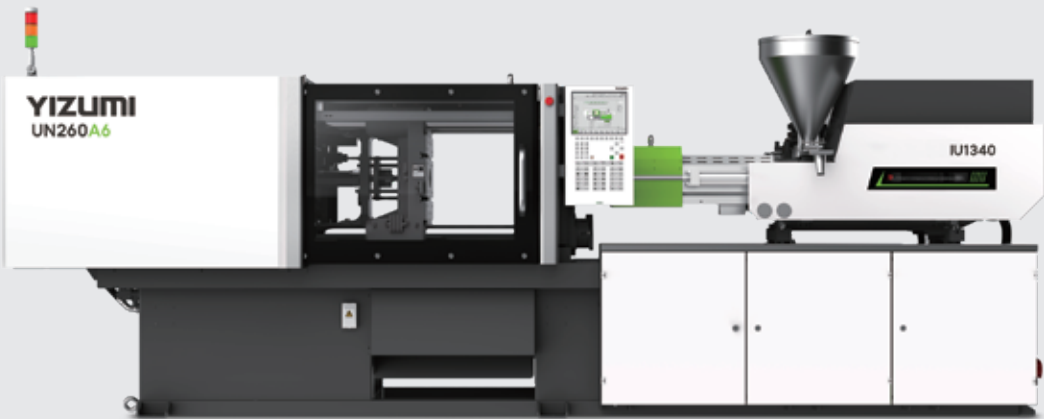


A6

90T-1000T

ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНАЯ И
ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНАЯ МАШИНА СЕРИИ A6
Интеллектуальное развитие



Yizumi International Business Co., Ltd.
Адрес: No.22-2 Ke Yuan 3rd Road, Shunde, Foshan, Guangdong 528300, Китай
ТЕЛ: 400-802-6888 (Китай) 86-757-2921 9001 (международный) Электронная почта: imm@yizumi.com
www.yizumi.com



【Примечание】
[1] YIZUMI оставляет за собой право вносить изменения в описание и технические характеристики по мере усовершенствования оборудования без предварительного уведомления.
[2] Изображения, представленные в каталоге, носят ознакомительный характер и могут отличаться от фактических проектных решений.
[3] Указанные в каталоге данные, получены в результате внутренних испытаний в лаборатории YIZUMI. Для получения итоговых данных, обратитесь к техническим характеристикам выбранного станка.
YIZUMI оставляет за собой право окончательной трактовки событий, в случае споров и разногласий.

THINK TECH FORWARD

Высокотехнологичная и интеллектуальная машина серии A6

Учитывая глобальную тенденцию к интеллектуальному и высокотехнологичному производству, компания YIZUMI уверенно продвигается вперед благодаря своему техническому опыту. Объединив многолетний опыт и инновации, компания YIZUMI выпустила серию A6 - современную и интеллектуальную машину для литья под давлением шестого поколения.

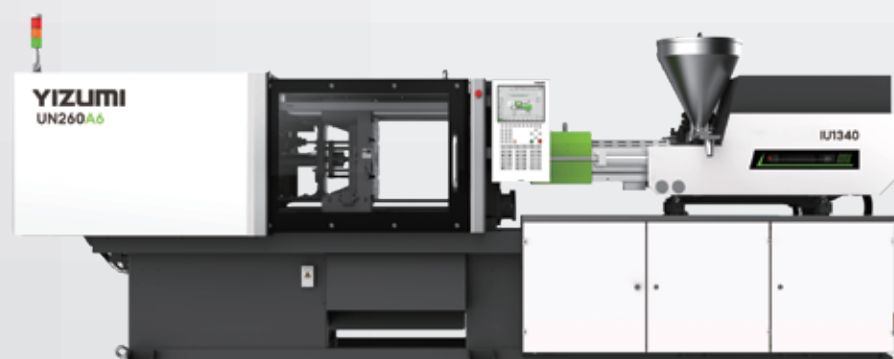
Благодаря уникальному процессу разработки продукции YIZUMI «IPD 2.0», команда разработчиков YIZUMI придерживается принципа ориентации на рынок и технологии, проводя тщательный анализ, эффективную и качественную разработку и объединяя все усилия. Такой подход позволил значительно расширить возможности литьевых машин серии A6 в области прецизионного литья, энергосбережения и высокоэффективного производства, а также добиться значительных успехов в интеллектуализации технологии литья под давлением.

Серия A6, обладающая уникальными преимуществами в области интеллекта, точности, стабильности и эффективности, предлагает клиентам лучшие решения для литья под давлением и будет продолжать работать вместе с вами, стремясь к дальнейшему развитию интеллектуального производства.

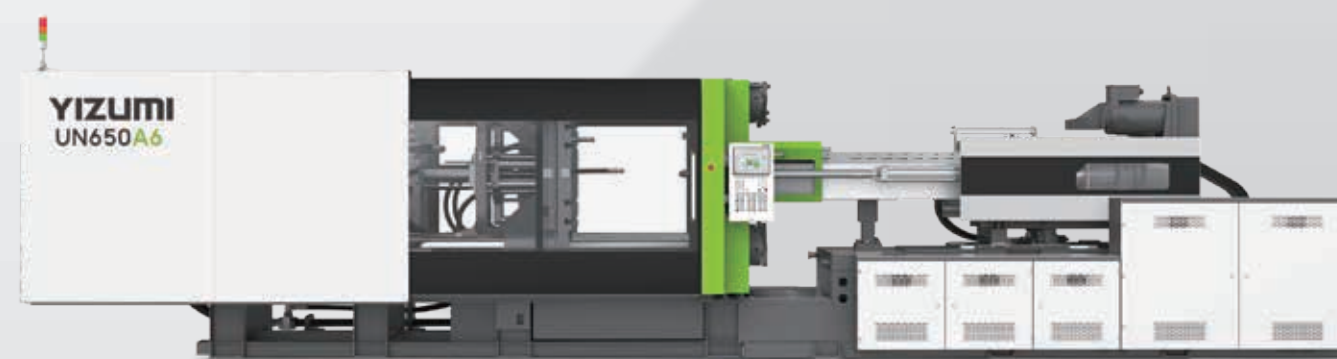
A6 Series

Интеллектуальное развитие

■ UN90A6-UN580A6



■ UN650A6-UN1000A6



Ключевые ценности в разработке



Интеллектуальность



Точность



Экологичность



Эффективность

- ▶ Повторяемость веса изделия 2%
- ▶ Точность позиционирования при открытии пресс-формы <1 мм
- ▶ Повторяемость конечного положения открытия пресс-формы $\pm 0,5$ мм

▶ Плиты с усиленными центральными областями

- ▶ Контроллер KEBA, стандарт для всех моделей
- ▶ Интеллектуальная система управления

- ▶ Высокосмесительные двухлегированные компоненты для пластикации, стандарт для всех моделей
- ▶ Полностью закрытый корпус с аэрогелевой изоляцией

- ▶ Интегрированная конструкция с двумя опорами узла впрыска
- ▶ Линейные направляющие каретки и впрыска

- ▶ Система «двойного привода»
- ▶ Параллельная электрическая пластикация - стандарт для всех моделей



A6

* Приведенные выше данные были получены в результате испытаний в YIZUMI и предназначены только для ознакомления. YIZUMI оставляет за собой право окончательного трактования в случае возникновения споров и противоречий.

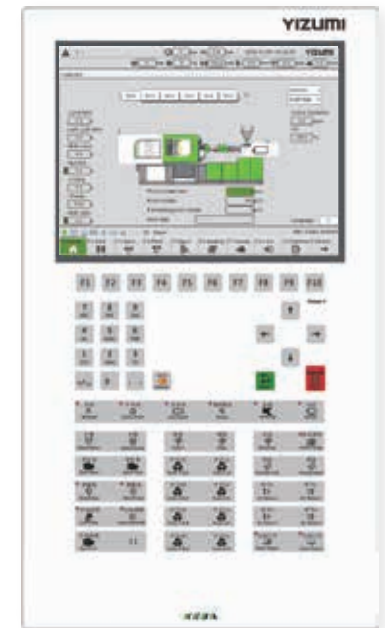


Интеллектуальность

Функции контроллера KEBA являются стандартными для всех моделей

- ▶ Стандартные функции новой системы управления KEBA: 12" TFT LCD дисплей для моделей 90T-1000T
- ▶ Память для хранения 700 параметров пресс-формы.
- ▶ Интерфейс MES.
- ▶ Поддержка стандартных интерфейсов связи: RS-485, USB, CANOPEN, EtherCAT, OPC UA (опционально) и Euromap 77 (опционально).
- ▶ Функция отображения нескольких кривых, позволяющая выводить на экран кривые для таких действий, как открытие и закрытие пресс-формы, пластикация, температура и контроль впрыска.

Здесь отражена уникальная философия дизайна YIZUMI и эргономичное расположение кнопок, предоставляющее безграничные возможности для цифровых и интеллектуальных решений.

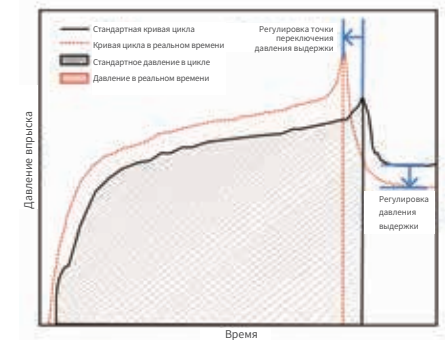


Интеллектуальный контроль веса V/P

Интеллектуальная функция контроля веса V/P, основное достижение YIZUMI в области исследований и разработок для всех моделей, позволяет достичь повторяемости веса изделия на уровне 2%.

В процессе производства контроллер отслеживает изменения давления пластикации и с помощью алгоритмов автоматически корректирует точку переключения давления выдержки или давление выдержки, обеспечивая точную повторяемость веса изделия.

- Управление переключением давления выдержки с постоянным объемом впрыска: Для пресс-форм с коротким временем выдержки лучше подходит управление переключением давления выдержки с постоянным объемом впрыска.
- Контроль давления с постоянной компрессией расплава: Для форм с длительным временем выдержки эффективнее использовать контроль давления с постоянной компрессией расплава.



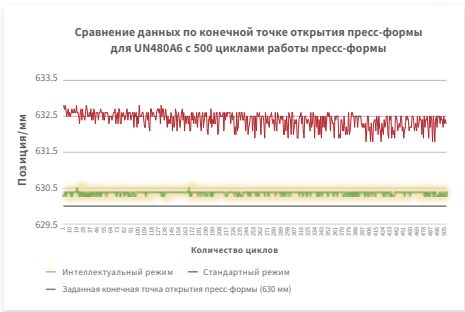
* Приведенные выше данные были получены в результате испытаний в YIZUMI и предназначены только для ознакомления. YIZUMI оставляет за собой право окончательного трактования в случае возникновения споров и противоречий.

Интеллектуальность

Интеллектуальное открытие пресс-формы

Интеллектуальная функция открытия пресс-формы является стандартной функцией, которая может быть активирована и настроена в соответствии с требованиями производства.

- ▶ Настройка параметров открытия пресс-формы упрощена и требует только двух точек настройки: начальной и конечной.
- ▶ Автоматическая корректировка и оптимизация параметров процесса открытия пресс-формы, обеспечивает более плавную работу.
- ▶ Прецизионное позиционирование при открытии пресс-формы, обеспечивает точность 0-1 мм.



Интеллектуальная система управления усилием смыкания

- ▶ Серия А6 оснащена интеллектуальной системой управления усилием смыкания, а также передовыми интеллектуальными инновационными разработками YIZUMI.
- ▶ Интеллектуальная система управления усилием смыкания заблаговременно определяет и устанавливает оптимальное усилие смыкания, контролирует и интеллектуально оптимизирует параметры усилия смыкания, позволяя повысить эффективность и удобство управления литьевой машиной, и улучшить стабильность качества продукции.
- ▶ Стандартные функции интеллектуальной системы управления усилием смыкания:
 - ① Контроль усилия смыкания
 - ② Интеллектуальное поддержание усилия смыкания
 - ③ Предварительное уменьшение усилия смыкания



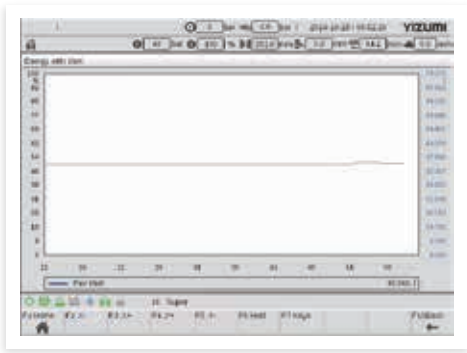
*Кривая наглядно показывает работу функции «Интеллектуальное поддержание усилия смыкания», демонстрируя автоматическую регулировку в зависимости от постепенного увеличения усилия смыкания из-за расширения пресс-формы вследствие повышения температуры во время непрерывного производства.



