

THINK TECH FORWARD

技术 更进一步

伊之密品牌管理编辑部 2025年2月版

YIZUMI

TP5

90T-2800T

T系列精密节能注塑机
比A5S更进一步

T SERIES PRECISION ENERGY-SAVING
INJECTION MOLDING MACHINE
Excellence forward



广东伊之密精密注压科技有限公司

Yizumi Precision Molding Technology Co., Ltd.

地址:广东省佛山市顺德五沙高新区顺昌路12号

全国客户咨询热线:400-802-6888

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

T系列精密节能注塑机

十余年间，A5系列产品以其可靠稳定与卓越品质赢得了市场的广泛认可和用户的深度信赖。T-P5系列 (Toggle-Professional 5) 传承A5十年成功经验，以焕然一新的姿态、更进一步的性能致敬A5系列的谢幕，同时开启了伊之密三板式注塑机专业系列产品的新篇章。

依托伊之密“IPD2.0”开发流程，T-P5系列在设计之初便深刻理解并响应了用户对于专业系列注塑机高品质的期待。开发过程中，在确保每一项技术革新精准落地的同时，首次纳入了设计可靠性质量指标，使得T-P5系列产品的品质与效能并驾齐驱。

科技制造的浪潮奔腾，伊之密对技术创新的追求也从未止步。我们坚信，T-P5系列将进一步丰富伊之密为客户打造的更专业的解决方案与更卓越的体验，助力客户更快实现制造愿景，创造更大价值。

