de inyección.
5. El diámetro medio del husillo es el estándar en la máquina.
6. Los datos de la unidad de inyección están en unidades internacionales y se calculan de la siguiente manera: volumen teórico de inyección [cm³] × presión de inyección (MPa) / 100.
7. Las cifras en verde representan las especificaciones estándar de la unidad de cierre y de la unidad de inyección.
8. Debido a la mejora técnica constante, las especificaciones de la máquina están sujetas a cambios sin previo aviso.

Dimensiones de la máquina



Dimensiones de la placa



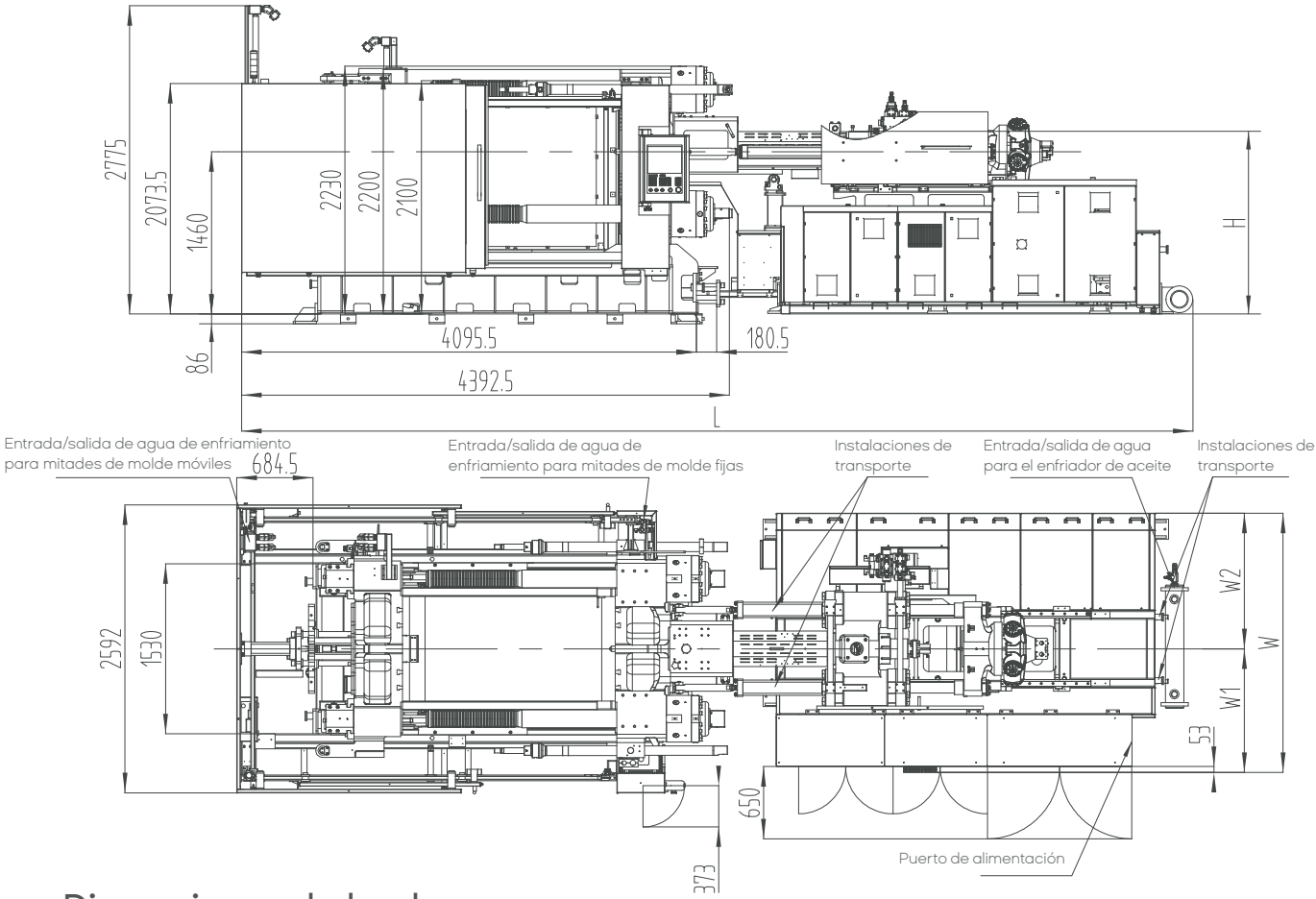
Modelo	A	B	L	H	W	W1	W2	Tamaño del cable de alimentación principal	Corriente a plena carga	Capacidad de carga de la cimentación	Puertos de agua de enfriamiento del molde	Flujo de agua de enfriamiento (molde excluido)	Presión del agua de enfriamiento	Presión del aire comprimido
UN550D1S-IU2000	SR10	Ø3.5	7500	1534	2198	1063	1135	70	181.91	7.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN550D1S-IU2695	SR15	Ø4	7500	1537	2198	1063	1135	70	188.35					
UN550D1S-IU3500	SR15	Ø4	7500	1555	2198	1063	1135	70	198.61					
UN550D1S-IU4800	SR15	Ø4.5	8189.5	1565	2333	1113	1220	70	228.27					

UN750D1S ESPECIFICACIONES

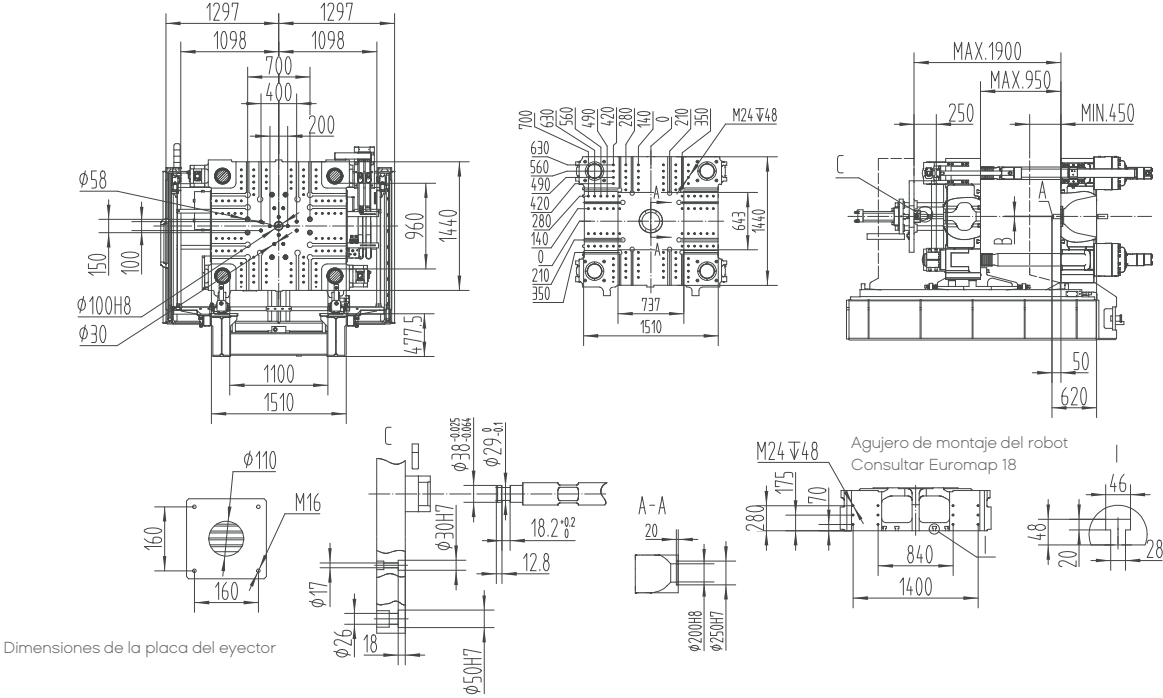
Modelo		UN750D1S													
		UNIDAD DE INYECCIÓN													
		IU2695			IU3500			IU4800				IU6800			
Diámetro del husillo	mm	68	76	84	76	84	92	84	92	100	108	92	100	108	116
Volumen de inyección	cm³	1198	1497	1829	1678	2050	2460	2217	2659	3142	3664	3191	3770	4397	5073
Peso de la inyección	g	1103	1377	1682	1544	1886	2263	2039	2446	2890	3371	2936	3468	4045	4667
Presión de inyección	Mpa	225	180	147	209	170	143	218	181	154	134	213	180	154	134
Relación L/D	L/D	22.3	20	20	22.1	20	20	21.9	20	21.6	20	21.7	22	21.5	20
Tasa de inyección	cm³/s	407	508	621	463	565	678	560	671	793	925	665	785	916	1057
Velocidad máxima de inyección	mm/s	112			102			101				100			
Recorrido del husillo	mm	330			370			400				480			
Velocidad máxima del husillo	r/min	197			157			166				156			
Zonas de calentamiento del barril	PCS	6			6			6				7			
		UNIDAD DE CIERRE													
Fuerza de cierre	kN	7500													
Fuerza de apertura	kN	500													
Tamaño de la placa	mm	1510×1440													
Espacio entre barras de amarre	mm	1100×960													
Espesor máximo del molde	mm	950													
Espesor mínimo del molde	mm	450													
Recorrido de apertura	mm	1450/950													
Apertura máxima	mm	1900													
Fuerza del eyector	kN	110													
Recorrido del eyector	mm	250													
Número de eyecciones	PCS	21													
		UNIDAD DE POTENCIA													
Presión del sistema	MPa	17.5/30			17.5/30			17.5/30				17.5/30			
Motor de la bomba	kW	68.5+5.5			68.5+5.5			78.5+7.5				80.1+7.5			
Potencia total	kW	100.6	100.6	105.1	107.4	107.4	110.6	123.1	123.1	136.5	136.5	129	134.7	142.4	142.4
Potencia de calentamiento	kW	26.6	26.6	31.1	33.4	33.4	36.6	37.1	37.1	50.5	50.5	41.4	47.1	54.8	54.8
		GENERAL													
Capacidad del tanque de aceite	L	640			640			820				970			
Dimensiones de la máquina	m	7.9×2.6×2.9			7.9×2.6×2.9			8.6×2.6×2.9				8.8×2.7×2.9			
Peso máximo del molde	T	11			11			11				11			

1. La fuerza de apertura se refiere a la fuerza generada durante la apertura del molde a alta presión.
2. En cuanto al recorrido de apertura, los datos antes de la barra se refieren al recorrido de apertura con la altura mínima del molde y al recorrido de apertura con la altura máxima del molde.
3. La capacidad de soporte de molde de la placa móvil es de 2/3 del peso total del molde.
4. El peso de inyección se calcula con GPPS y corresponde a 0,92 veces del volumen teórico de inyección.
5. El diámetro medio del husillo es el estándar en la máquina.
6. Los datos de la unidad de inyección están en unidades internacionales y se calculan de la siguiente manera: volumen teórico de inyección [cm³] × presión de inyección (MPa) / 100.
7. Las cifras en verde representan las especificaciones estándar de la unidad de cierre y de la unidad de inyección.
8. Debido a la mejora técnica constante, las especificaciones de la máquina están sujetas a cambios sin previo aviso.

Dimensiones de la máquina



Dimensiones de la placa



Modelo	A	B	L	H	W	W1	W2	Tamaño del cable de alimentación principal	Corriente a plena carga	Capacidad de carga de la cimentación	Puertos de agua de enfriamiento del molde	Flujo de agua de enfriamiento (molde excluido)	Presión del agua de enfriamiento	Presión del aire comprimido
UN750D1S-IU2695	SR15	Ø4	7875	1617	2198	1063	1135	70	188.35	7.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN750D1S-IU3500	SR15	Ø4	7875	1635	2198	1063	1135	70	198.61					
UN750D1S-IU4800	SR15	Ø4.5	8564.5	1645	2333	1113	1220	70	228.27					
UN750D1S-IU6800	SR15	Ø4.5	8718.5	1645	2711	1352	1359	75	246.58					

1. La fuerza de apertura se refiere a la fuerza generada durante la apertura del molde a alta presión.
2. En cuanto al recorrido de apertura, los datos antes de la barra se refieren al recorrido de apertura con la altura mínima del molde y al recorrido de apertura con la altura máxima del molde.
3. La capacidad de soporte de molde de la placa móvil es de 2/3 del peso total del molde.
4. El peso de inyección se calcula con GPPS y corresponde a 0,92 veces del volumen teórico de inyección.
5. El diámetro medio del husillo es el estándar en la máquina.
6. Los datos de la unidad de inyección están en unidades internacionales y se calculan de la siguiente manera: volumen teórico de inyección [cm³] × presión de inyección (MPa) / 100.
7. Las cifras en verde representan las especificaciones estándar de la unidad de cierre y de la unidad de inyección.
8. Debido a la mejora técnica constante, las especificaciones de la máquina están sujetas a cambios sin previo aviso.

