

THINK TECH FORWARD

Aktiencode:300415

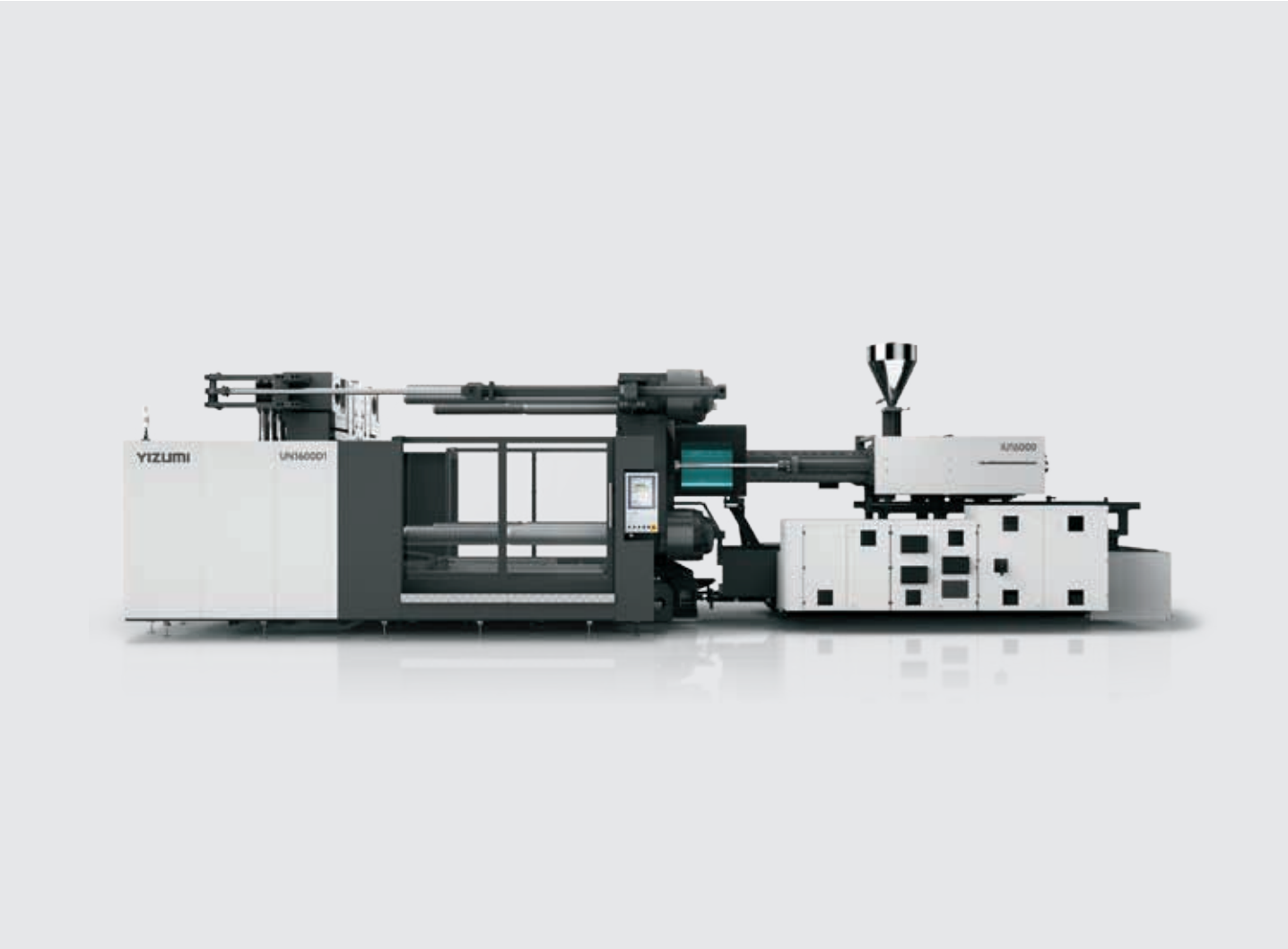
Designed by YIZUMI, July 2025

YIZUMI

D1

550T-4000T

Zweiplatten-Spritzgussmaschine der D1-Serie



Yizumi International Business Co., Ltd.
Adresse: No.22-2 Ke Yuan 3rd Road, Shunde, Foshan, Guangdong 528300, China
TEL: 400-802-6888 (China) 86-757-2921 9001(Übersee)
E-Mail: imm@yizumi.com
www.yizumi.com

【DISCLAIMER】
[1] Wir behalten uns das Recht vor, Spezifikationen ohne vorherige Ankündigung zu ändern.
[2] Die Bilder sind nur als Referenz, bitte beziehen Sie sich auf das reale Objekt.
[3] Die oben genannten Daten stammen aus dem Labor von Yizumi stehen als Referenz zur Verfügung.
Für die endgültigen Daten beziehen Sie sich bitte auf die tatsächliche Maschine.
Im Falle von Streitigkeiten und Unklarheiten behält sich YIZUMI das Recht der endgültigen Auslegung vor.



THINK TECH FORWARD

D1

Details zum Produkt

Details zum Produkt

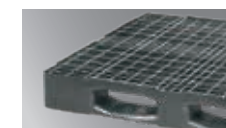
Basierend auf dem Import und der Absorption fortschrittlicher deutscher Technologie und jahrelanger Erfahrung in der Produktanwendung fahren wir fort, das historische Projekt einer Zwei-Platten-Spritzgussmaschine für große Tonnagen in Angriff zu nehmen und streben danach, ein Pionier bei der Erfüllung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



Tiefgezogene Teile



Haushaltsgeräte



Logistikmaterialien



Autoteile



Autostoßfänger



Autoschiebedach



Autoinnenausstattung



Auto-Lampe

THINK TECH FORWARD

Effektiver

Schnelle Hydraulikzylinder, synchronisiertes Mutterverriegelungssystem, differenzielles schnelles Öffnen der Werkzeug, präzise Führungen der beweglichen Aufspannplatte, strömungsoptimiertes Hydrauliksystem und hochdynamisches Servosystem ermöglichen eine effizientere und schnellere Maschinenreaktion.

Energiesparender

Die bewegliche Aufspannplatte hat keinen Kontakt zu den Zugankern, und der Schließzylinder ist auf der festen Aufspannplatte montiert. Dadurch entsteht nur eine geringe Belastung der beweglichen Platte, was zu geringeren Widerständen beim Öffnen und Schließen der Werkzeug führt – und somit zu einem geringeren Energieverbrauch. Darüber hinaus sorgen ein Servosystem mit neuer Generation der Ölkühlung und eine PID-Temperaturregelung für eine noch energieeffizientere Maschinenleistung.

Geringer Platzbedarf

Kompaktes Design, optional automatische Zuganker-Ausziehvorrichtung, damit die Maschine nicht durch die Hallenhöhe eingeschränkt wird.

Mehr Funktionen im Steuerungssystem

Die D1-Serie verwendet das österreichische KEBA-Steuerungssystem mit Dual-CPU-Architektur für schnelle Reaktionszeiten und vielfältige Funktionen. Neue Verfahren wie MuCell, ICM (Injection Compression Molding) und IMC (In-Mold-Coatings) können integriert werden.

Kürzerer Trockenlauf

Schnelle Hydraulikzylinder, synchronisiertes Mutterverriegelungssystem, schnelles und stabiles Öffnen der Werkzeug.

Stabilere Einspritzpräzision

Die vollständig geschlossene Regelung der Einspritzbewegung sowie die PID-Temperaturregelung gewährleisten eine Wiederholgenauigkeit des Bauteilgewichts von unter 0,3%.

Stabiler

Hochsteife Schließeinheit, gleichmäßige Spannungsverteilung an den Zugankergewinden, schnell ansprechendes Doppelt-Proportionalventil, intelligente Regelung im geschlossenen Regelkreis, Präzisionsfilter und effizientes Kühlsystem sorgen für präzise und stabile Spritzgießprozesse.

Gleichmäßigere Kraftverteilung auf den Zugankern

Dank der Technologie zur gleichmäßigen Spannungsverteilung werden alle Gewindegänge der Zuganker gleichmäßig belastet – für mehr Langlebigkeit und Zuverlässigkeit. Eine Schmierung ist nicht erforderlich, wodurch das System sauberer bleibt.

Empfindlicher Werkzeugschutz

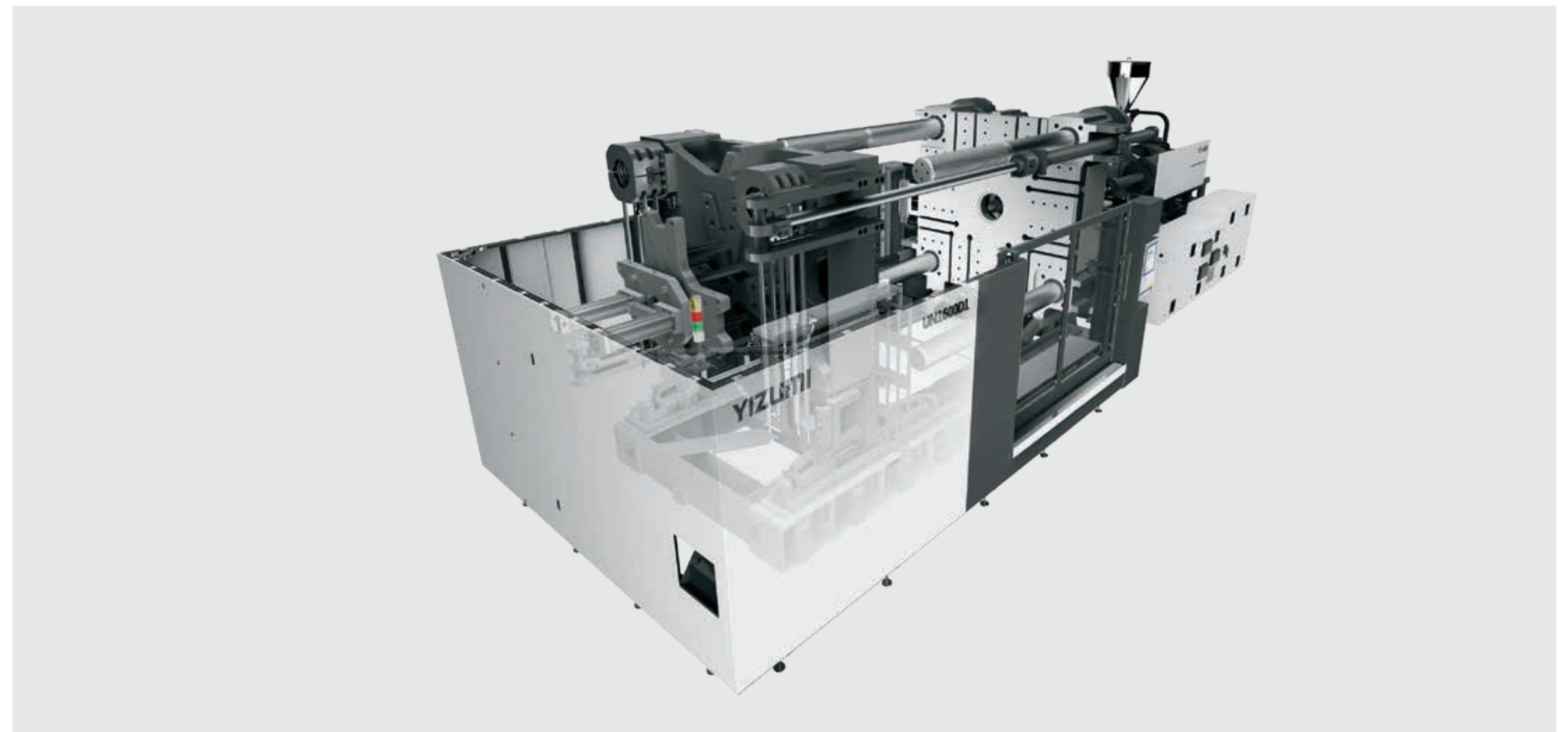
Dank des strömungsoptimierten Hydrauliksystems und des Drucksensors kann sogar das Gewicht von drei A4-Blättern erfasst werden. Der Niederdruckformschutz ist dadurch zuverlässiger und empfindlicher.

