

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

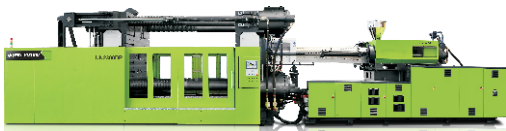
股票代码: 300415

伊之密品牌管理部策划 2020年4月版

YIZUMI伊之密

DP

DP系列两板式注塑机
技术参数

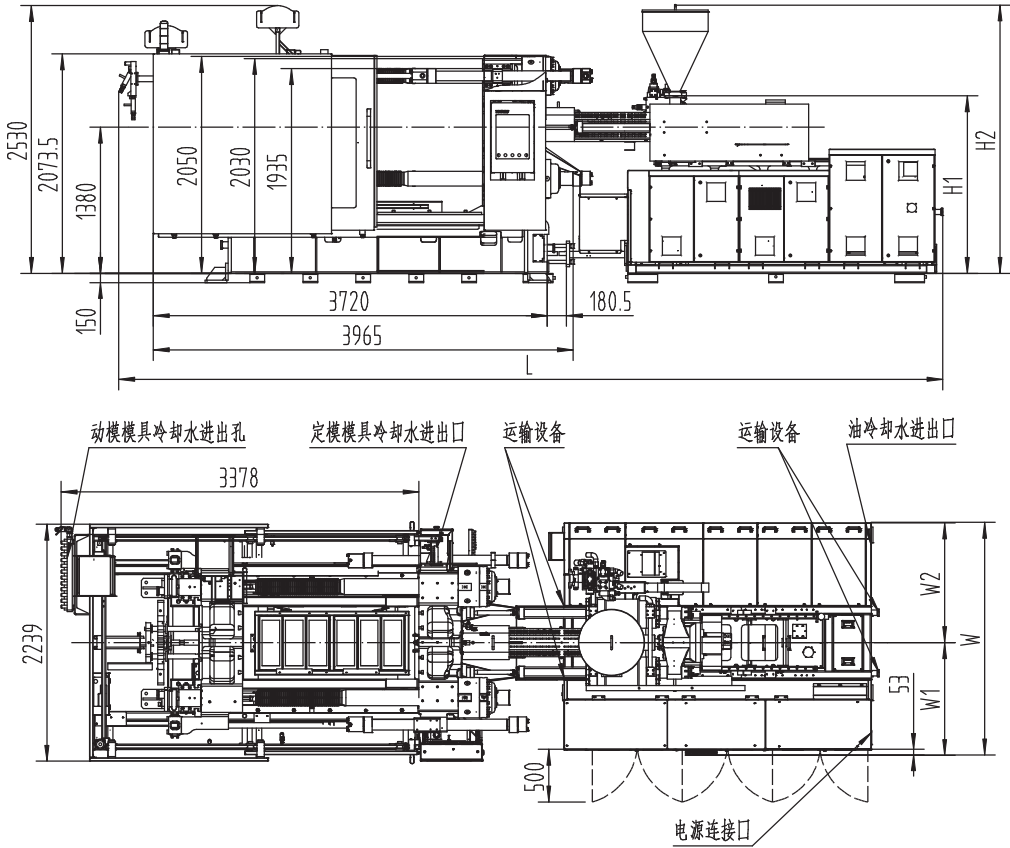


广东伊之密精密机械股份有限公司
GUANGDONG YIZUMI PRECISION MACHINERY CO., LTD.

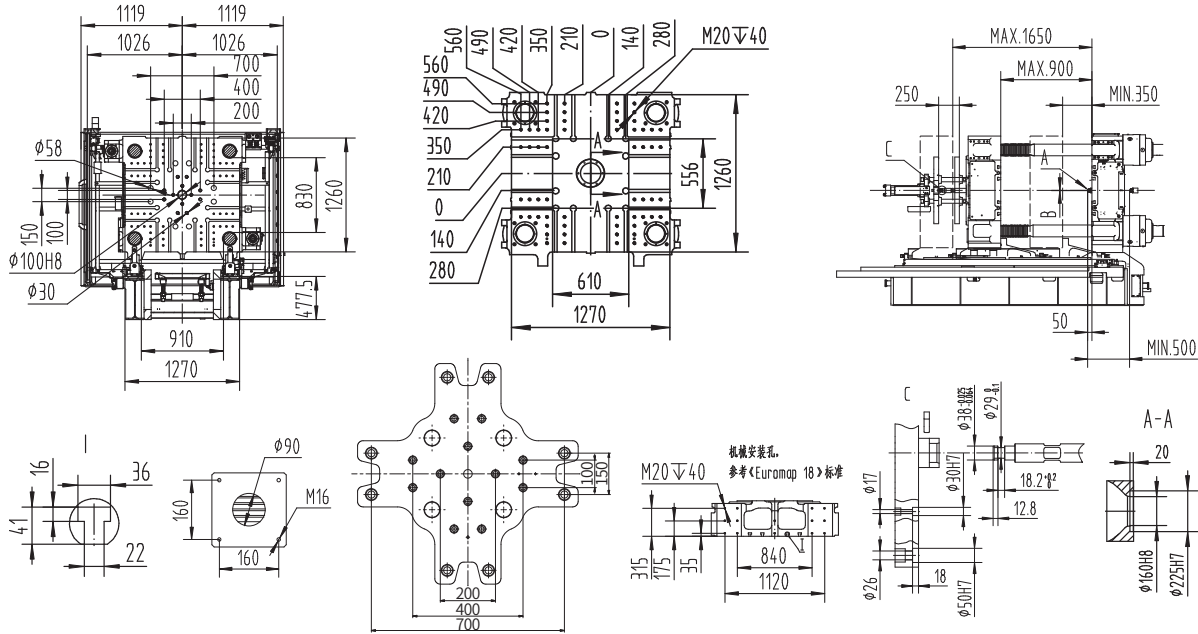
地址：广东省佛山市顺德区大良顺昌路12号 TEL:86-757-2921 9800 86-757-2926 5150(overseas) www.yizumi.com