TP5 系列

比A5S更进一步

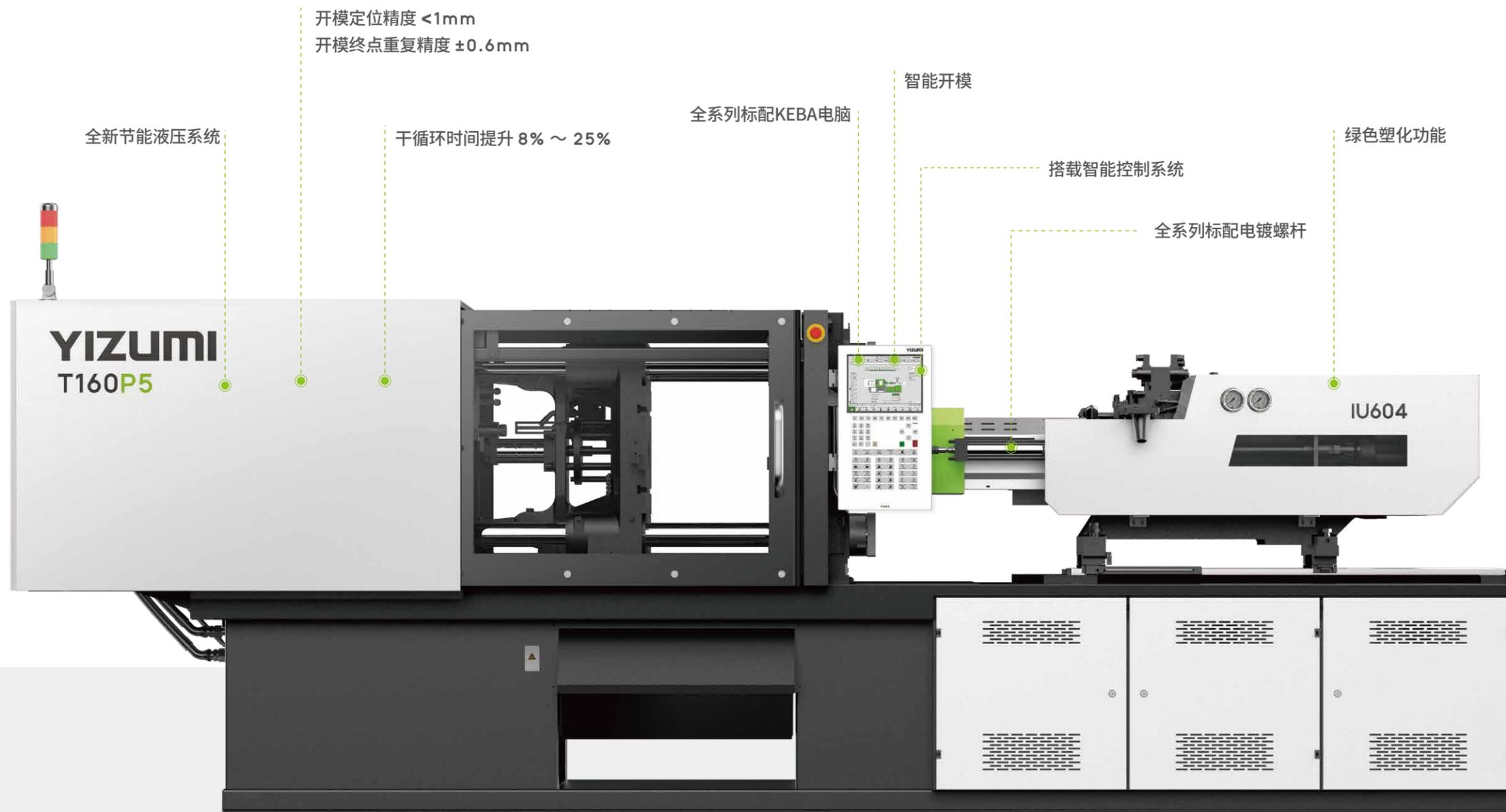
■ T160P5



■ T800P5



比A5S更进一步 EXCELLENCE FORWARD



全新节能液压系统

开模定位精度 <1mm
开模终点重复精度 ±0.6mm

干循环时间提升 8% ~ 25%

全系列标配KEBA电脑

智能开模

搭载智能控制系统

绿色塑化功能

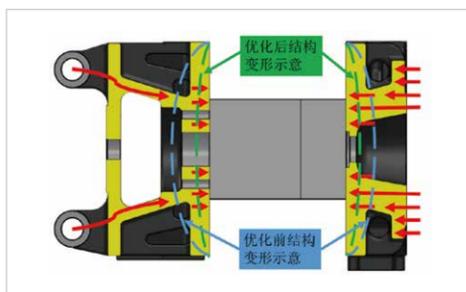
全系列标配电镀螺杆

YIZUMI
T160P5

IU604

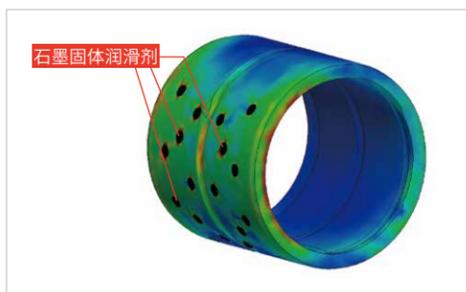
* 样本中数据为伊之密实验室测试所得，最终解释权归伊之密所有。

锁模单元 CLAMPING UNIT



均应力压模技术

- ▶ TP5系列模板全新升级,采用均应力压模技术(伊之密独有专利结构,专利:ZL202321094203.2)
- ▶ 模板中心厚度加厚,刚性好,变形小(二板综合变形下降5%-20%)
- ▶ 锁模力利用率大幅提升,有利于产品成型
- ▶ 更高强度、更轻盈的结构、更低的锁模力,同时提升模具及机器的使用寿命
- ▶ 全系列标配T型槽模板,方便装卸模具,提升模板使用寿命



