

THINK TECH FORWARD

Aktiencode:300415

Designed by YIZUMI, July 2025

YIZUMI

Spritzgussmaschine
speziell für
die medizinische Industrie



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

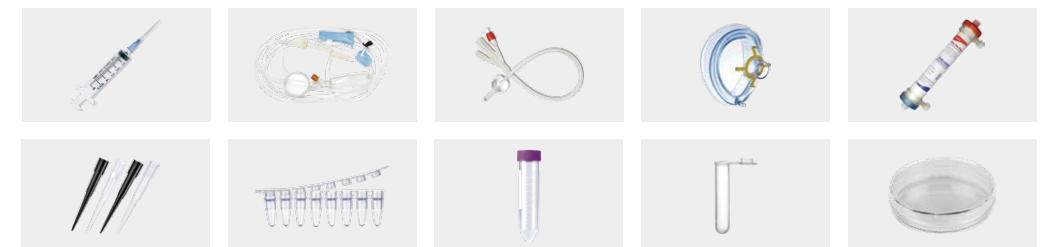
Spritzgussmaschine speziell für die medizinische Industrie

Details zum Produkt

Details zum Produkt

Die medizinische Industrie konzentriert sich auf das Leben und die Gesundheit der Menschen. Wir sind uns der großen Verantwortung sehr wohl bewusst. YIZUMI medical, verwurzelt in der medizinischen Industrie, kann hochentwickelte Spritzgusslösungen und Dienstleistungen für verschiedene Produkte anbieten, die Produktionsberatung, Forschung und Entwicklung sowie die Serienproduktion umfassen. YIZUMI ist Ihr zuverlässiger Partner!

Es gibt viele Arten von Medizinprodukten, von häufig verwendeten therapeutischen Produkten, diagnostischen Produkten, Hämodialyseprodukten bis hin zu pharmazeutischen Verpackungsprodukten usw. Unterschiedliche Produkte haben unterschiedliche Rohmaterialien, Strukturen und Qualitätsanforderungen. Entsprechend den Prozessmerkmalen dieser Produkte, kombiniert mit den Anforderungen der Reinraumproduktion, hat YIZUMI eine Reihe von Spritzgussmaschinen speziell für die medizinische Industrie entwickelt, darunter eine hydraulische Maschine, eine elektrische Maschine, eine hydraulische Hochgeschwindigkeitsmaschine und eine elektrische Hochgeschwindigkeitsmaschine, um Produktion mit hoher Effizienz, hoher Qualität, hoher Stabilität und hoher Sauberkeit zu erreichen.



Hydraulische Spritzgussmaschine speziell für die medizinische Industrie

Wert-Angebot

- ↑ Höhere Effizienz
- 🌿 Höherer Sauberkeitsgrad
- 🛡️ Geeignet für kostengünstige Reinraumproduktion



※ Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur zu Ihrer Information.

Technische Höhepunkte

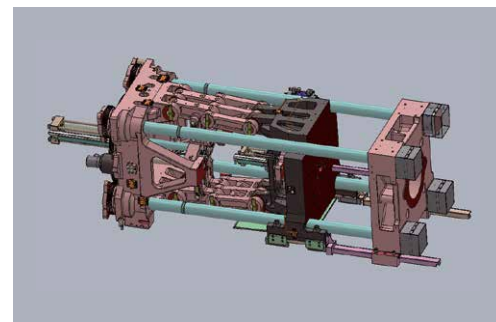
Höhere Effizienz

- **Verbesserte Einspritzgeschwindigkeit:** Dank neuer, leistungstärkerer Antriebstechnik kann die Einspritzgeschwindigkeit 120–130 mm/s erreichen, was einer Steigerung von 15 % bis 25 % entspricht. Damit werden die Anforderungen der häufig verwendeten medizinischen Verbrauchsmaterialien erfüllt.
- **Verbesserte Plastifizier-Effizienz:** Für in der Medizintechnik häufig verwendete Rohstoffe wie PP und PS wird eine Hochplastifizier- und Hochmisch-Schnecke eingesetzt, die die Plastifizier-Effizienz um über 20 % steigert.
- **Verbesserter Trockenzyklus:** Die Trockenzykluszeit der Maschine wurde um mehr als 20 % verkürzt, was die Produktionseffizienz deutlich erhöht.



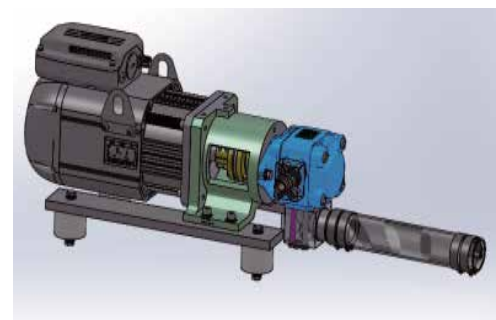
Höherer Sauberkeitsgrad

- Stabile und saubere holmfreie Technologie: Kein Kontakt zwischen beweglicher Platte und Zugstangen, kein Schmieröl an den Zugstangen – dies verhindert eine Produktkontamination und verbessert dadurch die Ausschussquote. Diese Technologie löst das Problem herkömmlicher Maschinen, bei denen sich Schmieröl auf den Stahlbändern ablagert – eine häufige Reinigung ist nicht mehr erforderlich. Darüber hinaus wird die mechanische Reibung beim Öffnen und Schließen des Werkzeugs reduziert, was Energieverluste verringert.
- Die Maschine verfügt über eine weiße, kratz feste Spezialbeschichtung.
- Ein geschlossenes Design von Maschine und freiliegenden Komponenten reduziert Staubansammlungen – sauber und ordentlich.
- Der Maschinenrahmen, der Teileabwurfraum und der Bereich rund um die bewegliche Platte sind mit Edelstahlplatten verkleidet – hygienisch und leicht zu reinigen.



Geeignet für eine kostengünstige Reinraumproduktion

- Kompakte Bauweise spart wertvollen Reinraumplatz
- Neues Servosystem und überarbeitete Hydraulik für geringen Energieverbrauch
- Effizienzsteigerung bei gleichzeitiger Kostensenkung – für eine wirtschaftliche Produktion beim Kunden



Anwendungsfälle

Spritzenzylinder (5 ml)

Gewicht: 2,3 g
Anzahl der Kavitäten: 48
Heißkanaltyp: Semi-Heißkanal
Zykluszeit: 14±1s
IMM-Modell: T260M



Atemmaske

Gewicht: 14.5g
Anzahl der Kavitäten: 4
Runner type: Semi hot runner
Zykluszeit: 26±1s
IMM-Modell: T260M



Nadelanschluss

Gewicht: 0.357g
Anzahl der Kavitäten: 40
Runner type: Semi hot runner
Zykluszeit: 16±1s
IMM-Modell: T200M



Elektrische Spritzgussmaschine speziell für die medizinische Industrie

Wert-Angebote



Stabilität und Präzision



Hohe Effizienz und Energieeinsparung



Intelligenz und Automatisierung

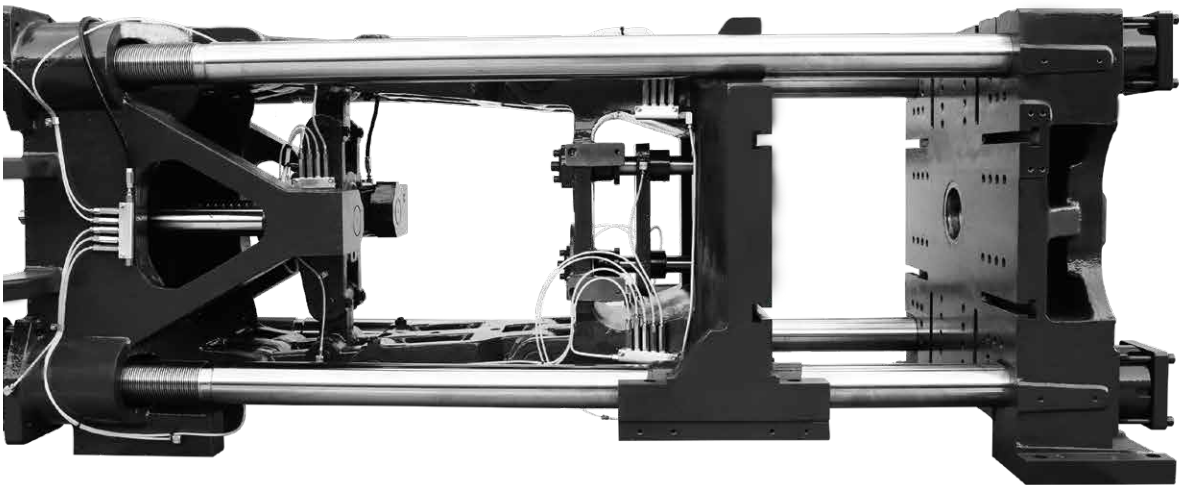


Höherer Sauberkeitsgrad



※ Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur zu Ihrer Information.

Stabilität und Präzision

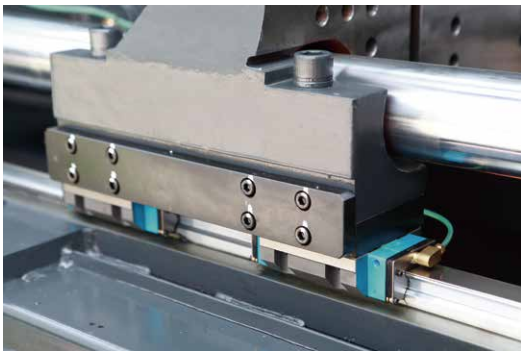


Stabile holmfreie Struktur (TBF)

- ▶ Kein Kontakt zwischen Platte und Holmen und kein Schmieröl auf den Holmen, um Verunreinigung des Produkts zu vermeiden.
- ▶ Geringer mechanischer Reibungswiderstand beim Öffnen und Schließen des Werkzeugs, weniger Energieverlust.
- ▶ Stabile und zuverlässige Struktur

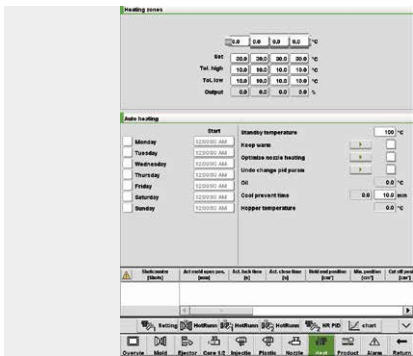
Lineare Führungsschienenstruktur für die Schließeinheit

- ▶ Die Führungsgenauigkeit kann 0,02 mm erreichen.
- ▶ Schnelles und stabiles Öffnen und Schließen des Werkzeugs mit einer hohen Wiederholgenauigkeit von bis zu $\pm 0,03$ mm.



Spezialschnecke und -zylinder

- ▶ Größe, Verarbeitungsgenauigkeit, Oberflächenbehandlung und Materialauswahl von Schnecke und Zylinder entsprechen deutschen Normen.
- ▶ Die Einspritzwiederholbarkeit ist auch verbessert worden.



Steuerung der Temperatur in geschlossenem Regelkreis

- ▶ Statische Abweichung: $\pm 0.5^\circ$



Einspritzdrucksteuerung mit geschlossenem Regelkreis

- ▶ Dadurch wird die Steuerung präziser und die Formgebung stabiler und zuverlässiger.
- ▶ Die Stabilitätsgenauigkeit von Einspritzdruck und Nachdruck liegt bei $\pm 0,1$ MPa.

※ Alle hierin enthaltenen Daten stammen aus dem YIZUMI-Werk.
Bitte überprüfen Sie die Daten der tatsächlichen kundenspezifischen Ausrüstung.