Technical drawing showing the dimensions of the plate (Dimensiones de la placa). The drawing includes a side view (top) and a front view (bottom).

Side View Dimensions:

- Overall width: 3941
- Overall height: 2906.5
- Height segments: 2100, 1460, 81
- Width segments: 2285, 2245, 2140
- Internal width: 4701
- Overall width including base: 4980
- Base width: 180.5
- Overall height including base: H

Front View Dimensions:

- Overall width: 3958
- Overall height: 3224
- Height segments: 1864, 783.5
- Width segments: 656, 367
- Internal width: 367
- Base width: 550
- Overall width including base: W
- Base width segments: W1, W2

Labels and Annotations:

- Entrada/salida de agua de enfriamiento para mitades de molde móviles (Cooling water inlet/outlet for mobile mold halves)
- Entrada/salida de agua de enfriamiento para mitades de molde fijas (Cooling water inlet/outlet for fixed mold halves)
- Instalaciones de transporte (Transport installations)
- Entrada/salida de agua para el enfriador de aceite (Cooling water inlet/outlet for the oil cooler)
- Instalaciones de transporte (Transport installations)
- Puerto de alimentación (Feeding port)

[illegible]

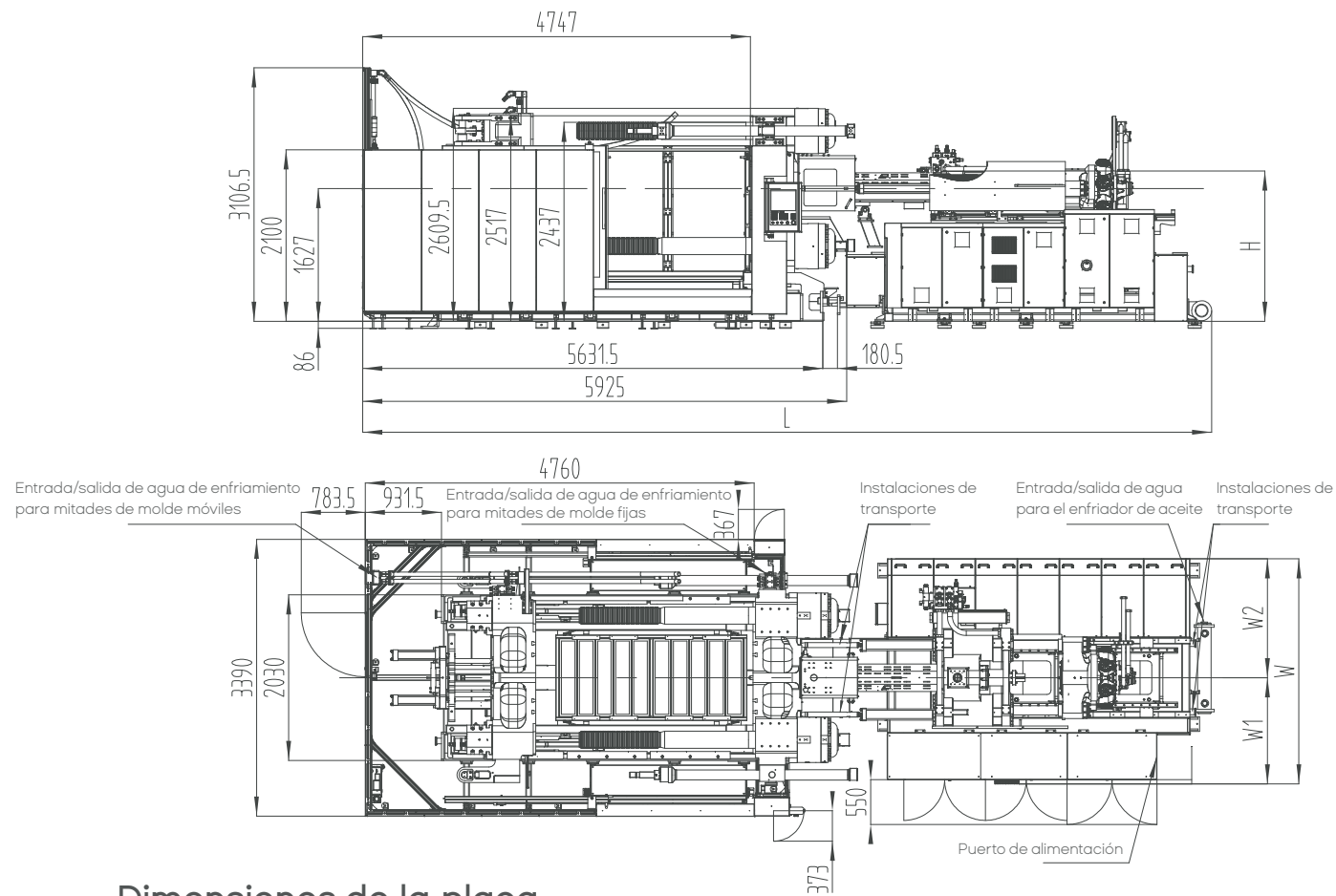
Modelo	A	B	L	H	W	W1	W2	Tamaño del cable de alimentación principal	Corriente a plena carga	Capacidad de carga de la cimentación	Puertos de agua de enfriamiento del molde	Flujo de agua de enfriamiento (molde excluido)	Presión del agua de enfriamiento	Presión del aire comprimido
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm ²	A	t/m ²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN900D1S-IU4800	SR15	Ø4.5	9170	1645	2333	1113	1220	70	228.27	7.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN900D1S-IU6800	SR15	Ø4.5	9324	1645	2711	1352	1359	75	246.58					
UN900D1S-IU9300	SR15	Ø4.5	9463	1674	2756	1300.5	1455.5	95	337.02					

UN1200D1S ESPECIFICACIONES

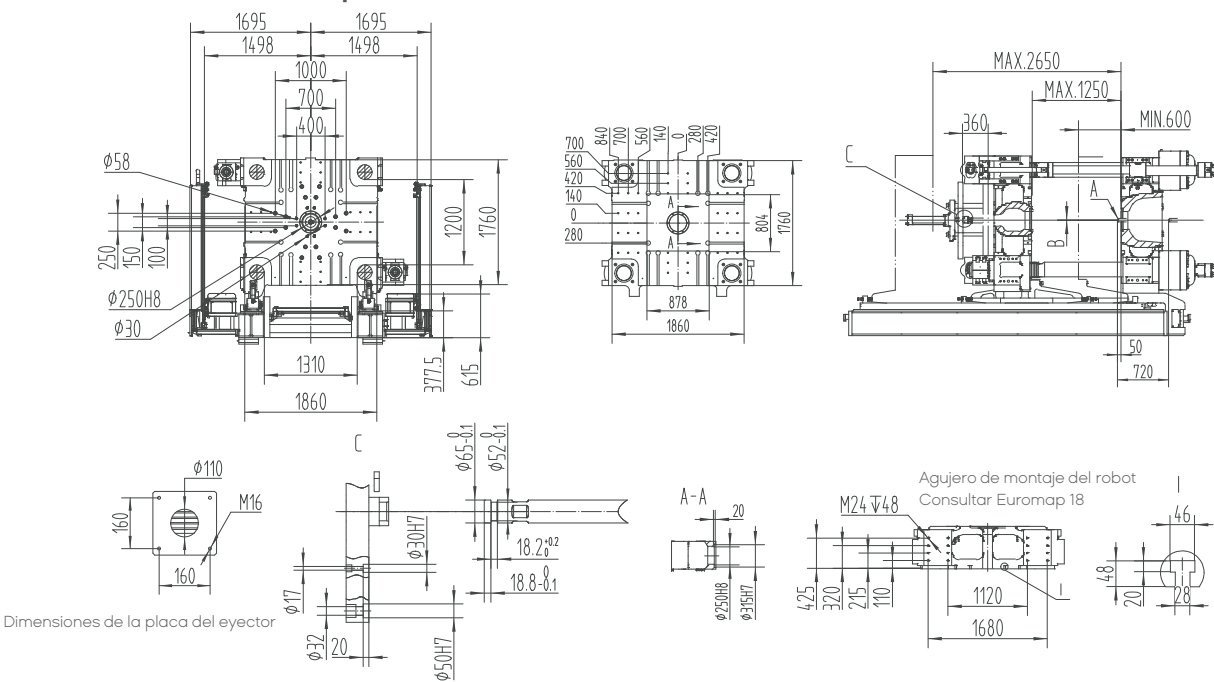
Modelo	UN1200D1S																
		UNIDAD DE INYECCIÓN															
		IU4800				IU6800				IU9300				IU11300			
Diámetro del husillo	mm	84	92	100	108	92	100	108	116	100	108	116	125	108	116	125	135
Volumen de inyección	cm³	2217	2659	3142	3664	3191	3770	4397	5073	4320	5038	5813	6750	5222	6024	6995	8159
Peso de la inyección	g	2039	2446	2890	3371	2936	3468	4045	4667	3974	4635	5348	6210	4804	5542	6435	7506
Presión de inyección	Mpa	218	181	154	134	213	180	154	134	215	184	160	138	216	187	162	139
Relación L/D	L/D	21.9	20	21.6	20	21.7	22	21.5	20	21.6	20	21.6	20	22	22	21.6	20
Tasa de inyección	cm³/s	560	671	793	925	665	785	916	1057	801	934	1078	1252	864	997	1157	1350
Velocidad máxima de inyección	mm/s	101				100				102				94.3			
Recorrido del husillo	mm	400				480				550				570			
Velocidad máxima del husillo	r/min	166				156				128				112			
Zonas de calentamiento del barril	PCS	6				7				7				8			
		UNIDAD DE CIERRE															
Fuerza de cierre	kN	12000															
Fuerza de apertura	kN	875															
Tamaño de la placa	mm	1860×1760															
Espacio entre barras de amarre	mm	1310×1200															
Espesor máximo del molde	mm	1250															
Espesor mínimo del molde	mm	600															
Recorrido de apertura	mm	2050/1400															
Apertura máxima	mm	2650															
Fuerza del eyector	kN	274															
Recorrido del eyector	mm	360															
Número de eyecciones	PCS	25															
		UNIDAD DE POTENCIA															
Presión del sistema	MPa	17.5/30				17.5/30				17.5/30				17.5/30			
Motor de la bomba	kW	78.5+7.5				80.1+7.5				117.8+7.5				80.1+35.6+7.5			
Potencia total	kW	123.1	123.1	136.5	136.5	129	134.7	142.4	142.4	177.1	177.1	186.2	186.2	189.6	189.6	189.6	193.8
Potencia de calentamiento	kW	37.1	37.1	50.5	50.5	41.4	47.1	54.8	54.8	51.8	51.8	60.9	60.9	66.4	66.4	66.4	70.6
		GENERAL															
Capacidad del tanque de aceite	L	820				970				1150				1270			
Dimensiones de la máquina	m	10.1×3.4×3.1				10.3×3.4×3.1				10.4×3.4×3.1				11×3.4×3.1			
Peso máximo del molde	T	20				20				20				20			

1. La fuerza de apertura se refiere a la fuerza generada durante la apertura del molde a alta presión.
2. En cuanto al recorrido de apertura, los datos antes de la barra se refieren al recorrido de apertura con la altura mínima del molde y al recorrido de apertura con la altura máxima del molde.
3. La capacidad de soporte de molde de la placa móvil es de 2/3 del peso total del molde.
4. El peso de inyección se calcula con GPPS y corresponde a 0,92 veces del volumen teórico de inyección.
5. El diámetro medio del husillo es el estándar en la máquina.
6. Los datos de la unidad de inyección están en unidades internacionales y se calculan de la siguiente manera: volumen teórico de inyección [cm³] × presión de inyección (MPa) / 100.
7. Las cifras en verde representan las especificaciones estándar de la unidad de cierre y de la unidad de inyección.
8. Debido a la mejora técnica constante, las especificaciones de la máquina están sujetas a cambios sin previo aviso.

