

THINK TECH FORWARD

Código bursátil: 300415



Designed by YIZUMI, February 2026

FF

15T-1380T

Máquina de Moldeo por Inyección
Eléctrica Serie FF



Yizumi International Business Co., Ltd.

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

【DESCARGO DE RESPONSABILIDAD】

- [1] YIZUMI se reserva el derecho de modificar la descripción del producto en el catálogo. Las especificaciones pueden cambiar sin previo aviso.
 - [2] La imagen en el catálogo es solo de referencia. El producto real debe considerarse como definitivo.
 - [3] Los datos en el catálogo se obtuvieron de pruebas internas en el laboratorio de YIZUMI.
- Consulte la máquina real para los datos finales. YIZUMI se reserva el derecho de interpretación final en caso de disputas y ambigüedades.



THINK TECH FORWARD

DETALLES DEL PRODUCTO

Acerca de la Serie FF

Antecedentes del Desarrollo

Actualización de la industria y del producto

Mientras la actualización industrial en China requiere equipos de alta calidad, alta precisión y alta eficiencia, los usuarios finales exigen productos con mayor calidad, mejor apariencia y mayor fiabilidad.

Base sólida de clientes

Con una comprensión profunda de los puntos críticos y las necesidades de los clientes, basada en decenas de miles de usuarios a lo largo del tiempo, hemos conformado un equipo profesional para desarrollar máquinas de moldeo por inyección eléctricas más rentables.

La época exige alternativas de fabricación nacional

Aunque los productos japoneses dominan actualmente el mercado, los clientes desean contar con alternativas fabricadas localmente que permitan un soporte integral más rápido y la mejor relación costo-beneficio.

La automatización e inteligencia son la tendencia

La creciente demanda de automatización e inteligencia industrial exige mejores productos que aumenten el valor para el cliente. YIZUMI responde a esta necesidad con la nueva generación de máquinas de moldeo por inyección eléctricas Serie FF.

Propuesta de Valor Central

YIZUMI se compromete a desarrollar un producto que cumpla con los estándares tecnológicos y de calidad de las máquinas de moldeo por inyección eléctricas japonesas, que ofrezca experiencias más rentables y que satisfaga mejor las expectativas de retorno de inversión de los clientes.

Actualización respecto a modelos convencionales

Se eleva a un nivel con mayores exigencias que las máquinas convencionales, permitiendo a los clientes implementar fácilmente la automatización y la inteligencia, al mismo tiempo que se mejora la consistencia de la calidad y la eficiencia.

Actualización para cumplir con requisitos de aplicación

En comparación con los modelos convencionales, la nueva serie eléctrica de máquinas de moldeo por inyección mejora el rendimiento en todos los aspectos para cumplir con los requisitos optimizados (por ejemplo: espesor, precisión y complejidad) de los elementos centrales más exigentes de los productos.

FACTORES CRÍTICOS DE ÉXITO

Garantizados por la fortaleza integral de YIZUMI

YIZUMI cuenta con una sólida capacidad en el desarrollo de hardware y software, equipos de I+D altamente competentes y un riguroso sistema de control de calidad.

Garantía de un avanzado proceso integrado de desarrollo de proyectos (IPD)

El riguroso y completo proceso IPD, establecido en base a un profundo entendimiento de las necesidades y puntos críticos de los clientes, asegura un alto grado de satisfacción del cliente.

Conocimiento industrial profundo y colaboración

Con años de experiencia acumulada en el diseño de máquinas, YIZUMI se compromete a crear máquinas de moldeo por inyección eléctricas que satisfagan las necesidades de los productos de nuestros clientes, mediante la colaboración con equipos internacionales de expertos de primer nivel.

Máquina de Moldeo por Inyección Eléctrica Serie FF

Tres Principales Propuestas de Valor para el Cliente:

- Estabilidad y Precisión
- Eficiencia y Ahorro de Energía
- Automatización e Inteligencia

<0.3% Repetibilidad de la fuerza de cierre: <0,3%

<0.05 Paralelismo de las placas (con carga): <0,05 mm

±0.03 Repetibilidad de las posiciones de apertura/cierre del molde: ±0,03 mm

YIZUMI se compromete a desarrollar un producto que cumpla con los estándares de tecnología y calidad de las máquinas de moldeo por inyección eléctricas japonesas, ofrezca experiencias más rentables y satisfaga mejor las expectativas de retorno de inversión de los clientes.

Se actualiza a un nivel con requisitos más altos que las máquinas convencionales, permitiendo a los clientes implementar fácilmente la automatización y la inteligencia, al mismo tiempo que mejora la consistencia de la calidad y la eficiencia.

El rendimiento se mejora en todos los aspectos en comparación con los modelos convencionales para cumplir con los requisitos optimizados (por ejemplo: espesor, precisión y complejidad) de los elementos centrales de los productos más exigentes.



Precisión de la temperatura estática: ±0,5 °C

Variación en la detección de contraflujo: ±0,1 mm

Repetibilidad de la contrapresión: ±1 bar

Repetibilidad de la inyección: ≤0,05 mm

Tres Principales Propuestas de Valor para el Cliente

Estabilidad y Precisión:

Tecnología de soporte de tres guías lineales(LGS) altamente estable

Las guías lineales de alta precisión reducen significativamente la fricción de la unidad de plastificación y mejoran la estabilidad de presión en la plastificación e inyección, lo que se traduce en una calidad de producto estable. Al mismo tiempo, las guías lineales reducen efectivamente el consumo de energía y mejoran la suavidad de apertura/cierre del molde.

Sistema de lubricación totalmente automático

Así como la grasa lubricante funciona como la "sangre" de la máquina de moldeo por inyección, el sistema de lubricación totalmente automático y libre de mantenimiento garantiza la estabilidad operativa a largo plazo de la máquina.

Tecnología de sensores de alta precisión

El uso de sensores de posición líderes a nivel mundial, con una resolución de 2 millones de CPR, proporciona una increíble estabilidad en el control de posición y velocidad.

Alta estabilidad de la tecnología Tie-Bar Free (TBF)

Las barras de amarre sin contacto permiten una apertura/cierre del molde rápida y estable, reducen significativamente el consumo de energía y no generan contaminación en el ambiente de trabajo.

Eficiencia y Flexibilidad:

Duplica la velocidad de inyección.

En comparación con las máquinas convencionales, duplicar la velocidad de inyección no solo acorta el tiempo de inyección, sino que también brinda más posibilidades para el diseño del producto y permite a los clientes disfrutar de mayor flexibilidad en cuanto a grosor de pared, tamaño de canal y precisión de las piezas moldeadas;

Aumenta la velocidad de apertura y cierre del molde en un 50%

El ciclo en seco es de gran importancia para los clientes, ya que un ciclo en seco más rápido resulta en una mayor productividad;

Estación hidráulica integrada

Soporta una variedad de procesos de moldeo con gran flexibilidad y eficiencia;

Ahorro de energía

Los motores servo y la transmisión de alta eficiencia aseguran un buen aprovechamiento energético del equipo. En comparación con máquinas de moldeo por inyección convencionales, puede ahorrar entre un 30% y 50% de energía (varía según las condiciones de trabajo);

La velocidad de plastificación se incrementa significativamente

El aumento en la velocidad de plastificación reduce el tiempo de ciclo mientras proporciona una estabilidad mejorada en la producción;

Sincronización multi-eje

Dado que la apertura/cierre del molde, inyección, plastificación y expulsión son accionados por motores independientes, la sincronización sencilla de los procesos reduce el tiempo del ciclo de producción.

Unidad de cierre altamente estable

Velocidad rápida y estable de apertura/cierre del molde. Repetibilidad de las posiciones de apertura/cierre del molde ± 0.03 mm

Diseño altamente rígido del plato móvil

Proporciona buena rigidez y distribución uniforme de la fuerza con paralelismo del plato ≤ 0.03 mm, adecuado para moldeo por inyección con moldes de alta precisión

Controlador europeo KEBA2000

El potente sistema es fácil de operar e ideal para soluciones de alto rendimiento en máquinas eléctricas de moldeo por inyección

Excelente estabilidad de inyección

Control más preciso para una mayor estabilidad y confiabilidad en la precisión del moldeo. La estabilidad en la precisión de la presión de inyección y presión de mantenimiento es de ± 0.1 Mpa

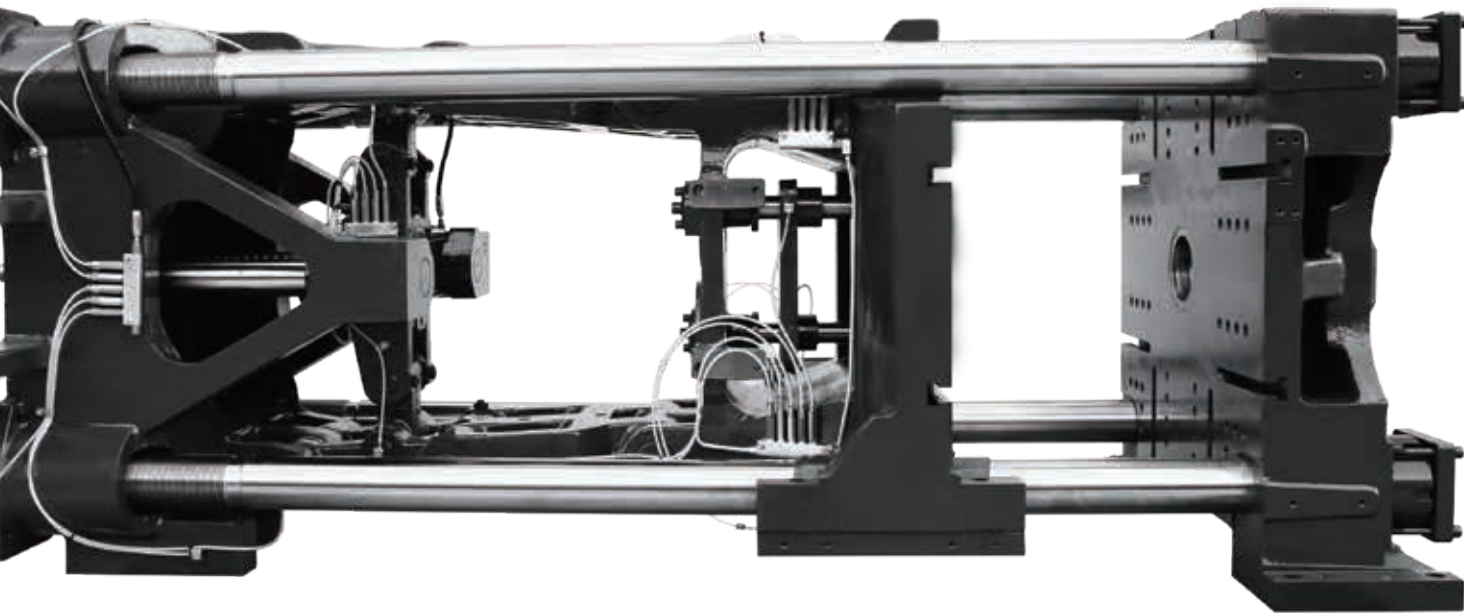
Automatización e intelectualización:

- ▶ Interfaz de automatización optimizada para el control centralizado de robots integrados, canales calientes y auxiliares;
- ▶ Protección inteligente del molde para garantizar el uso seguro de moldes de alto valor en entornos operativos sin supervisión;
- ▶ La alta estabilidad y consistencia de los parámetros del proceso de la máquina permiten la operación sin supervisión durante períodos prolongados;
- ▶ Monitoreo y extracción de datos completos que proporcionan una base sólida para la intelectualización;
- ▶ Con apertura precisa del molde y funciones completas de segunda apertura y cierre del molde, se garantiza la automatización de procesos especiales;

- ▶ El sistema inteligente de clasificación elimina automáticamente las piezas defectuosas para asegurar la calidad de producción;
- ▶ Combinado con MES, el Control Estadístico de Procesos inteligente (SPC) ayuda a alcanzar la automatización y digitalización de la información.
- ▶ Sistema de gestión inteligente de fuerza de cierre (SCFM)
- ▶ Control inteligente de inyección (SIC)
- ▶ Sistema integrado de gestión de fábrica con Yi CMS + YIMES

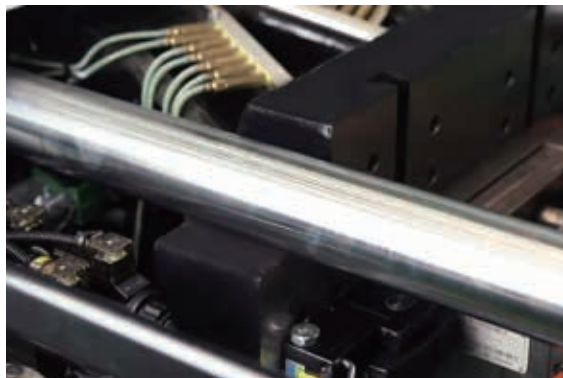


Unidad de cierre



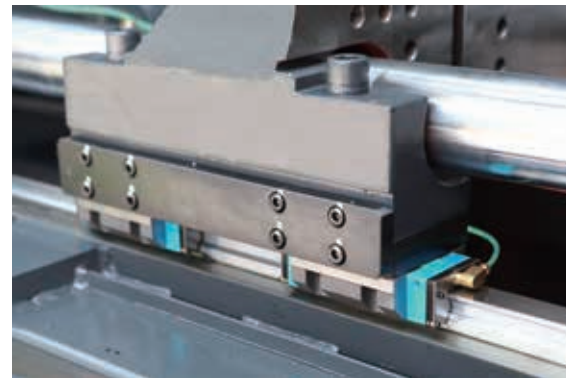
Alta estabilidad de la tecnología TBF

- La unidad de cierre adopta la tecnología TBF (Tie Bar Free) para facilitar la operación y el mantenimiento
- Mantiene el área del molde limpia para prevenir la contaminación del producto



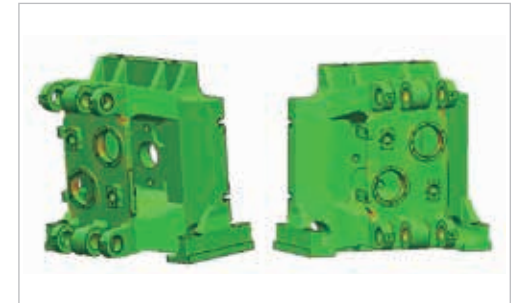
Diseño con riel lineal para apertura/cierre del molde

- La precisión direccional alcanza 0.02 mm
- Velocidad rápida y estable de apertura/cierre del molde. Repetibilidad de las posiciones de apertura/cierre del molde ± 0.03 mm



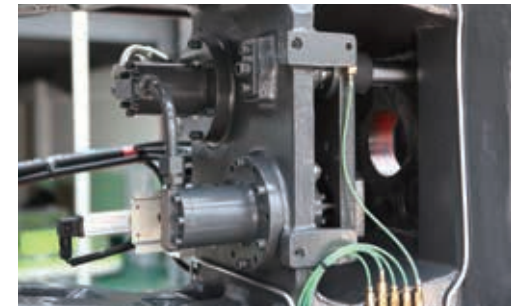
Diseño de alta rigidez del plato móvil

- Ofrece gran rigidez y distribución uniforme de la fuerza
- Adecuado para moldeo por inyección con moldes de alta precisión
- Alta repetibilidad en la posición final de apertura del molde
- Paralelismo del plato (con carga) ≤ 0.05 mm (FF60-240)
- Paralelismo del plato (con carga) ≤ 0.08 mm (FF300-380)
- Ciclo en seco más rápido



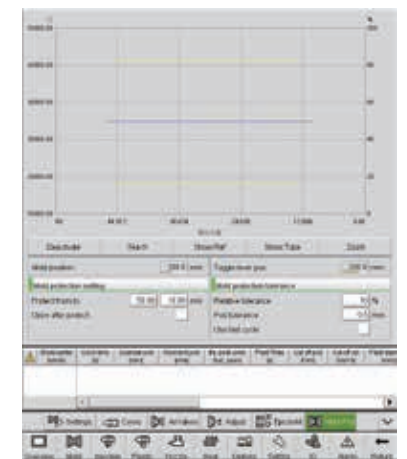
Diseño de expulsión paralela de doble cilindro

- Aplicación uniforme de fuerza para la liberación del molde
- Expulsión accionada por servomotor es opcional
- Puede lograr funciones como varios modos de expulsión sincronizada y retracción del expulsor, corte de canal dentro del molde, etc.
- Precisión de la posición de expulsión hasta 0.2 mm, favoreciendo la precisión y repetibilidad del producto.

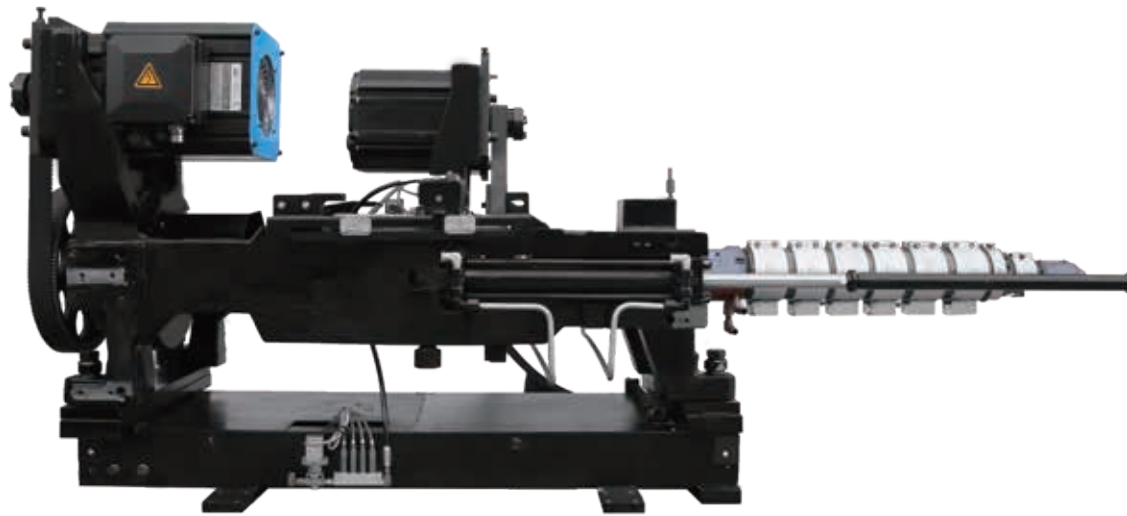


Función única de protección "SMART" para moldes

- Puede detectar obstáculos y resistencias muy pequeñas
- Reduce el daño al molde cuando hay objetos extraños en la cavidad del molde o se produce una operación defectuosa



Unidad de Inyección



Uso de avanzada tecnología LGS (Soporte de Guía Lineal)

- El diseño integrado mejora la rigidez general de la unidad de inyección
- Sin fricción innecesaria. Movimiento rápido hacia adelante y hacia atrás



Vista en detalle



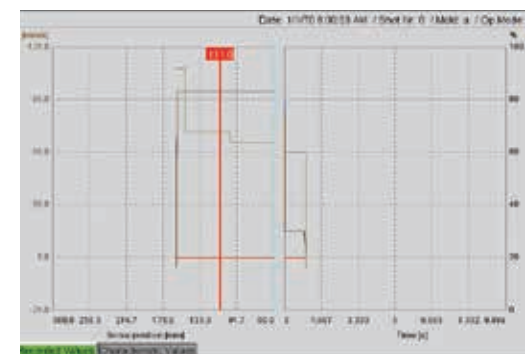
Tornillos dedicados para diferentes materiales

- Normas DIN para tamaño de barril, precisión de procesamiento, acabado superficial y selección de materiales
- Incrementa la repetibilidad de la inyección



Control de temperatura en lazo cerrado

- Desviación estática: $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$



Tecnología de control de presión de inyección en lazo cerrado

- Proporciona un control más preciso para un moldeo más estable, confiable y exacto.
- La precisión de estabilidad de la presión de inyección y presión de mantenimiento es de $\pm 0.1 \text{ Mpa}$

Sistema de Control Eléctrico

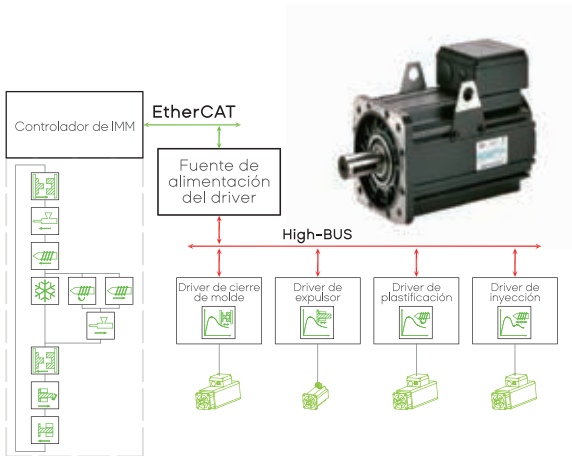
Uso del controlador europeo KEB A2000

- El sistema potente es fácil de operar e ideal para soluciones de alto rendimiento en máquinas de moldeo por inyección eléctricas
- Pantalla táctil a color HD de 15 pulgadas con diseño claro y ordenado de la interfaz
- Funciones estándar de control de calidad de proceso (PDP) y control estadístico de proceso (SPC)
- Función de auto-selección (auto-sorting)
- Osciloscopio con función de visualización gráfica para registrar la curva de variación de datos del proceso
- Operación y control remoto en tiempo real centralizados (en red)
- Los módulos flexibles de expansión de E/S permiten integrar más funciones según necesidad y son programables
- Sistemas avanzados de hardware y software para soportar Industria 4.0
- Ciclo de escaneo de 1 ms
- 16 niveles de gestión de acceso de usuarios para garantizar la seguridad de los datos



