

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

股票代码: 300415

伊之密品牌管理部策划 2021年3月版

YIZUMI 伊之密

A5S

A5S升级版标准型高端伺服注塑机

(60T-560T)

一样的杰出, 不一样的A5S

广东伊之密精密注压科技有限公司

Guangdong Yizumi Precision Injection Molding and Die Casting Technology Co., Ltd.

地址: 中国广东省佛山市顺德区大良五沙居委会顺昌路12号

TEL: 86-757-2921 9800 86-757-2926 5150(overseas) Email: imm@yizumi.com www.yizumi.com

免责声明:

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



我们致力让中国装备技术与世界同步
并为客户创造更佳的投资回报及客户体验!

伊之密公司简介

立志成为所在领域世界级企业



伊之密顺德容桂总部



顺德五沙生产基地



苏州吴江生产基地



印度生产基地



北美生产基地

轻合金及高分子复合材料模压成型工艺的广泛应用，改变了近代的工业制造模式，使低成本大批量生产成为可能。今天，以铝、镁、锌为代表的轻合金，及以塑料、橡胶为代表的高分子复合材料，已成为工业制品和消费产品不可或缺的重要组成原料，从而带动相关的模压成型装备的飞速发展。

2002年，公司在佛山市顺德区容桂镇四基生产出第一台伊之密塑料注射成型机，随后，伊之密相继推出铝、镁、锌合金压铸机、橡胶注塑机和机器人自动化集成系统，并得到了越来越多模压成型行业知名客户的认可和信赖。现在，在中国市场，伊之密注塑机已经位列业内前三名，压铸机、橡胶机均位列行业前二。

2015年1月23日，伊之密成功登陆深交所A股市场，开启企业发展的新征程。伊之密一直致力于让中国装备技术与世界同步，着力提高自身的技术实力、产品品质和服务。上市后，伊之密继续朝着这个方向努力，锁定“成为所在领域的世界级企业”的新目标，围绕模压成型专用机械设备领域多元化地延伸产品，创新产品研发和企业运营方式，积极布局全球市场，最终让全球的客户和同行都认可伊之密的产品和品牌。

今天，伊之密除了拥有占地80000m²的顺德高新区生产基地外，顺德五沙生产基地（占地81117m²）和苏州吴江生产基地（一期占地33213m²）已全面投产，满足伊之密未来五到十年的发展需要。另外，伊之密在全球市场运行“伊之密”和“HPM”双品牌战略，在北美、印度设立生产基地，开拓和巩固伊之密的国外市场。

为进一步把产品做到精益求精，伊之密引入IPD产品集成研发管理模式，从客户需求出发，以严谨的流程开发产品，完善产品升级换代。投入累计超过1.2亿元人民币，打造属于伊之密自己的精密制造平台，并投资建设恒温计量与检测中心，全力升级产品质量。

为客户创造更大价值及更佳的投资回报，是我们存在的意义。今后，我们将在节能技术、自动化技术、精密控制技术、产品无故障技术等领域作更大投入，持续保证产品的先进性和可靠性。同时，我们还将致力建设业内更佳服务体系，提供快速、准确的服务，为提高全球客户竞争力不懈努力。

