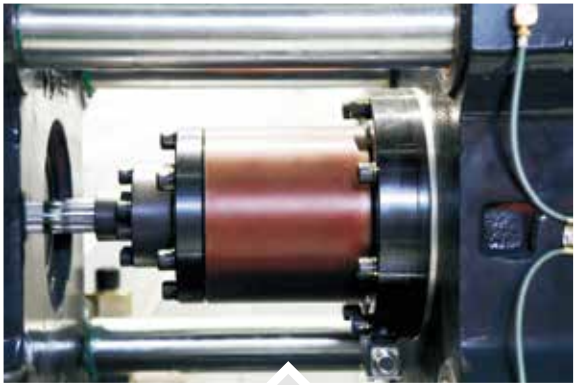




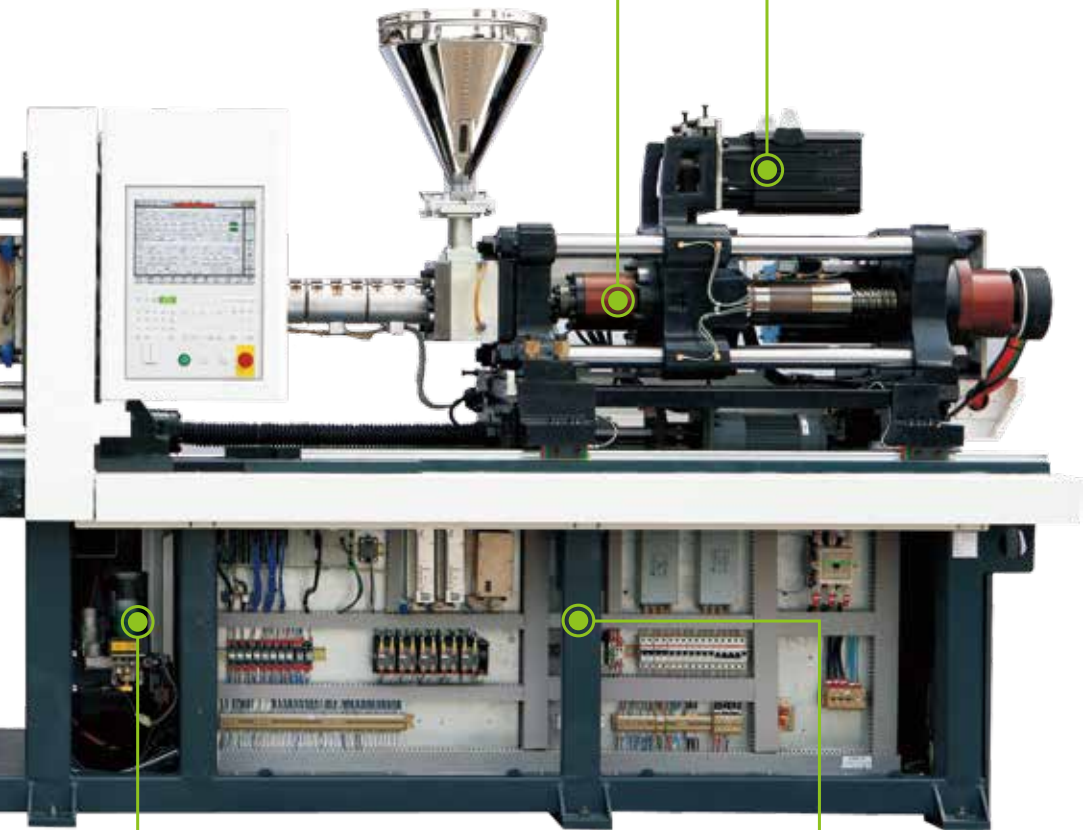
#### 注射单元优化结构

- 低阻尼的射胶机构，提升压力控制精度；
- 更真实的压力检测，提高压力控制准确性。



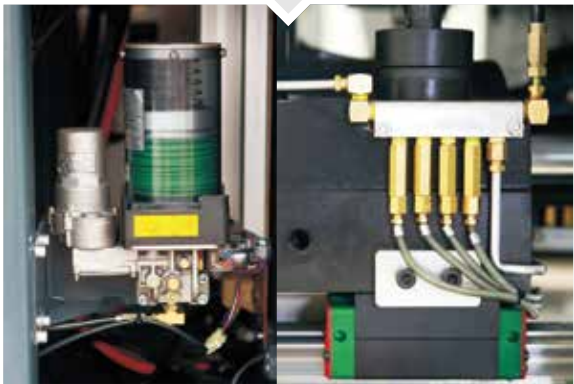
#### 伺服电机定制化

- 定制的伺服电机，更大的扭矩，更小的电流；
- 高精度编码器，速度、位置控制更精准。



#### 润滑系统最佳方案

- 集中全自动定量润滑，降低人工维护风险；
- 自动润滑失效报警，更能保障设备安全。



#### 机架高刚性保证

- 由高刚性方钢焊接而成，经时效处理；
- 安装面由高精度龙门一次加工完成。



### ► 设备性能标配选配表

|                             | 标准配置 | 备选配置 |
|-----------------------------|------|------|
| ● 控制、监视装置                   |      |      |
| - 12寸彩色触摸屏显示, 高灵敏度          | ●    |      |
| - 模具成型条件记忆                  | ●    |      |
| - 警报记录                      | ●    |      |
| - 操作修改记录                    | ●    |      |
| - 操作面板备有1组USB标准读写口          | ●    |      |
| - 注射熔胶动作曲线实时显示              | ●    |      |
| - 简易机械手电气控制回路               | ●    |      |
| - 多种语言切换(中、英)               | ●    |      |
| - 国际单位切换(公制和英制)             | ●    |      |
| - I/O检测显示功能                 | ●    |      |
| - 打印机接口(USB7)               | ●    |      |
| - 成型周期监视功能                  | ●    |      |
| - 生产管理功能                    | ●    |      |
| - 成型数据实时显示(200条, 文件保存5000条) | ●    |      |
| - PDP数据和图表                  | ●    |      |
| - 注射质量检测功能                  | ●    |      |
| - 产品质量监测功能                  | ●    |      |
| - 模数计数器                     | ●    |      |
| - 参数一览设定                    | ●    |      |
| - 低压模保曲线检测功能                | ●    |      |
| - 成型温度监测功能                  | ●    |      |
| - 三色警报灯                     | ●    |      |
| - 警报蜂鸣器                     | ●    |      |