Dimensiones de la máquina



Dimensiones de la placa



Modelo	A	B	L	H	W	W1	W2	Tamaño del cable de alimentación principal	Corriente a plena carga	Capacidad de carga de la cimentación	Puertos de agua de enfriamiento del molde	Flujo de agua de enfriamiento (molde excluido)	Presión del agua de enfriamiento	Presión del aire comprimido
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm ²	A	t/m ²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN1200DIS-IU4800	SR15	Ø4.5	10100.5	1812	2333	1113	1220	70	228.27	8	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1200DIS-IU6800	SR15	Ø4.5	10254.5	1812	2711	1352	1359	75	246.58					
UN1200DIS-IU9300	SR15	Ø4.5	10393.5	1841	2756	1300.5	1455.5	95	337.02					
UN1200DIS-IU11300	SR20	Ø6	11020.5	1861	2906	1450.5	1455.5	120	354.96					

1. La fuerza de apertura se refiere a la fuerza generada durante la apertura del molde a alta presión.
2. En cuanto al recorrido de apertura, los datos antes de la barra se refieren al recorrido de apertura con la altura mínima del molde y al recorrido de apertura con la altura máxima del molde.
3. La capacidad de soporte de molde de la placa móvil es de 2/3 del peso total del molde.
4. El peso de inyección se calcula con GPPS y corresponde a 0,92 veces del volumen teórico de inyección.
5. El diámetro medio del husillo es el estándar en la máquina.
6. Los datos de la unidad de inyección están en unidades internacionales y se calculan de la siguiente manera: volumen teórico de inyección [cm³] × presión de inyección (MPa) / 100.
7. Las cifras en verde representan las especificaciones estándar de la unidad de cierre y de la unidad de inyección.
8. Debido a la mejora técnica constante, las especificaciones de la máquina están sujetas a cambios sin previo aviso.

Technical drawing of the M-1000 machine, showing front and side views with dimensions and labels.

Front View (Top):

- Overall width: 4882
- Overall height: 3306.5
- Dimensions from left to right: 2100, 1750, 86, 5766.5, 6070, 195.5, H.
- Internal vertical dimensions: 2772.5, 2707.5, 2600.

Side View (Bottom):

- Overall width: 4895
- Overall height: 3450
- Dimensions from left to right: 783.5, 699, 367, 307, 750, 53, W1, W2, W.
- Internal vertical dimensions: 2110.

Labels:

- Entrada/salida de agua de enfriamiento para mitades de molde móviles
- Entrada/salida de agua de enfriamiento para mitades de molde fijas
- Instalaciones de transporte
- Entrada/salida de agua para el enfriador de aceite
- Instalaciones de transporte
- Puerto de alimentación

[illegible]

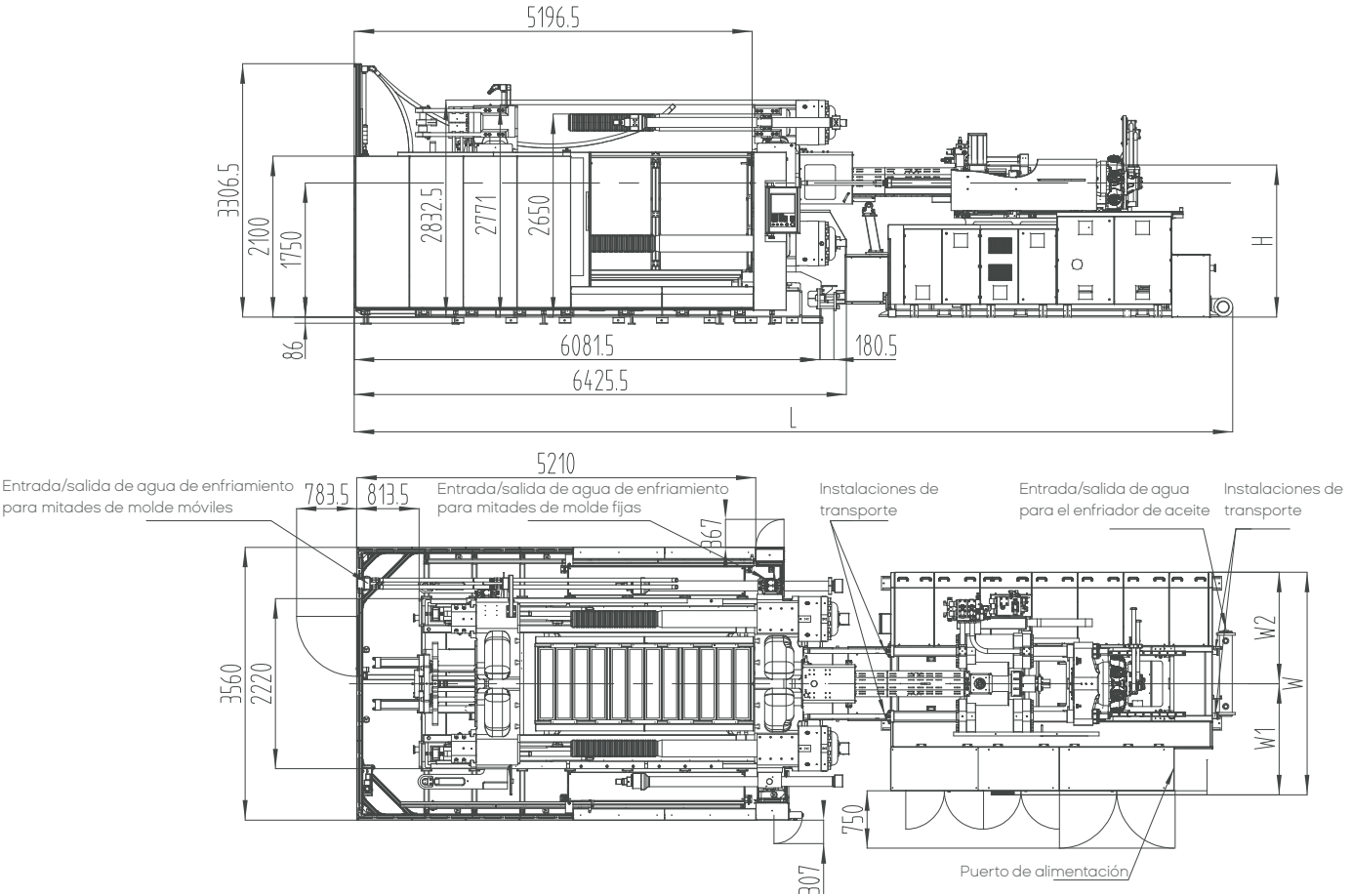
Modelo	A	B	L	H	W	W1	W2	Tamaño del cable de alimentación principal	Corriente a plena carga	Capacidad de carga de la cimentación	Puertos de agua de enfriamiento del molde	Flujo de agua de enfriamiento (molde excluido)	Presión del agua de enfriamiento	Presión del aire comprimido	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm ²	A	t/m ²	n×L/min	L/min	bar	bar	
UN1300DIS-IU6800	SR15	Ø4.5	1040	45	1935	2711	1352	1359	75	246.58	8	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1300DIS-IU9300	SR15	Ø4.5	1054	35	1964	2756	1300.5	1455.5	95	337.02					
UN1300DIS-IU11300	SR20	Ø6	1117	0.5	1984	2906	1450.5	1455.5	120	354.96					
UN1300DIS-IU16000	SR20	Ø8	1179	7.5	2008	3146	1548	1598	150	498.85			250		

UN1400D1S ESPECIFICACIONES

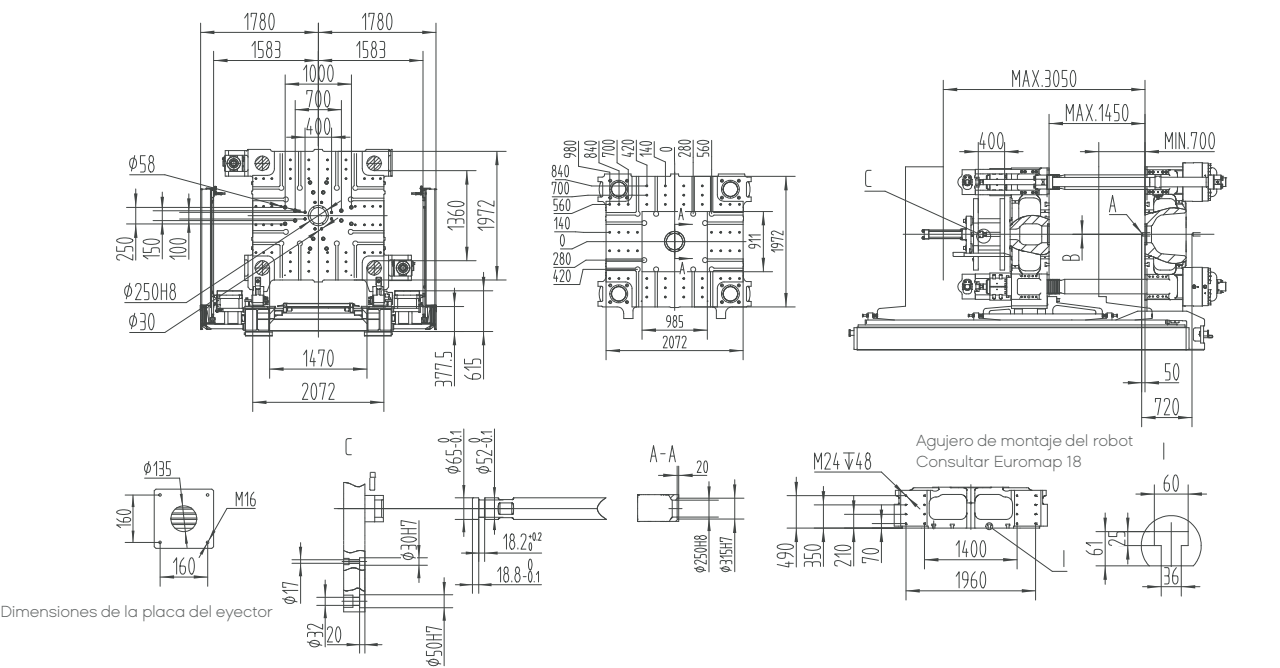
Modelo		UN1400D1S														
		UNIDAD DE INYECCIÓN														
		IU6800				IU9300				IU11300				IU16000		
Diámetro del husillo	mm	92	100	108	116	100	108	116	125	108	116	125	135	125	135	145
Volumen de inyección	cm³	3191	3770	4397	5073	4320	5038	5813	6750	5222	6024	6995	8159	7977	9304	10733
Peso de la inyección	g	2936	3468	4045	4667	3974	4635	5348	6210	4804	5542	6435	7506	7339	8560	9875
Presión de inyección	Mpa	213	180	154	134	215	184	160	138	216	187	162	139	199	172	149
Relación L/D	L/D	21.7	22	21.5	20	21.6	20	21.6	20	22	22	21.6	20	23.6	22	20
Tasa de inyección	cm³/s	665	785	916	1057	801	934	1078	1252	864	997	1157	1350	1313	1532	1767
Velocidad máxima de inyección	mm/s	100				102				94.3				107		
Recorrido del husillo	mm	480				550				570				650		
Velocidad máxima del husillo	r/min	156				128				112				120		
Zonas de calentamiento del barril	PCS	7				7				8				8		
		UNIDAD DE CIERRE														
Fuerza de cierre	kN	14000														
Fuerza de apertura	kN	950														
Tamaño de la placa	mm	2072×1972														
Espacio entre barras de amarre	mm	1470×1360														
Espesor máximo del molde	mm	1450														
Espesor mínimo del molde	mm	700														
Recorrido de apertura	mm	2350/1600														
Apertura máxima	mm	3050														
Fuerza del eyector	kN	300														
Recorrido del eyector	mm	400														
Número de eyecciones	PCS	25														
		UNIDAD DE POTENCIA														
Presión del sistema	MPa	17.5/30				17.5/30				17.5/30				17.5/30		
Motor de la bomba	kW	80.1+7.5				117.8+7.5				80.1+35.6+7.5				89.5+78.5+11		
Potencia total	kW	129	134.7	142.4	142.4	177.1	177.1	186.2	186.2	189.6	189.6	189.6	193.8	256.7		
Potencia de calentamiento	kW	41.4	47.1	54.8	54.8	51.8	51.8	60.9	60.9	66.4	66.4	66.4	70.6	87.7		
		GENERAL														
Capacidad del tanque de aceite	L	970				1150				1270				1600		
Dimensiones de la máquina	m	10.7×3.6×3.3				10.8×3.6×3.3				11.5×3.6×3.3				12×3.6×3.3		
Peso máximo del molde	T	27				27				27				27		

