

让中国装备技术与世界同步
WE WALK ALONGSIDE THE WORLD

Stock Code: 300415

伊之密品牌管理部策划 2021年3月版

YIZUMI 伊之密

D1

D1系列两板式注塑机

(500T-3400T)
大机两板化的创新实践

广东伊之密精密注压科技有限公司
Guangdong Yizumi Precision Injection Molding and Die Casting Technology Co., Ltd.
地址: 广东省佛山市顺德区大良顺昌路12号
TEL: 86-757-2921 9800 86-757-2926 5150(overseas) www.yizumi.com

1. 本公司保留对样本中描述产品进行改进的权利，规格如有变更，恕不另行通知。
2. 样本中的产品照片仅供参考，产品以实物为准。
3. 样本中数据为伊之密厂内测试检验得出，仅作参考信息，不保证是最新数据，一切以实际产品为准。



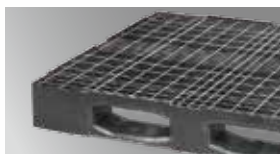
基于**德国**先进技术的引进、吸收和多年的产品市场应用经验，
我们再次启程，挑起大机两板化的历史使命，
致力成为该项使命的创新实践者。



深腔制品



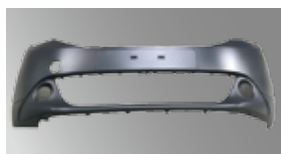
家电制品



物流建材



汽车配件



汽车保险杠



汽车天窗



汽车内饰



汽车车灯



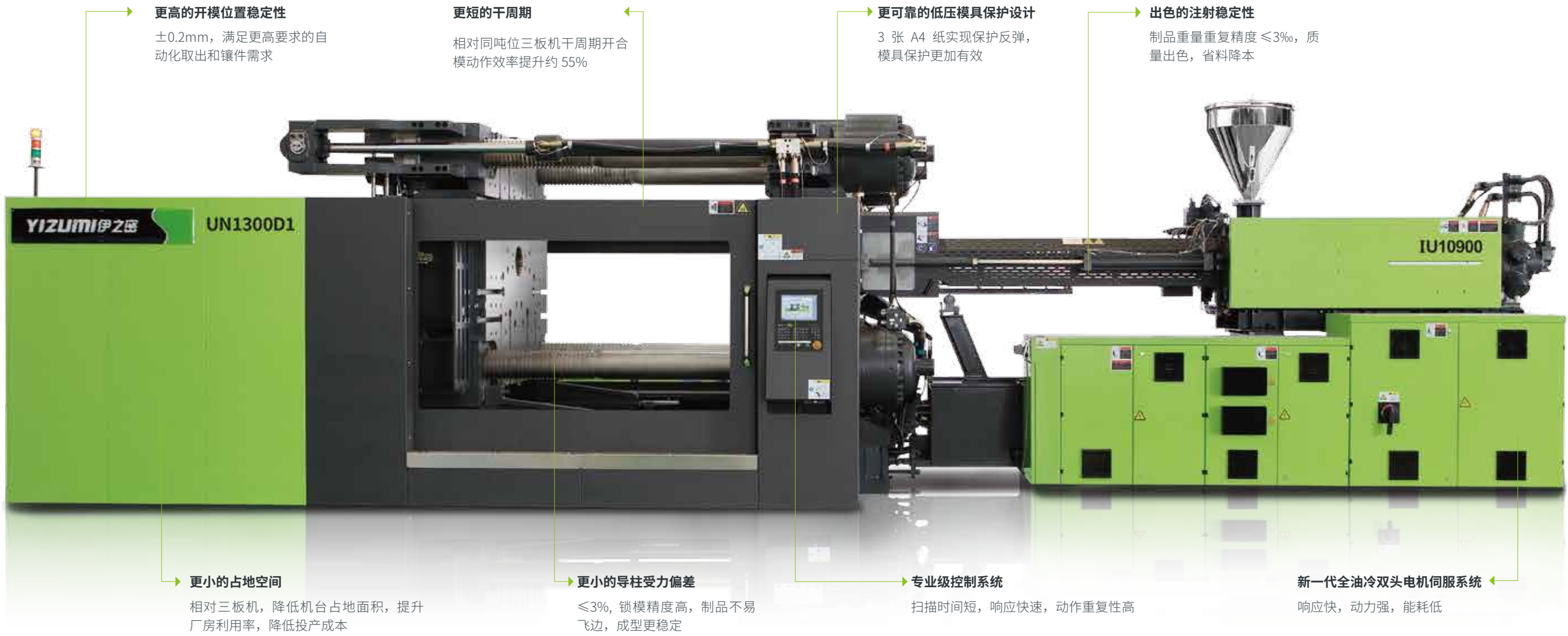
客户核心价值主张

快配置

同步抱闸机构，精密导向滑脚，快速起压油缸，差动快速开模，低阻力油路设计，高响应伺服系统等让机器动作效率更高，响应更快。

稳采用

高刚性锁模机构设计，导柱牙均应力设计，配置高响应双比例阀，高速闭环控制电脑，精密过滤和高效冷却系统等让机器成型更加稳定。



※以上数据为厂内测试检验标准供参考

锁模单元

干周期快、可靠稳定

D1系列两板式注塑机，基于高刚性锁模单元设计，精密导向设计，同步抱闸设计，快速起压油缸和快速响应控制系统，结合高响应双比例阀控制，实现更高的动作效率和控制稳定性。



①防冲击同步抱闸机构

采用带缓冲的同步抱闸机构，抱闸快速，无冲击更可靠。

②独立高压油缸设计

可实现慢速高压开模功能，并可以满足厂房高度过低通过抽导柱实现上下模的需求。

③高刚性精准导向设计

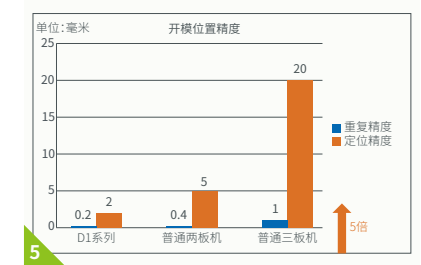
高刚性机架 L 型导轨精密导向，导向精度达 0.05mm，为模板快速平稳运行创造条件。

④耐磨耐腐均应力导柱设计

导柱经特殊工艺处理，刚性高、耐磨、耐腐，牙受力均匀度达 99% 以上，不偏载，耐用。

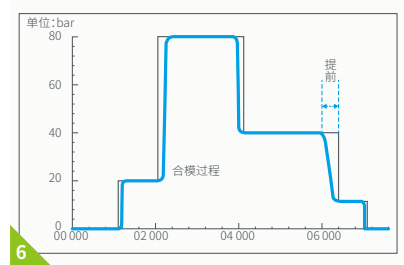
⑤开模终点位置重复精度高

开模位置重复精度可达 $\pm 0.2\text{mm}$ ，相对三板机可提升 5 倍。(内部 1300 吨测试结果)



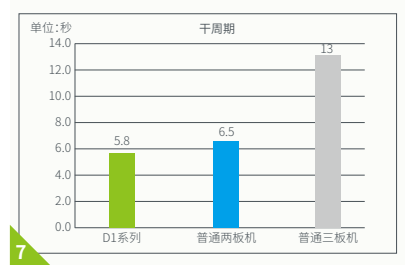
⑥模具保护灵敏

采用智能提前减速控制，可以实现 3 张 A4 纸反弹功能，模具保护更加可靠，更加灵敏。



⑦干周期短

开锁模动作效率高，周期短，直接提升制造效率和产能。(内部 1300 吨测试结果)





射胶单元

射胶终点稳定 制品重量重复精度高

D1 系列两板式注塑机，标配线性导轨，阻力低，加速快，结合高刚性射胶机构设计和超声波非接触式数字位移传感器监测等等，位置控制精准，制品重复精度高。

①高刚性射胶机构

射胶机构铸件采用高刚性球墨铸铁，模板刚性高，变形小，注射更稳定。

③整体式射胶线性导轨

D1 系列标配射胶线性导轨，阻力低，加速快，注射精密。

⑤自适应 PID 温度控制

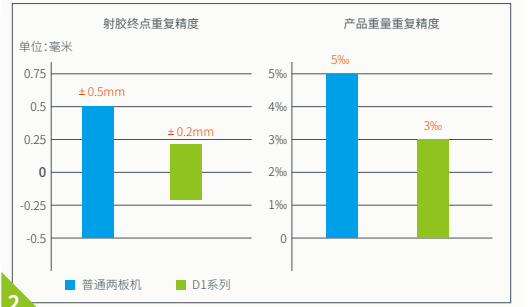
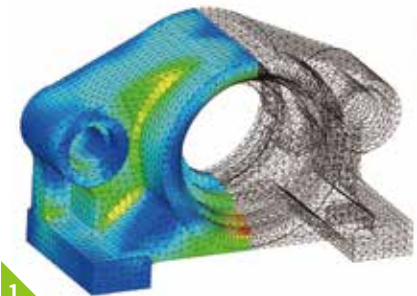
采用耐用陶瓷发热圈，结合奥地利控制器自适应 PID 控制功能，温度控制精度 $\pm 0.5^{\circ}\text{C}$ 。

②注射性能出色

射胶终点位置重复精度 $\pm 0.2\text{mm}$ ，制品重量重复精度 $\leq 3\%$ ，满足提效降本需求。

④超声波位移传感器

配置超声波非接触式数字位移传感器，信号干扰少，位置控制精度高。



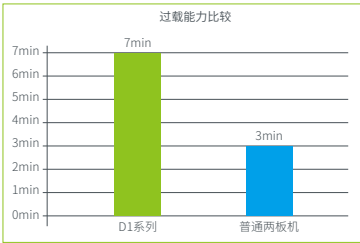
液压系统

过滤精密，冷却高效，系统更稳定

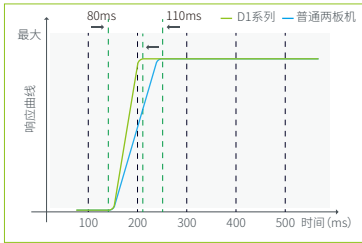
D1 系列两板式注塑机，基于稳定和快响应为核心打造的液压系统，油路工作环境达到更佳状态，系统响应快，过载能力强，过程能耗损失少，能耗优于国家一级能耗标准。

①全油冷双头电机伺服系统

全油冷双头电机伺服系统是液压伺服泵系统高度集成的结晶，其消除了因工作环境导致运行稳定性变化的影响，油路能耗进一步降低，同步驱动技术让油路响应更快，动作效率更高。



● 过载强



● 加速快



● 耐用可靠

②精密过滤和独立冷却系统

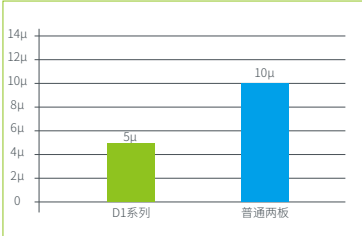
过滤精密达5μm，冷却效果相对普通两板机提升2-3倍，密封元件使用寿命得以长期保证，机器更稳定。



● 冷却效果好



● 过滤精度高



● 过滤精度比较



③电机 L 型封板设计

L 型封板设计，安装简单，直接打开，让动力系统维护拥有敞开的空间，维护效率更高。



控制系统

控制精准，可靠稳定，人性化设计

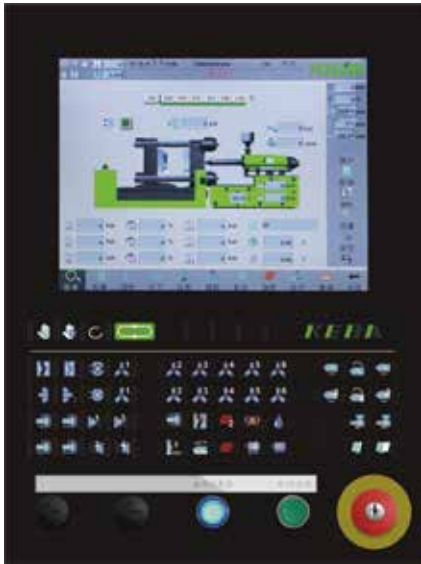
D1 系列两板式注塑机，采用奥地利 KEBA 两板机专用控制系统，功能强，对位置、压力、速度、温度等能实现精准控制，整个系统基于可靠、稳定、安全和人性化操作进行打造，让用户获得更佳的应用体验。

● 稳定、快速、精准的控制

- D1 系列两板式注塑机采用奥地利 KEBA 控制系统，双 CPU 控制，1ms 扫描周期，可靠性好；
- 高响应双比例阀控制技术，开合模速度快，重复精度高；
- 注射速度、压力及背压全闭环控制，控制响应快，精度高；
- 料管及热流道温度参数自整定功能，温度控制更精准。

● 数据及安全

- 无限制的工艺数据的储存功能；
- 警报及工艺参数变化的记忆功能；
- 工艺数据变化的曲线记录功能；
- 过程质量偏差控制（PDP）和过程质量统计（SPC）；
- 多级用户的访问权限管理，保护数据安全；
- 软件及硬件上的多重设备保护功能，保护人及设备的安全。



● 便于操作

- 实时远程控制；
- 在线多语言，多单位的自由转换；
- 图表及虚拟键盘的快速输入方式；
- 快速设定画面，工艺参数设定简单方便。



①IP54 安全级别电箱

电箱按 IP54 设计，防水防尘，冷却效果好，电气系统工作更稳定。



②辅机插头独立模块

外部独立通断控制，无需开启电箱，操作更安全更方便。



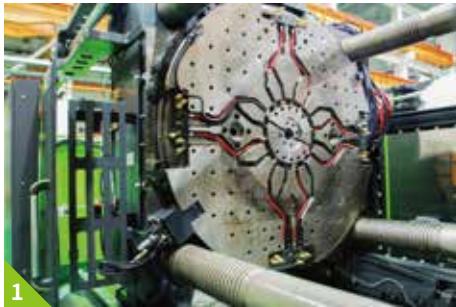
③欧规机械手插头

标配 Euromap 12 接口，满足客户更安全的链接需求。

MultiPro 多物料注塑成型

模块化设计，按需自由组合

基于专业技术将不同的注塑单元组合，成型多种不同材料组合。通过 YIZUMI MultiPro 多物料注塑成型工艺，只需要在一台机器和一个加工步骤就可以生产出各种材料组合制成的新颖产品。MultiPro 多物料注塑成型解决方案，已成为高端多物料注塑成型领域的创新实践者。



①Integrated 转盘

整体式设计，刚性好，承重大，结构紧凑，可配大流量、多组数水油气旋转分流系统。

②自动配流系统

采用德国技术，油水分离双层设计结构，集水、油、气一体，转盘可 360°旋转，管路不打结，满足多工位自由旋转需求。

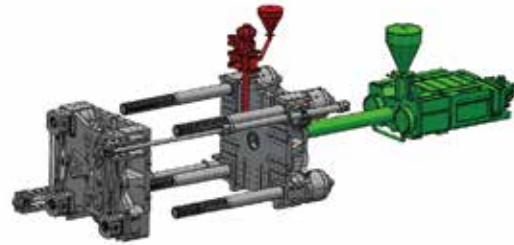
③平行射台结构

喷嘴中心距可调（备选），兼容性大，采用单缸注射结构，缸体密封性好，注射速度快。

④DCPC 数字式闭环定位技术

采用 DCPC 技术控制，转盘伺服驱动，旋转速度快，动作平滑无冲击，定位精准，重复精度达 $\pm 0.005^\circ$ 。

多物料射台模块化组合

[illegible]

H/V组合:适用于较少注射量的多物料制品的生产
V型射台动力集成于主机,可与标准机进行搭配

[illegible]

H/L组合:应用灵活,但相对占地面积较大
L型射台使用独立射台,搭配独立动力。

[illegible]

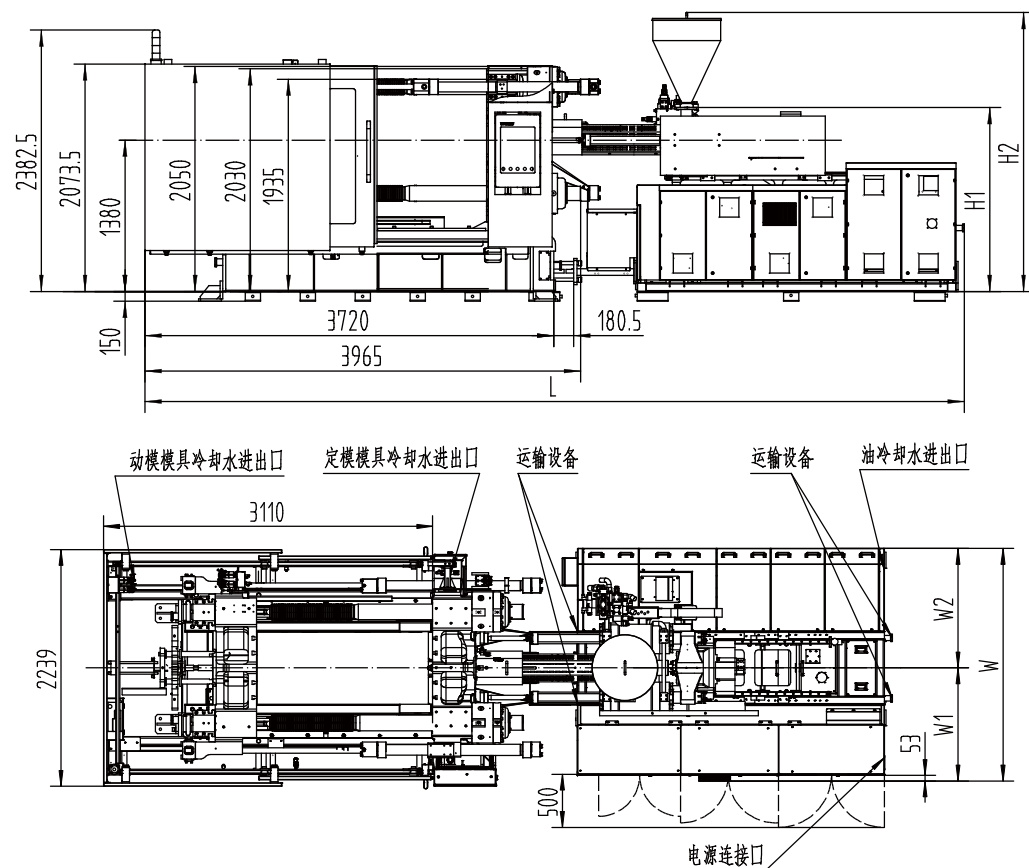
H/W组合:适用于需要特别节省空间的多物料制品的生产

[illegible]