Höhere Wiederholgenauigkeit der Endposition beim Werkzeugöffnen

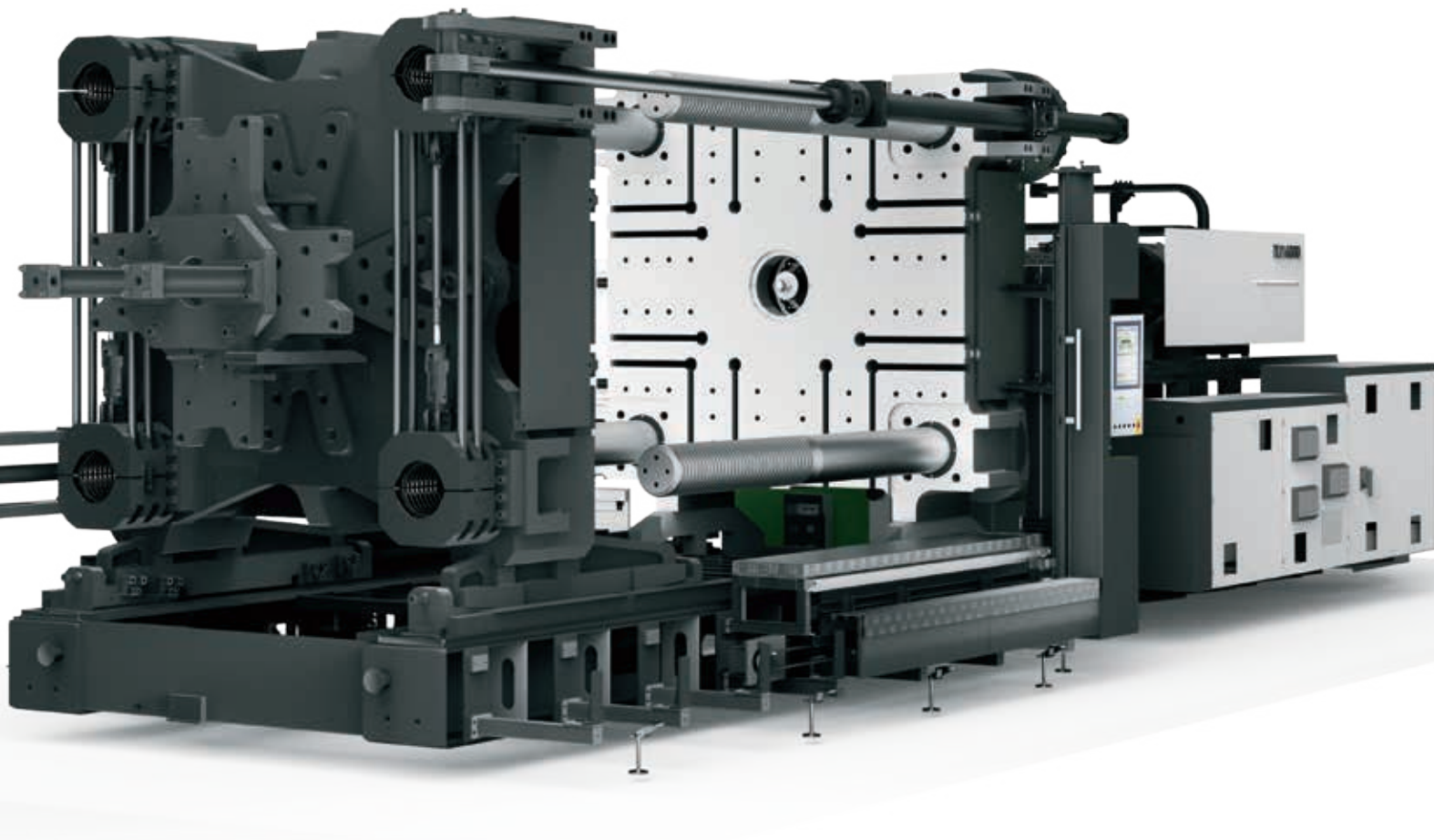
Schnelle Reaktion und hohe Wiederholgenauigkeit durch die schnell ansprechende Doppelt-Proportionalventil-Regeltechnik – ideal für die hohen Anforderungen beim automatischen Entformen.

Energiesparenderes Servosystem

Das Servosystem der neuen Generation mit Ölkühlung überzeugt durch Stabilität, Zuverlässigkeit und Langlebigkeit sowie durch hohe Effizienz, Energieeinsparung, geringe Geräuschentwicklung, starke Leistung und schnelle Reaktion.



Schließereinheit



Kurzer Trockenlauf, zuverlässig und

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

Schlagfester, synchronisierter Holmverriegelungsmechanismus

Die stoßdämpfende, synchronisierte Mutterverriegelung ermöglicht ein schnelles, zuverlässiges und geräuscharmes Schließen.



Unabhängiger Hochdruckzylinder

Werkzeugöffnung unter hohem Druck für den Standard. Eine hohe Öffnungskraft kann Werkzeugprobleme bei tiefen Hohlräumen oder Scheinwerfern von Autos lösen, die stark am Werkzeugwerkzeug haften oder Schwierigkeiten bei der Werkzeugöffnung haben.



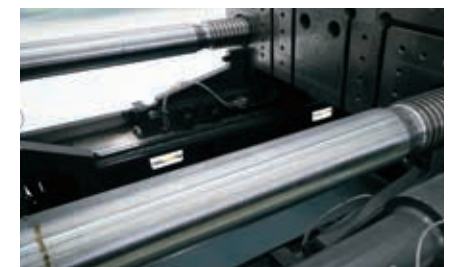
Hochstabile, präzise Führungsvorrichtung

Lange bewegliche Plattenstützen und L-förmige Führungsschienen am Maschinenrahmen erleichtern eine hohe Tragfähigkeit, Führungsleistung und eine Anti-Kipp-Einstellung.



Holme mit gleichmäßiger Stressverteilung

Die Holme sind hochsteif und widerstandsfähig gegen Abnutzung und Korrosion. Die Gleichmäßigkeit der auf den Gewinden der Holme verteilten Spannung liegt bei über 99%, ohne unausgewogene Kräfte, was eine hohe Haltbarkeit gewährleistet.

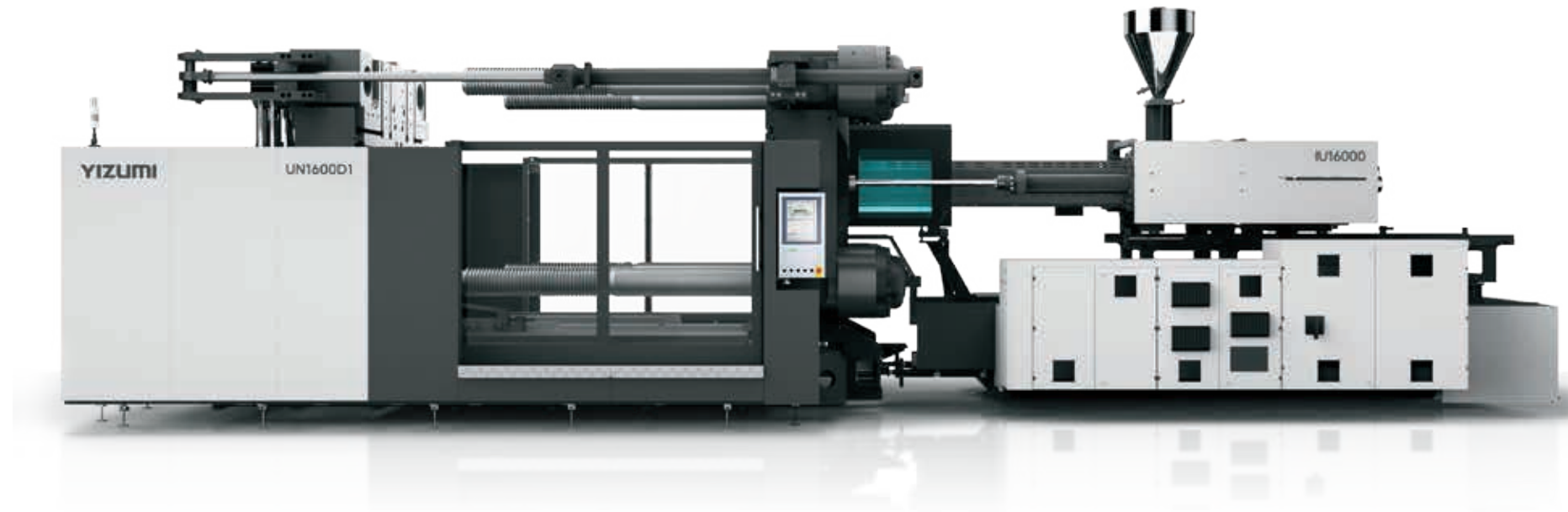


Einspritzeinheit

Stabile Einspritz-Endposition

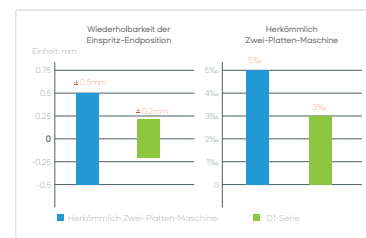
Hohe Wiederholgenauigkeit des Teilegewichts

Lineare Führungsschienen, die durch geringen Widerstand und schnelle Beschleunigung Vorteile bieten, sind ein Standardmerkmal der D1-Serie der Zwei-Platten-Injektionsspritzgussmaschine. Durch die Integration weiterer Merkmale, wie z.B. eines Ultraschall-Verschiebungssensors zur Überwachung und vollständiger geschlossener Regelkreis-Injektion, hat die D1-Serie eine präzise Positionsregelung und hohe Wiederholgenauigkeit des Teilegewichts erreicht.



Exzellente Wiederholgenauigkeit der Injektion

Wiederholgenauigkeit der Einspritz-Endposition bis zu $\pm 0,2$ mm oder weniger und Wiederholgenauigkeit des Teilegewichts $\leq 0,3\%$.



Integrale lineare Führungsschienen für die Einspritzung

Lineare Führungsrails sind ein Standardmerkmal der D1-Serie und bieten Vorteile wie geringen Widerstand, schnelle Beschleunigung und präzise Einspritzung.



Kontaktloser Ultraschall-Verschiebungssensor

Der Ultraschall-Verschiebungssensor zur Positions-messung zeichnet sich durch geringe Signalstörungen, lange Lebensdauer und hohe Messgenauigkeit aus.



Adaptive PID-Temperaturregelung

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



Hydrauliksystem



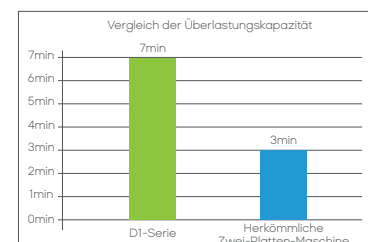
HYDRAULIKSYSTEM

Schnelle Reaktion, starke Überlastung, Stabilität, Energieeinsparung

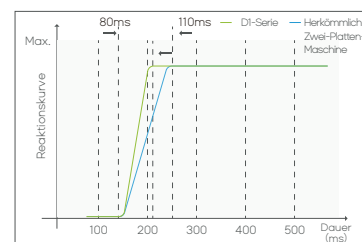
Die D1-Serie basiert auf einem stabilen und schnell reagierenden Hydrauliksystem, das optimale Betriebsbedingungen für den Hydraulikkreislauf ermöglicht. Das Hydrauliksystem zeichnet sich durch ein schnelles Ansprechverhalten, eine hohe Überlastfähigkeit und einen niedrigen Energieverbrauch aus, der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

Servosystem der nächsten Generation, angetrieben von einem vollständig ölgekühlten Motor

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



Starke Überlastungskapazität



Schnelle Beschleunigung



Dauerhaft und zuverlässig

Präzise Filterung und unabhängiges Kühlsystem

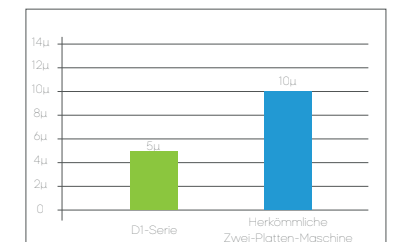
Mit unabhängigem Hydraulikschaltung-Filterungssystem, dessen Filterfeinheit bis zu 5μ beträgt und dessen Kühlwirkung optimiert ist, wird eine lange Lebensdauer der Dichtungen sichergestellt. Die Maschine wird stabiler.



Guter Kühleffekt



Hohe Filterfeinheit



Vergleich der Filterfeinheit

Motor geschützt mit L-förmigen Platten

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



Steuersystem

Genauere Steuerung, humanisiertes Design, zuverlässig und stabil

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



Stabile, schnelle und präzise Steuerung

- ▶ Die Spritzgussmaschine der D1-Serie verwendet das KEBA-Steuersystem aus Österreich, mit doppelten CPUs, einer Reaktionszeit von 1 ms und hoher Zuverlässigkeit.
- ▶ Schnelles Öffnen und Schließen der Werkzeug sowie hohe Wiederholgenauigkeit dank der hochreaktiven Steuerungstechnologie mit dualtem Proportionalventil.
- ▶ Servo-Einspritzung (geschlossener Regelkreis für Einspritzung, Plastifizierung, Halte- und Staudruck)
- ▶ Selbsttuning der Temperaturparameter des Zylinders und des Heißkanals sorgt für eine genauere Temperaturregelung.