1. La fuerza de apertura se refiere a la fuerza generada durante la apertura del molde a alta presión.
2. En cuanto al recorrido de apertura, los datos antes de la barra se refieren al recorrido de apertura con la altura mínima del molde y al recorrido de apertura con la altura máxima del molde.
3. La capacidad de soporte de molde de la placa móvil es de 2/3 del peso total del molde.
4. El peso de inyección se calcula con GPPS y corresponde a 0,92 veces del volumen teórico de inyección.
5. El diámetro medio del husillo es el estándar en la máquina.
6. Los datos de la unidad de inyección están en unidades internacionales y se calculan de la siguiente manera: volumen teórico de inyección [cm³] × presión de inyección (MPa) / 100.
7. Las cifras en verde representan las especificaciones estándar de la unidad de cierre y de la unidad de inyección.
8. Debido a la mejora técnica constante, las especificaciones de la máquina están sujetas a cambios sin previo aviso.

Dimensiones de la máquina



Dimensiones de la placa



Modelo	A	B	L	H	W	W1	W2	Tamaño del cable de alimentación principal	Corriente a plena carga	Capacidad de carga de la cimentación	Puertos de agua de enfriamiento del molde	Flujo de agua de enfriamiento (molde excluido)	Presión del agua de enfriamiento	Presión del aire comprimido
UN1400D1S-IU6800	SR15	Ø4.5	10704.5	1935	2711	1352	1359	75	246.58	8	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1400D1S-IU9300	SR15	Ø4.5	10843.5	1964	2756	1300.5	1455.5	95	337.02					
UN1400D1S-IU11300	SR20	Ø6	11470.5	1984	2906	1450.5	1455.5	120	354.96					
UN1400D1S-IU16000	SR20	Ø8	12097.5	2008	3146	1548	1598	150	498.85					

1. La fuerza de apertura se refiere a la fuerza generada durante la apertura del molde a alta presión.
2. En cuanto al recorrido de apertura, los datos antes de la barra se refieren al recorrido de apertura con la altura mínima del molde y al recorrido de apertura con la altura máxima del molde.
3. La capacidad de soporte de molde de la placa móvil es de 2/3 del peso total del molde.
4. El peso de inyección se calcula con GPPS y corresponde a 0,92 veces del volumen teórico de inyección.
5. El diámetro medio del husillo es el estándar en la máquina.
6. Los datos de la unidad de inyección están en unidades internacionales y se calculan de la siguiente manera: volumen teórico de inyección [cm³] × presión de inyección (MPa) / 100.
7. Las cifras en verde representan las especificaciones estándar de la unidad de cierre y de la unidad de inyección.
8. Debido a la mejora técnica constante, las especificaciones de la máquina están sujetas a cambios sin previo aviso.

Technical drawing of the HPM 1000 machine, showing front and side views with dimensions and labels.

Front View Dimensions:

- Overall width: 5466.5
- Overall height: 3456.5
- Height from base to top of main body: 2100
- Height from base to top of control panel: 1850
- Base width: 86
- Width of main body: 6431.5
- Width of control panel: 6763.5
- Width of base extension: 180.5
- Total width including base extension: 12447.5
- Overall height including base extension: H

Side View Dimensions:

- Overall width: 5480
- Width of main body: 783.5
- Width of control panel: 969.5
- Width of base extension: 367
- Height from base to top of main body: 3720
- Height from base to top of control panel: 2360
- Base width: 307
- Width of main body: 53
- Width of control panel: 750
- Width of base extension: 53
- Overall width including base extension: W2
- Overall width including base extension: W1

Labels:

- Entrada/salida de agua de enfriamiento para mitades de molde móviles
- Entrada/salida de agua de enfriamiento para mitades de molde fijas
- Instalaciones de transporte
- Entrada/salida de agua para el enfriador de aceite
- Instalaciones de transporte
- Puerto de alimentación

Modelo	A	B	L	H	W	W1	W2	Tamaño del cable de alimentación principal	Corriente a plena carga	Capacidad de carga de la cimentación	Puertos de agua de enfriamiento del molde	Flujo de agua de enfriamiento (molde excluido)	Presión del agua de enfriamiento	Presión del aire comprimido
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm ²	A	t/m ²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN1600DIS-IU9300	SR15	Ø4.5	1193.5	2064	2756	1300.5	1455.5	95	337.02	10.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1600DIS-IU11300	SR20	Ø6	11820.5	2084	2906	1450.5	1455.5	120	354.96			250		
UN1600DIS-IU16000	SR20	Ø8	12447.5	2108	3146	1548	1598	150	498.85					
UN1600DIS-IU20000	SR20	Ø8	12447.5	2123	3146	1548	1598	150	514.15					

1. La fuerza de apertura se refiere a la fuerza generada durante la apertura del molde a alta presión.
2. En cuanto al recorrido de apertura, los datos antes de la barra se refieren al recorrido de apertura con la altura mínima del molde y al recorrido de apertura con la altura máxima del molde.
3. La capacidad de soporte de molde de la placa móvil es de 2/3 del peso total del molde.
4. El peso de inyección se calcula con GPPS y corresponde a 0,92 veces del volumen teórico de inyección.
5. El diámetro medio del husillo es el estándar en la máquina.
6. Los datos de la unidad de inyección están en unidades internacionales y se calculan de la siguiente manera: volumen teórico de inyección [cm³] × presión de inyección (MPa) / 100.
7. Las cifras en verde representan las especificaciones estándar de la unidad de cierre y de la unidad de inyección.
8. Debido a la mejora técnica constante, las especificaciones de la máquina están sujetas a cambios sin previo aviso.

Technical drawing of the HPM 1000 machine, showing front and side views with dimensions and labels.

Front View Dimensions:

- Overall width: 5736.5
- Overall height: 3506.5
- Height from base to top of main body: 2100
- Height from base to top of control panel: 1910
- Base width: 86
- Width of main body: 6741.5
- Width of control panel: 7093.5
- Width of base extension: 180.5
- Overall length: L
- Overall height: H

Side View Dimensions:

- Overall width: 5750
- Overall height: 3850
- Height from base to top of main body: 2490
- Width of main body: 1200
- Width of base extension: 783.5
- Width of base extension: 667
- Width of base extension: 307
- Width of base extension: 750
- Width of base extension: 53
- Width of base extension: W2
- Width of base extension: W1

Labels:

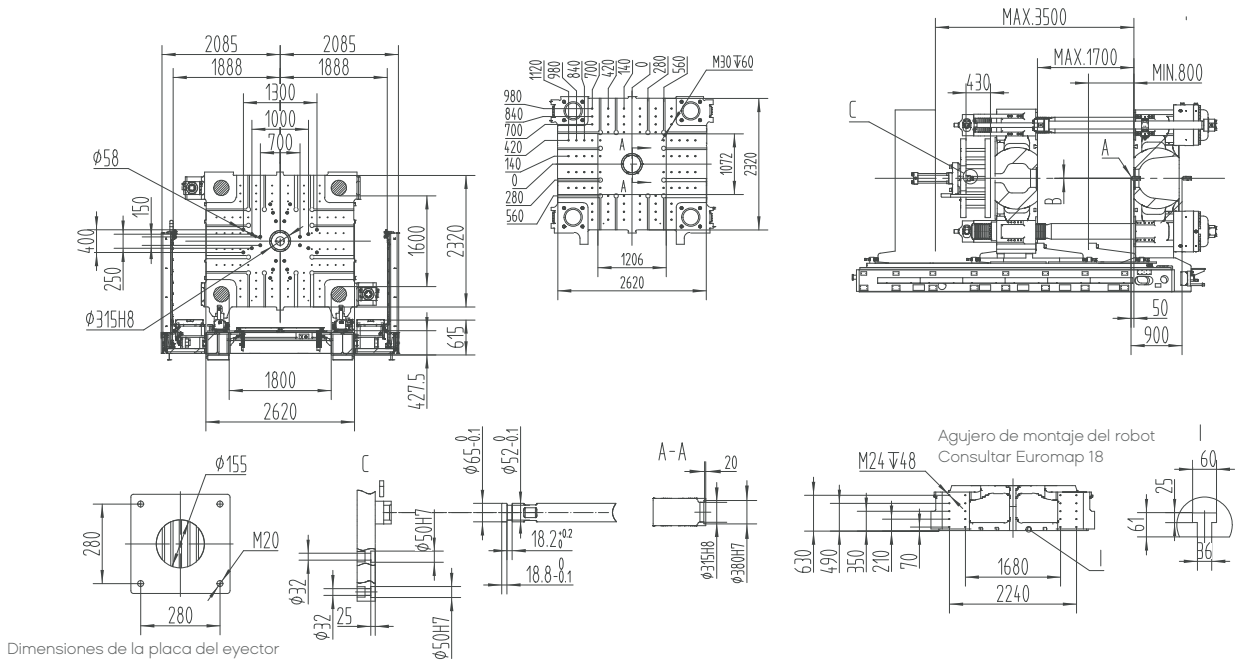
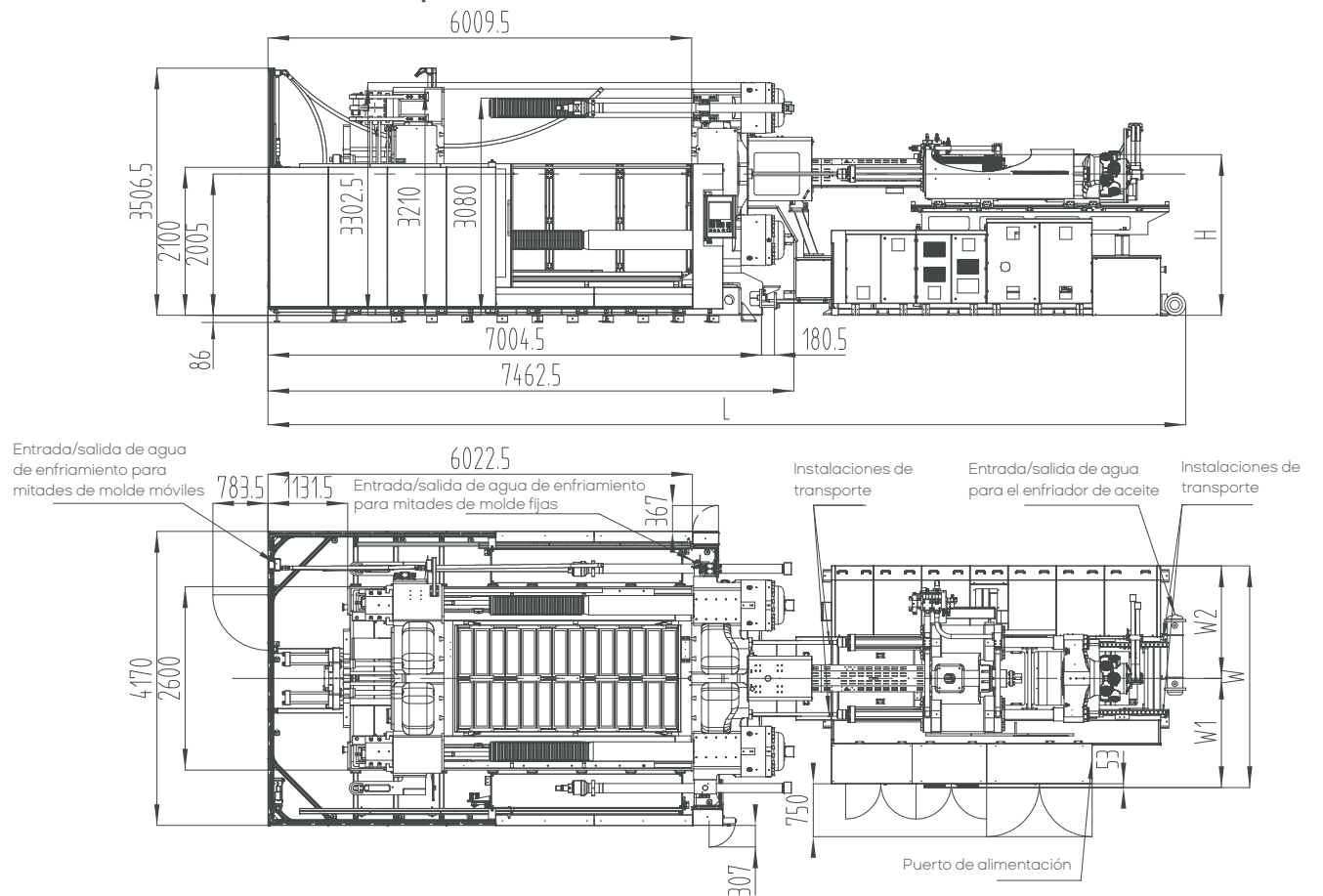
- Entrada/salida de agua de enfriamiento para mitades de molde móviles
- Entrada/salida de agua de enfriamiento para mitades de molde fijas
- Instalaciones de transporte
- Entrada/salida de agua para el enfriador de aceite
- Instalaciones de transporte
- Puerto de alimentación