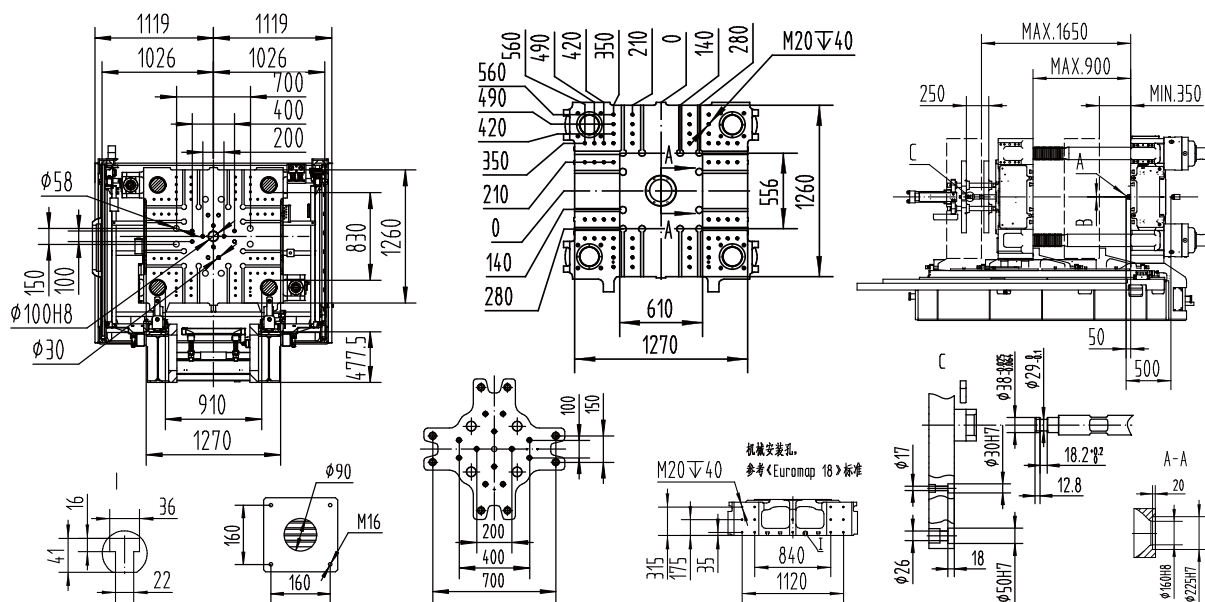
H/P组合:适用于较短的喷嘴距离,喷嘴中心距可微调

注:以上H型注射单元均为水平主射台。

UN500D1 外形图



UN500D1 模板图



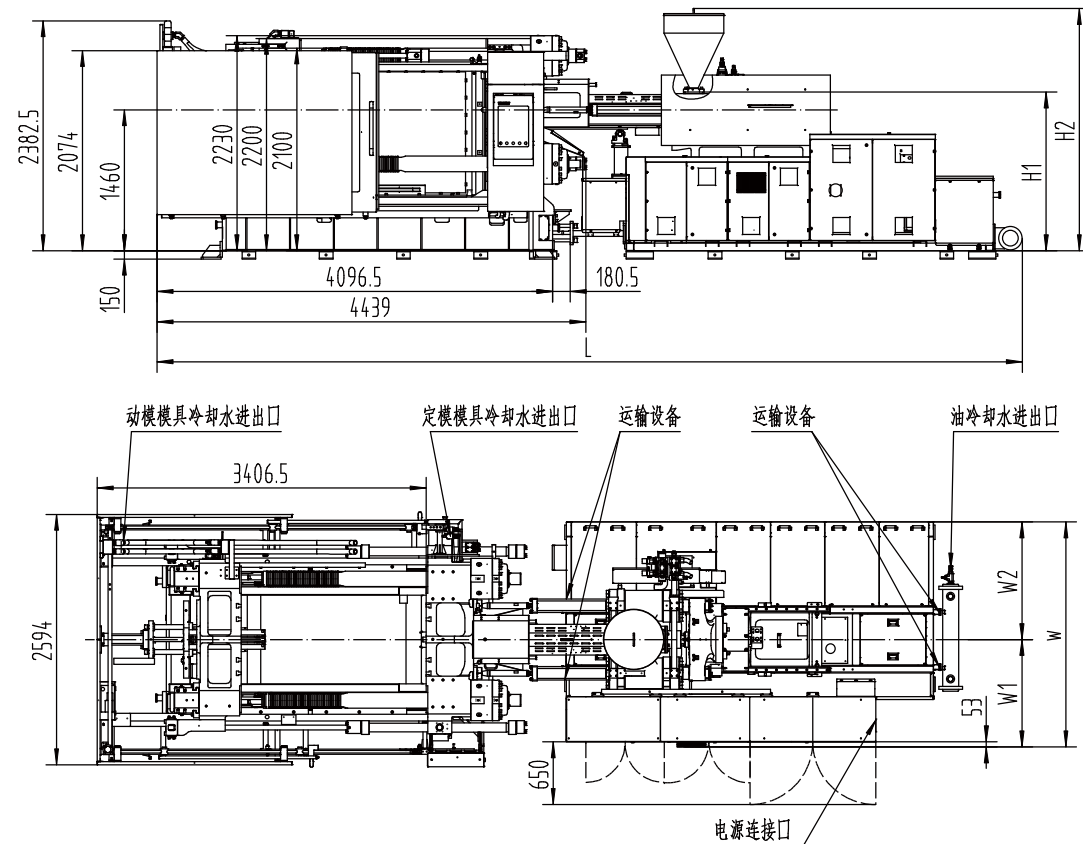
机型	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	总电源线 面积	满载 电流	地基 承重	模具冷却水 组数	冷却水流量 (不含模具)	冷却水 水压	压缩空气 压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN500D1-IU1885	SR10	Φ3.5	7456	1617	2360	2198	1063	1135	70	161.46	7.5	(8+8)×11	150	3~4	5~6
UN500D1-IU2695	SR15	Φ4	7456	1677	2542	2198	1063	1135	70	176.74	7.5	(8+8)×11	150	3~4	5~6
UN500D1-IU3330	SR15	Φ4	7456	1555	2420	2198	1063	1135	70	186.89	7.5	(8+8)×11	150	3~4	5~6
UN500D1-IU4800	SR15	Φ4.5	8580	1565	2430	2333	1113	1220	70	215.49	7.5	(8+8)×11	150	3~4	5~6

UN500D1 技术参数表

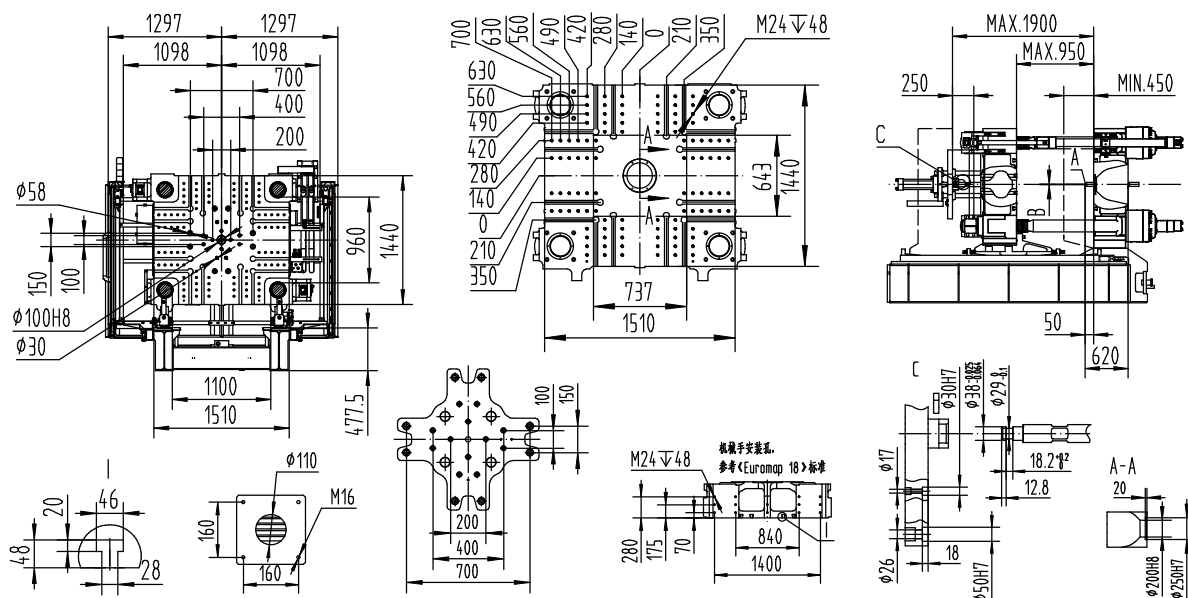
射胶单元													
型号	IU1885			IU2695			IU3330			IU4800			
螺杆直径 mm	60	68	76	68	76	84	76	84	92	84	92	100	108
理论注射容积 cm³	834	1071	1338	1198	1497	1829	1678	2050	2460	2217	2659	3142	3664
实际注射量 g	767	986	1231	1103	1377	1683	1544	1886	2263	2039	2446	2890	3371
注射压力 MPa	226	176	141	225	180	147	199	162	136	218	181	154	134
螺杆长径比 L/D	22.6	20	20	22.3	20	20	22.1	20	20	21.9	20	21.6	20
注塑速率 cm³/s	322	414	517	383	478	584	430	526	632	516	619	730	853
最大注射速度 mm/s	114			105			95			93.9			
螺杆行程 mm	295			330			370			400			
螺杆最大转速 r/min	250			184			147			154			
料筒加热区数 PCS	5			6			6			6			
锁模单元													
锁模力 kN	5000												
开模力 kN	390												
模板尺寸 mm	1270×1260												
导柱内距 mm	910×830												
最大模厚 mm	900												
最小模厚 mm	350												
开模行程 mm	1300/750												
模板最大间距 mm	1650												
顶出力 kN	110												
顶出行程 mm	250												
顶出点数 PCS	21												
动力 / 电热													
系统压力 MPa	17.5/30			17.5/30			17.5/30			17.5/30			
油泵马达 kW	55.6+5.5			60+5.5			60+5.5			66+5.5			
装机容量 kW	83.3	83.3	85.7	91.9	91.9	96.4	98.6	98.6	101.7	108.6	108.6	118.5	118.5
电热功率 kW	22.2	22.2	24.6	26.4	26.4	30.9	33.1	33.1	36.2	37.14	37.14	47	47
其他													
油箱容积 L	650			750			750			1000			
外形尺寸 m	7.5×2.3×2.4			7.5×2.3×2.6			7.5×2.3×2.4			8.6×2.4×2.5			
模具最大重量 T	8			8			8			8			

1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处斜杠前数据为最小模厚时开模行程，斜杠后数据为最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶部分规格为国际单位，计算公式：理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。

UN700D1 外形图



UN700D1 模板图



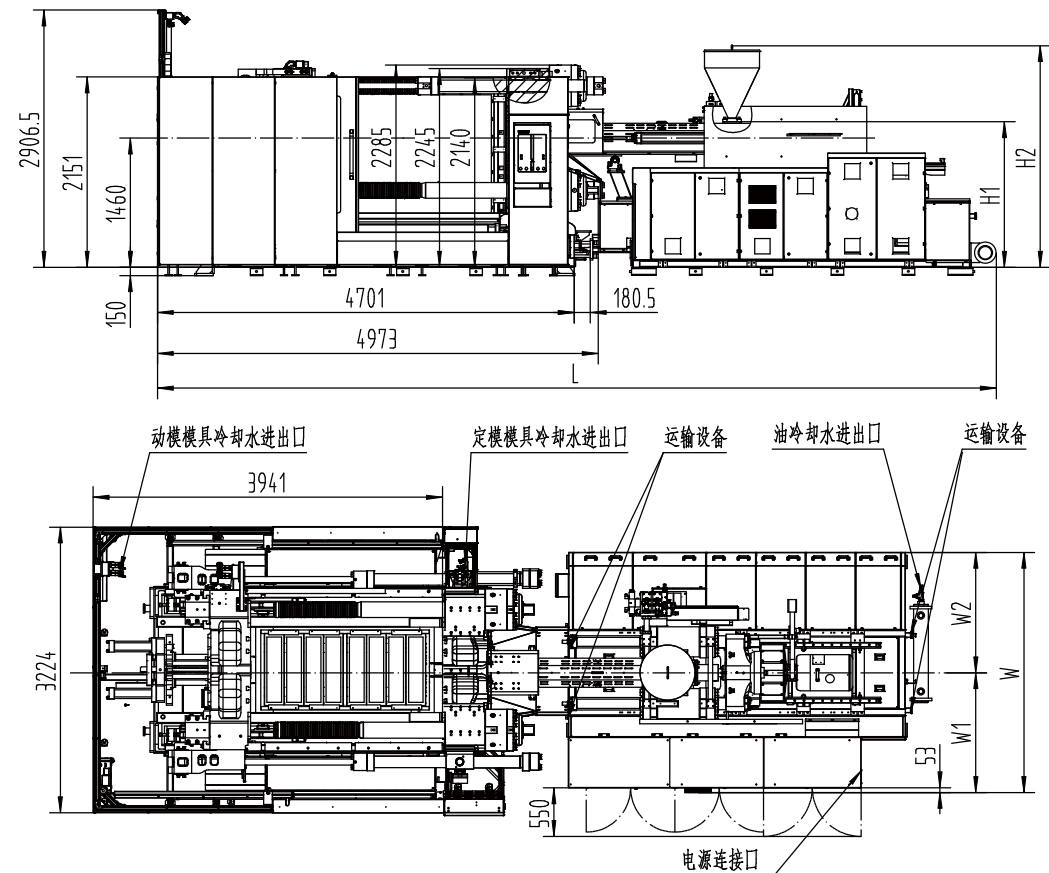
机型	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	总电源线 面积	满载 电流	地基 承重	模具冷却水 组数	冷却水流量 (不含模具)	冷却水 水压	压缩空气 压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN700D1-IU2695	SR15	Φ4	7833	1757	2622	2198	1063	1135	70	176.74	7.5	(8+8)×11	150	3~4	5~6
UN700D1-IU3330	SR15	Φ4	7833	1635	2500	2198	1063	1135	70	186.89	7.5	(8+8)×11	150	3~4	5~6
UN700D1-IU4800	SR15	Φ4.5	8957	1645	2510	2333	1113	1220	70	215.49	7.5	(8+8)×11	150	3~4	5~6
UN700D1-IU6800	SR15	Φ4.5	8957	1645	2510	2711	1352	1359	75	259.84	7.5	(8+8)×11	150	3~4	5~6

UN700D1 技术参数表

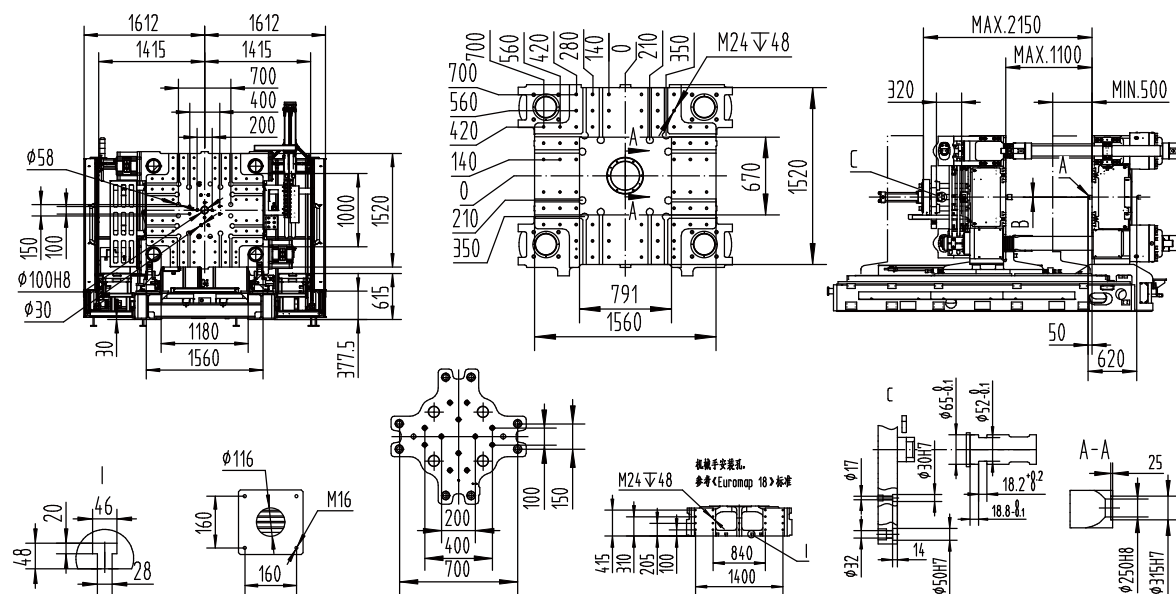
射胶单元														
型号	IU2695			IU3330			IU4800				IU6800			
螺杆直径 mm	68	76	84	76	84	92	84	92	100	108	92	100	108	116
理论注射容积 cm³	1198	1497	1829	1678	2050	2460	2217	2659	3142	3664	3191	3770	4397	5073
实际注射量 g	1103	1377	1683	1544	1886	2263	2039	2446	2890	3371	2936	3468	4045	4667
注射压力 MPa	225	180	147	199	162	136	218	181	154	134	213	180	154	134
螺杆长径比 L/D	22.3	20	20	22.1	20	20	21.9	20	21.6	20	21.7	22	21.5	20
注塑速率 cm³/s	383	478	584	430	526	632	516	619	730	853	615	726	847	980
最大注射速度 mm/s	105			95			93.9				92.5			
螺杆行程 mm	330			370			400				480			
螺杆最大转速 r/min	184			147			154				145			
料筒加热区数 PCS	6			6			6				7			
锁模单元														
锁模力 kN	7000													
开模力 kN	500													
模板尺寸 mm	1510×1440													
导柱内距 mm	1100×960													
最大模厚 mm	950													
最小模厚 mm	450													
开模行程 mm	1450/950													
模板最大间距 mm	1900													
顶出力 kN	110													
顶出行程 mm	250													
顶出点数 PCS	21													
动力 / 电热														
系统压力 MPa	17.5/30			17.5/30			17.5/30				17.5/30			
油泵马达 kW	60+5.5			60+5.5			66+5.5				89+7.5			
装机容量 kW	91.9	91.9	96.4	98.6	98.6	101.7	108.6	108.6	118.5	118.5	143.5	143.5	153.1	153.1
电热功率 kW	26.4	26.4	30.9	33.1	33.1	36.2	37.14	37.14	47	47	47	47	56.6	56.6
其他														
油箱容积 L	750			750			1000				1150			
外形尺寸 m	7.9×2.6×2.7			7.9×2.6×2.5			9×2.6×2.5				9×2.7×2.5			
模具最大重量 T	11			11			11				11			