宗旨：我们致力于让中国装备技术与世界同步，并为全球客户创造更佳的投资回报及客户体验。

使命：五年内成为中国领先的装备制造商，并于主要新兴市场建立全球经营系统，成为真正的“全球化”企业。

愿景：成为一家经营好、管理好、文化好，让员工引以为傲，为社会仰慕及尊敬的企业，永续经营。

A5S升级版标准型高端伺服注塑机

五大客户价值主张

继A5标准型伺服机推向市场多年，在全面了解客户的“痛”和需求后，采用IPD模式全新打造一款升级版的标准型高端伺服注塑机。

其为客户创造的五大核心价值包括：

-  适用范围广
-  精密稳定
-  可靠耐用
-  高效节能
-  人性化

 **适用范围广**

更大的规格参数，更强的动力和更快的响应速度，用户可获得更宽的加工范围降低重复投资成本；

 **精密稳定**

全面优化注射机构，确保注射的精密性和稳定性；



 **高效节能**

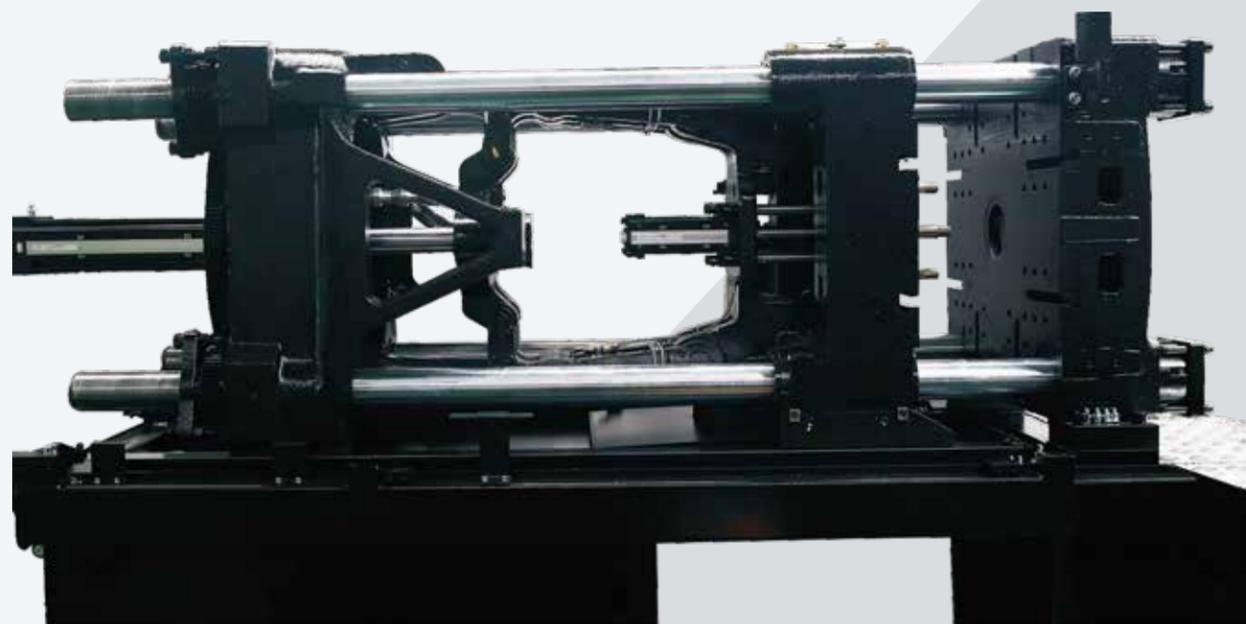
搭载第三代伺服系统，整机运作噪音低、动力强、响应快；

 **可靠耐用**

整机刚性综合加强，采用均应力压模技术，机器运作更加稳定、可靠耐用；

 **人性化**

友好的人机界面，集成大量常用功能，提高可操作性和可维护性，让客户用得自由舒畅。



锁模单元

客户需求: 锁模机构可靠耐用, 模具保护功能有效、开模位置重复精度高

解决方案: 基于现有成熟的锁模机构, 经过深入研究提出12项关键元素进行优化、创新, 其中包括:



1 均应力压模技术

- 锁模力分布平均, 模板变形小;
- 使用较低锁模力, 生产同样产品也不会发生成型问题, 同时保护模板和模具。

3 顶针强制复位

- 标配顶针强制复位, 满足特殊模具强制复位要求, 模具适用范围更广。

5 独特防倾滑脚设计

- 采用独特防倾滑脚设计, 提升运动的平稳性, 降低摩擦力, 提升运动效率降低能耗, 同时避免模板倾斜保护模具。

2 高刚性的T型槽模板

- 全系列模板高刚性设计, 锁模单元整体刚性提升30%;
- 全系列标配T型槽, 方便装卸模具, 降低因螺孔长期使用牙损机率, 提升模板使用寿命。

4 开模位置闭环控制

- 开模位置定位精度及重复精度提升, 满足机械手精确取出, 有利自动化持续生产。
- 定位精度<2mm, 重复精度<0.3mm。

6 低压模保功能

- 配置低压模具保护控制单元, 确保模具的有效保护。



高刚性射胶模板



标配线性导轨支座



水平双射移设计



新一代螺杆料管组



标配移动料斗滑轨 (320T及以下)



集中润滑模块

注射单元

客户需求: 射胶精密稳定、塑化和混色效果好

解决方案: 基于现有成熟的射胶机械, 提炼15项重要相关点进行优化、创新, 其中包括:

1 优化注射单元

注射机构优化设计, 提升注射刚性, 并确保机构运动受力方向和射胶受力同轴, 降低阻力, 提高注射的稳定性和精度。

2 整体式线轨结构

注射系统采用线轨结构, 线轨配整体式射台支撑, 射台移动摩擦力极小, 提高注射精度, 提升塑化效率。

3 水平双射移设计

采用水平双射移设计, 双缸平行注射, 能有效消除注射机构翻转力矩, 确保注射稳定可靠。

4 新一代通用型螺杆料管组

搭配新一代升级螺杆料管组件, 进一步提升混色质量的同时提升塑化速度, 还具有易换色、易清洗、低剪切不升温等优点。具有良好的综合性能, 适用性更广。

5 人性化设计

采用人性化设计, 包括电热护罩、料斗滑轨、射嘴防护罩、集中润滑等多项设计, 在保护操作安全的同时, 降低劳动强度, 提高操作和维护方便性。



液压系统

客户需求:可靠耐用、高效节能、低噪音

解决方案:采用伊之密先进的第三代伺服系统

伊之密第三代伺服节能技术

●自2005年伊之密工程师深入研究伺服节能系统至今，基本上从广度和深度上比较全面地把握了该系统的应用技术。第三代伺服系统从电机内部结构和磁钢的要求及油泵的选型和驱动软件的开发均作了系统的改进优化，实现稳定、可靠、耐用、节能、高效、低噪音等极佳性能，比传统液压机节约30%~80%。

●新增液压油温闭环控制功能，实现油温控制精度±0.5°C以内，稳定性进一步提升。

NEW!

第三代伺服系统



专业品牌电机

+



进口品牌高压齿轮泵

+

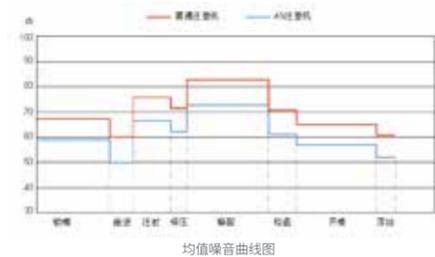


汇川伺服驱动器

多年市场应用验证，更佳组合配置，系统稳定、可靠耐用，并具有高效、节能、低噪音、动力强、响应快等特性。

低噪音

生产同一产品，在相同的工况下，第三代伺服系统，相对第二代伺服系统噪音降低约20%。



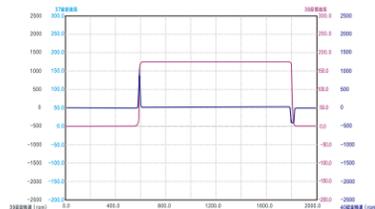
动力强

动力系统功率配置充足，过载能力强，以120T为例，全速全压测试可实现5分钟不过载报警的极限测试。



响应快

系统响应速度进一步提升，相对二代伺服系统提升一个档次，以120T为例，系统响应时间约40ms。



※页面所有数据均来源于伊之密工厂，请以实际定制设备情况为准

电控系统

客户需求:电脑速度快、控制精准、操作简单，程序可满足多种工艺需求，功能强

解决方案:电脑升级，采用10.4" TFT真彩显示屏，CPU处理时间达0.5ms，全方位提高操作方便性且集成大量常用工艺程序任由客户按需调用

1、电脑功能：MK500电脑

NEW!