UN500DP 外形图



UN500DP 模板图&顶针图



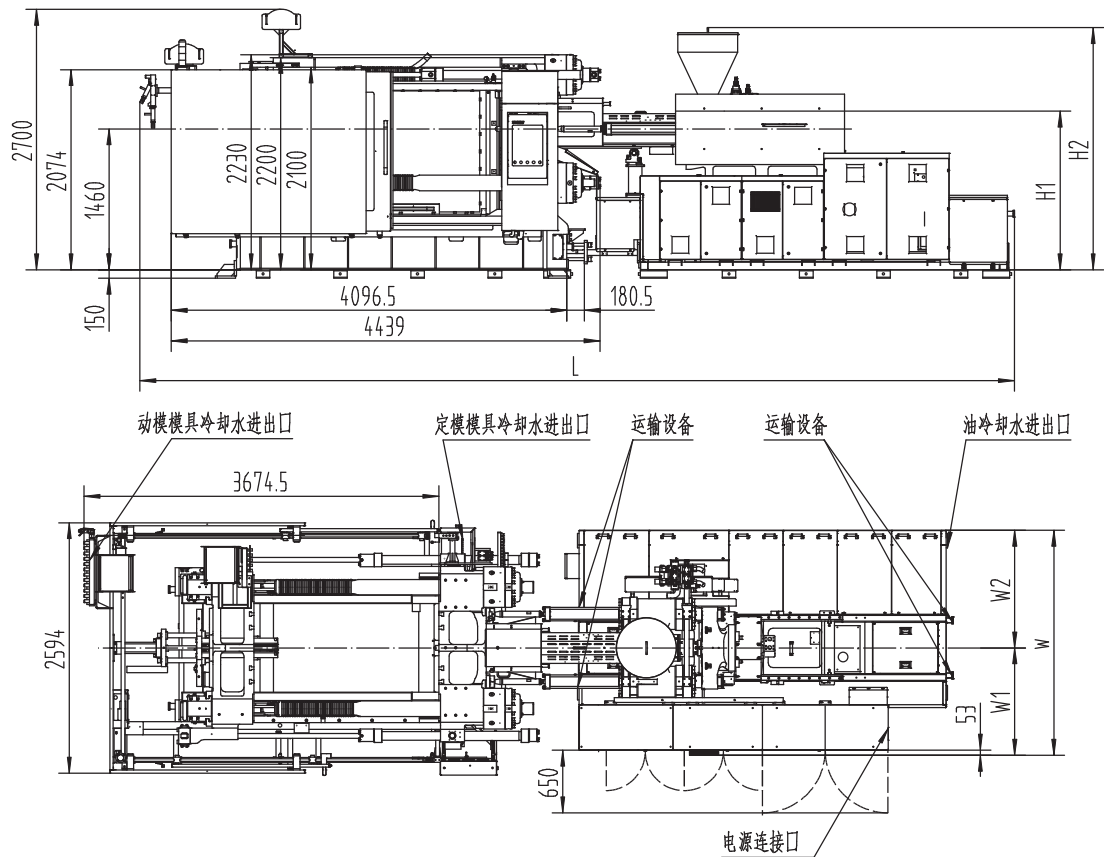
机型	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	总电源线面积	满载电流	地基承重	模具冷却水组数	冷却水流量(不含模具)	冷却水水压	压缩空气压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm ²	A	t/m ²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN500DP-IU1885	SR10	ø3.5	7781	1617	2360	2198	1063	1135	70	160.5	7.5	(8+8)×11	160	3~4	5~6
UN500DP-IU2695	SR15	ø4	7781	1677	2542	2198	1063	1135	70	191.5					
UN500DP-IU3330	SR15	ø4	7781	1555	2420	2198	1063	1135	70	201.8					
UN500DP-IU4800	Sr15	ø4.5	8681	1565	2430	2333	1113	1220	70	239.9					

UN500DP 技术参数表

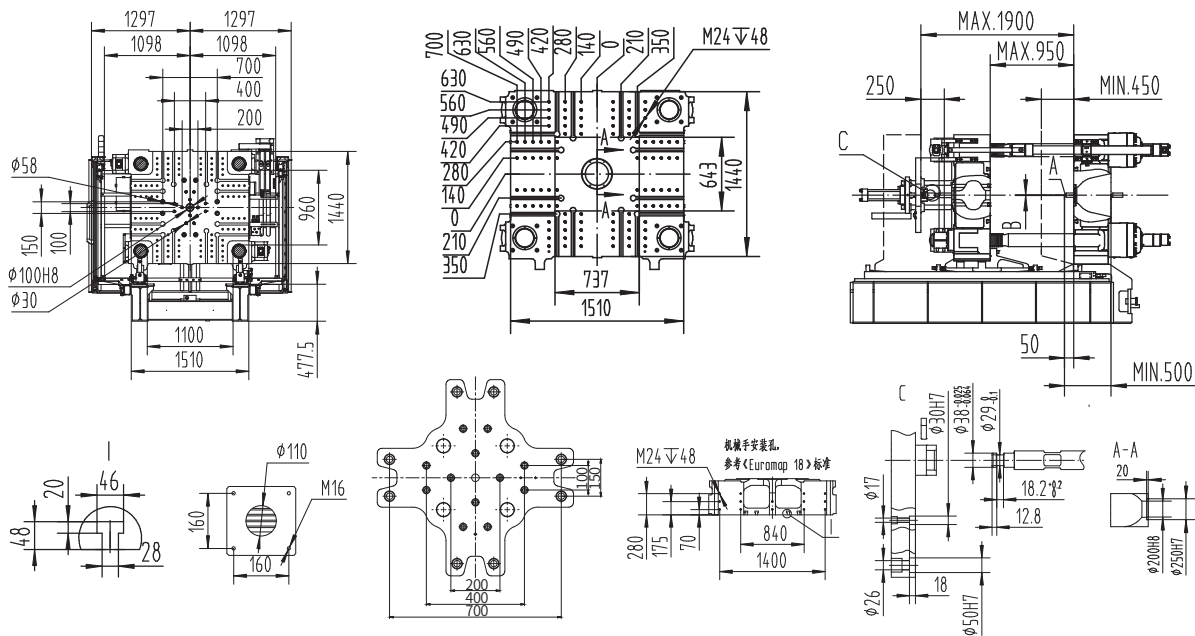
UN500DP														
说明	单位													
射胶部分														
型号		1885			2695			3330			4800			
螺杆直径	mm	60	68	76	68	76	84	76	84	92	84	92	100	108
理论注射容积	cm³	834	1071	1338	1198	1497	1829	1678	2050	2460	2217	2659	3142	3664
实际注射量（GPPS）	g	767	986	1231	1103	1377	1683	1544	1886	2263	2039	2446	2890	3371
注射压力	MPa	226	176	141	225	180	147	199	162	136	218	181	154	131
螺杆长径比	L/D	22.6	20	20	22.3	20	20	22.1	20	20	21.9	20	21.6	20
注塑速率	cm³/s	322	414	517	383	478	584	430	526	632	516	619	730	853
最大注射速度	mm/s	114			105			95			93.9			
螺杆行程	mm	295			330			370			400			
螺杆最大转速	r/min	250			184			147			154			
螺杆扭矩	N·m	2787			4459			5573			6967			
电热功率	kW	22.2	22.2	24.6	26.4	26.4	30.9	33.1	33.1	36.2	37.82	37.82	47	47
料筒加热区数	PCS	5			6			6			6			
射嘴接触力	kN	131.9			131.9			131.9			247.3			
锁模部分														
锁模力	kN	5000												
开模力	kN	390												
模板尺寸	mm	1270×1260												
导柱内距	mm	910×830												
模厚	mm	350-900												
最大开模行程	mm	1300												
模板最大间距	mm	1650												
顶出力	kN	110												
顶出行程	mm	250												
顶出点数	PCS	21												
电气液压部分														
系统压力	Mpa	17.5, 30			17.5, 30			17.5, 30			17.5, 30			
油泵马达	kW	39.4+16.4+7.5			39.4+28.7+7.5			39.4+28.7+7.5			55.6+28.7+7.5			
装机容量	kW	85.5	85.5	87.9	102	102	106.5	108.7	108.7	111.8	129.6	129.6	138.8	138.8
整机参数														
油箱容积	L	650			750			750			1000			
干周期	s/mm	5/637			4.4/637			4.4/637			4.2/637			
模具最大重量	T	8			8			8			8			
整机重量（锁模+射胶，无油）	T	12+4			12+5			12+5.5			12+7.8			
整机尺寸(长×宽×高)	m	7.8×2.4×2.6			7.8×2.4×2.6			7.8×2.4×2.6			8.7×2.4×2.6			