1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处斜杠前数据为最小模厚时开模行程，斜杠后数据为最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶部分规格为国际单位，计算公式：理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。

UN900D1 外形图



UN900D1 模板图



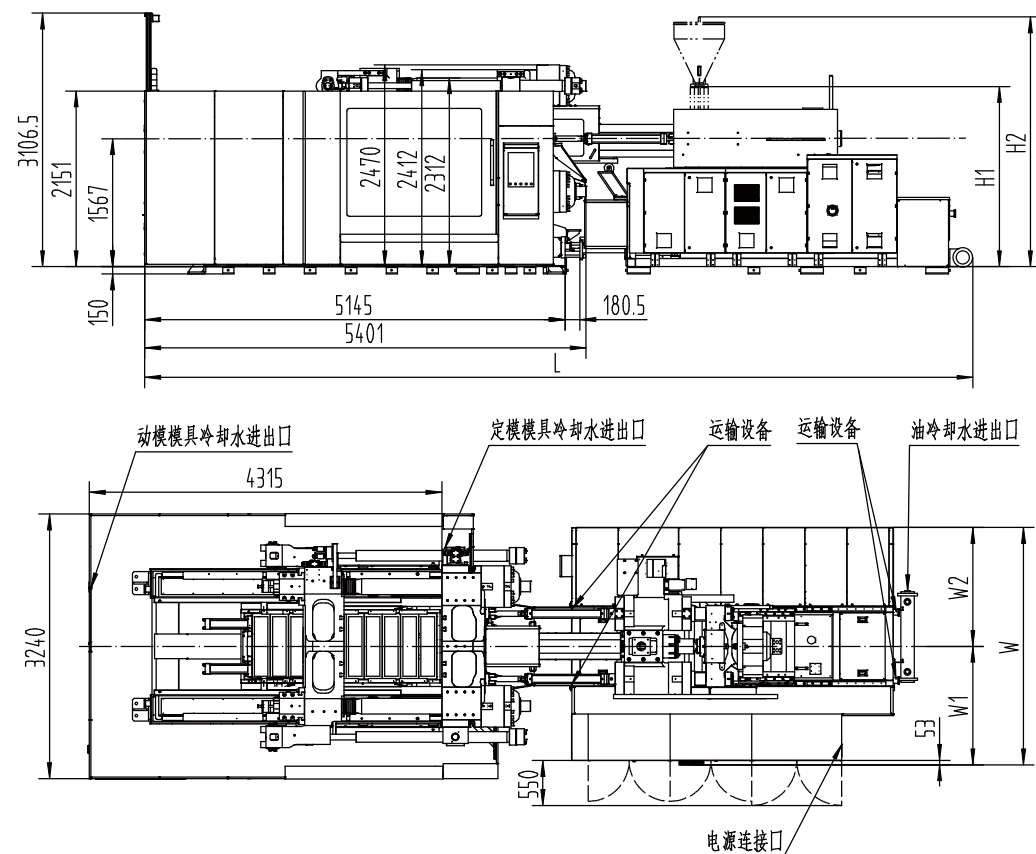
机型	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	总电源线 面积	满载 电流	地基 承重	模具冷却水 组数	冷却水流量 (不含模具)	冷却水 水压	压缩空气 压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm ²	A	t/m ²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN900D1-IU4800	SR15	Φ4.5	9461	1645	2510	2333	1113	1220	70	215.49	7.5	(8+8)×11	150	3~4	5~6
UN900D1-IU6800	SR15	Φ4.5	9461	1645	2510	2711	1352	1359	75	259.84	7.5	(8+8)×11	150	3~4	5~6
UN900D1-IU9000	SR15	Φ4.5	9591	2029	2871	2906	1450.51	1455.5	95	316.71	7.5	(8+8)×11	150	3~4	5~6

UN900D1 技术参数表

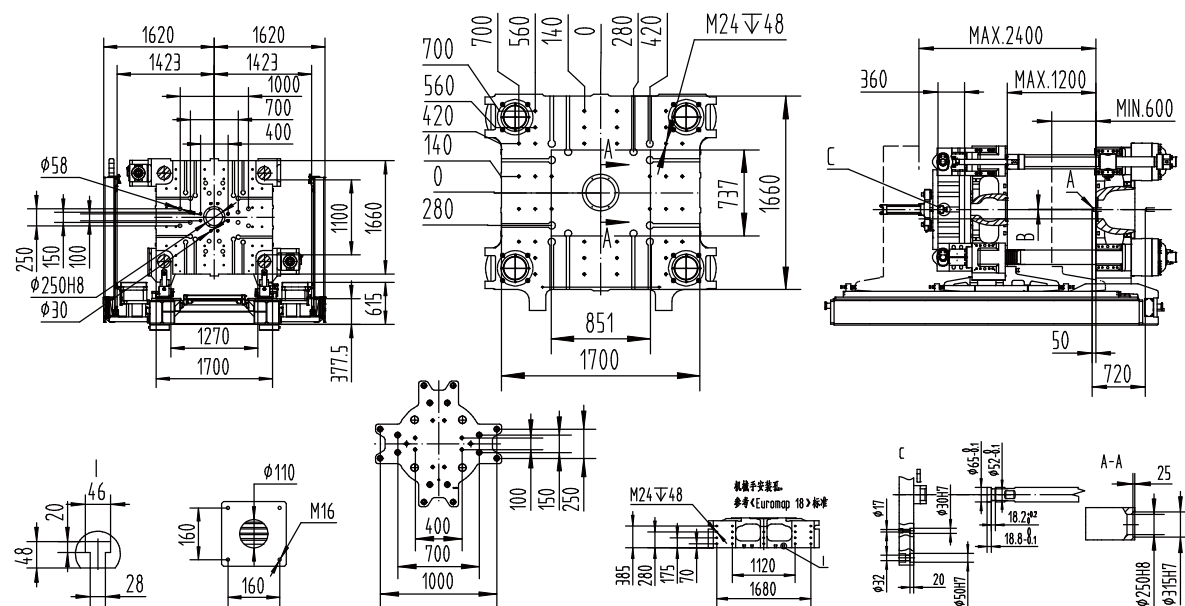
射胶单元												
型号	IU4800				IU6800				IU9000			
螺杆直径 mm	84	92	100	108	92	100	108	116	100	108	116	125
理论注射容积 cm³	2217	2659	3142	3664	3191	3770	4397	5073	4320	5038	5813	6748
实际注射量 g	2039	2446	2890	3371	2936	3468	4045	4667	3974	4636	5348	6208
注射压力 MPa	218	181	154	134	213	180	154	134	209	179	155	134
螺杆长径比 L/D	21.9	20	21.6	20	21.7	22	21.5	20	21.6	20	21.6	20
注塑速率 cm³/s	516	619	730	853	615	726	847	980	766	894	1031	1197
最大注射速度 mm/s	93.9				92.5				97.6			
螺杆行程 mm	400				480				550			
螺杆最大转速 r/min	154				145				128			
料筒加热区数 PCS	6				7				7			
锁模单元												
锁模力 kN	9000											
开模力 kN	640											
模板尺寸 mm	1560×1520											
导柱内距 mm	1180×1000											
最大模厚 mm	1100											
最小模厚 mm	500											
开模行程 mm	1650/1050											
模板最大间距 mm	2150											
顶出力 kN	220											
顶出行程 mm	320											
顶出点数 PCS	21											
动力 / 电热												
系统压力 MPa	17.5/30				17.5/30				17.5/30			
油泵马达 kW	66+7.5				89+7.5				110+7.5			
装机容量 kW	110.6	110.6	120.5	120.5	143.5	143.5	153.1	153.1	169.3	169.3	178.4	178.4
电热功率 kW	37.14	37.14	47	47	47	47	56.6	56.6	51.76	51.76	60.9	60.9
其他												
油箱容积 L	1000				1150				1400			
外形尺寸 m	9.5×3.3×2.9				9.5×3.3×2.9				9.6×3.3×2.9			
模具最大重量 T	13				13				13			

1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处斜杠前数据为最小模厚时开模行程，斜杠后数据为最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶部分规格为国际单位，计算公式：理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。

UN1100D1 外形图



UN1100D1 模板图



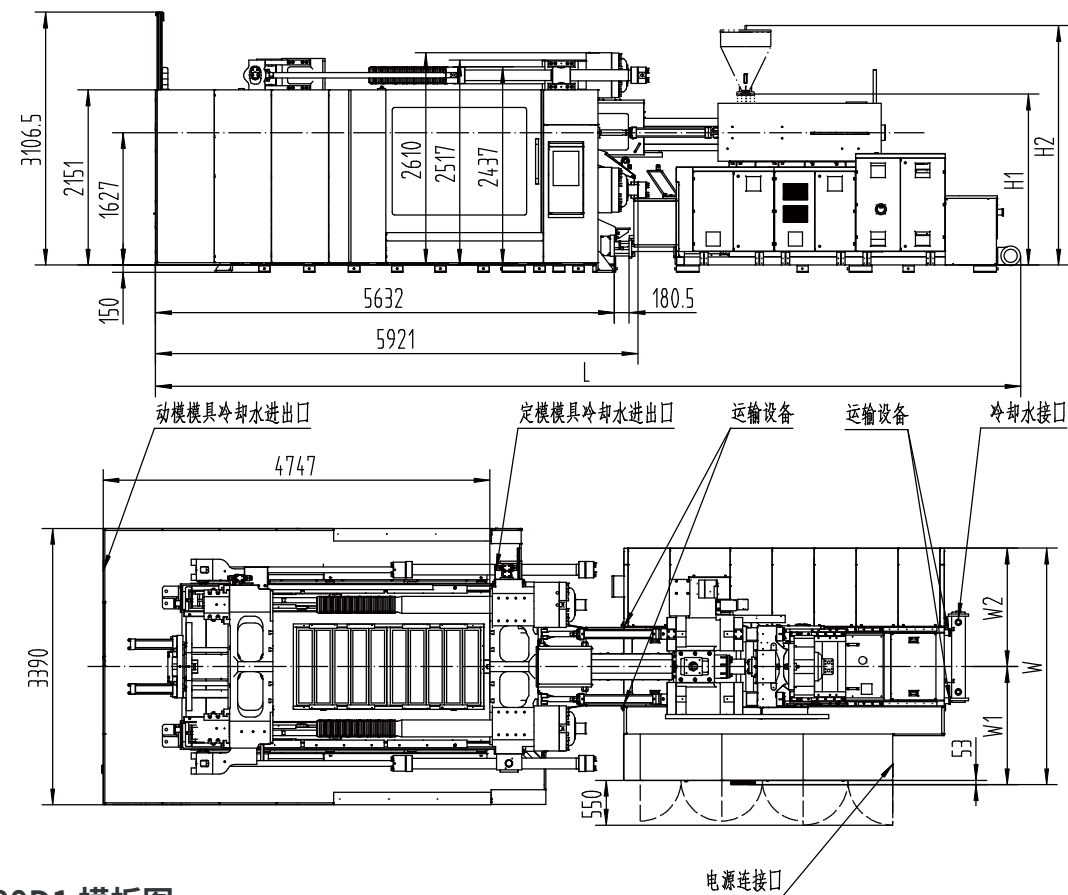
机型	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	总电源线 面积	满载 电流	地基 承重	模具冷却水 组数	冷却水流量 (不含模具)	冷却水 水压	压缩空气 压力
UN1100D1-U4800	SR15	Φ4.5	10004	1752	2617	2333	1113	1220	70	215.49	8	(8+8)×11	150	3~4	5~6
UN1100D1-U6800	SR15	Φ4.5	10004	1752	2617	2711	1352	1359	75	259.84	8	(8+8)×11	150	3~4	5~6
UN1100D1-U9000	SR15	Φ4.5	10134	2136	2978	2906	1450.5	1455.5	95	316.71	8	(8+8)×11	150	3~4	5~6
UN1100D1-U10900	SR20	Φ6	10604	2171	3013	2906	1450.5	1455.5	120	370.88	8	(8+8)×11	150	3~4	5~6

UN1100D1 技术参数表

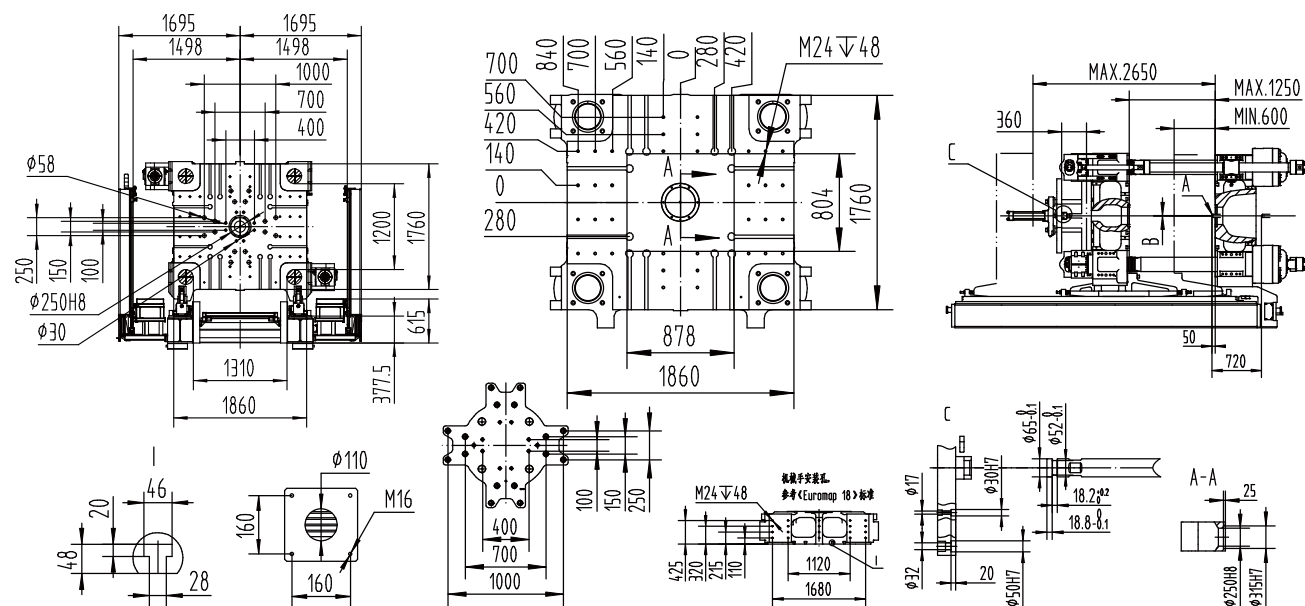
射胶单元																
型号	IU4800				IU6800				IU9000				IU10900			
螺杆直径 mm	84	92	100	108	92	100	108	116	100	108	116	125	108	116	125	135
理论注射容积 cm³	2217	2659	3142	3664	3191	3770	4397	5073	4320	5038	5813	6748	5222	6024	6995	8159
实际注射量 g	2039	2446	2890	3371	2936	3468	4045	4667	3974	4636	5348	6208	4804	5542	6435	7506
注射压力 MPa	218	181	154	134	213	180	154	134	209	179	155	134	210	182	157	135
螺杆长径比 L/D	21.9	20	21.6	20	21.7	22	21.5	20	21.6	20	21.6	20	22	22	21.6	20
注塑速率 cm³/s	516	619	730	853	615	726	847	980	766	894	1031	1197	823	950	1092	1287
最大注射速度 mm/s	93.9				92.5				97.6				89			
螺杆行程 mm	400				480				550				570			
螺杆最大转速 r/min	154				145				128				112			
料筒加热区数 PCS	6				7				7				8			
锁模单元																
锁模力 kN	11000															
开模力 kN	760															
模板尺寸 mm	1700×1660															
导柱内距 mm	1270×1100															
最大模厚 mm	1200															
最小模厚 mm	600															
开模行程 mm	1800/1200															
模板最大间距 mm	2400															
顶出力 kN	274															
顶出行程 mm	360															
顶出点数 PCS	25															
动力 / 电热																
系统压力 MPa	17.5/30				17.5/30				17.5/30				17.5/30			
油泵马达 kW	66+7.5				89+7.5				110+7.5				89+37+7.5			
装机容量 kW	110.6	110.6	120.5	120.5	143.5	143.5	153.1	153.1	169.3	169.3	178.4	178.4	199.9	199.9	204.1	204.1
电热功率 kW	37.14	37.14	47	47	47	47	56.6	56.6	51.76	51.76	60.9	60.9	66.37	66.37	70.63	70.63
其他																
油箱容积 L	1000				1150				1400				1600			
外形尺寸 m	10×3.3×3.1				10×3.3×3.1				10.1×3.3×3.1				10.7×3.3×3.1			
模具最大重量 T	16				16				16				16			

