

THINK TECH FORWARD

Aktiencode:300415

Designed by YIZUMI, July 2025

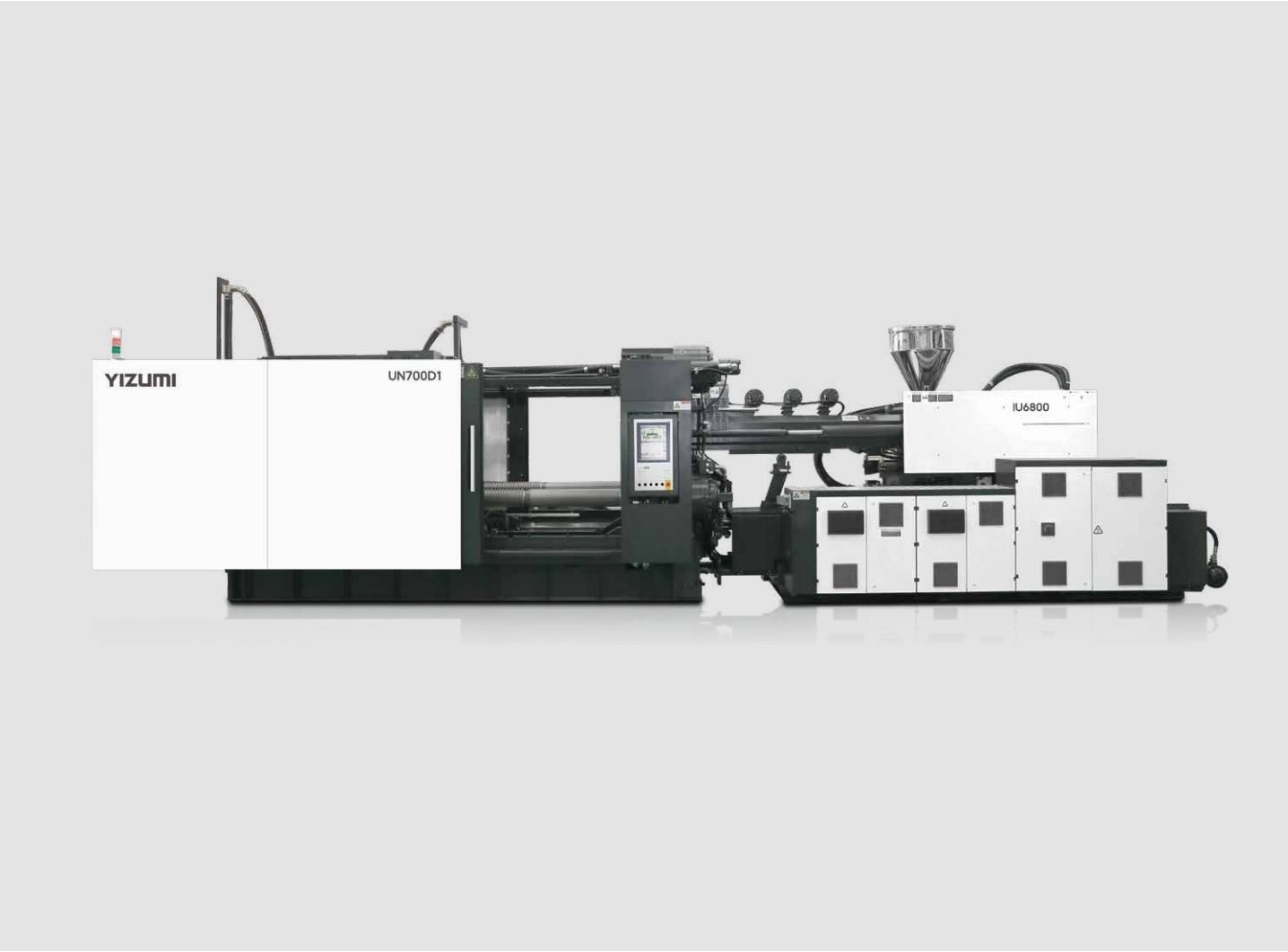
YIZUMI

D1

500T-4000T

ZWEIPLATTEN-SPRITZGUSSMASCHINE
DER D1-SERIE

Innovative Verfahren mit einer Zweiplatten-
maschine für Großtonnage



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

D1

Details zum Produkt

Details zum Produkt

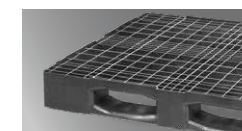
Basierend auf dem Import und der Absorption fortschrittlicher deutscher Technologie und jahrelanger Erfahrung in der Produkthanwendung fahren wir fort, das historische Projekt einer Zwei-Platten-Spritzgussmaschine für große Tonnagen in Angriff zu nehmen und streben danach, ein Pionier bei der Erfüllung einer solchen innovativen Mission zu werden.



Tiefgezogene Teile



Haushaltsgeräte



Logistikmaterialien



Autoteile



Autostoßfänger



Autoschiebedach



Autoinnenausstattung



Auto-Lampe

Zentrale Leistungsversprechen

Schnell

Der synchronisierte Holmverriegelungsmechanismus, die präzisen beweglichen Plattenstützen, die schnellen Hydraulikzylinder, die differenziell schnelle Werkzeugöffnung, das Design des Hydraulikkreislaufs mit geringem Widerstand und das reaktionsschnelle Servosystem ermöglichen es der Maschine, effizienter zu arbeiten und schneller zu reagieren.

Stabil

Die hochsteife Schließeinheit, die gleichmäßige Spannungsverteilung auf den Holmgewinden, das reaktionsschnelle Doppelproportionalventil, die Hochgeschwindigkeitsregelung, der Präzisionsfilter und das effiziente Kühlsystem machen die Maschine für das Spritzgießen stabiler.

| Geringer Platzbedarf

Eine Maschine der D1-Serie benötigt weniger Platz als eine Drei-Platten-Maschine, was die Auslastung der Fabrik verbessert und die Kosten der Produktionsanlagen senkt.

| Zuverlässigerer Niederdruck-Werkzeugschutz

Der Werkzeugschutz ist so empfindlich, dass er drei Blatt A4-Papier spüren kann, was noch wirksamer ist.

| Höhere Stabilität der Werkzeugöffnungsposition

Abweichung bis zu $\pm 0,2$ mm, erfüllt höhere Anforderungen an die automatische Teileentnahme und -einbringung.

| Servosystem der neuen Generation, angetrieben von einem vollständig ölgekühlten zweiköpfigen Motor

Schnelle Reaktion, hohe Leistung und geringer Energieverbrauch.

| Professionelle Steuerung

Kurze Abtastzeit, schnelle Reaktion und hohe Bewegungswiederholgenauigkeit.

≤ 3%

Geringere Schwankung der Kraft am Holm

Abweichung $\leq 3\%$, hohe Werkzeugschließgenauigkeit, kaum Gratbildung, höhere Stabilität des Spritzgießens.

55%

Kürzerer Trockenlauf

Im Vergleich zu einer Drei-Platten-Maschine mit der gleichen Schließkraft ist das Öffnen und Schließen des Werkzeugs während des Trockenlaufs etwa 55 % schneller.

≤ 3‰

Hervorragende Einspritzstabilität

Wiederholbarkeit des Teilgewichts $\leq 3\%$, hervorragende Qualität, Material- und Kosteneinsparung.



Schließereinheit

Kurzer Trockenlauf, zuverlässig und stabil

Die Zweiplatten-Spritzgussmaschine der Serie D1 basiert auf einer hochfesten Schließereinheit, einer Präzisionsführung, einem synchronisierten Holmverriegelungsmechanismus, schnellen Hydraulikzylindern, einem schnellen Steuersystem und wird durch ein reaktionsschnelles Doppelproportionalventil gesteuert. Sie bietet eine höhere Bewegungseffizienz und Steuerungstabilität.



Schlagfester, synchronisierter Holmverriegelungsmechanismus

Das schlagdämpfende, synchronisierte Schließen der Holmverriegelung ist schnell und zuverlässig.



Unabhängiger Hochdruckzylinder (optional)

Öffnen des Werkzeugs bei niedriger Geschwindigkeit und hohem Druck sowie Werkzeugwechsel durch Holmziehen in einer Fabrik mit zu niedriger Decke sind möglich.



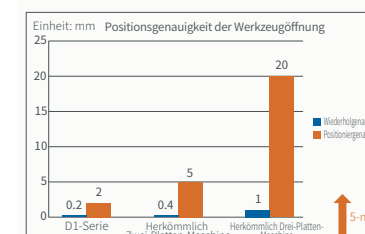
Hochstabile, präzise Führungsvorrichtung

Hochstabile L-förmige Führungsschienen am Maschinenbett mit einer Führungsgenauigkeit von bis zu 0,05 mm ermöglichen eine schnelle und gleichmäßige Bewegung der Platten.



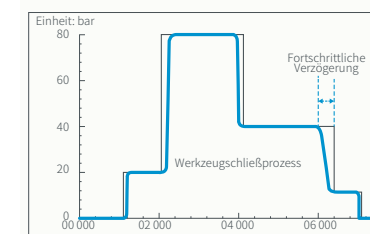
Verschleiß- und korrosionsbeständige Holme mit gleichmäßiger Spannungsverteilung

Durch eine spezielle technische Behandlung sind die Holme hochstabil und widerstandsfähig gegen Verschleiß und Korrosion. Die Gleichmäßigkeit der Spannungsverteilung auf den Gewinden der Holme liegt bei über 99 % ohne unausgewogene Kräfte, was zu einer längeren Lebensdauer führt.



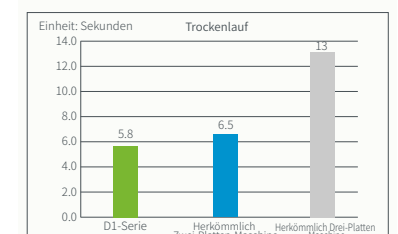
Hohe Wiederholbarkeit der Position des offenen Endes des Werkzeugs

Die Wiederholgenauigkeit der Öffnungsposition beträgt bis zu $\pm 0,2$ mm und ist damit fünfmal höher als bei einer Drei-Platten-Maschine. (Bewiesen durch hausinterne 1300T-Maschinen-Testergebnisse)



Empfindlicher Werkzeugschutz

Mit Hilfe der intelligenten Vorverzögerungskontrolle können sogar drei A4-Papiere erfasst werden. Werkzeugschutz ist zuverlässiger und empfindlicher.



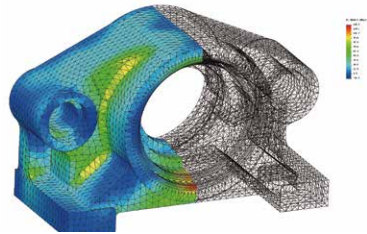
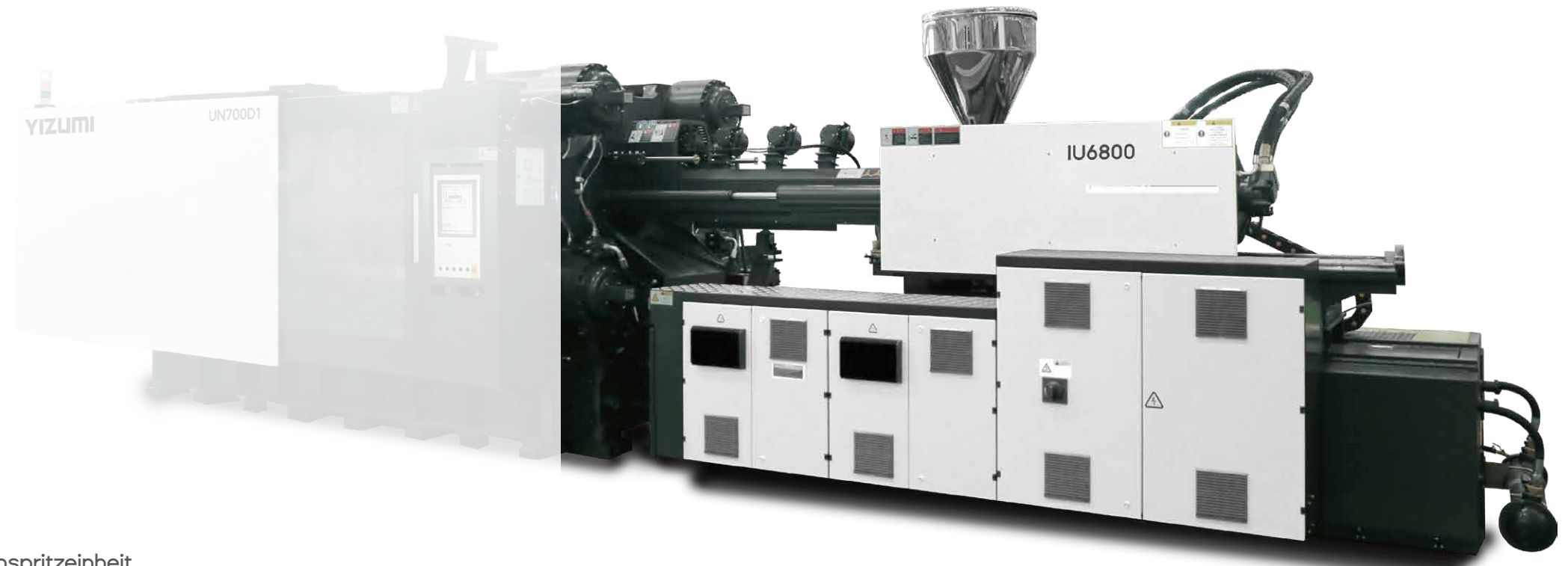
Kurzer Trockenlauf

Effizientes Öffnen und Schließen des Werkzeugs und ein kurzer Trockenlauf verbessern direkt die Fertigungseffizienz und -kapazität. (bewiesen durch hausinterne 1300T Maschinentestergebnisse)

Einspritzinheit

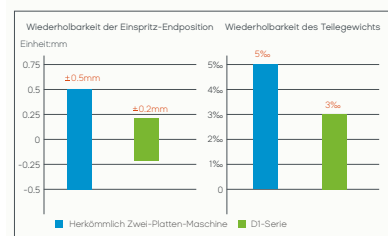
Stabile Einspritzendposition und hohe Wiederholgenauigkeit des Teilgewichts

Lineare Führungsschienen, die sich durch geringen Widerstand und schnelle Beschleunigung auszeichnen, gehören zur Standardausstattung der Zweiplatten-Spritzgussmaschine der Serie D1. Durch Integration weiterer Merkmale, wie z. B. einer hochsteifen Einspritzeinheit und eines Ultraschall-Wegsensors zur Überwachung, hat die D1-Serie eine genaue Positionssteuerung und eine hohe Wiederholgenauigkeit des Teilgewichts erreicht.



Hochsteife Einspritzeinheit

Die Gussteile der Einspritzeinheit sind aus duktilem Gusseisen gefertigt. Die Platten sind sehr steif und verformen sich kaum. Die Einspritzung ist stabiler.



Ausgezeichnete Einspritzleistung

Die Wiederholgenauigkeit der Einspritzendposition von bis zu $\pm 0,2\text{ mm}$ und die Wiederholgenauigkeit des Teilgewichts $\leq 3\%$ erfüllen die Anforderungen an Effizienzsteigerung und Kostensenkung.

Ultraschall-Wegsensor

Die D1-Serie ist mit einem digitalen Ultraschall-Wegsensor ausgestattet, der sich durch geringe Signalstörungen und eine hohe Genauigkeit bei der Positionskontrolle auszeichnet.



Integrierte Linearführungsschienen für die Einspritzung

Linearführungsschienen sind ein Standardmerkmal der D1-Serie und bieten die Vorteile geringen Widerstands, schneller Beschleunigung und genauer Einspritzung.

Adaptive PID-Temperaturregelung

Durch die Verwendung von langlebigen Keramikheizbändern und die adaptive PID-Regelung des österreichischen Reglers beträgt die Genauigkeit der Temperaturregelung bis zu $\pm 0,5\text{ }^{\circ}\text{C}$.



Hydrauliksystem

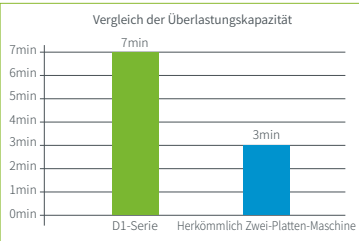


Präzise Filtration, effiziente Kühlung, höhere Stabilität

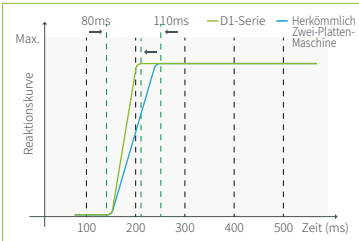
Die D1-Serie basiert auf einem stabilen und schnell reagierenden Hydrauliksystem, das optimale Betriebsbedingungen für den Hydraulikkreislauf ermöglicht. Das Hydrauliksystem zeichnet sich durch ein schnelles Ansprechverhalten, eine hohe Überlastfähigkeit und einen niedrigen Energieverbrauch aus, der über der chinesischen Energieeffizienzklasse 1 liegt.

Servosystem mit voll ölgekühltem Zweikopfmotor

Das vollständig ölgekühlte Servosystem mit Zweikopf-Motorantrieb ist die Quintessenz eines hochintegrierten Servopumpensystems. Es eliminiert den Einfluss von Instabilitäten im Maschinenbetrieb aufgrund der Arbeitsumgebung und reduziert den Energieverbrauch des Hydraulikkreislaufs weiter. Die synchronisierte Antriebstechnik macht das Ansprechen des Hydraulikkreises schneller und die Bewegungen effizienter.



Starke Überlastkapazität



Schnelle Beschleunigung



Dauerhaft und zuverlässig

Präzise Filterung und unabhängiges Kühlsystem

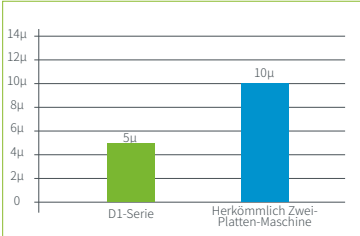
Die Filterfeinheit beträgt bis zu 5 µm und der Kühleffekt ist 2 bis 3 mal besser als bei gewöhnlichen Zweiplatten-Spritzgussmaschinen, was eine lange Lebensdauer der Dichtungen gewährleistet. Die Maschine wird stabiler.



Guter Kühleffekt



Hohe Filterfeinheit



Vergleich der Filterfeinheit

Motor geschützt mit L-förmigen Platten

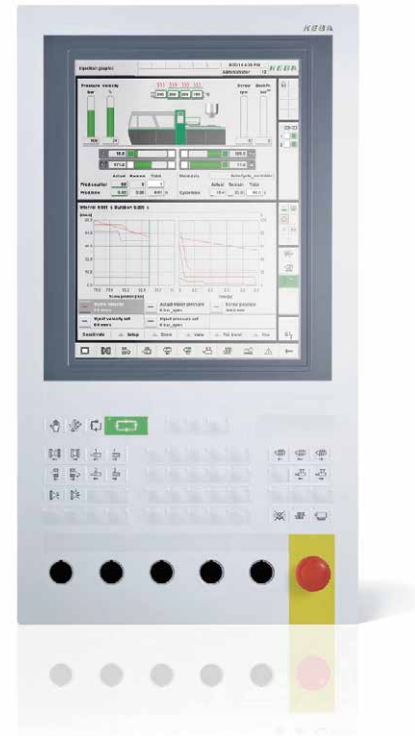
L-förmige Platten sind einfach zu installieren und können direkt geöffnet werden, so dass ein freier Raum für effizientere Wartung des Antriebssystems entsteht.



Steuersystem

Genau Steuerung, humanisiertes Design, zuverlässig und stabil

Die D1-Serie verwendet das österreichische KEBA-Steuerungssystem für Zwei-Platten-Spritzgussmaschinen. Dieses leistungsstarke System kann Position, Druck, Geschwindigkeit, Temperatur und andere Parameter genau steuern. Das gesamte Steuersystem wurde auf der Grundlage von Zuverlässigkeit, Stabilität, Sicherheit und benutzerfreundlicher Bedienung entwickelt, um die Benutzererfahrung zu verbessern.



Stabile, schnelle und genaue Steuerung

- ▶ Die Zweiplatten-Spritzgussmaschine der Serie D1 verwendet das österreichische KEBA-Steuerungssystem mit Doppel-CPU, einem Abtastzyklus von 1 ms und hoher Zuverlässigkeit.
- ▶ Schnelles Öffnen und Schließen des Werkzeugs und hohe Wiederholgenauigkeit dank der reaktionsschnellen Dual-Proportionalventil-Steuerungstechnologie.
- ▶ Vollständig geschlossene Regelung der Einspritzgeschwindigkeit, des Drucks und des Staudrucks, mit schneller Reaktion und hoher Genauigkeit.
- ▶ Die Selbstabstimmung der Temperaturparameter von Zylinder und Heißkanal macht die Temperaturregelung genauer.

Daten und Sicherheit

- ▶ Unbegrenzte Speicherung von Prozessdaten
- ▶ Speicher für Alarm und Prozessparameteränderung
- ▶ Aufzeichnung der Prozessparameter-Änderungskurve
- ▶ Produktionsprozessdatenkontrolle (PDP) und statistische Prozesskontrolle (SPC)
- ▶ Vielschichtiger Benutzerzugang zum Schutz der Daten
- ▶ Mehrfacher Schutz von Geräten und Personen durch Software und Hardware

Einfach zu bedienen

- ▶ Echtzeit-Fernbedienung (optional)
- ▶ Online-Umwandlung von Sprachen und Einheiten
- ▶ Schnelle Eingabe mit Hilfe von Grafik und virtueller Tastatur
- ▶ Schnelleinstellungsseite für einfache und bequeme Einstellung der Prozessparameter



IP54-Schaltschrank

Der Schaltschrank hat die Schutzart IP54, ist wasser- und staubdicht und hat eine gute Kühlwirkung, so dass das elektrische System im Betrieb stabiler ist.



Separates Anschlussmodul für Zusatzgeräte

Die externe, separate Stromversorgung ohne Öffnen des Schaltschranks macht die Bedienung sicherer und bequemer.



Euromap-basierte Roboterschnittstelle

Die Euromap-12-Roboterschnittstelle ist ein Standardmerkmal, das dem Wunsch der Kunden nach einer sicheren Verbindung entspricht.

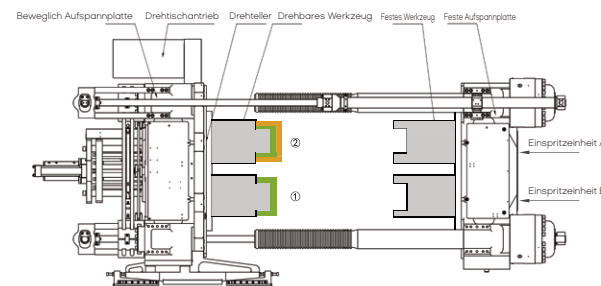
MultiPro Mehr-Komponenten-Spritzguss

Formen mit vertikalem Drehteller



Arbeitsprinzip

Die Einspritzeinheiten A und B führen die Einspritzung synchron durch. Produkte auswerfen. Drehteller um 180 ° drehen. Werkzeug schließen. Wenn die erste Station die Einspritzung abschließt, schließt die zweite Station die Einspritzung zur gleichen Zeit ab. Werkzeug öffnen. Der Drehteller dreht sich immer vorwärts und rückwärts um 180°.



Hauptfunktionen

Wechseln der Stationen durch die Drehung des vertikalen Drehtellers. Geeignet für verschiedene Modelle. Ausgereifte Werkzeugtechnologie Breite Palette von Anwendungsmöglichkeiten.

