

PAC-K

PAC-K系列高速注塑机
技术参数

PAC

公司介绍



广东伊之密高速包装系统有限公司是广东伊之密精密机械股份有限公司旗下子公司，是一家专注于提供塑料包装容器的高速成型整体解决方案的高新技术企业，位于广东省佛山市顺德五沙工业园。凭借雄厚的资金与规模实力，公司凝聚了业界优秀的研发、设计、制造、营销、服务团队，坚持专业技术创新和精湛的产品质量追求，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价值及客户体验。

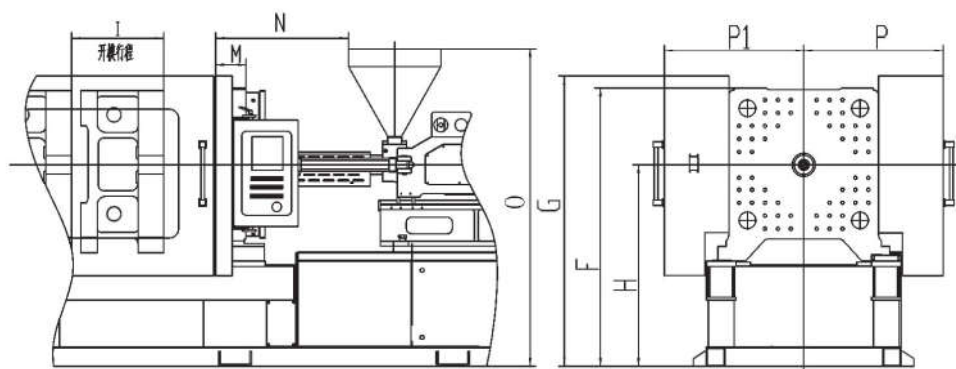
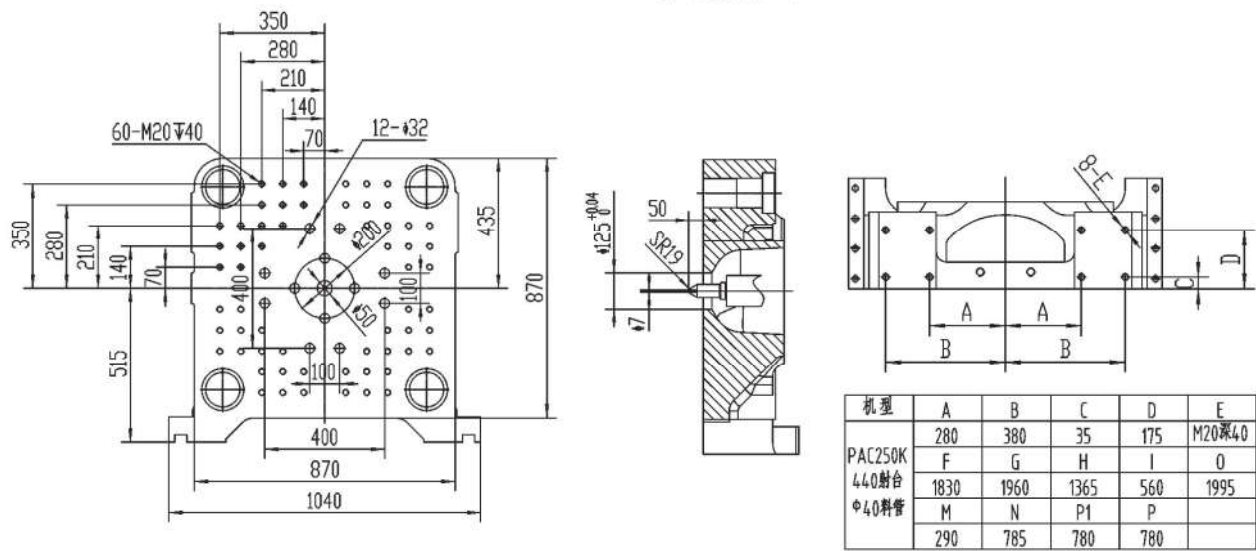
公司凭借先进的生产设备及丰富的研发经验，专注于塑料包装容器的高速成型整体解决方案。通过自主研发并结合国际先进的技术，品质与性能整体处于国内行业先进水平，产品广泛应用于饮料包装、食品包装及医疗包装等。

