

THINK TECH FORWARD

技术 更进一步

伊之密品牌管理手册第2版 2024年4月版

YIZUMI

HM

高性能热室压铸机

HM系列 / HM-M系列

HM SERIES / HM-M SERIES

High-performance hot chamber die casting machine



伊之密股份有限公司

Yizumi Holdings Co., Ltd.

ADD: 广东省佛山市顺德容桂高新区科苑三路22号

TEL: 86-757-2926 5301 86-757-2926 5300

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。



THINK TECH FORWARD

# HM 系列热室压铸机

HM SERIES HOT CHAMBER  
DIE CASTING MACHINE

(HM90—HM400)

HM 系列热室压铸机专注高品质压铸，已成为伊之密在热室领域专业高效的主要机型，可广泛应用于 3C、卫浴、服装、五金、家居等行业。

## 更易操控

西门子 PLC 控制系统，人机交互界面，便捷灵活；

## 三大价值优势

压铸性能更出色

### 更优性能

针对高品质压铸件生产，优化射料系统，确保压射快、准、稳；

### 更高效率

选配特快锁模系统，较传统普通机型，生产效率明显提升；

# HM



## 更优性能 BETTER PERFORMANCE

确保压射高效率、高精度、性能稳



### 高效率

#### 控制快速灵敏

空压射速度 $\geq 5\text{m/s}$ , 双比例控制压力和流量, 参数屏幕设定, 控制快速精准;



#### 自动喷雾器

自动喷雾器, 可靠耐用、使生产更快捷更稳定;



### 高精度

#### 压射精度高

优化射料系统, 采用二速射料控制, 更适合高品质压铸件的生产;

#### 锁模精度高

开、合模采用进口电子尺控制行程, 精度更高;



### 性能稳

#### 先进的电加热系统

配置先进的射咀 / 鹅颈电加热控制系统, 具有高温报警功能, 稳定性好;



射咀温度 鹅颈温度 熔炉温度

#### 燃烧机

瑞典“百通”燃烧机, 火力稳定, 容易调校, 节省能源, 控制器采用“HONEYWELL”品牌, 适合频繁启动, 更为耐用;



## 更高效率 HIGHER EFFICIENCY

锁模快速稳定 提升生产效率



采用威格仕品牌调模液压马达，调节稳定、迅速、耐用性强。

### 高速锁模

选配特快锁模系统，较传统普通机型，生产效率明显提升；



### 合模过程更平稳

加厚的模板结构设计，采用优质球墨铸铁，更高强度合金钢制造，表面镀硬铬，有效减少模板变形，寿命更长；



## 更易操控 EASIER TO OPERATE

人性化操控 功能强大



强大的自动报警系统，快速排除故障

控制面板带有安全连锁保护设计，具有故障诊断及显示、生产管理、数据存储等功能，可靠耐用；



### 可视化的设定及操作界面

采用西门子 PLC 控制系统，智能人机界面配置，开合模、润滑系统设定等均可在屏幕上设定，快速精确，操作得心应手；



## HM 系列技术参数表 SPECIFICATIONS— HM SERIES

项目	单位	HM90	HM160	HM200	HM280	HM400
合模力	kN	800	1600	2000	2800	4000
合模行程	mm	280	350	400	460	550
模具厚度(最小-最大)	mm	150-360	205-505	250-550	250-650	300-750
导柱内距	mm	357X357	459X459	510X510	560X560	650X650
顶出力	kN	50	108	108	158	180
顶出行程	mm	60	85	100	100	120
压射力	kN	65	108	130	158	182
压射行程	mm	130	150	175	200	230
锤头直径	mm	45,50,60	60,65,70	60,65,70	70,80	70,80,90
射料量(锌)	kg	1,1.3,1.5	2.1,2.5,2.9	2.5,2.9,3.3	3.8,5	4.4,5.7,7.2
铸造压力	MPa	40.8,33,27	38.2,33,28	46,39,34	41,31.4	47,36,29
铸造面积	cm <sup>2</sup>	193-296	418-571	434-593	682-891	845-1399
压射位置	mm	0	0,-80	0,-100	0,-125	0,-125
扣咀行程	mm	190	200	200	200	340
坩埚容量	dm <sup>3</sup>	50	55	110	110	200
	kg/Zn	330	360	720	720	1350
柴油炉	kg/h	4.8	4.8	6.3	6.3	11.2
电炉	kW	30	42	65	65	90
标准发热套功率	kW	2	2.5	4	5	5
系统工作压力	MPa	10.5	14	14	14	14
电机功率	kW	11	15	15	18.5	22
油箱容量	L	250	300	400	500	800
外形尺寸(长×宽×高)	mm	4370X1620 X2120	5550X1630 X2580	5950X1750 X2600	6500X1850 X2650	7500X2250 X2950

