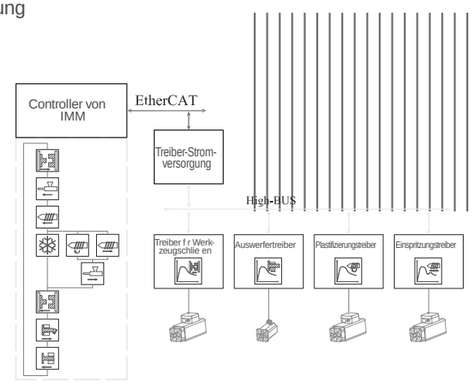
Elektrosteuerung

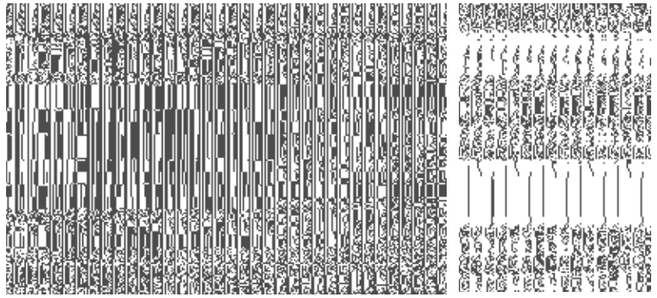
Verwendung eines europ ischen KEBA2000-Controllers

- Das leistungsstarke System ist einfach zu bedienen und ideal f r die Hochleistungsl sungen f r elektrische Spritzgussmaschinen
- 15-Zoll-HD-Farb-Touchscreen-Display mit klarem und bersichtlichem Bildschirmaufbau
- Standardprozessqualit tskontrolle (PDP) und statistische Prozesskontrolle (SPC)
- Automatische Sortierfunktion
- Oszilloskop mit Diagrammanzeigefunktion zur Aufzeichnung der Kurve der Prozessdaten nderung
- Zentralisierte (vernetzte) Echtzeit-Fernbedienung und -steuerung
- Die flexiblen E-/A-Erweiterungsmodule erm glichen Integration weiterer Funktionen nach Bedarf und sind programmierbar
- Fortschrittliche HW- und SW-Systeme zur Unterst tzung von Industrie 4.0
- 1 ms Abtastzyklus
- 16 Ebenen der Benutzerzugriffsverwaltung zur Gew hrleistung der Datensicherheit

Einzigartige Servo-Direktsteuerungs-Technologie (SDC)

- Von YIZUMI unabh ngig entwickelter Prozessalgorithmus f r den Servoantrieb
- Vier Servomotoren steuern Einspritzen, Plastifizieren, Schlie en und Auswerfen unabh ngig voneinander, was eine schnellere R ckmeldung, eine reaktionsschnellere Steuerung und eine verbesserte Steuerungsgenauigkeit erm glicht
- Pr zisere Steuerung von Geschwindigkeit, Position und Druck zur Erf llung der Anforderungen von Pr zisionsausr stung





Ganzmetallsockel f r die elektrische Steuereinheit

- Verzinkte Montageplatte f r bessere K hlung und Entst rungsleistung

Standardisiertes Verdrahtungslayout

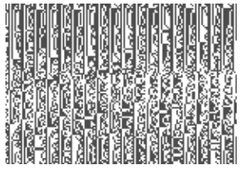
- Saubere Verdrahtung und standardisiertes Schnittstellenlayout f r einfache Bedienung

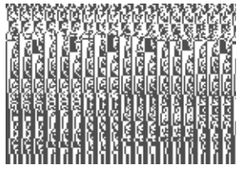
Auswahl modularer Einspritzeinheiten

Die modulare Einspritzeinheit erm glicht eine flexible Kombination mit einer Reihe von Optionen, um verschiedene Anwendungsanforderungen schnell zu erf llen:

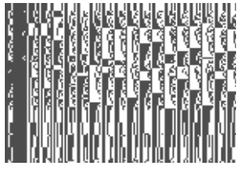
- 15T bis 1380T Schlie kraft, 16 Schlie modi
- 17 Konfigurationen von Einspritzeinheiten, Schneckenbereich Φ14 bis Φ116 mm
- Jeder Schlie modus bietet die M glichkeit, zwischen verschiedenen Typen von Einspritzeinheiten und 9 Typen von Zylindereinheiten zu w hlen
- Einspritzgeschwindigkeiten von 160/200/300/350 (mm/s) werden abgedeckt

Einsprit-zeinheit / Schnecke / Maschine	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


3C-Produkte


Automobilteile

Medizinische Verbrauchsg ter


Haushaltsger te

FF-Serie Mikro-Spritzguss (FF15-30)

Getrennte Halterungen f r die Kreuz-kopff hrungsstange

Durch die Trennung von Stützen und Endplatte kann die Auswirkung der Verformung der Endplatte auf den Kreuzkopf wirksam reduziert werden, wodurch das Gleichgewicht der Kniehebelbewegung verbessert und die Auswirkungen der Verformung auf die Produkte minimiert werden.

Optimierte Plattensteifigkeit

Die minimierte Plattenverformung sorgt für eine ausgewogene Kraft-verteilung in der Mitte des Werkzeugs und garantiert eine gleich-bleibende Produktqualität. Parallelität der Aufspannplatten ≤ 0,02 mm.

Elektrische Schlittenstruktur mit dop-pelter Kugelumlaufspindel

Die Düse sorgt für eine gleichmäßige und stabile Anpresskraft an die Oberfläche des Werkzeugs und verhindert so den Austritt von Material, während sie gleichzeitig die durch ungle-ichmäßige Kraftverteilung verursachte Verfor-mung der festen Aufspannplatte minimiert und dadurch eine gleichbleibende Produktqualität gewährleistet.

Hochsteifer Maschinenrahmen

Die Maschinenrahmenstruktur wurde mithilfe der Finite-Elemente-Analyse optimiert, um die Steifigkeit und Stabilität zu verbessern.

Separate Plattenunterst tzung

Das Design der separaten Stützen sorgt für eine gleichmäßigere Spannungsverteilung und thermische Verformung der Aufspannplatte. Die optionale Doppelwerkzeugstruktur für die bewegliche Aufspannplatte verringert die Verformung des Werkzeugs noch weiter und eignet sich daher besonders für Präzisionsgussanwendungen.

Hochpr zise Linearf hrungen

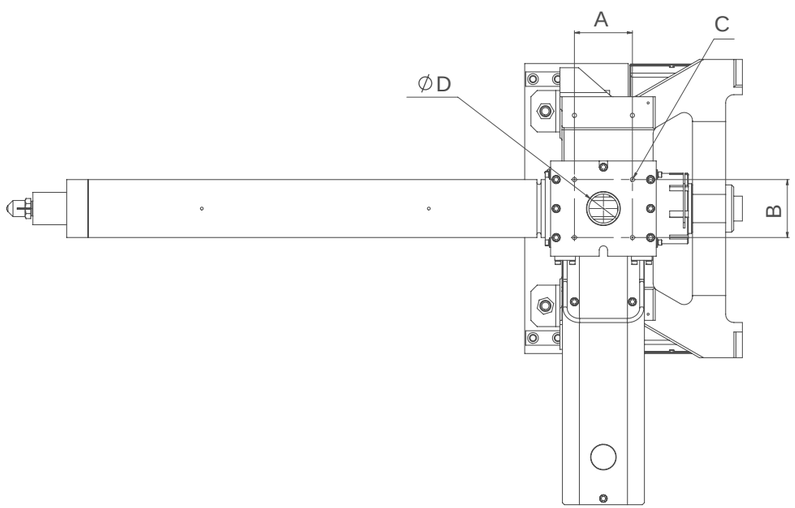
- Hervorragende Plattenparallelit t und F hrungsgenauigkeit f r
- Pr zisionsfertigungsanwendungen. Geradheit 0,01 mm (bei definiertem Hub)

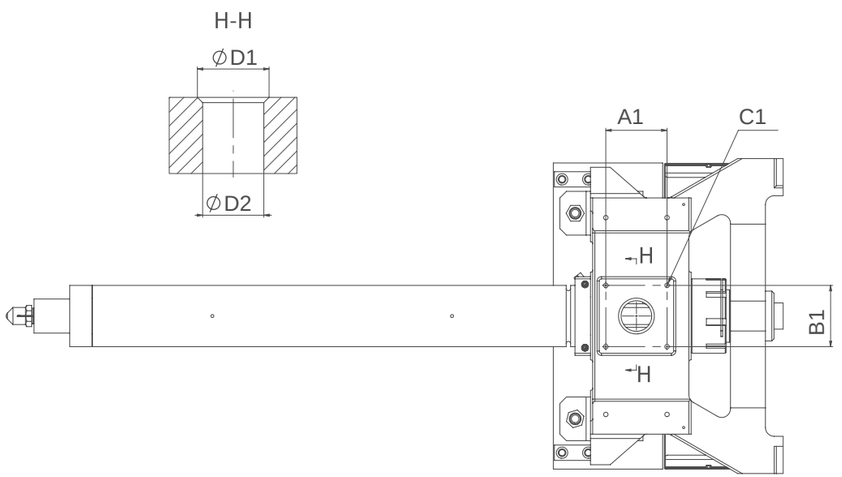
Effektiver staubdichter Schaltschrank

- Die Kühlöffnungen für die Treiber sind außen am Schaltschrank angebracht, wodurch interne Wärmequellen reduziert und eine stabilere und effizientere Wärmeabfuhr gewährleistet werden.
- Das staubdichte Design ohne Luftein- und -auslässe verhin-dert das Eindringen von Staub in den Schrank, schützt die internen Komponenten zuverlässig und verlängert dadurch deren Lebensdauer.