Tecnología única de control directo por servo (SDC)

- Algoritmo de proceso desarrollado de forma independiente por YIZUMI para el accionamiento servo
- Cuatro motores servo controlan de forma independiente la inyección, plastificación, cierre y expulsión, permitiendo una respuesta más rápida, un control más reactivo y una mayor precisión en el control
- Control más preciso de velocidad, posición y presión para cumplir con los requisitos de equipos de alta precisión



Base completamente metálica para la unidad de control eléctrico

- Placa de montaje galvanizada para mejor enfriamiento y capacidad antiinterferencias

Distribución de cableado estandarizada

- Cableado ordenado y distribución de interfaces estandarizadas para una operación sencilla

Selección modular de unidad de inyección

La unidad de inyección modular permite combinaciones flexibles con varias opciones para satisfacer rápidamente diversas necesidades de aplicación:

- 17 configuraciones de unidad de inyección, rango de tornillos Φ14 a Φ116 mm
- Cada modo de cierre tiene la opción de seleccionar diferentes unidades de inyección y 9 tipos de unidades de barril
- Fuerza de cierre de 15T a 1380T, 16 modos de cierre
- Velocidades de inyección cubiertas de 160/200/300/350 (mm/s)

Máquina \ Tornillo	Unidad de inyección																	
	IU32	IU53	IU80	IU130	IU170	IU200	IU320	IU430	IU670	IU930	IU1350	IU1930	IU2700	IU3700	IU4800	IU6800	IU9000	
FF15	14,16,19																	
FF30	14,16,19	14,16,19,22																
FF60			18,22,26	22,26,30														
FF90					22,26,30	26,30,35	30,35,40											
FF120						26,30,35	30,35,40	35,40,43										
FF160							30,35,40	35,40,43	40,48,53									
FF200								35,40,43	40,48,53	48,53,60								
FF240									40,48,53	48,53,60	53,60,68							
FF300										48,53,60	53,60,68	60,68,76						
FF380											53,60,68	60,68,76	68,76,84					
FF460												60,68,76	68,76,84	76,84,92				
FF550											53,60,68	60,68,76	68,76,84	76,84,92				
FF650												60,68,76	68,76,84	76,84,92	84,92,100			
FF850													68,76,84	76,84,92	84,92,100	92,100,108		
FF1080														76,84,92	84,92,100	92,100,108	100,108,116	
FF1380															76,84,92	84,92,100	92,100,108	100,108,116



Productos 3C



Partes automotrices



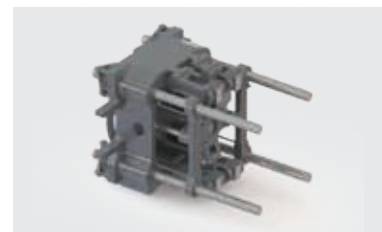
Consumibles médicos



Electrodomésticos

※ Todos los datos de la página provienen de la fábrica de YIZUMI. Consulte la configuración personalizada del equipo real como referencia final.

Máquina de Moldeo por Inyección Eléctrica Serie FF (FF15-30)



Soportes separados para la barra guía del cabezal cruzado

Los soportes separados y la placa trasera pueden evitar eficazmente el impacto de la deformación de la placa trasera sobre el cabezal cruzado, mejorando así el equilibrio del movimiento de la palanca y minimizando los efectos de deformación en los productos.

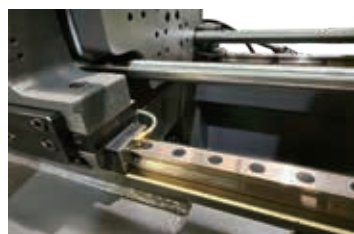


Soportes separados para la placa

El diseño de soportes separados asegura una distribución de esfuerzo y deformación térmica más uniforme en la placa. La estructura de doble molde opcional para la placa móvil reduce aún más la deformación del molde, siendo especialmente adecuado para aplicaciones de moldeo de precisión.

Guías lineales de alta precisión

- Superior paralelismo y precisión de guiado de la placa para aplicaciones de fabricación de precisión.
- Rectitud $\leq 0,01$ mm (para un recorrido específico)



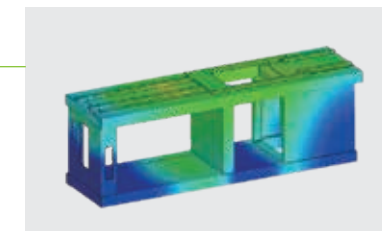
Rigidez optimizada de la placa

La deformación minimizada de la placa garantiza una distribución equilibrada de la fuerza en el centro del molde de precisión, asegurando la consistencia del producto. Paralelismo de la placa $\leq 0,02$ mm



Estructura de carro eléctrico de doble husillo de bolas

La boquilla mantiene una fuerza de contacto uniforme y estable contra la superficie del molde, previniendo fugas de material y minimizando la deformación de la placa fija causada por una distribución desigual de la fuerza, asegurando así la estabilidad de los productos.



Marco de máquina de alta rigidez

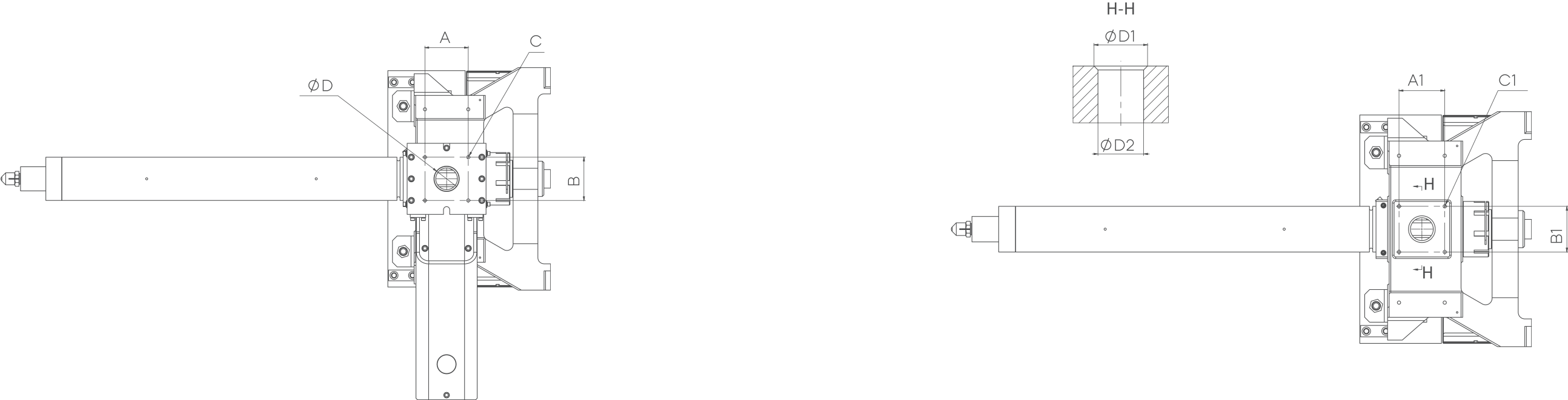
La estructura de la base de la máquina ha sido optimizada mediante análisis de elementos finitos para mejorar la rigidez y la estabilidad.



Gabinete eléctrico efectivo contra el polvo

- Las rejillas de ventilación del controlador están montadas externamente en el gabinete eléctrico, reduciendo las fuentes internas de calor y asegurando una disipación de calor más estable y eficiente.
- El diseño a prueba de polvo, sin entradas ni salidas de aire, previene la entrada de polvo al gabinete y minimiza el impacto ambiental externo sobre los componentes internos, prolongando así su vida útil.

Dimensiones del orificio de instalación de la tolva



Modelo	Tolva móvil como característica estándar o no	Dimensiones del soporte móvil de tolva				Dimensiones de la placa frontal de inyección				
		A(mm)	B(mm)	C(mm)	D(mm)	A1(mm)	B1(mm)	C1(mm)	D1(mm)	D2(mm)
IU32	●	60±0.2	60±0.2	4-M6	30	50±0.2	60±0.2	4-M8	40	30
IU53	●	60±0.2	60±0.2	4-M6	30	50±0.2	60±0.2	4-M8	40	30
IU170	●	95±0.2	95±0.2	4-M8	60	80±0.2	80±0.2	4-M8	60	50
IU200	●	95±0.2	95±0.2	4-M8	60	80±0.2	80±0.2	4-M8	60	50
IU320	●	95±0.2	95±0.2	4-M8	60	80±0.2	80±0.2	4-M8	60	50
IU430	●	95±0.2	95±0.2	4-M8	60	80±0.2	80±0.2	4-M8	62	52
IU670	●	95±0.2	95±0.2	4-M8	60	95±0.2	95±0.2	4-M8	70	60
IU930	●	95±0.2	95±0.2	4-M8	60	95±0.2	95±0.2	4-M8	70	60
IU1350	●	140±0.2	140±0.2	4-M12	80	140±0.2	140±0.2	4-M12	82	70
IU1930	●	140±0.2	140±0.2	4-M12	80	140±0.2	140±0.2	4-M12	90	80
IU2700	●	140±0.2	140±0.2	4-M12	80	140±0.2	140±0.2	4-M12	100	90
IU3700	●	140±0.2	140±0.2	4-M12	80	140±0.2	140±0.2	4-M12	112	100
IU4800	●	160±0.2	160±0.2	4-M16	90	160±0.2	160±0.2	4-M16	120	110
IU6800	●	160±0.2	160±0.2	4-M16	90	160±0.2	160±0.2	4-M16	126	116
IU9000	●	160±0.2	160±0.2	4-M16	90	160±0.2	160±0.2	4-M16	126	116

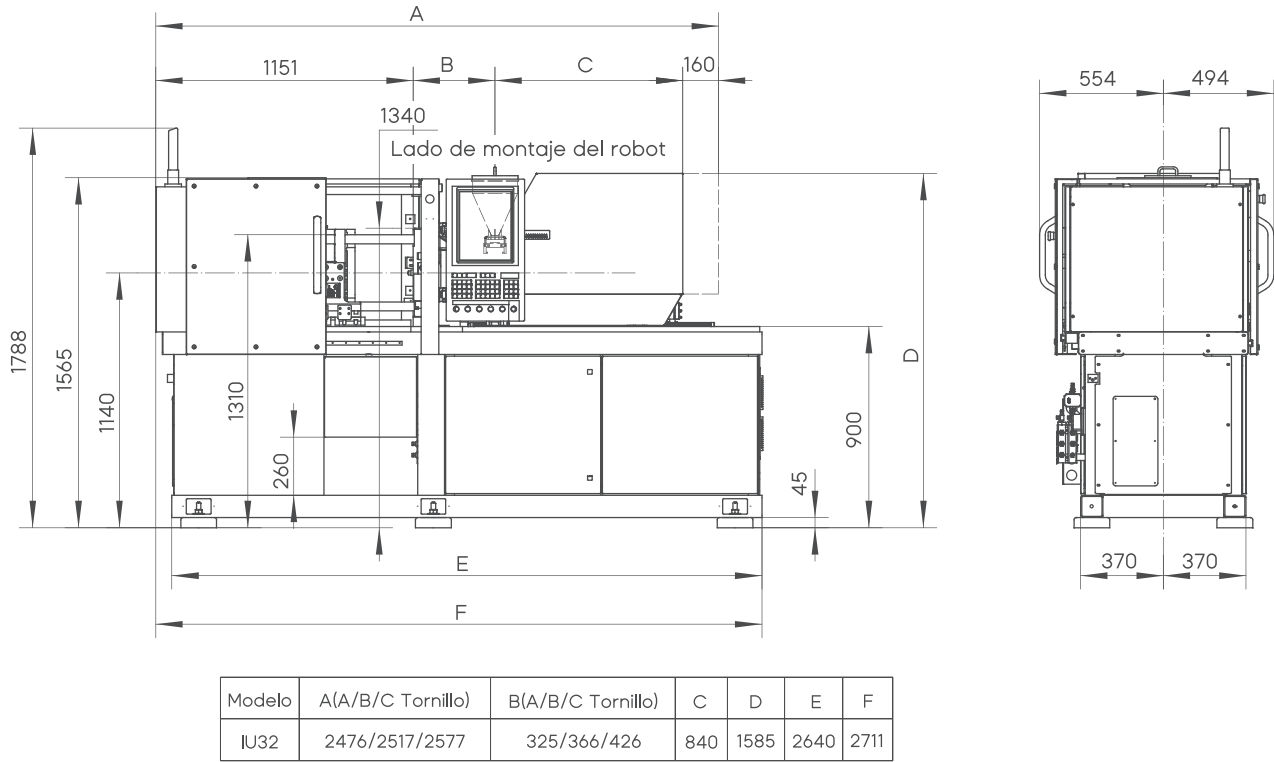
※ Todos los datos de la página provienen de la fábrica de YIZUMI. Consulte la configuración personalizada del equipo real como referencia final.

FF15

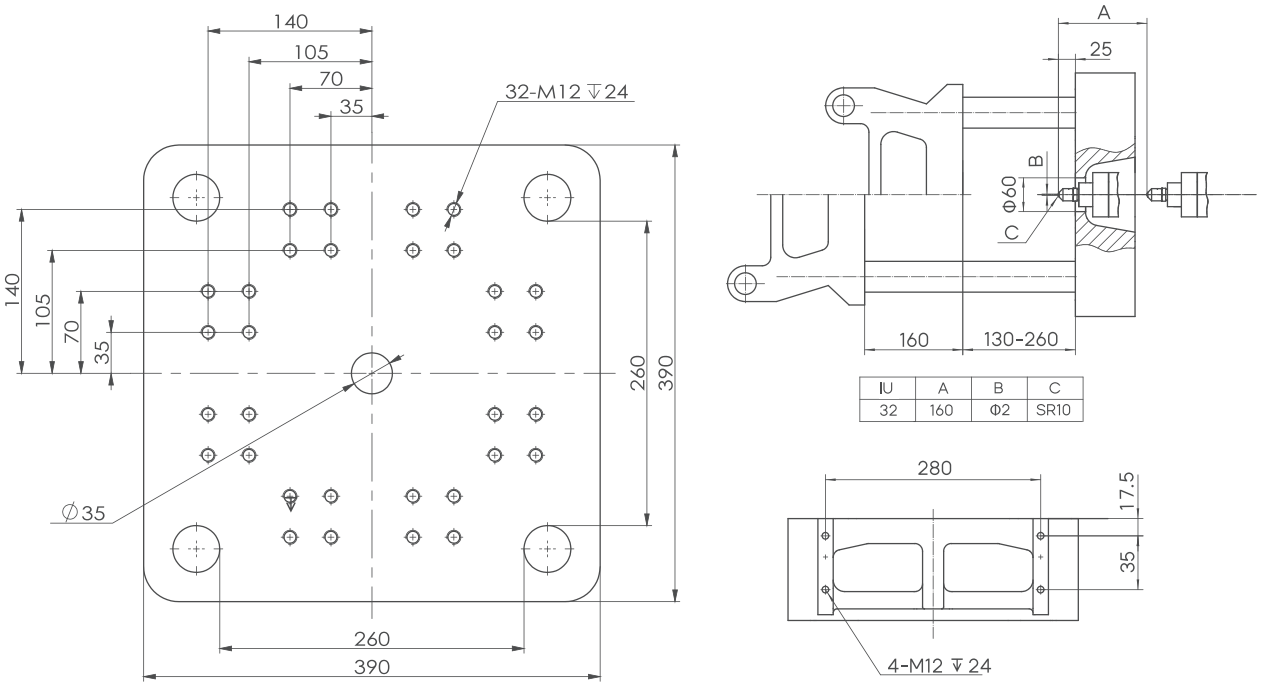
FF15				
UNIDAD DE CIERRE				
Fuerza de cierre	kN	150		
Carrera de apertura /cierre del molde	mm	160		
Distancia entre barras	mm	260×260		
Espesor del molde	mm	130-260		
Carrera del expulsor	mm	50		
Fuerza del expulsor	kN	7		
Número de orificios del pasador de expulsión	-	1		
UNIDAD DE INYECCIÓN				
Modelo de unidad de inyección		IU32		
Especificación internacional		32		
		A	B	C
Diámetro del husillo	mm	14	16	19
Relación longitud-diámetro del husillo	-	18	18	18
Carrera de tornillo	mm	49	56	66
Relación carrera-diámetro	-	3.5	3.5	3.47
Volumen de la inyección	cm³	7.5	11.3	18.7
Peso de la inyección (PS)	g	6.9	10.4	17.2
Presión de inyección	MPa	230	285	200
Presión de mantenimiento	MPa	200	260	160
Velocidad de inyección (Std.)	mm/s	300		
Tasa de inyección (Std.)	g/s	42	55	78
Velocidad del husillo	rpm	400		
Fuerza de contacto de la boquilla	kN	3/7		
Potencia de calefacción	kW	1.5	1.9	2.5
Potencia total	kw	12.1		
Corriente total	A	31.2		
GENERAL				
Tiempo de ciclo en seco	s	1.1		
Peso de la máquina	kg	-		

※ Todos los datos de la página provienen de la fábrica de YIZUMI. Consulte la configuración personalizada del equipo real como referencia final.

