

THINK TECH FORWARD

Aktiencode:300415

Designed by YIZUMI, July 2025

YIZUMI

FF

15T-1380T

Elektrische Spritzgussmaschine
der FF-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

Details zum Produkt

Zur FF-Serie

| Hintergrund der Entwicklung

Modernisierung von Industrie und Produkt

Während die industrielle Modernisierung in China hochwertige, hochpräzise und hocheffiziente Geräte erfordert, verlangen die Endverbraucher Produkte mit höherer Qualität, besserem Aussehen und größerer Zuverlässigkeit.

Starke Kundenbasis

Wir haben ein professionelles Team zusammengestellt, das auf der Grundlage von Zehntausenden von Kunden im Laufe der Zeit ein tiefes Verständnis für die Probleme und die Nachfrage der Kunden entwickelt hat, um kostengünstigere elektrische Spritzgussmaschinen zu entwickeln.

Die Zeiten verlangen nach Alternativen aus heimischer Produktion

Während die japanischen Produkte derzeit den Markt dominieren, wünschen sich die Kunden Alternativen zu den Importen, die im Inland hergestellt werden, um eine schnellere und umfassendere Unterstützung und ein besseres Preis-Leistungs-Verhältnis zu erhalten.

Automatisierung und Intellektualisierung sind die Trends

Die wachsende Nachfrage nach industrieller Automatisierung und Intellektualisierung verlangt nach besseren Produkten, um den Kundennutzen zu erhöhen. YIZUMI entspricht diesem Bedarf mit der neuen Generation elektrischer Spritzgussmaschinen der FF-Serie.

| Kernwertangebot

YIZUMI ist bestrebt, ein Produkt zu entwickeln, das den Technologie- und Qualitätsstandards japanischer elektrischer Spritzgussmaschinen entspricht, kosteneffizientere Erfahrungen bietet und die Erwartungen der Kunden an die Rentabilität der Investition besser erfüllt.

Aktualisierung von herkömmlichen Modelllen

Aufrüstung auf ein Niveau, das höhere Anforderungen als herkömmliche Maschinen stellt und es den Kunden ermöglicht, Automatisierung und Intellektualisierung leicht zu realisieren und gleichzeitig Qualitätskonsistenz und Effizienz zu verbessern

Aktualisierung zur Erfüllung der Anwendungsanforderungen

Im Vergleich zu konventionellen Modelllen verbessert die neue elektrische Spritzgussmaschinenserie die Leistung in allen Aspekten, um die optimierten Anforderungen (z. B. Dicke, Präzision und Komplexität) der strengeren Kernelemente von Produkten zu erfüllen.

| Kritische Erfolgsfaktoren

Garantiert durch die Gesamtstärke von YIZUMI

YIZUMI verfügt über starke Kapazitäten in der Hardware-/Software-Entwicklung, kompetente F&E-Teams und ein strenges Qualitätskontrollsystem.

Umfassendes industrielles Know-how und Zusammenarbeit

YIZUMI verfügt über jahrelange Erfahrung im Bereich der Maschinenkonstruktion und ist bestrebt, in Zusammenarbeit mit internationalen Expertenteams elektrische Spritzgussmaschinen zu entwickeln, die den Produktanforderungen unserer Kunden entsprechen.

Prozesssicherheit durch fortschrittliche integrierte Projektentwicklung (IPD)

Der rigorose und umfassende IPD-Prozess, der auf einem tiefgreifenden Verständnis der Kundenbedürfnisse und -probleme beruht, gewährleistet ein hohes Maß an Kundenzufriedenheit.

Elektrische Spritzgussmaschine der FF-Serie

Drei wichtige Angebote für den Kunden:

-  Stabilität und Präzision
-  Effizienz und Flexibilität
-  Automatisierung und Intellektualisierung

YIZUMI ist bestrebt, ein Produkt zu entwickeln, das den Technologie- und Qualitätsstandards japanischer elektrischer Spritzgussmaschinen entspricht, kosteneffizientere Erfahrungen bietet und die Erwartungen der Kunden an die Rentabilität der Investition besser erfüllt. Aufrüstung auf ein Niveau, das höhere Anforderungen als herkömmliche Maschinen stellt und es den Kunden ermöglicht, Automatisierung und Intellektualisierung leicht zu realisieren und gleichzeitig Qualitätskonsistenz und Effizienz zu verbessern. Leistungsverbesserung in allen Aspekten im Vergleich zu konventionellen Modellen, um die optimierten Anforderungen (z. B. Dicke, Präzision und Komplexität) von strengeren Kernelementen von Produkten zu erfüllen.

<0.3%

Wiederholgenauigkeit der
Schließkraft < 0,3 %

<0.05

Plattenparallelität
(mit Last) < 0,05 mm

±0.03

Wiederholgenauigkeit der
Werkzeug-Öffnungs-/
Schließpositionen ± 0,03 mm



Statische
Temperaturgenauigkeit ±0,5°C

Abweichung bei der
Rückflusserkennung ±0,1mm

Wiederholgenauigkeit des
Staudrucks ±1bar

Wiederholgenauigkeit der
Einspritzung ≤0,05mm

Drei wichtige Angebote für den Kunden



Stabilität und Präzision:

Hohe Stabilität der holmfreien Technologie (TBF)

Die kontaktfreien Holme ermöglichen ein schnelles und stabiles Öffnen und Schließen des Werkzeugs mit deutlich verringertem Stromverbrauch und ohne Verunreinigung der Produktionsumgebung.

Hochstabile Technologie mit drei linearen Führungsschienen (TLGS)

Die äußerst präzisen linearen Führungshalter verringern deutlich die Reibungskraft an der Plastifizierungseinheit und erhöhen die Stabilität von Plastifizier- und Einspritzdruck, was zu einer stabileren Teilequalität führt. In der Zwischenzeit reduziert die lineare Führung effektiv den Energieverbrauch und verbessert die Leichtgängigkeit beim Öffnen/Schließen des Werkzeugs.



Effizienz und Flexibilität:

Verdoppeln der Einspritzgeschwindigkeit

Im Vergleich zu herkömmlichen Maschinen bringt die Verdoppelung der Einspritzgeschwindigkeit mehr als nur eine Verkürzung der Einspritzzeit. Sie bietet mehr Möglichkeiten für Produktdesign und ermöglicht den Kunden größere Flexibilität in Bezug auf Wandstärke, Angussgröße und Präzision der Formteile.

Mehrachsensynchronisation

Da Öffnen/Schließen des Werkzeugs, Einspritzen, Plastifizierung und Auswerfen von separaten Motoren angetrieben werden, reduziert die einfache Synchronisierung der Prozesse die Zykluszeit der Produktion.

Eingebaute Hydraulikpumpenstation

Unterstützung einer Vielzahl von Formgebungsverfahren mit großer Flexibilität und Effizienz

Hochstabile Schließeinheit

Hohe und konstante Geschwindigkeit beim Öffnen und Schließen des Werkzeugs. Wiederholgenauigkeit der Werkzeug-Öffnungs-/Schließpositionen $\pm 0,03$ mm

Hochstabile Konstruktion der beweglichen Platte

Gute Steifigkeit und gleichmäßige Kraftverteilung mit einer Plattenparallelität von $\leq 0,03$ mm, geeignet für das Spritzgießen mit Präzisionswerkzeugen

Sensortechnologie mit hoher Präzision

Der Einsatz der weltweit führenden Positionssensoren mit einer Auflösung von 2 Millionen CPR liefert eine unglaubliche Stabilität bei der Positions- und Geschwindigkeitsregelung

Vollautomatisches Schmiersystem

Während Schmierfett als Blut der Spritzgießmaschine fungiert, sorgt das vollautomatische, wartungsfreie Schmiersystem für langfristige Betriebsstabilität der Maschine.

Öffnungs- und Schließgeschwindigkeit um 50 % erhöhen

Der Trockenlauf ist für die Kunden von großer Bedeutung, da ein schnellerer Trockenlauf zu einer höheren Produktivität führt.

Die Plastifizierungsgeschwindigkeit wird deutlich erhöht

Die Erhöhung der Plastifizierungsgeschwindigkeit verringert die Zykluszeit und verbessert die Produktionsstabilität.

Energieeffizient

Dank der Servomotoren und des hocheffizienten Getriebes wird die Energie der Maschine optimal genutzt. Im Vergleich zu herkömmlichen Spritzgießmaschinen kann sie 30-50 % Energie einsparen (je nach Arbeitsbedingungen).

Europäischer KEBA2000-Controller

Das leistungsstarke System ist einfach zu bedienen und ideal für die Hochleistungslösungen für elektrische Spritzgussmaschinen

Ausgezeichnete Einspritzstabilität

Genauere Steuerung für stabilere und zuverlässigere Präzision beim Gießen. Die Stabilitätsgenauigkeit von Einspritzdruck und Haltedruck liegt bei $\pm 0,1$ Mpa

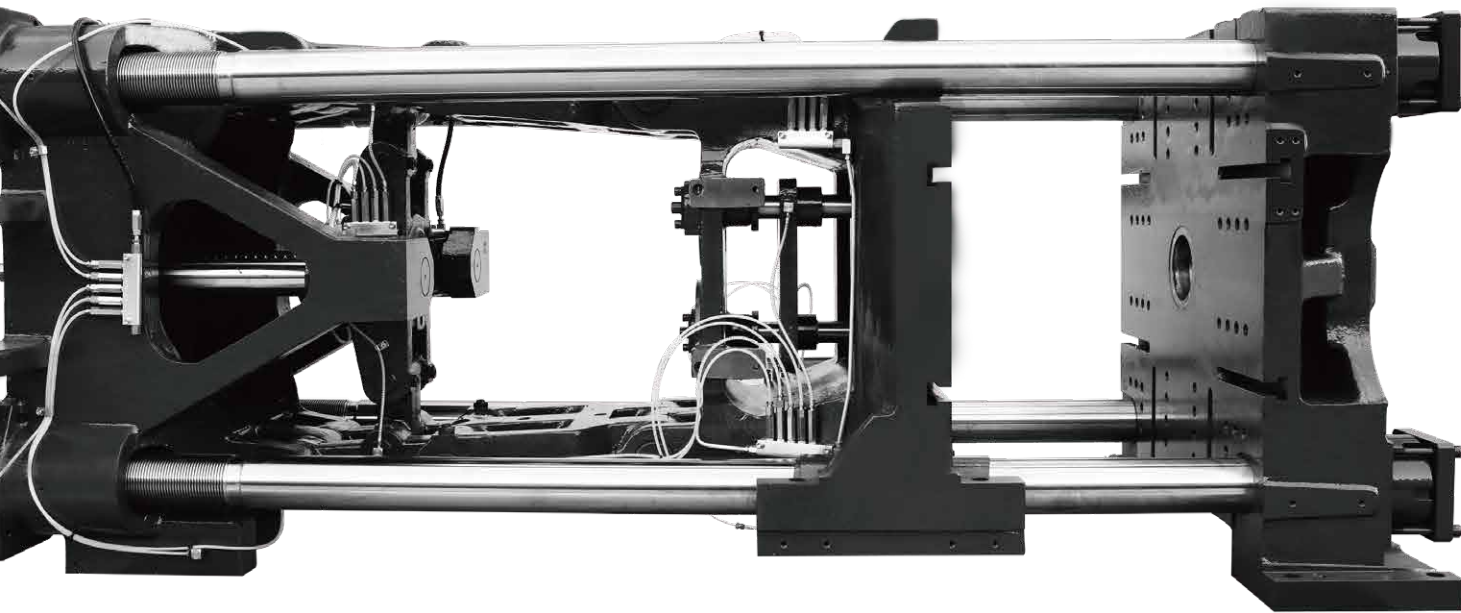


Automatisierung und Intellektualisierung:

- ▶ Optimierte Automatisierungsschnittstelle für zentrale Steuerung von integriertem Roboter, Heißkanal und Zusatzgeräten.
- ▶ SMART-Werkzeugschutz für sicheren Einsatz von hochwertigen Werkzeugen in einer unbemannten Betriebsumgebung
- ▶ Die hohe Stabilität und Konsistenz der Prozessparameter der Maschine ermöglichen unbeaufsichtigten Betrieb über einen längeren Zeitraum
- ▶ Vollständige Datenüberwachung und -extraktion bieten eine solide Grundlage für die Intellektualisierung
- ▶ Mit präziser Formöffnung und voll funktionsfähiger zweiter Formschließung und -öffnung ist Automatisierung des speziellen Prozesses voll gewährleistet
- ▶ Das intelligente Sortiersystem entfernt automatisch fehlerhafte Teile, um die Produktionsqualität zu gewährleisten.
- ▶ In Kombination mit MES trägt die intelligente statistische Prozesskontrolle (SPC) zu Automatisierung und Informationisierung bei.
- ▶ Intelligentes Schließkraft-Managementsystem (SCFM)
- ▶ Intelligente Einspritzsteuerung (SIC)
- ▶ Integriertes Fabrikmanagementsystem mit Yi CMS + Yi MES



Schließeinheit



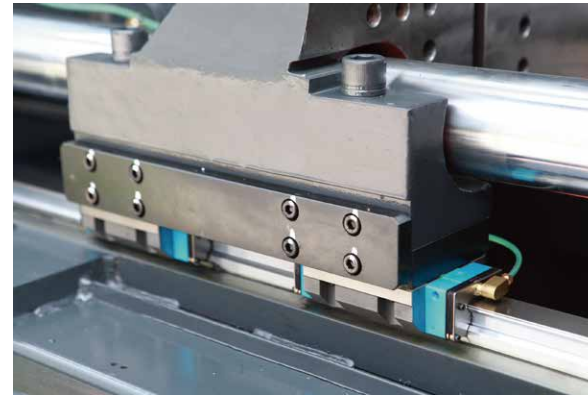
Hohe Stabilität der TBF-Technologie

- ▶ Die Schließeinheit verwendet die TBF-Technologie (holm-frei) für einfache Wartung und Bedienung.
- ▶ Halten Sie den Werkzeugbereich sauber, um Produktkontamination zu verhüten.



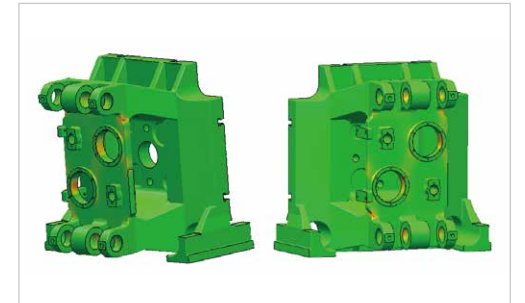
Lineare Schienenbewegung zum Öffnen/Schließen des Werkzeugs

- ▶ Die Richtungsgenauigkeit erreicht 0,02 mm.
- ▶ Hohe und konstante Geschwindigkeit beim Öffnen und Schließen des Werkzeugs. Wiederholungsgenauigkeit der Werkzeug-Öffnungs-/Schließpositionen $\pm 0,03$ mm



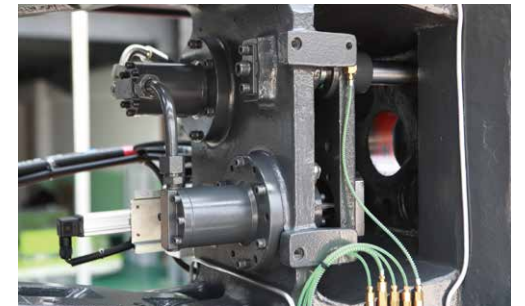
Hochstabile Konstruktion der beweglichen Platte

- ▶ Hohe Steifigkeit und gleichmäßige Kraftverteilung werden geboten.
- ▶ Geeignet für Spritzgießen mit Präzisionswerkzeugen
- ▶ Hohe Wiederholgenauigkeit der Endposition des Werkzeugöffnens
- ▶ Plattenparallelität (mit Last) $\leq 0,05$ mm (FF60-240)
- ▶ Plattenparallelität (mit Last) $\leq 0,08$ mm (FF300-380)
- ▶ Schnellerer Trockenlauf



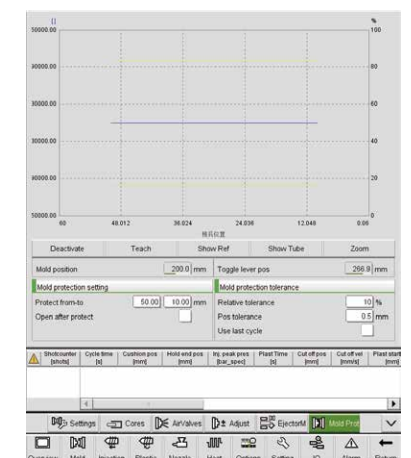
Zweizylinder-Parallelauswurfkonstruktion

- ▶ Gleichmäßige Krafteinleitung für Werkzeugentlastung
- ▶ Servomotor-getriebener Auswurf ist optional
- ▶ Ermöglicht Funktionen wie verschiedene Modi des synchronisierten Auswerfens und Rückzugs des Auswerfers, Schneiden des Angusses im Werkzeug usw.
- ▶ Die Genauigkeit der Auswurfposition beträgt bis zu 0,2 mm, was der Produktgenauigkeit und Wiederholbarkeit zugute kommt.

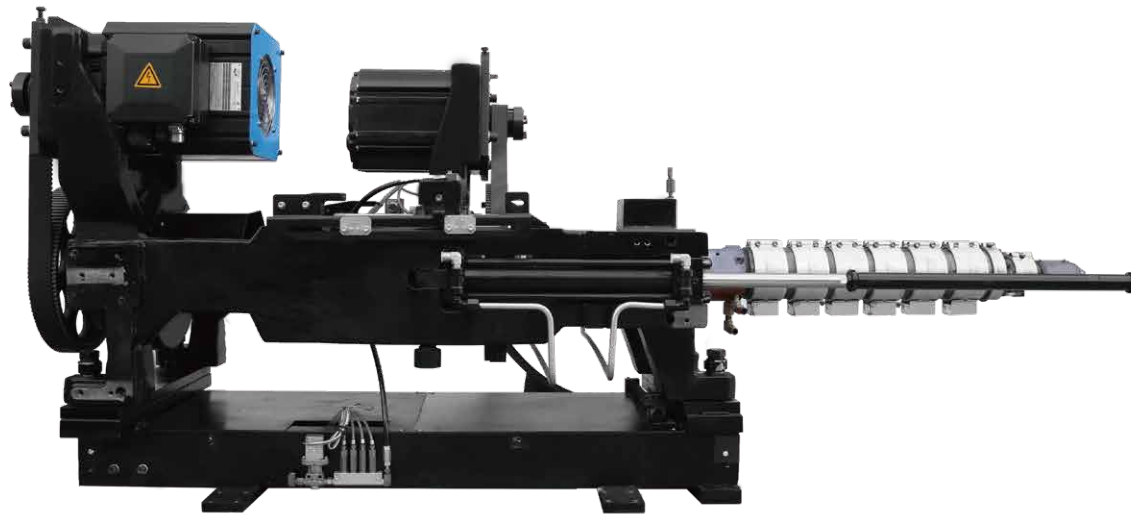


Einzigartige „SMART“-Werkzeugschutzfunktion

- ▶ Sehr kleine Hindernisse und Widerstände können erkannt werden.
- ▶ Verringerung des Ausmaßes von Werkzeugschäden, wenn sich Fremdkörper im Werkzeughohlraum befinden oder eine Fehlbedienung vorliegt.