1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处斜杠前数据为最小模厚时开模行程，斜杠后数据为最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶部分规格为国际单位，计算公式：理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。

UN1200D1 外形图



UN1200D1 模板图



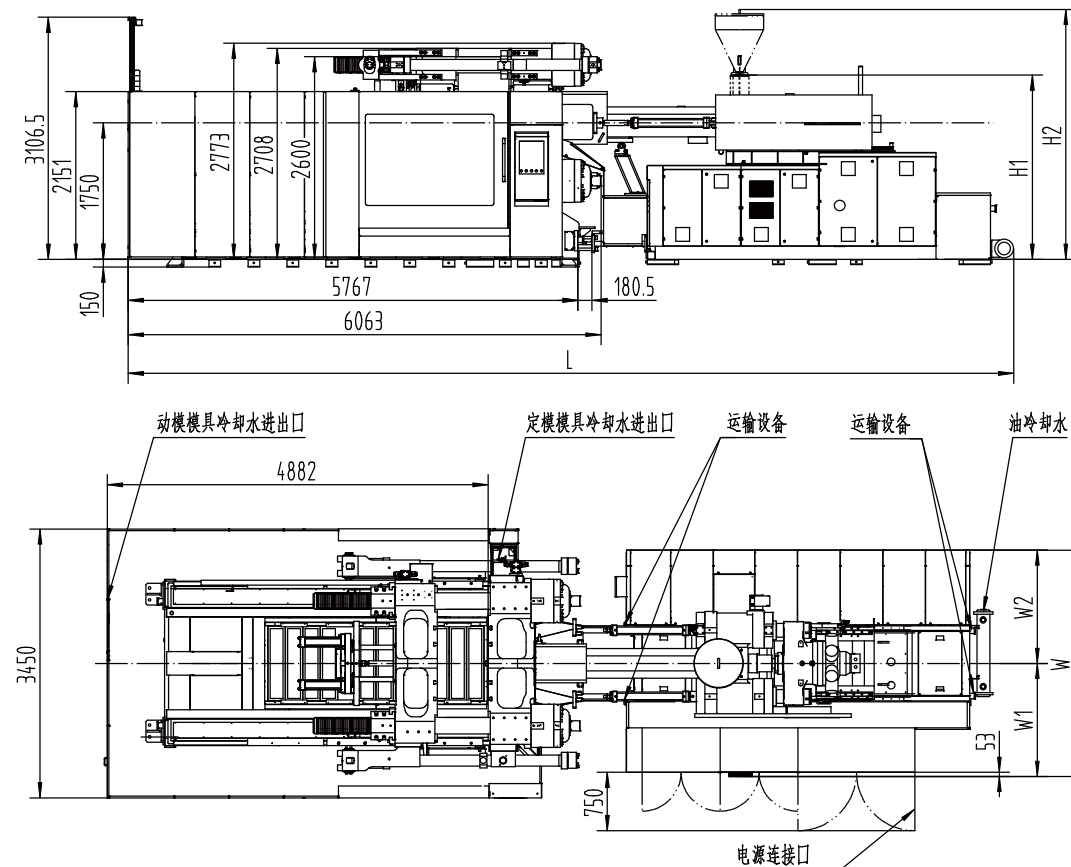
机型	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	总电源线 面积	满载 电流	地基 承重	模具冷却水 组数	冷却水流量 (不含模具)	冷却水 水压	压缩空气 压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN1200D1-U4800	SR15	Φ4.5	10491	1812	2677	2333	1113	1220	70	215.49	8	(8+8)×11	150	3~4	5~6
UN1200D1-U6800	SR15	Φ4.5	10491	1812	2677	2711	1352	1359	75	259.84	8	(8+8)×11	150	3~4	5~6
UN1200D1-U9000	SR15	Φ4.5	10621	2196	3038	2906	1450.5	1455.5	95	316.71	8	(8+8)×11	150	3~4	5~6
UN1200D1-U10900	SR20	Φ6	11091	2231	3073	2906	1450.5	1455.5	120	370.88	8	(8+8)×11	150	3~4	5~6

UN1200D1 技术参数表

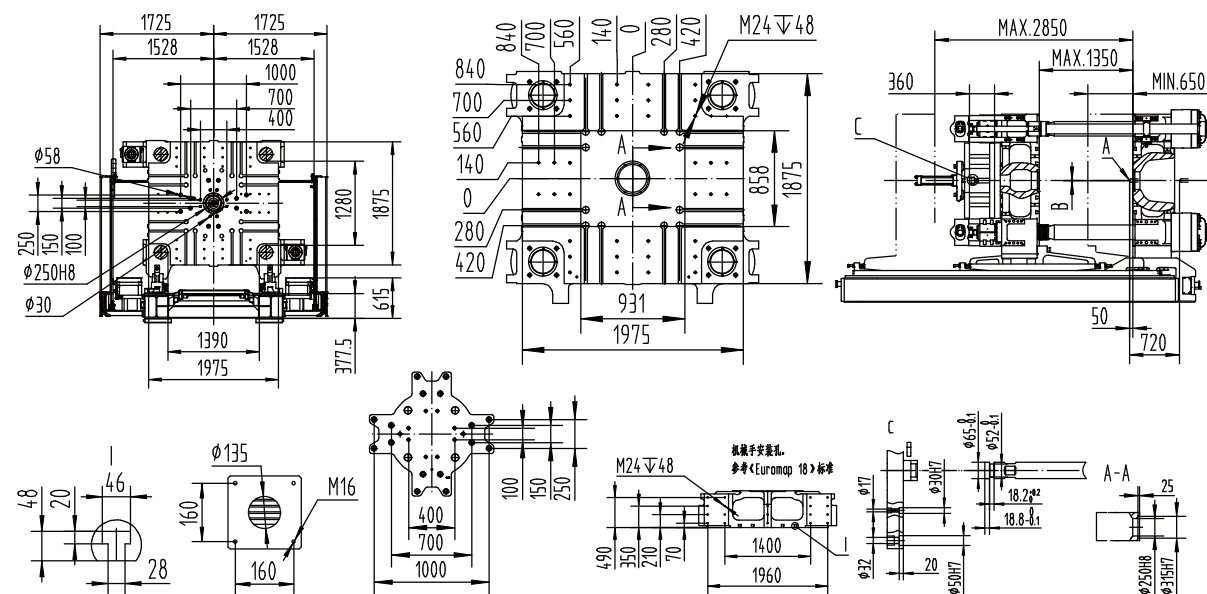
射胶单元																
型号	IU4800				IU6800				IU9000				IU10900			
螺杆直径 mm	84	92	100	108	92	100	108	116	100	108	116	125	108	116	125	135
理论注射容积 cm³	2217	2659	3142	3664	3191	3770	4397	5073	4320	5038	5813	6748	5222	6024	6995	8159
实际注射量 g	2039	2446	2890	3371	2936	3468	4045	4667	3974	4636	5348	6208	4804	5542	6435	7506
注射压力 MPa	218	181	154	134	213	180	154	134	209	179	155	134	210	182	157	135
螺杆长径比 L/D	21.9	20	21.6	20	21.7	22	21.5	20	21.6	20	21.6	20	22	22	21.6	20
注塑速率 cm³/s	516	619	730	853	615	726	847	980	823	894	1031	1197	823	950	1092	1287
最大注射速度 mm/s	93.9				92.5				97.6				89			
螺杆行程 mm	400				480				550				570			
螺杆最大转速 r/min	154				145				128				112			
料筒加热区数 PCS	6				7				7				8			
锁模单元																
锁模力 kN	12000															
开模力 kN	875															
模板尺寸 mm	1860×1760															
导柱内距 mm	1310×1200															
最大模厚 mm	1250															
最小模厚 mm	600															
开模行程 mm	2050/1400															
模板最大间距 mm	2650															
顶出力 kN	274															
顶出行程 mm	360															
顶出点数 PCS	25															
动力 / 电热																
系统压力 MPa	17.5/30				17.5/30				17.5/30				17.5/30			
油泵马达 kW	66+7.5				89+7.5				110+7.5				89+37+7.5			
装机容量 kW	110.6	110.6	120.5	120.5	143.5	143.5	153.1	153.1	169.3	169.3	178.4	178.4	199.9	199.9	204.1	204.1
电热功率 kW	37.14	37.14	47	47	47	47	56.6	56.6	51.76	51.76	60.9	60.9	66.37	66.37	70.63	70.63
其他																
油箱容积 L	1000				1150				1400				1600			
外形尺寸 m	10.5×3.4×3.1				10.5×3.4×3.1				10.6×3.4×3.1				11.1×3.4×3.1			
模具最大重量 T	20				20				20				20			

1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处斜杠前数据为最小模厚时开模行程，斜杠后数据为最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶部分规格为国际单位，计算公式：理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。

UN1300D1 外形图



UN1300D1 模板图



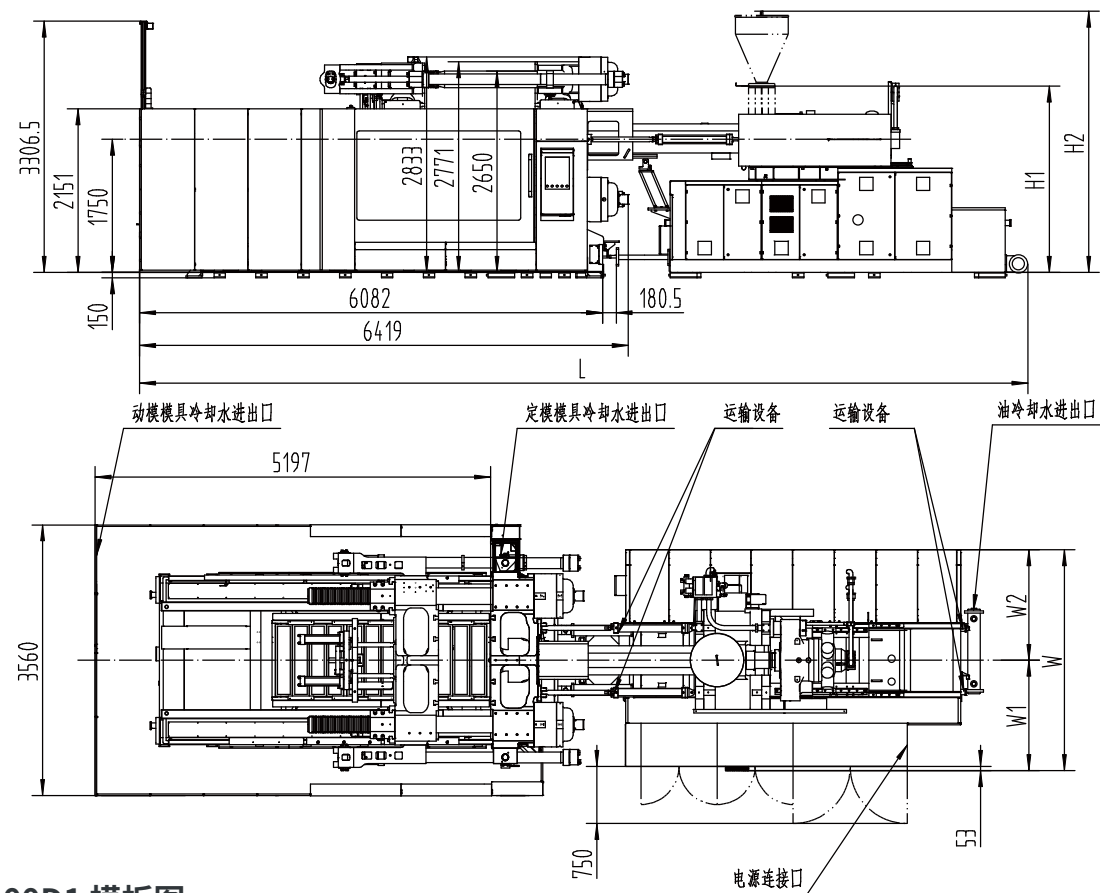
机型	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	总电源线 面积	满载 电流	地基 承重	模具冷却水 组数	冷却水流量 (不含模具)	冷却水 水压	压缩空气 压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm ²	A	t/m ²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN1300D1-U6800	SR15	Φ4.5	10756	1935	2800	2711	1352	1359	95	259.84	8	(8+8)×11	150	3~4	5~6
UN1300D1-U9000	SR15	Φ4.5	10886	2319	3161	2906	1450.5	1455.5	95	316.71	8	(8+8)×11	150	3~4	5~6
UN1300D1-U10900	SR20	Φ6	11356	2354	3196	2906	1450.5	1455.5	120	370.88	8	(8+8)×11	150	3~4	5~6
UN1300D1-U14500	SR20	Φ8	11681	2473	3460	3146	1548	1598	150	470.42	8	(8+8)×11	150	3~4	5~6

UN1300D1 技术参数表

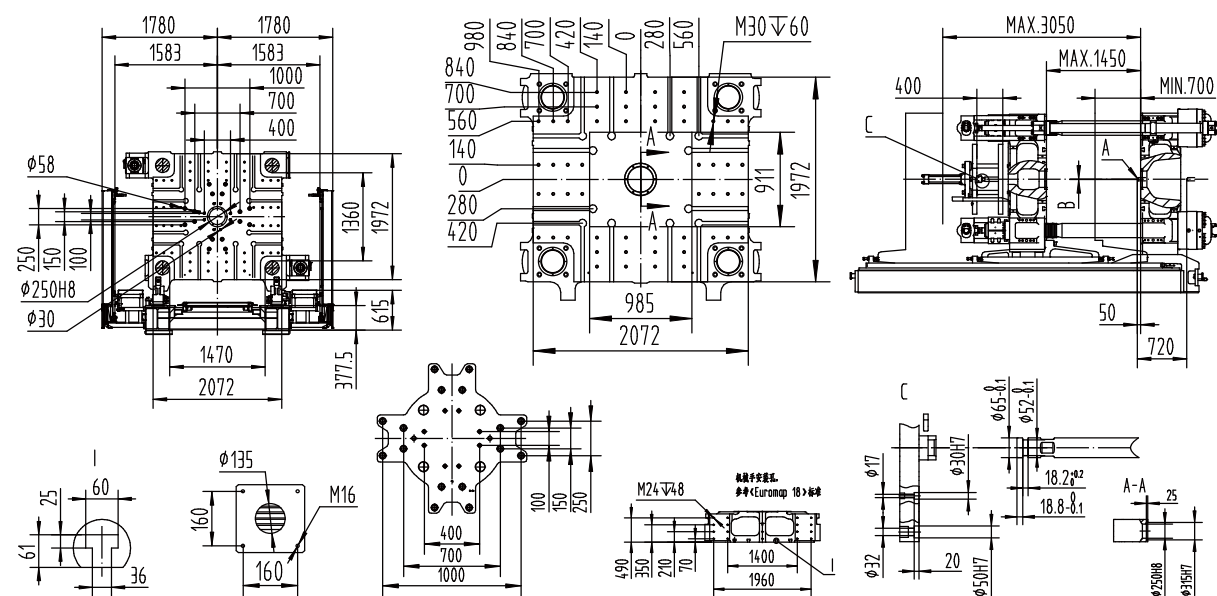
射胶单元															
型号	IU6800				IU9000				IU10900				IU14500		
螺杆直径 mm	92	100	108	116	100	108	116	125	108	116	125	135	125	135	145
理论注射容积 cm³	3191	3770	4397	5073	4320	5038	5813	6748	5222	6024	6995	8159	7977	9304	10733
实际注射量 g	2936	3468	4045	4667	3974	4636	5348	6208	4804	5542	6435	7506	7339	8560	9875
注射压力 MPa	213	180	154	134	209	179	155	134	210	182	157	135	181	156	135
螺杆长径比 L/D	21.7	22	21.5	20	21.6	20	21.6	20	22	22	21.6	20	23.6	22	20
注塑速率 cm³/s	615	726	847	980	766	894	1031	1197	823	950	1092	1287	1316	1536	1772
最大注射速度 mm/s	92.5				97.6				89				107		
螺杆行程 mm	480				550				570				650		
螺杆最大转速 r/min	145				128				112				120		
料筒加热区数 PCS	7				7				8				8		
锁模单元															
锁模力 kN	13000														
开模力 kN	875														
模板尺寸 mm	1975×1875														
导柱内距 mm	1390×1280														
最大模厚 mm	1350														
最小模厚 mm	650														
开模行程 mm	2200/1500														
模板最大间距 mm	2850														
顶出力 kN	274														
顶出行程 mm	360														
顶出点数 PCS	25														
动力 / 电热															
系统压力 MPa	17.5/30				17.5/30				17.5/30				17.5/30		
油泵马达 kW	89+7.5				110+7.5				89+37+7.5				89+66+11		
装机容量 kW	143.5	143.5	153.1	153.1	169.3	169.3	178.4	178.4	199.9	199.9	204.1	204.1	253.7		
电热功率 kW	47	47	56.6	56.6	51.76	51.76	60.9	60.9	66.37	66.37	70.63	70.63	87.7		
其他															
油箱容积 L	1150				1400				1600				2100		
外形尺寸 m	10.8×3.5×3.1				10.9×3.5×3.2				11.4×3.5×3.2				11.7×3.5×3.5		
模具最大重量 T	23				23				23				23		

1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处斜杠前数据为最小模厚时开模行程，斜杠后数据为最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶部分规格为国际单位，计算公式：理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。

