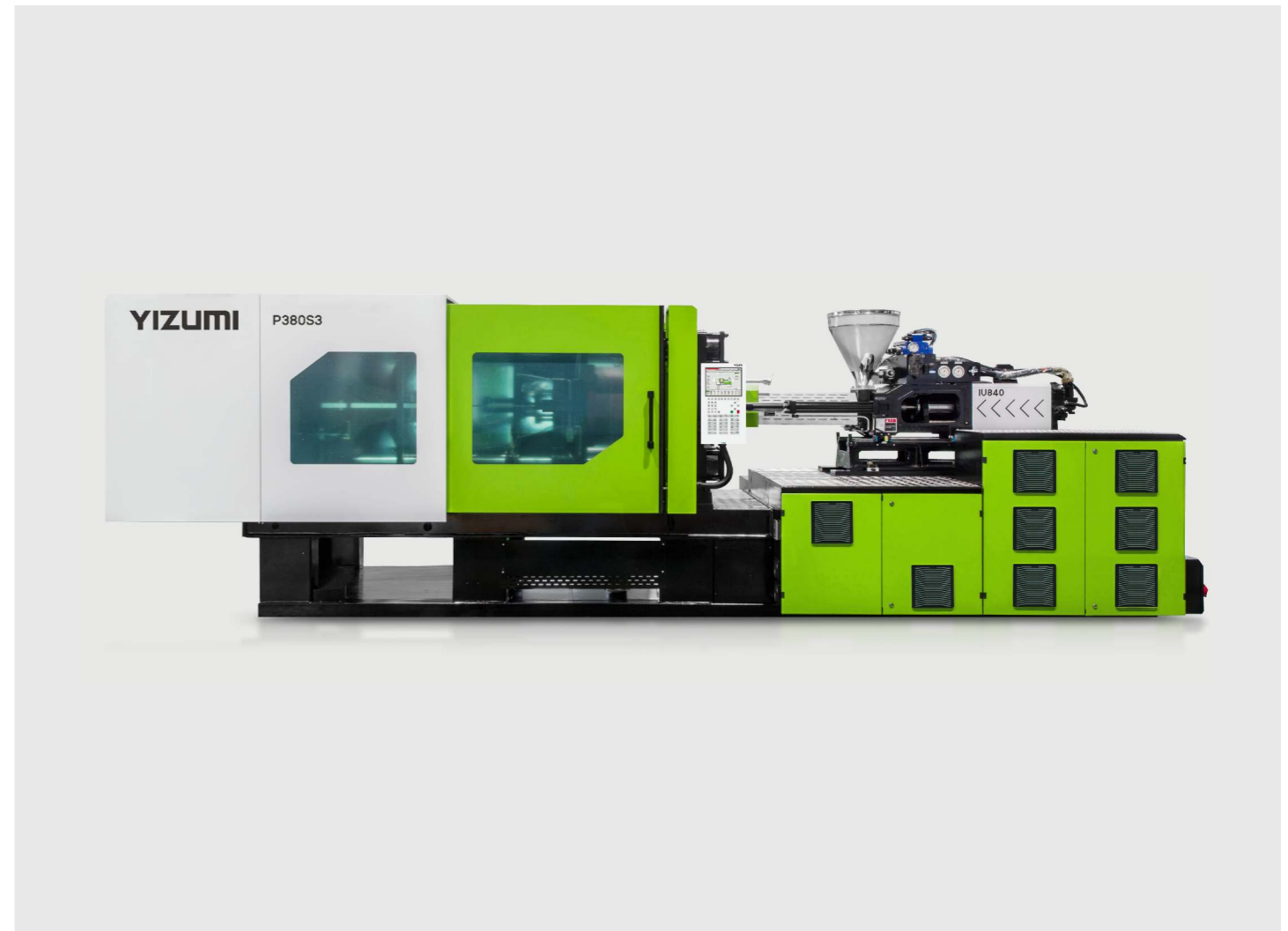


P-S3

250T-560T

MÁQUINA DE MOLDAGEM POR INJEÇÃO
DE PAREDE FINA DA SÉRIE P-S3



Yizumi International Business Co., Ltd.

Address: No.12 Shunchang Road, Shunde, Foshan, Guangdong 528300, China
TEL: 86-757-2921 9764 86-757-2921 9001(overseas) Email: imm@yizumi.com
www.yizumi.com

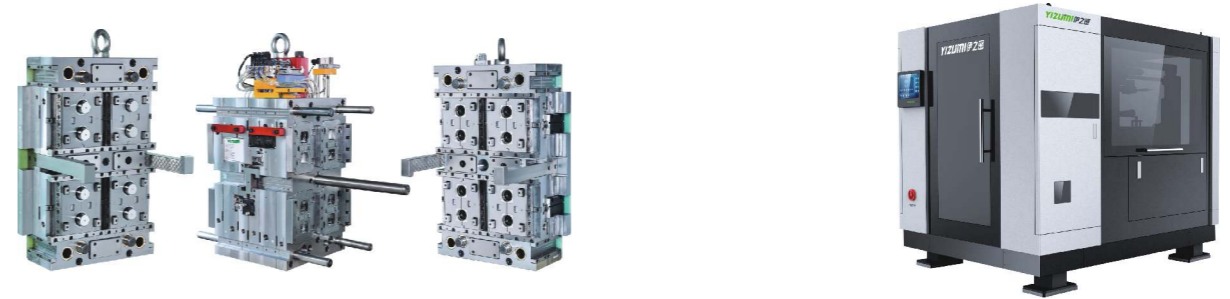
[ATENÇÃO]

- [1] A YIZUMI reserva-se o direito de modificar a descrição do produto no catálogo. A especificação pode ser alterada sem aviso prévio.
- [2] A imagem no catálogo é apenas para referência. O objeto real deve ser considerado como final.
- [3] Os dados no catálogo são obtidos de testes internos no laboratório YIZUMI.
Por favor, consulte a máquina real para os dados finais. A YIZUMI reserva-se o direito de interpretação final sobre disputas e ambiguidades.



THINK TECH FORWARD

Serviço completo Aborda os pontos problemáticos do cliente e resolve os problemas



Comunicação do conceito de produto

Os clientes fornecem o conceito de requisitos do produto. Os profissionais da YIZUMI ajudarão os clientes no design e desenvolvimento do produto para melhorar a eficiência da produção e a competitividade do produto.

Planejamento geral

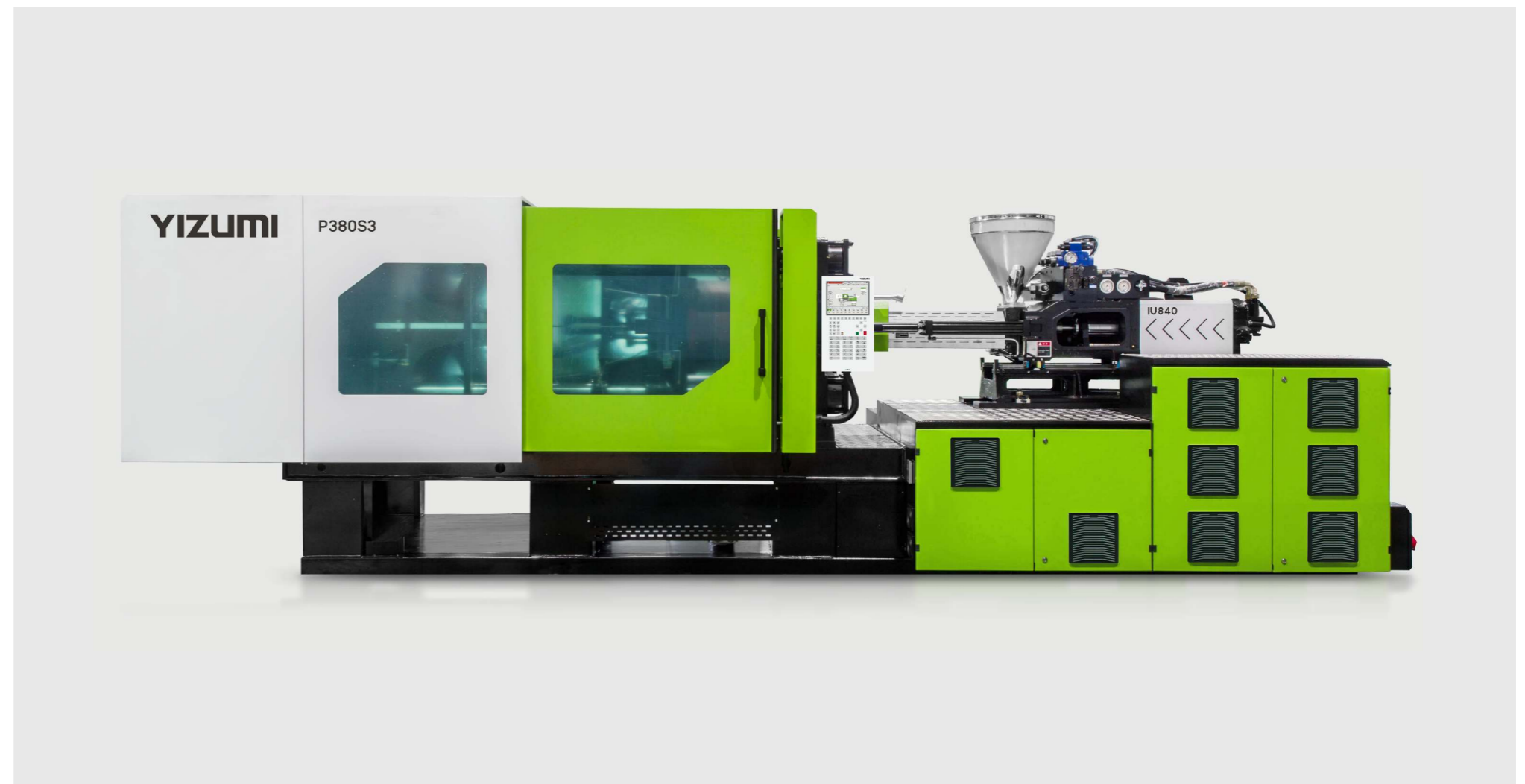
Os profissionais da Yizumi fornecerão aos clientes avaliação de capacidade, integração de equipamentos e linhas de produção, planejamento de instalações de fabricação e outras soluções totais.