* The data above were acquired by testing in YIZUMI, only for your reference. YIZUMI reserves the right of final interpretation upon disputes and ambiguities.

Abmessungen der Befestigungsbohrungen des Trichters





Modell	Beweglicher Trichter serienm ig	Abmessungen der beweglichen Trichteraufnahme				Abmessungen der vorderen Aufspannplatte (Spritzeinheit)				
		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

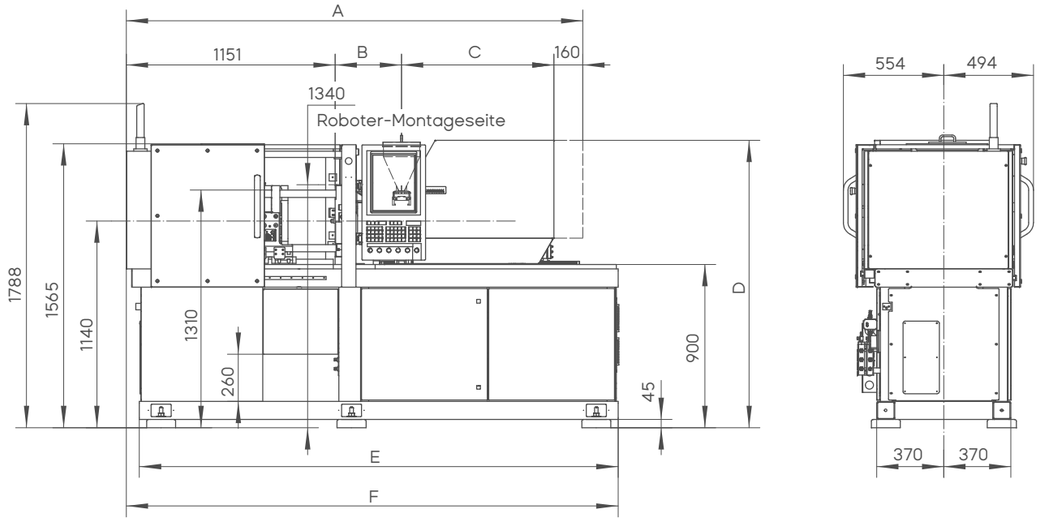
¸Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz.

FF15

		FF15		
SCHLIESSEINHEIT				
Schlie kraft	kN	150		
Werkzeug- ffnungs-/Schlie hub	mm	160		
Lichte Holmweite	mm	260×260		
Werkzeugdicke	mm	130-260		
Auswerferhub	mm	50		
Auswerferkraft	kN	7		
Anzahl der Auswerfer	-	1		
EINSPRITZEINHEIT				
Modell der Einspritzeinheit		IU32		
Internationale Spezifikation		32		
		A	B	C
Schneckendurchmesser	mm	14	16	19
L-/T-Verh ltnis der Schnecke	-	18	18	18
Schneckenhub	mm	49	56	66
Hub-Bohrungs-Verh ltnis	-	3.5	3.5	3.47
Schussvolumen	cm	7.5	11.3	18.7
Schussgewicht (PS)	g	6.9	10.4	17.2
Einspritzdruck	MPa	230	285	200
Haltedruck	MPa	200	260	160
Einspritzgeschwindigkeit	mm/s	300		
Einspritzrate (Standard)	g/s	42	55	78
Schneckendrehzahl	rpm	400		
D senanlagekraft	kN	3/7		
Heizleistung	kW	1.5	1.9	2.5
Gesamtleistung	kw	12.1		
Gesamtstrom	A	31.2		
ALLGEMEINE EINHEIT				
Trockenlaufzyklus	s	1.1		
Maschinengewicht	kg	-		

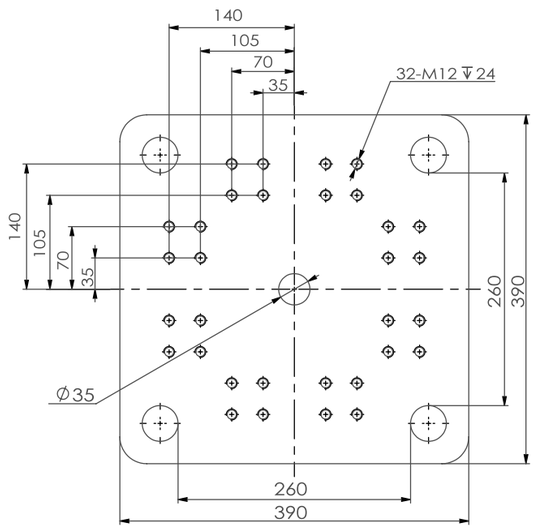
Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz.

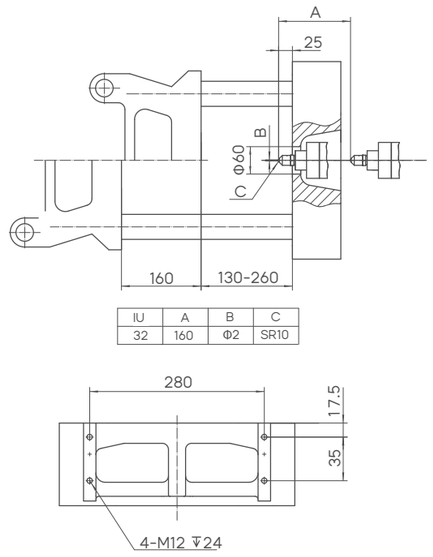
Maschinenabmessungen



Modell	A(A/B/C Schnecke)	B(A/B/C Schnecke)	C	D	E	F
IU32	2476/2517/2577	325/366/426	840	1585	2640	2711

Plattenabmessungen





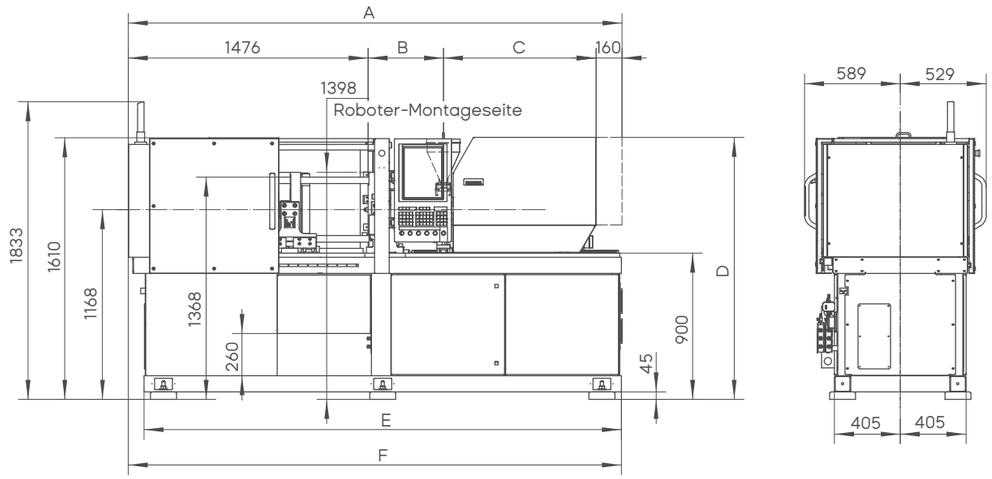
IU	A	B	C
32	160	Φ2	SR10

FF30

		FF30						
SCHLIESSEINHEIT								
Schlie kraft	kN	300						
Werkzeug- ffnungs-/Schlie hub	mm	230						
Lichte Holmweite	mm	320×320						
Werkzeugdicke	mm	150-360						
Auswerferhub	mm	60						
Auswerferkraft	kN	10						
Anzahl der Auswerfer	-	1						
EINSPRITZEINHEIT								
Modell der Einspritzeinheit		IU32			IU53			
Internationale Spezifikation		32			53			
		A	B	C	AA	A	B	C
Schneckendurchmesser	mm	14	16	19	14	16	19	22
L-/T-Verh ltnis der Schnecke	-	18	18	18	18	18	20	20
Schneckenhub	mm	49	56	66	49	56	66	77
Hub-Bohrungs-Verh ltnis	-	3.5	3.5	3.47	3.5	3.5	3.47	3.5
Schussvolumen	cm	7.5	11.3	18.7	7.5	11.3	18.7	29.3
Schussgewicht (PS)	g	6.9	10.4	17.2	6.9	10.4	17.2	27
Einspritzdruck	MPa	230	285	200	230	285	285	212
Haltedruck	MPa	200	260	180	200	260	260	180
Einspritzgeschwindigkeit	mm/s	300			300			
Einspritzrate (Standard)	g/s	42	55	78	42	55	78	105
Schneckendrehzahl	rpm	400			400			
D senanlagekraft	kN	3/7			3/10			
Heizleistung	kW	1.5	1.9	2.5	1.5	1.9	2.5	3.2
Gesamtleistung	kw	12.1			16.2			
Gesamtstrom	A	31.2			37.4			
ALLGEMEINE EINHEIT								
Trockenlaufzyklus	s	1.3						
Maschinengewicht	kg	2450						

