

THINK TECH FORWARD

技术 更进一步

YIZUMI

伊之密品牌管理部策划 | 2024年10月版

SPET-B 160T-600T

瓶胚专用机

PET客户价值更进一步

PET CREATING MORE VALUE
TO CUSTOMERS



广东伊之密精密注压科技有限公司

Yizumi Precision Molding Technology Co., Ltd.

ADD: 广东省佛山市顺德五沙高新区顺昌路12号

TEL: 86-757-2921 9764 86-757-2921 9001(overseas)

Email: marketing@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。



【伊之密注塑机】
微信公众号



【YIZUMI伊之密】
官方网址

THINK TECH FORWARD

客户核心价值主张 CORE VALUE PROPOSITIONS



高效

塑化能力提高

- 螺杆转速普遍提升，塑化能力提高5-10%；
- 320T及以上机型，加装特快锁模油路装置，干周期平均提升5%以上，缩短产品生产周期。

节能

标配电动熔胶，提升节能效果

标配电动熔胶，节能10-30%；可实现同步熔胶功能，缩短产品生产周期。



标配伺服系统

全系标配伺服系统，提升节能效果。



绿色塑化能力

- 生产过程中实时智能调整熔胶转速，提升效率，减小能耗；
- 单模熔胶能耗可减少近10%。

专业

PET 专用塑化组件

专用 PET 塑化组件，降低塑化温度与 AA 值。

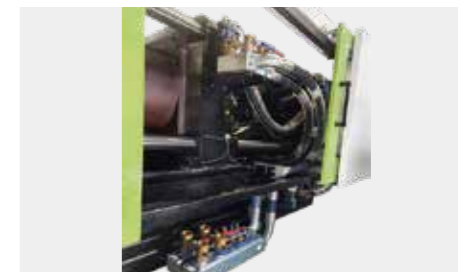
定制化的注射量射台搭配：529-18810g

根据产品规格，定制化的射台搭配方案。



集成化冷却水路设计

全新集成化水路设计，降低冷却管路压力损失，方便客户接管。



专用的锁模机构 - 兼容性更好、承重能力更强

加大四柱内距及加长二板支撑，提升对模具的兼容性和支撑效果。



加大顶出力

匹配超大顶出力，同时对油路优化，加快响应速度。



特殊发热及保温装置

特殊配置发热圈及保温装置，提升塑化能力的同时提升能量利用效率。

主要配置 MAIN CONFIGURATION

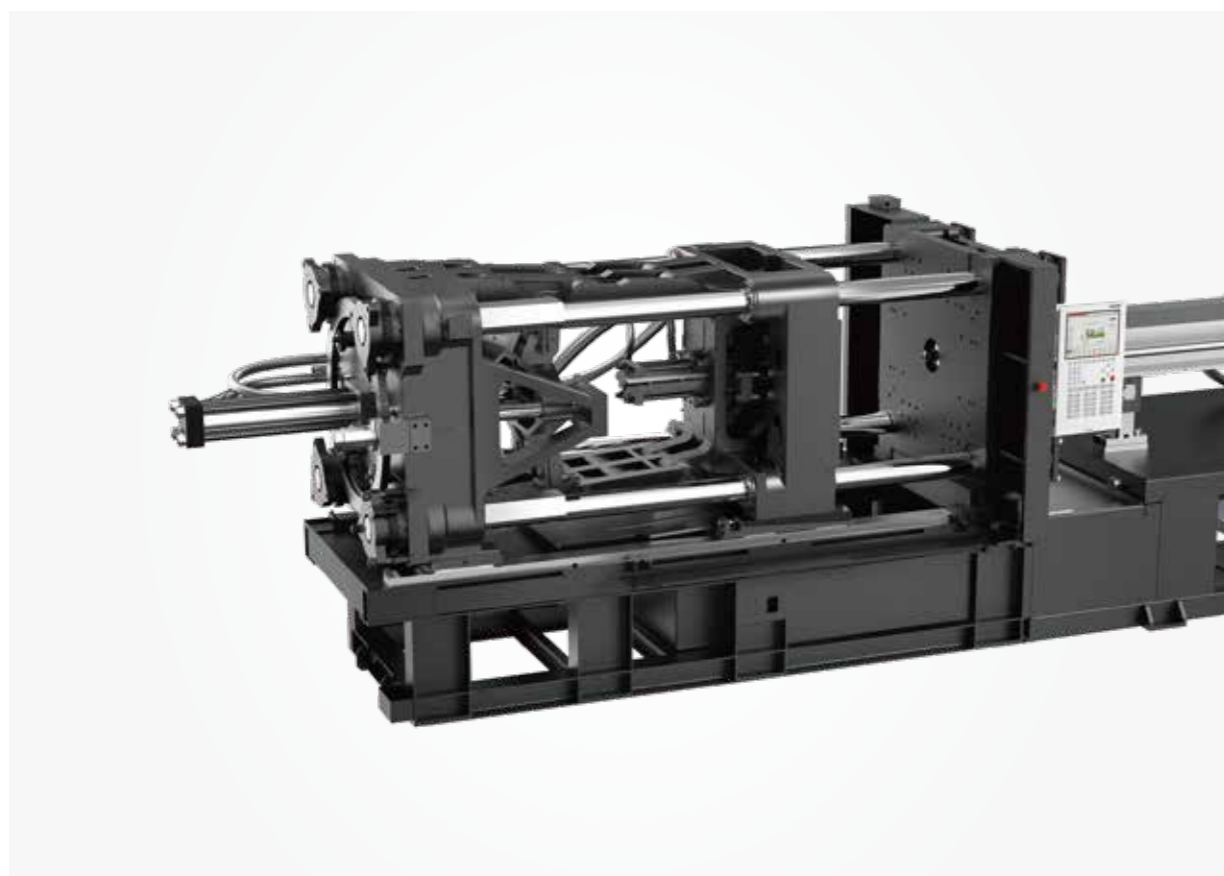
新一代锁模机构

■ 中心强支撑二板结构

- 二板中心强支撑结构设计, 模板变形更小, 实现锁模力平均分布;
- 使用较低锁模力也能减少模腔尺寸形变, 提高制品成型精度, 节能。

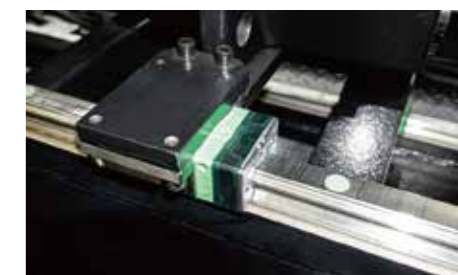
■ 高刚性锁模头板、锁模尾板结构

锁模头板、锁模尾板结构优化, 刚性提升, 形变更小。



全新注射系统

- 双线轨射台, 并配自润滑线轨, 清洁干净;
- 加油周期5年以上, 减少油对车间及环境污染。



全新液压油路设计

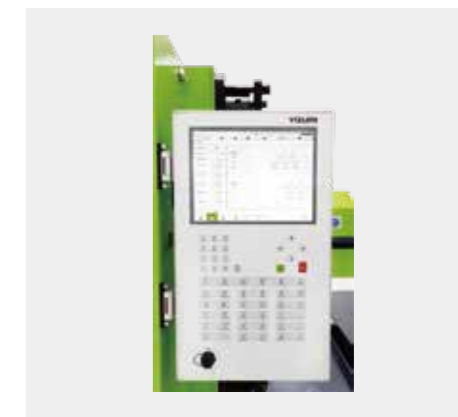
- 优化油路流道设计, 减少压力损失;
- 开模定位更精准。



控制系统升级

■ 全面升级电控系统, 采用全新12寸触摸屏电脑

- 62.5μs切换响应时间;
- 支持多组动作压力速度曲线;
- 关模定位控制, 开模定位控制, 射出定位控制、定出定位控制。



能耗管理系统(选配)