| - 注射压力保护功能                  | ●    |      |
| - 欧规12/欧规67机械手电气接口          |      | ○    |
| - 其他语言切换                    |      | ○    |
| ● 锁模装置                      |      |      |
| - 开关模程序控制5段                 | ●    |      |
| - 低压模保功能(AI高灵敏度模保)          | ●    |      |
| - 调模模式低速低压开关模功能             | ●    |      |
| - 注射压缩功能(锁模、注射同步)           | ●    |      |
| - 闭模中顶针功能                   | ●    |      |
| - 开关模安全装置(机械和电气)            | ●    |      |
| - 锁模二板可调节装置                 | ●    |      |
| - 自动调模功能                    | ●    |      |
| - 顶针动作模式选择(四种模式)            | ●    |      |
| - 顶针程序控制3段                  | ●    |      |
| - 顶针动作延时功能                  | ●    |      |
| - 顶针动作时间监测功能                | ●    |      |
| - 顶退动作原点可变动                 | ●    |      |
| - 开模顶针同步功能                  | ●    |      |
| - 顶退归位信号确认功能                | ●    |      |
| - 模具冷却水分配器(60、90吨4组, 其余8组)  | ●    |      |
| - 嵌入式双规格定位环结构设计(定模板)        | ●    |      |
| - 紧急停止功能(操作侧和反操作侧)          | ●    |      |
| - 机械手安装螺纹孔                  | ●    |      |
| - 集中润滑系统                    | ●    |      |
| - 开锁模斜率控制(高中低三种模式)          | ●    |      |
| - 开锁模顶退曲线功能                 | ●    |      |
| - 抽芯咬牙功能(二组, 时间、位置、计数控制)    | ●    |      |
| - 针阀/浇口功能(四组)               | ●    |      |
| - 吹气功能(四组)                  | ●    |      |
| - 抽芯咬牙装置                    |      | ○    |
| - 针阀/浇口装置                   |      | ○    |
| - 吹气装置                      |      | ○    |
| - 各种定位环                     |      | ○    |
| - 落料斗                       |      | ○    |
| - 模具隔热板                     |      | ○    |