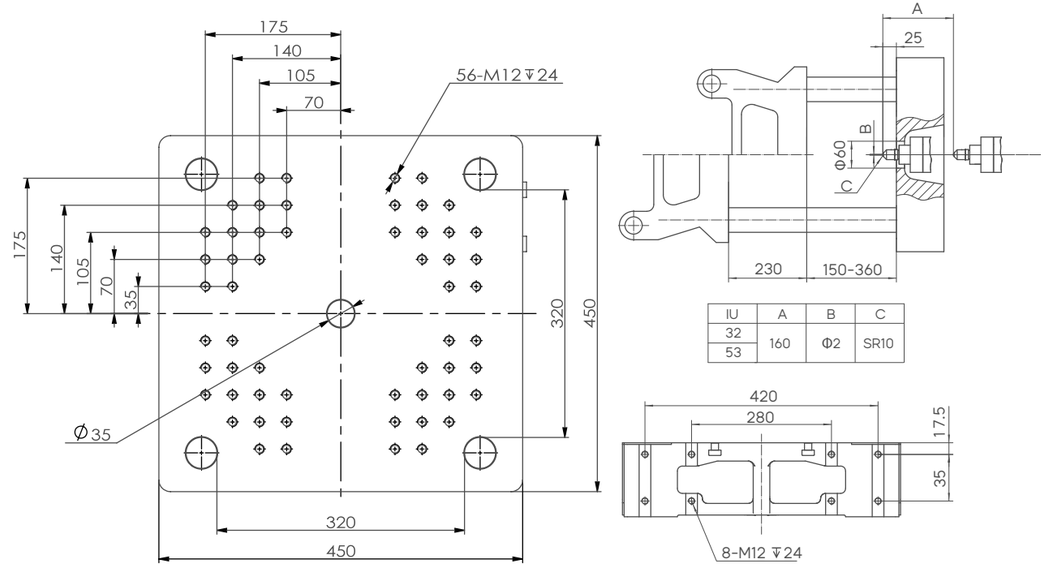
Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz.

Maschinenabmessungen



Modell	A(AA/A/B/C Schnecke)	B(AA/A/B/C Schnecke)	C	D	E	F
IU32	2802/2842/2903	325/366/426	840	1613	2940	3036
IU53	2902/2943/3041/3107	325/366/464/530	940			

Plattenabmessungen



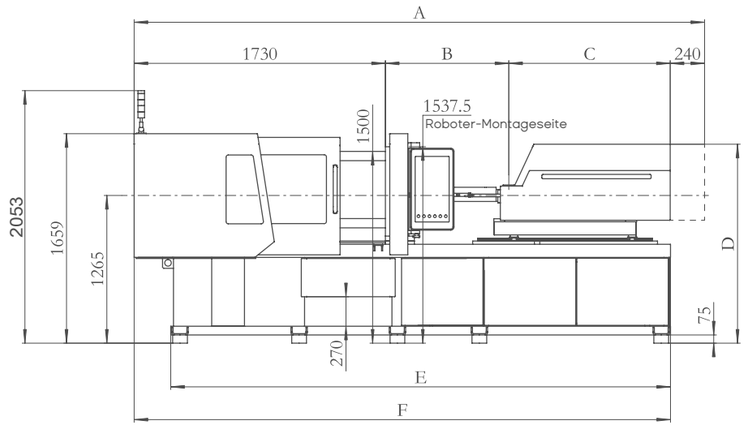
IU	A	B	C
32 53	160	Φ2	SR10

FF60

FF60							
SCHLIESSEINHEIT							
Schlie kraft	kN	600					
Werkzeug- ffnungs -/Schlie hub	mm	270					
Lichte Holmweite	mm	370×370					
Werkzeugdicke	mm	150-370					
Auswerferhub	mm	80					
Auswerferkraft	kN	19.6					
Anzahl der Auswerfer	-	5					
EINSPRITZEINHEIT							
Modell der Einspritzeinheit		IU80 / IU80h			IU130 / IU130h		
Internationale Spezifikation		84			134		
		A	B	C	A	B	C
Schneckendurchmesser	mm	18	22	26	22	26	30
L-/T-Verh ltnis der Schnecke	-	22	22	22	22	22	22
Schneckenhub	mm	100			115		
Hub-Bohrungs-Verh ltnis	-	5.56	4.55	3.85	5.23	4.42	3.83
Schussvolumen	cm^3	25	38	53	44	61	81
Schussgewicht (PS)	g	22.8	34.6	48.2	40	56	75
Einspritzdruck	MPa	260	220	157	280	220	165
Haltedruck	MPa	208	176	125	224	176	132
Einspritzgeschwindigkeit (Standard/Option)	mm/s	200/350			200/350		
Einspritzrate	g/s	45	69	96	68	96	128
Schneckendrehzahl	rpm	400			400		
D senanlagekraft	kN	26			26		
Heizleistung	kW	3.4	4.1	5.1	5.1	6.1	7.1
Gesamtleistung	kW	20.9/30.4			29.8/36.3		
Gesamtstrom	A	35.3/51.3			50.3/61.3		
ALLGEMEINE EINHEIT							
Trockenlaufzyklus	s	1.44					
lpumpenmotor	kW	7.1					
Max. Systemdruck	Mpa	17.5					
Systemfluss	L/min	36					
lbeh lterkapazit t	L	45					
Maschinengewicht	kg	-					

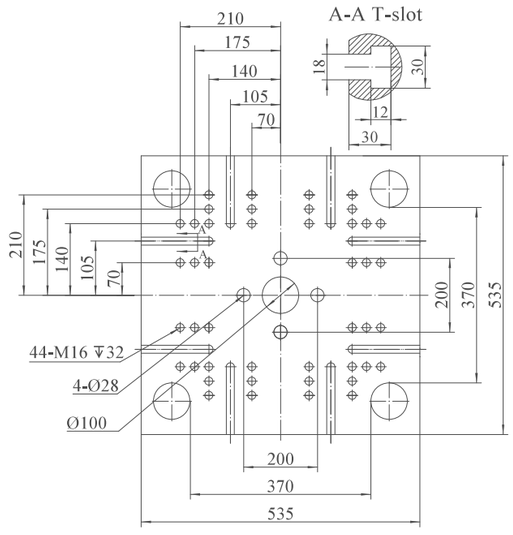
¸Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz.

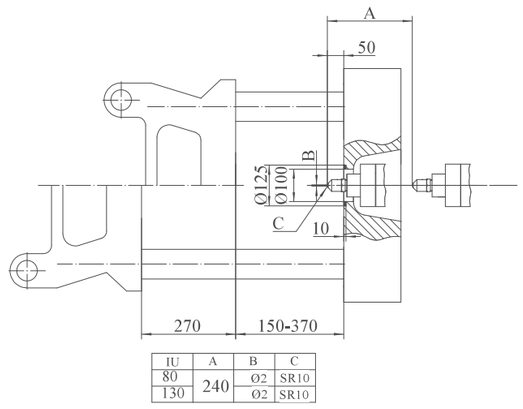
Maschinenabmessungen



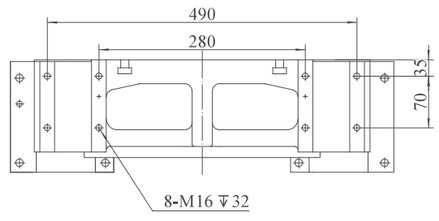
Modell	A(A/B/C Schnecke)	B(A/B/C Schnecke)	C	D	E	F
IU80	3754/3848/3922	528/622/696	1256	1732	3980	4095
IU130	3839/3934/4040	626/721/827	1243			

Plattenabmessungen





IU	A	B	C
80	240	Ø2	SR10
130		Ø2	SR10

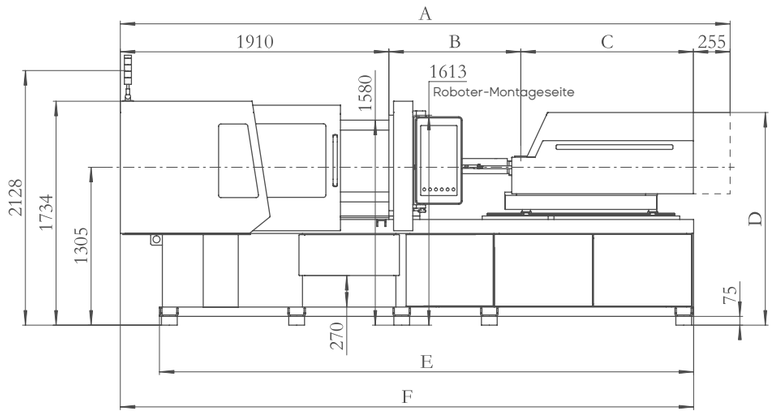


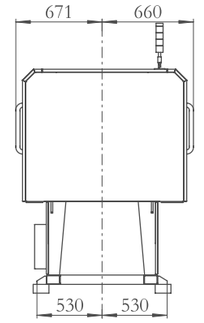
FF90

FF90										
SCHLIESSEINHEIT										
Schlie kraft	kN	900								
Werkzeug- ffnungs -/Schlie hub	mm	320								
Lichte Holmweite	mm	420×420								
Werkzeugdicke	mm	150-410								
Auswerferhub	mm	80								
Auswerferkraft	kN	22.6								
Anzahl der Auswerfer	-	5								
EINSPRITZEINHEIT										
Modell der Einspritzeinheit		IU170 / IU170h			IU200 / IU200h			IU320 / IU320h		
Internationale Spezifikation		165			198			318		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
Schneckendurchmesser	mm	22	26	30	26	30	35	30	35	40
L-/T-Verh ltnis der Schnecke	-	22	22	22	22	22	20	24	20	20
Schneckenhub	mm	115			140			165		
Hub-Bohrungs-Verh ltnis	-	5.23	4.42	3.83	5.4	4.7	4.0	5.5	4.7	4.1
Schussvolumen	cm^3	44	61	81	74	99	135	117	159	207
Schussgewicht (PS)	g	40	56	75	68	91	124	107	146	191
Einspritzdruck	MPa	377	270	203	266	200	147	272	200	153
Haltedruck	MPa	302	216	162	213	160	118	218	160	123
Einspritzgeschwindigkeit (Standard/Option)	mm/s	200/350			200/350			200/350		
Einspritzrate	g/s	70	98	130	98	130	177	141	192	251
Schneckendrehzahl	rpm	400			400			400		
D senanlagekraft	kN	20			20			30		
Heizleistung	kW	5.1	6.1	7.1	6.1	7.1	8.1	7.1	7.1	8.1
Gesamtleistung	kW	28.4/44.4			29.8/47			40.4/49.3		
Gesamtstrom	A	47.9/74.9			50.3/79.3			68.2/83.2		
ALLGEMEINE EINHEIT										
Trockenlaufzyklus	s	1.44								
lpumpenmotor	kW	12.4								
Max. Systemdruck	Mpa	16								
Systemfluss	L/min	50								
lbeh lterkapazit t	L	106								
Maschinengewicht	kg	4030			4040			4050		

Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz.