■ 选配 ■ 说明: 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。  
样本中的产品照片仅供参考, 产品以实物为准。

## HM 系列标准配置表 STANDARD & OPTIONAL FEATURES – HM SERIES

项目	HM90	HM160	HM200	HM280	HM400
头板冷却水	●	●	●	●	●
自动喷雾头1组	●	○	○	○	○
气动打头	●	○	○	○	○
抽芯1组	●	●	●	●	●
额外抽芯装置	○	○	○	○	○
抽芯行程开关2套	●	●	●	●	●
“0”位压射位置	●	●	●	●	●
定制压射位置	○	○	○	○	○
液压式升降台	○	●	●	●	●
电动安全门(前)	○	○	●	●	●
电动安全门(后)	○	○	○	○	○
柴油燃烧机	●	●	●	●	●
燃气燃烧机	○	○	○	○	○
电动熔化炉	○	○	○	○	○
锁模力显示	○	○	○	○	○
自动换模装置	○	○	○	○	○
压射曲线显示	○	○	○	○	○

● 标配 ○ 选配

# HM-M 系列镁合金热室压铸机

HM-M SERIES HOT CHAMBER  
DIE CASTING MACHINE

(HM200M-HM400M)

## 镁合金精密薄壁件高效生产解决方案

2011年伊之密第一台 HM200M 热室镁合金机的成功试制，填补了国内热室镁合金机批量用于压铸件生产的空白，打破了以往完全依赖于进口国外设备的局面。

- 全新的液压控制设计理念，保证了持续、稳定的生产，极大的提高了压铸件的合格率。
- 合理的电器、程序控制系统，为安全生产提供了保障。
- 人性化的操作界面设计，更加贴近中国制造业的文化背景，解决了客户的“痛点”。
- 优化的结构设计，极大地提高了生产效率。