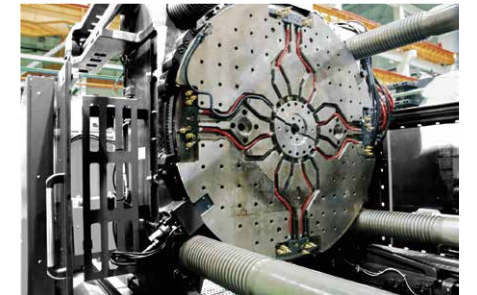
Anwendungsgebiete

Geeignet für Mehrkomponentenprodukte wie Automobilrückleuchten, Mittelkonsolen, Armaturenbrettverkleidungsteile, Türverkleidungsteile und Innenverkleidungen.



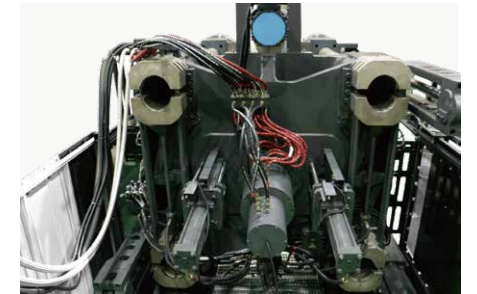
Integrierter Drehteller

Der integrierte, hochsteife Drehteller mit hoher Belastbarkeit und kompakter Struktur kann mit einem schwenkbaren Multikanal-Vertriebssystem für Wasser, Öl und Gas, das über eine große Kapazität verfügt, ausgerüstet werden.



Automatisches Flussverteilungssystem

Auf der Basis einer deutschen Technologie wurde ein Drei-in-Eins-Verteilungssystem (Wasser, Öl und Gas) entworfen, das über eine doppelschichtige Struktur für die Trennung von Wasser und Öl verfügt. Der Drehteller kann sich ohne ein Gewirr von Leitungen um 360 Grad drehen und so den Rotationsbedarf mehrere Stationen erfüllen.



Parallel-Einspritzeinheit

Der Abstand der Düsenmitte ist einstellbar (optional) und verfügt über eine hohe Kompatibilität. Die Einspritzstruktur mit einem einzelnen, gut verschlossenen Zylinder bietet eine hohe Einspritzgeschwindigkeit.



Digitale Closed-Loop-Positionierungstechnologie

Die DCPC-Technologie ermöglicht, dass der servomotorisch angetriebene Drehteller schnell und gleichmäßig ohne Aufprall rotiert. Die Positionierung des Drehtellers erfolgt präzise mit einer Wiederholbarkeit von $\pm 0,005^\circ$.



MultiPro Mehr-Komponenten-Spritzguss

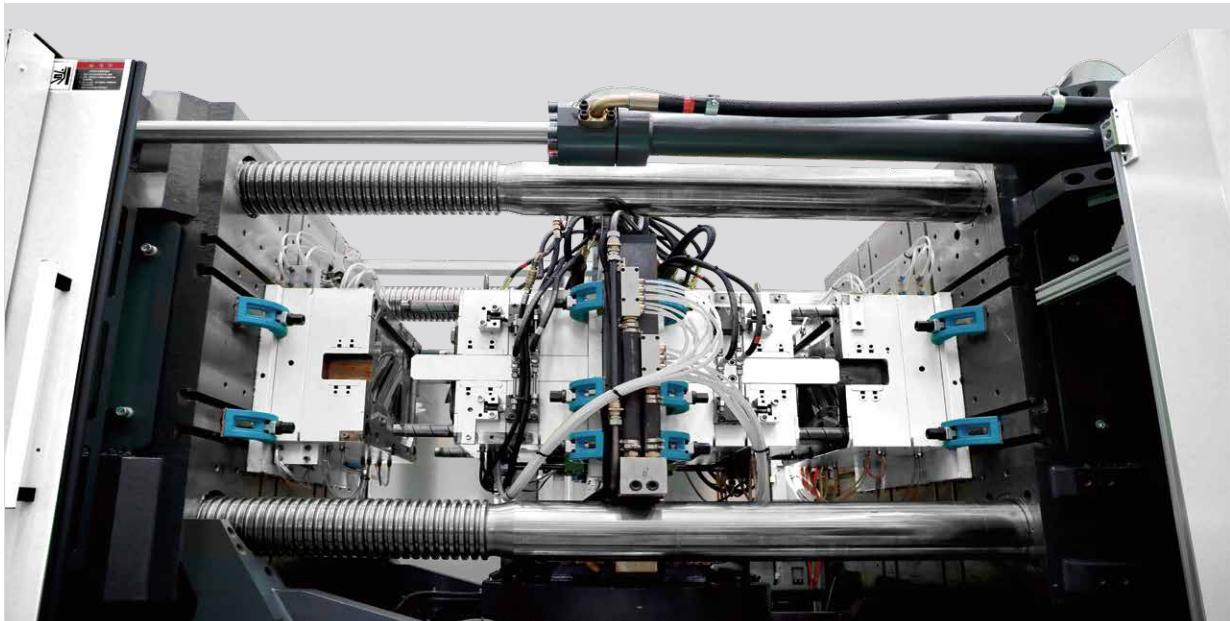
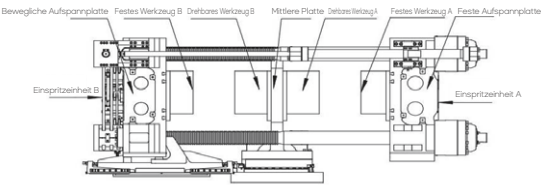
Formen mit horizontalem Drehteller

Arbeitsprinzip

Die Einspritzeinheit B bewegt sich zusammen mit der beweglichen Aufspannplatte. Der horizontale Drehtisch bewegt sich mit der beweglichen Aufspannplatte hin und her, um das Werkzeug zu öffnen und zu schließen. Die Schließeinheit funktioniert auf die gleiche Weise wie bei der Zweiplattenmaschine. Nach dem Schließen führen die Einspritzeinheiten A und B den Einspritzvorgang entsprechend dem Verfahren durch. Nach Öffnen des Werkzeugs werden die Produkte durch einen Kernzieh- oder Auswerfmechanismus der Mittelplatte ausgeworfen.

Hauptfunktionen

Die horizontale Drehteller-Spritzgussmaschine wechselt die Station durch den horizontalen Drehteller, um zweifarbige Produkte zu formen. Im Vergleich zum vertikalen Drehteller-Formen wird die Produktionskapazität verdoppelt bzw. der Schließkraftbedarf kann bei gleicher Ausbringungsleistung stark reduziert werden.

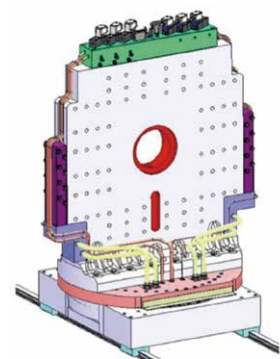


Anwendungsgebiete

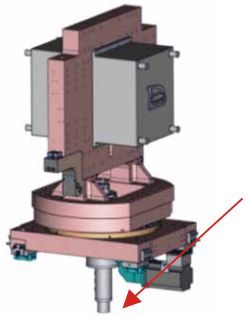
Geeignet für mehrteilige, zweifarbige Produkte wie Schiebedächer, Seitenscheiben, AB-Säulen, Scheinwerfer, Kühlergrills, Türverkleidungen und Mittelkonsolen.



Wendeplatten Technologie des horizontalen Drehtellers



- Kern
- Hydraulischer Auswerfer
- Elektronisches Signal
- Kühlwasser
- Dampf



- In Verbindung mit dem deutschen automatischen Durchflussverteilerschachtsystem und der Doppelschichtstruktur für die Öl-Wasser-Trennung ist ein integriertes Management für Öl, Wasser und Gas möglich. Drehung im Uhrzeigersinn ist auch um 90°, 180° oder 360° möglich, kein Verheddern der Schläuche.

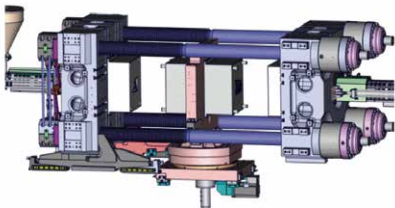
Technische Fortschritte

Im Vergleich mit herkömmlichen Etagenwerkzeugen

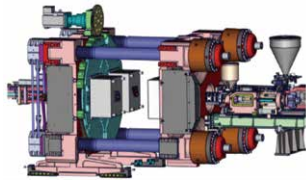
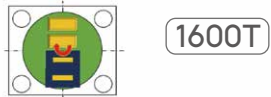
- Verwendung von zwei unabhängig voneinander gesteuerten Einspritzeinheiten zur besseren Kontrolle der Einspritzmenge.
- Hohe Flexibilität, zwei verschiedene Werkzeuge können synchron verwendet werden
- Geringere Länge des Heißkanals für niedrigere Kosten.
- Verbesserte Heißkanalbalance für schnelleres Debuggen und Starten
- Verkürzung der Verweilzeit von Rohstoffen im Zylinder
- Weniger Rohstoffverschlechterung und bessere Qualitätskontrolle.

Im Vergleich mit Maschinen mit vertikalem Drehteller

- Flexibler und geeignet für die Produktion von großen zweifarbigen Teilen.
- Mit Verdopplung von Kavitäten und Leistung bei gleicher Tonnage, wirtschaftlicher.
- Nahezu die Hälfte der erforderlichen Maschinentonnage bei gleicher erforderlicher Produktionskapazität, geringerem Stromverbrauch und niedrigeren Kosten.
- Bereitstellung innovativer integrierter Lösungen mit horizontalem Drehteller



Wendeplattenmaschine mit horizontalem Drehteller



Drehtellermaschine mit vertikalem Drehteller

VS

1. Öffnungskraft bezieht sich auf die während Öffnung des Hochdruckwerkzeugs erzeugte Öffnungskraft
2. Beim Öffnungshub beziehen sich die Daten vor dem Schrägstrich auf den Öffnungshub bei minimaler Werkzeughöhe; die Daten nach dem Schrägstrich beziehen sich auf den Öffnungshub bei maximaler Werkzeughöhe.
3. Die Werkzeugtragfähigkeit der beweglichen Platte beträgt 2/3 des gesamten Werkzeuggewichts.
4. Das Schussgewicht wird durch GPPS berechnet und beträgt das 0,92-fache des theoretischen Schussvolumens.
5. Der mittlere Schneekendurchmesser ist Standard bei dieser Maschine.
6. Die Daten der Einspritzeinheit sind in internationalen Einheiten angegeben und werden wie folgt berechnet: Theoretisches Schussvolumen (cm³) × Einspritzdruck (MPa)/100
7. Die grünen Zahlen sind Standardspezifikationen der Schließeinheit und der Einspritzeinheit.
8. Aufgrund der ständigen technischen Weiterentwicklung können sich die technischen Daten der Maschine ohne vorherige Ankündigung ändern.

※Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz. Beziehen Sie sich für spezifische Daten bitte auf die tatsächliche Ausrüstung.

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

Front View Dimensions:

- Overall height: 2382.5
- Height to top of main body: 2073.5
- Height to top of control panel: 1380
- Height to top of main body (lower section): 2050
- Height to top of main body (lower section): 2030
- Height to top of main body (lower section): 1935
- Height to top of main body (lower section): 150
- Width to center of main body: 3720
- Width to center of main body: 3965
- Width to center of main body: 180.5
- Height to top of main body (lower section): H1
- Height to top of main body (lower section): H2

Side View Dimensions:

- Overall height: 2239
- Width to center of main body: 3110
- Width to center of main body: 500
- Width to center of main body: 53
- Width to center of main body: W1
- Width to center of main body: W2
- Width to center of main body: W

Labels:

- Kühlwassereinlass/-auslass für bewegliche Werkzeughäften
- Kühlwassereinlass/-auslass für fixierte Werkzeughäften
- Transportgeräte
- Transportgeräte
- Wassereinlass/-auslass für Ölkühler
- Stromanschluss

Technical drawing of the ERM 18 robot head assembly, showing front, side, and detail views with dimensions in mm.

Front View (Top Left): Shows the overall width and height. Key dimensions include 1119, 1026, 700, 400, 200, 830, 1260, 477.5, 910, 1270, 150, 100, 1026, 700, 400, 200, 830, 1260, 477.5, 910, 1270, 150, 100. A hole is dimensioned as $\phi 58$ and a feature as $\phi 100H8$. A hole at the bottom is $\phi 30$.

Side View (Top Right): Shows the profile of the head. Key dimensions include 250, MAX.1650, MAX.900, MIN.350, 50, 500. A section line A-A is indicated.

Top View (Bottom Left): Shows the base footprint. Key dimensions include 16, 36, 41, 22, 160, 160, $\phi 90$, M16.

Bottom View (Bottom Center): Shows the underside of the head. Key dimensions include 100, 150, 200, 400, 700.

Detail View (Bottom Right): Shows a cross-section of the mounting interface. Key dimensions include 315, 175, 35, 840, 1120, M20 $\nabla 40$. Text: "Mechanische Roboterschnittstelle Auf EUROMAP-18-Basis".

Other Views and Dimensions:

- Top View (Top Center):** Shows the top of the head with various mounting points. Dimensions include 560, 490, 420, 350, 210, 0, 140, 280, 556, 1260, 610, 1270, M20 $\nabla 40$.
- Side View (Bottom Right):** Shows the side profile with dimensions $\phi 17$, $\phi 76$, 18, $\phi 50H7$, 18.2, 12.8, $\phi 38H8$, $\phi 29H8$, $\phi 30H7$.
- Detail View (Bottom Right):** Shows a cross-section of the mounting interface with dimensions 20, $\phi 160H8$, $\phi 225H7$.

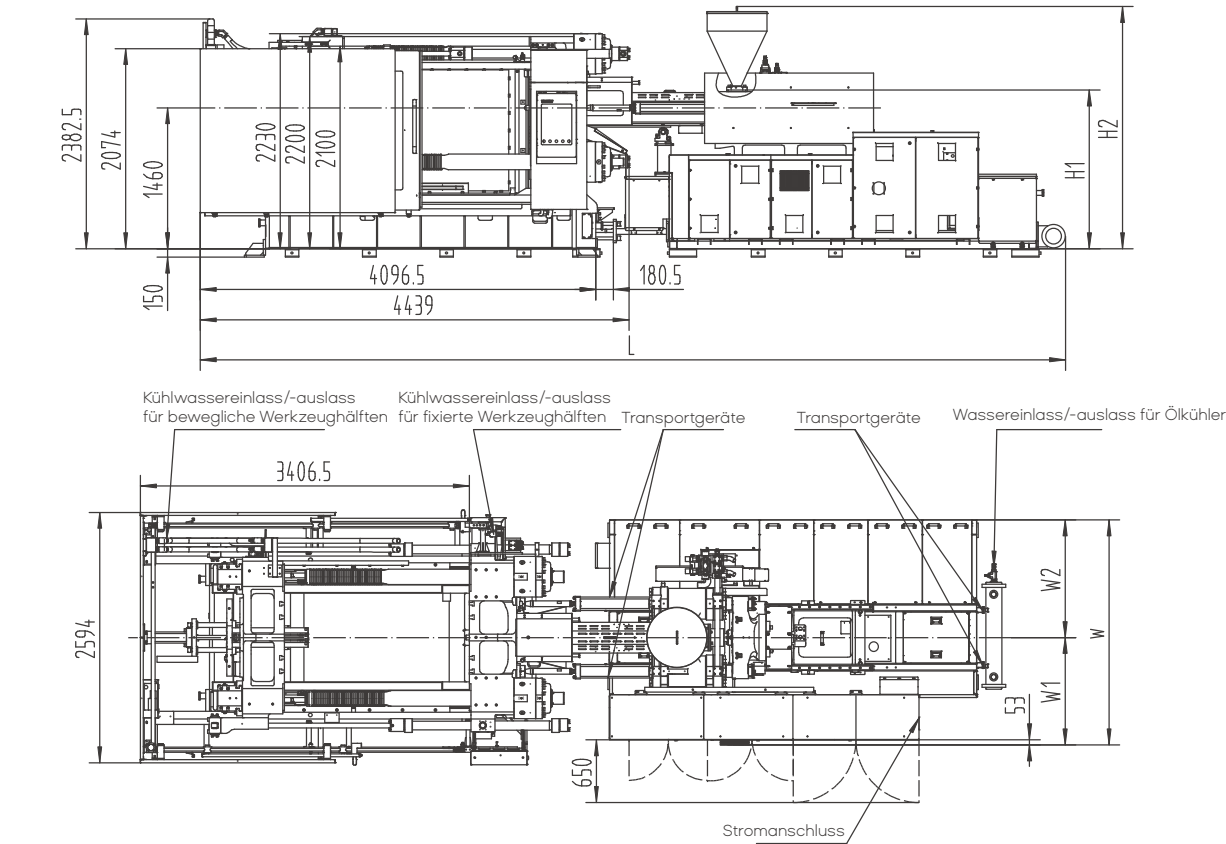
Modell	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	Netzkabelgröße	Vollaststrom	Tragfähigkeit des Fundaments	Werkzeug- Kühlwasseranschlüsse	Kühlwasserdurchfluss (Werkzeug ausgeschlossen)	Kühlwasserdruck	Druckluftdruck
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN500D1-IU1885	SR10	Φ3.5	7456	1617	2360	2198	1063	1135	70	161.46	7.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN500D1-IU2695	SR15	Φ4	7456	1677	2542	2198	1063	1135	70	176.74	7.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN500D1-IU3330	SR15	Φ4	7456	1555	2420	2198	1063	1135	70	186.89	7.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN500D1-IU4800	SR15	Φ4.5	8580	1565	2430	2333	1113	1220	70	215.49	7.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6

UN700D1 Technische Daten

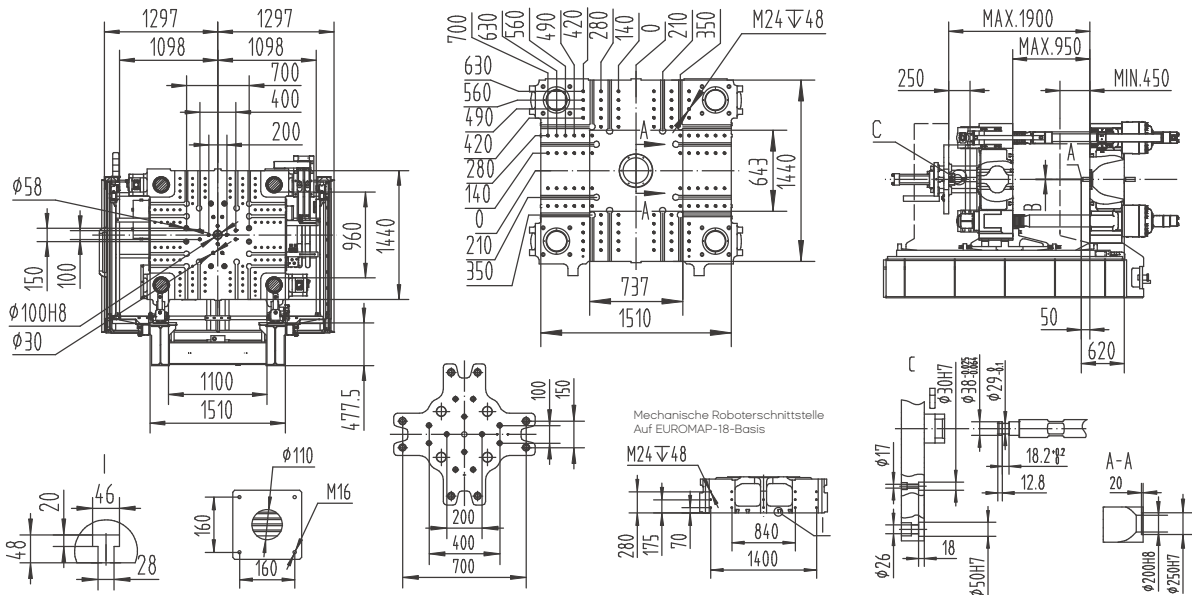
EINSPRITZEINHEIT														
Modell	IU2695			IU3330			IU4800				IU6800			
Schneckendurchmesser (mm)	68	76	84	76	84	92	84	92	100	108	92	100	108	116
Schussvolumen (cm³)	1198	1497	1829	1678	2050	2460	2217	2659	3142	3664	3191	3770	4397	5073
Schussgewicht (g)	1103	1377	1683	1544	1886	2263	2039	2446	2890	3371	2936	3468	4045	4667
Einspritzdruck (MPa)	225	180	147	199	162	136	218	181	154	134	213	180	154	134
L-/T Verhältnis	22.3	20	20	22.1	20	20	21.9	20	21.6	20	21.7	22	21.5	20
Einspritzrate (cm³/s)	383	478	584	430	526	632	520	624	737	860	615	726	847	980
Max. Einspritzgeschwindigkeit (mm/s)	105			95			93.9				92.5			
Schneckenhub (mm)	330			370			400				480			
Max. Schneckendrehzahl (U/min)	184			147			154				145			
Zylinder-Heizzone (Stück)	6			6			6				7			
SCHLIEßEINHEIT														
Schließkraft (kN)	7000													
Öffnungskraft (kN)	500													
Plattengröße (mm)	1510×1440													
Lichte Holmweite (mm)	1100×960													
Max. Werkzeugdicke (mm)	950													
Min. Werkzeugdicke (mm)	450													
Öffnungshub (mm)	1450/950													
Max. Plattenabstand (mm)	1900													
Auswerferkraft (kN)	110													
Auswerferhub (mm)	250													
Auswerferanzahl (Stück)	21													
STROMVERSORGUNGSEINHEIT														
Systemdruck (MPa)	17.5/30			17.5/30			17.5/30				17.5/30			
Pumpenmotor (kW)	60+5.5			60+5.5			66+5.5				89+7.5			
Gesamtleistung (kW)	91.9	91.9	96.4	98.6	98.6	101.7	108.6	108.6	118.5	118.5	143.5	143.5	153.1	153.1
Heizleistung (kW)	26.4	26.4	30.9	33.1	33.1	36.2	37.14	37.14	47	47	47	47	56.6	56.6
ALLGEMEINES														
Ölbehälterkapazität (L)	750			750			1000				1150			
Maschinenabmessungen (m)	7.9×2.6×2.7			7.9×2.6×2.5			9×2.6×2.5				9×2.7×2.5			
Max. Werkzeuggewicht (t)	11			11			11				11			

1. Öffnungskraft bezieht sich auf die während Öffnung des Hochdruckwerkzeugs erzeugte Öffnungskraft
2. Beim Öffnungshub beziehen sich die Daten vor dem Schrägstrich auf den Öffnungshub bei minimaler Werkzeughöhe; die Daten nach dem Schrägstrich beziehen sich auf den Öffnungshub bei maximaler Werkzeughöhe.
3. Die Werkzeugtragfähigkeit der beweglichen Platte beträgt 2/3 des gesamten Werkzeuggewichts.
4. Das Schussgewicht wird durch GPPS berechnet und beträgt das 0,92-fache des theoretischen Schussvolumens.
5. Der mittlere Schneckendurchmesser ist Standard bei dieser Maschine.
6. Die Daten der Einspritzeinheit sind in internationalen Einheiten angegeben und werden wie folgt berechnet: Theoretisches Schussvolumen (cm3) × Einspritzdruck (MPa)/100
7. Die grünen Zahlen sind Standardspezifikationen der Schließeinheit und der Einspritzeinheit.
8. Aufgrund der ständigen technischen Weiterentwicklung können sich die technischen Daten der Maschine ohne vorherige Ankündigung ändern.
- ※Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz. Beziehen Sie sich für spezifische Daten bitte auf die tatsächliche Ausrüstung.