采用盟立MK500控制系统，提升机器控制性能，制品更加稳定，整机稳定性更强。



- Canopen总线代替原有压力流量模拟量传送模式，传输更稳定，控制更精准；
- 10.4吋800×600 TFT LCD显示，独立32 bits CPU控制；
- 控制单元CPU采用Cortex A8，扫描周期达0.5ms，响应速度快、控制精度高；
- 240组模具参数存储，带USB接口可无限扩展存储空间；
- 7+1组PID独立CPU温度控制，支持J、K型热电偶切换；温度控制使用PID自动调节功能，提高控制精度；
- 可扩展热流道接口，最大支持60组热流道并支持J、K型热电偶切换（特工选配）；
- 品质监控管理，主要工艺参数曲线显示和列表统计；
- 输出、输入点扩展功能，最大支持64点输出、64点输入（特工选配）；
- 内置常用软件功能，能满足各种不同的模具成型工艺；
- 支持常用通讯接口RS-232\485、CANOPEN、OPC UA(需扩展)；

2、标配数控背压

NEW!

采用数控背压方式，可更方便调整熔胶背压。



3、人性化设计

人工学设计的可旋转式电脑挂箱，采用独特的外观设计，美观、大方，操作舒适；电箱等部件设计既考虑了走线的安全，同时也提升了操作和维护的方便性。



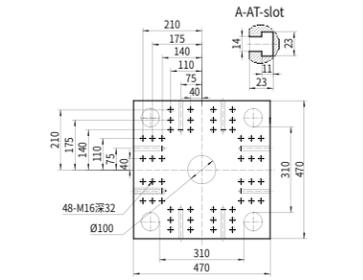
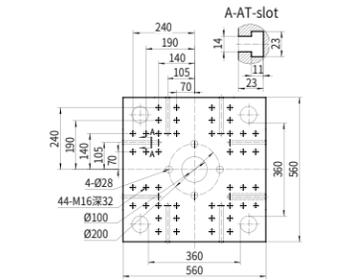
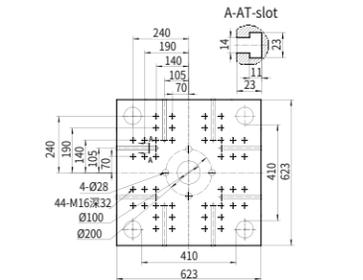
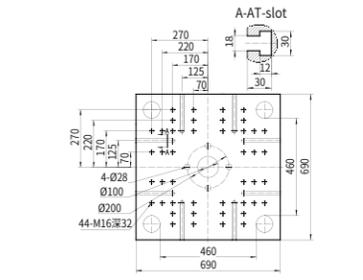
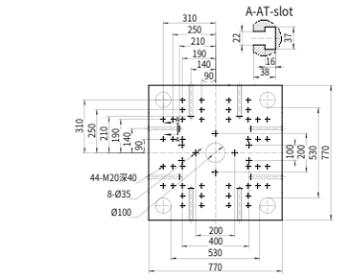
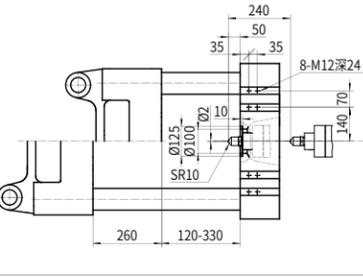
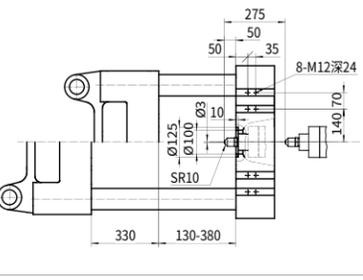
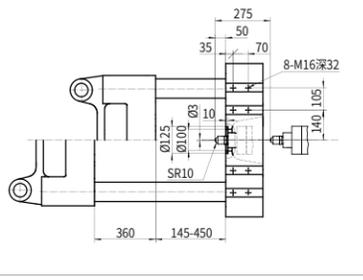
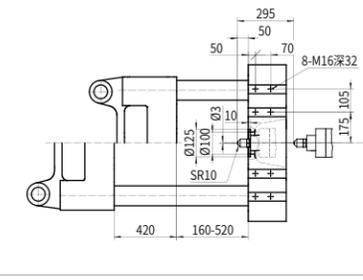
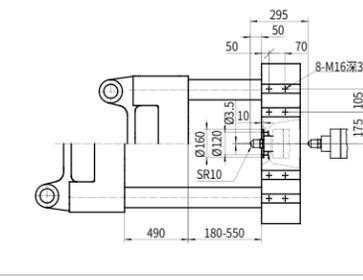
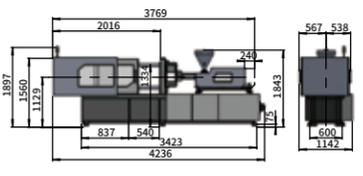
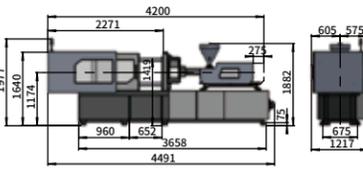
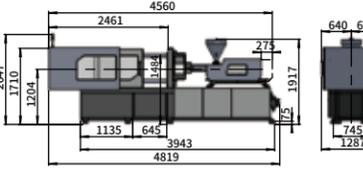
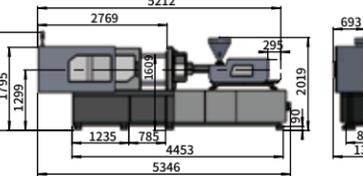
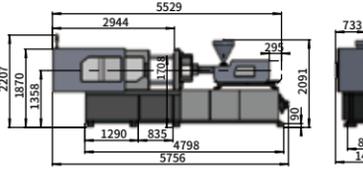
电箱整洁安全易于维护