Система контроля и технического обслуживания основных компонентов

Серия А6 оснащена функцией контроля и технического обслуживания основных компонентов, которая обеспечивает своевременное напоминание о необходимости обслуживания машины и прогнозирует потенциальные проблемы, тем самым продлевая срок службы машины.

Система обеспечивает интеллектуальный контроль и обнаружение в режиме реального времени таких ключевых компонентов и показателей, как температура подшипников вала привода шнека, конечное положение впрыска, усилие смыкания и параметры гидравлической системы. Благодаря усовершенствованным алгоритмам система выявляет потенциальные риски и предупреждает о них, а также предоставляет рекомендации по устранению неисправностей.



Интеллектуальная система управления энергопотреблением

Серия А6 оснащена интеллектуальной системой управления энергопотреблением, позволяющей получать цифровые и визуальные данные о потреблении энергии.

- 24-часовая статистика потребления электроэнергии при производстве изделий.
- Данные об энергопотреблении пресс-формы наглядно представлены в виде кривых в реальном времени, являясь руководством для экономии электроэнергии и оптимизации параметров.
- Для измерения и отображения стоимости электроэнергии для каждого изделия можно ввести цену единицы электроэнергии в реальном времени.
- Система показывает изменения энергопотребления в режиме реального времени, позволяя четко понять взаимосвязь между каждым движением и энергопотреблением, что облегчает оптимизацию параметров процесса.

① Контроль усилия смыкания (стандартная функция)

Система автоматически контролирует усилие смыкания при каждом смыкании пресс-формы. Если усилие смыкания превышает установленные пределы отклонения, срабатывает аварийная сигнализация, что позволяет эффективно предотвратить выпуск бракованной продукции из-за нарушения усилия смыкания.

② Интеллектуальное поддержание усилия смыкания (стандартная функция)

Если усилие смыкания превышает заданное отклонение, система автоматически регулирует высоту пресс-формы при следующем открытии, чтобы обеспечить заданный диапазон усилия смыкания.

③ Предварительное уменьшение усилия смыкания (стандартная функция)

После завершения впрыска полное усилие смыкания сбрасывается, чтобы избежать увеличения давления или проблем с открытием пресс-формы. Это позволяет сократить производственный цикл, снизить энергопотребление при открытии пресс-формы и уменьшить ее износ, что в конечном итоге продлевает срок службы пресс-формы и машины.

Исходя из реальных потребностей клиентов, можно использовать дополнительные функции интеллектуальной системы управления усилием смыкания:

Интеллектуальная система поддержания усилия смыкания Про: По сравнению со стандартной версией обеспечивает более точный контроль и более точную настройку пресс-формы.

Интеллектуальная оптимизация усилия смыкания: Контроль в реальном времени за изменением усилия смыкания во время впрыска, интеллектуальный анализ фактических требований к качеству изделия и настройка на оптимальное усилие смыкания.

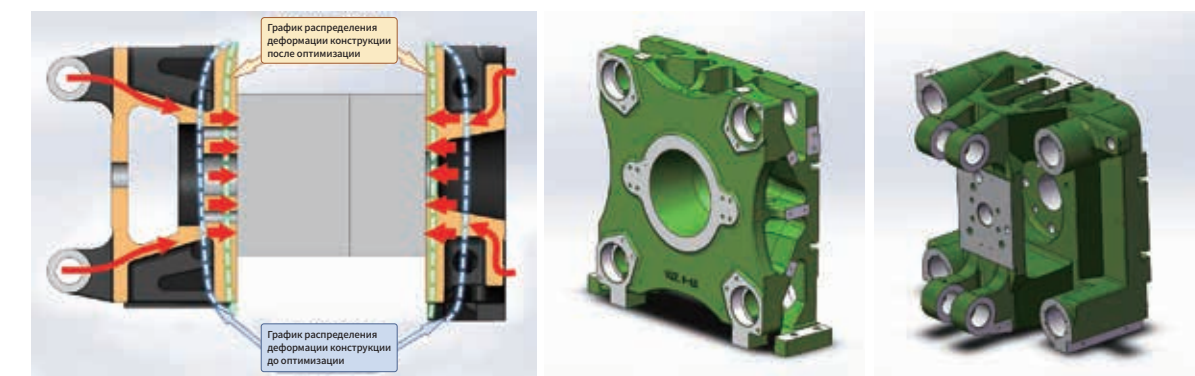
Контроль сбалансированности усилия смыкания: Контроль в реальном времени за нагрузкой на каждую колонну и аварийная сигнализация при превышении установленных пределов.

* Приведенные выше данные были получены в результате испытаний в YIZUMI и предназначены только для ознакомления. YIZUMI оставляет за собой право окончательного трактования в случае возникновения споров и противоречий.

Точность

Плиты с усиленными центральными областями

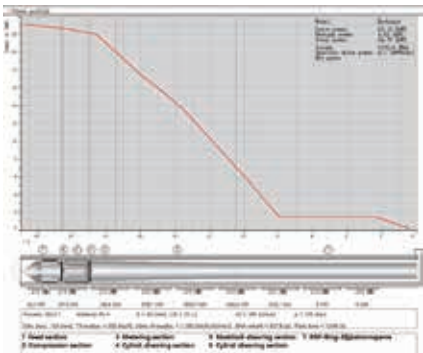
Серия А6 получила новую модификацию за счет усиления центральных областей, как неподвижной, так и подвижной плит, в которых используется запатентованная YIZUMI технология. Эта конструкция, оптимизированная с помощью моделирования, обеспечивает превосходную жесткость, уменьшает деформацию и обеспечивает эффективное литье изделий.



- ▶ Увеличенная точность при смыкании - оптимизированная конструкция уменьшает общую деформацию неподвижной и подвижной плит на 10-25 %, что приводит к снижению нагрузки на плиты во время смыкания и значительно уменьшает деформацию полостей формы.
- ▶ Эффективное использование усилия смыкания - позволяет успешно решать такие проблемы, как облой и низкая стабильность изделия, а высокопрочная, низкодеформируемая конструкция позволяет использовать меньшее усилие смыкания для стабильной работы.
- ▶ Увеличение срока службы пресс-форм и оборудования - повышенная прочность, облегченная конструкция и уменьшенное усилие смыкания сводит к минимуму износ пресс-форм и машины, что позволяет сократить объем технического обслуживания и продлить срок службы.
- ▶ Благодаря функции «интеллектуальной оптимизации усилия смыкания» оборудование может поддерживать оптимальное усилие смыкания, что делает работу более удобной, надежной и стабильной.

Высокосмесительные двухлегированные компоненты для пластикации, стандарт для всех моделей

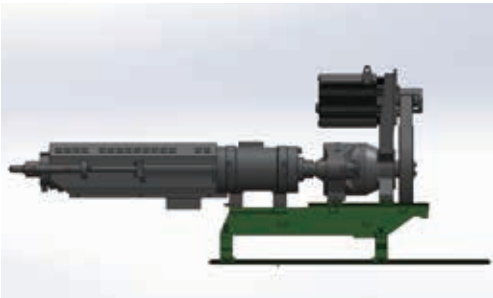
- ▶ Серия А6 в стандартной комплектации оснащена высокосмесительными двухлегированными компонентами для пластикации, что значительно повышает износостойкость.
- ▶ Конструкция шнека разработана с использованием технологии моделирования для оптимизации процесса пластикации.
- ▶ Благодаря улучшению конструкции наконечника и обратного клапана шнека, достигается высокая повторяемость веса впрыска.



Интегрированная конструкция с двумя опорами узла впрыска

В стандартной конфигурации серия А6 имеет встроенную двойную опору узла впрыска, с линейными направляющими каретки и впрыска.

- Более низкое сопротивление в процессе впрыска повышает энергоэффективность. Более быстрый отклик, более точное управление.
- Линейные самосмазывающиеся направляющие без масла, более чем на 800 км хода, улучшают чистоту машины и упрощают обслуживание.



Для всех моделей стандартно устанавливаются пропорциональные клапаны открытия и закрытия пресс-формы

- ▶ Высокая точность позиционирования, скорость и стабильность.
- ▶ Точность позиционирования при открытии пресс-формы <1 мм
- ▶ Повторяемость конечной точки открытия пресс-формы ±0,5 мм



Замкнутый контур управления температурой масла

- ▶ Функция управления температурой масла с независимым замкнутым контуром обеспечивает повышенную стабильность системы.
- ▶ Благодаря этой функции осуществляется точный контроль температуры гидравлического масла с точностью до 0,5°C.



* Приведенные выше данные были получены в результате испытаний в YIZUMI и предназначены только для ознакомления. YIZUMI оставляет за собой право окончательного трактования в случае возникновения споров и противоречий.

Экологичность

Низкоинерционная электрическая пластикация - достижение максимальной экономии энергии

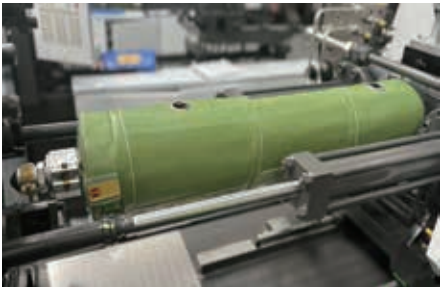
В стандартную комплектацию серии А6 входит электрическая пластикация, обеспечивающая снижение уровня шума и энергопотребления. По сравнению с гидравлическими системами, электрическая пластикация снижает потребление электроэнергии на 30-50 %.

Функция экологичной пластикации - возможность большей экономии электроэнергии в процессе пластикации

Функция «экологичной» пластикации, входящая в стандартную комплектацию серии А6, интеллектуально выбирает скорость вращения шнека в зависимости от времени охлаждения с целью сокращения энергопотребления при пластикации.

Полностью закрытый корпус с аэрогелевой изоляцией

- В серии А6 представлена обновленная система изоляции с полностью закрытой конструкцией и оптимизированной структурой, в которой используется материал аэрогель с уникальными теплоизоляционными свойствами. Эта модернизация продлевает срок эксплуатации и значительно повышает энергоэффективность.
- В ходе испытаний модели UN160A6 полностью закрытое аэрогелевое изоляционное устройство (стандартная функция) поддерживает постоянную температуру 240°C в течение часа, что позволяет добиться экономии энергии около 40% по сравнению с традиционными методами теплоизоляции.



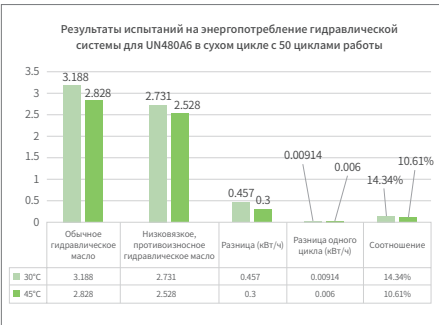
Сервопривод нового поколения с рекуперацией энергии

Новая система электропривода предназначена для рекуперации энергии торможения, что делает ее более энергоэффективной и экологичной.

Новая энергосберегающая гидравлическая система

Машина серии А6 оснащена новой энергоэффективной гидравлической системой, обеспечивающей экономию электроэнергии в среднем более 12%.

- Благодаря новым конструктивным особенностям каналов и трубопроводов гидравлического коллектора снижаются потери давления и минимизируется потребление энергии.
- Применяя новое маловязкое противоизносное гидравлическое масло, система обеспечивает экономию электроэнергии более чем на 10 % при испытаниях в сухом цикле.

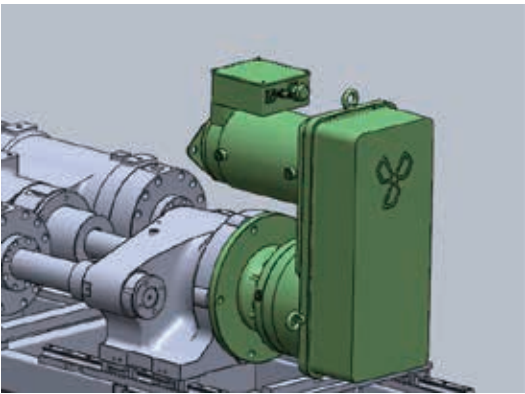
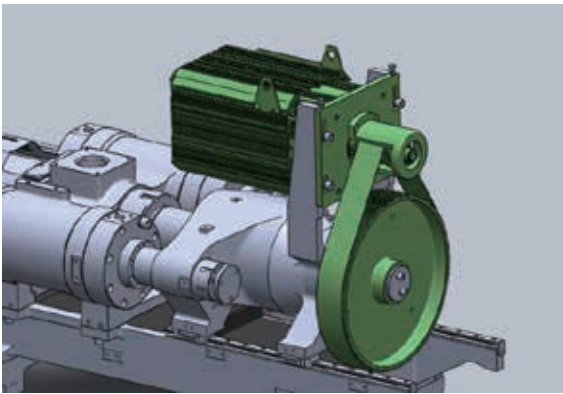


Эффективность

Параллельная электрическая пластикация

Инновационная система «двойного привода», позволяющая осуществлять параллельную электрическую пластикацию, что обеспечивает мгновенную пластикацию и значительно сокращает время цикла.