Plano de dimensiones exteriores



Esquema del molde

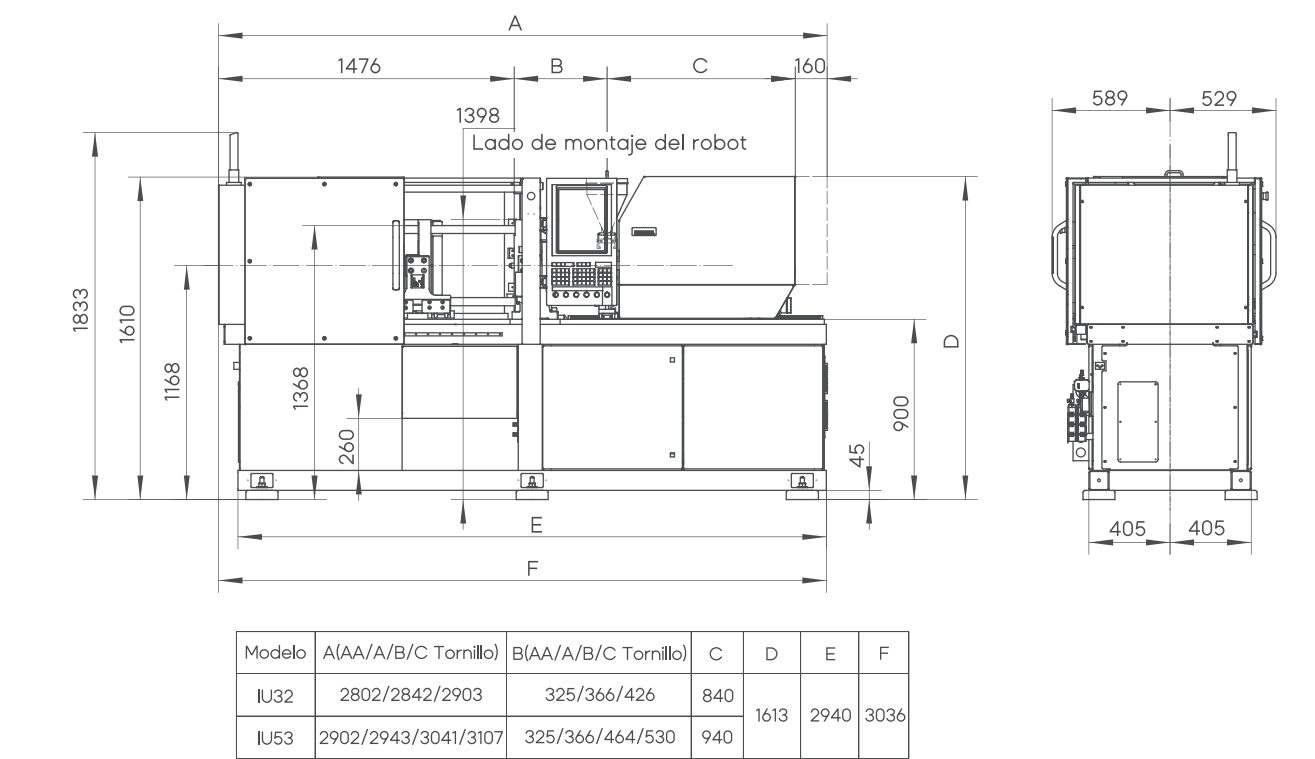


FF30

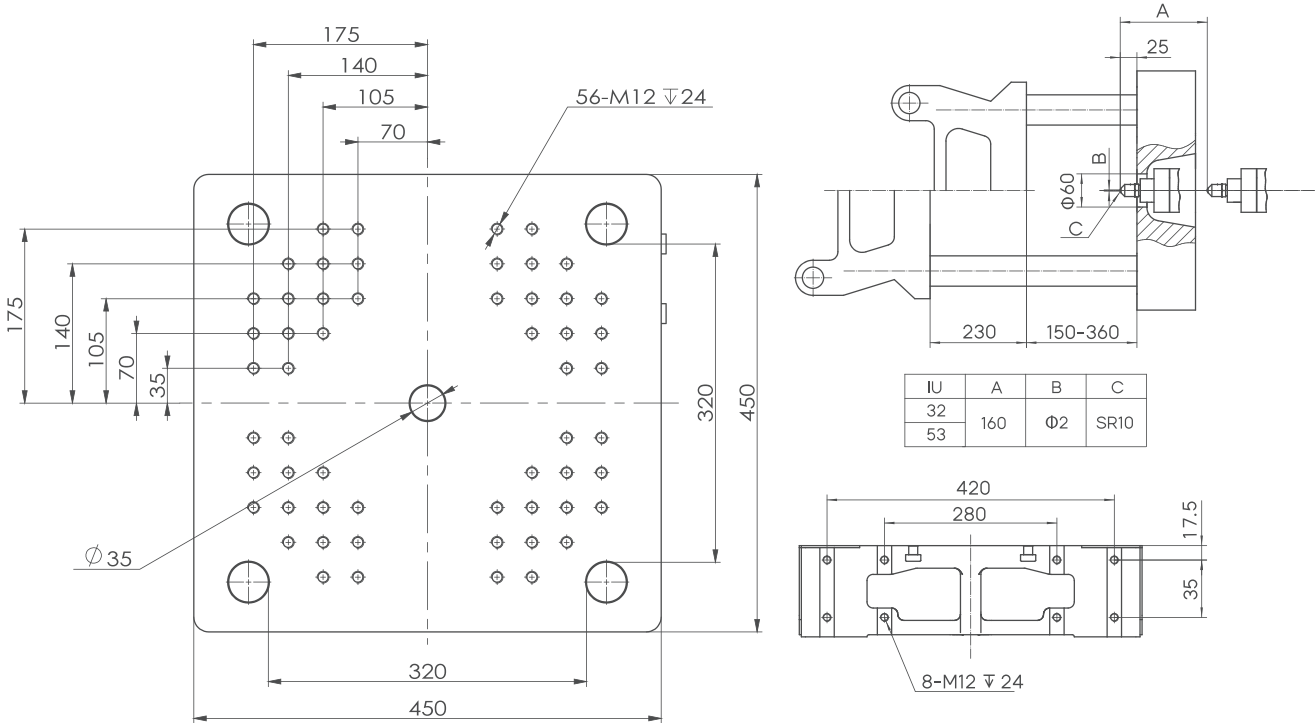
FF30								
UNIDAD DE CIERRE								
Fuerza de cierre	kN	300						
Carrera de apertura /cierre del molde	mm	230						
Distancia entre barras	mm	320×320						
Espesor del molde	mm	150-360						
Carrera del expulsor	mm	60						
Fuerza del expulsor	kN	10						
Número de orificios del pasador de expulsión	-	1						
UNIDAD DE INYECCIÓN								
Modelo de unidad de inyección		IU32			IU53			
Especificación internacional		32			53			
		A	B	C	AA	A	B	C
Diámetro del husillo	mm	14	16	19	14	16	19	22
Relación longitud-diámetro del husillo	-	18	18	18	18	18	20	20
Carrera de tornillo	mm	49	56	66	49	56	66	77
Relación carrera-diámetro	-	3.5	3.5	3.47	3.5	3.5	3.47	3.5
Volumen de la inyección	cm³	7.5	11.3	18.7	7.5	11.3	18.7	29.3
Peso de la inyección (PS)	g	6.9	10.4	17.2	6.9	10.4	17.2	27
Presión de inyección	MPa	230	285	200	230	285	285	212
Presión de mantenimiento	MPa	200	260	180	200	260	260	180
Velocidad de inyección (Std.)	mm/s	300			300			
Tasa de inyección (Std.)	g/s	42	55	78	42	55	78	105
Velocidad del husillo	rpm	400			400			
Fuerza de contacto de la boquilla	kN	3/7			3/10			
Potencia de calefacción	kW	1.5	1.9	2.5	1.5	1.9	2.5	3.2
Potencia total	kw	12.1			16.2			
Corriente total	A	31.2			37.4			
GENERAL								
Tiempo de ciclo en seco	s	1.3						
Peso de la máquina	kg	2450						

※ Todos los datos de la página provienen de la fábrica de YIZUMI. Consulte la configuración personalizada del equipo real como referencia final.

Plano de dimensiones exteriores



Esquema del molde

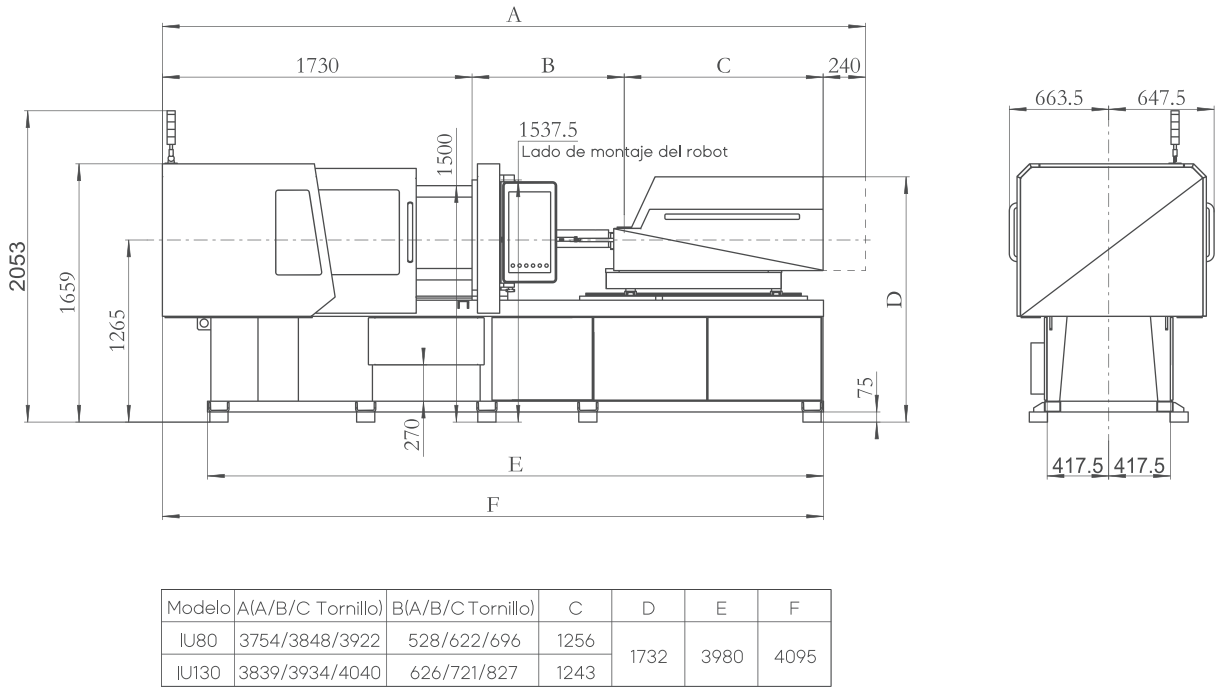


FF60

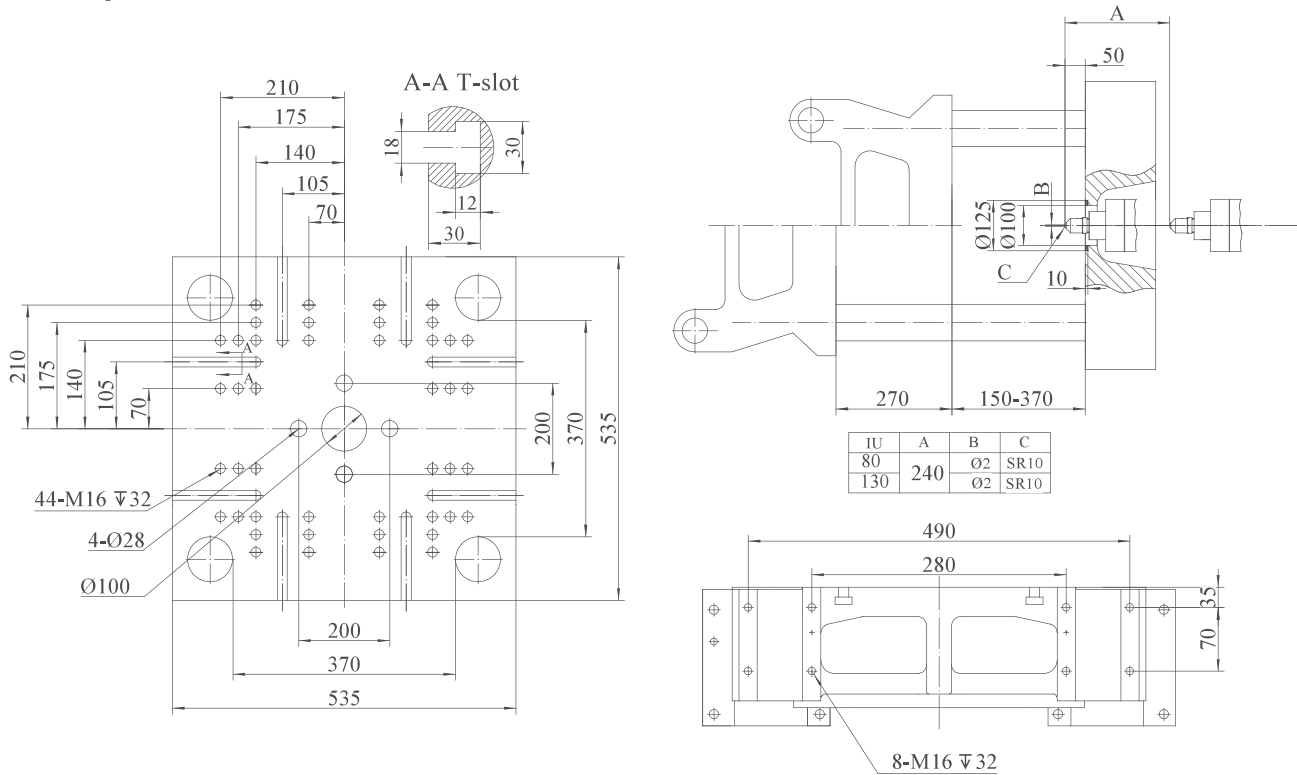
FF60							
UNIDAD DE CIERRE							
Fuerza de cierre	kN	600					
Carrera de apertura /cierre del molde	mm	270					
Distancia entre barras	mm	370×370					
Espesor del molde	mm	150-370					
Carrera del expulsor	mm	80					
Fuerza del expulsor	kN	19.6					
Número de orificios del pasador de expulsión	-	5					
UNIDAD DE INYECCIÓN							
Modelo de unidad de inyección		IU80 / IU80h			IU130 / IU130h		
Especificación internacional		84			134		
		A	B	C	A	B	C
Diámetro del husillo	mm	18	22	26	22	26	30
Relación longitud-diámetro del husillo	-	22	22	22	22	22	22
Carrera de tornillo	mm	100			115		
Relación carrera -diámetro	-	5.56	4.55	3.85	5.23	4.42	3.83
Volumen de la inyección	cm³	25	38	53	44	61	81
Peso de la inyección (PS)	g	22.8	34.6	48.2	40	56	75
Presión de inyección	MPa	260	220	157	280	220	165
Presión de mantenimiento	MPa	208	176	125	224	176	132
Velocidad de inyección (Std./Opt.)	mm/s	200/350			200/350		
Tasa de inyección (Std./Opt.)	g/s	45	69	96	68	96	128
Velocidad del husillo	rpm	400			400		
Fuerza de contacto de la boquilla	kN	26			26		
Potencia de calefacción	kW	3.4	4.1	5.1	5.1	6.1	7.1
Potencia total	kW	20.9/30.4			29.8/36.3		
Corriente total	A	35.3/51.3			50.3/61.3		
GENERAL							
Tiempo de ciclo en seco	s	1.44					
Motor de bomba de aceite	kW	7.1					
Máx. presión del sistema	Mpa	17.5					
Flujo del sistema	L/min	36					
Capacidad del tanque de aceite	L	45					
Peso de la máquina	kg	-					

※ Todos los datos de la página provienen de la fábrica de YIZUMI. Consulte la configuración personalizada del equipo real como referencia final.

Plano de dimensiones exteriores



Esquema del molde

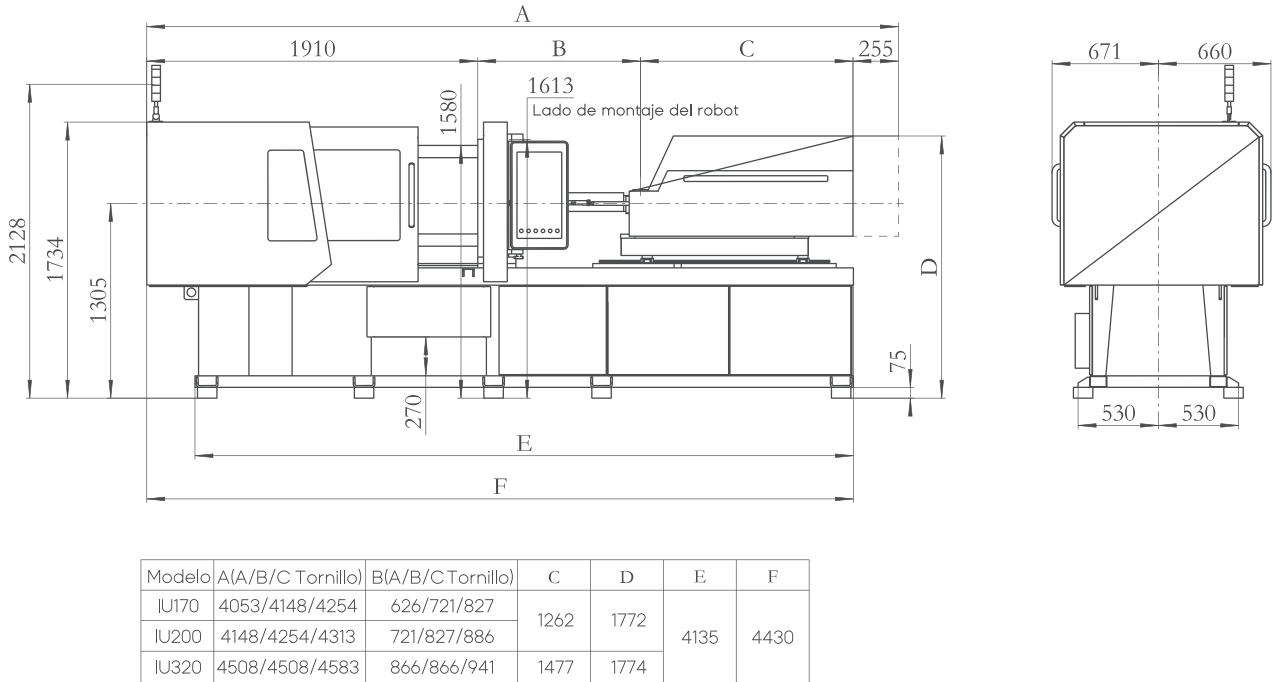


FF90

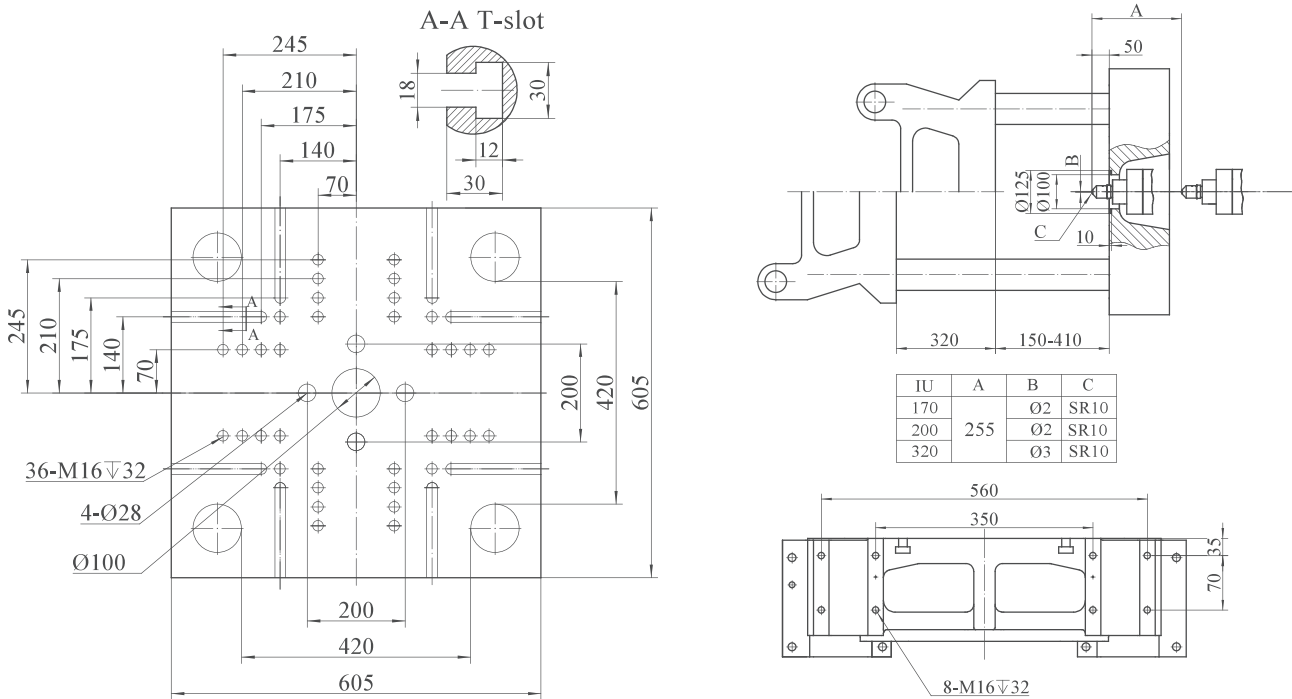
FF90										
UNIDAD DE CIERRE										
Fuerza de cierre	kN	900								
Carrera de apertura /cierre del molde	mm	320								
Distancia entre barras	mm	420×420								
Espesor del molde	mm	150-410								
Carrera del expulsor	mm	80								
Fuerza del expulsor	kN	22.6								
Número de orificios del pasador de expulsión	-	5								
UNIDAD DE INYECCIÓN										
Modelo de unidad de inyección		IU170 / IU170h			IU200 / IU200h			IU320 / IU320h		
Especificación internacional		165			198			318		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
Diámetro del husillo	mm	22	26	30	26	30	35	30	35	40
Relación longitud-diámetro del husillo	-	22	22	22	22	22	20	24	20	20
Carrera de tornillo	mm	115			140			165		
Relación carrera -diámetro	-	5.23	4.42	3.83	5.4	4.7	4.0	5.5	4.7	4.1
Volumen de la inyección	cm³	44	61	81	74	99	135	117	159	207
Peso de la inyección (PS)	g	40	56	75	68	91	124	107	146	191
Presión de inyección	MPa	377	270	203	266	200	147	272	200	153
Presión de mantenimiento	MPa	302	216	162	213	160	118	218	160	123
Velocidad de inyección (Std./Opt.)	mm/s	200/350			200/350			200/350		
Tasa de inyección (Std./Opt.)	g/s	70	98	130	98	130	177	141	192	251
Velocidad del husillo	rpm	400			400			400		
Fuerza de contacto de la boquilla	kN	20			20			30		
Potencia de calefacción	kW	5.1	6.1	7.1	6.1	7.1	8.1	7.1	7.1	8.1
Potencia total	kW	28.4/44.4			29.8/47			40.4/49.3		
Corriente total	A	47.9/74.9			50.3/79.3			68.2/83.2		
GENERAL										
Tiempo de ciclo en seco	s	1.44								
Motor de bomba de aceite	kW	12.4								
Máx. presión del sistema	Mpa	16								
Flujo del sistema	L/min	50								
Capacidad del tanque de aceite	L	106								
Peso de la máquina	kg	4030			4040			4050		

※ Todos los datos de la página provienen de la fábrica de YIZUMI. Consulte la configuración personalizada del equipo real como referencia final.

