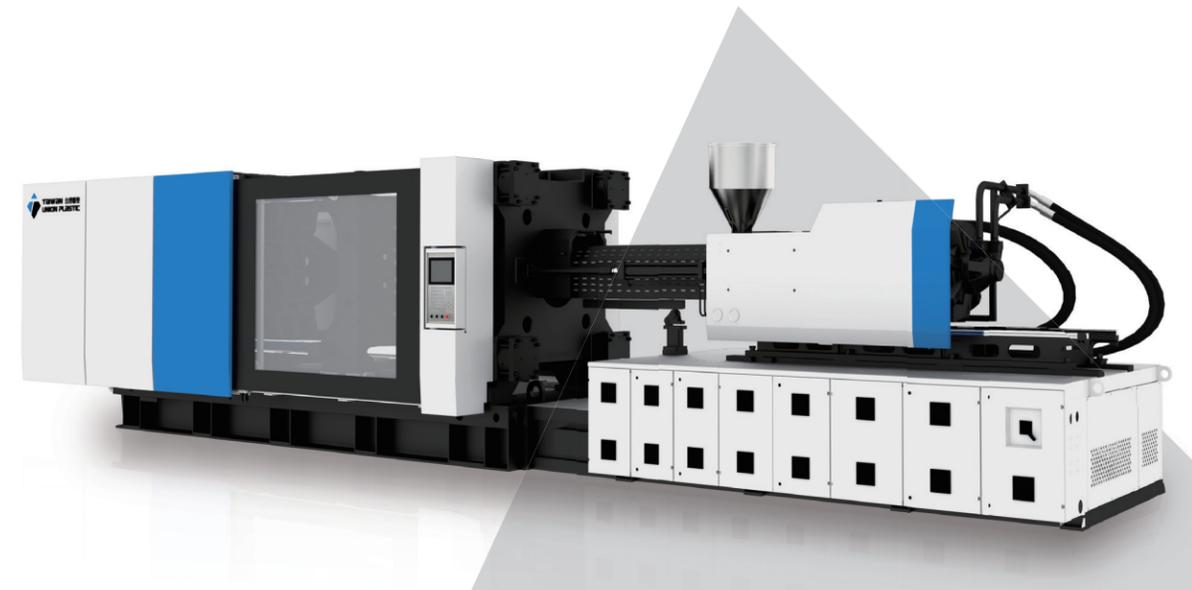


UN

90-2900T
液压系列注塑机
技术参数



廣東匠贏精機科技有限公司

GUANGDONGJWMPRECISSIONMACHINERYTECHNOLOGYCo.,LTD



0086-0769-83003927
jwmtgroup.com
東莞市長安鎮新崗路33號

TECHNOLOGY NEVER STOPS!
TECHNOLOGY NEVER STOPS!
TECHNOLOGY NEVER STOPS!

TECHNOLOGY NEVER STOPS!

TECHNOLOGY NEVER STOPS!

TECHNOLOGY NEVER STOPS!



TUP-01

TUP

品牌故事

TUP台湾联塑，品牌创立于1984年，是中国先进的注塑设备制造商及成套系统解决方案供应商之一。

研发生产的注塑机锁模力从90到6,600吨，包括全电、混电、多组份、两板/三板等主流机型，应用范围覆盖汽车、包装、医疗、管材、电子、家电、物流等主流应用领域。

公司总部位于浙江杭州，并在全国各地及东南亚、美洲、欧洲、非洲等地设有15个分公司和销售服务办事处，支持联塑全球业务发展布局。

目前总部厂房面积200,000㎡，员工500余名，年产量6,000多台，拥有近100人的科研团队，每年研发投入超过5000万元，荣获各项专利证书过100项。

秉承“技术，从未止步”的企业理念，我们不断进取，以环保、节能、高效为己任，致力于为客户提供更为全面的、有价值的应用解决方案。

 **1984**
创始于

 **500+**
全球员工数

 **6,000+**
年产台套数

 **100+**
涵盖国家&地区

 **80,000+**
销售台套数

 **200,000㎡**
厂房面积



TUP-02



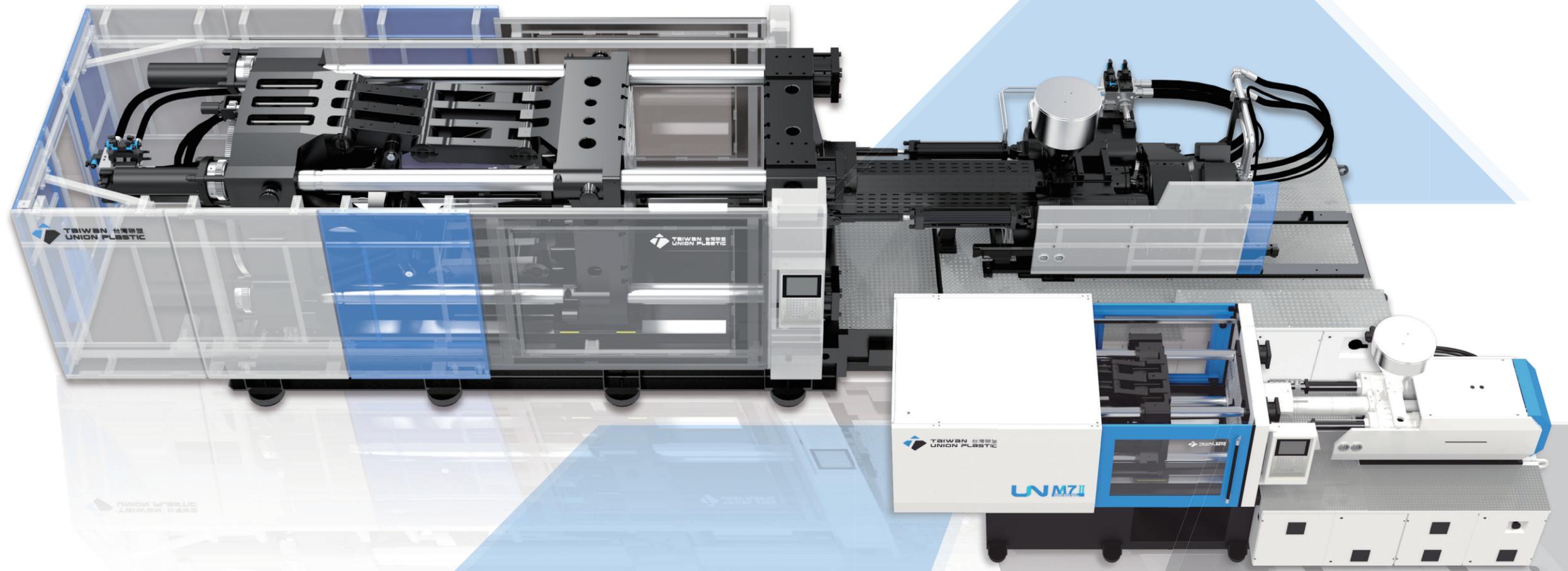
液压伺服注塑机系列

台湾联塑UN系列产品线的生产与研发过程中，坚持“创新,为你每一次进步”的理念，以客户应用为出发点，坚持可靠稳定高效的生产需求，将细节优化和适应性做到极致，为之计之深远。

应用领域



900-29,000kN



更可靠一点

全产业链生产，自制主关件
开合模重复定位精度 < 1mm
模板平行度 < 0.2mm
锁模力重复精度 < 1%

更节能一点

拉杆受力偏差 < ±3%
注射重复精度 3‰
静态温控精度 < ±1℃
熔胶重量偏差 < 0.5%

更高效一点

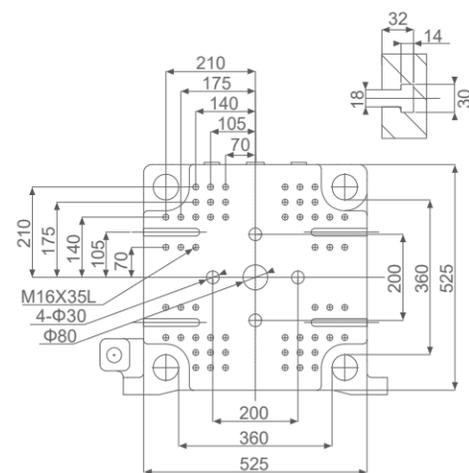
高响应伺服动力系统
50ms即可达到最大输出量
整体干循环周期缩短 > 5%
塑化能力提升 > 5%

更多适配性

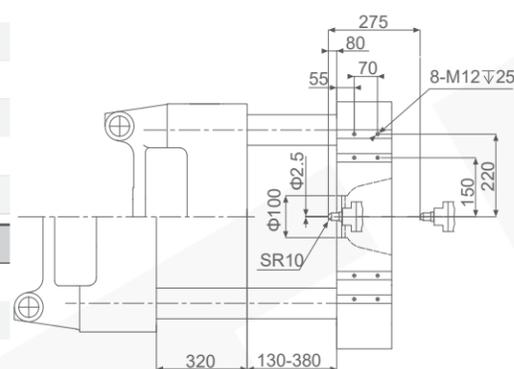
模块化设计，更多的规格可供选择专业的成套解决方案

UN90-M7 技术参数

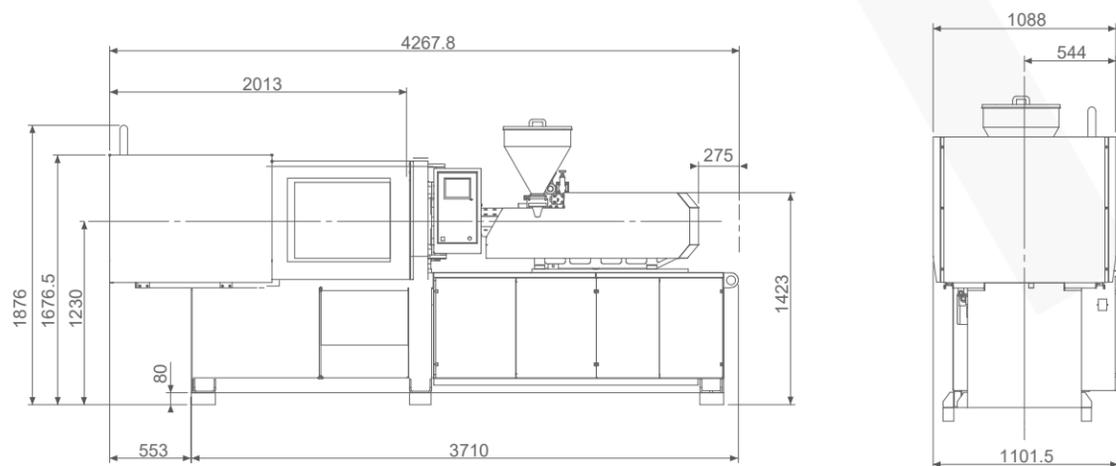
锁模单元	单位	UN90-M7
锁模力	kN	900
移模行程	mm	320
最小模厚	mm	130
最大模厚	mm	380
模板最大开距	mm	700
拉杆内间距 (H×V)	mm	360× 360
顶出行程	mm	100
顶出力	kN	34
顶针孔数	/	5



