

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

(650T-2600T)
一样的杰出 不一样的A5S

广东伊之密精密机械股份有限公司
GUANGDONG YIZUMI PRECISION MACHINERY CO., LTD.

地址: 广东省佛山市顺德区大良顺昌路12号 TEL: 86-757-2921 9800 86-757-2926 5150(overseas) www.yizumi.com



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。

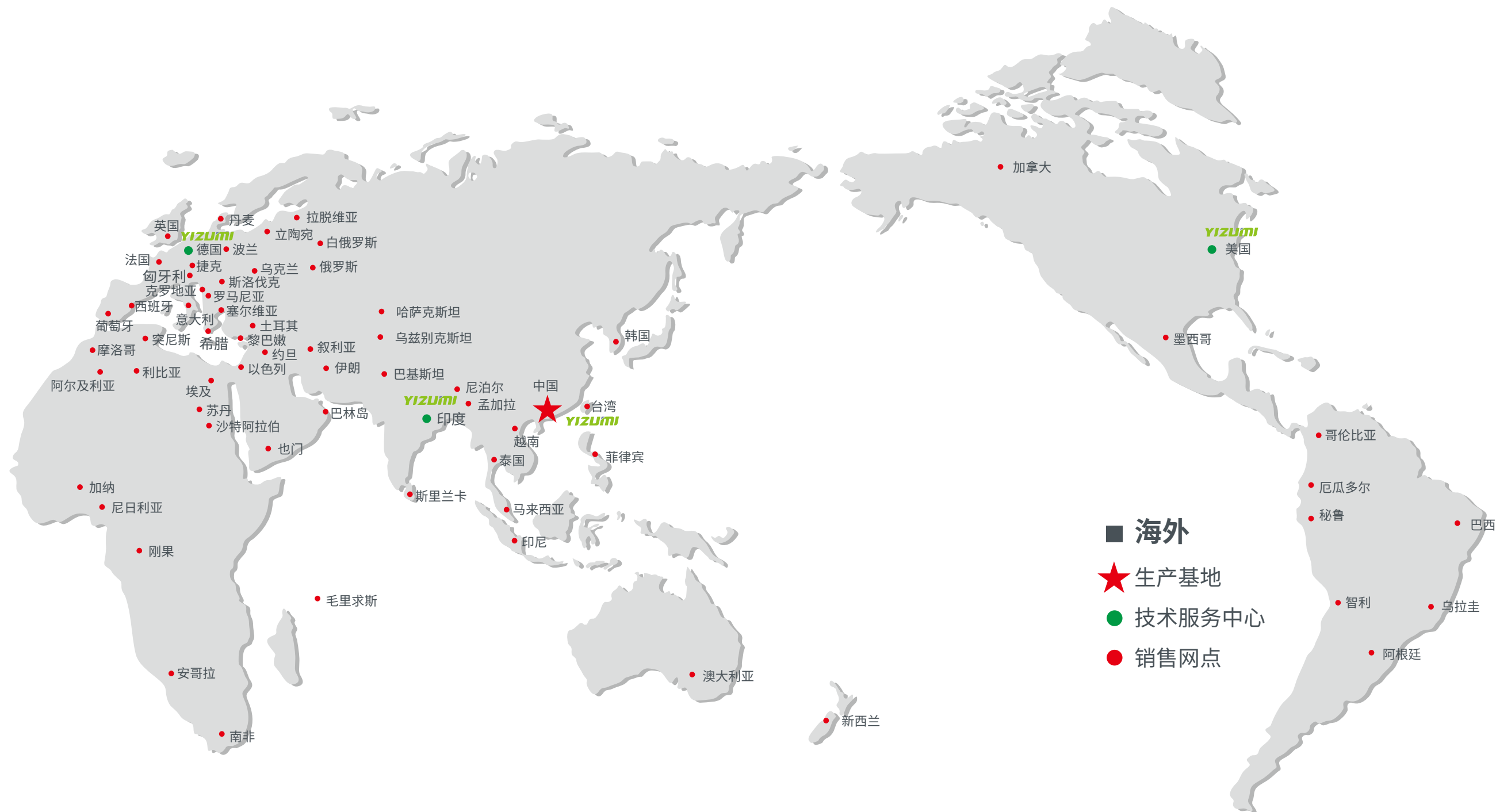
为进一步把产品做到精益求精，伊之密引入IPD产品集成研发管理模式，从客户需求出发，以严谨的流程开发产品，完善产品升级换代。投入累计超过1.2亿元人民币，打造属于伊之密自己的精密制造平台，并投资建设恒温计量与检测中心，全力升级产品质量。

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大机的涅槃

自A5系列成功推向市场后，A5大机系列的核心客户价值“可靠稳定”已得到客户广泛认同和验证。在此背景下，伊之密A5 IPD项目组顺势而为，在保证全系列产品线的优势下，A5S大机着重针对其稳定可靠性和塑化要求进行全面升级，这与客户的需求和实际的“痛点”高度吻合。