Plano de dimensiones exteriores



Esquema del molde

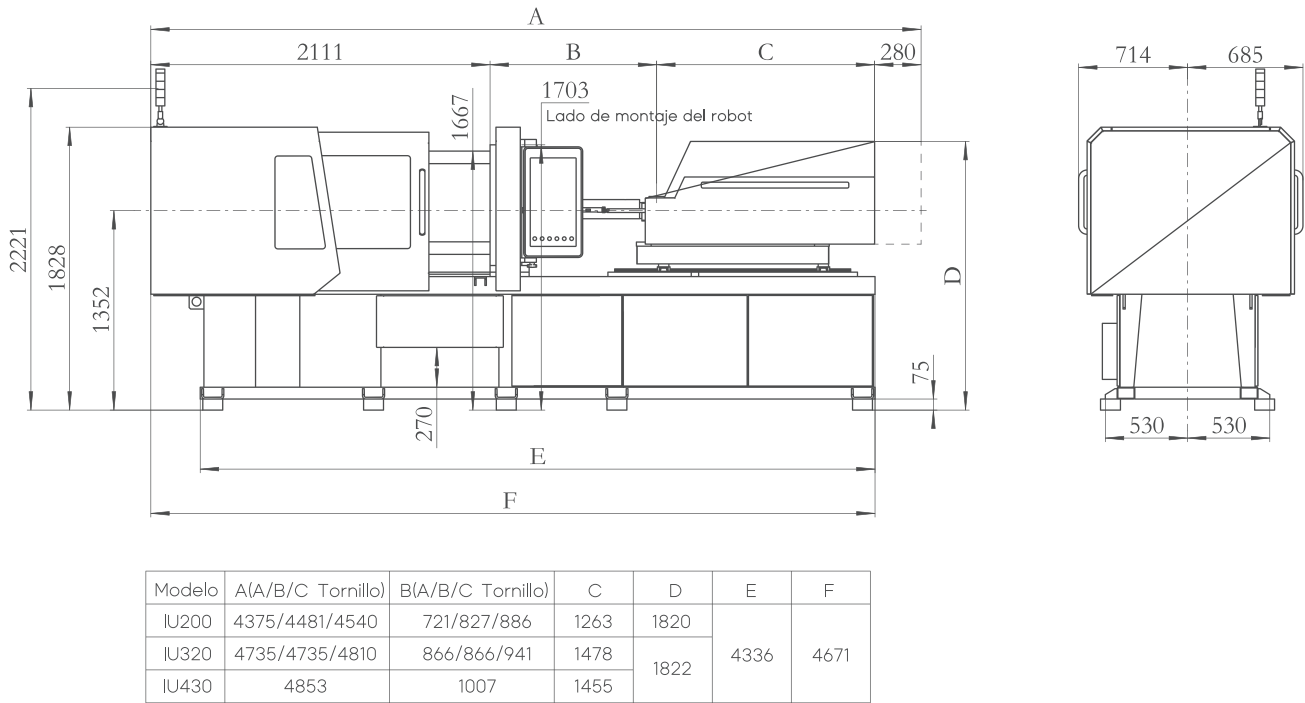


FF120

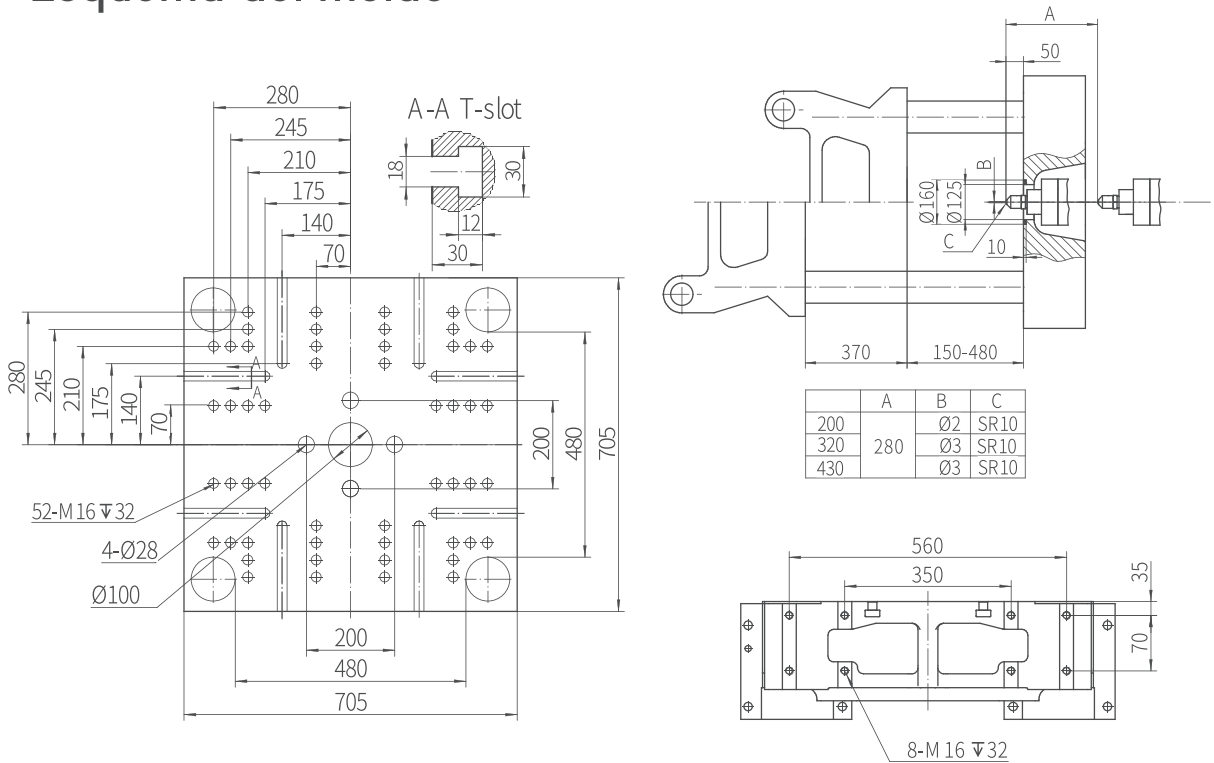
FF120										
UNIDAD DE CIERRE										
Fuerza de cierre	kN	1200								
Carrera de apertura /cierre del molde	mm	370								
Distancia entre barras	mm	480×480								
Espesor del molde	mm	150-480								
Carrera del expulsor	mm	100								
Fuerza del expulsor	kN	40								
Número de orificios del pasador de expulsión	-	5								
UNIDAD DE INYECCIÓN										
Modelo de unidad de inyección		IU200 / IU200h			IU320 / IU320h			IU430 / IU430h		
Especificación internacional		198			318			428		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
Diámetro del husillo	mm	26	30	35	30	35	40	35	40	43
Relación longitud-diámetro del husillo	-	22	22	20	24	20	20	24	20	20
Carrera de tornillo	mm	140			165			170		
Relación carrera -diámetro	-	5.4	4.7	4.0	5.5	4.7	4.1	4.9	4.3	4.0
Volumen de la inyección	cm³	74	99	135	117	159	207	164	214	247
Peso de la inyección (PS)	g	68	91	124	107	146	191	150	197	227
Presión de inyección	MPa	266	200	147	272	200	153	261	200	173
Presión de mantenimiento	MPa	213	160	118	218	160	123	209	160	138
Velocidad de inyección (Std./Opt.)	mm/s	200/350			200/350			200/300		
Tasa de inyección (Std./Opt.)	g/s	98	130	177	130	177	231	177	231	267
Velocidad del husillo	rpm	400			400			400		
Fuerza de contacto de la boquilla	kN	20			30			40		
Potencia de calefacción	kW	6.1	7.1	8.1	7.1		8.1	8.9		
Potencia total	kW	29.8/47			40.4/49.3			51.1/65.3		
Corriente total	A	50.3/79.3			68.2/83.2			86.2/110.2		
GENERAL										
Tiempo de ciclo en seco	s	1.66								
Motor de bomba de aceite	kW	12.4								
Máx. presión del sistema	Mpa	16								
Flujo del sistema	L/min	50								
Capacidad del tanque de aceite	L	106								
Peso de la máquina	kg	4800			4940			5400		

※ Todos los datos de la página provienen de la fábrica de YIZUMI. Consulte la configuración personalizada del equipo real como referencia final.

Plano de dimensiones exteriores



Esquema del molde

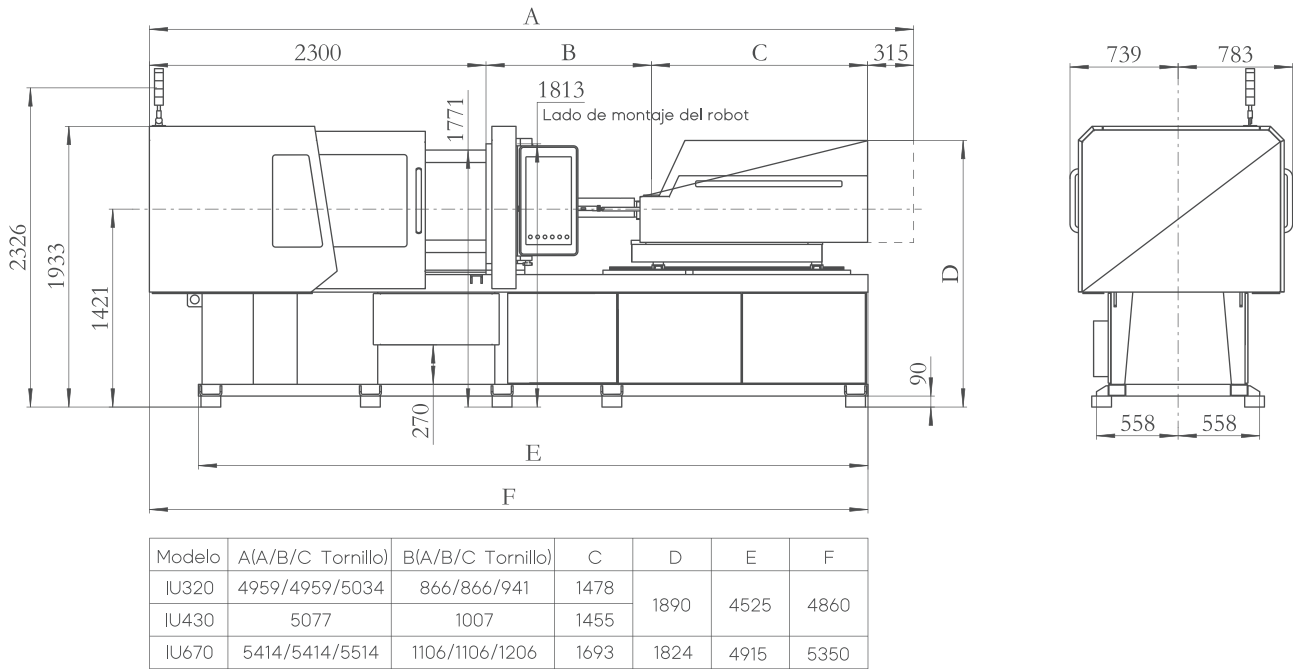


FF160

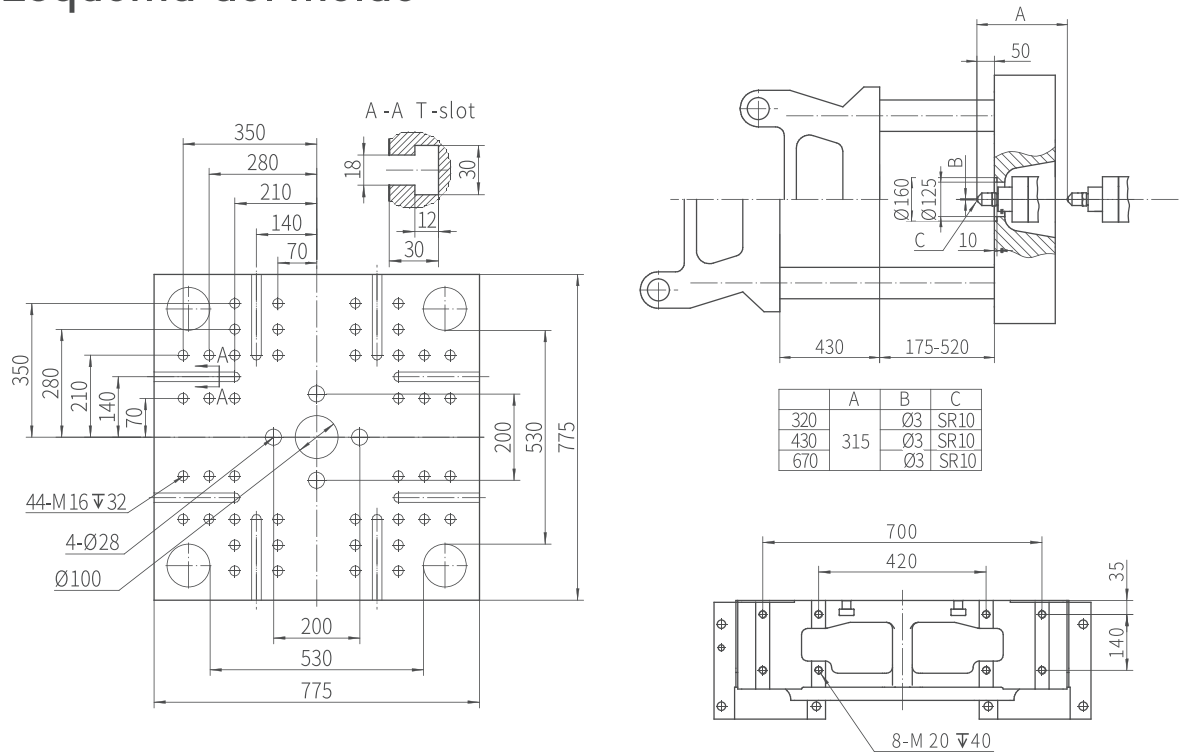
FF160										
UNIDAD DE CIERRE										
Fuerza de cierre	kN	1600								
Carrera de apertura /cierre del molde	mm	430								
Distancia entre barras	mm	530×530								
Espesor del molde	mm	175-520								
Carrera del expulsor	mm	125								
Fuerza del expulsor	kN	40								
Número de orificios del pasador de expulsión	-	5								
UNIDAD DE INYECCIÓN										
Modelo de unidad de inyección		IU320 / IU320h			IU430 / IU430h			IU670 / IU670h		
Especificación internacional		318			428			668		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
Diámetro del husillo	mm	30	35	40	35	40	43	40	48	53
Relación longitud-diámetro del husillo	-	24	20	20	24	20	20	22.3	20	20
Carrera de tornillo	mm	165			170			205		
Relación carrera -diámetro	-	5.5	4.7	4.1	4.9	4.3	4.0	5.1	4.3	3.9
Volumen de la inyección	cm³	117	159	207	164	214	247	258	371	452
Peso de la inyección (PS)	g	107	146	191	150	197	227	237	341	416
Presión de inyección	MPa	272	200	153	261	200	173	259	180	148
Presión de mantenimiento	MPa	218	160	123	209	160	138	207	144	118
Velocidad de inyección (Std./Opt.)	mm/s	200/350			200/300			160/250		
Tasa de inyección (Std./Opt.)	g/s	130	177	231	177	231	267	185	266	325
Velocidad del husillo	rpm	400			400			350		
Fuerza de contacto de la boquilla	kN	30			40			40		
Potencia de calefacción	kW	7.1		8.1	8.9			10.6	10.9	12.1
Potencia total	kW	40.4/49.3			51.1/65.3			53.8/56.8		
Corriente total	A	68.2/83.2			86.2/110.2			90.9/95.9		
GENERAL										
Tiempo de ciclo en seco	s	1.84								
Motor de bomba de aceite	kW	12.4								
Máx. presión del sistema	Mpa	16								
Flujo del sistema	L/min	50								
Capacidad del tanque de aceite	L	106								
Peso de la máquina	kg	5850			6300			6380		

※ Todos los datos de la página provienen de la fábrica de YIZUMI. Consulte la configuración personalizada del equipo real como referencia final.

Plano de dimensiones exteriores



Esquema del molde

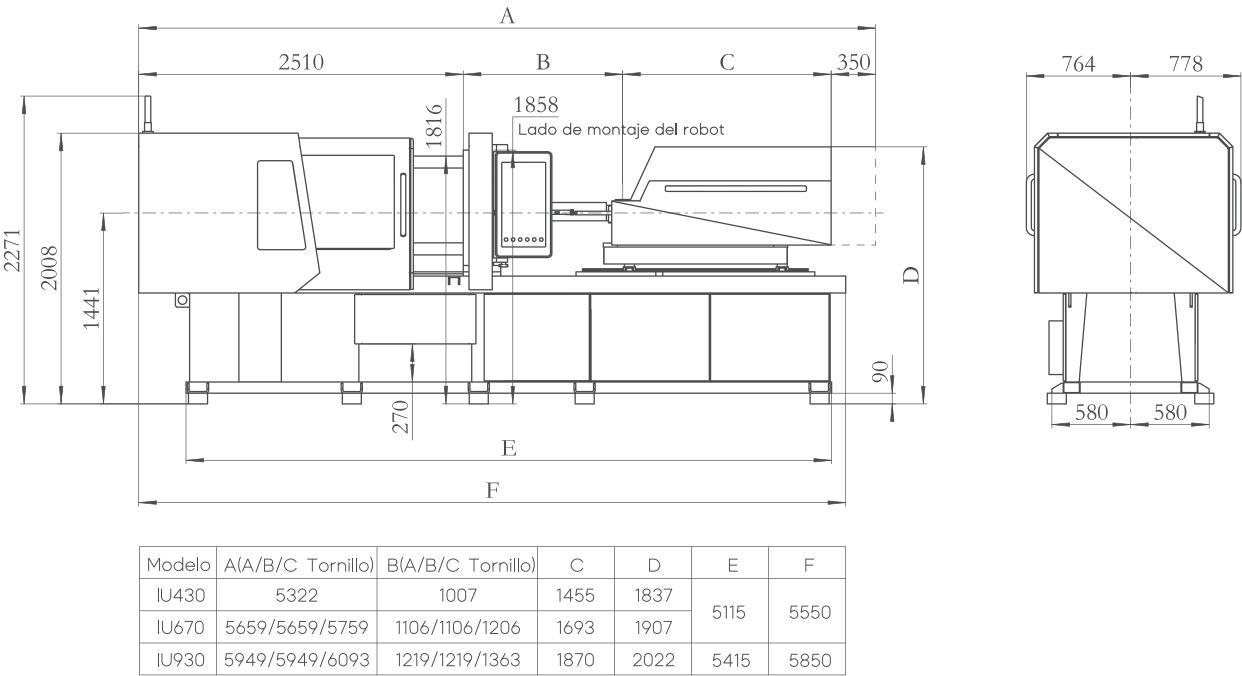


FF200

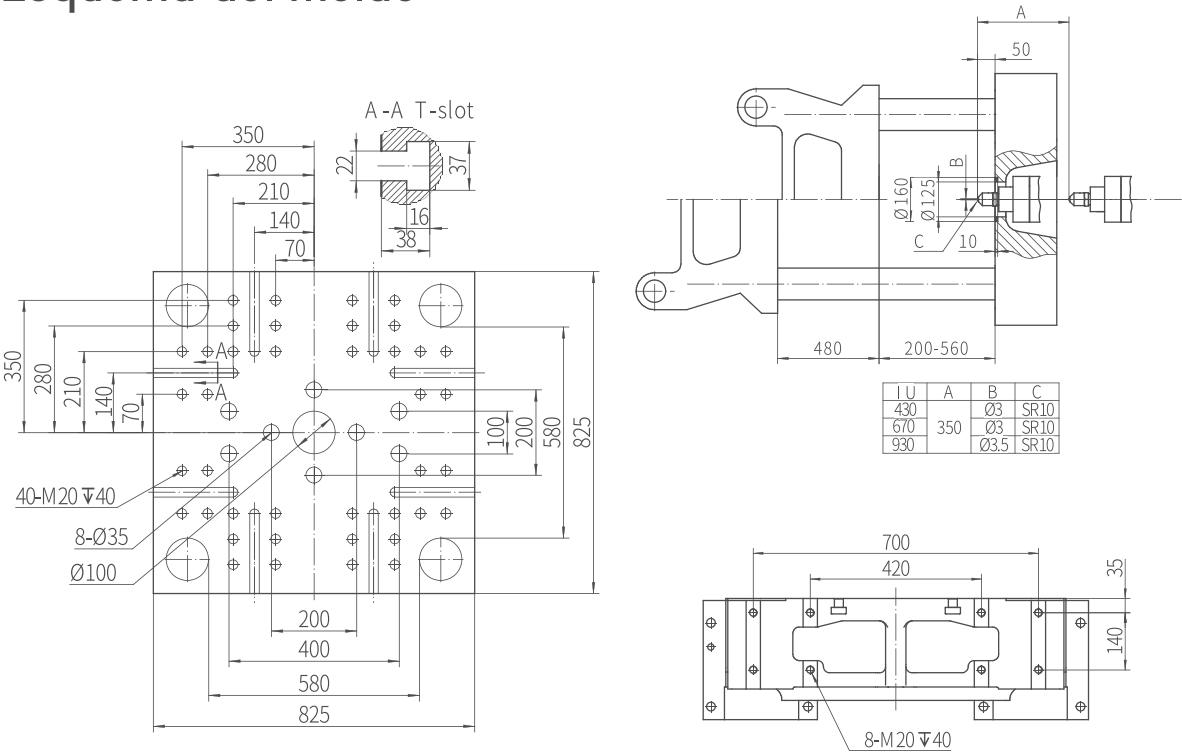
FF200										
UNIDAD DE CIERRE										
Fuerza de cierre	kN	2000								
Carrera de apertura /cierre del molde	mm	480								
Distancia entre barras	mm	580×580								
Espesor del molde	mm	200-560								
Carrera del expulsor	mm	125								
Fuerza del expulsor	kN	40								
Número de orificios del pasador de expulsión	-	9								
UNIDAD DE INYECCIÓN										
Modelo de unidad de inyección		IU430 / IU430h			IU670 / IU670h			IU930		
Especificación internacional		428			668			933		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
Diámetro del husillo	mm	35	40	43	40	48	53	48	53	60
Relación longitud-diámetro del husillo	-	24	20	20	22.3	20	20	22	20	20
Carrera de tornillo	mm	170			205			235		
Relación carrera -diámetro	-	4.9	4.3	4.0	5.1	4.3	3.9	4.9	4.4	3.9
Volumen de la inyección	cm³	164	214	247	258	371	452	425	518	664
Peso de la inyección (PS)	g	150	197	227	237	341	416	391	477	611
Presión de inyección	MPa	261	200	173	259	180	148	219	180	140
Presión de mantenimiento	MPa	209	160	138	207	144	118	176	144	112
Velocidad de inyección (Std./Opt.)	mm/s	200/300			160/250			160		
Tasa de inyección (Std./Opt.)	g/s	177	231	267	185	266	325	266	325	416
Velocidad del husillo	rpm	400			350			320		
Fuerza de contacto de la boquilla	kN	40			40			60		
Potencia de calefacción	kW	8.9			10.6	10.9	12.1	13.6		16.7
Potencia total	kw	51.1/65.3			53.8/56.8			58.2		
Corriente total	A	86.2/110.2			90.9/95.9			98.2		
GENERAL										
Tiempo de ciclo en seco	s	2.04								
Motor de bomba de aceite	kW	12.4								
Máx. presión del sistema	Mpa	16								
Flujo del sistema	L/min	50								
Capacidad del tanque de aceite	L	106								
Peso de la máquina	kg	6730			6810			7450		

※ Todos los datos de la página provienen de la fábrica de YIZUMI. Consulte la configuración personalizada del equipo real como referencia final.