Einspritzeinheit



Die Verwendung der fortschrittlichen LGS-Technologie (Linear Guide Support)

- Die integrierte Konstruktion erhöht die Gesamtsteifigkeit der Einspritzeinheit
- Keine unnötige Reibung. Schnelle Vorwärts- und Rückwärtsbewegung

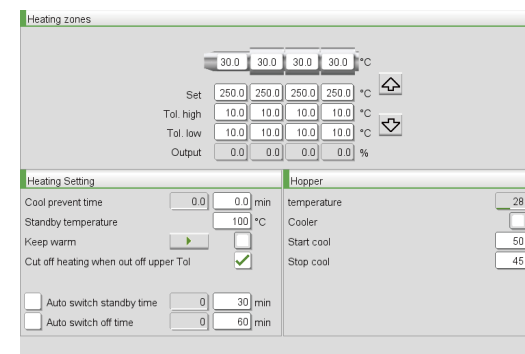


Nahaufnahme



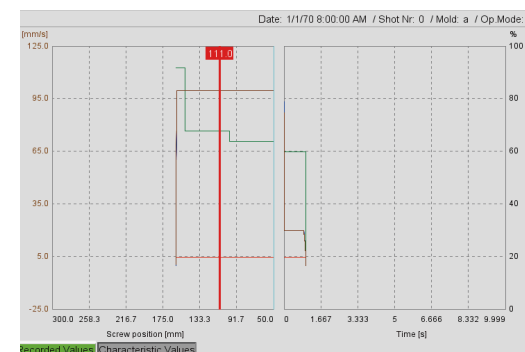
Spezielle Schnecken für verschiedene Materialien

- DIN-Normen für Zylindergröße, Bearbeitungsgenauigkeit, Oberflächengüte und Materialauswahl
- Erhöhung der Wiederholgenauigkeit der Einspritzung



Geschlossener Temperatur-Regelkreis

- Statische Abweichung: $\pm 0,5^\circ$



Technologie zur Regelung des Einspritzdrucks im geschlossenen Kreislauf

- Genauere Steuerung für stabileres, zuverlässigeres und präziseres Gießen.
- Die Stabilitätsgenauigkeit von Einspritzdruck und Haltedruck liegt bei $\pm 0,1$ Mpa

Elektrosteuerung

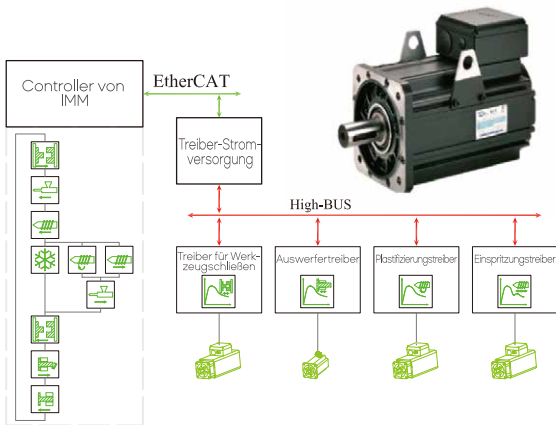
Verwendung eines europäischen KEBA2000-Controllers

- Das leistungsstarke System ist einfach zu bedienen und ideal für die Hochleistungslösungen für elektrische Spritzgussmaschinen
- 15-Zoll-HD-Farb-Touchscreen-Display mit klarem und übersichtlichem Bildschirmaufbau
- Standardprozessqualitätskontrolle (PDP) und statistische Prozesskontrolle (SPC)
- Automatische Sortierfunktion
- Oszilloskop mit Diagrammanzeigefunktion zur Aufzeichnung der Kurve der Prozessdatenänderung
- Zentralisierte (vernetzte) Echtzeit-Fernbedienung und -steuerung
- Die flexiblen E-/A-Erweiterungsmodule ermöglichen Integration weiterer Funktionen nach Bedarf und sind programmierbar
- Fortschrittliche HW- und SW-Systeme zur Unterstützung von Industrie 4.0
- 1 ms Abtastzyklus
- 16 Ebenen der Benutzerzugriffsverwaltung zur Gewährleistung der Datensicherheit



Einzigartige Servo-Direktsteuerungs-Technologie (SDC)

- Von YIZUMI unabhängig entwickelter Prozessalgorithmus für den Servoantrieb
- Vier Servomotoren steuern Einspritzen, Plastifizieren, Schließen und Auswerfen unabhängig voneinander, was eine schnellere Rückmeldung, eine reaktions-schnellere Steuerung und eine verbesserte Steuerungsgenauigkeit ermöglicht
- Präzisere Steuerung von Geschwindigkeit, Position und Druck zur Erfüllung der Anforderungen von Präzisionsausrüstung



Ganzmetallssockel für die elektrische Steuereinheit

- Verzinkte Montageplatte für bessere Kühlung und Entstörungsleistung

Standardisiertes Verdrahtungslayout

- Saubere Verdrahtung und standardisiertes Schnittstellenlayout für einfache Bedienung

Auswahl modularer Einspritzeinheiten

Die modulare Einspritzeinheit ermöglicht eine flexible Kombination mit einer Reihe von Optionen, um verschiedene Anwendungsanforderungen schnell zu erfüllen:

- 15T bis 1380T Schließkraft, 16 Schließmodi
- Jeder Schließmodus bietet die Möglichkeit, zwischen 3 Typen von Einspritzeinheiten und 9 Typen von Zylindereinheiten zu wählen
- 17 Konfigurationen von Einspritzeinheiten, Schneckenbereich $\Phi 14$ bis $\Phi 116$ mm
- Einspritzgeschwindigkeiten von 160/200/300/350 (mm/s) werden abgedeckt

Maschine \ Einspritz- einheit	Schnecke																	
	IU32	IU53	IU80	IU130	IU170	IU200	IU320	IU430	IU670	IU930	IU1350	IU1930	IU2700	IU3700	IU4800	IU6800	IU9000	
FF15	14,16,19																	
FF30	14,16,19	14,16,19,22																
FF60			18,22,26	22,26,30														
FF90					22,26,30	26,30,35												
FF120						26,30,35	30,35,40	35,40,43										
FF160							30,35,40	35,40,43	40,48,53									
FF200								35,40,43	40,48,53	48,53,60								
FF240									40,48,53	48,53,60	53,60,68							
FF300										48,53,60	53,60,68	60,68,76						
FF380											53,60,68	60,68,76	68,76,84					
FF460												60,68,76	68,76,84	76,84,92				
FF550											53,60,68	60,68,76	68,76,84	76,84,92				
FF650												60,68,76	68,76,84	76,84,92	84,92,100			
FF850													68,76,84	76,84,92	84,92,100	92,100,108		
FF1080														76,84,92	84,92,100	92,100,108	100,108,116	
FF1380															76,84,92	84,92,100	92,100,108	100,108,116



3C-Produkte



Automobilteile



Medizinische Verbrauchsgüter



Haushaltsgeräte

FF-Serie Mikro-Spritzguss (FF15-30)



Getrennte Halterungen für die Kreuzkopfführungsstange

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

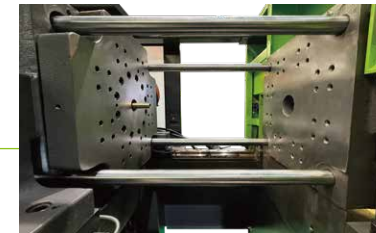
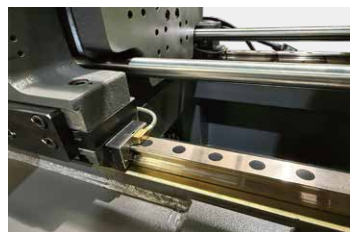


Separate Plattenunterstützung

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

Hochpräzise Linearführungen

Hervorragende Plattenparallelität und Führungsgenauigkeit für Präzisionsfertigungsanwendungen.



Optimierte Plattensteifigkeit

Die minimierte Plattenverformung sorgt für eine ausgewogene Kraftverteilung in der Mitte des Werkzeugs und garantiert eine gleichbleibende Produktqualität.



Elektrische Schlittenstruktur mit doppelter Kugelumlaufspindel

Die Düse sorgt für eine gleichmäßige und stabile Anpresskraft an die Oberfläche des Werkzeugs und verhindert so den Austritt von Material, während sie gleichzeitig die durch ungleichmäßige Kraftverteilung verursachte Verformung der festen Aufspannplatte minimiert.



Hochsteifer Maschinenrahmen

- Die Schließ- und Einspritzplatten sind in einer integrierten Schweißkonstruktion ausgeführt, um die Steifigkeit zu erhöhen.
- Die Struktur mit zwei quadratischen Rohren gewährleistet die Präzision der linearen Schließführungen und reduziert gleichzeitig die Verformung des Rahmens.



Effektiver staubdichter Schaltschrank

- Die Kühlöffnungen für die Treiber sind außen am Schaltschrank angebracht, wodurch interne Wärmequellen reduziert und eine stabilere und effizientere Wärmeabfuhr gewährleistet werden.
- Das staubdichte Design ohne Luftein- und -auslässe verhindert das Eindringen von Staub in den Schrank und minimiert die Auswirkungen der äußeren Umgebung auf die internen Komponenten.

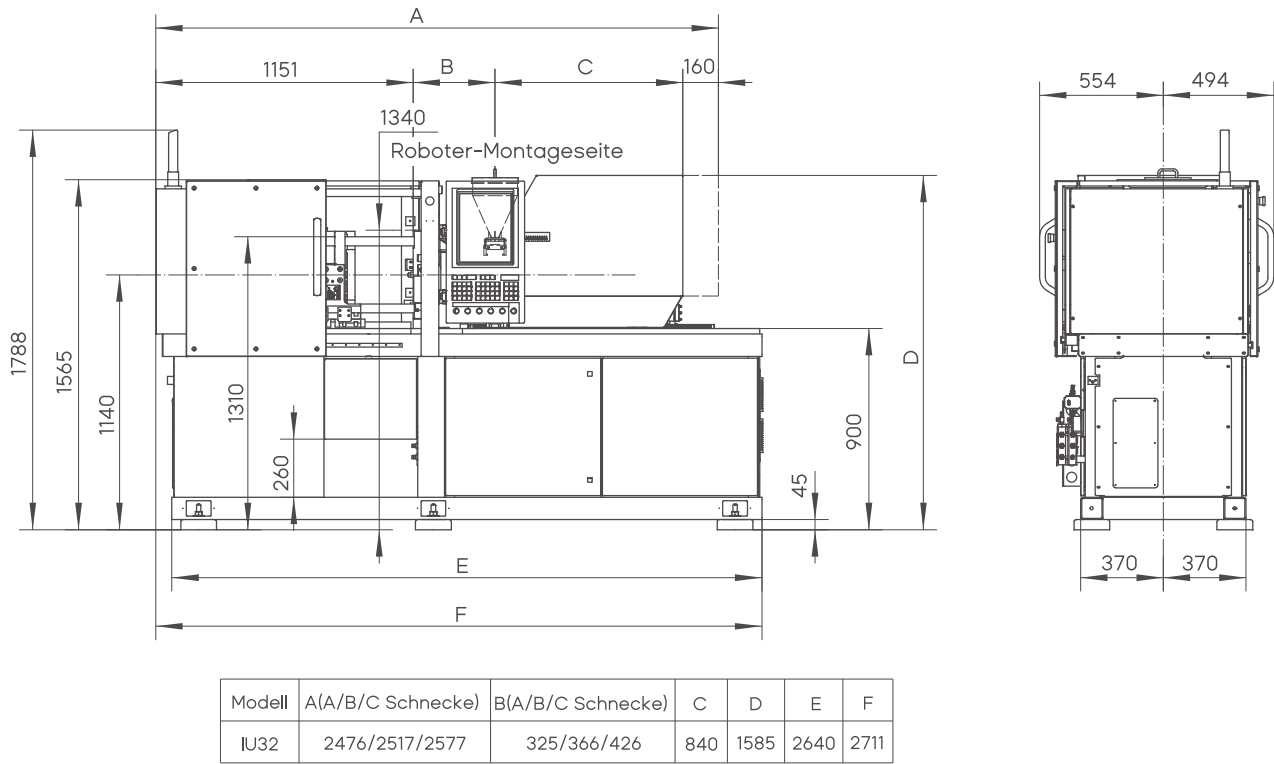


FF15

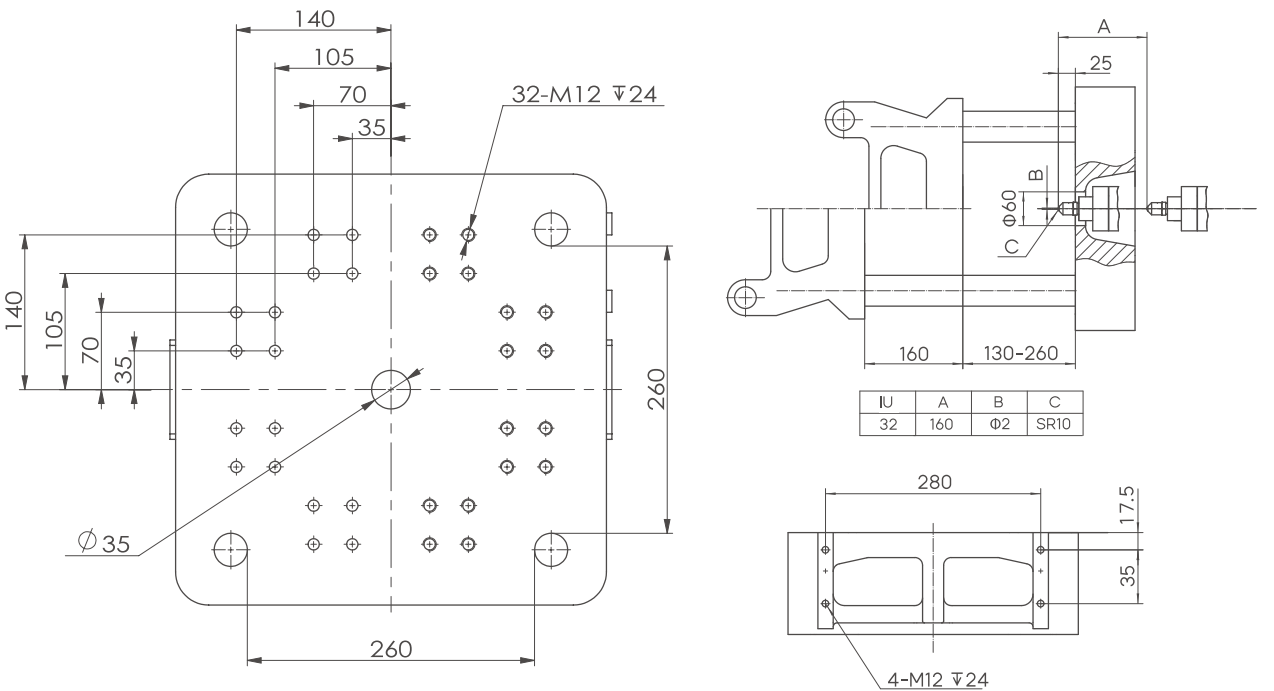
FF15				
SCHLIESSEINHEIT				
Schließkraft	kN	150		
Werkzeug-Öffnungs-/Schließhub	mm	160		
Lichte Holmweite	mm	260×260		
Werkzeugdicke	mm	130-260		
Auswerferhub	mm	50		
Auswerferkraft	kN	7		
Anzahl der Auswerfer	-	1		
EINSPRITZEINHEIT				
Modell der Einspritzeinheit		IU32		
Internationale Spezifikation		32		
		A	B	C
Schneckendurchmesser	mm	14	16	19
L-/T-Verhältnis der Schnecke	-	18	18	18
Schneckenhub	mm	49	56	66
Hub-Bohrungs-Verhältnis	-	3.5	3.5	3.47
Schussvolumen	cm³	7.5	11.3	18.7
Schussgewicht (PS)	g	6.9	10.4	17.2
Einspritzdruck	MPa	230	285	200
Haltedruck	MPa	200	260	160
Einspritzgeschwindigkeit	mm/s	300		
Einspritzrate (Standard)	g/s	42	55	78
Schneckendrehzahl	rpm	400		
Düsenanlagekraft	kN	3/7		
Heizleistung	kW	1.5	1.9	2.5
Gesamtleistung	kw	13.3		
Gesamtstrom	A	35.2		
ALLGEMEINE EINHEIT				
Trockenlaufzyklus	s	1.1		
Maschinengewicht	kg	-		

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

Machine Dimensions



Platen Dimensions

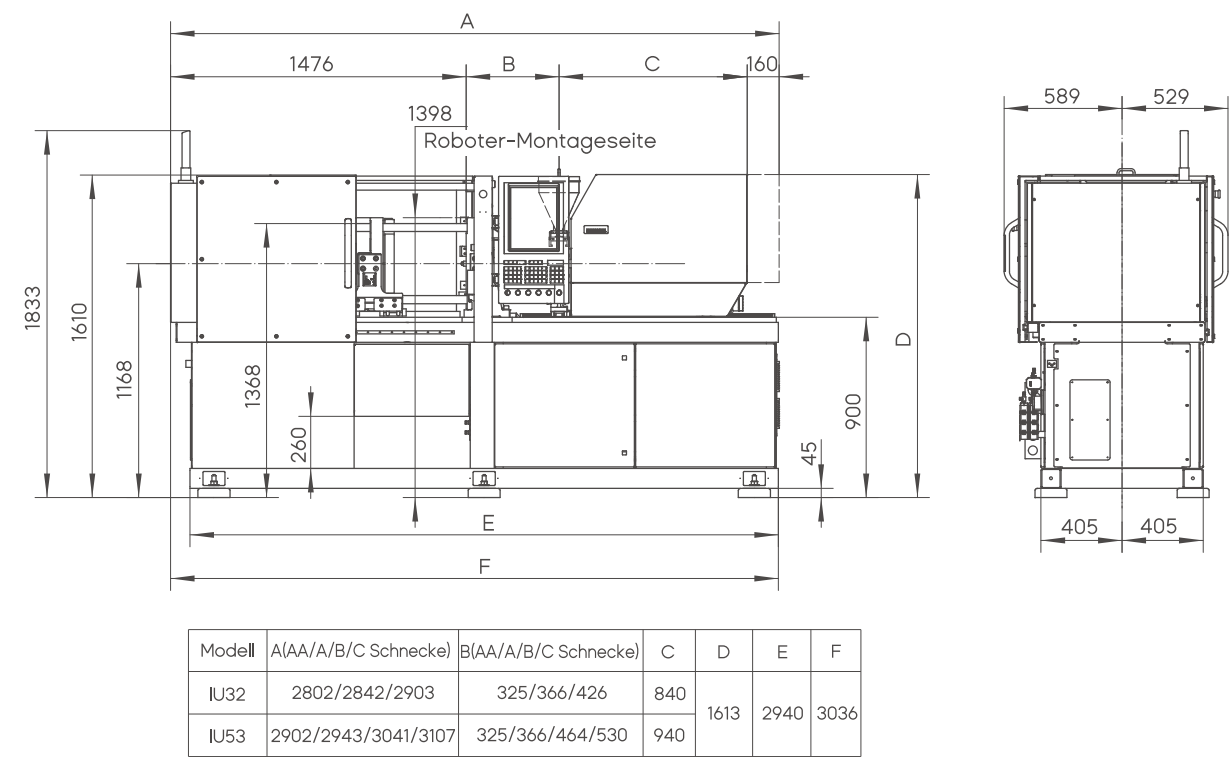


FF30

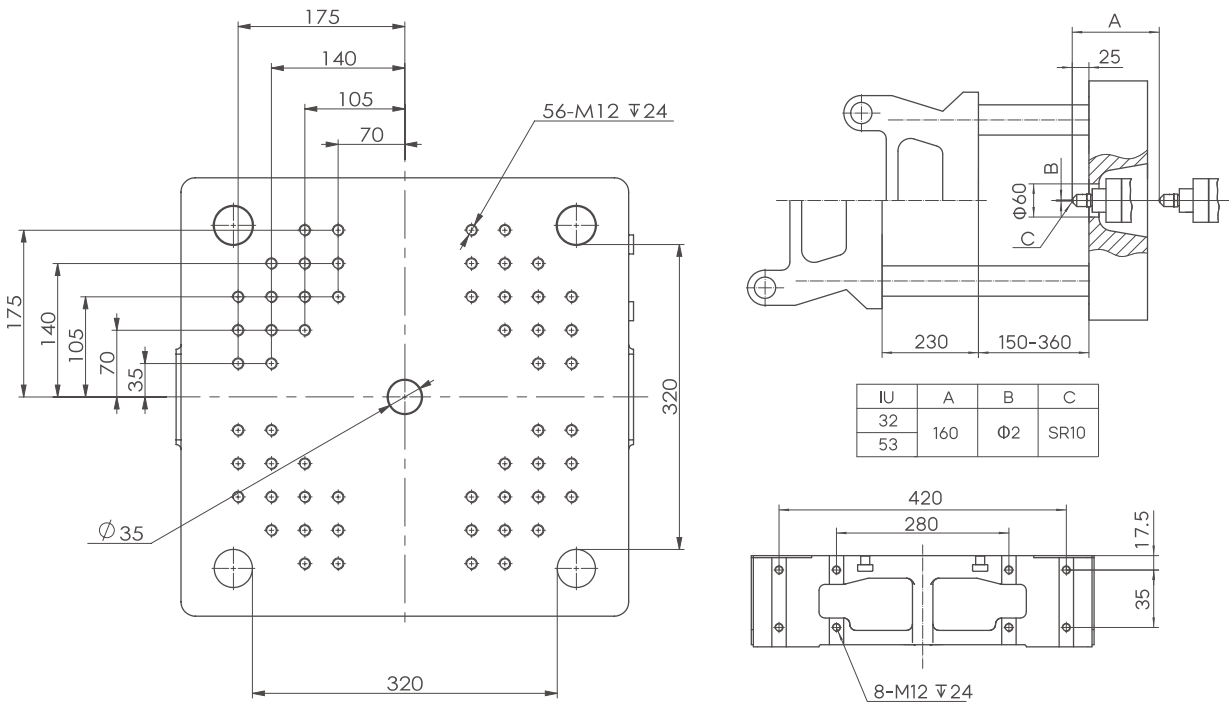
FF30								
SCHLIESSEINHEIT								
Schließkraft	kN	300						
Werkzeug-Öffnungs-/Schließhub	mm	230						
Lichte Holmweite	mm	320×320						
Werkzeugdicke	mm	150-360						
Auswerferhub	mm	60						
Auswerferkraft	kN	10						
Anzahl der Auswerfer	-	1						
EINSPRITZEINHEIT								
Modell der Einspritzeinheit		IU32			IU53			
Internationale Spezifikation		32			53			
		A	B	C	AA	A	B	C
Schneckendurchmesser	mm	14	16	19	14	16	19	22
L-/T-Verhältnis der Schnecke	-	18	18	18	18	18	20	20
Schneckenhub	mm	49	56	66	49	56	66	77
Hub-Bohrungs-Verhältnis	-	3.5	3.5	3.47	3.5	3.5	3.474	3.5
Schussvolumen	cm³	7.5	11.3	18.7	7.5	11.3	18.7	29.3
Schussgewicht (PS)	g	6.9	10.4	17.2	6.9	10.4	17.2	26.96
Einspritzdruck	MPa	230	285	200	230	285	285	212
Haltedruck	MPa	200	260	180	200	260	260	180
Einspritzgeschwindigkeit	mm/s	300			300			
Einspritzrate (Standard)	g/s	42	55	78	42	55	78	105
Schneckendrehzahl	rpm	400			400			
Düsenanlagekraft	kN	3/7			3/10			
Heizleistung	kW	1.5	1.9	2.5	1.5	1.9	2.5	3.2
Gesamtleistung	kw	13.3			19			
Gesamtstrom	A	35.2			44.8			
ALLGEMEINE EINHEIT								
Trockenlaufzyklus	s	1.3						
Maschinengewicht	kg	2450						

