

PAC-M技术参表

说明	UNIT	PAC200M		PAC250M		PAC300M	
国际标准规格		440/2000		840/2500		1480/3000	
INJECTION UNIT							
理论注射容积	cm³	221	280	441	534	763	895
实际注射量	g(克)	203	258	401	486	694	814
	oz(盎司)	7.2	9.1	14.2	17.1	24.5	28.7
螺丝直径	mm	40	45	50	55	60	65
射胶压力	MPa	199.3	157.5	190.6	157.4	194.4	165.6
螺丝长度直径比		20:1		20:1		20:1	
注射速度	mm/s	250		210		200	
螺丝行程	mm	175		225		270	
螺丝转速	r/min	0-300		0-300		0-300	
CLAMPING UNIT							
锁模力	kN	2000		2500		3000	
开模行程	mm	500		560		610	
连接柱内距	mmxmm	520×520		620×580		635×635	
模板最大距离	mm	1050		1160		1260	
容模量(最薄-最厚)	mm	200-500		220-600		250-650	
油压顶出行程	mm	150		180		180	
顶出杆数量		5		13		13	
油压顶出力	kN	77		137		137	
POWER UNIT							
油压系统压力	MPa	17.5		17.5		17.5	
油泵马达	kW	55		63		55+45	
电热量	kW	9.5	10	15	20	23	30
温度控制区数		5		5		5	
GENERAL							
油箱容量	l	500		650		730	
机械外形尺寸(LxWxH)	mxmxm	5.0×1.75×2.0		5.7×1.8×2.1		6×1.9×2.2	
机重	Ton	7.5		10.5		12	



伊之密品牌管理部策划2019年5月版

YIZUMI伊之密

PAC-M

PAC-M系列医疗注塑系统解决方案



PAC-M系列医疗注塑系统解决方案

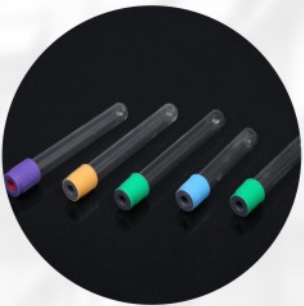
PAC-M系列是针对塑料医疗耗材市场研发的一款机专用，整机设计可满足真空采血管、移液吸头、一次性注射器、培养皿等产品生产工艺需求。针对于医疗耗材的特殊性，伊之密可为客户提供完善的辅机设备配套，为客户提供高效、稳定、洁净的全套注塑系统。



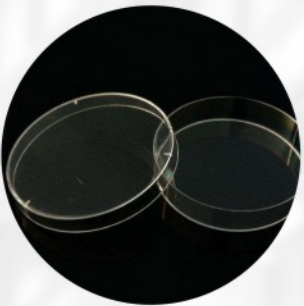
注射器



移液吸头



真空采血管



培养皿



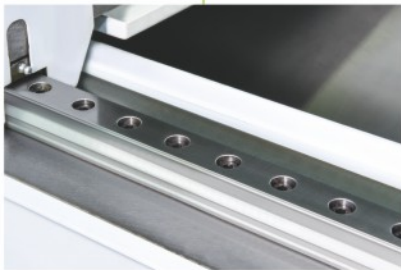
洁净, 有效控制产品二次污染

- ◆ 机铰润滑油全回收，配置食用级润滑油
- ◆ 射台废气回收
- ◆ 锁模区域全封闭
- ◆ 产品区域部隔离
- ◆ 不锈钢保护板



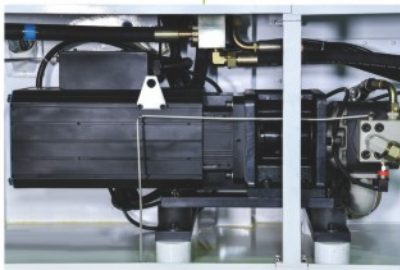
可选升级配置

- ◆ 水冷电机
- ◆ 红外线发热圈
- ◆ 不锈钢机门/钢化玻璃
- ◆ 液压抽导柱
- ◆ 离子层流罩
- ◆ 氮气伺服注射
- ◆ 电动同步熔胶



稳定, 有效提升产品精度

- ◆ 开合模配高速比例阀，线性导轨，生产周期时间更短
- ◆ 高刚性锁模，单缸射胶结构，低惯性
- ◆ 配置高精度伺服系统，响应速度更快



节能环保, 有效降低生产成本

- ◆ 全伺服系统，能耗更低
- ◆ 陶瓷发热圈加保温棉，散热更少
- ◆ 升级隔音配置，减小油路冲击，噪音更低