TP5全系列标配新型的石墨钢套

根据实际载荷特点,通过仿真分析,优化石墨位置分布,实现最优的自润滑效果

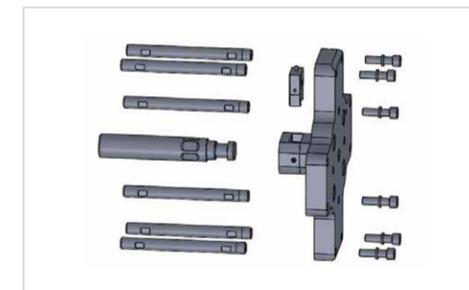
润滑加油频率由300模/次,降低到800模/次,大幅降低润滑油使用量

导柱及导柱螺母:零失效设计技术

基于仿真分析独特且有效的导柱设计,大幅降低应力集中,实现应用以来导柱及导柱螺母超低失效,可靠性强

顶针强制复位

标配顶针强制复位,满足特殊模具强制复位要求,模厚适用范围更广



自适应开模定位控制技术

压力动态感知,阀芯实时调控,实现高定位精度及出色的平稳性

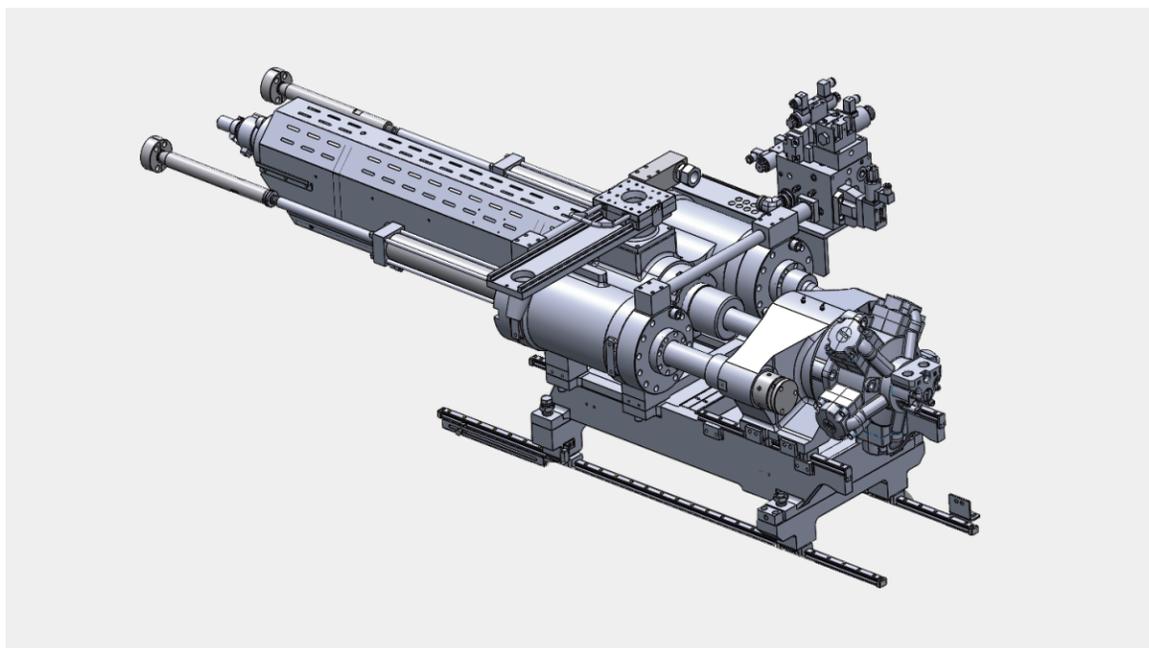
智能开模

简化开模参数设置,提高工作效率,开合模动作智能生成并优化,动作更平稳,开模定位精度高(0-1mm)

低压模保功能

配置低压模具保护控制单元,确保模具的有效保护

射台单元 INJECTION UNIT



注塑单元全新升级, 效率更快

全新动力系统配置, 注射速度平均提升8%, 熔胶转速平均提升8%, 塑化效率平均提升10%

双层射台整体射移支架结构

TP5全系列标配双层射台整体射移支架结构, 配置射移、射胶双轨
射胶运动阻力更小, 更节能, 响应速度更快, 控制更精准

全系列标配电镀螺杆

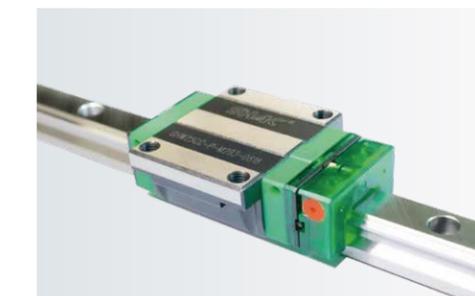
全系标配电镀螺杆, 提升零件耐磨性能, 提升塑化质量
三小件结构优化, 提升注射重量重复精度
螺杆转速普遍提升, 塑化能力提高5-10%