各种接口通用标准化

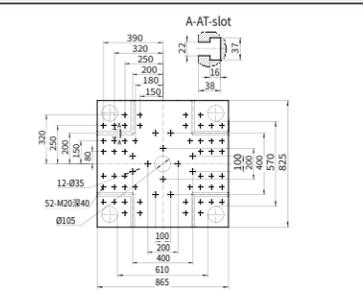
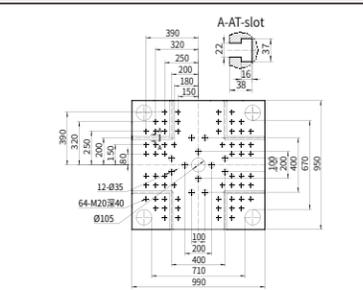
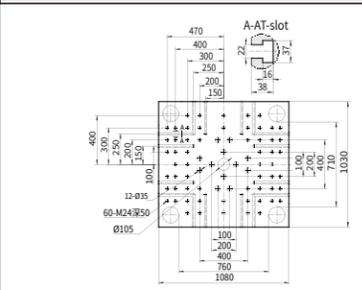
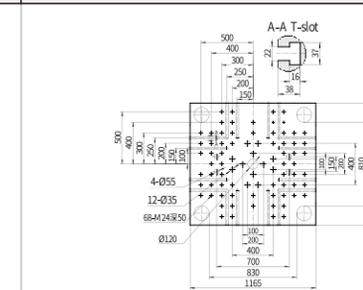
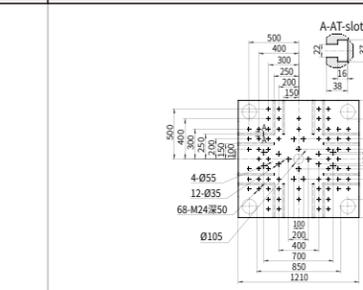
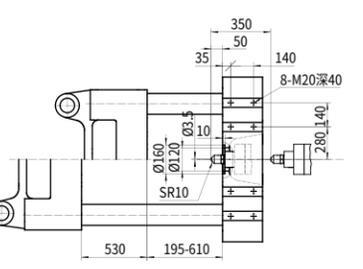
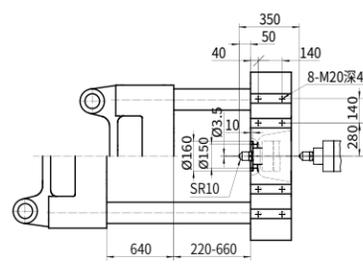
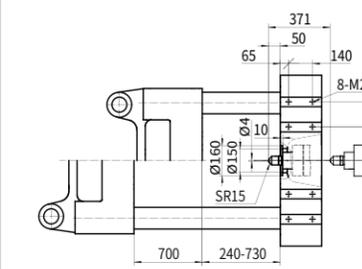
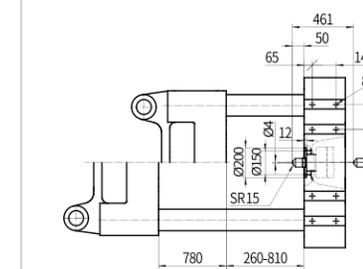
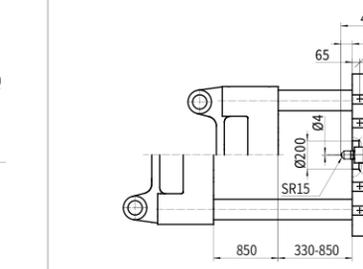
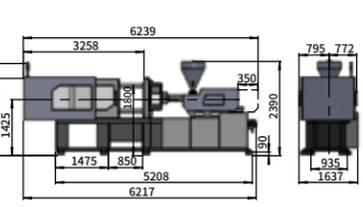
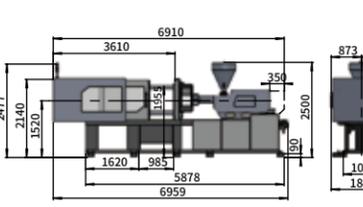
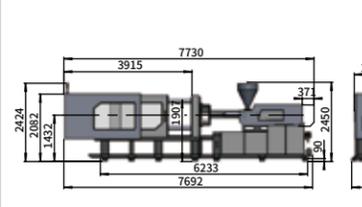
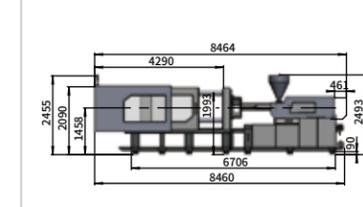
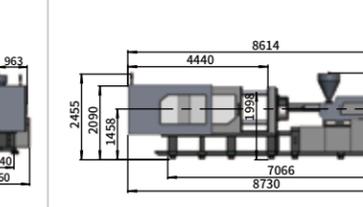
UN60~200A5S 技术参数表

备注:1.理论注射容积=注塑机料筒截面积X注射行程 2.实际注射量=理论注射容积X0.92(以GPPS计算)
3.正常情况下改善规格参数,恕不另行通知 4.当您有成型PVC、PC、PMMA等工程塑料产品或有其他特殊要求时,敬请告知本公司