Verschiedene Funktionen

- ▶ Speicher für Alarm- und Prozessparameteränderungen, unbegrenzte Erweiterung mit U-Disk
- ▶ Programmierung ohne Einschränkungen, Aufzeichnung der Kurve von Prozessparameteränderungen verfügbar
- ▶ Produktionsprozessdatenkontrolle (PDP) und statistische Prozesskontrolle (SPC)
- ▶ Mehrstufiger Benutzerzugriff zum Schutz des Systems und der Daten
- ▶ Mehrfachschutz von Geräten und Personen durch Software und Hardware
- ▶ Neue Prozesse wie MuCell, ICM, IMC können integriert werden

Humanized design, easy to operate

- ▶ Echtzeit-Fernsteuerung und Wartung
- ▶ Online-Umrechnung von Sprachen und Einheiten
- ▶ Schnelle Eingabe mittels Grafik und virtueller Tastatur
- ▶ Schnelle Einstellungsseite für einfache und bequeme Prozessparameter-Einstellung



IP54-Schaltschrank

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



Separates Anschlussmodul für Zusatzgeräte

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



Euromap-basierte Roboterschnittstelle

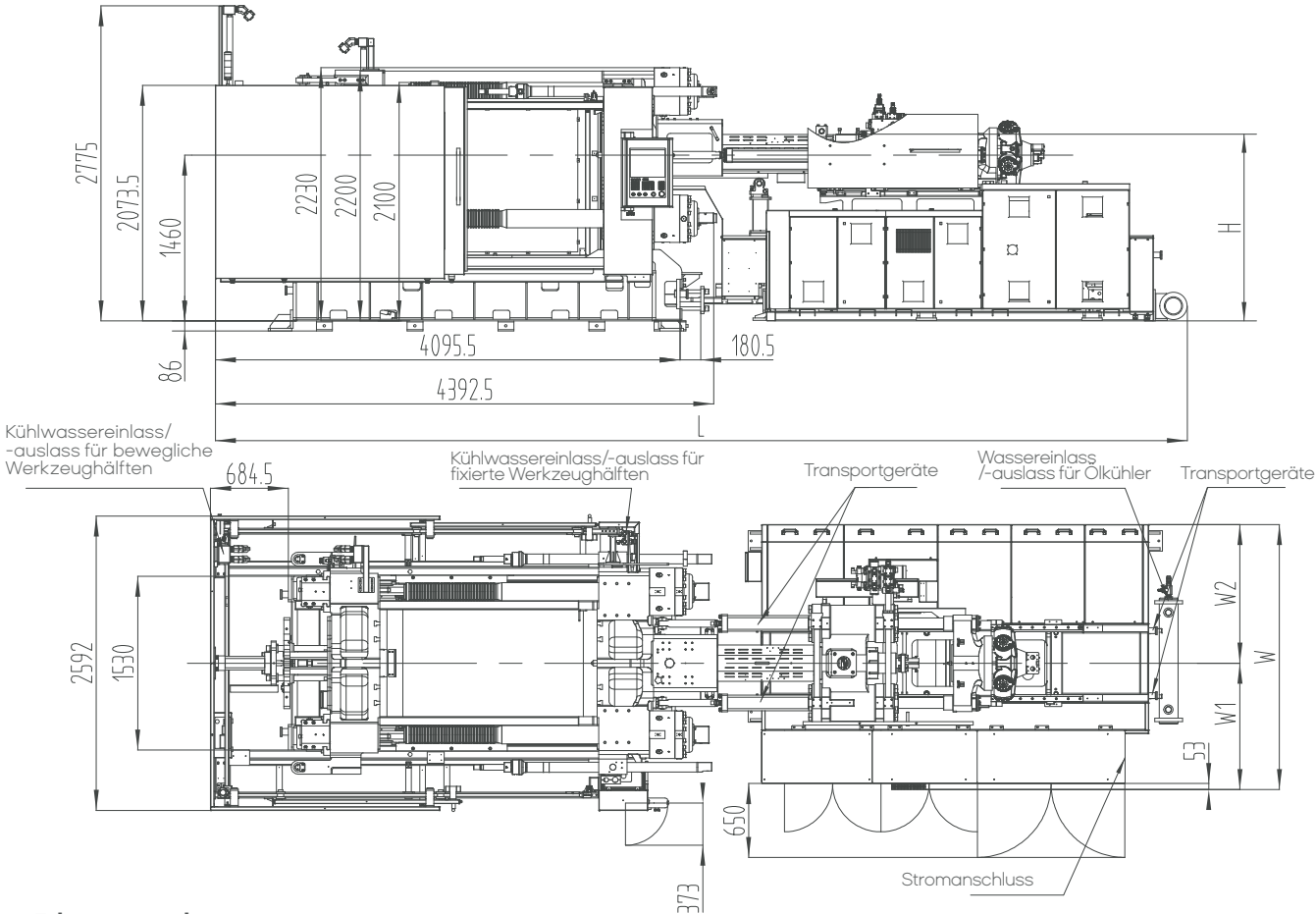
Die Euromap-12-Roboterschnittstelle ist ein Standardmerkmal, das dem Wunsch der Kunden nach einer sicheren Verbindung entspricht.

UN750D1 Technische Daten

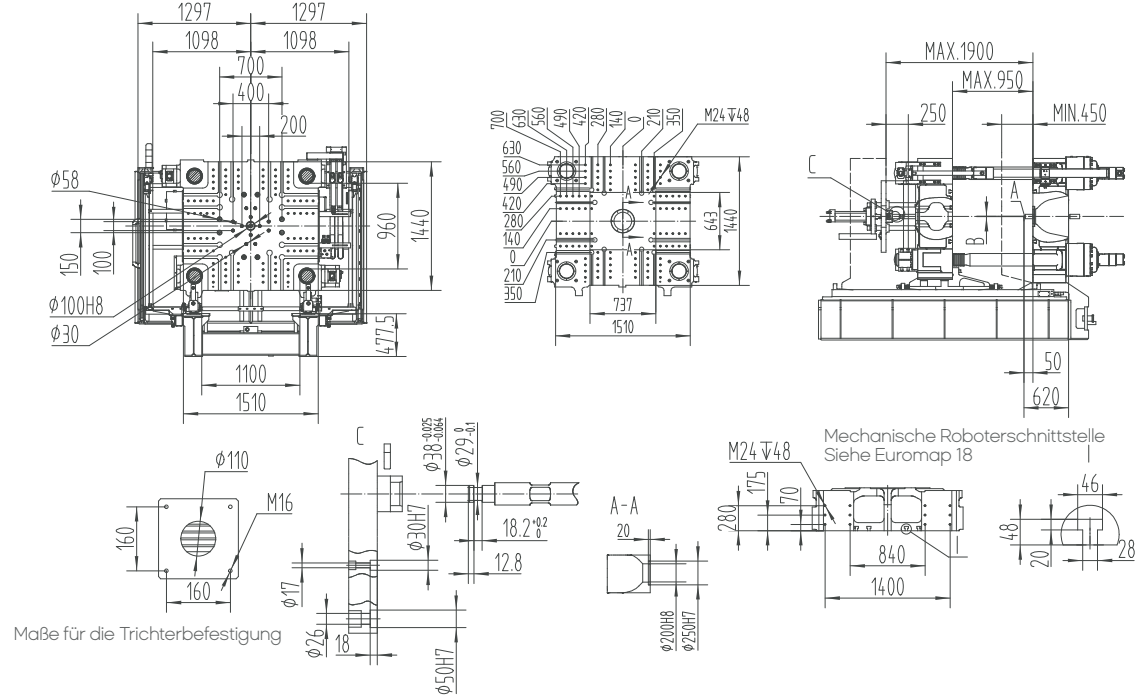
Modell		UN750D1													
		EINSPRITZEINHEIT													
		IU2695			IU3500			IU4800				IU6800			
Schneckendurchmesser	mm	68	76	84	76	84	92	84	92	100	108	92	100	108	116
Schussvolumen	cm³	1198	1497	1829	1678	2050	2460	2217	2659	3142	3664	3191	3770	4397	5073
Schussgewicht	g	1103	1377	1682	1544	1886	2263	2039	2446	2890	3371	2936	3468	4045	4667
Einspritzdruck	Mpa	225	180	147	209	170	143	218	181	154	134	213	180	154	134
L-/T-Verhältnis	L/D	22.3	20	20	22.1	20	20	21.9	20	21.6	20	21.7	22	21.5	20
Einspritzrate	cm³/s	407	508	621	463	565	678	560	671	793	925	665	785	916	1057
Max. Einspritzgeschwindigkeit	mm/s	112			102			101				100			
Schneckenhub	mm	330			370			400				480			
Max. Schneckenendrehzahl	r/min	197			157			166				156			
Zylinder-Heizzone	PCS	6			6			6				7			
		SCHLIEßEINHEIT													
Schließkraft	kN	7500													
Öffnungskraft	kN	500													
Plattengröße	mm	1510×1440													
Lichte Holmweite	mm	1100×960													
Max. Werkzeugdicke	mm	950													
Min. Werkzeugdicke	mm	450													
Öffnungshub	mm	1450/950													
Max. Plattenabstand	mm	1900													
Auswerferkraft	kN	110													
Auswerferhub	mm	250													
Auswerferanzahl	PCS	21													
		STROMVERSORGUNGSEINHEIT													
Systemdruck	MPa	17.5/30			17.5/30			17.5/30				17.5/30			
Pumpenmotor	kW	68.5+5.5			68.5+5.5			78.5+7.5				80.1+7.5			
Gesamtleistung	kW	100.6	100.6	105.1	107.4	107.4	110.6	123.1	123.1	136.5	136.5	129	134.7	142.4	142.4
Heizleistung	kW	26.6	26.6	31.1	33.4	33.4	36.6	37.1	37.1	50.5	50.5	41.4	47.1	54.8	54.8
		ALLGEMEINES													
Ölbehälterkapazität	L	640			640			820				970			
Maschinenabmessungen	m	7.9×2.6×2.9			7.9×2.6×2.9			8.6×2.6×2.9				8.8×2.7×2.9			
Max. Werkzeuggewicht	T	11			11			11				11			

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

Maschinenabmessungen



Plattenabmessungen



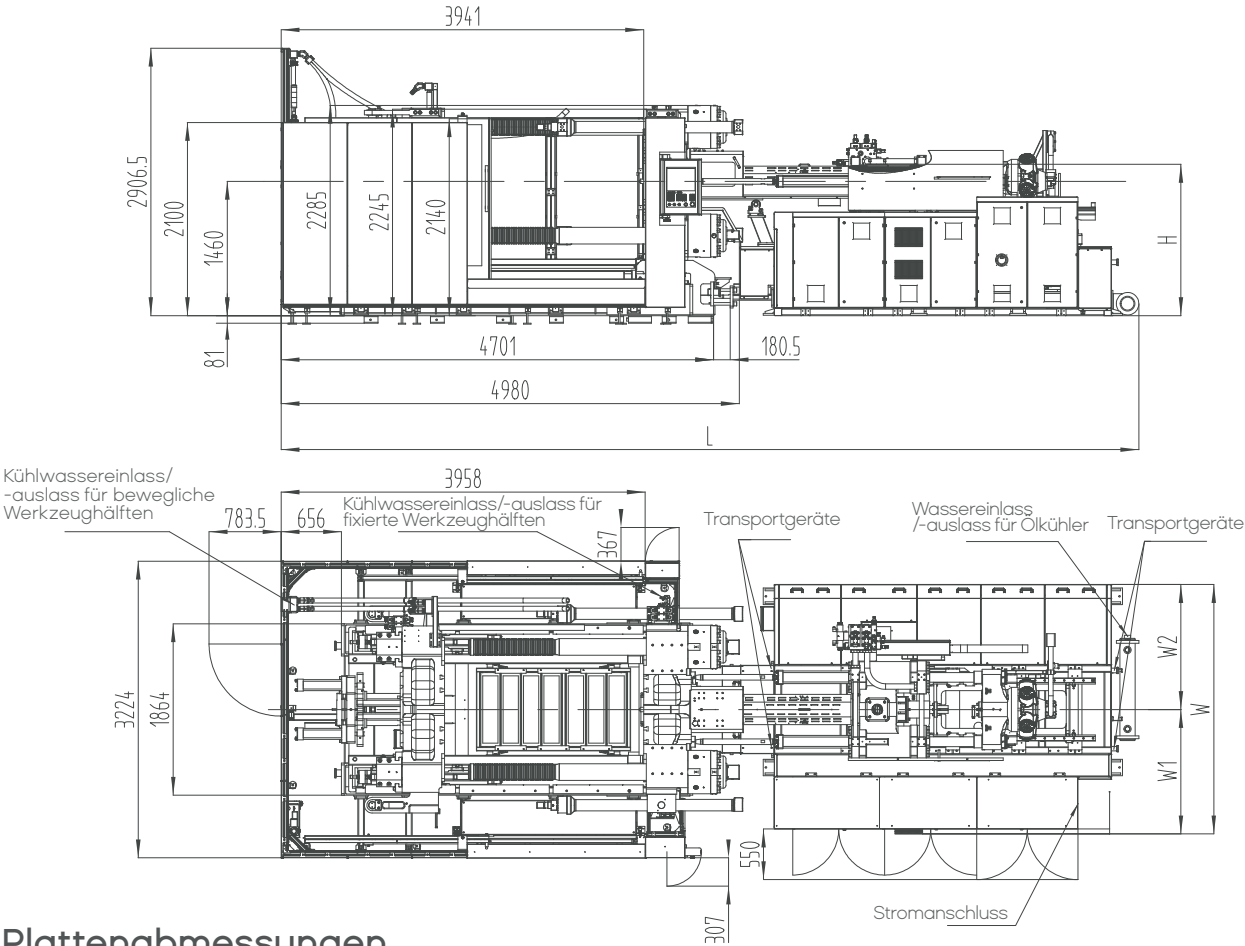
Modell	A	B	L	H	W	W1	W2	Netzkabelgröße	Volllaststrom	Tragfähigkeit des Fundaments	Werkzeug-Kühlwasseranschlüsse	Kühlwasserdurchfluss (Werkzeug ausgeschlossen)	Kühlwasserdruck	Druckluftdruck
UN750D1-IU2695	SR15	Ø4	7875	1617	2198	1063	1135	70	188.35	7.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN750D1-IU3500	SR15	Ø4	7875	1635	2198	1063	1135	70	198.61					
UN750D1-IU4800	SR15	Ø4.5	8564.5	1645	2333	1113	1220	70	228.27					
UN750D1-IU6800	SR15	Ø4.5	8718.5	1645	2711	1352	1359	75	246.58					

