

THINK TECH FORWARD

Código bursátil: 300415



Designed by YIZUMI, February 2026

C-W

Máquina de Moldeo por Inyección
Multi-componente de Alta Gama

Estabilidad + Personalización



Yizumi International Business Co., Ltd.

Dirección: No.22-2 Ke Yuan 3rd Road, Shunde, Foshan, Guangdong 528300, China

TEL: 400-802-6888(China) 86-757-2921 9001(del exterior)

Email: imm@yizumi.com

www.yizumi.com

【DESCARGO DE RESPONSABILIDAD】

【1】 YIZUMI se reserva el derecho de modificar la descripción del producto en el catálogo. Las especificaciones están sujetas a cambios sin previo aviso.

【2】 Las imágenes del catálogo son solo de referencia. El producto final prevalecerá.

【3】 Los datos del catálogo se obtuvieron a través de pruebas internas en los laboratorios de YIZUMI. Solo deben tomarse como información de referencia y no garantizan ser los datos más recientes. Los datos finales dependen del producto real.



THINK TECH FORWARD

C-W

DETALLES DEL PRODUCTO

DETALLES DEL PRODUCTO

Haz la Vida Más Colorida

Máquina de Moldeo por Inyección Multi-componente Serie C

La máquina de moldeo por inyección multi-componente Serie C de YIZUMI ha sido creada para satisfacer la creciente demanda de una mayor calidad de vida y personalización.

Basada en la tecnología avanzada introducida desde el centro de I+D europeo, y con el objetivo de ofrecer a los clientes el valor central: estabilidad y personalización, la Serie C se compromete a hacer nuestra vida más colorida.



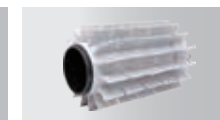
Productos 3D



Piezas de automóviles



Artículos de uso diario



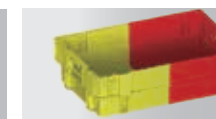
Accesorios para electrodomésticos



Capas protectoras de herramientas



Envases



Materiales de construcción



Juguetes



Vasos tricolor

Máquina de Moldeo por Inyección Piggyback Serie C-W

➤ Combinación Modular Flexible

La máquina de moldeo por inyección Serie W es compatible con inyección de uno o dos colores. La distancia entre boquillas ajustable permite cubrir la producción de moldes con diferentes distancias entre centros.

Con múltiples interfaces universales, se pueden utilizar módulo de plato giratorio independiente o módulo de eje giratorio independiente, según los requerimientos reales.

El moldeo bicolor se puede realizar mediante movimiento del robot o extracción de núcleo en molde. La integración de funciones del programa y la combinación modular flexible permiten satisfacer una amplia variedad de necesidades de aplicación.

➤ Espacio reducido en planta

Gracias a su disposición vertical, la Serie W ofrece ventajas frente a la máquina de inyección bicolor tipo L, con menor área ocupada y alta utilización de planta. Comparada con la máquina de inyección bicolor tipo V, la Serie W reserva ubicación para instalación de robot, proporcionando espacio para la instalación de equipos de automatización.

| Tecnología Avanzada de Control del Plato Giratorio

Con la tecnología digital de posicionamiento en bucle cerrado, la posicionamiento del plato giratorio es más preciso y estable.

| Diseño Personalizado

La combinación modular de diferentes unidades de inyección y unidades de potencia según los requerimientos del proceso, junto con la función de programación libre, permite que la personalización se vuelva cada vez más madura.

| Excelente Estabilidad de Inyección

La unidad de inyección madura y actual garantiza la precisión y estabilidad de la inyección.

| Interfaz Amigable para el Usuario

El diseño de interfaz de operación amigable, considerando completamente los hábitos del usuario, hace que el sistema de control sea más fácil de usar.

±0.3

Alta Estabilidad en la Apertura del Molde

La apertura y cierre del molde se controla mediante válvula proporcional, logrando una repetibilidad de la posición de apertura del molde de $\pm 0,3$ mm.

| Diseño Flexible de Plato Giratorio Independiente

La unidad de cierre de la Serie W se puede combinar tanto con el plato giratorio como con el módulo de eje giratorio, para cumplir con los requerimientos de rotación del molde o del núcleo del molde. Cuando el plato giratorio o el módulo de eje giratorio no están en uso, la máquina dispone de más altura de molde, permitiendo una mayor flexibilidad de aplicación.

| Distancia de Boquilla Ajustable

El diseño de unidad de inyección apilada permite ajustar la distancia mínima entre boquillas de las unidades de inyección. Se ofrecen diferentes rangos estándar ajustables según la tonelada, para cumplir con los requerimientos de moldes con distintas distancias entre centros.

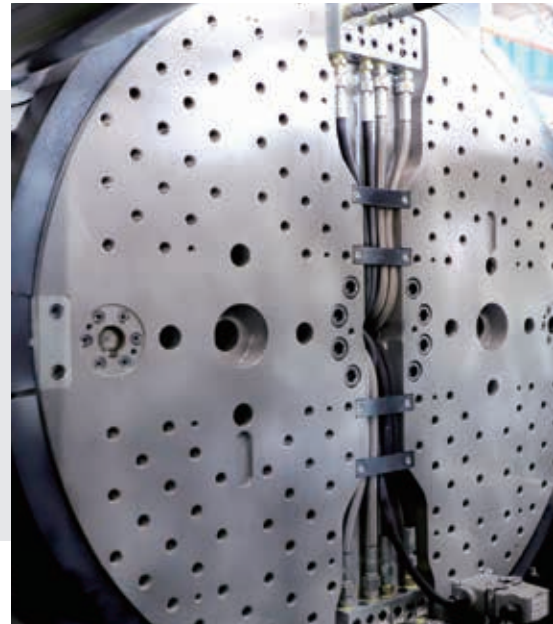


※Los datos anteriores provienen del laboratorio de YIZUMI y están disponibles como referencia. Las imágenes y descripciones de este catálogo toman como ejemplo el modelo UN220C-NTW, y las especificaciones tecnológicas son aplicables para las máquinas de la serie C-W de todas las toneladas.

Unidad de Sujeción

Fiable y estable, posicionamiento preciso del plato giratorio

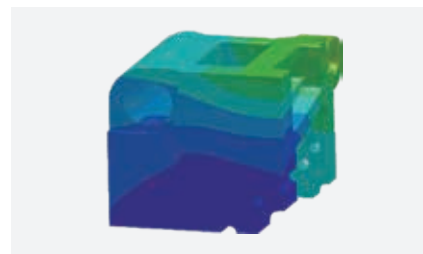
La unidad de cierre de la Serie W se puede combinar tanto con el plato giratorio como con el módulo de eje giratorio, para cumplir con los requisitos del proceso de rotación del molde o del núcleo del molde. Cuando el plato giratorio o el módulo de eje giratorio no están en uso, la máquina dispone de mayor altura de molde, permitiendo una gama más amplia de aplicaciones.



Placa de alta rigidez con ranura en T

El diseño de la placa de alta rigidez en todas las máquinas de la serie incrementa la rigidez general de la unidad de cierre en un 30%.

La placa de alta rigidez con ranura en T facilita la instalación y extracción del molde, reduce el desgaste de la rosca por el uso prolongado de los agujeros de tornillo y extiende la vida útil de la placa.



Tecnología de moldeo con distribución uniforme de tensiones

La fuerza de cierre se distribuye de manera uniforme con mínima deformación de la placa.

No se generan defectos de moldeo por inyección al producir la misma pieza con menor fuerza de cierre, protegiendo tanto la placa como el molde.