公司拥有国内精密的加工设备，完善的恒温无尘产品生产流水线，资深的专业技术团队，通过创新、实干的企业精神，秉承“高效精密、经济可靠、节能环保”的理念，用心服务每位客户，为客户提供一站式的综合整体解决方案。同时，我们还将致力于建设业内五星级服务体系，提供快速、准确的服务，为提

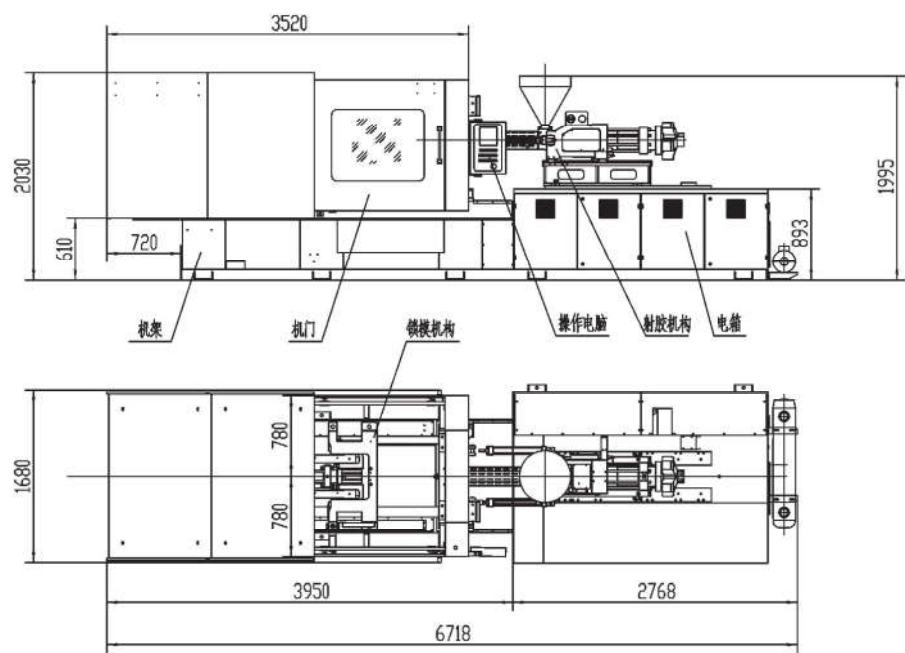
说明	DESCRIPTION	UNIT	PAC250K						
国际标准规格	International specification		440/2500		640/2500		840/2500		
射胶机构 INJECTION UNIT									
理论注射容积	Shot volume	cm	221	280	334	412	442	535	636
实际注射量	Shot weight	g (克)	203	258	307	379	406	492	585
		oz(盎司)	7.2	9.1	10.8	13.4	14.3	17.3	20.6
螺杆直径	Screw diameter	mm	40	45	45	50	50	55	60
射胶压力	Injection pressure	MPa	199	158	194	158	191	158	132
螺杆长度直径比	Screw L:D ratio		22:1						
注射速度①	Max.injection speed	mm/s	195/290		150/235		125/195		
注射速度 蓄能器	Max.injection speed with accumulator	mm/s	500		500		500		
射移行程	Nozzle stroke	mm	400				450		
螺杆行程	Screw stroke	mm	176		210		225		
螺杆标准转速	Screw speed	r/min	0-300						
锁模机构 CLAMPING UNIT									
锁模力	Clamping force	kN	2500						
开模行程	Opening stroke	mm	560						
连接柱内距	Space between bars	mmxmm	580*580						
模板最大距离	Max. Daylight	mm	1160						
容模量(最薄-最厚)	mold thickness(Min.Max)	mm	220-600						
油压顶出行程	Hydraulic ejection stroke	mm	180						
顶出杆数量	Ejector number		5						
油压顶出力	Hydraulic ejection force	kN	137						
动力/电热 POWER UNIT									
油压系统压力	Hydraulic system pressure	MPa	17.5						
油泵马达 ①	Pump motor	kW	33.9/55						
油泵马达 蓄能器	Pump motor with accumulator	kW	45.2+11		45.2+22		45.2+22		
电动螺杆	electric screw drive	kW	16.4				20		
电热量	Heating capacity	kW	11		11	16.5	16.5	22	24.8
温度控制区数	Number of temp control zones		5						
其它 GENERAL UNIT									
干循环时间	Dry cycle time	s	2.2						
油箱容量	Oil tank capacity	l	650						
机械外形尺寸(L*W*H)	Machine dimensions (LxWxH)	mxmxm	6.4*1.9*2.1						
机重	Machine weight	Ton	10.8						