- 备注:
- 干周期按Euromap 6计算;
 - 动模板承重为整个模具重量的2/3;
 - 实际注射量按GPPS计算, 是理论注射容积的0.92倍;
 - 射胶部分规格为国际单位, 计算公式: 理论注射容积(cm³) × 注射压力(MPa)/100;
 - 由于技术的持续改进, 参数变化不另行通知。

UN700DP 外形图



UN700DP 模板图&顶针图



机型	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	总电源线面积	满载电流	地基承重	模具冷却水组数	冷却水流量(不含模具)	冷却水水压	压缩空气压力
UN700DP-IU2695	SR15	ø4	8158	1757	2622	2198	1063	1135	70	191.5	7.5	(8+8)×11	160	3~4	5~6
UN700DP-IU3330	SR15	ø4	8158	1635	2500	2198	1063	1135	70	201.8					
UN700DP-IU4800	SR15	ø4.5	9058	1645	2510	2333	1113	1220	70	239.9					
UN700DP-IU6800	SR15	ø4.5	9058	1645	2510	2711	1352	1359	75	285.2					

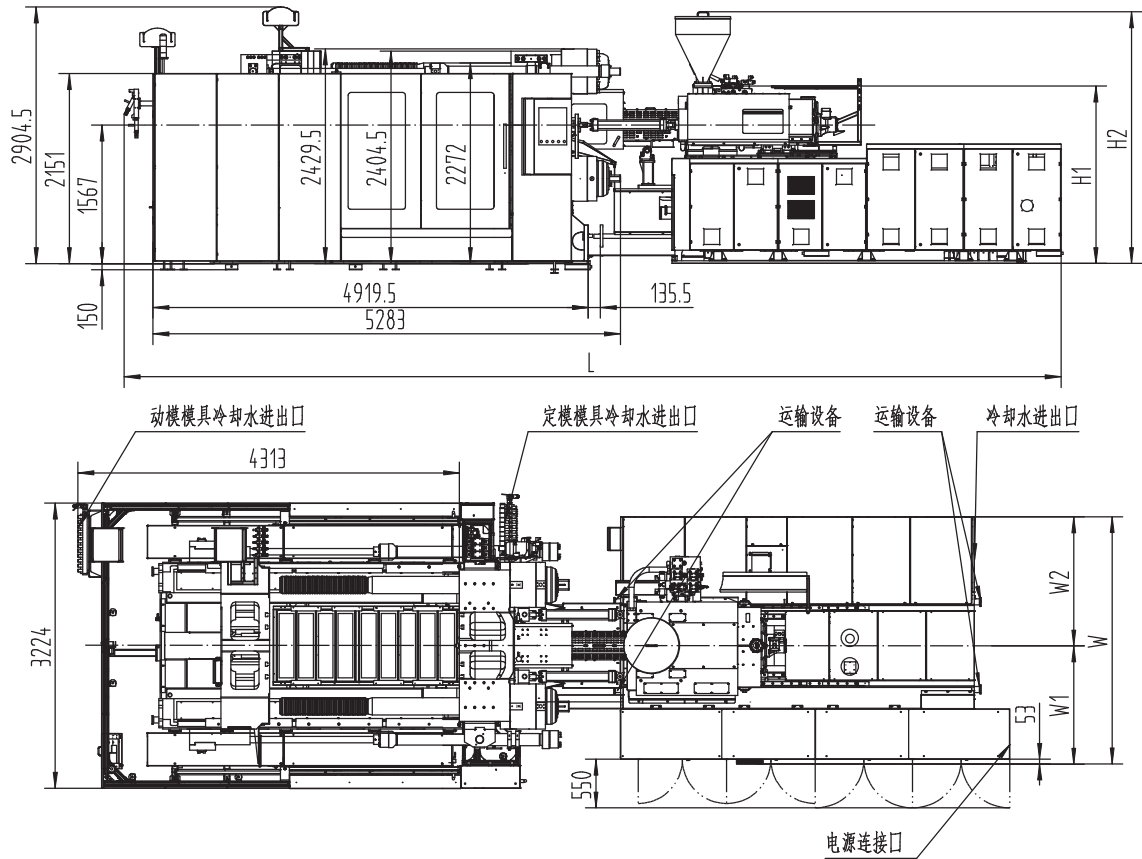
UN700DP 技术参数表

UN700DP															
说明	单位														
射胶部分															
型号		2695			3330			4800				6800			
螺杆直径	mm	68	76	84	76	84	92	84	92	100	108	92	100	108	116
理论注射容积	cm³	1198	1497	1829	1678	2050	2460	2217	2659	3142	3664	3191	3770	4397	5073
实际注射量（GPPS）	g	1103	1377	1683	1544	1886	2263	2039	2446	2890	3371	2936	3468	4045	4667
注射压力	MPa	225	180	147	199	162	136	218	181	154	131	213	180	154	134
螺杆长径比	L/D	22.3	20	20	22.1	20	20	21.9	20	21.6	20	21.7	20	21.5	20
注塑速率	cm³/s	383	478	584	578	683	797	516	619	730	853	615	726	847	980
最大注射速度	mm/s	105			95			93.9				92.5			
螺杆行程	mm	330			370			400				480			
螺杆最大转速	r/min	184			147			154				145			
螺杆扭矩	N·m	4459			5573			6967				8778			
电热功率	kW	26.4	26.4	30.9	33.1	33.1	36.2	37.82	37.82	47	47	47	47	56.6	56.6
料筒加热区数	PCS	6			6			6				7			
射嘴接触力	kN	131.9			131.9			247.3				247.3			
锁模部分															
锁模力	kN	7000													
开模力	kN	500													
模板尺寸	mm	1510×1440													