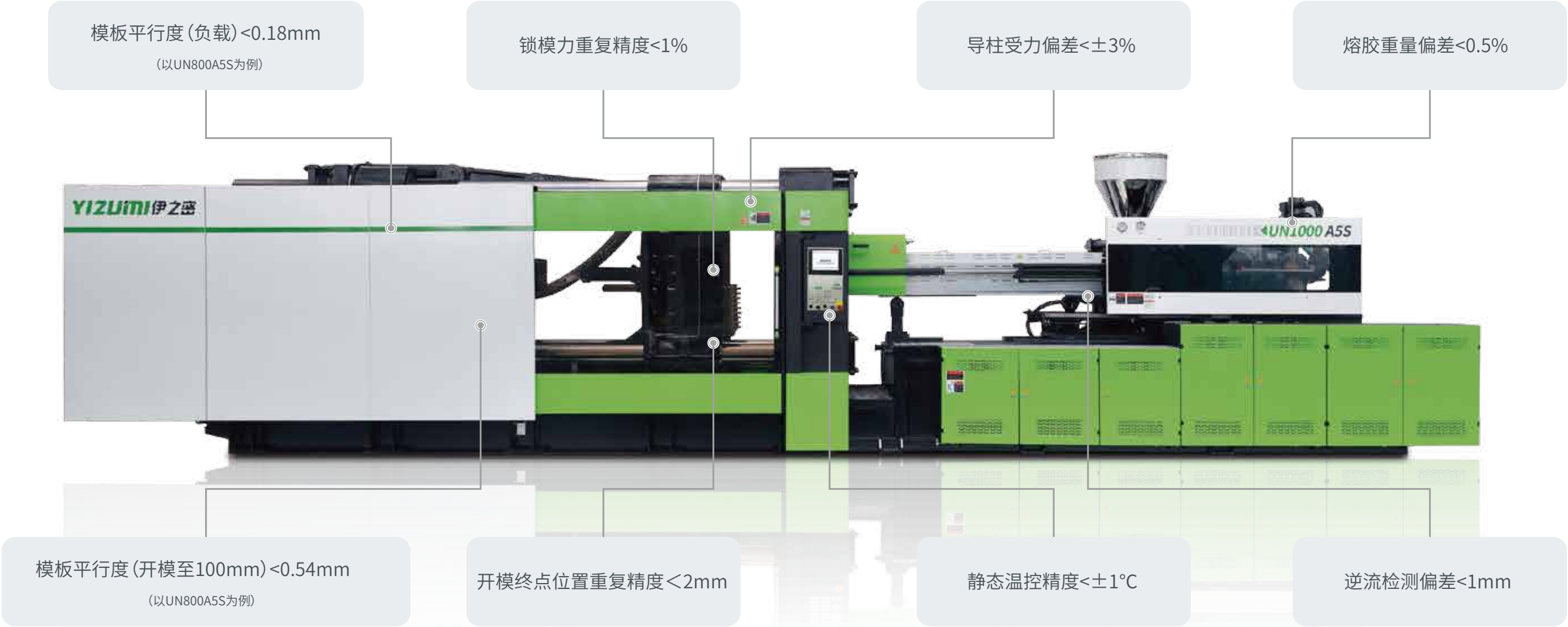
A5S升级版标准型高端伺服大型注塑机

核心客户价值主张：

- 01 可靠稳定
- 02 可靠稳定
- 03 可靠稳定

在A5S大机产品线中, 为确保其“可靠稳定”的核心价值落地, 我们重新将其背后的实现要素进行分解和量化：

在正常工艺环境下, 制品重量重复精度达到3‰。



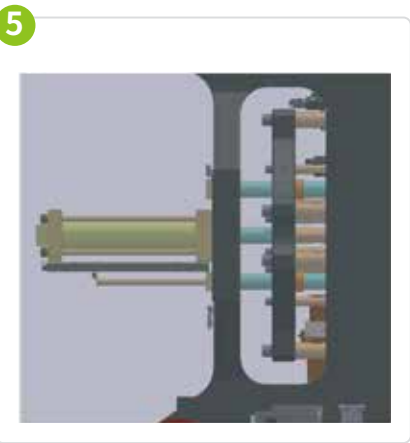
※ 以上数据为厂内测试检验标准供参考



锁模单元

锁模机械结构——**稳重、高刚性**

模板结构采用欧洲风格设计、全面优化参数与受力分布，机架采用高刚性材料及制作工艺，确保整机扎实、稳定可靠。



1 均应力压模技术

- 锁模力分布平均，模板变形小；
- 可使用较低锁模力，生产同样的产品不会发生飞边，同时可保护模板和模具。

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，模具使用范围更广。

2 高刚性的T型槽模板

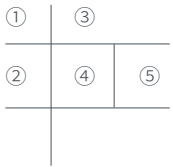
- 全系列模板高刚性设计，大大提升锁模单元整体刚性；
- 全系列标配T型槽，方便装卸模具，降低因螺孔长期使用牙损机率，提升模板使用寿命。

4 加长型滑脚设计

- 动模板采用前置型重载支撑滑脚，支撑重心向码模面前置，避免模板倾斜，重型模具亦可运行平稳。

5 加长型顶针板导向设计

- 顶针板导向采用加长型设计，有效避免顶针板倾斜，提高顶针稳定性；
- 顶出力均匀，顶出位置更准，机器顶出效果更佳。

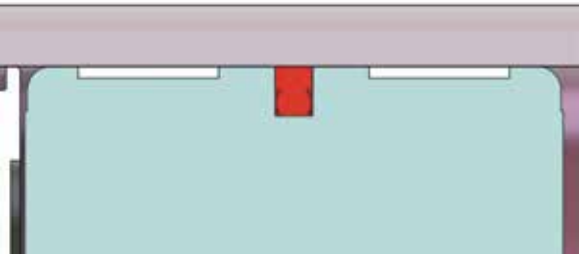




1



2



3



4



①	②
③	
④	

1 标配熔胶比例背压

- 数控背压方式可方便实现电脑精准控制，提高注射的稳定性。

2 注射油缸采用低摩擦油封设计

- 注射油缸采用低摩擦油封重载支撑环设计，充分减小射胶阻力，长期使用精度有保障。

3 整体式线轨支座

NEW!