UN700D1 Maschinenabmessungen



UN700D1 Plattenabmessungen



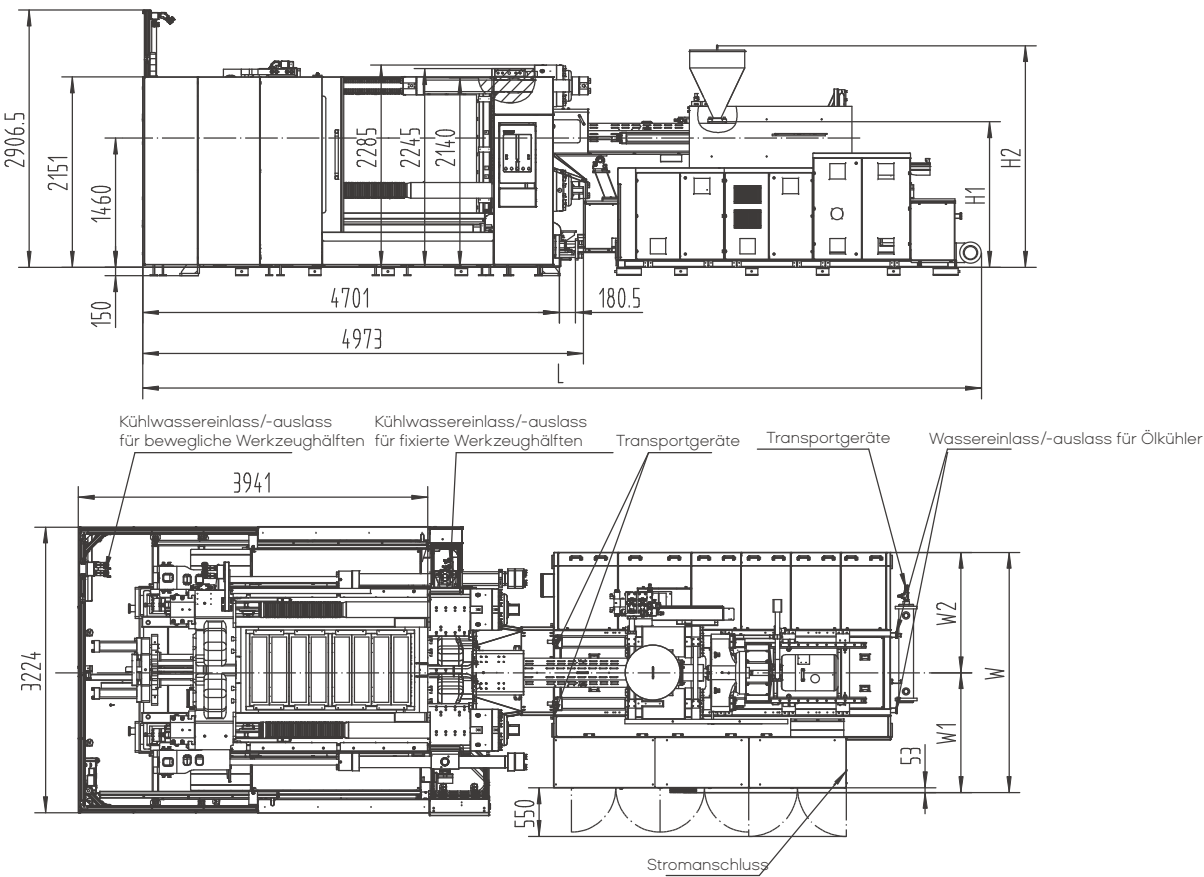
Modell	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	Netzkabelgröße	Vollaststrom	Tragfähigkeit des Fundaments	Werkzeug-Kühlwasseranschlüsse	Kühlwasserdurchfluss (Werkzeug ausgeschlossen)	Kühlwasserdruck	Druckluftdruck
UN700D1-IU2695	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN700D1-IU3330	SR15	Φ4	7833	1757	2622	2198	1063	1135	70	176.74	7.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN700D1-IU4800	SR15	Φ4.5	8957	1645	2510	2333	1113	1220	70	215.49	7.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN700D1-IU6800	SR15	Φ4.5	8957	1645	2510	2711	1352	1359	75	259.84	7.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6

UN900D1 Technische Daten

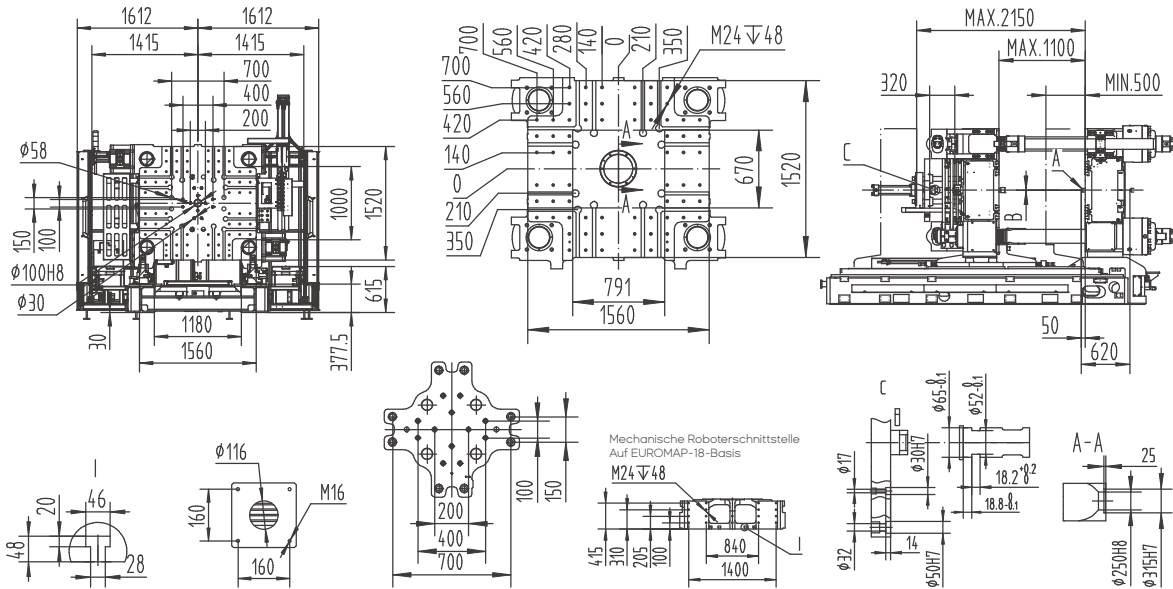
EINSPRITZEINHEIT												
Modell	IU4800				IU6800				IU9000			
Schneckendurchmesser (mm)	84	92	100	108	92	100	108	116	100	108	116	125
Schussvolumen (cm³)	2217	2659	3142	3664	3191	3770	4397	5073	4320	5038	5813	6748
Schussgewicht (g)	2039	2446	2890	3371	2936	3468	4045	4667	3974	4636	5348	6208
Einspritzdruck (MPa)	218	181	154	134	213	180	154	134	209	179	155	134
L-/T Verhältnis	21.9	20	21.6	20	21.7	22	21.5	20	21.6	20	21.6	20
Einspritzrate (cm³/s)	520	624	737	860	615	726	847	980	766	894	1031	1197
Max. Einspritzgeschwindigkeit (mm/s)	93.9				92.5				97.6			
Schneckenhub (mm)	400				480				550			
Max. Schneckendrehzahl (U/min)	154				145				128			
Zylinder-Heizzone (Stück)	6				7				7			
SCHLIEßEINHEIT												
Schließkraft (kN)	9000											
Öffnungskraft (kN)	640											
Plattengröße (mm)	1560×1520											
Lichte Holmweite (mm)	1180×1000											
Max. Werkzeugdicke (mm)	1100											
Min. Werkzeugdicke (mm)	500											
Öffnungshub (mm)	1650/1050											
Max. Plattenabstand (mm)	2150											
Auswerferkraft (kN)	220											
Auswerferhub (mm)	320											
Auswerferanzahl (Stück)	21											
STROMVERSORGUNGSEINHEIT												
Systemdruck (MPa)	17.5/30				17.5/30				17.5/30			
Pumpenmotor (kW)	66+5.5				89+7.5				110+7.5			
Gesamtleistung (kW)	108.6	108.6	118.5	118.5	143.5	143.5	153.1	153.1	169.3	169.3	178.4	178.4
Heizleistung (kW)	37.14	37.14	47	47	47	47	56.6	56.6	51.76	51.76	60.9	60.9
ALLGEMEINES												
Ölbehälterkapazität (L)	1000				1150				1400			
Maschinenabmessungen (m)	9.5×3.3×2.9				9.5×3.3×2.9				9.6×3.3×2.9			
Max. Werkzeuggewicht (t)	13				13				13			

1. Öffnungskraft bezieht sich auf die während Öffnung des Hochdruckwerkzeugs erzeugte Öffnungskraft
2. Beim Öffnungshub beziehen sich die Daten vor dem Schrägstrich auf den Öffnungshub bei minimaler Werkzeughöhe; die Daten nach dem Schrägstrich beziehen sich auf den Öffnungshub bei maximaler Werkzeughöhe.
3. Die Werkzeugtragfähigkeit der beweglichen Platte beträgt 2/3 des gesamten Werkzeuggewichts.
4. Das Schussgewicht wird durch GPPS berechnet und beträgt das 0,92-fache des theoretischen Schussvolumens.
5. Der mittlere Schneckendurchmesser ist Standard bei dieser Maschine.
6. Die Daten der Einspritzeinheit sind in internationalen Einheiten angegeben und werden wie folgt berechnet: Theoretisches Schussvolumen (cm3) × Einspritzdruck (MPa)/100
7. Die grünen Zahlen sind Standardspezifikationen der Schließeinheit und der Einspritzeinheit.
8. Aufgrund der ständigen technischen Weiterentwicklung können sich die technischen Daten der Maschine ohne vorherige Ankündigung ändern.
- ※Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz. Beziehen Sie sich für spezifische Daten bitte auf die tatsächliche Ausrüstung.

UN900D1 Maschinenabmessungen



UN900D1 Plattenabmessungen



Modell	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	Netzabelgröße	Vollaststrom	Tragfähigkeit des Fundaments	Werkzeug-Kühlwasseranschlüsse	Kühlwasserdurchfluss (Werkzeug ausgeschlossen)	Kühlwasserdruck	Druckluftdruck
UN900D1-IU4800	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN900D1-IU6800	SR15	φ4.5	9461	1645	2510	2333	1113	1220	70	215.49	7.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN900D1-IU9000	SR15	φ4.5	9591	2029	2871	2906	1450.5	1455.5	95	316.71	7.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6

1. Öffnungskraft bezieht sich auf die während Öffnung des Hochdruckwerkzeugs erzeugte Öffnungskraft
2. Beim Öffnungshub beziehen sich die Daten vor dem Schrägstrich auf den Öffnungshub bei minimaler Werkzeughöhe; die Daten nach dem Schrägstrich beziehen sich auf den Öffnungshub bei maximaler Werkzeughöhe.
3. Die Werkzeugtragfähigkeit der beweglichen Platte beträgt 2/3 des gesamten Werkzeuggewichts.
4. Das Schussgewicht wird durch GPPS berechnet und beträgt das 0,92-fache des theoretischen Schussvolumens.
5. Der mittlere Schneekendurchmesser ist Standard bei dieser Maschine.
6. Die Daten der Einspritzeinheit sind in internationalen Einheiten angegeben und werden wie folgt berechnet: Theoretisches Schussvolumen (cm³) × Einspritzdruck (MPa)/100
7. Die grünen Zahlen sind Standardspezifikationen der Schließeinheit und der Einspritzeinheit.
8. Aufgrund der ständigen technischen Weiterentwicklung können sich die technischen Daten der Maschine ohne vorherige Ankündigung ändern.

※Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz. Beziehen Sie sich für spezifische Daten bitte auf die tatsächliche Ausrüstung.

24



1. Öffnungskraft bezieht sich auf die während Öffnung des Hochdruckwerkzeugs erzeugte Öffnungskraft
2. Beim Öffnungshub beziehen sich die Daten vor dem Schrägstrich auf den Öffnungshub bei minimaler Werkzeughöhe; die Daten nach dem Schrägstrich beziehen sich auf den Öffnungshub bei maximaler Werkzeughöhe.
3. Die Werkzeugtragfähigkeit der beweglichen Platte beträgt 2/3 des gesamten Werkzeuggewichts.
4. Das Schussgewicht wird durch GPPS berechnet und beträgt das 0,92-fache des theoretischen Schussvolumens.
5. Der mittlere Schneekendurchmesser ist Standard bei dieser Maschine.
6. Die Daten der Einspritzeinheit sind in internationalen Einheiten angegeben und werden wie folgt berechnet: Theoretisches Schussvolumen (cm³) × Einspritzdruck (MPa)/100
7. Die grünen Zahlen sind Standardspezifikationen der Schließeinheit und der Einspritzeinheit.
8. Aufgrund der ständigen technischen Weiterentwicklung können sich die technischen Daten der Maschine ohne vorherige Ankündigung ändern.

※Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz. Beziehen Sie sich für spezifische Daten bitte auf die tatsächliche Ausrüstung.

Technical drawing of the H1000 machine, showing front and side views with dimensions and labels.

Front View Dimensions:

- Overall width: 3106.5
- Overall height: 2151
- Height of the main body: 1627
- Height of the base: 150
- Width of the main body: 5632
- Width of the base: 5921
- Width of the right side section: 180.5
- Height of the right side section: H2
- Height of the base: H1

Side View Dimensions:

- Overall width: 4747
- Overall height: 3390
- Width of the main body: 53
- Width of the base: 550
- Width of the right side section: W2
- Width of the base: W1

Labels:

- Kühlwassereinlass/-auslass für bewegliche Werkzeughälften
- Kühlwassereinlass/-auslass für fixierte Werkzeughälften
- Transportgeräte
- Wassereinlass/-auslass für Ölkühler
- Stromanschluss

[illegible]

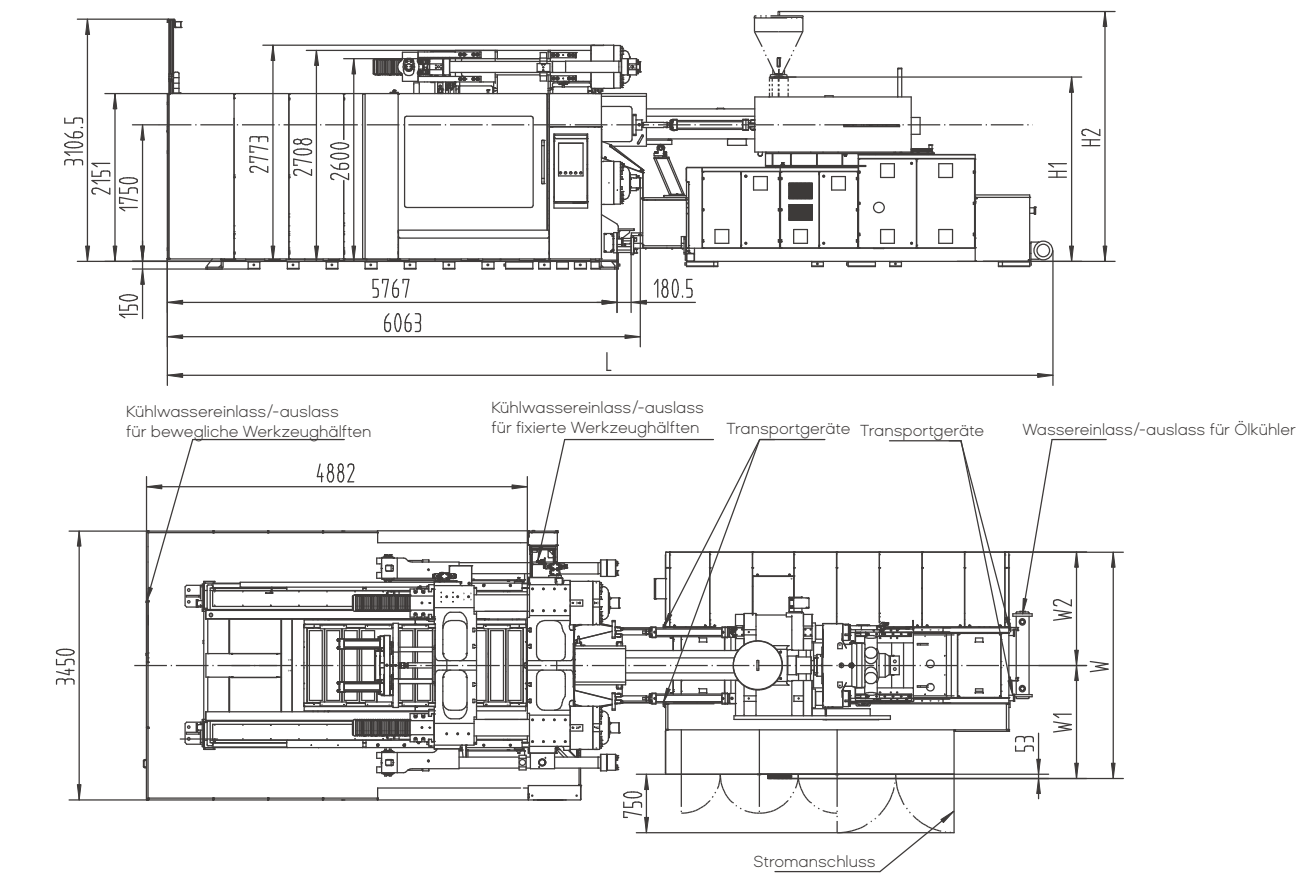
Modell	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	Nezabelgröße	Vollaststrom	Tragfähigkeit des Fundaments	Werkzeug- des Kühlwasserschlässe	Kühlwasserdurchfluss (Werkzeug ausgeschlossen)	Kühlwasserdruck	Druckluftdruck
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN1200D1-IU4800	SR15	Φ4.5	10491	1812	2677	2333	1113	1220	70	215.49	8	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1200D1-IU6800	SR15	Φ4.5	10491	1812	2677	2711	1352	1359	75	259.84	8	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1200D1-IU9000	SR15	Φ4.5	10621	2196	3038	2906	1450.5	1455.5	95	316.71	8	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1200D1-IU10900	SR20	Φ6	11091	2231	3073	2906	1450.5	1455.5	120	370.88	8	(8+8)×11	100	3~4	5~6

UN1300D1 Technische Daten

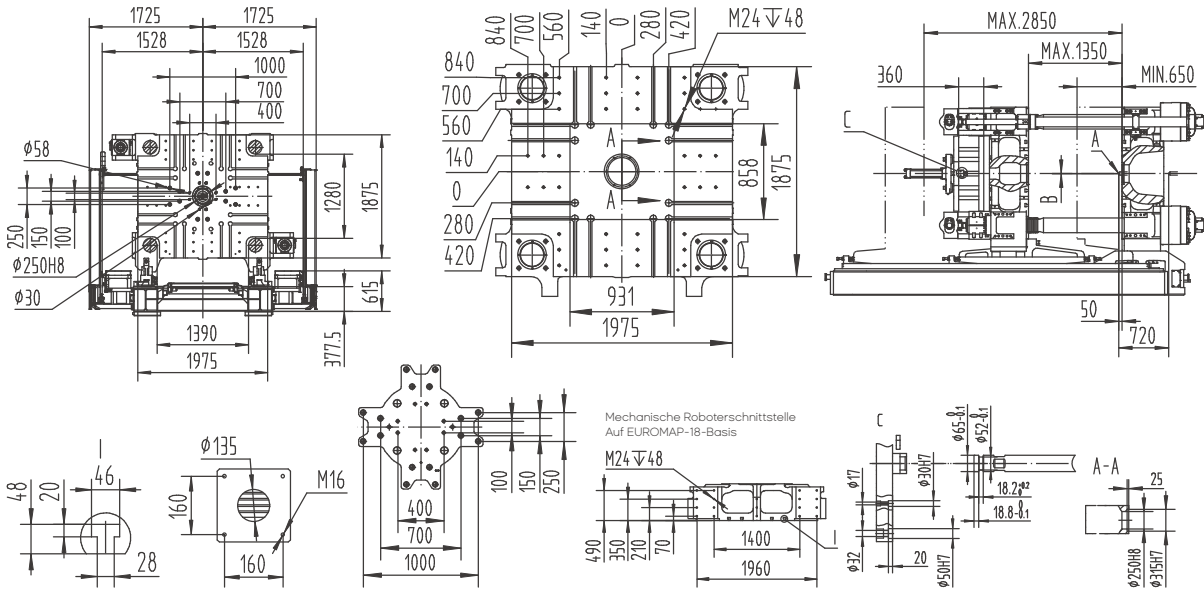
EINSPRITZEINHEIT															
Modell	IU6800				IU9000				IU10900				IU14500		
Schneckendurchmesser (mm)	92	100	108	116	100	108	116	125	108	116	125	135	125	135	145
Schussvolumen (cm³)	3191	3770	4397	5073	4320	5038	5813	6748	5222	6024	6995	8159	7977	9304	10733
Schussgewicht (g)	2936	3468	4045	4667	3974	4636	5348	6208	4804	5542	6435	7506	7339	8560	9875
Einspritzdruck (MPa)	213	180	154	134	209	179	155	134	210	182	157	135	181	156	135
L-/T Verhältnis	21.7	22	21.5	20	21.6	20	21.6	20	23.7	22	21.6	20	23.6	22	20
Einspritzrate (cm³/s)	615	726	847	980	766	894	1031	1197	815	940	1092	1273	1316	1536	1772
Max. Einspritzgeschwindigkeit (mm/s)	92.5				97.6				89				107		
Schneckenhub (mm)	480				550				570				650		
Max. Schneckendrehzahl (U/min)	145				128				112				120		
Zylinder-Heizzone (Stück)	7				7				8				8		
SCHLIEßEINHEIT															
Schließkraft (kN)	13000														
Öffnungskraft (kN)	875														
Plattengröße (mm)	1975×1875														
Lichte Holmweite (mm)	1390×1280														
Max. Werkzeugdicke (mm)	1350														
Min. Werkzeugdicke (mm)	650														
Öffnungshub (mm)	2200/1500														
Max. Plattenabstand (mm)	2850														
Auswerferkraft (kN)	274														
Auswerferhub (mm)	360														
Auswerferanzahl (Stück)	25														
STROMVERSORGUNGSEINHEIT															
Systemdruck (MPa)	17.5/30				17.5/30				17.5/30				17.5/30		
Pumpenmotor (kW)	89+7.5				110+7.5				89+37+7.5				89+66+11		
Gesamtleistung (kW)	143.5	143.5	153.1	153.1	169.3	169.3	178.4	178.4	199.9	199.9	204.1	204.1	253.7		
Heizleistung (kW)	47	47	56.6	56.6	51.76	51.76	60.9	60.9	66.37	66.37	70.63	70.63	87.7		
ALLGEMEINES															
Ölbehälterkapazität (L)	1150				1400				1600				2100		
Maschinenabmessungen (m)	10.8×3.5×3.1				10.9×3.5×3.2				11.4×3.5×3.2				11.7×3.5×3.5		
Max. Werkzeuggewicht (t)	23				23				23				23		

1. Öffnungskraft bezieht sich auf die während Öffnung des Hochdruckwerkzeugs erzeugte Öffnungskraft
2. Beim Öffnungshub beziehen sich die Daten vor dem Schrägstrich auf den Öffnungshub bei minimaler Werkzeughöhe; die Daten nach dem Schrägstrich beziehen sich auf den Öffnungshub bei maximaler Werkzeughöhe.
3. Die Werkzeugtragfähigkeit der beweglichen Platte beträgt 2/3 des gesamten Werkzeuggewichts.
4. Das Schussgewicht wird durch GPPS berechnet und beträgt das 0,92-fache des theoretischen Schussvolumens.
5. Der mittlere Schneckendurchmesser ist Standard bei dieser Maschine.
6. Die Daten der Einspritzeinheit sind in internationalen Einheiten angegeben und werden wie folgt berechnet: Theoretisches Schussvolumen (cm3) × Einspritzdruck (MPa)/100
7. Die grünen Zahlen sind Standardspezifikationen der Schließeinheit und der Einspritzeinheit.
8. Aufgrund der ständigen technischen Weiterentwicklung können sich die technischen Daten der Maschine ohne vorherige Ankündigung ändern.
- ※Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz. Beziehen Sie sich für spezifische Daten bitte auf die tatsächliche Ausrüstung.