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

Machine Dimensions



Platen Dimensions

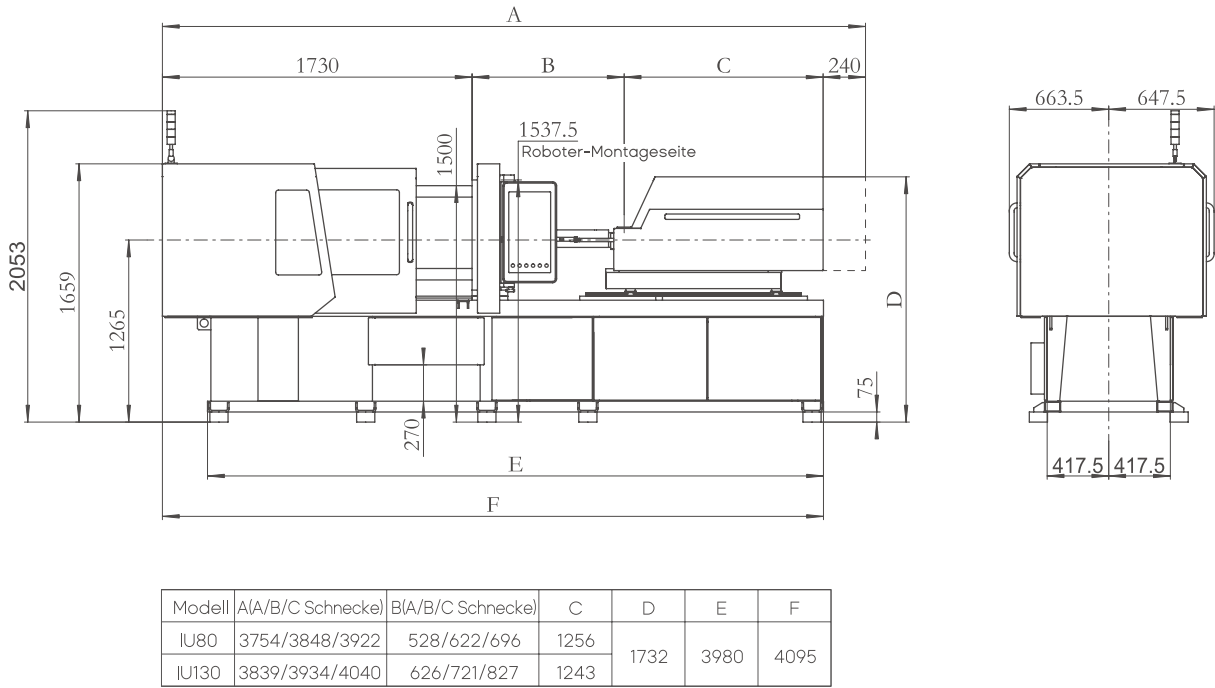


FF60

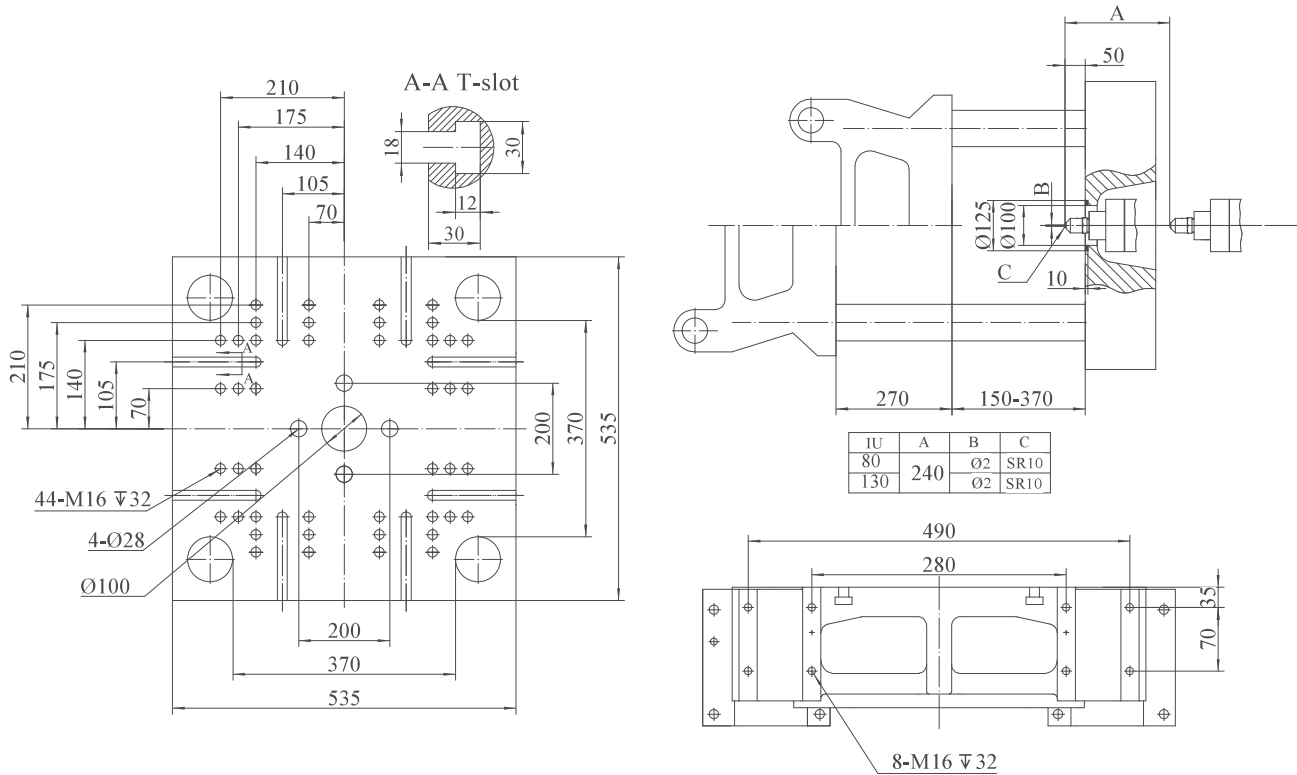
FF60							
SCHLIESSEINHEIT							
Schließkraft	kN	600					
Werkzeug-Öffnungs- -/Schließhub	mm	270					
Lichte Holmweite	mm	370×370					
Werkzeugdicke	mm	150-370					
Auswerferhub	mm	80					
Auswerferkraft	kN	19.6					
Anzahl der Auswerfer	-	5					
EINSPRITZEINHEIT							
Modell der Einspritzeinheit		IU80 / IU80h			IU130 / IU130h		
Internationale Spezifikation		84			134		
		A	B	C	A	B	C
Schneckendurchmesser	mm	18	22	26	22	26	30
L-/T-Verhältnis der Schnecke	-	22	22	22	22	22	22
Schneckenhub	mm	100			115		
Hub-Bohrungs-Verhältnis	-	5.56	4.55	3.85	5.23	4.42	3.83
Schussvolumen	cm³	25	38	53	44	61	81
Schussgewicht (PS)	g	22.8	34.6	48.2	40	56	75
Einspritzdruck	MPa	260	220	157	280	220	165
Haltedruck	MPa	208	176	125	224	176	132
Einspritzgeschwindigkeit (Standard/Option)	mm/s	200/350			200/350		
Einspritzrate	g/s	45	69	96	68	96	128
Schneckendrehzahl	rpm	400			400		
Düsenanlagekraft	kN	26			26		
Heizleistung	kW	3.4	4.1	5.1	5.1	6.1	7.1
Gesamtleistung	kW	20.9/30.4			29.8/36.3		
Gesamtstrom	A	35.3/51.3			50.3/61.3		
ALLGEMEINE EINHEIT							
Trockenlaufzyklus	s	1.44					
Ölpumpenmotor	kW	7.1					
Max. Systemdruck	Mpa	17.5					
Systemfluss	L/min	36					
Ölbehälterkapazität	L	45					
Maschinengewicht	kg	-					

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

Machine Dimensions



Platen Dimensions

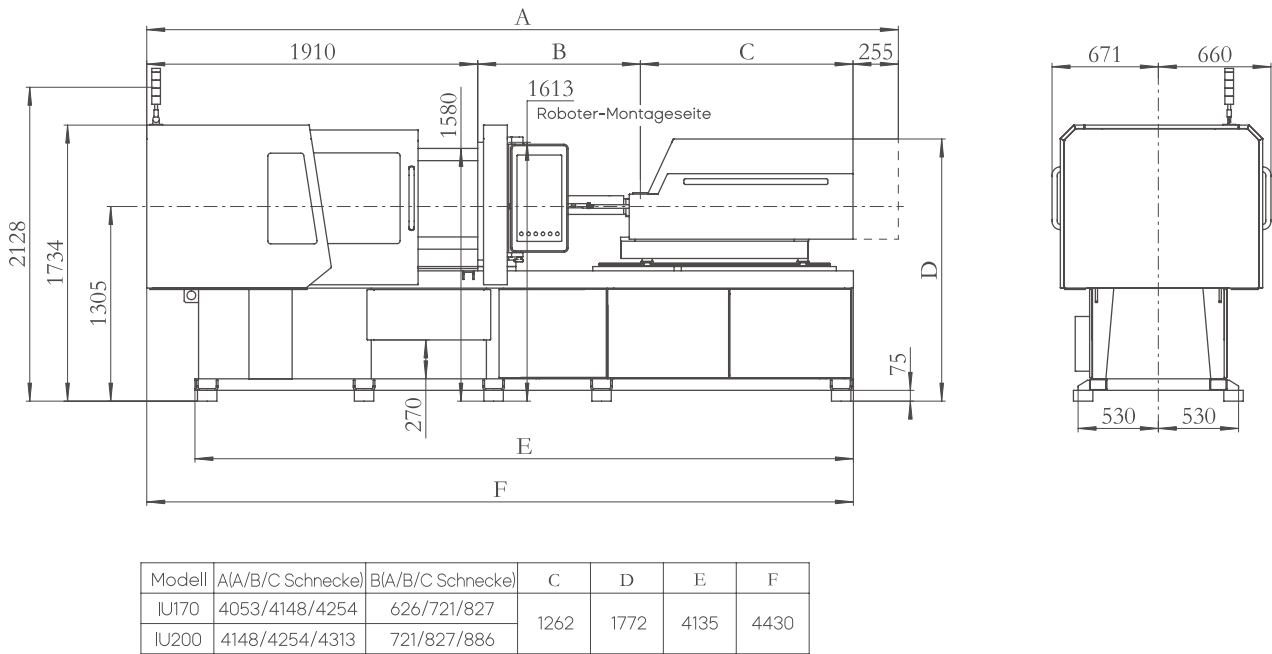


FF90

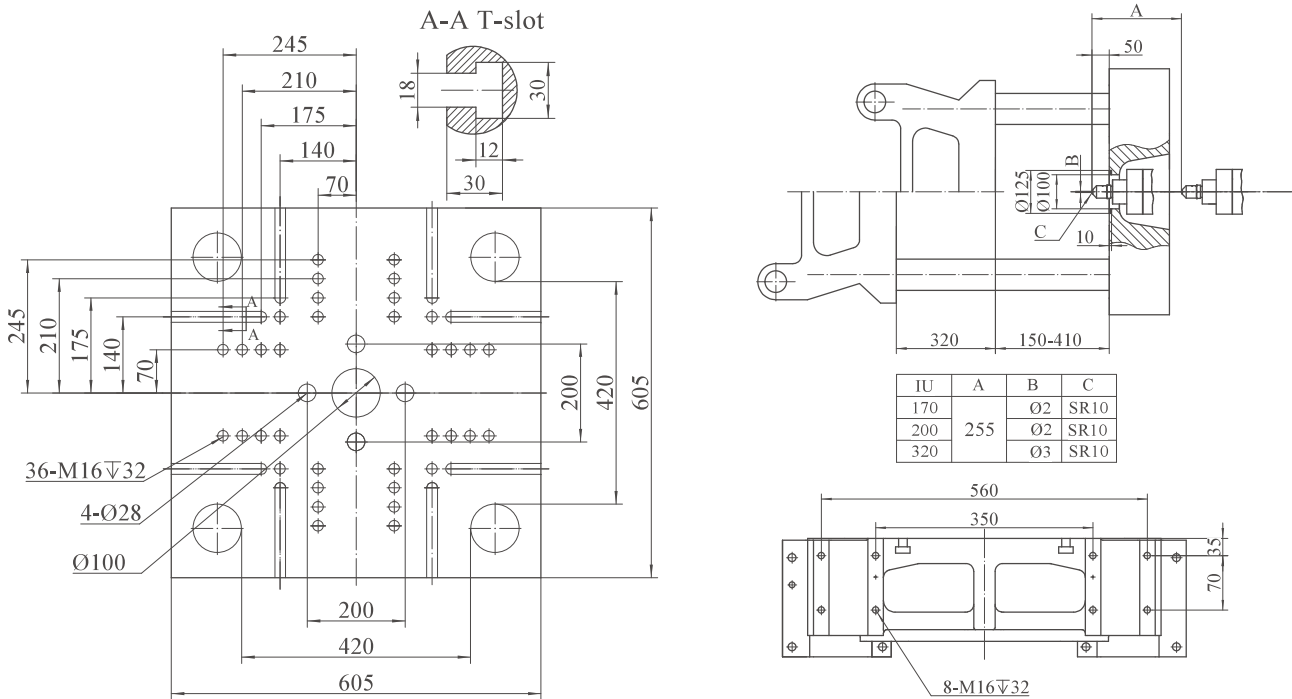
FF90							
SCHLIESSEINHEIT							
Schließkraft	kN	900					
Werkzeug-Öffnungs- -/Schließhub	mm	320					
Lichte Holmweite	mm	420×420					
Werkzeugdicke	mm	150-410					
Auswerferhub	mm	80					
Auswerferkraft	kN	22.6					
Anzahl der Auswerfer	-	5					
EINSPRITZEINHEIT							
Modell der Einspritzeinheit		IU170 / IU170h			IU200 / IU200h		
Internationale Spezifikation		165			198		
		A	B	C	A	B	C
Schneckendurchmesser	mm	22	26	30	26	30	35
L-/T-Verhältnis der Schnecke	-	22	22	22	22	22	20
Schneckenhub	mm	115			140		
Hub-Bohrungs-Verhältnis	-	5.23	4.42	3.83	5.4	4.7	4.0
Schussvolumen	cm³	44	61	81	74	99	135
Schussgewicht (PS)	g	40	56	75	68	91	124
Einspritzdruck	MPa	377	270	203	266	200	147
Haltedruck	MPa	302	216	162	213	160	118
Einspritzgeschwindigkeit (Standard/Option)	mm/s	200/350			200/350		
Einspritzrate	g/s	70	98	130	98	130	177
Schneckendrehzahl	rpm	400			400		
Düsenanlagekraft	kN	20			20		
Heizleistung	kW	5.1	6.1	7.1	6.1	7.1	8.1
Gesamtleistung	kW	28.4/44.4			29.8/47		
Gesamtstrom	A	47.9/74.9			50.3/79.3		
ALLGEMEINE EINHEIT							
Trockenlaufzyklus	s	1.44					
Ölpumpenmotor	kW	12.4					
Max. Systemdruck	Mpa	16					
Systemfluss	L/min	50					
Ölbehälterkapazität	L	106					
Maschinengewicht	kg	4030			4040		