- 检测记录累计用电量: 显示注塑机从开始运行到目前的累计用电量;
- 上模用电量: 显示注塑机上一周期的用电量;
- 瞬时功率: 显示注塑机当前的实时用电功率。

序号	起始时间	结束时间	模具名称	生产模数	总模数	总产量	总耗时 (h:min)
1	2012/04/11:08	2012/04/11:08	4020K3	1	0.000	0.000	00:00
2	2012/04/11:08	2012/04/11:08	4020K3	1	0.000	0.000	00:00
3	2012/04/11:08	2012/04/11:08	4020K3	1	0.000	0.000	00:00
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							

SPET-B 普通水胚油胚系列注塑机 SPECIFICATION

技术参数表

说明	UNIT	S160PET-B	S200PET-B			S260PET-B		S320PET-B				S380PET-B				S450PET-B				S500PET-B				S600PET-B																									
射台型号		IU640	IU945	IU1145	IU1340	IU1910	IU2560	IU3005	IU4315	IU2395	IU3120	IU4315	IU4775	IU3395	IU4315	IU4775	IU5785	IU4315	IU4775	IU5785	IU8985	IU5785	IU8985	IU16990																									
国际标准规格		639/1600	947/2000	1148/2000	1341/2600	1913/3200	2563/3200	3008/3200	4318/3200	2397/3800	3124/3800	4318/3800	4777/3800	3399/4500	4318/4500	4777/4500	5786/4500	4318/5000	4777/5000	5786/5000	8989/5000	5786/6000	8989/6000	16998/6000																									
射胶单元 INJECTION UNIT																																																	
理论注射容积	cm ³	452.3	664.4	1035.0	962.4	1202.1	1338.2	2188.9	2958.1	3691.3	1828.7	2858.4	3691.3	4763.5	2459.5	3691.3	4763.5	5706.7	3691.3	4763.5	5706.7	8627.3	5706.7	8627.3	16081.9																								
实际注射量	g(克)	529.1	777.4	1210.9	1126.0	1406.5	1565.7	2561.1	3461.0	4318.8	2139.6	3344.3	4318.8	5573.3	2877.7	4318.8	5573.3	6676.9	4318.8	5573.3	6676.9	10094.0	6676.9	10094.0	18816																								
	oz(盎司)	18.7	27.5	42.8	39.8	49.7	55.3	90.5	122.3	152.6	75.6	118.2	152.6	196.9	101.7	152.6	196.9	235.9	152.6	196.9	235.9	356.7	235.9	356.7	664.9																								
螺杆直径	mm	53	60	68	68	76	76	84	92	100	84	92	100	108	92	100	108	116	100	108	116	130	116	130	160																								
注射压力	MPa	141.3	142.6	111.0	139.4	111.6	143.0	117.1	101.7	117.0	131.1	109.3	117.0	100.3	138.2	117.0	100.3	101.4	117.0	100.3	101.4	104.2	101.4	104.2	105.7																								
注射速率	g/s	261.9	334.8	430.1	455.6	569.1	580.5	709.1	815.9	886.8	633.2	759.6	897.4	1034.3	799.2	944.3	1101.4	1023.4	886.8	1034.3	1187.1	1274.5	1187.1	1490.9	1964.0																								
螺杆长度直径比		24:1	24:1	24:1	24:1	24:1	24:1	24:1	24:1	24:1	24:1	24:1	24:1	24:1	24:1	24:1	24:1	24:1	24:1	24:1	24:1	25:1	25:1	25:1	25:1																								
塑化效率(电预塑)	g/s	70	95	110	110	152	152	181	212	242	181	212	242	262	212	242	262	288	242	262	288	320	288	320	450																								
塑化效率(液压预塑)	g/s	58	86	85	95	104	141	152	176	210	152	176	210	218	201	210	218	181	210	218	208	214	208	214	/																								
最大注射速度	mm/s	101.5	101.2		107.2		109.4			104.9	96.5	97.7		96.5		103			82.8	97		96.0	82.1	96.0	82.1	83.5																							
螺杆行程	mm	205	235	285	265		295	395	445	470	330	430	470	520	370	470	520	540	470	520	540	650	540	650	800																								
螺杆转速(电预塑)	r/min	0-200	0-175	0-175	0-175	0-155	0-155	0-135	0-130	0-120	0-135	0-130	0-120	0-110	0-130	0-120	0-110	0-100	0-120	0-110	0-100	0-100	0-100	0-100	0-75																								
螺杆转速(液压预塑)	r/min	0-147	0-164	0-119	0-142	0-105	0-139	0-108	0-97	0-96	0-108	0-97	0-96	0-82	0-122	0-96	0-82	0-63	0-96	0-82	0-73	0-67	0-73	0-67	/																								
锁模单元 CLAMPING UNIT																																																	
锁模力	kN	1600	2000		2600		3200				3800				4500				5000				6000																										
开模行程	mm	410	460		530		580				660				760				950				900																										
导柱内间距(W×H)	mmxmm	460×440	510×510		570×570		690x680				735×720				830×820				810x810				900x900		930x930																								
模板最大距离	mm	870	980		1100		1240				1370				1540				1860				1800																										
容模量(最薄-最厚)	mm	160-460	180-520		205-570		270-660				300-710				310-780				350-910				450-900		500-900																								
顶出行程	mm	140	150		160		170				210				220				220				250																										
顶出孔数量		5	5		13		7				13				11				13				21																										
顶出力	kN	44	81		131		160				192				192				192				245																										
动力 / 电热 POWER UNIT																																																	
熔胶电机	kW	24.4	24.4	34	34	41.1	41.4	47.7	57.8	76.4	55.5	66	76.4	76.4	66	76.4	76.4	88.4	76.4	76.4	88.4	117.5	88.4	117.5	195.8																								
泵用电动机最大功率	kW	25.2	29.3		35.2		51.3				66				55.5				66				66				76.4	66	76.4	98.4																			
电热功率	kW	17.3	21.0	24.7	26.6	34.2	34.9	40.8	45.0	51.6	43.9	47.8	58.0	65.7	51.2	53.5	62.2	77.7	53.5	65.7	75.0	85.0	77.7	85.0	138.5																								
温度控制区数		5	6		6		6				7				6				7				6				7				8				7				8				8				10		
其它 GENERAL UNIT																																																	
干循环时间	s	2	2.5		2.4		2.7				2.9				3.3				3.4				4.2																										
油箱容量	L	220	270		380		460				550				490				590				590				590				680				720				1200										
外形尺寸(L×W×H)	mxm	5.53x1.25x2.07	6.05x1.32x2.17		6.87x1.45x2.02		7.36×2.06×2.22				8.2×2.06×2.22				8.13x2.13x2.25				9.1x2.13x2.25				8.91x2.33x2.3				9.75x2.33x2.3				9.46x2.31x2.38				10.6x2.31x2.38				10.2x2.59x2.46		11.5x2.72x2.68								
称重重量	kg	4800	5700		7600		10700				11000				14500				14800				18500				18900				20400				20800				29300				31200						

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 X 1.17 (以 PET 计算); 3. 正常情况下改善规格参数, 恕不另行通知。