- 采用整体式线性导轨、水平双射移设计，双缸平行注射，确保注射稳定可靠；
- 整体式线轨支座，射台移动摩擦力极小，成型制品的重复精度更高。

4 螺杆参数结构优化

NEW!

- 进一步提升塑化效率10%-30%，同时提升塑化质量，改善混色效果。
- 配置四套标准料管组，适用范围进一步扩展。

注射单元

射胶机械结构—— 稳定、低摩擦

射胶结构优化设计，提高注射的刚性；减少注射过程中的各项摩擦阻力，提高注射精度，确保注射的稳定性。

液压系统

伊之密第三代伺服节能技术——可靠耐用、高效节能、低噪音等

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，全系列机型符合GB/T30200-2013《橡胶塑料注射成型机能耗检测方法》1级能耗标准。

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，第三代伺服系统采用了高效低噪音齿轮泵，保护听力；

动力强

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

电控系统

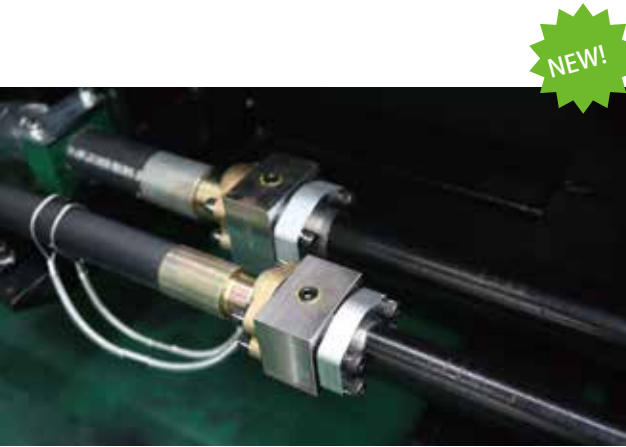
高精度的控制系统——
系统压力、流量、位置和温度控制更加准确，制品更加稳定，整机稳定性更强。





升级KEBA系统

- 可以扩展AO、AI、DO、DI、TM等多种多个模块，满足更多需求；
- 实时监测机器配置传感器等信号，匹配相关动作，安全性更高；
- 支持常用通讯接口RS232/485，CANOPEN，以太网接口，温度补偿传感器接口，USB接口。





非焊接式主油管扩口设计

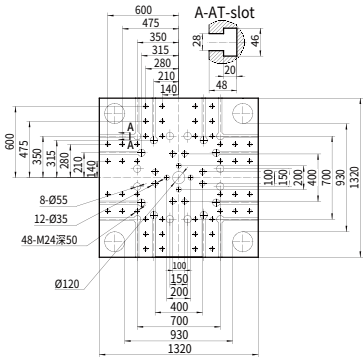
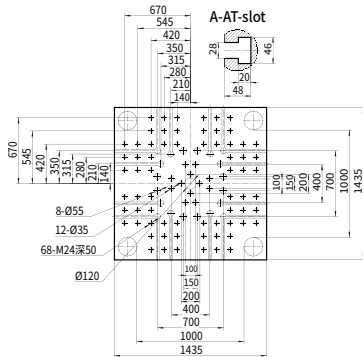
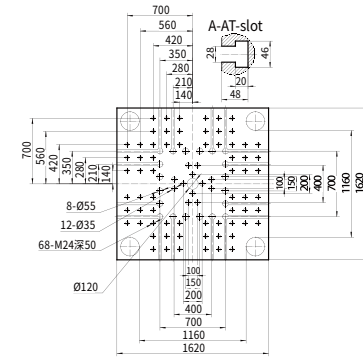
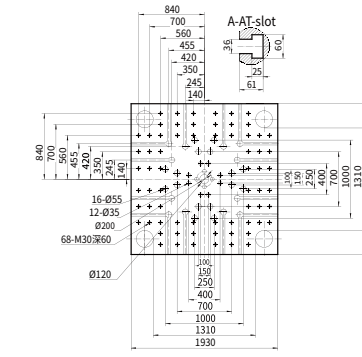
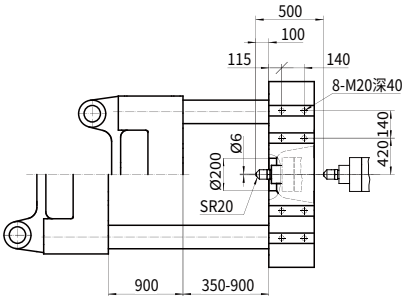
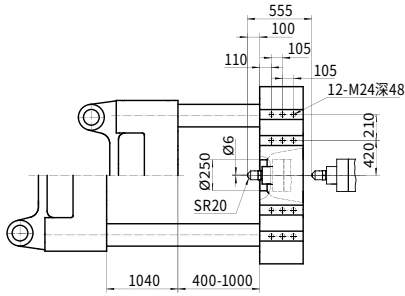
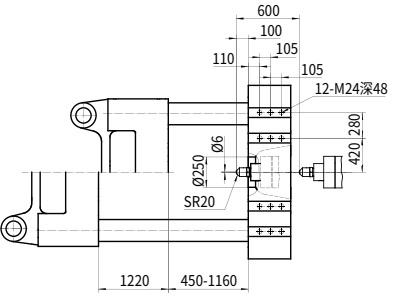
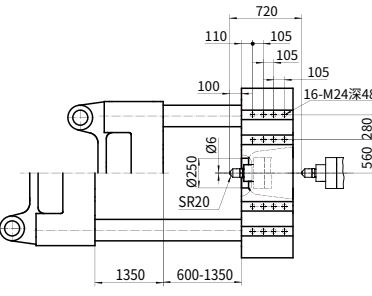
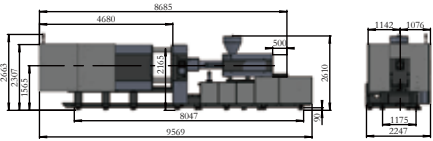
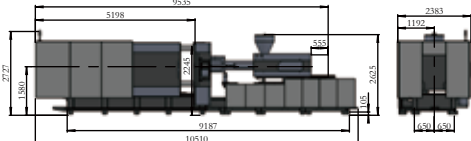
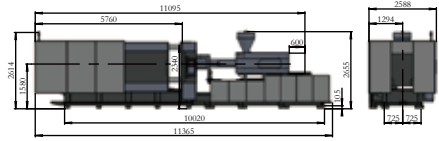
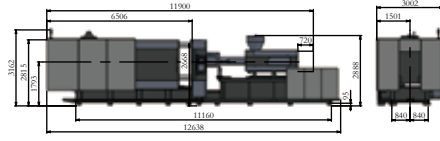
- 确保长期使用不会出现焊缝开裂的漏油情况。