- Электрическая пластикация с ременным приводом для 90T-580T
- Электрическая пластикация с ременным и зубчатым приводом для 650T-1000T



Модернизированный узел впрыска обеспечивает высокую эффективность

Новая конфигурация увеличивает скорость впрыска в среднем на 9%, скорость шнека - в среднем на 30%, а эффективность пластикации - в среднем на 20%.

Улучшенный сухой цикл

Усовершенствованная конструкция А6 обеспечивает сокращение сухого цикла на 14-25 % для всей серии, что способствует повышению производительности.

* Приведенные выше данные были получены в результате испытаний в YIZUMI и предназначены только для ознакомления. YIZUMI оставляет за собой право окончательного трактования в случае возникновения споров и противоречий.

Характеристики UN90-UN200A6

Описание	Единицы	UN90A6			UN120A6			UN160A6			UN200A6		
Международная спецификация		310/900			445/1200			640/1600			945/2000		
Узел впрыска													
Теоретический объём впрыска	cm³	116.6	158.7	207.3	163.6	246.9	307.6	297.7	371	452.3	425.2	518.5	664.4
Масса впрыска (PS)	g	107.3	146	190.8	150.5	227.1	283	273.9	341.2	416.1	391.2	477	611.3
Диаметр шнека	mm	30	35	40	35	43	48	43	48	53	48	53	60
Давление впрыска	MPa	267.2	196.3	150.3	271.8	180.1	144.5	214.6	172.2	141.3	222.8	182.8	142.6
Скорость впрыска	g/s	69.6	94.8	123.8	89.7	135.5	168.8	135.5	168.8	205.8	168.4	205.3	263.2
Скорость впрыска (высокоскоростной)	g/s	84.9	115.6	151.0	104.4	157.5	196.3	165.2	205.9	251.0	200.5	244.5	313.3
Соотношение L:D	-	24:1	20:1	20:1	24:1	20:1	20:1	22.3:1	20:1	20:1	22.:1	20:1	20:1
Скорость пластикации (электро)	g/s	16.6	23.8	31.9	21.9	32.9	38.9	30.9	38.2	46.5	34.3	44.8	63.0
Скорость пластикации (гидро)	g/s	10.6	15.2	20.4	16.8	25.2	30.8	27.3	33.8	41.1	28.2	36.8	51.8
Макс. скорость впрыска	mm/s	107.1			101.4			101.4			101.2		
Макс. скорость впрыска(высокоскоростной)	mm/s	130.6			117.9			123.7			120.4		
Ход шнека	mm	165			170			205			235		
Скорость вращения шнека(электро)	r/min	0-350			0-320			0-300			0-270		
Скорость вращения шнека(гидро)	r/min	0-206			0-233			0-260			0-222		
Узел смыкания													
Усилие смыкания	kN	900			1200			1600			2000		
Ход открытия	mm	330			360			420			490		
Расстояние между колонами (ШхГ)	mmxmm	360x360			410x410			470x470			530x530		
Максимальный просвет	mm	710			810			940			1040		
Высота формы (мин -макс)	mm	130-380			145-450			160-520			180-550		
Ход выталкивателя	mm	100			120			140			150		
Кол-во выталкивателей	-	5			5			5			5		
Усилие выталкивания	kN	29			44			44			62		
Силовая установка													
Макс.давление системы	MPa	18.5			18.5			18.5			18.5		
Макс.мощность насоса	kW	19.3			21.8			26.8			28.7		
Мощность нагрева	kW	6.9/7.8			9/10.1			10.9/12.1			13.1/15.4		
Мотор пластикации	kW	17			20.4			22.3			24.5		
Кол-во зон нагрева	-	5			5			5			6		
Общее													
Время сухого цикла	s	1.5			1.6			1.9			2.4		
Объём масляного бака	L	120			155			185			240		
Габаритные размеры станка (ДхШхВ)	mхmхm	4.37×1.15×1.97			4.57×1.21×2.03			5.16×1.31×2.12			5.56×1.38×2.21		
Вес станка	kg	3100			3600			4500			5500		

Примечание:

1. Теоретический объем впрыска = площадь сечения цилиндра * ход впрыска

2. Вес впрыска = объем впрыска * 0,92 (GPPS)

3. Мы оставляем за собой право вносить изменения в характеристики по мере усовершенствования оборудования

4. Пожалуйста, сообщите нам, если вам необходимо производство изделий из таких полимеров как ПВХ, ПК и ПММА, или если у вас есть другие специальные требования.

Характеристики UN260-UN480A6

Описание	Единицы	UN260A6			UN320A6			UN400A6			UN480A6		
Международная спецификация		1340/2600			1995/3200			2845/4000			3520/4800		
Узел впрыска													
Теоретический объём впрыска	cm³	584.6	749.3	962.4	834.1	1071.3	1338.3	1198.5	1497.0	1828.8	1678.5	2050.5	2459.6
Масса впрыска (PS)	g	537.9	689.3	885.4	767.4	985.6	1231.2	1102.6	1377.3	1682.5	1544.2	1886.4	2262.8
Диаметр шнека	mm	53	60	68	60	68	76	68	76	84	76	84	92
Давление впрыска	MPa	229.5	179.1	139.4	239.2	186.2	149.1	237.7	190.3	155.7	210.0	171.9	143.3
Скорость впрыска	g/s	207.6	266.1	341.8	260.9	335.1	418.6	328.4	410.3	501.2	391.8	478.7	574.2
Скорость впрыска (высокоскоростной)	g/s	247.2	316.8	406.9	296.5	380.8	475.6	373.2	466.2	569.5	486.4	594.2	712.8
Соотношение L:D	-	22.6:1	20:1	20:1	22.6:1	20:1	20:1	22.3:1	20:1	20:1	22.1:1	20:1	20:1
Скорость пластикации (электро)	g/s	38.9	61.7	73.0	61.1	70.6	83.4	57.6	73.9	93.0	69.4	89.0	109.3
Скорость пластикации (гидро)	g/s	33.1	52.5	62.1	53.5	61.8	74.5	49.5	63.5	83.4	53.8	74.5	91.5
Макс. скорость впрыска	mm/s	102.3			100.3			98.3			93.9		
Макс. скорость впрыска(высокоскоростной)	mm/s	121.8			114.0			111.7			116.5		
Ход шнека	mm	265			295			330			370		
Скорость вращения шнека(электро)	r/min	0-240			0-240			0-200			0-190		
Скорость вращения шнека(гидро)	r/min	0-200			0-210			0-165			0-138		
Узел смыкания													
Усилие смыкания	kN	2600			3200			4000			4800		
Ход открытия	mm	550			640			700			780		
Расстояние между колонами (ШхГ)	mmxmm	610X570			680X680			730x730			830x810		
Максимальный просвет	mm	1160			1320			1430			1590		
Высота формы (мин -макс)	mm	195-610			220-680			240-730			260-810		
Ход выталкивателя	mm	160			170			210			220		
Кол-во выталкивателей	-	13			13			13			17		
Усилие выталкивания	kN	82			82			118			118		
Силовая установка													
Макс.давление системы	MPa	18.5			18.5			18.5			18.5		
Макс.мощность насоса	kW	36.4			50.9			58.6			67.4		
Мощность нагрева	kW	16.6/19.1			25.3/28.4			26.9/30.9			33.4/36.2		
Мотор пластикации	kW	28.3			39.3			57.8			62.8		
Кол-во зон нагрева	-	6			6			7			7		
Общее													
Время сухого цикла	s	2.7			2.8			3			3.5		
Объём масляного бака	L	315			390			500			545		
Габаритные размеры станка (ДхШхВ)	mxmxm	6.31×1.54×2.45			6.98×1.64×2.50			7. 85×1.98×2.37			8.43×2.08×2.46		
Вес станка	kg	7600			9700			14700			17900		

Примечание:

1. Теоретический объем впрыска = площадь сечения цилиндра * ход впрыска

2. Вес впрыска = объем впрыска * 0,92 (GPPS)

3. Мы оставляем за собой право вносить изменения в характеристики по мере усовершенствования оборудования

4. Пожалуйста, сообщите нам, если вам необходимо производство изделий из таких полимеров как ПВХ, ПК и ПММА, или если у вас есть другие специальные требования.

Характеристики UN580-UN1000A6

Описание	Единицы	UN580A6				UN650A6				UN800A6				UN1000A6			
Международная спецификация		4715/5800				5610/6500				7180/8000				9535/10000			
Узел впрыска																	
Теоретический объём впрыска	см³	2211.7	2438.4	2924.9	3455.7	2438.4	2924.9	3455.7	4030.8	3190.9	3769.9	4397.2	5072.8	4319.7	5038.5	5812.6	6749.5
Масса впрыска (PS)	g	2034.7	2243.3	2691.0	3179.3	2243.3	2691.0	3179.3	3708.3	2935.6	3468.3	4045.4	4667.0	3974.1	4635.4	5347.6	6209.5
Диаметр шнека	mm	80	84	92	100	84	92	100	108	92	100	108	116	100	108	116	125
Давление впрыска	MPa	213.2	193.4	161.2	136.4	230.1	191.8	162.3	139.2	225.0	190.5	163.3	141.5	220.8	189.3	164.1	141.3
Скорость впрыска	g/s	425.9	469.6	563.3	665.5	488.4	585.9	692.2	807.4	595.7	703.8	820.9	947.0	674.9	787.2	908.1	1054.5
Скорость впрыска (высокоскоростной)	g/s	468.5	516.5	619.5	732.0	532.8	639.1	755.1	880.7	666.6	787.6	918.7	1059.8	771.0	899.3	1037.4	1204.7
Соотношение L:D	-	23.2:1	22:1	21.7:1	20:1	21.9:1	22:1	21.6:1	20:1	21.7:1	22:1	21.5:1	20:1	21.6:1	22:1	21.6:1	20:1
Скорость пластикации (электро)	g/s	69.4	89.0	109.3	136.9	76.9	94.5	112.0	132.3	96.2	112.3	132.6	152.7	99.4	117.6	145.8	158.2
Скорость пластикации (гидро)	g/s	53.8	74.5	91.5	108.5	74.5	91.5	108.5	128.2	90.2	105.3	124.3	143.2	90.2	106.7	132.2	143.5
Макс. скорость впрыска	mm/s	92.1				95.8				97.4				93.4			
Макс. скорость впрыска(высокоскоростной)	mm/s	101.3				104.5				109				106.7			
Ход шнека	mm	440				440				480				550			
Скорость вращения шнека(электро)	r/min	0-190				0-160				0-160				0-135			
Скорость вращения шнека(гидро)	r/min	0-140				0-155				0-150				0-120			
Узел смыкания																	
Усилие смыкания	kN	5800				6500				8000				10000			
Ход открытия	mm	880				900				1040				1220			
Расстояние между колонами (ШхГ)	mmxmm	860x860				930x930				1000x1000				1160X1160			
Максимальный просвет	mm	1760				1800				2040				2380			
Высота формы (мин -макс)	mm	380-880				350-900				400-1000				450-1160			
Ход выталкивателя	mm	220				280				280				320			
Кол-во выталкивателей	-	17				21				21				21			
Усилие выталкивания	kN	176				192				192				290			
Силовая установка																	
Макс.давление системы	MPa	18.5				18.5				18.5				18.5			
Макс.мощность насоса	kW	67.4				76.4				88.4				98.4			
Мощность нагрева	kW	33.4/43				41.1/47				45.2/51				56.5/63.6			
Мотор пластикации	kW	62.8				76.4				88.4				98.4			
Кол-во зон нагрева	-	7				7				7				8			
Общее																	
Время сухого цикла	s	4				5				5				6			
Объём масляного бака	L	675				805				895				930			
Габаритные размеры станка (ДхШхВ)	mхmхm	9.06×2.13×2.44				9.74×2.30×2.62				10.59×2.44×2.67				11.67×2.64×2.86			
Вес станка	kg	20000				25000				33000				42200			