[illegible]

Modelo	A	B	L	H	W	W1	W2	Tamaño del cable de alimentación principal	Corriente a plena carga	Capacidad de carga de la cimentación	Puertos de agua de enfriamiento del molde	Flujo de agua de enfriamiento (molde excluido)	Presión del agua de enfriamiento	Presión del aire comprimido
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm ²	A	t/m ²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN1850D1S-IU9300	SR15	Ø4.5	11503.5	2124	2756	1300.5	1455.5	95	337.02	10.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1850D1S-IU11300	SR20	Ø6	12130.5	2144	2906	1450.5	1455.5	120	354.96			250		
UN1850D1S-IU16000	SR20	Ø8	12757.5	2168	3146	1548	1598	150	498.85					
UN1850D1S-IU20000	SR20	Ø8	12757.5	2183	3146	1548	1598	150	514.15					

Modelo		UN2100D1S															
		UNIDAD DE INYECCIÓN															
		IU11300				IU16000			IU20000				IU25000		IU40000		
Diámetro del husillo	mm	108	116	125	135	125	135	145	135	145	155	165	155	165	165	185	
Volumen de inyección	cm³	5222	6024	6995	8159	7977	9304	10733	10020	11559	13208	14968	14152	16037	20955	26343	
Peso de la inyección	g	4804	5542	6435	7506	7339	8560	9875	9218	10634	12152	13770	13020	14754	19278	24235	
Presión de inyección	Mpa	216	187	162	139	199	172	149	199	173	151	133	175	154	190	151	
Relación L/D	L/D	22	22	21.6	20	23.6	22	20	23.6	22	22	20	22	20.1	24	22	
Tasa de inyección	cm³/s	864	997	1157	1350	1313	1532	1767	1368	1579	1804	2044	1472	1668	1614	2029	
Velocidad máxima de inyección	mm/s	94.3				107			95.6				78		75.5		
Recorrido del husillo	mm	570				650			700				750		980		
Velocidad máxima del husillo	r/min	112				120			120				114		80		
Zonas de calentamiento del barril	PCS	8				8			8				10		11		
		UNIDAD DE CIERRE															
Fuerza de cierre	kN	21000															
Fuerza de apertura	kN	1380															
Tamaño de la placa	mm	2620×2320															
Espacio entre barras de amarre	mm	1800×1600															
Espesor máximo del molde	mm	1700															
Espesor mínimo del molde	mm	800															
Recorrido de apertura	mm	2700/1800															
Apertura máxima	mm	3500															
Fuerza del eyector	kN	460															
Recorrido del eyector	mm	430															
Número de eyecciones	PCS	25															
		UNIDAD DE POTENCIA															
Presión del sistema	MPa	17.5/30				17.5/30			17.5/30				17.5/30		17.5/30		
Motor de la bomba	kW	80.1+35.6+7.5				89.5+78.5+11			89.5+78.5+11				89.5+78.5+11		117.8+89.5+11		
Potencia total	kW	189.6	189.6	189.6	193.8	256.7			276.8	276.8	276.8	291.1	291.4		365.8		
Potencia de calentamiento	kW	66.4	66.4	66.4	70.6	87.7			97.8	97.8	97.8	112.1	112.4		147.5		
		GENERAL															
Capacidad del tanque de aceite	L	1270				1600			1600				1600		2100		
Dimensiones de la máquina	m	12.4×4.2×3.5				13×4.2×3.5			13×4.2×3.5				13×4.2×3.5		15.7×4.2×3.5		
Peso máximo del molde	T	50				50			50				50		50		

1. La fuerza de apertura se refiere a la fuerza generada durante la apertura del molde a alta presión.
2. En cuanto al recorrido de apertura, los datos antes de la barra se refieren al recorrido de apertura con la altura mínima del molde y al recorrido de apertura con la altura máxima del molde.
3. La capacidad de soporte de molde de la placa móvil es de 2/3 del peso total del molde.
4. El peso de inyección se calcula con GPPS y corresponde a 0,92 veces del volumen teórico de inyección.
5. El diámetro medio del husillo es el estándar en la máquina.
6. Los datos de la unidad de inyección están en unidades internacionales y se calculan de la siguiente manera: volumen teórico de inyección [cm³] × presión de inyección (MPa) / 100.
7. Las cifras en verde representan las especificaciones estándar de la unidad de cierre y de la unidad de inyección.
8. Debido a la mejora técnica constante, las especificaciones de la máquina están sujetas a cambios sin previo aviso.



Modelo	A	B	L	H	W	W1	W2	Tamaño del cable de alimentación principal	Corriente a plena carga	Capacidad de carga de la cimentación	Puertos de agua de enfriamiento del molde	Flujo de agua de enfriamiento (molde excluido)	Presión del agua de enfriamiento	Presión del aire comprimido
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm ²	A	t/m ²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN2100D1S-IU11300	SR20	Ø6	12393.5	2239	2906	1450.5	1455.5	120	354.96	12.5	(8+8)×11	100	3-4	5-6
UN2100D1S-IU16000	SR20	Ø8	13020.5	2263	3146	1548	1598	150	498.85			250		
UN2100D1S-IU20000	SR20	Ø8	13020.5	2278	3146	1548	1598	150	514.15			350		
UN2100D1S-IU25000	SR25	Ø8	13020.5	2289	3146	1548	1598	185	536.29					
UN2100D1S-IU40000	SR25	Ø8	15655	2325	3661	1848	1813	185	668.08					

1. La fuerza de apertura se refiere a la fuerza generada durante la apertura del molde a alta presión.
2. En cuanto al recorrido de apertura, los datos antes de la barra se refieren al recorrido de apertura con la altura mínima del molde y al recorrido de apertura con la altura máxima del molde.
3. La capacidad de soporte de molde de la placa móvil es de 2/3 del peso total del molde.
4. El peso de inyección se calcula con GPPS y corresponde a 0,92 veces del volumen teórico de inyección.
5. El diámetro medio del husillo es el estándar en la máquina.
6. Los datos de la unidad de inyección están en unidades internacionales y se calculan de la siguiente manera: volumen teórico de inyección [cm³] × presión de inyección (MPa) / 100.
7. Las cifras en verde representan las especificaciones estándar de la unidad de cierre y de la unidad de inyección.
8. Debido a la mejora técnica constante, las especificaciones de la máquina están sujetas a cambios sin previo aviso.

[illegible]

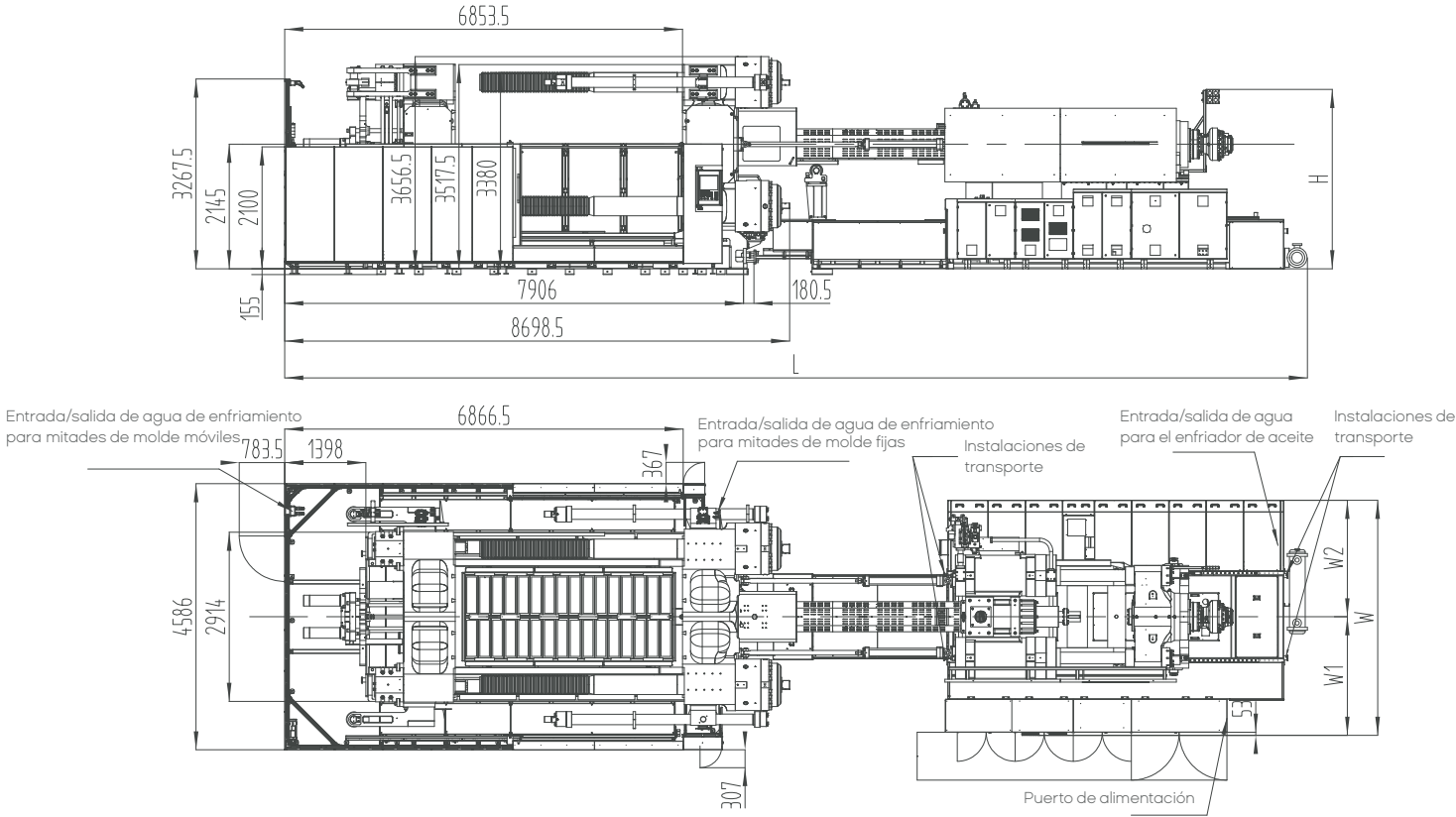
Modelo	A	B	L	H	W	W1	W2	Tamaño del cable de alimentación principal	Corriente a plena carga	Capacidad de carga de la cimentación	Puertos de agua de enfriamiento del molde	Flujo de agua de enfriamiento (molde excluido)	Presión del agua de enfriamiento	Presión del aire comprimido
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm ²	A	t/m ²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN2400D1S-IU16000	SR20	Ø8	13317.5	2318	3146	1548	1598	150	498.85	12.5	(8+8)×11	250	3-4	5-6
UN2400D1S-IU20000	SR20	Ø8	13317.5	2333	3146	1548	1598	150	514.15					
UN2400D1S-IU25000	SR25	Ø8	13317.5	2344	3146	1548	1598	185	536.29					
UN2400D1S-IU40000	SR25	Ø8	15952	2380	3661	1848	1813	185	668.08					
UN2400D1S-IU55600	SR28	Ø12	17019	2415	4051	2043	2008	185	894.28					