Hocheffizient und schnell

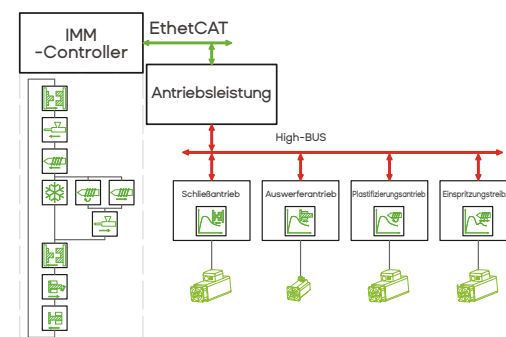
Elektrisches System

- ▶ Einfaches und leistungsstarkes elektrisches System, geeignet für Hochleistungslösungen von elektrischen Spritzgussmaschinen.
- ▶ 12-/15-Zoll-HD-Farb-Touchscreen mit klaren und präzisen Bildern.
- ▶ Standardmäßig mit PDP-Prozessqualitätskontrolle und SPC-Prozessqualitätsstatistikfunktion, automatische Qualitätssortierfunktion.
- ▶ Oszilloskop mit Funktion für Diagrammanzeige und Kurvenaufzeichnung von Prozessdatenänderungen.
- ▶ Echtzeit-Fernbedienung und -steuerung über das Netzwerk ist möglich. (Optional)
- ▶ Flexible E-/A-Erweiterungsmodule integrieren je nach Bedarf weitere Funktionen und sind für fortschrittliche Hardware- und Softwaresysteme frei programmierbar, um einen Abtastzyklus von 1 ms zu ermöglichen und die Anforderungen von „Industrie 4.0“ zu erfüllen. (Optional)
- ▶ 16 Stufen Benutzerzugangsverwaltung zum Schutz der Datensicherheit.



Einzigartige SDC-Servo-Direktsteuerungs-Technologie

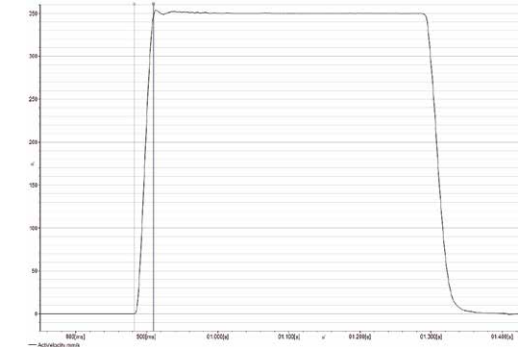
- ▶ Der in den Servo-Treiber integrierte Prozessalgorithmus wurde von YIZUMI unabhängig entwickelt.
- ▶ Der Steuerzyklus wurde von 2 bis 4 ms auf 0,125 ms verringert.
- ▶ Die Genauigkeit von Einspritzposition, Werkzeugöffnungs- und -schließposition, Schaltposition und Steuerposition ist höher.



※ Alle hierin enthaltenen Daten stammen aus dem YIZUMI-Werk.
Bitte überprüfen Sie die Daten der tatsächlichen kundenspezifischen Ausrüstung.

Hohe Einspritzgeschwindigkeit, schnelle Beschleunigung, nur 25 ms für die Beschleunigung auf 350 mm/s

- ▶ Die Anforderungen an die Formgebung von Produkten mit komplexer Struktur und hohen Präzisionsanforderungen werden mühelos erfüllt.
- ▶ Standardmäßig mit hoher Einspritzgeschwindigkeit für unterschiedliche Anforderungen an die Formgebung.



Vollelektrische Konfiguration

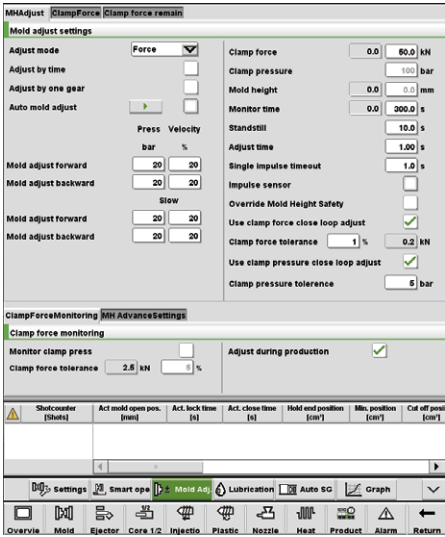
- ▶ Verringerung des Risikos einer Ölkontamination der Produkte
- ▶ Sicherstellung einer hohen Genauigkeit aller Maschinenbewegungen, einschließlich des Auswurfs.
- ▶ Völlig frei von Hydrauliköl, wodurch das Risiko einer Kontamination im Reinraum minimiert wird.



Intelligent und automatisch

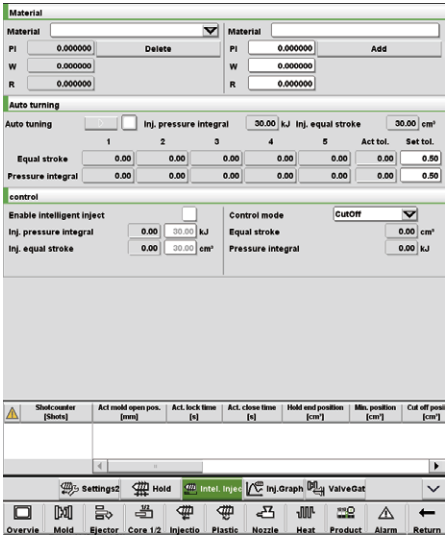
Intelligentes Schließkraft-Verwaltungssystem (optional)

- ▶ Intelligente Einstellung, Wartung, Optimierung und Überwachung der Schließkraft.
- ▶ Automatisches Finden der optimalen Schließkraft, Verlängerung der Lebensdauer von Werkzeugen und Maschinen und Verringerung der Wartungskosten.
- ▶ Senkung des Energieverbrauchs der Maschine
- ▶ Verbesserung der Produktqualität und Verringerung von Qualitätsprobleme wie Gratbildung und Gaseinschlüsse.
- ▶ Sicherstellung einer stabilen Schließkraft für eine stabile Produktion.



Intelligente Gewichtskontrolle

- ▶ Automatische Überwachung und dynamische Echtzeit-Anpassung der Parameter des Formprozesses
- ▶ Effektive Verringerung der Auswirkungen externer Faktoren auf den Formgebungsprozess, wie z. B. die Werkzeugtemperatur, die Eigenschaften des Rohmaterials usw., und Verbesserung der Stabilität des Prozesses.
- ▶ Effektive Verringerung der Gewichtsunterschiede zwischen den Produkten und Verbesserung der Konsistenz.



Anwendungsfälle



Vorgefüllte Spülspritzen

Material: PP
Anzahl der Kavitäten: 32
Zykluszeit: 12±1s
IMM-Modell: FF240M



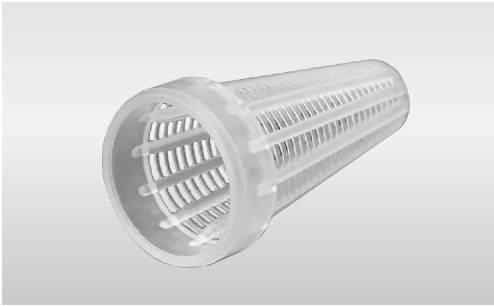
Spritzen-Nadelkappe

Material: PP
Anzahl der Kavitäten: 128
Runner type: Voll-Heißkanal
Zykluszeit: 8±1s
IMM-Modell: FF200M



Tropfkammer

Material: PVC
Anzahl der Kavitäten: 24
Zykluszeit: 28±1 s
IMM-Modell: FF300M



Dialysefilter

Material: PP
Anzahl der Kavitäten: 16
Runner type: Voll-Heißkanal
Zykluszeit: 10s
IMM-Modell: FF160M

※ Alle hierin enthaltenen Daten stammen aus dem YIZUMI-Werk.
Bitte überprüfen Sie die Daten der tatsächlichen kundenspezifischen Ausrüstung.

Hydraulische Hochgeschwindigkeits-Spritzgussmaschine speziell für die medizinische Industrie

Wert-Angebote



Hohe Steifigkeit



Hohe Einspritzgeschwindigkeit



Kleine Grundfläche



Geeignet für Reinraumproduktion



※ Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur zu Ihrer Information.

Technische Höhepunkte

Hochfester Kipphebel

- ▶ Erhöhung der Festigkeit und Steifigkeit des Kniehebels, um die Lebensdauer der Maschine zu verlängern und die Betriebsstabilität der Maschine bei hohen Geschwindigkeiten und hoher Belastung zu verbessern.
- ▶ Ein großer, nach innen gerichteter Kniehebel reduziert die Verformung der Platte und sichert effektiv die Produktqualität.



Hochsteife Schließeinheit

- ▶ Geeignet für Produkte mit großem Länge-Durchmesser-Verhältnis oder tiefem Hohlraum, die Schließkraft kann bedeuten verbessert und das Werkzeug besser geschützt werden.



Einzelzylinder-Einspritzsystem

- ▶ Die maximale Einspritzgeschwindigkeit beträgt bis zu 500 mm/s (Optional).
- ▶ Ausrüstung mit einer elektrischen Einspritzeinheit zur Verbesserung der Einspritzgenauigkeit und -geschwindigkeit sowie zur Erzielung einer synchronen Plastifizierung ist möglich (Optional).
- ▶ Ausgerüstet mit einer Schnecke mit großem L-/D-Verhältnis zur Verbesserung der Plastifizierungseffizienz.



Kompakte Bauweise

- ▶ Kleine Grundfläche und Platzeinsparung. Die Maschine P250M nimmt einen Raum von 5,76m×1,73m×2,28m ein.



Anwendungsfälle



Blutentnahmeröhrchen

Material: PET
Anzahl der Kavitäten: 64
Runner type: Voll-Heißkanal
Zykluszeit: 8±1s
IMM-Modell: P250M



Zentrifugenröhrchen

Material: PP
Anzahl der Kavitäten: 64
Runner type: Voll-Heißkanal
Zykluszeit: 8±1s
IMM-Modell: P250M



Petrischale

Material: PS
Anzahl der Kavitäten: 8
Runner type: Voll-Heißkanal
Zykluszeit: 6±1s
IMM-Modell: P250M

Saubere Konfiguration

Spritzgussmaschinen, die speziell für die medizinische Industrie entwickelt wurden, verfügen über eine Konfiguration mit hohem Reinheitsgrad, um die Anforderungen der Reinraumproduktion zu erfüllen, und über eine Reihe einzigartiger Konstruktionen, die eine umweltfreundliche Reinraumproduktion mit erhöhter Produktivität und geringerem Energieverbrauch ermöglichen.

- ▶ Weißer Maschinenanblick, kratzfeste Sprühbeschichtung.
- ▶ Über 100 mm Abstand zwischen dem Maschinenboden und dem Boden, leicht zu reinigen.
- ▶ Die Maschinenhöhe ist speziell für Reinräume mit Höhenbegrenzung ausgelegt.
- ▶ Gekapselter Maschinenfuß, leicht zu reinigen.



Die Aerogel-Isolationsvorrichtung reduziert Wärmeverluste und den Energieverbrauch der Maschine. Zudem trägt sie zur Senkung des Energieverbrauchs im Reinraum bei, indem sie die Wärmeabgabe an die Reinraumumgebung verringert.



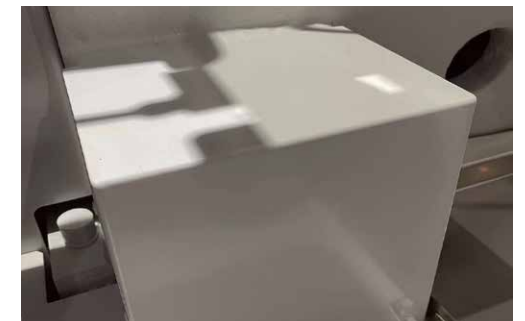
- ▶ Glatte und saubere Platte
- ▶ Keine T-Nut an der Platte
- ▶ Vernickelte Platte (optional)



- ▶ Der Trichter aus rostfreiem Stahl gewährleistet die Sauberkeit des Produkts und ist leicht zu reinigen.



- ▶ Gekapselte Struktur der freiliegenden Teile der Maschine, sauber und ordentlich.



- ▶ Die Peripherie der Platte ist mit rostfreien Stahlplatten bedeckt, die sauber und leicht zu reinigen sind.
- ▶ Die Maschinentür ist mit Edelstahl-Führungsschienen ausgestattet, wobei die Höhe der oberen Führungsschiene mit der Höhe des oberen Holms übereinstimmt, was für die Verwendung des Roboters sauber und bequem ist.



- ▶ Der untere Teil des Produktabwurfs ist mit rostfreien Stahlplatten bedeckt, die sauber und verschleißfest sind.