*页面所有数据均来源于伊之密工厂, 请以实际定制设备情况为准。

SPET-BH 快速水胚系列注塑机 SPECIFICATION

技术参数表

说明	UNIT	S320PET-BH		S380PET-BH		S450PET-BH		S580PET-BH	
射台型号		IU1910	IU2395	IU2395	IU3395	IU3395	IU4445	IU4445	IU4715
国际标准规格		1913/3200	2397/3200	2397/3800	3399/3800	3399/4500	4449/4500	4449/5800	4715/5800
射胶单元 INJECTION UNIT									
理论注射容积	cm ³	1634.8	2193.6	2193.6	2905.9	2905.9	4030.7	4030.7	4649.9
实际注射量	g	1912.7	2566.6	2566.6	3399.9	3399.9	4715.9	4715.9	5440.4
	oz	67.6	90.7	90.7	120.1	120.1	166.6	166.6	192.2
螺杆直径	mm	84	92	92	100	100	108	108	116
注射压力	MPa	117.1	109.3	109.3	117.0	117.0	110.4	110.4	101.4
注射速率	g/s	847.8	949.5	1053.5	1028.7	1135.1	1203.2	1353.6	1473.7
螺杆长度直径比		28:1	28:1	28:1	28:1	28:1	28:1	28:1	28:1
塑化效率	g/s	175	210	210	240	240	260	260	290
最大注射速度	mm/s	130.8	122.1	126.5	111.9	123.5	112.3	126.3	119.2
螺杆行程	mm	295	330	330	370	370	440	440	440
螺杆转速(电预塑)	r/min	0-135	0-130	0-130	0-120	0-120	0-110	0-110	0-100
锁模单元 CLAMPING UNIT									
锁模力	kN	3200		3800		4500		5800	
开模行程	mm	580		660		760		900	
导柱内间距(W×H)	mmxmm	690×680		735×720		830×820		930×930	
模板最大距离	mm	1240		1370		1540		1800	
容模量(最薄-最厚)	mm	270-660		300-710		310-780		500-900	
顶出行程	mm	170		210		220		250	
顶出孔数量		7		13		11		21	
顶出力	kN	160		192		192		245	
动力 / 电热 POWER UNIT									
熔胶电机	kW	66	76.4	76.4	88.4	88.4	98.4	98.4	108.9
泵用电机最大功率	kW	66		66		76.4		76.4	
电热功率	kW	47.4	54.3	54.3	61.1	61.1	69	69	78.8
温度控制区数		7		7		8		8	
其它 GENERAL UNIT									
干循环时间	s	2.5		2.6		2.9		3.9	
油箱容量	L	570		640		760		870	
外形尺寸(LxWxH)	mxm	8.65×2.13×2.25		9.54×2.33×2.3		9.89×2.33×2.3		10.75×2.72×2.68	
设计重量	kg	11000		14800		18900		30200	

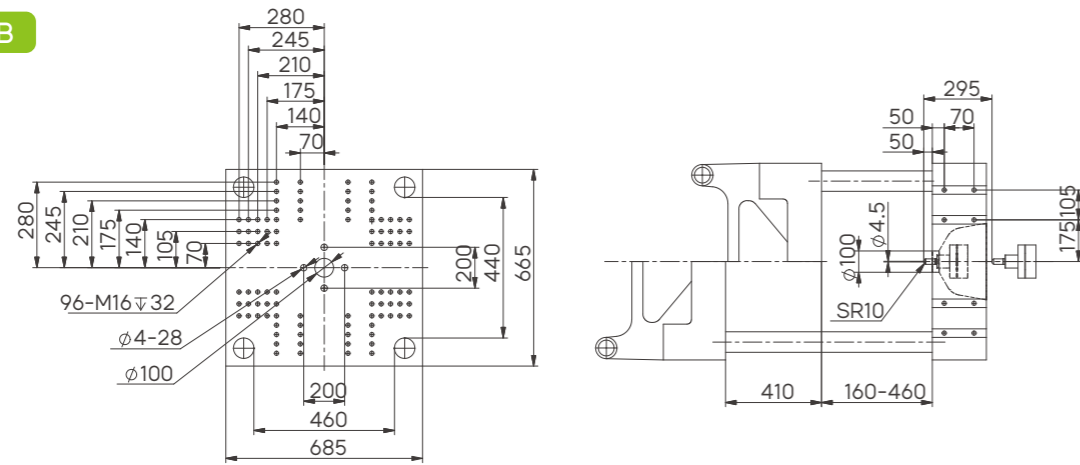
注: 1. 理论注射容积 = 注塑机料筒截面积 X 注射行程; 2. 实际注射量 = 理论注射容积 X 1.17 (以 PET 计算); 3. 正常情况下改善规格参数, 恕不另行通知。