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

Maschinenabmessungen



Plattenabmessungen

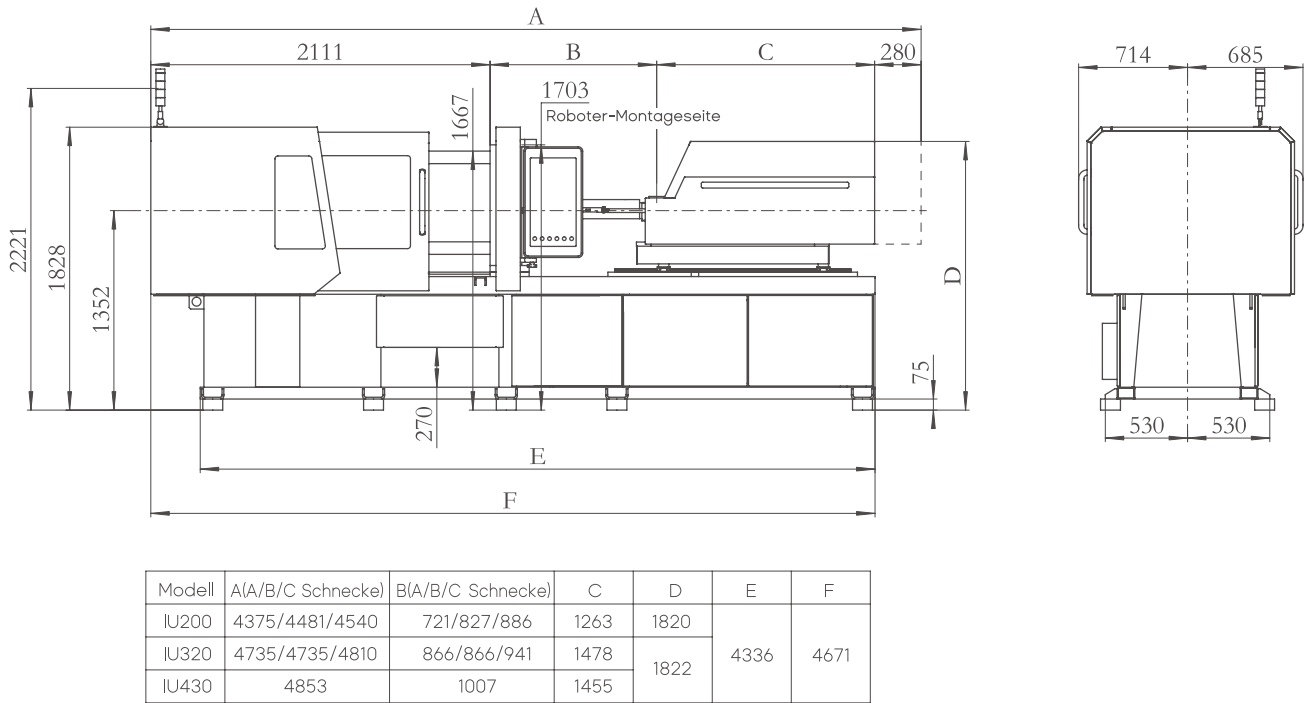


FF120

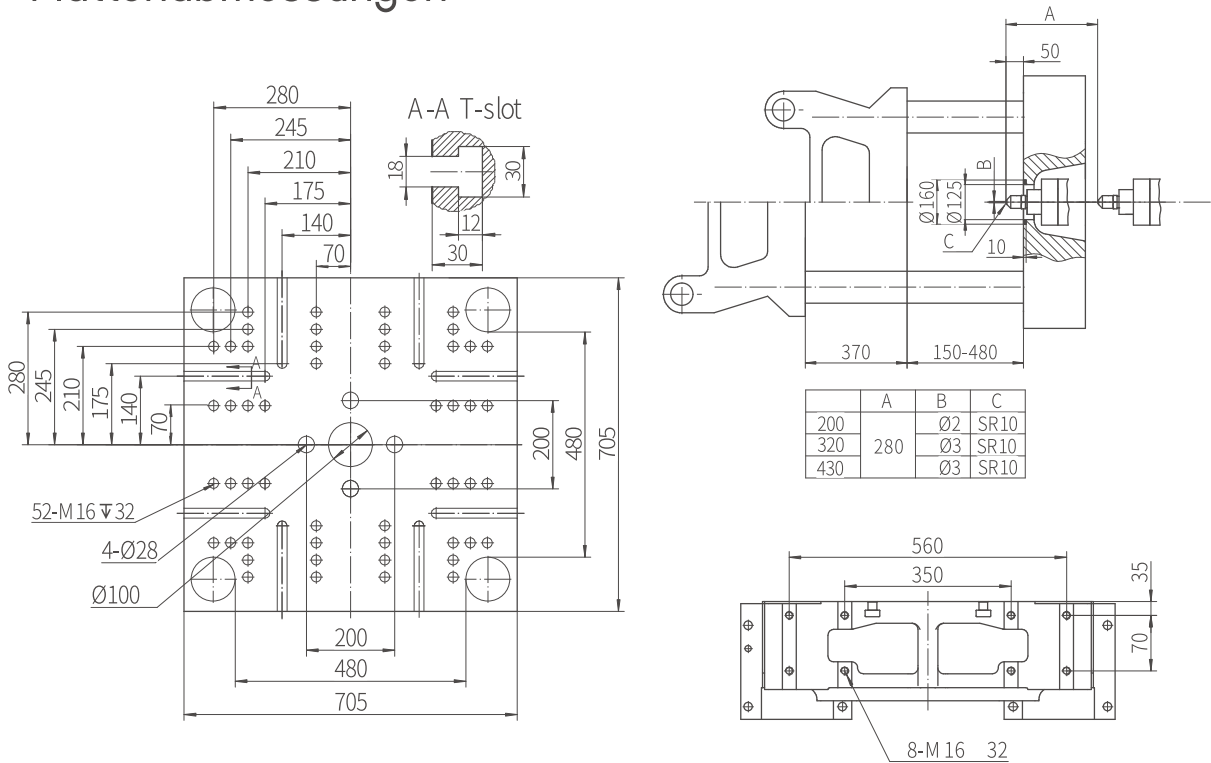
FF120										
SCHLIESSEINHEIT										
Schließkraft	kN	1200								
Werkzeug-Öffnungs- -/Schließhub	mm	370								
Lichte Holmweite	mm	480×480								
Werkzeugdicke	mm	150-480								
Auswerferhub	mm	100								
Auswerferkraft	kN	40								
Anzahl der Auswerfer	-	5								
EINSPRITZEINHEIT										
Modell der Einspritzeinheit		IU200 / IU200h			IU320 / IU320h			IU430 / IU430h		
Internationale Spezifikation		198			318			428		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
Schneckendurchmesser	mm	26	30	35	30	35	40	35	40	43
L-/T-Verhältnis der Schnecke	-	22	22	20	24	20	20	24	20	20
Schneckenhub	mm	140			165			170		
Hub-Bohrungs-Verhältnis	-	5.4	4.7	4.0	5.5	4.7	4.1	4.9	4.3	4.0
Schussvolumen	cm³	74	99	135	117	159	207	164	214	247
Schussgewicht (PS)	g	68	91	124	107	146	191	150	197	227
Einspritzdruck	MPa	266	200	147	272	200	153	261	200	173
Haltedruck	MPa	213	160	118	218	160	123	209	160	138
Einspritzgeschwindigkeit (Standard/Option)	mm/s	200/350			200/350			200/300		
Einspritzrate	g/s	98	130	177	130	177	231	177	231	267
Schneckendrehzahl	rpm	400			400			400		
Düsenanlagekraft	kN	20			30			40		
Heizleistung	kW	6.1	7.1	8.1	7.1		8.1	8.9		
Gesamtleistung	kW	29.8/47			40.4/49.3			51.1/65.3		
Gesamtstrom	A	50.3/79.3			68.2/83.2			86.2/110.2		
ALLGEMEINE EINHEIT										
Trockenlaufzyklus	s	1.66								
Ölpumpenmotor	kW	12.4								
Max. Systemdruck	Mpa	16								
Systemfluss	L/min	50								
Ölbehälterkapazität	L	106								
Maschinengewicht	kg	4800			4940			5400		

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

Maschinenabmessungen



Plattenabmessungen

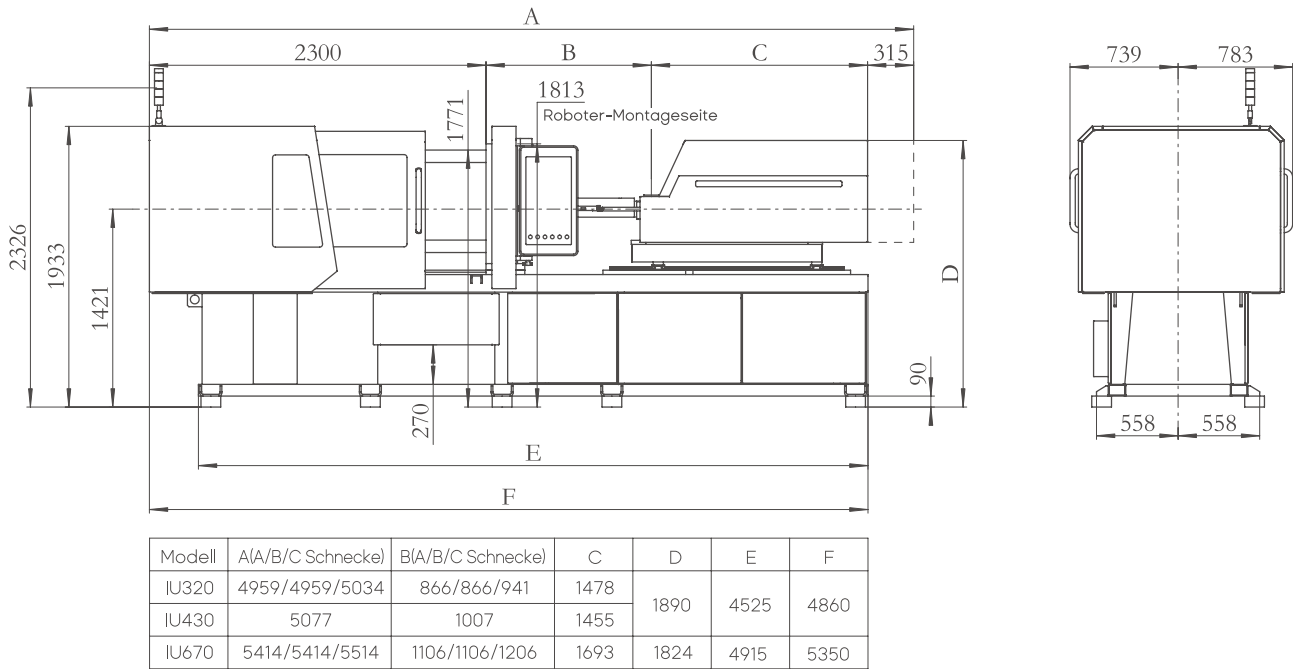


FF160

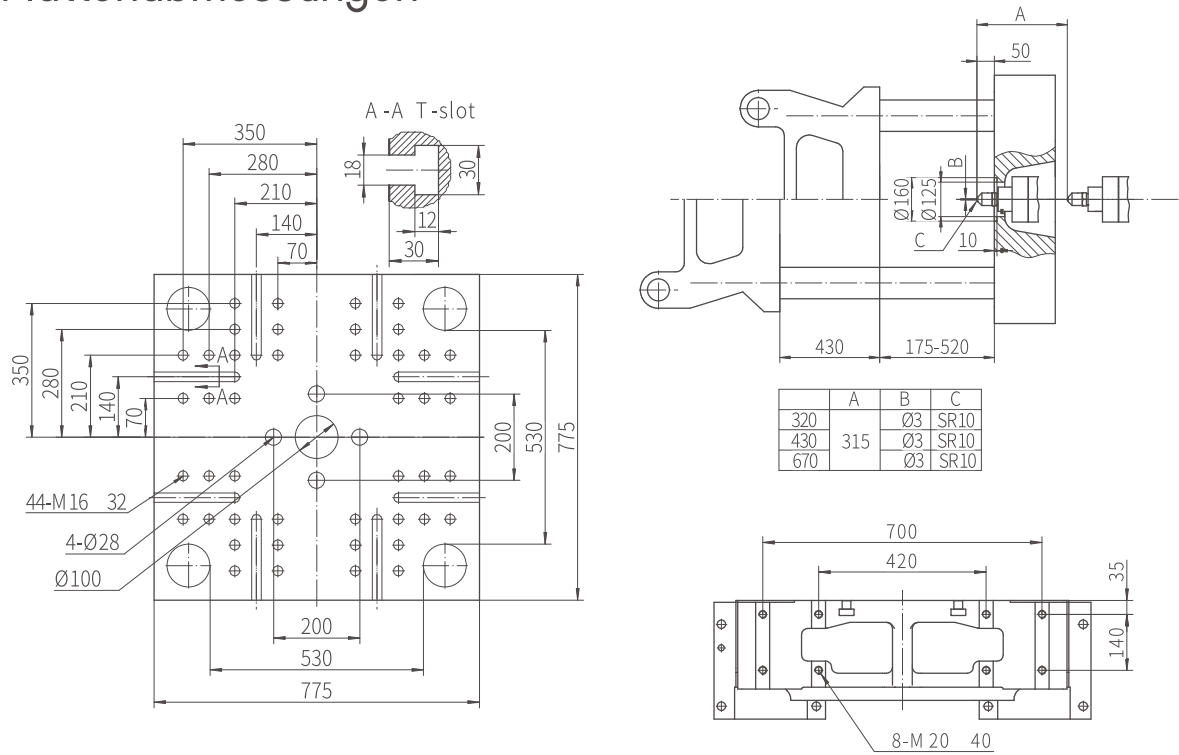
FF160										
SCHLIESSEINHEIT										
Schließkraft	kN	1600								
Werkzeug-Öffnungs- -/Schließhub	mm	430								
Lichte Holmweite	mm	530×530								
Werkzeugdicke	mm	175-520								
Auswerferhub	mm	125								
Auswerferkraft	kN	40								
Anzahl der Auswerfer	-	5								
EINSPRITZEINHEIT										
Modell der Einspritzeinheit		IU320 / IU320h			IU430 / IU430h			IU670 / IU670h		
Internationale Spezifikation		318			428			668		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
Schneckendurchmesser	mm	30	35	40	35	40	43	40	48	53
L-/T-Verhältnis der Schnecke	-	24	20	20	24	20	20	22.3	20	20
Schneckenhub	mm	165			170			205		
Hub-Bohrungs-Verhältnis	-	5.5	4.7	4.1	4.9	4.3	4.0	5.1	4.3	3.9
Schussvolumen	cm³	117	159	207	164	214	247	258	371	452
Schussgewicht (PS)	g	107	146	191	150	197	227	237	341	416
Einspritzdruck	MPa	272	200	153	261	200	173	259	180	148
Haltedruck	MPa	218	160	123	209	160	138	207	144	118
Einspritzgeschwindigkeit (Standard/Option)	mm/s	200/350			200/300			160/250		
Einspritzrate	g/s	130	177	231	177	231	267	185	266	325
Schneckendrehzahl	rpm	400			400			350		
Düsenanlagekraft	kN	30			40			40		
Heizleistung	kW	7.1		8.1	8.9			10.6	10.9	12.1
Gesamtleistung	kW	40.4/49.3			51.1/65.3			53.8/56.8		
Gesamtstrom	A	68.2/83.2			86.2/110.2			90.9/95.9		
ALLGEMEINE EINHEIT										
Trockenlaufzyklus	s	1.84								
Ölpumpenmotor	kW	12.4								
Max. Systemdruck	Mpa	16								
Systemfluss	L/min	50								
Ölbehälterkapazität	L	106								
Maschinengewicht	kg	5850			6300			6380		

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

Maschinenabmessungen



Plattenabmessungen

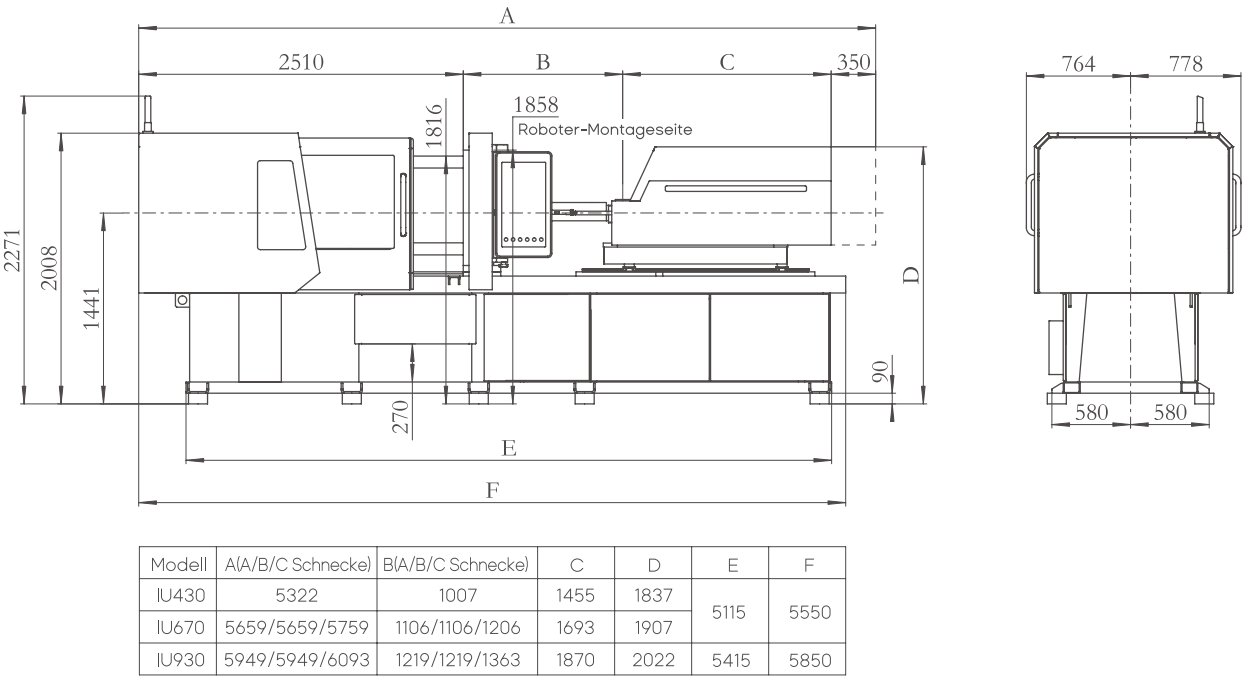


FF200

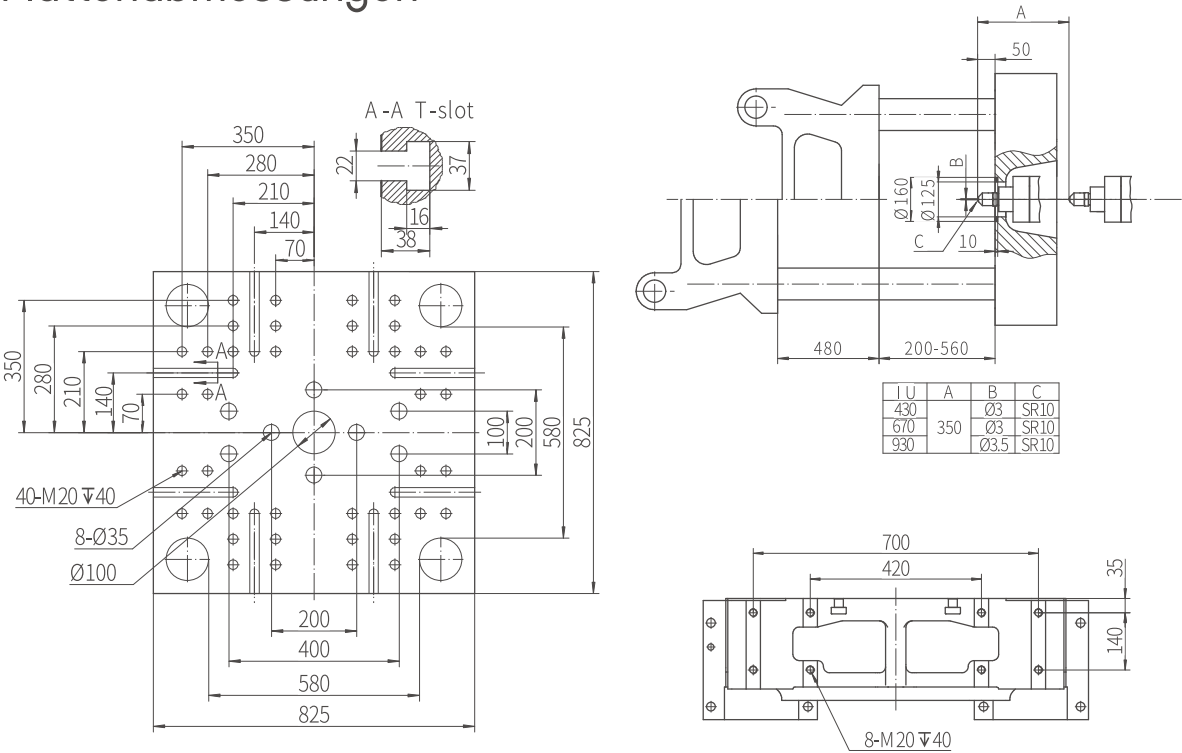
FF200										
SCHLIESSEINHEIT										
Schließkraft	kN	2000								
Werkzeug-Öffnungs- -/Schließhub	mm	480								
Lichte Holmweite	mm	580×580								
Werkzeugdicke	mm	200-560								
Auswerferhub	mm	125								
Auswerferkraft	kN	40								
Anzahl der Auswerfer	-	9								
EINSPRITZEINHEIT										
Modell der Einspritzeinheit		IU430 / IU430h			IU670 / IU670h			IU930		
Internationale Spezifikation		428			668			933		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
Schneckendurchmesser	mm	35	40	43	40	48	53	48	53	60
L-/T-Verhältnis der Schnecke	-	24	20	20	22.3	20	20	22	20	20
Schneckenhub	mm	170			205			235		
Hub-Bohrungs-Verhältnis	-	4.9	4.3	4.0	5.1	4.3	3.9	4.9	4.4	3.9
Schussvolumen	cm³	164	214	247	258	371	452	425	518	664
Schussgewicht (PS)	g	150	197	227	237	341	416	391	477	611
Einspritzdruck	MPa	261	200	173	259	180	148	219	180	140
Haltedruck	MPa	209	160	138	207	144	118	176	144	112
Einspritzgeschwindigkeit (Standard/Option)	mm/s	200/300			160/250			160		
Einspritzrate	g/s	177	231	267	185	266	325	266	325	416
Schneckendrehzahl	rpm	400			350			320		
Düsenanlagekraft	kN	40			40			60		
Heizleistung	kW	8.9			10.6	10.9	12.1	13.6		16.7
Gesamtleistung	kW	51.1/65.3			53.8/56.8			58.2		
Gesamtstrom	A	86.2/110.2			90.9/95.9			98.2		
ALLGEMEINE EINHEIT										
Trockenlaufzyklus	s	2.04								
Ölpumpenmotor	kW	12.4								
Max. Systemdruck	Mpa	16								
Systemfluss	L/min	50								
Ölbehälterkapazität	L	106								
Maschinengewicht	kg	6730			6810			7450		