注射单元	单位	IU360		
		A	B	C
螺杆直径	mm	32	37	42
螺杆长径比	L/D	24.3	21.0	18.5
理论注射容积	cm ³	149	199	256
注射重量 (PS)	g	135	181	233
注射速率 (PS)	g/s	102	136	176
注射压力	MPa	239.3	179.0	138.9
塑化能力 (PS)	g/s	9.2	12.4	16.1
螺杆转速	rpm	318		



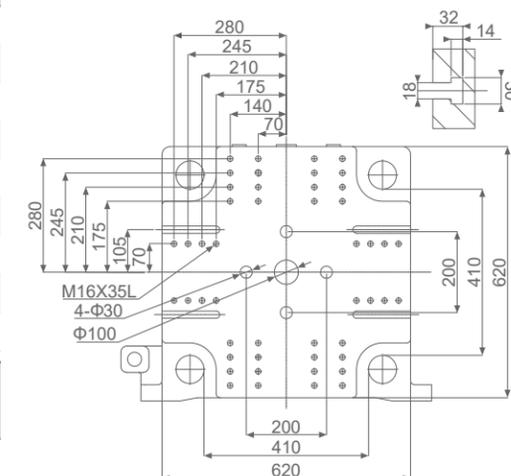
综合数据	单位	IU360
电热功率	kW	7.4
电机功率	kW	21.4
油箱容积	L	150
理论重量	t	3.3
外形尺寸 (L×W×H)	m	4.3×1.1×1.7



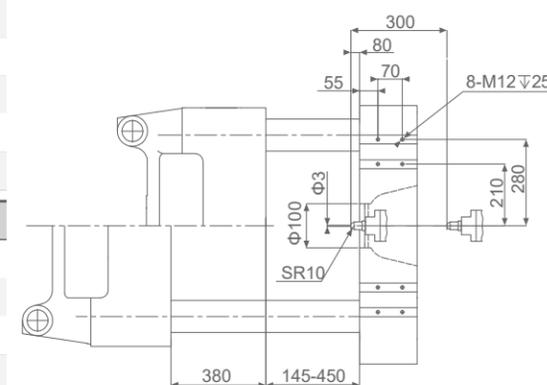
单位: mm

UN120-M7 技术参数

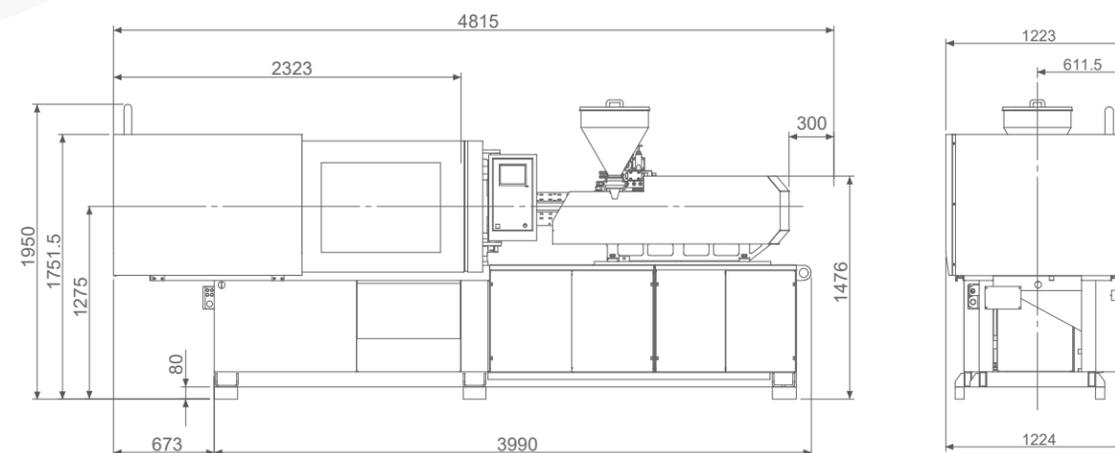
锁模单元	单位	UN120-M7
锁模力	kN	1200
移模行程	mm	380
最小模厚	mm	145
最大模厚	mm	450
模板最大开距	mm	830
拉杆内间距 (H×V)	mm	410×410
顶出行程	mm	120
顶出力	kN	34
顶针孔数	/	5



注射单元	单位	IU530		
		A	B	C
螺杆直径	mm	37	42	47
螺杆长径比	L/D	23.8	21.0	18.8
理论注射容积	cm ³	226	291	364
注射重量 (PS)	g	205	265	332
注射速率 (PS)	g/s	105	136	170
注射压力	MPa	232	180.1	144
塑化能力 (PS)	g/s	12.4	17.7	23.8
螺杆转速	rpm	257		



综合数据	单位	IU530
电热功率	kW	9.4
电机功率	kW	21.4
油箱容积	L	170
理论重量	t	4.2
外形尺寸 (L×W×H)	m	4.7×1.2×1.8

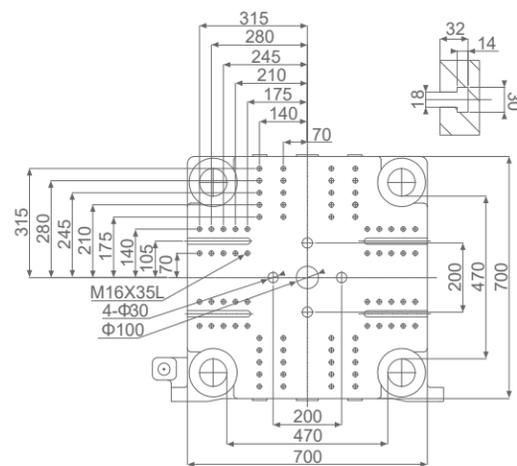


单位: mm

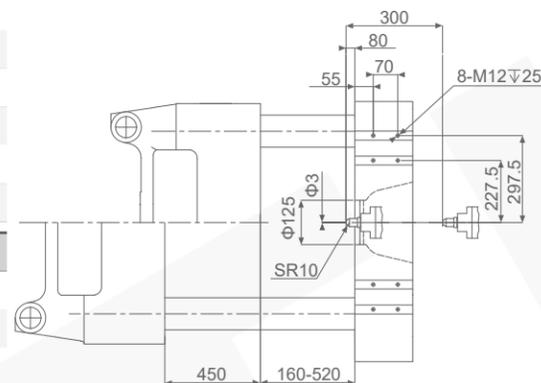
本页参数为印刷前取得的数据, 我们保留修改参数的权利。
塑化率取决于工艺情况和所使用材料。
如有其他特殊要求, 敬请联系本公司。

UN160-M7 技术参数

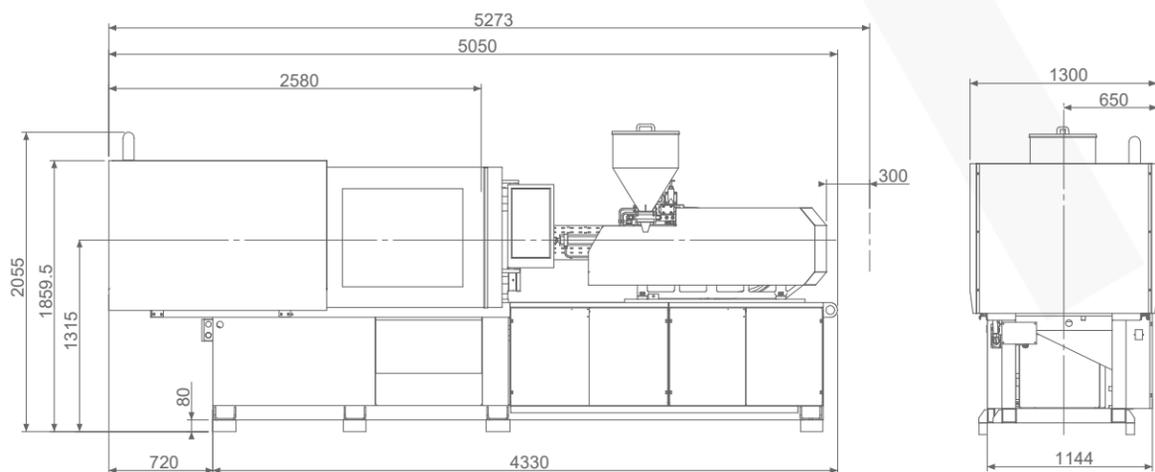
锁模单元	单位	UN160-M7
锁模力	kN	1600
移模行程	mm	450
最小模厚	mm	160
最大模厚	mm	520
模板最大开距	mm	970
拉杆内间距 (H×V)	mm	470×470
顶出行程	mm	140
顶出力	kN	49
顶针孔数	/	5



注射单元	单位	IU740		
		A	B	C
螺杆直径	mm	42	47	53
螺杆长径比	L/D	23.5	21.0	18.6
理论注射容积	cm ³	326	408	518
注射重量 (PS)	g	296	371	472
注射速率 (PS)	g/s	135	169	215
注射压力	MPa	226	180.2	142
塑化能力 (PS)	g/s	17.9	22.8	29.0
螺杆转速	rpm	234		



综合数据	单位	IU740
电热功率	kW	12.3
电机功率	kW	25.1
油箱容积	L	210
理论重量	t	5.1
外形尺寸 (L×W×H)	m	5.0×1.3×1.9