UN900D1 Technische Daten

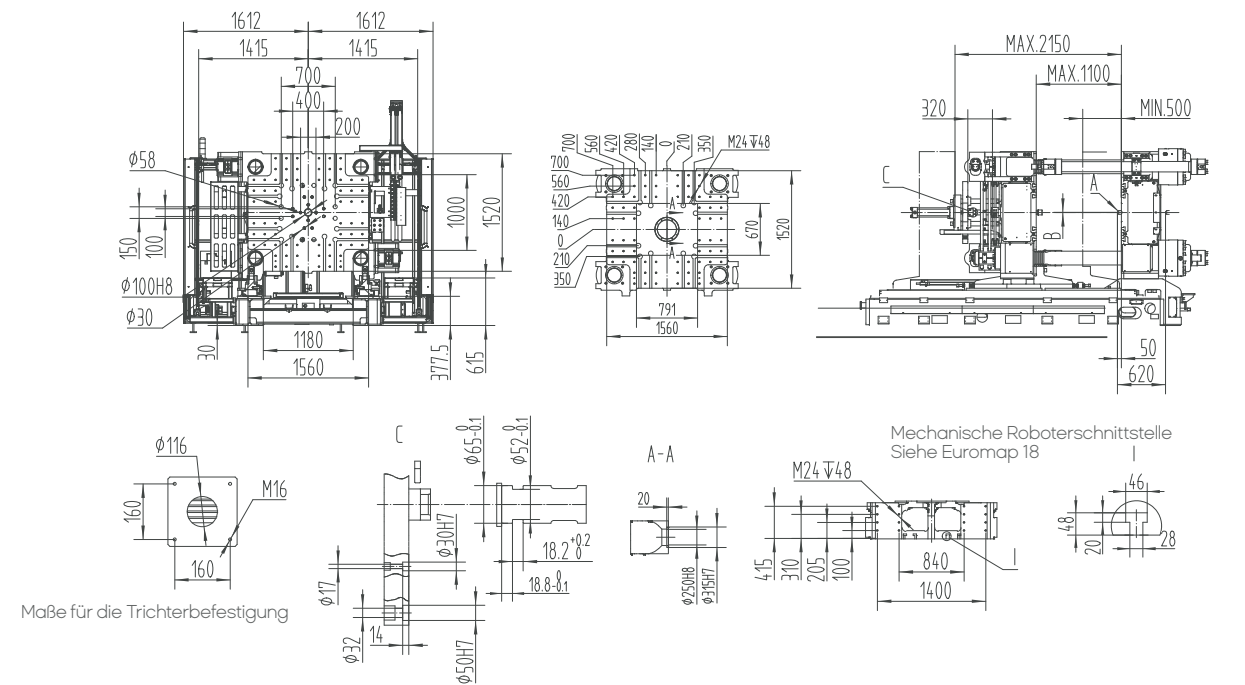
Modell		UN900D1											
		EINSPRITZEINHEIT											
		IU4800				IU6800				IU9300			
Schneckendurchmesser	mm	84	92	100	108	92	100	108	116	100	108	116	125
Schussvolumen	cm³	2217	2659	3142	3664	3191	3770	4397	5073	4320	5038	5813	6750
Schussgewicht	g	2039	2446	2890	3371	2936	3468	4045	4667	3974	4635	5348	6210
Einspritzdruck	Mpa	218	181	154	134	213	180	154	134	215	184	160	138
L-/T-Verhältnis	L/D	21.9	20	21.6	20	21.7	22	21.5	20	21.6	20	21.6	20
Einspritzrate	cm³/s	560	671	793	925	665	785	916	1057	801	934	1078	1252
Max. Einspritzgeschwindigkeit	mm/s	101				100				102			
Schneckenhub	mm	400				480				550			
Max. Schneckenendrehzahl	r/min	166				156				128			
Zylinder-Heizzone	PCS	6				7				7			
		SCHLIEßEINHEIT											
Schließkraft	kN	9000											
Öffnungskraft	kN	640											
Plattengröße	mm	1560×1520											
Lichte Holmweite	mm	1180×1000											
Max. Werkzeugdicke	mm	1100											
Min. Werkzeugdicke	mm	500											
Öffnungshub	mm	1650/1050											
Max. Plattenabstand	mm	2150											
Auswerferkraft	kN	220											
Auswerferhub	mm	320											
Auswerferanzahl	PCS	21											
		STROMVERSORGUNGSEINHEIT											
Systemdruck	MPa	17.5/30				17.5/30				17.5/30			
Pumpenmotor	kW	78.5+7.5				80.1+7.5				117.8+7.5			
Gesamtleistung	kW	123.1	123.1	136.5	136.5	129	134.7	142.4	142.4	177.1	177.1	186.2	186.2
Heizleistung	kW	37.1	37.1	50.5	50.5	41.4	47.1	54.8	54.8	51.8	51.8	60.9	60.9
		ALLGEMEINES											
Ölbehälterkapazität	L	820				970				1150			
Maschinenabmessungen	m	9.1×3.3×2.9				9.3×3.3×2.9				9.5×3.3×2.9			
Max. Werkzeuggewicht	T	13				13				13			

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

Maschinenabmessungen



Plattenabmessungen



Modell	A	B	L	H	W	W1	W2	Netzkabelgröße	Volllaststrom	Tragfähigkeit des Fundaments	Werkzeug-Kühlwasseranschlüsse	Kühlwasserdurchfluss (Werkzeug ausgeschlossen)	Kühlwasserdruck	Druckluftdruck
UN900D1-IU4800	SR15	Ø4.5	9170	1645	2333	1113	1220	70	228.27	7.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN900D1-IU6800	SR15	Ø4.5	9324	1645	2711	1352	1359	75	246.58					
UN900D1-IU9300	SR15	Ø4.5	9463	1674	2756	1300.5	1455.5	95	337.02					

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

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

Front View Dimensions:

- Overall width: 5196.5
- Overall height: 3306.5
- Height from base to top of main body: 2100
- Height from base to top of control panel: 1750
- Base width: 86
- Width of main body: 2832.5
- Width of central section: 2771
- Width of right section: 2650
- Width of central section (excluding base): 6081.5
- Width of right section (excluding base): 6425.5
- Width of base: 180.5
- Overall length: L
- Overall height (including base): H

Side View Dimensions and Labels:

- Overall width: 5210
- Overall height: 3560
- Height from base to top of main body: 2220
- Height from base to top of control panel: 1750
- Base width: 307
- Width of main body: 783.5
- Width of central section: 813.5
- Width of right section: 767
- Width of central section (excluding base): 5210
- Width of right section (excluding base): 6425.5
- Width of base: 180.5
- Overall length: L
- Overall height (including base): H

Labels:

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

Maße für die Trichterbefestigung

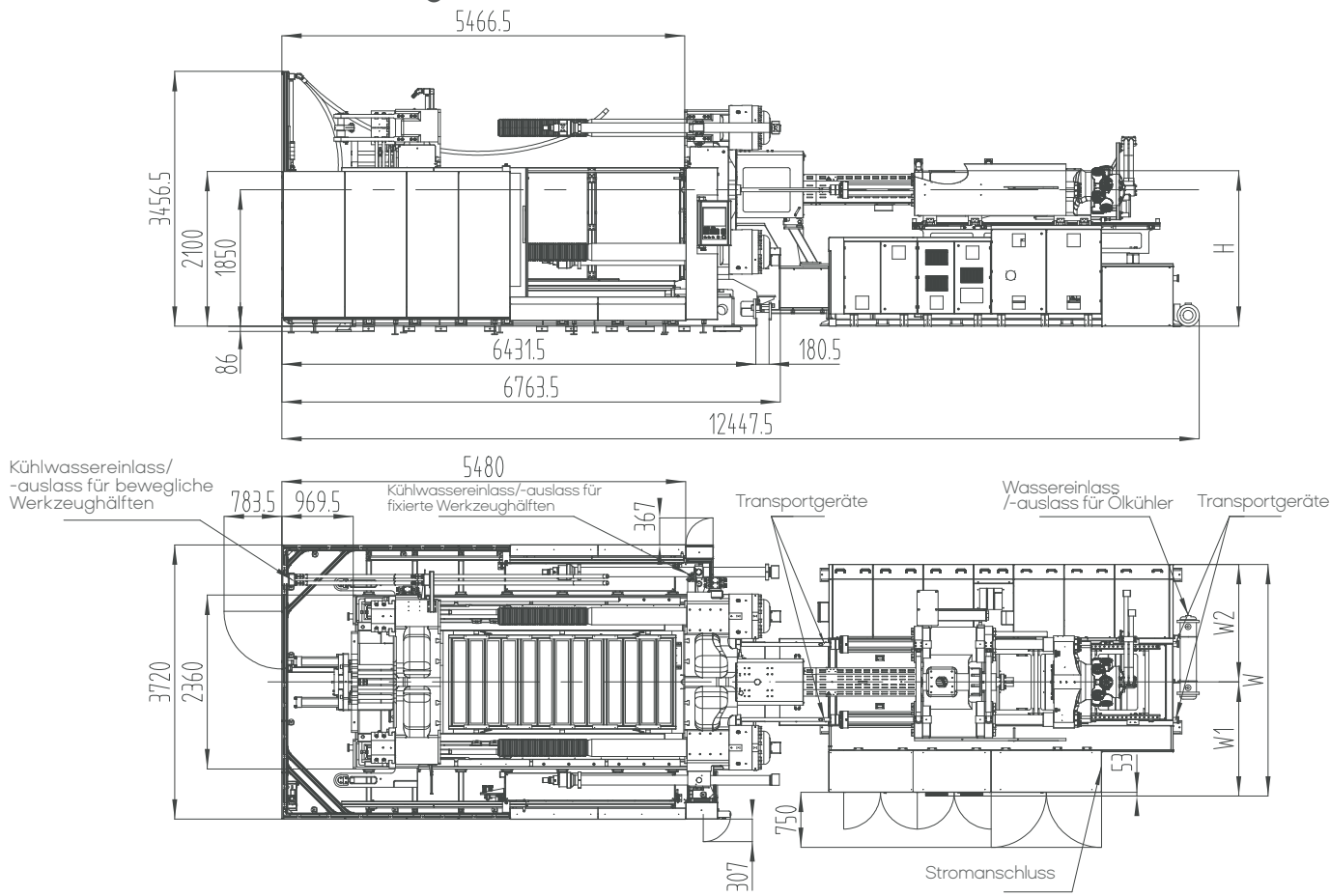
Modell	A	B	L	H	W	W1	W2	Netzkabelgröße	Volllaststrom	Tragfähigkeit des Fundaments	Werkzeug-Kühlwasser-ranchlässe	Kühlwasserdurchfluss (Werkzeug ausgeschossen)	Kühlwasserdruck	Druckluftdruck
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	nxL/min	L/min	bar	bar
UNI400D1-IU6800	SR15	Ø4.5	10704.5	1935	2711	1352	1359	75	246.58	8	(8+8)x11	100	3~4	5~6
UNI400D1-IU9300	SR15	Ø4.5	10843.5	1964	2756	1300.5	1455.5	95	337.02					
UNI400D1-IU11300	SR20	Ø6	11470.5	1984	2906	1450.5	1455.5	120	354.96					
UNI400D1-IU16000	SR20	Ø8	12097.5	2008	3146	1548	1598	150	498.85					