Saubere Konfiguration (optional)

Die Plastifizierungseinheit verwendet ein Infrarot-Heizband (optional)

- ▶ Die Oberflächentemperatur des Infrarot-Heizbandes beträgt ≤ 60 Grad, wodurch der Energieverbrauch im Reinraum wirksam reduziert werden kann.
- ▶ Verringerte Wärmeabgabe der Maschine
- ▶ Verringerte von der Maschine verursachte Turbulenzen
- ▶ Besserer Energiespareffekt



Staubdichter Düsenschutz (optional)

- ▶ Mit einem Klick können Rauch und Staub aus der Düse abgesaugt werden.
- ▶ Verringerung der Staubemissionen für eine saubere Produktionsumgebung.



Automatische Holmziehung mit einem Knopfdruck (optional)

- ▶ Bequem für die Installation von großformatigen Werkzeugen
- ▶ Wirksame Verringerung der Höhe des Reinraums



※ Alle hierin enthaltenen Daten stammen aus dem YIZUMI-Werk.
Bitte überprüfen Sie die Daten der tatsächlichen kundenspezifischen Ausrüstung.

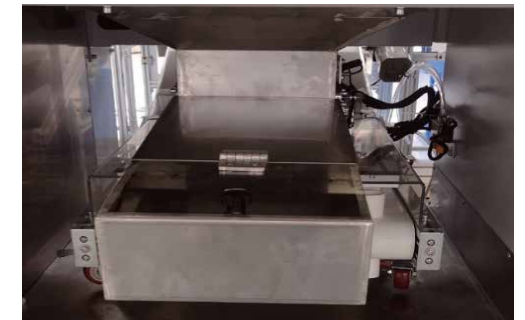
Eingebautes Förderband (optional)

- ▶ Das Förderband ist staubdicht und sauber konstruiert.
- ▶ Das IMM-Bedienungssystem integriert die Steuerung des Förderbandes und ermöglicht direkte Steuerung von Förderbandbewegung, Geschwindigkeit usw. über die Bedienoberfläche der Spritzgussmaschine.



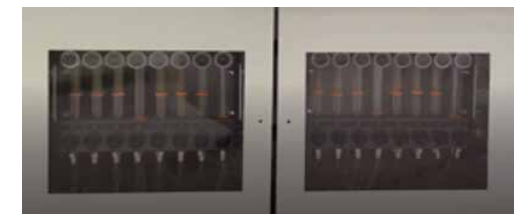
Probennahmerutsche (optional)

- ▶ Integrierte IMM-Kontrolle, erleichtert die Produktprobenahme.
- ▶ Verbunden mit einem Kontrollsystem, um automatische Qualitätssortierung zu erreichen.



Kühlwasserverteilersockel + Verteilerdurchflussmesser (optional)

- ▶ Der Kühlwasserverteiler ist versiegelt und eingebaut, während der Sockel an der Seite der Platte platziert ist, was den Anschluss des Werkzeugwasserkanals und die Überwachung der Situation erleichtert.



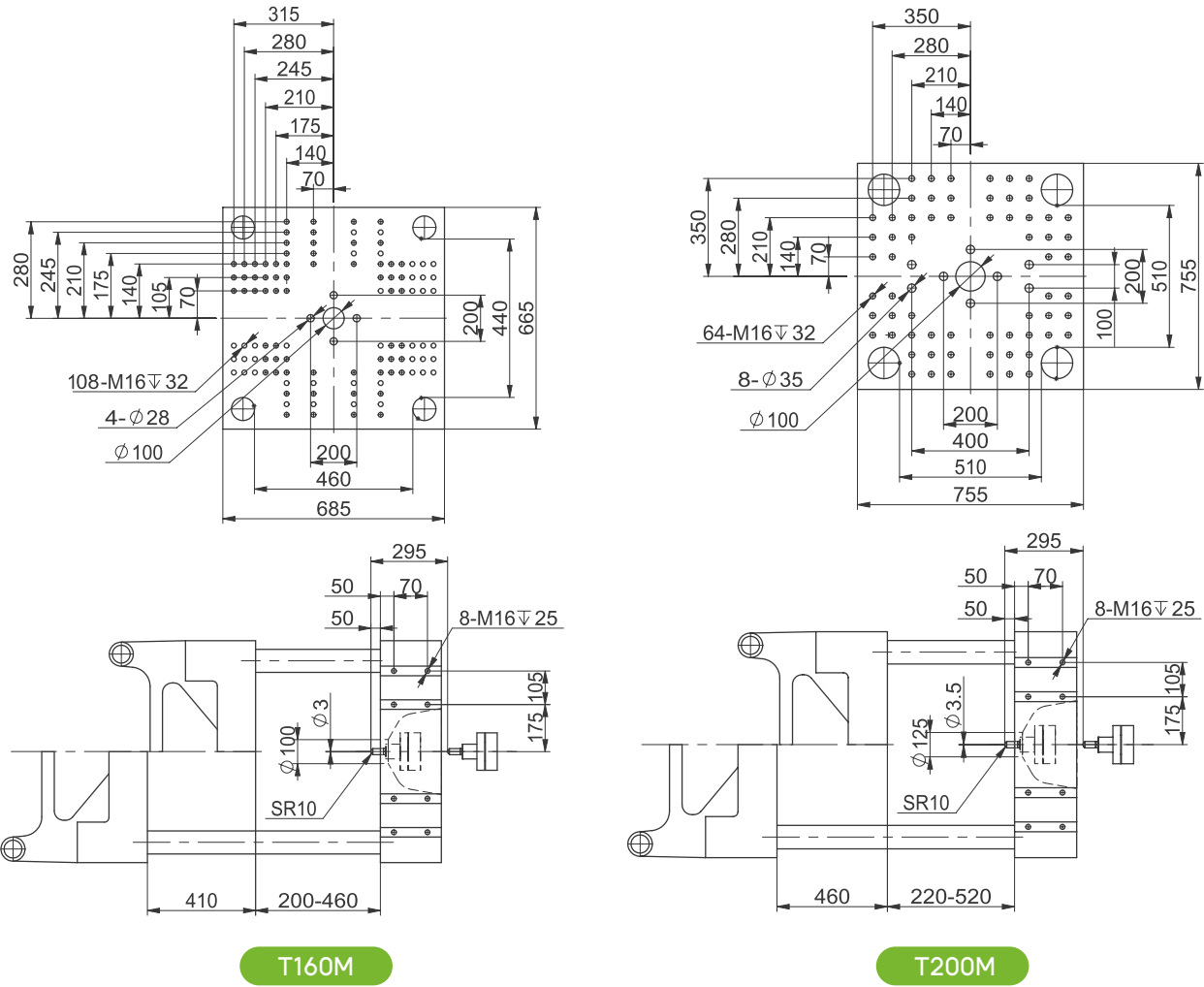
T160-200M Technische Daten

Bezeichnung	EINHEIT	T160M			T200M		
Internationale Größe		604/1600			895/2000		
		A	B	C	A	B	C
Einspritzeinheit							
Theoretical shot volume	cm³	298	371	452	425	518	664
Schussgewicht (PP)	g	214	267	325	306	373	478
	oz	7.6	9.4	11.5	10.8	13.2	16.9
Schneckendurchmesser	mm	43	48	53	48	53	60
Einspritzdruck	MPa	203	163	134	211	173	135
Injection rate (PP)	g/s	133.5	166.4	203.0	163.3	199.1	254.0
L:T-Verhältnis der Schnecke	/	22.3:1	20:1	20:1	22:1	20:1	20:1
Max. Einspritzgeschwindigkeit	mm/s	128	128	128	125	125	125
Schneckenhub	mm	205	205	205	235	235	235
Schneckendrehzahl	r/min	0-250	0-250	0-250	0-250	0-250	0-250
Schließeinheit							
Schließkraft	kN	1600			2000		
Abstand zwischen Holmen (BxH)	mmxmm	460x440			510x510		
Werkzeugdicke (Min. - Max.)	mm	200-460			220-520		
Öffnungshub	mm	410			460		
Max. Plattenabstand	mm	870			980		
Auswerferkraft	kN	42			49		
Auswerferhub	mm	140			150		
Anzahl der Auswerferstiftlöcher	-	5			5		
Stromversorgungseinheit							
Max. Systemdruck	MPa	17.5			17.5		
Motorleistung	kW	29.3			35.2		
Heizleistung	kW	10.9		12.1	13.06		15.36
Anzahl der Temperaturregelzonen	-	4			5		
Allgemeines							
Dry cycle time	s	2.1			2.7		
Öltankkapazität	L	167			230		
Maschinenabmessungen (LxBxH)	m	5.37×1.23×2.07			6.06×1.34×2.16		
Maschinengewicht	kg	4100			5000		

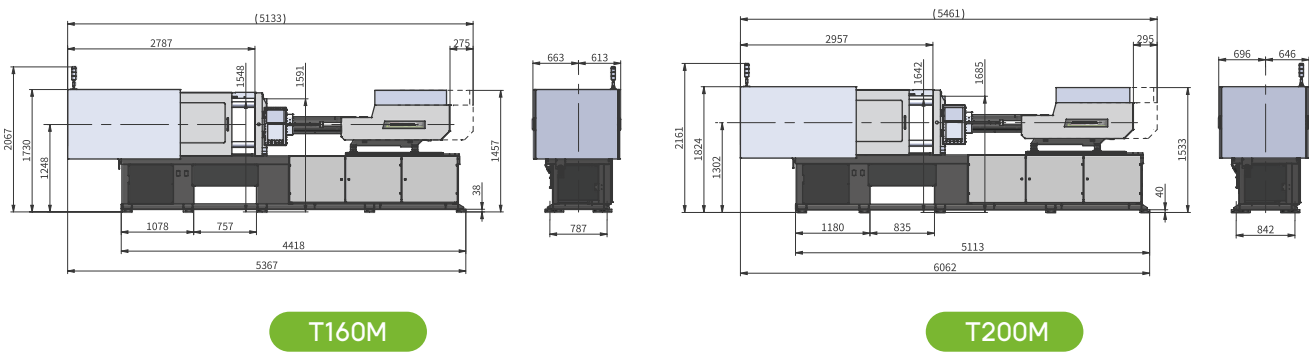
Hinweis:

- Theoretisches Schussvolumen = Querschnittsfläche des Zylinders x Einspritzhub
- Schussgewicht = Schussvolumen x 0,72 (für PP)
- Aufgrund von Verbesserungen können die technischen Daten ohne vorherige Ankündigung geändert werden.
- Bitte teilen Sie uns mit, wenn Sie Produkte aus technischen Kunststoffen (PVC, PC oder PMMA usw.) oder spezielle Anforderungen haben.