UN2850D1S ESPECIFICACIONES

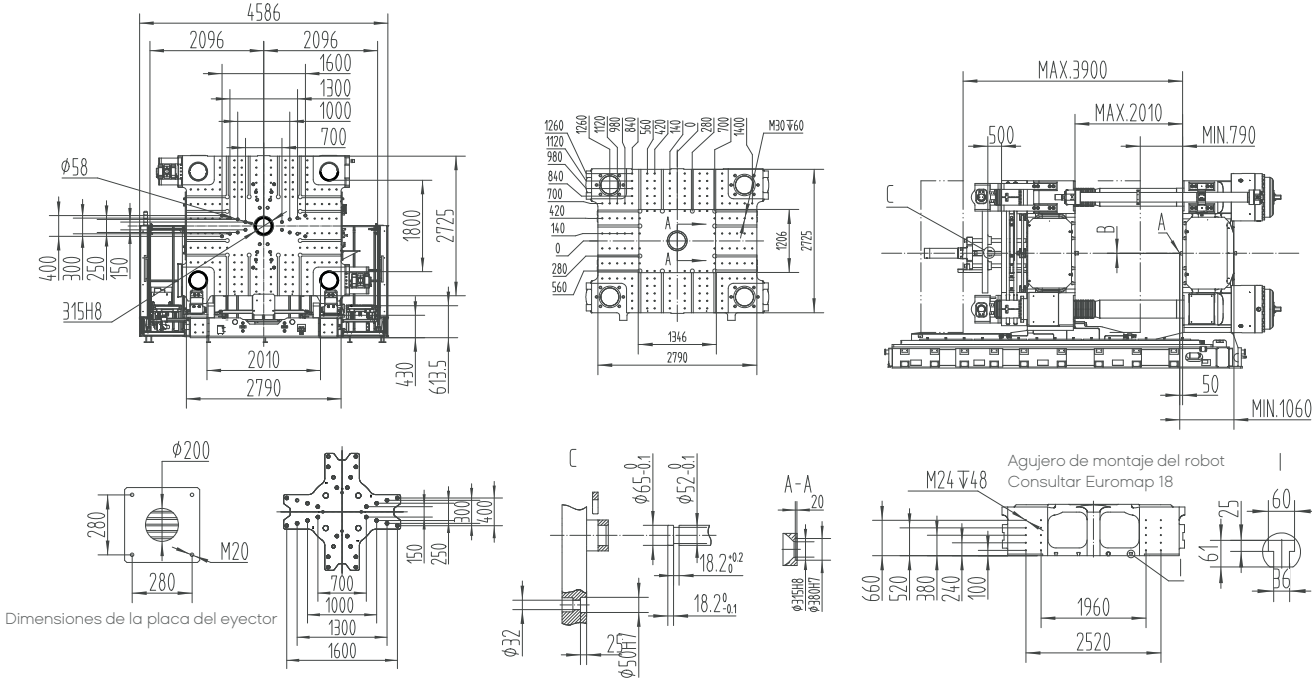
Modelo		UN2850D1S									
		UNIDAD DE INYECCIÓN									
		IU20000				IU25000		IU40000		IU55600	IU68000
Diámetro del husillo	mm	135	145	155	165	155	165	165	185	200	215
Volumen de inyección	cm³	10020	11559	13208	14968	14152	16037	20955	26343	35186	43566
Peso de la inyección	g	9218	10634	12152	13770	13020	14754	19278	24235	32371	40081
Presión de inyección	Mpa	199	173	151	133	175	154	190	151	158	156
Relación L/D	L/D	23.6	22	22	20	22	20.1	24	22	22	22
Tasa de inyección	cm³/s	1368	1579	1804	2044	1472	1668	1614	2029	2482	2541
Velocidad máxima de inyección	mm/s	95.6				78		75.5		79	70
Recorrido del husillo	mm	700				750		980		1120	1200
Velocidad máxima del husillo	r/min	120				114		80		85	52
Zonas de calentamiento del barril	PCS	8				10		11		9	9
		UNIDAD DE CIERRE									
Fuerza de cierre	kN	28500									
Fuerza de apertura	kN	2200									
Tamaño de la placa	mm	2790×2725									
Espacio entre barras de amarre	mm	2010×1800									
Espesor máximo del molde	mm	2010									
Espesor mínimo del molde	mm	790									
Recorrido de apertura	mm	3110/1890									
Apertura máxima	mm	3900									
Fuerza del eyector	kN	460									
Recorrido del eyector	mm	500									
Número de eyecciones	PCS	33									
		UNIDAD DE POTENCIA									
Presión del sistema	MPa	17.5/30				17.5/30		17.5/30		17.5/30	17.5/30
Motor de la bomba	kW	89.5+78.5+11				89.5+78.5+11		117.8+89.5+11		117.8+89.5+56.1+11	117.8+89.5+56.1+11
Potencia total	kW	276.8	276.8	276.8	291.1	291.4		365.8		467.4	497.4
Potencia de calentamiento	kW	97.8	97.8	97.8	112.1	112.4		147.5		193	223
		GENERAL									
Capacidad del tanque de aceite	L	1600				1600		2100		3200	3200
Dimensiones de la máquina	m	13.9×4.6×3.6				13.9×4.6×3.6		16.6×4.6×3.6		17.1×4.6×3.6	18.2×4.6×3.6
Peso máximo del molde	T	75				75		75		75	75

1. La fuerza de apertura se refiere a la fuerza generada durante la apertura del molde a alta presión.
2. En cuanto al recorrido de apertura, los datos antes de la barra se refieren al recorrido de apertura con la altura mínima del molde y al recorrido de apertura con la altura máxima del molde.
3. La capacidad de soporte de molde de la placa móvil es de 2/3 del peso total del molde.
4. El peso de inyección se calcula con GPPS y corresponde a 0,92 veces del volumen teórico de inyección.
5. El diámetro medio del husillo es el estándar en la máquina.
6. Los datos de la unidad de inyección están en unidades internacionales y se calculan de la siguiente manera: volumen teórico de inyección [cm³] × presión de inyección (MPa) / 100.
7. Las cifras en verde representan las especificaciones estándar de la unidad de cierre y de la unidad de inyección.
8. Debido a la mejora técnica constante, las especificaciones de la máquina están sujetas a cambios sin previo aviso.

Dimensiones de la máquina



Dimensiones de la placa



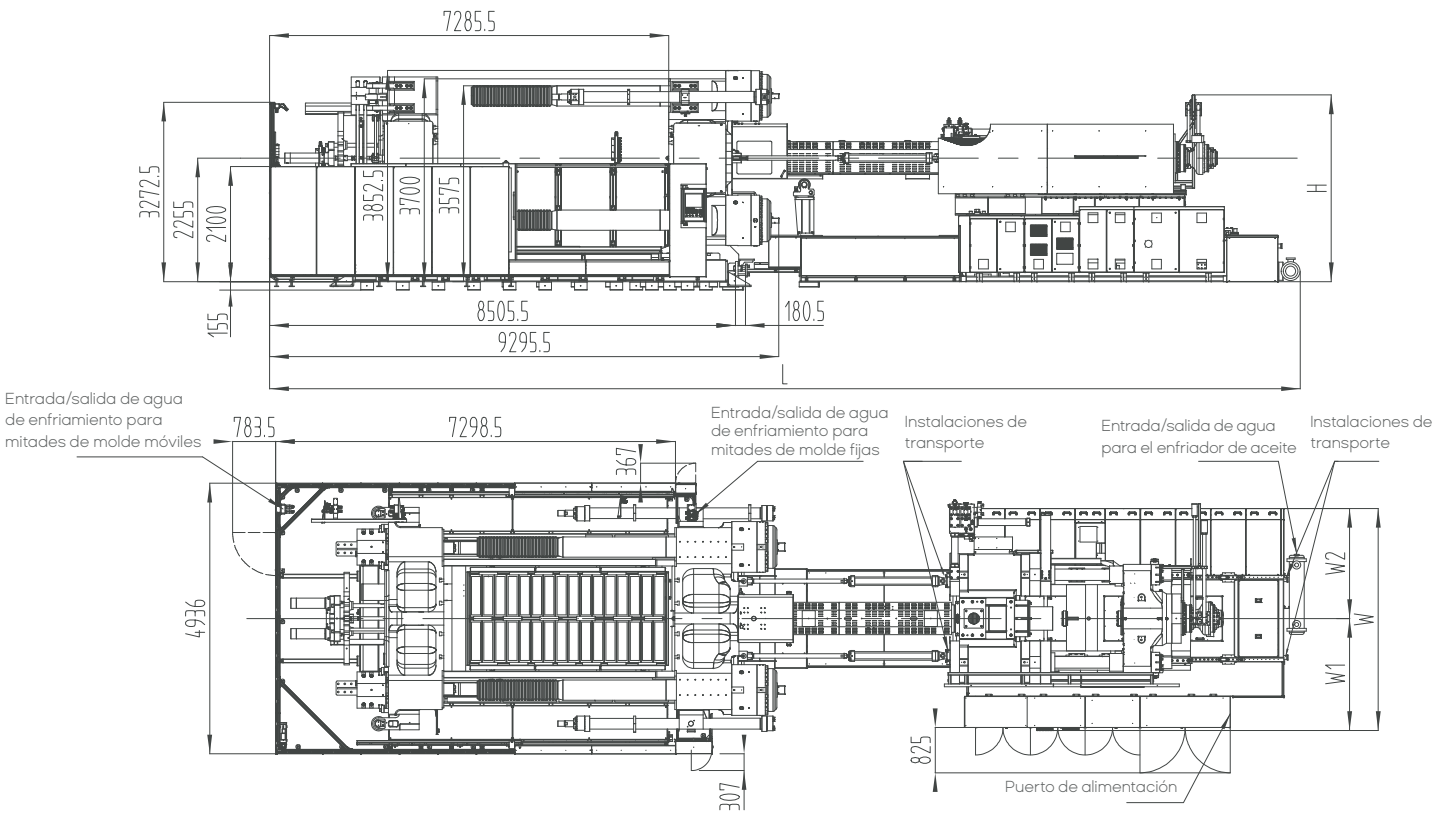
Modelo	A	B	L	H	W	W1	W2	Tamaño del cable de alimentación principal	Corriente a plena carga	Capacidad de carga de la cimentación	Puertos de agua de enfriamiento del molde	Flujo de agua de enfriamiento (molde excluido)	Presión del agua de enfriamiento	Presión del aire comprimido
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm ²	A	t/m ²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN2850D1S-IU20000	SR20	Ø8	13922	2373	3146	1548	1598	150	514.15	14.5	(8+8)×11	250	3-4	5-6
UN2850D1S-IU25000	SR25	Ø8	13922	2384	3146	1548	1598	185	536.29					
UN2850D1S-IU40000	SR25	Ø8	16556.5	2420	3661	1848	1813	185	668.08					
UN2850D1S-IU55600	SR28	Ø12	17623.5	2455	4051	2043	2008	185	894.28					
UN2850D1S-IU68000	SR28	Ø12	18214.5	2505	4051	2043	2008	185	940.61					