UN1600D1 Technische Daten

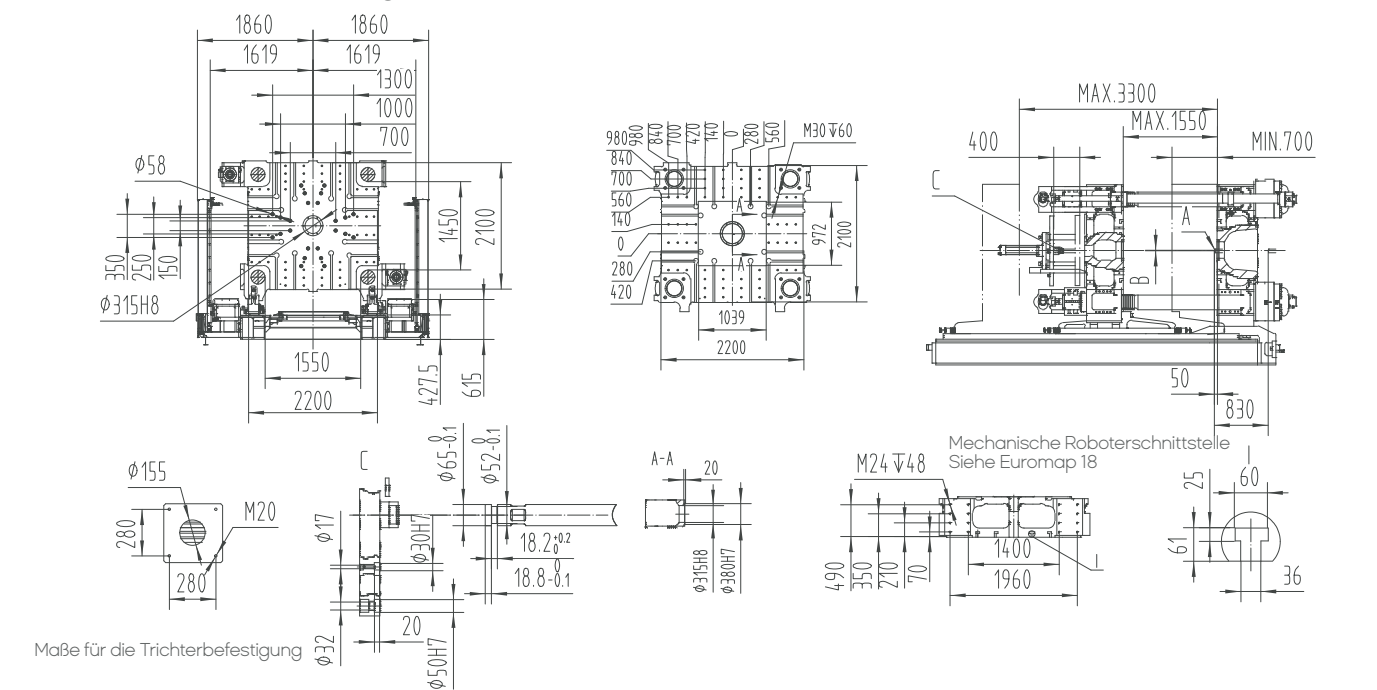
Modell		UN1600D1														
		EINSPRITZEINHEIT														
		IU9300				IU11300				IU16000			IU20000			
Schneckendurchmesser	mm	100	108	116	125	108	116	125	135	125	135	145	135	145	155	165
Schussvolumen	cm³	4320	5038	5813	6750	5222	6024	6995	8159	7977	9304	10733	10020	11559	13208	14968
Schussgewicht	g	3974	4635	5348	6210	4804	5542	6435	7506	7339	8560	9875	9218	10634	12152	13770
Einspritzdruck	Mpa	215	184	160	138	216	187	162	139	199	172	149	199	173	151	133
L-/T-Verhältnis	L/D	21.6	20	21.6	20	22	22	21.6	20	23.6	22	20	23.6	22	22	20
Einspritzrate	cm³/s	801	934	1078	1252	864	997	1157	1350	1313	1532	1767	1368	1579	1804	2044
Max. Einspritzgeschwindigkeit	mm/s	102				94.3				107			95.6			
Schneckenhub	mm	550				570				650			700			
Max. Schneckenendrehzahl	r/min	128				112				120			120			
Zylinder-Heizzone	PCS	7				8				8			8			
		SCHLIEßEINHEIT														
Schließkraft	kN	16000														
Öffnungskraft	kN	1100														
Plattengröße	mm	2200×2100														
Lichte Holmweite	mm	1550×1450														
Max. Werkzeugdicke	mm	1550														
Min. Werkzeugdicke	mm	700														
Öffnungshub	mm	2600/1750														
Max. Plattenabstand	mm	3300														
Auswerferkraft	kN	300														
Auswerferhub	mm	400														
Auswerferanzahl	PCS	25														
		STROMVERSORGUNGSEINHEIT														
Systemdruck	MPa	17.5/30				17.5/30				17.5/30			17.5/30			
Pumpenmotor	kW	117.8+7.5				80.1+35.6+7.5				89.5+78.5+11			89.5+78.5+11			
Gesamtleistung	kW	177.1	177.1	186.2	186.2	189.6	189.6	189.6	193.8	256.7			276.8	276.8	276.8	291.1
Heizleistung	kW	51.8	51.8	60.9	60.9	66.4	66.4	66.4	70.6	87.7			97.8	97.8	97.8	112.1
		ALLGEMEINES														
Ölbehälterkapazität	L	1150				1270				1600			1600			
Maschinenabmessungen	m	11.2×3.7×3.5				11.8×3.7×3.5				12.5×3.7×3.5			12.5×3.7×3.5			
Max. Werkzeuggewicht	T	34				34				34			34			

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

Maschinenabmessungen



Plattenabmessungen



Maße für die Trichterbefestigung

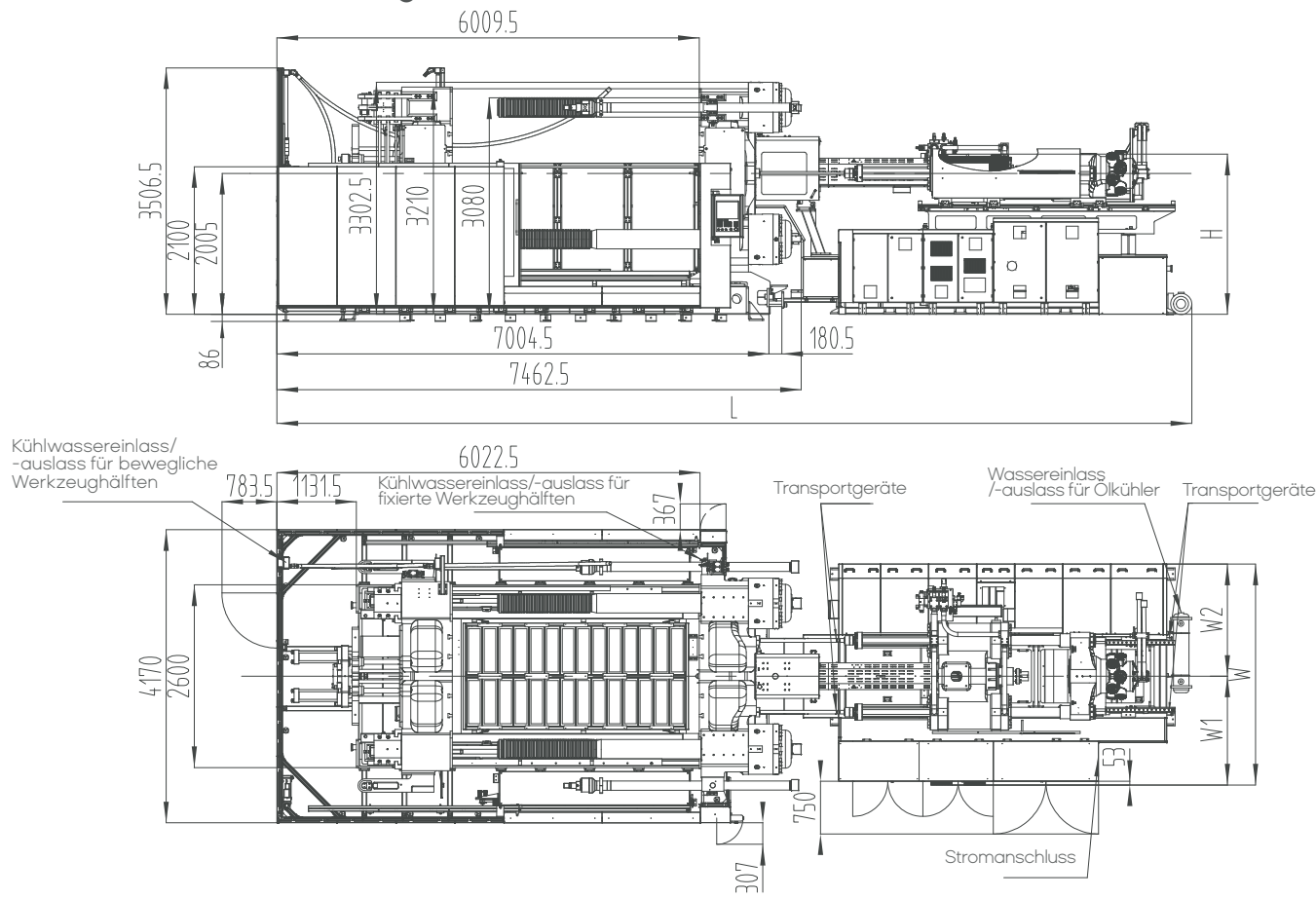
Modell	A	B	L	H	W	W1	W2	Netzkabelgröße	Vollaststrom	Tragfähigkeit des Fundaments	Werkzeug-Kühlwasseranschlüsse	Kühlwasserdurchfluss (Werkzeug ausgeschlossen)	Kühlwasserdruck	Druckluftdruck
UN1600D1-IU9300	SR15	Ø4.5	11193.5	2064	2756	1300.5	1455.5	95	337.02	10.5	(8+8)×11	100	3~4	5~6
UN1600D1-IU11300	SR20	Ø6	11820.5	2084	2906	1450.5	1455.5	120	354.96			250		
UN1600D1-IU16000	SR20	Ø8	12447.5	2108	3146	1548	1598	150	498.85					
UN1600D1-IU20000	SR20	Ø8	12447.5	2123	3146	1548	1598	150	514.15					

UN2100D1 Technische Daten

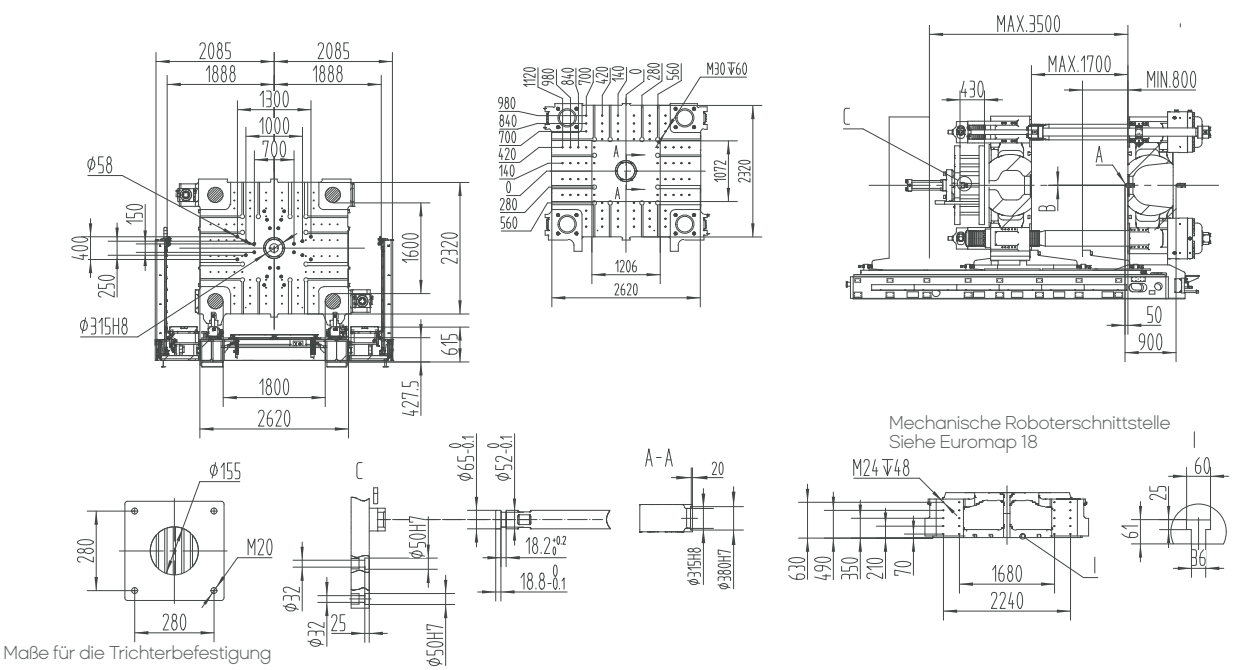
Modell		UN2100D1														
		EINSPRITZEINHEIT														
		IU11300				IU16000			IU20000				IU25000		IU40000	
Schneckendurchmesser	mm	108	116	125	135	125	135	145	135	145	155	165	155	165	165	185
Schussvolumen	cm³	5222	6024	6995	8159	7977	9304	10733	10020	11559	13208	14968	14152	16037	20955	26343
Schussgewicht	g	4804	5542	6435	7506	7339	8560	9875	9218	10634	12152	13770	13020	14754	19278	24235
Einspritzdruck	Mpa	216	187	162	139	199	172	149	199	173	151	133	175	154	190	151
L-/T-Verhältnis	L/D	22	22	21.6	20	23.6	22	20	23.6	22	22	20	22	20.1	24	22
Einspritzrate	cm³/s	864	997	1157	1350	1313	1532	1767	1368	1579	1804	2044	1472	1668	1614	2029
Max. Einspritzgeschwindigkeit	mm/s	94.3				107			95.6				78		75.5	
Schneckenhub	mm	570				650			700				750		980	
Max. Schneckenendrehzahl	r/min	112				120			120				114		80	
Zylinder-Heizzone	PCS	8				8			8				10		11	
		SCHLIEßEINHEIT														
Schließkraft	kN	21000														
Öffnungskraft	kN	1380														
Plattengröße	mm	2620×2320														
Lichte Holmweite	mm	1800×1600														
Max. Werkzeugdicke	mm	1700														
Min. Werkzeugdicke	mm	800														
Öffnungshub	mm	2700/1800														
Max. Plattenabstand	mm	3500														
Auswerferkraft	kN	460														
Auswerferhub	mm	430														
Auswerferanzahl	PCS	25														
		STROMVERSORGUNGSEINHEIT														
Systemdruck	MPa	17.5/30				17.5/30			17.5/30				17.5/30		17.5/30	
Pumpenmotor	kW	80.1+35.6+7.5				89.5+78.5+11			89.5+78.5+11				89.5+78.5+11		117.8+89.5+11	
Gesamtleistung	kW	189.6	189.6	189.6	193.8	256.7			276.8	276.8	276.8	291.1	291.4		365.8	
Heizleistung	kW	66.4	66.4	66.4	70.6	87.7			97.8	97.8	97.8	112.1	112.4		147.5	
		ALLGEMEINES														
Ölbehälterkapazität	L	1270				1600			1600				1600		2100	
Maschinenabmessungen	m	12.4×4.2×3.5				13×4.2×3.5			13×4.2×3.5				13×4.2×3.5		15.7×4.2×3.5	
Max. Werkzeuggewicht	T	50				50			50				50		50	