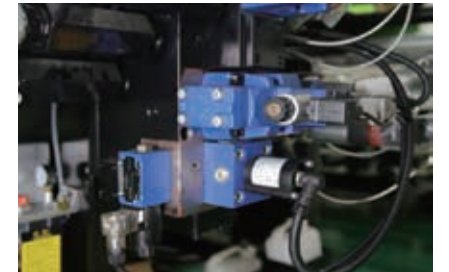


Distribución de agujeros de pasador expulsor EU 2

Distribución de agujeros de pasador expulsor de la placa móvil

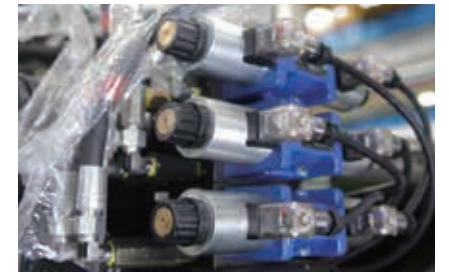
Apertura y cierre del molde con válvulas proporcionales

Mejora la repetibilidad de la apertura del molde y la estabilidad de la protección de moldes a baja presión.



Expulsor / Extracción de núcleos en tiempo real

La función de eyección o extracción de núcleos sincronizada es estándar en la máquina y puede seleccionarse a través del ordenador, creando condiciones para mejorar la productividad.



Distancia ajustable entre centros de posicionamiento de moldes

Permite cumplir con los requisitos de uso de moldes con diferentes distancias entre centros de posicionamiento, ampliando la gama de aplicaciones.



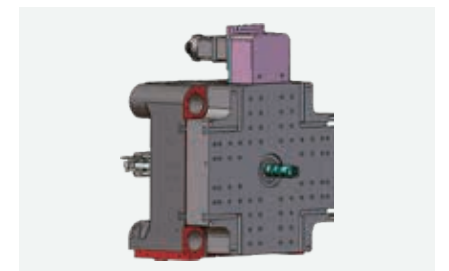
Tecnología de control digital de posicionamiento en bucle cerrado

La tecnología DCPC permite que el plato giratorio rote suavemente sin impactos y se posicione con precisión.



Módulo de eje giratorio opcional

Para la serie NTW, la placa móvil puede combinarse con el módulo de eje giratorio para cumplir con los requisitos de rotación del núcleo del molde en productos bicolor.



※ Los datos anteriores provienen del laboratorio de YIZUMI y están disponibles como referencia. Las imágenes y descripciones de este catálogo toman como ejemplo el modelo UN220C-NTW, y las especificaciones tecnológicas son aplicables para las máquinas de la serie C-W de todas las tonajes.

Unidad de inyección



Precisión de inyección estable Buen efecto de plastificación y mezcla de color

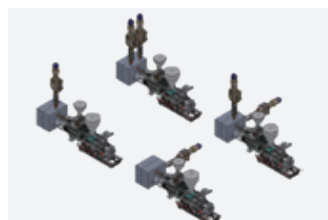
Las unidades de inyección apiladas de la Serie W adoptan una estructura en la que una unidad se asienta sobre otra. La boquilla principal ocupa la posición central de la placa y puede usarse en procesos de un solo color cuando la unidad de inyección secundaria no está en uso. Ofrece una solución sencilla que satisface las necesidades de moldeo de moldes de un solo color o bicolor.



Distancia ajustable entre centros de boquillas

El diseño de unidad de inyección apilada permite ajustar la distancia mínima entre boquillas de las unidades de inyección.

Se proporcionan diferentes rangos estándar ajustables según la tonaje para cumplir los requisitos de uso de moldes con distintos centros de posicionamiento.



Combinación modular de unidades de inyección

Con un diseño modular de la unidad de inyección, los clientes pueden seleccionar diferentes combinaciones de unidades de inyección según las necesidades reales, cumpliendo con una variedad de requisitos de proceso.

Contrapresión proporcional numérica estándar

Proporciona las condiciones necesarias para un estado óptimo de plastificación del material plástico.



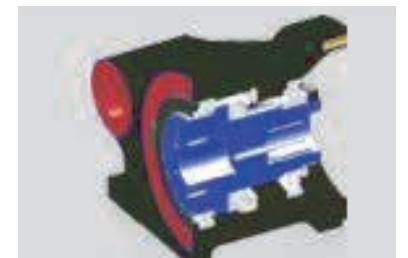
Estructura integrada de guías lineales

La unidad de inyección está equipada con una base de soporte monobloque integrada con guías lineales, lo que minimiza la fricción en el movimiento, aumenta la precisión de inyección y mejora la eficiencia de plastificación.



Placa de inyección de alta rigidez

La unidad de inyección optimizada proporciona mayor rigidez, asegurando que la fuerza en la dirección del movimiento de la unidad sea concéntrica con la fuerza aplicada en la inyección, reduciendo la fricción y aumentando la estabilidad y precisión de inyección.



Bombas manuales de lubricación estándar

Proporcionan un método conveniente y fiable para lubricar la unidad de inyección.



※ Los datos anteriores provienen del laboratorio de YIZUMI y están disponibles como referencia. Las imágenes y descripciones de este catálogo toman como ejemplo el modelo UN220C-NTW, y las especificaciones tecnológicas son aplicables para las máquinas de la serie C-W de todas las tonajes.

Sistema de control



HMI potente, sensible y fácil de usar

El ordenador austriaco KEBA2980 se caracteriza por su interfaz intuitiva y rápida capacidad de respuesta. Las potentes funciones ofrecidas por el sistema KEBA son ideales para diversas soluciones de proceso de moldeo en máquinas multi-componente.

Ordenador estándar KEBA

- Con control dual-CPU y ciclo de escaneo de 1 ms, ofrece una excelente fiabilidad y asegura que el tiempo de cálculo para cada movimiento de la unidad de inyección sea inferior a 1 ms.
- Usando tecnología de comunicación síncrona y tecnología de posicionamiento servo en bucle cerrado para lograr alta precisión en el control del plato giratorio.
- Control de temperatura en bucle cerrado para una mejor precisión del control de temperatura.
- Pantalla táctil a color HD de 12 pulgadas con diseño de pantalla claro y ordenado.
- Control remoto y operación en tiempo real.
- Almacenamiento ilimitado de parámetros de moldes vía USB. Operación fácil y sencilla.
- Control estadístico de procesos (SPC) simultáneo de múltiples unidades de inyección.
- Autenticación de usuarios multinivel proporciona protección y seguridad de los datos.
- Planificación y seguimiento de curvas clave.
- Módulos de E/S ampliables permiten la integración de más funciones, como control de canal caliente incorporado y válvula secuencial.
- Interfaces para impresora, dispositivos auxiliares y comunicación de automatización, como puerto de comunicación OPC/UA ampliable.

Diseño fácil de usar

El armario del controlador rotativo ergonómico, con diseño a prueba de errores y interfaz de operación clara y sencilla, hace que la operación del sistema sea más cómoda y conveniente.