*页面所有数据均来源于伊之密工厂, 请以实际定制设备情况为准。

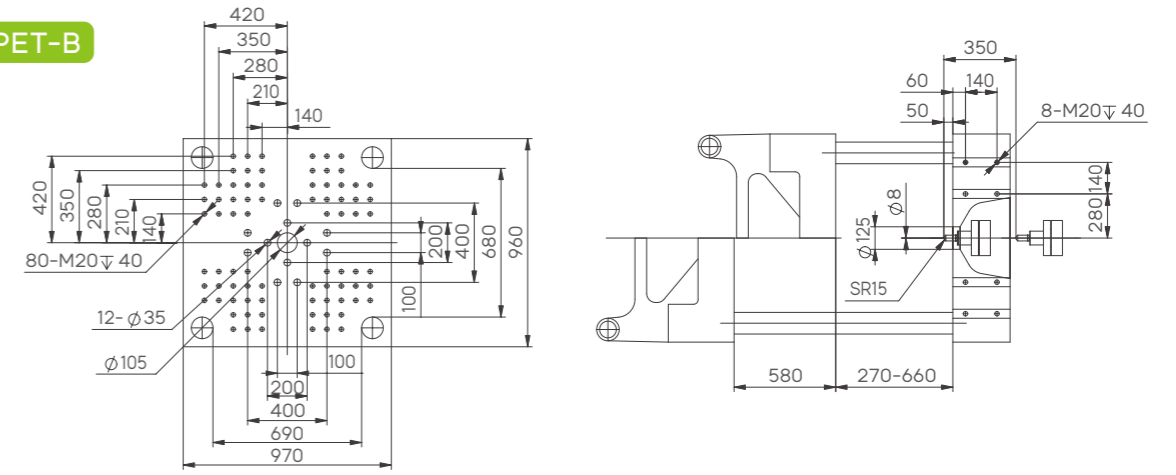
SPET-B 普通水胚油胚系列注塑机 PLATEN DIMENSIONS

模板图

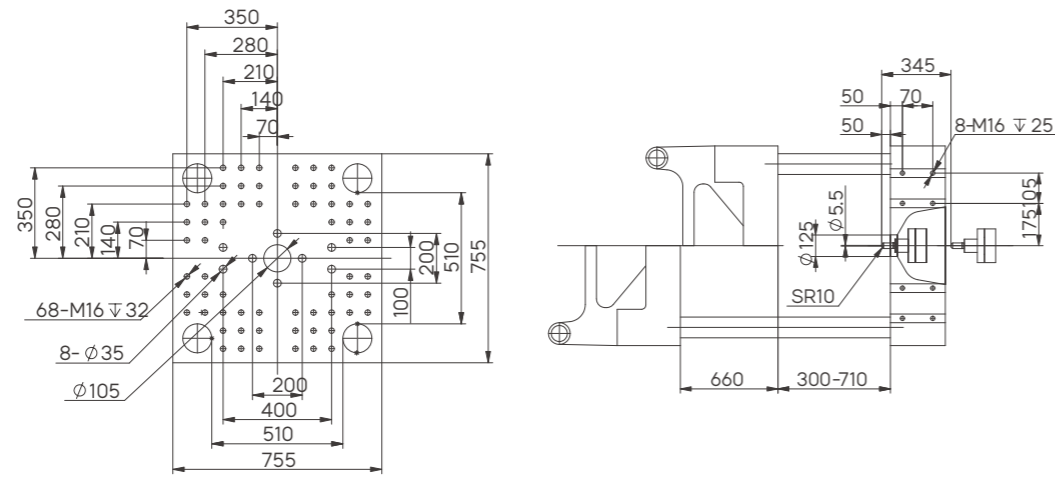
S160PET-B



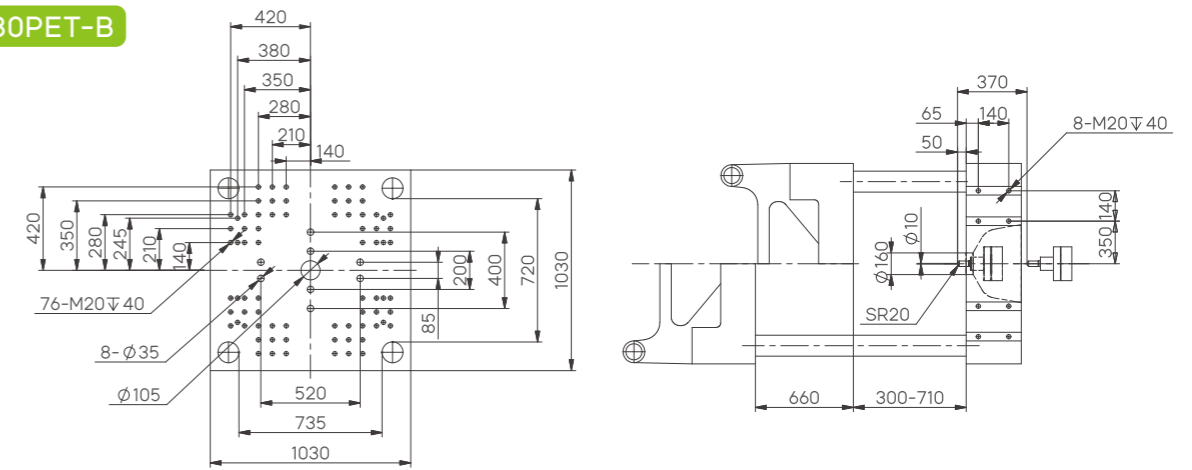
S320PET-B



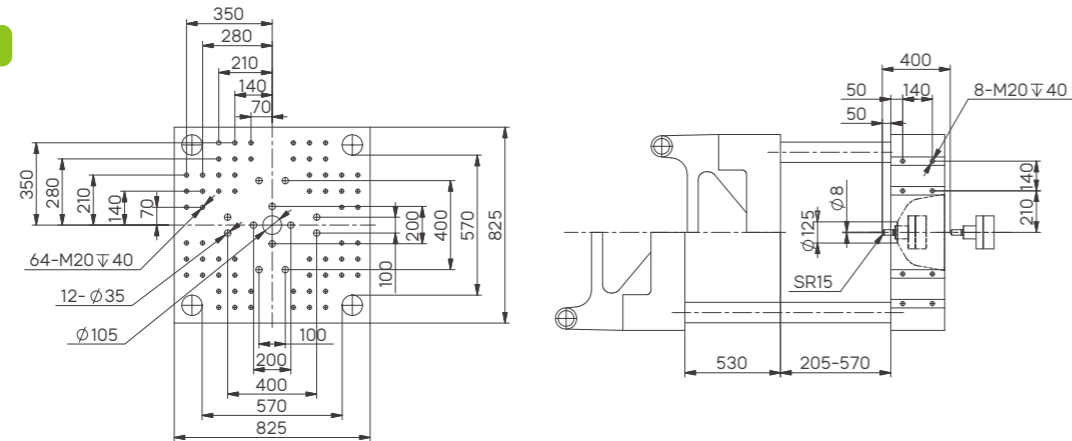
S200PET-B



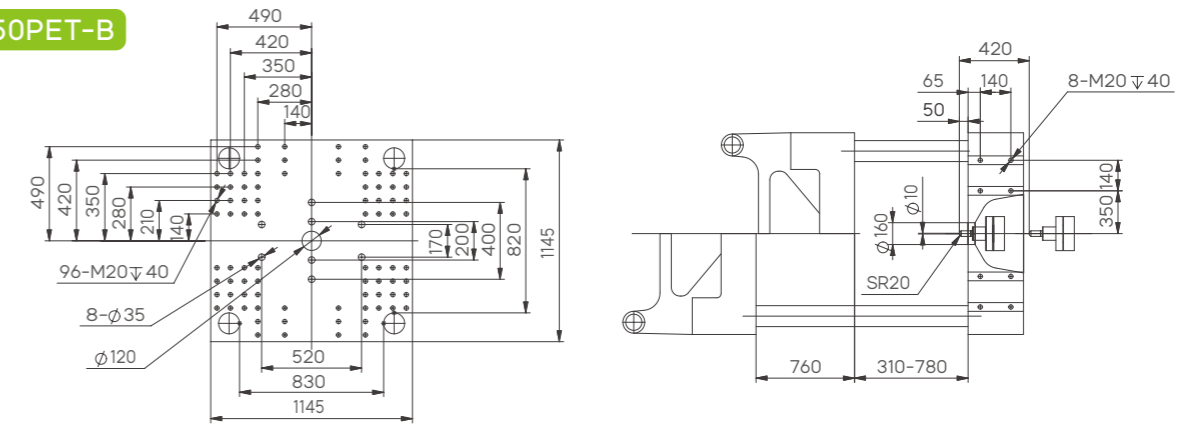
S380PET-B



S260PET-B



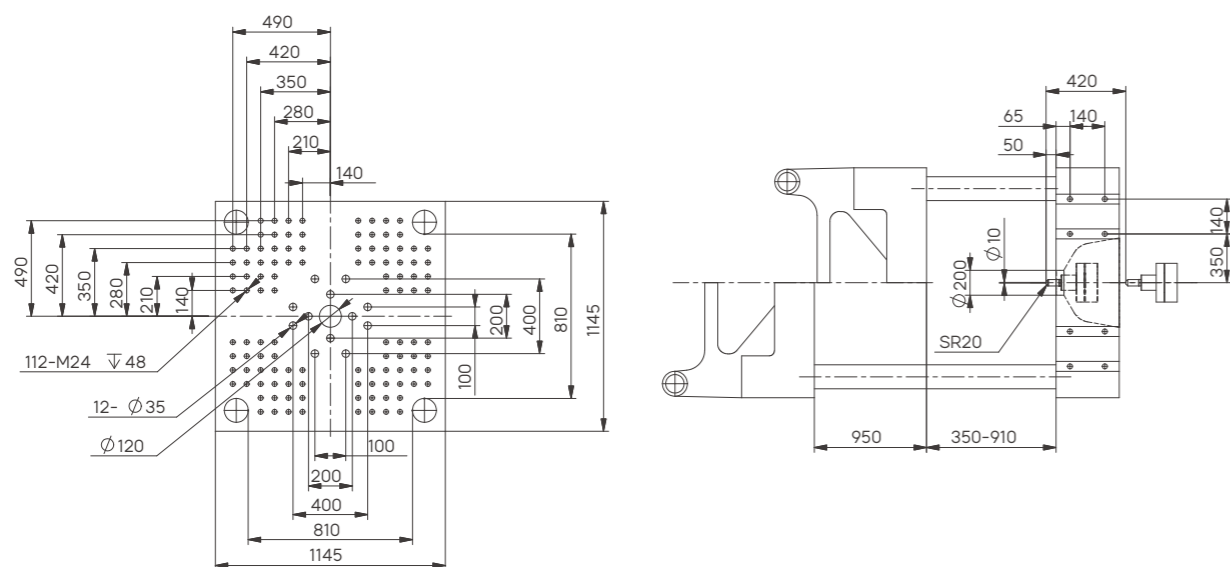
S450PET-B



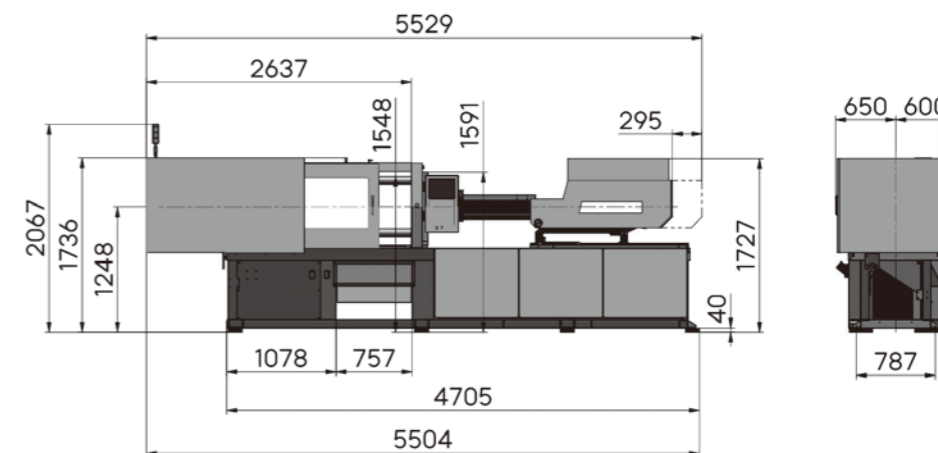
SPET-B 普通水胚油胚系列注塑机 MACHINE DIMENSIONS DRAWINGS