|                            | 标准配置 | 备选配置 |
|----------------------------|------|------|
| ● 塑化、注塑装置                  |      |      |
| - 专用耐磨螺杆组件(开放式射嘴)          | ●    |      |
| - 注射安全防护装置(检测开关)           | ●    |      |
| - 射出程序5段控制                 | ●    |      |
| - 保压程序3段控制                 | ●    |      |
| - 熔胶程序3段控制                 | ●    |      |
| - 背压程序3段控制(0.1MPa精度)       | ●    |      |
| - 松退程序控制(前松退和后松退)          | ●    |      |
| - 射出塑化动作延迟功能(时间控制)         | ●    |      |
| - 保压切换方式(六种模式切换)           | ●    |      |
| - 注射速度响应设定                 | ●    |      |
| - 注射压力多段控制                 | ●    |      |
| - 保压压力多段控制                 | ●    |      |
| - 保压速度多段设定                 | ●    |      |
| - 保压时间多段设定(0.01s最小单位)      | ●    |      |
| - 螺杆位置多段设定(0.01mm精度)       | ●    |      |
| - 熔胶转速多段设定                 | ●    |      |
| - 开模熔胶同步功能                 | ●    |      |
| - 成型温度闭环控制                 | ●    |      |
| - 保温功能                     | ●    |      |
| - 温度优化功能                   | ●    |      |
| - 同步升温功能                   | ●    |      |
| - 预约升温功能                   | ●    |      |
| - 同时升温功能                   | ●    |      |
| - 树脂滞留防止功能                 | ●    |      |
| - 螺杆冷启动防止功能                | ●    |      |
| - 自动清料功能                   | ●    |      |
| - 注射压力零点校正功能               | ●    |      |
| - 熔胶速度实时显示功能               | ●    |      |
| - 熔胶背压实时显示功能               | ●    |      |
| - 旋转射台                     | ●    |      |
| - 料管保温节能装置                 |      | ○    |
| - 专用料管组                    |      | ○    |
| - 弹簧自锁射嘴                   |      | ○    |
| - 加长射嘴                     |      | ○    |
| - 陶瓷发热圈                    |      | ○    |
| ● 其他配置                     |      |      |
| - 伊之密飞逸系列全电动注塑机外观色彩        | ●    |      |
| - 封闭式安全防护门                 | ●    |      |
| - 可调整避震脚                   | ●    |      |
| - 电源插座(220V, 1个)           | ●    |      |
| - 电源插座(380V, 2个32A, 1个16A) | ●    |      |
| - 无料斗(限装50Kg及以内干燥料斗)       | ●    |      |
| - 料斗过渡块装置                  | ●    |      |
| - 常用工具箱                    | ●    |      |
| - 辅助电源箱                    |      | ○    |
| - 吊模架                      |      | ○    |
| - 真空抽气装置                   |      | ○    |
| - 玻璃管冷却流量计                 |      | ○    |
| - 液压抽芯(两组)                 |      | ○    |