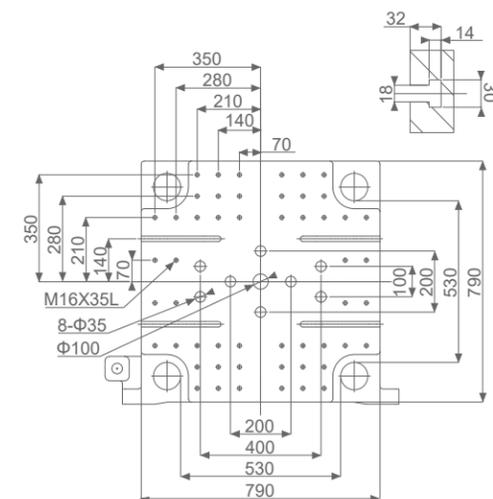


本页参数为印刷前取得的数据，我们保留修改参数的权利。
塑化率取决于工艺情况和所使用材料。
如有其他特殊要求，敬请联系本公司。

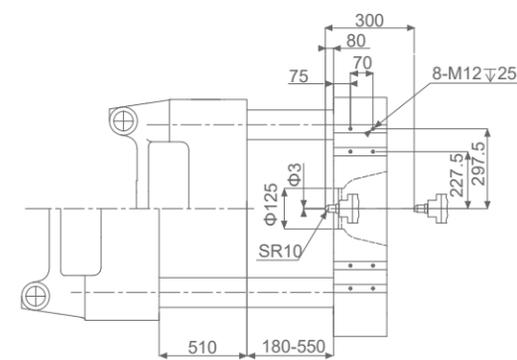
单位: mm

UN200-M7 技术参数

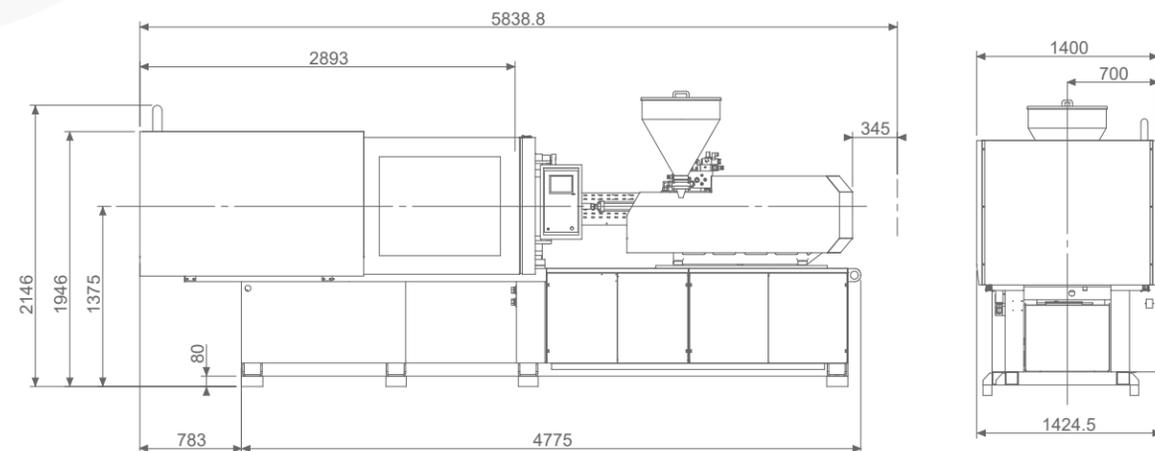
锁模单元	单位	UN200-M7
锁模力	kN	2000
移模行程	mm	510
最小模厚	mm	180
最大模厚	mm	550
模板最大开距	mm	1060
拉杆内间距 (H×V)	mm	530×530
顶出行程	mm	150
顶出力	kN	67
顶针孔数	/	9



注射单元	单位	IU1070		
		A	B	C
螺杆直径	mm	47	53	60
螺杆长径比	L/D	23.7	21.0	18.6
理论注射容积	cm ³	460	585	749
注射重量 (PS)	g	418	532	682
注射速率 (PS)	g/s	166	211	270
注射压力	MPa	232	182.2	142
塑化能力 (PS)	g/s	22.0	27.0	33.0
螺杆转速	rpm	212		



综合数据	单位	IU1070
电热功率	kW	13.9
电机功率	kW	29.3
油箱容积	L	260
理论重量	t	7.2
外形尺寸 (L×W×H)	m	5.6×1.4×1.9

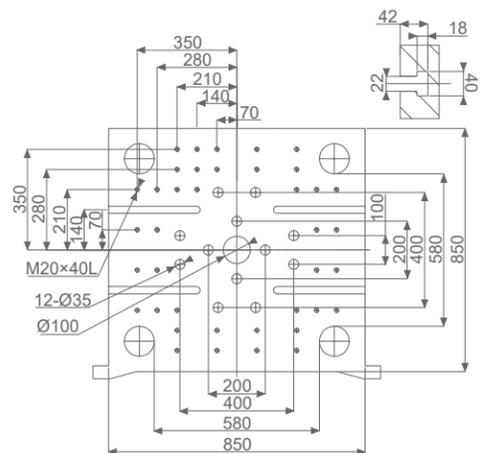


本页参数为印刷前取得的数据，我们保留修改参数的权利。
塑化率取决于工艺情况和所使用材料。
如有其他特殊要求，敬请联系本公司。

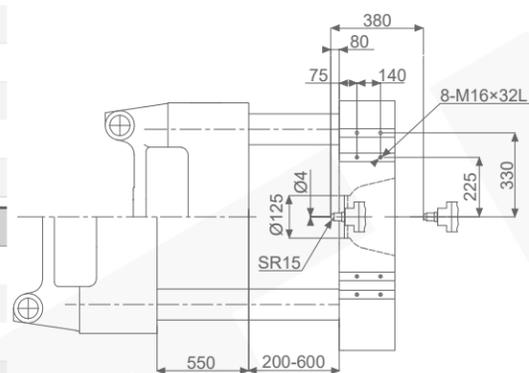
单位: mm

UN260-M7 技术参数

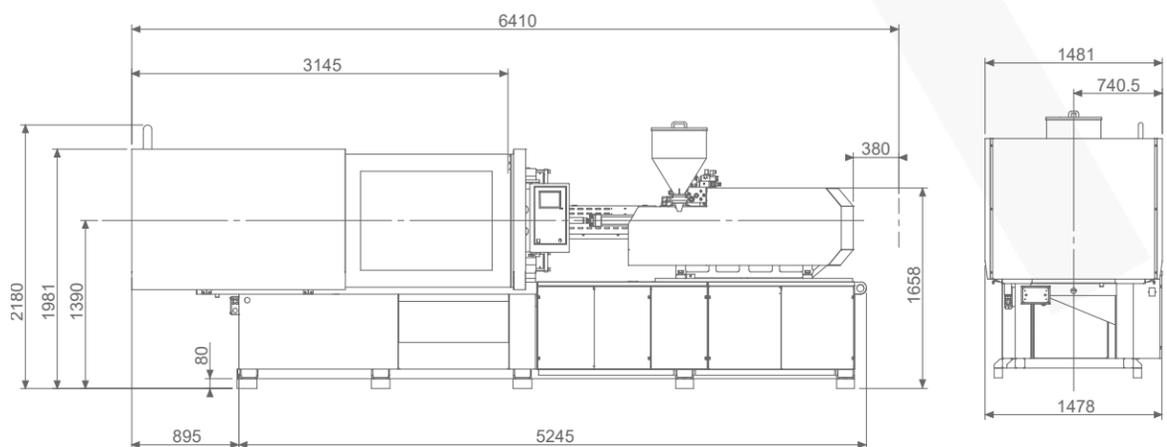
锁模单元	单位	UN260-M7
锁模力	kN	2600
移模行程	mm	550
最小模厚	mm	200
最大模厚	mm	600
模板最大开距	mm	1150
拉杆内间距 (H×V)	mm	580×580
顶出行程	mm	160
顶出力	kN	77
顶针孔数	/	9



注射单元	单位	IU1330		
		A	B	C
螺杆直径	mm	53	60	68
螺杆长径比	L/D	22	20	20
理论注射容积	cm ³	585	749	962
注射重量 (PS)	g	532	682	876
注射速率 (PS)	g/s	205	263	338
注射压力	MPa	228	178	138
塑化能力 (PS)	g/s	29.0	41.0	57.2
螺杆转速	rpm	197		

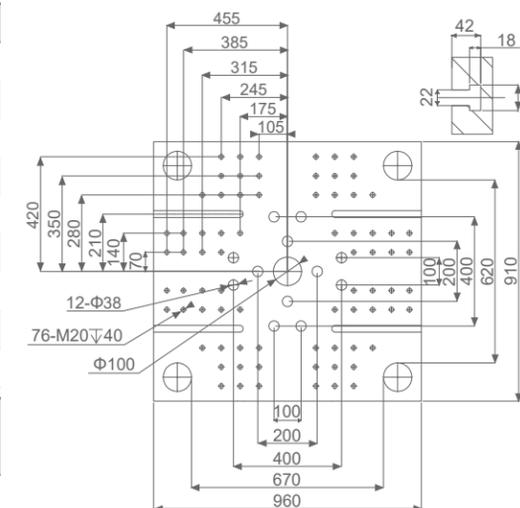


综合数据	单位	IU1330
电热功率	kW	17/19
电机功率	kW	31.2
油箱容积	L	340
理论重量	t	8.4
外形尺寸 (L×W×H)	m	6.1×1.5×2.0

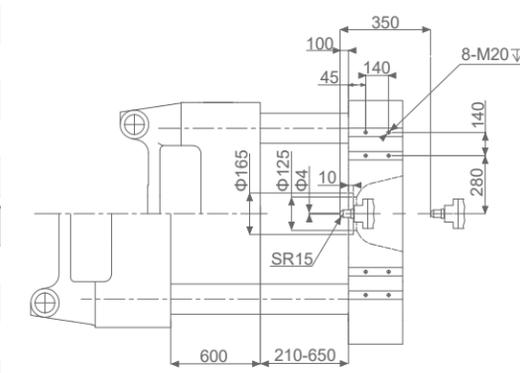


UN300-M7 技术参数

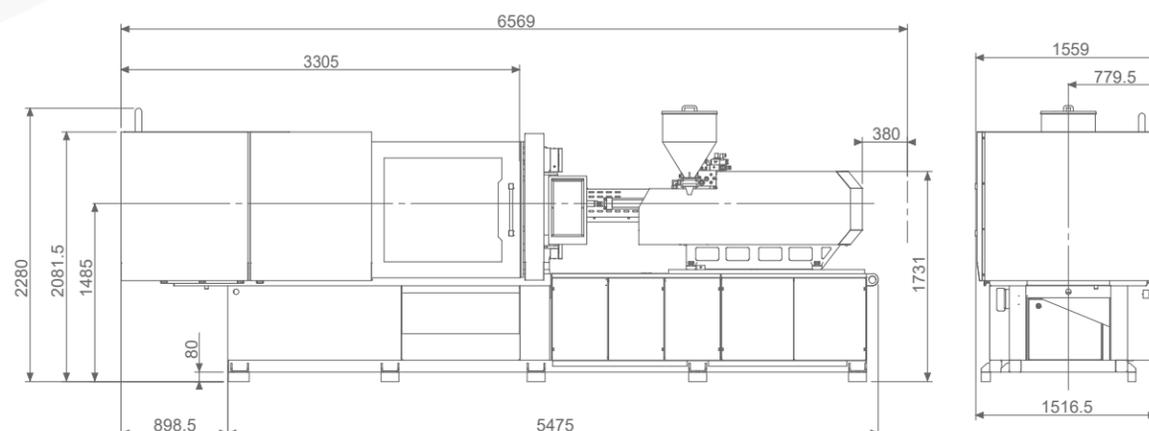
锁模单元	单位	UN300-M7
锁模力	kN	3000
移模行程	mm	600
最小模厚	mm	210
最大模厚	mm	650
模板最大开距	mm	1250
拉杆内间距 (H×V)	mm	670×620
顶出行程	mm	170
顶出力	kN	77
顶针孔数	/	13