Produção Conectada

A YIZUMI oferece controle total do processo sobre a fabricação, o equipamento, o molde e a automação da fábrica, desde a fabricação até os testes de integração para eliminar os riscos de integração. O sistema pode ser colocado em produção assim que chegar.

Serviços exclusivos da YFO

Com o conceito de serviço durante todo o processo, a YIZUMI está comprometida em reduzir o tempo de inatividade, concentrando-se nos detalhes. Melhorar a produtividade dos clientes é nosso objetivo final.



Projeto geral da máquina da série P-S3

Alternações robustas

O projeto otimizado geral da força e rigidez da alavanca melhora muito a estabilidade da fechamento e aumenta efetivamente a vida útil da máquina.

Cabeçote chanfrado grande exclusivo e alterna

A estrutura chanfrada grande pode transferir melhor a força do orifício de alternância da cauda para o centro do cilindro para minimizar a deformação do cilindro, garantir a uniformidade da força aplicada sobre os cilindros e o molde, prolongar a vida útil e garantir a qualidade dos produtos.

Programa de Controle Otimizado

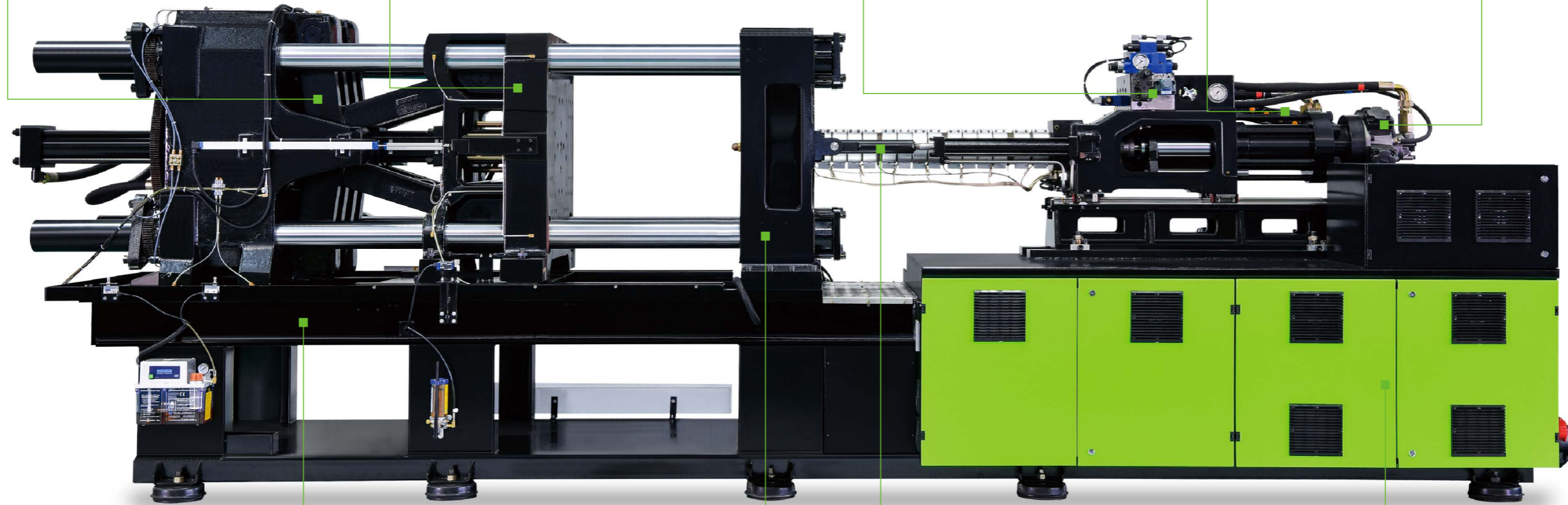
Selecionando os componentes hidráulicos de alta qualidade para reduzir o tempo de resposta, o impacto no circuito de óleo e o ruído geral da máquina. A máquina passa por vários testes e otimiza os ajustes para atender aos requisitos de alta qualidade.

Unidade de injeção de cilindro único

A estrutura compacta de injeção de cilindro único apresenta recursos como pouca inércia de movimento, tempo de aceleração curto e alta precisão repetitiva da injeção. Pode ser adaptado a uma variedade de unidades de injeção de acordo com diferentes requisitos de processamento do produto.

Estrutura otimizada de vedação do cilindro

Com base em muitos anos de experiência na fabricação e nas características do circuito de óleo em dispositivos de cilindro único de alta velocidade, a estrutura de vedação do cilindro é otimizada ainda mais para garantir a durabilidade da unidade de injeção e evitar vazamentos de óleo.



Estrutura de máquina rígida

O chassi da máquina do tipo Steel I-Beam fornece rigidez suficiente para garantir uma operação suave e sem vibrações em alta velocidade.

Placas de alta rigidez e baixa deformação

A adoção do design reforçado da placa de acordo com as características dos produtos de embalagem de paredes finas. Com uma combinação perfeita de força e rigidez, enquanto minimiza a deformação da placa, mantém um movimento flexível e suave.

Projeto de carro duplo horizontal

A adoção do design do cilindro horizontal de carro duplo elimina efetivamente o torque de giro do mecanismo de injeção e garante uma injeção estável e confiável.

Saída de potência eficiente

A saída de energia é otimizada para realizar a distribuição de etapas da velocidade de injeção de 150-800mm / s.

Características padrão

Plastificação síncrona

A plastificação síncrona é a função padrão para a série P-S3 (modelos P380S3 e superiores), com comprimentos mais curtos ciclo de moldagem. Acionado por servo motor, é mais eficiente em termos energéticos e ecológico.

Excelente sistema de controle

A Série P-S3 adota um excelente sistema de controle, com maior saída de energia, maior velocidade de resposta e maior precisão.



Abertura rápida e estável do molde, molde suave fechando sem impacto, menos desgaste para máquina;

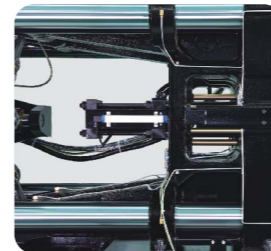
A repetibilidade da abertura do molde está dentro de $\pm 0,5$ mm, com overshoot menor que 2,0mm;

O desvio da posição final da injeção é menor superior a 0,5 mm;

O desvio da posição de alimentação do material é menor superior a 0,2 mm;

Excesso de temperatura da primeira vez o aquecimento for inferior a 3°C, dentro de $\pm 1^\circ\text{C}$.

Recursos opcionais



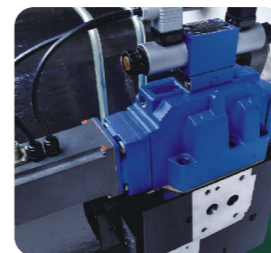
Ejetor síncrono

Ejetor durante a abertura do molde para reduzir o tempo do ciclo de produção.



Uso de Apropriado Parafuso e Cilindro

Selecione entre uma variedade de parafusos e cilindros profissionais de acordo com as características das diferentes matérias-primas e processos de produção para garantir a qualidade da plastificação.



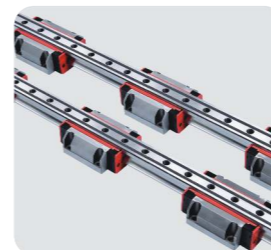
Válvula proporcional de abertura / fechamento de molde de alta velocidade

Reduzir ainda mais o tempo de reação. Dobre a precisão repetitiva das extremidades da abertura do molde e aumente a velocidade de operação da abertura / fechamento do molde em 15% a 20%, adequada para a produção de vários produtos de paredes finas de precisão.



Faixa de aquecedor infravermelho

A banda de aquecimento infravermelho reduz a perda de calor em 30% - 68%.



Trilhos de guia lineares

Reduza o atrito do cilindro móvel para reduzir ainda mais o consumo de energia, melhorar a velocidade de operação e diminuir o tempo do ciclo de produção.



Servo Injeção com Acumulador

Aumente a velocidade da injeção em até 800 mm / se duplique a precisão repetitiva da injeção. É capaz de produzir produtos mais finos e sofisticados, diminuindo o tempo de injeção e melhorando a eficiência da produção.



Motor de lâmina elétrico

Reduza o tempo do ciclo de produção através de operação paralela Acionado pelo servomotor, o motor de lâmina tem maior eficiência de conversão de energia e economiza mais energia.



Bico de fechamento

Escolha o bico de precisão de longa duração. Evite efetivamente vazão no bico.

Nova atualização

Atualização de desempenho

1 Pressão máxima do sistema e velocidade de injeção

A pressão do sistema e a velocidade de injeção são atualizadas para garantir a estabilidade moldagem de produtos de paredes finas e multicavidades.