导柱内距	mm	1100×960													
模厚	mm	450-950													
最大开模行程	mm	1450													
模板最大间距	mm	1900													
顶出力	kN	110													
顶出行程	mm	250													
顶出点数	PCS	21													
电气液压部分															
系统压力	Mpa	17.5, 30			17.5, 30			17.5, 30				17.5, 30			
油泵马达	kW	39.4+28.7+7.5			39.4+28.7+7.5			55.6+28.7+7.5				60+39.4+7.5			
装机容量	kW	102	102	106.5	108.7	108.7	111.8	129.6	129.6	138.8	138.8	153.9	153.9	163.5	163.5
整机参数															
油箱容积	L	750			750			1000				1150			
干周期	s/mm	5.8/770			5.8/770			4.8/770				4.5/770			
模具最大重量	T	11			11			11				11			
整机重量（锁模+射胶，无油）	T	16+5			16+5.5			16+7.8				16+8.85			
整机尺寸(长×宽×高)	m	8.2×2.7×2.7			8.2×2.7×2.7			9.1×2.7×2.7				9.1×2.7×2.7			

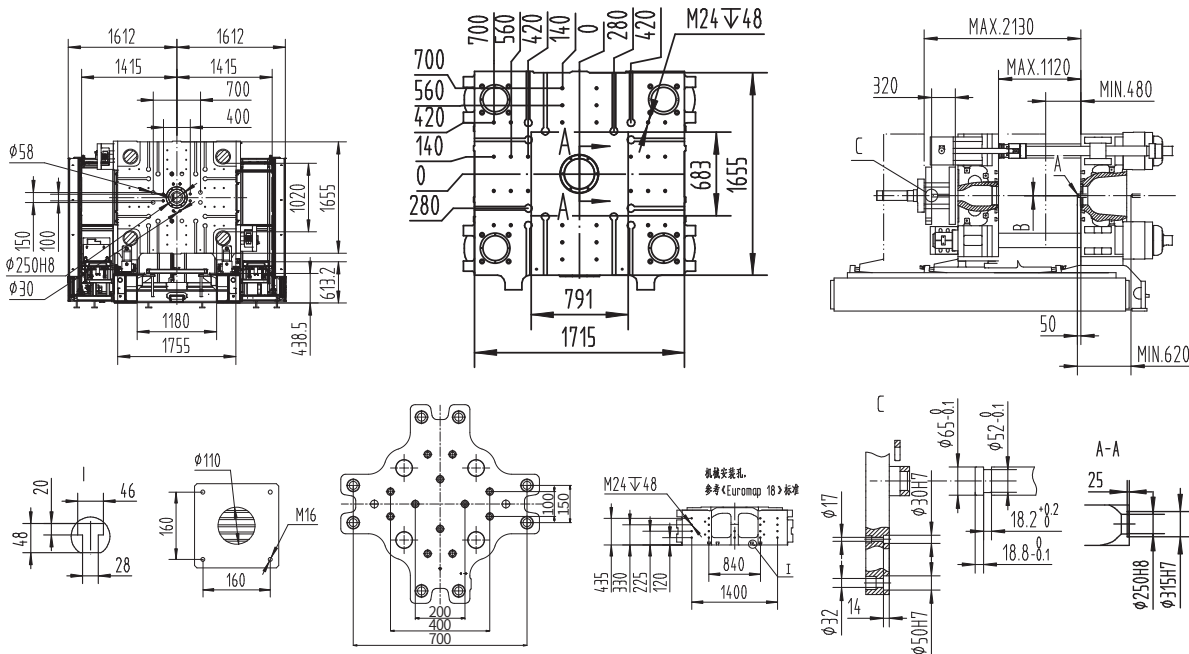
备注:

- 1.干周期按Euromap 6计算;
- 2.动模板承重为整个模具重量的2/3;
- 3.实际注射量按GPPS计算, 是理论注射容积的0.92倍;
- 4.射胶部分规格为国际单位, 计算公式: 理论注射容积(cm³) × 注射压力(MPa)/100;
- 5.由于技术的持续改进, 参数变化不另行通知。

■ UN800DP/UN900DP 外形图



■ UN800DP/UN900DP 模板图&顶针图



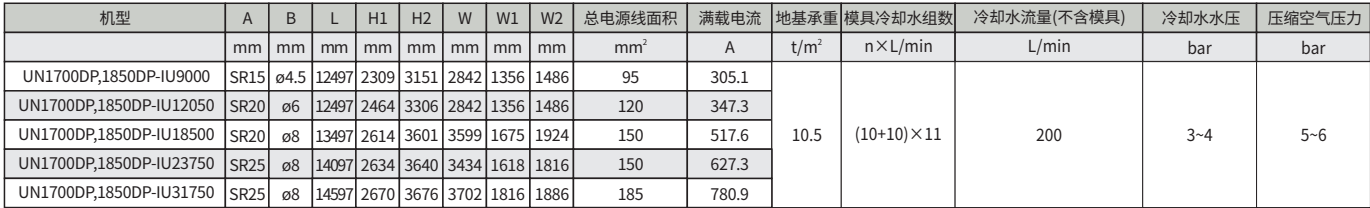
机型	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	总电源线面积	满载电流	地基承重	模具冷却水组数	冷却水流量(不含模具)	冷却水压	压缩空气压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm ²	A	t/m ²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN800DP,900DP-IU4800	SR15	ø4.5	10591	2006	2849	2798	1339	1459	70	230.2	8	(10+10)×11	160	3~4	5~6
UN800DP,900DP-IU6150	SR15	ø4.5	10591	2026	2869	2798	1339	1459	95	281.4					
UN800DP,900DP-IU9000	SR15	ø4.5	10666	2026	2869	2842	1356	1486	95	305.1					
UN800DP,900DP-IU12050	Sr20	ø6	10666	2181	3024	2842	1356	1486	120	347.3					