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

地址：广东佛山市顺德区大良顺昌路12号  
Tel: 86-757-2921 9815  
www.yizumi.com 股票代码: 300415



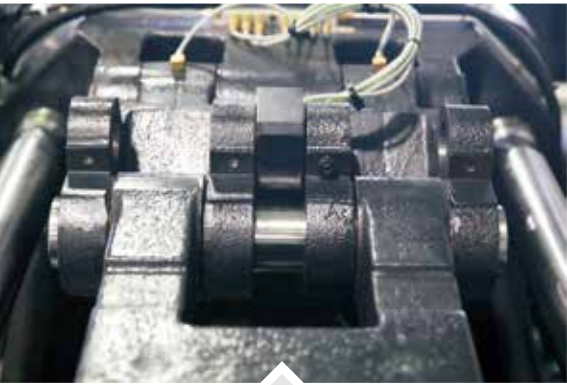
伊之密品牌管理部 2017年9月版



## 飞逸精密全电动注塑机

电子及3C产品、医疗产品、汽车配件、光学器件

YIZUMI 伊之密



#### 锁模机构优化设计

- 锁模采用负后角结构，动作更加平顺。



#### 锁板二板非接触导柱设计

- 非接触式导柱，减少合模摩擦力，消除导柱油污。

选用飞逸全电动注塑机，  
为您创造什么价值

精密·稳定·高效·节能  
为此我们做了这些工作

#### 节能措施

为使设备更加节能，我们除锁模、顶针、  
熔胶、射胶使用全伺服控制，调模与射移  
我们均采用矢量变频控制，在获得更精准  
的扭矩输出的同时，优化技术，使有限的  
能耗也降到更低。

#### 锁模二板线轨移动结构

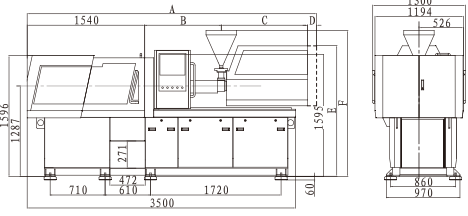
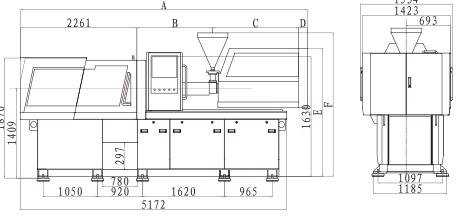