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

Maschinenabmessungen



Plattenabmessungen



Modell	A	B	L	H	W	W1	W2	Netzkabelgröße	Vollaststrom	Tragfähigkeit des Fundaments	Werkzeug-Kühlwasseranschlüsse	Kühlwasserdurchfluss (Werkzeug ausgeschlossen)	Kühlwasserdruck	Druckluftdruck
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN2100D1-IU11300	SR20	Ø6	12393.5	2239	2906	1450.5	1455.5	120	354.96	12.5	(8+8)×11	100	3-4	5-6
UN2100D1-IU16000	SR20	Ø8	13020.5	2263	3146	1548	1598	150	498.85			250		
UN2100D1-IU20000	SR20	Ø8	13020.5	2278	3146	1548	1598	150	514.15			350		
UN2100D1-IU25000	SR25	Ø8	13020.5	2289	3146	1548	1598	185	536.29					
UN2100D1-IU40000	SR25	Ø8	15655	2325	3661	1848	1813	185	668.08					

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

[illegible]

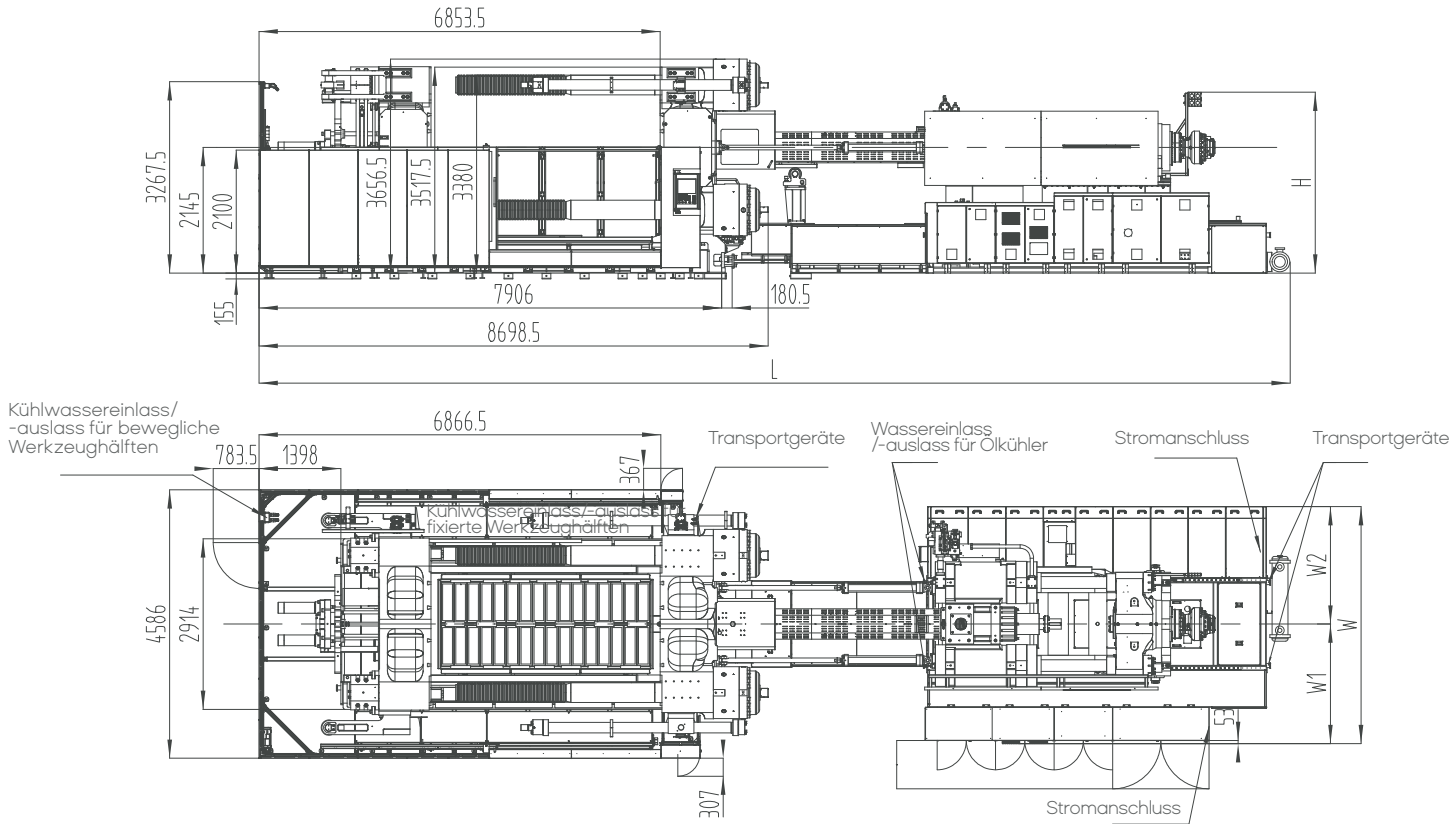
Modell	A	B	L	H	W	W1	W2	Netzkabelgröße	Volllaststrom	Tragfähigkeit des Fundaments	Werkzeug-Kühlwasseranschlüsse	Kühlwasserschlauch (Werkzeug ausgeschossen)	Kühlwasserdruck	Druckluftdruck
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm ²	A	t/m ²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN2400D1-IU16000	SR20	Ø8	1317.5	2318	3146	1548	1598	150	498.85	12.5	(8+8)×11	250	3-4	5-6
UN2400D1-IU20000	SR20	Ø8	1317.5	2333	3146	1548	1598	150	514.15					
UN2400D1-IU25000	SR25	Ø8	1317.5	2344	3146	1548	1598	185	536.29					
UN2400D1-IU40000	SR25	Ø8	15952	2380	3661	1848	1813	185	668.08					
UN2400D1-IU55600	SR28	Ø12	17019	2415	4051	2043	2008	185	894.28					

UN2850D1 Technische Daten

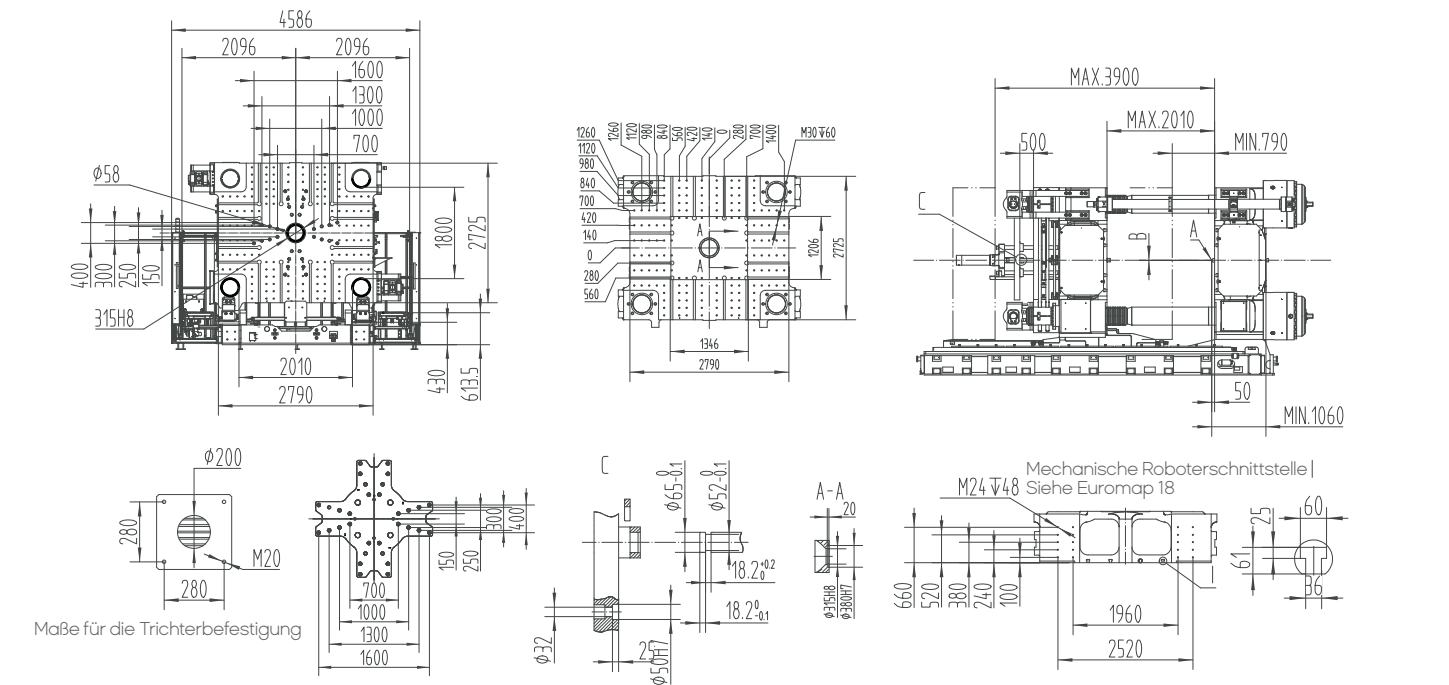
Modell		UN2850D1									
		EINSPRITZEINHEIT									
		IU20000				IU25000		IU40000		IU55600	IU68000
Schneckendurchmesser	mm	135	145	155	165	155	165	165	185	200	215
Schussvolumen	cm³	10020	11559	13208	14968	14152	16037	20955	26343	35186	43566
Schussgewicht	g	9218	10634	12152	13770	13020	14754	19278	24235	32371	40081
Einspritzdruck	Mpa	199	173	151	133	175	154	190	151	158	156
L-/T-Verhältnis	L/D	23.6	22	22	20	22	20.1	24	22	22	22
Einspritzrate	cm³/s	1368	1579	1804	2044	1472	1668	1614	2029	2482	2541
Max. Einspritzgeschwindigkeit	mm/s	95.6				78		75.5		79	70
Schneckenhub	mm	700				750		980		1120	1200
Max. Schneckenendrehzahl	r/min	120				114		80		85	52
Zylinder-Heizzone	PCS	8				10		11		9	9
		SCHLIEßEINHEIT									
Schließkraft	kN	28500									
Öffnungskraft	kN	2200									
Plattengröße	mm	2790×2725									
Lichte Holmweite	mm	2010×1800									
Max. Werkzeugdicke	mm	2010									
Min. Werkzeugdicke	mm	790									
Öffnungshub	mm	3110/1890									
Max. Plattenabstand	mm	3900									
Auswerferkraft	kN	460									
Auswerferhub	mm	500									
Auswerferanzahl	PCS	33									
		STROMVERSORGUNGSEINHEIT									
Systemdruck	MPa	17.5/30				17.5/30		17.5/30		17.5/30	17.5/30
Pumpenmotor	kW	89.5+78.5+11				89.5+78.5+11		117.8+89.5+11		117.8+89.5+56.1+11	117.8+89.5+56.1+11
Gesamtleistung	kW	276.8	276.8	276.8	291.1	291.4		365.8		467.4	497.4
Heizleistung	kW	97.8	97.8	97.8	112.1	112.4		147.5		193	223
		ALLGEMEINES									
Ölbehälterkapazität	L	1600				1600		2100		3200	3200
Maschinenabmessungen	m	13.9×4.6×3.6				13.9×4.6×3.6		16.6×4.6×3.6		17.1×4.6×3.6	18.2×4.6×3.6
Max. Werkzeuggewicht	T	75				75		75		75	75