Plano de dimensiones exteriores



Esquema del molde

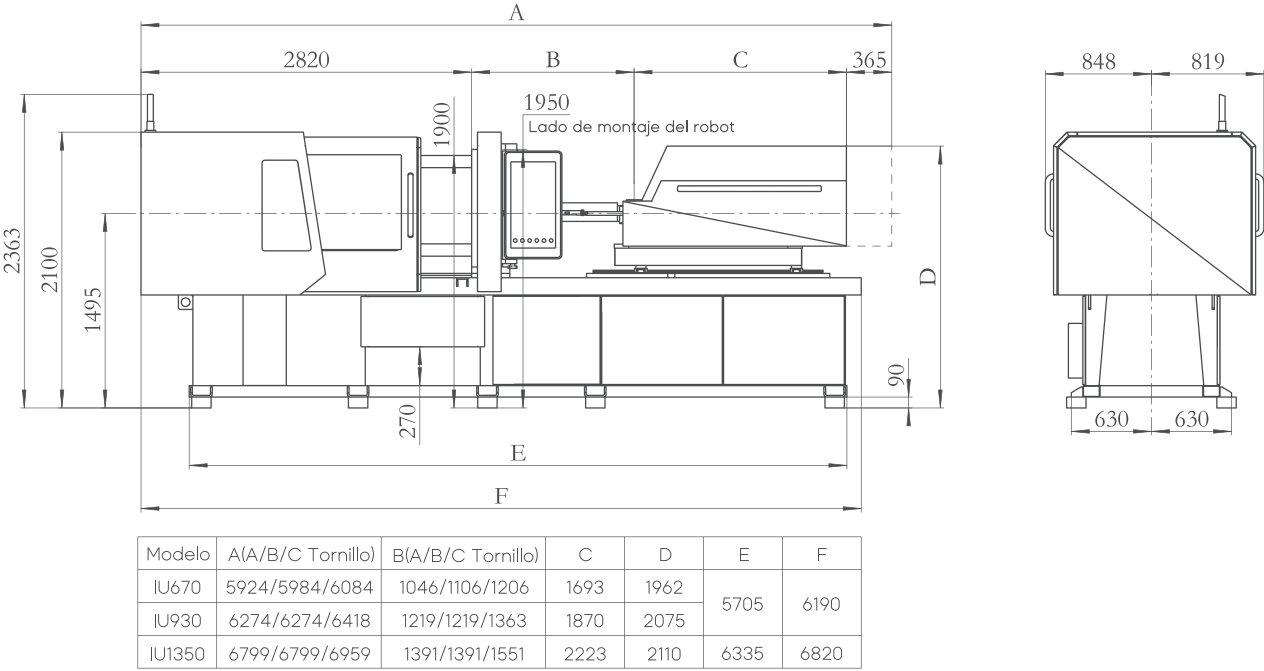


FF240

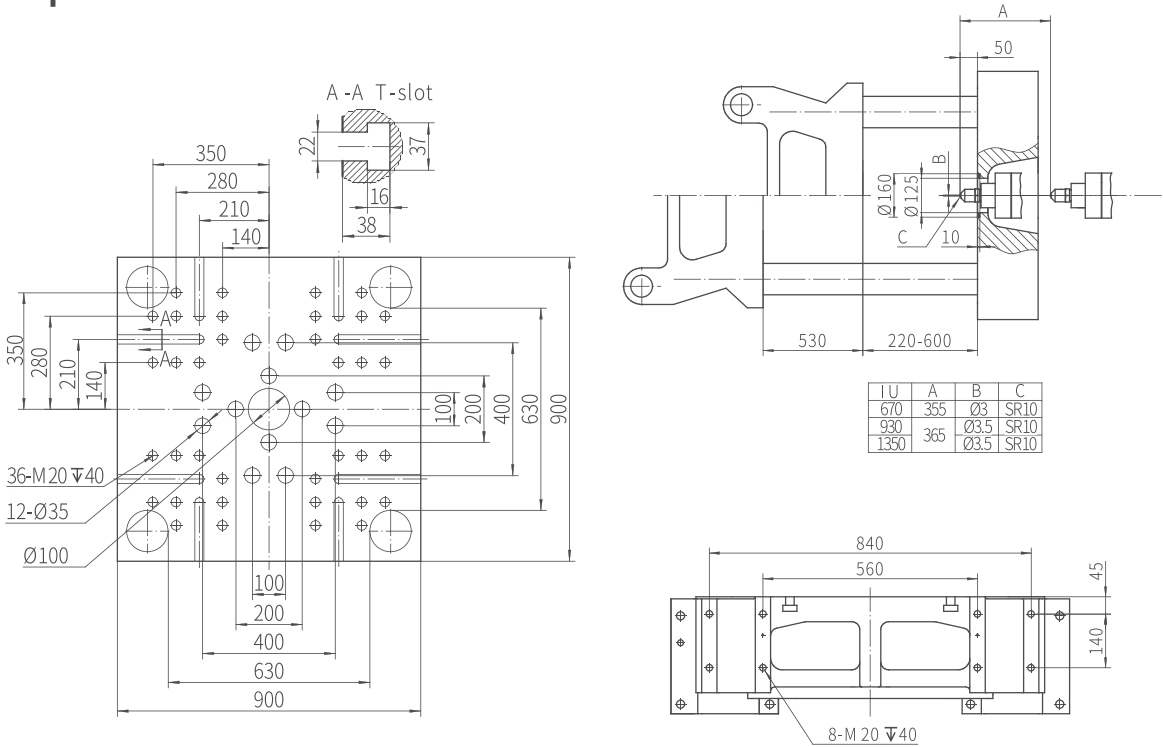
FF240										
UNIDAD DE CIERRE										
Fuerza de cierre	kN	2400								
Carrera de apertura /cierre del molde	mm	530								
Distancia entre barras	mm	630×630								
Espesor del molde	mm	220-600								
Carrera del expulsor	mm	150								
Fuerza del expulsor	kN	55.6								
Número de orificios del pasador de expulsión	-	13								
UNIDAD DE INYECCIÓN										
Modelo de unidad de inyección		IU670 / IU670h			IU930			IU1350		
Especificación internacional		668			933			1349		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
Diámetro del husillo	mm	40	48	53	48	53	60	53	60	68
Relación longitud-diámetro del husillo	-	22.3	20	20	22	20	20	22.6	20	20
Carrera de tornillo	mm	205			235			265		
Relación carrera -diámetro	-	5.1	4.3	3.9	4.9	4.4	3.9	5.0	4.4	3.9
Volumen de la inyección	cm³	258	371	452	425	518	664	585	749	962
Peso de la inyección (PS)	g	237	341	416	391	477	611	538	689	885
Presión de inyección	MPa	259	180	148	219	180	140	231	180	140
Presión de mantenimiento	MPa	207	144	118	176	144	112	185	144	112
Velocidad de inyección (Std./Opt.)	mm/s	160/250			160			160		
Tasa de inyección (Std./Opt.)	g/s	185	266	325	266	325	416	325	416	535
Velocidad del husillo	rpm	350			320			300		
Fuerza de contacto de la boquilla	kN	40			60			60		
Potencia de calefacción	kW	10.6	10.9	12.1	13.6		16.7	16.4		18.8
Potencia total	kw	53.8/56.8			58.2			88.9		
Corriente total	A	90.9/95.9			98.2			150.1		
GENERAL										
Tiempo de ciclo en seco	s	2.36								
Motor de bomba de aceite	kW	17.8								
Máx. presión del sistema	Mpa	17.5								
Flujo del sistema	L/min	64								
Capacidad del tanque de aceite	L	106								
Peso de la máquina	kg	9200			9840			10950		

※ Todos los datos de la página provienen de la fábrica de YIZUMI. Consulte la configuración personalizada del equipo real como referencia final.

Plano de dimensiones exteriores



Esquema del molde

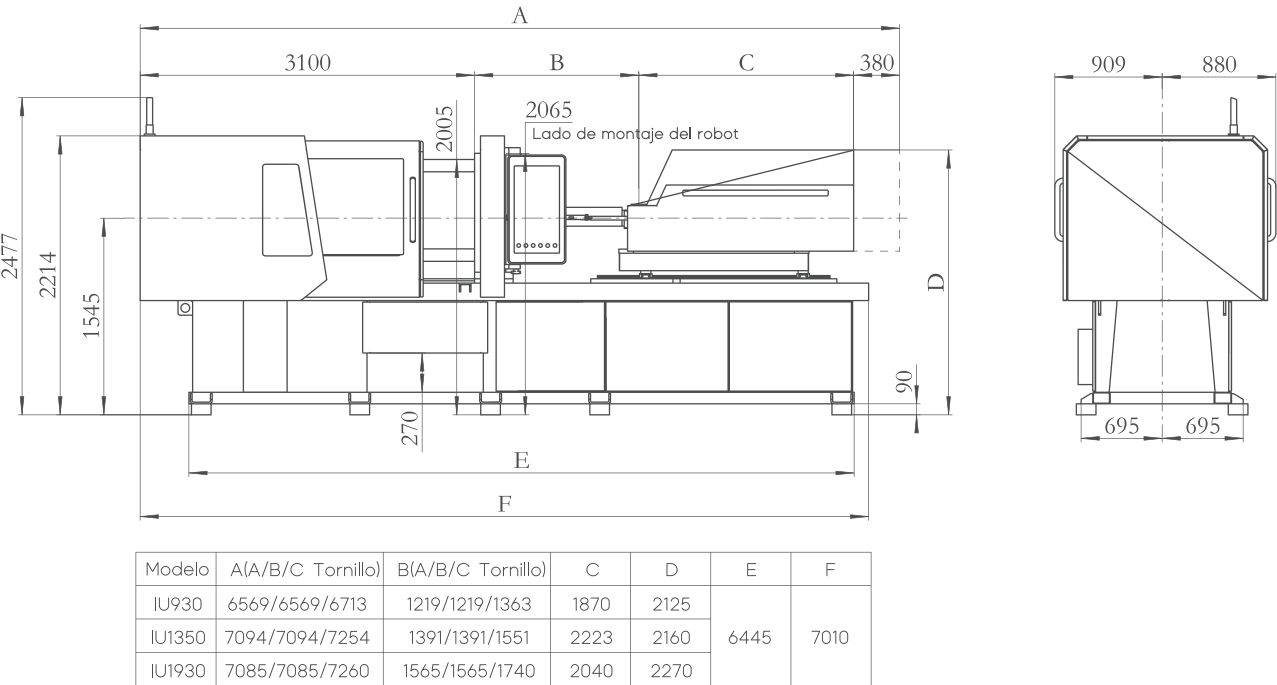


FF300

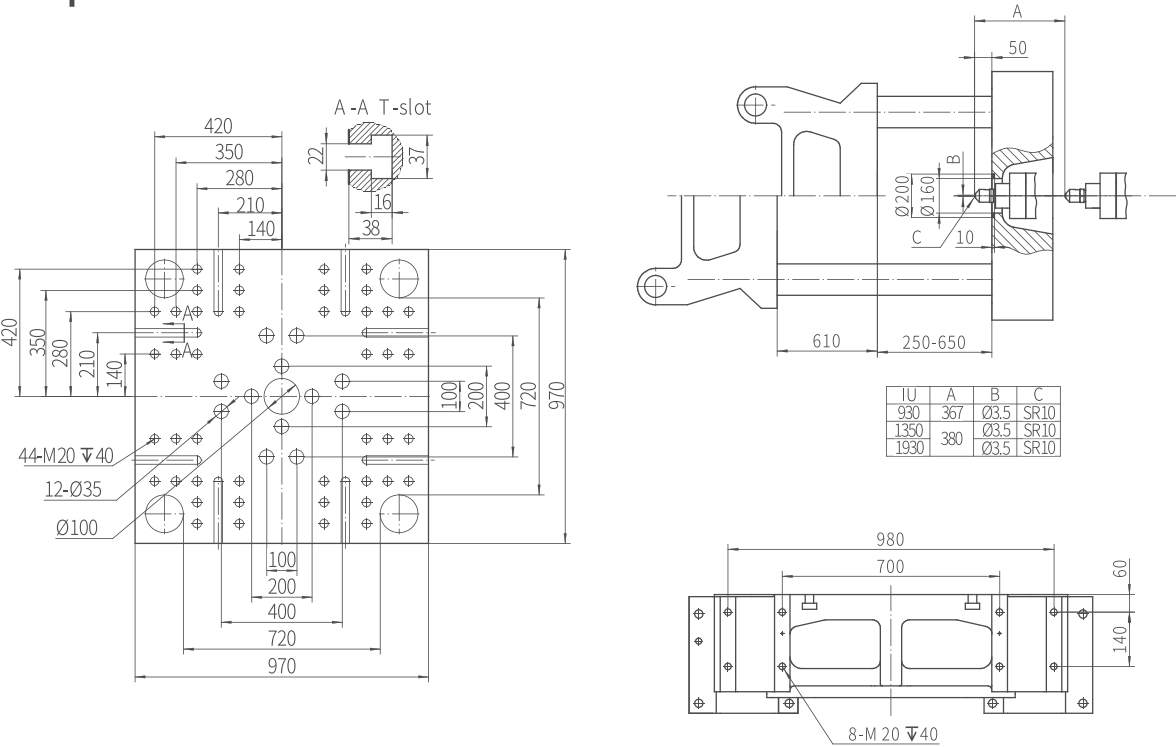
FF300										
UNIDAD DE CIERRE										
Fuerza de cierre	kN	3000								
Carrera de apertura /cierre del molde	mm	610								
Distancia entre barras	mm	720×720								
Espesor del molde	mm	250-650								
Carrera del expulsor	mm	150								
Fuerza del expulsor	kN	55.6								
Número de orificios del pasador de expulsión	-	13								
UNIDAD DE INYECCIÓN										
Modelo de unidad de inyección		IU930			IU1350			IU1930		
Especificación internacional		933			1349			1928		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
Diámetro del husillo	mm	48	53	60	53	60	68	60	68	76
Relación longitud-diámetro del husillo	-	22	20	20	22.6	20	20	22.6	20	20
Carrera de tornillo	mm	235			265			295		
Relación carrera -diámetro	-	4.9	4.4	3.9	5.0	4.4	3.9	4.9	4.3	3.9
Volumen de la inyección	cm³	425	518	664	585	749	962	834	1071	1338
Peso de la inyección (PS)	g	391	477	611	538	689	885	767	986	1231
Presión de inyección	MPa	219	180	140	231	180	140	231	180	144
Presión de mantenimiento	MPa	176	144	112	185	144	112	185	144	115
Velocidad de inyección (Std./Opt.)	mm/s	160			160			160		
Tasa de inyección (Std./Opt.)	g/s	266	325	416	325	416	535	416	535	668
Velocidad del husillo	rpm	320			300			250		
Fuerza de contacto de la boquilla	kN	60			60			60		
Potencia de calefacción	kW	13.6		16.7	16.4		18.8	22.2		24.6
Potencia total	kw	58.2			88.9			94.6		
Corriente total	A	98.2			150.1			159.7		
GENERAL										
Tiempo de ciclo en seco	s	2.5								
Motor de bomba de aceite	kW	17.8								
Máx. presión del sistema	Mpa	17.5								
Flujo del sistema	L/min	64								
Capacidad del tanque de aceite	L	106								
Peso de la máquina	kg	11370			12480			12900		

※ Todos los datos de la página provienen de la fábrica de YIZUMI. Consulte la configuración personalizada del equipo real como referencia final.

Plano de dimensiones exteriores



Esquema del molde

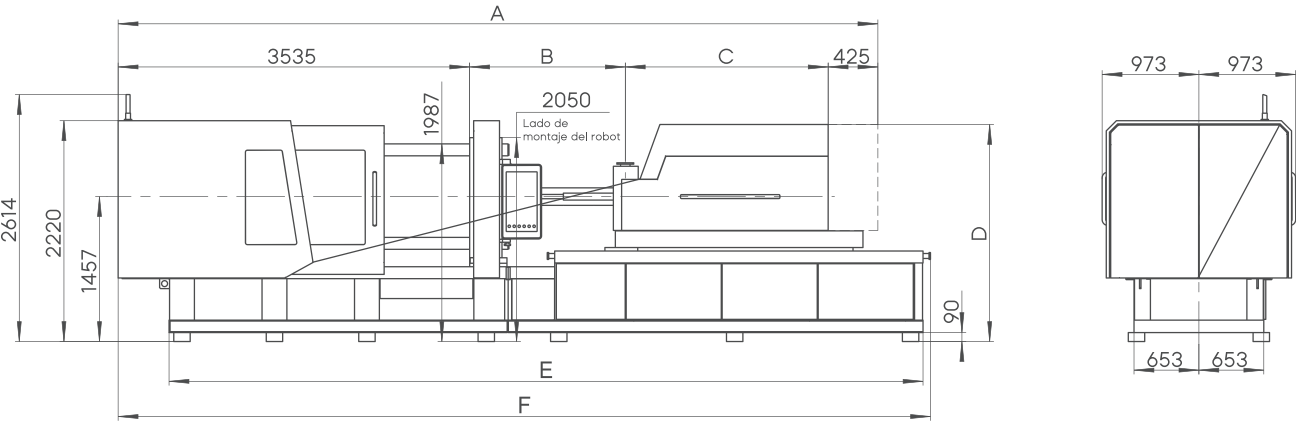


FF380

FF380										
UNIDAD DE CIERRE										
Fuerza de cierre	kN	3800								
Carrera de apertura /cierre del molde	mm	710								
Distancia entre barras	mm	820×820								
Espesor del molde	mm	290-720								
Carrera del expulsor	mm	200								
Fuerza del expulsor	kN	99								
Número de orificios del pasador de expulsión	-	13								
UNIDAD DE INYECCIÓN										
Modelo de unidad de inyección		IU1350			IU1930			IU2700		
Especificación internacional		1349			1928			2695		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
Diámetro del husillo	mm	53	60	68	60	68	76	68	76	84
Relación longitud-diámetro del husillo	-	22.6	20	20	22.6	20	20	22.3	20	20
Carrera de tornillo	mm	265			295			330		
Relación carrera -diámetro	-	5.0	4.4	3.9	4.9	4.3	3.9	4.9	4.3	3.9
Volumen de la inyección	cm³	585	749	962	834	1071	1338	1198	1497	1829
Peso de la inyección (PS)	g	538	689	885	767	986	1231	1103	1377	1682
Presión de inyección	MPa	231	180	140	231	180	144	225	180	147
Presión de mantenimiento	MPa	185	144	112	185	144	115	180	144	118
Velocidad de inyección (Std./Opt.)	mm/s	160			160			160		
Tasa de inyección (Std./Opt.)	g/s	325	416	535	416	535	668	535	668	816
Velocidad del husillo	rpm	300			250			200		
Fuerza de contacto de la boquilla	kN	60			60			100		
Potencia de calefacción	kW	16.4		18.8	22.2		24.6	26.3		30.9
Potencia total	kW	88.9			94.6			108.1		
Corriente total	A	150.1			159.7			182.5		
GENERAL										
Tiempo de ciclo en seco	s	2.8								
Motor de bomba de aceite	kW	25.2								
Máx. presión del sistema	Mpa	17.5								
Flujo del sistema	L/min	126								
Capacidad del tanque de aceite	L	189								
Peso de la máquina	kg	16880			17300			18690		