## 应用领域

HM-M 热室镁合金压铸机系列适用于精密复杂的镁合金压铸件生产工艺，现已大量应用于镁合金超薄件 (<1mm 壁厚) 及手机壳体、平板电脑等 3C 产品；



平板电脑中板



笔记本电脑外壳



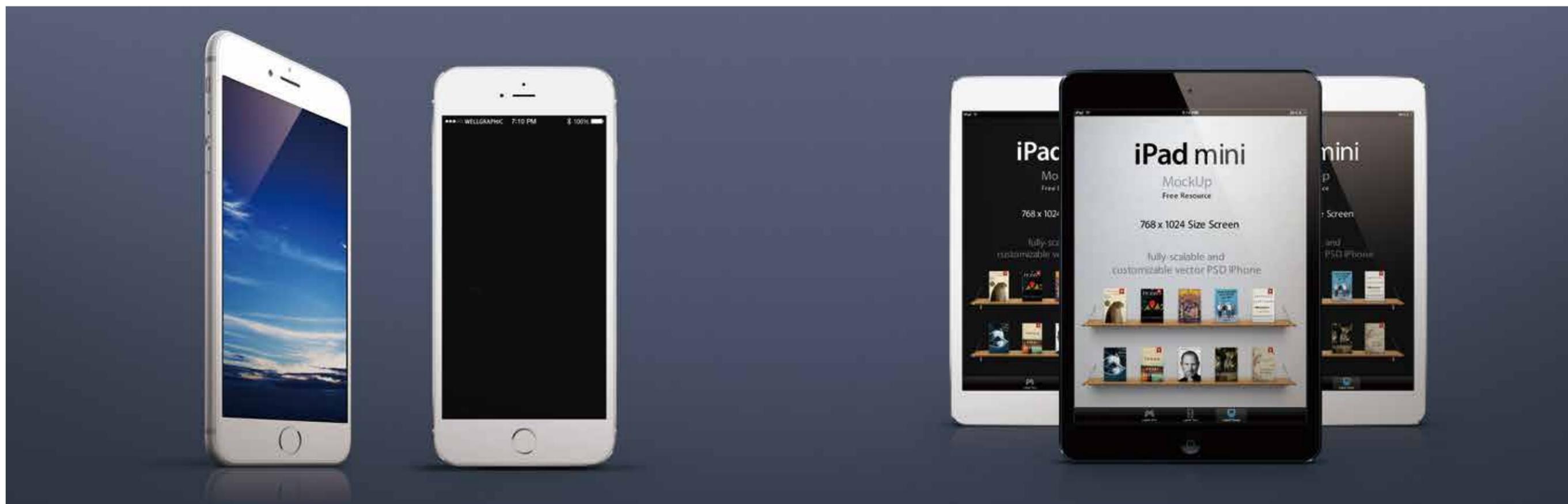
电脑配件



手机中板



电子书配件



# HM-M 热室镁合金压铸机

HM-M SERIES OFFERS INTERNATIONAL TECHNOLOGY SOLUTIONS FOR COMPETITIVE MAGNESIUM ALLOY DIE CASTING

汲取多项欧美镁合金压铸优势技术

## HM-M



### 更高效率

配置特快锁模系统，较传统普通机型生产效率提升 10% 以上；



### 精确控制

采用高品质、低噪音液压泵，既快速又省电；双比例控制系统压力和流量，参数屏幕设定，控制精确；



### 更强稳定性

加厚的模板结构设计，采用优质的球墨铸铁，强度更高，同时通过均应力设计，有效避免模板变形；



### 独特设计的储能系统

横梁式大容量储能装置，储能快、能量大，压射性能波动性小，稳定性高；



### 高配置

伺服电机驱动前安全门，速度快、位置准确、运行稳定。



### 更优的人机一体操作

可移动操作台设计，强化密封性和安全性设计，更符合热室镁合金的生产工艺要求；



## HM-M 系列技术参数表 SPECIFICATIONS – HM-M SERIES

项目	单位	HM200M	HM280M	HM400M
合模力	kN	2000	2800	4000
合模行程	mm	400	460	550
模具厚度(最小-最大)	mm	250-550	250-650	300-750
导柱内距	mm	510X510	560X560	650X650
顶出力	kN	108	158	180
顶出行程	mm	100	100	120
压射力	kN	130	158	182
压射行程	mm	175	230	230
锤头直径	mm	70,80	70,80	80,90
射料量(镁)	kg	0.78, 1.03	1.03, 1.35	1.35, 1.71
铸造压力	MPa	33.7, 25,8	41, 31.4	36.8, 29
铸造面积	cm <sup>2</sup>	473, 618	545, 712	868, 1103
压射位置	mm	0, -100	0, -125	0, -125
扣咀行程	mm	275	340	340
系统工作压力	MPa	14	14	14
电机功率	kW	15	18.5	22
油箱容量	L	400	500	800
外形尺寸(长×宽×高)	mm	5950X1750X2600	6500X1850X2650	7500X2250X2950

■ 选配 ■ 说明：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。  
样本中的产品照片仅供参考，产品以实物为准。