UN1300D1 Maschinenabmessungen



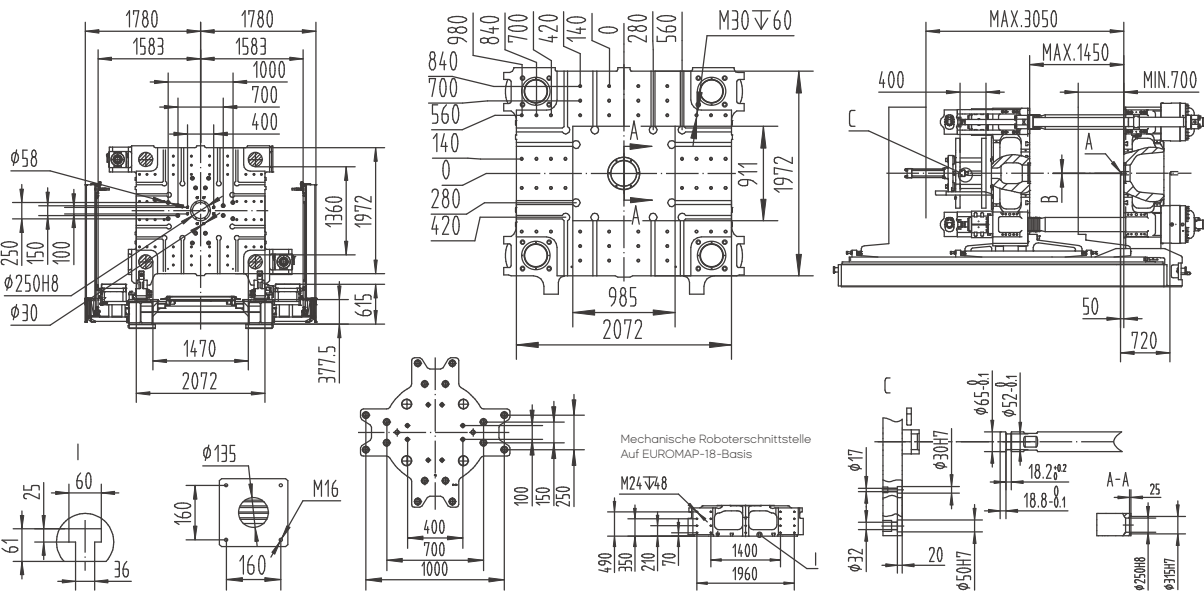
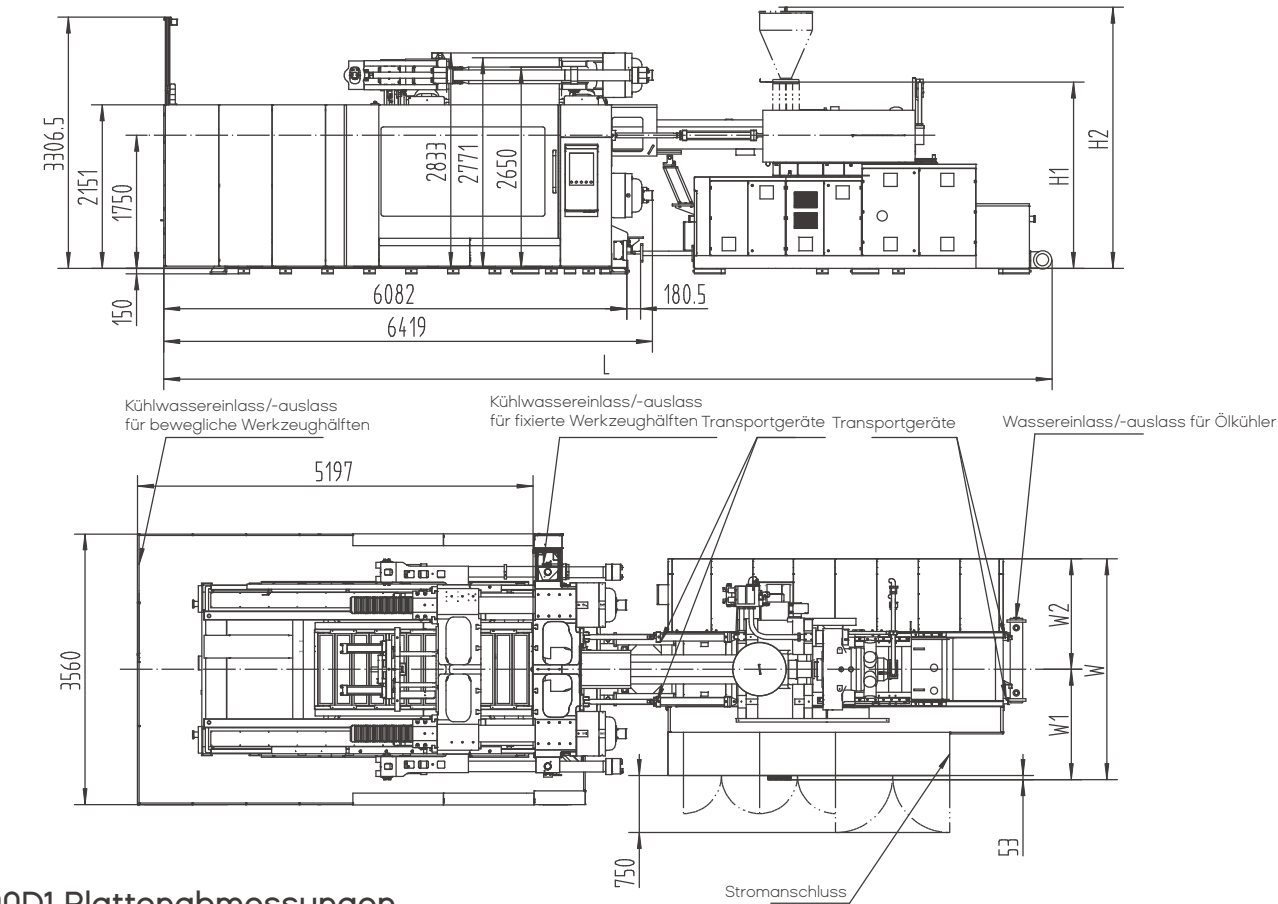
UN1300D1 Plattenabmessungen



Modell	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	Netzabelgröße	Vollaststrom	Tragfähigkeit des Fundaments	Werkzeug-Kühlwasseranschlüsse	Kühlwasserdurchfluss (Werkzeug ausgeschossen)	Kühlwasserdruck	Druckluftdruck
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN1300D1-IU6800	SR15	φ4.5	10756	1935	2800	2711	1352	1359	95	259.84	8	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1300D1-IU9000	SR15	φ4.5	10886	2319	3161	2906	1450.5	1455.5	95	316.71	8	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1300D1-IU10900	SR20	φ6	11356	2354	3196	2906	1450.5	1455.5	120	370.88	8	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1300D1-IU14500	SR20	φ8	11681	2473	3460	3146	1548	1598	150	470.42	8	(8+8)×11	250	3~4	5~6

EINSPRITZEINHEIT															
Modell	IU6800				IU9000				IU10900				IU14500		
Schneckendurchmesser (mm)	92	100	108	116	100	108	116	125	108	116	125	135	125	135	145
Schussvolumen (cm³)	3191	3770	4397	5073	4320	5038	5813	6748	5222	6024	6995	8159	7977	9304	10733
Schussgewicht (g)	2936	3468	4045	4667	3974	4636	5348	6208	4804	5542	6435	7506	7339	8560	9875
Einspritzdruck (MPa)	213	180	154	134	209	179	155	134	210	182	157	135	181	156	135
L-/T Verhältnis	21.7	22	21.5	20	21.6	20	21.6	20	23.7	22	21.6	20	23.6	22	20
Einspritzrate (cm³/s)	615	726	847	980	766	894	1031	1197	815	940	1092	1273	1316	1536	1772
Max. Einspritzgeschwindigkeit (mm/s)	92.5				97.6				89				107		
Schneckenhub (mm)	480				550				570				650		
Max. Schneckendrehzahl (U/min)	145				128				112				120		
Zylinder-Heizzone (Stück)	7				7				8				8		
SCHLIEßEINHEIT															
Schließkraft (kN)	14000														
Öffnungskraft (kN)	950														
Plattengröße (mm)	2072×1972														
Lichte Holmweite (mm)	1470×1360														
Max. Werkzeugdicke (mm)	1450														
Min. Werkzeugdicke (mm)	700														
Öffnungshub (mm)	2350/1600														
Max. Plattenabstand (mm)	3050														
Auswerferkraft (kN)	300														
Auswerferhub (mm)	400														
Auswerferanzahl (Stück)	25														
STROMVERSORGUNGSEINHEIT															
Systemdruck (MPa)	17.5/30				17.5/30				17.5/30				17.5/30		
Pumpenmotor (kW)	89+7.5				110+7.5				89+37+7.5				89+66+11		
Gesamtleistung (kW)	143.5	143.5	153.1	153.1	169.3	169.3	178.4	178.4	199.9	199.9	204.1	204.1	253.7		
Heizleistung (kW)	47	47	56.6	56.6	51.76	51.76	60.9	60.9	66.37	66.37	70.63	70.63	87.7		
ALLGEMEINES															
Ölbehälterkapazität (L)	1150				1400				1600				2100		
Maschinenabmessungen (m)	11.1×3.6×3.3				11.2×3.6×3.3				11.7×3.6×3.3				12×3.6×3.5		
Max. Werkzeuggewicht (t)	27				27				27				27		

1. Öffnungskraft bezieht sich auf die während Öffnung des Hochdruckwerkzeugs erzeugte Öffnungskraft
2. Beim Öffnungshub beziehen sich die Daten vor dem Schrägstrich auf den Öffnungshub bei minimaler Werkzeughöhe; die Daten nach dem Schrägstrich beziehen sich auf den Öffnungshub bei maximaler Werkzeughöhe.
3. Die Werkzeugtragfähigkeit der beweglichen Platte beträgt 2/3 des gesamten Werkzeuggewichts.
4. Das Schussgewicht wird durch GPPS berechnet und beträgt das 0,92-fache des theoretischen Schussvolumens.
5. Der mittlere Schneckendurchmesser ist Standard bei dieser Maschine.
6. Die Daten der Einspritzeinheit sind in internationalen Einheiten angegeben und werden wie folgt berechnet: Theoretisches Schussvolumen (cm3) × Einspritzdruck (MPa)/100
7. Die grünen Zahlen sind Standardspezifikationen der Schließeinheit und der Einspritzeinheit.
8. Aufgrund der ständigen technischen Weiterentwicklung können sich die technischen Daten der Maschine ohne vorherige Ankündigung ändern.
- ※Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz. Beziehen Sie sich für spezifische Daten bitte auf die tatsächliche Ausrüstung.



Modell	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	Netzabelgröße	Vollaststrom	Tragfähigkeit des Fundaments	Werkzeug-Kühlwasseranschlüsse	Kühlwasserdurchfluss (Werkzeug ausgeschlossen)	Kühlwasserdruck	Druckluftdruck
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN1400D1-IU6800	SR15	φ4.5	11072	1935	2800	2711	1352	1359	75	259.84	8	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1400D1-IU9000	SR15	φ4.5	11202	2319	3161	2906	1450.5	1455.5	95	316.71	8	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1400D1-IU10900	SR20	φ6	11672	2354	3196	2906	1450.5	1455.5	120	370.88	8	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1400D1-IU14500	SR20	φ8	11997	2473	3460	3146	1548	1598	150	470.42	8	(8+8)×11	250	3~4	5~6

1. Opening force refers to mold opening force generated during high-pressure mold open.
2. In the case of opening stroke, data before the slash refer to mold opening stroke with minimum mold height; data after the slash refer to opening stroke with maximum mold height.
3. Mold-bearing capacity of the movable platen is 2/3 of total mold weight.
4. The shot weight is calculated by GPPS and it is 0.92 times of the theoretical shot volume.
5. Three kinds of screws are available for each Modell and the medium one is standard on the machine.
6. The Einspritzeinheit data are in international units and calculated as follows: theoretical shot volume [cm³] × injection pressure (MPa)/100
7. The green figures are standard Technische Daten of Schließeinheit and Einspritzeinheit.
8. Because of constant technical improvement, the machine Technische Daten are subject to change without notice.

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

Front View Dimensions:

- Overall width: 6756
- Overall height: 3456.5
- Height from base to top of main body: 2151
- Height from base to top of control panel: 1850
- Base height: 150
- Distance from base to start of main body: 6431
- Distance from base to end of main body: 180.5
- Internal dimensions of main body: 2995, 2935, 2810
- Height of control panel: H1
- Height of main body: H2

Side View Dimensions and Labels:

- Overall height: 3720
- Overall width: 5466
- Height from base to top of main body: 750
- Height from base to top of control panel: 53
- Height of control panel: W1
- Height of main body: W2
- Width of main body: W
- Labels: Kühlwassereinlass/-auslass für bewegliche Werkzeughälften, Kühlwassereinlass/-auslass für fixierte Werkzeughälften, Transportgeräte, Wassereinlass/-auslass für Ölkühler, Stromanschluss

Technical drawings of the EUROMAP-18 robot arm, showing dimensions in mm.

Front View (Top Left): Shows the main body with dimensions: 1860 (total width), 1619 (width to center), 1300 (width to center of joint), 1000 (width to center of joint), 700 (width to center of joint), 1450 (height), 2100 (height), 615 (height), 1550 (width), 2200 (width), 427.5 (height), 1550 (width), 2200 (width), 427.5 (height), 1550 (width), 2200 (width), 427.5 (height). A detail view shows a hole with diameter $\phi 58$ and a hole with diameter $\phi 315H8$.

Side View (Top Right): Shows the side profile with dimensions: 980, 840, 700, 560, 140, 0, 280, 560, 1039, 2200, 972, 2100, 1039, 2200, 972, 2100. A detail view shows a hole with diameter $\phi 58$ and a hole with diameter $\phi 315H8$.

Top View (Bottom Left): Shows the top profile with dimensions: 1860 (total width), 1619 (width to center), 1300 (width to center of joint), 1000 (width to center of joint), 700 (width to center of joint), 1450 (height), 2100 (height), 615 (height), 1550 (width), 2200 (width), 427.5 (height), 1550 (width), 2200 (width), 427.5 (height), 1550 (width), 2200 (width), 427.5 (height). A detail view shows a hole with diameter $\phi 58$ and a hole with diameter $\phi 315H8$.

Bottom View (Bottom Right): Shows the bottom profile with dimensions: 1860 (total width), 1619 (width to center), 1300 (width to center of joint), 1000 (width to center of joint), 700 (width to center of joint), 1450 (height), 2100 (height), 615 (height), 1550 (width), 2200 (width), 427.5 (height), 1550 (width), 2200 (width), 427.5 (height), 1550 (width), 2200 (width), 427.5 (height). A detail view shows a hole with diameter $\phi 58$ and a hole with diameter $\phi 315H8$.

Detail View (Bottom Center): Shows a mechanical section of the robot arm, labeled "Mechanische Roboterschnittstelle Auf EUROMAP-18-Basis". It includes dimensions: 1860 (total width), 1619 (width to center), 1300 (width to center of joint), 1000 (width to center of joint), 700 (width to center of joint), 1450 (height), 2100 (height), 615 (height), 1550 (width), 2200 (width), 427.5 (height), 1550 (width), 2200 (width), 427.5 (height), 1550 (width), 2200 (width), 427.5 (height). A detail view shows a hole with diameter $\phi 58$ and a hole with diameter $\phi 315H8$.

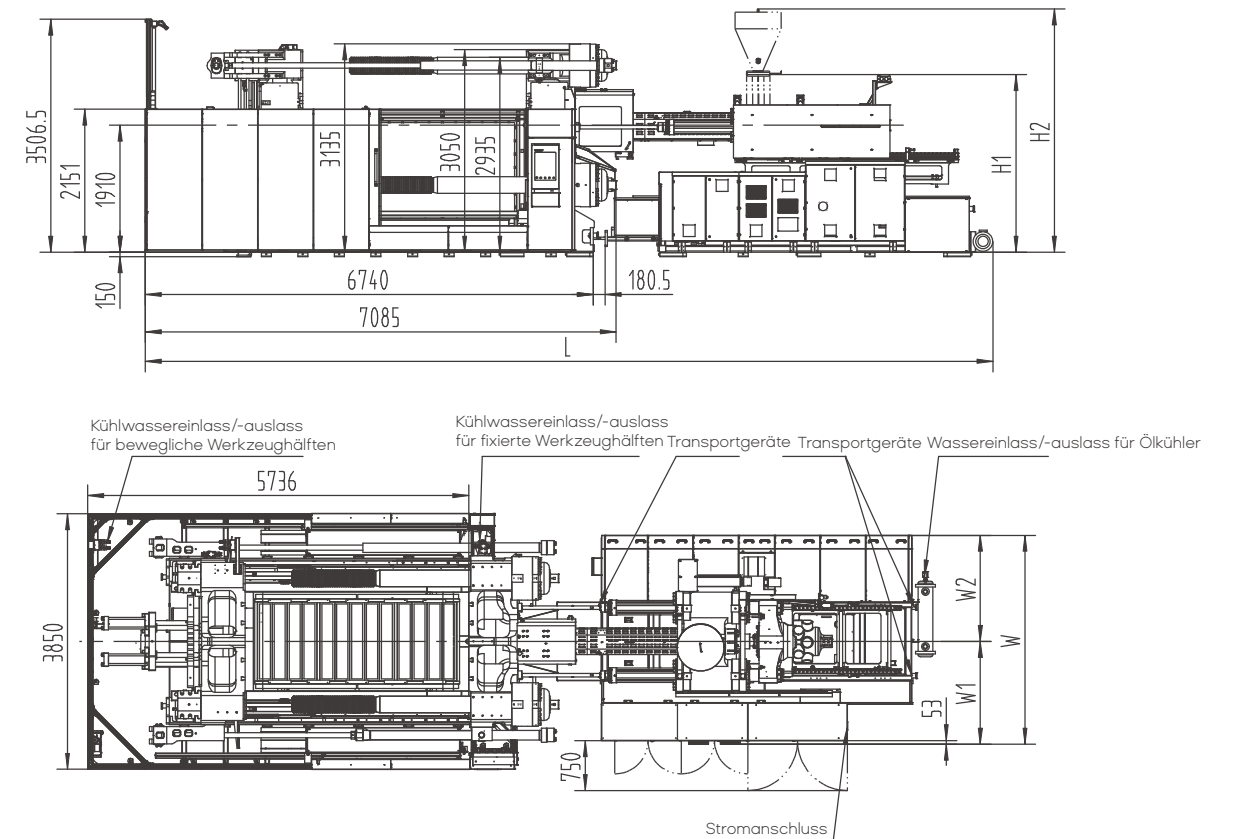
Detail View (Bottom Right): Shows a mechanical section of the robot arm, labeled "Mechanische Roboterschnittstelle Auf EUROMAP-18-Basis". It includes dimensions: 1860 (total width), 1619 (width to center), 1300 (width to center of joint), 1000 (width to center of joint), 700 (width to center of joint), 1450 (height), 2100 (height), 615 (height), 1550 (width), 2200 (width), 427.5 (height), 1550 (width), 2200 (width), 427.5 (height), 1550 (width), 2200 (width), 427.5 (height). A detail view shows a hole with diameter $\phi 58$ and a hole with diameter $\phi 315H8$.

Modell	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	Netzbabelgröße	Vollaststrom	Tragfähigkeit des Fundaments	Werkzeug- Kühlwasseranschlüsse	Kühlwasserdurchfluss (Werkzeug ausgeschlossen)	Kühlwasserdruck	Druckluftdruck
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN1600D1-IU9000	SR15	Φ4.5	11651	2419	3261	2906	1450.5	1455.5	95	316.71	10.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1600D1-IU10900	SR20	Φ6	12121	2454	3296	2906	1450.5	1455.5	120	370.88	10.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1600D1-IU14500	SR20	Φ8	12446	2573	3560	3146	1548	1598	150	470.42	10.5	(8+8)×11	250	3~4	5~6
UN1600D1-IU18500	SR20	Φ8	12446	2589	3576	3146	1548	1598	150	491.15	10.5	(8+8)×11	250	3~4	5~6

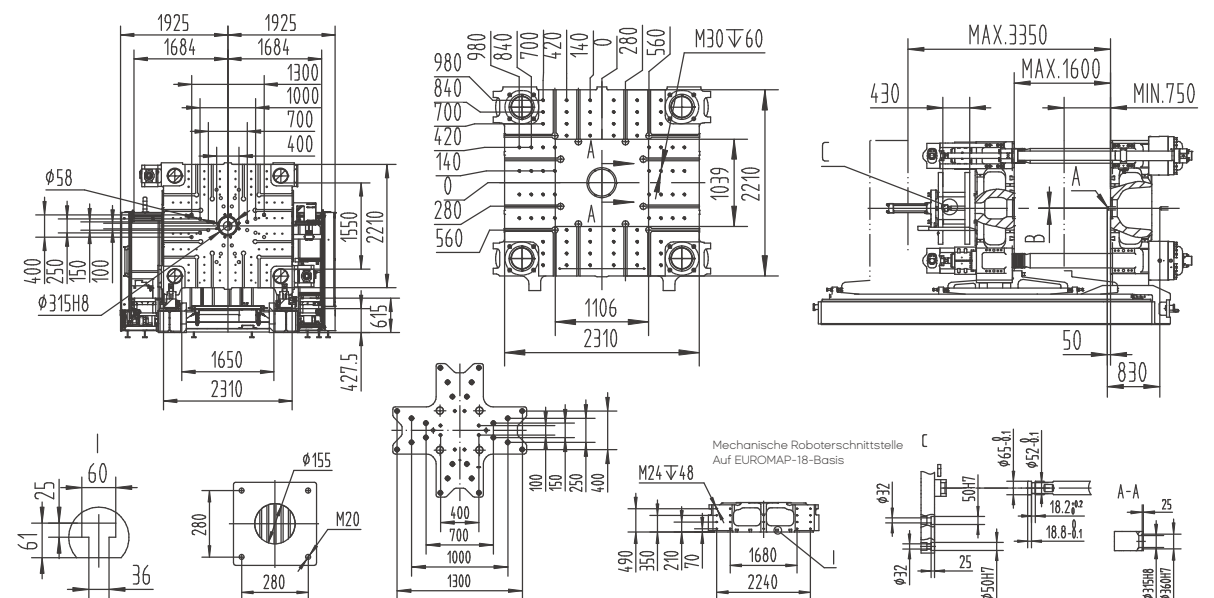
EINSPRITZEINHEIT															
Modell	IU9000				IU10900				IU14500			IU18500			
Schneckendurchmesser (mm)	100	108	116	125	108	116	125	135	125	135	145	135	145	155	165
Schussvolumen (cm³)	4320	5038	5813	6748	5222	6024	6995	8159	7977	9304	10733	10020	11559	13208	14968
Schussgewicht (g)	3974	4636	5348	6208	4804	5542	6435	7506	7339	8560	9875	9218	10634	12152	13770
Einspritzdruck (MPa)	209	179	155	134	210	182	157	135	181	156	135	184	160	140	123
L-/T Verhältnis	21.6	20	21.6	20	23.7	22	21.6	20	23.6	22	20	23.6	22	22	20
Einspritzrate (cm³/s)	766	894	1031	1197	815	940	1092	1273	1316	1536	1772	1301	1502	1717	1946
Max. Einspritzgeschwindigkeit (mm/s)	97.6				89				107			91			
Schneckenhub (mm)	550				570				650			700			
Max. Schneckendrehzahl (U/min)	128				112				120			120			
Zylinder-Heizzone (Stück)	7				8				8			8			
SCHLIEßEINHEIT															
Clamping force (kN)	18500														
Opening force (kN)	1230														
Platen size (mm)	2310×2210														
Space between tie bars (mm)	1650×1550														
Max. mold thickness (mm)	1600														
Min. mold thickness (mm)	750														
Opening stroke (mm)	2600/1750														
Max. daylight (mm)	3350														
Ejector force (KN)	460														
Ejector stroke (mm)	430														
Ejector number (PCS)	33														
STROMVERSORGUNGSEINHEIT															
System pressure (MPa)	17.5/30				17.5/30				17.5/30			17.5/30			
Pump motor (kW)	110+7.5				89+37+7.5				89+66+11			89+66+11			
Total power (kW)	169.3	169.3	178.4	178.4	199.9	199.9	204.1	204.1	253.7			263.8			
Heater power (kW)	51.76	51.76	60.9	60.9	66.37	66.37	70.63	70.63	87.7			97.8			
ALLGEMEINES															
Oil tank capacity (L)	1400				1600				2100			2100			
Geräteabmessungen (m)	12×3.9×3.5				12.4×3.9×3.5				12.8×3.9×3.7			12.8×3.9×3.7			
Max. mold weight (T)	42				42				42			42			

1. Opening force refers to mold opening force generated during high-pressure mold open.
2. In the case of opening stroke, data before the slash refer to mold opening stroke with minimum mold height; data after the slash refer to opening stroke with maximum mold height.
3. Mold-bearing capacity of the movable platen is 2/3 of total mold weight.
4. The shot weight is calculated by GPPS and it is 0.92 times of the theoretical shot volume.
5. Three kinds of screws are available for each Modell and the medium one is standard on the machine.
6. The Einspritzeinheit data are in international units and calculated as follows: theoretical shot volume [cm³] × injection pressure (MPa)/100
7. The green figures are standard Technische Daten of Schließeinheit and Einspritzeinheit.
8. Because of constant technical improvement, the machine Technische Daten are subject to change without notice.