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

Maschinenabmessungen



Plattenabmessungen

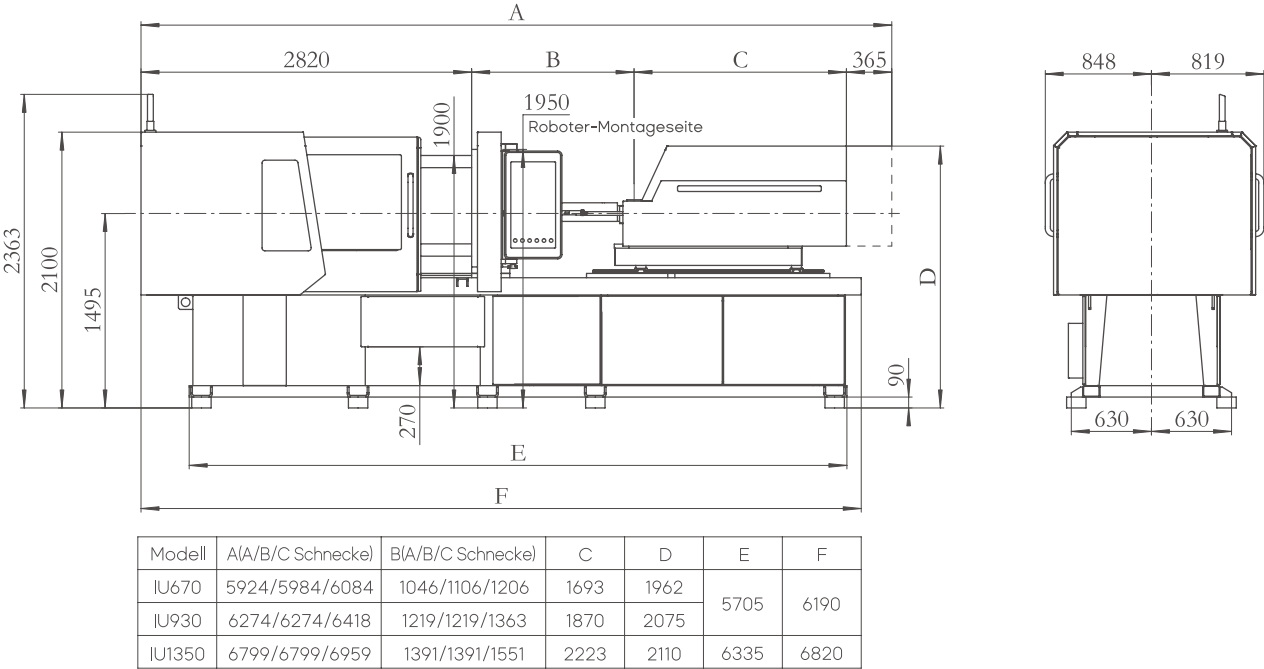


FF240

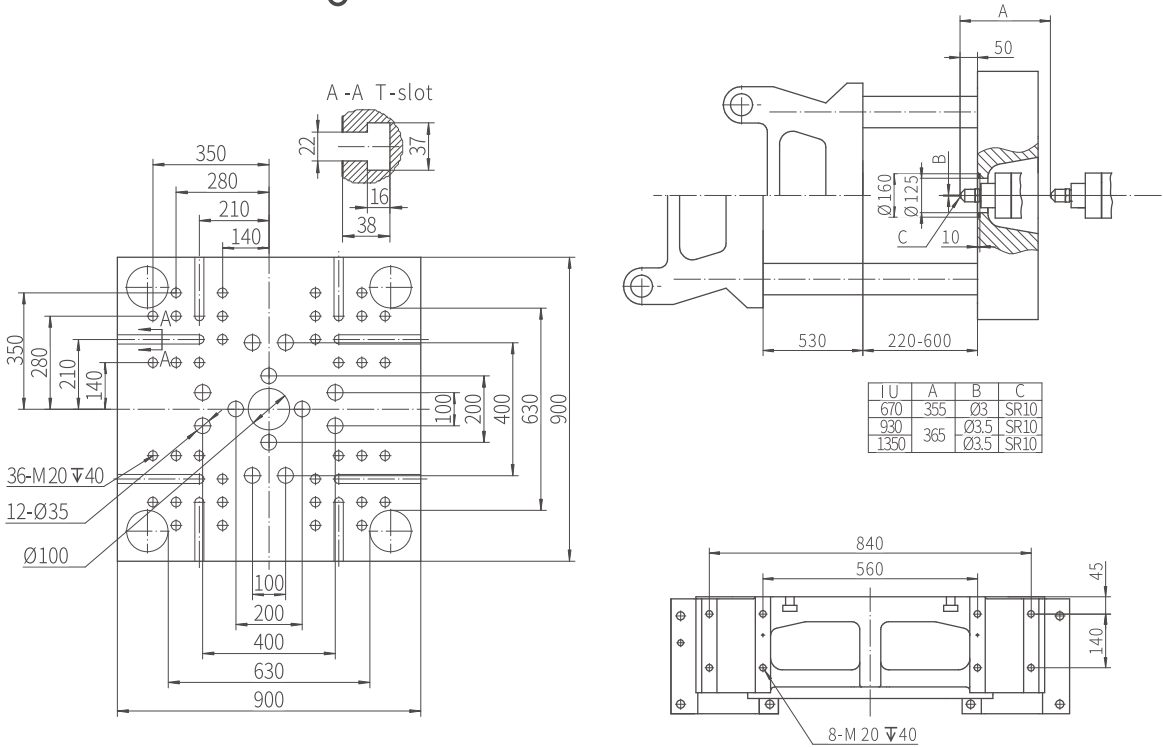
FF240										
SCHLIESSEINHEIT										
Schließkraft	kN	2400								
Werkzeug-Öffnungs-/Schließhub	mm	530								
Lichte Holmweite	mm	630×630								
Werkzeugdicke	mm	220-600								
Auswerferhub	mm	150								
Auswerferkraft	kN	55.6								
Anzahl der Auswerfer	-	13								
EINSPRITZEINHEIT										
Modell der Einspritzeinheit		IU670 / IU670h			IU930			IU1350		
Internationale Spezifikation		668			933			1349		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
Schneckendurchmesser	mm	40	48	53	48	53	60	53	60	68
L-/T-Verhältnis der Schnecke	-	22.3	20	20	22	20	20	22.6	20	20
Schneckenhub	mm	205			235			265		
Hub-Bohrungs-Verhältnis	-	5.1	4.3	3.9	4.9	4.4	3.9	5.0	4.4	3.9
Schussvolumen	cm³	258	371	452	425	518	664	585	749	962
Schussgewicht (PS)	g	237	341	416	391	477	611	538	689	885
Einspritzdruck	MPa	259	180	148	219	180	140	231	180	140
Haltedruck	MPa	207	144	118	176	144	112	185	144	112
Einspritzgeschwindigkeit (Standard/Option)	mm/s	160/250			160			160		
Einspritzrate	g/s	185	266	325	266	325	416	325	416	535
Schneckendrehzahl	rpm	350			320			300		
Düsenanlagekraft	kN	40			60			60		
Heizleistung	kW	10.6	10.9	12.1	13.6		16.7	16.4		18.8
Gesamtleistung	kW	53.8/56.8			58.2			88.9		
Gesamtstrom	A	90.9/95.9			98.2			150.1		
ALLGEMEINE EINHEIT										
Trockenlaufzyklus	s	2.36								
Ölpumpenmotor	kW	17.8								
Max. Systemdruck	Mpa	17.5								
Systemfluss	L/min	64								
Ölbehälterkapazität	L	106								
Maschinengewicht	kg	9200			9840			10950		

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

Maschinenabmessungen



Plattenabmessungen

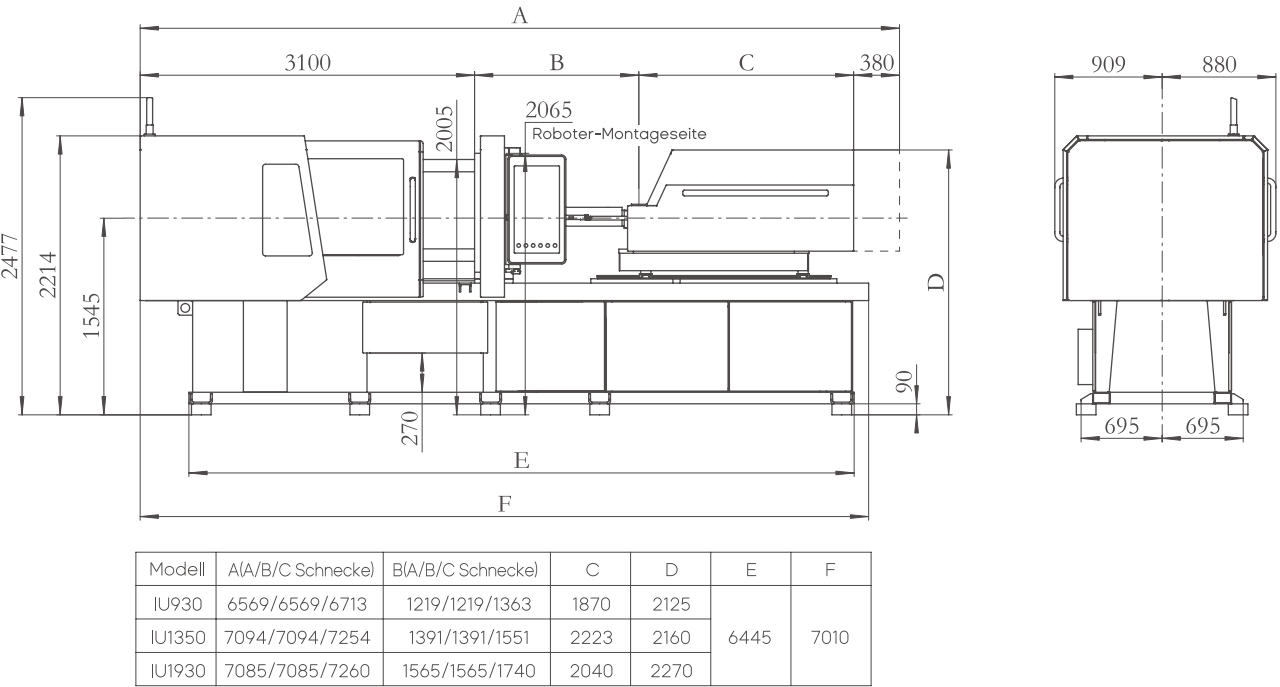


FF300

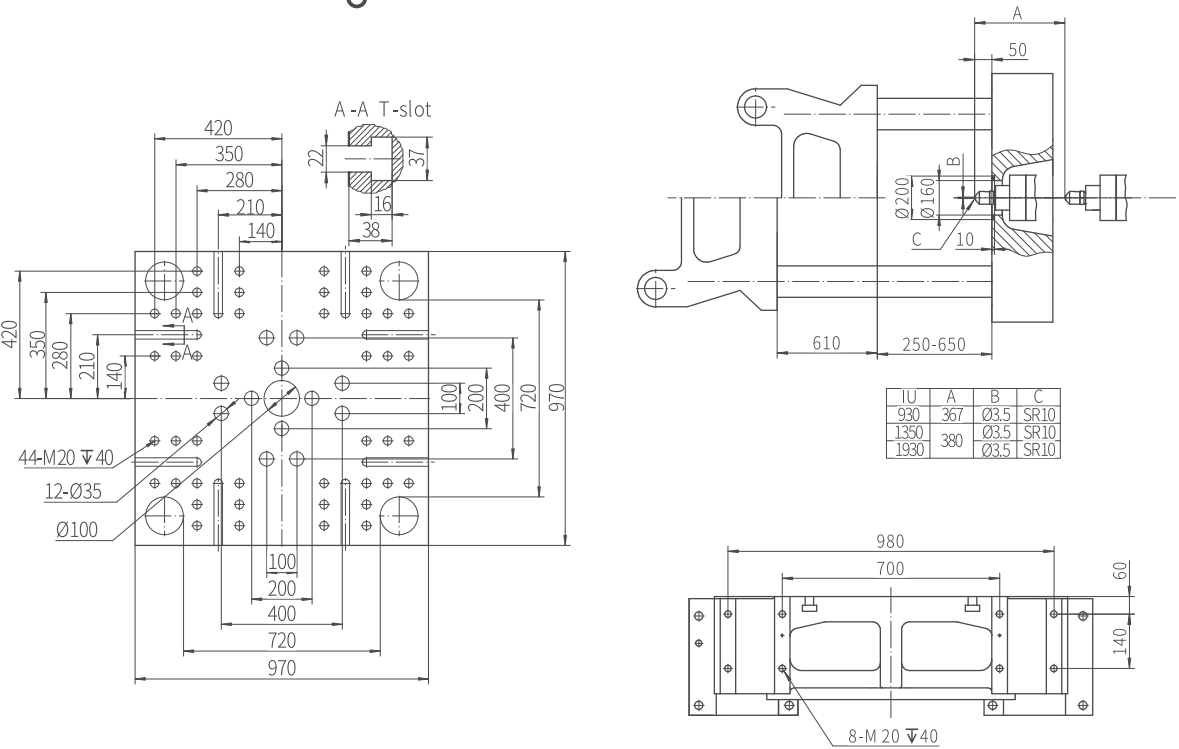
FF300										
SCHLIESSEINHEIT										
Schließkraft	kN	3000								
Werkzeug-Öffnungs- -/Schließhub	mm	610								
Lichte Holmweite	mm	720×720								
Werkzeugdicke	mm	250-650								
Auswerferhub	mm	150								
Auswerferkraft	kN	55.6								
Anzahl der Auswerfer	-	13								
EINSPRITZEINHEIT										
Modell der Einspritzeinheit		IU930			IU1350			IU1930		
Internationale Spezifikation		933			1349			1928		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
Schneckendurchmesser	mm	48	53	60	53	60	68	60	68	76
L-/T-Verhältnis der Schnecke	-	22	20	20	22.6	20	20	22.6	20	20
Schneckenhub	mm	235			265			295		
Hub-Bohrungs-Verhältnis	-	4.9	4.4	3.9	5.0	4.4	3.9	4.9	4.3	3.9
Schussvolumen	cm³	425	518	664	585	749	962	834	1071	1338
Schussgewicht (PS)	g	391	477	611	538	689	885	767	986	1231
Einspritzdruck	MPa	219	180	140	231	180	140	231	180	144
Haltedruck	MPa	176	144	112	185	144	112	185	144	115
Einspritzgeschwindigkeit (Standard/Option)	mm/s	160			160			160		
Einspritzrate	g/s	266	325	416	325	416	535	416	535	668
Schneckendrehzahl	rpm	320			300			250		
Düsenanlagekraft	kN	60			60			60		
Heizleistung	kW	13.6		16.7	16.4		18.8	22.2		24.6
Gesamtleistung	kW	58.2			88.9			94.6		
Gesamtstrom	A	98.2			150.1			159.7		
ALLGEMEINE EINHEIT										
Trockenlaufzyklus	s	2.5								
Ölpumpenmotor	kW	17.8								
Max. Systemdruck	Mpa	17.5								
Systemfluss	L/min	64								
Ölbehälterkapazität	L	106								
Maschinengewicht	kg	11370			12480			12900		

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

Maschinenabmessungen



Plattenabmessungen

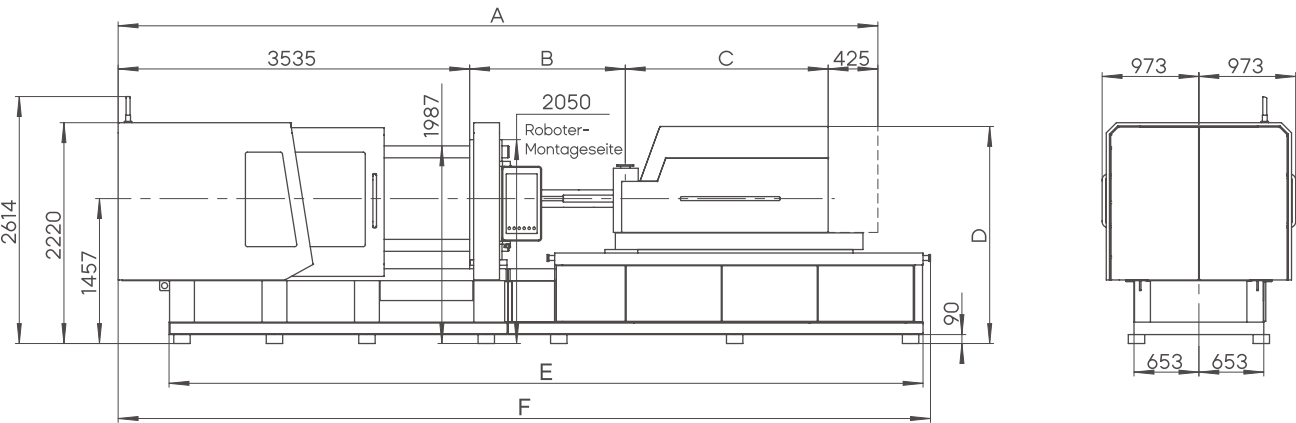


FF380

FF380										
SCHLIESSEINHEIT										
Schließkraft	kN	3800								
Werkzeug-Öffnungs- -/Schließhub	mm	710								
Lichte Holmweite	mm	820×820								
Werkzeugdicke	mm	290-720								
Auswerferhub	mm	200								
Auswerferkraft	kN	99								
Anzahl der Auswerfer	-	13								
EINSPRITZEINHEIT										
Modell der Einspritzeinheit		IU1350			IU1930			IU2700		
Internationale Spezifikation		1349			1928			2695		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
Schneckendurchmesser	mm	53	60	68	60	68	76	68	76	84
L-/T-Verhältnis der Schnecke	-	22.6	20	20	22.6	20	20	22.3	20	20
Schneckenhub	mm	265			295			330		
Hub-Bohrungs-Verhältnis	-	5.0	4.4	3.9	4.9	4.3	3.9	4.9	4.3	3.9
Schussvolumen	cm³	585	749	962	834	1071	1338	1198	1497	1829
Schussgewicht (PS)	g	538	689	885	767	986	1231	1103	1377	1682
Einspritzdruck	MPa	231	180	140	231	180	144	225	180	147
Haltedruck	MPa	185	144	112	185	144	115	180	144	118
Einspritzgeschwindigkeit (Standard/Option)	mm/s	160			160			160		
Einspritzrate	g/s	325	416	535	416	535	668	535	668	816
Schneckendrehzahl	rpm	300			250			200		
Düsenanlagekraft	kN	60			60			100		
Heizleistung	kW	16.4		18.8	22.2		24.6	26.3		30.9
Gesamtleistung	kW	88.9			94.6			108.1		
Gesamtstrom	A	150.1			159.7			182.5		
ALLGEMEINE EINHEIT										
Trockenlaufzyklus	s	2.8								
Ölpumpenmotor	kW	25.2								
Max. Systemdruck	Mpa	17.5								
Systemfluss	L/min	126								
Ölbehälterkapazität	L	189								
Maschinengewicht	kg	16880			17300			18690		

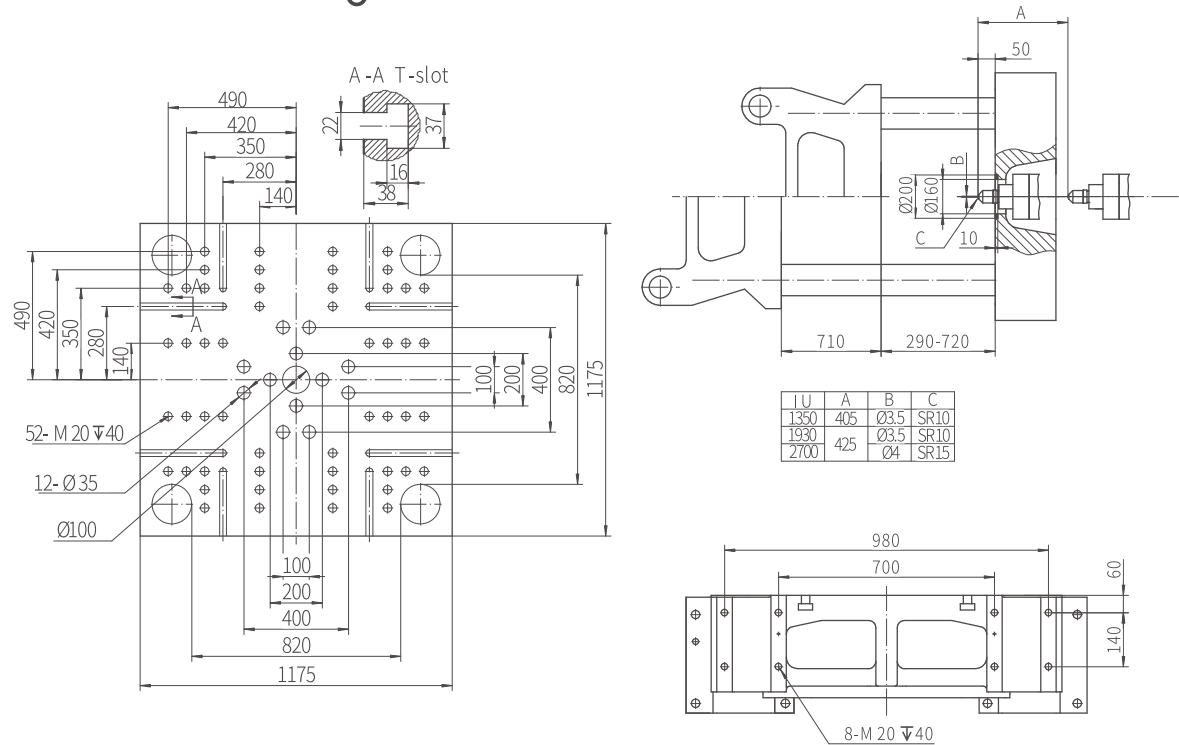
※Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz.