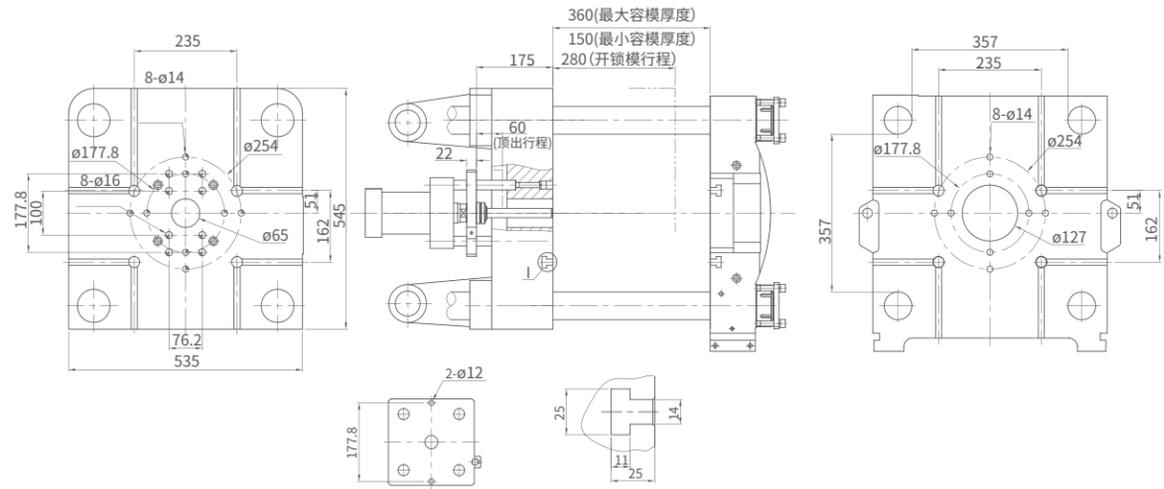
## HM-M 系列标准配置表 STANDARD & OPTIONAL FEATURES – HM-M SERIES

项目	HM200M	HM280M	HM400M
开锁模比例控制	●	●	●
低压锁模保护	●	●	●
中央润滑系统	●	●	●
液压式调模	●	●	●
PLC与触摸屏	●	●	●
独立控制电箱	●	●	●
移动式操作面板	●	●	●
电动安全门(前)	●	●	●
电动安全门(后)	○	○	○
液压式扣咀	●	●	●
液压式升降台	●	●	●
液压式顶针	●	●	●
抽芯1组	●	●	●
锁模力显示	○	○	○
自动换模装置	○	○	○
压射曲线显示	○	○	○