注射单元	单位	IU1330		
		A	B	C
螺杆直径	mm	53	60	68
螺杆长径比	L/D	22	20	20
理论注射容积	cm ³	585	749	962
注射重量 (PS)	g	532	682	876
注射速率 (PS)	g/s	205	263	338
注射压力	MPa	228	178	138
塑化能力 (PS)	g/s	29.0	41.0	57.2
螺杆转速	rpm	197		



综合数据	单位	IU1330
电热功率	kW	17/19
电机功率	kW	31.2
油箱容积	L	340
理论重量	t	9.4
外形尺寸 (L×W×H)	m	6.4×1.6×2.1



本页参数为印刷前取得的数据，我们保留修改参数的权利。
塑化率取决于工艺情况和所使用材料。
如有其他特殊要求，敬请联系本公司。

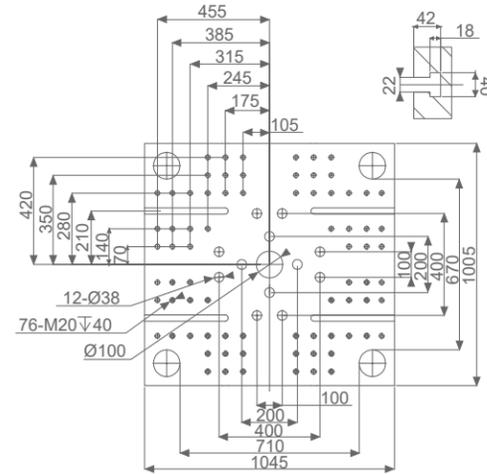
单位: mm

本页参数为印刷前取得的数据，我们保留修改参数的权利。
塑化率取决于工艺情况和所使用材料。
如有其他特殊要求，敬请联系本公司。

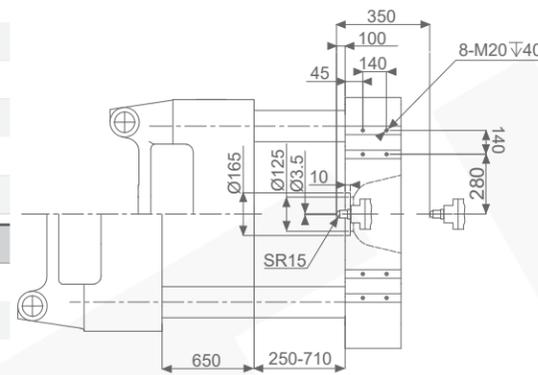
单位: mm

UN350-M7 技术参数

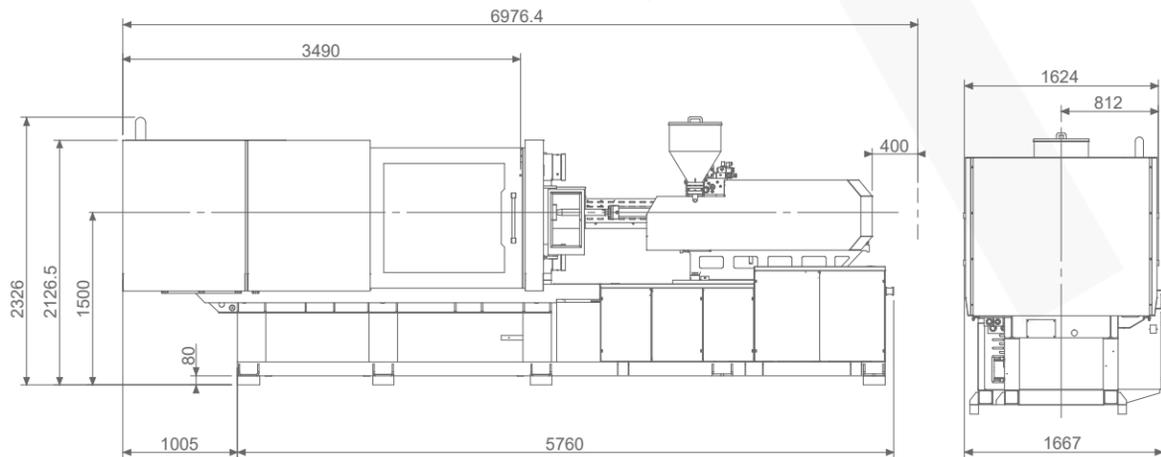
锁模单元	单位	UN350-M7
锁模力	kN	3500
移模行程	mm	650
最小模厚	mm	250
最大模厚	mm	710
模板最大开距	mm	1360
拉杆内间距 (H×V)	mm	710×670
顶出行程	mm	170
顶出力	kN	77
顶针孔数	/	13



注射单元	单位	IU1900		
		A	B	C
螺杆直径	mm	60	68	76
螺杆长径比	L/D	22	20	20
理论注射容积	cm ³	834	1071	1338
注射重量 (PS)	g	759	975	1218
注射速率 (PS)	g/s	240	309	386
注射压力	MPa	226	176	141
塑化能力 (PS)	g/s	52.1	58.4	68.2
螺杆转速	rpm	186		



综合数据	单位	IU1900
电热功率	kW	22.5/25
电机功率	kW	47.5
油箱容积	L	430
理论重量	t	13.4
外形尺寸 (L×W×H)	m	6.8×1.7×2.1

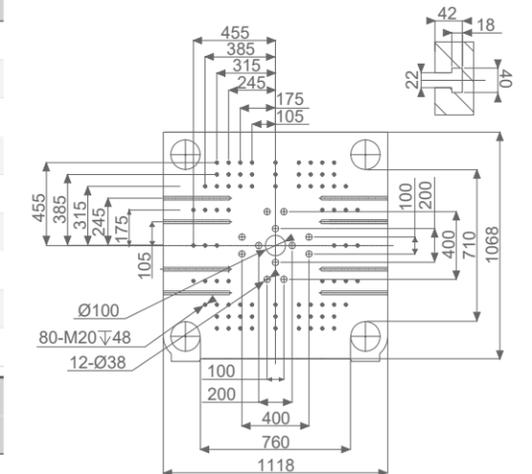


本页参数为印刷前取得的数据，我们保留修改参数的权利。
 塑化率取决于工艺情况和所使用材料。
 如有其他特殊要求，敬请联系本公司。

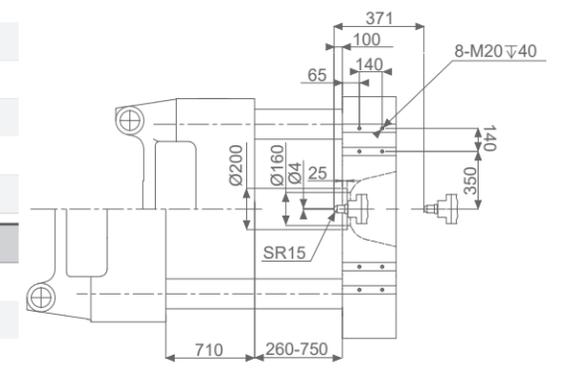
单位: mm

UN400-M7 技术参数

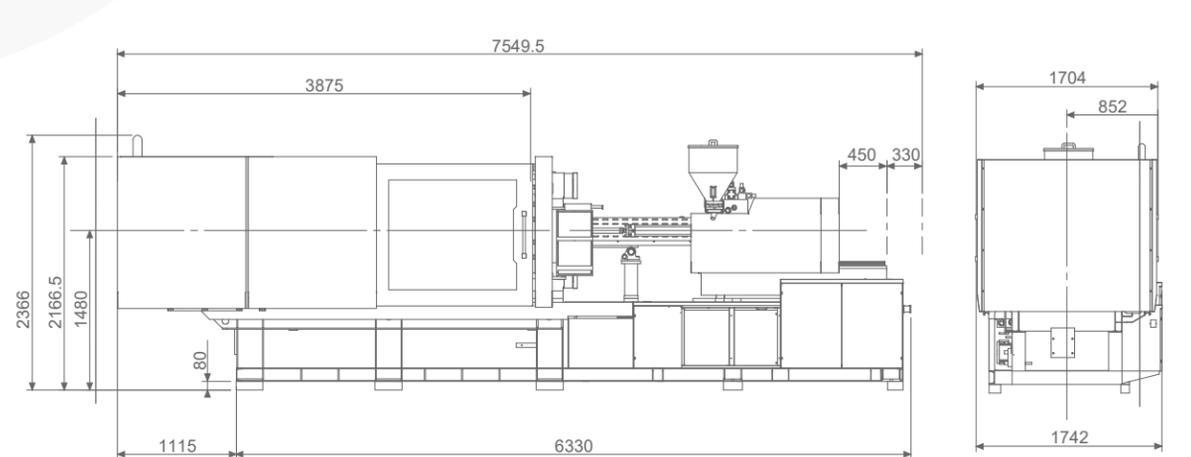
锁模单元	单位	UN400-M7
锁模力	kN	4000
移模行程	mm	710
最小模厚	mm	260
最大模厚	mm	750
模板最大开距	mm	1460
拉杆内间距 (H×V)	mm	760×710
顶出行程	mm	210
顶出力	kN	111
顶针孔数	/	13