UN1850D1 Maschinenabmessungen



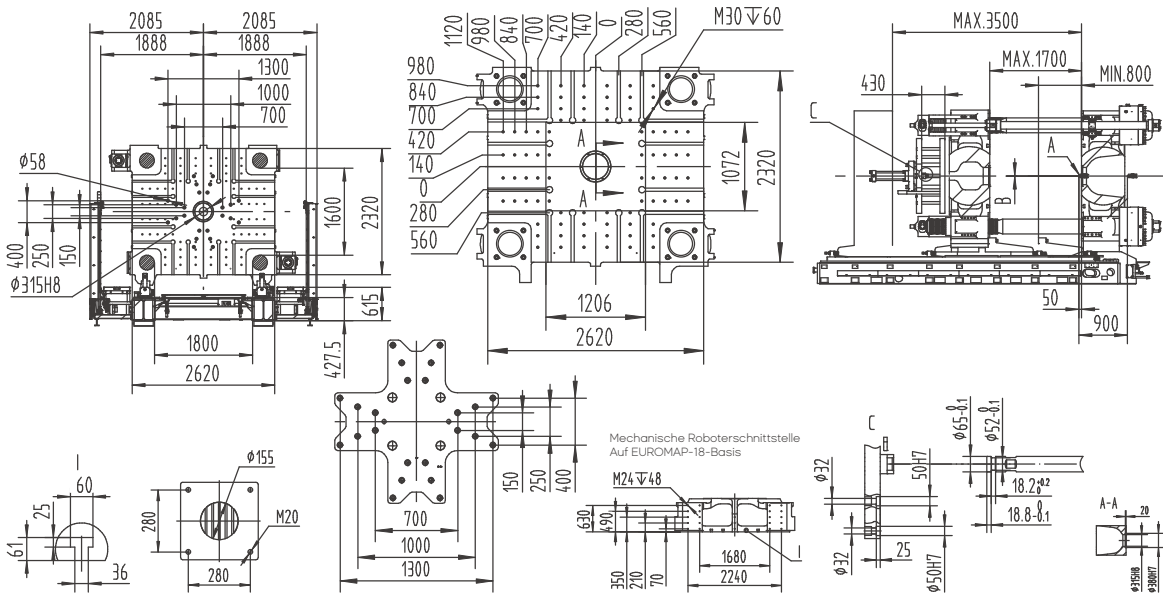
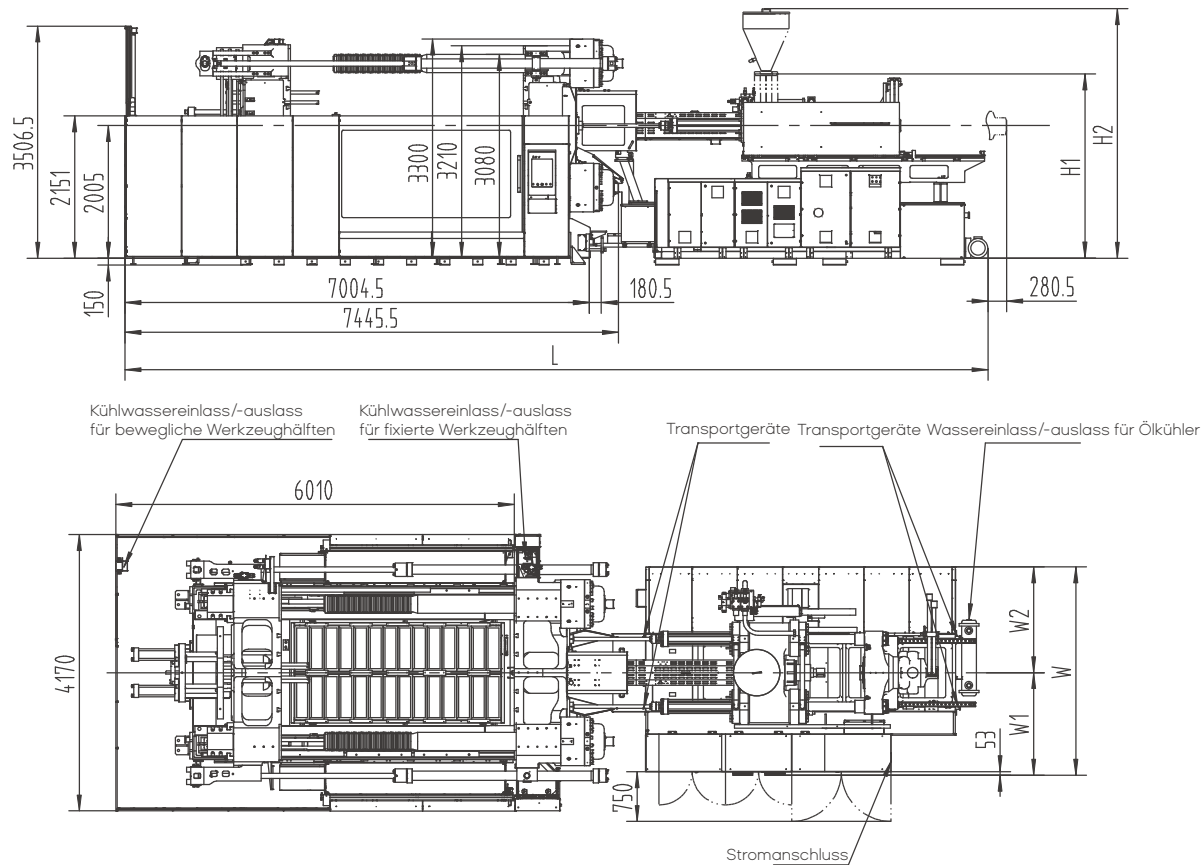
UN1850D1 Plattenabmessungen



Modell	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	Netzbegröße	Volllaststrom	Tragfähigkeit des Fundaments	Werkzeug- (Kühlwasseranschlüsse)	Kühlwasserdurchfluss (Werkzeug ausgeschlossen)	Kühlwasserdruck	Druckluftdruck
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UNI850D1-IU9000	SR15	Φ4,5	11960	2479	3321	2906	1450,5	1455,5	95	316,71	10,5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UNI850D1-IU10900	SR20	Φ6	12430	2514	3356	2906	1450,5	1455,5	120	370,88	10,5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UNI850D1-IU14500	SR20	Φ8	12756	2633	3620	3146	1548	1598	150	470,42	10,5	(8+8)×11	250	3~4	5~6
UNI850D1-IU18500	SR20	Φ8	12756	2649	3636	3146	1548	1598	150	491,15	10,5	(8+8)×11	250	3~4	5~6

EINSPRITZEINHEIT															
Modell	IU10900				IU14500			IU18500				IU23750			IU37500
Schneckendurchmesser (mm)	108	116	125	135	125	135	145	135	145	155	165	145	155	165	185
Schussvolumen (cm³)	5222	6024	6995	8159	7977	9304	10733	10020	11559	13208	14968	12385	14152	16037	26343
Schussgewicht (g)	4804	5542	6435	7506	7339	8560	9875	9218	10634	12152	13770	11394	13020	14754	24235
Einspritzdruck (MPa)	210	182	157	135	181	156	135	184	160	140	123	190	167	147	151
L-/T Verhältnis	23.7	22	21.6	20	23.6	22	20	23.6	22	22	20	23.5	22	20.1	22
Einspritzrate (cm³/s)	815	940	1092	1273	1316	1536	1772	1301	1502	1717	1946	1532	1750	1983	1934
Max. Einspritzgeschwindigkeit (mm/s)	89				107			91				92.7			71.9
Schneckenhub (mm)	570				650			700				750			980
Max. Schneckendrehzahl (U/min)	112				120			120				120			80
Zylinder-Heizzone (Stück)	8				8			8				10			10
SCHLIEßEINHEIT															
Clamping force (kN)	21000														
Opening force (kN)	1380														
Platen size (mm)	2620×2320														
Space between tie bars (mm)	1800×1600														
Max. mold thickness (mm)	1700														
Min. mold thickness (mm)	800														
Opening stroke (mm)	2700/1800														
Max. daylight (mm)	3500														
Ejector force (KN)	460														
Ejector stroke (mm)	430														
Ejector number (PCS)	25														
STROMVERSORGUNGSEINHEIT															
System pressure (MPa)	17.5/30				17.5/30			17.5/30				17.5/30			17.5/30
Pump motor (kW)	89+37+7.5				89+66+11			89+66+11				110+89+11			110+89+11
Total power (kW)	199.9	199.9	204.1	204.1	253.7			263.8				322.4			357.5
Heater power (kW)	66.37	66.37	70.63	70.63	87.7			97.8				112.4			147.5
ALLGEMEINES															
Oil tank capacity (L)	1600				2100			2100				2850			2850
Geräteabmessungen (m)	12.7×4.2×3.5				13.0×4.2×3.8			13.0×4.2×3.8				15.5×4.2×3.9			15.5×4.2×3.9
Max. mold weight (T)	50				50			50				50			50

1. Opening force refers to mold opening force generated during high-pressure mold open.
2. In the case of opening stroke, data before the slash refer to mold opening stroke with minimum mold height; data after the slash refer to opening stroke with maximum mold height.
3. Mold-bearing capacity of the movable platen is 2/3 of total mold weight.
4. The shot weight is calculated by GPPS and it is 0.92 times of the theoretical shot volume.
5. Three kinds of screws are available for each Modell and the medium one is standard on the machine.
6. The Einspritzeinheit data are in international units and calculated as follows: theoretical shot volume [cm³] × injection pressure (MPa)/100
7. The green figures are standard Technische Daten of Schließeinheit and Einspritzeinheit.
8. Because of constant technical improvement, the machine Technische Daten are subject to change without notice.



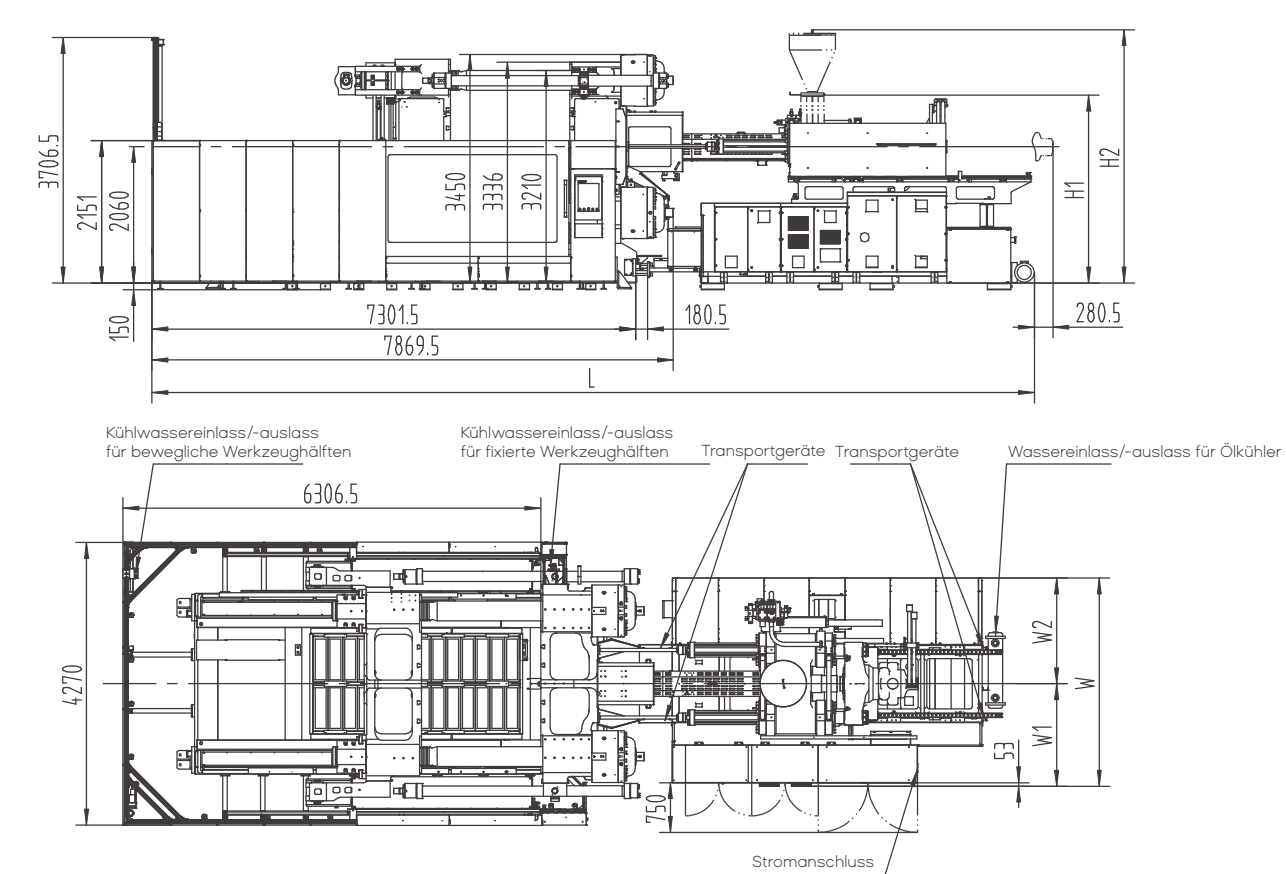
Modell	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	Netzkabelgröße	Vollaststrom	Tragfähigkeit des Fundaments	Werkzeug-Kühlwasseranschlüsse	Kühlwasserdurchfluss (Werkzeug ausgeschossen)	Kühlwasserdruck	Druckluftdruck
UN2100D1-IU10900	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN2100D1-IU14500	SR20	Φ6	12695	2609	3451	2906	1450.5	1455.5	120	370.88	12.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN2100D1-IU18500	SR20	Φ8	13021	2728	3715	3146	1548	1598	150	470.42	12.5	(8+8)×11	250	3~4	5~6
UN2100D1-IU23750	SR25	Φ8	15475	2754	3760	3660.5	1847.5	1813	185	652.49	12.5	(8+8)×11	350	3~4	5~6
UN2100D1-IU37500	SR25	Φ8	15475	2830	3817	3660.5	1847.5	1813	185	806.34	12.5	(8+8)×11	350	3~4	5~6

UN2400D1 Technische Daten

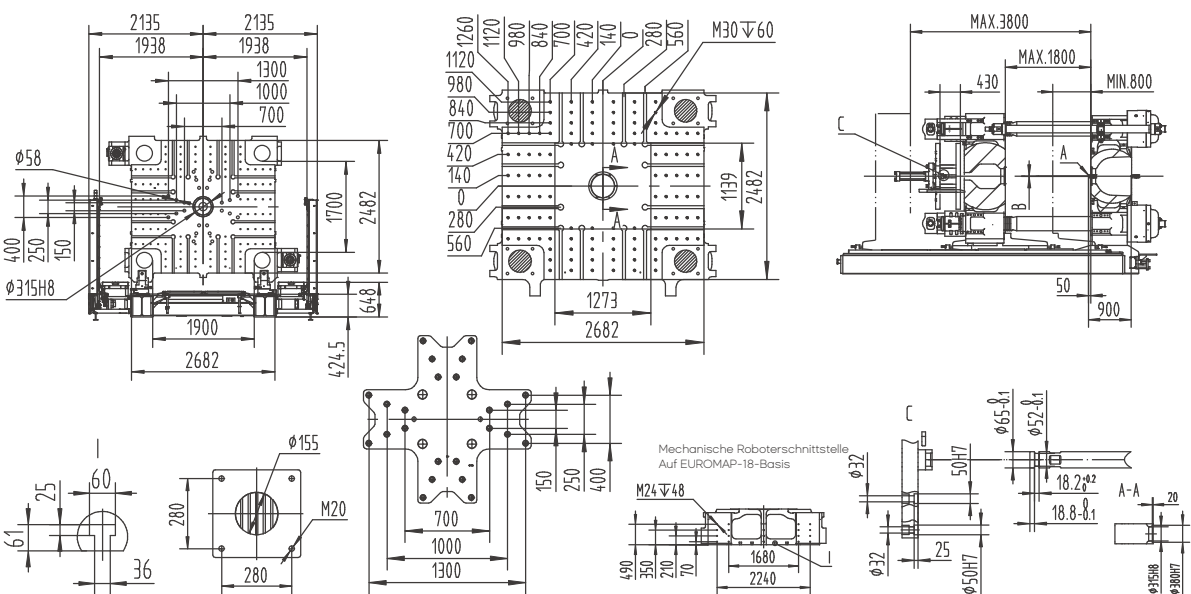
EINSPRITZEINHEIT												
Modell	IU14500			IU18500				IU23750			IU37500	IU50000
Schneckendurchmesser (mm)	125	135	145	135	145	155	165	145	155	165	185	200
Schussvolumen (cm³)	7977	9304	10733	10020	11559	13208	14968	12385	14152	16037	26343	35186
Schussgewicht (g)	7339	8560	9875	9218	10634	12152	13770	11394	13020	14756	24235	32371
Einspritzdruck (MPa)	181	156	135	184	160	140	123	190	167	147	151	158
L-/T Verhältnis	23.6	22	20	23.6	22	22	20	23.5	22	20.1	22	22
Einspritzrate (cm³/s)	1316	1536	1772	1301	1502	1717	1946	1532	1750	1983	1934	1843
Max. Einspritzgeschwindigkeit (mm/s)	107			91				92.7			71.9	58.7
Schneckenhub (mm)	650			700				750			980	1120
Max. Schneckendrehzahl (U/min)	120			120				120			80	67
Zylinder-Heizzone (Stück)	8			8				10			10	9
SCHLIEßEINHEIT												
Schließkraft (kN)	24000											
Öffnungskraft (kN)	1640											
Plattengröße (mm)	2682×2482											
Lichte Holmweite (mm)	1900×1700											
Max. Werkzeugdicke (mm)	1800											
Min. Werkzeugdicke (mm)	800											
Öffnungshub (mm)	3000/2000											
Max. Plattenabstand (mm)	3800											
Auswerferkraft (kN)	460											
Auswerferhub (mm)	430											
Auswerferanzahl (Stück)	25											
STROMVERSORGUNGSEINHEIT												
Systemdruck (MPa)	17.5/30			17.5/30				17.5/30			17.5/30	17.5/30
Pumpenmotor (kW)	89+66+11			89+66+11				110+89+11			110+89+11	110+89+11
Gesamtleistung (kW)	253.7			263.8				322.4			357.5	403
Heizleistung (kW)	87.7			97.8				112.4			147.5	193
ALLGEMEINES												
Ölbehälterkapazität (L)	2100			2100				2850			2850	2850
Maschinenabmessungen (m)	13.3×4.3×3.8			13.3×4.3×3.8				15.8×4.3×3.9			15.8×4.3×3.9	16.5×4.3×4.0
Max. Werkzeuggewicht (t)	59			59				59			59	59

1. Öffnungskraft bezieht sich auf die während Öffnung des Hochdruckwerkzeugs erzeugte Öffnungskraft
2. Beim Öffnungshub beziehen sich die Daten vor dem Schrägstrich auf den Öffnungshub bei minimaler Werkzeughöhe; die Daten nach dem Schrägstrich beziehen sich auf den Öffnungshub bei maximaler Werkzeughöhe.
3. Die Werkzeugtragfähigkeit der beweglichen Platte beträgt 2/3 des gesamten Werkzeuggewichts.
4. Das Schussgewicht wird durch GPPS berechnet und beträgt das 0,92-fache des theoretischen Schussvolumens.
5. Der mittlere Schneckendurchmesser ist Standard bei dieser Maschine.
6. Die Daten der Einspritzeinheit sind in internationalen Einheiten angegeben und werden wie folgt berechnet: Theoretisches Schussvolumen (cm3) × Einspritzdruck (MPa)/100
7. Die grünen Zahlen sind Standardspezifikationen der Schließeinheit und der Einspritzeinheit.
8. Aufgrund der ständigen technischen Weiterentwicklung können sich die technischen Daten der Maschine ohne vorherige Ankündigung ändern.
- ※Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz. Beziehen Sie sich für spezifische Daten bitte auf die tatsächliche Ausrüstung.