低油位报警

- 低油位自动报警功能，防止因油位过低吸入气体而导致液压回路不稳定。

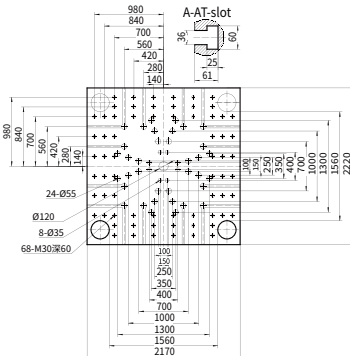
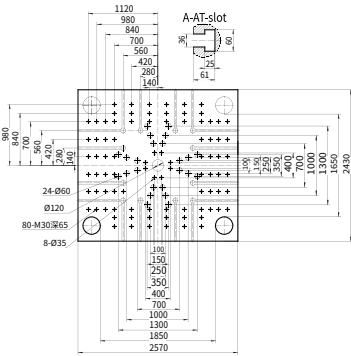
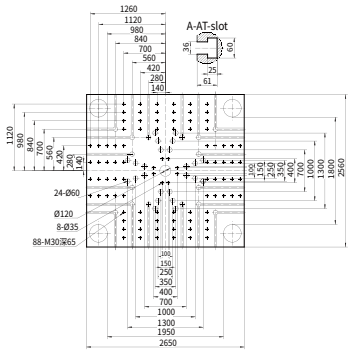
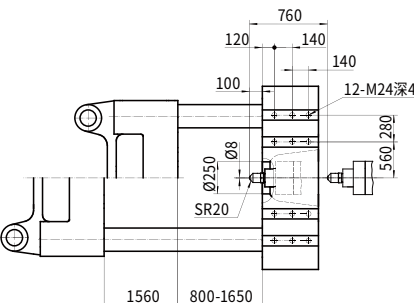
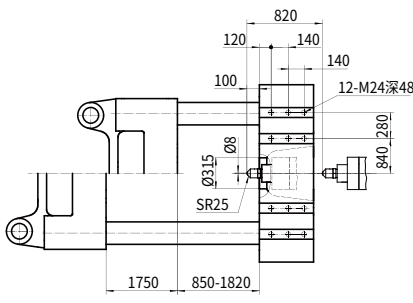
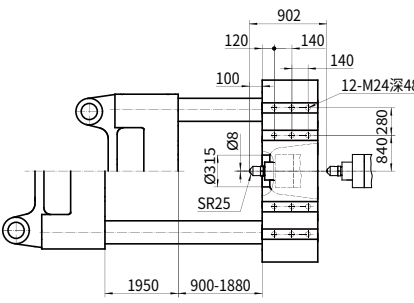
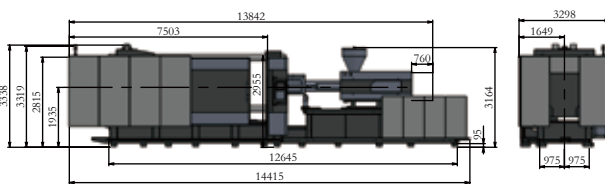
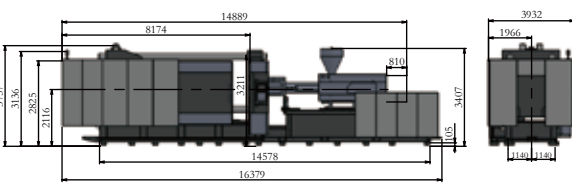
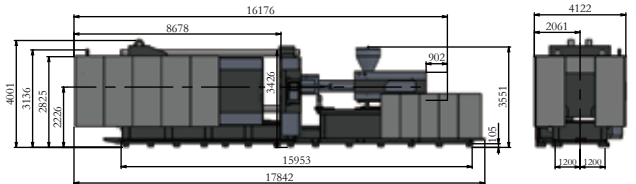
UN650~1400A5S技术参数表

