

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 2022年05月版

YIZUMI 伊之密

A5H

通用型精密伺服注塑机

(90T-480T)

广东伊之密精密注压科技有限公司

Guangdong Yizumi Precision Injection Molding and Die Casting Technology Co., Ltd.

地址: 中国广东省佛山市顺德区大良五沙居委会顺昌路12号

TEL: 86-757-2921 9800 86-757-2921 9001(overseas) Email: imm@yizumi.com www.yizumi.com

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厂内测试检验得出, 仅作为参考信息, 不保证是最新数据, 一切以实际产品为准。





35.33亿

伊之密2021年总销售额近35.33亿元,同比增长29.97%,连续五年保持增长

600000m²

全球生产基地占地近60万平方米



3000+

现已成立五大事业部,全球超过3000名员工

8.1亿

伊之密2021年出口销量合计达8.1亿



致力成为所在领域的最佳性价比方案提供商

广东伊之密精密机械股份有限公司创立于2002年,立足中国广东,放眼全球发展,专注高分子材料及金属成型领域,现已成立注塑机、压铸机、橡胶注射成型机、高速包装系统、机器人自动化集成系统等多个事业部,是一家集设计、研发、生产、销售及服务为一体的装备供应商。

主导产品有注塑机、压铸机、橡胶机、高速包装机、模具和机器人。在全球,伊之密有多个技术服务中心和40多个海外经销商,业务覆盖70多个国家和地区,生产基地分布国内外,占地总面积近60万平方米,现拥有职工3000多名。

伊之密在国内先后建立起顺德高黎、五沙、苏州吴江三大生产基地,实现产能全面升级,并于2017年在印度、北美设立生产基地。伊之密布局全球,在全球范围内设有多个技术服务中心、研发中心和销售网点,实现全球化经营战略。