2 Unidade de fechamento

A unidade de fechamento atualizada pode fornecer maior força de fechamento, mais propícia à moldagem de produtos de paredes finas e cavidades profundas.

3 Parafuso e cilindro

Design do parafuso e do cilindro atualizado, com relação comprimento-diâmetro aumentada de 24:1, para melhor efeito de plastificação, tamanho de produto mais estável e maior flexibilidade.

Atualização de configuração

Os modelos P380S3 e superiores são padrão com plastificação hidráulica síncrona, o que encurta o ciclo de moldagem do produto.



Atualização do sistema de controle

A série P-S3 adota controlador KEBA, motor de alta resposta e servo driver profissional.

- O sistema atualizado apresenta melhor desempenho, mais rápido e mais preciso.
- Motor de baixa inércia (0 ~ 2000r/min) tem tempo de resposta mais curto (25ms), e o de servo motor comum é 35-40m.



Controlador KEBA



Motor de Alta Resposta



Servo Drive Profissional

Atualização do projeto da máquina

O design humanizado da máquina facilita a operação e manutenção diária

- O design independente do gabinete elétrico é conveniente para substituição conforme necessário, menos influenciada pela entrega do quadro.
- Chapa metálica com marca de especificação IU é adicionada no unidade de injeção (perto do cilindro de injeção).
- Projeto em chapa metálica da unidade de fechamento e projeto da proteção do bico está atualizado.
- Novo projeto de estrutura da unidade de fechamento com maior rigidez pode oferecer maior força de fechamento, distribuída de maneira mais uniforme.



Molde de parede fina

Podemos oferecer molde personalizado para moldagem por injeção de parede fina de acordo com o cliente requisitos específicos, para melhor atender à demanda diversificada.



Aplicações



Embalagem de alimentos

Cobre uma ampla gama de embalagens para diversos alimentos, bebidas, queijo, recipientes descartáveis para alimentos, talheres de plástico e embalagens IML. Fornece uma variedade de opções de equipamento e molde. Oferece entrega imediata da linha de produção em colaboração com fornecedores de soluções de alta qualidade.

Suprimentos médicos descartáveis

Injetor, pontas de pipeta, placa de Petri e outros produtos. Fornece soluções de sistema limpas, eficientes e estáveis.

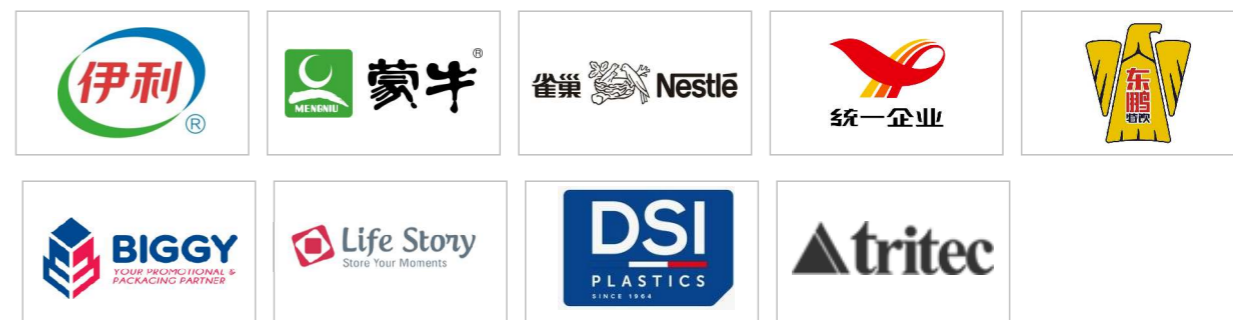
Vários tipos de tampas de garrafa

Pode fabricar todos os tipos de tampas de garrafa, incluindo tampas de vedação para garrafas de bebidas, tampas removíveis, tampas dobráveis, tampas à prova de poeira, etc.

Vários tipos de produtos plásticos de paredes finas

Como os barris selados industriais 5L-20L, todos os tipos de abraçadeiras logísticas e barris selantes de silicone com várias cavidades. Para produtos de plástico com alta relação de comprimento de fluxo e peso de grama leve, pode efetivamente melhorar a produtividade e a qualidade do produto.

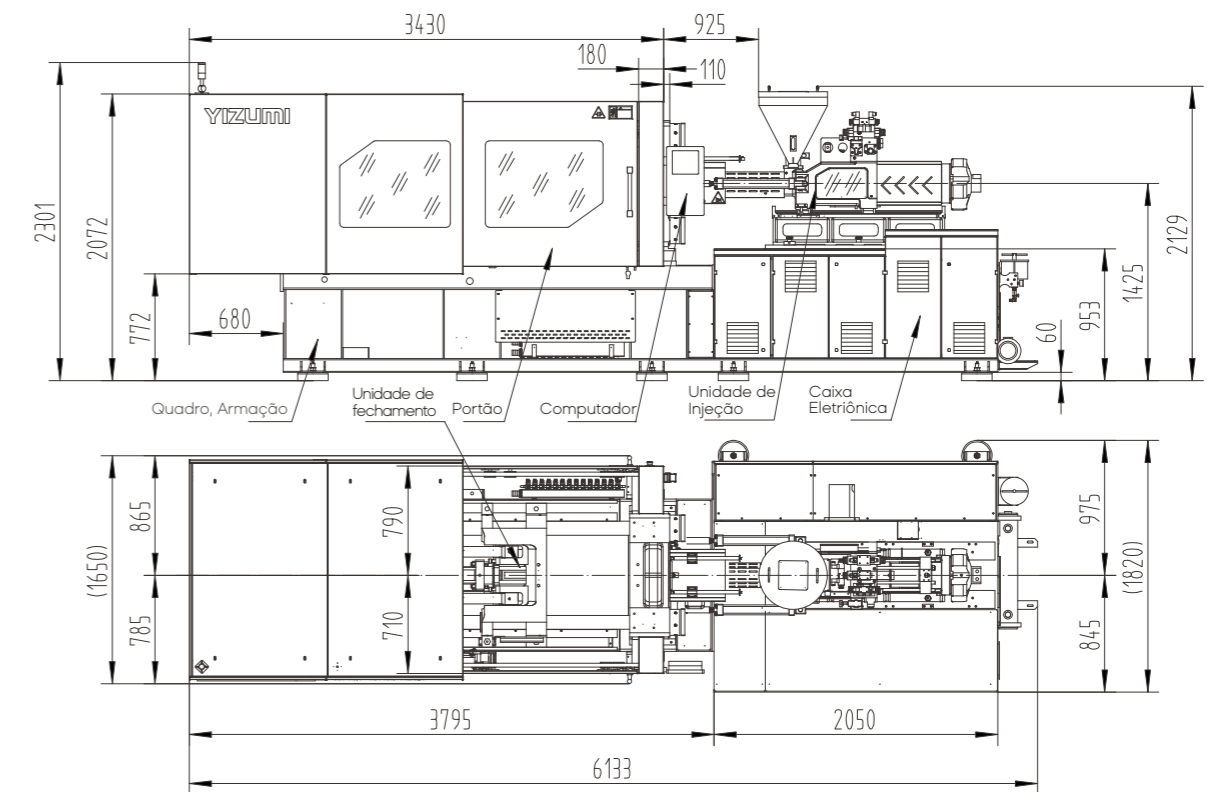
A série P-S3 serve...



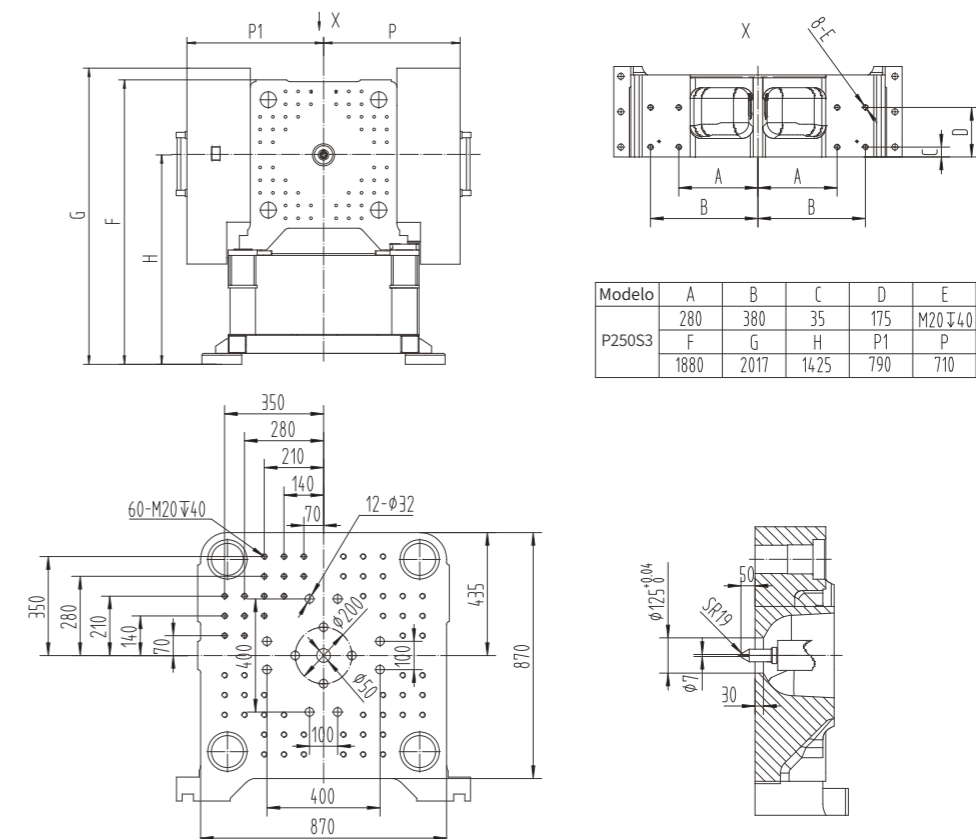
P250S3 Máquina de moldagem por injeção de alta velocidade