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	单位	UN650A5S				UN800A5S				UN1000A5S				UN1400A5S			
国际标准规格	International specification	Unit	4820/6500				6780/8000				9015/10000				12053/14000			
							射胶单元 INJECTION UNIT											
			A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D
理论注射容积	Shot volume	cm ³	2216.7	2659	3141.6	3664.4	3190.9	3769.9	4397.2	5072.8	4319.7	5038.5	5812.6	6749.5	6341.0	7363.1	8588.3	9907.8
实际注射量	Shot weight (PS)	g (克)	2039.4	2446.3	2890.3	3371.2	2935.6	3468.3	4045.4	4667.0	3974.1	4635.4	5347.6	6209.5	5833.7	6774.1	7901.3	9115.2
		oz (盎司)	71.9	86.3	101.9	118.9	103.5	122.3	142.7	164.6	140.2	163.5	188.6	219	205.8	238.9	278.7	321.5
螺杆直径	Screw diameter	mm	84	92	100	108	92	100	108	116	100	108	116	125	116	125	135	145
注射压力	Injection pressure	MPa	217.6	181.4	153.5	131	212.8	180.2	154.5	133.9	208.8	179.1	155.2	133.6	190.1	163.7	140.4	121.8
注射速率	Injection rate	g/s	443	531	629	699	563	666	777	896	642	749	864	1004	791	919	1071	1236
螺丝长度直径比	Screw L:D ratio		21.9:1	22:1	21.6:1	20:1	21.7:1	22:1	21.5:1	20:1	21.6:1	22:1	21.6:1	20:1	22:1	20:1	20:1	22:1
最大注射速度	Max. injection speed	mm/s	87				92				89				81			
螺杆行程	Screw stroke	mm	400				480				550				600			
螺杆转速	Screw speed(stepless)	r/min	0-143				0-143				0-116				0-106			
							0-127											
							锁模单元 CLAMPING UNIT											
锁模力	Clamping force	kN	6500				8000				10000				14000			
开模行程	Opening stroke	mm	900				1040				1220				1350			
导柱内间距(WxH)	Space between tie bars	mmxmm	930×930				1000×1000				1160×1160				1310×1310			
模板最大距离	Max. Daylight	mm	1800				2040				2380				2700			
容模量 (最薄-最厚)	Mold thickness(Min.-Max.)	mm	350-900				400-1000				450-1160				600-1350			
顶出行程	Ejector storke	mm	280				280				320				380			
顶出孔数量	Ejector number		21				21				21				29			
顶出力	Ejector force	kN	182				182				274				303			
							动力/电热 POWER UNIT											
最大系统压力	Hydraulic system pressure	MPa	17.5				17.5				17.5				17.5			
电机功率	Pump motor power	kW	34+51				51+60				60×2				70×2			
电热功率	Heater power	kW	38/47				42/51				46.5/63.6				65.6/69.9			
温度控制区数	Number of temp control zones		6				6				7				8			
							其他 GENERAL UNIT											
干循环时间	Dry cycle time	s	6.5				7				8				9.5			
油箱容量	Oil tank capacity	L	1000				1150				1300				1600			
外形尺寸 (LxWxH)	Machine dimensions(LxWxH)	mxmxm	9.57×2.25×2.66				10.51×2.38×2.73				11.37×2.60×2.66				12.64×3.00×3.16			
设计重量	Design weight	kg	29500				40000				50000				75000			
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																		

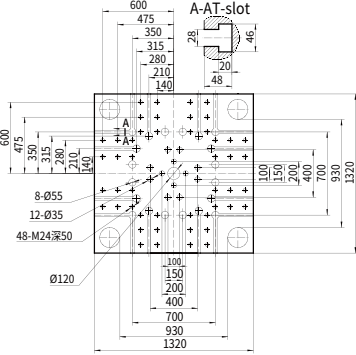
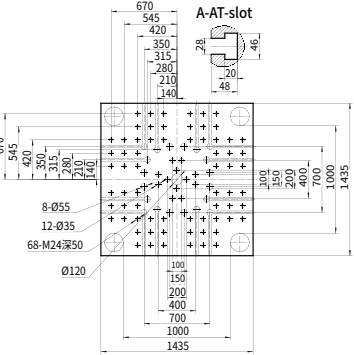
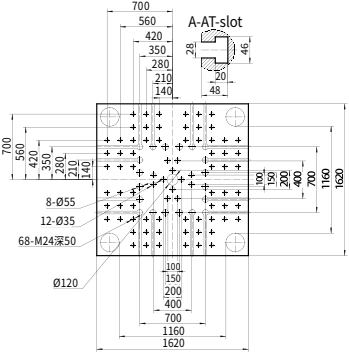
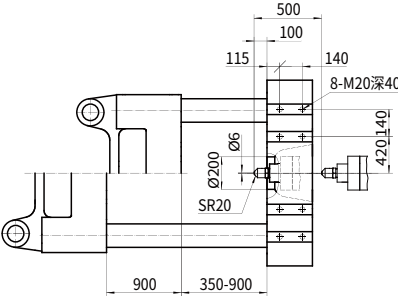
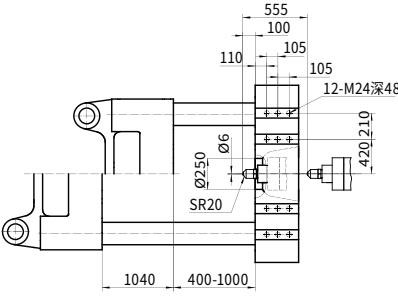
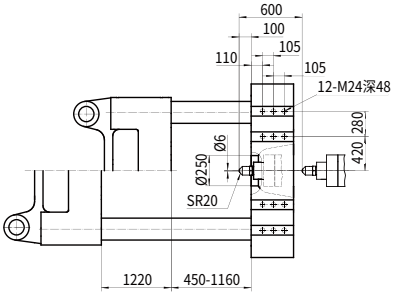
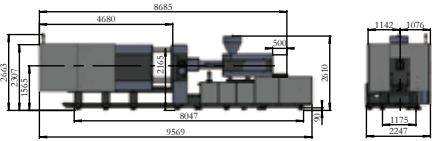
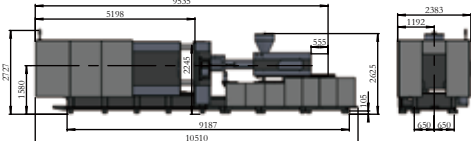
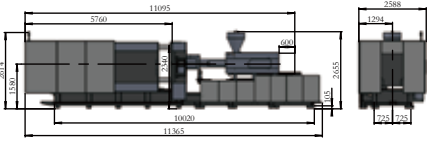
UN1800~2600A5S技术参数表