UN1400D1 外形图



UN1400D1 模板图



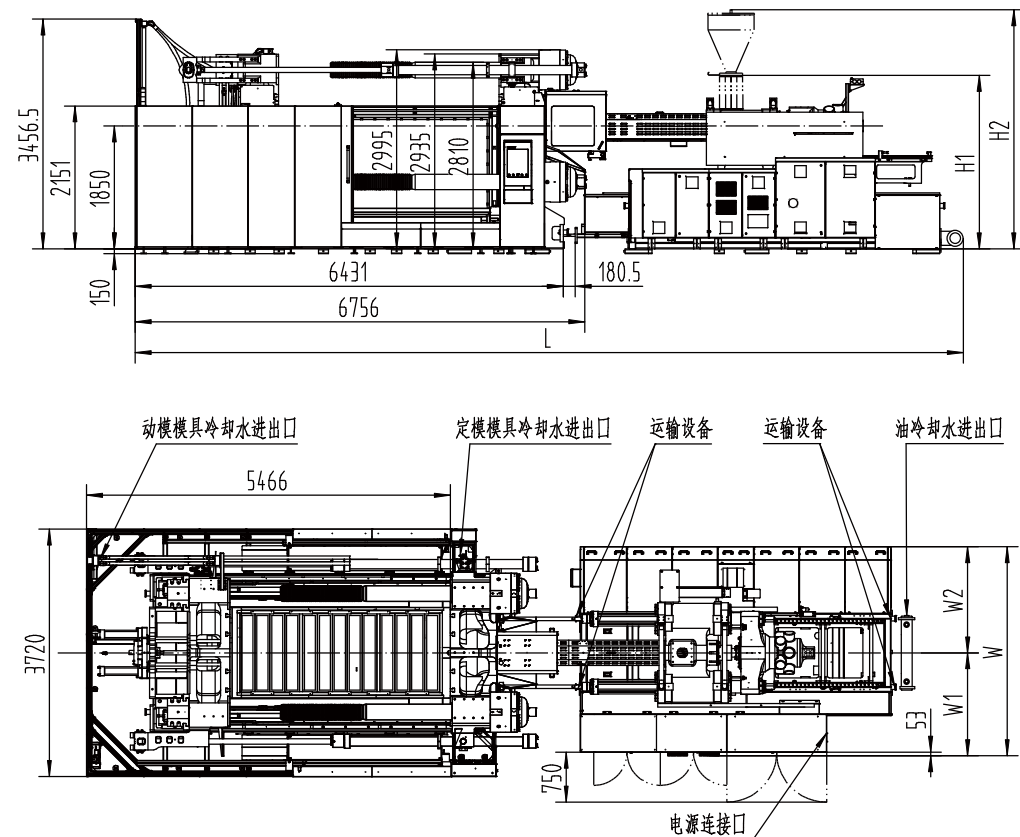
机型	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	总电源线 面积	满载 电流	地基 承重	模具冷却水 组数	冷却水流量 (不含模具)	冷却水 水压	压缩空气 压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm ²	A	t/m ²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN1400D1-U6800	SR15	Φ4.5	11072	1935	2800	2711	1352	1359	75	259.84	8	(8+8)×11	150	3~4	5~6
UN1400D1-U9000	SR15	Φ4.5	11202	2319	3161	2906	1450.5	1455.5	95	316.71	8	(8+8)×11	150	3~4	5~6
UN1400D1-U10900	SR20	Φ6	11672	2354	3196	2906	1450.5	1455.5	120	370.88	8	(8+8)×11	150	3~4	5~6
UN1400D1-U14500	SR20	Φ8	11997	2473	3460	3146	1548	1598	150	470.42	8	(8+8)×11	150	3~4	5~6

UN1400D1 技术参数表

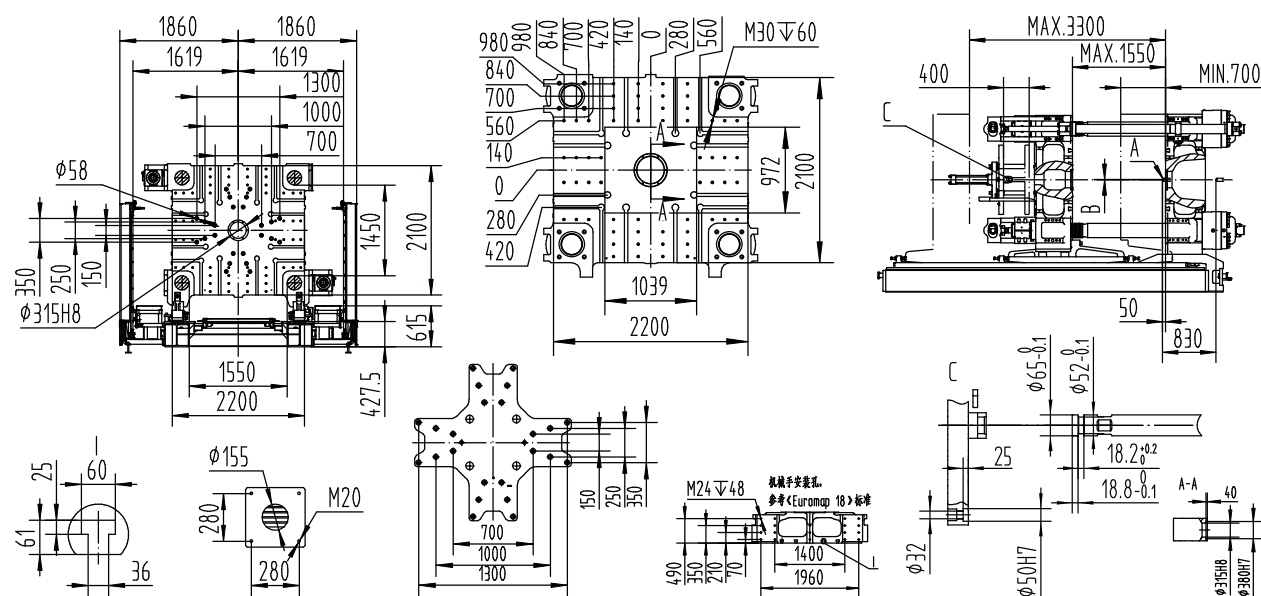
射胶单元															
型号	IU6800				IU9000				IU10900				IU14500		
螺杆直径 mm	92	100	108	116	100	108	116	125	108	116	125	135	125	135	145
理论注射容积 cm³	3191	3770	4397	5073	4320	5038	5813	6748	5222	6024	6995	8159	7977	9304	10733
实际注射量 g	2936	3468	4045	4667	3974	4636	5348	6208	4804	5542	6435	7506	7339	8560	9875
注射压力 MPa	213	180	154	134	209	179	155	134	210	182	157	135	181	156	135
螺杆长径比 L/D	21.7	22	21.5	20	21.6	20	21.6	20	22	22	21.6	20	23.6	22	20
注塑速率 cm³/s	615	726	847	980	766	894	1031	1197	823	950	1092	1287	1316	1536	1772
最大注射速度 mm/s	92.5				97.6				89				107		
螺杆行程 mm	480				550				570				650		
螺杆最大转速 r/min	145				128				112				120		
料筒加热区数 PCS	7				7				8				8		
锁模单元															
锁模力 kN	14000														
开模力 kN	950														
模板尺寸 mm	2072×1972														
导柱内距 mm	1470×1360														
最大模厚 mm	1450														
最小模厚 mm	700														
开模行程 mm	2350/1600														
模板最大间距 mm	3050														
顶出力 kN	300														
顶出行程 mm	400														
顶出点数 PCS	25														
动力 / 电热															
系统压力 MPa	17.5/30				17.5/30				17.5/30				17.5/30		
油泵马达 kW	89+7.5				110+7.5				89+37+7.5				89+66+11		
装机容量 kW	143.5	143.5	153.1	153.1	169.3	169.3	178.4	178.4	199.9	199.9	204.1	204.1	253.7		
电热功率 kW	47	47	56.6	56.6	51.76	51.76	60.9	60.9	66.37	66.37	70.63	70.63	87.7		
其他															
油箱容积 L	1150				1400				1600				2100		
外形尺寸 m	11.1×3.6×3.3				11.2×3.6×3.3				11.7×3.6×3.3				12×3.6×3.5		
模具最大重量 T	27				27				27				27		

1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处斜杠前数据为最小模厚时开模行程，斜杠后数据为最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶部分规格为国际单位，计算公式：理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。

UN1600D1 外形图



UN1600D1 模板图



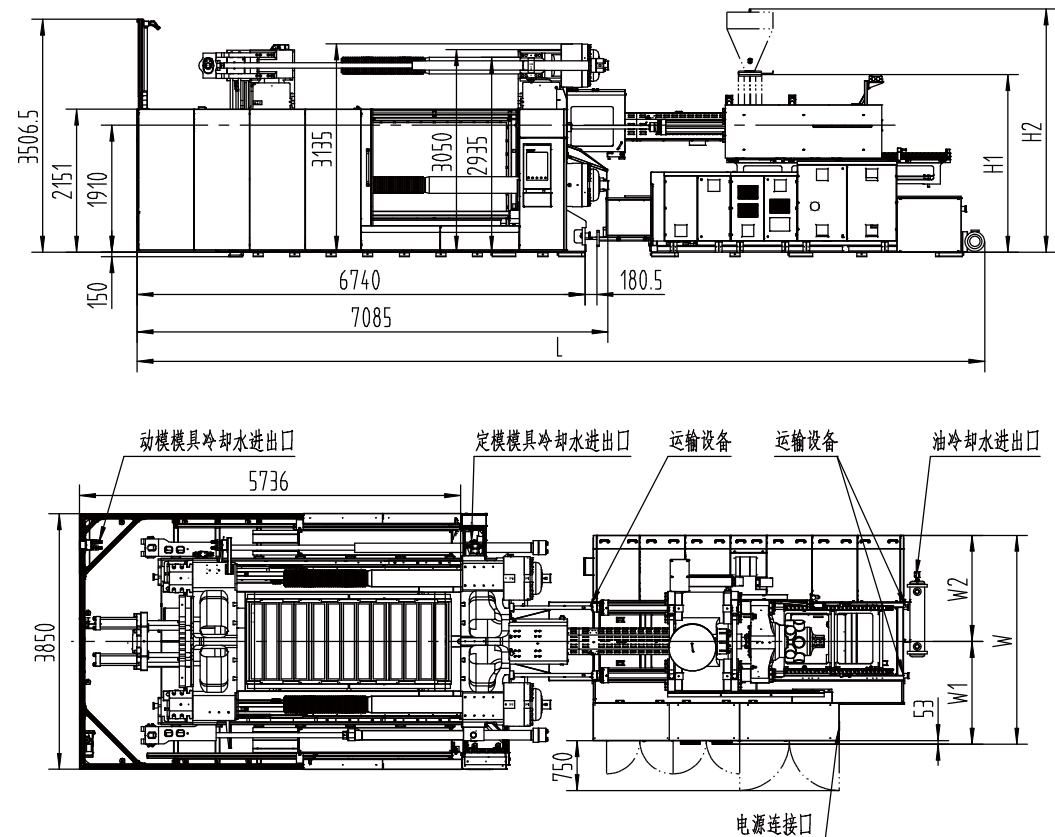
机型	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	总电源线 面积	满载 电流	地基 承重	模具冷却水 组数	冷却水流量 (不含模具)	冷却水 水压	压缩空气 压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm ²	A	t/m ²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN1600D1-U9000	SR15	Φ4.5	11651	2419	3261	2906	1450.5	1455.5	95	316.71	10.5	(8+8)×11	200	3~4	5~6
UN1600D1-U10900	SR20	Φ6	12121	2454	3296	2906	1450.5	1455.5	120	370.88	10.5	(8+8)×11	200	3~4	5~6
UN1600D1-U14500	SR20	Φ8	12446	2573	3560	3146	1548	1598	150	470.42	10.5	(8+8)×11	200	3~4	5~6
UN1600D1-U18500	SR20	Φ8	12446	2589	3576	3146	1548	1598	150	470.42	10.5	(8+8)×11	200	3~4	5~6

UN1600D1 技术参数表

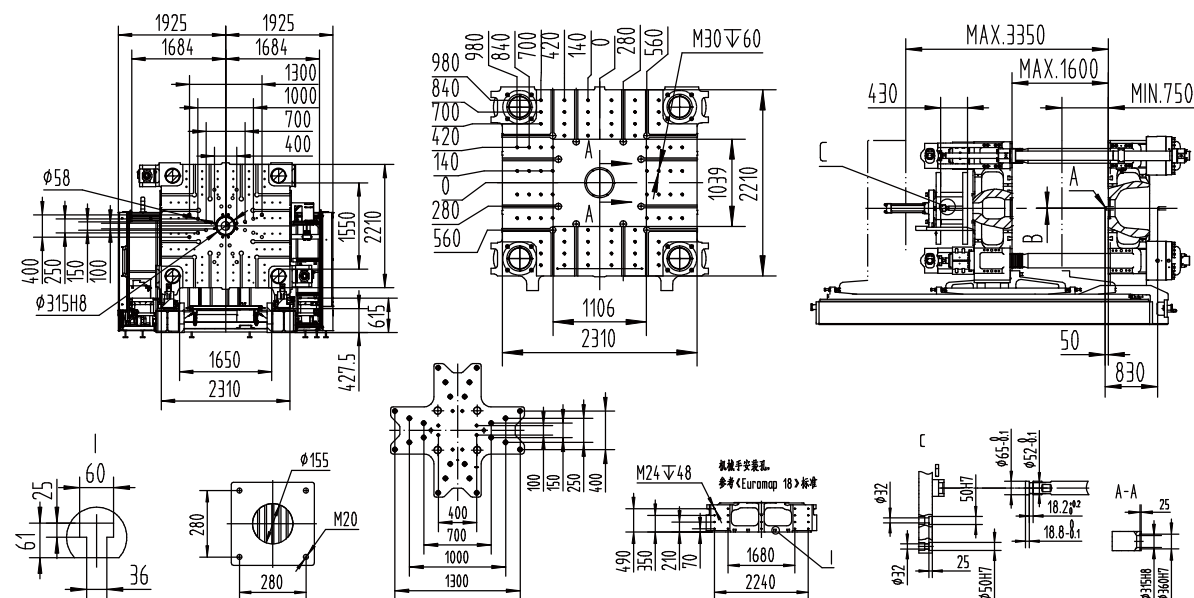
射胶单元															
型号	IU9000				IU10900				IU14500			IU18500			
螺杆直径 mm	100	108	116	125	108	116	125	135	125	135	145	135	145	155	165
理论注射容积 cm³	4320	5038	5813	6748	5222	6024	6995	8159	7977	9304	10733	10020	11559	13208	14968
实际注射量 g	3974	4636	5348	6208	4804	5542	6435	7506	7339	8560	9875	9218	10634	12152	13770
注射压力 MPa	209	179	155	134	210	182	157	135	181	156	135	184	160	140	123
螺杆长径比 L/D	21.6	20	21.6	20	22	22	21.6	20	23.6	22	20	23.6	22	22	20
注塑速率 cm³/s	766	894	1031	1197	823	950	1092	1287	1316	1536	1772	1295	1494	1717	1936
最大注射速度 mm/s	97.6				89				107			91			
螺杆行程 mm	550				570				650			700			
螺杆最大转速 r/min	128				112				120			120			
料筒加热区数 PCS	7				8				8			8			
锁模单元															
锁模力 kN	16000														
开模力 kN	1100														
模板尺寸 mm	2200×2100														
导柱内距 mm	1550×1450														
最大模厚 mm	1550														
最小模厚 mm	700														
开模行程 mm	2600/1750														
模板最大间距 mm	3300														
顶出力 kN	300														
顶出行程 mm	400														
顶出点数 PCS	25														
动力 / 电热															
系统压力 MPa	17.5/30				17.5/30				17.5/30			17.5/30			
油泵马达 kW	110+7.5				89+37+7.5				89+66+11			89+66+11			
装机容量 kW	169.3	169.3	178.4	178.4	199.9	199.9	204.1	204.1	253.7			263.8			
电热功率 kW	51.76	51.76	60.9	60.9	66.37	66.37	70.63	70.63	87.7			97.8			
其他															
油箱容积 L	1400				1600				2100			2100			
外形尺寸 m	11.7×3.7×3.5				12.1×3.7×3.5				12.5×3.7×3.6			12.5×3.7×3.6			
模具最大重量 T	34				34				34			34			

1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处斜杠前数据为最小模厚时开模行程，斜杠后数据为最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶部分规格为国际单位，计算公式：理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。