UN3400D1S ESPECIFICACIONES

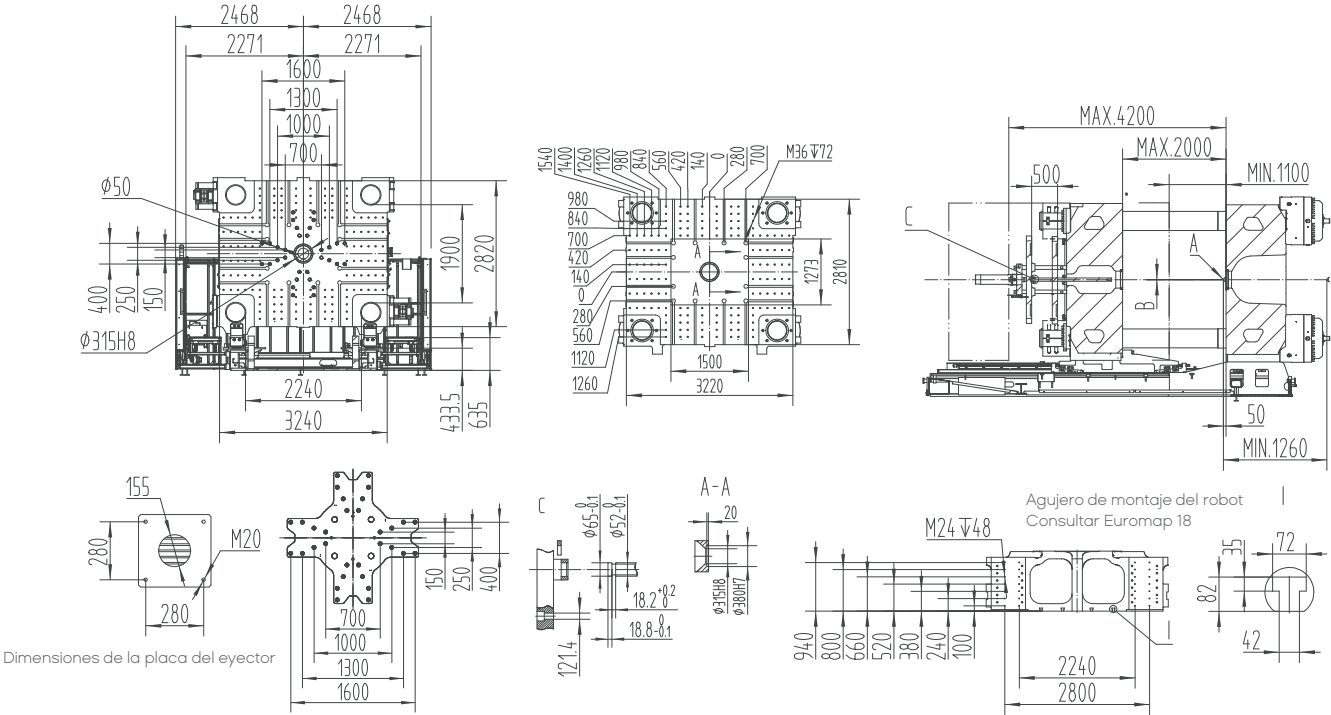
Modelo		UN3400D1S									
		UNIDAD DE INYECCIÓN									
		IU20000				IU25000		IU40000		IU55600	IU68000
Diámetro del husillo	mm	135	145	155	165	155	165	165	185	200	215
Volumen de inyección	cm³	10020	11559	13208	14968	14152	16037	20955	26343	35186	43566
Peso de la inyección	g	9218	10634	12152	13770	13020	14754	19278	24235	32371	40081
Presión de inyección	Mpa	199	173	151	133	175	154	190	151	158	156
Relación L/D	L/D	23.6	22	22	20	22	20.1	24	22	22	22
Tasa de inyección	cm³/s	1368	1579	1804	2044	1472	1668	1614	2029	2482	2541
Velocidad máxima de inyección	mm/s	95.6				78		75.5		79	70
Recorrido del husillo	mm	700				750		980		1120	1200
Velocidad máxima del husillo	r/min	120				114		80		85	52
Zonas de calentamiento del barril	PCS	8				10		11		9	9
		UNIDAD DE CIERRE									
Fuerza de cierre	kN	34000									
Fuerza de apertura	kN	2550									
Tamaño de la placa	mm	3220×2810									
Espacio entre barras de amarre	mm	2240×1900									
Espesor máximo del molde	mm	2000									
Espesor mínimo del molde	mm	1100									
Recorrido de apertura	mm	3100/2200									
Apertura máxima	mm	4200									
Fuerza del eyector	kN	460									
Recorrido del eyector	mm	500									
Número de eyecciones	PCS	33									
		UNIDAD DE POTENCIA									
Presión del sistema	MPa	17.5/30				17.5/30		17.5/30		17.5/30	17.5/30
Motor de la bomba	kW	89.5+78.5+11				89.5+78.5+11		117.8+89.5+11		117.8+89.5+56.1+11	117.8+89.5+56.1+11
Potencia total	kW	276.8	276.8	276.8	291.1	291.4		365.8		467.4	497.4
Potencia de calentamiento	kW	97.8	97.8	97.8	112.1	112.4		147.5		193	223
		GENERAL									
Capacidad del tanque de aceite	L	1600				1600		2100		3200	3200
Dimensiones de la máquina	m	14.5×4.9×3.9				14.5×4.9×3.9		17.2×4.9×3.9		17.7×4.9×3.9	18.8×4.9×3.9
Peso máximo del molde	T	81				81		81		81	81

1. La fuerza de apertura se refiere a la fuerza generada durante la apertura del molde a alta presión.
2. En cuanto al recorrido de apertura, los datos antes de la barra se refieren al recorrido de apertura con la altura mínima del molde y al recorrido de apertura con la altura máxima del molde.
3. La capacidad de soporte de molde de la placa móvil es de 2/3 del peso total del molde.
4. El peso de inyección se calcula con GPPS y corresponde a 0,92 veces del volumen teórico de inyección.
5. El diámetro medio del husillo es el estándar en la máquina.
6. Los datos de la unidad de inyección están en unidades internacionales y se calculan de la siguiente manera: volumen teórico de inyección [cm³] × presión de inyección (MPa) / 100.
7. Las cifras en verde representan las especificaciones estándar de la unidad de cierre y de la unidad de inyección.
8. Debido a la mejora técnica constante, las especificaciones de la máquina están sujetas a cambios sin previo aviso.

Dimensiones de la máquina



Dimensiones de la placa



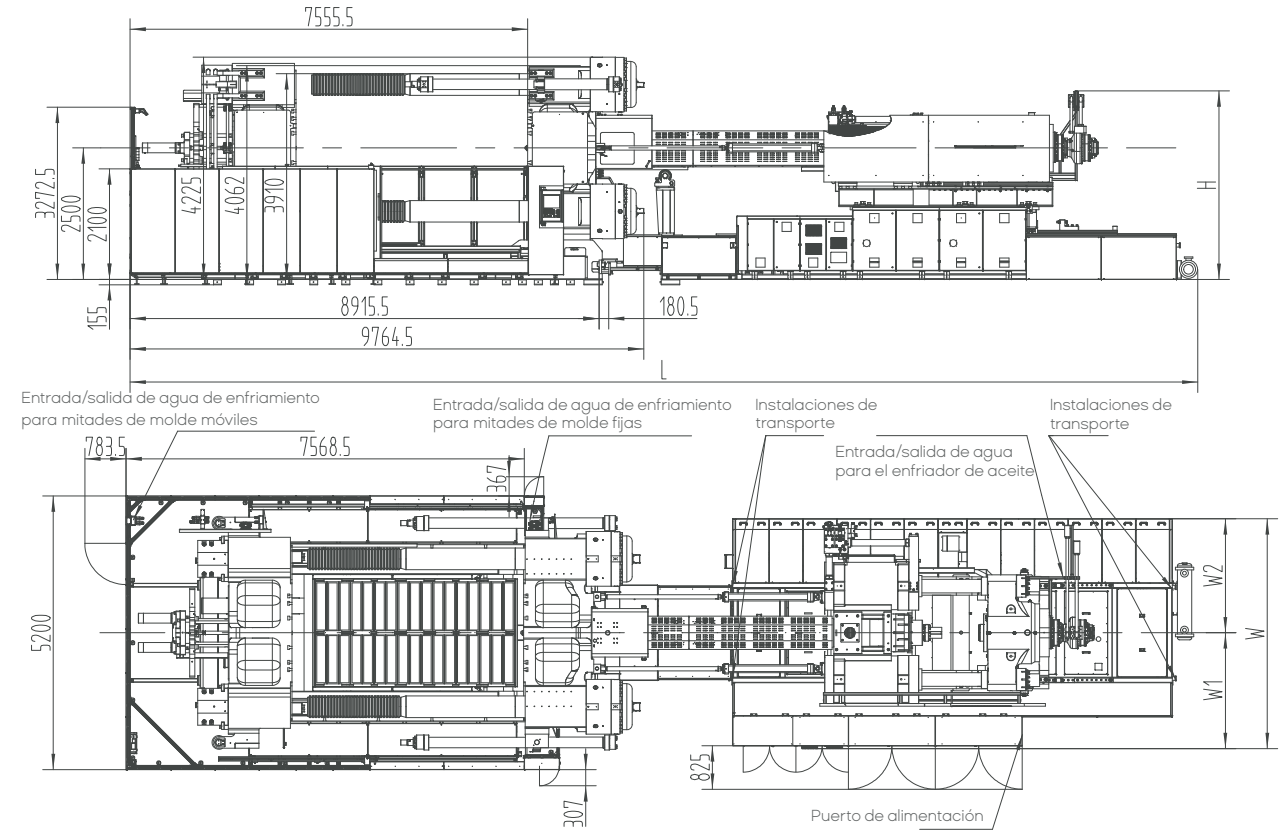
Modelo	A	B	L	H	W	W1	W2	Tamaño del cable de alimentación principal	Corriente a plena carga	Capacidad de carga de la cimentación	Puertos de agua de enfriamiento del molde	Flujo de agua de enfriamiento (molde excluido)	Presión del agua de enfriamiento	Presión del aire comprimido
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm ²	A	t/m ²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN3400D1S-IU20000	SR20	Ø8	14521.5	2373	3146	1548	1598	150	514.15	14.5	(8+8)×11	250	3-4	5-6
UN3400D1S-IU25000	SR25	Ø8	14521.5	2384	3146	1548	1598	185	536.29					
UN3400D1S-IU40000	SR25	Ø8	17156	2420	3661	1848	1813	185	668.08					
UN3400D1S-IU55600	SR28	Ø12	18223	2455	4051	2043	2008	185	894.28					
UN3400D1S-IU68000	SR28	Ø12	18814	2505	4051	2043	2008	185	940.61					