- ① Armario del controlador rotativo ergonómico
- ② Toma de corriente conveniente para equipos auxiliares

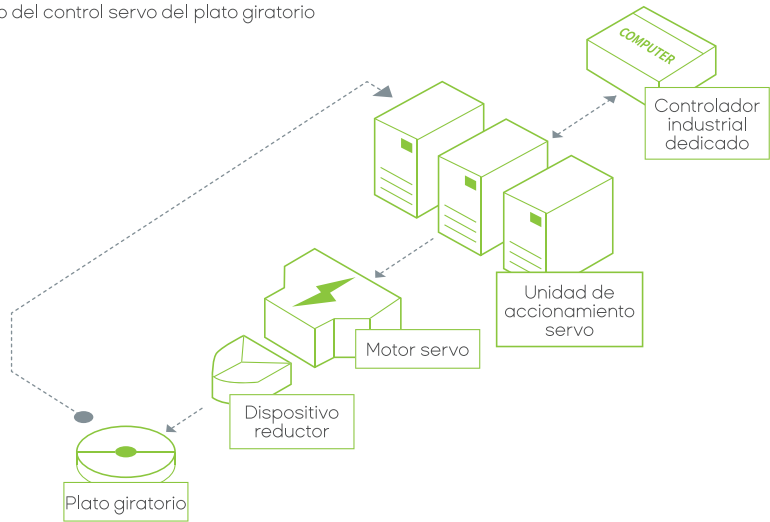


Interfaz del controlador industrial KEBA

Principio de control servo del plato giratorio

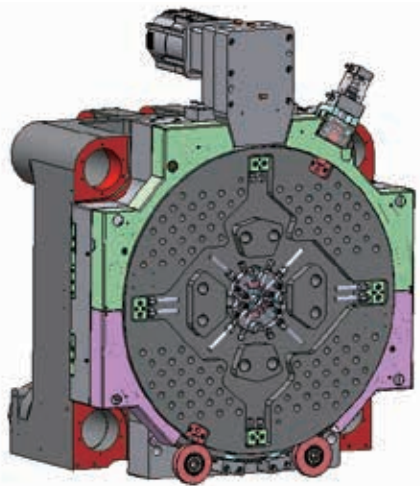
El sistema de control servo del plato giratorio eléctrico está compuesto por el controlador industrial para máquina de inyección multi-componente, unidad de accionamiento servo, motor servo, dispositivo reductor, dispositivo de inspección de alta precisión y el plato giratorio. El controlador proporciona el plan de control a la unidad de accionamiento servo, que posteriormente realiza el control de posicionamiento en bucle cerrado. El plato giratorio tiene movimientos suaves y posicionamiento preciso.

Esquema diagramático del control servo del plato giratorio

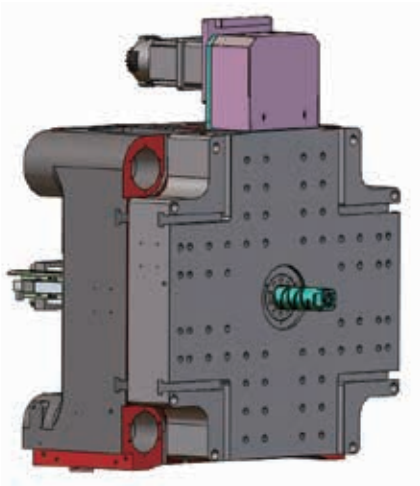


※ Los datos anteriores provienen del laboratorio de YIZUMI y están disponibles como referencia. Las imágenes y descripciones de este catálogo toman como ejemplo el modelo UN220C-NTW, y las especificaciones tecnológicas son aplicables para las máquinas de la serie C-W de todas las tonajes.

Plato giratorio independiente YRT / Eje giratorio independiente YRS



▲ Módulo de plato giratorio independiente



▲ Módulo de eje giratorio independiente

Especificaciones del plato giratorio independiente

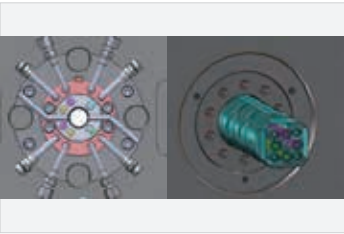
Modelo del plato giratorio	YRT-480	YRT-580	YRT-680	YRT-780	YRT-880	YRT-980	YRT-1100	YRT-1150	YRT-1200	YRT-1300	YRT-1400
Diámetro del plato giratorio/mm	D480	D580	D680	D780	D880	D980	D1100	D1150	D1200	D1300	D1400
Espacio mínimo entre barras de sujeción/mm	410×410	460×460	530×530	610×570	710×670	760×710	830×810 (850×810)	910×830	930×930	1000×1000	1100×960(1160×1160)
Altura de instalación/mm	150	150	155	155	220	220	268	268	268	268	268
Peso del plato giratorio/t	0.35	0.45	0.8	0.95	1.55	1.75	2.75	3.05	3.35	3.9	4.3
Capacidad de carga del plato giratorio/t	0.35	0.5	0.7	0.9	1.2	1.8	2.5	3	3	3.5	4
Número de circuitos de agua/conjunto	2 (Tubo)	2 (Tubo)	2	2	2	2	4	4	4	4	4
Número de circuitos de aceite/conjunto	Seleccione 2 conjuntos	Seleccione 2 conjuntos	Seleccione 2 conjuntos	Seleccione 2 conjuntos	2	2	2	2	2	2	2
Número de sopladores/conjunto	Seleccione 1 conjunto	Seleccione 1 conjunto	Seleccione 1 conjunto	Seleccione 1 conjunto	Seleccione 1 conjunto	Seleccione 1 conjunto	Seleccione 1 conjunto	Seleccione 1 conjunto	Seleccione 1 conjunto	Seleccione 1 conjunto	Seleccione 1 conjunto
Número de enchufes eléctricos	0	0	0	0	10 pines × 1	10 pines × 1	10 pines × 1	10 pines × 1	10 pines × 1	10 pines × 1	10 pines × 1
Accionamiento	Servo eléctrico	Servo eléctrico	Servo eléctrico	Servo eléctrico	Servo eléctrico	Servo eléctrico	Servo eléctrico	Servo eléctrico	Servo eléctrico	Servo eléctrico	Servo eléctrico
Freno				Freno de imán permanente	Freno de imán permanente	Freno de imán permanente	Freno de imán permanente	Freno de imán permanente	Freno de imán permanente	Freno de imán permanente	Freno de imán permanente
Tonelaje (tubo)	UN120A5	UN160A5	UN200A5	UN260A5	UN320A5	UN400A5	UN480A5/UN560A5	UN500D1	UN650A5	UN800A5	UN1000A5/UN700D1

Especificaciones del eje giratorio independiente

Modelo del eje giratorio	YRS-150	YRS-300	YRS-500
Altura de instalación	140	140	180
Capacidad de carga del eje giratorio	150	300	500/700
Carrera del eje giratorio	120	150	150/200
Fuerza de eyección del eje giratorio	49	77	77/110
Circuito de agua/conjunto	1	2	2
Accionamiento	Servo eléctrico	Servo eléctrico	Servo eléctrico
Freno	Freno de imán permanente	Freno de imán permanente	Freno de imán permanente
Tonelaje (tubo)	160-200T	260-320T	360-560T

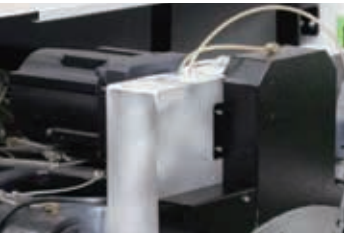
Válvula de vástago anticorrosión

Se mejora la resistencia a la corrosión de la válvula de vástago del colector de agua mediante un tratamiento especial de proceso.



Memoria de posición ante corte de energía

En caso de que el plato giratorio / eje giratorio pierda energía durante el proceso o la máquina sufra un corte de energía, el sistema de control proporciona memoria de posición y mecanismo de bloqueo de posición, asegurando que la máquina pueda continuar normalmente sin necesidad de referenciar al cero cuando se restablezca la energía.