Maschinenabmessungen



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

Plattenabmessungen

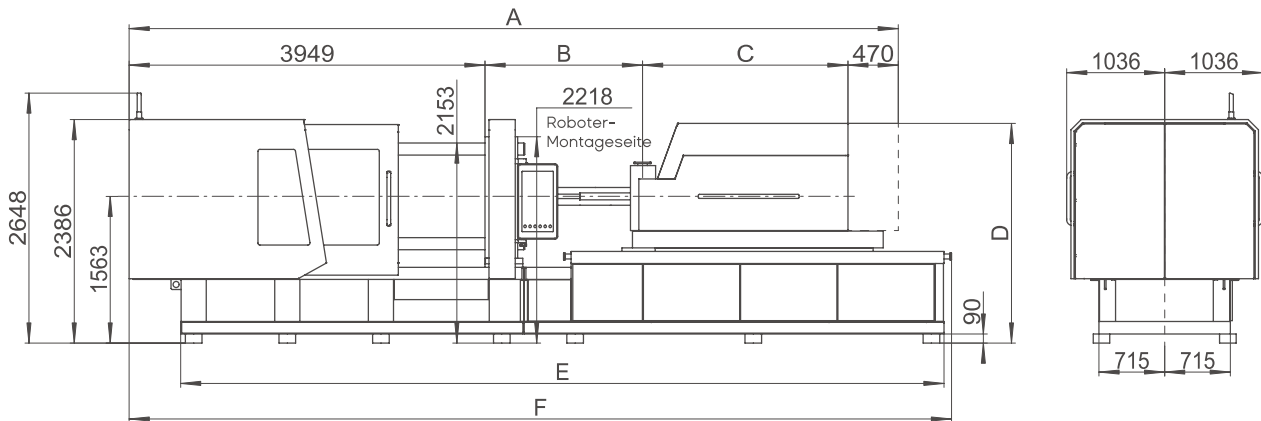


FF460

FF460										
SCHLIESSEINHEIT										
Schließkraft	kN	4600								
Werkzeug-Öffnungs-/Schließhub	mm	810								
Lichte Holmweite	mm	920×920								
Werkzeugdicke	mm	330-810								
Auswerferhub	mm	200								
Auswerferkraft	kN	99								
Anzahl der Auswerfer	-	17								
EINSPRITZEINHEIT										
Modell der Einspritzeinheit		IU1930			IU2700			IU3700		
Internationale Spezifikation		1928			2695			3691		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
Schneckendurchmesser	mm	60	68	76	68	76	84	76	84	92
L-/T-Verhältnis der Schnecke	-	22.6	20	20	22.3	20	20	22.1	20	20
Schneckenhub	mm	295			330			370		
Hub-Bohrungs-Verhältnis	-	4.9	4.3	3.9	4.9	4.3	3.9	4.9	4.4	4.0
Schussvolumen	cm³	834	1071	1338	1198	1497	1829	1678	2050	2460
Schussgewicht (PS)	g	767	986	1231	1103	1377	1682	1544	1886	2263
Einspritzdruck	MPa	231	180	144	225	180	147	220	180	150
Haltedruck	MPa	185	144	115	180	144	118	176	144	120
Einspritzgeschwindigkeit (Standard/Option)	mm/s	160			160			160		
Einspritzrate	g/s	416	535	668	535	668	816	668	816	979
Schneckendrehzahl	rpm	250			200			180		
Düsenanlagekraft	kN	60			100			100		
Heizleistung	kW	22.2		24.6	26.3		30.9	33.1		36.1
Gesamtleistung	kW	94.6			108.1			138.8		
Gesamtstrom	A	159.7			182.5			234.4		
ALLGEMEINE EINHEIT										
Trockenlaufzyklus	s	3.1								
Ölpumpenmotor	kW	25								
Max. Systemdruck	Mpa	17.5								
Systemfluss	L/min	126								
Ölbehälterkapazität	L	189								
Maschinengewicht	kg	21460			22860			23150		

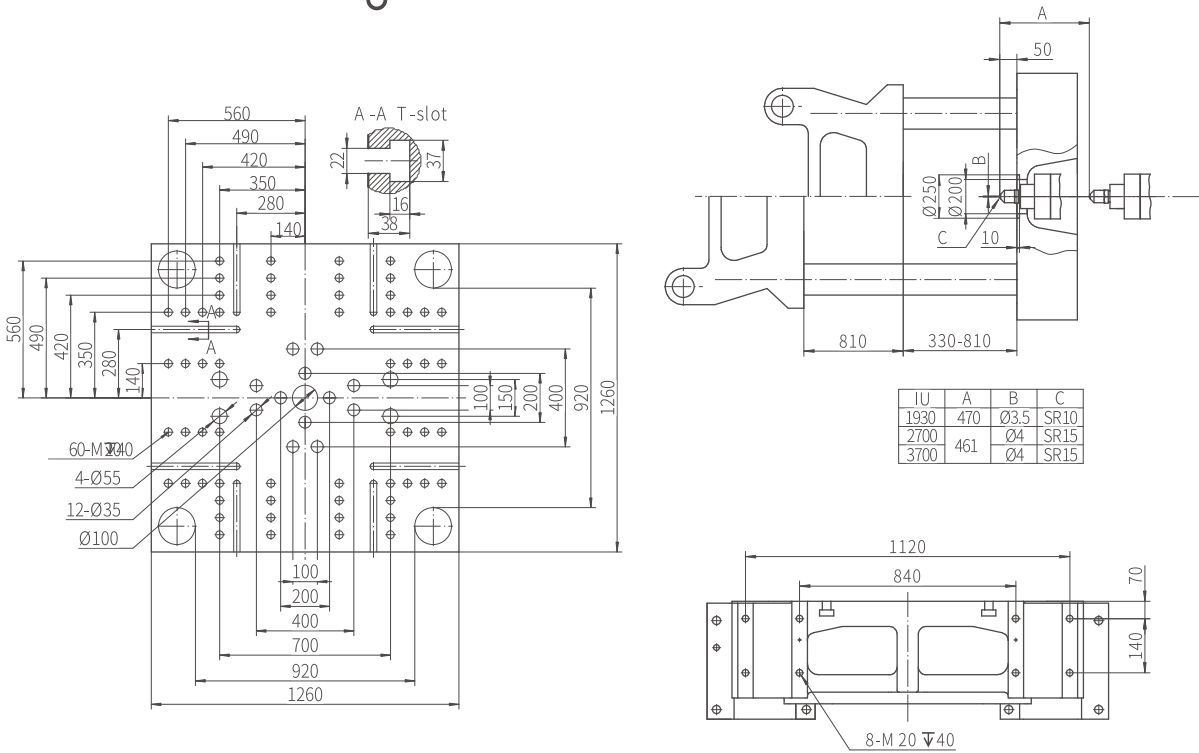
※Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz.

Maschinenabmessungen



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

Plattenabmessungen

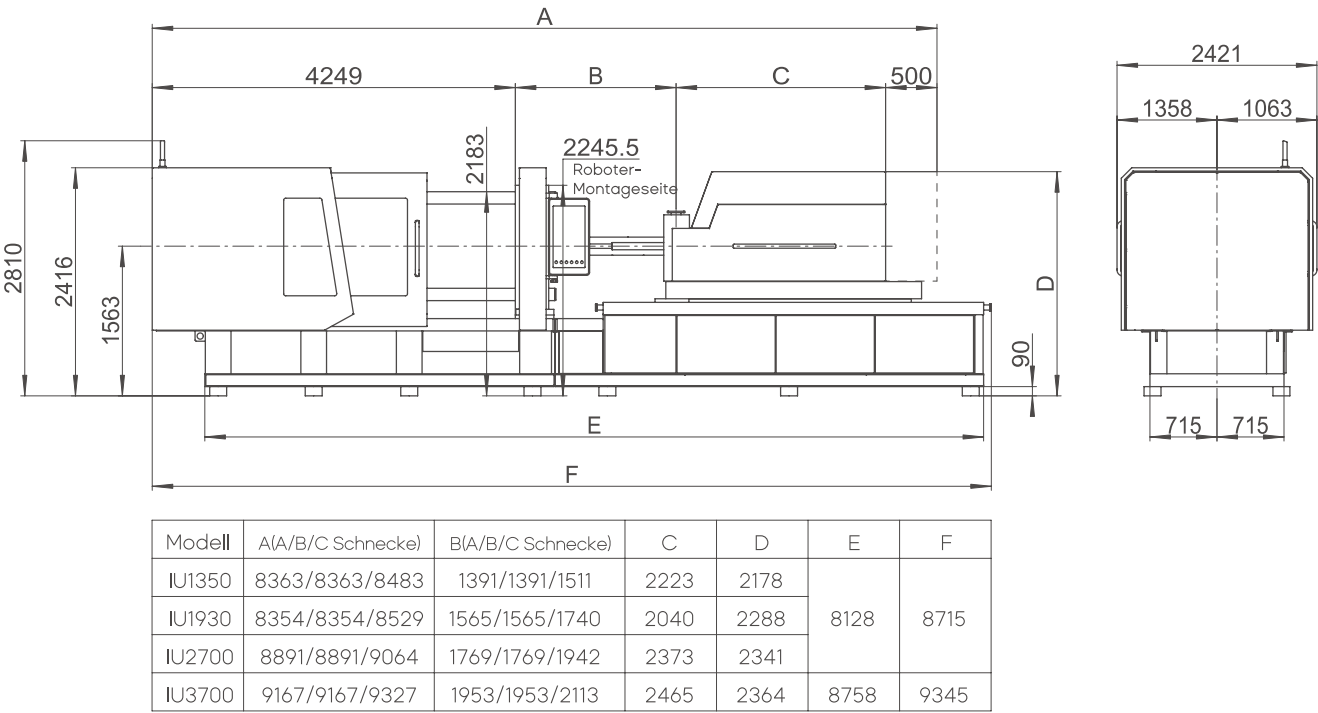


FF550

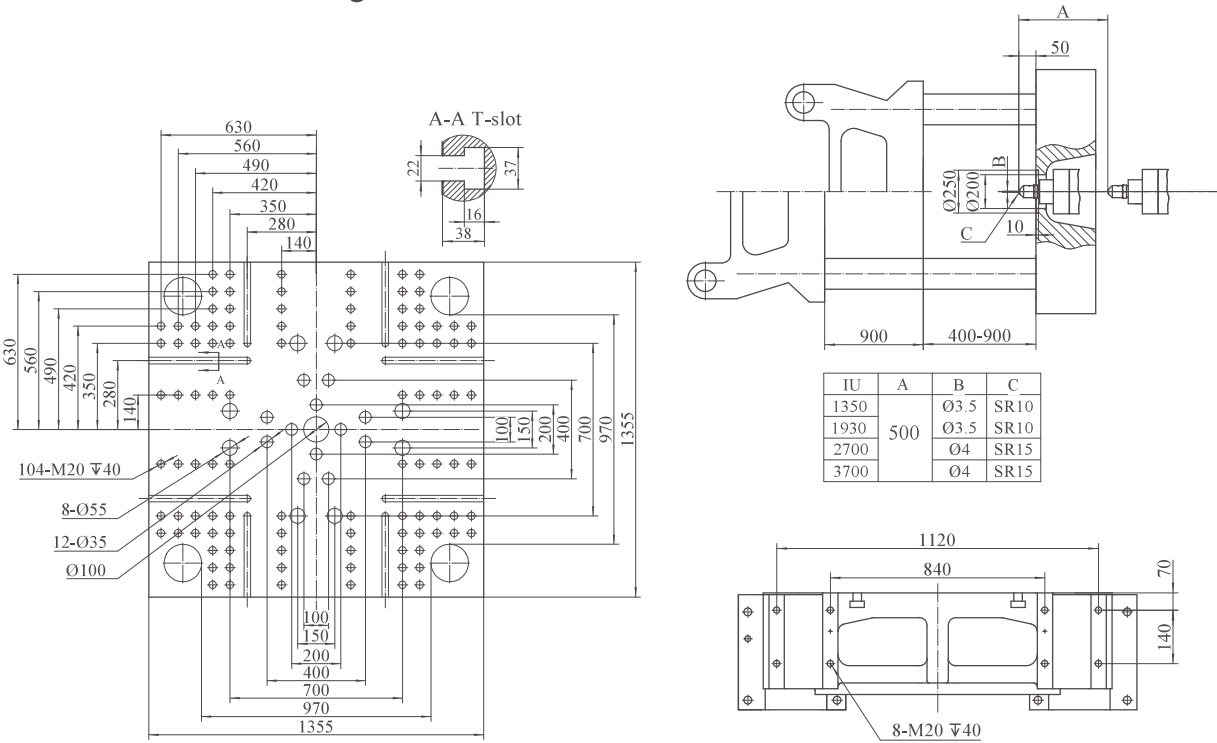
FF550													
SCHLIESSEINHEIT													
Schließkraft	kN	5500											
Werkzeug-Öffnungs- -/Schließhub	mm	900											
Lichte Holmweite	mm	970×970											
Werkzeugdicke	mm	400-900											
Auswerferhub	mm	200											
Auswerferkraft	kN	155											
Anzahl der Auswerfer	-	21											
EINSPRITZEINHEIT													
Modell der Einspritzeinheit		IU1350			IU1930			IU2700			IU3700		
Internationale Spezifikation		1349			1928			2695			3691		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Schneckendurchmesser	mm	53	60	68	60	68	76	68	76	84	76	84	92
L-/T-Verhältnis der Schnecke	-	22.6	20	20	22.6	20	20	22.3	20	20	22.1	20	20
Schneckenhub	mm	265			295			330			370		
Hub-Bohrungs-Verhältnis	-	5.0	4.4	3.9	4.9	4.3	3.9	4.9	4.3	3.9	4.9	4.4	4.0
Schussvolumen	cm³	585	749	962	834	1071	1338	1198	1497	1829	1678	2050	2460
Schussgewicht (PS)	g	538	689	885	767	986	1231	1103	1377	1682	1544	1886	2263
Einspritzdruck	MPa	231	180	140	231	180	144	225	180	147	220	180	150
Haltedruck	MPa	185	144	112	185	144	115	180	144	118	176	144	120
Einspritzgeschwindigkeit (Standard/Option)	mm/s	160			160			160			160		
Einspritzrate	g/s	325	416	535	416	535	668	535	668	816	668	816	979
Schneckendrehzahl	rpm	300			250			200			180		
Düsenanlagekraft	kN	60			60			100			100		
Heizleistung	kW	16.4		18.8	22.2		24.6	26.3		30.9	33.1		36.1
Gesamtleistung	kW	88.9			94.6			108.1			138.8		
Gesamtstrom	A	150.1			159.7			182.5			234.4		
ALLGEMEINE EINHEIT													
Trockenlaufzyklus	s	3.46											
Ölpumpenmotor	kW	35.2											
Max. Systemdruck	Mpa	17.5											
Systemfluss	L/min	168											
Ölbehälterkapazität	L	190											
Maschinengewicht	kg	25790			25890			26790			27390		

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

Maschinenabmessungen



Plattenabmessungen

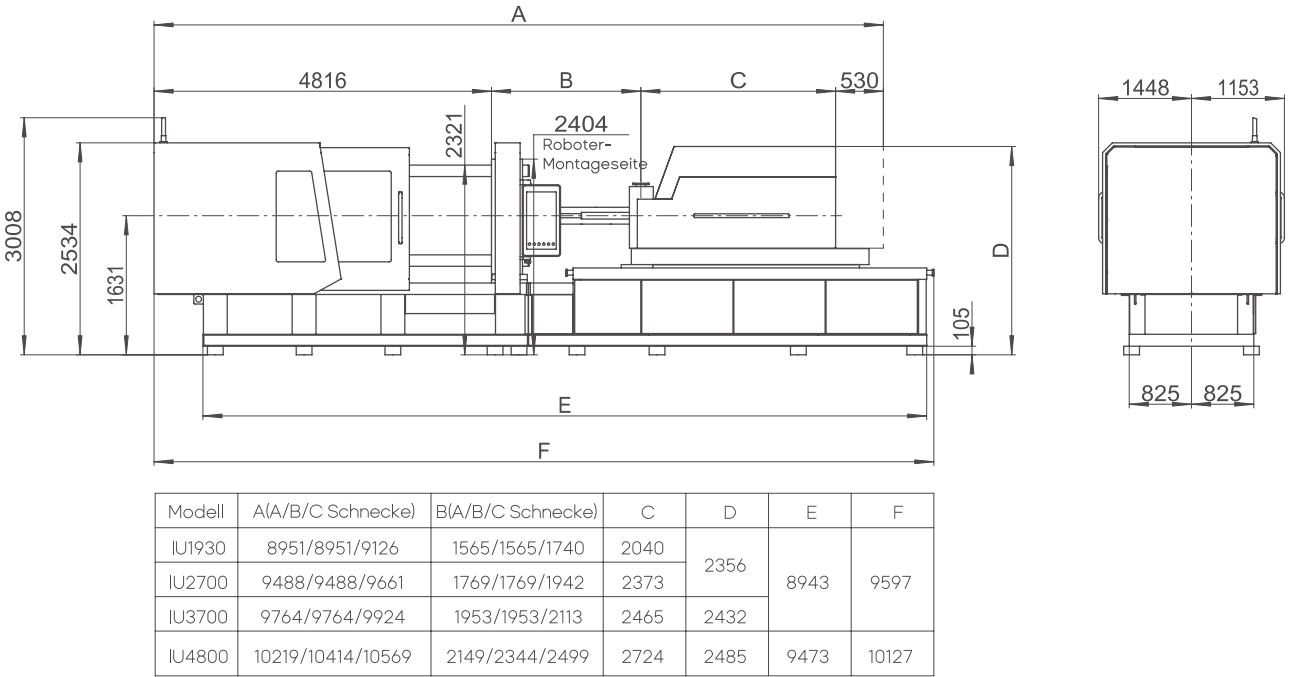


FF650

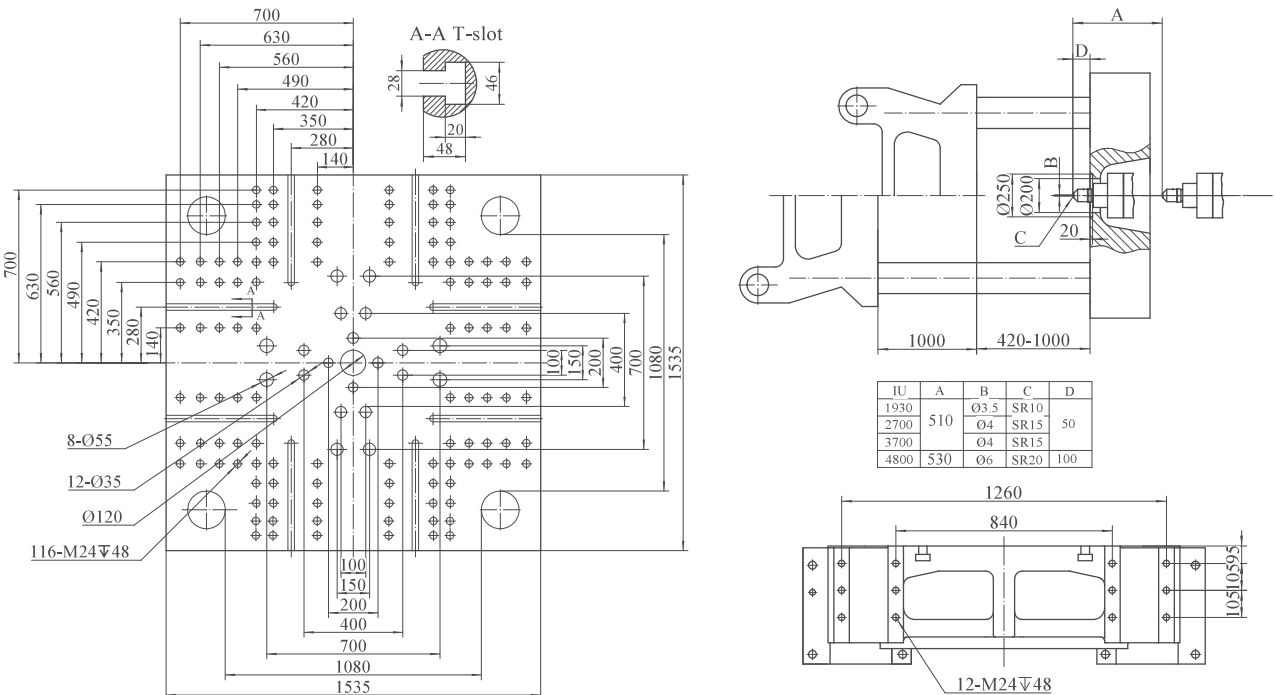
FF650													
SCHLIESSEINHEIT													
Schließkraft	kN	6500											
Werkzeug-Öffnungs- /Schließhub	mm	1000											
Lichte Holmweite	mm	1080×1080											
Werkzeugdicke	mm	420-1000											
Auswerferhub	mm	210											
Auswerferkraft	kN	220											
Anzahl der Auswerfer	-	21											
EINSPRITZEINHEIT													
Modell der Einspritzeinheit		IU1930			IU2700			IU3700			IU4800		
Internationale Spezifikation		1928			2695			3691			4800		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Schneckendurchmesser	mm	60	68	76	68	76	84	76	84	92	84	92	100
L-/T-Verhältnis der Schnecke	-	22.6	20	20	22.3	20	20	22.1	20	20	21.9	22	21.6
Schneckenhub	mm	295			330			370			400		
Hub-Bohrungs-Verhältnis	-	4.9	4.3	3.9	4.9	4.3	3.9	4.9	4.4	4.0	4.8	4.3	4.0
Schussvolumen	cm³	834	1071	1338	1198	1497	1829	1678	2050	2460	2217	2659	3142
Schussgewicht (PS)	g	767	986	1231	1103	1377	1682	1544	1886	2263	2039	2446	2890
Einspritzdruck	MPa	231	180	144	225	180	147	220	180	150	216	180	152
Haltedruck	MPa	185	144	115	180	144	118	176	144	120	173	144	122
Einspritzgeschwindigkeit (Standard/Option)	mm/s	160			160			160			160		
Einspritzrate	g/s	416	535	668	535	668	816	668	816	979	816	979	1156
Schneckendrehzahl	rpm	250			200			180			150		
Düsenanlagekraft	kN	60			100			100			100		
Heizleistung	kW	22.2		24.6	26.3		30.9	33.1		36.1	37.5	41.2	45.0
Gesamtleistung	kW	94.6			108.1			138.8			148.5		
Gesamtstrom	A	159.7			182.5			234.4			250.7		
ALLGEMEINE EINHEIT													
Trockenlaufzyklus	s	3.58											
Ölpumpenmotor	kW	51.3											
Max. Systemdruck	Mpa	17.5											
Systemfluss	L/min	263											
Ölbehälterkapazität	L	300											
Maschinengewicht	kg	33420			34320			34620			35420		