UN4000D1S ESPECIFICACIONES

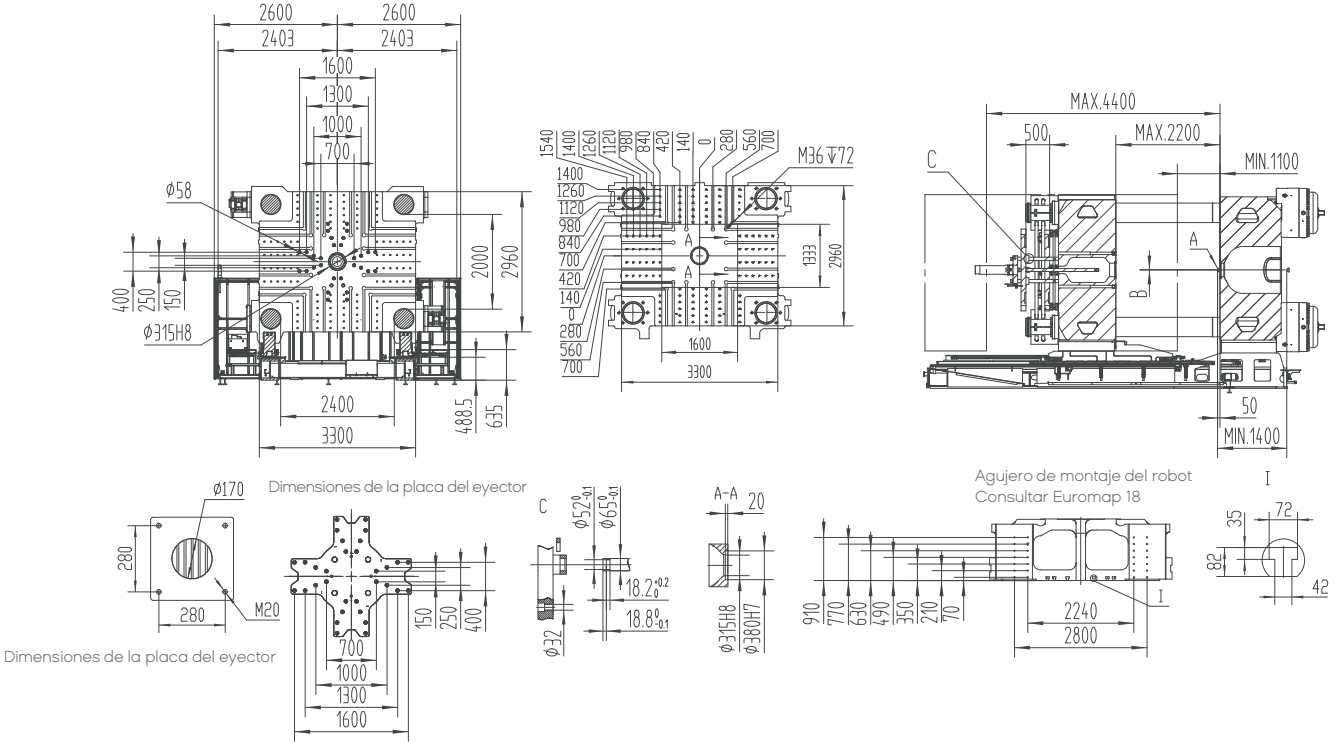
Modelo		UN4000D1S						
		UNIDAD DE INYECCIÓN						
		IU25000		IU40000		IU55600	IU68000	IU95000
Diámetro del husillo	mm	155	165	165	185	200	215	245
Volumen de inyección	cm³	14152	16037	20955	26343	35186	43566	53272
Peso de la inyección	g	13020	14754	19278	24235	32371	40081	49010
Presión de inyección	Mpa	175	154	190	151	158	156	178
Relación L/D	L/D	22	20.1	24	22	22	22	22
Tasa de inyección	cm³/s	1472	1668	1614	2029	2482	2541	3111
Velocidad máxima de inyección	mm/s	78		75.5		79	70	66
Recorrido del husillo	mm	750		980		1120	1200	1130
Velocidad máxima del husillo	r/min	114		80		85	52	52
Zonas de calentamiento del barril	PCS	10		11		9	9	11
		UNIDAD DE CIERRE						
Fuerza de cierre	kN	40000						
Fuerza de apertura	kN	3170						
Tamaño de la placa	mm	3300×2960						
Espacio entre barras de amarre	mm	2400×2000						
Espesor máximo del molde	mm	2200						
Espesor mínimo del molde	mm	1100						
Recorrido de apertura	mm	3300/2200						
Apertura máxima	mm	4400						
Fuerza del eyector	kN	460						
Recorrido del eyector	mm	500						
Número de eyecciones	PCS	33						
		UNIDAD DE POTENCIA						
Presión del sistema	MPa	17.5/30		17.5/30		17.5/30	17.5/30	17.5/30
Motor de la bomba	kW	89.5+78.5+11		117.8+89.5+11		117.8+89.5+56.1+11	117.8+89.5+56.1+11	89.5*4+11
Potencia total	kW	291.4		365.8		467.4	497.4	712
Potencia de calentamiento	kW	112.4		147.5		193	223	343
		GENERAL						
Capacidad del tanque de aceite	L	1600		2100		3200	3200	5300
Dimensiones de la máquina	m	15.6×5.2×4.2		17.6×5.2×4.2		18.7×5.2×4.2	18.7×5.2×4.2	20.3×5.2×4.2
Peso máximo del molde	T	86		86		86	86	86

1. La fuerza de apertura se refiere a la fuerza generada durante la apertura del molde a alta presión.
2. En cuanto al recorrido de apertura, los datos antes de la barra se refieren al recorrido de apertura con la altura mínima del molde y al recorrido de apertura con la altura máxima del molde.
3. La capacidad de soporte de molde de la placa móvil es de 2/3 del peso total del molde.
4. El peso de inyección se calcula con GPPS y corresponde a 0,92 veces del volumen teórico de inyección.
5. El diámetro medio del husillo es el estándar en la máquina.
6. Los datos de la unidad de inyección están en unidades internacionales y se calculan de la siguiente manera: volumen teórico de inyección [cm³] × presión de inyección (MPa) / 100.
7. Las cifras en verde representan las especificaciones estándar de la unidad de cierre y de la unidad de inyección.
8. Debido a la mejora técnica constante, las especificaciones de la máquina están sujetas a cambios sin previo aviso.

Dimensiones de la máquina



Dimensiones de la placa



Modelo	A	B	L	H	W	W1	W2	Tamaño del cable de alimentación principal	Corriente a plena carga	Capacidad de carga de la cimentación	Puertos de agua de enfriamiento del molde	Flujo de agua de enfriamiento (molde excluido)	Presión del agua de enfriamiento	Presión del aire comprimido
UN4000D1S-IU25000	SR25	Ø8	14931.5	2384	3146	1548	1598	185	536.29	14.5	(8+8)×11	350	3-4	5-6
UN4000D1S-IU40000	SR25	Ø8	17566	2420	3661	1848	1813	185	668.08					
UN4000D1S-IU55600	SR28	Ø12	18633	2455	4051	2043	2008	185	894.28					
UN4000D1S-IU68000	SR28	Ø12	18633	2505	4051	2043	2008	185	940.61					
UN4000D1S-IU95000	SR30	Ø20	20296	2535	4366	2200.5	2165.5	2*120+150	1266.49					

Características estándar y opcionales

● Estándar ○ Opcional

UNIDAD DE CIERRE		
Unidad de sujeción con barras guía independientes	●	
Lubricación automática volumétrica cuantitativa	●	
Control proporcional de alta respuesta de presión y flujo para apertura y cierre de molde	●	
Dispositivo de eyección accionado hidráulicamente	●	
Protección de molde a baja presión	●	
Ajuste de fuerza de sujeción según necesidad	●	
Función de reinicio forzado	●	
Protección de retorno del eyector	●	
Agujero de montaje para robot (Euromap 18)	●	
Puerta eléctrica (opcional para máquinas de 550T-1400T)	●	
Placa en T (T-slot)	●	
Cuatro placas de sujeción de hierro dúctil de alta rigidez	●	
Dispositivos de seguridad hidráulicos y eléctricos	●	
Placa de seguridad en el área del molde (opcional para máquinas de 550 o 750T)	●	
Sensor de desplazamiento magnetostrictivo de alta precisión (sin contacto) para control de apertura/cierre de molde	●	
Resorte de molde	●	
Placa de seguridad en áreas de puertas delanteras y traseras		○
Eyección y extracción de núcleo sincronizadas		○
Cierre secundario del molde		○
Plataforma para cambio rápido de molde		○
Prensa hidráulica de molde		○
Placa magnética		○
Incremento de espesor de molde		○
Incremento de carrera de eyección		○
Dispositivo elevador de molde		○
Placa aislante del molde		○
Agujero de montaje especial		○
Incremento de la carrera de apertura del molde		○
Mayor fuerza de eyección		○
SISTEMA ELÉCTRICO		
Control PID en lazo cerrado de temperatura de barril	●	
Modos de operación manual, semiautomático y totalmente automático	●	
Interfaz de inspección de entrada y salida	●	
Visualización automática de mensajes de alarma y sistema de alarma acústico-luminoso	●	
Software incorporado con función de osciloscopio	●	
Almacenamiento ilimitado de parámetros técnicos	●	
Ajuste automático de altura del molde	●	
Sistema operativo en chino e inglés	●	
Función de parada de emergencia de puerta de seguridad	●	
Monitoreo de ciclo en línea	●	
Pantalla táctil a color TFT de 15"	●	
Programación gráfica visualizada	●	
Interfaz PDP	●	
Protección de monitoreo de inyección	●	
Protección de monitoreo de cierre de molde	●	
Interfaz de control estadístico de procesos (SPC)	●	
Gabinete eléctrico con clasificación IP54	●	
Dispositivo de detección de velocidad del tornillo	●	
Modos de control de tiempo/posición/tiempo+posición para conmutación a fase de mantenimiento	●	
Placa protectora en área de molde	●	
3 tomas de 380V 32A (2 tomas estándar para máquinas UN550-900D1S)	●	
1 toma de 380V 16A (2 tomas estándar para máquinas UN750-900D1S)	●	
Seguridad de contraseña de 16 niveles	●	
Interfaces de robot reservadas según SPI, EUROMAP 12	●	
Conservación de calor automática, ajustes automáticos de calentamiento	●	
Inyección servo		○
Dispositivo eléctrico de desenroscado		○
Interfaz de hot runner		○
Botón de paro de emergencia auxiliar		○
Aire soplado en molde		○
Cambio de suministro de energía		○

● Estándar ○ Opcional

Sistema de monitoreo central (en red)		○
Rejilla de protección de puertas de seguridad		○
Interruptor de seguridad optoelectrónico para puertas delanteras y traseras		○
Rejilla de protección de placa de seguridad central		○
UNIDAD DE INYECCIÓN		
Unidad de inyección con doble cilindro paralelo y motor hidráulico de bajo régimen y alto par	●	
Tornillo y barril de acero aleado nitrurado	●	
Protector de purga (con protección eléctrica)	●	
Selección de succión antes o después de la plastificación	●	
Control de 10 niveles de velocidad/presión/posición de inyección	●	
Control de 10 niveles de velocidad/presión/posición/tiempo de mantenimiento	●	
Control de 5 niveles de velocidad/presión/posición de plastificación	●	
Guías lineales para unidad de inyección	●	
Cilindro de doble carro	●	
Protección contra arranque en frío	●	
Sistema de lubricación central manual de la unidad de inyección	●	
Función de succión (suck back)	●	
Purga automática	●	
Dispositivo de medición de rotación del tornillo	●	
Transductor de carro de inyección		○
Tornillo mezclador		○
Barril bimetálico		○
Unidad de inyección giratoria		○
Boquilla extendida (50/100/150/200 mm más larga)		○
Componentes especiales del tornillo		○
Dispositivo de retención de calor en barril de ahorro de energía (cubierta de silicona)		○
Boquilla de cierre por resorte		○
Incremento de la carrera de inyección		○
SISTEMA HIDRÁULICO		
Circuito hidráulico silencioso y de ahorro de energía	●	
Control proporcional de contrapresión para plastificación	●	
Sistema de precalentamiento de aceite	●	
2 juegos de extracción de núcleo (estándar: 1 set para UN550D1S, 4 sets para UN2100/2400D1S, 6 sets para UN2850/3400/4000D1S)	●	
Circuito de apertura diferencial de molde	●	
Protección de presión de inyección y cierre de molde	●	
Apertura de molde a alta presión	●	
Calibración automática de presión y flujo	●	
Alarma de temperatura y nivel de aceite	●	
Sistema de bomba servo de alto rendimiento	●	
Múltiples juegos de interfaces para válvula secuencial (inyección)		○
Sistema de bomba de desplazamiento variable		○
Sistema cerrado de bomba proporcional de desplazamiento variable		○
Sistema de inyección servo de alta respuesta		○
Enfriador de aceite ampliado		○
Motor de bomba de mayor capacidad		○
Motor de plastificación de mayor capacidad		○
Inyección servo (control cerrado de inyección, plastificación, presión de mantenimiento y contrapresión)		○
Plastificación durante apertura de molde		○
Múltiples juegos de dispositivos de extracción de núcleo o desenroscado con interfaces eléctricas		○
OTROS		
Manual de usuario	●	
Pie nivelador ajustable	●	
Colector de agua de 8 entradas y 8 salidas en la placa (con conectores generales y rápidos)	●	
Llave de boquilla	●	
Bridas de molde	●	
Tolva		○
Aceite hidráulico (estándar para UN550-1400D1S)		○
Plataforma de carga		○
Controlador de temperatura del molde		○
Cargador automático		○
Secador deshumidificador		○