Uso de diseño modular

Tanto el plato giratorio como el mecanismo del eje giratorio adoptan un diseño modular independiente.

Los clientes pueden reemplazar o cambiar a un módulo diferente de plato giratorio o eje giratorio según las necesidades reales del proceso.

El moldeo por inyección multicomponente también está disponible mediante movimiento del robot o extracción de núcleo en molde, sin necesidad de usar plato giratorio ni eje giratorio.



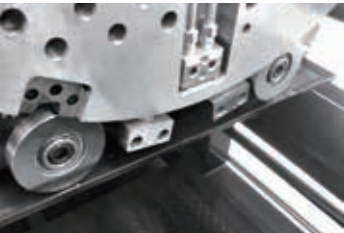
Posicionamiento DCPC

Se aplica tecnología de posicionamiento digital en bucle cerrado a toda la serie. La precisión de posicionamiento del plato giratorio o eje giratorio es más exacta.



Corrección estándar de paralelismo del plato giratorio

El mecanismo de ajuste de paralelismo del plato giratorio mantiene el plato giratorio dentro del rango operativo óptimo tras períodos prolongados de uso y permite una corrección sencilla cuando se sale de dicho rango.



Unidad de inyección independiente L/V

Combinación flexible para un rango más amplio de aplicaciones

Cumple con las necesidades de combinación de máquinas de inyección de diferentes tonelajes y marcas mediante diseño modular.

Permite construir rápidamente una máquina de inyección de doble componente.

Unidad de inyección independiente tipo V

La unidad de inyección tipo V independiente adopta un diseño modular independiente para satisfacer las necesidades de combinación de máquinas de inyección de diferentes tonelajes.

Con el diseño optimizado de YIZUMI, la extracción de la unidad de inyección proporciona más altura de molde, facilitando la instalación y desmontaje de moldes.

Unidad de inyección independiente tipo L

La unidad de inyección tipo L independiente adopta un diseño modular independiente para satisfacer las necesidades de combinación de máquinas de inyección de diferentes tonelajes y marcas.

La unidad de inyección flexible es fácil de usar, proporcionando funciones en serie como extracción de núcleos, válvula secuencial, canal caliente y acción sincronizada.

Diseño fácil de usar para comodidad en la operación

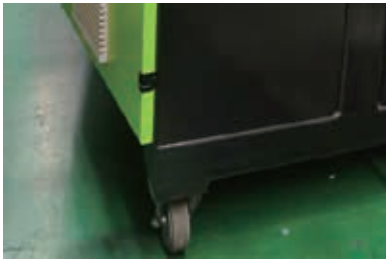
La plataforma de operación del ordenador utiliza un diseño desmontable que permite al cliente determinar de forma flexible la posición de operación según sus hábitos de uso.

Ajuste del rango de aplicación de la unidad de inyección independiente

Se realiza mediante rueda manual para adaptarse a moldes de diferentes tamaños.



- ① Unidad de inyección independiente tipo V
- ② Unidad de inyección eléctrica independiente
- ③ Unidad de inyección independiente tipo L
- ④ Controlador industrial independiente
- ⑤ Rueda manual ajustable de la unidad de inyección independiente



Diseño compacto para fácil almacenamiento

La unidad de inyección independiente puede equiparse con el rodillo opcional para facilitar la movilidad y almacenamiento de la unidad de inyección.



Control opcional de válvula de aguja

La unidad de inyección independiente puede proporcionar control de válvula de aguja tanto para el elemento de inyección primario como para la unidad de inyección secundaria, compensando la configuración insuficiente de la unidad principal.



Función opcional de extracción de núcleo hidráulico (para unidad de inyección hidráulica)

La extracción de núcleo y el efecto de control para el control del molde accionado por la unidad de inyección independiente es igual al efecto de control proporcionado por una unidad principal equipada con extracción de núcleo.



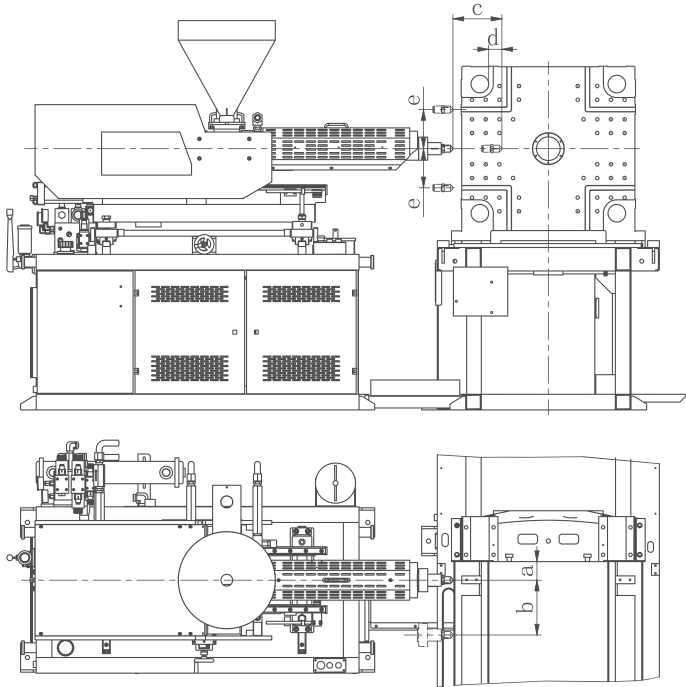
Canal caliente opcional

La unidad de inyección independiente está equipada con un ordenador que permite control extendido de 6 a 32 conjuntos de canales calientes, para satisfacer las necesidades de moldeo de múltiples canales calientes.

Unidad de inyección independiente L/V

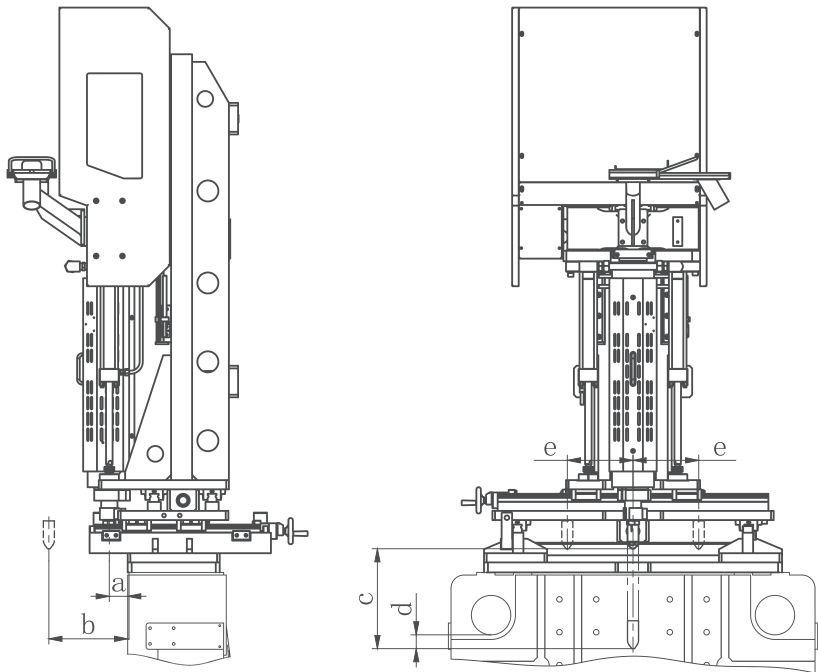
Configuración de la unidad de inyección tipo L