Platen Dimensions



Machine Dimensions



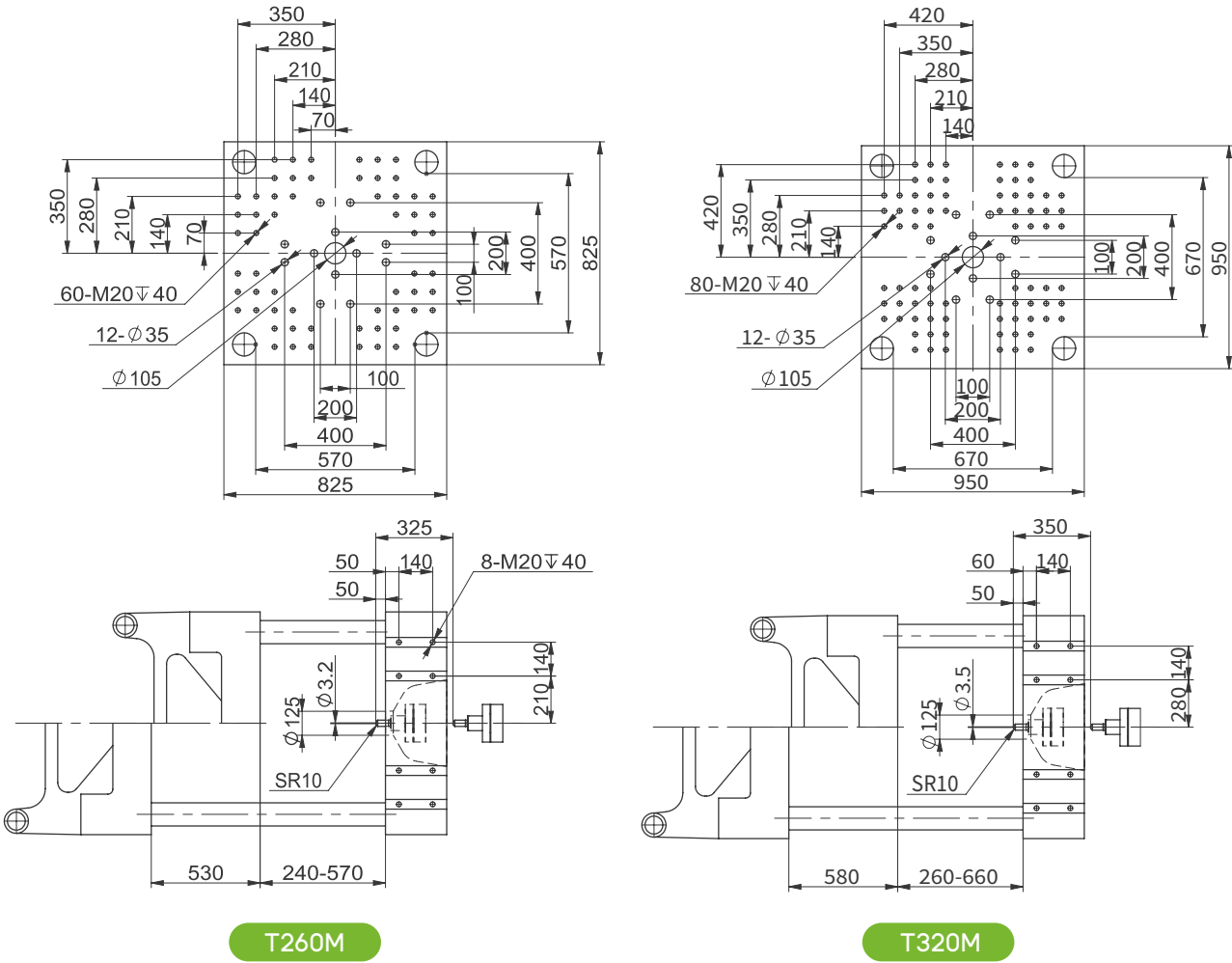
T260-320M Technische Daten

Bezeichnung	EINHEIT	T260M			T320M		
Internationale Größe		1010/2600			1810/3200		
		A	B	C	A	B	C
Einspritzeinheit							
Theoretisches Schussvolumen	cm³	479	584	749	834	978	1135
Schussgewicht (PP)	g	345	421	539	600	704	817
	oz	12.2	14.8	19.0	21.2	24.8	28.8
Schneckendurchmesser	mm	48	53	60	60	65	70
Einspritzdruck	MPa	211	173	135	217	185	160
Injection rate (PP)	g/s	163.3	199.1	255.2	247.8	290.8	337.9
L:T-Verhältnis der Schnecke	/	22:1	20:1	20:1	22.6:1	20.9:1	19.4:1
Max. Einspritzgeschwindigkeit	mm/s	125	125	125	122	122	122
Schneckenhub	mm	265	265	265	295	295	295
Schneckendrehzahl	r/min	0-210	0-210	0-210	0-210	0-210	0-210
Schließeinheit							
Schließkraft	kN	2600			3200		
Abstand zwischen Holmen (BxH)	mmxmm	570x570			670x670		
Werkzeugdicke (Min. - Max.)	mm	240-570			260-660		
Öffnungshub	mm	530			580		
Max. Plattenabstand	mm	1100			1240		
Auswerferkraft	kN	77			77		
Auswerferhub	mm	160			170		
Anzahl der Auswerferstiftlöcher	-	13			13		
Stromversorgungseinheit							
Max. Systemdruck	MPa	17.5			17.5		
Motorleistung	kW	35.2			58.6		
Heizleistung	kW	13.06		15.36	22.9		
Anzahl der Temperaturregelzonen	-	5			5		
Allgemeines							
Dry cycle time	s	2.8			3.4		
Öltankkapazität	L	230			326		
Maschinenabmessungen (LxBxH)	m	6.16x1.53x2.25			6.78x1.66x2.41		
Maschinengewicht	kg	6700			8800		

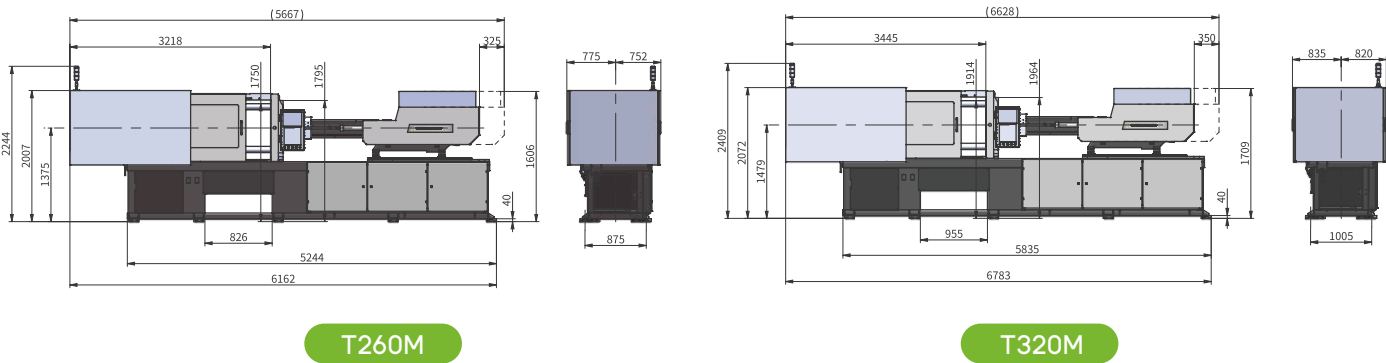
Hinweis:

- Theoretisches Schussvolumen = Querschnittsfläche des Zylinders x Einspritzhub
- Schussgewicht = Schussvolumen x 0,72 (für PP)
- Aufgrund von Verbesserungen können die technischen Daten ohne vorherige Ankündigung geändert werden.
- Bitte teilen Sie uns mit, wenn Sie Produkte aus technischen Kunststoffen (PVC, PC oder PMMA usw.) oder spezielle Anforderungen haben.

Platen Dimensions



Machine Dimensions



Hinweis:

1. Theoretisches Schussvolumen = Querschnittsfläche des Zylinders x Einspritzhub
2. Schussgewicht = Schussvolumen x 0,72 (für PP)
3. Aufgrund von Verbesserungen können die technischen Daten ohne vorherige Ankündigung geändert werden.
4. Bitte teilen Sie uns mit, wenn Sie Produkte aus technischen Kunststoffen (PVC, PC oder PMMA usw.) oder spezielle Anforderungen haben.

Technical drawings of the 320F/430F/670F series. The top left drawing shows a top view with dimensions 350, 280, 210, 140, 70, 530, 775, and 70. It includes callouts for 68-M16V32 and Ø160V10. The top right drawing shows a side view with dimensions A, 50, 430, 175-520, and 10. It includes callouts for Ø160, Ø125, and B. The bottom left drawing shows a top view with dimensions 350, 280, 210, 140, 70, 530, 775, and 200. It includes callouts for 68-M16V32, 4-O28, and Ø100. The bottom right drawing shows a side view with dimensions 700, 420, 35, 140, and 8-M20V40.

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

Technical drawing of the 1000 Series mobile office unit, showing front and side views with dimensions in millimeters.

Front View Dimensions:

- Overall width: 2300
- Overall height: 2266
- Height to top of main body: 2003
- Height to top of control panel: 1491
- Height of control panel: 1840
- Height of base: 160
- Distance from left edge to control panel center: 270
- Distance from control panel center to right edge: 315
- Overall depth: 160

Side View Dimensions:

- Overall width: 739
- Overall height: 783
- Width of base: 558
- Width of main body: 558

Injection model	A(A/B)	B(A/B)	C	D	E	F
IU320f	4959/4959	866/866	1478	1960	4575	5010
IU430f	5077	1007	1455			
IU670f	5414/5414	1106/1106	1693			
			1894	4915	5350	

FF200M Technische Daten

Bezeichnung	EINHEIT	IU430f		IU670f		IU930f	
Internationale Größe		427		668		933	
		A	B	A	B	A	B
Einspritzeinheit							
Schneckendurchmesser	mm	35	40	40	48	48	53
L:T-Verhältnis der Schnecke	-	24:1	20:1	22.3:1	20:1	22:1	20:1
Schneckenhub	mm	170		205		235	
Theoretical shot volume	cm³	164	214	258	371	425	518
Schussgewicht (PP)	g	118	154	185	267	306	373
Einspritzdruck	MPa	261	200	259	180	219	180
Holding pressure	MPa	209	160	207	144	176	144
Einspritzgeschwindigkeit	mm/s	350		350		350	
Injection rate	cm³/s	337	440	440	633	633	772
Schneckendrehzahl	rpm	400		350		320	
Nozzle contact force	kN	40		40		60	
Heizleistung	kW	8.9		10.6	10.9	13.6	
Total power	kW	56.9		61		111.9	
Total current	A	96		103		188.9	
Schließeinheit							
Schließkraft	kN	2000					
Öffnungshub	mm	480					
Space between tie bars (WxH)	mm	580x580					
Mold thickness (min.-max.)	mm	220-560					
Auswerferkraft	kN	40					
Auswerferhub	mm	125					
Anzahl der Auswerferstiftlöcher	-	9					
Allgemeines							
Maschinenabmessungen (LxBxH)	m	5.55x1.54x2.24		5.66x1.54x2.24		5.95x1.54x2.24	
Maschinengewicht	kg	6730		6810		7450	

Hinweis:

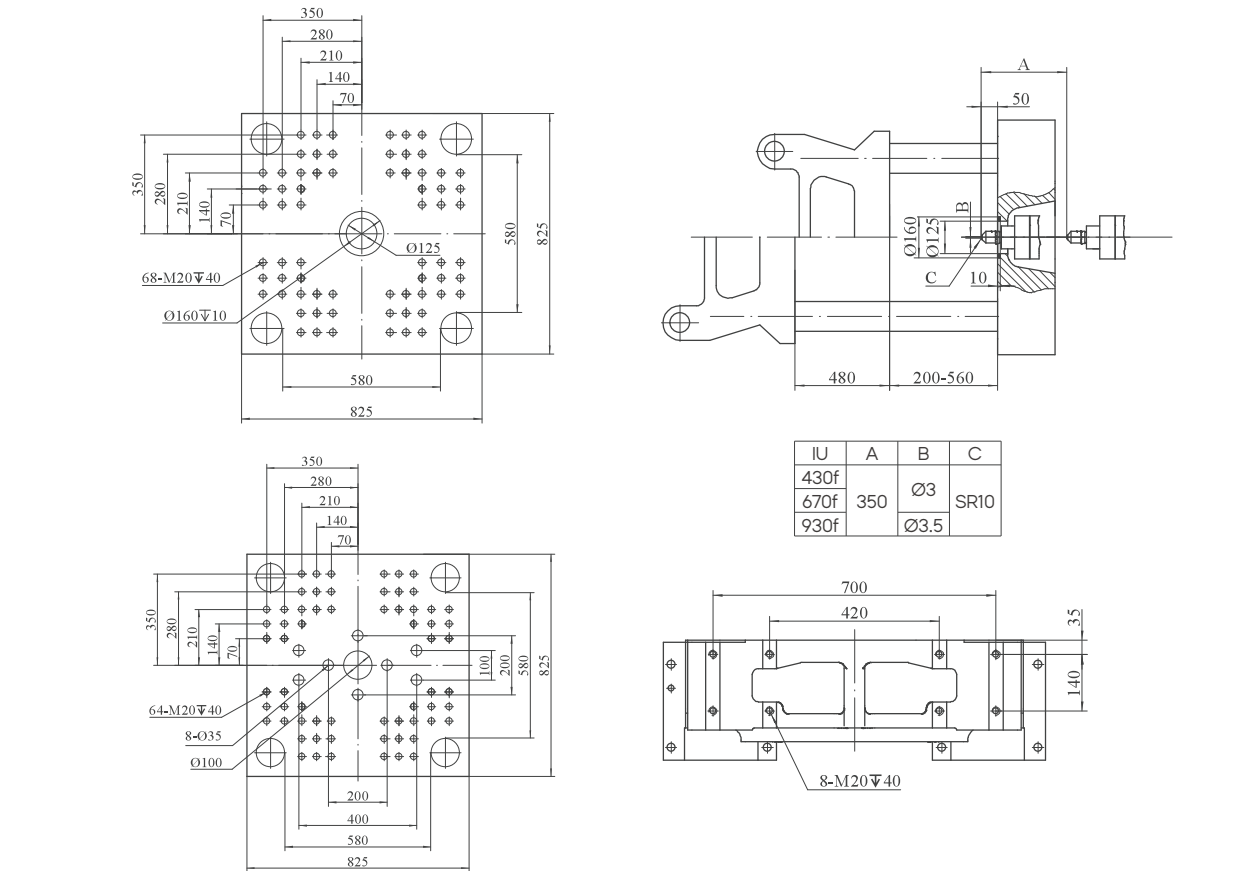
1. Theoretisches Schussvolumen = Querschnittsfläche des Zylinders x Einspritzhub