| DESCRIÇÃO | UNIDADE | P250S3 | |
|--|-----------------|-------------|-----|
| Especificação internacional | | 480/2500 | |
| UNIDADE DE INJEÇÃO | | | |
| Volume da injeção | cm ³ | 221 | 280 |
| Peso da injeção (PS) | g | 203 | 258 |
| | oz | 7.2 | 9.1 |
| Diâmetro da rosca | mm | 40 | 45 |
| Pressão da injeção | MPa | 216 | 171 |
| Parafuso L: D | | 24:1 | |
| Máx. velocidade de injeção | mm/s | 320 | |
| Curso da rosca | mm | 176 | |
| Velocidade da rosca (contínua) | r/min | 0-300 | |
| UNIDADE DE FECHAMENTO | | | |
| Força de Fechamento | kN | 2500 | |
| Curso de abertura | mm | 560 | |
| Espaço entre colunas (LxA) | mmxmm | 580x580 | |
| Máx. abertura | mm | 1160 | |
| Espessura do molde (Min. Max) | mm | 220-600 | |
| Curso de ejeção hidráulica | mm | 180 | |
| Número do ejetor | | 5 | |
| Força de ejeção hidráulica | kN | 77 | |
| UNIDADE DE ENERGIA | | | |
| Pressão do sistema hidráulico | Mpa | 19 | |
| Motor da bomba | kW | 40 | |
| Capacidade de aquecimento | kW | 12 | 14 |
| Número de zonas de controle de temperatura | | 5 | |
| UNIDADE GERAL | | | |
| Tempo de ciclo seco | s | 2.2 | |
| Capacidade do tanque de óleo | l | 430 | |
| Dimensões da máquina (CxLxA) | mxmxm | 6.2x1.8x2.2 | |
| Peso da máquina | Ton | 10.8 | |

P250S3 Desenhos de layout



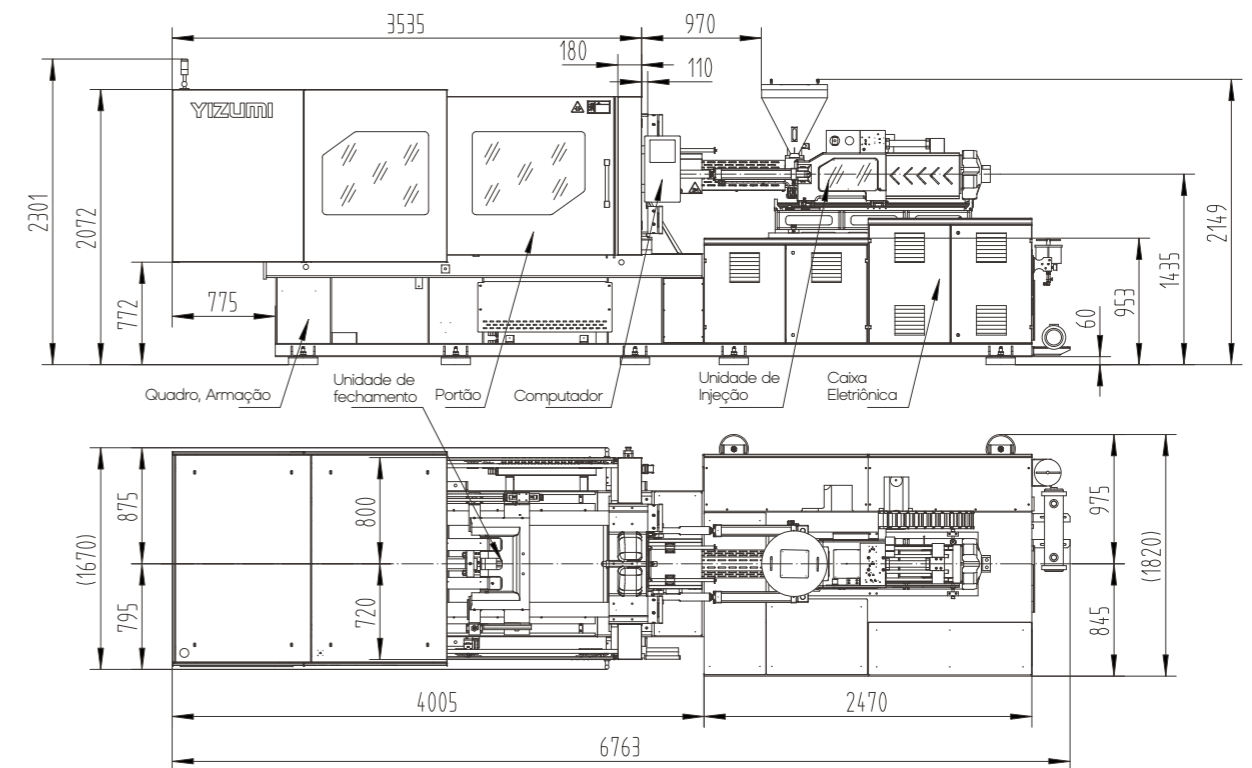
P250S3 Desenhos dimensionais da placa



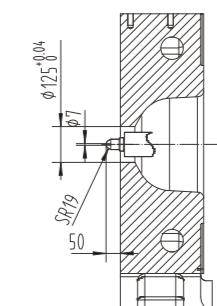
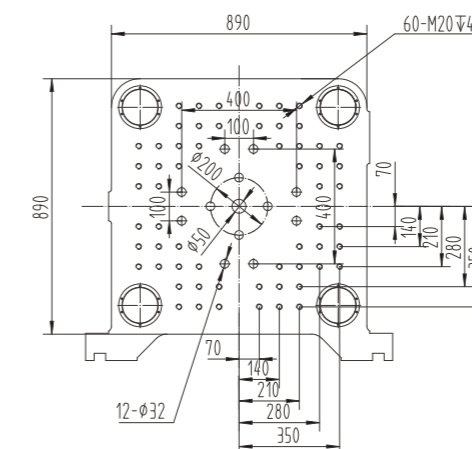
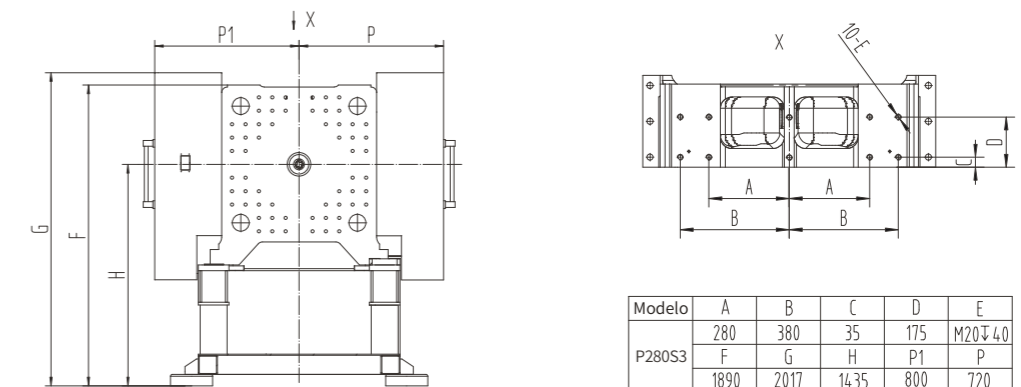
P280S3 Máquina de moldagem por injeção de alta velocidade

| DESCRIÇÃO | UNIDADE | P280S3 | |
|--|-----------------|-------------|-----|
| Especificação internacional | | 480/2800 | |
| UNIDADE DE INJEÇÃO | | | |
| Volume da injeção | cm ³ | 221 | 280 |
| Peso da injeção (PS) | g | 203 | 258 |
| | oz | 7.2 | 9.1 |
| Diâmetro da rosca | mm | 40 | 45 |
| Pressão da injeção | MPa | 216 | 171 |
| Parafuso L: D | | 24:1 | |
| Máx. velocidade de injeção | mm/s | 410 | |
| Curso da rosca | mm | 176 | |
| Velocidade da rosca (contínua) | r/min | 0-300 | |
| UNIDADE DE FECHAMENTO | | | |
| Força de Fechamento | kN | 2800 | |
| Curso de abertura | mm | 585 | |
| Espaço entre colunas (LxA) | mmxmm | 580x580 | |
| Máx. abertura | mm | 1185 | |
| Espessura do molde (Min. Max) | mm | 220-600 | |
| Curso de ejeção hidráulica | mm | 150 | |
| Número do ejetor | | 5 | |
| Força de ejeção hidráulica | kN | 77 | |
| UNIDADE DE ENERGIA | | | |
| Pressão do sistema hidráulico | Mpa | 19 | |
| Motor da bomba | kW | 51 | |
| Capacidade de aquecimento | kW | 12 | 14 |
| Número de zonas de controle de temperatura | | 5 | |
| UNIDADE GERAL | | | |
| Tempo de ciclo seco | s | 2.2 | |
| Capacidade do tanque de óleo | l | 430 | |
| Dimensões da máquina (CxLxA) | mxmxxm | 6.8x1.8x2.2 | |
| Peso da máquina | Ton | 11.8 | |

