

Estrutura da unidade de injeção otimizada

- Unidade de fechamento de baixo amortecimento melhora a precisão no controle de pressão
- Medição da pressão mais real, controle de pressão mais preciso



Customização do servo motor

- Servo motor customizado com melhor desempenho
- O controle de velocidade e posição é mais exato devido ao encoder de alta precisão

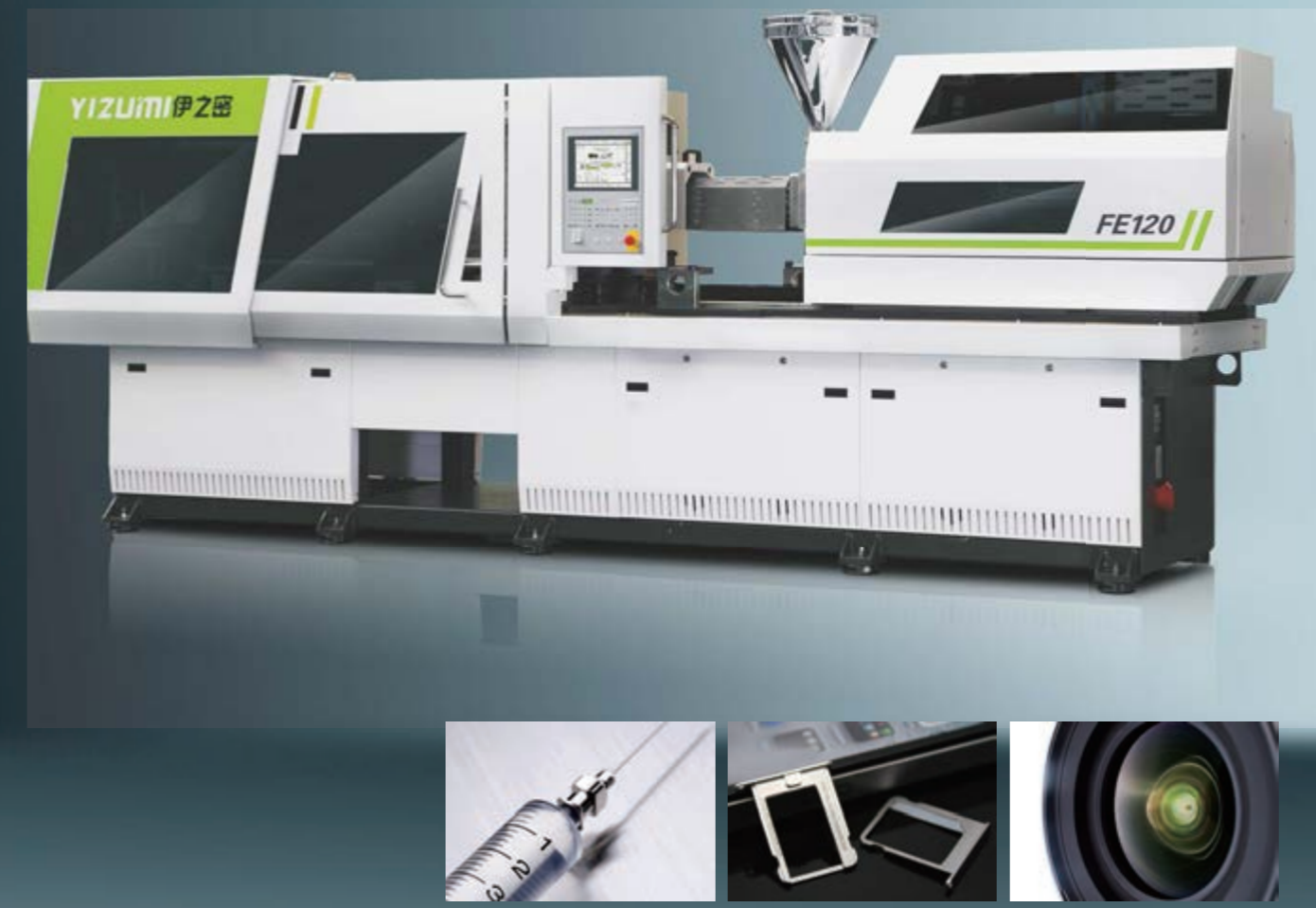
► Standard & Opcionais

	Standard	Opcionais
● Unidade de Controle & Monitoramento		
Tela touch screen 12"	●	
Memória das condições do molde	●	
Histórico de alarme	●	
Histórico de modificação operação	●	
Duas entradas USB no painel do operador	●	
Display em tempo real das curvas de injeção e plastificação	●	
Controle do circuito elétrico para robô	●	
Multi idiomas (Inglês e Português)	●	
Conversor unidade métrica e inglesa	●	
Display verificação função placa I/O	●	
Interface impressora (USB17)	●	
Monitoramento tempo de ciclo	●	
Função gerenciamento produção	●	
Display tempo real dados dos moldes de injeção (200 itens mostrados, 2500 itens salvos)	●	
Gráficos e dados PDP	●	
Verificação qualidade injeção	●	
Monitoramento qualidade produção	●	
Contador ciclo	●	
Configuração panorâmica dos parâmetros	●	
Verificação da curva de proteção baixa pressão do molde	●	
Monitoramento temperatura do molde	●	
Alarme de três cores	●	
Alarme sonoro	●	
Proteção pressão de injeção	●	
Interface para robô EUROMAP 67		○
Outros sistemas de linguagem		○
● Unidade de fechamento		
Controle de abertura e fechamento do molde 5 estágios	●	