2. Schussgewicht = Schussvolumen x 0,72 (für PP)

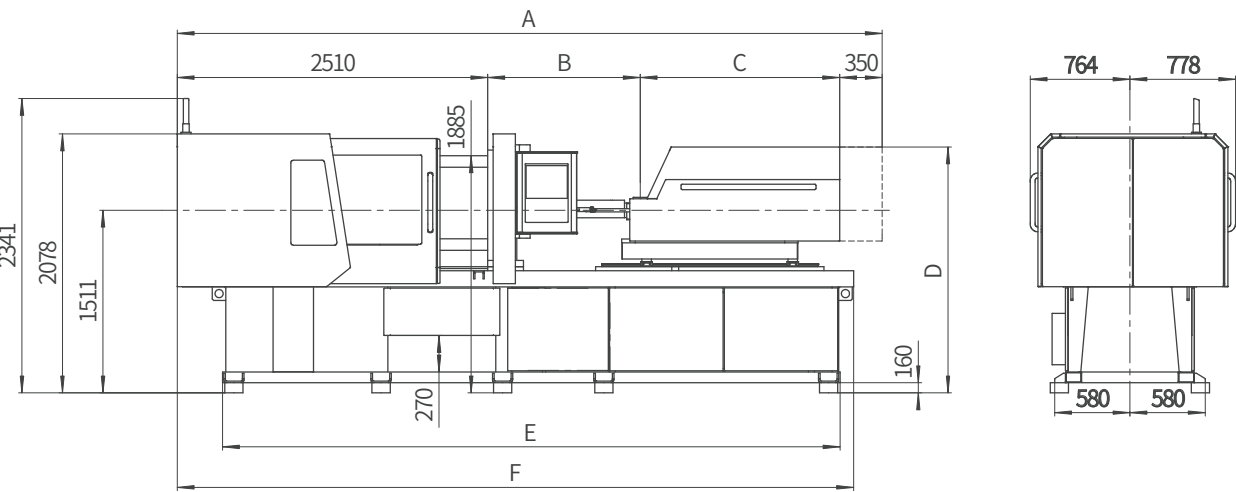
3. Aufgrund von Verbesserungen können die technischen Daten ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

4. Bitte teilen Sie uns mit, wenn Sie Produkte aus technischen Kunststoffen (PVC, PC oder PMMA usw.) oder spezielle Anforderungen haben.

Platen Dimensions



Machine Dimensions



Injection model	A(A/B)	B(A/B)	C	D	E	F
IU430f	5322	1007	1455	1907	5115	5550
IU670f	5659/5659	1106/1106	1693	1977		
IU930f	5949/5949	1219/1219	1870	2092	5415	5850

FF240M Technische Daten

Bezeichnung	EINHEIT	IU670f		IU930f		IU1350f	
Internationale Größe		668		933		1349	
		A	B	A	B	A	B
Einspritzeinheit							
Schneckendurchmesser	mm	40	48	48	53	53	60
L:T-Verhältnis der Schnecke	-	22.3:1	20:1	22:1	20:1	22.6:1	20:1
Schneckenhub	mm	205		235		265	
Theoretical shot volume	cm³	258	371	425	518	585	749
Schussgewicht (PP)	g	185	267	306	373	421	539
Einspritzdruck	MPa	259	180	219	180	231	180
Holding pressure	MPa	207	144	176	144	185	144
Einspritzgeschwindigkeit	mm/s	350		350		250	
Injection rate	cm³/s	440	633	633	772	552	707
Schneckendrehzahl	rpm	350		320		300	
Nozzle contact force	kN	40		60		60	
Heizleistung	kW	10.6	10.9	13.6		16.4	
Total power	kW	61		111.9		119.7	
Total current	A	103		188.9		202	
Schließeinheit							
Schließkraft	kN	2400					
Öffnungshub	mm	530					
Space between tie bars (WxH)	mm	630x630					
Mold thickness (min.-max.)	mm	220-600					
Auswerferkraft	kN	55.6					
Auswerferhub	mm	150					
Anzahl der Auswerferstiftlöcher	-	13					
Allgemeines							
Maschinenabmessungen (LxBxH)	m	6.17x1.67x2.23		6.27x1.67x2.23		6.82x1.67x2.23	
Maschinengewicht	kg	9200		9840		10950	

Hinweis:

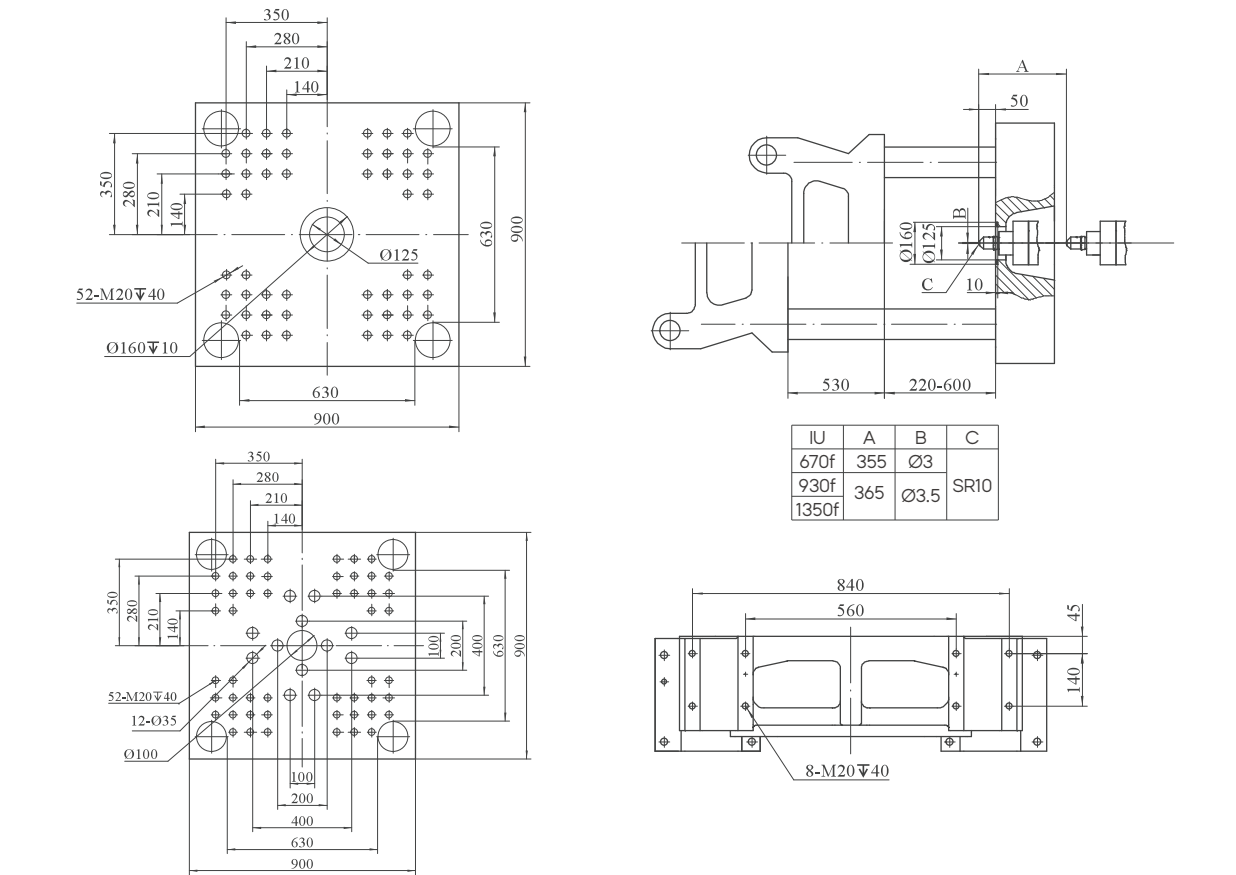
1. Theoretisches Schussvolumen = Querschnittsfläche des Zylinders x Einspritzhub

2. Schussgewicht = Schussvolumen x 0,72 (für PP)

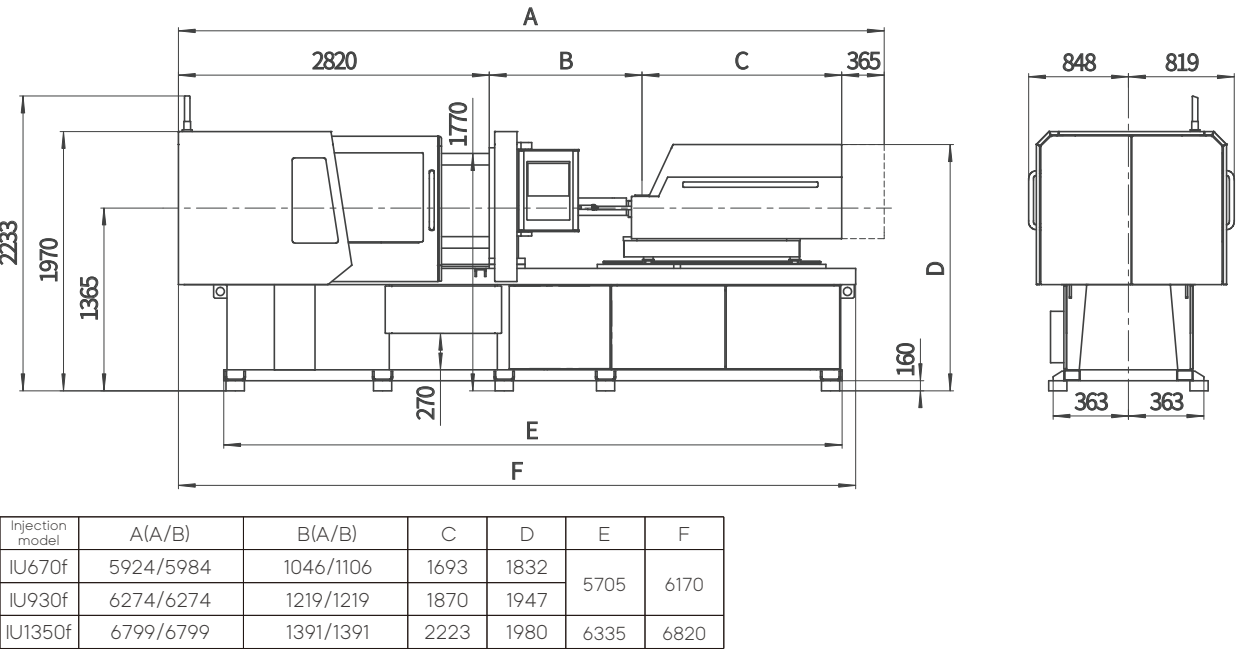
3. Aufgrund von Verbesserungen können die technischen Daten ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

4. Bitte teilen Sie uns mit, wenn Sie Produkte aus technischen Kunststoffen (PVC, PC oder PMMA usw.) oder spezielle Anforderungen haben.