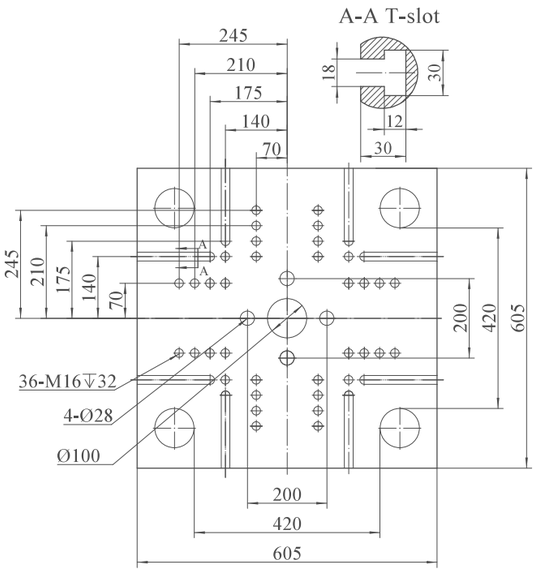
Maschinenabmessungen

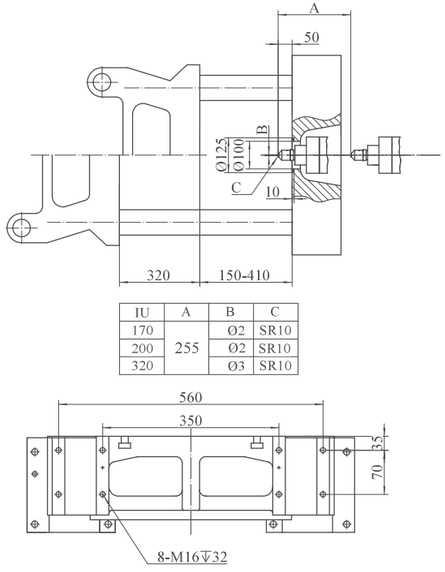




Modell	A(A/ B/C Schnecke)	B(A/B /C Schnecke)	C	D	E	F
IU170	4053/4148/4254	626/721/827	1262	1772	4135	4430
IU200	4148/4254/4313	721/827/886				
IU320	4508/4508/4583	866/866/941	1477	1774		

Plattenabmessungen





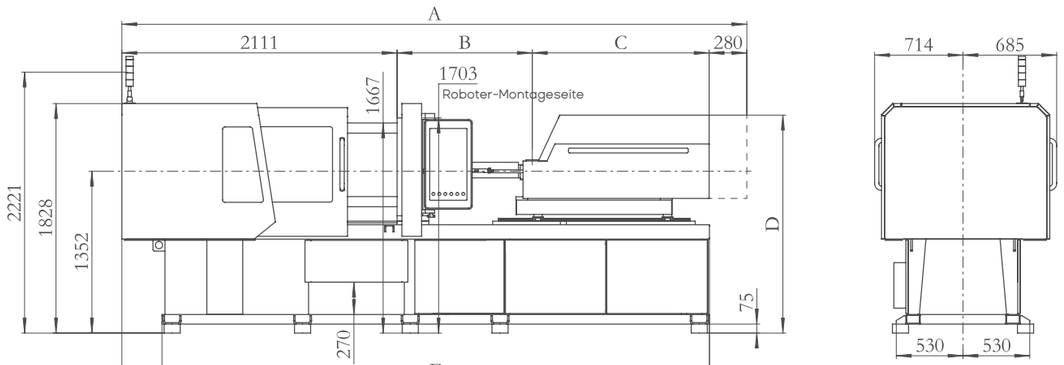
IU	A	B	C
170	255	Ø2	SR10
200		Ø2	SR10
320		Ø3	SR10

FF120

FF120										
SCHLIESSEINHEIT										
Schlie kraft	kN	1200								
Werkzeug- ffnungs -/Schlie hub	mm	370								
Lichte Holmweite	mm	480×480								
Werkzeugdicke	mm	150-480								
Auswerferhub	mm	100								
Auswerferkraft	kN	40								
Anzahl der Auswerfer	-	5								
EINSPRITZEINHEIT										
Modell der Einspritzeinheit		IU200 / IU200h			IU320 / IU320h			IU430 / IU430h		
Internationale Spezifikation		198			318			428		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
Schneckendurchmesser	mm	26	30	35	30	35	40	35	40	43
L-/T-Verh ltnis der Schnecke	-	22	22	20	24	20	20	24	20	20
Schneckenhub	mm	140			165			170		
Hub-Bohrungs-Verh ltnis	-	5.4	4.7	4.0	5.5	4.7	4.1	4.9	4.3	4.0
Schussvolumen	cm^3	74	99	135	117	159	207	164	214	247
Schussgewicht (PS)	g	68	91	124	107	146	191	150	197	227
Einspritzdruck	MPa	266	200	147	272	200	153	261	200	173
Haltedruck	MPa	213	160	118	218	160	123	209	160	138
Einspritzgeschwindigkeit (Standard/Option)	mm/s	200/350			200/350			200/300		
Einspritzrate	g/s	98	130	177	130	177	231	177	231	267
Schneckendrehzahl	rpm	400			400			400		
D senanlagekraft	kN	20			30			40		
Heizleistung	kW	6.1	7.1	8.1	7.1		8.1	8.9		
Gesamtleistung	kW	29.8/47			40.4/49.3			51.1/65.3		
Gesamtstrom	A	50.3/79.3			68.2/83.2			86.2/110.2		
ALLGEMEINE EINHEIT										
Trockenlaufzyklus	s	1.66								
Ipumpenmotor	kW	12.4								
Max. Systemdruck	Mpa	16								
Systemfluss	L/min	50								
Ibeh lterkapazit t	L	106								
Maschinengewicht	kg	4800			4940			5400		

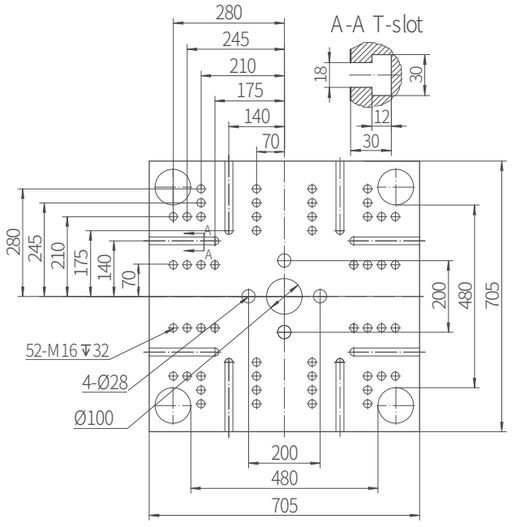
Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz.

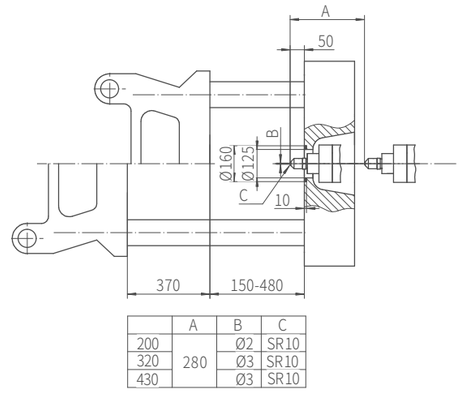
Maschinenabmessungen



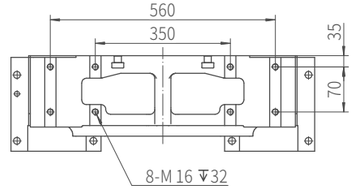
Modell	A(A/ B/C Schnecke)	B(A/B /C Schnecke)	C	D	E	F
IU200	4375/4481/4540	721/827/886	1263	1820	4336	4671
IU320	4735/4735/4810	866/866/941	1478	1822		
IU430	4853	1007	1455			