Примечание:

1. Теоретический объем впрыска = площадь сечения цилиндра * ход впрыска

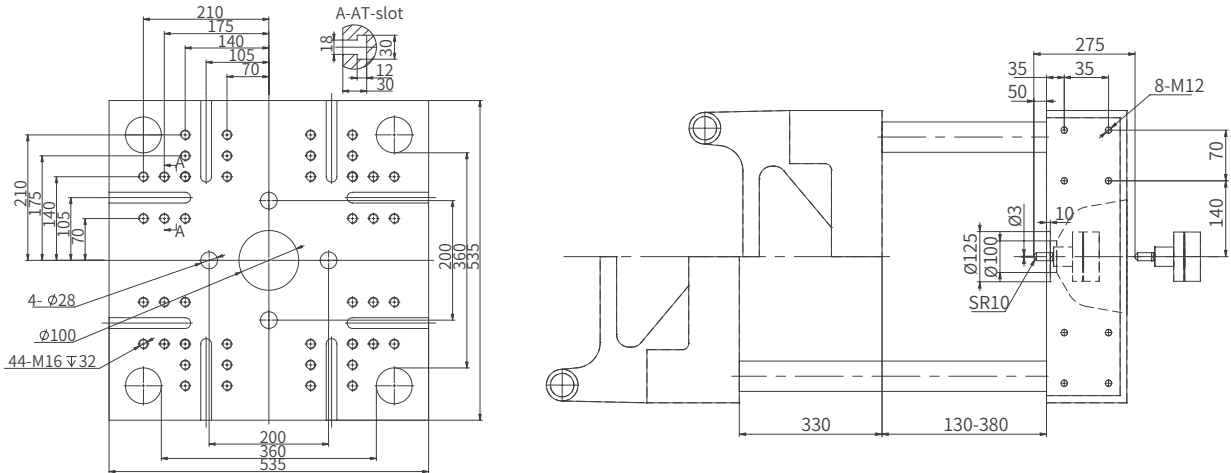
2. Вес впрыска = объем впрыска * 0,92 (GPPS)

3. Мы оставляем за собой право вносить изменения в характеристики по мере усовершенствования оборудования

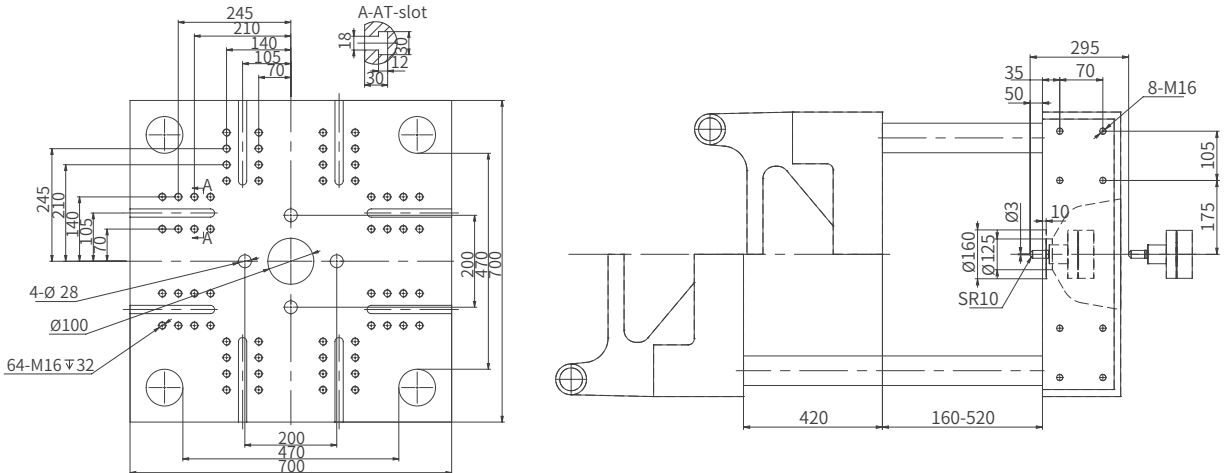
4. Пожалуйста, сообщите нам, если вам необходимо производство изделий из таких полимеров как ПВХ, ПК и ПММА, или если у вас есть другие специальные требования.

Размеры плит

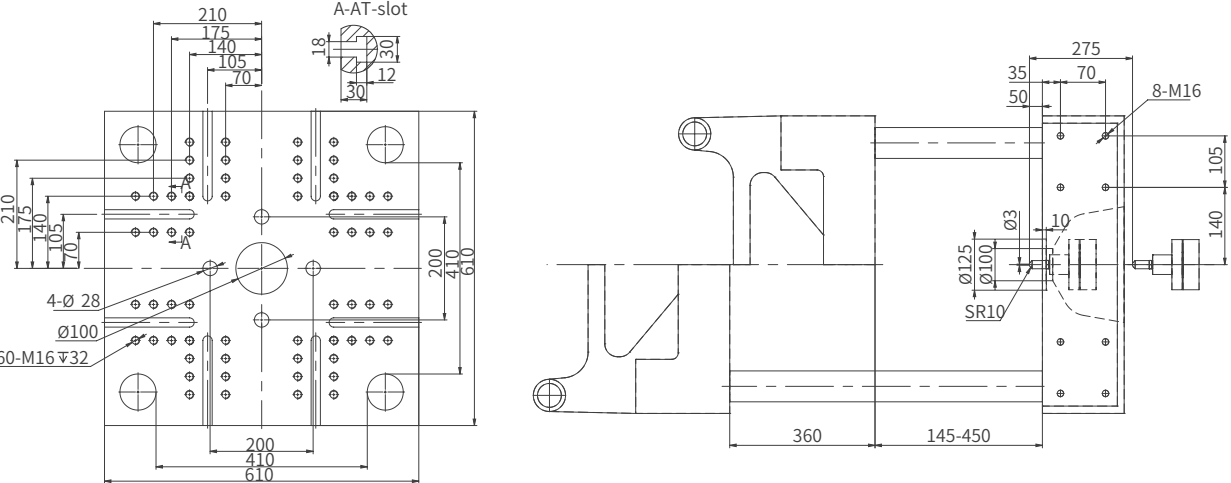
UN90A6



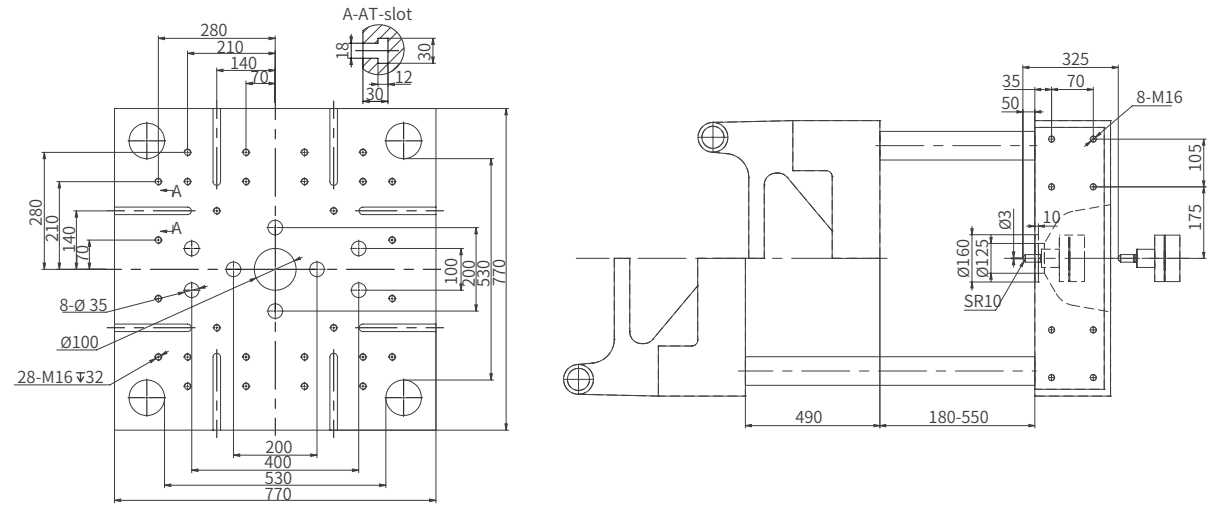
UN160A6



UN120A6



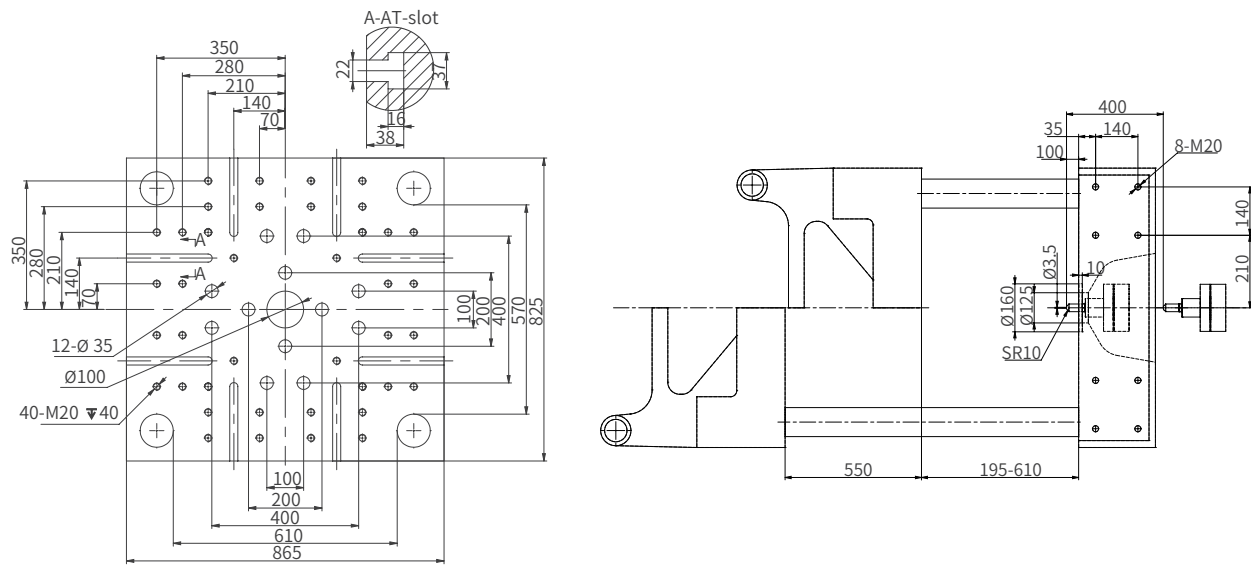
UN200A6



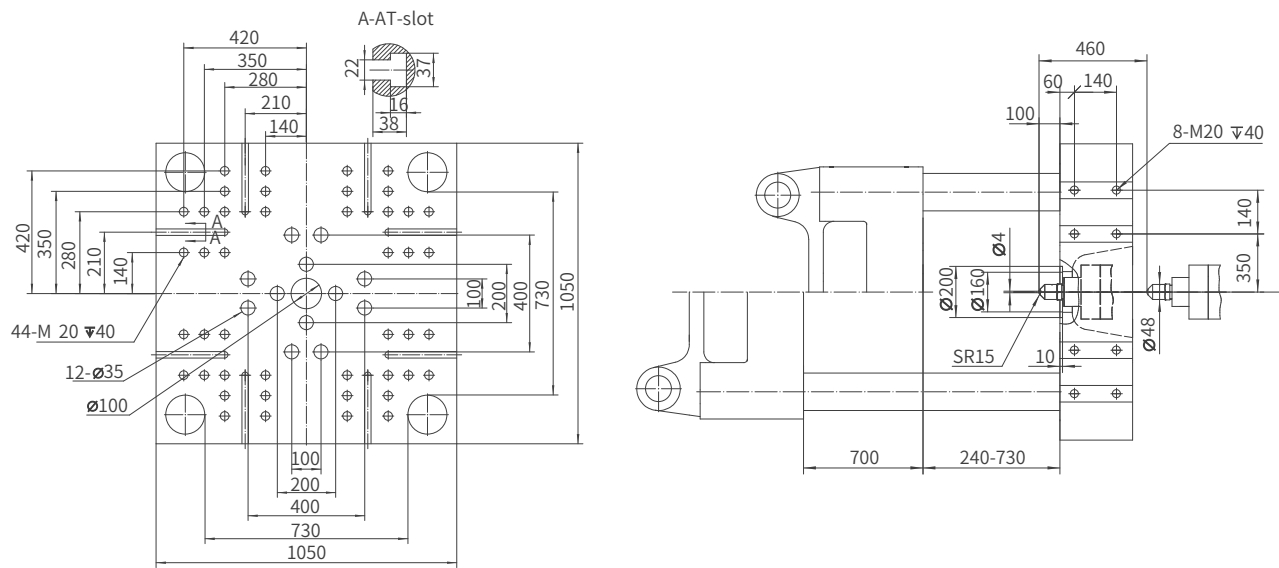
* Приведенные выше данные были получены в результате испытаний в YIZUMI и предназначены только для ознакомления. YIZUMI оставляет за собой право окончательного трактования в случае возникновения споров и противоречий.