外形尺寸图

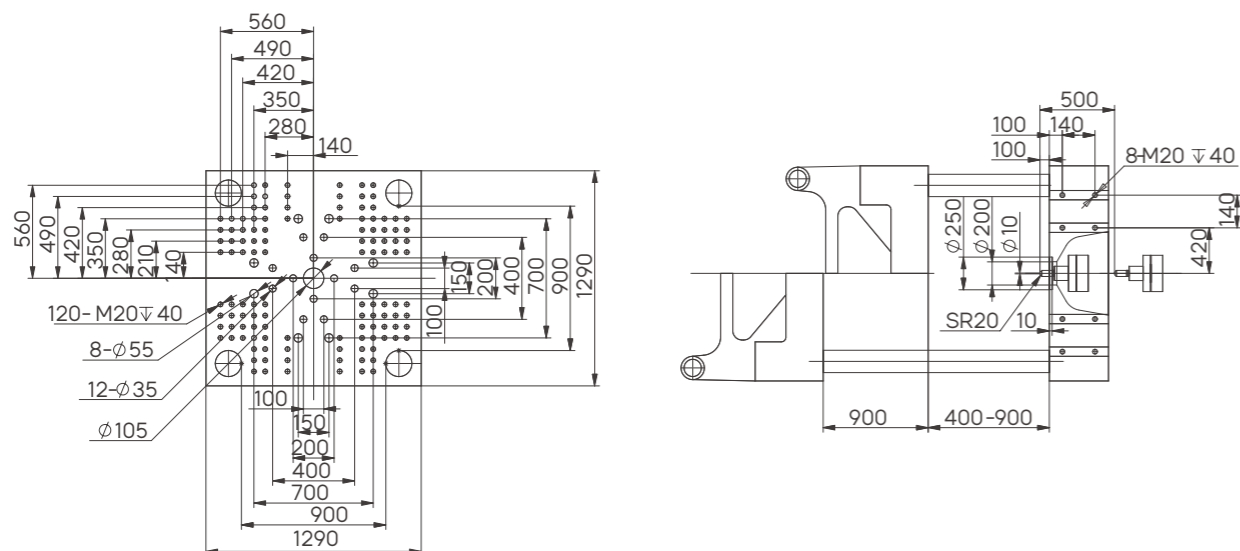
S500PET-B



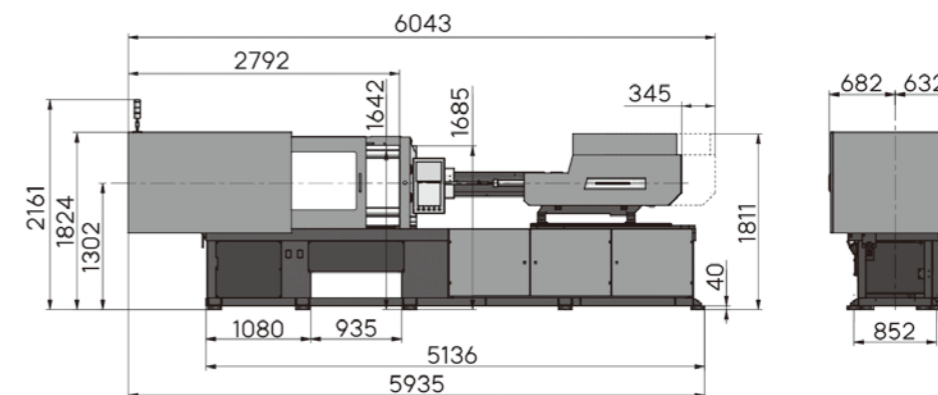
S160PET-B



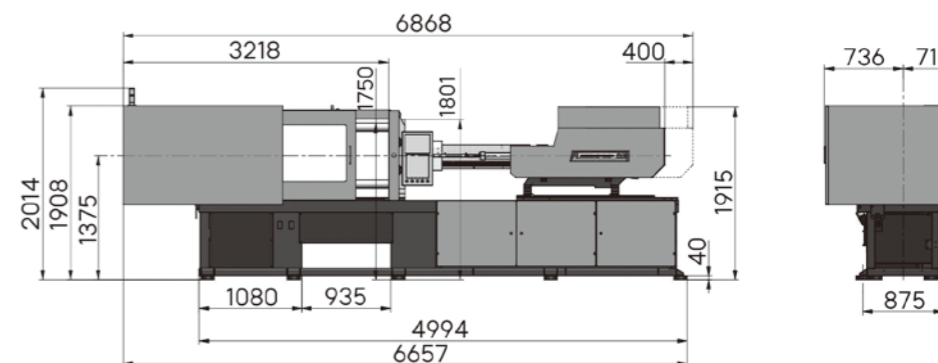
S600PET-B



S200PET-B



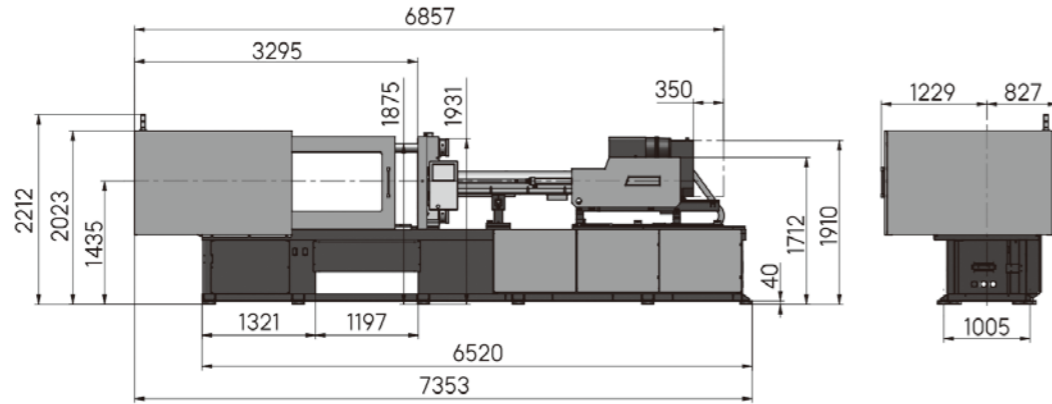
S260PET-B



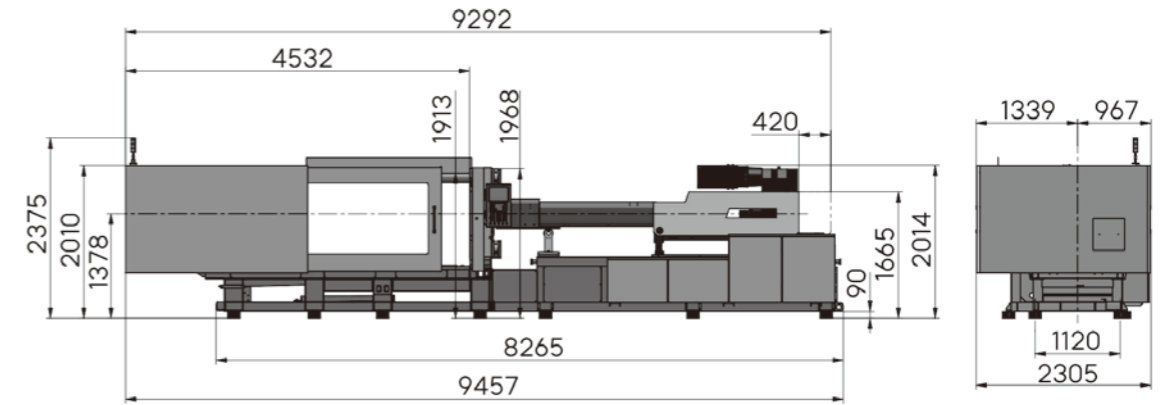
SPET-B 普通水胚油胚系列注塑机 MACHINE DIMENSIONS DRAWINGS