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	单位	UN1800A5S				UN2200A5S				UN2600A5S		
国际标准规格	International specification	Unit	18471/18000				21215/22000				29880/26000		
							射胶单元 INJECTION UNIT						
			A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C
理论注射容积	Shot volume	cm ³	10019.7	11559.1	13208.4	15888.6	12384.7	14151.9	16036.8	19085.2	17925.7	20313.3	24174.5
实际注射量	Shot weight (PS)	g (克)	9218.1	10634.4	12151.7	14617.5	11394.0	13019.7	14753.9	17558.3	16491.7	18688.3	22240.6
		oz (盎司)	325.2	375.1	428.6	515.6	401.9	459.2	520.4	619.3	581.7	659.2	784.5
螺杆直径	Screw diameter	mm	135	145	155	170	145	155	165	180	155	165	180
注射压力	Injection pressure	MPa	184.3	159.8	139.8	116.2	171.3	149.9	132.3	111.2	166.7	147.1	123.6
注射速率	Injection rate	g/s	1092	1259	1439	1731	1316	1504	1704	2028	1803	2044	2432
螺丝长度直径比	Screw L:D ratio		23.6:1	22:1	20:1	22:1	23.5:1	22:1	20.6:1	22:1	23.4:1	22:1	20:1
最大注射速度	Max. injection speed	mm/s	83				87				104		
螺杆行程	Screw stroke	mm	700				750				950		
螺杆转速	Screw speed(stepless)	r/min	0-110			0-93	0-100				0-116		
							锁模单元 CLAMPING UNIT						
锁模力	Clamping force	kN	18000				22000				26000		
开模行程	Opening stroke	mm	1560				1750				1950		
导柱内间距(WxH)	Space between tie bars	mmxmm	1560×1560				1850×1650				1950×1800		
模板最大距离	Max. Daylight	mm	3210				3570				3830		
容模量 (最薄-最厚)	Mold thickness(Min.-Max.)	mm	800-1650				850-1820				900-1880		
顶出行程	Ejector storke	mm	400				430				430		
顶出孔数量	Ejector number	mm	33				33				33		
顶出力	Ejector force	kN	303				460				460		
							动力/电热 POWER UNIT						
最大系统压力	Hydraulic system pressure	MPa	17.5				17.5				17.5		
电机功率	Pump motor power	kW	60×3				70×3				70×4		
电热功率	Heater power	kW	95				106.6				126.1		
温度控制区数	Number of temp control zones		8				10				10		
							其他 GENERAL UNIT						
干循环时间	Dry cycle time	s	13				16.5				17		
油箱容量	Oil tank capacity	L	1900				2000				2300		
外形尺寸 (LxWxH)	Machine dimensions(LxWxH)	mxmxm	14.42×3.30×3.34				16.38×3.93×3.76				17.84×4.12×4.00		
设计重量	Design weight	kg	108000				145000				190000		
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													

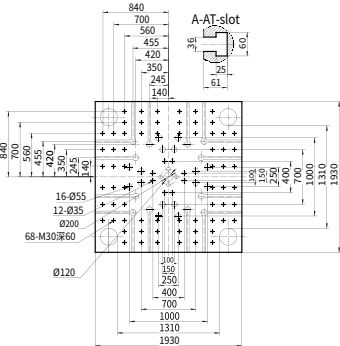
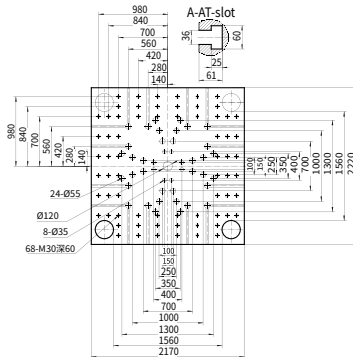
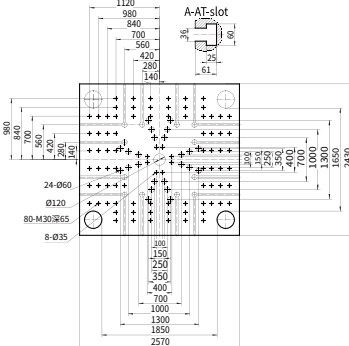
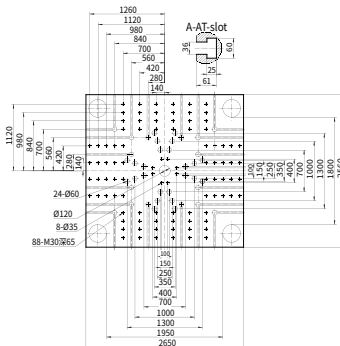
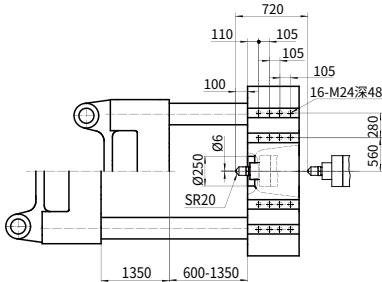
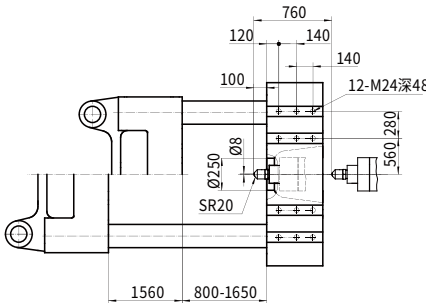
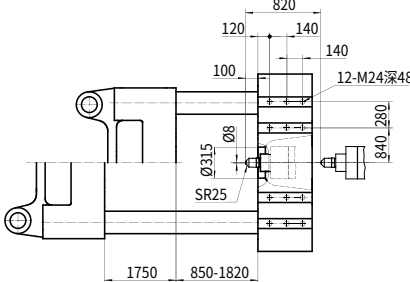
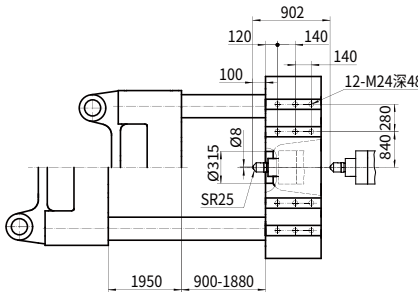
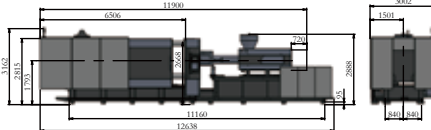
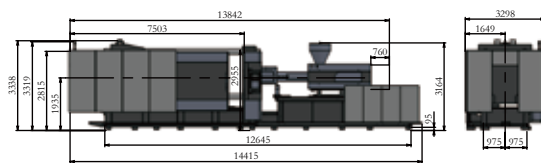
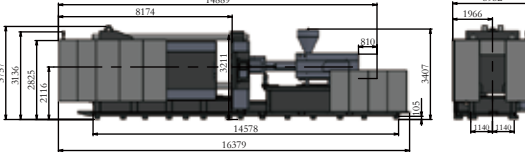
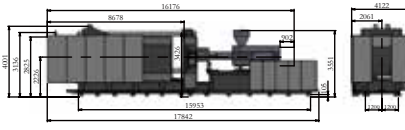
UN650~1000A5S-V技术参数表（变量泵）