Especificaciones	a/mm	b/mm	c/mm	d/mm	e/mm
IU190L	70	Estándar 100 Opcional 300	120A5: 250	120A5: 50	±5
IU295L	80		160A5: 250	160A5: 60	
IU420L	80	Nota: cuando el espesor del molde sea demasiado pequeño, cercano al espesor mínimo del molde correspondiente al tonelaje, se realizarán ajustes según las necesidades del cliente.	200A5: 250	200A5: 60	
IU604L	80		260A5: 250	260A5: 70	
IU895L	110		320A5: 250	320A5: 80	
IU1269L	110		400A5: 350	400A5: 80	
IU1885L	120		480A5: 350	480A5: 90	
			560A5: 350	560A5: 90	



Configuración de la unidad de inyección tipo V

Especificaciones	a/mm	b/mm	c/mm	d/mm	e/mm
IU190V	70	220 Nota: cuando el espesor del molde sea demasiado pequeño, cercano al espesor mínimo del molde correspondiente al tonelaje, se realizarán ajustes según las necesidades del cliente para evitar colisiones entre la boquilla y el plato móvil.	120A5: 250	120A5: 50	±5
IU295V	80		160A5: 250	160A5: 60	
IU420V	80		200A5: 250	200A5: 60	
IU604V	80		260A5: 250	260A5: 60	
IU895V	95		320A5: 250	320A5: 70	
			400A5: 350	400A5: 70	
			480A5: 350	480A5: 90	
			560A5: 350	560A5: 90	



※1.Los datos anteriores provienen de la fábrica YIZUMI, por favor consulte el equipo personalizado real.
2. Las imágenes y descripciones del producto en las páginas anteriores son solo para ilustración.
El efecto del producto real (incluyendo, pero no limitado a, apariencia, color y tamaño) puede ser ligeramente diferente.
Por favor, consulte el producto real.

UN160C-NTW Especificaciones

NTW: Plato estrecho + Plato giratorio vertical + Unidad de inyección en forma de W

Descripción		UN160C-NTW											
Unidad de Inyección													
Especificación internacional	Unidad	895H			604H			295W			190W		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Diámetro del husillo	mm	48	53	60	43	48	53	30	35	40	22	26	30
Relación L/D del tornillo	L/D	22	20	20	22.3	20	20	24	20	20	20	20	18
Volumen teórico de inyección	cm³	425	518	664	298	371	452	117	159	207	51	72	95
Volumen real de inyección (PS)	gram	391	477	611	274	341	416	107	146	191	47	66	88
Presión de inyección	MPa	211	173	135	203	163	134	253	186	142	373	267	201
Velocidad de inyección	mm/s	89			115			107			124		
Tasa de inyección	g/s	148	181	232	154	192	234	70	95	124	43	60	80
Velocidad del tornillo	rpm	194			290			219			243		
Carrera de tornillo	mm	235			205			165			135		
Unidad de Sujeción													
Fuerza de cierre	kN	1600											
Carrera de apertura	mm	490											
Espesor del molde	mm	180-550											
Diámetro máximo de giro	mm	784(Diámetro del plato giratorio 680)											
Capacidad de carga del plato giratorio	t	0.7											
Distancia entre centros de los orificios de posicionamiento del molde	mm	100-130											
Espacio entre barras de sujeción	mm	530x530											
Carrera del expulsor	mm	150											
Fuerza del expulsor	kN	49											
General													
Presión máxima del sistema	MPa	17.5											
Potencia del motor	kW	25			25			25			15		
Potencia de calentamiento	kW	14.4/16.8			10.9/12.1			6.9/7.8			4.8/5.5		
Dimensiones de la máquina (LxAxH)	m	6.3x2x2.9											
Peso de la máquina	t	6.5											
Capacidad de tolva	kg	25			25			25			25		
Capacidad del tanque de aceite	L	400											
Dimensiones del plato													

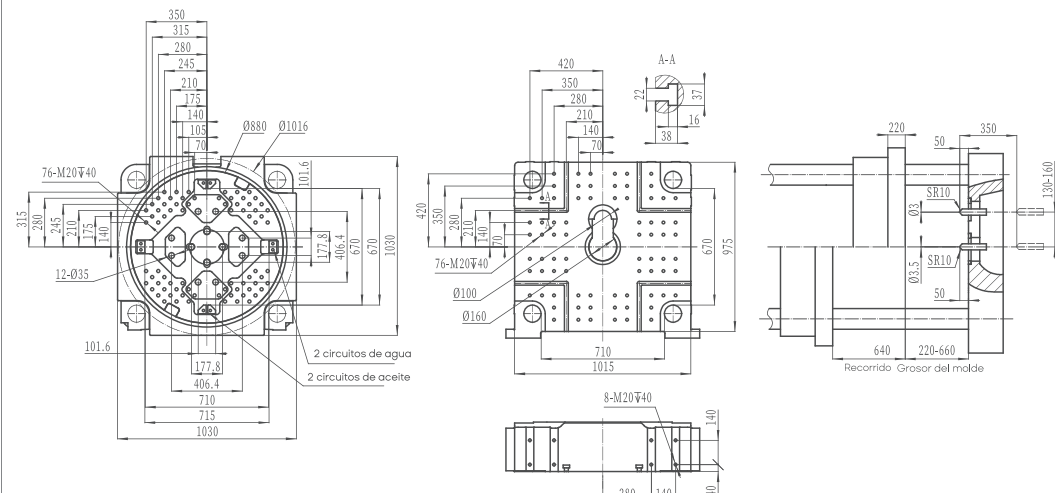
UN220C-NTW Especificaciones

NTW: Plato estrecho + Plato giratorio vertical + Unidad de inyección en forma de W

Descripción		UN220C-NTW																	
		Unidad de Inyección																	
Especificación internacional	Unidad	895H			604H			420H			420W			295W			190W		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Diámetro del husillo	mm	48	53	60	43	48	53	35	43	48	35	43	48	30	35	40	22	26	30
Relación L/D del tornillo	L/D	22	20	20	22.3	20	20	24	20	20	24	20	20	24	20	20	20	20	18
Volumen teórico de inyección	cm³	425	518	664	298	371	452	163	247	307	163	247	307	117	159	207	51	72	95
Volumen real de inyección (PS)	gram	391	477	611	274	341	416	150	227	283	150	227	283	107	146	191	47	66	88
Presión de inyección	MPa	211	173	135	203	163	134	257	170	137	257	170	137	253	186	142	373	267	20
Velocidad de inyección	mm/s	99			128			153			94			107			124		
Tasa de inyección	g/s	165	201	258	171	213	260	134	201	251	83	126	157	70	95	124	43	60	80
Velocidad del tornillo	rpm	216			324			371			228			219			243		
Carrera de tornillo	mm	235			205			170			170			165			135		
		Unidad de Sujeción																	
Fuerza de cierre	kN	2200																	
Carrera de apertura	mm	530																	
Espesor del molde	mm	195-610																	
Diámetro máximo de giro	mm	872(Diámetro del plato giratorio 780)																	
Capacidad de carga del plato giratorio	t	0.9																	
Distancia entre centros de los orificios de posicionamiento del molde	mm	130-160																	
Espacio entre barras de sujeción	mm	610×570																	
Carrera del expulsor	mm	160																	
Fuerza del expulsor	kN	77																	
		General																	
Presión máxima del sistema	MPa	17.5																	
Potencia del motor	kW	30			30			30			20			15			15		
Potencia de calentamiento	kW	14.4/16.8			10.9/12.1			9/10.1			9/10.1			6.9/7.8			4.8/5.5		
Dimensiones de la máquina (LxAxH)	m	6.6×2×2.9																	
Peso de la máquina	t	8.5																	
Capacidad de tolva	kg	25			25			25			25			25			25		
Capacidad del tanque de aceite	L	400																	
Dimensiones del plato		The technical drawings illustrate the dimensions of the machine's rotating plate. The top view shows a circular plate with a diameter of 872 mm and a central hole of 780 mm. It features four mounting holes with diameters of 80-H20 and 12-Ø35. The side view shows the plate's thickness and its connection to the support unit. The cross-section A-A shows the internal structure and the distance between the support bars. Dimensions are provided in millimeters.																	