Platen Dimensions



Machine Dimensions



FF300M Technische Daten

Bezeichnung	EINHEIT	IU930f		IU1350f		IU1930f	
Internationale Größe		933		1349		1928	
		A	B	A	B	A	B
Einspritzeinheit							
Schneckendurchmesser	mm	48	53	53	60	60	68
L:T-Verhältnis der Schnecke	-	22:1	20:1	22.6:1	20:1	22.6:1	20:1
Schneckenhub	mm	235		265		295	
Theoretical shot volume	cm³	425	518	585	749	834	1071
Schussgewicht (PP)	g	306	373	421	539	601	771
Einspritzdruck	MPa	219	180	231	180	231	180
Holding pressure	MPa	176	144	185	144	185	144
Einspritzgeschwindigkeit	mm/s	350		250		250	
Injection rate	cm³/s	633	772	552	707	707	908
Schneckendrehzahl	rpm	320		300		250	
Nozzle contact force	kN	60		60		60	
Heizleistung	kW	13.6		16.4		22.2	
Total power	kW	111.9		119.7		136.8	
Total current	A	188.9		202		231	
Schließeinheit							
Schließkraft	kN	3000					
Öffnungshub	mm	610					
Space between tie bars (WxH)	mm	720x720					
Mold thickness (min.-max.)	mm	250-650					
Auswerferkraft	kN	55.6					
Auswerferhub	mm	150					
Anzahl der Auswerferstiftlöcher	-	13					
Allgemeines							
Maschinenabmessungen (LxBxH)	m	7.01x1.79x2.35		7.09x1.79x2.35		7.34x1.79x2.35	
Maschinengewicht	kg	11370		12480		12900	

Hinweis:

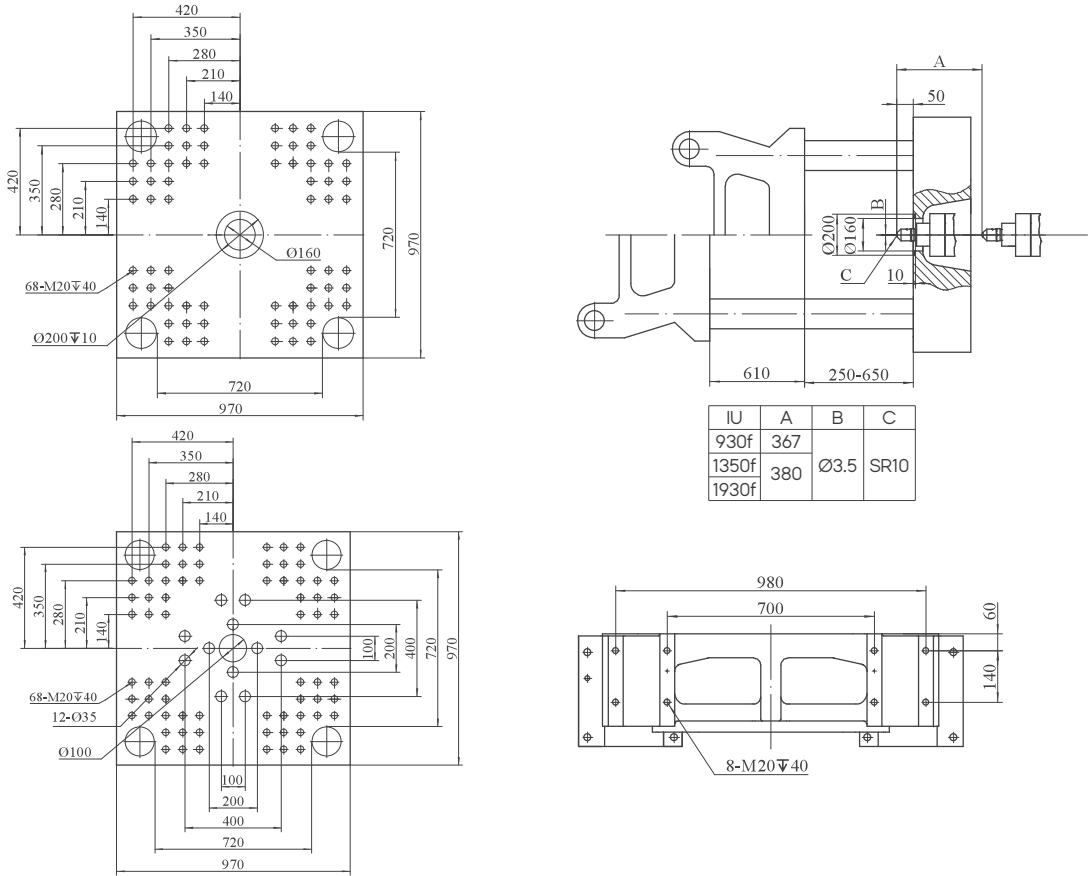
1. Theoretisches Schussvolumen = Querschnittsfläche des Zylinders x Einspritzhub

2. Schussgewicht = Schussvolumen x 0,72 (für PP)

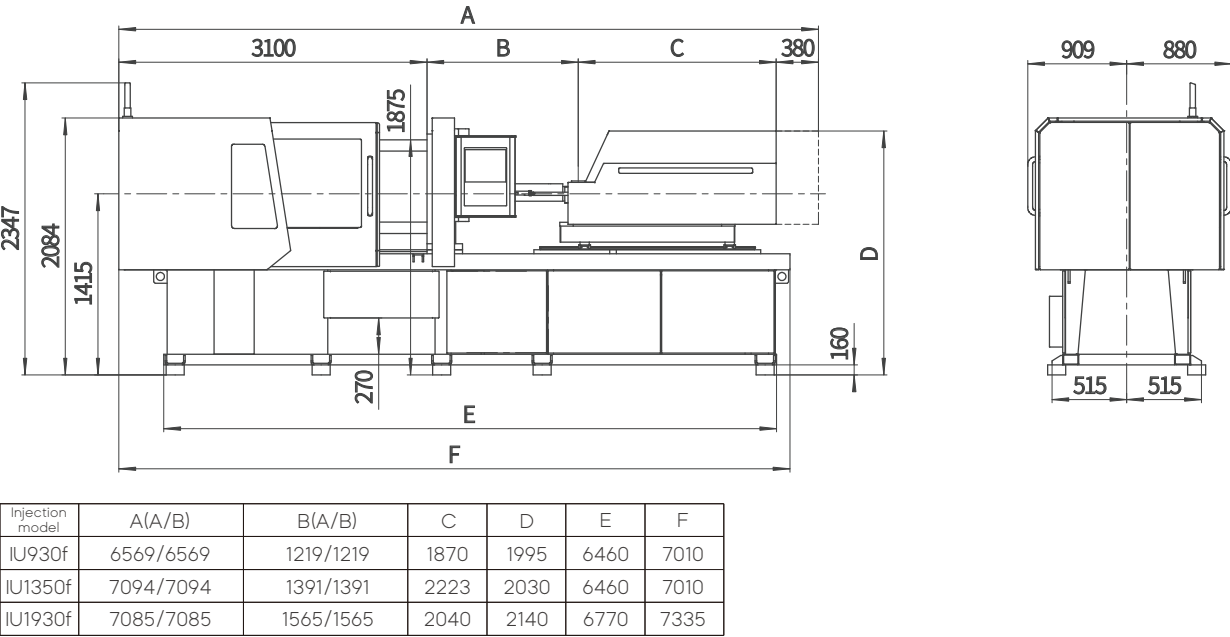
3. Aufgrund von Verbesserungen können die technischen Daten ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

4. Bitte teilen Sie uns mit, wenn Sie Produkte aus technischen Kunststoffen (PVC, PC oder PMMA usw.) oder spezielle Anforderungen haben.

Platen Dimensions



Machine Dimensions



FF380M Technische Daten

Bezeichnung	EINHEIT	IU1350f		IU1930f		IU2700f	
Internationale Größe		1349		1928		2695	
		A	B	A	B	A	B
Einspritzeinheit							
Schneckendurchmesser	mm	53	60	60	68	68	76
L:T-Verhältnis der Schnecke	-	22.6:1	20:1	22.6:1	20:1	22.3:1	20:1
Schneckenhub	mm	265		295		330	
Theoretical shot volume	cm³	585	749	834	1071	1198	1497
Schussgewicht (PP)	g	421	539	601	771	863	1078
Einspritzdruck	MPa	231	180	231	180	225	180
Holding pressure	MPa	185	144	185	144	180	144
Einspritzgeschwindigkeit	mm/s	250		250		200	
Injection rate	cm³/s	552	707	707	908	726	907
Schneckendrehzahl	rpm	300		250		200	
Nozzle contact force	kN	60		60		100	
Heizleistung	kW	16.4		22.2		26.3	
Total power	kW	119.7		136.8		162.3	
Total current	A	202		231		274	
Schließeinheit							
Schließkraft	kN	3800					
Öffnungshub	mm	710					
Space between tie bars (WxH)	mm	820×820					
Mold thickness (min.-max.)	mm	290-720					
Auswerferkraft	kN	99					
Auswerferhub	mm	200					
Anzahl der Auswerferstiftlöcher	-	13					
Allgemeines							
Maschinenabmessungen (LxBxH)	m	8.17x1.95x2.49		8.17x1.95x2.49		8.17x1.95x2.49	
Maschinengewicht	kg	16880		17300		18690	

Hinweis:

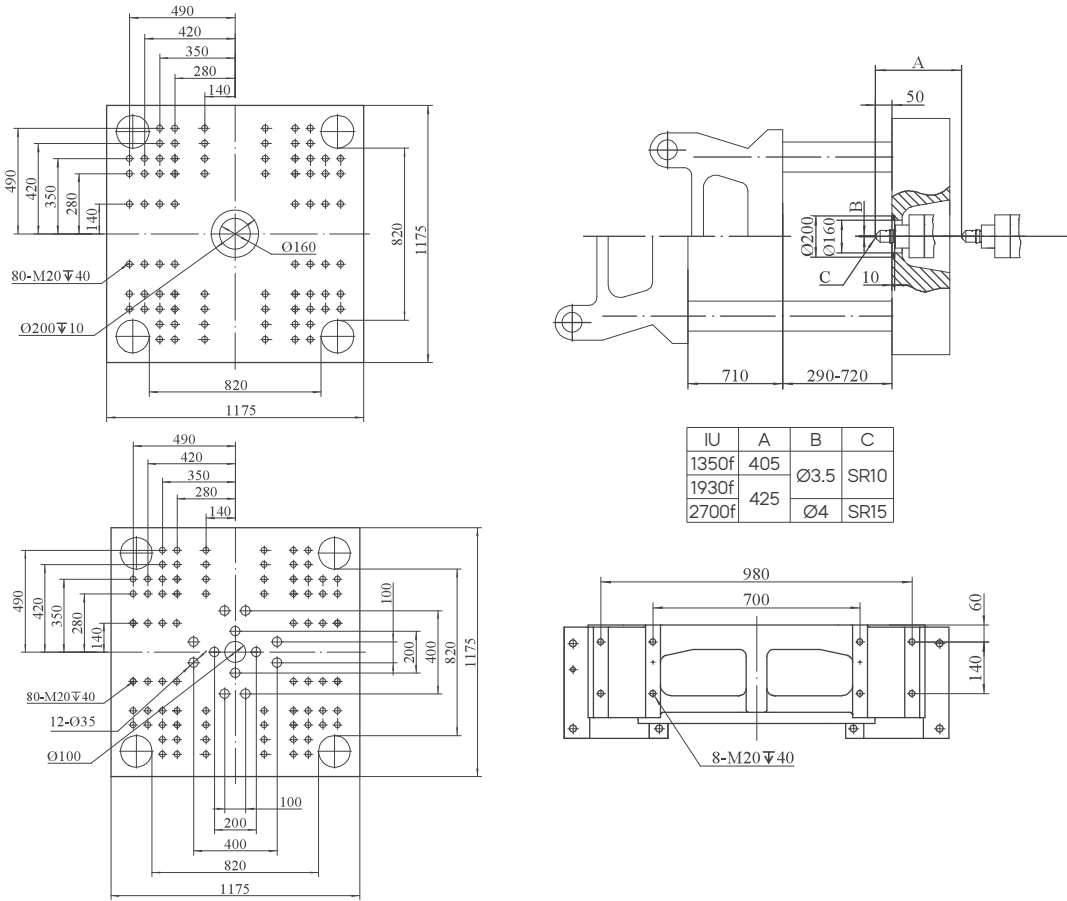
1. Theoretisches Schussvolumen = Querschnittsfläche des Zylinders x Einspritzhub