■ UN800DP/UN900DP 技术参数表

UN800DP/UN900DP													
说明	单位												
射胶部分													
型号		4800			6150			9000			12050		
螺杆直径	mm	84	92	100	92	100	108	100	108	116	116	125	135
理论注射容积	cm³	2217	2659	3142	2892	3416	3985	4320	5038	5813	6341	7363	8588
实际注射量（GPPS）	g	2039	2446	2890	2660	3143	3666	3974	4636	5347	5833	6774	7901
注射压力	MPa	218	181	154	213	180	155	209	179	155	190	164	140
螺杆长径比	L/D	21.9	20	20	21.7	20	20	21.6	20	20	22.1	20	20
注塑速率	cm³/s	467	560	662	578	683	797	766	894	1031	913	1060	1236
最大注射速度	mm/s	89.0			86.9			97.6			86.4		
螺杆行程	mm	400			435			550			600		
螺杆最大转速	r/min	154			139			128			113		
螺杆扭矩	N·m	6688			8639			11982			14769		
电热功率	kW	38.16	38.16	41.66	47.56	47.56	51.96	46.52	46.52	51.32	66.39	66.39	70.65
料筒加热区数	PCS	6			7			7			8		
射嘴接触力	kN	178.6			178.6			178.6			178.6		
锁模部分													
锁模力	kN	8000/9000											
开模力	kN	760											
模板尺寸	mm	1755×1655											
导柱内距	mm	1180×1020											
模厚	mm	480-1120											
最大开模行程	mm	1650											
模板最大间距	mm	2130											
顶出力	kN	220											
顶出行程	mm	320											
顶出点数	PCS	17											
电气液压部分													
系统压力	Mpa	17.5, 25			17.5, 25			17.5, 25			17.5, 25		
油泵马达	kW	28.7×2+39.4			31×2+39.4			55.6+31+39.4			55.6×2+39.4		
装机容量	kW	134.6	134.6	138.1	149	149	153.4	172.5	172.5	177.3	217	217	221.2
整机参数													
油箱容积	L	1200			1200			1500			1500		
干周期	s/mm	4.8/826			4.8/826			4.5/826			4.5/826		
模具最大重量	T	14			14			14			14		
整机重量（锁模+射胶，无油）	T	32+10			32+11			32+12			32+14		
整机尺寸(长×宽×高)	m	10.5x3.3x2.9			10.5x3.3x2.9			10.6×3.3×2.9			10.6×3.3×3.1		

- 备注:
- 干周期按Euromap 6计算;
 - 动模板承重为整个模具重量的2/3;
 - 实际注射量按GPPS计算, 是理论注射容积的0.92倍;
 - 射胶部分规格为国际单位, 计算公式: 理论注射容积(cm³) × 注射压力(MPa)/100;
 - 由于技术的持续改进, 参数变化不另行通知。

■ UN1700DP/UN1850DP 外形图



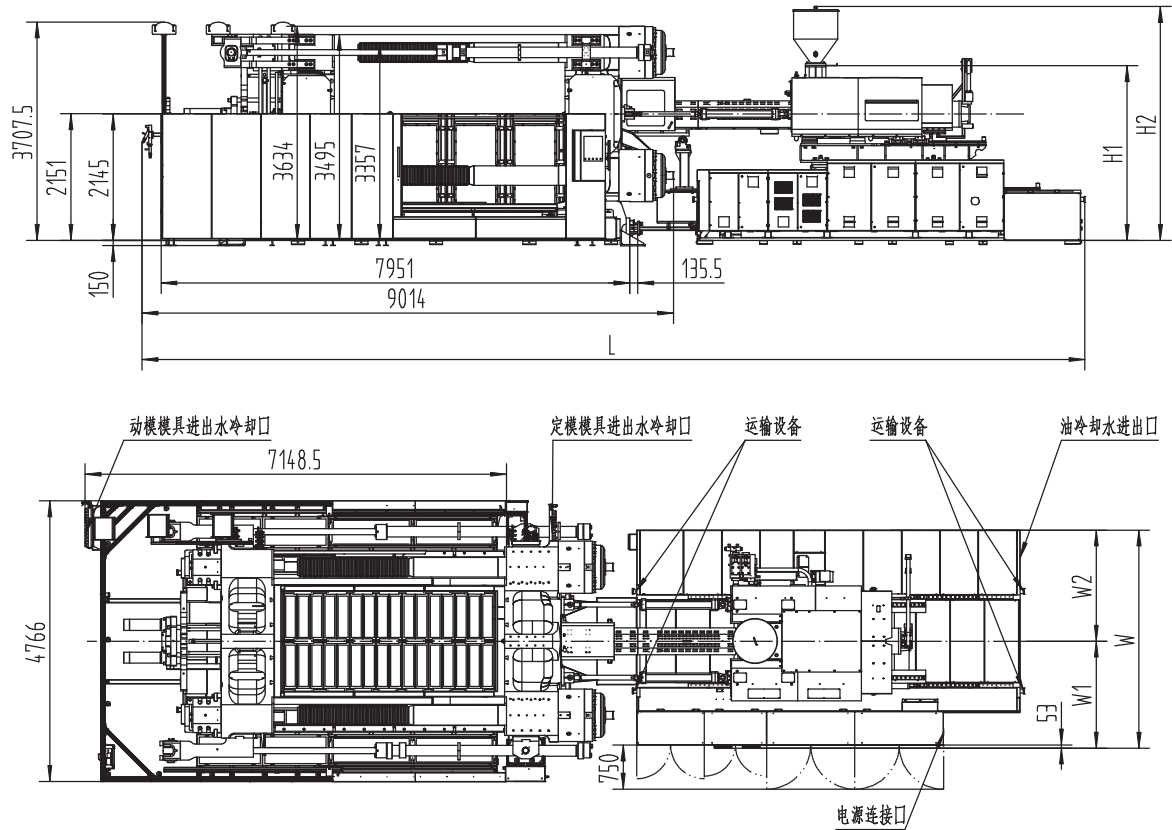
■ UN1700DP/UN1850DP 技术参数表

备注:

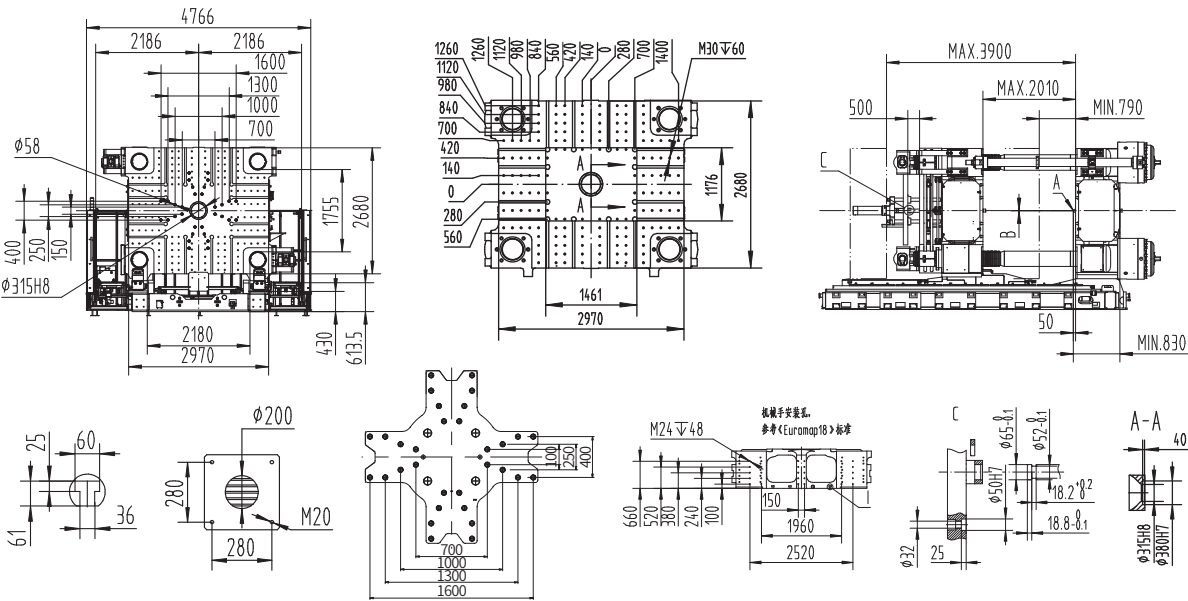
- 1.干周期按Euromap 6计算;
- 2.动模板承重为整个模具重量的2/3;
- 3.实际注射量按GPPS计算,是理论注射容积的0.92倍;
- 4.射胶部分规格为国际单位,计算公式:理论注射容积(cm^3) $\times$ 注射压力(MPa)/100;
- 5.由于技术的持续改进,参数变化不另行通知。

1. 周期数按Euromap 6计算；
2. 动模板承重为整个模具重量的2/3；
3. 实际注射量按GPPS计算，是理论注射容积的0.92倍；
4. 射胶部分规格为国际单位，计算公式：理论注射容积(cm^3) $\times$ 注射压力(MPa)/100；
5. 由于技术的持续改进，参数变化不另行通知。

■ UN2700DP/UN2850DP 外形图



■ UN2700DP/UN2850DP 模板图&顶针图



机型	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	总电源线面积	满载电流	地基承重	模具冷却水组数	冷却水流量(不含模具)	冷却水水压	压缩空气压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm²	A	t/m²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN2700DP,2850DP-IU18500	SR20	ø8	14894	2909	3896	3599	1675	1924	150	517.6	14.5	(10+10)×11	200	3~4	5~6
UN2700DP,2850DP-IU23750	SR25	ø8	15495	2929	3935	3434	1618	1816	150	627.3					
UN2700DP,2850DP-IU31750	SR25	ø8	15995	2965	3971	3702	1816	1886	185	780.9					
UN2700DP,2850DP-IU44500	SR25	ø8	15995	2980	3986	3702	1816	1886	185	991.1					
UN2700DP,2850DP-IU54500	SR25	ø8	17243	3019	4035	3702	1816	1886	240	1124.2					
UN2700DP,2850DP-IU75500	SR25	ø8	19010	3969	4085	4328	2066	2262	300	1387.6					
UN2700DP,2850DP-IU100000	SR25	ø8	19010	3969	4085	4328	2066	2262	400	1401.3					