Размеры плит

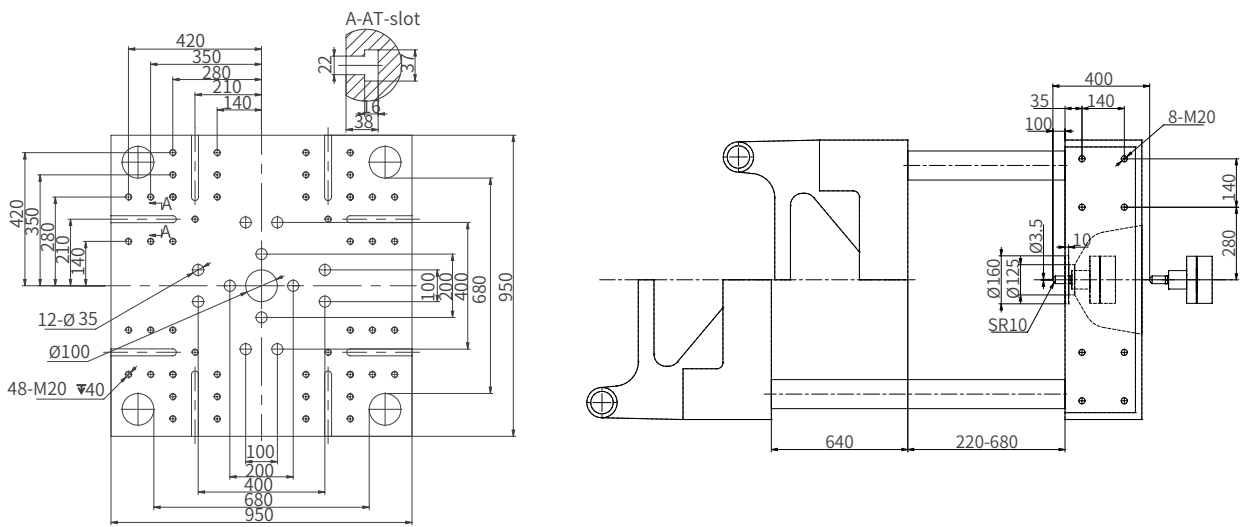
UN260A6



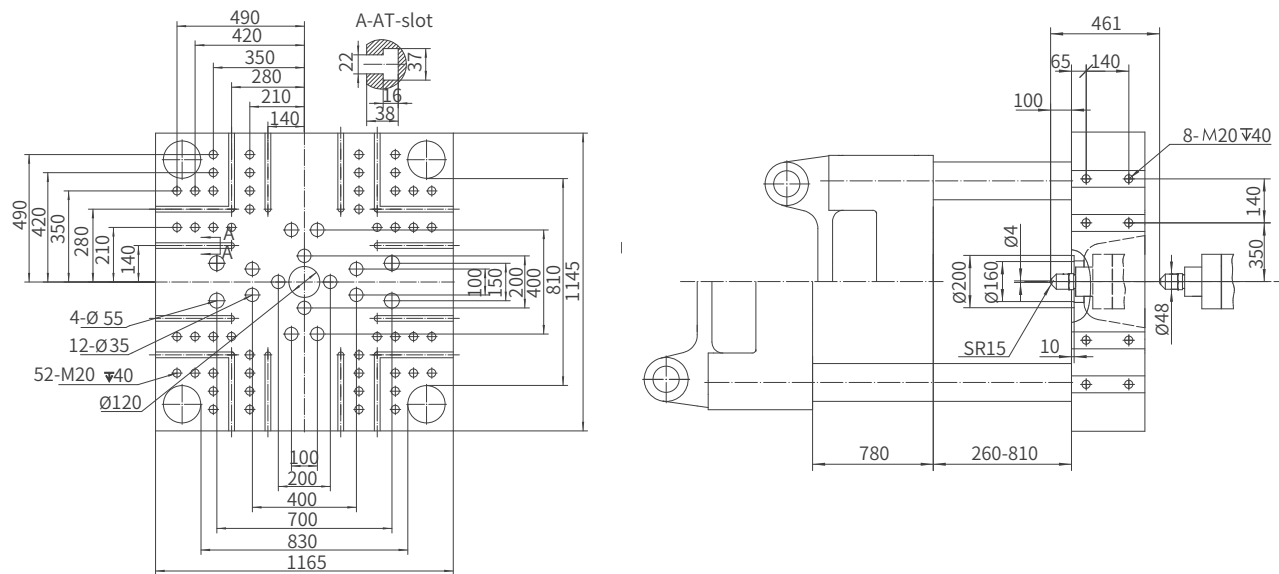
UN400A6



UN320A6



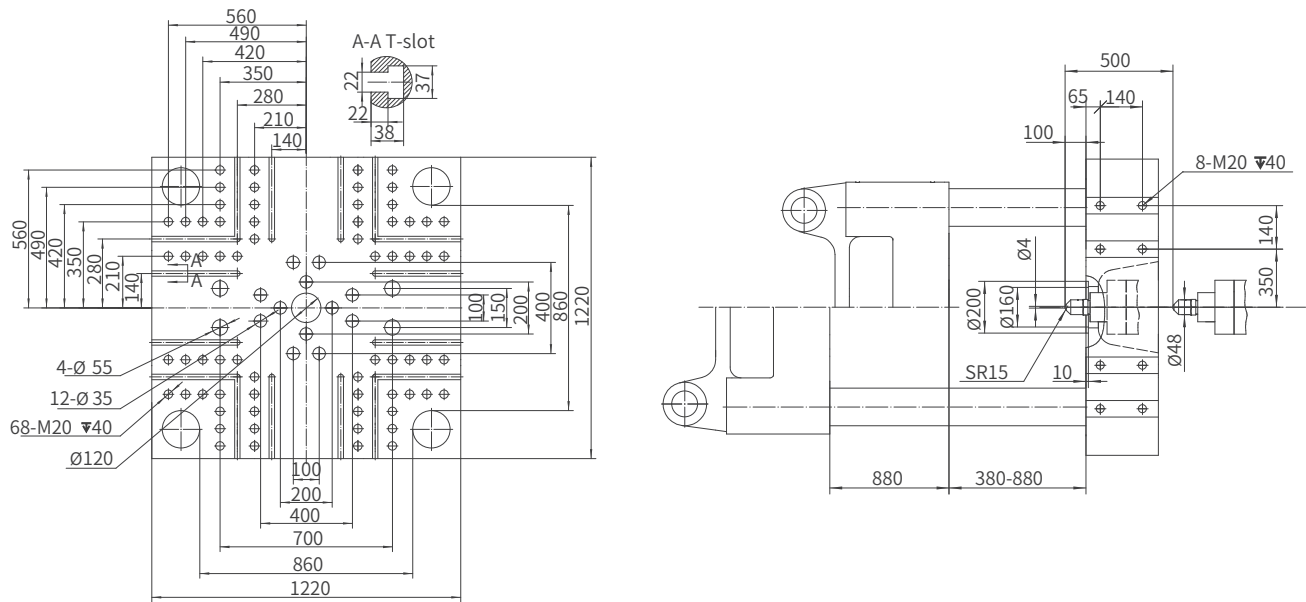
UN480A6



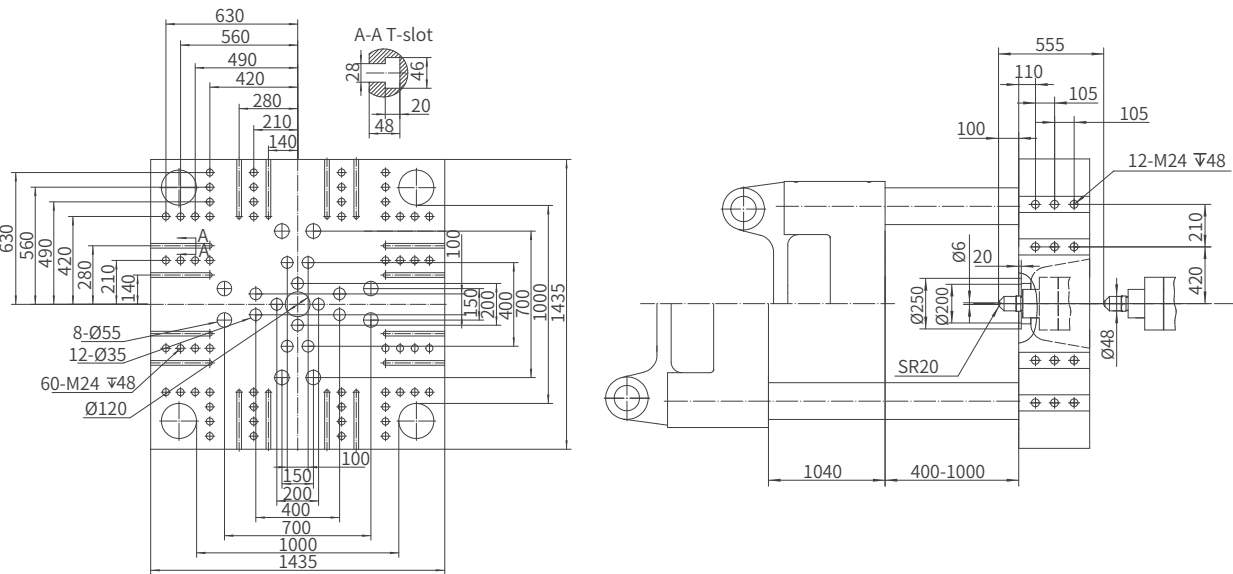
* Приведенные выше данные были получены в результате испытаний в YIZUMI и предназначены только для ознакомления. YIZUMI оставляет за собой право окончательного трактования в случае возникновения споров и противоречий.