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	单位	UN650A5S-V				UN800A5S-V				UN1000A5S-V			
国际标准规格	International specification	Unit	4820/6500				6780/8000				9015/10000			
							射胶单元 INJECTION UNIT							
			A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D
理论注射容积	Shot volume	cm ³	2216.7	2659	3141.6	3664.4	3190.9	3769.9	4397.2	5072.8	4319.7	5038.5	5812.6	6749.5
实际注射量	Shot weight (PS)	g (克)	2039.4	2446.3	2890.3	3371.2	2935.6	3468.3	4045.4	4667.0	3974.1	4635.4	5347.6	6209.5
		oz (盎司)	71.9	86.3	101.9	118.9	103.5	122.3	142.7	164.6	140.2	163.5	188.6	219.0
螺杆直径	Screw diameter	mm	84	92	100	108	92	100	108	116	100	108	116	125
注射压力	Injection pressure	MPa	217.6	181.4	153.5	131	212.8	180.2	154.5	133.9	208.8	179.1	155.2	133.6
注射速率	Injection rate	g/s	423	507.4	599.5	699.3	533.2	630.0	734.8	847.7	642.4	749.2	864.4	1003.7
螺丝长度直径比	Screw L:D ratio		21.9:1	22:1	21.6:1	20:1	21.7:1	22:1	21.5:1	20:1	21.6:1	22:1	21.6:1	20:1
最大注射速度	Max. injection speed	mm/s	83				87				89			
螺杆行程	Screw stroke	mm	400				480				550			
螺杆转速	Screw speed(stepless)	r/min	0-143			0-127	0-136			0-115	0-116			0-103
							锁模单元 CLAMPING UNIT							
锁模力	Clamping force	kN	6500				8000				10000			
开模行程	Opening stroke	mm	900				1040				1220			
导柱内间距(WxH)	Space between tie bars	mmxmm	930×930				1000×1000				1160×1160			
模板最大距离	Max. Daylight	mm	1800				2040				2380			
容模量（最薄-最厚）	Mold thickness(Min.-Max.)	mm	350-900				400-1000				450-1160			
顶出行程	Ejector storke	mm	280				280				320			
顶出孔数量	Ejector number		21				21				21			
顶出力	Ejector force	kN	182				182				274			
							动力/电热 POWER UNIT							
最大系统压力	Hydraulic system pressure	MPa	17.5				17.5				17.5			
电机功率	Pump motor power	kW	37+22				37×2				37+45			
电热功率	Heater power	kW	38/47				42/51				46.5/63.6			
温度控制区数	Number of temp control zones		6				6				7			
							其他 GENERAL UNIT							
干循环时间	Dry cycle time	s	6.5				7				8			
油箱容量	Oil tank capacity	L	1000				1150				1300			
外形尺寸（LxWxH）	Machine dimensions(LxWxH)	mxmxm	9.57×2.25×2.66				10.51×2.38×2.73				11.37×2.60×2.66			
设计重量	Design weight	kg	29500				40000				50000			
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														