2. Schussgewicht = Schussvolumen x 0,72 (für PP)

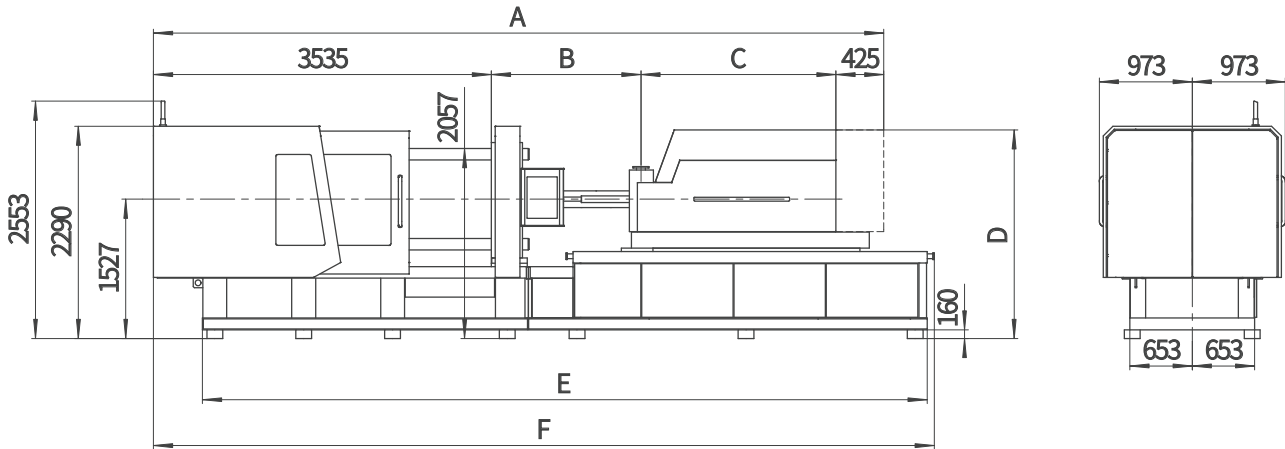
3. Aufgrund von Verbesserungen können die technischen Daten ohne vorherige Ankündigung geändert werden.

4. Bitte teilen Sie uns mit, wenn Sie Produkte aus technischen Kunststoffen (PVC, PC oder PMMA usw.) oder spezielle Anforderungen haben.

Platen Dimensions



Machine Dimensions



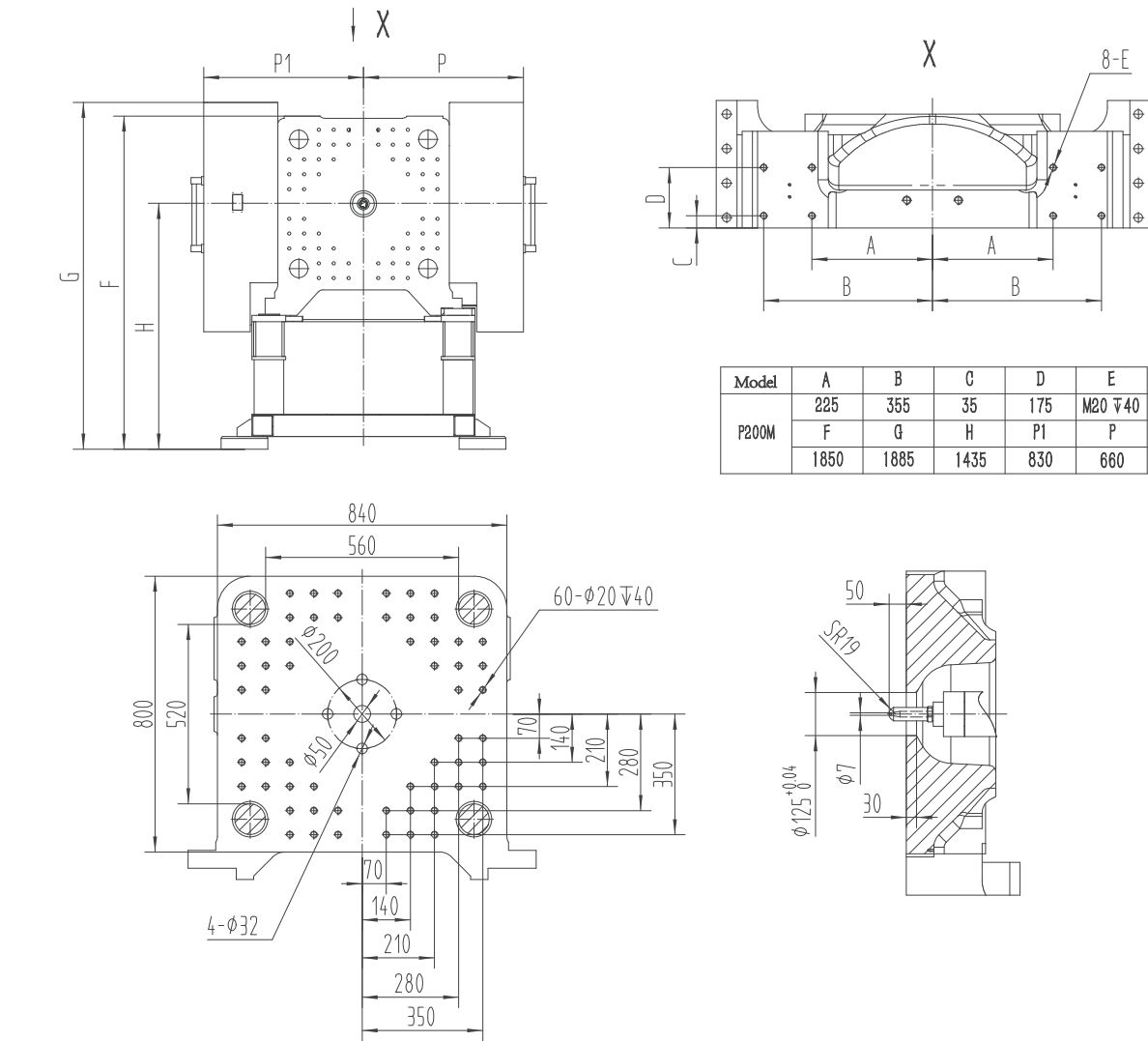
Injection model	A(A/B)	B(A/B)	C	D	E	F
IU1350f	7574/7574	1391/1391	2223	2142	7582	8169
IU1930f	7565/7565	1565/1565	2040	2252		
IU2700f	8074/8074	1769/1769	2345			

P200M Technische Daten

Bezeichnung	EINHEIT	P200M	
Internationale Größe		440/2000	
Einspritzeinheit			
Schneckendurchmesser	mm	40	45
L:T-Verhältnis der Schnecke	-	20:1	
Schneckenhub	mm	176	
Theoretical shot volume	cm³	221	280
Schussgewicht (PP)	g	159	201
	oz	5.6	7.1
Einspritzdruck	MPa	199	157
Einspritzgeschwindigkeit	mm/s	247	
Schneckendrehzahl	r/min	0-300	
Schließeinheit			
Schließkraft	kN	2000	
Öffnungshub	mm	500	
Abstand zwischen Holmen (BxH)	mmxmm	560x520	
Werkzeugdicke (Min. - Max.)	mm	200-550	
Max. Plattenabstand	mm	1050	
Auswerferkraft	kN	77	
Auswerferhub	mm	150	
Anzahl der Auswerferstiftlöcher	-	5	
Stromversorgungseinheit			
Max. Systemdruck	MPa	17.5	
Motorleistung	kW	55	
Heizleistung	kW	9.5	10
Number of temperature control zones	-	5	
Allgemeines			
Öltankkapazität	l	500	
Maschinenabmessungen (LxBxH)	m	5.17x1.64x2.28	
Maschinengewicht	kg	7500	

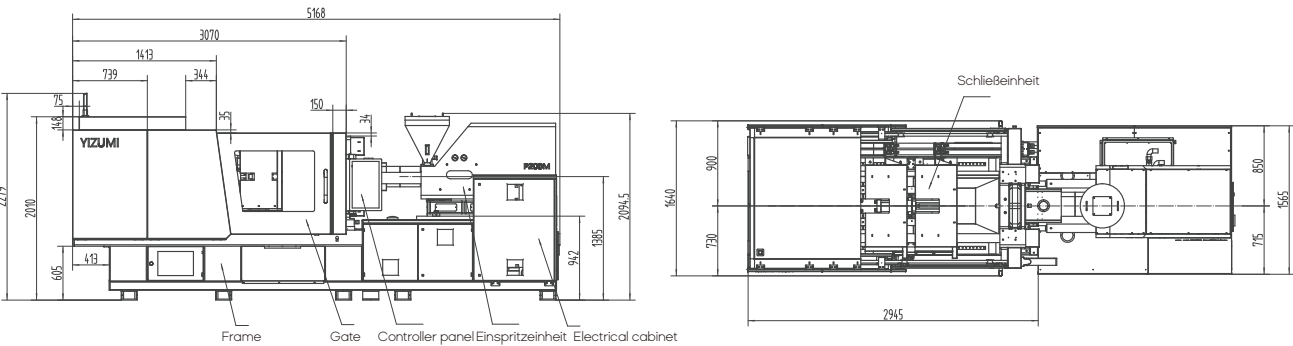
- Hinweis:
- 1. Theoretisches Schussvolumen = Querschnittsfläche des Zylinders x Einspritzhub
 - 2. Schussgewicht = Schussvolumen x 0,72 (für PP)
 - 3. Aufgrund von Verbesserungen können die technischen Daten ohne vorherige Ankündigung geändert werden.
 - 4. Bitte teilen Sie uns mit, wenn Sie Produkte aus technischen Kunststoffen (PVC, PC oder PMMA usw.) oder spezielle Anforderungen haben.