Plattenabmessungen





	A	B	C
200	280	Ø2	SR10
320		Ø3	SR10
430		Ø3	SR10

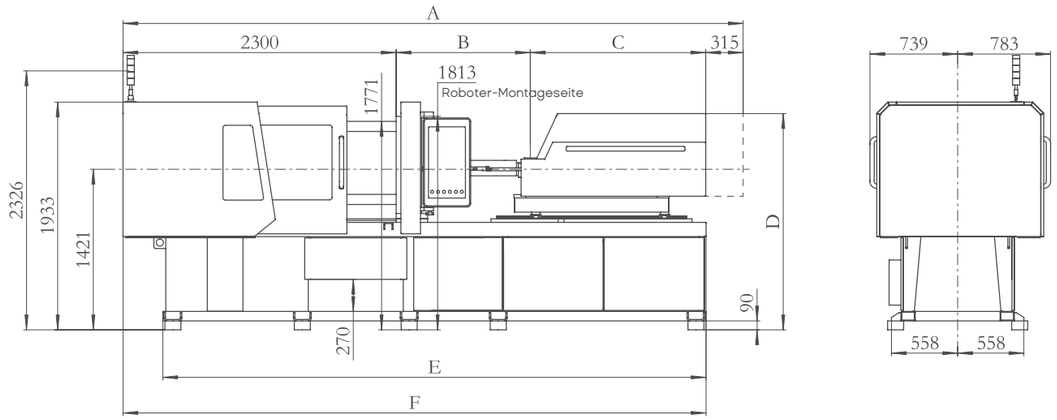


FF160

FF160										
SCHLIESSEINHEIT										
Schlie kraft	kN	1600								
Werkzeug- ffnungs -/Schlie hub	mm	430								
Lichte Holmweite	mm	530×530								
Werkzeugdicke	mm	175-520								
Auswerferhub	mm	125								
Auswerferkraft	kN	40								
Anzahl der Auswerfer	-	5								
EINSPRITZEINHEIT										
Modell der Einspritzeinheit		IU320 / IU320h			IU430 / IU430h			IU670 / IU670h		
Internationale Spezifikation		318			428			668		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
Schneckendurchmesser	mm	30	35	40	35	40	43	40	48	53
L-/T-Verh ltnis der Schnecke	-	24	20	20	24	20	20	22.3	20	20
Schneckenhub	mm	165			170			205		
Hub-Bohrungs-Verh ltnis	-	5.5	4.7	4.1	4.9	4.3	4.0	5.1	4.3	3.9
Schussvolumen	cm^3	117	159	207	164	214	247	258	371	452
Schussgewicht (PS)	g	107	146	191	150	197	227	237	341	416
Einspritzdruck	MPa	272	200	153	261	200	173	259	180	148
Haltedruck	MPa	218	160	123	209	160	138	207	144	118
Einspritzgeschwindigkeit (Standard/Option)	mm/s	200/350			200/300			160/250		
Einspritzrate	g/s	130	177	231	177	231	267	185	266	325
Schneckendrehzahl	rpm	400			400			350		
D senanlagekraft	kN	30			40			40		
Heizleistung	kW	7.1		8.1	8.9			10.6	10.9	12.1
Gesamtleistung	kW	40.4/49.3			51.1/65.3			53.8/56.8		
Gesamtstrom	A	68.2/83.2			86.2/110.2			90.9/95.9		
ALLGEMEINE EINHEIT										
Trockenlaufzyklus	s	1.84								
Ipumpenmotor	kW	12.4								
Max. Systemdruck	Mpa	16								
Systemfluss	L/min	50								
Ibeh lterkapazit t	L	106								
Maschinengewicht	kg	5850			6300			6380		

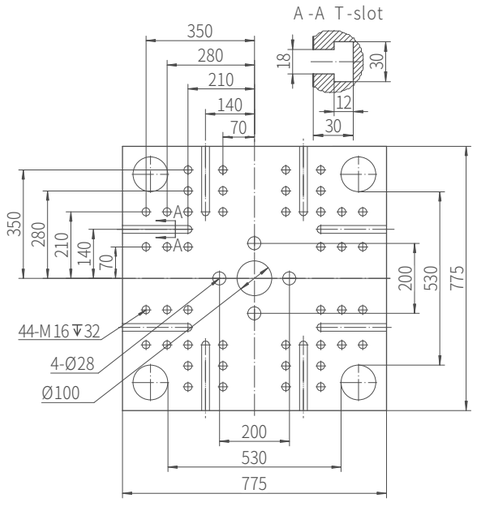
¸Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz.

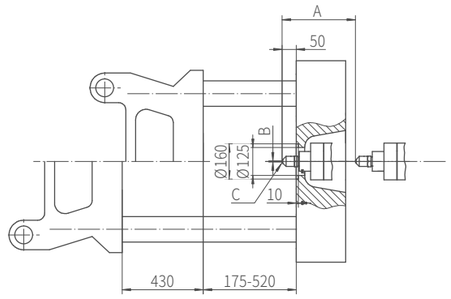
Maschinenabmessungen



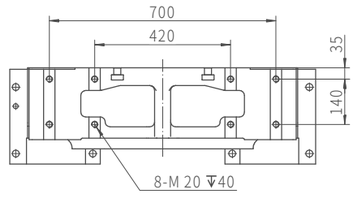
Modell	A(A/ B/C Schnecke)	B(A/B /C Schnecke)	C	D	E	F
IU320	4959/4959/5034	866/866/941	1478	1890	4525	4860
IU430	5077	1007	1455			
IU670	5414/5414/5514	1106/1106/1206	1693	1824	4915	5350

Plattenabmessungen





	A	B	C
320	315	Ø3	SR10
430		Ø3	SR10
670		Ø3	SR10

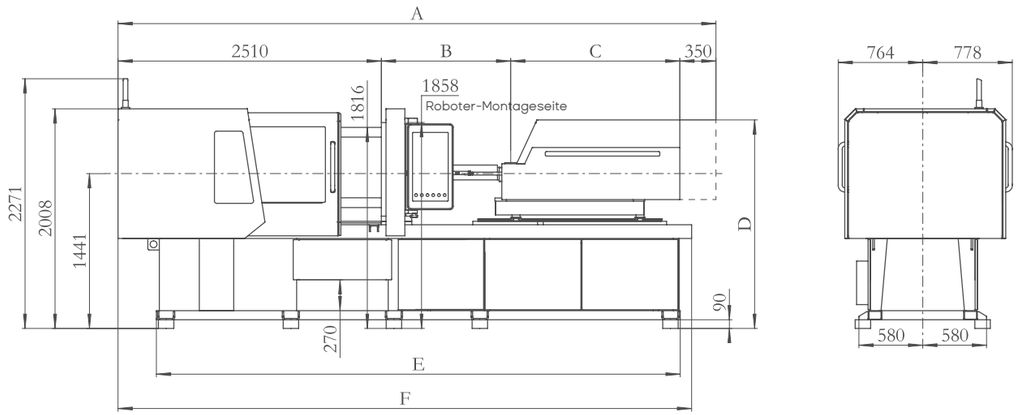


FF200

FF200										
SCHLIESSEINHEIT										
Schlie kraft	kN	2000								
Werkzeug- ffnungs -/Schlie hub	mm	480								
Lichte Holmweite	mm	580×580								
Werkzeugdicke	mm	200-560								
Auswerferhub	mm	125								
Auswerferkraft	kN	40								
Anzahl der Auswerfer	-	9								
EINSPRITZEINHEIT										
Modell der Einspritzeinheit		IU430 / IU430h			IU670 / IU670h			IU930		
Internationale Spezifikation		428			668			933		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
Schneckendurchmesser	mm	35	40	43	40	48	53	48	53	60
L-/T-Verh ltnis der Schnecke	-	24	20	20	22.3	20	20	22	20	20
Schneckenhub	mm	170			205			235		
Hub-Bohrungs-Verh ltnis	-	4.9	4.3	4.0	5.1	4.3	3.9	4.9	4.4	3.9
Schussvolumen	cm^3	164	214	247	258	371	452	425	518	664
Schussgewicht (PS)	g	150	197	227	237	341	416	391	477	611
Einspritzdruck	MPa	261	200	173	259	180	148	219	180	140
Haltedruck	MPa	209	160	138	207	144	118	176	144	112
Einspritzgeschwindigkeit (Standard/Option)	mm/s	200/300			160/250			160		
Einspritzrate	g/s	177	231	267	185	266	325	266	325	416
Schneckendrehzahl	rpm	400			350			320		
D senanlagekraft	kN	40			40			60		
Heizleistung	kW	8.9			10.6	10.9	12.1	13.6		16.7
Gesamtleistung	kw	51.1/65.3			53.8/56.8			58.2		
Gesamtstrom	A	86.2/110.2			90.9/95.9			98.2		
ALLGEMEINE EINHEIT										
Trockenlaufzyklus	s	2.04								
Ipumpenmotor	kW	12.4								
Max. Systemdruck	Mpa	16								
Systemfluss	L/min	50								
Ibeh lterkapazit t	L	106								
Maschinengewicht	kg	6730			6810			7450		

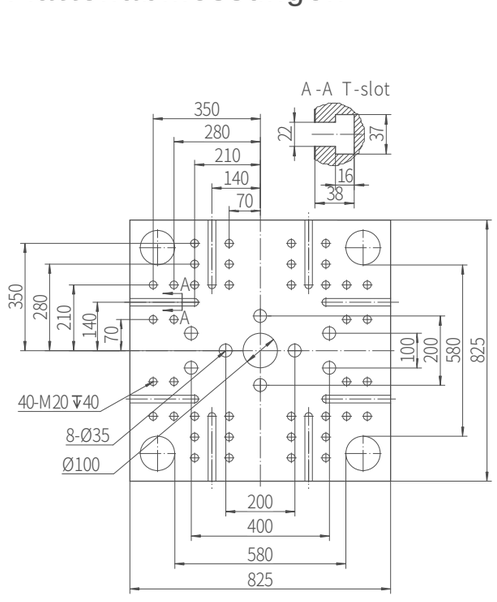
Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz.