注射单元	单位	IU2700		
		A	B	C
螺杆直径	mm	68	76	84
螺杆长径比	L/D	22	20	20
理论注射容积	cm ³	1198	1497	1829
注射重量 (PS)	g	1091	1362	1664
注射速率 (PS)	g/s	303	378	462
注射压力	MPa	225	180	147
塑化能力 (PS)	g/s	58.4	68.2	79.3
螺杆转速	rpm	168		



综合数据	单位	IU2700
电热功率	kW	27/31
电机功率	kW	54.3
油箱容积	L	540
理论重量	t	15.8
外形尺寸 (L×W×H)	m	7.45×1.7×2.2

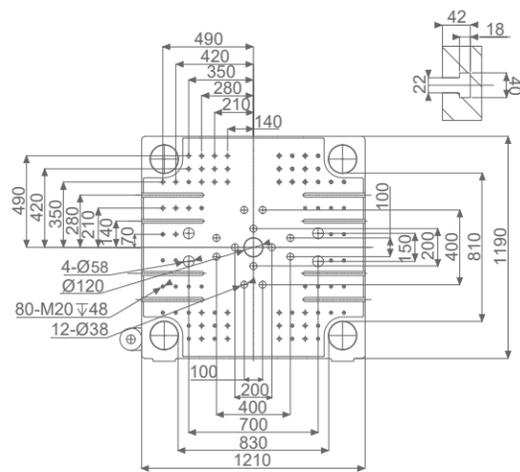


本页参数为印刷前取得的数据，我们保留修改参数的权利。
 塑化率取决于工艺情况和所使用材料。
 如有其他特殊要求，敬请联系本公司。

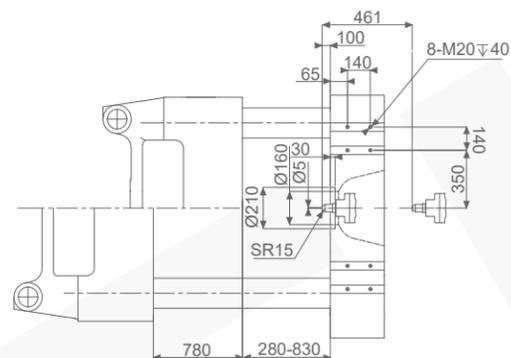
单位: mm

UN500-M7 技术参数

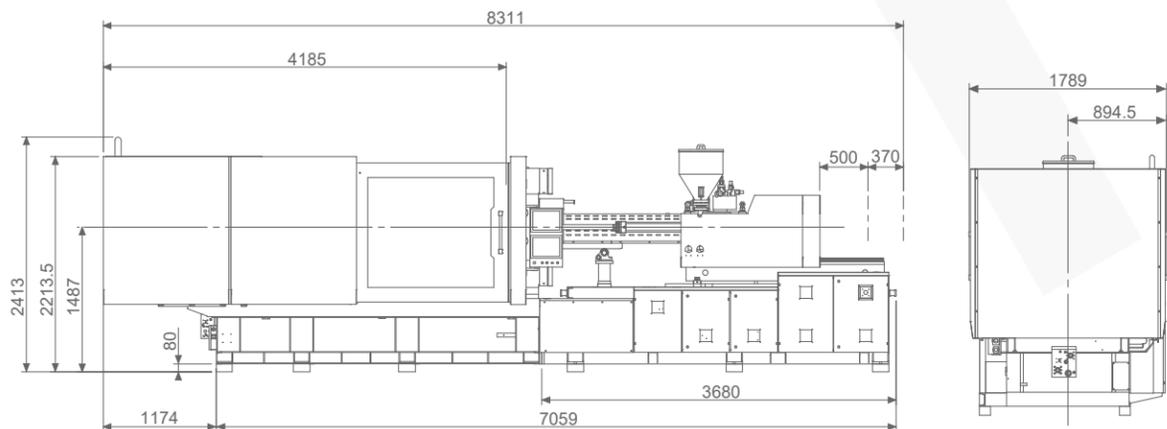
锁模单元	单位	UN500-M7
锁模力	kN	5000
移模行程	mm	780
最小模厚	mm	280
最大模厚	mm	830
模板最大开距	mm	1610
拉杆内间距 (H×V)	mm	830×810
顶出行程	mm	220
顶出力	kN	137
顶针孔数	/	17



注射单元	单位	IU3350		
		A	B	C
螺杆直径	mm	76	84	92
螺杆长径比	L/D	22	20	20
理论注射容积	cm ³	1678	2050	2460
注射重量 (PS)	g	1527	1866	2238
注射速率 (PS)	g/s	396	483	580
注射压力	MPa	199	163	136
塑化能力 (PS)	g/s	68.3	79.2	82.1
螺杆转速	rpm	155		



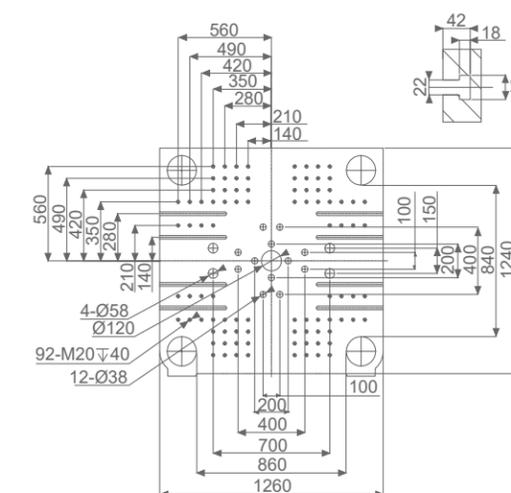
综合数据	单位	IU3350
电热功率	kW	33/37
电机功率	kW	57.8
油箱容积	L	640
理论重量	t	19.5
外形尺寸 (L×W×H)	m	8.2×1.8×2.2



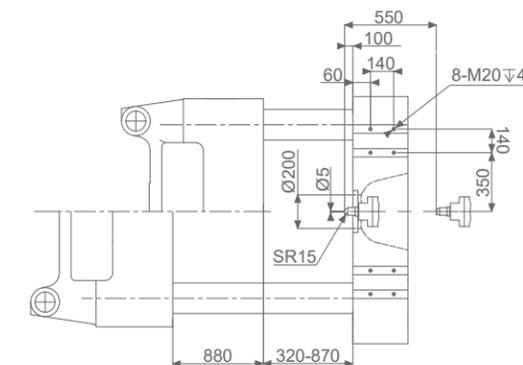
单位: mm

UN560-M7 技术参数

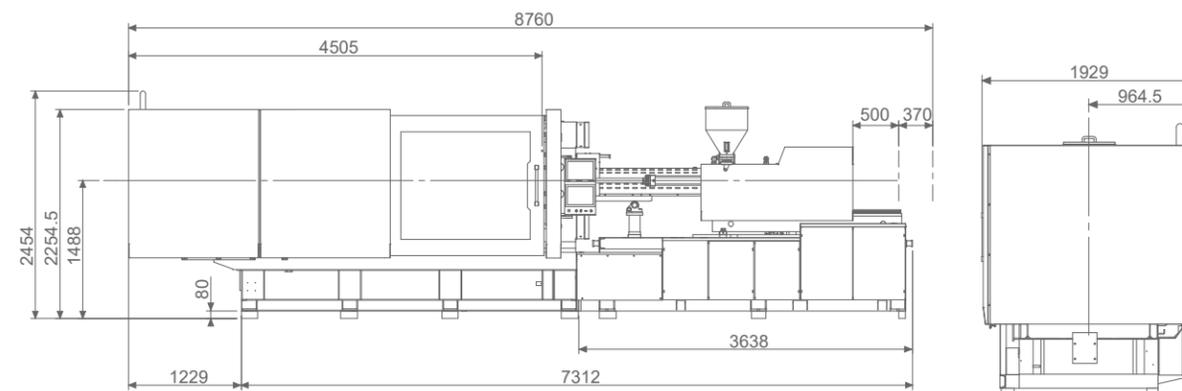
锁模单元	单位	UN560-M7
锁模力	kN	5600
移模行程	mm	880
最小模厚	mm	320
最大模厚	mm	870
模板最大开距	mm	1750
拉杆内间距 (H×V)	mm	860×840
顶出行程	mm	220
顶出力	kN	166
顶针孔数	/	21



注射单元	单位	IU3350		
		A	B	C
螺杆直径	mm	76	84	92
螺杆长径比	L/D	22	20	20
理论注射容积	cm ³	1678	2050	2460
注射重量 (PS)	g	1527	1866	2238
注射速率 (PS)	g/s	396	483	580
注射压力	MPa	199	163	136
塑化能力 (PS)	g/s	68.3	79.2	82.1
螺杆转速	rpm	155		



综合数据	单位	IU3350
电热功率	kW	33/37
电机功率	kW	57.8
油箱容积	L	640
理论重量	t	24
外形尺寸 (L×W×H)	m	8.5×1.9×2.25