UN1850D1 外形图



UN1850D1 模板图



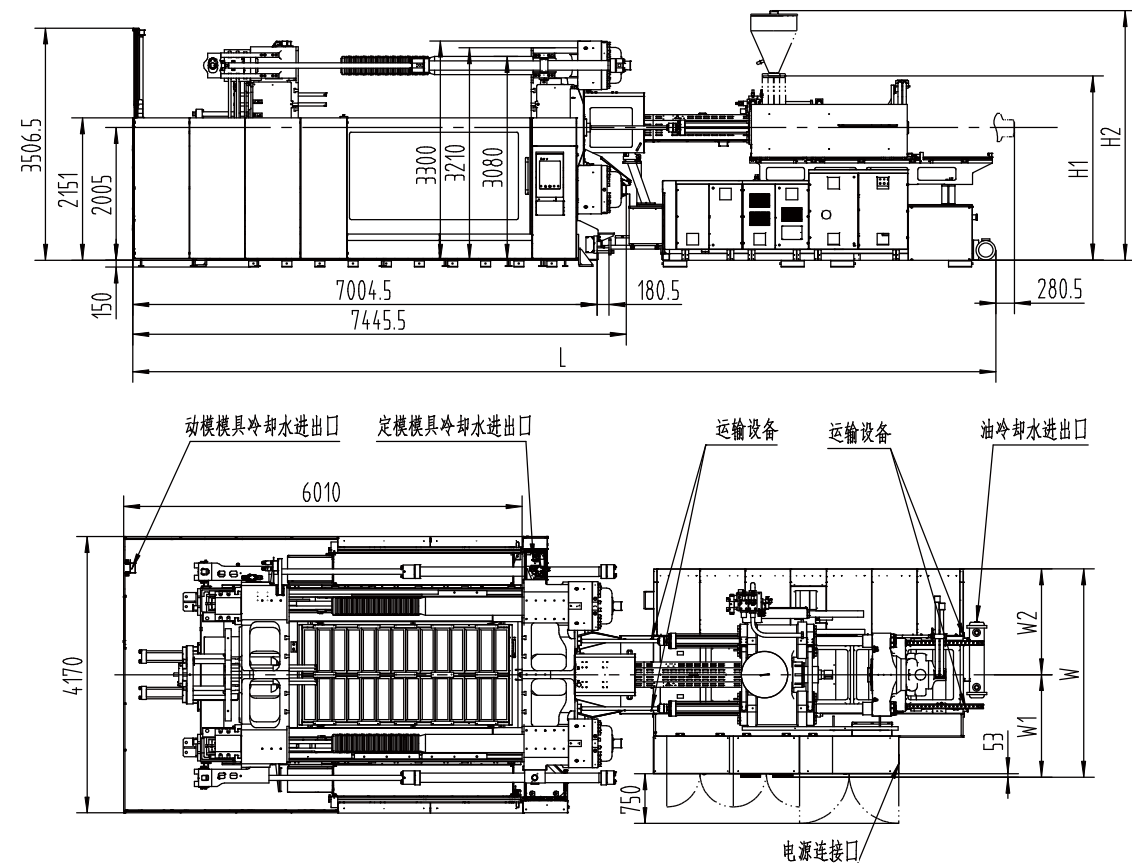
机型	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	总电源线 面积	满载 电流	地基 承重	模具冷却水 组数	冷却水流量 (不含模具)	冷却水 水压	压缩空气 压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm ²	A	t/m ²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN1850D1-U9000	SR15	Φ4.5	11960	2479	3321	2906	1450.5	1455.5	95	316.71	10.5	(8+8)×11	200	3~4	5~6
UN1850D1-U10900	SR20	Φ6	12430	2514	3356	2906	1450.5	1455.5	120	370.88	10.5	(8+8)×11	200	3~4	5~6
UN1850D1-U14500	SR20	Φ8	12756	2633	3620	3146	1548	1598	150	470.42	10.5	(8+8)×11	200	3~4	5~6
UN1850D1-U18500	SR20	Φ8	12756	2649	3636	3146	1548	1598	150	470.42	10.5	(8+8)×11	200	3~4	5~6

UN1850D1 技术参数表

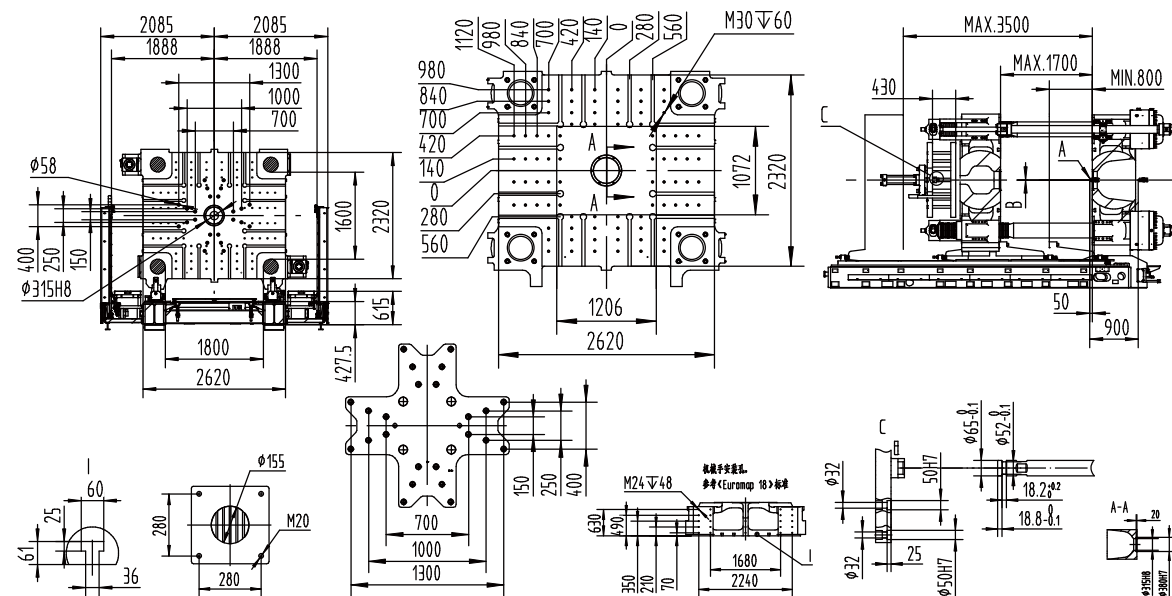
射胶单元															
型号	IU9000				IU10900				IU14500			IU18500			
螺杆直径 mm	100	108	116	125	108	116	125	135	125	135	145	135	145	155	165
理论注射容积 cm³	4320	5038	5813	6748	5222	6024	6995	8159	7977	9304	10733	10020	11559	13208	14968
实际注射量 g	3974	4636	5348	6208	4804	5542	6435	7506	7339	8560	9875	9218	10634	12152	13770
注射压力 MPa	209	179	155	134	210	182	157	135	181	156	135	184	160	140	123
螺杆长径比 L/D	21.6	20	21.6	20	22	22	21.6	20	23.6	22	20	23.6	22	22	20
注塑速率 cm³/s	766	894	1031	1197	823	950	1092	1287	1316	1536	1772	1295	1494	1717	1936
最大注射速度 mm/s	97.6				89				107			91			
螺杆行程 mm	550				570				650			700			
螺杆最大转速 r/min	128				112				120			120			
料筒加热区数 PCS	7				8				8			8			
锁模单元															
锁模力 kN	18500														
开模力 kN	1230														
模板尺寸 mm	2310×2210														
导柱内距 mm	1650×1550														
最大模厚 mm	1600														
最小模厚 mm	750														
开模行程 mm	2600/1750														
模板最大间距 mm	3350														
顶出力 kN	460														
顶出行程 mm	430														
顶出点数 PCS	33														
动力 / 电热															
系统压力 MPa	17.5/30				17.5/30				17.5/30			17.5/30			
油泵马达 kW	110+7.5				89+37+7.5				89+66+11			89+66+11			
装机容量 kW	169.3	169.3	178.4	178.4	199.9	199.9	204.1	204.1	253.7			263.8			
电热功率 kW	51.76	51.76	60.9	60.9	66.37	66.37	70.63	70.63	87.7			97.8			
其他															
油箱容积 L	1400				1600				2100			2100			
外形尺寸 m	12×3.9×3.5				12.4×3.9×3.5				12.8×3.9×3.7			12.8×3.9×3.7			
模具最大重量 T	42				42				42			42			

1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处斜杠前数据为最小模厚时开模行程，斜杠后数据为最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶部分规格为国际单位，计算公式：理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。

UN2100D1 外形图



UN2100D1 模板图



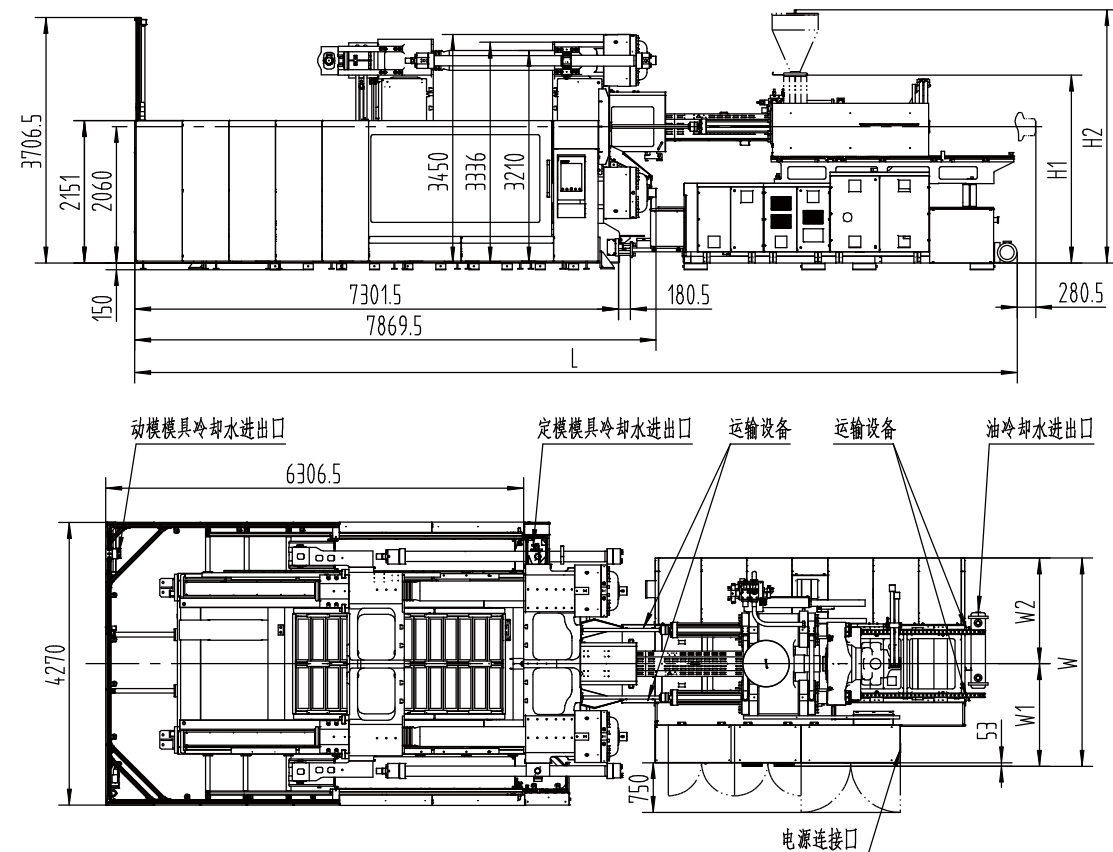
机型	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	总电源 线面积	满载 电流	地基 承重	模具冷却水 组数	冷却水流量 (不含模具)	冷却水 水压	压缩空气 压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm ²	A	t/m ²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN2100D1-IU10900	SR20	Φ6	12695	2609	3451	2906	1450.5	1455.5	120	370.88	12.5	(8+8)×11	200	3~4	5~6
UN2100D1-IU14500	SR20	Φ8	13021	2728	3715	3146	1548	1598	150	470.42	12.5	(8+8)×11	200	3~4	5~6
UN2100D1-IU18500	SR20	Φ8	13021	2744	3731	3146	1548	1598	150	470.42	12.5	(8+8)×11	200	3~4	5~6
UN2100D1-IU23750	SR25	Φ8	15475	2754	3760	3660.5	1847.5	1813	185	590.28	12.5	(8+8)×11	200	3~4	5~6
UN2100D1-IU37500	SR25	Φ8	15475	2830	3817	3660.5	1847.5	1813	185	643.48	12.5	(8+8)×11	200	3~4	5~6

UN2100D1 技术参数表

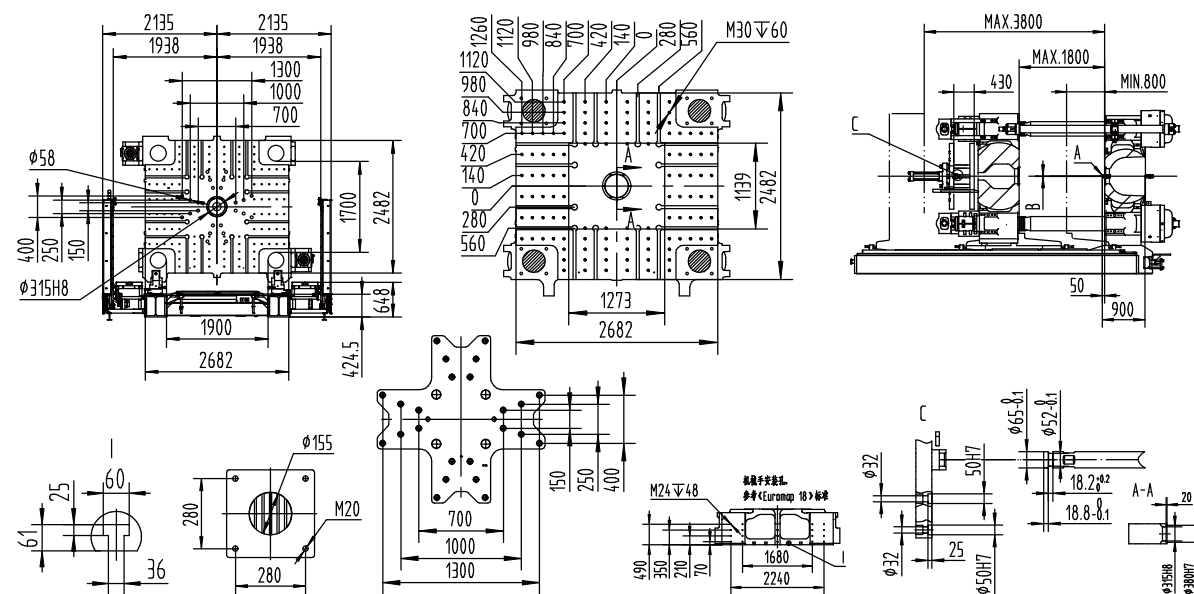
射胶单元															
型号	IU10900				IU14500			IU18500				IU23750			IU37500
螺杆直径 mm	108	116	125	135	125	135	145	135	145	155	165	145	155	165	185
理论注射容积 cm³	5222	6024	6995	8159	7977	9304	10733	10020	11559	13208	14968	12385	14152	16037	26343
实际注射量 g	4804	5542	6435	7506	7339	8560	9875	9218	10634	12152	13770	11394	13020	14754	24235
注射压力 MPa	210	182	157	135	181	156	135	184	160	140	123	190	167	147	151
螺杆长径比 L/D	22	22	21.6	20	23.6	22	20	23.6	22	22	20	23.5	22	20.1	22
注塑速率 cm³/s	823	950	1092	1287	1316	1536	1772	1295	1494	1717	1936	1532	1750	1983	1934
最大注射速度 mm/s	89				107			91				92.7			71.9
螺杆行程 mm	570				650			700				750			980
螺杆最大转速 r/min	112				120			120				120			80
料筒加热区数 PCS	8				8			8				10			11
锁模单元															
锁模力 kN	21000														
开模力 kN	1380														
模板尺寸 mm	2620×2320														
导柱内距 mm	1800×1600														
最大模厚 mm	1700														
最小模厚 mm	800														
开模行程 mm	2700/1800														
模板最大间距 mm	3500														
顶出力 kN	460														
顶出行程 mm	430														
顶出点数 PCS	25														
动力 / 电热															
系统压力 MPa	17.5/30				17.5/30			17.5/30				17.5/30			17.5/30
油泵马达 kW	89+37+7.5				89+66+11			89+66+11				110+89+11			110+89+11
装机容量 kW	199.9	199.9	204.1	204.1	253.7			263.8				322.4			357.5
电热功率 kW	66.37	66.37	70.63	70.63	87.7			97.8				112.4			147.5
其他															
油箱容积 L	1600				2100			2100				2850			2850
外形尺寸 m	12.7×4.2×3.5				13.0×4.2×3.8			13.0×4.2×3.8				15.5×4.2×3.9			15.5×4.2×3.9
模具最大重量 T	50				50			50				50			50

1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处斜杠前数据为最小模厚时开模行程，斜杠后数据为最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶部分规格为国际单位，计算公式：理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。

UN2400D1 外形图



UN2400D1 模板图



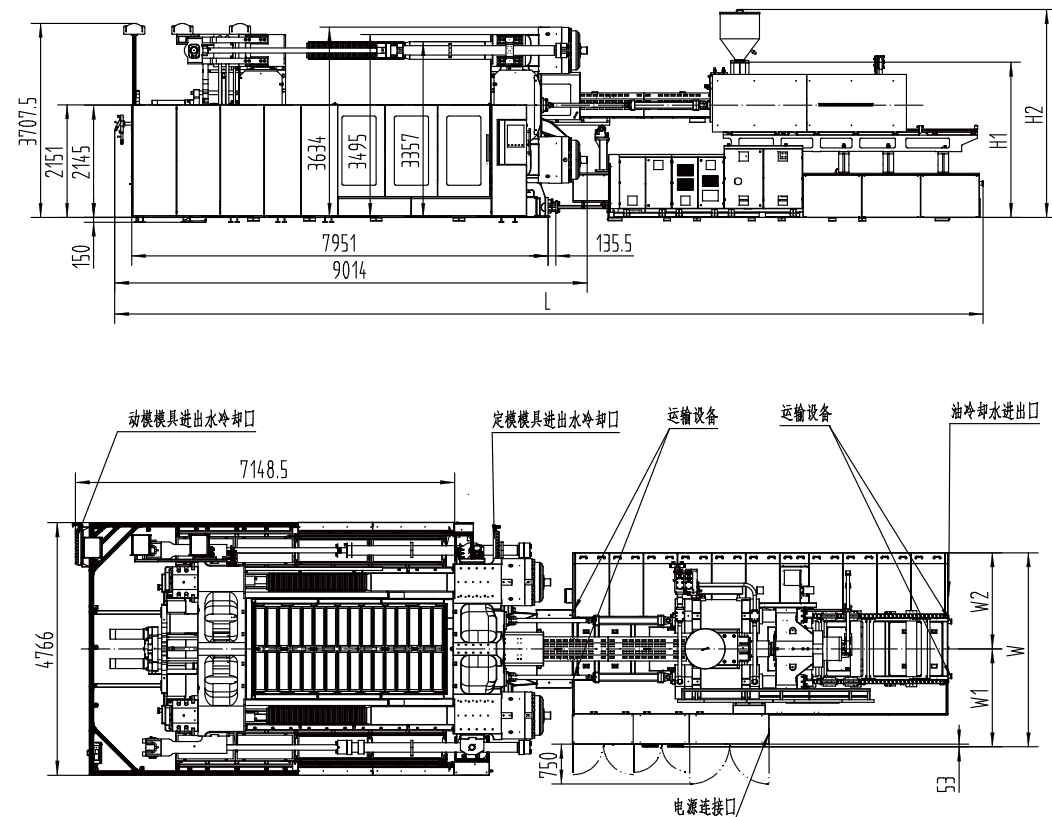
机型	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	总电源线 面积	满载 电流	地基 承重	模具冷却水 组数	冷却水流量 (不含模具)	冷却水 水压	压缩空气 压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm ²	A	t/m ²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN2400D1-IU14500	SR20	Ø8	13318	2783	3770	3146	1548	1598	150	470.42	12.5	(8+8)×11	200	3~4	5~6
UN2400D1-IU18500	SR20	Ø8	13318	2799	3786	3146	1548	1598	150	470.42	12.5	(8+8)×11	200	3~4	5~6
UN2400D1-IU23750	SR25	Ø8	15772	2809	3815	3660.5	1847.5	1813	185	643.48	12.5	(8+8)×11	200	3~4	5~6
UN2400D1-IU37500	SR25	Ø8	15772	2885	3872	3660.5	1847.5	1813	185	643.48	12.5	(8+8)×11	200	3~4	5~6
UN2400D1-IU50000	SR28	Ø12	16472	2880	3867	3660.5	1847.5	1813	185	643.48	12.5	(8+8)×11	200	3~3	5~6