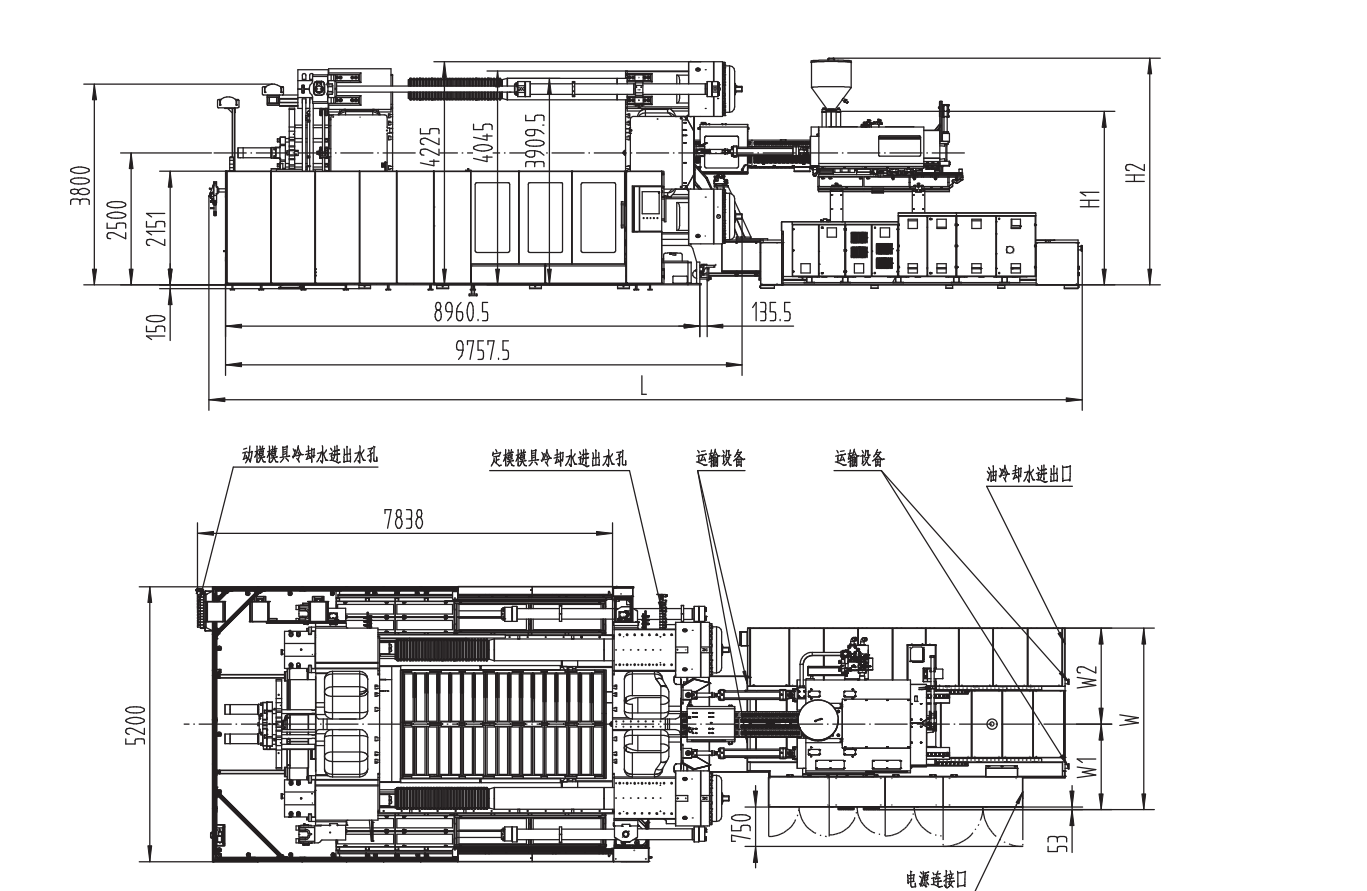
■ UN2700DP/UN2850DP 技术参数表

UN2700DP/UN2850DP																						
说明	单位																					
射胶部分																						
型号		18500			23750			31750			44500			54500			75500			100000		
螺杆直径	mm	135	145	155	145	155	165	155	165	180	180	190	200	190	200	215	215	230	245	230	245	260
理论注射容积	cm³	10020	11559	13208	12385	14152	16037	15661	17747	21121	23666	26368	29217	28353	31416	36305	41025	46949	53272	56089	63644	71675
实际注射量（GPPS）	g	9218	10634	12152	11394	13020	14756	14409	16328	19431	21772	24259	26879	26085	28903	33401	37743	43193	49010	51602	58552	65941
注射压力	MPa	184	160	140	192	168	148	215	190	159	195	175	158	200	180	156	185	161	142	183	161	143
螺杆长径比	L/D	23.6	22	20	23.5	22	20.1	20.8	22	22	23.4	22.1	20	23.4	22.1	22	22	22	22	22	22	22
注塑速率	cm³/s	1251	1444	1650	1505	1715	1950	1670	1892	2252	2200	2451	2716	2512	2783	3216	2796	3199	3630	3199	3630	4089
最大注射速度	mm/s	87.4			91.1			88.5			86.5			88.6			77.0			77.0		
螺杆行程	mm	700			750			830			930			1000			1130			1350		
螺杆最大转速	r/min	118			114			98			75			65			62			45		
螺杆扭矩	N·m	18949			24522			34833			41778			48741			69630			76593		
电热功率	kW	98.9			112.39			144.63			170	183	189	182	189	212	263	281	300	281	300	342
料筒加热区数	PCS	8			10			10			8			8	9	9	9	10	11	9	10	11
射嘴接触力	kN	296.7			296.7			296.7			296.7			296.7			296.7			296.7		
锁模部分																						
锁模力	kN	27000/28500																				
开模力	kN	2200																				
模板尺寸	mm	2970×2680																				
导柱内距	mm	2180×1755																				
模厚	mm	790-2010																				
最大开模行程	mm	3110																				
模板最大间距	mm	3900																				
顶出力	kN	460																				
顶出行程	mm	500																				
顶出点数	PCS	33																				
电气液压部分																						
系统压力	Mpa	17.5, 25			17.5, 25			17.5, 25			17.5, 25			17.5, 25			17.5, 25			17.5, 25		
油泵马达	kW	60×3			60×3+55.6			60×4+55.6			110×2+66			85×3+66			110×4			110×4		
装机容量	kW	278.9			348			440.2			456	469	475	503	510	533	703	721	740	721	740	782
整机参数																						
油箱容积	L	2400			2600			3400			4000			5300			5300			5300		
干周期	s/mm	12/1526			11/1526			10.5/1526			10.5/1526			10.5/1526			10/1526			10/1526		
模具最大重量	T	75			75			75			75			75			75			75		
整机重量（锁模+射胶，无油）	T	114+22			114+23			114+37			114+41			114+60			114+60			114+65		
整机尺寸(长×宽×高)	m	14.9×4.8×3.9			15.5×4.8×4.0			16.0×4.8×4.0			16.0×4.8×4.0			17.2×4.8×4.1			19.0×4.8×4.1			19.0×4.8×4.1		

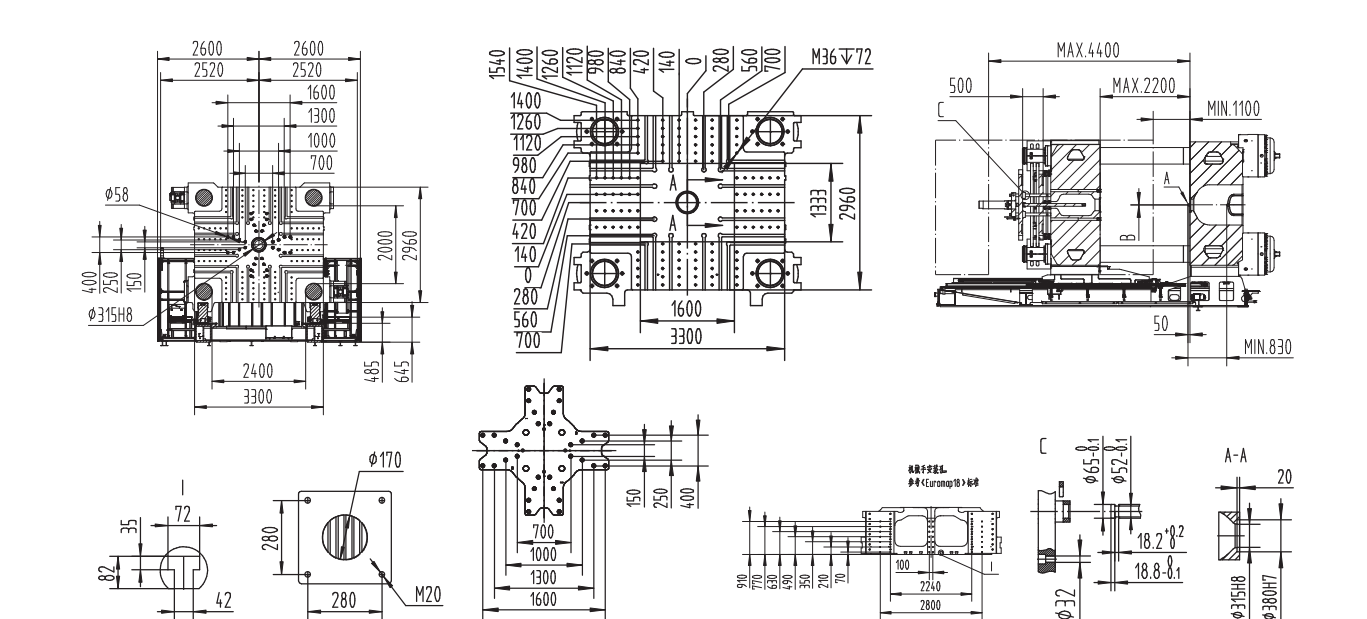
备注:

- 1.干周期按Euromap 6计算;
- 2.动模板承重为整个模具重量的2/3;
- 3.实际注射量按GPPS计算, 是理论注射容积的0.92倍;
- 4.射胶部分规格为国际单位, 计算公式: 理论注射容积(cm³) × 注射压力(MPa)/100;
- 5.由于技术的持续改进, 参数变化不另行通知。

■ UN4000DP 外形图



■ UN4000DP 模板图&顶针图



机型	A	B	L	H1	H2	W	W1	W2	总电源线面积	满载电流	地基承重	模具冷却水组数	冷却水流量(不含模具)	冷却水水压	压缩空气压力
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm ²	A	t/m ²	n×L/min	L/min	bar	bar
UN4000DP-IU18500	SR20	ø8	16495	3264	4251	3599	1675	1924	150	517.6	14.5	(10+10)×11	200	3~4	5~6
UN4000DP-IU23750	SR25	ø8	16495	3284	4290	3434	1618	1816	150	627.3					
UN4000DDP-IU31750	SR25	ø8	16695	3320	4326	3702	1816	1886	185	780.9					
UN4000DDP-IU44500	SR25	ø8	17495	3335	4340	3702	1816	1886	185	991.1					
UN4000DDP-IU54500	SR25	ø8	19495	3385	4390	4328	2066	2262	240	1124.2					
UN4000DDP-IU75500	SR25	ø8	19495	3435	4440	4328	2066	2262	300	1387.6					
UN4000DDP-IU100000	SR25	ø8	19495	3435	4440	4328	2066	2262	400	1401.3					

■ UN4000DP 技术参数表

UN4000DP																							
说明		单位																					
射胶部分																							
型号		18500			23750			31750			44500			54500			75500			100000			
螺杆直径	mm	135	145	155	145	155	165	155	165	180	180	190	200	190	200	215	215	230	245	230	245	260	
理论注射容积	cm³	10020	11559	13208	12385	14152	16037	15661	17747	21121	23666	26368	29217	28353	31416	36305	41025	46949	53272	56089	63644	71675	
实际注射量（GPPS）	g	9218	10634	12152	11394	13020	14756	14409	16328	19431	21772	24259	26879	26085	28903	33401	37743	43193	49010	51602	58552	65941	
注射压力	MPa	184	160	140	192	168	148	215	190	159	195	175	158	200	180	156	185	161	142	183	161	143	
螺杆长径比	L/D	23.6	22	20	23.5	22	20.1	20.8	22	22	23.4	22.1	20	23.4	22.1	22	22	22	22	22	22	22	
注塑速率	cm³/s	1563	1800	2060	1505	1715	1950	1670	1892	2252	2200	2451	2716	2512	2783	3216	2796	3199	3630	3199	3630	4089	
最大注射速度	mm/s	109.2			91.1			88.5			86.5			88.6			77.0			77.0			
螺杆行程	mm	700			750			830			930			1000			1130			1350			
螺杆最大转速	r/min	118			114			98			75			65			62			45			
螺杆扭矩	N·m	18949			24522			34833			41778			48741			69630			76593			
电热功率	kW	98.9			112.39			144.63			170	183	189	182	189	212	263	281	300	281	300	342	
料筒加热区数	PCS	8			10			10			8			8	9	9	9	10	11	9	10	11	
射嘴接触力	kN	296.7			296.7			296.7			296.7			296.7			296.7			296.7			
锁模部分																							
锁模力	kN	40000																					
开模力	kN	3170																					
模板尺寸	mm	3300×2960																					
导柱内距	mm	2400×2000																					
模厚	mm	1100-2200																					
最大开模行程	mm	3300																					
模板最大间距	mm	4400																					
顶出力	kN	460																					
顶出行程	mm	500																					
顶出点数	PCS	33																					
电气液压部分																							
系统压力	Mpa	17.5, 25			17.5, 25			17.5, 25			17.5, 25			17.5, 25			17.5, 25			17.5, 25			
油泵马达	kW	60×3+55.6			60×3+55.6			60×4+55.6			110×2+66			85×3+66			110×4			110×4			
装机容量	kW	334.5			348			440.2			456	469	475	503	510	533	703	721	740	721	740	782	
整机参数																							
油箱容积	L	2600			2600			3400			4000			5300			5300			5300			
干周周期	s/mm	13/1680			13/1680			12.8/1680			12.5/1680			12.2/1680			11.8/1680			11.6/1680			
模具最大重量	T	86			86			86			86			86			86			86			
整机重量（锁模+射胶，无油）	T	181+22			181+23			181+37			181+41			181+60			181+60			181+65			
整机尺寸(长×宽×高)	m	16.5×5.2×4.3			16.5×5.2×4.3			17.0×5.2×4.3			17.5×5.2×4.4			19.5×5.2×4.4			19.5x5.2x4.4			19.5x5.2x4.4			

备注:

- 1.干周期按Euromap 6计算；
- 2.动模板承重为整个模具重量的2/3；
- 3.实际注射量按GPPS计算，是理论注射容积的0.92倍；
- 4.射胶部分规格为国际单位,计算公式: 理论注射容积(cm^3) $\times$ 注射压力(MPa)/100；
- 5.由于技术的持续改进,参数变化不另行通知。

YFO: 6大专项服务图



YIZUMI e-service 24h 能为您提供



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。