说明	DESCRIPTION	UNIT	UN60A5S	UN90A5S	UN120A5S	UN160A5S	UN200A5S									
国际标准规格	International specification		190/600	295/900	420/1200	604/1600	895/2000									
射胶单元 INJECTION UNIT																
			A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C		
理论注射容积	Shot volume	cm ³	51.3	71.7	116.6	158.7	207.3	163.6	246.9	307.6	297.7	371	452.3	425.2	518.5	664.4
实际注射量	Shot weight (PS)	g(克)	47.2	65.9	107.3	146	190.8	150.5	227.1	283	273.9	341.3	416.1	391.2	477	611.3
		oz(盎司)	1.7	2.3	3.8	5.2	6.7	5.3	8	10	9.7	12	14.7	13.8	16.8	21.6
螺杆直径	Screw diameter	mm	22	26	30	35	40	35	43	48	43	48	53	48	53	60
注射压力	Injection pressure	MPa	373.0	267.0	252.8	185.6	142.2	256.9	170	136.7	203	162.9	133.6	210.7	172.8	134.8
注射速率	Injection rate	g/s	43.0	60.1	69.6	94.7	123.7	83.2	125.6	156.5	132.2	164.8	200.9	148	180.6	231.5
螺丝长度直径比	Screw L:D ratio		20:1	20:1	24:1	20:1	20:1	24:1	20:1	20:1	22.3:1	20:1	20:1	22.:1	20:1	20:1
最大注射速度	Max. injection speed	mm/s	124		107			94			99			89		
螺杆行程	Screw stroke	mm	135		165			170			205			235		
螺杆转速	Screw speed (stepless)	r/min	0-217		0-198			0-208			0-235			0-194		
锁模单元 CLAMPING UNIT																
锁模力	Clamping force	kN	600		900			1200			1600			2000		
开模行程	Opening stroke	mm	260		330			360			420			490		
导柱内间距(W×H)	Space between tie bars	mm×mm	310×310		360×360			410×410			460×460			530×530		
模板最大距离	Max. Daylight	mm	590		710			810			940			1040		
容模量(最薄-最厚)	Mold thickness (Min.Max)	mm	120-330		130-380			145-450			160-520			180-550		
顶出行程	Ejector stroke		60		100			120			140			150		
顶出孔数量	Ejector number		1		5			5			5			5		
顶出力	Ejector force	kN	22		28			42			42			49		
动力/电热 POWER UNIT																
最大系统压力	Hydraulic system pressure	MPa	17.5		17.5			17.5			17.5			17.5		
电机功率	Pump motor power	kW	11		11			15			25			25		
电热功率	Heater power	kW	4.8/5.5		6.9/7.8			9/10.1			10.9/12.1			14.4/16.8		
温度控制区数	Number of temp control zones		4		4			4			4			5		
其他 GENERAL UNIT																
干循环时间	Dry cycle time	s	1.6		1.8			2.0			2.4			2.7		
油箱容量	Oil tank capacity	L	130		150			155			220			255		
外形尺寸(L×W×H)	Machine dimensions(L×W×H)	m×m×m	4.24×1.14×1.90		4.49×1.22×1.98			4.82×1.30×2.05			5.35×1.37×2.13			5.76×1.45×2.21		
设计重量	Design Weight	kg	2900		3400			4000			5000			6500		
模板正面尺寸图 Platen Dimensions Moving platen																
模板侧面尺寸图 Platen Dimensions Mounting hole for robot/sprue picker top view from fixed platen																
外形尺寸 Machine Dimensions																

UN260~560A5S 技术参数表

备注:1.理论注射容积=注塑机料筒截面积X注射行程 2.实际注射量=理论注射容积X0.92(以GPPS计算)
3.正常情况下改善规格参数,恕不另行通知 4.当您有成型PVC、PC、PMMA等工程塑料产品或有其他特殊要求时, 敬请告知本公司

说明	DESCRIPTION	UNIT	UN260A5S	UN320A5S	UN400A5S	UN480A5S	UN560A5S											
国际标准规格	International specification		1269/2600	1885/3200	2693/4000	3330/4800	3330/5600											
射胶单元 INJECTION UNIT																		
			A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	D			
理论注射容积	Shot volume	cm ³	584.6	749.3	962.4	834.1	1071.3	1338.3	1198.4	1497	1828.8	1678.5	2050.5	2459.6	1678.5	2050.5	2459.6	2906
实际注射量	Shot weight (PS)	g(克)	537.9	689.3	885.4	767.4	985.6	1231.2	1102.6	1377.3	1682.5	1544.2	1886.5	2262.8	1544.2	1886.5	2672.8	2673.5
		oz(盎司)	19	24.3	31.2	27.1	34.8	43.4	38.9	48.6	59.3	54.5	66.5	79.8	54.5	66.5	79.8	94.3
螺杆直径	Screw diameter	mm	53	60	68	60	68	76	68	76	84	76	84	92	76	84	92	100
注射压力	Injection pressure	MPa	217.1	169.4	131.8	226.2	176.1	141	224.8	179.9	147.3	198.6	162.5	135.5	198.6	162.5	135.5	114.6
注射速率	Injection rate	g/s	160.3	205.5	264	238.8	306.7	383.1	297	371	453.8	379.8	464.0	556.5	379.8	464.0	556.5	658
螺丝长度直径比	Screw L:D ratio		22.6:1	20:1	20:1	22.6:1	20:1	20:1	22.3:1	20:1	20:1	22.1:1	20:1	20:1	22.1:1	20:1	22:1	20:1
最大注射速度	Max. injection speed	mm/s	79		91		89		91		91		91		91		91	
螺杆行程	Screw stroke	mm	265		295		330		370		370		370		370		370	
螺杆转速	Screw speed (stepless)	r/min	0-161		0-200		0-156		0-140		0-140		0-130		0-130		0-130	
锁模单元 CLAMPING UNIT																		
锁模力	Clamping force	kN	2600		3200		4000		4800		5600		5600		5600		5600	
开模行程	Opening stroke	mm	530		640		700		780		850		850		850		850	
导柱内间距(W×H)	Space between tie bars	mm×mm	610×570		710×670		760×710		830×810		850×810		850×810		850×810		850×810	
模板最大距离	Max. Daylight	mm	1140		1300		1430		1590		1700		1700		1700		1700	
容模量(最薄-最厚)	Mold thickness (Min.Max)	mm	195-610		220-660		240-730		260-810		330-850		330-850		330-850		330-850	
顶出行程	Ejector stroke	mm	160		170		210		220		220		220		220		220	
顶出孔数量	Ejector number		13		13		13		17		17		17		17		17	
顶出力	Ejector force	kN	77		77		110		110		166		166		166		166	
动力/电热 POWER UNIT																		
最大系统压力	Hydraulic system pressure	MPa	17.5		17.5		17.5		17.5		17.5		17.5		17.5		17.5	
电机功率	Pump motor power	kW	30		51		60		70		70		70		70		70	
电热功率	Heater power	kW	16.6/19		22.2/24.6		26.4/30.9		33.1/36.2		33.1/43		33.1/43		33.1/43		33.1/43	
温度控制区数	Number of temp control zones		5		5		6		6		6		6		6		6	
其他 GENERAL UNIT																		
干循环时间	Dry cycle time	s	2.8		3.2		4		4.5		5.5		5.5		5.5		5.5	
油箱容量	Oil tank capacity	L	335		445		570		760		760		760		760		760	
外形尺寸(L×W×H)	Machine dimensions(L×W×H)	m×m×m	6.24×1.64×2.39		6.96×1.85×2.50		7.73×2.11×2.45		8.47×2.16×2.49		8.73×2.16×2.49		8.73×2.16×2.49		8.73×2.16×2.49		8.73×2.16×2.49	
设计重量	Design Weight	kg	8500		13500		16000		20500		21500		21500		21500		21500	
模板正面尺寸图 Platen Dimensions Moving platen																		
模板侧面尺寸图 Platen Dimensions Mounting hole for robot/sprue picker top view from fixed platen																		
外形尺寸 Machine Dimensions																		