P280S3 Desenhos de layout



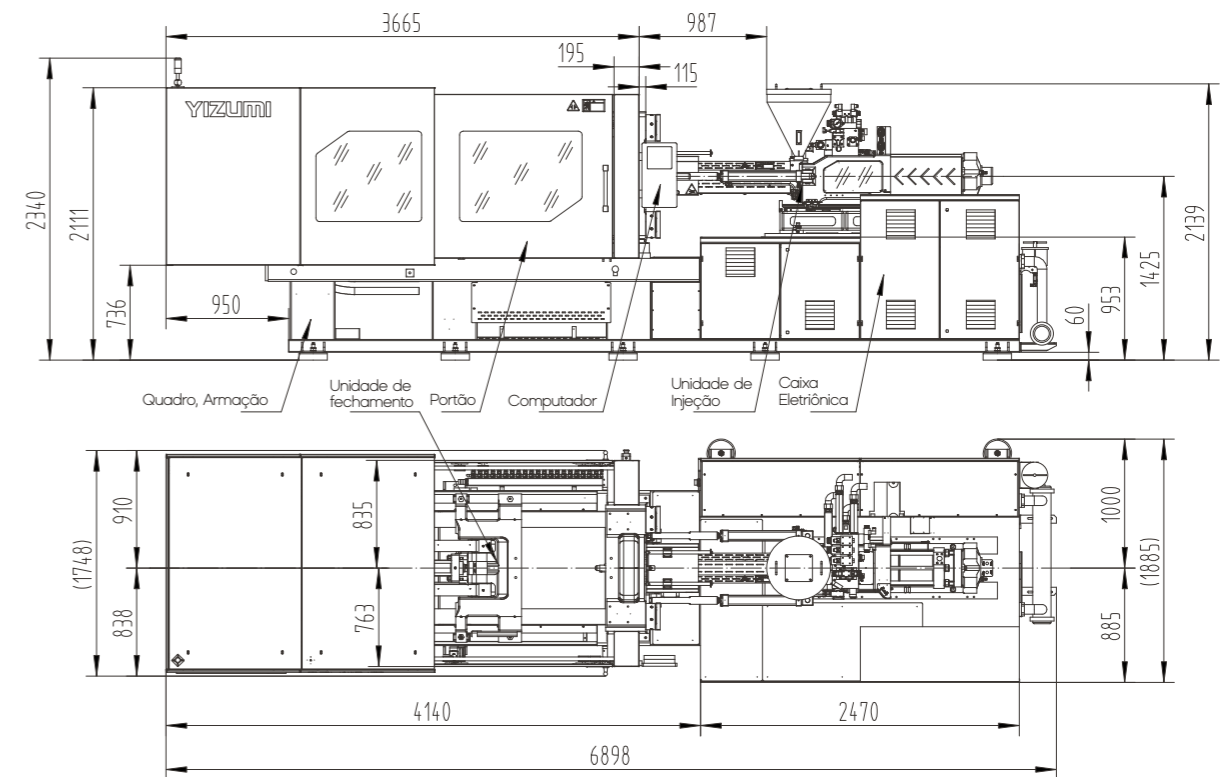
P280S3 Desenhos dimensionais da placa



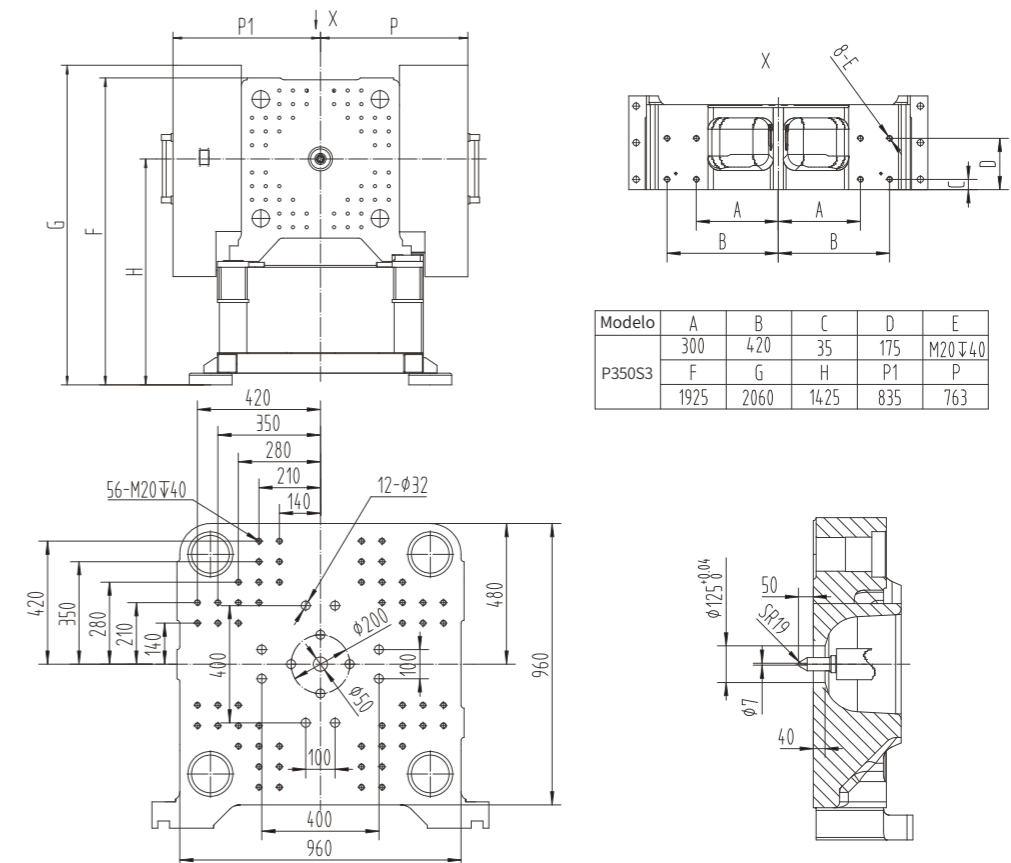
P350S3 Máquina de moldagem por injeção de alta velocidade

| DESCRIÇÃO | UNIDADE | P350S3 | | |
|--|-----------------|-------------|------|------|
| Especificação internacional | | 915/3500 | | |
| UNIDADE DE INJEÇÃO | | | | |
| Volume da injeção | cm ³ | 442 | 535 | 636 |
| Peso da injeção (PS) | g | 406 | 492 | 585 |
| | oz | 14.3 | 17.3 | 20.6 |
| Diâmetro da rosca | mm | 50 | 55 | 60 |
| Pressão da injeção | MPa | 207 | 171 | 144 |
| Parafuso L: D | | 24:1 | | |
| Máx. velocidade de injeção | mm/s | 350 | | |
| Curso da rosca | mm | 225 | | |
| Velocidade da rosca (contínua) | r/min | 0-300 | | |
| UNIDADE DE FECHAMENTO | | | | |
| Força de Fechamento | kN | 3500 | | |
| Curso de abertura | mm | 610 | | |
| Espaço entre colunas (LxA) | mmxmm | 630x630 | | |
| Máx. abertura | mm | 1260 | | |
| Espessura do molde (Min. Max) | mm | 250-650 | | |
| Curso de ejeção hidráulica | mm | 180 | | |
| Número do ejetor | | 5 | | |
| Força de ejeção hidráulica | kN | 77 | | |
| UNIDADE DE ENERGIA | | | | |
| Pressão do sistema hidráulico | Mpa | 19 | | |
| Motor da bomba | kW | 40+31 | | |
| Capacidade de aquecimento | kW | 20 | 24 | 27 |
| Número de zonas de controle de temperatura | | 5 | | |
| UNIDADE GERAL | | | | |
| Tempo de ciclo seco | s | 2.4 | | |
| Capacidade do tanque de óleo | l | 600 | | |
| Dimensões da máquina (CxLxA) | mmxmm | 6.9x1.9x2.3 | | |
| Peso da máquina | Ton | 13.3 | | |