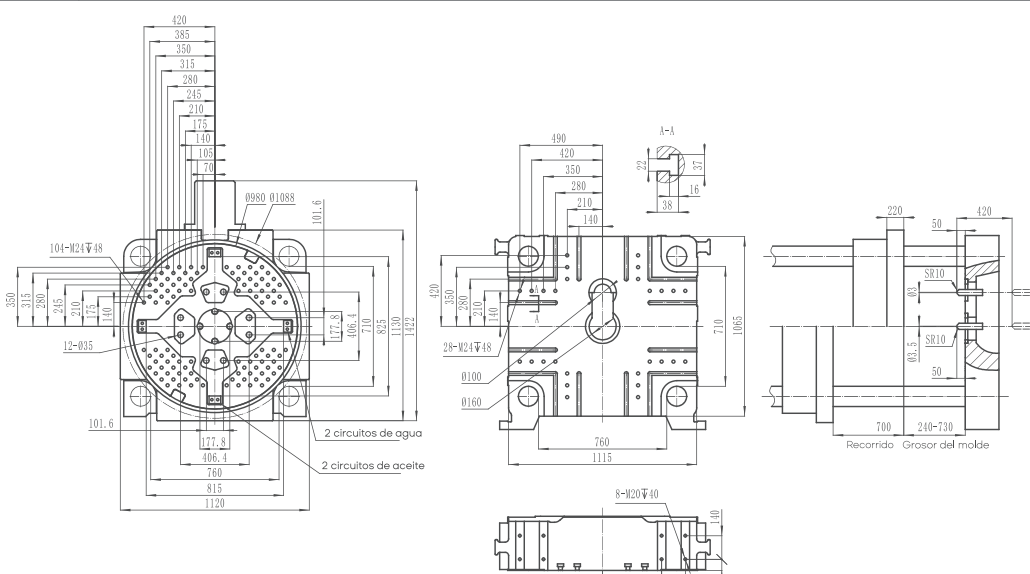
UN280C-NTW Especificaciones

NTW: Plato estrecho + Plato giratorio vertical + Unidad de inyección en forma de W

Descripción		UN280C-NTW																	
Unidad de Inyección																			
Especificación internacional	Unidad	1885H			1269H			895H			420W			295W			190W		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Diámetro del husillo	mm	60	68	76	53	60	68	48	53	60	35	43	48	30	35	40	22	26	30
Relación L/D del tornillo	L/D	22.6	20	20	22.6	20	20	22	20	20	24	20	20	24	20	20	20	20	18
Volumen teórico de inyección	cm³	834	1071	1338	584	749	962	425	518	664	163	247	307	117	159	207	51	72	95
Volumen real de inyección (PS)	gram	767	985	1231	538	689	885	391	477	611	150	227	283	107	146	191	47	66	88
Presión de inyección	MPa	226	176	141	217	169	132	211	173	135	257	170	137	253	186	142	373	267	20
Velocidad de inyección	mm/s	91			122			153			94			107			124		
Tasa de inyección	g/s	239	307	383	247	316	406	254	310	397	83	126	157	70	95	124	43	60	80
Velocidad del tornillo	rpm	200			250			333			228			219			243		
Carrera de tornillo	mm	295			265			235			170			165			135		
Unidad de Sujeción																			
Fuerza de cierre	kN	2800																	
Carrera de apertura	mm	640																	
Espesor del molde	mm	220-660																	
Diámetro máximo de giro	mm	1016(Diámetro del plato giratorio 880)																	
Capacidad de carga del plato giratorio	t	1.5																	
Distancia entre centros de los orificios de posicionamiento del molde	mm	130-160																	
Espacio entre barras de sujeción	mm	710×670																	
Carrera del expulsor	mm	170																	
Fuerza del expulsor	kN	77																	
General																			
Presión máxima del sistema	MPa	17.5																	
Potencia del motor	kW	51			51			51			20			15			15		
Potencia de calentamiento	kW	22.2/24.6			16.6/19			14.4/16.8			9/10.1			6.9/7.8			4.8/5.5		
Dimensiones de la máquina (L×A×H)	m	7.23×2.11×3.1																	
Peso de la máquina	t	13.5																	
Capacidad de tolva	kg	50			50			25			25			25			25		
Capacidad del tanque de aceite	L	500																	
Dimensiones del plato																			

UN350C-NTW Especificaciones

NTW: Plato estrecho + Plato giratorio vertical + Unidad de inyección en forma de W

Descripción		UN350C-NTW																				
		Unidad de Inyección																				
Especificación internacional	Unidad	2693H			1885H			1269H			895W			604W			420W			295W		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Diámetro del husillo	mm	68	76	84	60	68	76	53	60	68	48	53	60	43	48	53	35	43	48	30	35	40
Relación L/D del tornillo	L/D	22.3	20	20	22.6	20	20	22.6	20	20	22	20	20	22.3	20	20	24	20	20	24	20	20
Volumen teórico de inyección	cm³	1198	1496	1828	834	1071	1338	584	749	962	425	518	664	298	371	452	163	247	307	117	159	207
Volumen real de inyección (PS)	gram	1102	1377	1682	767	985	1231	538	689	885	391	477	611	274	341	416	150	227	283	107	146	191
Presión de inyección	MPa	225	180	147	226	176	141	217	169	132	211	173	135	203	163	134	257	170	137	253	186	142
Velocidad de inyección	mm/s	89			114			152			89			99			94			107		
Tasa de inyección	g/s	297	371	454	295	379	474	308	395	507	148	181	232	132	165	201	83	126	157	70	95	124
Velocidad del tornillo	rpm	156			249			311			194			250			228			219		
Carrera de tornillo	mm	330			295			265			235			205			170			165		
		Unidad de Sujeción																				
Fuerza de cierre	kN	3500																				
Carrera de apertura	mm	700																				
Espesor del molde	mm	240-730																				
Diámetro máximo de giro	mm	1088(Diámetro del plato giratorio 980)																				
Capacidad de carga del plato giratorio	t	1.8																				
Distancia entre centros de los orificios de posicionamiento del molde	mm	150-200																				
Espacio entre barras de sujeción	mm	760×710																				
Carrera del expulsor	mm	210																				
Fuerza del expulsor	kN	110																				
		General																				
Presión máxima del sistema	MPa	17.5																				
Potencia del motor	kW	60			60			60			25			25			20			15		
Potencia de calentamiento	kW	26.4/30.9			22.2/24.6			16.6/19			14.4/16.8			10.9/12.1			9/10.1			6.9/7.8		
Dimensiones de la máquina (L×A×H)	m	8.25×2.32×2.78																				
Peso de la máquina	t	16																				
Capacidad de tolva	kg	100			50			50			25			25			25			25		
Capacidad del tanque de aceite	L	700																				
Dimensiones del plato																						