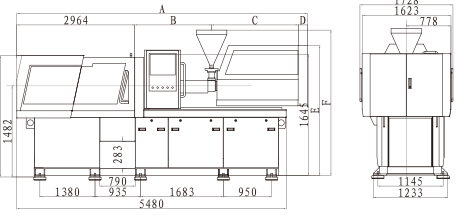
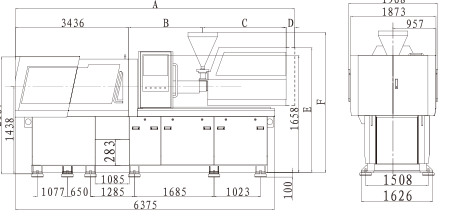
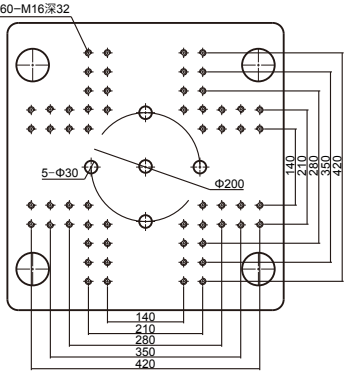
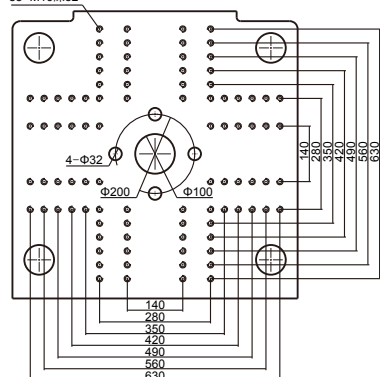
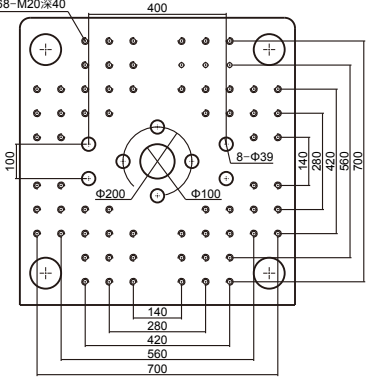
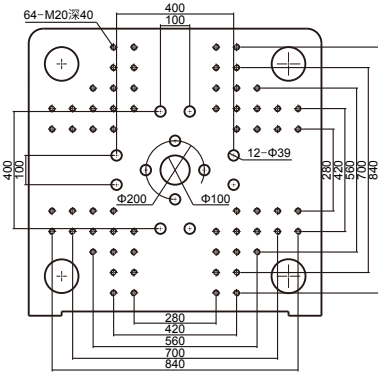
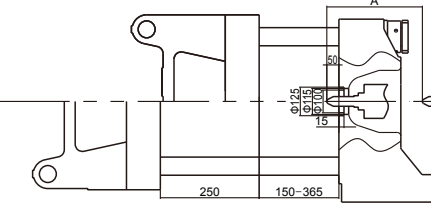
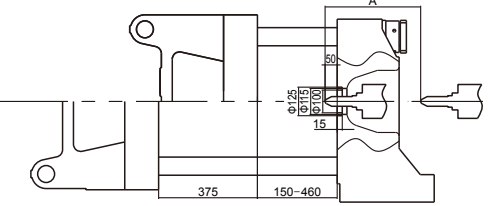
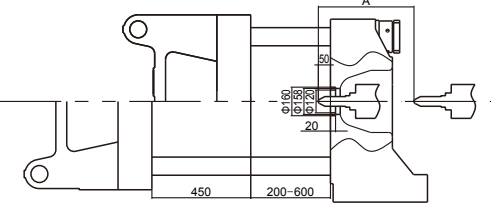
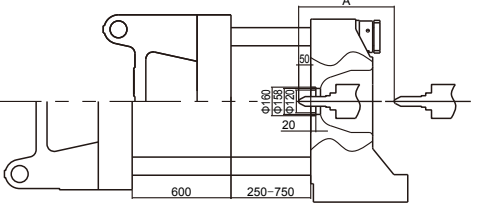
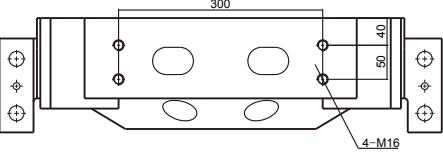
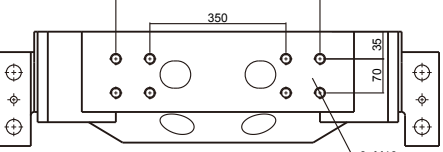
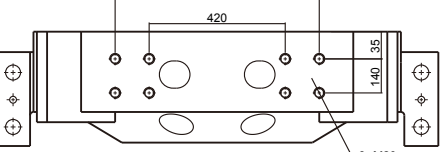
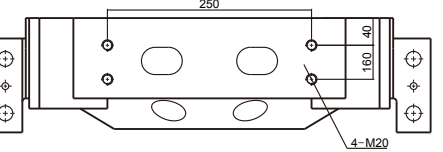
- 线轨支撑，低摩擦系数，确保机构运行平顺。