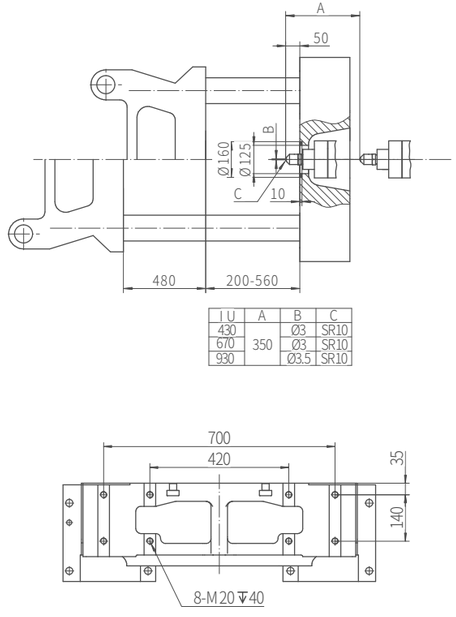
Maschinenabmessungen



Modell	A(A/ B/C Schnecke)	B(A/B /C Schnecke)	C	D	E	F
IU430	5322	1007	1455	1837	5115	5550
IU670	5659/5659/5759	1106/1106/1206	1693	1907		
IU930	5949/5949/6093	1219/1219/1363	1870	2022	5415	5850

Plattenabmessungen





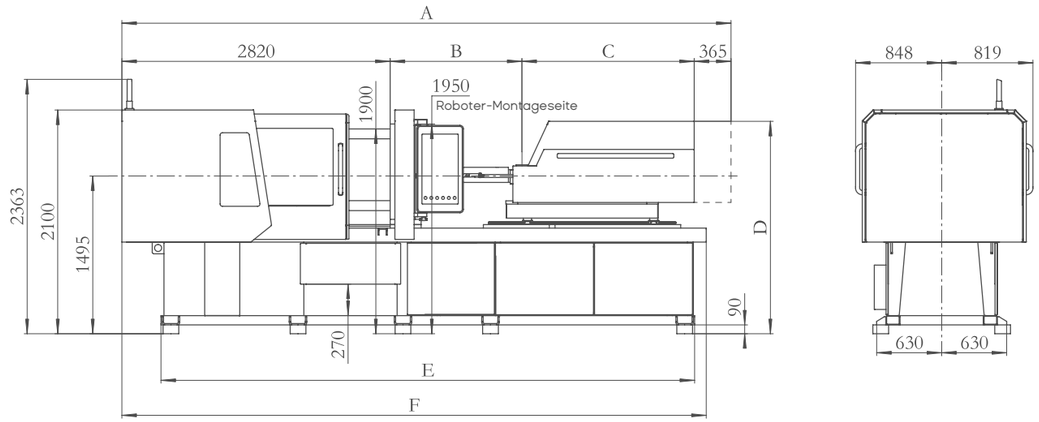
I U	A	B	C
430	350	Ø3	SR10
670		Ø3	SR10
930		Ø3.5	SR10

FF240

FF240										
SCHLIESSEINHEIT										
Schlie kraft	kN	2400								
Werkzeug- ffnungs -/Schlie hub	mm	530								
Lichte Holmweite	mm	630×630								
Werkzeugdicke	mm	220-600								
Auswerferhub	mm	150								
Auswerferkraft	kN	55.6								
Anzahl der Auswerfer	-	13								
EINSPRITZEINHEIT										
Modell der Einspritzeinheit		IU670 / IU670h			IU930			IU1350		
Internationale Spezifikation		668			933			1349		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
Schneckendurchmesser	mm	40	48	53	48	53	60	53	60	68
L-/T-Verh ltnis der Schnecke	-	22.3	20	20	22	20	20	22.6	20	20
Schneckenhub	mm	205			235			265		
Hub-Bohrungs-Verh ltnis	-	5.1	4.3	3.9	4.9	4.4	3.9	5.0	4.4	3.9
Schussvolumen	cm^3	258	371	452	425	518	664	585	749	962
Schussgewicht (PS)	g	237	341	416	391	477	611	538	689	885
Einspritzdruck	MPa	259	180	148	219	180	140	231	180	140
Haltedruck	MPa	207	144	118	176	144	112	185	144	112
Einspritzgeschwindigkeit (Standard/Option)	mm/s	160/250			160			160		
Einspritzrate	g/s	185	266	325	266	325	416	325	416	535
Schneckendrehzahl	rpm	350			320			300		
D senanlagekraft	kN	40			60			60		
Heizleistung	kW	10.6	10.9	12.1	13.6		16.7	16.4		18.8
Gesamtleistung	kw	53.8/56.8			58.2			88.9		
Gesamtstrom	A	90.9/95.9			98.2			150.1		
ALLGEMEINE EINHEIT										
Trockenlaufzyklus	s	2.36								
Ipumpenmotor	kW	17.8								
Max. Systemdruck	Mpa	17.5								
Systemfluss	L/min	64								
Ibeh lterkapazit t	L	106								
Maschinengewicht	kg	9200			9840			10950		

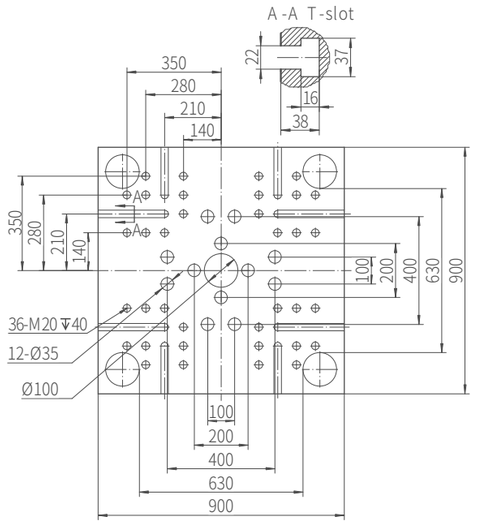
¸Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz.

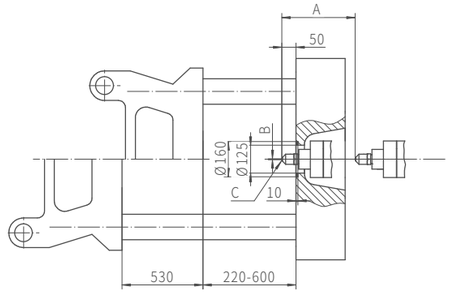
Maschinenabmessungen



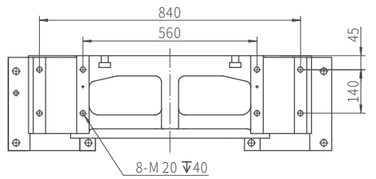
Modell	A(A/B/C Schnecke)	B(A/B/C Schnecke)	C	D	E	F
IU670	5924/5984/6084	1046/1106/1206	1693	1962	5705	6190
IU930	6274/6274/6418	1219/1219/1363	1870	2075		
IU1350	6799/6799/6959	1391/1391/1551	2223	2110	6335	6820

Plattenabmessungen





IU	A	B	C
670	355	Ø3	SR10
930	365	Ø3.5	SR10
1350		Ø3.5	SR10

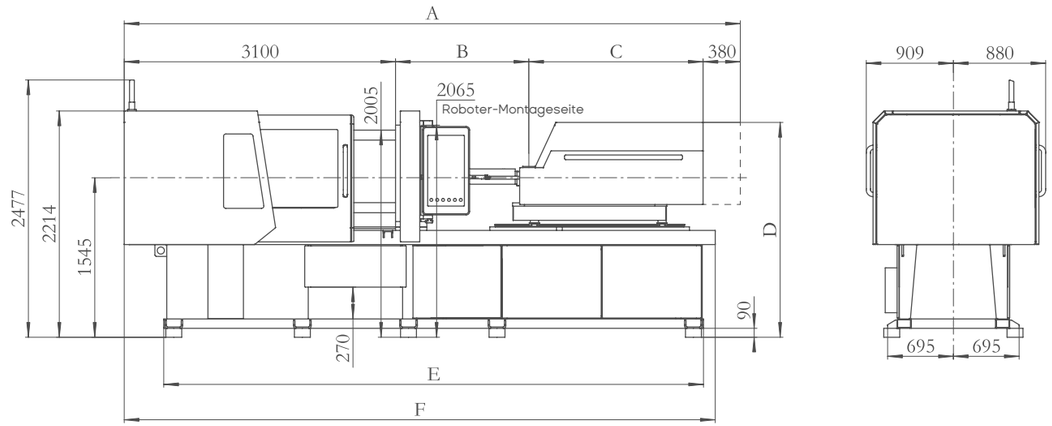


FF300

FF300										
SCHLIESSEINHEIT										
Schlie kraft	kN	3000								
Werkzeug- ffnungs -/Schlie hub	mm	610								
Lichte Holmweite	mm	720×720								
Werkzeugdicke	mm	250-650								
Auswerferhub	mm	150								
Auswerferkraft	kN	55.6								
Anzahl der Auswerfer	-	13								
EINSPRITZEINHEIT										
Modell der Einspritzeinheit		IU930			IU1350			IU1930		
Internationale Spezifikation		933			1349			1928		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
Schneckendurchmesser	mm	48	53	60	53	60	68	60	68	76
L-/T-Verh ltnis der Schnecke	-	22	20	20	22.6	20	20	22.6	20	20
Schneckenhub	mm	235			265			295		
Hub-Bohrungs-Verh ltnis	-	4.9	4.4	3.9	5.0	4.4	3.9	4.9	4.3	3.9
Schussvolumen	cm^3	425	518	664	585	749	962	834	1071	1338
Schussgewicht (PS)	g	391	477	611	538	689	885	767	986	1231
Einspritzdruck	MPa	219	180	140	231	180	140	231	180	144
Haltedruck	MPa	176	144	112	185	144	112	185	144	115
Einspritzgeschwindigkeit (Standard/Option)	mm/s	160			160			160		
Einspritzrate	g/s	266	325	416	325	416	535	416	535	668
Schneckendrehzahl	rpm	320			300			250		
D senanlagekraft	kN	60			60			60		
Heizleistung	kW	13.6		16.7	16.4		18.8	22.2		24.6
Gesamtleistung	kw	58.2			88.9			94.6		
Gesamtstrom	A	98.2			150.1			159.7		
ALLGEMEINE EINHEIT										
Trockenlaufzyklus	s	2.5								
lpumpenmotor	kW	17.8								
Max. Systemdruck	Mpa	17.5								
Systemfluss	L/min	64								
lbeh lterkapazit t	L	106								
Maschinengewicht	kg	11370			12480			12900		