A5H 通用型精密伺服注塑机

伊之密 A5H 系列注塑机，全新优化动力配置，动力更强，注射速度更快，机器运行周期更短，可出色满足各行业的多样化需求。

三大核心客户主张

- 精密稳定
- 速度快
- 适用范围广

精密稳定

性能全面优化，制品生产更加稳定；

速度快

加大动力，射速更快，最高注射速度可达118mm/s；



适用范围广

注射速度加快，容模量增大，干周期更短，应用范围更广；

※以上数据为厂内测试检验标准供参考

技术亮点

- 动力加大,过载能力强,系统响应速度进一步提升。



- 双压中心模板设计,模板变形小,能够抑制模板变形所引起的飞边及缺料等不良现象,降低锁模力,延长模具寿命。



- T型槽+码模孔组合式模板,方便装拆模具的同时,又提高模板的整体刚性。



- 优化注射单元,采用整体双射移机架设计,射胶速度,射胶速率全面提升。



- 更具人性化,人工学的可旋转式电脑挂箱,美观大方,提高了操作和维护的方便性。

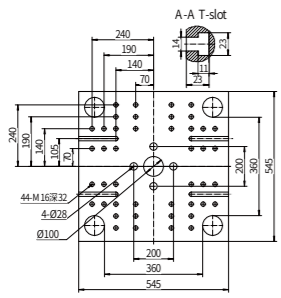


UN90~480A5H系列注塑机技术参数表

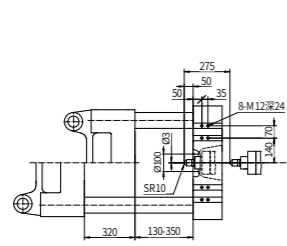
说明	单位	UN90A5H	UN120A5H	UN160A5H	UN200A5H	UN260A5H	UN320A5H	UN400A5H	UN480A5H
国际标准规格		295/900	420/1200	604/1600	895/20000	1269/2600	1885/3200	2693/4000	3330/4800
射胶机构 INJECTION UNIT					射胶机构 INJECTION UNIT				
理论注射容积	cm ³	116.6	163.6	297.7	425.2	584.6	834.1	1198.5	1678.5
		158.7	246.9	371.0	518.5	749.3	1071.3	1497.0	2050.5
		207.3	307.6	452.3	664.4	962.4	1338.3	1828.8	2459.6
实际注射量	g(克)	107.3	150.5	273.9	391.2	537.9	767.4	1102.6	1544.2
		146.0	227.1	341.3	477.0	689.3	985.6	1377.3	1886.4
		190.8	283.0	416.1	611.3	885.4	1231.2	1682.5	2262.8
	oz(盎司)	3.8	5.3	9.7	13.8	19.0	27.1	38.9	54.5
		5.2	8.0	12.0	16.8	24.3	34.8	48.6	66.5
		6.7	10.0	14.7	21.6	31.2	43.4	59.3	79.8
螺丝直径	mm	30	35	43	48	53	60	68	76
		35	43	48	53	60	68	76	84
		40	48	53	60	68	76	84	92
注射压力	MPa	252.8	256.9	203	210.7	238.8	226.2	224.8	198.6
		185.6	170	162.9	172.8	184	176.1	179.9	162.5
		142.2	136.7	133.6	134.8	145	141	147.3	135.5
注射速率	g/s	69.6	104.4	147.0	171.5	203.0	260.1	380.9	434.0
		94.7	157.7	183.1	209.1	260.1	334.1	475.8	530.2
		123.7	196.4	223.3	267.9	334.1	417.4	581.2	636.0
螺丝长度直径比		24:1	24:1	22.3:1	22:1	22.6:1	22.6:1	22.3:1	22.1:1
		20:1	20:1	20:1	20:1	20:1	20:1	20:1	20:1
		20:1	20:1	20:1	20:1	20:1	20:1	20:1	20:1
最大注射速度	mm/s	107	118	110	103	100	100	114	104
螺杆行程	mm	165	170	205	235	265	295	330	370
螺杆转速	r/min	0-198	0-271	0-275	0-225	0-225	0-220	0-200	0-160
锁模机构 CLAMPING UNIT					锁模机构 CLAMPING UNIT				
锁模力	kN	900	1200	1600	2000	2600	3200	4000	4800
开模行程	mm	320	360	410	460	530	580	660	760
导柱内间距(WxH)	mmxmm	360*360	410*370	455*435	510*510	570*570	670*670	710*710	810*810
模板最大距离	mm	670	760	870	980	1140	1240	1390	1570
容模量(最薄-最厚)	mm	130-350	145-440	160-510	180-520	195-610	220-660	240-730	260-810
顶出行程	mm	100	120	140	150	160	170	210	220
顶出孔数量		5	5	5	5	13	13	13	13
顶出力	kN	28	42	42	49	77	77	110	110
动力/电热 POWER UNIT					动力/电热 POWER UNIT				
最大系统压力	MPa	17.5	17.5	17.5	17.5	17.5	17.5	17.5	17.5
油泵马达	kW	11	19.6	19.6	24	34.7	48.1	60.5	60.5
电热功率	kW	6.9/7.8	9/10.1	10.9/12.1	14.4/16.8	16.6/19	22.2/24.6	26.4/30.9	33.1/36.2
温度控制区数		4	4	4	5	5	5	6	6
其它 GENERAL UNIT					其它 GENERAL UNIT				
干循环时间	s	1.9	1.9	2.4	3.1	3.1	3.8	4.0	4.2
油箱容量	L	135	165	180	220	300	360	540	660
外形尺寸(LxWxH)	mxm xm	4.55×1.15×1.56	4.59×1.23×1.62	5.25×1.25×1.73	5.68×1.32×1.82	6.24×1.59×1.76	6.84×1.73×1.83	7.78×2.12×2.03	8.55×2.20×2.10
设计重量	kg	3000	3500	4900	5800	8000	10500	14500	19000