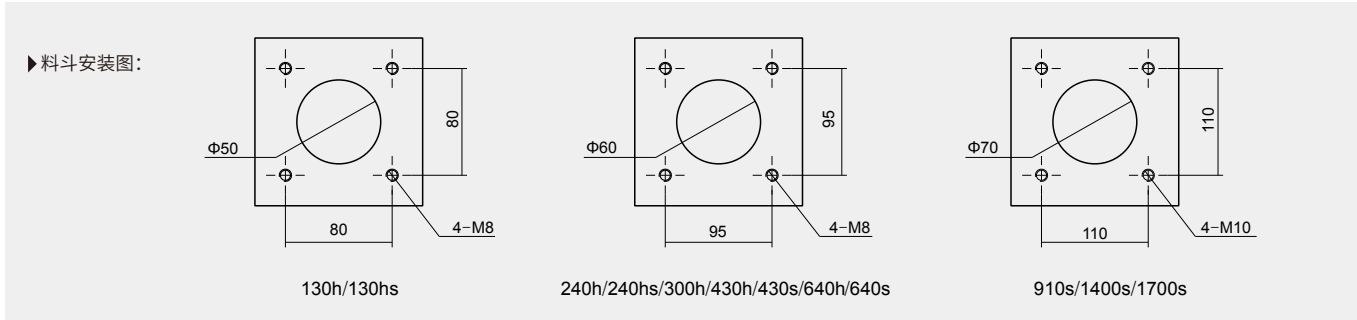
#### 锁模二板创新设计

- 柔性结构，能吸收模具不平行量，有效保护模具。



| 合 模 单 元               |    |                                                                                       |              |                                                                                       |               |
|-----------------------|----|---------------------------------------------------------------------------------------|--------------|---------------------------------------------------------------------------------------|---------------|
|                       |    | FE60                                                                                  | FE120        | FE180                                                                                 | FE260         |
| 锁模力                   | KN | 600                                                                                   | 1200         | 1800                                                                                  | 2600          |
| 开模行程                  | mm | 250                                                                                   | 375          | 450                                                                                   | 600           |
| 导柱内间                  | mm | 360×320(宽×高)                                                                          | 510×460(宽×高) | 560×560(宽×高)                                                                          | 660×600(宽×高)  |
| 模板尺寸                  | mm | 500×470(宽×高)                                                                          | 720×670(宽×高) | 800×795(宽×高)                                                                          | 1000×966(宽×高) |
| 容模量                   | mm | 150-365                                                                               | 150-460      | 200-600                                                                               | 250-750       |
| 定位环                   | mm | 100                                                                                   | 100          | 120                                                                                   | 120           |
| 顶出行程                  | mm | 65                                                                                    | 100          | 120                                                                                   | 150           |
| 顶出力                   | KN | 20                                                                                    | 32           | 45                                                                                    | 58            |
| 哥林柱顶部至地面垂直距离(不含避震脚高度) | mm | 1409                                                                                  | 1666         | 1805                                                                                  | 1812          |
| 顶针驱动方式                |    | 电动式(5点)                                                                               |              | 电动式(9点)                                                                               |               |
| 外观<br>尺寸图             |    |      |              |     |               |
|                       |    |    |              |    |               |
| 模板正面<br>尺寸图           |    |      |              |     |               |
|                       |    |    |              |    |               |
| 模板侧面<br>尺寸图           |    |    |              |   |               |
|                       |    |  |              |  |               |
| 机械手底座安装<br>尺寸图        |    |    |              |   |               |
|                       |    |  |              |  |               |

| 机 器 外 形 尺 寸 及 重 量 |           |      |      |      |     |      |      |        |
|-------------------|-----------|------|------|------|-----|------|------|--------|
| 型 号               | 规 格       | A    | B    | C    | D   | E    | F    | 机器重量/t |
| FE60              | 130h      | 3700 | 713  | 1132 | 315 | 1759 | 2044 | 3.4    |
|                   | 130hs     | 4362 | 713  | 1794 | 315 | 1759 | 2043 | 3.3    |
| FE120             | 130h      | 4478 | 670  | 1132 | 374 | 1926 | 2171 | 6.5    |
|                   | 130hs     | 5145 | 670  | 1794 | 374 | 1926 | 2171 | 6.3    |
|                   | 240h      | 5011 | 840  | 1460 | 416 | 1914 | 2085 | 7.0    |
|                   | 240hs     | 5650 | 690  | 2282 | 600 | 1914 | 2275 | 7.1    |
|                   | 300h      | 5650 | 840  | 1729 | 790 | 1914 | 2085 | 7.0    |
|                   | 430h、430s | 5650 | 920  | 1749 | 688 | 1914 | 2085 | 7.1    |
|                   | 640h、640s | 5734 | 1144 | 1865 | 455 | 1933 | 2085 | 7.2    |
|                   | 240h      | 5719 | 847  | 1487 | 420 | 1988 | 2194 | 9.2    |
| FE180             | 240hs     | 7141 | 756  | 2282 | 540 | 1988 | 2194 | 9.3    |
|                   | 300h      | 6082 | 849  | 1749 | 519 | 1988 | 2199 | 9.3    |
|                   | 430h、430s | 6244 | 971  | 1749 | 560 | 1995 | 2199 | 9.3    |
|                   | 640h、640s | 6368 | 1154 | 1865 | 385 | 2007 | 2199 | 9.4    |
| FE260             | 430h、430s | 6467 | 900  | 1749 | 330 | 1945 | 2117 | 13.3   |
|                   | 640h、640s | 7032 | 1126 | 1865 | 577 | 1964 | 2117 | 13.4   |
|                   | 910s      | 7070 | 1164 | 1865 | 543 | 1964 | 2117 | 13.4   |
|                   | 1400s     | 8026 | 1452 | 2315 | 783 | 2084 | 2143 | 15.4   |
|                   | 1700s     | 8026 | 1493 | 2315 | 783 | 2084 | 2143 | 15.5   |