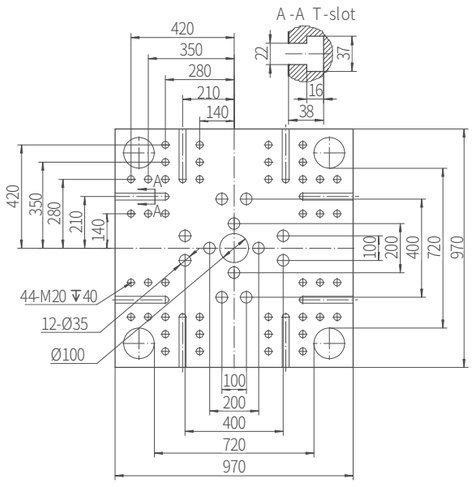
Die obigen Daten werden durch Testing in Werke factory, und die nur werden Referenz.
The data above were acquired by testing in the factory, only for your reference.

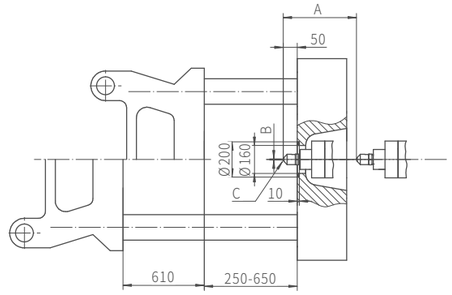
Maschinenabmessungen



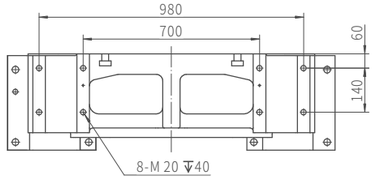
Modell	A(A/B/C Schnecke)	B(A/B/C Schnecke)	C	D	E	F
IU930	6569/6569/6713	1219/1219/1363	1870	2125	6445	7010
IU1350	7094/7094/7254	1391/1391/1551	2223	2160		
IU1930	7085/7085/7260	1565/1565/1740	2040	2270		

Plattenabmessungen





IU	A	B	C
930	367	Ø3.5	SR10
1350	380	Ø3.5	SR10
1930		Ø3.5	SR10

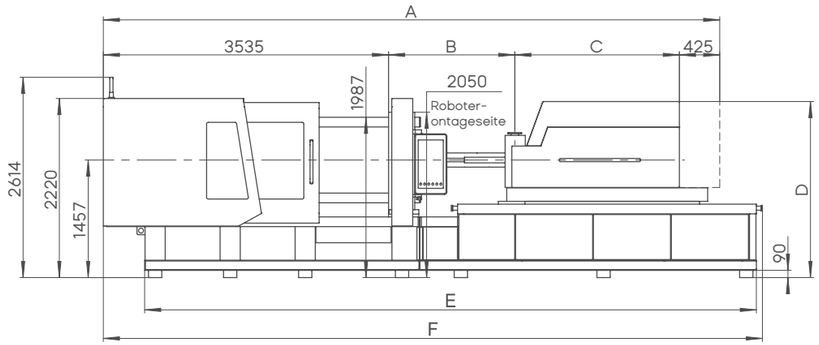


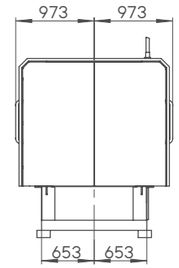
FF380

FF380										
SCHLIESSEINHEIT										
Schlie kraft	kN	3800								
Werkzeug- ffnungs -/Schlie hub	mm	710								
Lichte Holmweite	mm	820×820								
Werkzeugdicke	mm	290-720								
Auswerferhub	mm	200								
Auswerferkraft	kN	99								
Anzahl der Auswerfer	-	13								
EINSPRITZEINHEIT										
Modell der Einspritzeinheit		IU1350			IU1930			IU2700		
Internationale Spezifikation		1349			1928			2695		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
Schneckendurchmesser	mm	53	60	68	60	68	76	68	76	84
L-/T-Verh ltnis der Schnecke	-	22.6	20	20	22.6	20	20	22.3	20	20
Schneckenhub	mm	265			295			330		
Hub-Bohrungs-Verh ltnis	-	5.0	4.4	3.9	4.9	4.3	3.9	4.9	4.3	3.9
Schussvolumen	cm^3	585	749	962	834	1071	1338	1198	1497	1829
Schussgewicht (PS)	g	538	689	885	767	986	1231	1103	1377	1682
Einspritzdruck	MPa	231	180	140	231	180	144	225	180	147
Haltedruck	MPa	185	144	112	185	144	115	180	144	118
Einspritzgeschwindigkeit (Standard/Option)	mm/s	160			160			160		
Einspritzrate	g/s	325	416	535	416	535	668	535	668	816
Schneckendrehzahl	rpm	300			250			200		
D senanlagekraft	kN	60			60			100		
Heizleistung	kW	16.4		18.8	22.2		24.6	26.3		30.9
Gesamtleistung	kW	88.9			94.6			108.1		
Gesamtstrom	A	150.1			159.7			182.5		
ALLGEMEINE EINHEIT										
Trockenlaufzyklus	s	2.8								
Ipumpenmotor	kW	25.2								
Max. Systemdruck	Mpa	17.5								
Systemfluss	L/min	126								
Ibeh lterkapazit t	L	189								
Maschinengewicht	kg	16880			17300			18690		

Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz.

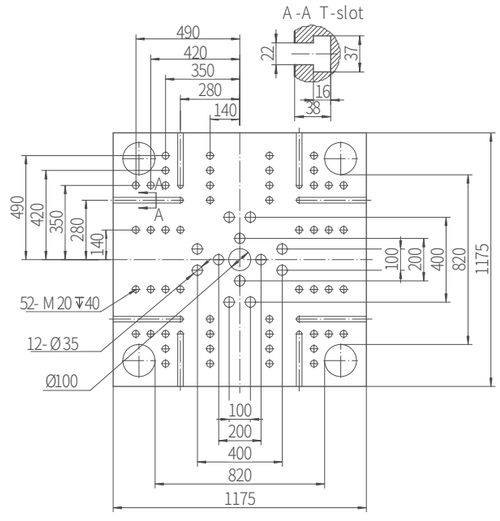
Maschinenabmessungen

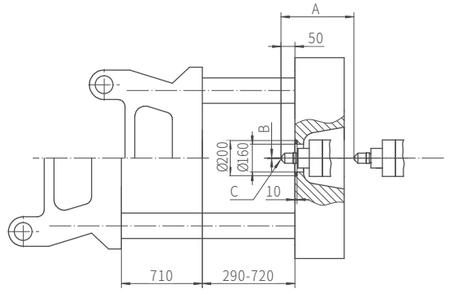




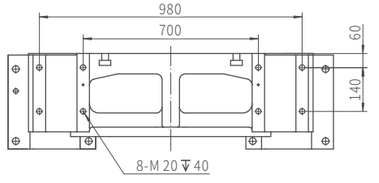
Modell	A(A/ B/C Schnecke)	B(A/B /C Schnecke)	C	D	E	F
IU1350	7574/7574/7734	1391/1391/1551	2223	2072	7190	7777
IU1930	7565/7565/7740	1565/1565/1740	2040	2182		
IU2700	8102/8102/8275	1769/1769/1942	2373		7582	8169