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

Maschinenabmessungen



Plattenabmessungen



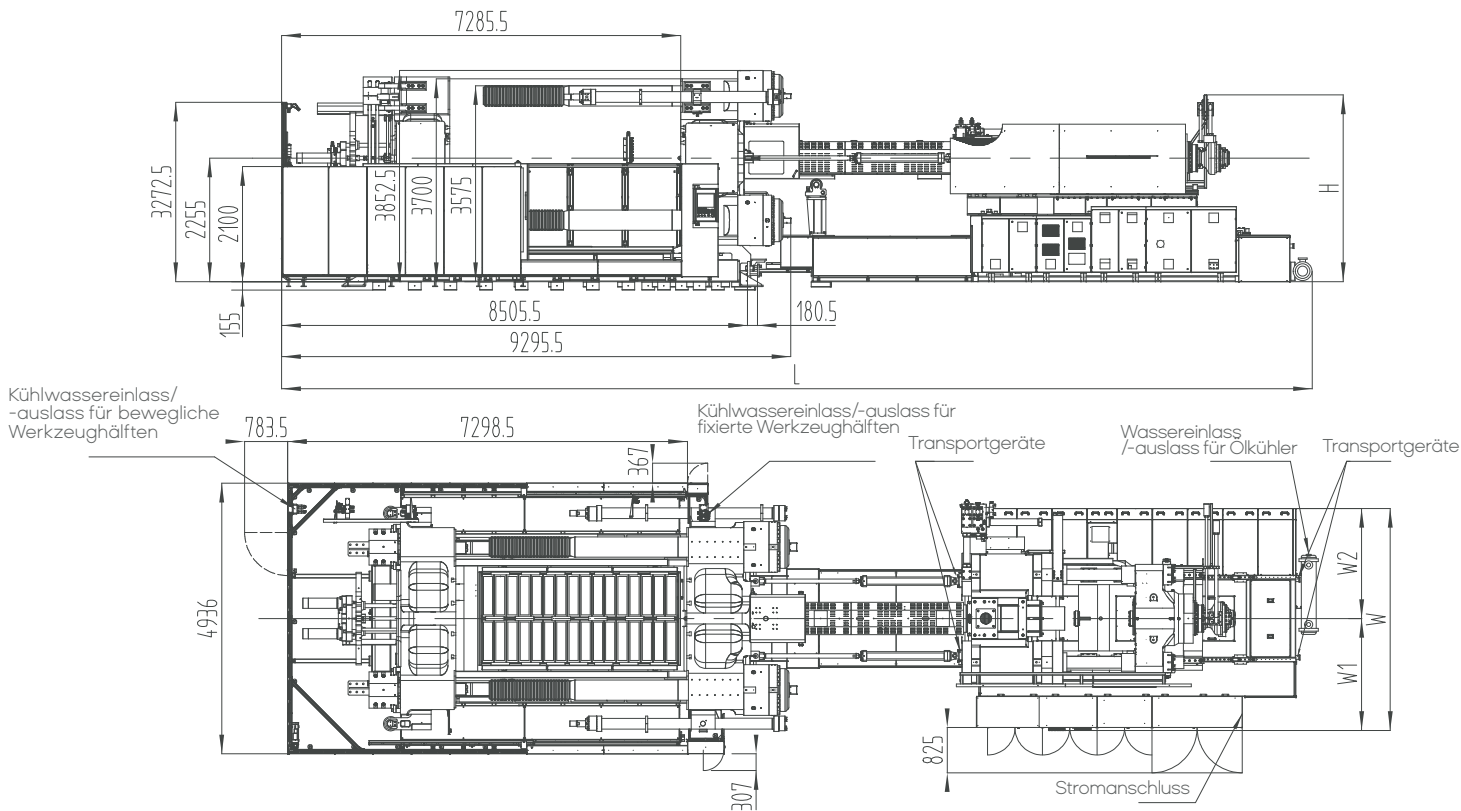
Modell	A	B	L	H	W	W1	W2	Netzkabelgröße	Vollaststrom	Tragfähigkeit des Fundaments	Werkzeug-Kühlwasseranschlüsse	Kühlwasserdurchfluss (Werkzeug ausgeschlossen)	Kühlwasserdruck	Druckluftdruck
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm ²	A	t/m ²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN2850D1-IU20000	SR20	Ø8	13922	2373	3146	1548	1598	150	514.15	14.5	(8+8)×11	250	3-4	5-6
UN2850D1-IU25000	SR25	Ø8	13922	2384	3146	1548	1598	185	536.29					
UN2850D1-IU40000	SR25	Ø8	16556.5	2420	3661	1848	1813	185	668.08					
UN2850D1-IU55600	SR28	Ø12	17623.5	2455	4051	2043	2008	185	894.28					
UN2850D1-IU68000	SR28	Ø12	18214.5	2505	4051	2043	2008	185	940.61					

UN3400D1 Technische Daten

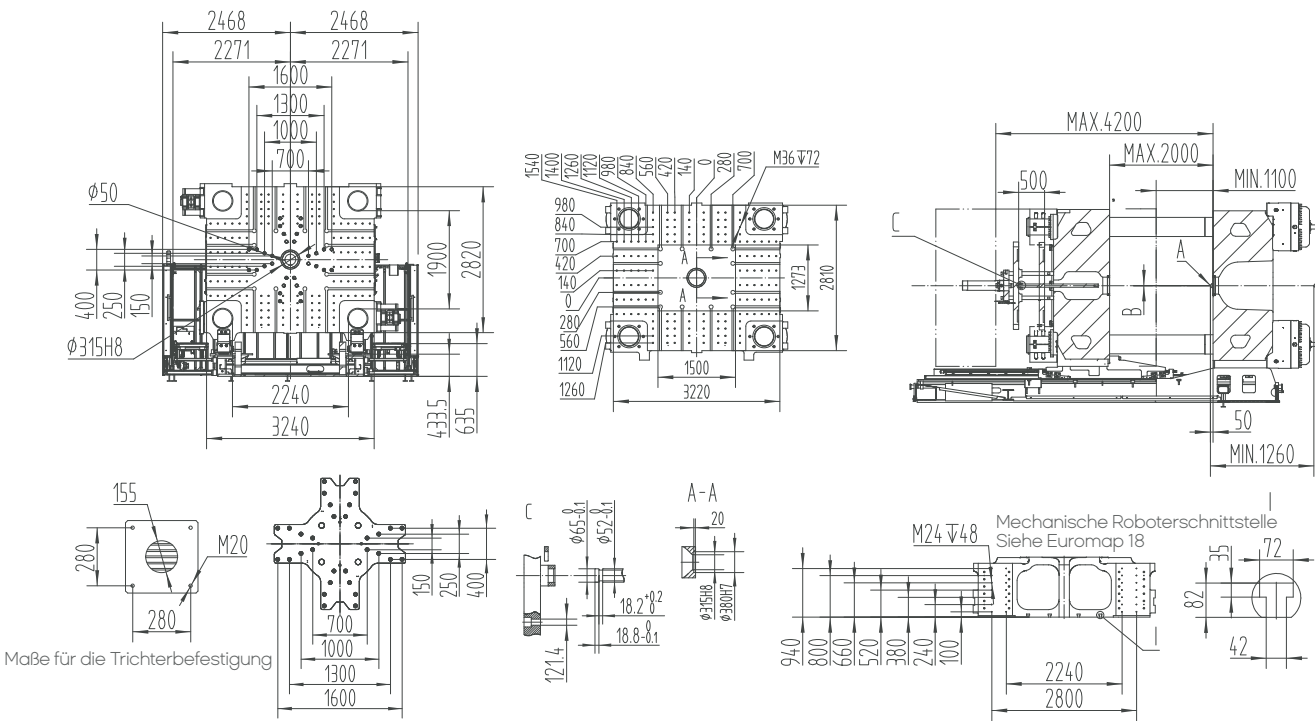
Modell		UN3400D1									
		EINSPRITZEINHEIT									
		IU20000				IU25000		IU40000		IU55600	IU68000
Schnecken- urchmesser	mm	135	145	155	165	155	165	165	185	200	215
Schussvolumen	cm³	10020	11559	13208	14968	14152	16037	20955	26343	35186	43566
Schussgewicht	g	9218	10634	12152	13770	13020	14754	19278	24235	32371	40081
Einspritzdruck	Mpa	199	173	151	133	175	154	190	151	158	156
L-/T-Verhältnis	L/D	23.6	22	22	20	22	20.1	24	22	22	22
Einspritzrate	cm³/s	1368	1579	1804	2044	1472	1668	1614	2029	2482	2541
Max. Einspritzge- schwindigkeit	mm/s	95.6				78		75.5		79	70
Schneckenhub	mm	700				750		980		1120	1200
Max. Schneck endrehzahl	r/min	120				114		80		85	52
Zylinder-Heizzone	PCS	8				10		11		9	9
		SCHLIEßEINHEIT									
Schließkraft	kN	34000									
Öffnungskraft	kN	2550									
Plattengröße	mm	3220×2810									
Lichte Holmweite	mm	2240×1900									
Max. Werk zeugdicke	mm	2000									
Min. Werk zeugdicke	mm	1100									
Öffnungshub	mm	3100/2200									
Max. Plattena bstand	mm	4200									
Auswerferkraft	kN	460									
Auswerferhub	mm	500									
Auswerferanzahl	PCS	33									
		STROMVERSORGUNGSEINHEIT									
Systemdruck	MPa	17.5/30				17.5/30		17.5/30		17.5/30	17.5/30
Pumpenmotor	kW	89.5+78.5+11				89.5+78.5+11		117.8+89.5+11		117.8+89.5+56.1+11	117.8+89.5+56.1+11
Gesamtleistung	kW	276.8	276.8	276.8	291.1	291.4		365.8		467.4	497.4
Heizleistung	kW	97.8	97.8	97.8	112.1	112.4		147.5		193	223
		ALLGEMEINES									
Ölbehälterka pazität	L	1600				1600		2100		3200	3200
Maschinenab messungen	m	14.5×4.9×3.9				14.5×4.9×3.9		17.2×4.9×3.9		17.7×4.9×3.9	18.8×4.9×3.9
Max. Werk zeuggewicht	T	81				81		81		81	81

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

Maschinenabmessungen



Plattenabmessungen



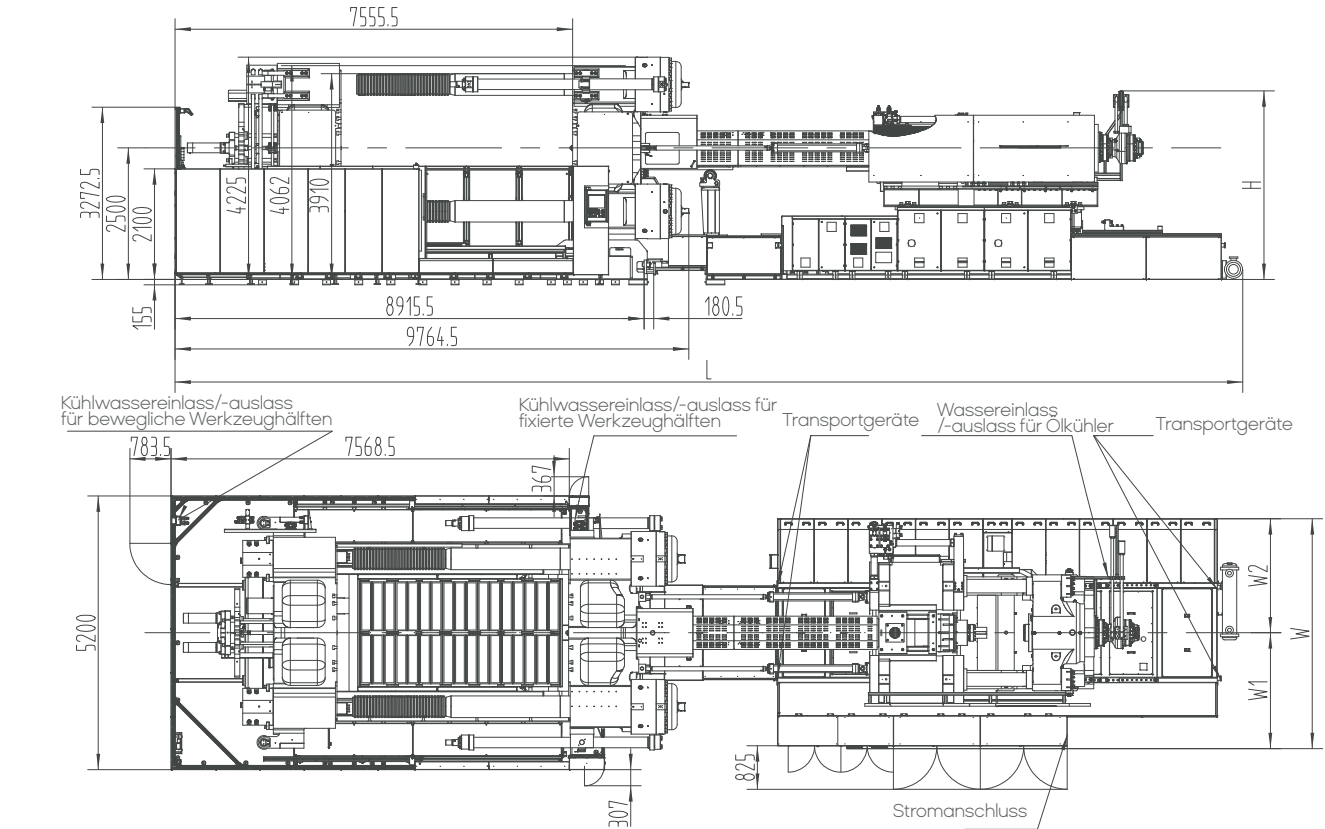
Modell	A	B	L	H	W	W1	W2	Netzkabelgröße	Vollaststrom	Tragfähigkeit des Fundaments	Werkzeug-Kühlwasseranschlüsse	Kühlwasserdurchfluss (Werkzeug ausgeschlossen)	Kühlwasserdruck	Druckluftdruck
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm ²	A	t/m ²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN3400D1-IU20000	SR20	Ø8	14521.5	2373	3146	1548	1598	150	514.15	14.5	(8+8)×11	250	3-4	5-6
UN3400D1-IU25000	SR25	Ø8	14521.5	2384	3146	1548	1598	185	536.29			350		
UN3400D1-IU40000	SR25	Ø8	17156	2420	3661	1848	1813	185	668.08					
UN3400D1-IU55600	SR28	Ø12	18223	2455	4051	2043	2008	185	894.28					
UN3400D1-IU68000	SR28	Ø12	18814	2505	4051	2043	2008	185	940.61					