- ▶备注:
- 1、理论注射容积=注塑机料筒截面积×注射行程
  - 2、实际注射量=理论注射容积×0.92（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、PMMA等工程塑料产品或其他特殊要求时，敬请告知本公司
  - 5、射台最大安装料斗规格必须符合如下规则：
- 130h/130hs **25L**  
240h/240hs/300h/430h/430s/640h/640s/910s **50L**  
1400s/1700s **100L**

| 注 射 单 元 （ 标 准 ） |      |                 |     |      |      |      |                    |      |                     |      |                     |       |
|-----------------|------|-----------------|-----|------|------|------|--------------------|------|---------------------|------|---------------------|-------|
| 规格              | 螺杆直径 | 射出容积            | 注射量 | 螺杆转速 | 塑化能力 | 注射速度 | 注射速率               | 注射压力 |                     | 保压压力 |                     | 射嘴接触力 |
|                 | mm   | cm <sup>3</sup> | g   | rpm  | g/s  | mm/s | cm <sup>3</sup> /s | MPa  | kgf/cm <sup>2</sup> | MPa  | kgf/cm <sup>2</sup> | kN    |
| 130h            | 20   | 25              | 23  | 400  | 4.8  | 350  | 110                | 354  | 3612                | 283  | 2887                | 20    |
|                 | 25   | 47              | 43  |      | 8.5  |      | 172                | 274  | 2795                | 219  | 2234                |       |
|                 | 28   | 59              | 54  |      | 13.9 |      | 216                | 218  | 2224                | 174  | 1775                |       |
| 240h            | 25   | 47              | 43  | 400  | 8.5  | 350  | 172                | 376  | 3835                | 300  | 3060                | 30    |
|                 | 28   | 78              | 71  |      | 13.9 |      | 216                | 300  | 3060                | 240  | 2448                |       |
|                 | 32   | 101             | 92  |      | 16.7 |      | 281                | 230  | 2346                | 184  | 1877                |       |
|                 | 36   | 128             | 117 |      | 23.8 |      | 356                | 181  | 1846                | 145  | 1479                |       |
| 300h            | 28   | 78              | 71  | 400  | 13.9 | 350  | 216                | 330  | 3366                | 264  | 2693                | 35    |
|                 | 32   | 117             | 106 |      | 16.7 |      | 281                | 253  | 2581                | 202  | 2060                |       |
|                 | 36   | 148             | 134 |      | 23.8 |      | 356                | 200  | 2040                | 160  | 1632                |       |
|                 | 40   | 188             | 172 |      | 31.6 |      | 440                | 162  | 1652                | 129  | 1316                |       |
| 430h            | 32   | 103             | 94  | 300  | 14.0 | 300  | 241                | 313  | 3064                | 250  | 2451                | 35    |
|                 | 36   | 163             | 148 |      | 17.9 |      | 305                | 247  | 2519                | 197  | 2009                |       |
|                 | 40   | 214             | 194 |      | 23.7 |      | 377                | 200  | 2040                | 160  | 1632                |       |
|                 | 45   | 278             | 253 |      | 35.2 |      | 477                | 158  | 1612                | 126  | 1285                |       |
| 640h            | 36   | 147             | 133 | 300  | 16.0 | 250  | 254                | 312  | 3061                | 250  | 2449                | 45    |
|                 | 40   | 226             | 206 |      | 23.7 |      | 314                | 253  | 2581                | 202  | 2060                |       |
|                 | 45   | 318             | 289 |      | 35.2 |      | 398                | 200  | 2040                | 160  | 1632                |       |
|                 | 50   | 393             | 357 |      | 41.5 |      | 491                | 162  | 1652                | 129  | 1316                |       |