Размеры плит

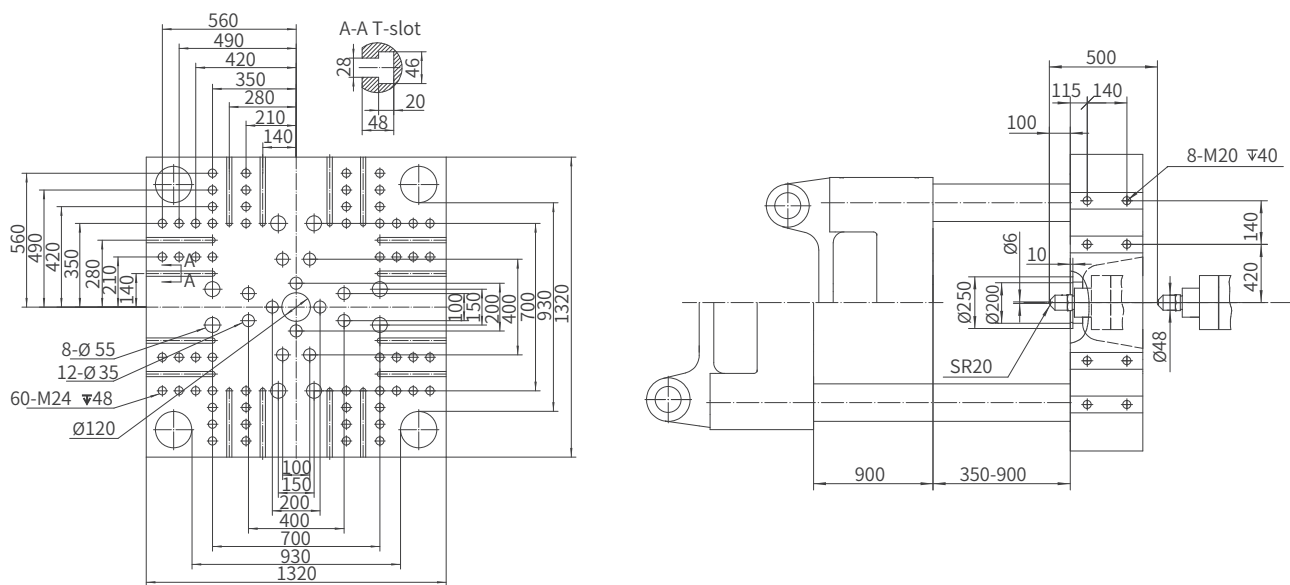
UN580A6



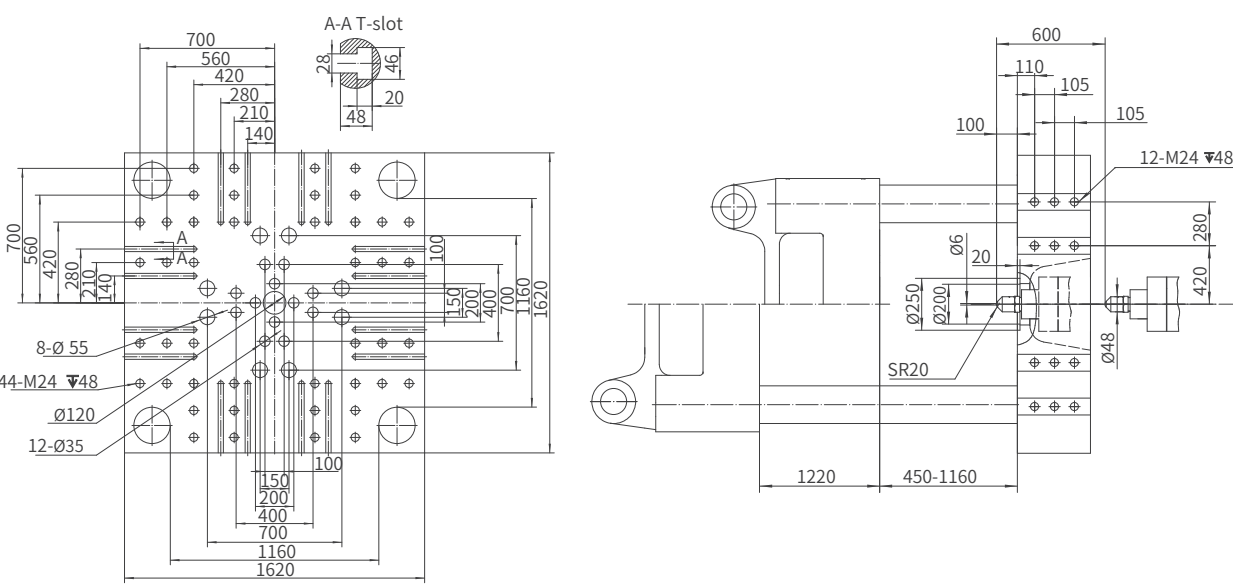
UN800A6



UN650A6

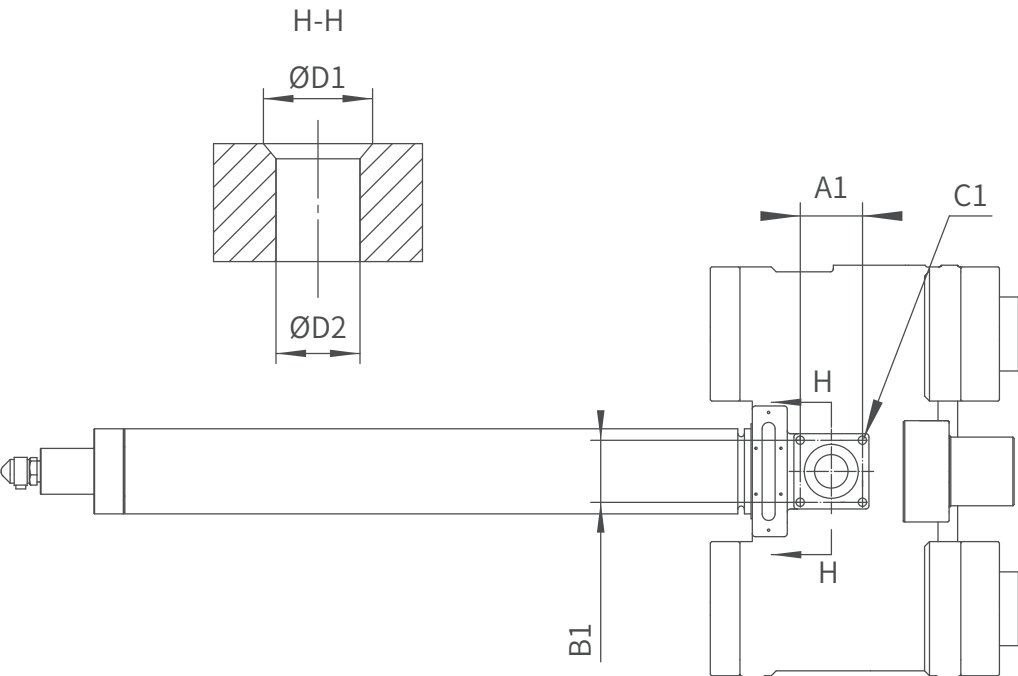
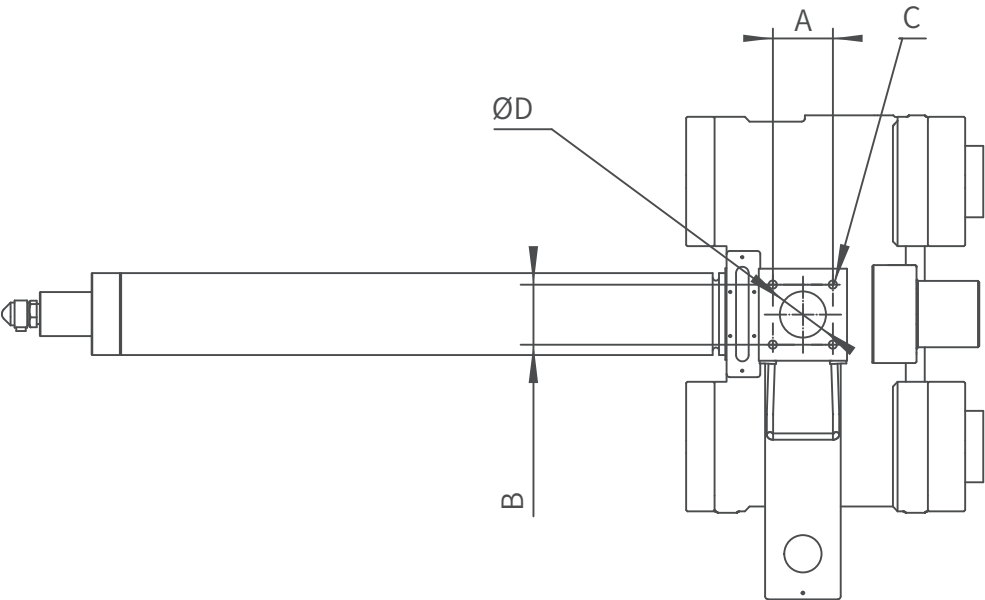


UN1000A6



* Приведенные выше данные были получены в результате испытаний в YIZUMI и предназначены только для ознакомления. YIZUMI оставляет за собой право окончательного трактования в случае возникновения споров и противоречий.

Установочные размеры отверстий бункера

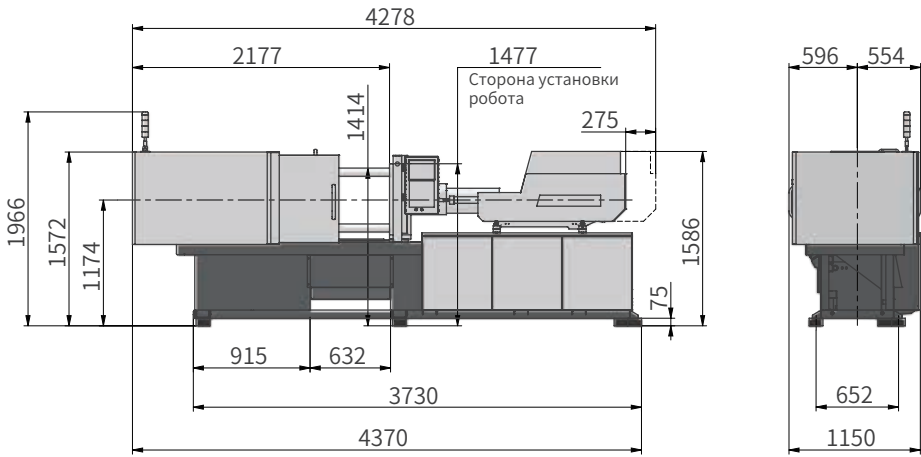


Модель	Подвижный бункер в стандартной комплектации	Размеры подвижного бункера				Размеры плиты зоны загрузки				
		A(mm)	B(mm)	C(mm)	D(mm)	A1(mm)	B1(mm)	C1(mm)	D1(mm)	D2(mm)
90A6	○	95±0.2	95±0.2	4-M8	50	80±0.2	80±0.2	4-M8	60	50
120A6	○	95±0.2	95±0.2	4-M8	60	80±0.2	80±0.2	4-M8	60	50
160A6	○	95±0.2	95±0.2	4-M8	60	95±0.2	95±0.2	4-M8	70	60
200A6	○	95±0.2	95±0.2	4-M8	60	95±0.2	95±0.2	4-M8	64	60
260A6	○	140±0.2	140±0.2	4-M12	76	140±0.2	140±0.2	4-M12	82	70
320A6	○	140±0.2	140±0.2	4-M12	76	140±0.2	140±0.2	4-M12	92	80
400A6	×	140±0.2	140±0.2	4-M12	80	140±0.4	140±0.4	4-M12	102	90
480A6	×	140±0.2	140±0.2	4-M12	80	140±0.2	140±0.2	4-M12	112	100
580A6	×	160±0.2	160±0.2	4-M16	90	160±0.2	160±0.2	4-M16	112	110
650A6	×	160±0.2	160±0.2	4-M16	90	160±0.2	160±0.2	4-M16	120	110
800A6	×	160±0.2	160±0.2	4-M16	90	160±0.2	160±0.2	4-M16	126	116
1000A6	×	160±0.2	160±0.2	4-M16	90	160±0.2	160±0.2	4-M16	126	116

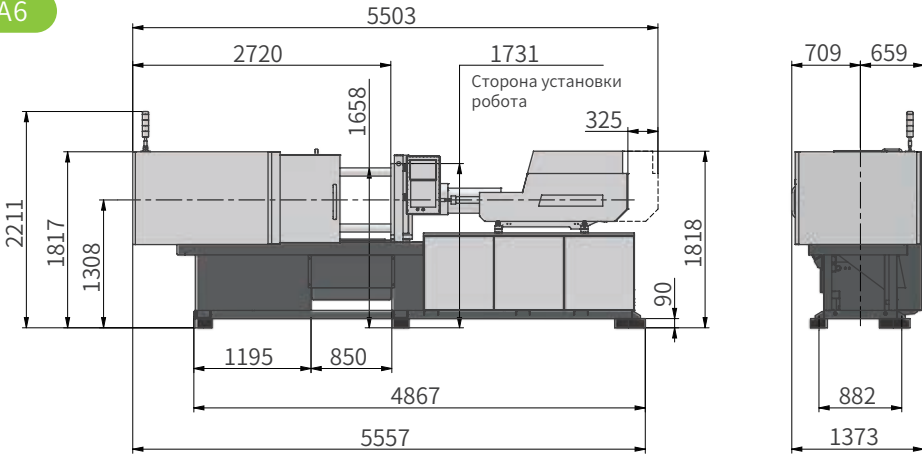
* Приведенные выше данные были получены в результате испытаний в YIZUMI и предназначены только для ознакомления. YIZUMI оставляет за собой право окончательного трактования в случае возникновения споров и противоречий.