Proteção do molde baixa pressão (Proteção do molde altamente sensível A)	●	
Baixa velocidade, abertura e fechamento do molde baixa pressão no modo ajuste de molde	●	
Compressão de injeção (fechamento sincronizado com recuo injeção e extração)	●	
Recuo extrator durante fechamento do molde	●	
(Médica e elétrica) dispositivos de segurança na abertura e fechamento do molde	●	
Dispositivo de ajuste da placa móvel	●	
Ajuste altura de molde automático	●	
Opções de recuo do extrator (quatro modos)	●	
3 estágios de controle recuo do extrator	●	
Delay recuo extrator	●	
Monitoramento tempo recuo extrator	●	
Mudança recuo extrator ponto zero	●	
Abertura do molde durante recuo do extrator	●	
Recuo extrator em confirmação de posição	●	
Distribuidor de água gelada para molde (4 conj. para máquinas de 60 e 90 L conj. para outras máquinas)	●	
Design anel de centragem com duplo tamanho embutido (placa fixa)	●	
Função parada de emergência (no lado do operador e oposto ao operador)	●	
Furação para fixação de robô	●	
Sistema de lubrificação central	●	
Controle de inclinação para abertura e fechamento do molde (modo alto, médio e baixo)	●	
Curvas da abertura e fechamento do molde e recuo do extrator	●	
Função de desrosqueamento do macho (2 conj., controlado por tempo, posição ou contador)	●	
Funções de válvula / portão agulha	●	
Válvula pneumática (4 conj.)	●	
Dispositivo desrosqueamento do macho		○
Dispositivo válvula / portão agulha		○
Dispositivo válvula pneumática		○
Anéis de centragem		○
Funil de alimentação		○
Isolamento de calor na placa do molde		○