线轨采用免加油自润滑结构

线轨自带油盒, 免加润滑油(自润滑5000公里*以上)
* 数据来源于供应商, 据不同工况换算运行时间3-5年

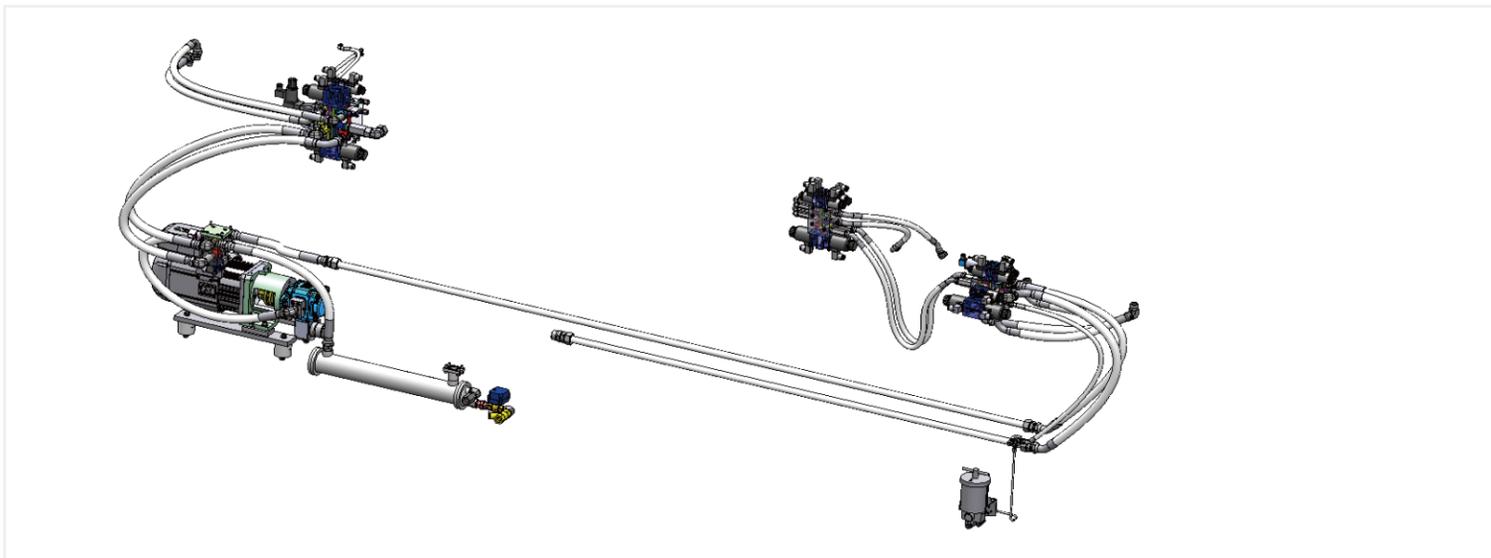
线轨采用免加油自润滑结构, 机器清洁度及易保养性大幅提升



绿色塑化功能

全系列标配绿色塑化功能, 根据熔胶时间和冷却时间智能匹配熔胶转速, 进一步降低熔胶能耗

液压系统 HYDRAULIC SYSTEM



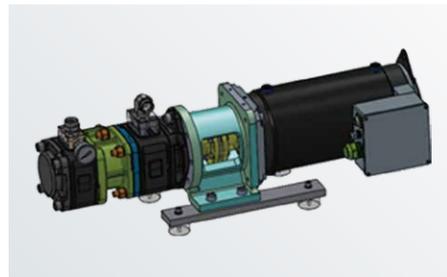
HYDRAULIC SYSTEM

全新节能液压系统

采用节能液压油并采用流体仿真技术对液压系统流道及管路进行优化;更节能,响应更快,控制精度更高

伊之密全新一代伺服技术

新一代伺服动力系统,中小机采用一体风道技术,大机采用液冷技术,高速低噪音,过载能力强

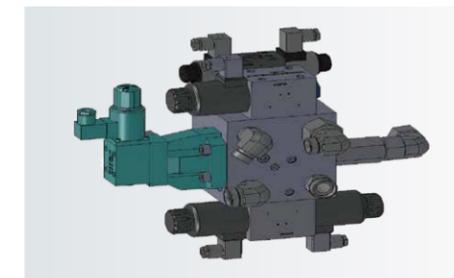


动力强,响应快,干循环时间更快

加大动力设计,注射、塑化、开合模速度更快,效率更高,TP5全新设计升级,全系列机器干周期时间更短,干循环时间提升8%~25%,效率更高

数控比例背压

标配数控比例背压,背压控制更方便精准



油温闭环控制功能

匹配独立油温闭环控制功能,提升系统稳定性

低压损注射技术

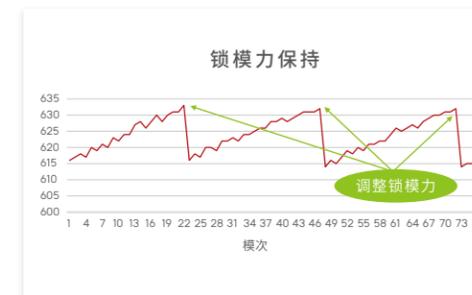
液压系统优化,有效降低注射压力损失,提升有效射压压力,制品成型工艺性更好

电控系统 ELECTRICAL CONTROL SYSTEM



智能锁模力管理

- ▶ TP5全系搭载伊之密智能化核心研发成果【智能锁模力管理系统】