外形尺寸图

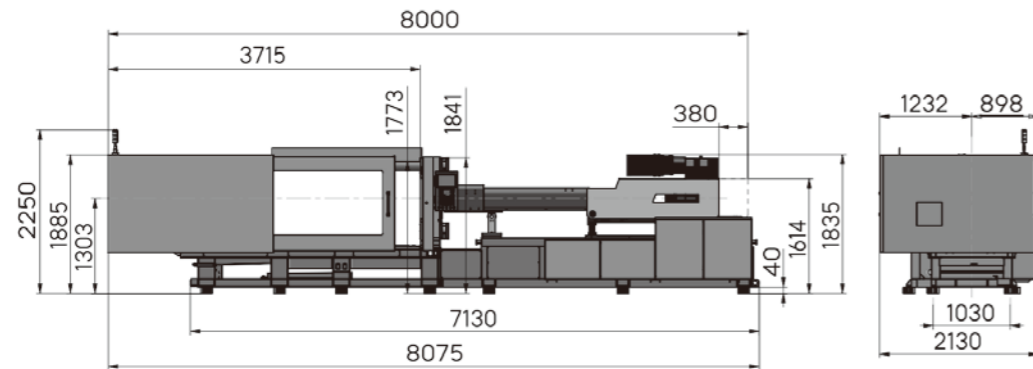
S320PET-B



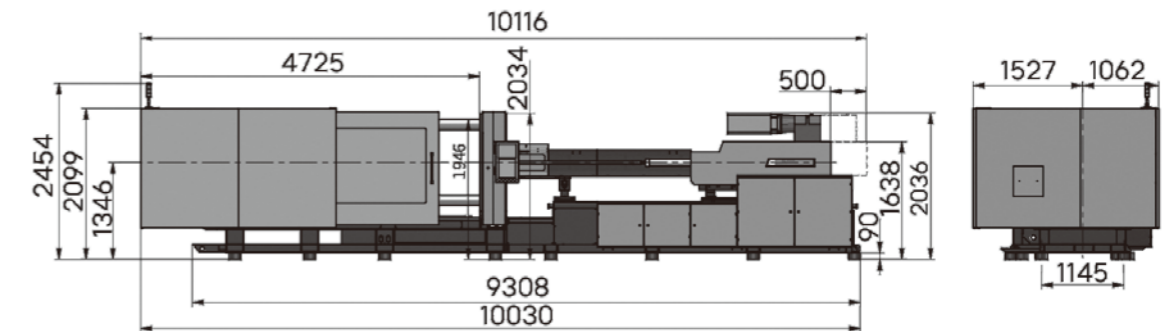
S500PET-B



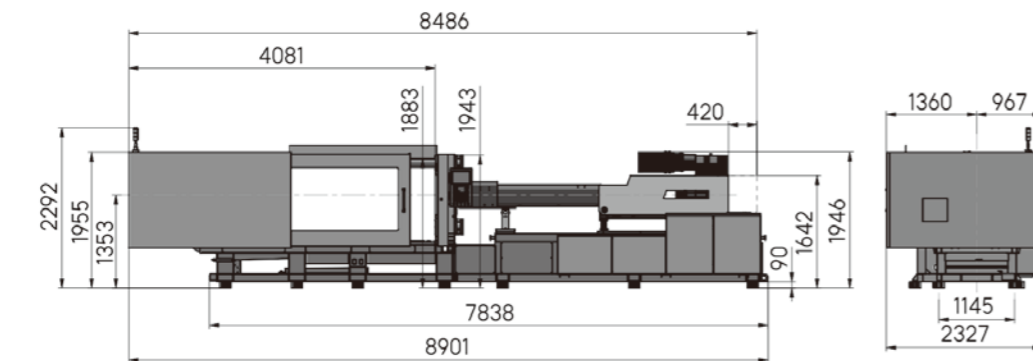
S380PET-B



S600PET-B



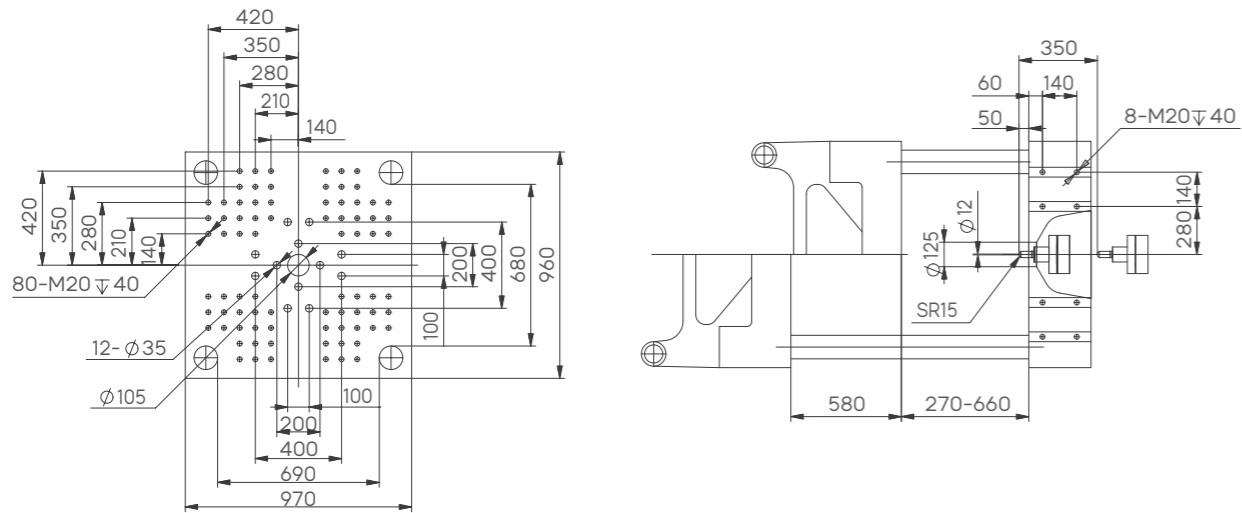
S450PET-B



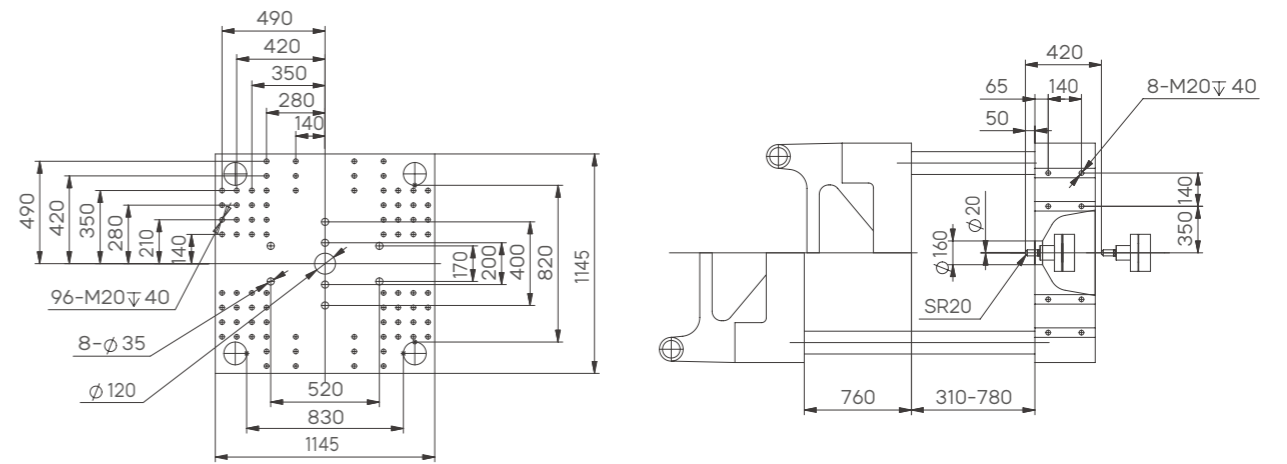
SPET-BH 快速水胚系列注塑机 PLATEN DIMENSIONS

模板图

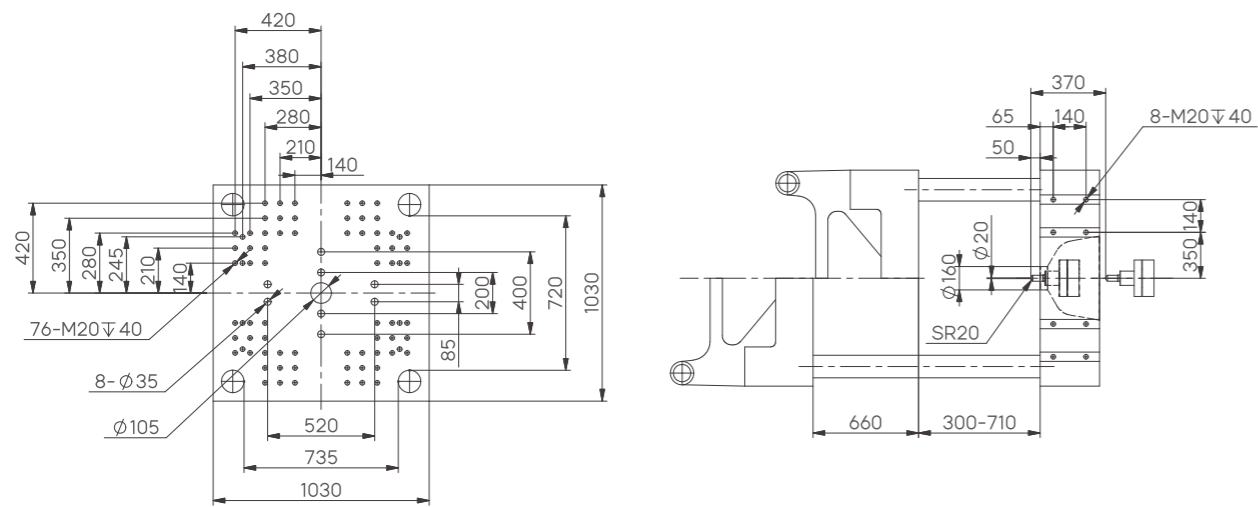
S320PET-BH



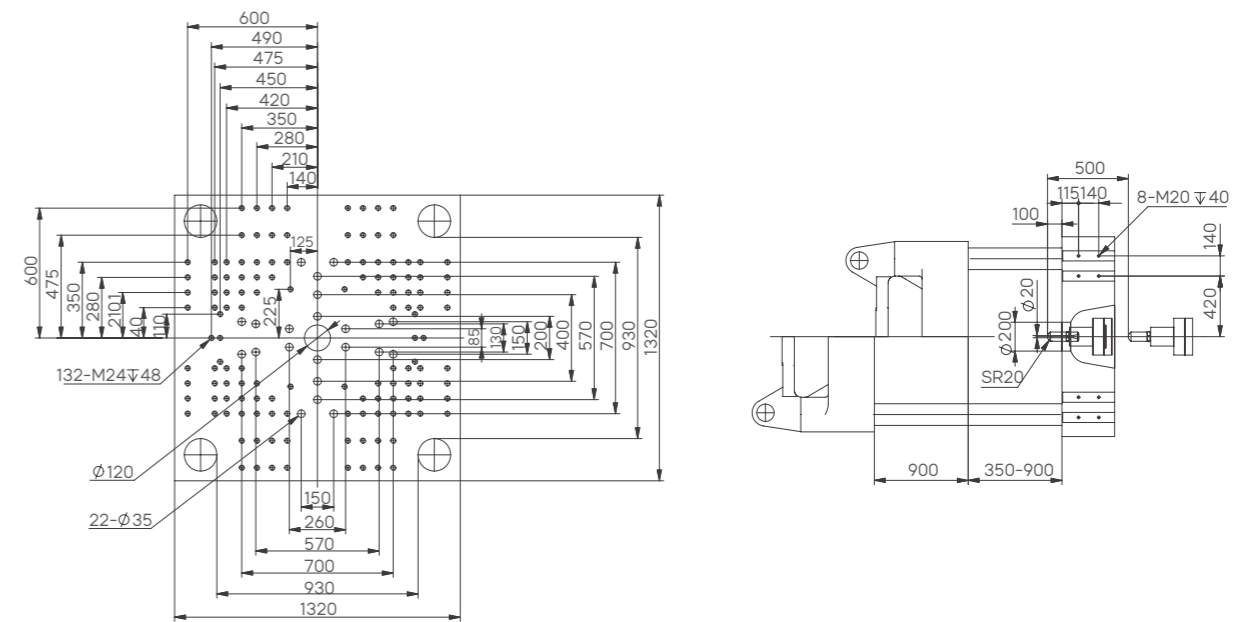
S450PET-BH



S380PET-BH



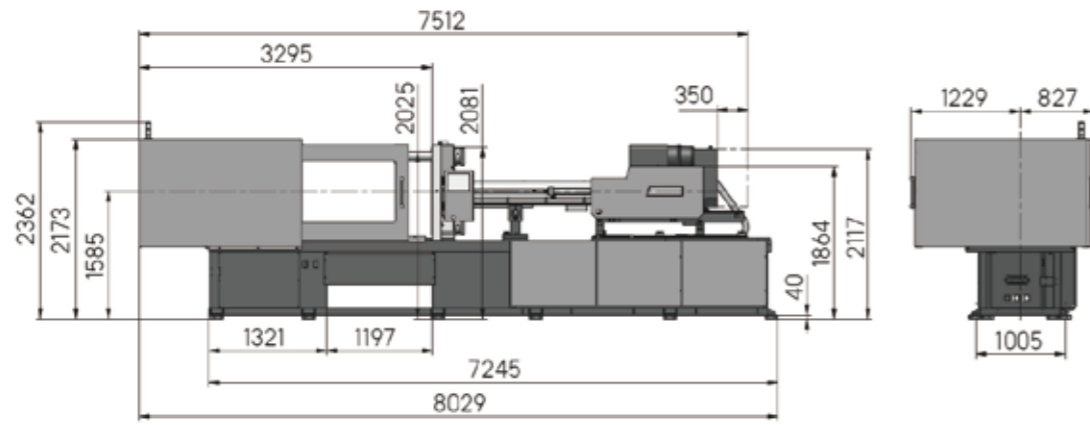
S580PET-BH



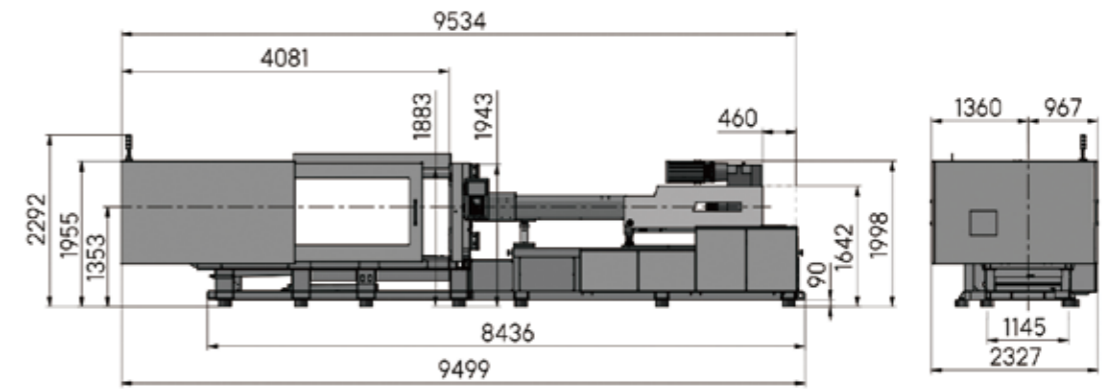
SPET-BH 快速水胚系列注塑机 MACHINE DIMENSIONS DRAWINGS

外形尺寸图

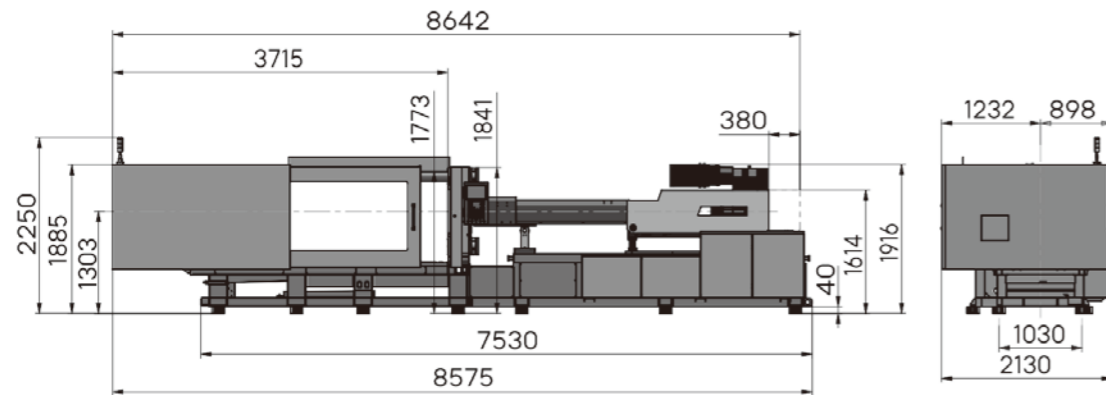
S320PET-BH



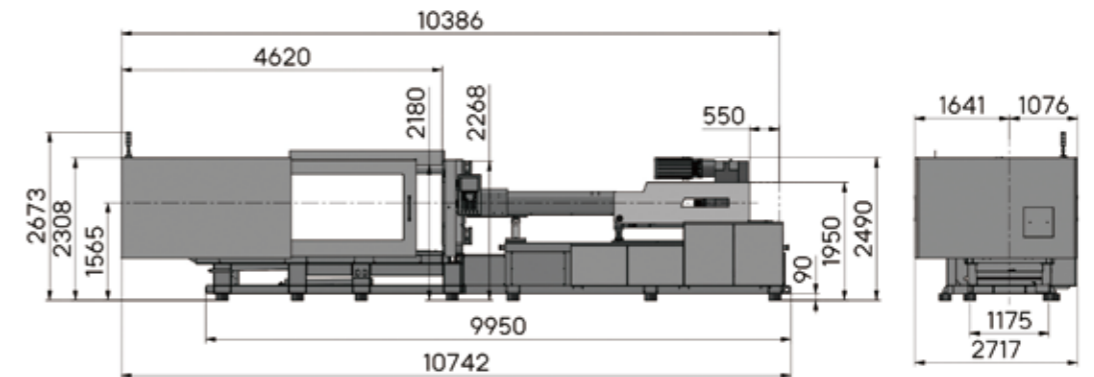
S450PET-BH



S380PET-BH