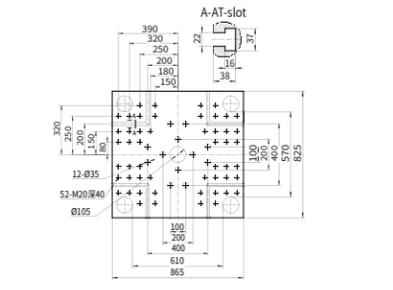
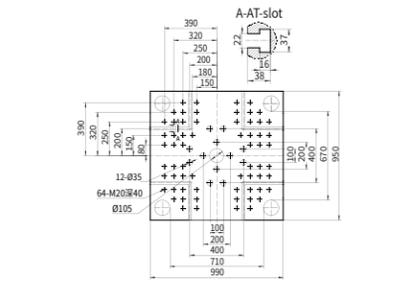
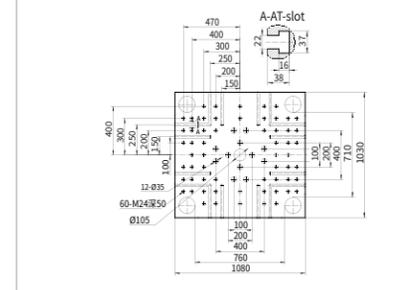
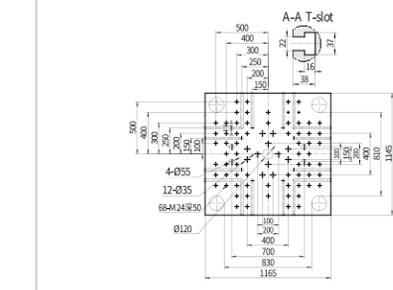
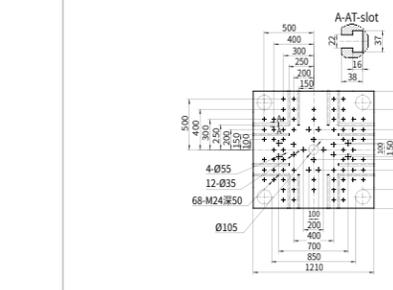
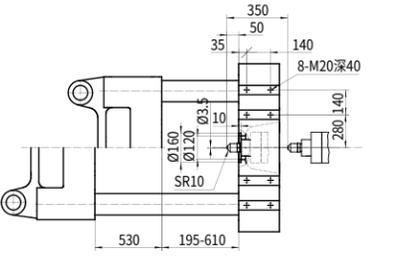
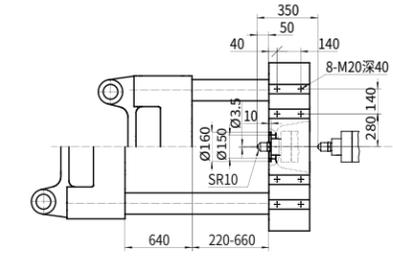
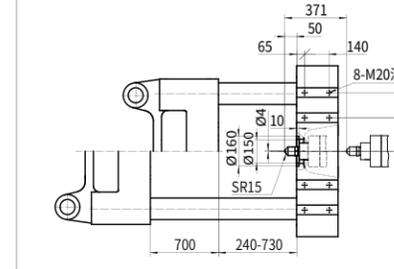
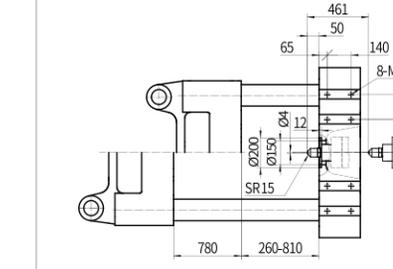
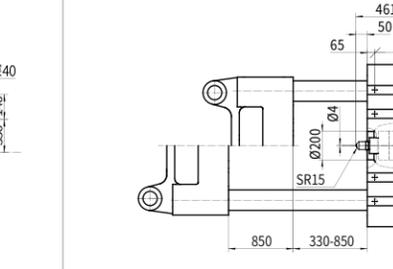
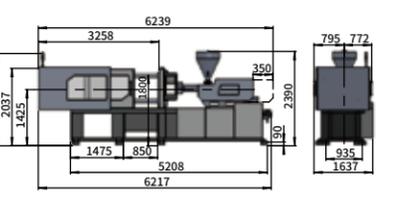
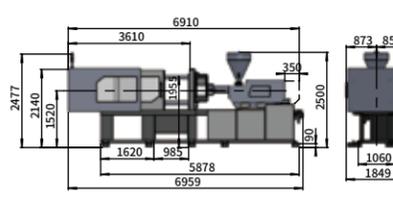
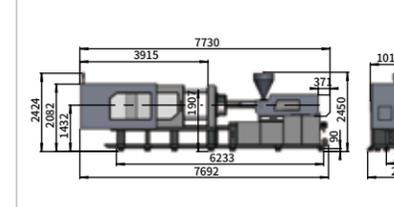
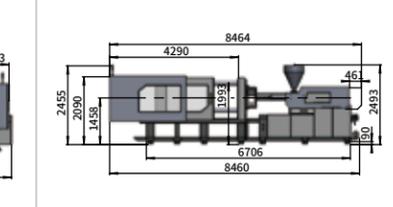
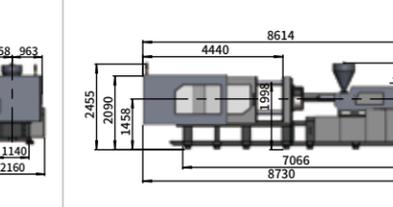
UN60~200A5S-V技术参数表(变量泵)