单位: mm

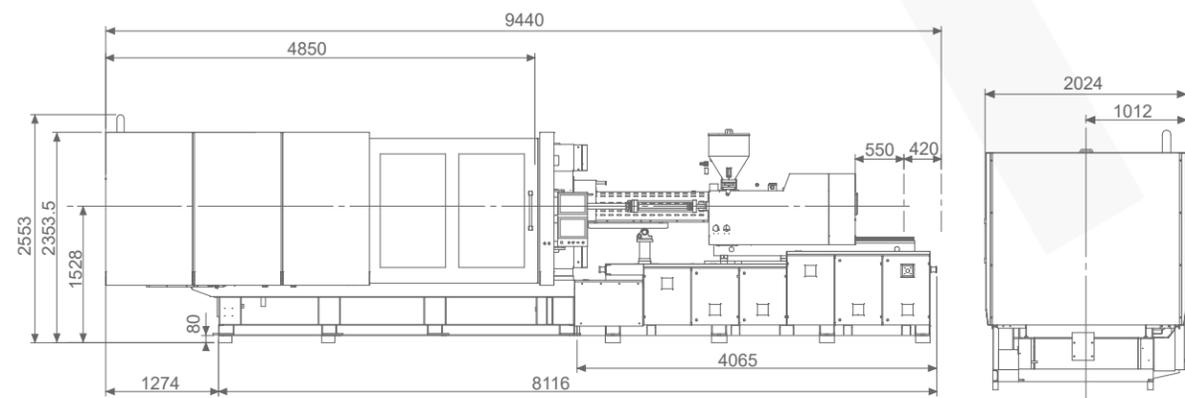
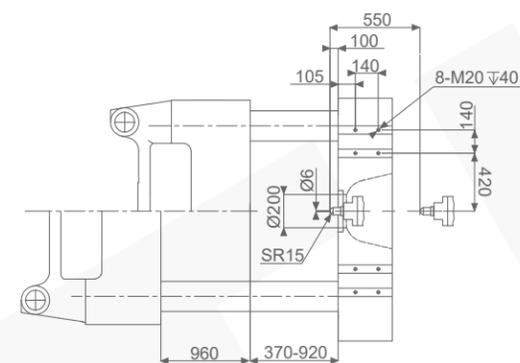
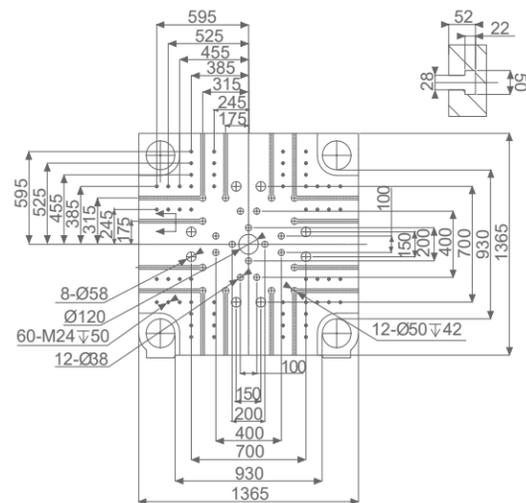
本页参数为印刷前取得的数据, 我们保留修改参数的权利。
塑化率取决于工艺情况和所使用材料。
如有其他特殊要求, 敬请联系本公司。

UN650-M7 技术参数

锁模单元	单位	UN650-M7
锁模力	kN	6500
移模行程	mm	960
最小模厚	mm	370
最大模厚	mm	920
模板最大开距	mm	1880
拉杆内间距 (H×V)	mm	930×930
顶出行程	mm	280
顶出力	kN	182
顶针孔数	/	21

注射单元	单位	IU5000		
		A	B	C
螺杆直径	mm	84	92	100
螺杆长径比	L/D	22	20	20
理论注射容积	cm ³	2328	2792	3299
注射重量 (PS)	g	2118	2541	3002
注射速率 (PS)	g/s	527	632	747
注射压力	MPa	218	181	154
塑化能力 (PS)	g/s	79.2	82.1	96.0
螺杆转速	rpm	164		

综合数据	单位	IU5000
电热功率	kW	38/47
电机功率	kW	31.2+54.3
油箱容积	L	890
理论重量	t	29.5
外形尺寸 (L×W×H)	m	9.4×2.0×2.35



本页参数为印刷前取得的数据，我们保留修改参数的权利。
 塑化率取决于工艺情况和所使用材料。
 如有其他特殊要求，敬请联系本公司。

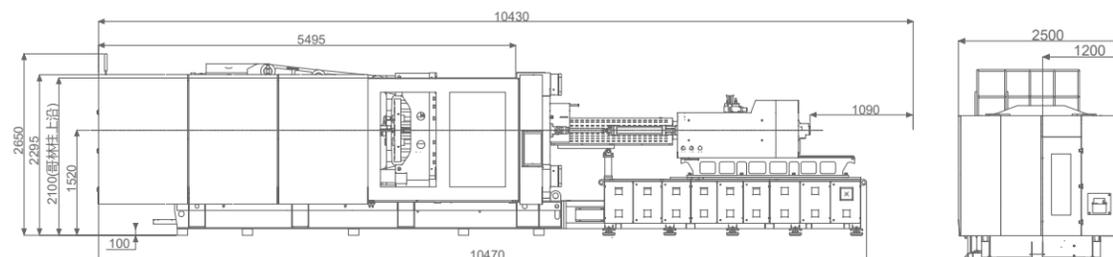
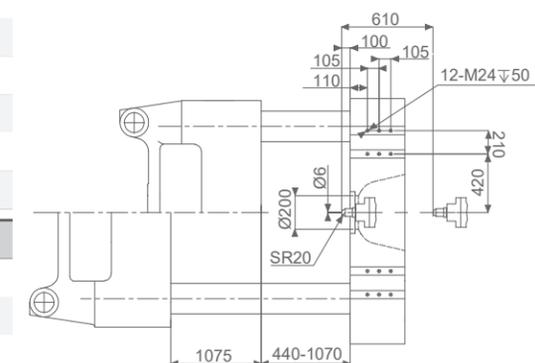
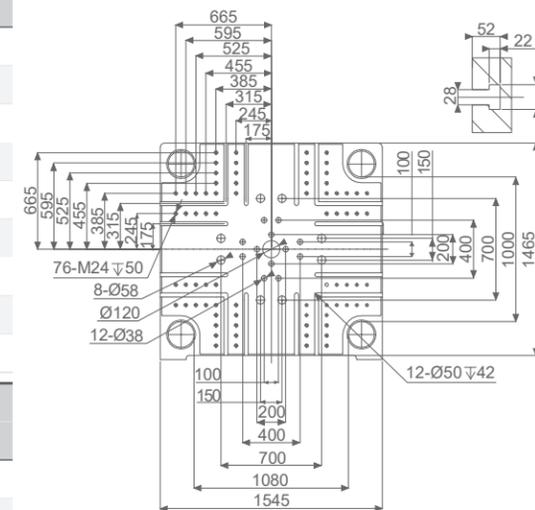
单位: mm

UN850-M7 技术参数

锁模单元	单位	UN850-M7
锁模力	kN	8500
移模行程	mm	1075
最小模厚	mm	440
最大模厚	mm	1070
模板最大开距	mm	2145
拉杆内间距 (H×V)	mm	1080×1000
顶出行程	mm	280
顶出力	kN	215
顶针孔数	/	21

注射单元	单位	IU6800		
		A	B	C
螺杆直径	mm	92	100	108
螺杆长径比	L/D	22	20	20
理论注射容积	cm ³	3191	3770	4397
注射重量 (PS)	g	2904	3431	4001
注射速率 (PS)	g/s	575	680	793
注射压力	MPa	213	180	154
塑化能力 (PS)	g/s	80.2	94.0	106.3
螺杆转速	rpm	126		

综合数据	单位	IU6800
电热功率	kW	42/51
电机功率	kW	41+54
油箱容积	L	1000
理论重量	t	40
外形尺寸 (L×W×H)	m	10.5×2.5×2.3



本页参数为印刷前取得的数据，我们保留修改参数的权利。
 塑化率取决于工艺情况和所使用材料。
 如有其他特殊要求，敬请联系本公司。

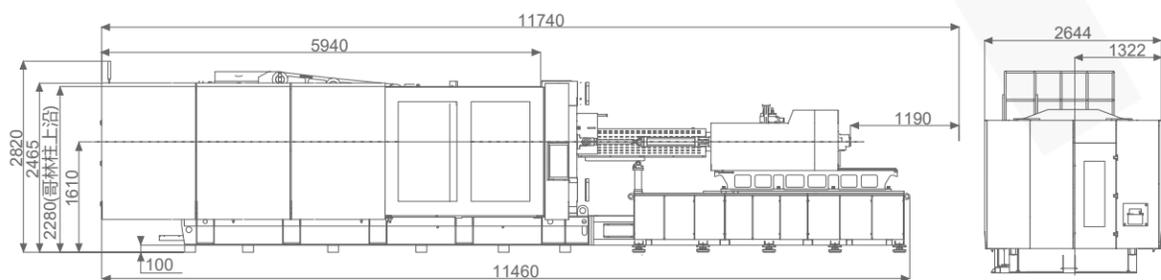
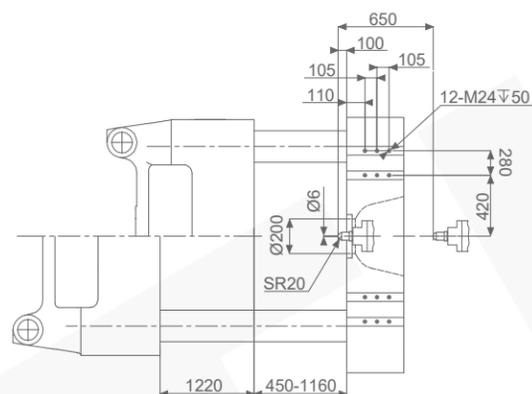
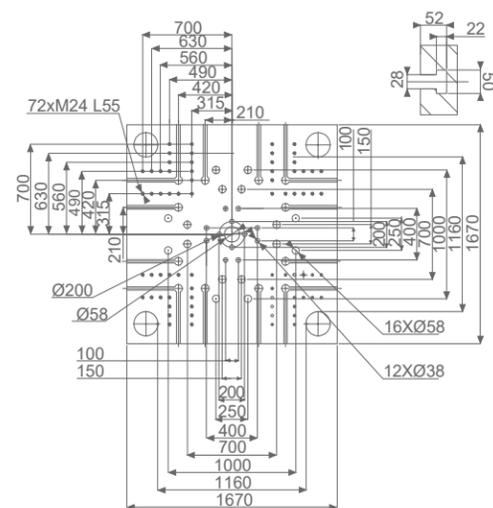
单位: mm

UN1000-M7 技术参数

锁模单元	单位	UN1000-M7
锁模力	kN	10000
移模行程	mm	1220
最小模厚	mm	450
最大模厚	mm	1160
模板最大开距	mm	2380
拉杆内间距 (H×V)	mm	1160×1160
顶出行程	mm	320
顶出力	kN	215
顶针孔数	/	21

注射单元	单位	IU9000		
		A	B	C
螺杆直径	mm	100	108	116
螺杆长径比	L/D	23.2	21.5	20
理论注射容积	cm ³	4241	4947	5707
注射重量 (PS)	g	3859	4502	5193
注射速率 (PS)	g/s	648	756	872
注射压力	MPa	210	180	156
塑化能力 (PS)	g/s	105.0	119.0	132.0
螺杆转速	rpm	115		

综合数据	单位	IU9000
电热功率	kW	51
电机功率	kW	54+54
油箱容积	L	1160
理论重量	t	50
外形尺寸 (L×W×H)	m	11.5×2.6×2.5