S580PET-BH



标配选配表 (S160-600PET-B/BH 系列机型)

STANDARD AND
OPTIONAL FEATURE

	标准配置	备选配置
射胶/熔胶部分		
PET瓶胚专用合金钢塑化组件	●	
双缸平衡注射系统	●	
同步电动熔胶	●	
双层线轨射台	●	
料管节能环结构(专利设计)	●	
射嘴及料管多段PID温度控制(4-8段)	●	
双射移油缸	●	
全封闭式保温罩/射嘴防护罩(带电气保护)	●	
螺杆防冷启动功能	●	
自动清料功能	●	
熔胶前、后松退可选	●	
螺杆转速检测	●	
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、时间4段设定	●	
射嘴防护罩(带电气保护)	●	
PET彩坯专用料管组(电镀)		○
弹簧自锁射嘴		○
陶瓷发热圈		○
料筒保温节能装置(硅胶保温、红外线加热)		○
低速大扭矩特制加强型液压马达		○
加长射嘴或特殊射嘴要求		○
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	●	
欧规机械手机械定位接口	●	
液压驱动齿轮调模装置	●	
多种顶针控制功能可选	●	
液压/电气双重保护装置	●	
加大顶针力(200T-600T)	●	
自动集中润滑系统	●	
电脑控制两段顶出前进/后退动作	●	
低压模具保护功能	●	
集中水路运水架(320-600T)	●	
高刚性码模孔模板	●	
T型槽、码模孔复合模板		○
特殊水路运水架		○
加装特殊模具安装孔		○
增加辅助油缸加大顶出力(320-450T)		○