UN2400D1 Maschinenabmessungen



UN2400D1 Plattenabmessungen



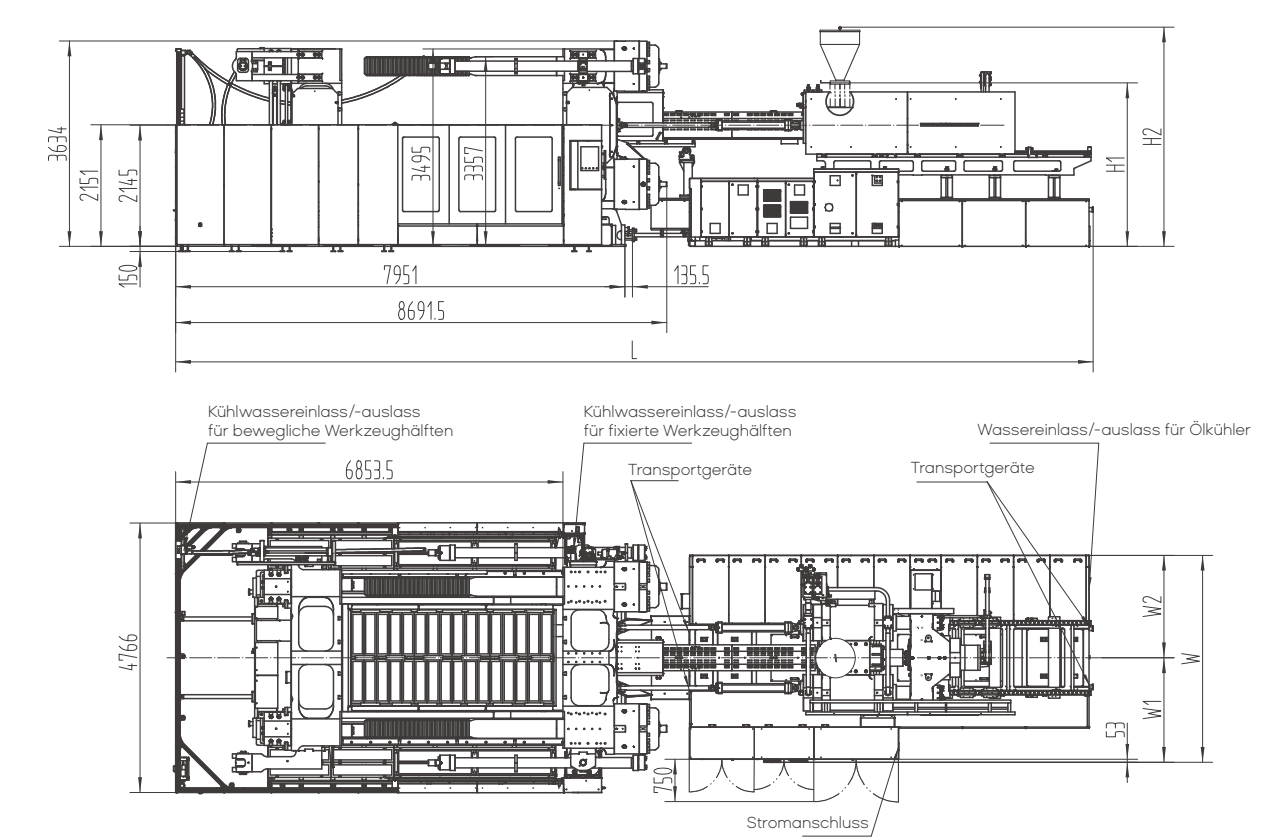
Modell	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	Netzabelgröße	Vollaststrom	Tragfähigkeit des Fundaments	Werkzeug-Kühlwasseranschlüsse	Kühlwasserdurchfluss (Werkzeug ausgeschlossen)	Kühlwasserdruck	Druckluftdruck
UN2400D1-IU14500	SR20	Ø8	13318	2783	3770	3146	1548	1598	150	470.42	12.5	(8+8)×11	250	3~4	5~6
UN2400D1-IU18500	SR20	Ø8	13318	2799	3786	3146	1548	1598	150	491.15	12.5	(8+8)×11	250	3~4	5~6
UN2400D1-IU23750	SR25	Ø8	15772	2809	3815	3660.5	1847.5	1813	185	652.49	12.5	(8+8)×11	350	3~4	5~6
UN2400D1-IU37500	SR25	Ø8	15772	2885	3872	3660.5	1847.5	1813	185	806.34	12.5	(8+8)×11	350	3~4	5~6
UN2400D1-IU50000	SR28	Ø12	16472	2880	3867	3660.5	1847.5	1813	185	780.83	12.5	(8+8)×11	350	3~3	5~6

UN2850D1 Technische Daten

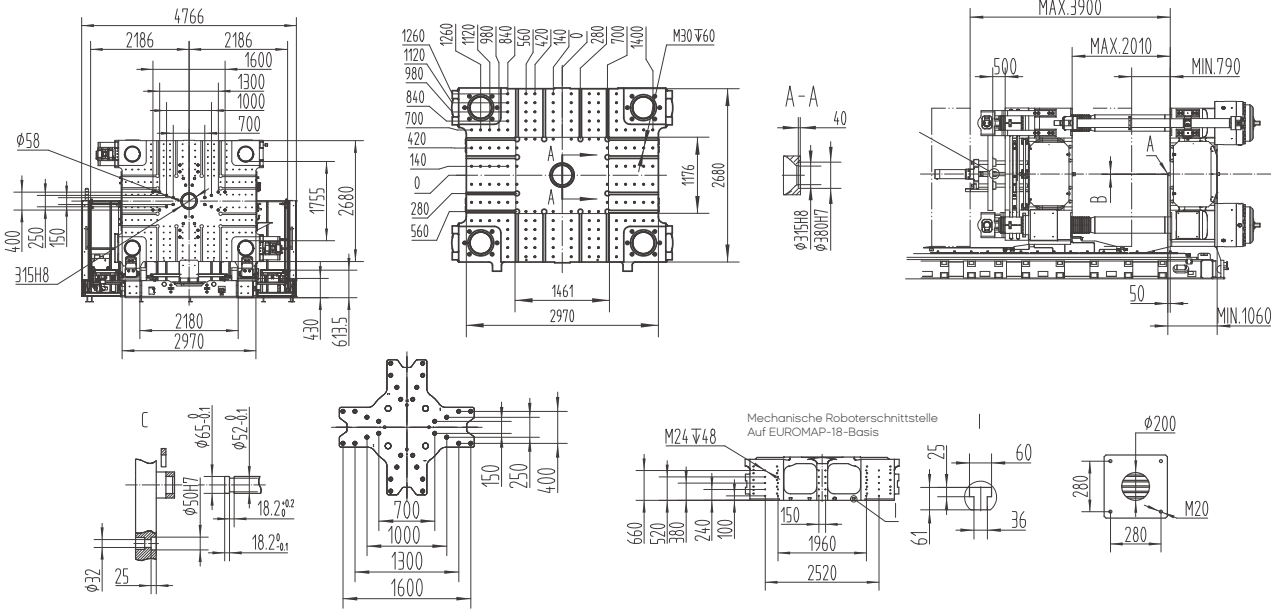
EINSPRITZEINHEIT									
Modell	IU18500				IU23750			IU37500	IU50000
Schneckendurchmesser (mm)	135	145	155	165	145	155	165	185	200
Schussvolumen (cm³)	10020	11559	13208	14968	12385	14152	16037	26343	35186
Schussgewicht (g)	9218	10634	12152	13770	11394	13020	14756	24235	32371
Einspritzdruck (MPa)	184	160	140	123	190	167	147	151	158
L-/T Verhältnis	23.6	22	22	20	23.5	22	20.1	22	22
Einspritzrate (cm³/s)	1301	1502	1717	1946	1532	1750	1983	1934	1843
Max. Einspritzgeschwindigkeit (mm/s)	91				92.7			71.9	58.7
Schneckenhub (mm)	700				750			980	1120
Max. Schneckendrehzahl (U/min)	120				120			80	67
Zylinder-Heizzone (Stück)	8				10			10	9
SCHLIEßEINHEIT									
Schließkraft (kN)	28500								
Öffnungskraft (kN)	2200								
Plattengröße (mm)	2970×2680								
Lichte Holmweite (mm)	2180×1755								
Max. Werkzeugdicke (mm)	2010								
Min. Werkzeugdicke (mm)	790								
Öffnungshub (mm)	3110								
Max. Plattenabstand (mm)	3900								
Auswerferkraft (kN)	460								
Auswerferhub (mm)	500								
Auswerferanzahl (Stück)	33								
STROMVERSORGUNGSEINHEIT									
Systemdruck (MPa)	17.5/30				17.5/30			17.5/30	17.5/30
Pumpenmotor (kW)	89+66+11				110+89+11			110+89+11	110+89+11
Gesamtleistung (kW)	263.8				322.4			357.5	403
Heizleistung (kW)	97.8				112.4			147.5	193
ALLGEMEINES									
Ölbehälterkapazität (L)	2100				2850			2850	2850
Maschinenabmessungen (m)	13.8×4.8×3.6				16.2×4.8×3.6			16.2×4.8×3.6	16.6×4.8×3.6
Max. Werkzeuggewicht (t)	75				75			75	75

1. Öffnungskraft bezieht sich auf die während Öffnung des Hochdruckwerkzeugs erzeugte Öffnungskraft
2. Beim Öffnungshub beziehen sich die Daten vor dem Schrägstrich auf den Öffnungshub bei minimaler Werkzeughöhe; die Daten nach dem Schrägstrich beziehen sich auf den Öffnungshub bei maximaler Werkzeughöhe.
3. Die Werkzeugtragfähigkeit der beweglichen Platte beträgt 2/3 des gesamten Werkzeuggewichts.
4. Das Schussgewicht wird durch GPPS berechnet und beträgt das 0,92-fache des theoretischen Schussvolumens.
5. Der mittlere Schneckendurchmesser ist Standard bei dieser Maschine.
6. Die Daten der Einspritzeinheit sind in internationalen Einheiten angegeben und werden wie folgt berechnet: Theoretisches Schussvolumen (cm3) × Einspritzdruck (MPa)/100
7. Die grünen Zahlen sind Standardspezifikationen der Schließeinheit und der Einspritzeinheit.
8. Aufgrund der ständigen technischen Weiterentwicklung können sich die technischen Daten der Maschine ohne vorherige Ankündigung ändern.
- ※Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz. Beziehen Sie sich für spezifische Daten bitte auf die tatsächliche Ausrüstung.

UN2850D1 Maschinenabmessungen



UN2850D1 Plattenabmessungen



Modell	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	Netzkabelgröße	Vollaststrom	Tragfähigkeit des Fundaments	Werkzeug-Kühlwasseranschlüsse	Kühlwasserdurchfluss (Werkzeug ausgeschlossen)	Kühlwasserdruck	Druckluftdruck
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN2850D1-IU18500	SR20	Ø8	13787.5	2945	3926	3146	1548	1598	150	491.15	14.5	(8+8)×11	250	3~4	5~6
UN2850D1-IU23750	SR25	Ø8	16241.5	2955	3942	3660.5	1847.5	1813	185	652.49	14.5	(8+8)×11	350	3~4	5~6
UN2850D1-IU37500	SR25	Ø8	16241.5	2965	3971	3660.5	1847.5	1813	185	806.34	14.5	(8+8)×11	350	3~4	5~6
UN2850D1-IU50000	SR28	Ø12	16631.5	3041	4028	3660.5	1847.5	1813	185	780.83	14.5	(8+8)×11	350	3~4	5~6

1. Öffnungskraft bezieht sich auf die während Öffnung des Hochdruckwerkzeugs erzeugte Öffnungskraft
2. Beim Öffnungshub beziehen sich die Daten vor dem Schrägstrich auf den Öffnungshub bei minimaler Werkzeughöhe; die Daten nach dem Schrägstrich beziehen sich auf den Öffnungshub bei maximaler Werkzeughöhe.
3. Die Werkzeugtragfähigkeit der beweglichen Platte beträgt 2/3 des gesamten Werkzeuggewichts.
4. Das Schussgewicht wird durch GPPS berechnet und beträgt das 0,92-fache des theoretischen Schussvolumens.
5. Der mittlere Schneekendurchmesser ist Standard bei dieser Maschine.
6. Die Daten der Einspritzzeit sind in internationalen Einheiten angegeben und werden wie folgt berechnet: Theoretisches Schussvolumen (cm³) × Einspritzdruck (MPa)/100
7. Die grünen Zahlen sind Standardspezifikationen der Schließeinheit und der Einspritzzeit.
8. Aufgrund der ständigen technischen Weiterentwicklung können sich die technischen Daten der Maschine ohne vorherige Ankündigung ändern.

※Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz. Beziehen Sie sich für spezifische Daten bitte auf die tatsächliche Ausrüstung.

Technical drawing of the HPM 1000 machine, showing three views: front, top, and side.

Front View Dimensions:

- Total width: 9288.5
- Width of main body: 8550.5
- Width of right section: 135.5
- Height of main body: 2255
- Height of top section: 2171
- Total height: 3852.5

Top View Dimensions:

- Length: 7285.5
- Width: 4936

Side View Dimensions:

- Depth: 750
- Width of main body: 53

Labels and Callouts:

- Kühlwassereinlass/-auslass für bewegliche Werkzeughälften (Cooling water inlet/outlet for mobile tool halves)
- Kühlwassereinlass/-auslass für fixierte Werkzeughälften (Cooling water inlet/outlet for fixed tool halves)
- Transportgeräte (Transport facilities)
- Wassereinlass/-auslass für Ölkühler transportations facilities (Water inlet/outlet for oil coolers)
- Stromanschluss (Power supply connection)

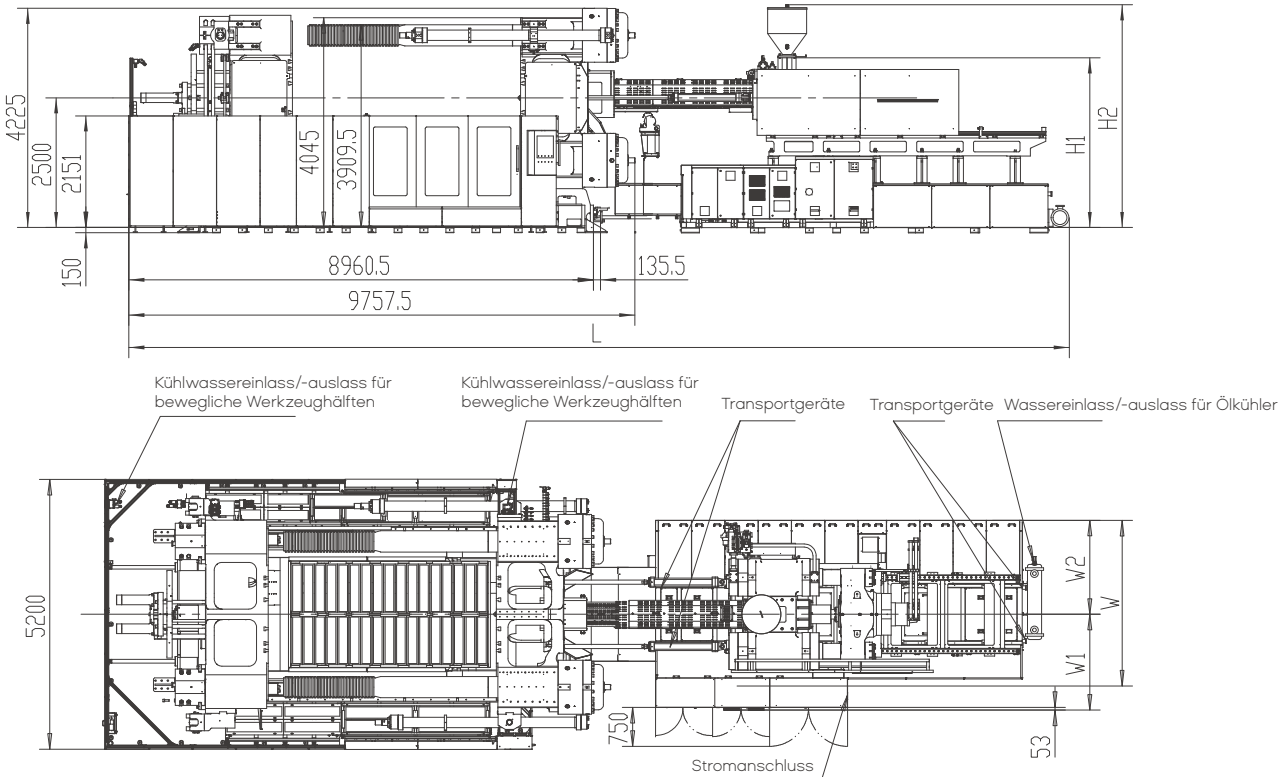
Modell	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	Netzkabelgröße	Volllaststrom	Tragfähigkeit des Fundaments	Werkzeug- Kühlwasseranschlüsse	Kühlwasserdurchfluss (Werkzeug ausgeschlossen)	Kühlwasserdruck	Druckluftdruck
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN3400D1-IU18500	SR20	Ø8	14823	3029	4035	3146	1548	1598	150	491.15	14.5	(8+8)×11	250	3~4	5~6
UN3400D1-IU23750	SR25	Ø8	17276	3039	4045	3660.5	1847.5	1813	185	652.49	14.5	(8+8)×11	350	3~4	5~6
UN3400D1-IU37500	SR25	Ø8	17276	3074	4080	3660.5	1847.5	1813	185	806.34	14.5	(8+8)×11	350	3~4	5~6
UN3400D1-IU50000	SR28	Ø12	17666	3110	4116	3660.5	1847.5	1813	185	780.83	14.5	(8+8)×11	350	3~4	5~6

UN4000D1 Technische Daten

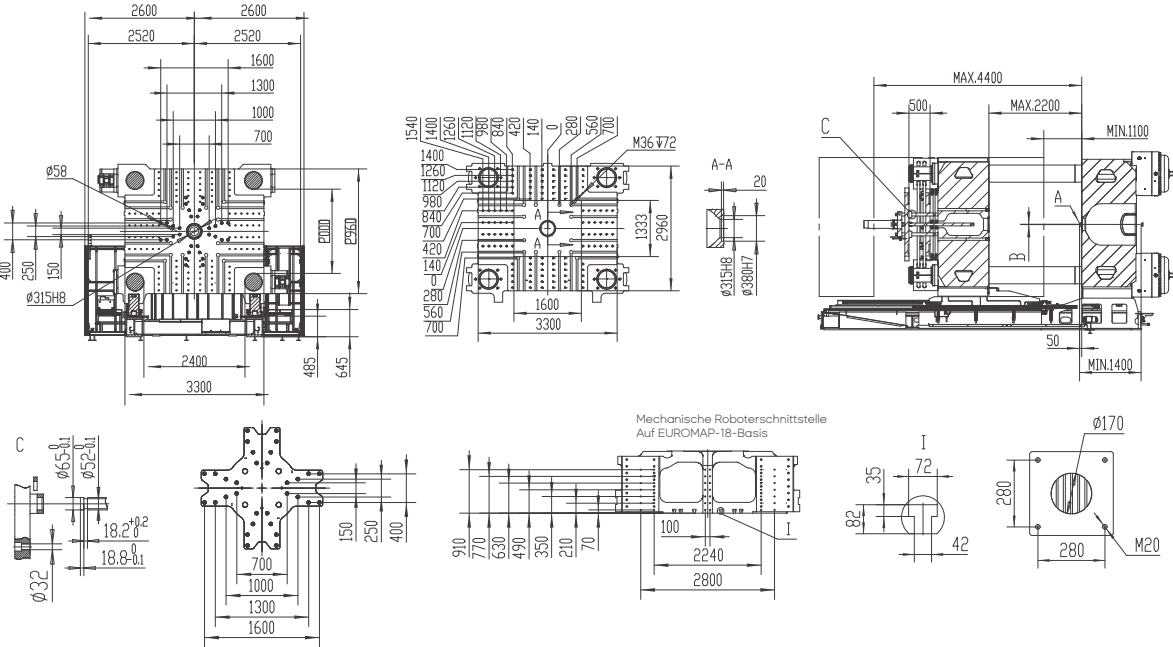
EINSPRITZEINHEIT					
Modell	IU23750			IU37500	IU50000
Schneckendurchmesser (mm)	145	155	165	185	200
Schussvolumen (cm³)	12385	14152	16037	26343	35186
Schussgewicht (g)	11394	13020	14756	24235	32371
Einspritzdruck (MPa)	190	167	147	151	158
L-/T Verhältnis	23.5	22	20.1	22	22
Einspritzrate (cm³/s)	1532	1750	1983	1934	1843
Max. Einspritzgeschwindigkeit (mm/s)	92.7			71.9	58.7
Schneckenhub (mm)	750			980	1120
Max. Schneckendrehzahl (U/min)	120			80	67
Zylinder-Heizzone (Stück)	10			10	9
SCHLIEßEINHEIT					
Schließkraft (kN)	40000				
Öffnungskraft (kN)	3170				
Plattengröße (mm)	3300×2960				
Lichte Holmweite (mm)	2400×2000				
Max. Werkzeugdicke (mm)	2200				
Min. Werkzeugdicke (mm)	1100				
Öffnungshub (mm)	3300				
Max. Plattenabstand (mm)	4400				
Auswerferkraft (kN)	460				
Auswerferhub (mm)	500				
Auswerferanzahl (Stück)	33				
STROMVERSORGUNGSEINHEIT					
Systemdruck (MPa)	17.5/30		17.5/30	17.5/30	
Pumpenmotor (kW)	110+89+11		110+89+11	110+89+11	
Gesamtleistung (kW)	322.4		357.5	403	
Heizleistung (kW)	112.4		147.5	193	
ALLGEMEINES					
Ölbehälterkapazität (L)	2850		2850	2850	
Maschinenabmessungen (m)	17.6×5.2×4.2		17.6×5.2×4.2	18.1×5.2×4.2	
Max. Werkzeuggewicht (t)	86		86	86	

1. Öffnungskraft bezieht sich auf die während Öffnung des Hochdruckwerkzeugs erzeugte Öffnungskraft
2. Beim Öffnungshub beziehen sich die Daten vor dem Schrägstrich auf den Öffnungshub bei minimaler Werkzeughöhe; die Daten nach dem Schrägstrich beziehen sich auf den Öffnungshub bei maximaler Werkzeughöhe.
3. Die Werkzeugtragfähigkeit der beweglichen Platte beträgt 2/3 des gesamten Werkzeuggewichts.
4. Das Schussgewicht wird durch GPPS berechnet und beträgt das 0,92-fache des theoretischen Schussvolumens.
5. Der mittlere Schneckendurchmesser ist Standard bei dieser Maschine.
6. Die Daten der Einspritzeinheit sind in internationalen Einheiten angegeben und werden wie folgt berechnet: Theoretisches Schussvolumen (cm3) × Einspritzdruck (MPa)/100
7. Die grünen Zahlen sind Standardspezifikationen der Schließeinheit und der Einspritzeinheit.
8. Aufgrund der ständigen technischen Weiterentwicklung können sich die technischen Daten der Maschine ohne vorherige Ankündigung ändern.
- ※Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz. Beziehen Sie sich für spezifische Daten bitte auf die tatsächliche Ausrüstung.