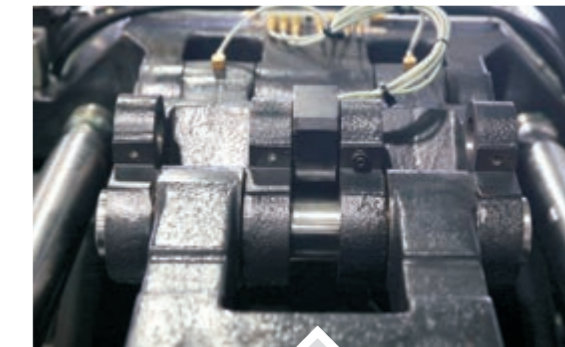
	Standard	Opcionais
● Unidade de Injeção & Plastificação		
Componente da rosca resistente ao desgaste (bico)	●	
Dispositivo segurança injeção (sensor troca)	●	
Controle injeção 5 estágios	●	
Controle recalque 3 estágios	●	
Controle plastificação 3 estágios	●	
Controle contrapressão 3 estágios (precisão de 0.1MPa)	●	
Contrapressão antes ou depois da plastificação	●	
Delay na injeção e plastificação (controle por tempo)	●	
Modo de troca recalque (6 modos)	●	
Configuração de resposta de velocidade da injeção	●	
Controle pressão injeção múltiplo estágio	●	
Controle pressão recalque múltiplo estágio	●	
Controle velocidade recalque múltiplo estágio	●	
Controle tempo recalque múltiplo estágio (0.01s como mínimo)	●	
Controle posição rosca múltiplo estágio (precisão de 0.01mm)	●	
Controle velocidade plastificação múltiplo estágio	●	
Abertura molde durante plastificação	●	
Controle closed-loop temperatura do molde	●	
Estabilidade de temperatura	●	
Otimização de temperatura	●	
Aumento de temperatura sincronizado	●	
Aumento de temperatura apontado	●	
Sincronia aumento de temperatura	●	
Prevenção resina remanescente	●	
Prevenção partida frio rosca	●	
Auto purga automática	●	
Calibração pressão de injeção ponto zero	●	
Display velocidade de plastificação em tempo real	●	
Display contrapressão plastificação em tempo real	●	
Unidade de injeção articulada	●	
Dispositivo retenção do calor canhão		○
Montagem do canhão e rosca dedicada		○
Bico valvulado		○
Bico estendido		○
Resistência de cerâmica		○
● Geral		
Cor da série FE injetora totalmente elétrica	●	
Porta de segurança fechada	●	
Cunha ajustável anti vibração	●	
Socket reserva (220V/380V)	●	
Funil (max. 50kg)	●	
Funil deslizando	●	
Caixa de ferramentas	●	
Gabinete elétrico auxiliar		○
Dispositivo elevação do molde		○
Extrator de ar vácuo		○
Rotâmetro com tubo de vidro		○
Circuito resfriamento de água adicional		○

Série FE Injetora Totalmente Elétrica

Amplamente utilizada no segmento de conectores elétricos, produtos médicos, autopeças e ótica, etc



Injetora de Precisão Totalmente Elétrica
Comparada a Tecnologia Japonesa



Design unidade de fechamento otimizado

- Estrutura rodízios com ângulo negativo na unidade de fechamento torna o movimento de fechamento mais suave



Desing das colunas sem contato

- Não há contato entre as colunas e a placa móvel, o que reduz a fricção no fechamento do molde e elimina manchas de graxa nas colunas

Injetora totalmente elétrica série FE demonstra os seguintes valores:

Precisão / Estabilidade / Alta eficiência / Economia de Energia

Para cumprir esse comprometimento, nós fazemos esforços

Medição economia de energia

Para o propósito da eficiência energética, o servo controlador completo foi ampliado para fechamento, extração, plastificação e injeção. Ajuste da altura de molde e unidade de injeção variável dos vetores tornando a potência de torque mais precisa e reduzindo o consumo de energia ao mesmo tempo.

Guias lineares na placa móvel

- Guia linear de baixa fricção que suporta a placa móvel garante movimento suave da unidade de fechamento

Design inovador da placa móvel

- Estrutura flexível da placa móvel ajuda a calibrar o molde sem paralelo e protege os moldes

Solução ideal ao sistema de lubrificação

- Lubrificação automática quantitativa e centralizada reduz o risco de manutenção manual
- Alarme automático para falha de lubrificação garante maior segurança ao equipamento

É garantido que a base de alta rigidez da máquina

- É formada por barras de aço soldadas de alta resistência e submetidas a tratamento de maturação
- Possui superfícies montadas que são submetidas a usinagem única em nosso centro de usinagem de alta precisão

广东伊之密精密机械股份有限公司
 GUANGDONG YIZUMI PRECISION MACHINERY CO., LTD.
 Address: No.22,Keyuan 3 Road, Hi-tech Zone, Ronggui, Shunde, Foshan City, Guangdong Province, China, 528306
 Tel: 86-757-2926 5145 E-mail: imm@yizumi-group.com
 Http://www.yizumi-group.com.hk