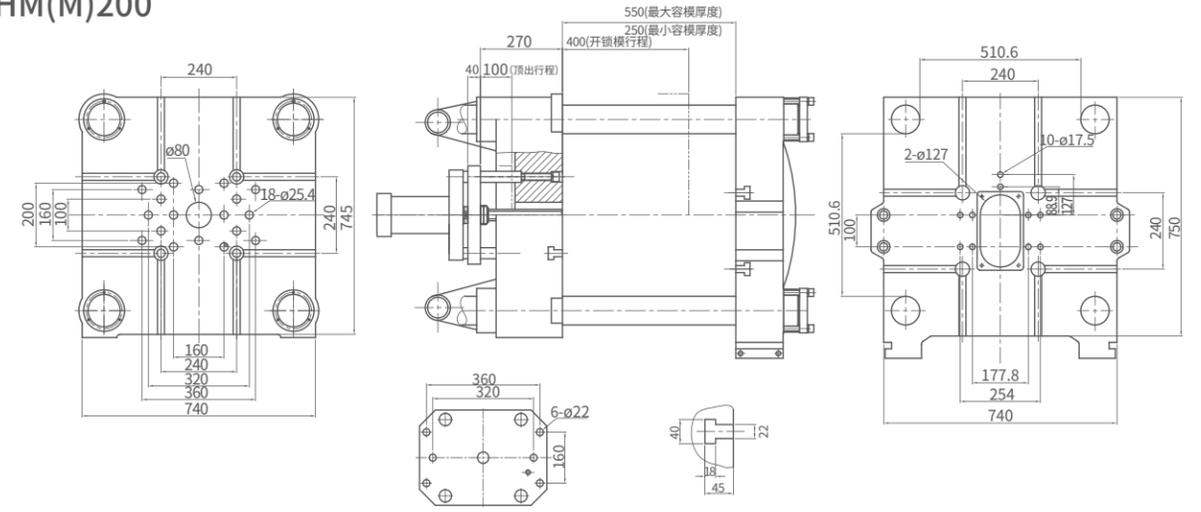
● 标配 ○ 选配

# HM 系列模板尺寸图 PLATEN DIMENSIONS & LAYOUT - HMSERIES

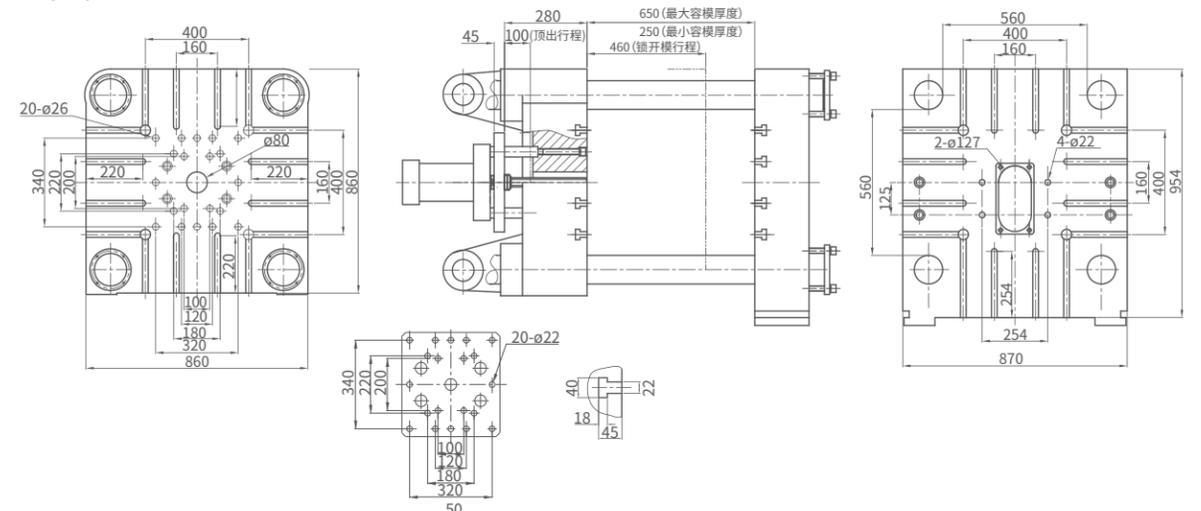
## HM90



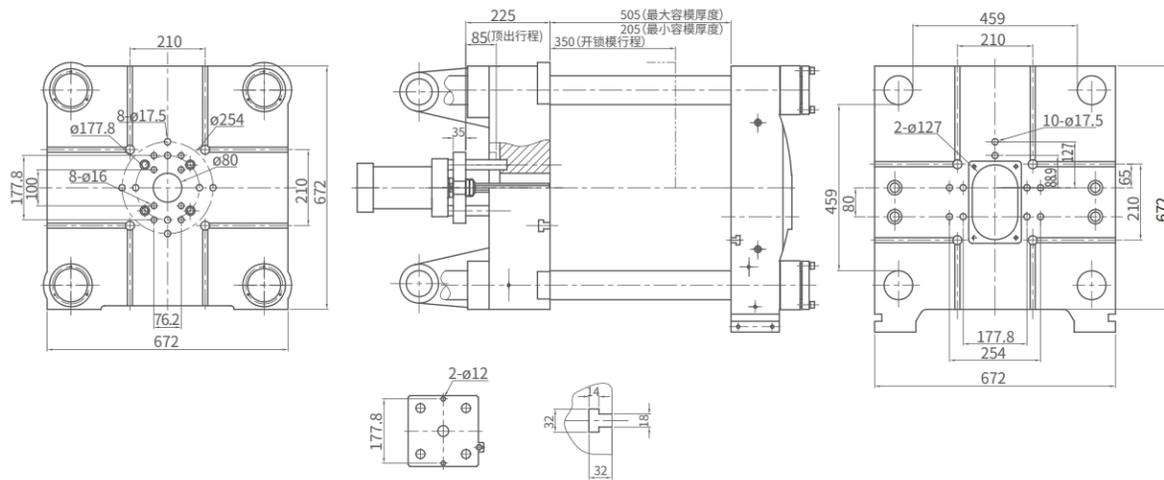
## HM(M)200



## HM(M)280



## HM160



## HM(M)400