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

Maschinenabmessungen



Plattenabmessungen

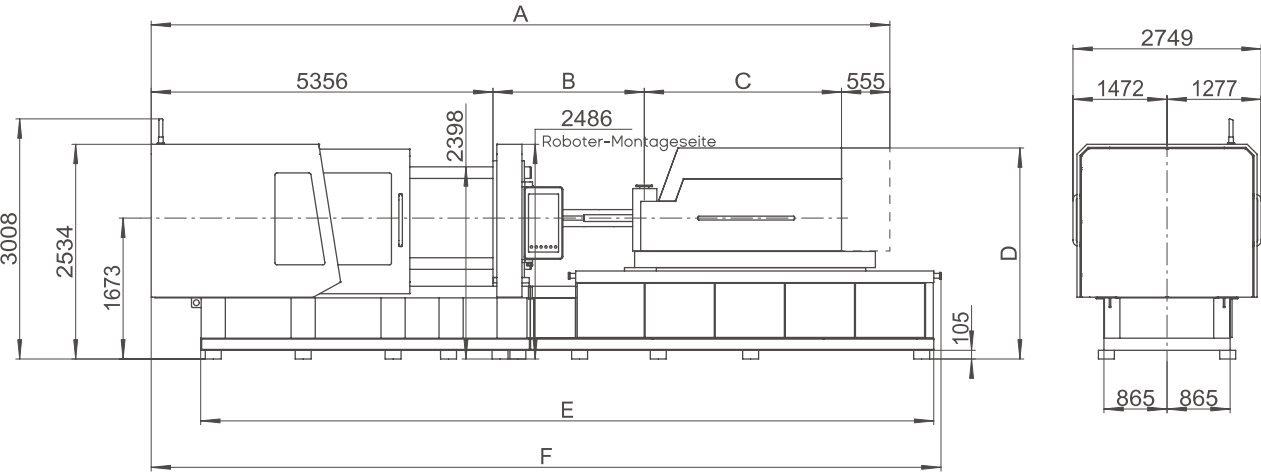


FF850

FF850													
SCHLIESSEINHEIT													
Schließkraft	kN	8500											
Werkzeug-Öffnungs- /Schließhub	mm	1200											
Lichte Holmweite	mm	1120×1120											
Werkzeugdicke	mm	500-1100											
Auswerferhub	mm	210											
Auswerferkraft	kN	230											
Anzahl der Auswerfer	-	21											
EINSPRITZEINHEIT													
Modell der Einspritzeinheit		IU2700			IU3700			IU4800			IU6800		
Internationale Spezifikation		2695			3691			4800			6800		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Schneckendurchmesser	mm	68	76	84	76	84	92	84	92	100	92	100	108
L-/T-Verhältnis der Schnecke	-	22.3	20	20	22.1	20	20	21.9	22	21.6	21.7	22	21.5
Schneckenhub	mm	330			370			400			480		
Hub-Bohrungs-Verhältnis	-	4.9	4.3	3.9	4.9	4.4	4.0	4.8	4.3	4.0	5.2	4.8	4.4
Schussvolumen	cm³	1198	1497	1829	1678	2050	2460	2217	2659	3142	3191	3770	4397
Schussgewicht (PS)	g	1103	1377	1682	1544	1886	2263	2039	2446	2890	2936	3468	4045
Einspritzdruck	MPa	225	180	147	220	180	150	216	180	152	213	180	154
Haltedruck	MPa	180	144	118	176	144	120	173	144	122	170	144	123
Einspritzgeschwindigkeit (Standard/Option)	mm/s	160			160			160			160		
Einspritzrate	g/s	535	668	816	668	816	979	816	979	1156	979	1156	1348
Schneckendrehzahl	rpm	200			180			150			150		
Düsenanlagekraft	kN	100			100			100			120		
Heizleistung	kW	26.3		30.9	33.1		36.1	37.5	41.2	45.0	41.7	47.2	54.1
Gesamtleistung	kW	108.1			138.8			148.5			160.9		
Gesamtstrom	A	182.5			234.4			250.7			271.6		
ALLGEMEINE EINHEIT													
Trockenlaufzyklus	s	3.84											
Ölpumpenmotor	kW	51.3											
Max. Systemdruck	Mpa	17.5											
Systemfluss	L/min	263											
Ölbehälterkapazität	L	300											
Maschinengewicht	kg	40710			41010			41510			43070		

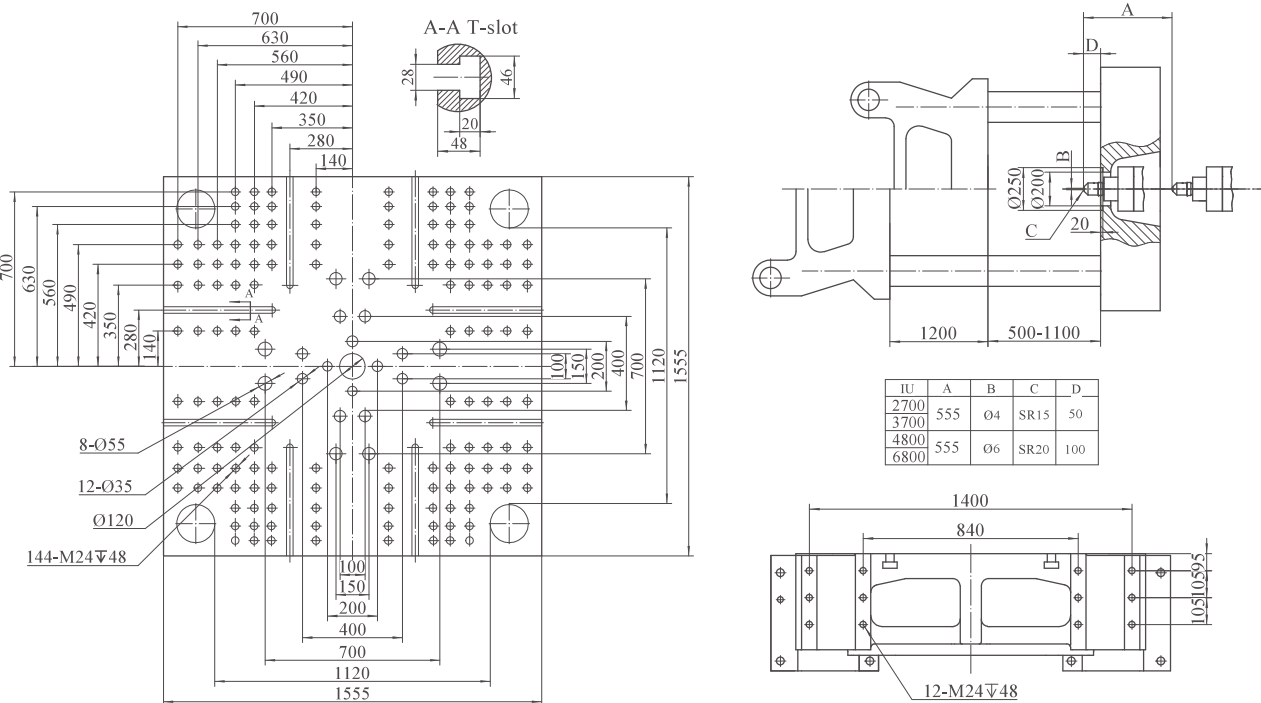
※Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz.

Maschinenabmessungen



Modell	A(A/B/C Schnecke)	B(A/B/C Schnecke)	C	D	E	F
IU2700	10053/10053/10226	1769/1769/1942	2373	2398	10008	10680
IU3700	10329/10329/10489	1953/1953/2113	2465	2474		
IU4800	10784/10979/11134	2149/2344/2499	2724	2527		
IU6800	11267/11487/11617.5	2319/2539/2669.5	3037	2532	10608	11280

Plattenabmessungen



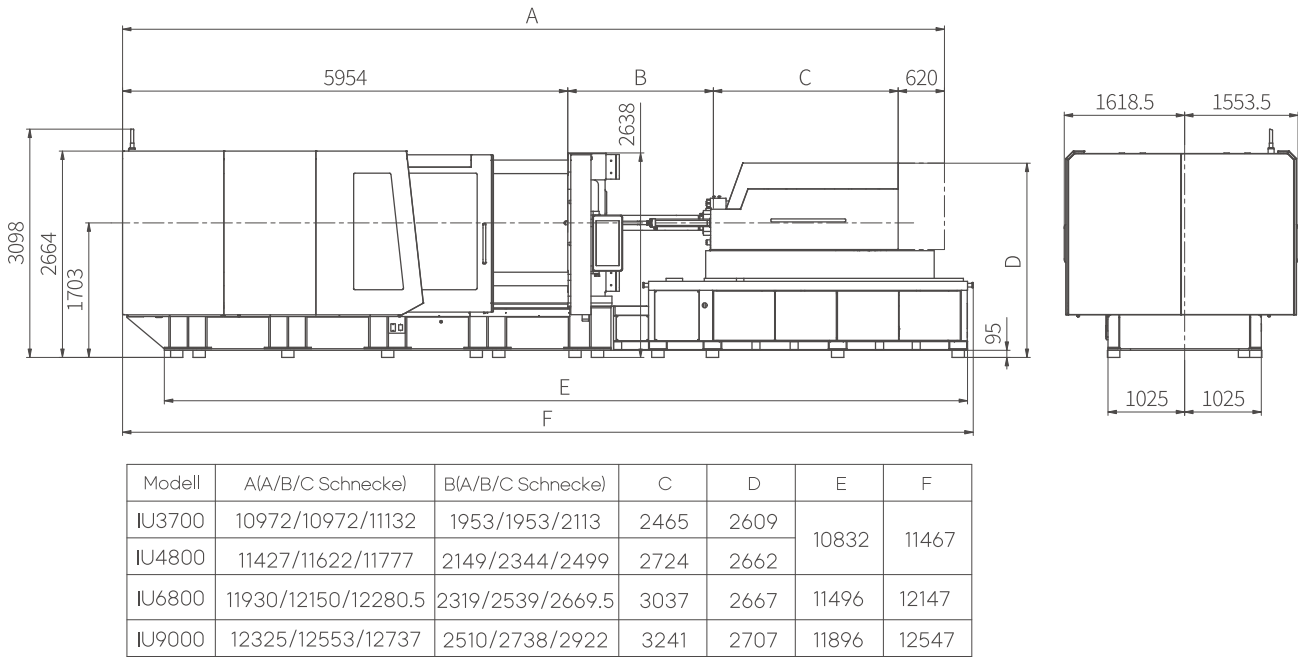
IU	A	B	C	D
2700	555	04	SR15	50
3700				
4800	555	06	SR20	100
6800				

FF1080

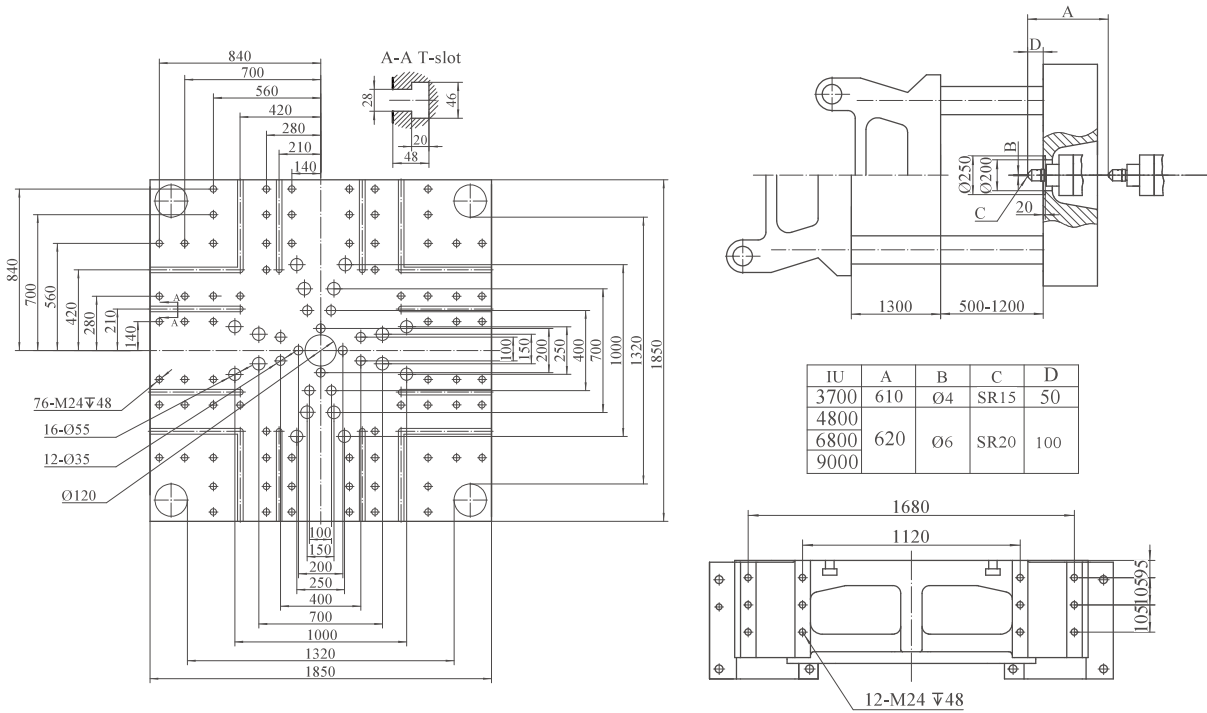
FF1080													
SCHLIESSEINHEIT													
Schließkraft	kN	10800											
Werkzeug-Öffnungs- /Schließhub	mm	1300											
Lichte Holmweite	mm	1320×1320											
Werkzeugdicke	mm	500-1200											
Auswerferhub	mm	210											
Auswerferkraft	kN	230											
Anzahl der Auswerfer	-	29											
EINSPRITZEINHEIT													
Modell der Einspritzeinheit		IU3700			IU4800			IU6800			IU9000		
Internationale Spezifikation		3691			4800			6800			9000		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Schneckendurchmesser	mm	76	84	92	84	92	100	92	100	108	100	108	116
L-/T-Verhältnis der Schnecke	-	22.1	20	20	21.9	22	21.6	21.7	22	21.5	21.6	22	21.6
Schneckenhub	mm	370			400			480			550		
Hub-Bohrungs-Verhältnis	-	4.9	4.4	4.0	4.8	4.3	4.0	5.2	4.8	4.4	5.5	5.1	4.7
Schussvolumen	cm³	1678	2050	2460	2217	2659	3142	3191	3770	4397	4320	5038	5813
Schussgewicht (PS)	g	1544	1886	2263	2039	2446	2890	2936	3468	4045	3974	4635	5348
Einspritzdruck	MPa	220	180	150	216	180	152	213	180	154	210	180	156
Haltedruck	MPa	176	144	120	173	144	122	170	144	123	168	144	125
Einspritzgeschwindigkeit (Standard/Option)	mm/s	160			160			160			160		
Einspritzrate	g/s	668	816	979	816	979	1156	979	1156	1348	1156	1348	1556
Schneckendrehzahl	rpm	180			150			150			150		
Düsenanlagekraft	kN	100			100			120			120		
Heizleistung	kW	33.1		36.1	37.5	41.2	45.0	41.7	47.2	54.1	53.7	58.9	66.7
Gesamtleistung	kW	138.8			148.5			160.9			209.0		
Gesamtstrom	A	234.4			250.7			271.6			352.8		
ALLGEMEINE EINHEIT													
Trockenlaufzyklus	s	4.42											
Ölpumpenmotor	kW	51.3											
Max. Systemdruck	Mpa	17.5											
Systemfluss	L/min	263											
Ölbehälterkapazität	L	300											
Maschinengewicht	kg	55090			55590			57190			57990		

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

Maschinenabmessungen



Plattenabmessungen

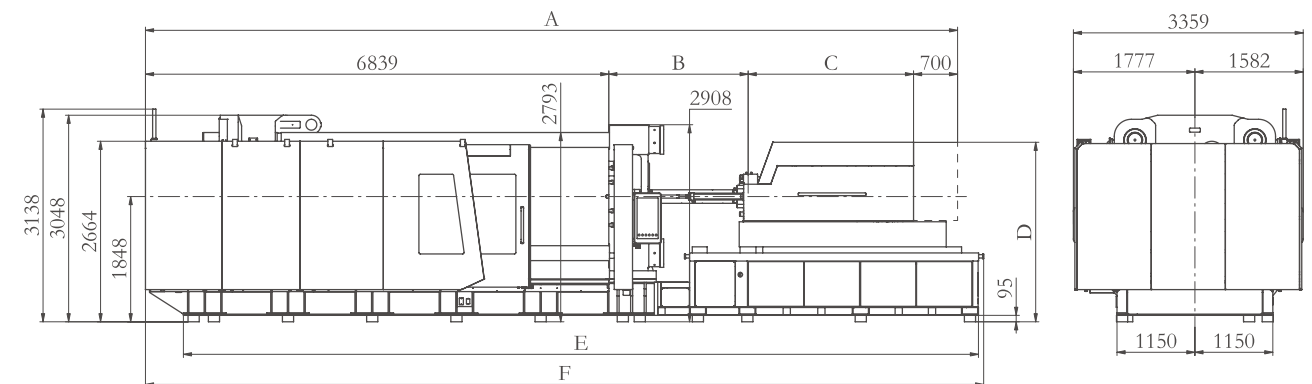


FF1380

FF1380													
SCHLIESSEINHEIT													
Schließkraft	kN	13800											
Werkzeug-Öffnungs- -/Schließhub	mm	1500											
Lichte Holmweite	mm	1550×1450											
Werkzeugdicke	mm	650-1300											
Auswerferhub	mm	250											
Auswerferkraft	kN	330											
Anzahl der Auswerfer	-	25											
EINSPRITZEINHEIT													
Modell der Einspritzeinheit		IU3700			IU4800			IU6800			IU9000		
Internationale Spezifikation		3691			4800			6800			9000		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Schneckendurchmesser	mm	76	84	92	84	92	100	92	100	108	100	108	116
L-/T-Verhältnis der Schnecke	-	22.1	20	20	21.9	22	21.6	21.7	22	21.5	21.6	22	21.6
Schneckenhub	mm	370			400			480			550		
Hub-Bohrungs-Verhältnis	-	4.9	4.4	4.0	4.8	4.3	4.0	5.2	4.8	4.4	5.5	5.1	4.7
Schussvolumen	cm³	1678	2050	2460	2217	2659	3142	3191	3770	4397	4320	5038	5813
Schussgewicht (PS)	g	1544	1886	2263	2039	2446	2890	2936	3468	4045	3974	4635	5348
Einspritzdruck	MPa	220	180	150	216	180	152	213	180	154	210	180	156
Halte­druck	MPa	176	144	120	173	144	122	170	144	123	168	144	125
Einspritzgeschwindigkeit (Standard/Option)	mm/s	160			160			160			160		
Einspritzrate	g/s	668	816	979	816	979	1156	979	1156	1348	1156	1348	1556
Schneckendrehzahl	rpm	180			150			150			150		
Düsenanlagekraft	kN	100			100			120			120		
Heizleistung	kW	33.1		36.1	37.5	41.2	45.0	41.7	47.2	54.1	53.7	58.9	66.7
Gesamtleistung	kW	138.8			148.5			160.9			209.0		
Gesamtstrom	A	234.4			250.7			271.6			352.8		
ALLGEMEINE EINHEIT													
Trockenlaufzyklus	s	5.0											
Ölpumpenmotor	kW	58.6											
Max. Systemdruck	Mpa	17.5											
Systemfluss	L/min	336											
Ölbehälterkapazität	L	350											
Maschinengewicht	kg	73740			74240			75840			76550		