Designed by Yizumi in April 2016

YIZUMI 伊之密



Yizumi's WeChat Account



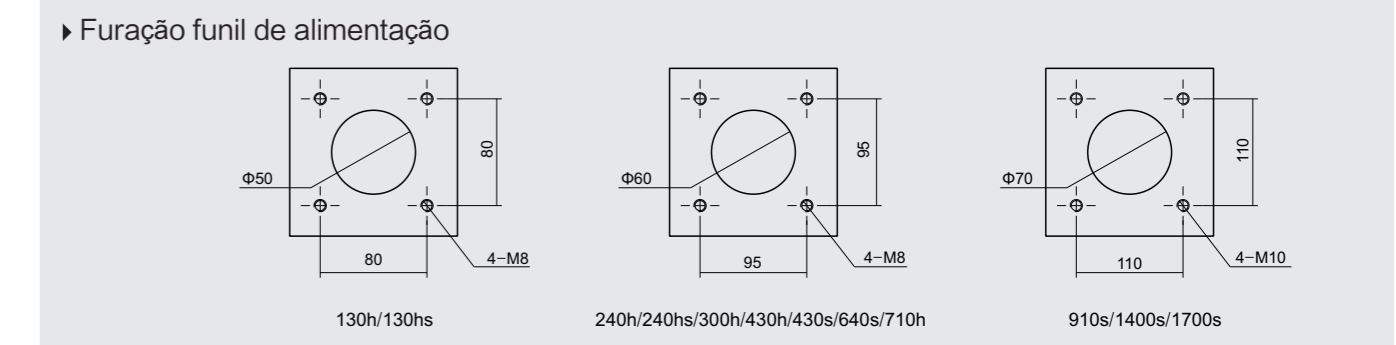
Yizumi's Official Website

Stock Code: 300415

Unidade de fechamento					
	FE60	FE90	FE120	FE180	FE260
Força de fechamento	600 KN	900	1200	1800	2600
Curso de abertura	250 mm	250	375	450	600
Espaço entre colunas	360 × 320 (w × h)	360 × 320 (w × h)	510 × 460 (w × h)	560 × 560 (w × h)	660 × 600 (w × h)
Tamanho da placa	500 × 470 (w × h)	500 × 470 (w × h)	720 × 670 (w × h)	800 × 795 (w × h)	1000 × 966 (w × h)
Espessura do molde	150-365 mm	150-365	150-460	200-600	250-750
Anel de centragem	100 mm	100	100	120	120
Curso do extrator	65 mm	65	100	120	150
Força do extrator	20 KN	20	32	45	58
Tipo de controle extração	Elétrica (5-pontos)	Elétrica (5-pontos)	Elétrica (5-pontos)	Elétrica (9-pontos)	Elétrica (13-pontos)
Dimensões da máquina					
Dimensões da placa (vista frontal)					
Dimensões da placa (vista lateral)					
Dimensões da base de montagem do robô					

Unidade de injeção (Alta Pressão)														
Especificação	Diâmetro da rosca	Volum de injeção	Capacidade de injeção	Velocidade da rosca	Capacidade de plastificação	Velocidade de injeção	Vazão de injeção	Pressão de injeção	Recalque	Força de contato bico	Unidade de fechamento modular			
	mm	cm ³	g	rpm	g/s	mm/s	cm ³ /s	MPa	kgf/cm ²	MPa	kgf/cm ²	kN		
130h	20	24	22	400	4.8	350	110	354	3612	283	2887	FE60	3.1	
	25	47	43		8.5		172	274	2795	219	2234	FE90	3.1	
	28	59	54		13.9		216	218	2224	174	1775	FE120	6.4	
240h	25	49	45	400	8.5	350	172	376	3835	300	3060	30	FE120	7.4
	28	77	71		13.9		216	300	3060	240	2448			
	32	101	92		16.7		281	230	2346	184	1877			
	36	127	117		23.8		356	181	1846	145	1479			
300h	28	77	71	400	13.9	350	216	330	3366	264	2693	35	FE120	7.5
	32	117	107		16.7		281	253	2581	202	2060			
	36	148	136		23.8		356	200	2040	160	1632		FE180	8.9
	40	182	168		31.6		440	162	1652	129	1316			
430h	36	173	159	300	17.9	300	305	247	2519	197	2009	35	FE180	9.4
	40	214	197		23.7		377	200	2040	160	1632			
	45	270	249		35.2		477	158	1612	126	1285			
710h	40	252	232	300	23.7	250	314	280	2856	224	2285	45	FE260	13.9
	45	318	293		35.2		398	221	2254	176	1795			
	50	393	361		41.5		491	179	1826	143	1459			