备注:1.理论注射容积=注塑机料筒截面积X注射行程 2.实际注射量=理论注射容积X0.92(以GPPS计算)
3.正常情况下改善规格参数,恕不另行通知 4.当您有成型PVC、PC、PMMA等工程塑料产品或有其他特殊要求时, 敬请告知本公司

说明	DESCRIPTION	UNIT	UN60A5S-V	UN90A5S-V	UN120A5S-V	UN160A5S-V	UN200A5S-V													
国际标准规格	International specification	UNIT	190/600	295/900	420/1200	604/1600	895/2000													
射胶单元 INJECTION UNIT																				
			A	B	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C				
理论注射容积	Shot volume	cm ³	51.3	71.7	116.6	158.7	207.3	163.6	246.9	307.6	297.7	371	452.3	425.2	518.5	664.4				
实际注射量	Shot weight (PS)	g(克)	47.2	65.9	107.3	146	190.8	150.5	227.1	283	273.9	341.2	416.1	391.2	477	611.3				
		oz(盎司)	1.7	2.3	3.8	5.2	6.7	5.3	8	10	9.7	12	14.7	13.8	16.8	21.6				
螺杆直径	Screw diameter	mm	22	26	30	35	40	35	43	48	43	48	53	48	53	60				
注射压力	Injection pressure	MPa	373	267	252.8	185.6	142.2	256.9	170	136.7	203	162.9	133.6	210.7	172.8	134.8				
注射速率	Injection rate	g/s	38.7	54.1	68.7	93.5	122	67.2	101.5	126.5	121.6	151.5	184.7	132	161	206.3				
螺丝长度直径比	Screw L:D ratio		20:1	20:1	24:1	20:1	20:1	24:1	20:1	20:1	22.3:1	20:1	20:1	22:1	20:1	20:1				
最大注射速度	Max. injection speed	mm/s	110.8		106			76			91			79.3						
螺杆行程	Screw stroke	mm	135		165			170			205			235						
螺杆转速	Screw speed (steplless)	r/min	0-194		0-198			0-171			0-216			0-173						
锁模单元 CLAMPING UNIT																				
锁模力	Clamping force	kN	600		900			1200			1600			2000						
开模行程	Opening stroke	mm	260		330			360			420			490						
导柱内间距 (W×H)	Space between tie bars	mm×mm	310×310		360×360			410×410			460×460			530×530						
模板最大距离	Max. Daylight	mm	590		710			810			940			1040						
容模量(最薄-最厚)	Mold thickness (Min.Max)	mm	120-330		130-380			145-450			160-520			180-550						
顶出行程	Ejector stroke	mm	60		100			120			140			150						
顶出孔数量	Ejector number		1		5			5			5			5						
顶出力	Ejector force	kN	22		28			42			42			49						
动力/电热 POWER UNIT																				
最大系统压力	Hydraulic system pressure	MPa	17.5		17.5			17.5			17.5			17.5						
电机功率	Pump motor power	kW	7.5		11			11			15			18.5						
电热功率	Heater power	kW	4.8/5.5		6.9/7.8			9/10.1			10.9/12.1			14.4/16.8						
温度控制区数	Number of temp control zones		4		4			4			4			5						
其他 GENERAL UNIT																				
干循环时间	Dry cycle time	s	1.6		1.8			2.0			2.4			2.7						
油箱容量	Oil tank capacity	L	130		150			155			220			255						
外形尺寸 (L×W×H)	Machine dimensions(L×W×H)	m×m×m	4.24×1.14×1.90		4.49×1.22×1.98			4.82×1.30×1.92			5.35×1.37×2.13			5.76×1.45×2.21						
设计重量	Design Weight	kg	2900		3400			4000			5000			6500						
模板正面尺寸图 Platen Dimensions Moving platen	A-AT-slot																			
	A-AT-slot																			
模板侧面尺寸图 Platen Dimensions Mounting hole for robot/sprue picker top view from fixed platen	8-M12深24																			
	8-M16深32																			
外形尺寸 Machine Dimensions	3769																			
	567 538																			

UN260~560A5S-V技术参数表(变量泵)

备注:1.理论注射容积=注塑机料筒截面积X注射行程 2.实际注射量=理论注射容积X0.92(以GPPS计算)
3.正常情况下改善规格参数,恕不另行通知 4.当您有成型PVC、PC、PMMA等工程塑料产品或有其他特殊要求时, 敬请告知本公司