Platen Dimensions



Model	A	B	C	D	E
P200M	225	355	35	175	M20 40
	F	G	H	P1	P
	1850	1885	1435	830	660

Machine Dimensions

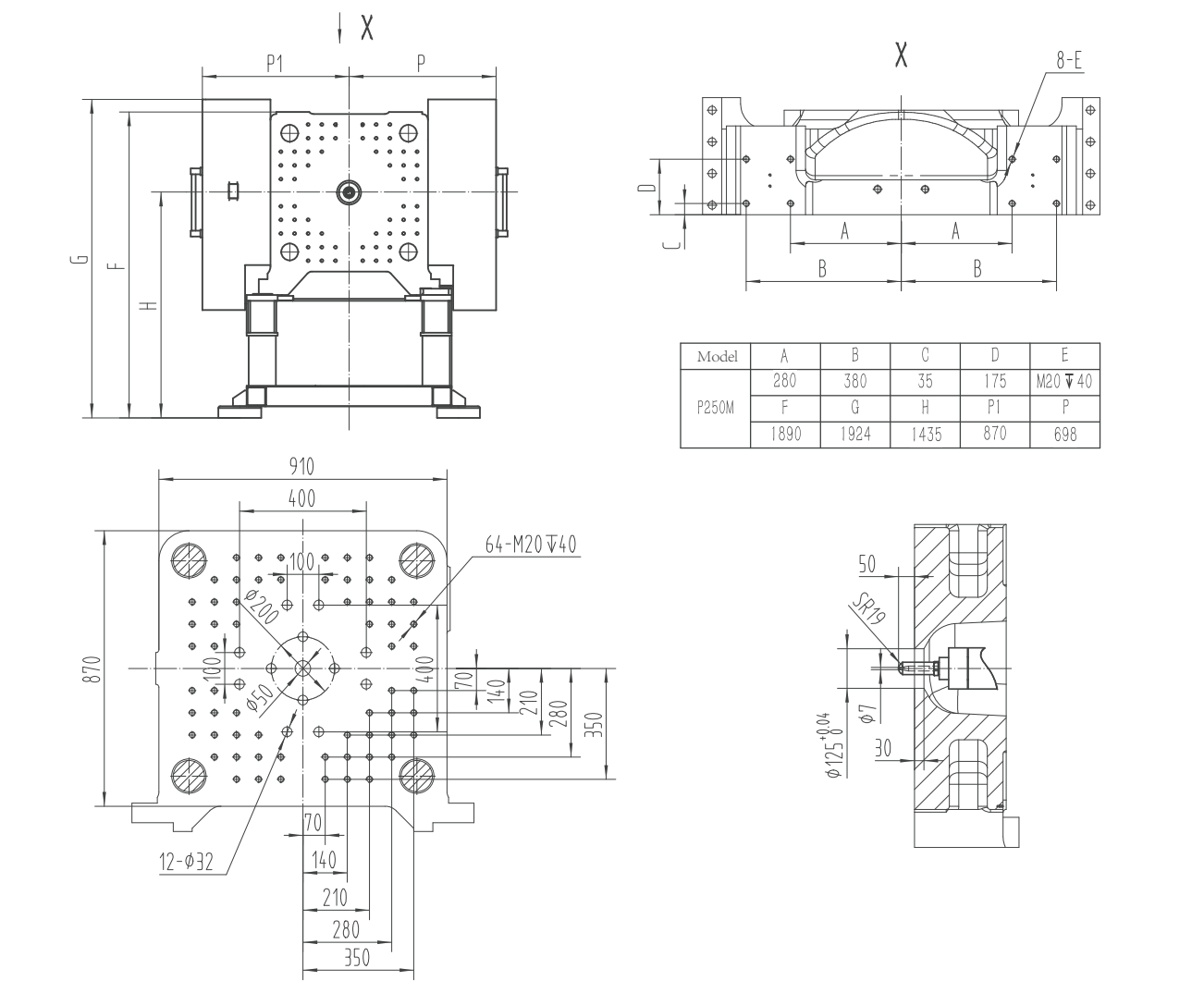


P250M Technische Daten

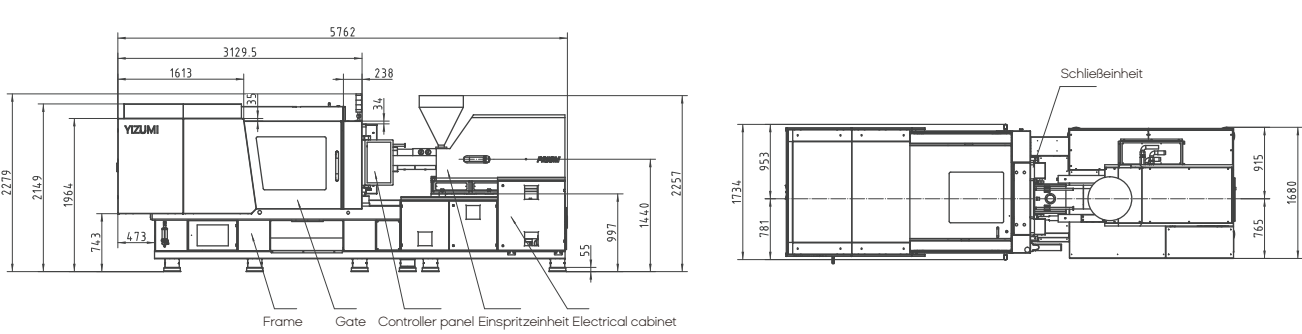
Bezeichnung	EINHEIT	P250M	
Internationale Größe		840/2500	
Einspritzeinheit			
Schneckendurchmesser	mm	50	55
L:T-Verhältnis der Schnecke	-	20:1	
Schneckenhub	mm	225	
Theoretical shot volume	cm³	441	534
Schussgewicht (PP)	g	318	384
	oz	11.2	13.5
Einspritzdruck	MPa	191	157
Einspritzgeschwindigkeit	mm/s	212	
Schneckendrehzahl	r/min	0-300	
Schließeinheit			
Schließkraft	kN	2500	
Öffnungshub	mm	560	
Abstand zwischen Holmen (B x H)	mmxmm	620×580	
Werkzeugdicke (Min. - Max.)	mm	250-600	
Max. Plattenabstand	mm	1160	
Auswerferkraft	kN	137	
Auswerferhub	mm	180	
Anzahl der Auswerferstiftlöcher	-	13	
Stromversorgungseinheit			
Max. Systemdruck	MPa	17.5	
Motorleistung	kW	63	
Heizleistung	kW	15	20
Number of temperature control zones	-	5	
Allgemeines			
Öltankkapazität	l	650	
Maschinenabmessungen (LxBxH)	m	5.76x1.73x2.28	
Maschinengewicht	kg	10500	

- Hinweis:
1. Theoretisches Schussvolumen = Querschnittsfläche des Zylinders x Einspritzhub
 2. Schussgewicht = Schussvolumen x 0,72 (für PP)
 3. Aufgrund von Verbesserungen können die technischen Daten ohne vorherige Ankündigung geändert werden.
 4. Bitte teilen Sie uns mit, wenn Sie Produkte aus technischen Kunststoffen (PVC, PC oder PMMA usw.) oder spezielle Anforderungen haben.

Platen Dimensions



Machine Dimensions

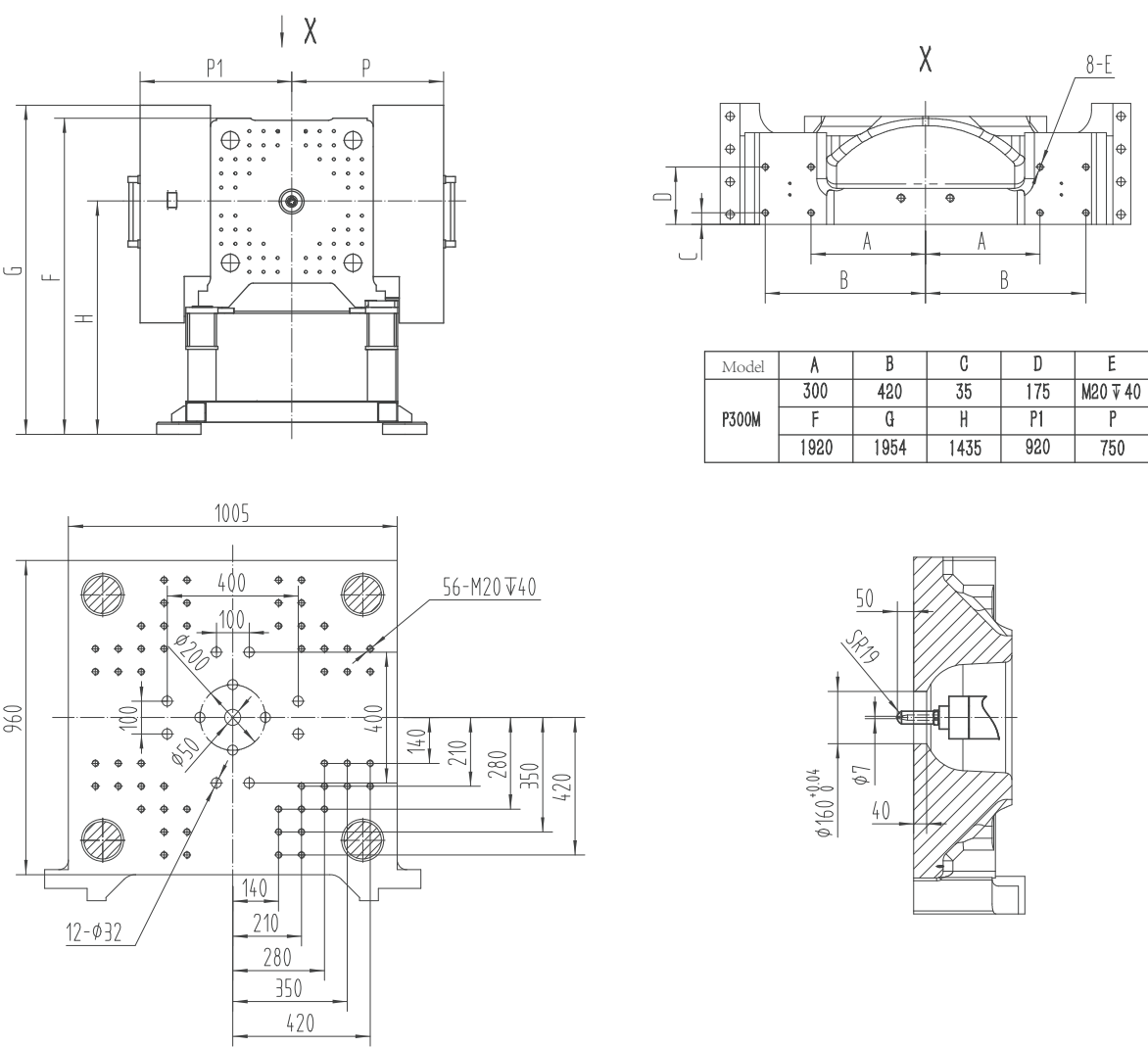


P300M Technische Daten

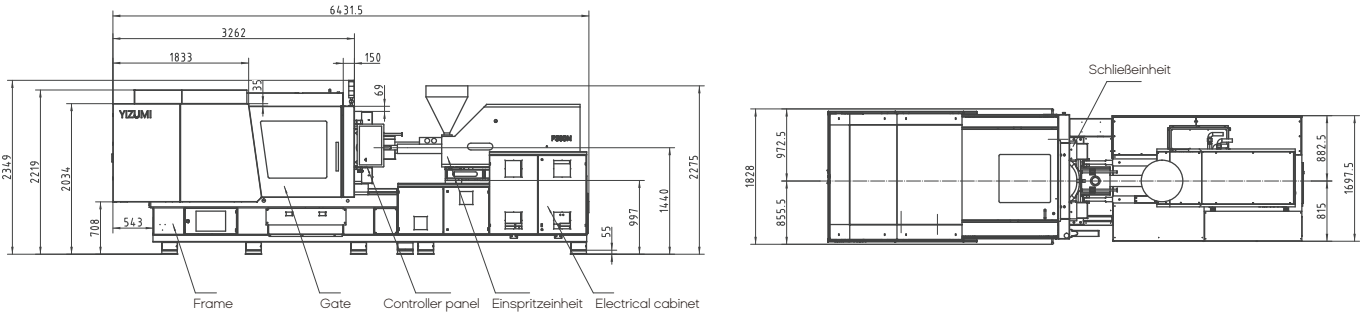
Bezeichnung	EINHEIT	P300M	
Internationale Größe		1480/3000	
Einspritzeinheit			
Schneckendurchmesser	mm	60	65
L:T-Verhältnis der Schnecke	-	20:1	
Schneckenhub	mm	270	
Theoretical shot volume	cm³	763	895
Schussgewicht (PP)	g	549	644
	oz	19.4	22.7
Einspritzdruck	MPa	194	166
Einspritzgeschwindigkeit	mm/s	239	
Schneckendrehzahl	r/min	0-300	
Schließeinheit			
Schließkraft	kN	3000	
Öffnungshub	mm	610	
Abstand zwischen Holmen (BxH)	mmxmm	680×635	
Werkzeugdicke (Min. - Max.)	mm	300-650	
Max. Plattenabstand	mm	1260	
Auswerferkraft	kN	137	
Auswerferhub	mm	180	
Anzahl der Auswerferstiftlöcher	-	13	
Stromversorgungseinheit			
Max. Systemdruck	MPa	17.5	
Motorleistung	kW	55+45	
Heizleistung	kW	23	30
Anzahl der Temperaturregelzonen	-	5	
Allgemeines			
Öltankkapazität	l	730	
Maschinenabmessungen (LxBxH)	m	6.43x1.83x2.35	
Maschinengewicht	kg	12600	

- Hinweis:
1. Theoretisches Schussvolumen = Querschnittsfläche des Zylinders x Einspritzhub
 2. Schussgewicht = Schussvolumen x 0,72 (für PP)
 3. Aufgrund von Verbesserungen können die technischen Daten ohne vorherige Ankündigung geändert werden.
 4. Bitte teilen Sie uns mit, wenn Sie Produkte aus technischen Kunststoffen (PVC, PC oder PMMA usw.) oder spezielle Anforderungen haben.

Platen Dimensions



Machine Dimensions



YZUWU

THINK
TECH FORWARD