① 配置一/配置二/配置三

PAC250K模板图



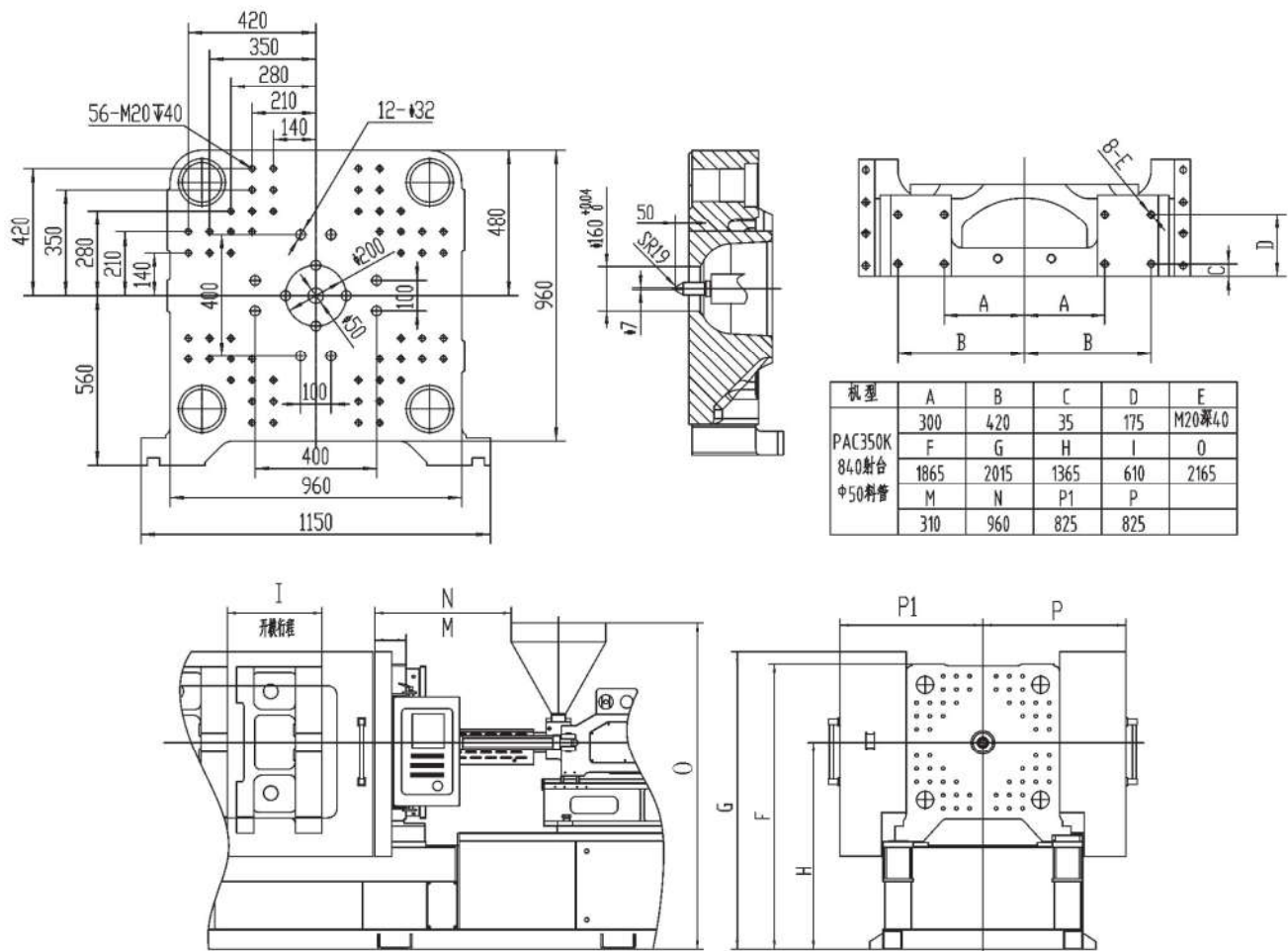
PAC250K外形图



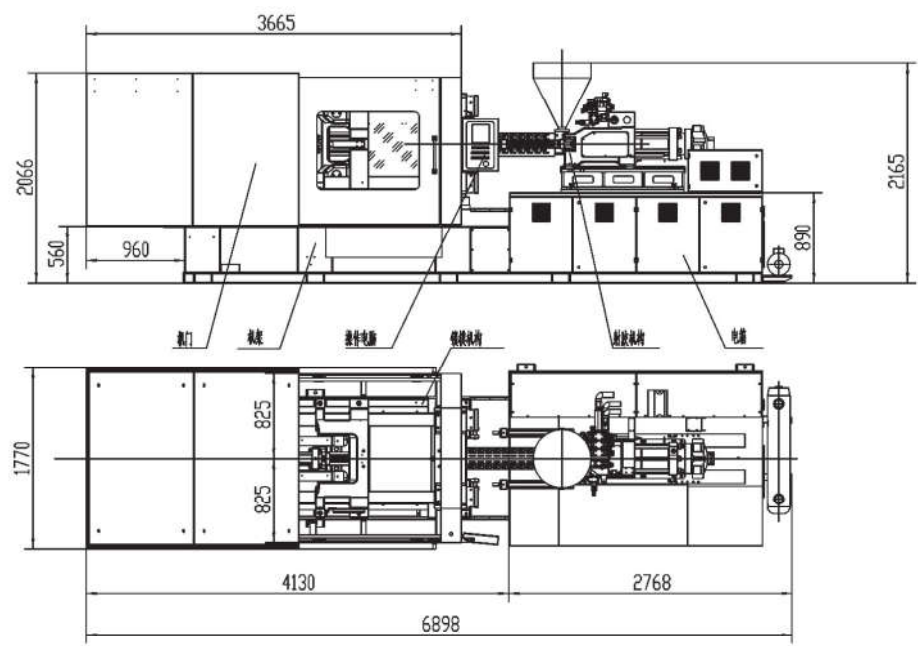
说明	DESCRIPTION	UNIT	PAC350K								
国际标准规格	International specification		840/3500			1080/3500			1480/3500		
射胶机构 INJECTION UNIT											
理论注射容积	Shot volume	cm	442	535	636	491	594	707	763	896	1039
实际注射量	Shot weight	g (克)	406	492	585	452	546	650	702	824	956
		oz(盎司)	14.3	17.3	20.6	15.9	19.3	22.9	24.8	29.1	33.7
螺杆直径	Screw diameter	mm	50	55	60	50	55	60	60	65	70
射胶压力	Injection pressure	MPa	191	158	132	227	187	158	194	166	143
螺杆长度直径比	Screw L:D ratio		22:1								
注射速度①	Max.injection speed	mm/s	195/320/390			160/270/325			130/220/265		
注射速度 蓄能器	Max.injection speed with accumulator	mm/s	500			500			500		
射移行程	Nozzle stroke	mm	450								
螺杆行程	Screw stroke	mm	225			250			270		
螺杆标准转速	Screw speed	r/min	0-300								
锁模机构 CLAMPING UNIT											
锁模力	Clamping force	kN	3500								
开模行程	Opening stroke	mm	610								
连接柱内距	Space between bars	mmxmm	630*630								
模板最大距离	Max. Daylight	mm	1260								
容模量(最薄-最厚)	mold thickness(Min.Max)	mm	250-650								
油压顶出行程	Hydraulic ejection stroke	mm	180								
顶出杆数量	Ejector number		5								
油压顶出力	Hydraulic ejection force	kN	137								
动力/电热 POWER UNIT											
油压系统压力	Hydraulic system pressure	MPa	17.5								
油泵马达 ①	Pump motor	kW	55/55+33.9/55+55								
油泵马达 蓄能器	Pump motor with accumulator	kW	55+22			55+22					
电动螺杆	electric screw drive	kW	20			29			29		
电热量	Heating capacity	kW	16.5	22	24.8	16.5	22	24.8	22.6	24	27
温度控制区数	Number of temp control zones		5								
其它 GENERAL UNIT											
干循环时间	Dry cycle time	s	2.4								
油箱容量	Oil tank capacity	l	650								
机械外形尺寸(L*W*H)	Machine dimensions (LxWxH)	mxmxm	6.9*2.1*2.2								
机重	Machine weight	Ton	13.3								