UN2400D1 技术参数表

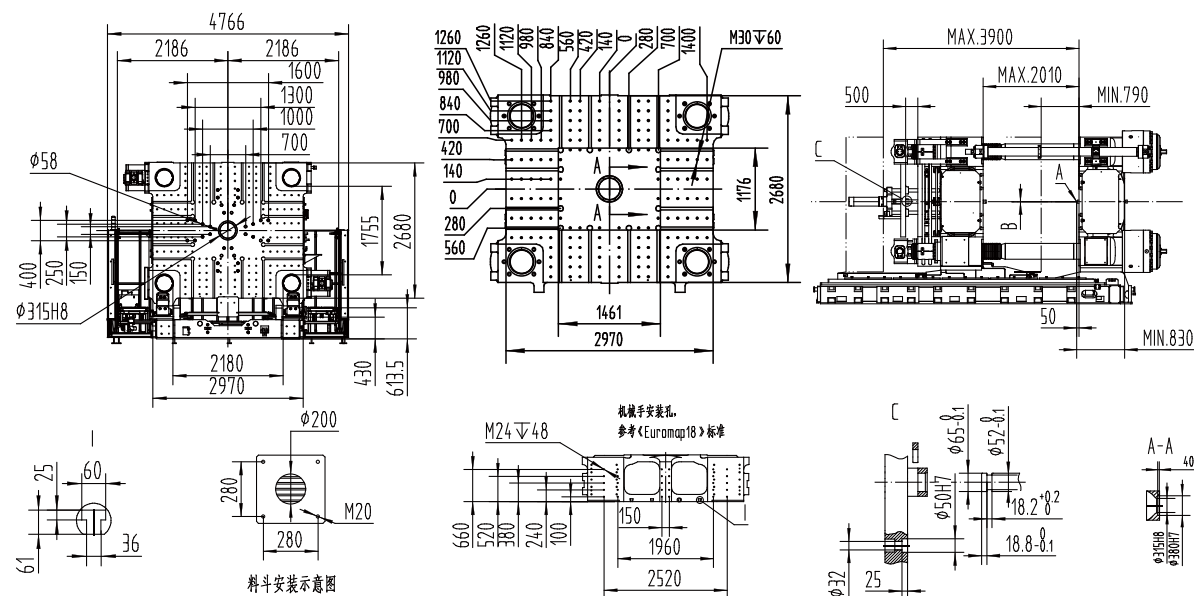
射胶单元												
型号	IU14500			IU18500				IU23750			IU37500	IU50000
螺杆直径 mm	125	135	145	135	145	155	165	145	155	165	185	200
理论注射容积 cm³	7977	9304	10733	10020	11559	13208	14968	12385	14152	16037	26343	35186
实际注射量 g	7339	8560	9875	9218	10634	12152	13770	11394	13020	14756	24235	32371
注射压力 MPa	181	156	135	184	160	140	123	190	167	147	151	158
螺杆长径比 L/D	23.6	22	20	23.6	22	22	20	23.5	22	20.1	22	22
注塑速率 cm³/s	1316	1536	1772	1295	1494	1717	1936	1532	1750	1983	1934	1843
最大注射速度 mm/s	107			91				92.7			71.9	58.7
螺杆行程 mm	650			700				750			980	1120
螺杆最大转速 r/min	120			120				120			80	67
料筒加热区数 PCS	8			8				10			11	9
锁模单元												
锁模力 kN	24000											
开模力 kN	1640											
模板尺寸 mm	2682×2482											
导柱内距 mm	1900×1700											
最大模厚 mm	1800											
最小模厚 mm	800											
开模行程 mm	3000/2000											
模板最大间距 mm	3800											
顶出力 kN	460											
顶出行程 mm	430											
顶出点数 PCS	25											
动力 / 电热												
系统压力 MPa	17.5/30			17.5/30				17.5/30			17.5/30	17.5/30
油泵马达 kW	89+66+11			89+66+11				110+89+11			110+89+11	110+89+11
装机容量 kW	253.7			263.8				322.4			357.5	403
电热功率 kW	87.7			97.8				112.4			147.5	193
其他												
油箱容积 L	2100			2100				2850			2850	2850
外形尺寸 m	13.3×4.3×3.8			13.3×4.3×3.8				15.8×4.3×3.9			15.8×4.3×3.9	16.5×4.3×4.0
模具最大重量 T	59			59				59			59	59

1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处斜杠前数据为最小模厚时开模行程，斜杠后数据为最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶部分规格为国际单位，计算公式：理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。

UN2850D1 外形图



UN2850D1 模板图



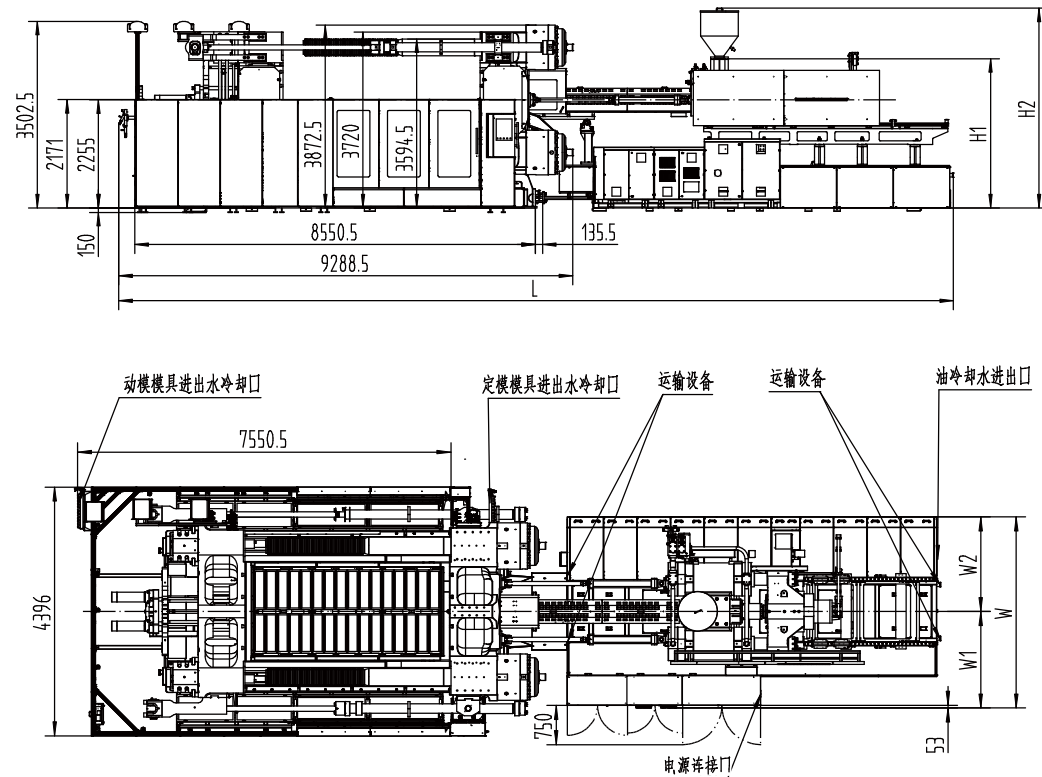
机型	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	总电源线 面积	满载 电流	地基 承重	模具冷却水 组数	冷却水流量 (不含模具)	冷却水 水压	压缩空气 压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm ²	A	t/m ²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN2850D1-IU18500	SR20	Ø8	14120	2939	3926	3146	1548	1598	150	470.42	14.5	(8+8)×11	200	3~4	5~6
UN2850D1-IU23750	SR25	Ø8	16574	2955	3942	3660.5	1847.5	1813	185	643.48	14.5	(8+8)×11	200	3~4	5~6
UN2850D1-IU23750	SR25	Ø8	16574	2965	3971	3660.5	1847.5	1813	185	643.48	14.5	(8+8)×11	200	3~4	5~6
UN2850D1-IU23750	SR28	Ø12	16964	3041	4028	3660.5	1847.5	1813	185	643.48	14.5	(8+8)×11	200	3~4	5~6

UN2850D1 技术参数表

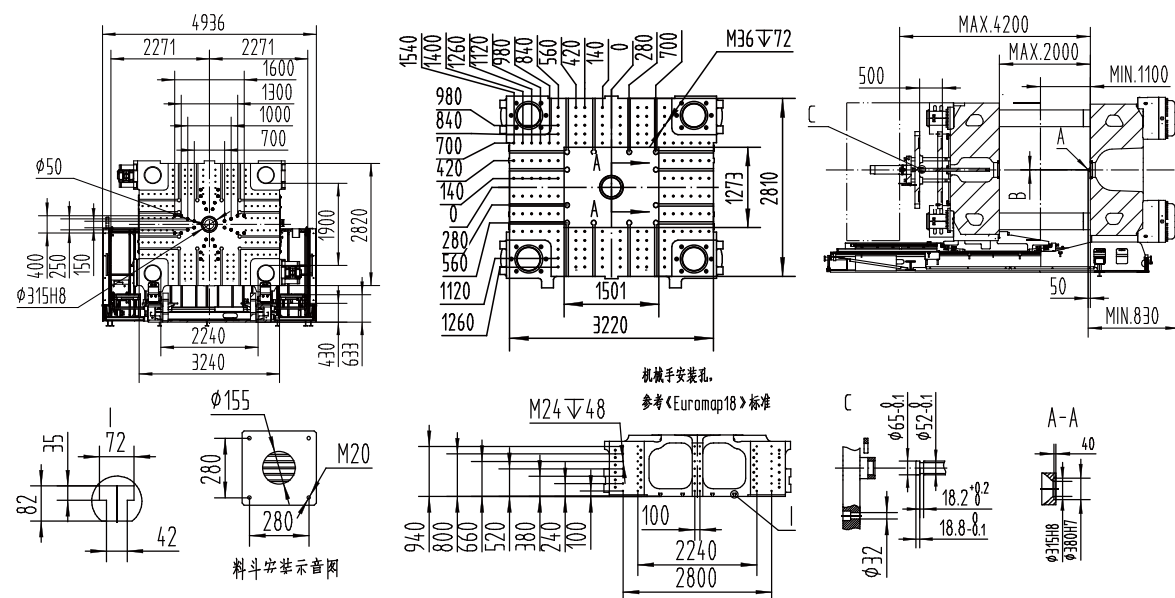
射胶单元									
型号	IU18500				IU23750			IU37500	IU50000
螺杆直径 mm	135	145	155	165	145	155	165	185	200
理论注射容积 cm³	10020	11559	13208	14968	12385	14152	16037	26343	35186
实际注射量 g	9218	10634	12152	13770	11394	13020	14756	24235	32371
注射压力 MPa	184	160	140	123	190	167	147	151	158
螺杆长径比 L/D	23.6	22	22	20	23.5	22	20.1	22	22
注塑速率 cm³/s	1295	1494	1717	1936	1532	1750	1983	1934	1843
最大注射速度 mm/s	91				92.7			71.9	58.7
螺杆行程 mm	700				750			980	1120
螺杆最大转速 r/min	120				120			80	67
料筒加热区数 PCS	8				10			11	9
锁模单元									
锁模力 kN	28500								
开模力 kN	2200								
模板尺寸 mm	2970×2680								
导柱内距 mm	2180×1755								
最大模厚 mm	2010								
最小模厚 mm	790								
开模行程 mm	3110								
模板最大间距 mm	3900								
顶出力 kN	460								
顶出行程 mm	500								
顶出点数 PCS	33								
动力 / 电热									
系统压力 MPa	17.5/30				17.5/30			17.5/30	17.5/30
油泵马达 kW	89+66+11				110+89+11			110+89+11	110+89+11
装机容量 kW	263.8				322.4			357.5	403
电热功率 kW	97.8				112.4			147.5	193
其他									
油箱容积 L	2100				2850			2850	2850
外形尺寸 m	14.1×4.8×4.0				16.6×4.8×4.0			16.6×4.8×4.0	17.0×4.8×4.0
模具最大重量 T	75				75			75	75

1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处斜杠前数据为最小模厚时开模行程，斜杠后数据为最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶部分规格为国际单位，计算公式：理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。

UN3400D1 外形图



UN3400D1 模板图



机型	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	总电源线 面积	满载 电流	地基 承重	模具冷却水 组数	冷却水流量 (不含模具)	冷却水 水压	压缩空气 压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm ²	A	t/m ²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN3400D1-IU23750	SR25	Ø8	17173.5	3065	4052	3660.5	1847.5	1813	185	643.48	14.5	(8+8)×11	200	3~4	5~6
UN3400D1-IU37500	SR25	Ø8	17173.5	3075	4081	3660.5	1847.5	1813	185	643.48	14.5	(8+8)×11	200	3~4	5~6
UN3400D1-IU50000	SR28	Ø12	17563.5	3151	4138	3660.5	1847.5	1813	185	643.48	14.5	(8+8)×11	200	3~4	5~6

UN3400D1 技术参数表

射胶单元					
型号	IU23750			IU37500	IU50000
螺杆直径 mm	145	155	165	185	200
理论注射容积 cm³	12385	14152	16037	26343	35186
实际注射量 g	11394	13020	14756	24235	32371
注射压力 MPa	190	167	147	151	158
螺杆长径比 L/D	23.5	22	20.1	22	22
注塑速率 cm³/s	1532	1750	1983	1934	1843
最大注射速度 mm/s	92.7			71.9	58.7
螺杆行程 mm	750			980	1120
螺杆最大转速 r/min	120			80	67
料筒加热区数 PCS	10			11	9
锁模单元					
锁模力 kN	34000				
开模力 kN	2550				
模板尺寸 mm	3220×2810				
导柱内距 mm	2240×1900				
最大模厚 mm	2000				
最小模厚 mm	1100				
开模行程 mm	3100				
模板最大间距 mm	4200				
顶出力 kN	460				
顶出行程 mm	500				
顶出点数 PCS	33				
动力 / 电热					
系统压力 MPa	17.5/30			17.5/30	17.5/30
油泵马达 kW	110+89+11			110+89+11	110+89+11
装机容量 kW	322.4			357.5	403
电热功率 kW	112.4			147.5	193
其他					
油箱容积 L	2850			2850	2850
外形尺寸 m	17.2×5.0×4.1			17.2×5.0×4.1	17.6×5.0×4.2
模具最大重量 T	81			81	81

1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处斜杠前数据为最小模厚时开模行程，斜杠后数据为最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶部分规格为国际单位，计算公式：理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。

UN700WD1 技术参数表

射胶单元														
型号	IU2695			IU3330			IU4800				IU6800			
螺杆直径 mm	68	76	84	76	84	92	84	92	100	108	92	100	108	116
理论注射容积 cm3	1198	1497	1829	1678	2050	2460	2217	2659	3142	3664	3191	3770	4397	5073
实际注射量 g	1103	1377	1683	1544	1886	2263	2039	2446	2890	3371	2936	3468	4045	4667
注射压力 MPa	225	180	147	199	162	136	218	181	154	134	213	180	154	134
螺杆长径比 L/D	22.3	20	20	22.1	20	20	21.9	20	21.6	20	21.7	22	21.5	20
注塑速率 cm3/s	383	478	584	430	526	632	516	619	730	853	615	726	847	980
最大注射速度 mm/s	105			95			93.9				92.5			
螺杆行程 mm	330			370			400				480			
螺杆最大转速 r/min	184			147			154				145			
料筒加热区数 PCS	6			6			6				7			
锁模单元														
锁模力 kN	7000													
开模力 kN	500													
模板尺寸 mm	1560×1520													
导柱内距 mm	1200×1020													
最大模厚 mm	1100													
最小模厚 mm	500													
开模行程 mm	1650/1050													
模板最大间距 mm	2150													
顶出力 kN	220													
顶出行程 mm	320													
顶出点数 PCS	17													
动力 / 电热														
系统压力 MPa	17.5/30			17.5/30			17.5/30				17.5/30			
油泵马达 kW	60+5.5			60+5.5			66+5.5				89+7.5			
装机容量 kW	91.9	91.9	96.4	98.6	98.6	101.7	108.6	108.6	118.5	118.5	143.5	143.5	153.1	153.1
电热功率 kW	26.4	26.4	30.9	33.1	33.1	36.2	37.14	37.14	47	47	47	47	56.6	56.6
其他														
油箱容积 L	750			750			1000				1150			
外形尺寸 m	9.4X3.3X2.9			9.4×3.3×2.9			9.4X3.3X2.9				9.5X3.3X2.9			
模具最大重量 T	13			13			13				13			

1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处斜杠前数据为最小模厚时开模行程，斜杠后数据为最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶部分规格为国际单位，计算公式：理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。