机械安全		○
加装模具隔热板		○
加大容模量		○
机门除露装置安装接口		○
吊模架		○
液压系统		
伺服系统	●	
熔胶背压调节装置	●	
旁路精密滤油器	●	

	标准配置	备选配置
系统压力流量制动校正	●	
高性能液压控制阀	●	
进口密封单元	●	
高压油冷却装置	●	
低噪声液压系统	●	
闭环开合模比例阀(320-600T)	●	
液压油温检测及高低温报警		○
液压抽芯/旋转脱模装置		○
加大一级动力		○
独立油温控制		○
高响应蓄能伺服系统		○
高响应开合模伺服系统		○
同步顶出装置		○
氮气射胶装置		○
变量泵系统		○
控制系统		
输入、输出检视画面	●	
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	●	
动作斜率的独立调整	●	
锁模力自动调整功能	●	
12"彩色LCD显示屏	●	
120组工艺参数存贮空间	●	
多种操作语言	●	
双色警示灯	●	
三相电源插座(2组16A,2组32A)	●	
220V电源插座(2组两孔插座,操作侧活动机门下方)	●	
热流道接口		○
气辅注射装置		○
三色警示灯		○
工模吹风		○
电动旋转脱模接口		○
更改电源电压		○
模具针阀控制		○
其它配置		
说明书	●	
可调防震脚垫	●	
工具箱及工具一套	●	
滤芯	●	
模具压板	●	
不锈钢料斗		○
侧取机械手		○
模具除露装置		○
移动或滚动料斗装置		○
模具温度控制		○
自动上料机		○
玻璃管冷却流量计		○
干燥机		○
除湿机		○

● 标配 ○ 选配