P350S3 Desenhos de layout



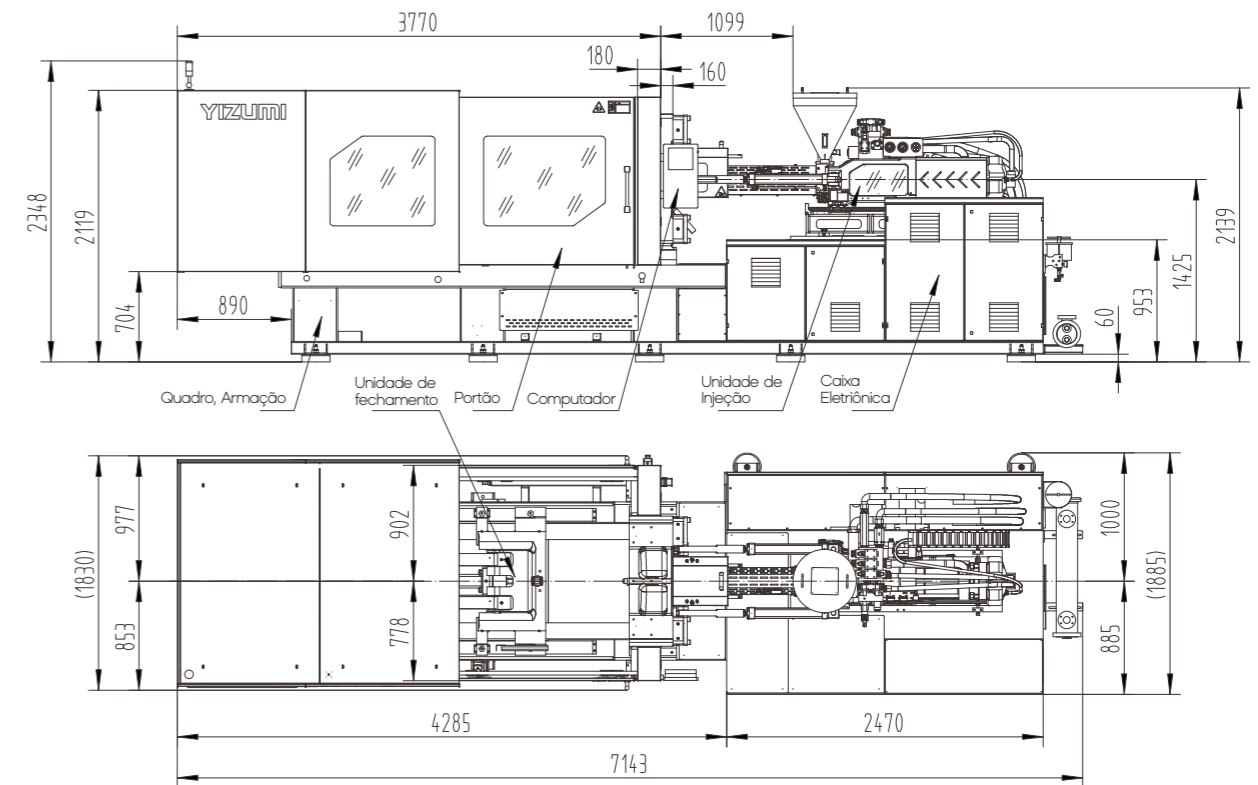
P350S3 Desenhos dimensionais da placa



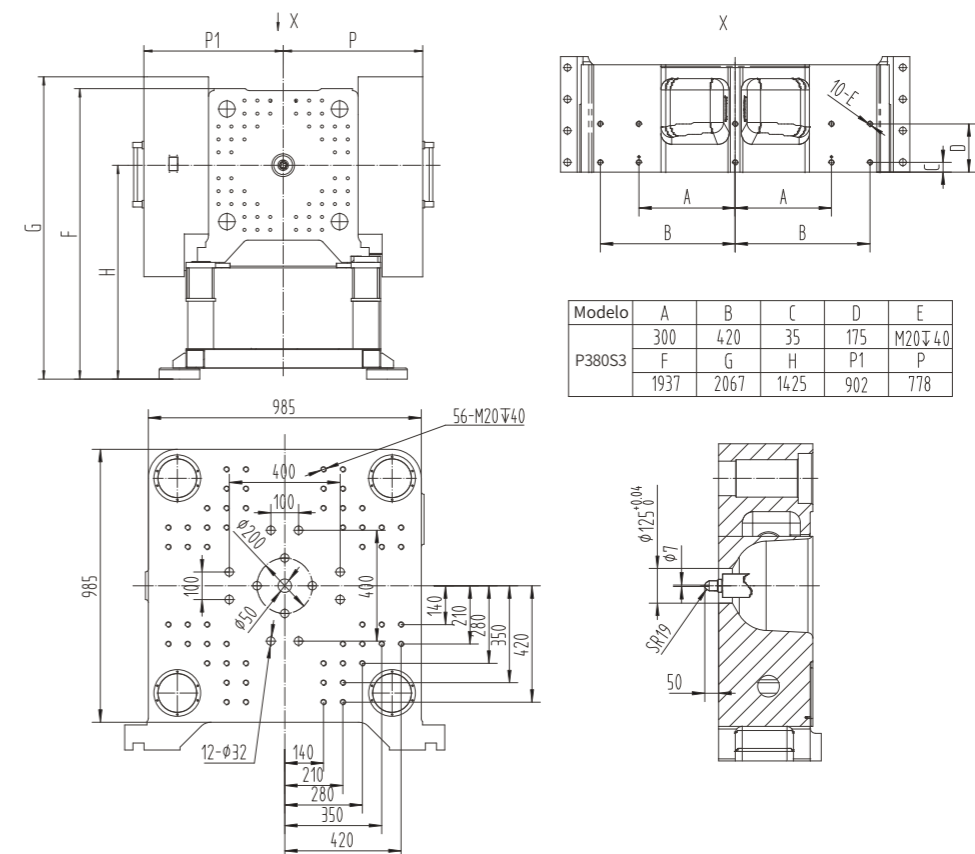
P380S3 Máquina de moldagem por injeção de alta velocidade

| DESCRIÇÃO | UNIDADE | P380S3 | | |
|--|-----------------|-----------|------|------|
| Especificação internacional | | 915/3800 | | |
| UNIDADE DE INJEÇÃO | | | | |
| Volume da injeção | cm ³ | 442 | 535 | 636 |
| Peso da injeção (PS) | g | 406 | 492 | 585 |
| | oz | 14.3 | 17.3 | 20.6 |
| Diâmetro da rosca | mm | 50 | 55 | 60 |
| Pressão da injeção | MPa | 207 | 171 | 144 |
| Parafuso L: D | | 24:1 | | |
| Máx. velocidade de injeção | mm/s | 430 | | |
| Curso da rosca | mm | 225 | | |
| Velocidade da rosca (contínua) | r/min | 0-300 | | |
| UNIDADE DE FECHAMENTO | | | | |
| Força de Fechamento | kN | 3800 | | |
| Curso de abertura | mm | 640 | | |
| Espaço entre colunas (LxA) | mmxmm | 650x650 | | |
| Máx. abertura | mm | 1290 | | |
| Espessura do molde (Min. Max) | mm | 250-650 | | |
| Curso de ejeção hidráulica | mm | 150 | | |
| Número do ejetor | | 5 | | |
| Força de ejeção hidráulica | kN | 77 | | |
| UNIDADE DE ENERGIA | | | | |
| Pressão do sistema hidráulico | Mpa | 19 | | |
| Motor da bomba | kW | 40+40 | | |
| Capacidade de aquecimento | kW | 20 | 24 | 27 |
| Número de zonas de controle de temperatura | | 5 | | |
| UNIDADE GERAL | | | | |
| Tempo de ciclo seco | s | 2.5 | | |
| Capacidade do tanque de óleo | l | 600 | | |
| Dimensões da máquina (CxLxA) | mmxmxm | 71x19x2.3 | | |
| Peso da máquina | Ton | 14.3 | | |