UN900WD1 技术参数表

射胶单元												
型号	IU4800				IU6800				IU9000			
螺杆直径 mm	84	92	100	108	92	100	108	116	100	108	116	125
理论注射容积 cm³	2217	2659	3142	3664	3191	3770	4397	5073	4320	5038	5813	6748
实际注射量 g	2039	2446	2890	3371	2936	3468	4045	4667	3974	4636	5348	6208
注射压力 MPa	218	181	154	134	213	180	154	134	209	179	155	134
螺杆长径比 L/D	21.9	20	21.6	20	21.7	22	21.5	20	21.6	20	21.6	20
注塑速率 cm³/s	516	619	730	853	615	726	847	980	766	894	1031	1197
最大注射速度 mm/s	93.9				92.5				97.6			
螺杆行程 mm	400				480				550			
螺杆最大转速 r/min	154				145				128			
料筒加热区数 PCS	6				7				7			
锁模单元												
锁模力 kN	9000											
开模力 kN	640											
模板尺寸 mm	1850×1800											
导柱内距 mm	1460×1210											
最大模厚 mm	1200											
最小模厚 mm	600											
开模行程 mm	2200/1600											
模板最大间距 mm	2800											
顶出力 kN	274											
顶出行程 mm	360											
顶出点数 PCS	25											
动力 / 电热												
系统压力 MPa	17.5/30				17.5/30				17.5/30			
油泵马达 kW	66+7.5				89+7.5				110+7.5			
装机容量 kW	110.6	110.6	120.5	120.5	143.5	143.5	153.1	153.1	169.3	169.3	178.4	178.4
电热功率 kW	37.14	37.14	47	47	47	47	56.6	56.6	51.76	51.76	60.9	60.9
其他												
油箱容积 L	1000				1150				1400			
外形尺寸 m	10.2×3.5×3.3				10.3×3.5×3.3				10.5×3.5×3.3			
模具最大重量 T	21				21				21			

1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处斜杠前数据为最小模厚时开模行程，斜杠后数据为最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶部分规格为国际单位，计算公式：理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。

UN1100WD1 技术参数表

射胶单元																
型号	IU4800				IU6800				IU9000				IU10900			
螺杆直径 mm	84	92	100	108	92	100	108	116	100	108	116	125	108	116	125	135
理论注射容积 cm³	2217	2659	3142	3664	3191	3770	4397	5073	4320	5038	5813	6748	5222	6024	6995	8159
实际注射量 g	2039	2446	2890	3371	2936	3468	4045	4667	3974	4636	5348	6208	4804	5542	6435	7506
注射压力 MPa	218	181	154	134	213	180	154	134	209	179	155	134	210	182	157	135
螺杆长径比 L/D	21.9	20	21.6	20	21.7	22	21.5	20	21.6	20	21.6	20	22	22	21.6	20
注塑速率 cm³/s	516	619	730	853	615	726	847	980	766	894	1031	1197	823	950	1092	1287
最大注射速度 mm/s	93.9				92.5				97.6				89			
螺杆行程 mm	400				480				550				570			
螺杆最大转速 r/min	154				145				128				112			
料筒加热区数 PCS	6				7				7				8			
锁模单元																
锁模力 kN	11000															
开模力 kN	760															
模板尺寸 mm	2000×1875															
导柱内距 mm	1570×1310															
最大模厚 mm	1300															
最小模厚 mm	700															
开模行程 mm	2350/1750															
模板最大间距 mm	3050															
顶出力 kN	274															
顶出行程 mm	360															
顶出点数 PCS	25															
动力 / 电热																
系统压力 MPa	17.5/30				17.5/30				17.5/30				17.5/30			
油泵马达 kW	66+7.5				89+7.5				110+7.5				89+37+7.5			
装机容量 kW	110.6	110.6	120.5	120.5	143.5	143.5	153.1	153.1	169.3	169.3	178.4	178.4	199.9	199.9	204.1	204.1
电热功率 kW	37.14	37.14	47	47	47	47	56.6	56.6	51.76	51.76	60.9	60.9	66.37	66.37	70.63	70.63
其他																
油箱容积 L	1000				1150				1400				1600			
外形尺寸 m	11×3.6×3.5				11×3.6×3.5				11.2×3.6×3.5				11.6×3.6×3.5			
模具最大重量 T	30				30				30				30			

1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处斜杠前数据为最小模厚时开模行程，斜杠后数据为最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶部分规格为国际单位，计算公式: 理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。

UN1300WD1 技术参数表

射胶单元															
型号	IU6800				IU9000				IU10900				IU14500		
螺杆直径 mm	92	100	108	116	100	108	116	125	108	116	125	135	125	135	145
理论注射容积 cm³	3191	3770	4397	5073	4320	5038	5813	6748	5222	6024	6995	8159	7977	9304	10733
实际注射量 g	2936	3468	4045	4667	3974	4636	5348	6208	4804	5542	6435	7506	7339	8560	9875
注射压力 MPa	213	180	154	134	209	179	155	134	210	182	157	135	181	156	135
螺杆长径比 L/D	21.7	22	21.5	20	21.6	20	21.6	20	22	22	21.6	20	23.6	22	20
注塑速率 cm³/s	615	726	847	980	766	894	1031	1197	823	950	1092	1287	1316	1536	1772
最大注射速度 mm/s	92.5				97.6				89				107		
螺杆行程 mm	480				550				570				650		
螺杆最大转速 r/min	145				128				112				120		
料筒加热区数 PCS	7				7				8				8		
锁模单元															
锁模力 kN	13000														
开模力 kN	875														
模板尺寸 mm	2275×1940														
导柱内距 mm	1670×1330														
最大模厚 mm	1400														
最小模厚 mm	700														
开模行程 mm	2600/1900														
模板最大间距 mm	3300														
顶出力 kN	300														
顶出行程 mm	400														
顶出点数 PCS	25														
动力 / 电热															
系统压力 MPa	17.5/30				17.5/30				17.5/30				17.5/30		
油泵马达 kW	89+7.5				110+7.5				89+37+7.5				89+66+11		
装机容量 kW	143.5	143.5	153.1	153.1	169.3	169.3	178.4	178.4	199.9	199.9	204.1	204.1	253.7		
电热功率 kW	47	47	56.6	56.6	51.76	51.76	60.9	60.9	66.37	66.37	70.63	70.63	87.7		
其他															
油箱容积 L	1150				1400				1600				2100		
外形尺寸 m	11.4×3.9×3.5				11.6×3.9×3.5				12×3.9×3.5				12.4×3.9×3.5		
模具最大重量 T	32				32				32				32		

1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处斜杠前数据为最小模厚时开模行程，斜杠后数据为最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶部分规格为国际单位，计算公式: 理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。

UN1600WD1 技术参数表

射胶单元															
型号	IU9000				IU10900				IU14500			IU18500			
螺杆直径 mm	100	108	116	125	108	116	125	135	125	135	145	135	145	155	165
理论注射容积 cm³	4320	5038	5813	6748	5222	6024	6995	8159	7977	9304	10733	10020	11559	13208	14968
实际注射量 g	3974	4636	5348	6208	4804	5542	6435	7506	7339	8560	9875	9218	10634	12152	13770
注射压力 MPa	209	179	155	134	210	182	157	135	181	156	135	184	160	140	123
螺杆长径比 L/D	21.6	20	21.6	20	22	22	21.6	20	23.6	22	20	23.6	22	22	20
注塑速率 cm³/s	766	894	1031	1197	823	950	1092	1287	1316	1536	1772	1295	1494	1717	1936
最大注射速度 mm/s	97.6				89				107			91			
螺杆行程 mm	550				570				650			700			
螺杆最大转速 r/min	128				112				120			120			
料筒加热区数 PCS	7				8				8			8			
锁模单元															
锁模力 kN	16000														
开模力 kN	1100														
模板尺寸 mm	2480×2140														
导柱内距 mm	1890×1440														
最大模厚 mm	1500														
最小模厚 mm	750														
开模行程 mm	2600/1850														
模板最大间距 mm	3350														
顶出力 kN	460														
顶出行程 mm	430														
顶出点数 PCS	25														
动力 / 电热															
系统压力 MPa	17.5/30				17.5/30				17.5/30			17.5/30			
油泵马达 kW	110+7.5				89+37+7.5				89+66+11			89+66+11			
装机容量 kW	169.3	169.3	178.4	178.4	199.9	199.9	204.1	204.1	253.7			263.8			
电热功率 kW	51.76	51.76	60.9	60.9	66.37	66.37	70.63	70.63	87.7			97.8			
其他															
油箱容积 L	1400				1600				2100			2100			
外形尺寸 m	12.1×4.2×3.6				12.4×4.2×3.6				12.8×4.2×3.6			12.8×4.2×3.6			
模具最大重量 T	45				45				45			45			

1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处斜杠前数据为最小模厚时开模行程，斜杠后数据为最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶部分规格为国际单位，计算公式：理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。

UN1850WD1 技术参数表

射胶单元															
型号	IU9000				IU10900				IU14500			IU18500			
螺杆直径 mm	100	108	116	125	108	116	125	135	125	135	145	135	145	155	165
理论注射容积 cm³	4320	5038	5813	6748	5222	6024	6995	8159	7977	9304	10733	10020	11559	13208	14968
实际注射量 g	3974	4636	5348	6208	4804	5542	6435	7506	7339	8560	9875	9218	10634	12152	13770
注射压力 MPa	209	179	155	134	210	182	157	135	181	156	135	184	160	140	123
螺杆长径比 L/D	21.6	20	21.6	20	22	22	21.6	20	23.6	22	20	23.6	22	22	20
注塑速率 cm³/s	766	894	1031	1197	823	950	1092	1287	1316	1536	1772	1295	1494	1717	1936
最大注射速度 mm/s	97.6				89				107			91			
螺杆行程 mm	550				570				650			700			
螺杆最大转速 r/min	128				112				120			120			
料筒加热区数 PCS	7				8				8			8			
锁模单元															
锁模力 kN	18500														
开模力 kN	1230														
模板尺寸 mm	2682×2452														
导柱内距 mm	2080×1680														
最大模厚 mm	1600														
最小模厚 mm	800														
开模行程 mm	3000/2200														
模板最大间距 mm	3800														
顶出力 kN	460														
顶出行程 mm	430														
顶出点数 PCS	25														
动力 / 电热															
系统压力 MPa	17.5/30				17.5/30				17.5/30			17.5/30			
油泵马达 kW	110+7.5				89+37+7.5				89+66+11			89+66+11			
装机容量 kW	169.3	169.3	178.4	178.4	199.9	199.9	204.1	204.1	253.7			263.8			
电热功率 kW	51.76	51.76	60.9	60.9	66.37	66.37	70.63	70.63	87.7			97.8			
其他															
油箱容积 L	1400				1600				2100			2100			
外形尺寸 m	12.6×4.5×3.7				13×4.5×3.7				13.3×4.5×3.8			13.3×4.5×3.8			
模具最大重量 T	62				62				62			62			

1. 开模力处数据为启用高压开模时开模力；
2. 开模行程处斜杠前数据为最小模厚时开模行程，斜杠后数据为最大模厚时开模行程；
3. 动模板承重为整个模具重量的 2/3；
4. 实际注射量按 GPPS 计算，是理论注射容积的 0.92 倍；
5. 螺杆直径的中间值做为标准配置；
6. 射胶部分规格为国际单位，计算公式：理论注射容积 (cm³) × 注射压力 (MPa)/100；
7. 绿色标识表示锁模机构和射胶机构的标准配置；
8. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。

主要零部件配置表

零件(标准件)名称	品牌/规格	品牌属地
控制系统	KEBA	奥地利
油封	斯凯孚SKF	瑞典
导向环	斯凯孚SKF	瑞典
方向阀	力士乐Rexroth/油研YUKEN/Atos阿托斯	德国/日本/意大利
比例溢流阀	油研YUKEN/涌镇Hydraulik Power	日本/台湾
高频响应比例阀	力士乐Rexroth	德国
轴封式插装阀	力士乐Rexroth	德国
插装式电磁球阀	贺德克HYDAC	德国
柱塞变量泵	力士乐Rexroth	德国
压力传感器	丹佛斯Danfoss	丹麦
磁致伸缩位移传感器	德敏哲Germanjet	德国
齿轮泵	住友/海特克	日本/中国
伺服电机	菲仕PHASE/蒙德	意大利/中国
料管组	华业HAYEUR/通达	中国
液压马达	丹顿/波克兰POCLAIN	中国/法国
导柱	华祥/将军	中国
抱闸螺母	华祥/将军	中国
锁模活塞	华祥/将军	中国
锁模油缸盖	永冠YGG/钱氏QSQY	中国台湾/中国
模板	永冠YGG/钱氏QSQY/中天	中国台湾/中国/中国
伺服驱动器	菲仕PHASE/蒙德/汇川	意大利/中国/中国
固态继电器	库顿KUDOM	英国
自动开关	ABB	瑞士
空气开关	富士FUJI	日本
行程开关	施迈赛SCHMERSAL/施耐德Schneider/松下Panasonic	德国/法国/日本
接近开关	奥托尼克斯AUTONICS	韩国
交流接触器	富士FUJI	日本

- 免责声明：1.本公司保留对样本中描述产品进行改进的权利，规格如有变更，恕不另行通知。
2.样本中的产品照片仅供参考，产品以实物为准。
3.样本中数据为伊之密实验室测试所得，最终解释权归伊之密所有。

设备性能标配选配表

	标准配置	备选配置
● 锁模部分		
导柱悬空式锁模机构	●	
定量容积式自动润滑系统	●	
开合模压力流量高响应比例控制	●	
液压驱动顶出装置	●	
低压模具保护功能	●	
锁模力按需调整功能	●	
强制复位功能	●	
顶出退回保护	●	
机械手安装孔 (Euromap18)	●	
电动门 (UN700D1 (含) 以下选配)	●	
模板配T型槽	●	
四大板采用高刚性球墨铸铁	●	
液压、电气双重保护装置	●	
模具区安全踏板(700t (含) 以下选配)	●	
高精度磁致伸缩(非接触式) 位移传感器控制开合模	●	
前后安全门区安全踏板		○
顶出、抽芯同步		○
二次合模		○
快速换模系统配套平台		○
液压码模夹		○
磁力模板		○
加大容模量		○
加大顶针行程		○
吊模架		○
加装模具隔热板		○
特殊模具安装孔		○
加大开模行程		○
加大顶出力		○
● 电气控制系统		
料筒加热PID温度闭环控制	●	
手动、半自动、全自动操作模式	●	
输入、输出检视画面	●	
多种报警信息自动提示及声光报警系统	●	
自备软件示波仪功能	●	
无限制工艺参数存储	●	
自动调模功能	●	
中英文操作系统	●	
前、后、尾安全门急停保护	●	
机器周期在线监控	●	
12" TFT彩色触摸屏	●	
可视化图像式编程	●	
质量数据过程控制界面 (PDP)	●	
注塑监控自动保护程序	●	
合模监控自动保护程序	●	
生产统计过程控制(SPC)实时列表界面	●	
IP54级电箱保护	●	
螺杆转速检测装置	●	
射胶转保压时间、位置、时间+位置可选	●	
模内安全挡板防护	●	
3组380V 32A插座(UN900D1 (含) 以下2组380V 32A插座)	●	
1组380V 16A插座(UN900D1 (含) 以下2组380V 16A插座)	●	
16级密码保护	●	
预留SPI、Euromap12等机械手接口	●	
自动保温、自动加热设定功能	●	
伺服注射		○
电动旋转脱模装置		○
热流道接口		○
辅助急停开关		○
模内吹风		○
更改电源电压		○

	标准配置	备选配置
中央(联网) 监控系统		○
前后安全门光栅保护		○
前后安全门光电开关保护		○
中央安全踏板光栅保护		○
● 注射部分		
双缸平行注射, 配有低速大扭矩液压马达	●	
氮化合金钢螺杆、料筒	●	
料筒保温罩、射嘴防护罩(带电保护)	●	
熔胶前、后松退可选	●	
注射速度、压力、位置十段控制	●	
保压速度、压力、位置/时间十段控制	●	
熔胶速度、压力、位置/时间五段控制	●	
射台线性导轨	●	
双射移油缸布置	●	
螺杆防冷启动	●	
手动射台集中润滑装置	●	
防流涎功能	●	
自动清料功能	●	
螺杆计数检测装置	●	
射移电子尺 (UN1600D1 (含) 以下不配)		○
混色混炼螺杆		○
双合金螺杆料筒		○
旋转射台装置		○
加长射嘴 (50、100、150、200)		○
专用螺杆组件		○
料管保温节能装置(硅胶保温罩)		○
弹簧自锁射嘴		○
加大注射行程		○
● 液压系统		
低噪音节能型液压回路	●	
熔胶比例背压控制	●	
油温自动预热系统	●	
2组液压抽芯(UN2100D1 (含) 以上配4组)	●	
差动开模回路	●	
射胶合模压力保护	●	
高压开模功能	●	
系统压力、流量自动校正	●	
油温、油位报警	●	
高性能伺服泵系统	●	
多组顺序(注射) 阀接口		○
变量泵系统		○
闭环比例变量泵系统		○
高响应蓄能伺服注射系统		○
加大油冷却器		○
加大多级油泵电机		○
加大多级熔胶马达		○
伺服注射(射胶、熔胶、保压、背压闭环控制)		○
同步熔胶		○
多组抽芯、多组旋转脱模, 液压电气接口		○
● 其它配置		
说明书	●	
可调防震垫铁	●	
动定板8进8出水架(常温、快速接头)	●	
射嘴专用扳手	●	
朱氏码模夹	●	
料斗 (UN900D1(含)以下标配)		○
液压油 (UN1400D1(含) 以下标配)		○
上料平台		○
模具温度控制器		○
自动上料装置		○
除湿干燥机		○

YFO: 6大专项服务图



YIZUMI e-service 24h 能为您提供



业务版图

公司总部、研发基地、生产基地



■ 免责声明：
1. 本公司保留对样本中描述产品进行改进的权利，规格如有变更，恕不另行通知。
2. 样本中的产品照片仅供参考，产品以实物为准。
3. 样本中数据为伊之密实验室测试所得，最终解释权归伊之密所有。