UN4000D1 Maschinenabmessungen



UN4000D1 Plattenabmessungen



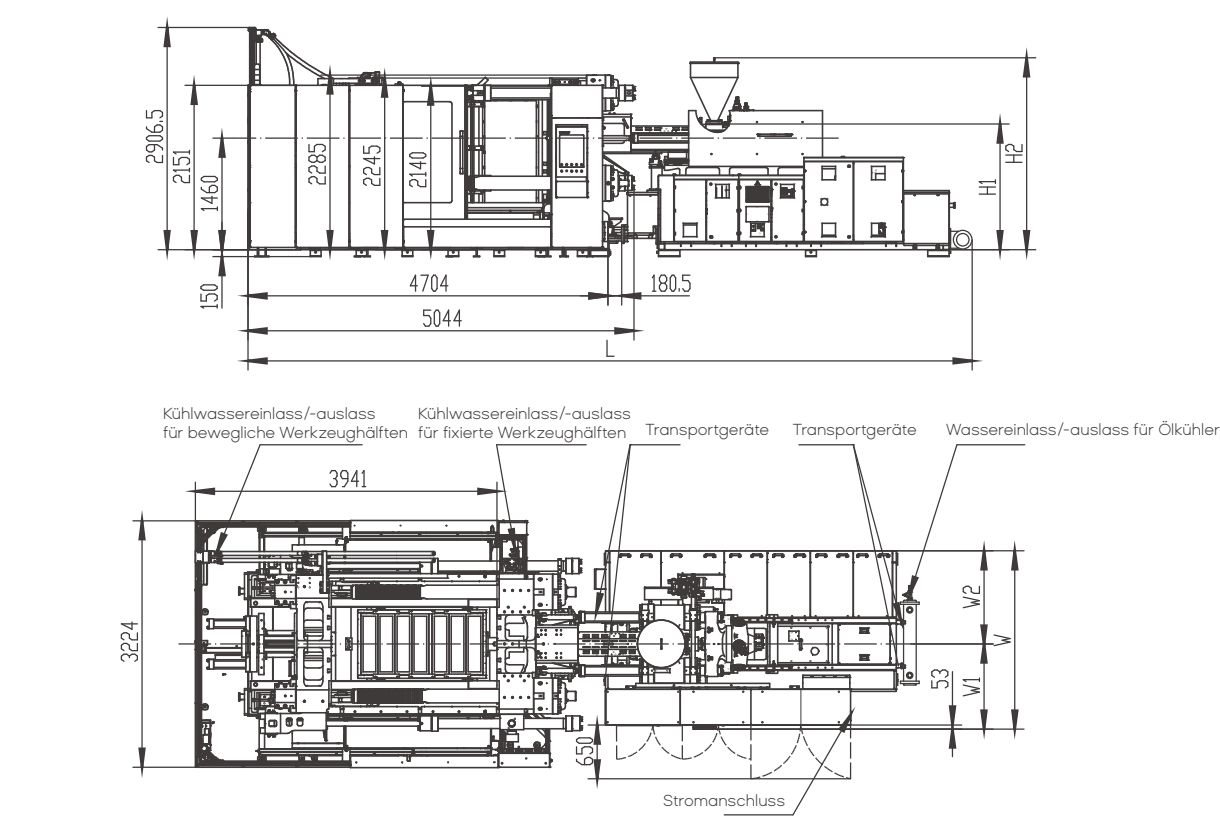
Modell	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	Netzkabelgröße	Vollaststrom	Tragfähigkeit des Fundaments	Werkzeug-Kühlwasseranschlüsse	Kühlwasserdurchfluss (Werkzeug ausgeschlossen)	Kühlwasserdruck	Druckluftdruck
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN4000D1-IU23750	SR25	Ø8	17586	3284	4225	3660.5	1847.5	1813	185	652.49	14.5	(8+8)×11	350	3~4	5~6
UN4000D1-IU37500	SR25	Ø8	17586	3319	4260	3660.5	1847.5	1813	185	806.34	14.5	(8+8)×11	350	3~4	5~6
UN4000D1-IU50000	SR28	Ø12	18086	3354	4295	3660.5	1847.5	1813	185	780.83	14.5	(8+8)×11	350	3~4	5~6

UN700WD1 Technische Daten

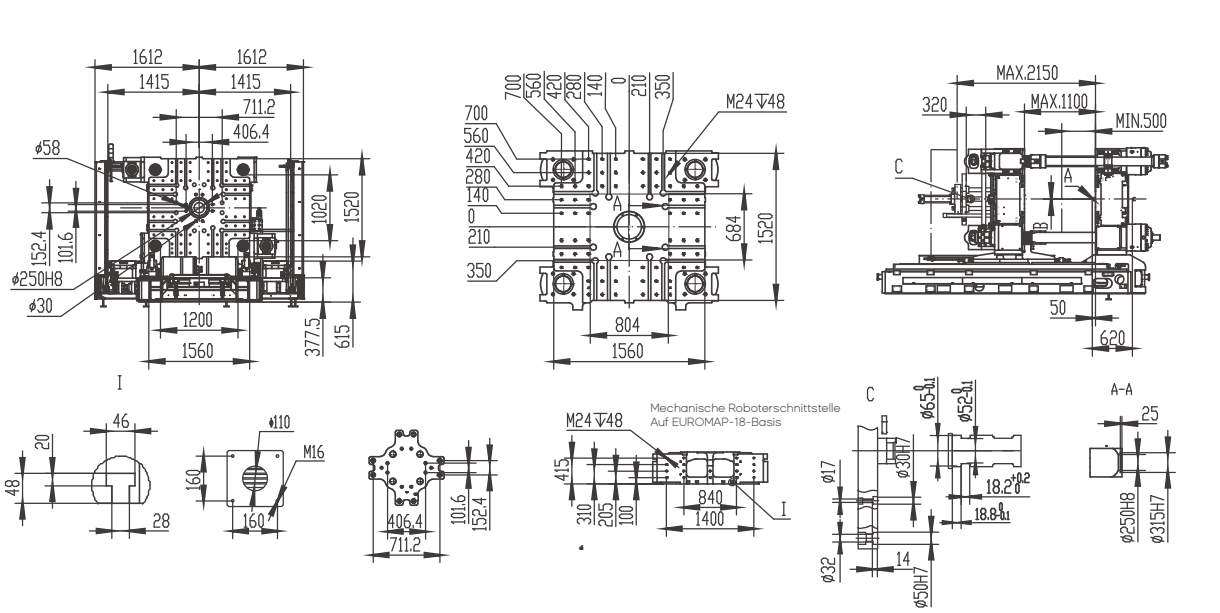
EINSPRITZEINHEIT														
Modell	IU2695			IU3330			IU4800				IU6800			
Schneckendurchmesser (mm)	68	76	84	76	84	92	84	92	100	108	92	100	108	116
Schussvolumen (cm³)	1198	1497	1829	1678	2050	2460	2217	2659	3142	3664	3191	3770	4397	5073
Schussgewicht (g)	1103	1377	1683	1544	1886	2263	2039	2446	2890	3371	2936	3468	4045	4667
Einspritzdruck (MPa)	225	180	147	199	162	136	218	181	154	134	213	180	154	134
L-/T Verhältnis	22.3	20	20	22.1	20	20	21.9	20	21.6	20	21.7	22	21.5	20
Einspritzrate (cm³/s)	383	478	584	430	526	632	520	624	737	860	615	726	847	980
Max. Einspritzgeschwindigkeit (mm/s)	105			95			93.9				92.5			
Schneckenhub (mm)	330			370			400				480			
Max. Schneckendrehzahl (U/min)	184			147			154				145			
Zylinder-Heizzone (Stück)	6			6			6				7			
SCHLIEßEINHEIT														
Schließkraft (kN)	7000													
Öffnungskraft (kN)	500													
Plattengröße (mm)	1560×1520													
Lichte Holmweite (mm)	1200×1020													
Max. Werkzeugdicke (mm)	1100													
Min. Werkzeugdicke (mm)	500													
Öffnungshub (mm)	1650/1050													
Max. Plattenabstand (mm)	2150													
Auswerferkraft (kN)	220													
Auswerferhub (mm)	320													
Auswerferanzahl (Stück)	17													
STROMVERSORGUNGSEINHEIT														
Systemdruck (MPa)	17.5/30			17.5/30			17.5/30				17.5/30			
Pumpenmotor (kW)	60+5.5			60+5.5			66+5.5				89+7.5			
Gesamtleistung (kW)	91.9	91.9	96.4	98.6	98.6	101.7	108.6	108.6	118.5	118.5	143.5	143.5	153.1	153.1
Heizleistung (kW)	26.4	26.4	30.9	33.1	33.1	36.2	37.14	37.14	47	47	47	47	56.6	56.6
ALLGEMEINES														
Ölbehälterkapazität (L)	750			750			1000				1150			
Maschinenabmessungen (m)	9.4×3.3×2.9			9.4×3.3×2.9			9.4×3.3×2.9				9.5×3.3×2.9			
Max. Werkzeuggewicht (t)	13			13			13				13			

1. Öffnungskraft bezieht sich auf die während Öffnung des Hochdruckwerkzeugs erzeugte Öffnungskraft
2. Beim Öffnungshub beziehen sich die Daten vor dem Schrägstrich auf den Öffnungshub bei minimaler Werkzeughöhe; die Daten nach dem Schrägstrich beziehen sich auf den Öffnungshub bei maximaler Werkzeughöhe.
3. Die Werkzeugtragfähigkeit der beweglichen Platte beträgt 2/3 des gesamten Werkzeuggewichts.
4. Das Schussgewicht wird durch GPPS berechnet und beträgt das 0,92-fache des theoretischen Schussvolumens.
5. Der mittlere Schneckendurchmesser ist Standard bei dieser Maschine.
6. Die Daten der Einspritzeinheit sind in internationalen Einheiten angegeben und werden wie folgt berechnet: Theoretisches Schussvolumen (cm3) × Einspritzdruck (MPa)/100
7. Die grünen Zahlen sind Standardspezifikationen der Schließeinheit und der Einspritzeinheit.
8. Aufgrund der ständigen technischen Weiterentwicklung können sich die technischen Daten der Maschine ohne vorherige Ankündigung ändern.
- ※Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz. Beziehen Sie sich für spezifische Daten bitte auf die tatsächliche Ausrüstung.

UN700WD1 Maschinenabmessungen



UN700WD1 Plattenabmessungen

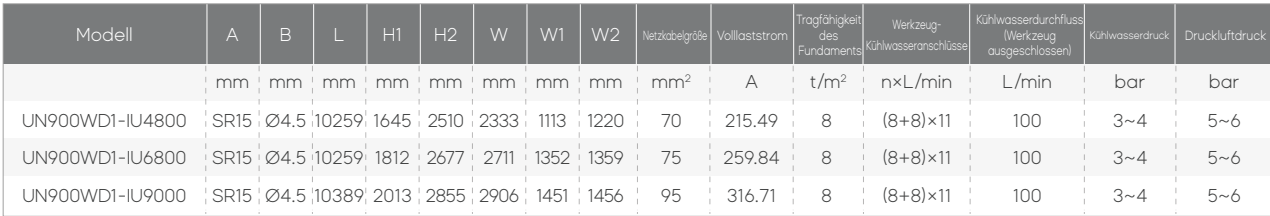


Modell	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	Netzkabelgröße	Volllaststrom	Tragfähigkeit des Fundaments	Werkzeug-Kühlwasseranschlüsse	Kühlwasserdurchfluss (Werkzeug ausgeschlossen)	Kühlwasserdruck	Druckluftdruck
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN700WD1-IU2695	SR15	Ø4	8281	1757	2622	2198	1063	1135	70	176.74	7.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN700WD1-IU3330	SR15	Ø4	8281	1757	2630	2198	1063	1135	70	186.89	7.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN700WD1-IU4800	SR15	Ø4.5	9463	1645	2510	2333	1113	1220	70	215.49	7.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN700WD1-IU6800	SR15	Ø4.5	9463	1645	2510	2711	1352	1359	75	259.84	7.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6

1. Öffnungskraft bezieht sich auf die während Öffnung des Hochdruckwerkzeugs erzeugte Öffnungskraft
2. Beim Öffnungshub beziehen sich die Daten vor dem Schrägstrich auf den Öffnungshub bei minimaler Werkzeughöhe; die Daten nach dem Schrägstrich beziehen sich auf den Öffnungshub bei maximaler Werkzeughöhe.
3. Die Werkzeugtragfähigkeit der beweglichen Platte beträgt 2/3 des gesamten Werkzeuggewichts.
4. Das Schussgewicht wird durch GPPS berechnet und beträgt das 0,92-fache des theoretischen Schussvolumens.
5. Der mittlere Schneekendurchmesser ist Standard bei dieser Maschine.
6. Die Daten der Einspritzeinheit sind in internationalen Einheiten angegeben und werden wie folgt berechnet: Theoretisches Schussvolumen (cm³) × Einspritzdruck (MPa)/100
7. Die grünen Zahlen sind Standardspezifikationen der Schließeinheit und der Einspritzeinheit.
8. Aufgrund der ständigen technischen Weiterentwicklung können sich die technischen Daten der Maschine ohne vorherige Ankündigung ändern.

※Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz. Beziehen Sie sich für spezifische Daten bitte auf die tatsächliche Ausrüstung.

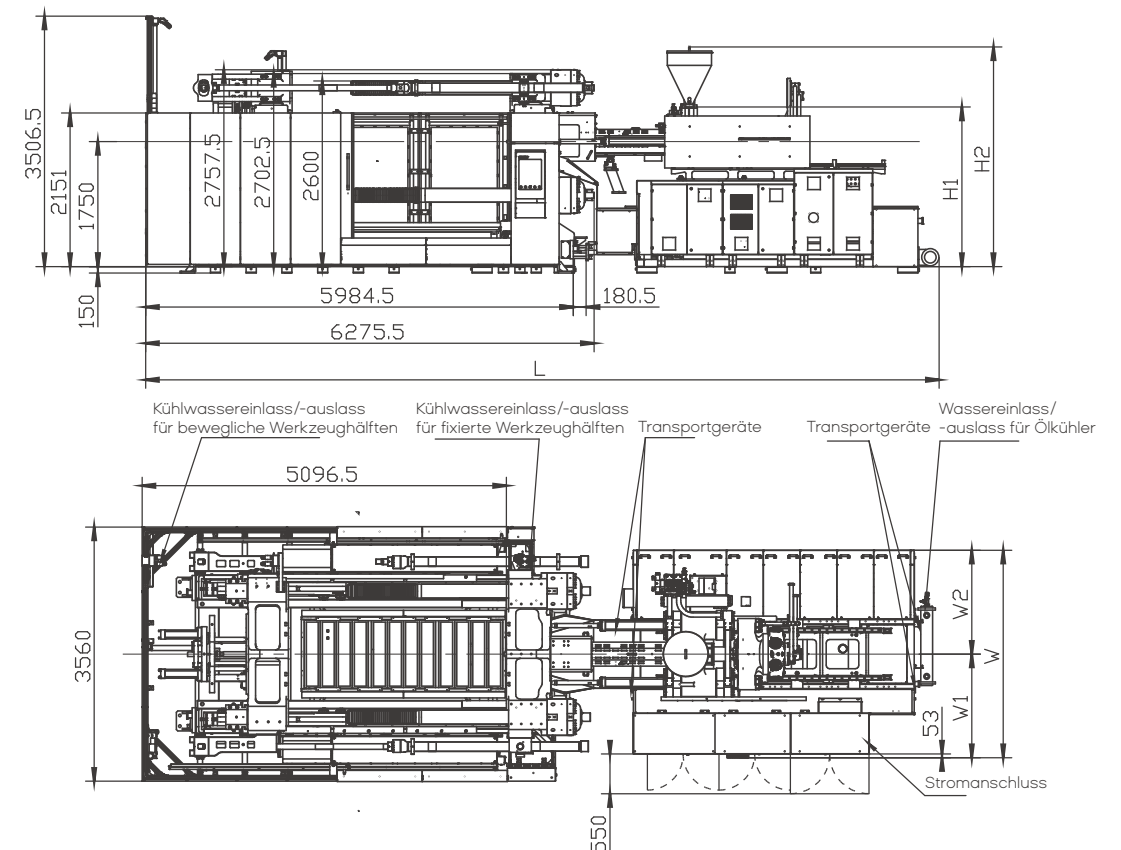
48



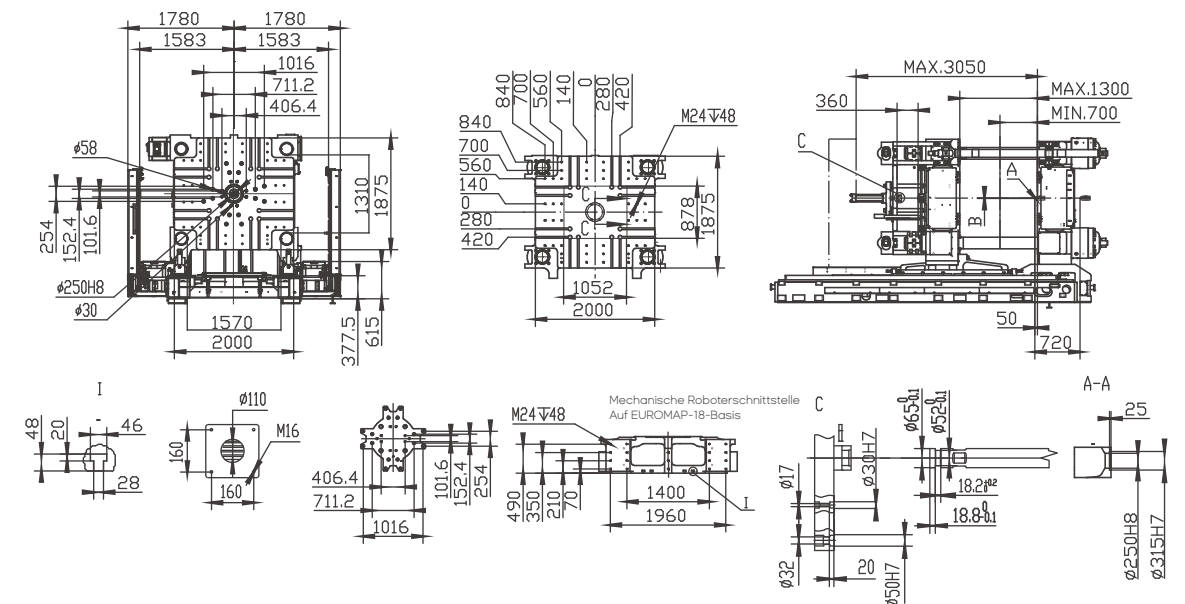
EINSPRITZEINHEIT																
Modell	IU4800				IU6800				IU9000				IU10900			
Schneckendurchmesser (mm)	84	92	100	108	92	100	108	116	100	108	116	125	108	116	125	135
Schussvolumen (cm³)	2217	2659	3142	3664	3191	3770	4397	5073	4320	5038	5813	6748	5222	6024	6995	8159
Schussgewicht (g)	2039	2446	2890	3371	2936	3468	4045	4667	3974	4636	5348	6208	4804	5542	6435	7506
Einspritzdruck (MPa)	218	181	154	134	213	180	154	134	209	179	155	134	210	182	157	135
L-/T Verhältnis	21.9	20	21.6	20	21.7	22	21.5	20	21.6	20	21.6	20	23.7	22	21.6	20
Einspritzrate (cm³/s)	520	624	737	860	615	726	847	980	766	894	1031	1197	815	940	1092	1273
Max. Einspritzgeschwindigkeit (mm/s)	93.9				92.5				97.6				89			
Schneckenhub (mm)	400				480				550				570			
Max. Schneckendrehzahl (U/min)	154				145				128				112			
Zylinder-Heizzone (Stück)	6				7				7				8			
SCHLIEßEINHEIT																
Schließkraft (kN)	11000															
Öffnungskraft (kN)	760															
Plattengröße (mm)	2000×1875															
Lichte Holmweite (mm)	1570×1310															
Max. Werkzeugdicke (mm)	1300															
Min. Werkzeugdicke (mm)	700															
Öffnungshub (mm)	2350/1750															
Max. Plattenabstand (mm)	3050															
Auswerferkraft (kN)	274															
Auswerferhub (mm)	360															
Auswerferanzahl (Stück)	25															
STROMVERSORGUNGSEINHEIT																
Systemdruck (MPa)	17.5/30				17.5/30				17.5/30				17.5/30			
Pumpenmotor (kW)	66+5.5				89+7.5				110+7.5				89+37+7.5			
Gesamtleistung (kW)	108.6	108.6	118.5	118.5	143.5	143.5	153.1	153.1	169.3	169.3	178.4	178.4	199.9	199.9	204.1	204.1
Heizleistung (kW)	37.14	37.14	47	47	47	47	56.6	56.6	51.76	51.76	60.9	60.9	66.37	66.37	70.63	70.63
ALLGEMEINES																
Ölbehälterkapazität (L)	1000				1150				1400				1600			
Maschinenabmessungen (m)	11×3.6×3.5				11×3.6×3.5				11.2×3.6×3.5				11.6×3.6×3.5			
Max. Werkzeuggewicht (t)	30				30				30				30			

1. Öffnungskraft bezieht sich auf die während Öffnung des Hochdruckwerkzeugs erzeugte Öffnungskraft
 2. Beim Öffnungshub beziehen sich die Daten vor dem Schrägstrich auf den Öffnungshub bei minimaler Werkzeughöhe; die Daten nach dem Schrägstrich beziehen sich auf den Öffnungshub bei maximaler Werkzeughöhe.
 3. Die Werkzeugtragfähigkeit der beweglichen Platte beträgt 2/3 des gesamten Werkzeuggewichts.
 4. Das Schussgewicht wird durch GPPS berechnet und beträgt das 0,92-fache des theoretischen Schussvolumens.
 5. Der mittlere Schneekendurchmesser ist Standard bei dieser Maschine.
 6. Die Daten der Einspritzeinheit sind in internationalen Einheiten angegeben und werden wie folgt berechnet: Theoretisches Schussvolumen (cm³) × Einspritzdruck (MPa)/100
 7. Die grünen Zahlen sind Standardspezifikationen der Schließeinheit und der Einspritzeinheit.
 8. Aufgrund der ständigen technischen Weiterentwicklung können sich die technischen Daten der Maschine ohne vorherige Ankündigung ändern.
- ※Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz. Beziehen Sie sich für spezifische Daten bitte auf die tatsächliche Ausrüstung.

UN1100WD1 Maschinenabmessungen



UN1100WD1 Plattenabmessungen



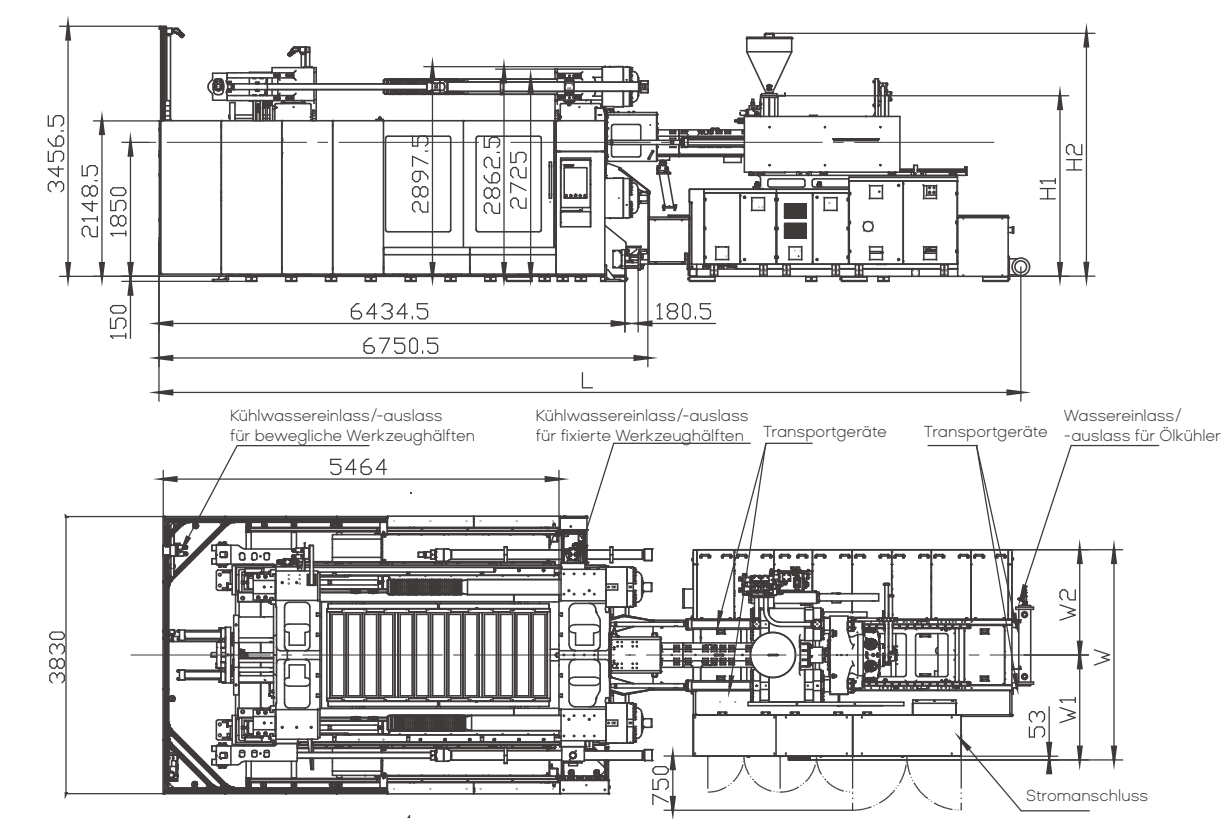
Modell	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	Netzkabelgröße	Vollaststrom	Tragfähigkeit des Fundaments	Werkzeug-Kühlwasseranschlüsse	Kühlwasserdurchfluss (Werkzeug ausgeschossen)	Kühlwasserdruck	Druckluftdruck
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN1100WD1-IU4800	SR15	Ø4.5	10974	1935	2800	2333	1113	1220	70	215.49	8	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1100WD1-IU6800	SR15	Ø4.5	10974	1935	2800	2711	1352	1359	75	259.84	8	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1100WD1-IU9000	SR15	Ø4.5	11104	2136	2978	2906	1451	1456	95	316.71	8	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1100WD1-IU10900	SR20	Ø6	11574	2254	3096	2906	1451	1456	120	370.88	8	(8+8)×11	100	3~4	5~6