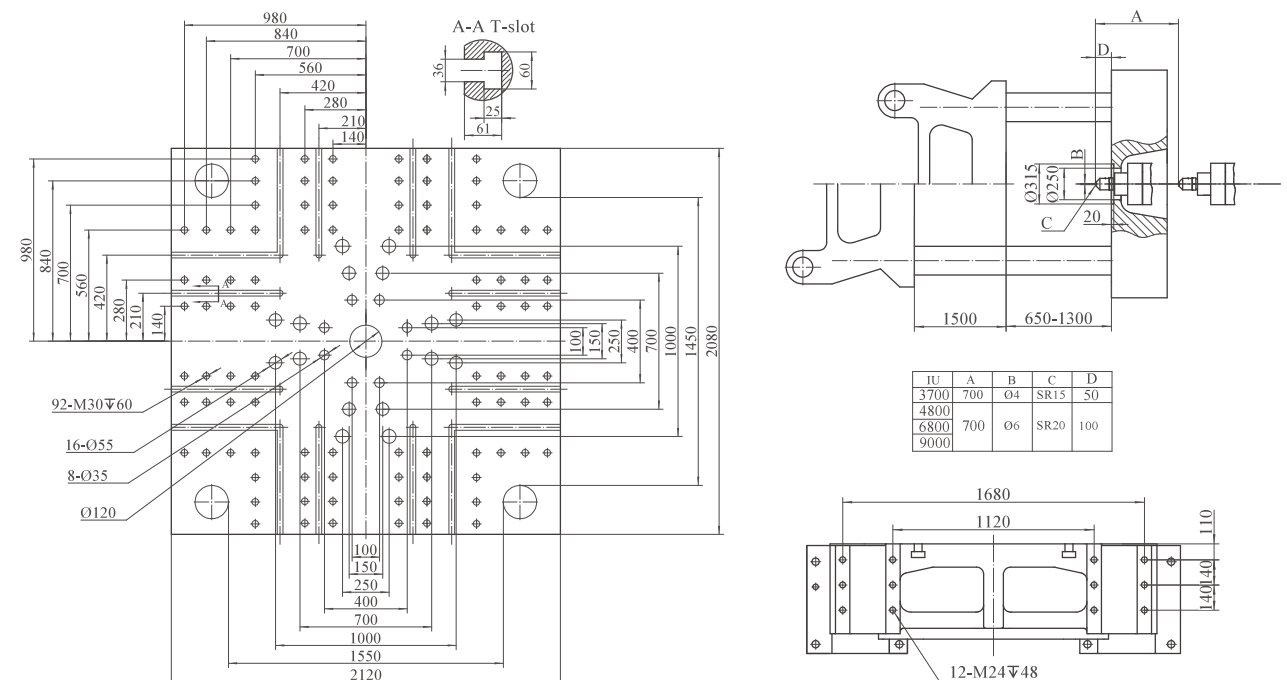
※Die obigen Daten wurden durch Tests im Werk ermittelt und dienen nur als Referenz.

Maschinenabmessungen



Modell	A(A/B/C Schnecke)	B(A/B/C Schnecke)	C	D	E	F
IU3700	11957/11957/12117	1953/1953/2113	2465	2649	11827	12462
IU4800	12412/12607/12762	2149/2344/2499	2724	2714		
IU6800	12895/13115/13245.5	2319/2539/2669.5	3037	2707	12427	13062
IU9000	13290/13518/13702	2510/2738/2922	3241	2747	12827	13464

Plattenabmessungen



Standard- und optionale Merkmale von FF15-30

Standardfunktionen

Steuer- und Überwachungseinheit

- Hochsensibles 15-Zoll-Touchscreen-Farbdisplay
- Speicherung der Formbedingungen (über 500 Elemente)
- 1 Satz Standard-USB-Schnittstellen am Bedienfeld
- Mehrere Sprachen (Chinesisch und Englisch)
- Echtzeitanzeige der Spritzgussdaten (Anzeige von 200 Elementen, Speicherung von 5000 Elementen)
- Aufzeichnung von Betriebsänderungen
- Alarmaufzeichnung
- Elektrische Steuerschaltung für einfachen Roboter
- Umrechnung metrischer und englischer Maßeinheiten
- Anzeigefunktion E-/A-Prüfung
- Druckerschnittstelle (USB 17)
- Zykluszeitüberwachung
- Produktionsmanagement
- PDP-Daten und -Tabellen
- Kontrolle der Einspritzqualität
- Zykluszähler
- Guss-Temperaturüberwachung
- Dreifarbiges Alarmlampe
- Alarmsummer
- Überprüfung der Niederdruck-Werkzeugschutzkurve
- Einspritzdruckschutz
- Fehlermeldung und -behandlung
- Echtzeit-Anzeige von Einspritzung und Plastifizierung Servobewegungskurven
- Istwert-Anzeige
- Auswahl der Option für Störungsbehandlung
- Überwachung der Produktqualität
- Kurven von Werkzeug-Öffnung/-Schließung und Auswerfer
- Überwachung der Einspritzverarbeitungskurve

Schließeinheit

- 5-stufige Werkzeug-Öffnungs- und Schließsteuerung
- Kaskadensteuerung/Angussfunktionen (2 Sätze)
- Mehrstufiger Auswerfer vorwärts
- Überwachung der Rückwärtsverzögerungszeit des Auswerfers
- Automatische Einstellung der Werkzeughöhe
- Anguss-Zeitplanung
- Kurven von Werkzeug-Öffnung/-Schließung und Auswerfer
- Niederdruck-Werkzeugschutz (hoch empfindlicher Werkzeugschutz)
- Öffnen und Schließen des Werkzeugs mit niedriger Geschwindigkeit und niedrigem Druck im Werkzeug-einstellungsmodus
- Servomotor für Schließ- und Auswerferbremse
- Aufspannplatte mit Bohrungen zur Befestigung des Werkzeugs
- Auswerfen im Werkzeug (Anguss-schneiden im Werkzeug)
- Auswerferbewegungswahl (4 Betriebsarten)
- Dreistufen auswerfersteuerung
- Auswerfer-Bewegungsverzögerung
- Werkzeug-Kühlwasserverteiler
- Bohrungen zur Aufnahme des Werkzeugs (Φ60) in der festen Platte
- Notaus-Funktion (auf Bedienerseite und auf bedienerferner Seite)
- Befestigungsbohrungen für Roboter mit EU-Standardgewinde
- Zentrales Schmiersystem
- Neigungssteuerung für Werkzeug-Öffnung/-Schließung (hoher, mittlerer und niedriger Modus)
- Kernzug-/Abschraubfunktion (1 Sätze elektrische Schnittstellen)
- Luftstoß (2 Sätze elektrische Schnittstellen)
- Elektrischer Auswerfer

Plastifizierungs- und Einspritzeinheit

- Einspritzsicherheitseinrichtung (Testschalter)
- 5-stufige Einspritzregelung (Druck, Geschwindigkeit, Position)
- 3-stufige Haltedruckregelung (Druck, Geschwindigkeit, Zeit)
- 3-stufige Plastifizierungsregelung (Staudruck, Geschwindigkeit, Position)
- Kontrolle der Rücksaugung (vor und nach der Rücksaugung)
- Einspritzungsverzögerungsfunktion
- Vorplastifizierungsverzögerung
- Haltedruckschalten (6 Modi)
- Einstellung des Ansprechverhaltens der Einspritzgeschwindigkeit (hoch, mittel, niedrig)
- Werkzeug-Öffnung während der Plastifizierung
- Geschlossener Regelkreis für Gießtemperatur
- Halten der Temperatur
- Temperaturoptimierung
- Synchronisierter Temperaturanstieg
- Festgesetzter Temperaturanstieg
- Verhinderung von Harzrückstand
- Verhinderung eines Schneckenkaltstarts
- Automatische Materialspülung
- Bi-Metall-Schnecke und -Zylinder in B-Qualität
- Nullpunktkalibrierung des Einspritzdrucks
- Echtzeitanzeige der Plastifizierungsgeschwindigkeit
- Echtzeitanzeige des Plastifizierungsrückdrucks
- Einstellungen für die Schaltung der Einspritzeinheit (Schaltprüfung, Schaltzeit)
- Zweistufiger Düsenkontakt (konfigurierbar)
- Einstellvorrichtung für Düsenmittenausrichtung

Sonstige Merkmale

- Geschlossene Sicherheitstür
- Einstellbares Nivellierpad
- Trichter-Verschiebevorrichtung
- Steckdose (220 V x 1, am Rahmen der Schließeinheit)
- Gemeinsame Werkzeugsätze und Ersatzteile

Optionale Merkmale

Steuer- und Überwachungseinheiten

- Elektrische Schnittstelle EU 67 für Roboter (Rückseite des Schaltschranks)
- Weitere Sprachen
- Erkennung von Heizungsausfall
- Externer Transformator
- Elektrische Schnittstelle für Produktsortiervorrichtung
- Elektrische Schnittstelle für Werkzeuginnendruckkontrolle
- Werkzeug-Temperaturanzeige und Steuerung
- OPC UA/DA
- EU 73 elektrische Schnittstelle

Schließeinheit

- Kundenspezifische Fixierringe
- Nadelventil/Absperrvorrichtung
- Blasluft-Vorrichtung
- Produkttrutsche
- Thermische Isolierungsplatte des Werkzeugs
- Glasrohr-Kühlwasser-Durchflussmesser
- Pneumatischer Auswerfer
- Pneumatische Kernzugvorrichtung
- Erhöhte Werkzeugeinbauhöhe

Plastifizierungs- und Einspritzeinheit

- Zugewiesene Zylindereinheit
- Verlängerte Düse
- Edelstahl-Fülltrichter
- Keramik-Heizband
- Pneumatische Einspritzdüse mit Kaskadensteuerung

Sonstige Merkmale

- Vakuumluf-Extraktor
- Sortiervorrichtung für die Qualitätskontrolle
- Optionale Doppelwerkzeug-Struktur für bewegliche Platten
- Steckdose (380 V, 32 A x 2, 16 A x 1, auf der rechten Seite des Rahmens der Einspritzeinheit)

- Haftungsausschluss:
1. Das Unternehmen behält sich das Recht vor, die in der Broschüre beschriebenen Produkte zu verbessern; Änderungen der technischen Daten sind ohne Vorankündigung möglich.
 2. Die Produktfotos dienen nur als Referenz und sind vorbehaltlich der tatsächlichen Produkte.
 3. Die Daten stammen aus dem Labortest von YIZUMI, und das Recht der endgültigen Interpretation liegt bei YIZUMI.

Standard- und optionale Merkmale von FF60-1380

Standardfunktionen

Steuer- und Überwachungseinheit

- Hochsensibles 15-Zoll-Touchscreen-Farbdisplay
 - Speicherung der Formbedingungen (über 500 Elemente)
 - 1 Satz Standard-USB-Schnittstellen am Bedienfeld
 - Mehrere Sprachen (Chinesisch und Englisch)
 - Echtzeitanzeige der Spritzgussdaten (Anzeige von 200 Elementen, Speicherung von 5000 Elementen)
 - Aufzeichnung von Betriebsänderungen
 - Alarmaufzeichnung
 - Elektrische Steuerschaltung für einfachen Roboter
- Electrical control circuit for simple robot
 - Umrechnung metrischer und englischer Maßeinheiten
 - Anzeigefunktion E-/A-Prüfung
 - Druckerschnittstelle (USB 17)
 - Zykluszeitüberwachung
 - Produktionsmanagement
 - PDP-Daten und -Tabellen
 - Kontrolle der Einspritzqualität
 - Zykluszähler
 - Guss-Temperaturüberwachung
 - Dreifarbige Alarmlampe
 - Alarmsummer
- Überprüfung der Niederdruck-Werkzeug-schutzkurve
 - Einspritzdruckschutz
 - Fehlermeldung und -behandlung
 - Echtzeit-Anzeige von Einspritzung und Plastifizierung Servobewegungskurven
 - Istwert-Anzeige
 - Auswahl der Option für Störungsbehandlung
 - Überwachung der Produktqualität
 - Kurven von Werkzeug-Öffnung/-Schließung und Auswerfer
 - Überwachung der Einspritzverarbeitungskurve

Schließereinheit

- 5-stufige Werkzeug-Öffnungs- und Schließsteuerung
 - Kaskadensteuerung/Angussfunktionen (4 Sätze)
 - Mehrstufiger Auswerfer vorwärts
 - Überwachung der Rückwärtsverzögerungszeit des Auswerfers
 - Automatische Einstellung der Werkzeughöhe
 - Anguss-Zeitplanung
 - Kurven von Werkzeug-Öffnung/-Schließung und Auswerfer
 - Platten mit zusätzlichen T-Nuten und Befestigungsbohrungen
 - Hydraulischer Auswerfer
- Niederdruck-Werkzeugschutz (hoch empfindlicher Werkzeugschutz)
 - Öffnen und Schließen des Werkzeugs mit niedriger Geschwindigkeit und niedrigem Druck im Werkzeugeinstellungsmodus
 - Auswerfen im Werkzeug (Anguss-schneiden im Werkzeug)
 - Werkzeug-Öffnung während Auswerfer rückwärts
 - Bestätigung Auswerfer-Rücklauf am Platz
 - Auswerferbewegungswahl (4 Betriebsarten)
 - Dreistufenauswerfersteuerung
- Auswerfer-Bewegungsverzögerung Werkzeug-Kühlwasserverteiler
 - Integriertes Fixiering-Design in doppelter Größe (feste Platte)
 - Notaus-Funktion (auf Bedienerseite und auf bedienerferner Seite)
 - Befestigungsbohrungen für Roboter mit EU-Standardgewinde
 - Zentrales Schmiersystem
 - Neigungssteuerung für Werkzeug-Öffnung/-Schließung (hoher, mittlerer und niedriger Modus)
 - Kernzug-/Abschraubfunktion (2 Sätze elektrische Schnittstellen)
 - Luftstoß (4 Sätze elektrische Schnittstellen)

Plastifizierungs- und Einspritzeinheit

- Einspritzsicherheitseinrichtung (Testschalter)
 - 5-stufige Einspritzregelung (Druck, Geschwindigkeit, Position)
 - 3-stufige Haltedruckregelung (Druck, Geschwindigkeit, Zeit)
 - 3-stufige Plastifizierungsregelung (Staudruck, Geschwindigkeit, Position)
 - Kontrolle der Rücksaugung (vor und nach der Rücksaugung)
 - Einspritzungsverzögerungsfunktion
 - Vorplastifizierungsverzögerung
 - Haltedruckschalten (6 Modi)
- Einstellung des Ansprechverhaltens der Einspritzgeschwindigkeit (hoch, mittel, niedrig)
 - Werkzeug-Öffnung während der Plastifizierung
 - Geschlossener Regelkreis für Gießtemperatur
 - Halten der Temperatur
 - Temperaturoptimierung
 - Synchronisierter Temperaturanstieg
 - Festgesetzter Temperaturanstieg
 - Verhinderung von Harzrückstand
 - Verhinderung eines Schneckenkaltstarts
- Automatische Materialspülung
 - Nullpunktkalibrierung des Einspritzdrucks
 - Echtzeitanzeige der Plastifizierungsgeschwindigkeit
 - Echtzeitanzeige des Plastifizierungsrückdrucks
 - Einstellungen für die Schaltung der Einspritzeinheit (Schaltprüfung, Schaltzeit)
 - Hochkraft-Düsenkontaktvorrichtung (konfigurierbar)
 - Einstellvorrichtung für Düsenmittenausrichtung

Sonstige Merkmale

- Farbe der elektrischen Spritzgussmaschine der FF-Serie
 - Geschlossene Sicherheitstür
 - Einstellbares Nivellierpad
- Trichter-Verschiebevorrichtung
 - Steckdose (220 V x 1, am Rahmen der Schließereinheit)
 - Steckdose (380 V, 32 A x 2, 16 A x 1, auf der rechten Seite des Rahmens der Einspritzeinheit)
 - Gemeinsame Werkzeugsätze und Ersatzteile

Optionale Merkmale

Steuer- und Überwachungseinheiten

- EU12 elektrische Schnittstelle für Roboter
 - EU 67 elektrische Schnittstelle für Roboter
 - Weitere Sprachen
 - Kühlwasserkreislauf
 - Erkennung von Heizungsausfall
- Externer Transformator
 - Elektrische Schnittstelle für Produktsortiervorrichtung
 - Elektrische Schnittstelle für gasunterstützte Einspritzung
 - Elektrische Schnittstelle für magnetische Platten
- Elektrische Schnittstelle für Werkzeuginnendruckkontrolle
 - Werkzeug-Temperaturanzeige und Steuerung
 - OPC UA/DA
 - EU 73 elektrische Schnittstelle

Schließereinheit

- Verschiedene Fixierringe
 - Kern-Ausdrehvorrichtung
 - Kaskadensteuerung/Angussvorrichtung
 - Blasluft-Vorrichtung
 - Produktrutsche
- Thermische Isolierungsplatte des Werkzeugs
 - Glasrohr-Kühlwasser-Durchflussmesser
 - Pneumatischer Auswerfer
 - Pneumatische Kernzugvorrichtung
- Erhöhter maximaler Plattenabstand
 - Werkzeug-Rutschsicherung
 - Einspritzkompression (Schließen und Einspritzen synchronisiert)

Plastifizierungs- und Einspritzeinheit

- Zugewiesene Zylindereinheit
 - Verlängerte Düse
 - Nadelverschlussdüse
 - Edelstahl-Fülltrichter (max. Ladung von 50 kg Trockenmaterial)
- Energiesparende Vorrichtung zur Wärmespeicherung im Zylinder
 - Keramik-Heizband
 - Werkzeuginnendruck V-/P-Schaltung
- Pneumatische Einspritzdüse mit Kaskadensteuerung
 - Einspritzdüsen-Heizband mit hoher Kapazität
 - Kundenspezifischer Düsenkopf

Sonstige Merkmale

- Fülltrichter-Schiebevorrichtung (auf Rädern)
 - Energiesparende Vorrichtung zur Wärmespeicherung im Zylinder
 - Hilfsschaltschrank
- Vakuumluf-Extraktor
 - Sortiervorrichtung für die Qualitätskontrolle
 - Integrierte mehrstufige Werkzeugtemperaturregelung

- Haftungsausschluss:
1. Das Unternehmen behält sich das Recht vor, die in der Broschüre beschriebenen Produkte zu verbessern; Änderungen der technischen Daten sind ohne Vorankündigung möglich.

2. Die Produktfotos dienen nur als Referenz und sind vorbehaltlich der tatsächlichen Produkte.

3. Die Daten stammen aus dem Labortest von YIZUMI, und das Recht der endgültigen Interpretation liegt bei YIZUMI.

YIZUN

THINK
TECH FORWARD