① 配置一/配置二/配置三

PAC350K模板图



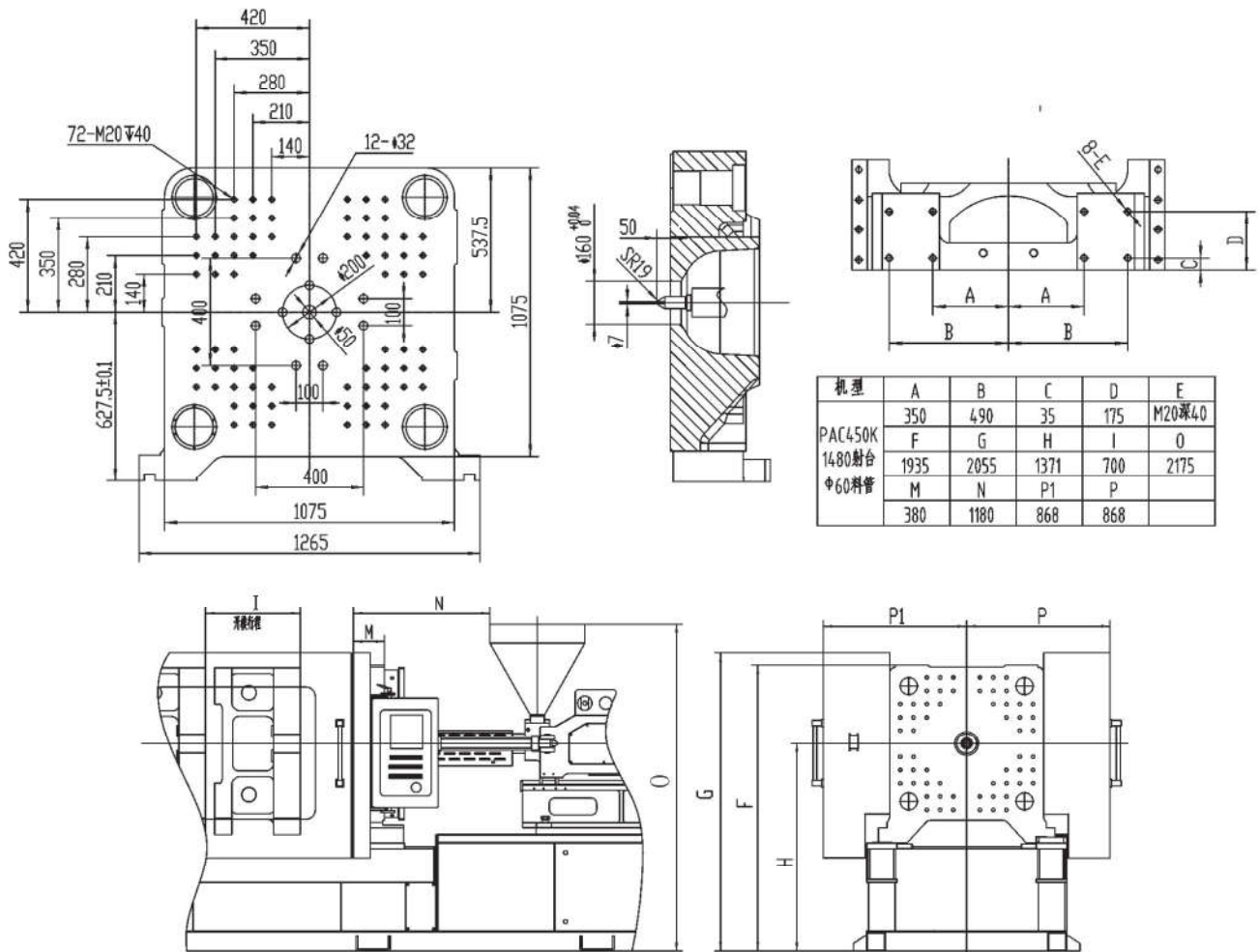
PAC350K外形图



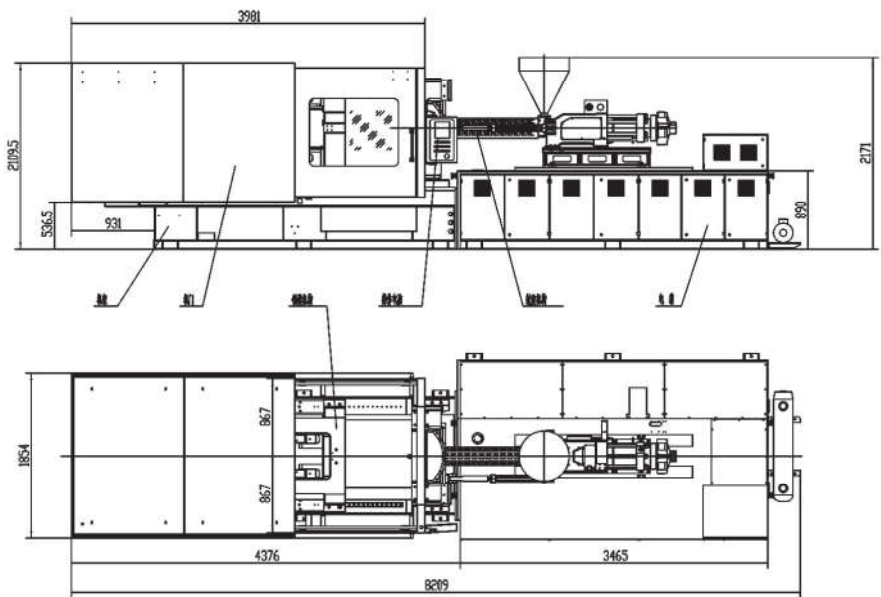
说明	DESCRIPTION	UNIT	PAC450K								
国际标准规格	International specification		840/4500			1480/4500			2180/4500		
射胶机构 INJECTION UNIT											
理论注射容积	Shot volume	cm	442	535	636	763	896	1039	891	1212	1583
实际注射量	Shot weight	g (克)	406	492	585	702	824	956	819	1115	1457
		oz(盎司)	14.3	17.3	20.6	24.8	29.1	33.7	28.9	39.3	51.4
螺杆直径	Screw diameter	mm	50	55	60	60	65	70	60	70	80
射胶压力	Injection pressure	MPa	191	158	132	194	166	143	246	181	138
螺杆长度直径比	Screw L:D ratio		26:1			22:1					
注射速度①	Max.injection speed	mm/s	310/390/585			210/325/400			170/265/315		
注射速度 蓄能器	Max.injection speed with accumulator	mm/s	——			500			500		
射移行程	Nozzle stroke	mm	450								
螺杆行程	Screw stroke	mm	225			270			315		
螺杆标准转速	Screw speed	r/min	0-300								
锁模机构 CLAMPING UNIT											
锁模力	Clamping force	kN	4500								
开模行程	Opening stroke	mm	700								
连接柱内距	Space between bars	mmxmm	720*720								
模板最大距离	Max. Daylight	mm	1450								
容模量(最薄-最厚)	mold thickness(Min.Max)	mm	370-750								
油压顶出行程	Hydraulic ejection stroke	mm	200								
顶出杆数量	Ejector number		5								
油压顶出力	Hydraulic ejection force	kN	137								
动力/电热 POWER UNIT											
油压系统压力	Hydraulic system pressure	MPa	17.5								
油泵马达 ①	Pump motor	kW	45.2+45.2/55+55/55+55+55								
油泵马达 蓄能器	Pump motor with accumulator	kW	——			55+55+22			55+55+30		
电动螺杆	electric screw drive	kW	20			29			42		
电热量	Heating capacity	kW	16.5	22	24.8	22.6	24	27	30	32	35
温度控制区数	Number of temp control zones		5								
其它 GENERAL UNIT											
干循环时间	Dry cycle time	s	2.9								
油箱容量	Oil tank capacity	l	950								
机械外形尺寸(L*W*H)	Machine dimensions (LxWxH)	mxmxm	8.2*2.1*2.3								
机重	Machine weight	Ton	19								