本页参数为印刷前取得的数据，我们保留修改参数的权利。
塑化率取决于工艺情况和所使用材料。
如有其他特殊要求，敬请联系本公司。

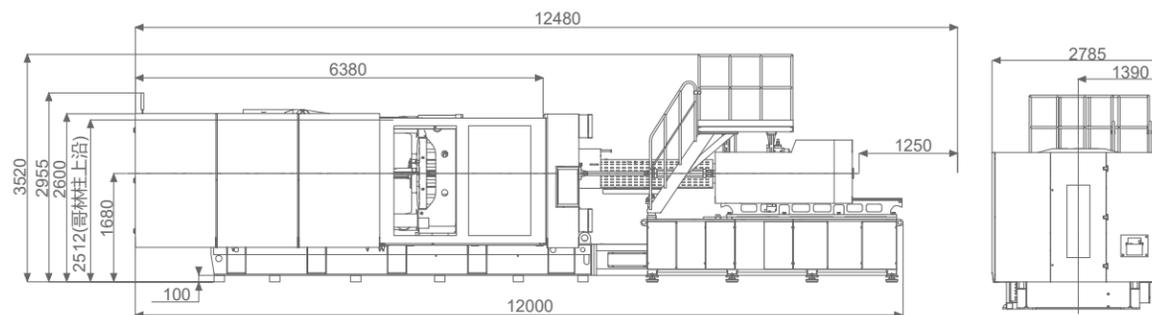
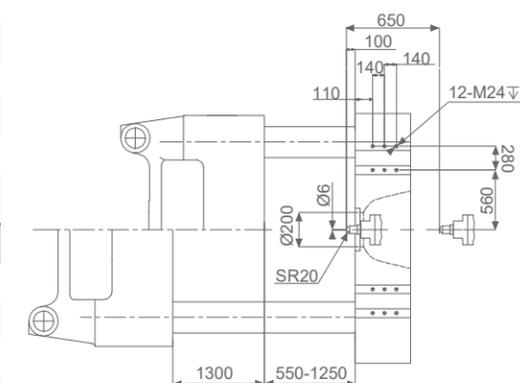
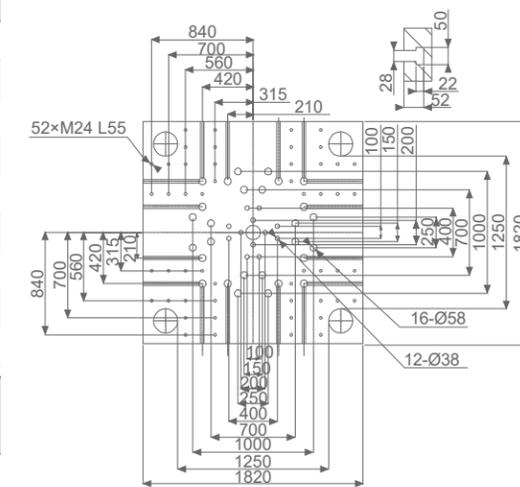
单位: mm

UN1300-M7 技术参数

锁模单元	单位	UN1300-M7
锁模力	kN	13000
移模行程	mm	1300
最小模厚	mm	550
最大模厚	mm	1250
模板最大开距	mm	2550
拉杆内间距 (H×V)	mm	1250×1250
顶出行程	mm	350
顶出力	kN	215
顶针孔数	/	29

注射单元	单位	IU11800		
		A	B	C
螺杆直径	mm	108	116	125
螺杆长径比	L/D	23.1	21.6	20
理论注射容积	cm ³	5497	6341	7363
注射重量 (PS)	g	5002	5770	6700
注射速率 (PS)	g/s	681	785	912
注射压力	MPa	215	187	161
塑化能力 (PS)	g/s	113.0	128.0	145.0
螺杆转速	rpm	101		

综合数据	单位	IU11800
电热功率	kW	58
电机功率	kW	54+58
油箱容积	L	1350
理论重量	t	61
外形尺寸 (L×W×H)	m	12×2.78×3.5



本页参数为印刷前取得的数据，我们保留修改参数的权利。
塑化率取决于工艺情况和所使用材料。
如有其他特殊要求，敬请联系本公司。

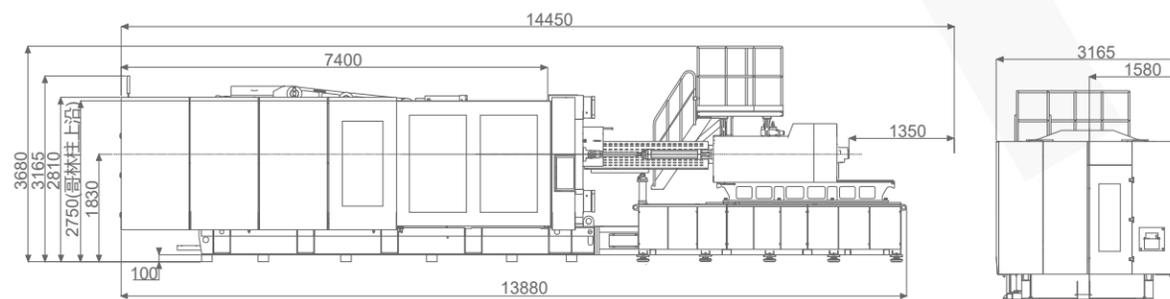
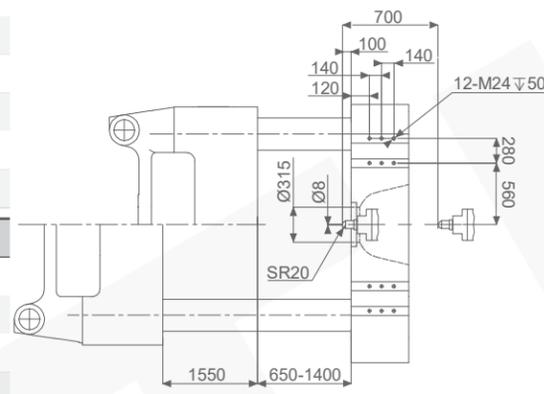
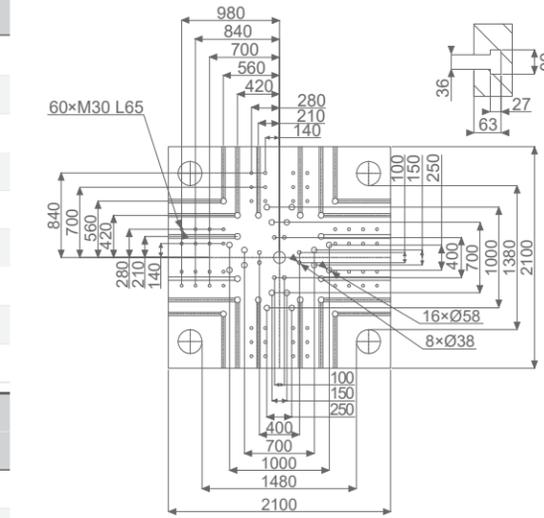
单位: mm

UN1600-M7 技术参数

锁模单元	单位	UN1600-M7
锁模力	kN	16000
移模行程	mm	1550
最小模厚	mm	650
最大模厚	mm	1400
模板最大开距	mm	2950
拉杆内间距 (H×V)	mm	1480×1380
顶出行程	mm	350
顶出力	kN	318
顶针孔数	/	29

注射单元	单位	IU14800		
		A	B	C
螺杆直径	mm	116	125	135
螺杆长径比	L/D	22.0	22	20
理论注射容积	cm ³	6869	7977	9304
注射重量 (PS)	g	6320	7339	8560
注射速率 (PS)	g/s	758	880	1027
注射压力	MPa	215	185	159
塑化能力 (PS)	g/s	132.0	153.0	162.0
螺杆转速	rpm	95		

综合数据	单位	IU14800
电热功率	kW	65
电机功率	kW	41+41+41
油箱容积	L	1600
理论重量	t	92
外形尺寸 (L×W×H)	m	13.9×3.17×3.7



本页参数为印刷前取得的数据，我们保留修改参数的权利。
 塑化率取决于工艺情况和所使用材料。
 如有其他特殊要求，敬请联系本公司。

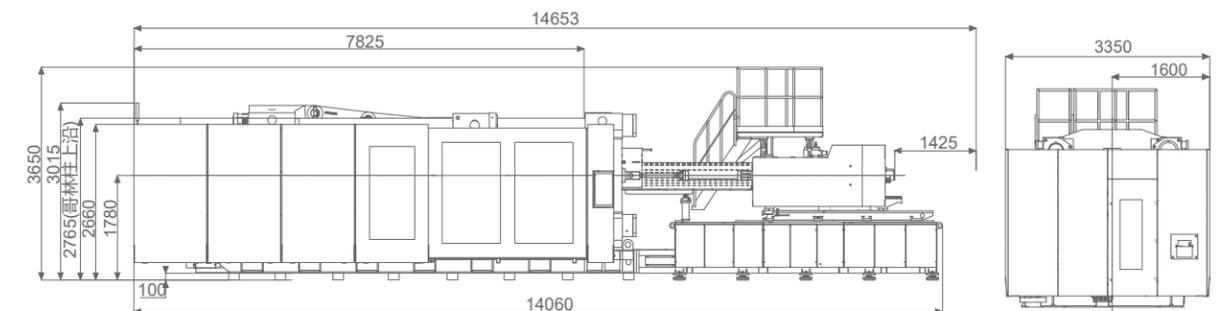
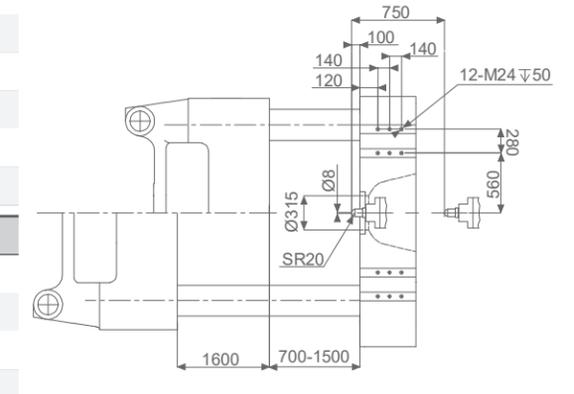
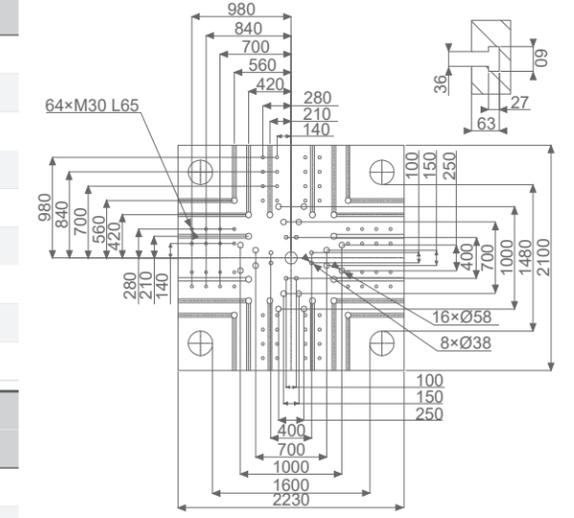
单位: mm