- ▶ 【智能锁模力管理系统】可主动寻找并设定合理锁模力、检测并智能优化锁模力参数,帮助用户快速、便捷地掌控注塑机,同时提升产品质量稳定性
- ▶ 智能锁模力管理系统标配功能:
 - ① 锁模力监控
 - ② 智能锁模力保持
 - ③ 锁模力预先解除



*图示曲线为因连续生产模温升高模具膨胀导致锁模力逐渐升高「智能锁模力保持」功能自动调整的展示

① 锁模力监控 (标配)

自动监测每模锁模力,锁模力超出设定偏差范围时自动报警,有效防止锁模力异常导致的废品产生。

② 智能锁模力保持 (标配)

打开智能锁模力保持功能,若锁模力超出设定偏差值,则下一模开模时智能微调模厚使锁模力回到设定偏差值内。

③ 锁模力预先解除 (标配)

打开功能选项,注射完成后,预先解除满负荷的锁模力,避免开模压力增加或开模困难;缩短生产周期、降低开模动作能耗、减少模具及机器损耗,延长使用寿命。

核心零部件预防性监控及保养

TP5全系列搭载核心零部件预防性监控及保养功能,及时提醒机器维护保养,提前预判机器可能存在的异常,提升机器的使用寿命。

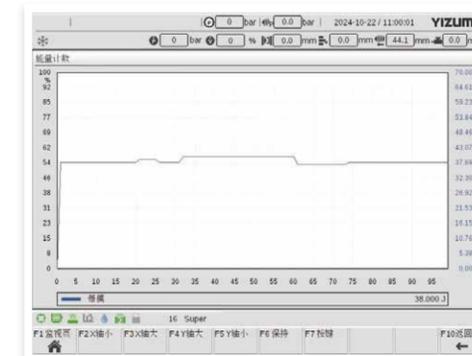
针对射胶终点、锁模力、液压系统等核心部件及关键指标等智能自动监控及检测,通过算法监控检测。对可能存在的异常风险及时报警,同时显示处理方法指引。



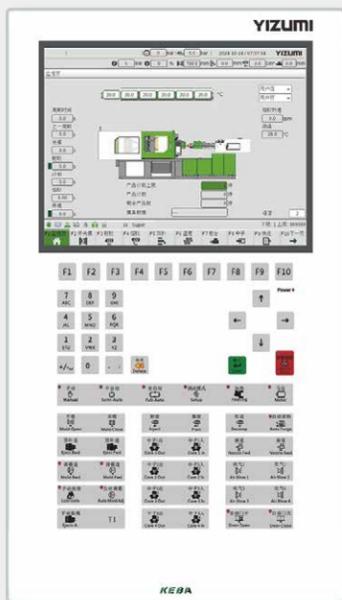
智能能耗管理系统

TP5全系列搭载智能能耗管理系统,可使能耗数据化、可视化

- 24小时能耗与产量统计
- 即时以曲线直观显示当模的能耗情况,为节能和参数优化提供参考
- 可输入电费单价,在线计量和显示单个产品的电费成本
- 可显示即时能耗变化,直观了解每一个动作与能耗的关系,以便针对性的优化工艺参数