| 注 射 单 元 （ 低 速 ） |      |                 |     |      |      |      |                    |      |                     |      |                     |       |
|-----------------|------|-----------------|-----|------|------|------|--------------------|------|---------------------|------|---------------------|-------|
| 规格              | 螺杆直径 | 射出容积            | 注射量 | 螺杆转速 | 塑化能力 | 注射速度 | 注射速率               | 注射压力 |                     | 保压压力 |                     | 射嘴接触力 |
|                 | mm   | cm <sup>3</sup> | g   | rpm  | g/s  | mm/s | cm <sup>3</sup> /s | MPa  | kgf/cm <sup>2</sup> | MPa  | kgf/cm <sup>2</sup> | kN    |
| 430s            | 32   | 103             | 94  | 300  | 14   | 150  | 121                | 313  | 3064                | 250  | 2451                | 35    |
|                 | 36   | 163             | 148 |      | 17.9 |      | 153                | 247  | 2519                | 197  | 2009                |       |
|                 | 40   | 214             | 194 |      | 23.7 |      | 188                | 200  | 2040                | 160  | 1632                |       |
|                 | 45   | 278             | 253 |      | 35.2 |      | 239                | 158  | 1612                | 126  | 1285                |       |
| 640s            | 36   | 147             | 133 | 300  | 16   | 150  | 152                | 312  | 3061                | 250  | 2009                | 45    |
|                 | 40   | 226             | 206 |      | 23.7 |      | 188                | 253  | 2581                | 202  | 2060                |       |
|                 | 45   | 318             | 289 |      | 35.2 |      | 239                | 200  | 2040                | 160  | 1632                |       |
|                 | 50   | 393             | 357 |      | 41.5 |      | 295                | 162  | 1652                | 129  | 1316                |       |
| 910s            | 45   | 321             | 292 | 300  | 35.2 | 150  | 239                | 247  | 2519                | 197  | 2009                | 45    |
|                 | 50   | 403             | 366 |      | 41.5 |      | 295                | 200  | 2040                | 160  | 1632                |       |
|                 | 55   | 546             | 497 |      | 54.1 |      | 356                | 165  | 1683                | 132  | 1346                |       |
| 1400s           | 55   | 558             | 508 | 300  | 54.1 | 150  | 356                | 214  | 2183                | 171  | 1744                | 55    |
|                 | 60   | 735             | 669 |      | 68.9 |      | 424                | 180  | 1836                | 144  | 1469                |       |
|                 | 65   | 863             | 785 |      | 86.3 |      | 498                | 153  | 1561                | 122  | 1244                |       |
| 1700s           | 60   | 763             | 695 | 250  | 57.5 | 150  | 424                | 211  | 2152                | 168  | 1714                | 55    |
|                 | 65   | 929             | 846 |      | 71.9 |      | 498                | 180  | 1836                | 144  | 1469                |       |
|                 | 70   | 1078            | 981 |      | 85.9 |      | 577                | 155  | 1581                | 124  | 1265                |       |

| 注 射 单 元 （ 高 速 ） |      |                 |     |      |      |      |                    |      |                     |      |                     |       |
|-----------------|------|-----------------|-----|------|------|------|--------------------|------|---------------------|------|---------------------|-------|
| 规格              | 螺杆直径 | 射出容积            | 注射量 | 螺杆转速 | 塑化能力 | 注射速度 | 注射速率               | 注射压力 |                     | 保压压力 |                     | 射嘴接触力 |
|                 | mm   | cm <sup>3</sup> | g   | rpm  | g/s  | mm/s | cm <sup>3</sup> /s | MPa  | kgf/cm <sup>2</sup> | MPa  | kgf/cm <sup>2</sup> | KN    |
| 130hs           | 20   | 25              | 23  | 400  | 4.8  | 500  | 157                | 354  | 3611                | 283  | 2887                | 20    |
|                 | 25   | 47              | 43  |      | 8.5  |      | 245                | 274  | 2795                | 219  | 2234                |       |
|                 | 28   | 59              | 54  |      | 13.9 |      | 308                | 218  | 2224                | 174  | 1775                |       |
| 240hs           | 25   | 47              | 43  | 400  | 8.5  | 500  | 245                | 376  | 3835                | 300  | 3060                | 30    |
|                 | 28   | 78              | 71  |      | 13.9 |      | 308                | 300  | 3060                | 240  | 2448                |       |
|                 | 32   | 101             | 92  |      | 16.7 |      | 402                | 230  | 2346                | 184  | 1877                |       |
|                 | 36   | 128             | 117 |      | 23.8 |      | 509                | 181  | 1846                | 145  | 1479                |       |