UN1800-M7 技术参数

锁模单元	单位	UN1800-M7
锁模力	kN	18000
移模行程	mm	1600
最小模厚	mm	700
最大模厚	mm	1500
模板最大开距	mm	3100
拉杆内间距 (H×V)	mm	1600×1480
顶出行程	mm	400
顶出力	kN	318
顶针孔数	/	29

注射单元	单位	IU16300		
		A	B	C
螺杆直径	mm	125	135	145
螺杆长径比	L/D	21.6	20	20
理论注射容积	cm ³	8284	9662	11146
注射重量 (PS)	g	7621	8889	10255
注射速率 (PS)	g/s	898	1048	1209
注射压力	MPa	197	169	146
塑化能力 (PS)	g/s	153.0	162.0	174.0
螺杆转速	rpm	103		

综合数据	单位	IU16300
电热功率	kW	74
电机功率	kW	54+41+41
油箱容积	L	1600
理论重量	t	102
外形尺寸 (L×W×H)	m	14.1×3.35×3.7



本页参数为印刷前取得的数据，我们保留修改参数的权利。
 塑化率取决于工艺情况和所使用材料。
 如有其他特殊要求，敬请联系本公司。

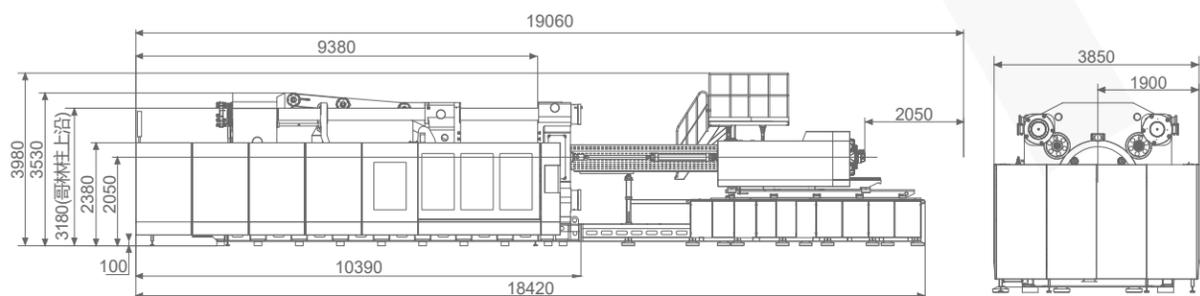
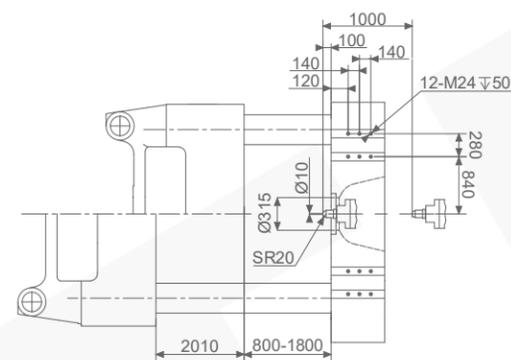
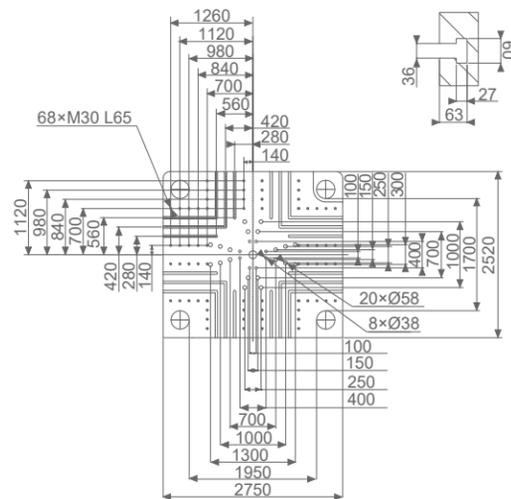
单位: mm

UN2500-M7 技术参数

锁模单元	单位	UN2500-M7
锁模力	kN	25000
移模行程	mm	2000
最小模厚	mm	800
最大模厚	mm	1800
模板最大开距	mm	3800
拉杆内间距 (H×V)	mm	1950×1700
顶出行程	mm	500
顶出力	kN	565
顶针孔数	/	29

注射单元	单位	IU43500			
		A	B	C	D
螺杆直径	mm	175	185	190	200
螺杆长径比	L/D	23.8	22.5	23.2	22.0
理论注射容积	cm ³	25256	28224	29770	32986
注射重量 (PS)	g	22983	25684	27090	30347
注射速率 (PS)	g/s	1543	1724	1819	2015
注射压力	MPa	172	154	146	132
塑化能力 (PS)	g/s	223.0	236.0	244.0	253.0
螺杆转速	rpm	70		60	

综合数据	单位	IU43500	
电热功率	kW	190	200
电机功率	kW	54+54+54+32	
油箱容积	L	2300	
理论重量	t	165	170
外形尺寸 (L×W×H)	m	18.4×3.85×4.0	



本页参数为印刷前取得的数据，我们保留修改参数的权利。
 塑化率取决于工艺情况和所使用材料。
 如有其他特殊要求，敬请联系本公司。

单位: mm

UN2900-M7 技术参数

锁模单元	单位	UN2900-M7	
锁模力	kN	29000	
移模行程	mm	2170	
最小模厚	mm	850	
最大模厚	mm	1900	
模板最大开距	mm	4070	
拉杆内间距 (H×V)	mm	2110×1810	
顶出行程	mm	500	
顶出力	kN	565	
顶针孔数	/	33	

注射单元	单位	IU58000		IU73400	
		A	B	A	B
螺杆直径	mm	200	210	220	230
螺杆长径比	L/D	22.1	21.0	22.0	21.0
注射容积 (理论)	cm ³	37680	41542	47493	51908
注射重量 (PS)	g	34289	38219	43218	47755
注射速率 (PS)	g/s	2269	2501	2252	2462
注射压力	MPa	154	139	154.7	141.5
塑化能力 (PS)	g/s	240.0	260.0	295.0	310.0
螺杆转速	rpm	64		60	

综合数据	单位	IU58000	IU73400
电热功率	kW	200	235
电机功率	kW	54+54+54+54+54	
油箱容积	L	3200	
理论重量	t	210	220
外形尺寸 (L×W×H)	m	20.6×4.2×4.2	21×4.2×4.2

本页参数为印刷前取得的数据，我们保留修改参数的权利。
 塑化率取决于工艺情况和所使用材料。
 如有其他特殊要求，敬请联系本公司。

单位: mm

UN 功能配置表

锁模装置	标配	选配
自动润滑装置	▲	
慢速开关模装置	▲	
脱模行程电子尺控制	▲	
五段开关模速度调整	▲	
开关模压力速度独立调整	▲	
低压保护装置	▲	
开关模电子尺控制	▲	
自动模厚调整	▲	
托模压力独立设定	▲	
螺丝孔 + T 型槽模板	▲	
可调节式模板支撑装置	▲	
机械、电气双重安全装置 (350T 及以下)	▲	
液压、电气双重安全装置 (350T 以上)	▲	
自动合模装置调整	▲	
抽芯装置	▲	
定模板分水器	▲	
锁模力闭环控制		△

注射装置	标配	选配
注射速度、压力、位置 6 段设定 6	▲	
保压速度、压力、时间 5 段设定 5	▲	
数控背压装置	▲	
螺杆松退功能	▲	
PID 料管温度控制	▲	
电热异常警报功能	▲	
射出行程电子尺控制	▲	
离子氮化螺杆	▲	
螺杆防冷启动功能	▲	
线性导轨射出机构	▲	
双缸注射系统	▲	
射嘴防护罩	▲	
陶瓷加热功能 (260 以上, 含 260)	▲	
射出高响应伺服控制		△
同步熔胶		△
其他材质料管螺杆		△
特殊射台规格		△

电气部分	标配	选配
伊士通控制器 (90-650T)	▲	
弘讯控制器 (850-2900T)	▲	
生产资料监控功能	▲	
故障自检功能	▲	
系统硬件输入输出功能	▲	
电机过载保护	▲	
安全门急停按钮装置	▲	
无触点加热 SSR	▲	
三相五线插座 (32A)	▲	
单相插座 (10A)	▲	
KEBA 控制器		△
射出成型曲线监控功能		△
纳米远红外线电热系统		△
液压部分	标配	选配
伺服油泵	▲	
油温显示	▲	
油箱磁铁	▲	
ACC 蓄能器快速射出单元		△

其他配置	标配	选配
避震脚	▲	
说明书	▲	
工具箱	▲	
易损件	▲	
码模夹	▲	
料斗		△
干燥机		△
吸料机		△
自锁喷嘴		△

▲基本配置 △ 选配装置

本页参数为印刷前取得的数据, 我们保留修改参数的权利。

▲基本配置 △ 选配装置

本页参数为印刷前取得的数据, 我们保留修改参数的权利。

模块化射台搭配

模块化射台，灵活搭配，多种选择，快速满足多种应用需求。

注射 螺杆 锁模杆	IU 360	IU 530	IU 740	IU 1070	IU 1330	IU 1900	IU 2700	IU 3350	IU 5000	IU 6800	IU 9000	IU 11800	IU 14800	IU 16300	IU 43500	IU 58000	IU 73400
UN90	32 37 42																
UN120		37 42 47															
UN160			42 47 53														
UN200				47 53 60													
UN260					53 60 68												
UN300					53 60 68												
UN350						60 68 76											
UN400							68 76 84										
UN500								76 84 92									
UN560								76 84 92									
UN650									84 92 100								
UN850										92 100 108							
UN1000											100 108 116						
UN1300												108 116 125					
UN1600													116 125 135				
UN1800														125 135 145			
UN2500															175 185 190 200		
UN2900																200 210	220 230