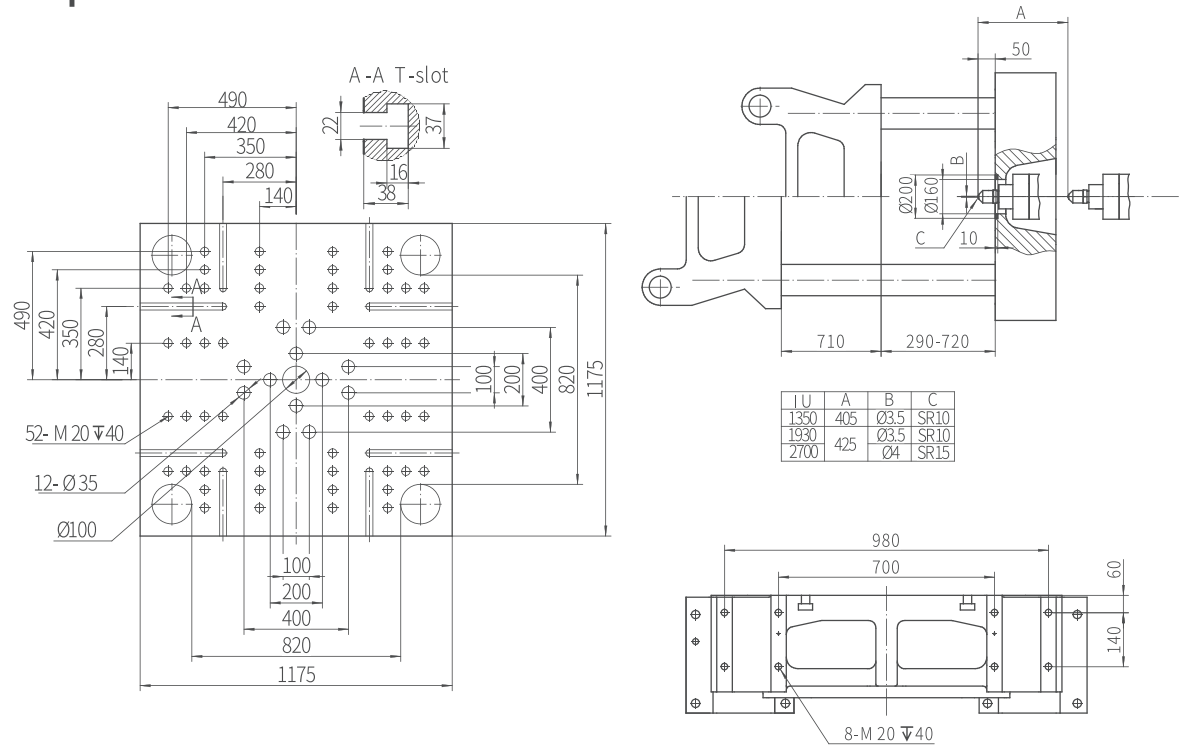
※ Todos los datos de la página provienen de la fábrica de YIZUMI. Consulte la configuración personalizada del equipo real como referencia final.

Plano de dimensiones exteriores



Modelo	A(A/B/C Tornillo)	B(A/B/C Tornillo)	C	D	E	F
IU1350	7574/7574/7734	1391/1391/1551	2223	2072	7190	7777
IU1930	7565/7565/7740	1565/1565/1740	2040	2182		
IU2700	8102/8102/8275	1769/1769/1942	2373		7582	8169

Esquema del molde

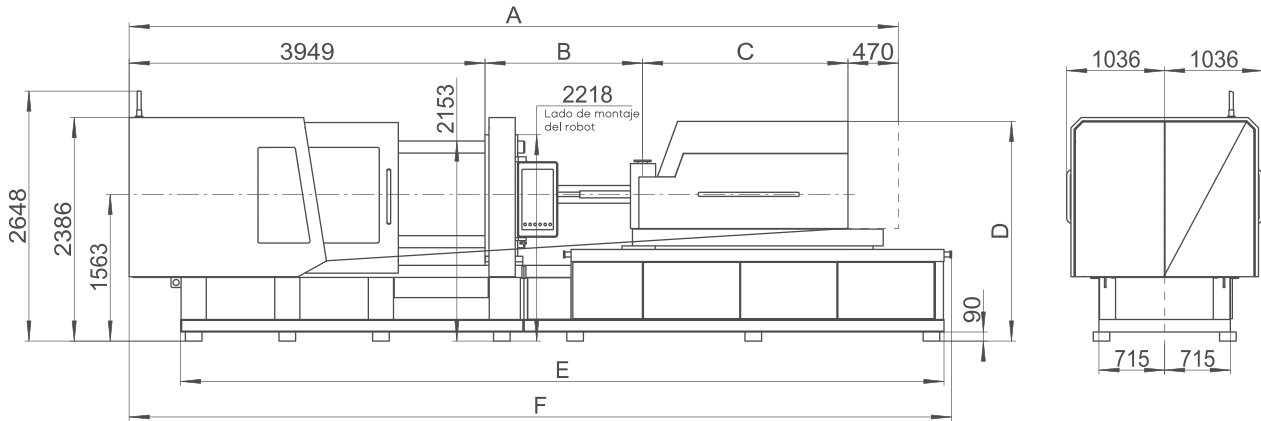


FF460

FF460										
UNIDAD DE CIERRE										
Fuerza de cierre	kN	4600								
Carrera de apertura /cierre del molde	mm	810								
Distancia entre barras	mm	920×920								
Espesor del molde	mm	330-810								
Carrera del expulsor	mm	200								
Fuerza del expulsor	kN	99								
Número de orificios del pasador de expulsión	-	17								
UNIDAD DE INYECCIÓN										
Modelo de unidad de inyección		IU1930			IU2700			IU3700		
Especificación internacional		1928			2695			3691		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
Diámetro del husillo	mm	60	68	76	68	76	84	76	84	92
Relación longitud-diámetro del husillo	-	22.6	20	20	22.3	20	20	22.1	20	20
Carrera de tornillo	mm	295			330			370		
Relación carrera -diámetro	-	4.9	4.3	3.9	4.9	4.3	3.9	4.9	4.4	4.0
Volumen de la inyección	cm³	834	1071	1338	1198	1497	1829	1678	2050	2460
Peso de la inyección (PS)	g	767	986	1231	1103	1377	1682	1544	1886	2263
Presión de inyección	MPa	231	180	144	225	180	147	220	180	150
Presión de mantenimiento	MPa	185	144	115	180	144	118	176	144	120
Velocidad de inyección (Std./Opt.)	mm/s	160			160			160		
Tasa de inyección (Std./Opt.)	g/s	416	535	668	535	668	816	668	816	979
Velocidad del husillo	rpm	250			200			180		
Fuerza de contacto de la boquilla	kN	60			100			100		
Potencia de calefacción	kW	22.2		24.6	26.3		30.9	33.1		36.1
Potencia total	kW	94.6			108.1			138.8		
Corriente total	A	159.7			182.5			234.4		
GENERAL										
Tiempo de ciclo en seco	s	3.1								
Motor de bomba de aceite	kW	25.2								
Máx. presión del sistema	Mpa	17.5								
Flujo del sistema	L/min	126								
Capacidad del tanque de aceite	L	189								
Peso de la máquina	kg	21460			22860			23150		

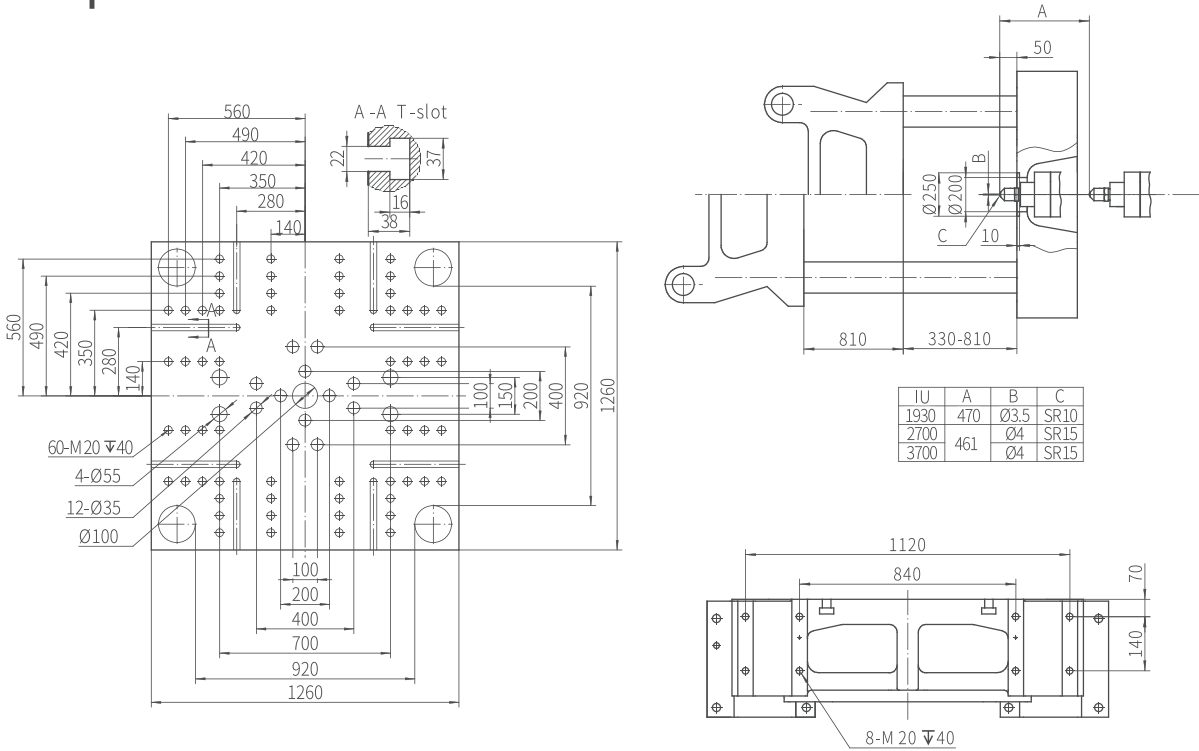
※ Todos los datos de la página provienen de la fábrica de YIZUMI. Consulte la configuración personalizada del equipo real como referencia final.

Plano de dimensiones exteriores



Modelo	A(A/B/C Tornillo)	B(A/B/C Tornillo)	C	D	E	F
IU1930	8024/8024/8199	1565/1565/11740	2040	2288	7921	8508
IU2700	8561/8561/8734	1769/1769/1942	2373			
IU3700	8837/8837/8997	1953/1953/2113	2465			

Esquema del molde



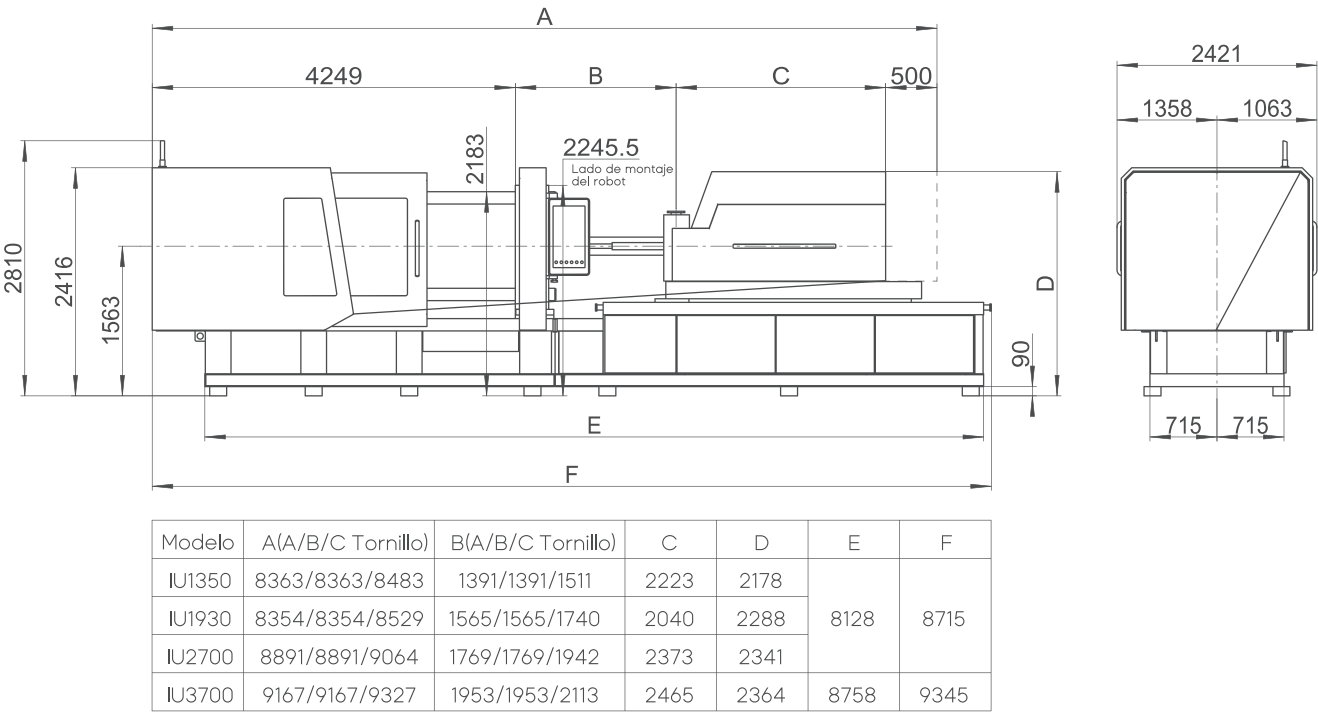
IU	A	B	C
1930	470	Ø3.5	SR10
2700	461	Ø4	SR15
3700		Ø4	SR15

FF550

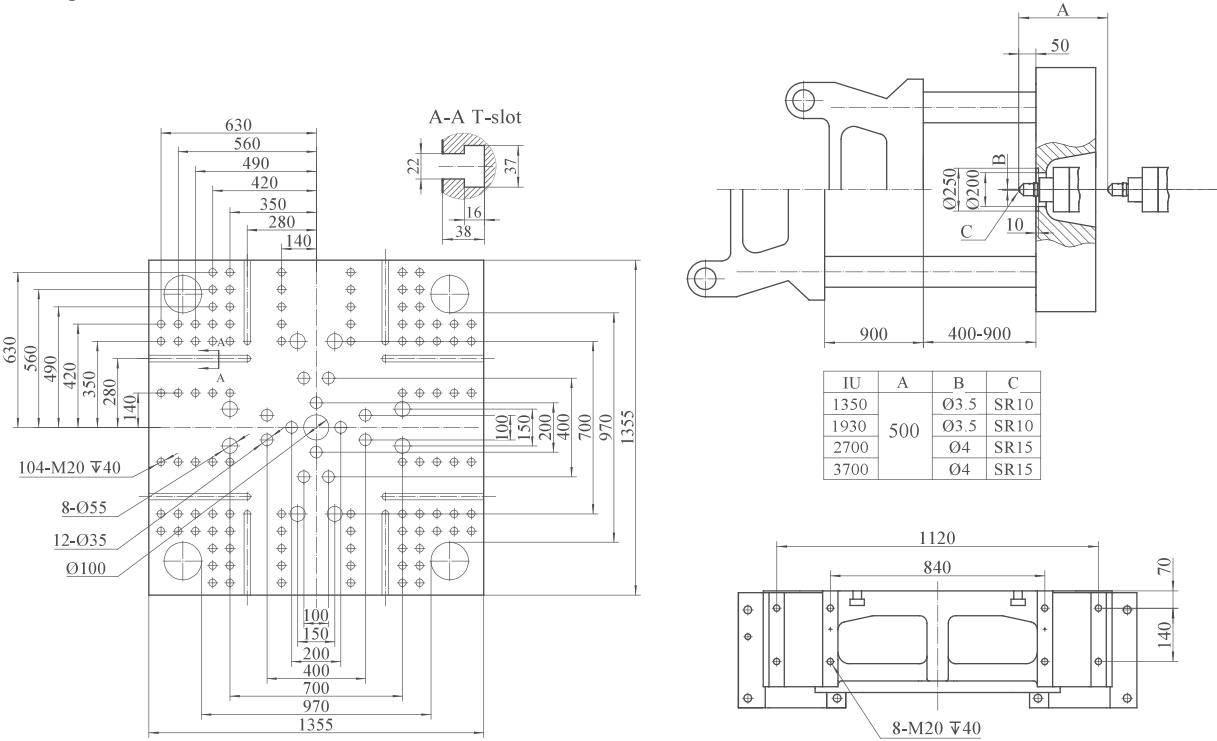
FF550													
UNIDAD DE CIERRE													
Fuerza de cierre	kN	5500											
Carrera de apertura /cierre del molde	mm	900											
Distancia entre barras	mm	970×970											
Espesor del molde	mm	400-900											
Carrera del expulsor	mm	200											
Fuerza del expulsor	kN	155											
Número de orificios del pasador de expulsión	-	21											
UNIDAD DE INYECCIÓN													
Modelo de unidad de inyección		IU1350			IU1930			IU2700			IU3700		
Especificación internacional		1349			1928			2695			3691		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Diámetro del husillo	mm	53	60	68	60	68	76	68	76	84	76	84	92
Relación longitud-diámetro del husillo	-	22.6	20	20	22.6	20	20	22.3	20	20	22.1	20	20
Carrera de tornillo	mm	265			295			330			370		
Relación carrera -diámetro	-	5.0	4.4	3.9	4.9	4.3	3.9	4.9	4.3	3.9	4.9	4.4	4.0
Volumen de la inyección	cm³	585	749	962	834	1071	1338	1198	1497	1829	1678	2050	2460
Peso de la inyección (PS)	g	538	689	885	767	986	1231	1103	1377	1682	1544	1886	2263
Presión de inyección	MPa	231	180	140	231	180	144	225	180	147	220	180	150
Presión de mantenimiento	MPa	185	144	112	185	144	115	180	144	118	176	144	120
Velocidad de inyección (Std./Opt.)	mm/s	160			160			160			160		
Tasa de inyección (Std./Opt.)	g/s	325	416	535	416	535	668	535	668	816	668	816	979
Velocidad del husillo	rpm	300			250			200			180		
Fuerza de contacto de la boquilla	kN	60			60			100			100		
Potencia de calefacción	kW	16.4		18.8	22.2		24.6	26.3		30.9	33.1		36.1
Potencia total	kW	88.9			94.6			108.1			138.8		
Corriente total	A	150.1			159.7			182.5			234.4		
GENERAL													
Tiempo de ciclo en seco	s	3.46											
Motor de bomba de aceite	kW	35.2											
Máx. presión del sistema	Mpa	17.5											
Flujo del sistema	L/min	168											
Capacidad del tanque de aceite	L	190											
Peso de la máquina	kg	25790			25890			26790			27390		

※ Todos los datos de la página provienen de la fábrica de YIZUMI. Consulte la configuración personalizada del equipo real como referencia final.