UN1300WD1 Technische Daten

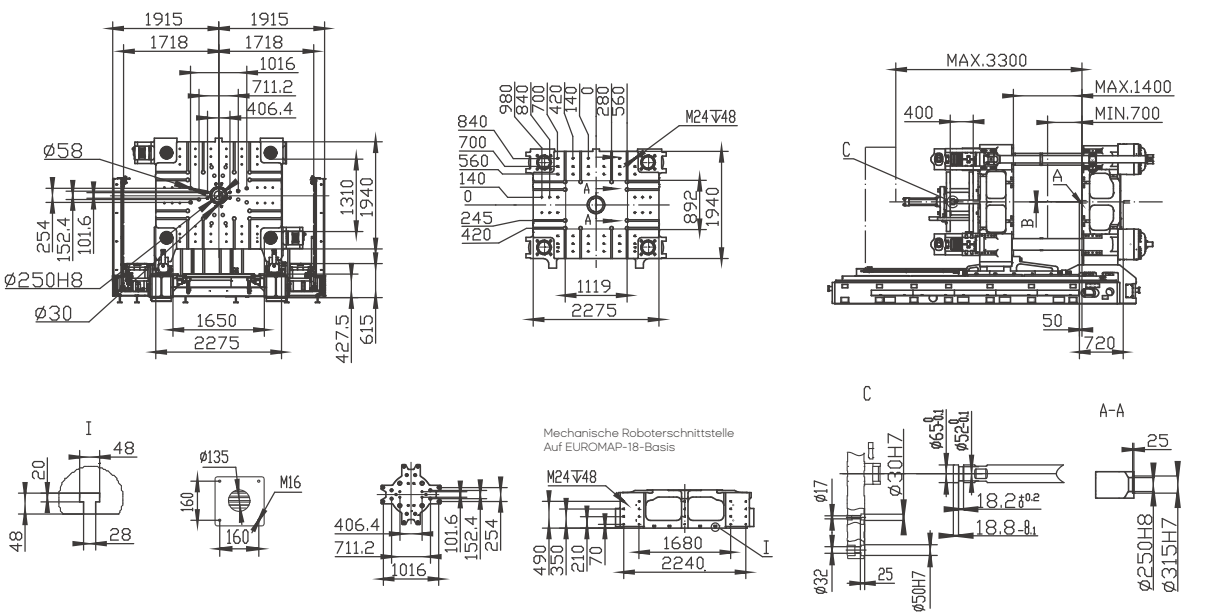
EINSPRITZEINHEIT															
Modell	IU6800				IU9000				IU10900				IU14500		
Schneckendurchmesser (mm)	92	100	108	116	100	108	116	125	108	116	125	135	125	135	145
Schussvolumen (cm³)	3191	3770	4397	5073	4320	5038	5813	6748	5222	6024	6995	8159	7977	9304	10733
Schussgewicht (g)	2936	3468	4045	4667	3974	4636	5348	6208	4804	5542	6435	7506	7226	8428	9723
Einspritzdruck (MPa)	213	180	154	134	209	179	155	134	210	182	157	135	181	156	135
L-/T Verhältnis	21.7	22	21.5	20	21.6	20	21.6	20	23.7	22	21.6	20	23.6	22	20
Einspritzrate (cm³/s)	615	726	847	980	766	894	1031	1197	815	940	1092	1273	1316	1536	1772
Max. Einspritzgeschwindigkeit (mm/s)	92.5				97.6				89				107		
Schneckenhub (mm)	480				550				570				650		
Max. Schneckendrehzahl (U/min)	145				128				112				120		
Zylinder-Heizzone (Stück)	7				7				8				8		
SCHLIEßEINHEIT															
Schließkraft (kN)	13000														
Öffnungskraft (kN)	875														
Plattengröße (mm)	2275×1940														
Lichte Holmweite (mm)	1670×1330														
Max. Werkzeugdicke (mm)	1400														
Min. Werkzeugdicke (mm)	700														
Öffnungshub (mm)	2600/1900														
Max. Plattenabstand (mm)	3300														
Auswerferkraft (kN)	300														
Auswerferhub (mm)	400														
Auswerferanzahl (Stück)	25														
STROMVERSORGUNGSEINHEIT															
Systemdruck (MPa)	17.5/30				17.5/30				17.5/30				17.5/30		
Pumpenmotor (kW)	89+7.5				110+7.5				89+37+7.5				89+66+7.5		
Gesamtleistung (kW)	143.5	143.5	153.1	153.1	169.3	169.3	178.4	178.4	199.9	199.9	204.1	204.1	250.2		
Heizleistung (kW)	47	47	56.6	56.6	51.76	51.76	60.9	60.9	66.37	66.37	70.63	70.63	87.7		
ALLGEMEINES															
Ölbehälterkapazität (L)	1150				1400				1600				2100		
Maschinenabmessungen (m)	11.4×3.9×3.5				11.6×3.9×3.5				12×3.9×3.5				12.4×3.9×3.5		
Max. Werkzeuggewicht (t)	32				32				32				32		

1. Öffnungskraft bezieht sich auf die während Öffnung des Hochdruckwerkzeugs erzeugte Öffnungskraft
2. Beim Öffnungshub beziehen sich die Daten vor dem Schrägstrich auf den Öffnungshub bei minimaler Werkzeughöhe; die Daten nach dem Schrägstrich beziehen sich auf den Öffnungshub bei maximaler Werkzeughöhe.
3. Die Werkzeugtragfähigkeit der beweglichen Platte beträgt 2/3 des gesamten Werkzeuggewichts.
4. Das Schussgewicht wird durch GPPS berechnet und beträgt das 0,92-fache des theoretischen Schussvolumens.
5. Der mittlere Schneckendurchmesser ist Standard bei dieser Maschine.
6. Die Daten der Einspritzeinheit sind in internationalen Einheiten angegeben und werden wie folgt berechnet: Theoretisches Schussvolumen (cm3) × Einspritzdruck (MPa)/100
7. Die grünen Zahlen sind Standardspezifikationen der Schließeinheit und der Einspritzeinheit.
8. Aufgrund der ständigen technischen Weiterentwicklung können sich die technischen Daten der Maschine ohne vorherige Ankündigung ändern.
- ※Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz. Beziehen Sie sich für spezifische Daten bitte auf die tatsächliche Ausrüstung.

UN1300WD1 Maschinenabmessungen



UN1300WD1 Plattenabmessungen



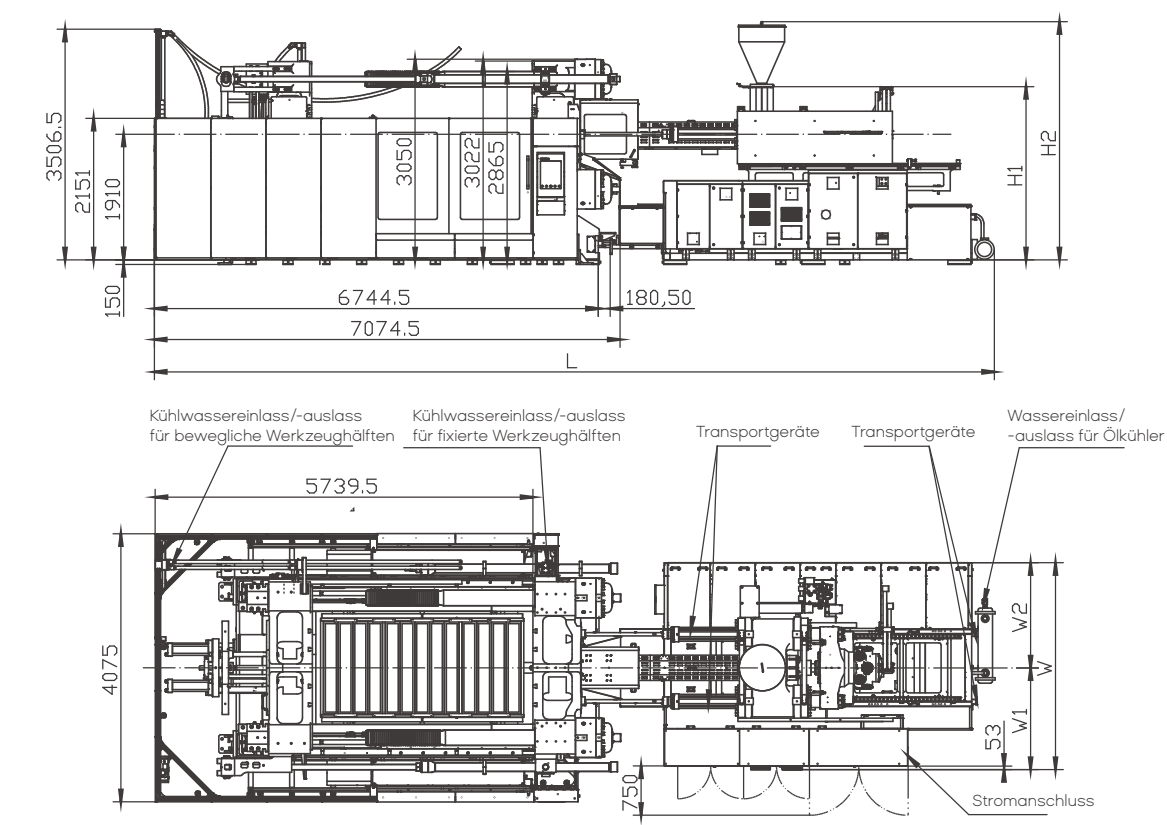
Modell	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	Netzkabelgröße	Vollaststrom	Tragfähigkeit des Fundaments	Werkzeug-Kühlwasseranschlüsse	Kühlwasserdurchfluss (Werkzeug ausgeschlossen)	Kühlwasserdruck	Druckluftdruck
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN1300WD1-IU6800	SR15	Ø4.5	12139	2035	2900	2711	1352	1359	75	259.84	10.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1300WD1-IU9000	SR15	Ø4.5	11554	2236	3078	2906	1451	1456	95	316.71	10.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1300WD1-IU10900	SR20	Ø6	12024	2354	3196	2906	1451	1456	120	370.88	10.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1300WD1-IU14500	SR20	Ø8	12346	2573	3560	3146	1548	1598	150	470.42	10.5	(8+8)×11	250	3~4	5~6

UN1600WD1 Technische Daten

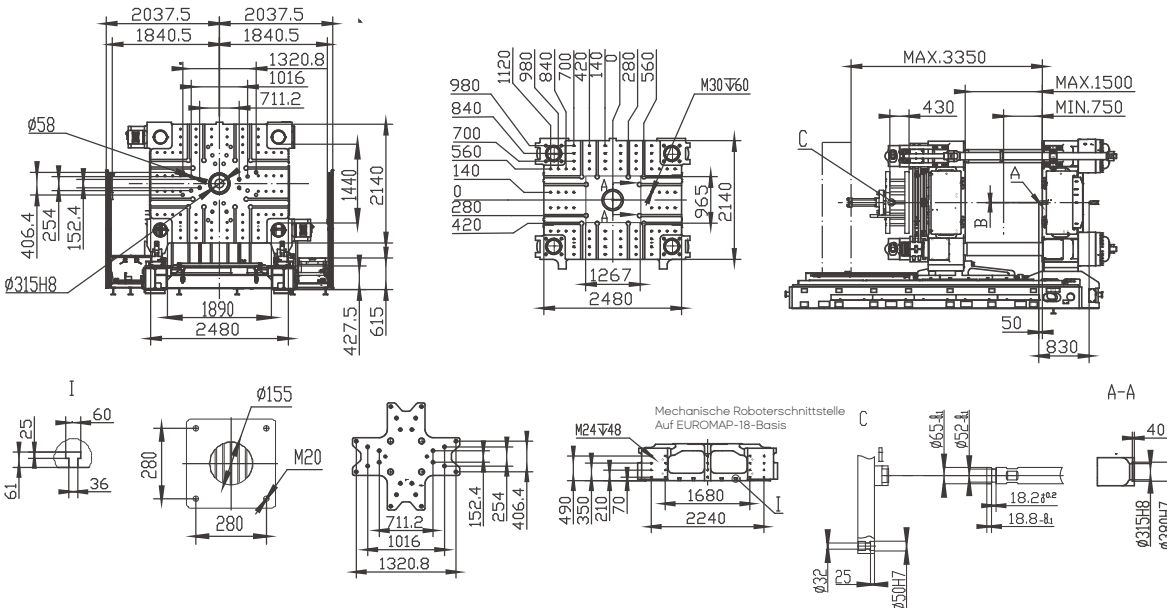
EINSPRITZEINHEIT															
Modell	IU9000				IU10900				IU14500			IU18500			
Schneckendurchmesser (mm)	100	108	116	125	108	116	125	135	125	135	145	135	145	155	165
Schussvolumen (cm³)	4320	5038	5813	6748	5222	6024	6995	8159	7977	9304	10733	10020	11559	13208	14968
Schussgewicht (g)	3974	4636	5348	6208	4804	5542	6435	7506	7339	8560	9875	9218	10634	12152	13770
Einspritzdruck (MPa)	209	179	155	134	210	182	157	135	181	156	135	184	160	140	123
L-/T Verhältnis	21.6	20	21.6	20	23.7	22	21.6	20	23.6	22	20	23.6	22	22	20
Einspritzrate (cm³/s)	766	894	1031	1197	815	940	1092	1273	1316	1536	1772	1301	1502	1717	1946
Max. Einspritzgeschwindigkeit (mm/s)	97.6				89				107			91			
Schneckenhub (mm)	550				570				650			700			
Max. Schneckendrehzahl (U/min)	128				112				120			120			
Zylinder-Heizzone (Stück)	7				8				8			8			
SCHLIEßEINHEIT															
Schließkraft (kN)	16000														
Öffnungskraft (kN)	1100														
Plattengröße (mm)	2480×2140														
Lichte Holmweite (mm)	1890×1440														
Max. Werkzeugdicke (mm)	1500														
Min. Werkzeugdicke (mm)	750														
Öffnungshub (mm)	2600/1850														
Max. Plattenabstand (mm)	3350														
Auswerferkraft (kN)	460														
Auswerferhub (mm)	430														
Auswerferanzahl (Stück)	25														
STROMVERSORGUNGSEINHEIT															
Systemdruck (MPa)	17.5/30				17.5/30				17.5/30			17.5/30			
Pumpenmotor (kW)	110+7.5				89+37+7.5				89+66+11			89+66+11			
Gesamtleistung (kW)	169.3	169.3	178.4	178.4	199.9	199.9	204.1	204.1	253.7			263.8			
Heizleistung (kW)	51.76	51.76	60.9	60.9	66.37	66.37	70.63	70.63	87.7			97.8			
ALLGEMEINES															
Ölbehälterkapazität (L)	1400				1600				2100			2100			
Maschinenabmessungen (m)	12.1×4.2×3.6				12.4×4.2×3.6				12.8×4.2×3.6			12.8×4.2×3.6			
Max. Werkzeuggewicht (t)	45				45				45			45			

1. Öffnungskraft bezieht sich auf die während Öffnung des Hochdruckwerkzeugs erzeugte Öffnungskraft
2. Beim Öffnungshub beziehen sich die Daten vor dem Schrägstrich auf den Öffnungshub bei minimaler Werkzeughöhe; die Daten nach dem Schrägstrich beziehen sich auf den Öffnungshub bei maximaler Werkzeughöhe.
3. Die Werkzeugtragfähigkeit der beweglichen Platte beträgt 2/3 des gesamten Werkzeuggewichts.
4. Das Schussgewicht wird durch GPPS berechnet und beträgt das 0,92-fache des theoretischen Schussvolumens.
5. Der mittlere Schneckendurchmesser ist Standard bei dieser Maschine.
6. Die Daten der Einspritzeinheit sind in internationalen Einheiten angegeben und werden wie folgt berechnet: Theoretisches Schussvolumen (cm3) × Einspritzdruck (MPa)/100
7. Die grünen Zahlen sind Standardspezifikationen der Schließeinheit und der Einspritzeinheit.
8. Aufgrund der ständigen technischen Weiterentwicklung können sich die technischen Daten der Maschine ohne vorherige Ankündigung ändern.
- ※Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz. Beziehen Sie sich für spezifische Daten bitte auf die tatsächliche Ausrüstung.

UN1600WD1 Maschinenabmessungen



UN1600WD1 Plattenabmessungen



Standardmäßig & Optionale Funktionen

● Standard ○ Optional

SCHLIEßEINHEIT		
Von der beweglichen Aufspannplatte unabhängiger Schließmechanismus mit Holmen	●	
Quantitatives volumetrisches automatisches Schmiersystem	●	
Proportionale Druck- und Durchflussregelung mit hohem Ansprechverhalten für das Öffnen und Schließen des Werkzeugs	●	
Hydraulisch angetriebene Einspritzvorrichtung	●	
Niederdruck-Werkzeugschutz	●	
Schließkrafteinstellung wie erforderlich	●	
Erzwungene RESET-Funktion	●	
Auswerfer-Rücklaufschutz	●	
Mechanische Roboterschnittstelle (Euromap 18)	●	
Elektrische Tür (optional für UN500D1 oder UN700D1)	●	
Platten mit zusätzlichen T-Nuten	●	
Vier Schließplatten aus hochfestem Sphäroguss	●	
Hydraulische und elektrische Schutzvorrichtungen	●	
Sicherheitsfußplatte im Werkzeugbereich (optional für UN500D1 oder UN700D1)	●	
Hochgenauer magnetostriktiver Wegsensor für die Kontrolle des Öffnens und Schließens von Werkzeugen	●	
Werkzeug mit Federrückstellung	●	
Sicherheitsfußplatte im vorderen und hinteren Türbereich		○
Synchrones Auswerfen und Kernziehen		○
Sekundäres Werkzeugschließen		○
Systemplattform für schnellen Werkzeugwechsel		○
Hydraulisches Werkzeugschließen		○
Magnetische Platte		○
Erhöhte Werkzeugeinbauhöhe		○
Vergrößerter Auswerferhub		○
Werkzeug-Hubvorrichtung		○
Wärmeisolierende Platte des Werkzeugs		○
Spezielle Werkzeug-Montagebohrungen		○
Vergrößerter Werkzeug-Öffnungshub		○
Größere Auswerfkraft		○
ELEKTRISCHES STEUERSYSTEM		
Geschlossener PID-Regelkreis für Steuerung der Zylindertemperatur	●	
Manuelle, halbautomatische und vollautomatische Betriebsart	●	
Schnittstelle zur Ein- und Ausgangsinspektion	●	
Automatische Anzeige von Alarmmeldungen und akustisch-optisches Alarmsystem	●	
Integrierte Software mit Oszilloskop-Funktion	●	
Unbegrenzte Speicherung technischer Parameter	●	
Automatische Einstellung der Werkzeughöhe	●	
Chinesisches und englisches Betriebssystem	●	
Not-Aus-Funktion der Schutztür	●	
Online-Zyklusüberwachung	●	
15-Zoll-TFT-Farb-Touchscreen	●	
Visualisierte grafische Programmierung	●	
PDP-Schnittstelle	●	
Einspritzüberwachungsschutz	●	
Werkzeugschließen-Überwachungsschutz	●	
Schnittstelle für statistische Prozesskontrolle (SPC)	●	
Schaltschrank-Schutzart IP54	●	
Vorrichtung zur Erfassung der Schneckendrehzahl	●	
Zeit- / Positions- / Zeit- + Positionssteuerungsmodi für Umschaltung auf Halten	●	
Schutzblech im Werkzeugbereich	●	
3 Sätze 380 V 32 A Steckdose (2 Sätze für 500T-900TD1)	●	
1 Satz 380 V 16 A Steckdose (2 Sätze für 500T-900TD1)	●	
16-stufige Passwortsicherheit	●	
Reservierte Roboter-Schnittstellen auf der Basis von SPI, EUROMAP 12	●	
Automatischer Wärmeerhalt und automatische Heizungseinstellungen	●	
Servoeinspritzung		○
Elektrische Ausdreheinheit		○
Heißkanalschnittstelle		○
Zusätzlicher Not-Aus-Schalter		○
Luftstoß im Werkzeug		○
Stromversorgungswechsel		○

● Standard ○ Optional

Zentrales Überwachungssystem (Netzwerk)		○
Schutz-Lichtgitter der Sicherheitstüren		○
Opto-elektronischer Sicherheitsschalter der vorderen und hinteren Schutztüren		○
Schutz-Lichtgitter der zentralen Sicherheitsfußplatte		○
EINSPRITZEINHEIT		
Doppel-Parallel-Zylinder-Einspritzeinheit mit langsam laufendem, drehmomentstarkem Hydraulikmotor	●	
Schnecke und Zylinder aus nitriertem Legierungsstahl	●	
Wärmeschutzabdeckung für Zylinder und Spritzschutz (mit elektrischem Schutz)	●	
Auswählbarer Rückzug vor oder nach der Plastifizierung	●	
10-stufige Regelung von Einspritzgeschwindigkeit/-druck/-position	●	
10-stufige Steuerung von Haltegeschwindigkeit/-druck/-zeit	●	
5-stufige Steuerung von Plastifizierungsgeschwindigkeit/-druck/-position	●	
Linearführungen für die Einspritzeinheit	●	
Zylinder mit Doppelschlitten	●	
Kaltstartschutz	●	
Manuelle zentrale Schmierung der Einspritzeinheit	●	
Rücksaugungsfunktion	●	
Automatisches Spülen	●	
Messvorrichtung für die Schneckendrehung	●	
Einspritzschlitten-Messumformer (Standard für IU14500 und höhere Modelle)		○
Mischschnecke		○
Bimetallischer Schneckenzylinder		○
Schwenkbare Einspritzeinheit		○
Verlängerte Düse (50/100/150/200 mm länger)		○
Spezielle Schneckenbestandteile		○
Energiesparende Wärmehaltevorrichtung für den Zylinder (Silikonabdeckung)		○
Nadelverschlussdüse		○
Vergrößerter Einspritzhub		○
HYDRAULIKSYSTEM		
Geräuscharmer, energiesparender Hydraulikkreis	●	
Proportionale Staudrucksteuerung für Plastifizieren	●	
Ölvorwärmesystem	●	
2 Sätze Kernzug (4 Sätze für UN2100/2400D1, 6 Sätze für UN2850/3400/4000D1)	●	
Differenzial-Werkzeugöffnungskreis	●	
Einspritz- und Formschließdruckschutz	●	
Hochdruck-Werkzeugöffnung	●	
Automatische Druck- und Durchflusskalibrierung	●	
Öltemperatur- und Ölstandalarm	●	
Hochleistungs-Servopumpensystem	●	
Mehrere Sätze von Sequenz- (Einspritz-) Ventilschnittstellen		○
Verstellpumpensystem		○
Proportionales Verstellpumpensystem mit geschlossenem Regelkreis		○
Reaktionsschnelles akkumulierendes Servo-Einspritzsystem		○
Vergrößerter Ölkühler		○
Größerer Pumpenmotor mit mehreren Leistungsstufen		○
Größerer Plastifizierungsmotor mit mehreren Leistungsstufen		○
Servoeinspritzung (Regelung von Einspritzung, Plastifizierung, Haltedruck und Staudruck im geschlossenen Regelkreis)		○
Plastifizieren während Werkzeugöffnung		○
Mehrere Sätze von Kernzug- oder Abschraubvorrichtungen mit elektrischen Schnittstellen		○
SONSTIGES		
Betriebsanleitung	●	
Einstellbares Nivellierpad	●	
8-Eingang-/8-Ausgang-Wasserverteiler auf der Platte (mit allgemeinen Schnellanschlüssen)	●	
Düsenschlüssel	●	
Werkzeugklemme	●	
Trichter (Standard für IU6800 und niedrigere Modelle)		○
Hydrauliköl (Standard für IU6800 und niedrigere Modelle)		○
Ladefläche		○
Werkzeugtemperaturregler		○
Automatischer Lader		○
Entfeuchtungstrockner		○

YIZUN

THINK
TECH FORWARD