Plattenabmessungen





I U	A	B	C
1350	405	Ø3.5	SR10
1930	425	Ø3.5	SR10
2700		Ø4	SR15

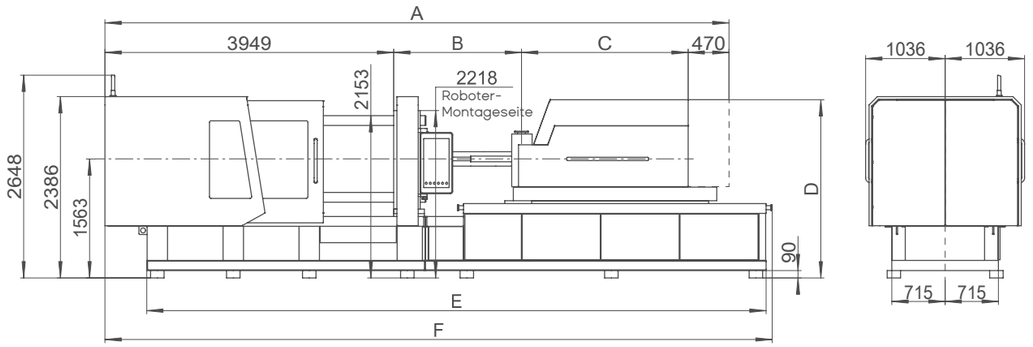


FF460

FF460										
SCHLIESSEINHEIT										
Schlie kraft	kN	4600								
Werkzeug- ffnungs -/Schlie hub	mm	810								
Lichte Holmweite	mm	920×920								
Werkzeugdicke	mm	330-810								
Auswerferhub	mm	200								
Auswerferkraft	kN	99								
Anzahl der Auswerfer	-	17								
EINSPRITZEINHEIT										
Modell der Einspritzeinheit		IU1930			IU2700			IU3700		
Internationale Spezifikation		1928			2695			3691		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
Schneckendurchmesser	mm	60	68	76	68	76	84	76	84	92
L-/T-Verh ltnis der Schnecke	-	22.6	20	20	22.3	20	20	22.1	20	20
Schneckenhub	mm	295			330			370		
Hub-Bohrungs-Verh ltnis	-	4.9	4.3	3.9	4.9	4.3	3.9	4.9	4.4	4.0
Schussvolumen	cm^3	834	1071	1338	1198	1497	1829	1678	2050	2460
Schussgewicht (PS)	g	767	986	1231	1103	1377	1682	1544	1886	2263
Einspritzdruck	MPa	231	180	144	225	180	147	220	180	150
Haltedruck	MPa	185	144	115	180	144	118	176	144	120
Einspritzgeschwindigkeit (Standard/Option)	mm/s	160			160			160		
Einspritzrate	g/s	416	535	668	535	668	816	668	816	979
Schneckendrehzahl	rpm	250			200			180		
D senanlagekraft	kN	60			100			100		
Heizleistung	kW	22.2		24.6	26.3		30.9	33.1		36.1
Gesamtleistung	kW	94.6			108.1			138.8		
Gesamtstrom	A	159.7			182.5			234.4		
ALLGEMEINE EINHEIT										
Trockenlaufzyklus	s	3.1								
Ipumpenmotor	kW	25.2								
Max. Systemdruck	Mpa	17.5								
Systemfluss	L/min	126								
Ibeh lterkapazit t	L	189								
Maschinengewicht	kg	21460			22860			23150		

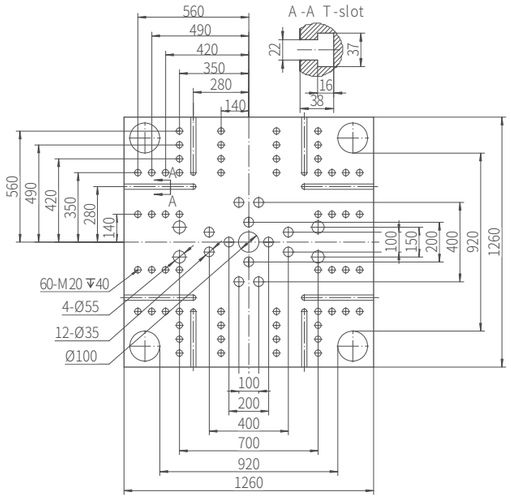
Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz.

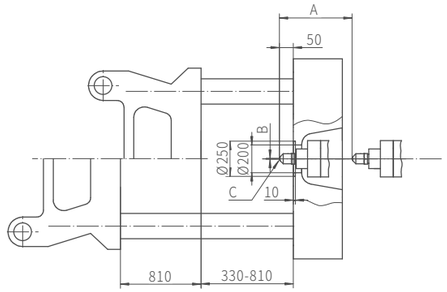
Maschinenabmessungen



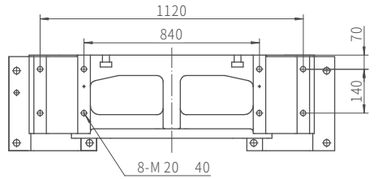
Modell	A(A/ B/C Schnecke)	B(A/B /C Schnecke)	C	D	E	F
IU1930	8024/8024/8199	1565/1565/11740	2040	2288	7921	8508
IU2700	8561/8561/8734	1769/1769/1942	2373			
IU3700	8837/8837/8997	1953/1953/2113	2465	2182	8221	8808

Plattenabmessungen





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

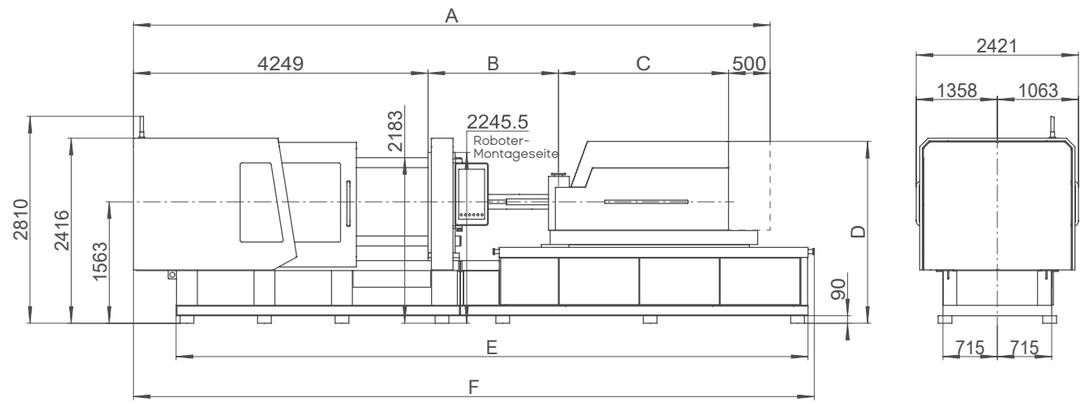


FF550

FF550													
SCHLIESSEINHEIT													
Schlie kraft	kN	5500											
Werkzeug- ffnungs -/Schlie hub	mm	900											
Lichte Holmweite	mm	970×970											
Werkzeugdicke	mm	400-900											
Auswerferhub	mm	200											
Auswerferkraft	kN	155											
Anzahl der Auswerfer	-	21											
EINSPRITZEINHEIT													
Modell der Einspritzeinheit		IU1350			IU1930			IU2700			IU3700		
Internationale Spezifikation		1349			1928			2695			3691		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Schneckendurchmesser	mm	53	60	68	60	68	76	68	76	84	76	84	92
L-/T-Verh ltnis der Schnecke	-	22.6	20	20	22.6	20	20	22.3	20	20	22.1	20	20
Schneckenhub	mm	265			295			330			370		
Hub-Bohrungs-Verh ltnis	-	5.0	4.4	3.9	4.9	4.3	3.9	4.9	4.3	3.9	4.9	4.4	4.0
Schussvolumen	cm^3	585	749	962	834	1071	1338	1198	1497	1829	1678	2050	2460
Schussgewicht (PS)	g	538	689	885	767	986	1231	1103	1377	1682	1544	1886	2263
Einspritzdruck	MPa	231	180	140	231	180	144	225	180	147	220	180	150
Haltedruck	MPa	185	144	112	185	144	115	180	144	118	176	144	120
Einspritzgeschwindigkeit (Standard/Option)	mm/s	160			160			160			160		
Einspritzrate	g/s	325	416	535	416	535	668	535	668	816	668	816	979
Schneckendrehzahl	rpm	300			250			200			180		
D senanlagekraft	kN	60			60			100			100		
Heizleistung	kW	16.4		18.8	22.2		24.6	26.3		30.9	33.1		36.1
Gesamtleistung	kW	88.9			94.6			108.1			138.8		
Gesamtstrom	A	150.1			159.7			182.5			234.4		
ALLGEMEINE EINHEIT													
Trockenlaufzyklus	s	3.46											
lpumpenmotor	kW	35.2											
Max. Systemdruck	Mpa	17.5											
Systemfluss	L/min	168											
lbeh lterkapazit t	L	190											
Maschinengewicht	kg	25790			25890			26790			27390		

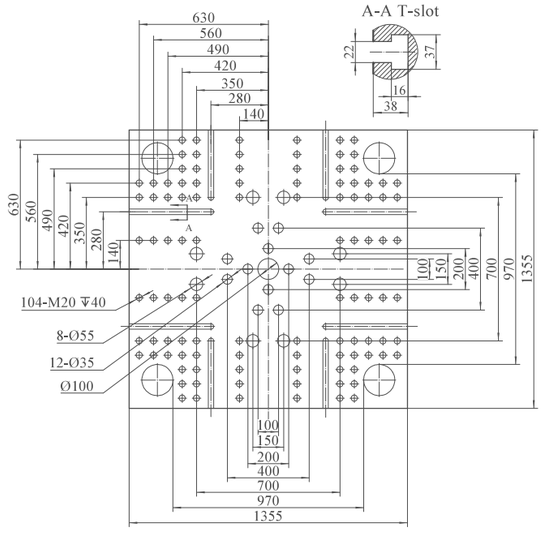
¸Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz.

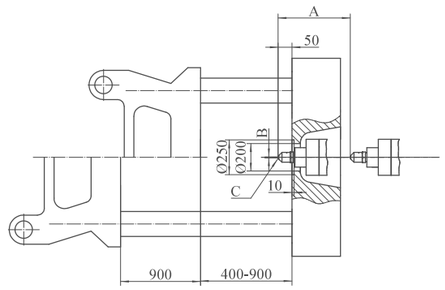
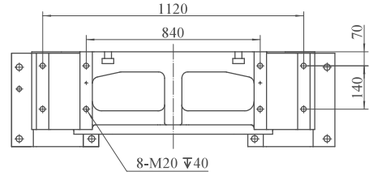
Maschinenabmessungen



Modell	A(A/ B/C Schnecke)	B(A/B /C Schnecke)	C	D	E	F
IU1350	8363/8363/8483	1391/1391/1511	2223	2178	8128	8715
IU1930	8354/8354/8529	1565/1565/1740	2040	2288		
IU2700	8891/8891/9064	1769/1769/1942	2373	2341		
IU3700	9167/9167/9327	1953/1953/2113	2465	2364	8758	9345

Plattenabmessungen





IU	A	B	C
1350	500	Ø3.5	SR10
1930		Ø3.5	SR10
2700		Ø4	SR15
3700		Ø4	SR15