Plano de dimensiones exteriores



Esquema del molde

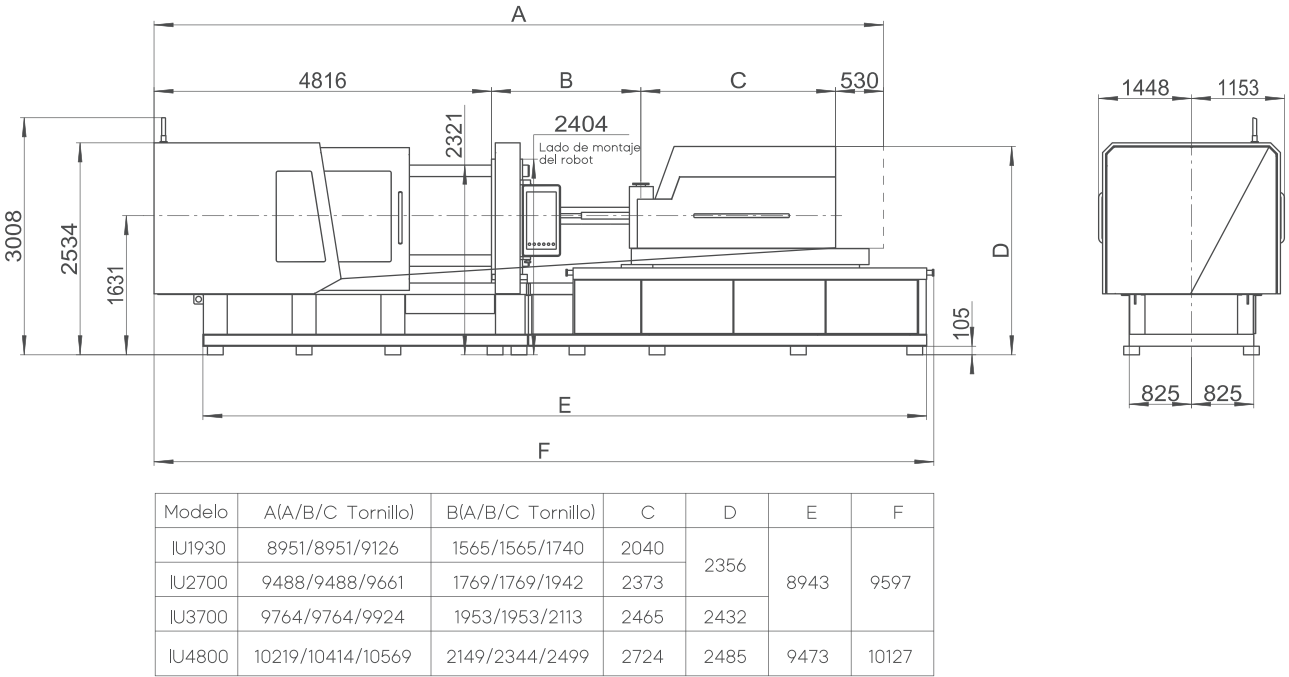


FF650

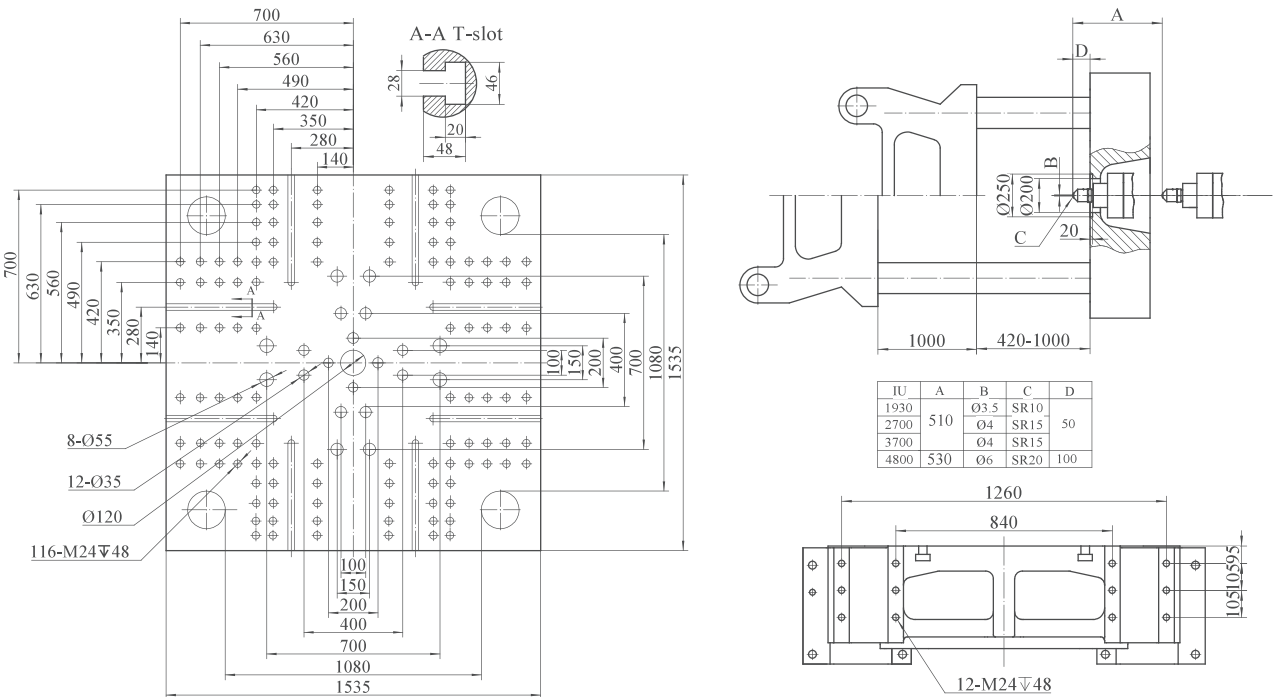
FF650													
UNIDAD DE CIERRE													
Fuerza de cierre	kN	6500											
Carrera de apertura /cierre del molde	mm	1000											
Distancia entre barras	mm	1080×1080											
Espesor del molde	mm	420-1000											
Carrera del expulsor	mm	210											
Fuerza del expulsor	kN	220											
Número de orificios del pasador de expulsión	-	21											
UNIDAD DE INYECCIÓN													
Modelo de unidad de inyección		IU1930			IU2700			IU3700			IU4800		
Especificación internacional		1928			2695			3691			4800		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Diámetro del husillo	mm	60	68	76	68	76	84	76	84	92	84	92	100
Relación longitud-diámetro del husillo	-	22.6	20	20	22.3	20	20	22.1	20	20	21.9	22	21.6
Carrera de tornillo	mm	295			330			370			400		
Relación carrera -diámetro	-	4.9	4.3	3.9	4.9	4.3	3.9	4.9	4.4	4.0	4.8	4.3	4.0
Volumen de la inyección	cm³	834	1071	1338	1198	1497	1829	1678	2050	2460	2217	2659	3142
Peso de la inyección (PS)	g	767	986	1231	1103	1377	1682	1544	1886	2263	2039	2446	2890
Presión de inyección	MPa	231	180	144	225	180	147	220	180	150	216	180	152
Presión de mantenimiento	MPa	185	144	115	180	144	118	176	144	120	173	144	122
Velocidad de inyección (Std./Opt.)	mm/s	160			160			160			160		
Tasa de inyección (Std./Opt.)	g/s	416	535	668	535	668	816	668	816	979	816	979	1156
Velocidad del husillo	rpm	250			200			180			150		
Fuerza de contacto de la boquilla	kN	60			100			100			100		
Potencia de calefacción	kW	22.2		24.6	26.3		30.9	33.1		36.1	37.5	41.2	45.0
Potencia total	kW	94.6			108.1			138.8			148.5		
Corriente total	A	159.7			182.5			234.4			250.7		
GENERAL													
Tiempo de ciclo en seco	s	3.58											
Motor de bomba de aceite	kW	51.3											
Máx. presión del sistema	Mpa	17.5											
Flujo del sistema	L/min	263											
Capacidad del tanque de aceite	L	300											
Peso de la máquina	kg	33420			34320			34620			35420		

※ Todos los datos de la página provienen de la fábrica de YIZUMI. Consulte la configuración personalizada del equipo real como referencia final.

Plano de dimensiones exteriores



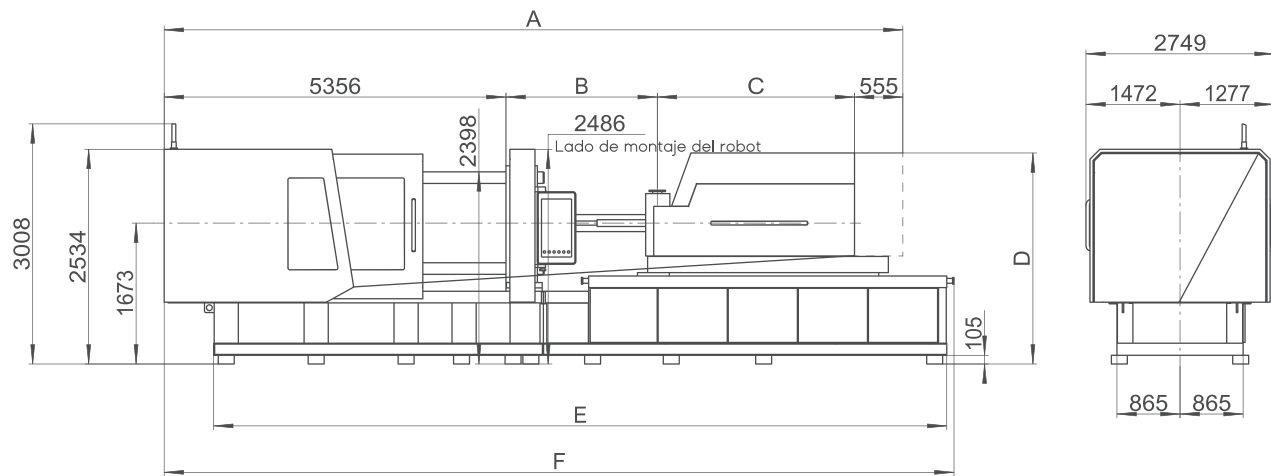
Esquema del molde



FF850

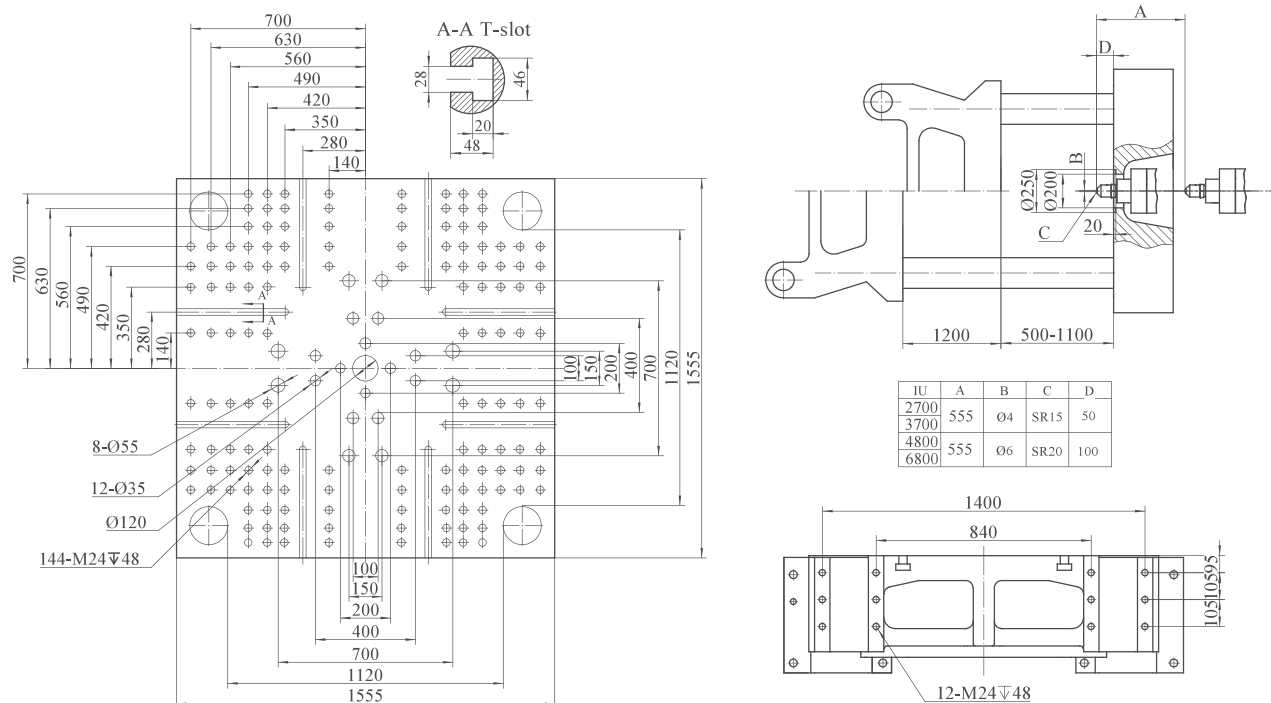
FF850													
UNIDAD DE CIERRE													
Fuerza de cierre	kN	8500											
Carrera de apertura /cierre del molde	mm	1200											
Distancia entre barras	mm	1120×1120											
Espesor del molde	mm	500-1100											
Carrera del expulsor	mm	210											
Fuerza del expulsor	kN	230											
Número de orificios del pasador de expulsión	-	21											
UNIDAD DE INYECCIÓN													
Modelo de unidad de inyección		IU2700			IU3700			IU4800			IU6800		
Especificación internacional		2695			3691			4800			6800		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Diámetro del husillo	mm	68	76	84	76	84	92	84	92	100	92	100	108
Relación longitud-diámetro del husillo	-	22.3	20	20	22.1	20	20	21.9	22	21.6	21.7	22	21.5
Carrera de tornillo	mm	330			370			400			480		
Relación carrera -diámetro	-	4.9	4.3	3.9	4.9	4.4	4.0	4.8	4.3	4.0	5.2	4.8	4.4
Volumen de la inyección	cm³	1198	1497	1829	1678	2050	2460	2217	2659	3142	3191	3770	4397
Peso de la inyección (PS)	g	1103	1377	1682	1544	1886	2263	2039	2446	2890	2936	3468	4045
Presión de inyección	MPa	225	180	147	220	180	150	216	180	152	213	180	154
Presión de mantenimiento	MPa	180	144	118	176	144	120	173	144	122	170	144	123
Velocidad de inyección (Std./Opt.)	mm/s	160			160			160			160		
Tasa de inyección (Std./Opt.)	g/s	535	668	816	668	816	979	816	979	1156	979	1156	1348
Velocidad del husillo	rpm	200			180			150			150		
Fuerza de contacto de la boquilla	kN	100			100			100			120		
Potencia de calefacción	kW	26.3		30.9	33.1		36.1	37.5	41.2	45.0	41.7	47.2	54.1
Potencia total	kW	108.1			138.8			148.5			160.9		
Corriente total	A	182.5			234.4			250.7			271.6		
GENERAL													
Tiempo de ciclo en seco	s	3.84											
Motor de bomba de aceite	kW	51.3											
Máx. presión del sistema	Mpa	17.5											
Flujo del sistema	L/min	263											
Capacidad del tanque de aceite	L	300											
Peso de la máquina	kg	40710			41010			41510			43070		

Plano de dimensiones exteriores



Modelo	A(A/B/C Tornillo)	B(A/B/C Tornillo)	C	D	E	F
IJ2700	10053/10053/10226	1769/1769/1942	2373	2398	10008	10680
IJ3700	10329/10329/10489	1953/1953/2113	2465	2474		
IJ4800	10784/10979/11134	2149/2344/2499	2724	2527		
IJ6800	11267/11487/11617.5	2319/2539/2669.5	3037	2532	10608	11280

Esquema del molde



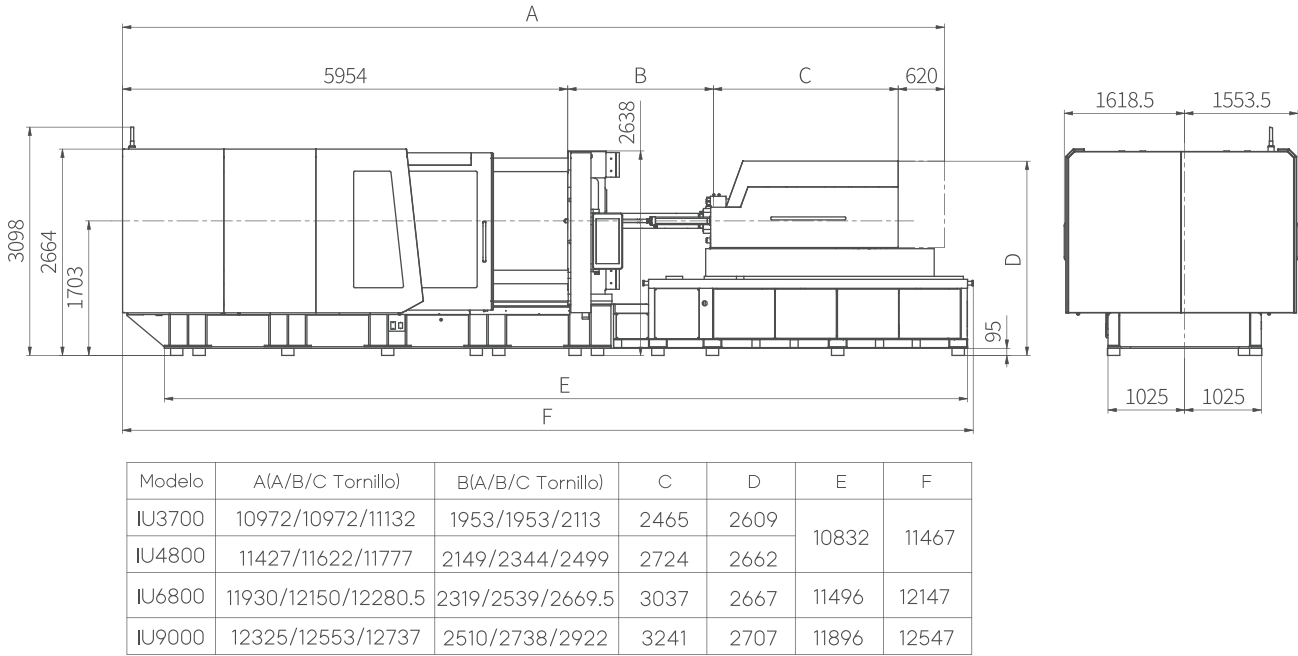
※ Todos los datos de la página provienen de la fábrica de YIZUMI. Consulte la configuración personalizada del equipo real como referencia final.

FF1080

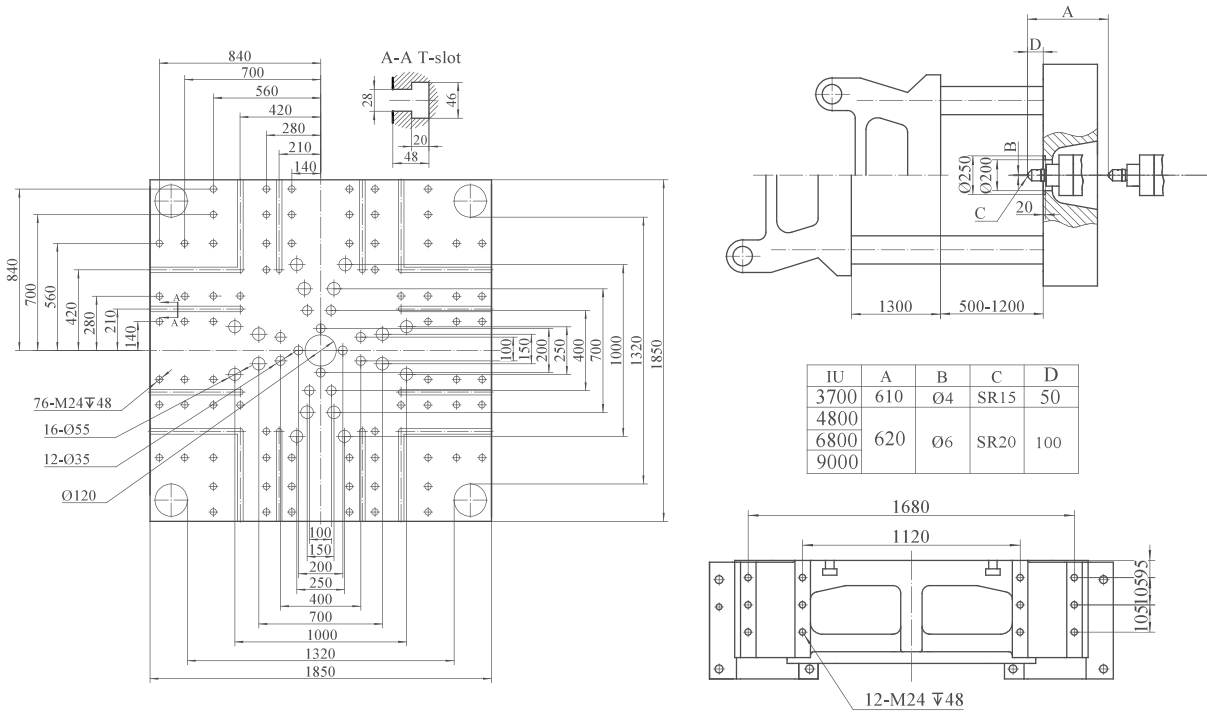
FF1080													
UNIDAD DE CIERRE													
Fuerza de cierre	kN	10800											
Carrera de apertura /cierre del molde	mm	1300											
Distancia entre barras	mm	1320×1320											
Espesor del molde	mm	500-1200											
Carrera del expulsor	mm	210											
Fuerza del expulsor	kN	230											
Número de orificios del pasador de expulsión	-	29											
UNIDAD DE INYECCIÓN													
Modelo de unidad de inyección		IU3700			IU4800			IU6800			IU9000		
Especificación internacional		3691			4800			6800			9000		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Diámetro del husillo	mm	76	84	92	84	92	100	92	100	108	100	108	116
Relación longitud-diámetro del husillo	-	22.1	20	20	21.9	22	21.6	21.7	22	21.5	21.6	22	21.6
Carrera de tornillo	mm	370			400			480			550		
Relación carrera -diámetro	-	4.9	4.4	4.0	4.8	4.3	4.0	5.2	4.8	4.4	5.5	5.1	4.7
Volumen de la inyección	cm³	1678	2050	2460	2217	2659	3142	3191	3770	4397	4320	5038	5813
Peso de la inyección (PS)	g	1544	1886	2263	2039	2446	2890	2936	3468	4045	3974	4635	5348
Presión de inyección	MPa	220	180	150	216	180	152	213	180	154	210	180	156
Presión de mantenimiento	MPa	176	144	120	173	144	122	170	144	123	168	144	125
Velocidad de inyección (Std./Opt.)	mm/s	160			160			160			160		
Tasa de inyección (Std./Opt.)	g/s	668	816	979	816	979	1156	979	1156	1348	1156	1348	1556
Velocidad del husillo	rpm	180			150			150			150		
Fuerza de contacto de la boquilla	kN	100			100			120			120		
Potencia de calefacción	kW	33.1		36.1	37.5	41.2	45.0	41.7	47.2	54.1	53.7	58.9	66.7
Potencia total	kW	138.8			148.5			160.9			209.0		
Corriente total	A	234.4			250.7			271.6			352.8		
GENERAL													
Tiempo de ciclo en seco	s	4.42											
Motor de bomba de aceite	kW	51.3											
Máx. presión del sistema	Mpa	17.5											
Flujo del sistema	L/min	263											
Capacidad del tanque de aceite	L	300											
Peso de la máquina	kg	55090			55590			57190			57990		

※ Todos los datos de la página provienen de la fábrica de YIZUMI. Consulte la configuración personalizada del equipo real como referencia final.