Unidade de injeção (Alta Pressão)																
Especificação	Diâmetro da rosca	Volum de injeção	Capacidade de injeção	Velocidade da rosca	Capacidade de plastificação	Velocidade de injeção	Vazão de injeção	Pressão de injeção	Recalque	Força de contato bico	Unidade de fechamento modular					
	mm	cm ³	g	rpm	g/s	mm/s	cm ³ /s	MPa	kgf/cm ²	MPa	kgf/cm ²	kN				
130hs	20	24	22	400	4.8	500	157	354	3611	283	2887	20	FE60	3.1		
	25	47	43		8.5		245	274	2795	219	2234				FE90	3.1
	28	59	54		13.9		308	218	2224	174	1775					
240hs	25	49	45	400	8.5	500	245	376	3835	300	3060	30	FE120	7.4		
	28	77	71		13.9		308	300	3060	240	2448					
	32	101	92		16.7		402	230	2346	184	1877					
	36	127	117		23.8		509	181	1846	145	1479					



Unidade de injeção (Baixa Pressão)														
Especificação	Diâmetro da rosca	Volum de injeção	Capacidade de injeção	Velocidade da rosca	Capacidade de plastificação	Velocidade de injeção	Vazão de injeção	Pressão de injeção	Recalque	Força de contato bico	Unidade de fechamento modular			
	mm	cm ³	g	rpm	g/s	mm/s	cm ³ /s	MPa	kgf/cm ²	MPa	kgf/cm ²	kN		
430s	36	173	159	300	17.9	150	153	247	2519	197	2009	35	FE120	8
	40	214	197		23.7		188	200	2040	160	1632			
	45	270	249		35.2		239	158	1612	126	1285			
640s	40	251	231	300	23.7	150	188	253	2581	202	2060	45	FE180	9.4
	45	318	293		35.2		239	200	2040	160	1632			
	50	393	361		41.5		295	162	1652	129	1316			
	45	366	337		35.2		239	247	2519	197	2009			
910s	50	452	415	300	41.5	150	295	200	2040	160	1632	45	FE260	13.9
	55	546	503		54.1		356	165	1683	132	1346			
	55	618	568		54.1		356	214	2183	171	1744			
1400s	60	735	676	300	68.9	150	424	180	1836	144	1469	55	FE260	15.8
	65	863	794		86.3		498	153	1561	122	1244			
	60	792	728		57.5		424	211	2152	168	1714			
1700s	65	929	855	250	71.9	150	498	180	1836	144	1469	55	FE260	15.9
	70	1078	991		85.9		577	155	1581	124	1265			

- Nota:
1. Volume de injeção = área transversal do canhão x curso de injeção
 2. Capacidade de injeção = volume de injeção x 0.92 (calculado por GPPS)
 3. O peso da máquina medido em toneladas.
 4. As especificações são sujeitas a alteração sem prévio aviso
 5. Por favor nos informe se possui outros requisitos especiais
 6. A capacidade máxima do funil de alimentação deve ser compatível com a especificação da unidade de injeção conforme segue:
 130h/130hs 25L
 240h/240hs/300h/430h/430s/710h 50L
 640s/910s/1400s/1700s 100L

Dimensões do equipamento												
Modelo	Especificação	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
FE60 FE90	130h, 130hs	318	694									
FE120	130h, 130hs	922	5558	675	1136	1883	2053					
	240h, 240hs	616	5660	1012	1729	1909	2120					
	300h	450	5660	1266	1774	1909	2120					
	430s	350	5660	966	1774	1909	2120					
FE180	240hs	566	6128	892								
	300h, 430h	350	6128	1117								
	640s	350	6428	1266								
FE260	430h	625	7082	1151	1964	2161	1320	500	1170	1700	1035	6684
	710h	505	7082	1266	1964	2161	1320	500	1170	1700	1035	6684
	910s	385	7082	1394	1964	2161	1320	500	1170	1700	1035	6684
	1400s	430	8035	1540	2084	2187	1077	500	1160	1960	1023	7245
	1700s	385	8035	1665	2084	2187	1077	500	1160	1960	1023	7245