Габаритные размеры станка

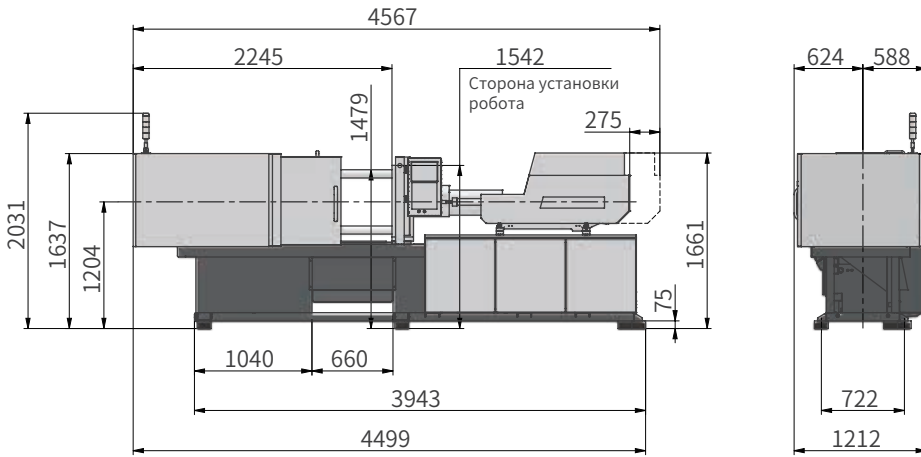
UN90A6



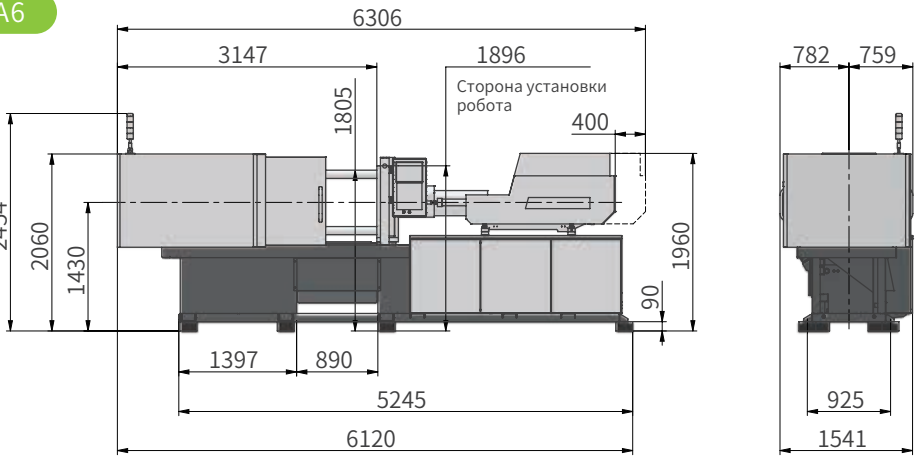
UN200A6



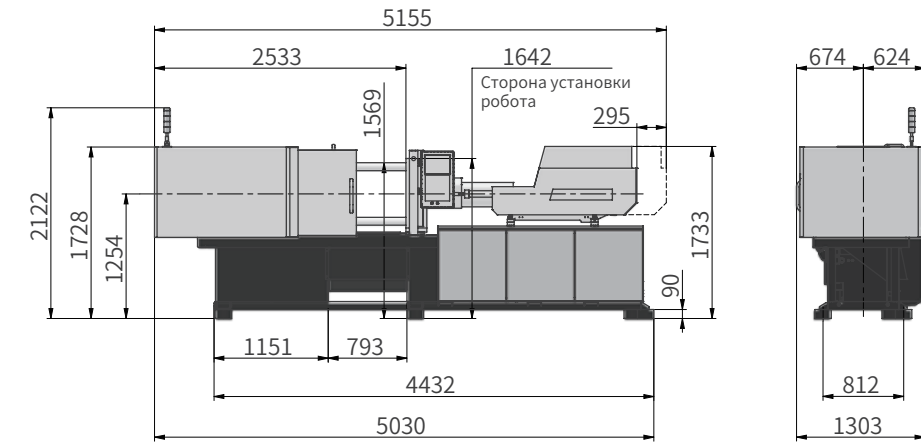
UN120A6



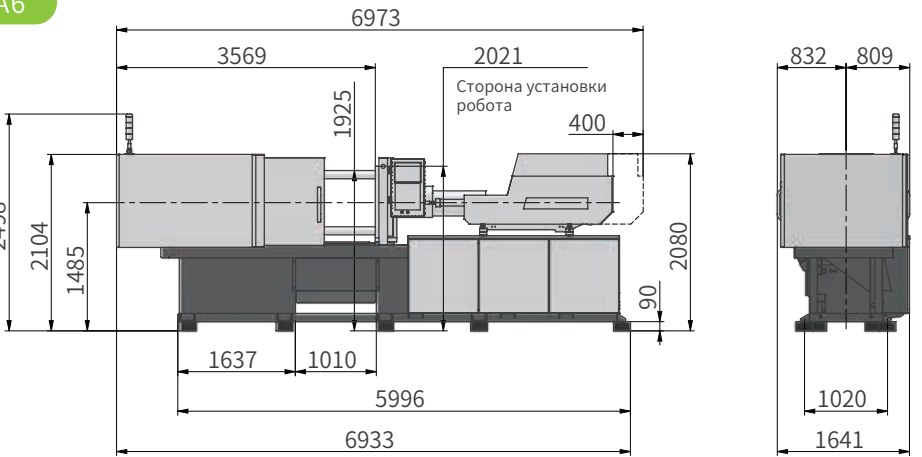
UN260A6



UN160A6



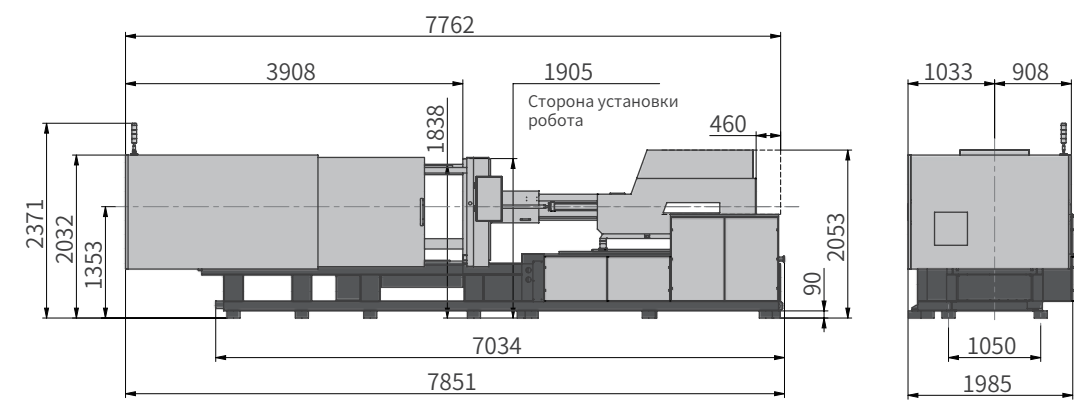
UN320A6



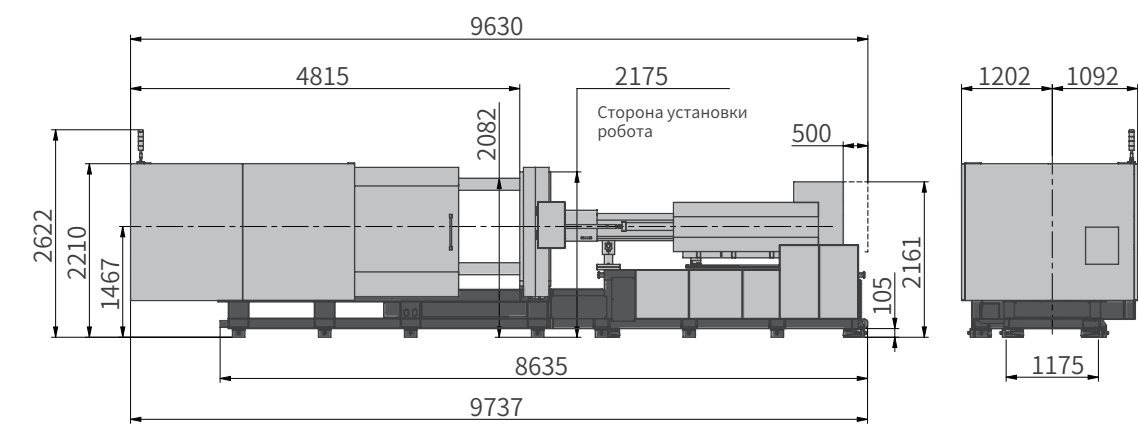
* Приведенные выше данные были получены в результате испытаний в YIZUMI и предназначены только для ознакомления. YIZUMI оставляет за собой право окончательного трактования в случае возникновения споров и противоречий.

Габаритные размеры станка

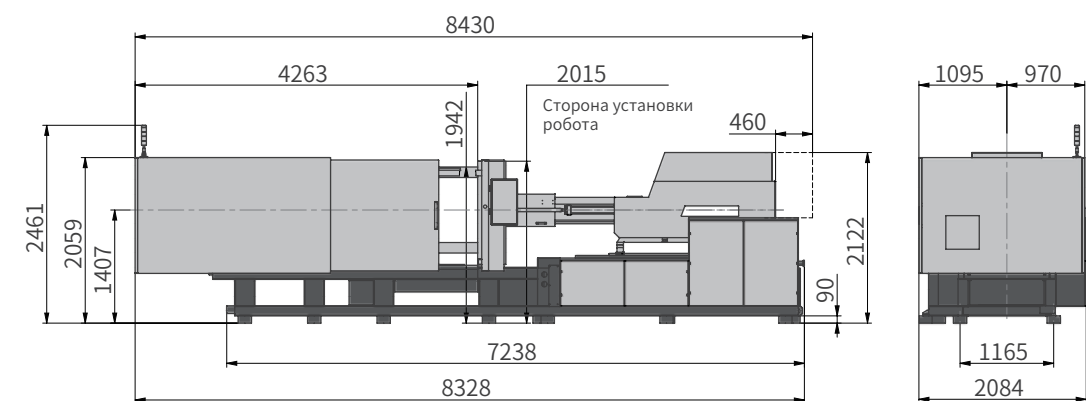
UN400A6



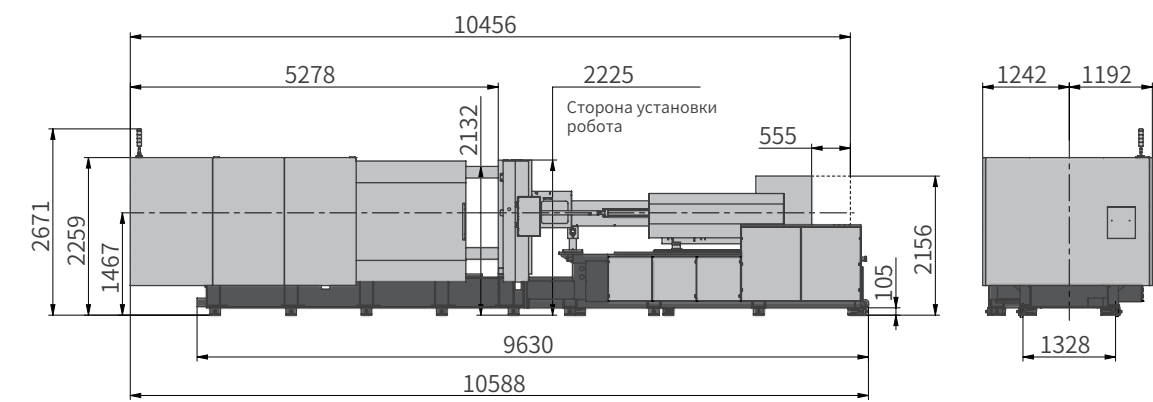
UN650A6



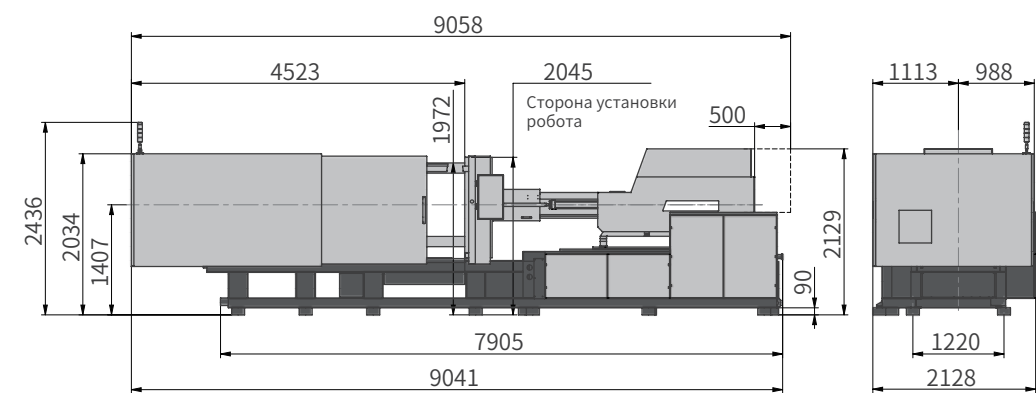
UN480A6



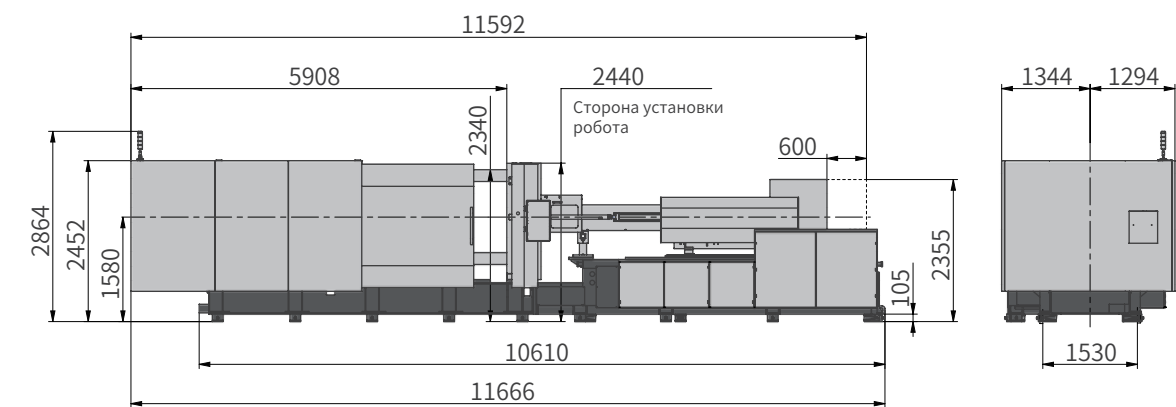
UN800A6



UN580A6



UN1000A6



* Приведенные выше данные были получены в результате испытаний в YIZUMI и предназначены только для ознакомления. YIZUMI оставляет за собой право окончательного трактования в случае возникновения споров и противоречий.