Plano de dimensiones exteriores



Esquema del molde

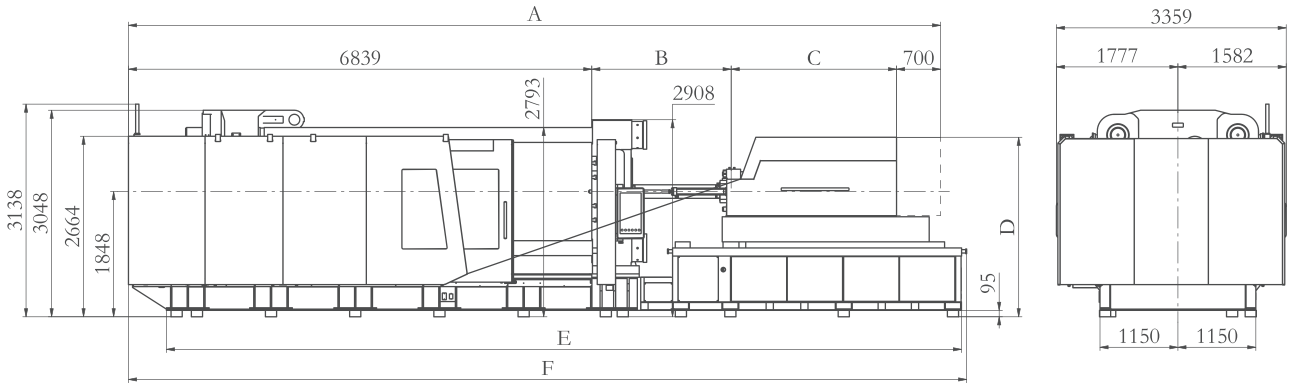


FF1380

FF1380													
UNIDAD DE CIERRE													
Fuerza de cierre	kN	13800											
Carrera de apertura /cierre del molde	mm	1500											
Distancia entre barras	mm	1550×1450											
Espesor del molde	mm	650-1300											
Carrera del expulsor	mm	250											
Fuerza del expulsor	kN	330											
Número de orificios del pasador de expulsión	-	25											
UNIDAD DE INYECCIÓN													
Modelo de unidad de inyección		IU3700			IU4800			IU6800			IU9000		
Especificación internacional		3691			4800			6800			9000		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Diámetro del husillo	mm	76	84	92	84	92	100	92	100	108	100	108	116
Relación longitud-diámetro del husillo	-	22.1	20	20	21.9	22	21.6	21.7	22	21.5	21.6	22	21.6
Carrera de tornillo	mm	370			400			480			550		
Relación carrera -diámetro	-	4.9	4.4	4.0	4.8	4.3	4.0	5.2	4.8	4.4	5.5	5.1	4.7
Volumen de la inyección	cm³	1678	2050	2460	2217	2659	3142	3191	3770	4397	4320	5038	5813
Peso de la inyección (PS)	g	1544	1886	2263	2039	2446	2890	2936	3468	4045	3974	4635	5348
Presión de inyección	MPa	220	180	150	216	180	152	213	180	154	210	180	156
Presión de mantenimiento	MPa	176	144	120	173	144	122	170	144	123	168	144	125
Velocidad de inyección (Std./Opt.)	mm/s	160			160			160			160		
Tasa de inyección (Std./Opt.)	g/s	668	816	979	816	979	1156	979	1156	1348	1156	1348	1556
Velocidad del husillo	rpm	180			150			150			150		
Fuerza de contacto de la boquilla	kN	100			100			120			120		
Potencia de calefacción	kW	33.1		36.1	37.5	41.2	45.0	41.7	47.2	54.1	53.7	58.9	66.7
Potencia total	kW	138.8			148.5			160.9			209.0		
Corriente total	A	234.4			250.7			271.6			352.8		
GENERAL													
Tiempo de ciclo en seco	s	5.0											
Motor de bomba de aceite	kW	58.6											
Máx. presión del sistema	Mpa	17.5											
Flujo del sistema	L/min	336											
Capacidad del tanque de aceite	L	350											
Peso de la máquina	kg	73740			74240			75840			76550		

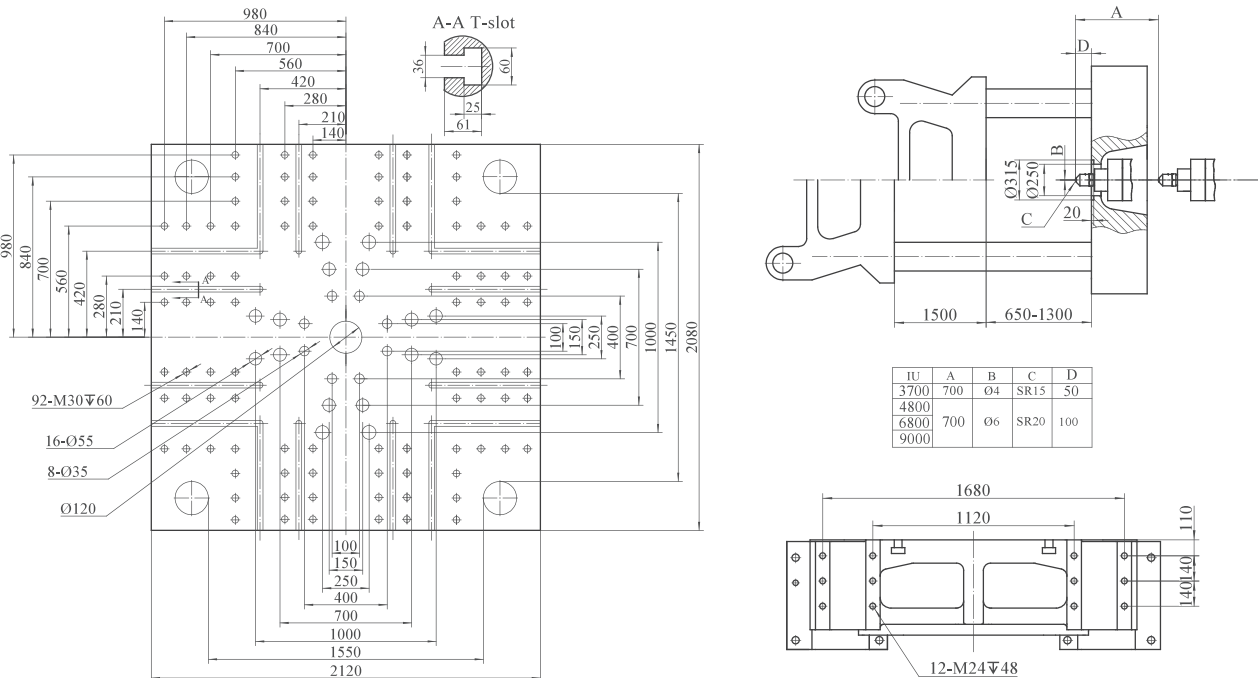
※ Todos los datos de la página provienen de la fábrica de YIZUMI. Consulte la configuración personalizada del equipo real como referencia final.

Plano de dimensiones exteriores



Modelo	A(A/B/C Tornillo)	B(A/B/C Tornillo)	C	D	E	F
IU3700	11957/11957/12117	1953/1953/2113	2465	2649	11827	12462
IU4800	12412/12607/12762	2149/2344/2499	2724	2714		
IU6800	12895/13115/13245.5	2319/2539/2669.5	3037	2707	12427	13062
IU9000	13290/13518/13702	2510/2738/2922	3241	2747	12827	13464

Esquema del molde



Características estándar y opcionales del FF15–30

Tabla de características estándar

Unidades de Control y Monitoreo		
- Pantalla táctil a color de 15 pulgadas, altamente sensible - Memoria de condiciones de moldeo (más de 500 ítems) 1 puerto USB estándar en el panel de operación - Multilenguaje (chino e inglés) - Visualización en tiempo real de datos de moldeo por inyección (200 ítems mostrados, 5000 ítems guardados) - Registro de modificaciones de operación - Registro de alarmas - Circuito de control eléctrico para robot simple - Conversión de unidades métricas e inglesas	- Función de verificación y visualización de I/O - Interfaz para impresora (USB17) - Monitoreo del tiempo de ciclo - Gestión de producción - Datos y gráficos PDP - Control de calidad de inyección - Contador de ciclos - Monitoreo de temperatura de moldeo - Monitoreo de la temperatura del gabinete del variador - Luz de alarma tricolor - Alarma sonora	- Verificación de curva de protección de molde a baja presión - Protección de presión de inyección - Alerta y manejo de defectos - Visualización en tiempo real de curvas de movimiento servo de inyección y plastificación - Visualización de valores reales - Selección de opciones para manejo de fallos - Monitoreo de calidad del producto - Curvas de apertura/cierre de molde y expulsor - Monitoreo de curva de procesamiento de inyección
Unidad de Cierre		
- Control de apertura y cierre del molde en 5 etapas - Válvula de aguja/Sprue (2 juegos) - Avance del expulsor en múltiples etapas - Monitoreo del tiempo de retardo del retroceso del expulsor - Ajuste automático de la altura del molde - Control del tiempo de sprue - Curvas de apertura/cierre del molde y del expulsor - Protección del molde a baja presión (protección Ai altamente sensible)	- Motor servo para freno de cierre y expulsor - Placa con orificios para montaje de molde - Expulsión dentro del molde (corte de gate dentro del molde) - Apertura de molde durante retroceso del expulsor - Selección de movimiento del expulsor (4 modos) - Control del expulsor en 3 etapas Retardo en el movimiento del expulsor - Distribuidor de agua para enfriamiento del molde - Orificios de posicionamiento del molde (Φ60) en la placa fija	- Función de paro de emergencia (en lado operador y lado no operador) - Orificios roscados estándar EU para montaje de robot - Sistema de lubricación centralizado - Función de extracción/desenroscado de núcleo (1 juego de interfaces eléctricas) - Soplado de aire (2 juegos de interfaces eléctricas) - Expulsor eléctrico - Sistema inteligente de gestión de fuerza de sujeción (Monitoreo del plato trasero)
Unidad de plastificación e inyección		
- Dispositivo de seguridad de inyección (interruptor de prueba) - Control de inyección en 5 etapas (presión, velocidad, posición) - Control de presión de mantenimiento en 3 etapas (presión, velocidad, posición) - Control de plastificación en 3 etapas (contrapresión, velocidad, posición) - Control de retracción (pre-succión y post-succión) - Función de retardo de inyección - Retardo de pre-plastificación - Cambio a presión de sostenimiento (6 modos) - Ajuste de respuesta de velocidad de inyección (Alta, media, baja)	- Apertura del molde durante la plastificación - Control en lazo cerrado de la temperatura de moldeo - Mantenimiento de temperatura - Optimización de temperatura - Ascenso de temperatura sincronizado - Ascenso de temperatura programado - Prevención de resina residual - Prevención de arranque en frío del tornillo - Purga automática de material - Tornillo y barril bimetálicos grado B - Calibración del punto cero de presión de inyección	- Visualización en tiempo real de la velocidad de plastificación - Visualización en tiempo real de la contrapresión de plastificación - Configuración de cambio de unidad de inyección (verificación de cambio, tiempo de cambio) - Contacto de boquilla en dos etapas (configurable) - Dispositivo de ajuste de alineación del centro de la boquilla - Tolva de acero inoxidable (5L)

General	
- Puerta de seguridad cerrada - Patas antivibratorias ajustables - Toma de corriente (220V x 1, en el marco de la unidad de cierre)	- Toma de corriente (380V, 32A x 1, en el lado trasero del bastidor de cierre) - Kits de herramientas comunes y repuestos
Características Opcionales	
Unidad de Control y Monitoreo	
- Interfaz eléctrica EU 12 para robot - Interfaz eléctrica EU 67 para robot - Idiomas adicionales - Circuito de agua de enfriamiento - Detección de resistencia quemada - Transformador externo	- Interfaz eléctrica para dispositivo de clasificación de productos - Interfaz eléctrica para inyección asistida por gas - Interfaz eléctrica para control de presión en cavidad de molde - Detección y control de temperatura del molde - OPC UA / DA - Interfaz eléctrica EU 73
Unidad de Cierre	
- Diversidad de anillos centradores - Dispositivo de válvula de aguja/compuerta (neumático) - Dispositivo de soplado de aire - Canaleta de salida de productos - Placa aislante térmica para molde - Flujómetro de agua de enfriamiento de tubo transparente	- Dispositivo neumático para extracción de núcleo - Incremento en la apertura máxima - Protección del deslizamiento del molde - Compresión de inyección (sincronizada con el cierre) - Estructura de doble molde para el plato móvil
Unidad de Plastificación e Inyección	
- Boquilla extendida - Cilindro con retención de calor y ahorro de energía - Banda de calefacción cerámica	- Cambio presión V/P interna del molde - Boquilla personalizada
General	
- Gabinete eléctrico auxiliar - Dispositivo de clasificación para control de calidad	- Extractor de aire al vacío - Control integrado de temperatura de molde en múltiples etapas

■ Aviso Legal:

- La empresa se reserva el derecho de realizar cambios y mejoras en cualquier producto descrito en este documento sin previo aviso.
- Las imágenes de los productos usadas en los ejemplos son solo referenciales, y están sujetas a los productos reales.
- Los datos presentados en los ejemplos provienen de pruebas de laboratorio de YIZUMI. El derecho de interpretación final de estos datos corresponde exclusivamente a YIZUMI.

Características estándar y opcionales del FF60–1380

Tabla de características estándar

Unidades de Control y Monitoreo - Pantalla táctil en color de 15 pulgadas, altamente sensible - Memoria de condiciones de moldeo (más de 500 ítems) 1 puerto USB estándar en el panel de operación - Multilenguaje (chino e inglés) - Visualización en tiempo real de datos de moldeo por inyección (200 ítems mostrados; 5000 ítems guardados) - Registro de modificaciones en la operación - Registro de alarmas - Circuito de control eléctrico para robot simple - Conversiones de unidades métricas e inglesas - Función de visualización de chequeo de entradas/salidas (I/O) - Interfaz para impresora (USB17) - Monitoreo del tiempo de ciclo - Gestión de producción - Datos y gráficos PDP - Control de calidad de inyección - Contador de ciclos - Monitoreo de temperatura de moldeo - Luz de alarma tricolor - Alarma sonora - Verificación de curva de protección de molde de baja presión - Protección de presión de inyección - Alerta y manejo de defectos - Visualización en tiempo real de curvas de movimiento servo de inyección y plastificación - Visualización de valores reales - Selección de opciones para manejo de fallas - Monitoreo de calidad del producto - Curvas de apertura/cierre de molde y expulsor - Monitoreo de curva del proceso de inyección			General - Color de la serie FF de máquinas de moldeo por inyección eléctricas - Toma de corriente (220V x 1, en el bastidor de la unidad de cierre) - Toma de corriente (380V, 32A x 2, 16A x 1, en el lado derecho del bastidor de la unidad de inyección) - Juegos de herramientas comunes y repuestos - Puerta de seguridad cerrada - Patas antivibratorias ajustables - Dispositivo deslizante para tolva		
Unidad de Cierre - Control de apertura y cierre de molde en 5 etapas - Válvula aguja/Sprue (4 juegos) - Avance multi-etapa del expulsor - Monitoreo del tiempo de retardo de retroceso del expulsor - Ajuste automático de altura del molde - Control de tiempo de colada - Curvas de apertura/cierre de molde y expulsor - Placa con ranura en T y orificios para montaje de molde - Protección de molde de baja presión (Protección de molde altamente sensible Ai) - Apertura/cierre de molde a baja velocidad y baja presión en modo de ajuste de molde - Expulsión dentro del molde (corte de gate dentro del molde) - Apertura de molde durante retroceso del expulsor - Confirmación de posición final del retroceso del expulsor - Selección de movimiento del expulsor (4 modos) - Control de expulsor en 3 etapas - Retraso en el movimiento del expulsor - Distribuidor de agua para enfriamiento del molde - Diseño embebido de anillos centradores de doble tamaño (placa fija) - Función de paro de emergencia (en ambos lados: operador y no operador) - Orificios roscados estándar EU para montaje de robot - Sistema central de lubricación - Control de pendiente para apertura y cierre de molde (modos alto, medio y bajo) - Función de extracción de núcleo/desenroscado (2 juegos de interfaces eléctricas) - Soplado de aire (4 juegos de interfaces eléctricas) - Expulsor hidráulico			Unidades de Control y Monitoreo - Interfaz eléctrica EU 12 para robot - Interfaz eléctrica EU 67 para robot - Idiomas adicionales - Circuito de agua de enfriamiento - Detección de resistencia quemada - Transformador externo - Interfaz eléctrica para dispositivo de clasificación de productos - Interfaz eléctrica para inyección asistida por gas - Interfaz eléctrica para platinas magnéticas - Interfaz eléctrica para control de presión en cavidad de molde - OPC UA/DA - Interfaz eléctrica EU 73 - Visualización y control de temperatura de molde		
Unidad de Plastificación e Inyección - Dispositivo de seguridad de inyección (interruptor de prueba) - Control de inyección en 5 etapas (presión, velocidad, posición) - Control de presión de mantenimiento en 3 etapas (presión, velocidad, posición) - Control de plastificación en 3 etapas (contrapresión, velocidad, posición) - Control de retracción (pre-succión y post-succión) - Función de retardo de inyección - Retardo de pre-plastificación - Cambio a presión de sostenimiento (6 modos) - Ajuste de respuesta de velocidad de inyección (Alta, media, baja) - Apertura del molde durante la plastificación - Control en lazo cerrado de la temperatura de moldeo - Mantenimiento de temperatura - Optimización de temperatura - Ascenso de temperatura sincronizado - Ascenso de temperatura programado - Prevención de resina residual - Prevención de arranque en frío del tornillo - Purga automática de material - Tornillo y barril bimetálicos grado B - Calibración del punto cero de presión de inyección - Visualización en tiempo real de la velocidad de plastificación - Configuración de cambio de unidad de inyección (verificación de cambio, tiempo de cambio) - Dispositivo de contacto de boquilla de alta fuerza (configurable) - Dispositivo de ajuste de alineación del centro de la boquilla			Unidad de Cierre - Diversidad de anillos centradores - Dispositivo de desenroscado de núcleos - Dispositivo de válvula de aguja / compuerta - Dispositivo de soplado de aire - Canaleta de salida de productos - Placa de aislamiento térmico del molde - Flujómetro de agua de enfriamiento de tubo transparente - Expulsor neumático - Dispositivo neumático de extracción de núcleo - Incremento en la apertura máxima - Protección del deslizamiento del molde - Compresión de inyección (sincronizada con el cierre)		
			Unidad de plastificación e inyección - Unidad de cilindro dedicada - Boquilla extendida - Boquilla de cierre por resorte - Tolva de acero inoxidable (carga máxima de 50 kg de material seco) - Dispositivo de ahorro energético y mantenimiento térmico del cilindro - Banda de calefacción cerámica - Cambio presión V/P interna del molde - Cierre de aguja neumática para boquilla de inyección - Banda calefactora para boquilla de alta capacidad - Banda de calefacción cerámica		
			General - Dispositivo de conservación de calor para cilindro, ahorro de energía - Dispositivo de clasificación para control de calidad - Control integrado de temperatura de molde en múltiples etapas - Dispositivo deslizante de tolva (con ruedas) - Gabinete eléctrico auxiliar - Extractor de aire por vacío		

■ Aviso Legal:

1. La empresa se reserva el derecho de realizar cambios y mejoras en cualquier producto descrito en este documento sin previo aviso.

2. Las imágenes de los productos usadas en los ejemplos son solo referenciales, y están sujetas a los productos reales.

3. Los datos presentados en los ejemplos provienen de pruebas de laboratorio de YIZUMI. El derecho de interpretación final de estos datos corresponde exclusivamente a YIZUMI.