① 配置一/配置二/配置三

PAC450K模板图



PAC450K外形图



设备配置表

	标准配置	备选配置
射胶/熔胶部分		
合金钢氮化螺杆料筒	●	
射嘴PID温度控制	●	
双缸平衡射移装置	●	
自动清料功能	●	
熔胶前后松退可选	●	
多段料筒PID温控	●	
射嘴防护罩(带电气保护)	●	
精密电子尺控制射胶/熔胶行程	●	
注射速度、压力、位置多段设定	●	
保压速度、压力、时间多段设定	●	
储料速度、压力、位置多段设定	●	
加长射嘴		○
镀硬铬螺杆组件		○
双金属螺杆组件		○
专用螺杆组件		○
数控比例背压		○
料筒吹风装置		○
气动/液压自锁射嘴		○
加大射移行程		○
液压系统		
高性能伺服泵系统	●	
熔胶背压调节装置	●	
旁路循环精密过滤器	●	
系统压力流量自动校正	●	
进口液压控制阀	●	
进口密封元件	●	
系统压力传感器检测	●	
液压油温检测及高低温报警	●	
低噪音液压系统	●	
液压油冷却装置	●	
液压抽芯/旋转脱模装置		○
独立油温控制系统		○
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		○
加大多级油泵电机		○
氮气射胶装置		○
多组抽芯装置		○
熔胶比例背压		○
其它配置		
说明书	●	
可调防震垫脚	●	
工具箱	●	
滤芯	●	
普通料斗	●	
模具温度控制器		○
自动上料机		○
除湿机		○
玻璃管冷却流量计		○
干燥机		○

标准配置

备选配置

锁模部分

精密电子尺控制锁模/顶针行程
 锁模三大板/机铰采用高刚性球墨铸铁
 电脑控制两段顶出前进/后退动作
 低压模具保护功能
 多种顶针控制功能可选
 液压驱动齿轮调模装置
 液压/电气双重保护装置
 移动模板耐磨轨道
 自动集中润滑系统
 差动快速合模装置
 加大容模量
 加大顶针行程
 开模机械限位装置
 加装模具隔热板
 特殊模具安装孔
 动模板配移动线性导轨(PAC450K标配)

电气控制系统

输入/输出检视功能
 自动保温及自动加热设定功能
 射胶转保压方式:时间/位置/压力控制
 动作斜率的独立调整
 机械手界面
 工艺参数锁定功能
 锁模力自动调整功能
 彩色LCD显示屏
 大容量工模参数存贮空间
 多种操作语言
 5组(8组)独立吹气带阀装置
 工作灯/单色或多色警示灯
 单相/三相电源插座
 工模吹风
 电动旋转脱模接口
 更改电源电压
 电动旋转脱模装置
 热流道接口
 电脑能耗显示
 电动同步熔胶装置
 红外/陶瓷发热圈装置
 同步熔胶(PAC450K标配)

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952018年8月版

- 本公司保留技术参数变更之权利，图中规格如与实际设备不符以实际设备为准。

广东伊之密高速包装系统有限公司
GUANGONG YIZUMI HIGH SPEED PACKAGING SYSTEM CO., LTD.

地址：佛山市顺德区大良五沙工业顺昌路9号

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