UN1400~2600A5S-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	单位	UN1400A5S-V				UN1800A5S-V				UN2200A5S-V				UN2600A5S-V			
国际标准规格	International specification	Unit	12053/14000				18471/18000				21215/22000				29880/26000			
			射胶单元 INJECTION UNIT															
			A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	
理论注射容积	Shot volume	cm ³	6341.0	7363.1	8588.3	9907.8	10019.7	11559.1	13208.4	15888.6	12384.7	14151.9	16036.8	19085.2	17925.7	20313.3	24174.5	
实际注射量	Shot weight (PS)	g (克)	5833.7	6774.1	7901.3	9115.2	9218.1	10634.4	12151.7	14617.5	11394.0	13019.7	14753.9	17558.3	16491.7	18688.3	22240.6	
		oz (盎司)	205.8	238.9	278.7	321.5	325.2	375.1	428.6	515.6	401.9	459.2	520.4	619.3	581.7	659.2	784.5	
螺杆直径	Screw diameter	mm	116	125	135	145	135	145	155	170	145	155	165	180	155	165	180	
注射压力	Injection pressure	MPa	190.1	163.7	140.4	121.8	184.3	159.8	139.8	116.2	171.3	149.9	132.3	111.2	166.7	147.1	123.6	
注射速率	Injection rate	g/s	830.6	964.5	1125	1298	1157	1335	1525.6	1835	1361	1555.5	1762.7	2097.8	1803.3	2043.5	2413.9	
螺丝长度直径比	Screw L:D ratio		22:1	20:1	20:1	22:1	23.6:1	22:1	20:1	22:1	23.5:1	22:1	20.6:1	22:1	23.4:1	22:1	20:1	
最大注射速度	Max. injection speed	mm/s	85				88				90				104			
螺杆行程	Screw stroke	mm	600				700				750				950			
螺杆转速	Screw speed(stepless)	r/min	0-112			0-95		0-110			0-93		0-100			0-116		
			锁模单元 CLAMPING UNIT															
锁模力	Clamping force	kN	14000				18000				22000				26000			
开模行程	Opening stroke	mm	1350				1560				1750				1950			
导柱内间距(WxH)	Space between tie bars	mmxmm	1310x1310				1560x1560				1850×1650				1950×1800			
模板最大距离	Max. Daylight	mm	2700				3210				3570				3830			
容模量（最薄-最厚）	Mold thickness(Min.-Max.)	mm	600-1350				800-1650				850-1820				900-1880			
顶出行程	Ejector storke	mm	380				400				430				430			
顶出孔数量	Ejector number		29				33				33				33			
顶出力	Ejector force	kN	303				303				460				460			
			动力/电热 POWER UNIT															
最大系统压力	Hydraulic system pressure	MPa	17.5				17.5				17.5				17.5			
电机功率	Pump motor power	kW	55x2				55x2+37				55×3				55×4			
电热功率	Heater power	kW	65.6/69.9				95				106.6				126.1			
温度控制区数	Number of temp control zones		8				8				10				10			
			其他 GENERAL UNIT															
干循环时间	Dry cycle time	s	9.5				13				16.5				17			
油箱容量	Oil tank capacity	L	1600				1900				2000				2300			
外形尺寸（LxWxH）	Machine dimensions(LxWxH)	mxmxm	12.64x3.00x3.16				14.42x3.30x3.34				16.38×3.93×3.76				17.84×4.12×4.00			
设计重量	Design weight	kg	75000				108000				145000				190000			
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	●	
氮化合金钢螺杆料筒	●	
料管节能环保结构(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	●	
射胶、熔胶故障自动检测	●	
非接触式精密电子尺控制射胶/熔胶行程	●	
注射速度、压力、位置6段设定	●	
保压速度、压力、时间5段设定	●	
储料速度、压力、时间4段设定	●	
螺杆转速检测	●	
数控比例背压	●	
镀硬铬螺杆组件		○
双金属螺杆组件		○
专用螺杆组件		○
料筒风冷装置		○
射嘴防护罩(带电气保护)		○
弹簧自锁射嘴		○
干燥料斗		○
上料平台		○
锁模部分		
精密电子尺控制锁模/顶针行程	●	
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	●	
电脑控制两段顶出前进/后退动作	●	
液压驱动齿轮调模装置	●	
免调节式机械安全锁撞杆	●	
机械/电气/液压三重保护装置	●	
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	●	
T型槽、码模孔复合模板	●	
低压模具保护功能	●	
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		○
加大顶出行程		○
加大容模量		○
磁力模板		○
液压系统		
第三代伺服系统	●	
高精密实时旁路滤油器装置	●	
系统压力流量自动校正	●	
进口名牌液压控制阀	●	
进口名牌液压密封件	●	
油温检测及高低温报警	●	

	标准配置	备选配置
低噪音液压系统	●	
液压油冷却装置	●	
两组液压抽芯(头、二板各一组)	●	
两组抽芯接口(头、二板各一组)	●	
多组运水装置并配快速插头	●	
高性能闭环比例变量泵系统		○
加大一级油泵电机		○
旋转脱模装置		○
独立油温控制系统		○
高响应蓄能伺服注射系统		○
高响应伺服注射系统		○
高响应伺服开合模系统		○
同步顶出装置		○
加大油冷却器		○
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	●	
100组工模参数存储空间	●	
多种操作语言	●	
双色报警灯	●	
动作斜率的独立调整	●	
两组液压抽芯/旋转脱模电气接口	●	
工艺参数锁定功能	●	
机械手界面	●	
前、后机门急停开关保护	●	
生产统计过程控制(SPC)实时列表界面	●	
3组/三相电源插座(2x32A+16A)	●	
同步射胶阀开信号	●	
锁模力自动调整功能	●	
热流道接口		○
电动旋转脱模接口		○
气辅注射装置		○
工作灯/单色或多色报警灯		○
单相/三相电源插座		○
工模吹风		○
电动旋转脱模装置		○
更改电源电压		○
其它配置		
说明书	●	
可调防震避震脚	●	
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		○
除湿机		○
模具温度控制器		○

业务版图

公司总部、研发基地、生产基地

国内各地所设办事处:广州、深圳、顺德、东莞、南海、中山、江门、武汉、重庆、粤东、成都、厦门、泉州、福州、上海、昆山、余姚、台州、天津、青岛、合肥、苏州、常州、温州、沈阳、郑州、临沂、惠州



- 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实验室测试所得, 最终解释权归伊之密所有。