P380S3 Desenhos de layout



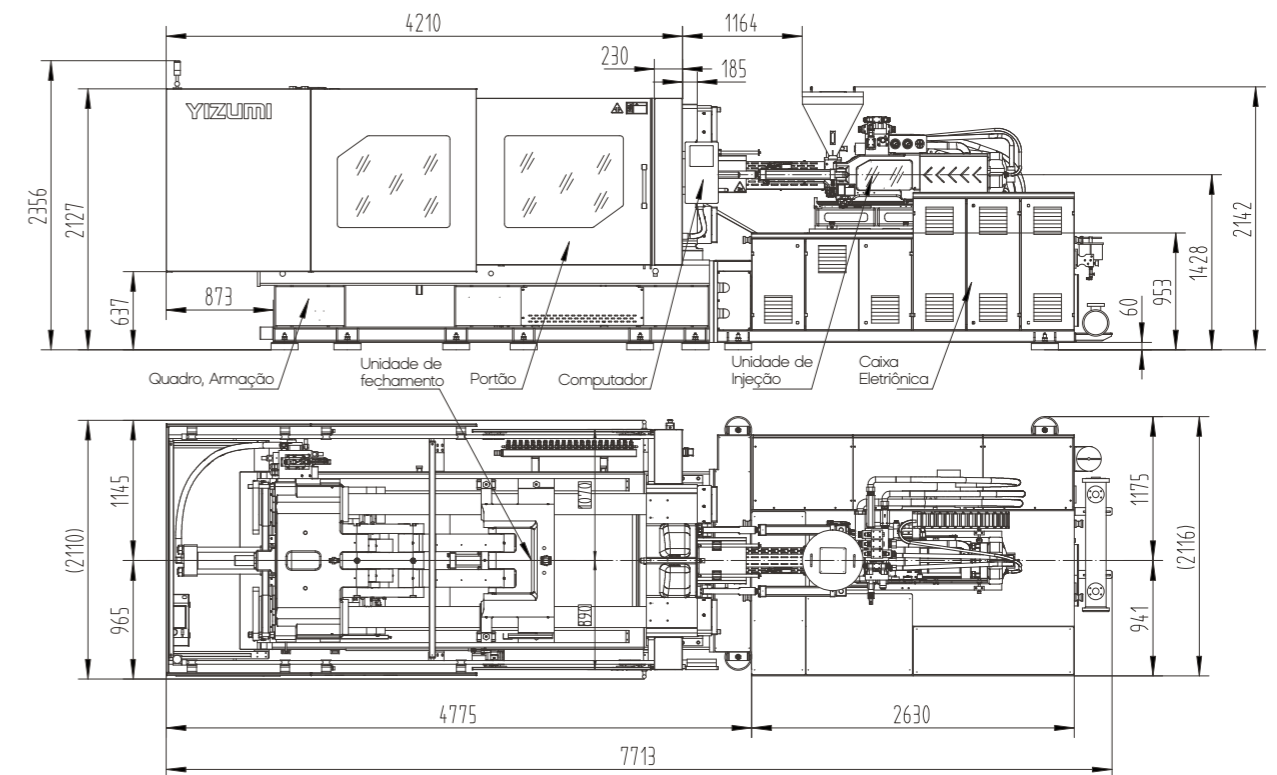
P380S3 Desenhos dimensionais da placa



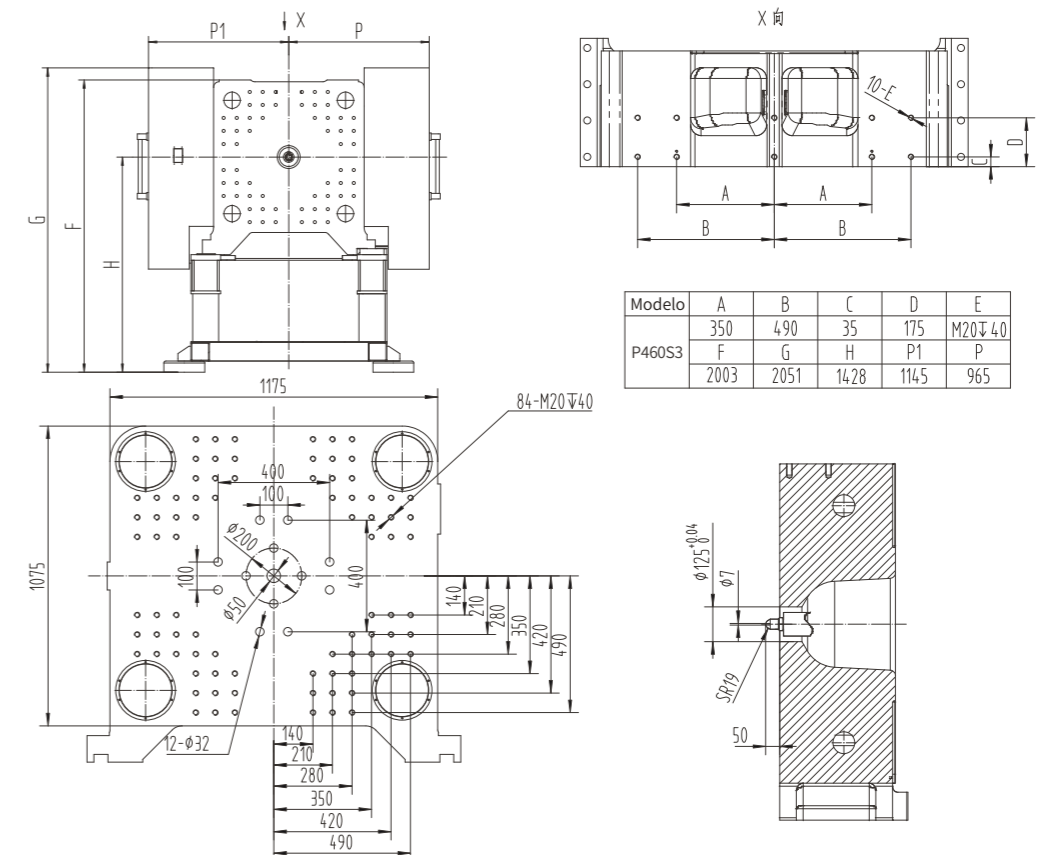
P460S3 Máquina de moldagem por injeção de alta velocidade

| DESCRIÇÃO | UNIDADE | P460S3 | | |
|--|-----------------|-------------|------|------|
| Especificação internacional | | 915/4600 | | |
| UNIDADE DE INJEÇÃO | | | | |
| Volume da injeção | cm ³ | 442 | 535 | 636 |
| Peso da injeção (PS) | g | 406 | 492 | 585 |
| | oz | 14.3 | 17.3 | 20.6 |
| Diâmetro da rosca | mm | 50 | 55 | 60 |
| Pressão da injeção | MPa | 207 | 171 | 144 |
| Parafuso L: D | | 24:1 | | |
| Máx. velocidade de injeção | mm/s | 550 | | |
| Curso da rosca | mm | 225 | | |
| Velocidade da rosca (contínua) | r/min | 0-300 | | |
| UNIDADE DE FECHAMENTO | | | | |
| Força de Fechamento | kN | 4600 | | |
| Curso de abertura | mm | 660 | | |
| Espaço entre colunas (LxA) | mmxmm | 750x650 | | |
| Máx. abertura | mm | 1410 | | |
| Espessura do molde (Min. Max) | mm | 350-750 | | |
| Curso de ejeção hidráulica | mm | 150 | | |
| Número do ejetor | | 5 | | |
| Força de ejeção hidráulica | kN | 77 | | |
| UNIDADE DE ENERGIA | | | | |
| Pressão do sistema hidráulico | Mpa | 19 | | |
| Motor da bomba | kW | 51+51 | | |
| Capacidade de aquecimento | kW | 20 | 24 | 27 |
| Número de zonas de controle de temperatura | | 5 | | |
| UNIDADE GERAL | | | | |
| Tempo de ciclo seco | s | 3 | | |
| Capacidade do tanque de óleo | l | 800 | | |
| Dimensões da máquina (CxLxA) | mmxmm | 7.8x2.1x2.4 | | |
| Peso da máquina | Ton | 22.7 | | |