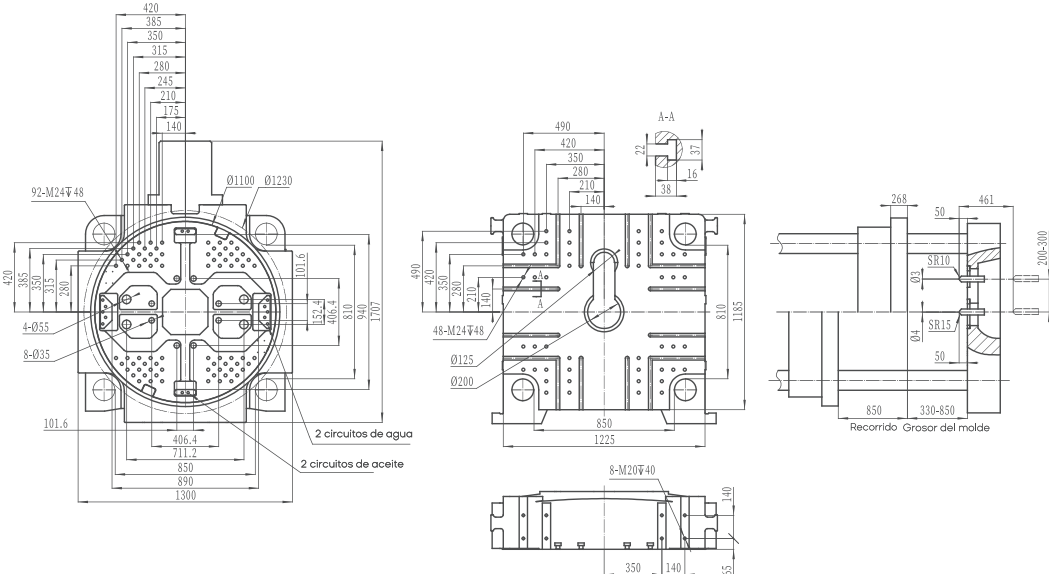
UN420C-NTW Especificaciones

NTW: Plato estrecho + Plato giratorio vertical + Unidad de inyección en forma de W

Descripción		UN420C-NTW																				
Unidad de Inyección																						
Especificación internacional	Unidad	2693H			1885H			1269H			895W			604W			420W			295W		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Diámetro del husillo	mm	68	76	84	60	68	76	53	60	68	48	53	60	43	48	53	35	43	48	30	35	40
Relación L/D del tornillo	L/D	22.3	20	20	22.6	20	20	22.6	20	20	22	20	20	22.3	20	20	24	20	20	24	20	20
Volumen teórico de inyección	cm³	1198	1496	1828	834	1071	1338	584	749	962	425	518	664	298	371	452	163	247	307	117	159	207
Volumen real de inyección (PS)	gram	1102	1377	1682	767	985	1231	538	689	885	391	477	611	274	341	416	150	227	283	107	146	191
Presión de inyección	MPa	225	180	147	226	176	141	217	169	132	211	173	135	203	163	134	257	170	137	253	186	142
Velocidad de inyección	mm/s	100			128			171			89			99			94			107		
Tasa de inyección	g/s	336	419	512	333	428	535	347	445	572	148	181	232	132	165	201	83	126	157	70	95	124
Velocidad del tornillo	rpm	176			281			351			194			250			228			219		
Carrera de tornillo	mm	330			295			265			235			205			170			165		
Unidad de Sujeción																						
Fuerza de cierre	kN	4200																				
Carrera de apertura	mm	780																				
Espesor del molde	mm	260-810																				
Diámetro máximo de giro	mm	1212(Diámetro del plato giratorio 1100)																				
Capacidad de carga del plato giratorio	t	2.5																				
Distancia entre centros de los orificios de posicionamiento del molde	mm	150-200																				
Espacio entre barras de sujeción	mm	830×810																				
Carrera del expulsor	mm	210																				
Fuerza del expulsor	kN	110																				
General																						
Presión máxima del sistema	MPa	17.5																				
Potencia del motor	kW	70			70			70			25			25			20			15		
Potencia de calentamiento	kW	26.4/30.9			22.2/24.6			16.6/19			14.4/16.8			10.9/12.1			9/10.1			6.9/7.8		
Dimensiones de la máquina (L×A×H)	m	9×2.6×2.9																				
Peso de la máquina	t	20.5																				
Capacidad de tolva	kg	100			50			50			25			25			25			25		
Capacidad del tanque de aceite	L	1000																				
Dimensiones del plato																						

UN480C-NTW Especificaciones

NTW: Plato estrecho + Plato giratorio vertical + Unidad de inyección en forma de W

Descripción		UN480C-NTW																				
Unidad de Inyección																						
Especificación internacional	Unidad	3330H			2693H			1885H			895W			604W			420W			295W		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Diámetro del husillo	mm	76	84	92	68	76	84	60	68	76	48	53	60	43	48	53	35	43	48	30	35	40
Relación L/D del tornillo	L/D	22.3	20	20	22.3	20	20	22.6	20	20	22	20	20	22.3	20	20	24	20	20	24	20	20
Volumen teórico de inyección	cm³	1678	2049	2458	1198	1496	1828	834	1071	1338	425	518	664	298	371	452	163	247	307	117	159	207
Volumen real de inyección (PS)	gram	1543	1885	2262	1102	1377	1682	767	985	1231	391	477	611	274	341	416	150	227	283	107	146	191
Presión de inyección	MPa	199	163	136	225	180	147	226	176	141	211	173	135	203	163	134	257	170	137	253	186	142
Velocidad de inyección	mm/s	91			100			128			89			99			94			107		
Tasa de inyección	g/s	380	464	557	336	419	512	333	428	535	148	181	232	132	165	201	83	126	157	70	95	124
Velocidad del tornillo	rpm	140			176			281			194			250			228			219		
Carrera de tornillo	mm	370			330			295			235			205			170			165		
Unidad de Sujeción																						
Fuerza de cierre	kN	4800																				
Carrera de apertura	mm	850																				
Espesor del molde	mm	330-850																				
Diámetro máximo de giro	mm	1230(Diámetro del plato giratorio 1100)																				
Capacidad de carga del plato giratorio	t	2.5																				
Distancia entre centros de los orificios de posicionamiento del molde	mm	200-300																				
Espacio entre barras de sujeción	mm	850x810																				
Carrera del expulsor	mm	220																				
Fuerza del expulsor	kN	166																				
General																						
Presión máxima del sistema	MPa	17.5																				
Potencia del motor	kW	70		70		70		25		25		20		15								
Potencia de calentamiento	kW	33.1/43		26.4/30.9		22.2/24.6		14.4/16.8		10.9/12.1		9/10.1		6.9/7.8								
Dimensiones de la máquina (LxAxH)	m	9,3x2,6x3																				
Peso de la máquina	t	21.5																				
Capacidad de tolva	kg	100		100		50		25		25		25		25								
Capacidad del tanque de aceite	L	1000																				
Dimensiones del plato																						

Combinaciones Diversificadas de Unidades de Inyección Modulares

Serie W

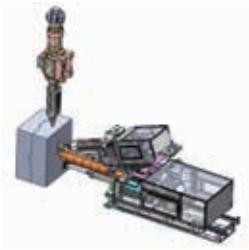
IMM: Serie NTW
Combinaciones: NTW/V, NTW/L, NTW/L/V

※ Nota: Para las especificaciones de la unidad de inyección independiente L/V, consultar la página A5.