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。

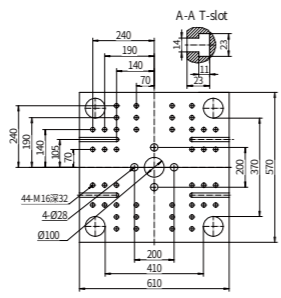
模板尺寸图



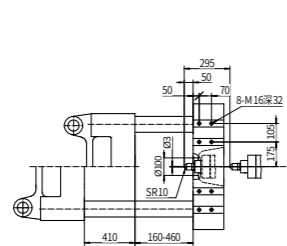
UN90A5H



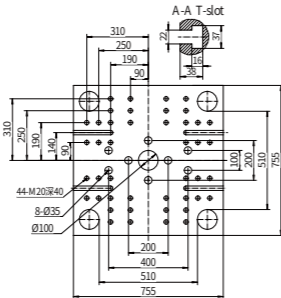
UN120A5H



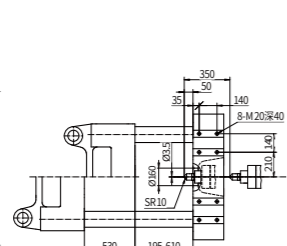
UN160A5H



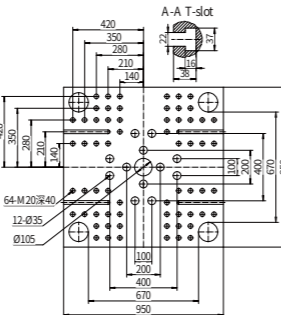
UN200A5H



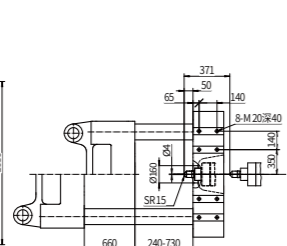
UN260A5H



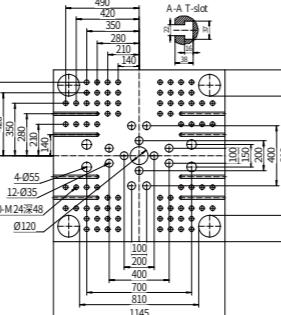
UN320A5H



UN400A5H



UN480A5H



A5H标配选配表

	标准配置	备选配置
射胶/熔胶部分		
合金钢氮化螺杆料筒	●	
双缸平衡注射装置	●	
移动式料斗 (90T-320T)	●	
螺杆防冷启动功能	●	
自动清料功能	●	
熔胶前后松退可选	●	
多段料筒PID温控 (4至7段)	●	
射胶、熔胶故障自动检测	●	
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、位置3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		○
干燥料斗		○
数控比例背压		○
料筒吹风装置		○
射嘴防护罩 (可带电气保护)		○
弹簧自锁射嘴		○
加大注射行程		○
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	●	
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	●	
机械/电气双重保护装置	●	
移动模板耐磨轨道	●	
高刚性T型槽+码模孔模板	●	
自动集中润滑系统	●	
欧规机械手机械定位接口	●	
加大容量		○
加大顶针行程		○
吊模架		○
加装模具隔热板		○
加装特殊模具安装孔		○
自动安全门		○
液压系统		
第三代伺服系统	●	
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	●	

	标准配置	备选配置
高性能液压控制阀	●	
进口密封元件	●	
低噪音液压系统	●	
液压油冷却装置	●	
液压抽芯/旋转脱模装置	●	
液压油温检测及高温报警		○
液压安全保护		○
独立油温控制		○
高响应蓄能伺服注射系统		○
高响应伺服开合模系统		○
同步顶出装置		○
加大油冷却器		○
加大一级油泵电机		○
氮气射胶装置		○
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/时间+位置控制	●	
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	●	
锁模力自动调整功能	●	
8"彩色LCD显示屏	●	
120组工模参数存储空间	●	
多种操作语言	●	
机械手界面	●	
1组单相/2组三相电源插座 (16A) / (32A+16A)	●	
前后门急停开关	●	
工作灯/单色或多色警示灯	●	
电动旋转脱模装置		○
热流道接口		○
气辅注射装置		○
工模吹风		○
电动旋转脱模接口		○
更改电源电压		○
其它配置		
说明书	●	
可调防震垫脚	●	
工具箱及工具一套	●	
滤芯	●	
模具压板	●	
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		○