P460S3 Desenhos de layout



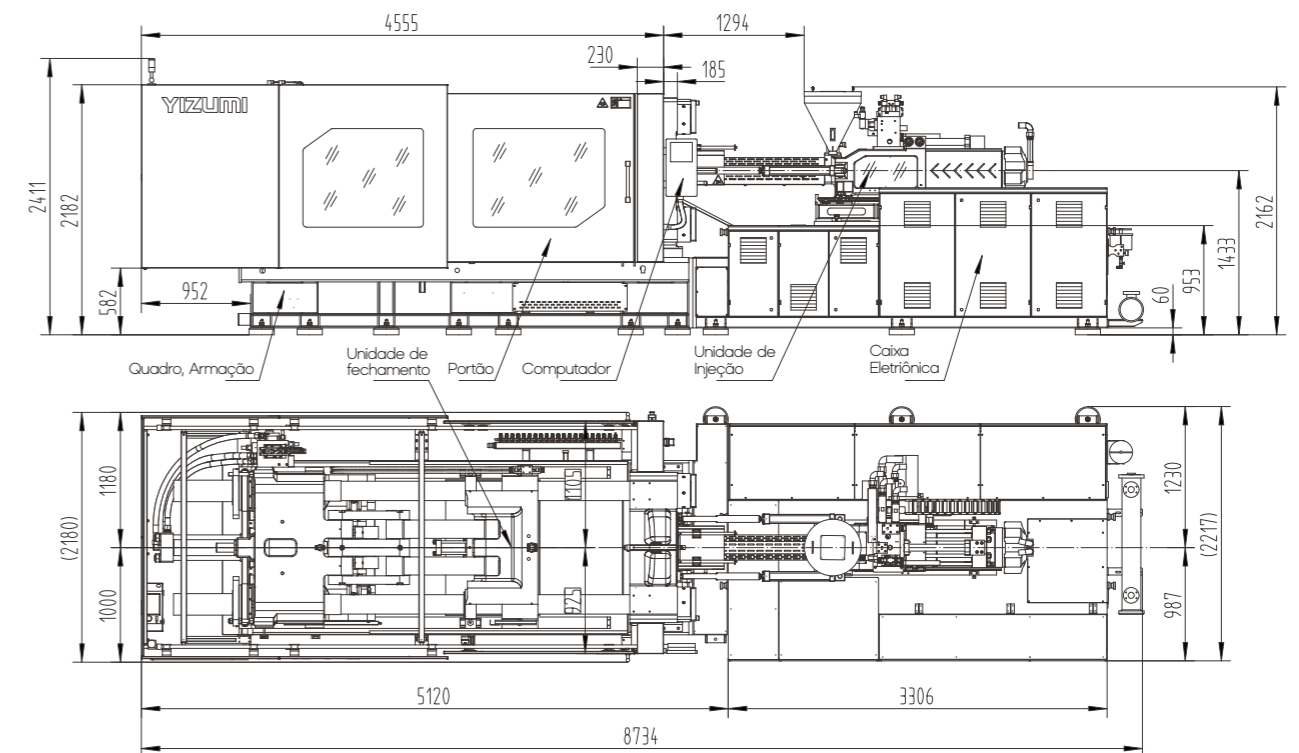
P460S3 Desenhos dimensionais da placa



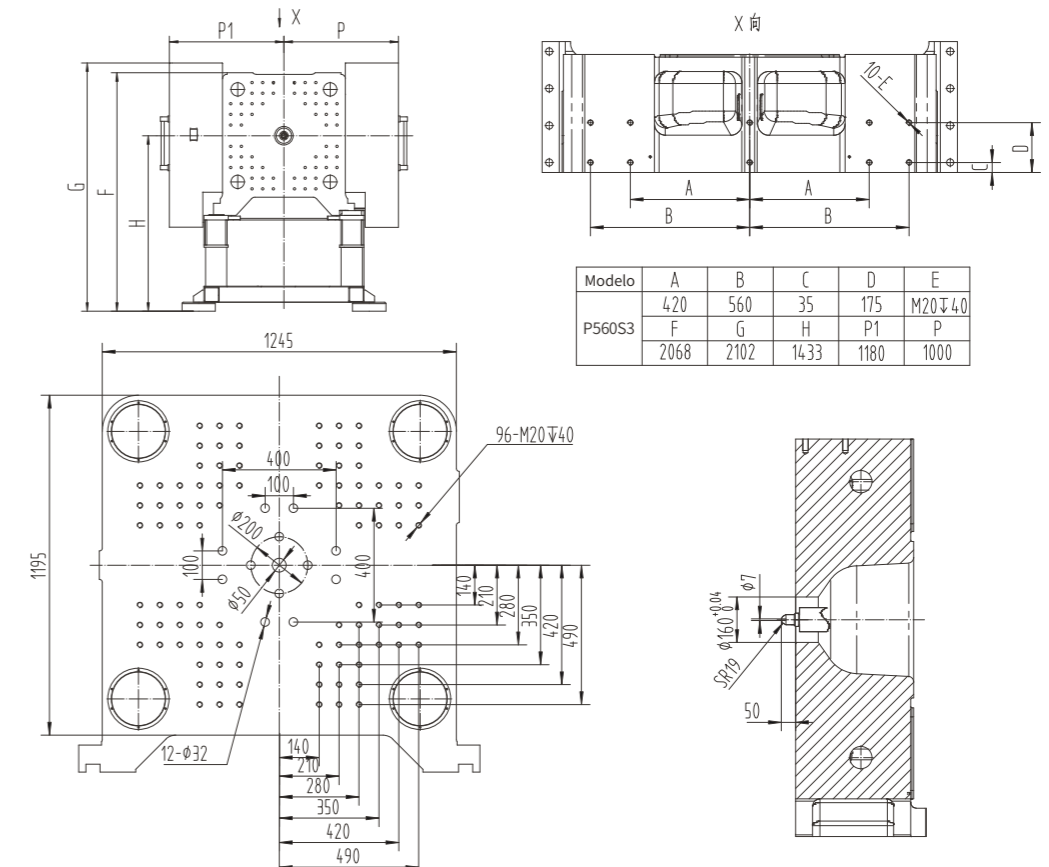
P560S3 Máquina de moldagem por injeção de alta velocidade

| DESCRIÇÃO | UNIDADE | P560S3 | | |
|--|-----------------|-------------|------|------|
| Especificação internacional | | 1610/5600 | | |
| UNIDADE DE INJEÇÃO | | | | |
| Volume da injeção | cm ³ | 763 | 896 | 1039 |
| Peso da injeção (PS) | g | 702 | 824 | 956 |
| | oz | 24.8 | 29.1 | 33.7 |
| Diâmetro da rosca | mm | 60 | 65 | 70 |
| Pressão da injeção | MPa | 211 | 180 | 155 |
| Parafuso L: D | | 24:1 | | |
| Máx. velocidade de injeção | mm/s | 490 | | |
| Curso da rosca | mm | 270 | | |
| Velocidade da rosca (contínua) | r/min | 0-300 | | |
| UNIDADE DE FECHAMENTO | | | | |
| Força de Fechamento | kN | 5600 | | |
| Curso de abertura | mm | 780 | | |
| Espaço entre colunas (LxA) | mmxmm | 820x770 | | |
| Máx. abertura | mm | 1580 | | |
| Espessura do molde (Min. Max) | mm | 350-800 | | |
| Curso de ejeção hidráulica | mm | 160 | | |
| Número do ejetor | | 5 | | |
| Força de ejeção hidráulica | kN | 111 | | |
| UNIDADE DE ENERGIA | | | | |
| Pressão do sistema hidráulico | Mpa | 19 | | |
| Motor da bomba | kW | 51+51+34 | | |
| Capacidade de aquecimento | kW | 24 | 26.5 | 30 |
| Número de zonas de controle de temperatura | | 5 | | |
| UNIDADE GERAL | | | | |
| Tempo de ciclo seco | s | 3.5 | | |
| Capacidade do tanque de óleo | l | 1000 | | |
| Dimensões da máquina (CxLxA) | mmxmm | 8.8x2.2x2.5 | | |
| Peso da máquina | Ton | 26.7 | | |

P560S3 Desenhos de layout



P560S3 Desenhos dimensionais da placa



Recursos padrão e opcionais do P-S3

| Unidade de Injeção | Padrão | Opcional |
|--|--------|----------|
| Rosca e cilindro em liga de aço nitretado | ● | |
| Controle de temperatura PID do bico | ● | |
| Cilindro duplo | ● | |
| Função de limpeza automática de material | ● | |
| Sucção selecionável antes ou depois da plastificação | ● | |
| Controle de temperatura PID em cilindro de vários estágios | ● | |
| Protetor de purga (com chave de segurança) | ● | |
| Transdutor preciso para controle de injeção / curso de plastificação | ● | |
| Velocidade de injeção em vários estágios / controle de pressão / posição | ● | |
| Velocidade de pressão de retenção em vários estágios / controle de pressão / tempo | ● | |
| Controle de velocidade/pressão/posição de plastificação em vários estágios | ● | |
| Bico estendido | | ○ |
| Componente de rosca cromada dura | | ○ |
| Rosca e cilindro bi-metálicos | | ○ |
| Conjunto de roscas especiais | | ○ |
| Controle proporcional de contrapressão | | ○ |
| Dispositivo de sopro do cilindro | | ○ |
| Bico de corte pneumático / hidráulico | | ○ |
| Aumento do curso de injeção | | ○ |

| Sistema hidráulico | Padrão | Opcional |
|--|--------|----------|
| Sistema de servo-bomba de alto desempenho | ● | |
| Dispositivo de ajuste da contrapressão de plastificação | ● | |
| Filtro de óleo by-pass de alta precisão | ● | |
| Ajuste automático de pressão e fluxo do sistema | ● | |
| Válvula hidráulica importada | ● | |
| Selo hidráulico importado | ● | |
| Detecção e alarme da temperatura do óleo | ● | |
| Sistema hidráulico de baixo ruído | ● | |
| Dispositivo de refrigeração hidráulico | ● | |
| Sensor de pressão do sistema | ● | |
| Dispositivo hidráulico de puxar / desaparafusar o macho | | ○ |
| Sistema independente de controle de temperatura do óleo | | ○ |
| Sistema de injeção servo de alta resposta | | ○ |
| Sistema de abertura e fechamento de molde servo de alta resposta | | ○ |
| Ejeção durante a abertura do molde | | ○ |
| Radiador de óleo ampliado | | ○ |
| Bomba e motor de óleo maiores | | ○ |
| Injeção de acumulador | | ○ |
| Vários conjuntos de extrator de macho | | ○ |
| Controle proporcional de contrapressão | | ○ |

| Unidade de fechamento | Padrão | Opcional |
|--|--------|----------|
| Transdutor preciso para controle de curso de fechamento / ejetor | ● | |
| Placas de fechamento / alternadores de ferro dúctil altamente rígido | ● | |
| Ejetor de dois estágios para frente ou para trás | ● | |
| Proteção de molde de baixa pressão | ● | |
| Múltiplas configurações da função de ejetor | ● | |
| Dispositivo de ajuste de altura do molde do tipo hidráulico | ● | |
| Dispositivos de segurança hidráulicos / elétricos | ● | |
| Calhas de suporte resistentes ao desgaste para a placa móvel | ● | |
| Sistema de lubrificação centralizada automática | ● | |
| Função de fechamento do molde Boost | ● | |
| Maior espessura do molde | | ○ |
| Aumento do curso do ejetor | | ○ |
| Dispositivo mecânico de limite de posição de molde aberto | | ○ |
| Placa isolante térmico para molde | | ○ |
| Orifício especial de montagem do molde | | ○ |
| Placa móvel com trilho de guia linear | | ○ |

| Sistema de controle elétrico | Padrão | Opcional |
|---|--------|----------|
| Inspeção de entrada / saída | ● | |
| Retenção automática de calor e configuração automática de aquecimento | ● | |
| Passagem de tempo / posição / pressão controlada da injeção para a retenção | ● | |
| Ajuste independente da inclinação | ● | |
| Interface de robô | ● | |
| Função de bloqueio de dados de moldagem | ● | |
| Ajuste automático da força de fechamento | ● | |
| Tela de LCD | ● | |
| Memória grande para armazenamento de parâmetros do processo | ● | |
| Plastificação durante a abertura do molde Padrão para P380S3 e modelos acima | ● | |
| Vários idiomas operacionais | ● | |
| 10 conjuntos de sopro de ar independente com válvula (5 conjuntos padrão para P350S3 e modelo abaixo) | ● | |
| Luz de trabalho / luz de alarme simples ou multicolorida | | ○ |
| Tomada monofásica / trifásica | | ○ |
| Dispositivo de sopro de ar | | ○ |
| Desaparafusadora elétrica | | ○ |
| Tensão de alimentação especial | | ○ |
| Interface para dispositivo elétrico de desaparafusamento | | ○ |
| Interface de câmara quente | | ○ |
| Tela de consumo de energia geral da máquina | | ○ |
| Dispositivo plastificante elétrico | | ○ |
| Faixa de aquecimento infravermelho / cerâmica | | ○ |

| Outros | Padrão | Opcional |
|-------------------------------------|--------|----------|
| Manual de operações | ● | |
| Almofada de nivelamento ajustável | ● | |
| Um kit de ferramentas | ● | |
| Elemento de filtro | ● | |
| Funil padrão | ● | |
| Controlador de temperatura do molde | | ○ |
| Carregador automático | | ○ |
| Desumidificador | | ○ |
| Caudalímetro de tubo de vidro | | ○ |
| Secador | | ○ |

YIZUN

THINK
TECH FORWARD