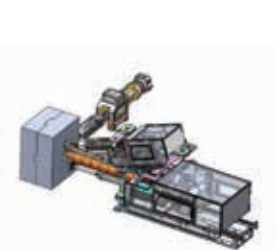
W

Dos unidades de inyección apiladas



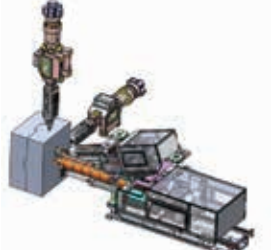
W/V

Dos unidades de inyección apiladas + unidad de inyección tipo V en la parte superior de la placa fija



W/L

Dos unidades de inyección apiladas + unidad de inyección tipo L en el lateral de la puerta trasera



W/L/V

Dos unidades de inyección apiladas + unidad de inyección tipo V en la parte superior de la placa fija + unidad de inyección tipo L en el lateral de la puerta trasera

Configuración de la Unidad de Inyección

Configuración P		Unidad de inyección									
Modelo	UNIT	190	295	420	604	895	1269	1885	2693	3330	4820
Diámetro del husillo	mm	22/26/30	30/35/40	35/43/48	43/48/53	48/53/60	53/60/68	60/68/76	68/76/84	76/84/92	84/92/108
UN160C-NTW	H										
	W										
UN220C-NTW	H										
	W										
UN280C-NTW	H										
	W										
UN350C-NTW	H										
	W										
UN420C-NTW	H										
	W										
UN480C-NTW	H										
	W										

Notas: 1. En la tabla anterior, las casillas en verde representan las unidades de inyección disponibles para cada modelo de máquina, recomendando que la unidad H sea dos niveles o más mayor que la unidad W.
2. Las unidades de inyección no disponibles como opción pueden ser diseñadas especialmente según necesidades reales.
3. La estructura específica queda sujeta al diseño real.

Características estándar y opcionales

Descripción	Estándar	Opcional
Unidad de Cierre		
Plato giratorio servo eléctrico	●	
2 conjuntos de circuito de agua en el plato giratorio (160T-350T)	●	
4 conjuntos de circuito de agua en el plato giratorio (420T-580T)	●	
Orificio de montaje de robot Euromap 18 (en la parte superior de la placa fija)	●	
Distribución de orificios de eyección según norma EU	●	
Dispositivo de protección hidráulica y eléctrica	●	
Bloqueo de seguridad mecánico sin ajuste	●	
Sistema de lubricación centralizado automático	●	
Protección del molde a baja presión	●	
Ajuste automático de la altura del molde con un solo botón	●	
Ajuste de la paralelidad de la placa	●	
Bordes de seguridad para las puertas de la máquina	●	
Pistas de soporte de acero al manganeso resistentes al desgaste para platinas móviles	●	
Puerta de seguridad eléctrica		○
Conector eléctrico de 10 pines para el plato giratorio		○
Múltiples conjuntos de soplado de aire		○
Platina magnética		○
Aislamiento térmico del molde		○
Unidad de Inyección		
Combinación de múltiples unidades de inyección modulares	●	
Dispositivo de ahorro de energía y retención de calor del barril (cubierta aislante)	●	
Control de temperatura de la boquilla y PID multietapa	●	
Protección contra arranque en frío del tornillo	●	
Purga automática	●	
Dispositivo de tolva móvil o sobre ruedas	●	
Detección de velocidad del husillo	●	
Guía lineal para el carro	●	
Lubricación centralizada manual para la unidad de inyección	●	
Verificación del transductor del carro	●	
Distancia entre boquillas ajustable	●	
Moldeo por inyección de tres componentes y multi-componentes		○
Conjunto de barril y tornillo dedicado (TPE/TPU/PC/PMMA, etc.)		○
Detección de temperatura en el puerto de alimentación		○
Resistencia cerámica para calentamiento		○
Resistencia infrarroja para calentamiento		○
Unidad de inyección para silicona		○
Unidad de inyección eléctrica		○
Inyección asistida por gas		○
Sistema Hidráulico		
Sistema de bomba servo	●	
Circuito hidráulico de bajo ruido y ahorro de energía	●	
Filtro de derivación en tiempo real de alta precisión	●	
Válvula hidráulica de marca importada	●	
Sello hidráulico de marca importada	●	
Dispositivo diferencial de cierre rápido del molde	●	
Detección y alarma de temperatura/nivel del aceite hidráulico	●	
Control en bucle cerrado de la temperatura del aceite	●	
Dispositivo de retención de seguridad para manguera hidráulica HP expuesta	●	
Precalentamiento del aceite	●	
2 juegos de extracción de núcleos en el plato giratorio (280T-580T)	●	
Apertura del molde en paralelo con extracción/eyección de núcleos	●	
Apertura del molde con control por válvula proporcional		○

Características estándar y opcionales

Descripción	Estándar	Opcional
Inyección con control por válvula proporcional		☐
Sistema de inyección servo de alta respuesta con acumulador		☐
Motor de plastificación de mayor tamaño		☐
Válvula secuencial hidráulica independiente		☐
Válvula secuencial neumática		☐
Múltiples conjuntos de extracción hidráulica de núcleos en la placa móvil (o placa fija)		☐
Extracción de núcleos con válvula de retención y función de alivio de presión		☐
Filtro de succión auto-sellante		☐
Apertura del molde en paralelo con la plastificación		☐
Mayor potencia		☐
Sistema de control		
Control digital de posicionamiento en bucle cerrado del plato giratorio (tecnología DCPC)	●	
Protección del plato giratorio ante cortes de energía	●	
Plato giratorio sin retorno a cero	●	
Control lógico de múltiples unidades de inyección	●	
Protección obligatoria de calentamiento del barril	●	
Preservación automática del calor y ajuste previo de calentamiento	●	
Carga y descarga de datos vía USB	●	
Cable eléctrico a prueba de roedores	●	
Autenticación de software multinivel para protección de datos	●	
Interbloqueo entre plato giratorio y puerta de seguridad	●	
Parada de emergencia de las puertas de seguridad frontal y trasera	●	
Cubierta protectora de la boquilla con interbloqueo eléctrico	●	
Interfaz PDP	●	
Control estadístico de procesos (SPC)	●	
Cambio de inyección a mantenimiento controlado por tiempo, posición, tiempo + posición o presión	●	
Historial de modificación de parámetros de proceso	●	
Señal de inyección sincronizada	●	
Señal de mezcla de color y enchufes estándar EU	●	
Múltiples idiomas operativos	●	
Pantalla LED HD TFT a todo color de 12" (KEBA i2980)	●	
Luz de alarma tricolor	●	
Toma de corriente trifásica 2×32A + 2×16A (120T-280T)	●	
Toma de corriente trifásica 3×32A + 1×16A (350T-580T)	●	
Enchufe para robot EU67 con 1 toma trifásica de 32A	●	
Sistema de distribución de energía IT (incluye control de temperatura del calentador del barril y del canal caliente)	●	
Configuración de extracción de núcleo y expulsor en el controlador		☐
Control integrado del canal caliente		☐
Dispositivo de inyección asistido por aire		☐
Visualización de estadísticas de consumo energético de la máquina		☐
Sistema de monitoreo central (en red)		☐
Rejilla fotoeléctrica protectora de puertas protectoras		☐
Cambio de tensión de alimentación		☐
Pantalla HD de 15"		☐
General		
Manual de operación	●	
Bases de nivelación	●	
Kit de herramientas y filtro de precisión	●	
Bridas de molde	●	
Caudalímetro de tubo de vidrio (6 juegos para 480T y menores; 10 juegos para 580T)	●	
Tolva en acero inoxidable		☐
Cargador automático		☐
Secador		☐