UN4000D1 Technische Daten

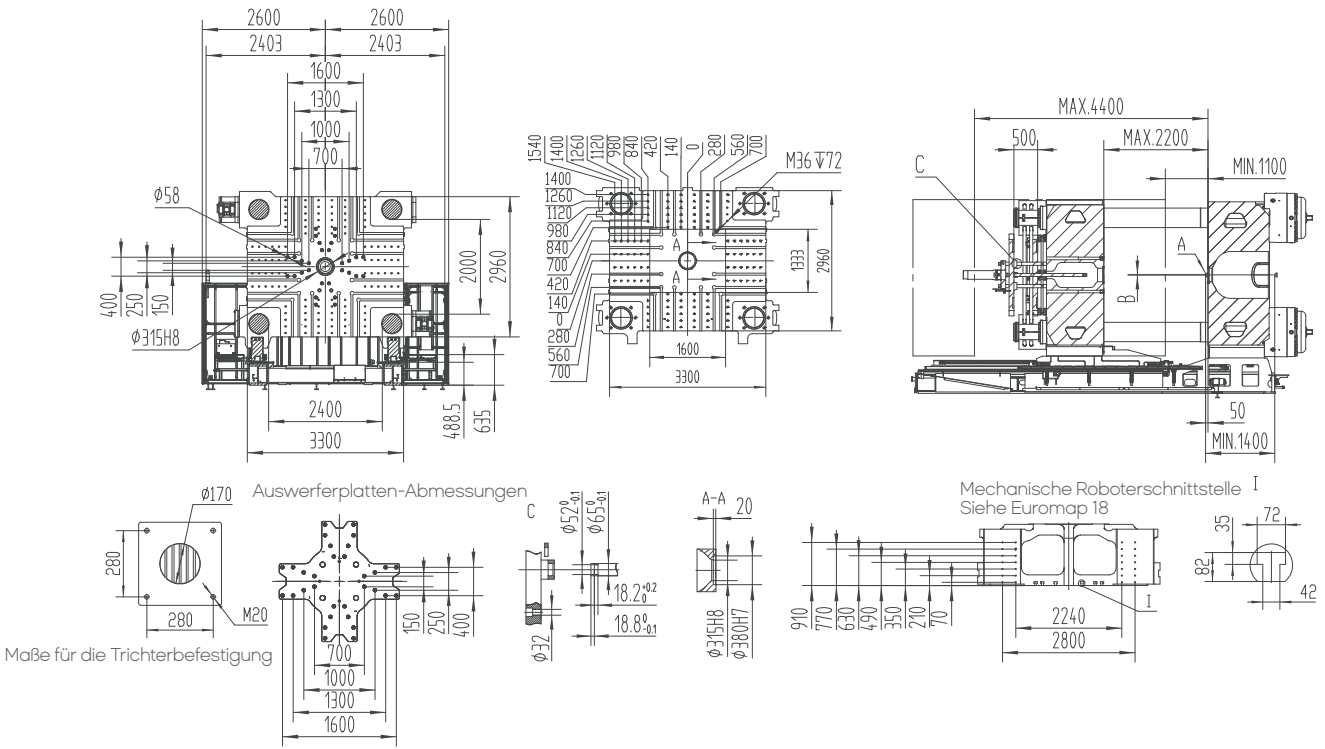
Modell		UN4000D1						
		EINSPRITZEINHEIT						
		IU25000		IU40000		IU55600	IU68000	IU95000
Schneckendurchmesser	mm	155	165	165	185	200	215	245
Schussvolumen	cm³	14152	16037	20955	26343	35186	43566	53272
Schussgewicht	g	13020	14754	19278	24235	32371	40081	49010
Einspritzdruck	Mpa	175	154	190	151	158	156	178
L-/T-Verhältnis	L/D	22	20.1	24	22	22	22	22
Einspritzrate	cm³/s	1472	1668	1614	2029	2482	2541	3111
Max. Einspritzgeschwindigkeit	mm/s	78		75.5		79	70	66
Schneckenhub	mm	750		980		1120	1200	1130
Max. Schneckenendrehzahl	r/min	114		80		85	52	52
Zylinder-Heizzone	PCS	10		11		9	9	11
		SCHLIEßEINHEIT						
Schließkraft	kN	40000						
Öffnungskraft	kN	3170						
Plattengröße	mm	3300×2960						
Lichte Holmweite	mm	2400×2000						
Max. Werkzeugdicke	mm	2200						
Min. Werkzeugdicke	mm	1100						
Öffnungshub	mm	3300/2200						
Max. Plattenabstand	mm	4400						
Auswerferkraft	kN	460						
Auswerferhub	mm	500						
Auswerferanzahl	PCS	33						
		STROMVERSORGUNGSEINHEIT						
Systemdruck	MPa	17.5/30		17.5/30		17.5/30	17.5/30	17.5/30
Pumpenmotor	kW	89.5+78.5+11		117.8+89.5+11		117.8+89.5+56.1+11	117.8+89.5+56.1+11	89.5*4+11
Gesamtleistung	kW	291.4		365.8		467.4	497.4	712
Heizleistung	kW	112.4		147.5		193	223	343
		ALLGEMEINES						
Ölbehälterkapazität	L	1600		2100		3200	3200	5300
Maschinenabmessungen	m	15.6×5.2×4.2		17.6×5.2×4.2		18.7×5.2×4.2	18.7×5.2×4.2	20.3×5.2×4.2
Max. Werkzeuggewicht	T	86		86		86	86	86

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

Maschinenabmessungen



Plattenabmessungen



Modell	A	B	L	H	W	W1	W2	Netzkabelgröße	Vollaststrom	Tragfähigkeit des Fundaments	Werkzeug-Kühlwasseranschlüsse	Kühlwasserdurchfluss (Werkzeug ausgeschossen)	Kühlwasserdruck	Druckluftdruck
UN4000D1-IU25000	SR25	Ø8	14931.5	2384	3146	1548	1598	185	536.29	14.5	(8+8)×11	350	3-4	5-6
UN4000D1-IU40000	SR25	Ø8	17566	2420	3661	1848	1813	185	668.08					
UN4000D1-IU55600	SR28	Ø12	18633	2455	4051	2043	2008	185	894.28					
UN4000D1-IU68000	SR28	Ø12	18633	2505	4051	2043	2008	185	940.61					
UN4000D1-IU95000	SR30	Ø20	20296	2535	4366	2200.5	2165.5	2*120+150	1266.49					

Standardmäßig & Optionale Funktionen

● Standard ○ Optional

Schließeinheit		
Schließeinheit mit unabhängigen Klemmstangen	●	
Quantitatives volumetrisches automatisches Schmiersystem	●	
Proportionale Druck- und Durchflussregelung mit hohem Ansprechverhalten für das Öffnen und Schließen des Werkzeugs	●	
Hydraulisch angetriebene Einspritzvorrichtung	●	
Niederdruck-Werkzeugschutz	●	
Schließkrafteinstellung wie erforderlich	●	
Erzwungene RESET-Funktion	●	
Auswerfer-Rücklaufschutz	●	
Mechanische Roboterschnittstelle (Euromap 18)	●	
Elektrische Tür (optional für UN550-1400D1)	●	
Platten mit zusätzlichen T-Nuten	●	
Vier Schließplatten aus hochfestem Sphäroguss	●	
Hydraulische und elektrische Schutzvorrichtungen	●	
Sicherheitsfußplatte im Werkzeugbereich (optional für UN550 oder UN750D1)	●	
Hochgenauer magnetostriktiver Verschiebungssensor (kontaktlos) zur Steuerung der Werkzeugöffnung/-schließung	●	
Werkzeugfeder	●	
Sicherheitsfußplatte im vorderen und hinteren Türbereich		○
Synchrones Auswerfen und Kernziehen		○
Sekundäres Werkzeugschließen		○
Systemplattform für schnellen Werkzeugwechsel		○
Hydraulisches Werkzeugschließen		○
Magnetische Platte		○
Erhöhte Werkzeugeinbauhöhe		○
Vergrößerter Auswerferhub		○
Werkzeug-Hubvorrichtung		○
Wärmeisolierende Platte des Werkzeugs		○
Spezielle Werkzeug-Montagebohrungen		○
Vergrößerter Werkzeug-Öffnungshub		○
Größere Auswerfkraft		○
Elektrisches Steuersystem		
Geschlossener PID-Regelkreis für Steuerung der Zylindertemperatur	●	
Manuelle, halbautomatische und vollautomatische Betriebsart	●	
Schnittstelle zur Ein- und Ausgangsinspektion	●	
Automatische Anzeige von Alarmmeldungen und akustisch-optisches Alarmsystem	●	
Integrierte Software mit Oszilloskop-Funktion	●	
Unbegrenzte Speicherung technischer Parameter	●	
Automatische Einstellung der Werkzeughöhe	●	
Chinesisches und englisches Betriebssystem	●	
Not-Aus-Funktion der Schutztür	●	
Online-Zyklusüberwachung	●	
15-Zoll-TFT-Farb-Touchscreen	●	
Visualisierte grafische Programmierung	●	
PDP-Schnittstelle	●	
Einspritzüberwachungsschutz	●	
Werkzeugschließen-Überwachungsschutz	●	
Schnittstelle für statistische Prozesskontrolle (SPC)	●	
Schaltschrank-Schutzart IP54	●	
Vorrichtung zur Erfassung der Schneckendrehzahl	●	
Zeit- / Positions- / Zeit- + Positionssteuerungsmodi für Umschaltung auf Halten	●	
Schutzblech im Werkzeugbereich	●	
3 Sätze 380 V 32 A Steckdose (2 Sätze für UN550-900D1)	●	
1 Satz 380 V 16 A Steckdose (2 Sätze für UN750-900D1)	●	
16-stufige Passwortsicherheit	●	
Reservierte Roboter-Schnittstellen auf der Basis von SPI, EUROMAP 12	●	
Automatischer Wärmeerhalt und automatische Heizungseinstellungen	●	
Servoeinspritzung		○
Elektrische Ausdreheinheit		○
Heißkanalschnittstelle		○
Zusätzlicher Not-Aus-Schalter		○
Luftstoß im Werkzeug		○
Stromversorgungswechsel		○

● Standard ○ Optional

Zentrales Überwachungssystem (Netzwerk)		○
Schutz-Lichtgitter der Sicherheitstüren		○
Opto-elektronischer Sicherheitsschalter der vorderen und hinteren Schutztüren		○
Schutz-Lichtgitter der zentralen Sicherheitsfußplatte		○
Einspritzeinheit		
Doppel-Parallel-Zylinder-Einspritzeinheit mit langsam laufendem, drehmomentstarkem Hydraulikmotor	●	
Schnecke und Zylinder aus nitriertem Legierungsstahl	●	
Spülschutz (mit elektrischem Schutz)	●	
Auswählbarer Rückzug vor oder nach der Plastifizierung	●	
10-stufige Regelung von Einspritzgeschwindigkeit/-druck/-position	●	
10-stufige Steuerung von Haltegeschwindigkeit/-druck/-zeit	●	
5-stufige Steuerung von Plastifizierungsgeschwindigkeit/-druck/-position	●	
Linearführungen für die Einspritzeinheit	●	
Zylinder mit Doppelschlitten	●	
Kaltstartschutz	●	
Manuelle zentrale Schmierung der Einspritzeinheit	●	
Rücksaugungsfunktion	●	
Automatisches Spülen	●	
Messvorrichtung für die Schneckendrehung	●	
Einspritzschlitten-Messumformer		○
Mischschnecke		○
Bimetallischer Schneckenzyylinder		○
Schwenkbare Einspritzeinheit		○
Verlängerte Düse (50/100/150/200 mm)		○
Spezielle Schneckenbestandteile		○
Energiesparende Wärmehaltevorrichtung für den Zylinder (Silikonabdeckung)		○
Nadelverschlussdüse		○
Vergrößerter Einspritzhub		○
Hydrauliksystem		
Geräuscharmer, energiesparender Hydraulikkreis	●	
Proportionale Staudrucksteuerung für Plastifizieren	●	
Ölvorwärmssystem	●	
2 Sätze Kernzug (Standard: 1 Satz für UN550D1, 4 Sätze für UN2100/2400D1, 6 Sätze für UN2850/3400/4000D1)	●	
Differenzial-Werkzeugöffnungskreis	●	
Einspritz- und Werkzeugschließdruckschutz	●	
Hochdruck-Werkzeugöffnung	●	
Automatische Druck- und Durchflusskalibrierung	●	
Öltemperatur- und Ölstandalarm	●	
Hochleistungs-Servopumpensystem	●	
Mehrere Sätze von Sequenz- (Einspritz-) Ventilschnittstellen		○
Verstellpumpensystem		○
Proportionales Verstellpumpensystem mit geschlossenem Regelkreis		○
Reaktionsschnelles akkumulierendes Servo-Einspritzsystem		○
Vergrößerter Ölkühler		○
Größerer Pumpenmotor mit mehreren Leistungsstufen		○
Größerer Plastifizierungsmotor mit mehreren Leistungsstufen		○
Servoeinspritzung (Regelung von Einspritzung, Plastifizierung, Haltedruck und Staudruck im geschlossenen Regelkreis)		○
Plastifizieren während Werkzeugöffnung		○
Mehrere Sätze von Kernzug- oder Abschraubvorrichtungen mit elektrischen Schnittstellen		○
Sonstiges		
Betriebsanleitung	●	
Einstellbares Nivellierpad	●	
8-Eingang- /8-Ausgang-Wasserverteiler auf der Platte (mit allgemeinen Schnellanschlüssen)	●	
Düsenschlüssel	●	
Werkzeugklemme	●	
Trichter		○
Hydrauliköl (Standard für UN550-1400D1)		○
Ladefläche		○
Werkzeugtemperaturregler		○
Automatischer Lader		○
Entfeuchtungstrockner		○

YZUWU

THINK
TECH FORWARD