说明	DESCRIPTION	UNIT	UN260A5S-V	UN320A5S-V	UN400A5S-V	UN480A5S-V	UN560A5S-V											
国际标准规格	International specification		1269/2600	1885/3200	2693/4000	3330/4800	3330/5600											
射胶单元 INJECTION UNIT																		
			A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	D			
理论注射容积	Shot volume	cm ³	584.6	749.3	962.4	834.1	1071.3	1338.3	1198.5	1497	1828.8	1678.5	2050.5	2459.6	1678.5	2050.5	2459.6	2906
实际注射量	Shot weight (PS)	g(克)	537.9	689.3	885.4	767.4	985.6	1231.2	1102.6	1377.3	1682.5	1544.2	1886.4	2262.8	1544.2	1886.4	2262.8	2673.5
		oz(盎司)	19	24.3	31.2	27.1	34.8	43.4	38.9	48.6	59.3	54.5	66.5	79.8	54.5	66.5	79.8	94.3
螺杆直径	Screw diameter	mm	53	60	68	60	68	76	68	76	84	76	84	92	76	84	92	100
注射压力	Injection pressure	MPa	217.1	169.4	131.8	226.2	176.1	141	224.8	179.9	147.3	198.6	162.5	135.5	198.6	162.5	135.5	114.6
注射速率	Injection rate	g/s	162.3	208.0	267.2	251	322.4	402.7	252.6	315.5	385.4	396.5	484.4	581	396.7	484.6	581.3	686.8
螺丝长度直径比	Screw L:D ratio		22.6:1	20:1	20:1	22.6:1	20:1	20:1	22.3:1	20:1	20:1	22.1:1	20:1	20:1	22.1:1	20:1	22:1	20:1
最大注射速度	Max. injection speed	mm/s	80				96.6		75.6		95		95					
螺杆行程	Screw stroke	mm	265				295		330		370		370					
螺杆转速	Screw speed (stepless)	r/min	0-164				0-212		0-132		0-147		0-147				0-130	
锁模单元 CLAMPING UNIT																		
锁模力	Clamping force	kN	2600				3200		4000		4800		5600					
开模行程	Opening stroke	mm	530				640		700		780		850					
导柱内间距(W×H)	Space between tie bars	mm×mm	610×570				710×670		760×710		830×810		850×810					
模板最大距离	Max. Daylight	mm	1140				1300		1430		1590		1700					
容模量(最薄-最厚)	Mold thickness (Min.Max)	mm	195-610				220-660		240-730		260-810		330-850					
顶出行程	Ejector stroke	mm	160				170		210		220		220					
顶出孔数量	Ejector number		13				13		13		17		17					
顶出力	Ejector force	kN	77				77		110		110		166					
动力/电热 POWER UNIT																		
最大系统压力	Hydraulic system pressure	MPa	17.5				17.5		17.5		17.5		17.5					
电机功率	Pump motor power	kW	22				37		37		45		45					
电热功率	Heater power	kW	16.6/19				22.2/24.6		26.4/30.9		33.1/36.2		33.1/43					
温度控制区数	Number of temp control zones		5				5		6		6		6					
其他 GENERAL UNIT																		
干循环时间	Dry cycle time	s	2.8				3.2		4		4.5		5.5					
油箱容量	Oil tank capacity	L	335				445		570		760		760					
外形尺寸(L×W×H)	Machine dimensions(L×W×H)	m×m×m	6.24×1.64×2.3				6.96×1.85×2.50		7.73×2.11×2.45		8.47×2.16×2.49		8.73×2.16×2.49					
设计重量	Design Weight	kg	8500				13500		16000		20500		21500					
模板正面尺寸图 Platen Dimensions Moving platen																		
模板侧面尺寸图 Platen Dimensions Mounting hole for robot/sprue picker top view from fixed platen																		
外形尺寸 Machine Dimensions																		

标配选配表

	标准配置	备选配置
射胶/熔胶部分		
整体式射台支架配线性导轨	●	
双缸平衡注射系统	●	
低速大扭矩液压马达	●	
氮化合金钢螺杆料筒	●	
料管节能环结构(专利设计)	●	
射嘴及料管多段PID温度控制	●	
双射移油缸	●	
全封闭式保温罩/射嘴防护罩(不带电气保护)	●	
螺杆防冷启动功能	●	
自动清料功能	●	
熔胶前、后松退可选	●	
移动或滚动料斗装置(60T-320T)	●	
熔胶三轴传动(260T以上)	●	
螺杆转速检测	●	
数控比例背压	●	
专用料管组(电镀、合金、PC、PMMA、PBT、PA等)		○
料筒风冷装置		○
射嘴防护罩(带电气保护)		○
弹簧自锁射嘴		○
加大注射行程或加大(减少)一级射胶结构		○
旋转射台		○
陶瓷发热圈(800T以上标配)		○
料筒保温节能装置(硅胶保温、红外线加热)		○
锁模部分		
精密电子尺控制锁模/顶针行程/射胶行程	●	
锁模三大板/机铰采用QT500-7A高刚性球墨铸铁	●	
欧规机械手机械定位接口	●	
液压驱动齿轮调模装置	●	
机械/电气双重保护装置	●	
免调节式机械安全锁撞杆	●	
移动模板耐磨锰钢带轨道	●	
自动集中润滑系统	●	
多种顶针控制功能可选	●	
低压模具保护功能	●	
T型槽、码模孔复合模板	●	
一键式自动调模功能	●	
顶针强制复位功能	●	
机门边加装防夹伤、缓冲条设计	●	
加装特殊模具安装孔		○
加装模具隔热板		○
加大顶出力、加大顶出行程		○
加大容模量		○
磁力模板		○
吊模架		○
液压系统		
第三代伺服系统	●	
高精实时旁路滤油器装置	●	
低噪音节能型液压回路	●	
进口名牌液压控制阀	●	
进口名牌液压密封件	●	

	标准配置	备选配置
差动快速合模装置	●	
内置式冷却器	●	
开模刹车油路设计	●	
油温检测及高低温报警	●	
外露高压油管配防爆链	●	
全机标配一组带阀抽芯接口	●	
多组运水装置并配快速插头	●	
变量泵系统		○
加大多级油泵、电机		○
加大多级熔胶马达		○
同步顶出、抽芯、熔胶系统		○
高响应蓄能伺服注射系统		○
多组抽芯装置		○
加装液压旋转脱模装置		○
控制系统		
料管加热强制保护	●	
输入、输出检视画面	●	
自动保温及自动加热设定功能	●	
射胶转保压方式:时间/位置/时间+位置	●	
10.4" TFT真彩色LCD显示屏	●	
240组大容量工艺参数存储空间, USB存储接口	●	
多种操作语言	●	
双色报警灯	●	
所有电子尺、弱电开关、换向电磁阀线加套防水、防鼠咬波纹管	●	
可设置多级密码保护, 操作面板带锁按键钥匙	●	
前、后机门急停开关保护	●	
质量数据过程控制界面	●	
生产统计过程控制(SPC)实时列表界面	●	
预留吹风、抽芯、顶退回保护等多种接口	●	
3组/三相电源插座(2×32A+16A)或(32A+2×16A)	●	
同步射胶阀开信号	●	
锁模力自动调整功能	●	
热流道接口		○
气动顺序阀		○
电动旋转脱模接口		○
吹气带阀装置		○
气辅注射装置		○
中央(联网)监控系统		○
前、后机门内光栅保护		○
电脑整机能耗显示		○
更改电源电压		○
其它配置		
说明书	●	
避震脚	●	
工具箱及工具一套, 精密过滤器滤芯一件	●	
不锈钢料斗	●	
码模夹		○
自动上料机		○
玻璃管冷却流量计		○
干燥机		○

业务版图

公司总部、研发基地、生产基地