	Стандартно	Опционально
Узел впрыска		
Узел впрыска на линейных направляющих	●	
Двухцилиндровая система впрыска	●	
Параллельная электрическая пластикация	●	
Биметаллические компоненты шнека	●	
Энергосберегающая конструкция материального цилиндра (запатентованная конструкция)	●	
Многоступенчатое ПИД-регулирование температуры в цилиндре (5-6 этапов)	●	
Двухцилиндровая система управления узлом впрыска	●	
Высокоточные датчики перемещения пластикации / впрыска	●	
Теплозащитный кожух цилиндра	●	
Защитный кожух сопла (с электрозащитой)	●	
Контроль скорости вращения шнека	●	
Защита холодного старта впрыска	●	
Автоматическая очистка материального цилиндра	●	
Функция принудительного отвода шнека(декомпрессия) до/после загрузки	●	
6-ступенчатое управление впрыском (скорость, давление, положение)	●	
5-ступенчатое управление выдержкой (скорость, давление, время)	●	
3-ступенчатое управление загрузкой материала (скорость, давление, положение)	●	
Сдвижной бункер (90Т-320Т)	●	
Удлиненное сопло		○
Специализированный шнек и цилиндр (Хромированный, биметалл, ПК, ПММА, ПБТ, ПА и т.д.)		○
Воздушное охлаждение цилиндра		○
Подпружиненное запираемое сопло/гидравлическое сопло		○
Увеличение/уменьшение на один размер узла впрыска		○
Поворотная каретка узла впрыска		○
Гидравлическая пластикация		○
Узел смыкания		
Высокоточные датчики перемещения открытия/закрытия и выталкивателя	●	
Плиты и рычаги изготовлены из высокопрочного ковкого чугуна QT500-7A	●	
Двухступенчатое управление выталкивателем вперед/назад	●	
Монтажные отверстия для роботов стандарта EUROMAP	●	
Гидравлическое устройство регулировки высоты пресс-формы	●	
Механические / электрические устройства безопасности	●	
Износостойкие направляющие опор подвижной плиты	●	
Автоматическая централизованная система смазки	●	
Несколько режимов работы выталкивателя	●	
Функция защиты пресс-формы	●	
Плиты с Т-образными пазами и резьбовыми отверстиями	●	
Предохранительные канты защитных дверей	●	
Функция принудительного отвода толкателя назад	●	
Автоматическая регулировка высоты пресс-формы одной кнопкой	●	
Специальные отверстия для крепления пресс-формы		○
Теплоизоляция плит		○
Увеличение усилия выталкивателя		○
Увеличение высоты пресс-формы		○
Магнитные плиты		○
Устройство для подъема пресс-форм		○
Механическое устройство защиты		○
Гидравлическая система		
Высокоточная сервосистема (с рекуперацией энергии)	●	
Фильтр тонкой очистки гидравлического масла	●	
Автоматическая регулировка давления и расхода в системе	●	
Пропорциональный клапан открытия / закрытия пресс-формы	●	
Высокопроизводительные гидравлические клапаны	●	

	Стандартно	Опционально
Внешний теплообменник	●	
Пропорциональный клапан противодавления	●	
Предохранительные троса шлангов РВД	●	
Многоканальные коллектора для охлаждения воды с быстроразъемными соединениями	●	
Уплотнение с низким коэффициентом трения	●	
Автоматическое определение температуры масла и аварийная сигнализация	●	
Замкнутый контур управления охлаждением температуры масла	●	
Гидрознаки (1 комплект для 90-260Т + резерв, 2 комплекта для 320-580Т)	●	
Насос+мотор увеличенной мощности		○
Гидромотор загрузки увеличенной мощности		○
Параллельное выталкивание и работа гидрознаков		○
Сервоклапан впрыска		○
Дополнительные комплекты гидрознаков		○
Гидравлическое устройство свинчивания		○
Система управления		
Защита нагревателей цилиндра	●	
Функция диагностики входных/выходных сигналов.	●	
Функция поддержания температуры материального цилиндра	●	
Переключение на давление выдержки по времени / положению/ времени + положению	●	
Раздельная регулировка рамп движений	●	
Автоматическая регулировка усилия смыкания	●	
Функция блокировки параметров процесса	●	
Память для хранения 700 значений параметров процесса	●	
Цветной ЖК-дисплей 12 дюймов	●	
Многоязычный интерфейс	●	
Трехцветная сигнальная лампа	●	
Три комплекта розеток (2×32А+16А)	●	
Резервный интерфейс для сдува, знаков, толкателей формы	●	
Кнопки аварийной остановки передней и задней защитных дверей	●	
Интеллектуальная система контроля веса впрыска	●	
Система контроля и технического обслуживания основных компонентов	●	
Интеллектуальное открытие пресс-формы	●	
Функция отображения нескольких кривых	●	
Сигнал впрыска для открытия клапанов в форме	●	
Отображение общего потребления электроэнергии	●	
Интерфейс горячего канала		○
Интерфейс каскадного впрыска		○
Интерфейс для электрического свинчивания		○
Сдув с клапаном		○
Устройство для впрыска газа		○
Центральная (сетевая) система мониторинга		○
Светозащитная шторка защитных дверей		○
Изменение напряжения питания		○
Общее		
Руководство по эксплуатации	●	
Регулируемые опоры	●	
Комплект зажимов для пресс-формы	●	
Набор инструментов и фильтр тонкой очистки	●	
Бункер из нержавеющей стали		○
Автозагрузчик		○
Ротаметры		○
Бункер-сушилка		○
Осушитель воздуха		○
Контроллер температуры горячих каналов		○

* Приведенные выше данные были получены в результате испытаний в YIZUMI и предназначены только для ознакомления. YIZUMI оставляет за собой право окончательного трактования в случае возникновения споров и противоречий.

	Стандартно	Опционально
Узел впрыска		
Узел впрыска на линейных направляющих	●	
Двухцилиндровая система впрыска	●	
Параллельная электрическая пластикация	●	
Биметаллические компоненты шнека	●	
Энергосберегающая конструкция материального цилиндра (запатентованная конструкция)	●	
Многоступенчатое ПИД-регулирование температуры в цилиндре (5-6 этапов)	●	
Двухцилиндровая система управления узлом впрыска	●	
Высокоточные датчики перемещения пластикации / впрыска	●	
Теплозащитный кожух цилиндра	●	
Защитный кожух сопла (с электрозащитой)	●	
Контроль скорости вращения шнека	●	
Защита холодного старта впрыска	●	
Автоматическая очистка материального цилиндра	●	
Функция принудительного отвода шнека(декомпрессия) до/после загрузки	●	
6-ступенчатое управление впрыском (скорость, давление, положение)	●	
5-ступенчатое управление выдержкой (скорость, давление, время)	●	
3-ступенчатое управление загрузкой материала (скорость, давление, положение)	●	
Сдвижной бункер		○
Удлиненное сопло		○
Специализированный шнек и цилиндр (Хромированный, биметалл, ПК, ПММА, ПБТ, ПА и т.д.)		○
Воздушное охлаждение цилиндра		○
Подпружиненное запираемое сопло/гидравлическое сопло		○
Увеличение/уменьшение на один размер узла впрыска		○
Поворотная каретка узла впрыска		○
Гидравлическая пластикация		○
Узел смыкания		
Высокоточные датчики перемещения открытия/закрытия и выталкивателя	●	
Плиты и рычаги изготовлены из высокопрочного ковкого чугуна QT500-7A	●	
Двухступенчатое управление выталкивателем вперед/назад	●	
Монтажные отверстия для роботов стандарта EUROMAP	●	
Гидравлическое устройство регулировки высоты пресс-формы	●	
Механические / электрические устройства безопасности	●	
Износостойкие направляющие опор подвижной плиты	●	
Автоматическая централизованная система смазки	●	
Несколько режимов работы выталкивателя	●	
Функция защиты пресс-формы	●	
Плиты с Т-образными пазами и резьбовыми отверстиями	●	
Предохранительные канты защитных дверей	●	
Функция принудительного отвода толкателя назад	●	
Электрическая защитная дверь(1000T)	●	
Автоматическая регулировка высоты пресс-формы одной кнопкой	●	
Специальные отверстия для крепления пресс-формы		○
Теплоизоляция плит		○
Увеличение усилия выталкивателя		○
Увеличение высоты пресс-формы		○
Магнитные плиты		○
Устройство для подъема пресс-форм		○
Механическое устройство защиты		○
Гидравлическая система		
Высокоточная сервосистема (с рекуперацией энергии)	●	
Фильтр тонкой очистки гидравлического масла	●	
Автоматическая регулировка давления и расхода в системе	●	
Пропорциональный клапан открытия / закрытия пресс-формы	●	

	Стандартно	Опционально
Высокопроизводительные гидравлические клапаны	●	
Внешний теплообменник	●	
Пропорциональный клапан противодавления	●	
Предохранительные троса шлангов РВД	●	
Многоканальные коллектора для охлаждения воды с быстроразъемными соединениями	●	
Уплотнение с низким коэффициентом трения	●	
Автоматическое определение температуры масла и аварийная сигнализация	●	
Замкнутый контур управления охлаждением температуры масла	●	
Гидрознаки (2 комплекта для 650-1000T + резерв 2 комплекта)	●	
Насос+мотор увеличенной мощности		○
Гидромотор загрузки увеличенной мощности		○
Параллельное выталкивание и работа гидрознаков		○
Сервоклапан впрыска		○
Дополнительные комплекты гидрознаков		○
Гидравлическое устройство свинчивания		○
Система управления		
Защита нагревателей цилиндра	●	
Функция диагностики входных/выходных сигналов.	●	
Функция поддержания температуры материального цилиндра	●	
Переключение на давление выдержки по времени / положению/ времени + положению	●	
Раздельная регулировка рамп движений	●	
Автоматическая регулировка усилия смыкания	●	
Функция блокировки параметров процесса	●	
Память для хранения 700 значений параметров процесса	●	
Цветной ЖК-дисплей 12 дюймов	●	
Многоязычный интерфейс	●	
Трехцветная сигнальная лампа	●	
Три комплекта розеток (2×32A+16A)	●	
Резервный интерфейс для сдува, знаков, толкателей формы	●	
Кнопки аварийной остановки передней и задней защитных дверей	●	
Интеллектуальная система контроля веса впрыска	●	
Система контроля и технического обслуживания основных компонентов	●	
Интеллектуальное открытие пресс-формы	●	
Функция отображения нескольких кривых	●	
Сигнал впрыска для открытия клапанов в форме	●	
Отображение общего потребления электроэнергии	●	
Интерфейс горячего канала		○
Интерфейс каскадного впрыска		○
Интерфейс для электрического свинчивания		○
Сдув с клапаном		○
Устройство для впрыска газа		○
Центральная (сетевая) система мониторинга		○
Светозащитная шторка защитных дверей		○
Изменение напряжения питания		○
Общее		
Руководство по эксплуатации	●	
Регулируемые опоры	●	
Комплект зажимов для пресс-формы	●	
Набор инструментов и фильтр тонкой очистки	●	
Бункер из нержавеющей стали		○
Автозагрузчик		○
Ротаметры		○
Бункер-сушилка		○
Осушитель воздуха		○
Контроллер температуры горячих каналов		○

* Приведенные выше данные были получены в результате испытаний в YIZUMI и предназначены только для ознакомления. YIZUMI оставляет за собой право окончательного трактования в случае возникновения споров и противоречий.

YIZUUN

THINK
TECH FORWARD