* 样本中数据为伊之密实验室测试所得,最终解释权归伊之密所有。



全系列标配KEBA电脑

体验Yizumi独特的设计理念以及更符合使用习惯的按键设计,为数字化与智能化提供了无限可能。

- 标配KEBA全新控制系统;
- 90T-1000T屏幕为12" TFT真彩色LCD显示屏,1200T-2800T屏幕为15" TFT真彩色LCD显示屏;
- 700组模具参数存储,标配MES硬件接口;
- 支持常用通讯接口RS-485、USB、CANOPEN、EtherCAT、OPCUA(选配)、Euromap77(选配);
- 实现多曲线显示功能,如开合模动作、熔胶动作、温度及射胶监控等曲线都可直接电脑页面显示;

T90-320P5技术参数

说明	单位	T90P5/295			T120P5/420			T160P5/604			T200P5/1000			T260P5/1340			T290P5/1340			T320P5/1800		
射台型号		IU295			IU420			IU604			IU1000			IU1340			IU1340			IU1800		
国际标准规格		295/900			421/1200			604/1600			1000/2000			1340/2600			1340/2900			1810/3200		
射胶单元																						
理论注射容积	cm ³	116.6	158.7	207.3	163.6	246.9	307.6	297.7	370.9	452.3	479.5	584.6	749.2	584.6	749.2	962.4	584.6	749.2	962.4	834.1	978.9	1135.3
实际注射量	g(克)	107.3	146.0	190.8	150.5	227.1	283.0	273.9	341.3	416.1	441.2	537.9	689.3	537.9	689.3	885.4	537.9	689.3	885.4	767.3	900.6	1044.4
螺杆直径	mm	30	35	40	35	43	48	43	48	53	48	53	60	53	60	68	53	60	68	60	65	70
注射压力	MPa	252.8	185.7	142.2	257.1	170.4	136.7	203.0	162.9	133.6	210.8	172.9	134.9	217.1	169.4	131.9	217.1	169.4	131.9	217.0	184.9	159.5
注射速率	g/s	69.6	94.8	123.8	87.7	132.4	165.0	142.1	177.1	216.0	177.1	216.0	276.8	227.5	291.6	374.5	227.5	291.6	374.5	284.6	334.0	387.3
螺杆长径比	L/D	24:1	20:1	20:1	24:1	20:1	20:1	22.3:1	20:1	20:1	22:1	20:1	20:1	22.6:1	20: 1	20: 1	22.6:1	20: 1	20: 1	22.6:1	20.9:1	19.4:1
塑化效率(GPPS)	g/s	10.6	15.2	20.4	16.8	25.2	30.8	27.3	33.8	41.1	24.2	31.5	42.6	33.1	52.5	62.1	33.1	52.5	62.1	43.5	55.2	67.2
最大注射速度	mm/s	107.1			99.1			106.4			106.4			112.1			112.1			109.4		
螺杆行程	mm	165			170			205			265			265			265			295		
螺杆转速	r/min	0-206			0-218			0-265			0-205			0-226			0-226			0-230		
锁模单元																						
锁模力	KN	900			1200			1600			2000			2600			2900			3200		
开模行程	mm	330			360			420			460			530			590			640		
导柱内距(W×H)	mm×mm	360×360			410×410			470×470			510×510			570×570			630×630			680×680		
模板最大距离	mm	710			810			940			980			1100			1220			1320		
容模量(最薄-最厚)	mm	130-380			145-450			160-520			180-520			205-570			220-630			220-680		
顶出行程	mm	100			120			140			150			160			170			170		
顶出孔数量	-	5			5			5			5			13			13			13		
顶出力	kN	28			42			42			49			77			77			77		
动力/电热																						
最大系统压力	MPa	17.5			17.5			17.5			17.5			17.5			17.5			17.5		
电机最大功率	kW	17.8			21.4			25.2			28.7			35.2			35.2			47.5		
电热功率	kW	6.9/7.8			9/10.1			10.9/12.1			13.06/15.36			16.6/19.1			13.06/15.36			23.1		
温度控制区数	个	5			5			5			6			6			6			6		
干循环时间	s	1.6			1.9			2.2			2.4			2.8			2.8			2.8		
油箱容量	L	120			146			193			248			332			332			408		
外形尺寸L×W×H	m×m×m	4.33×1.15×1.91			4.46×1.21×1.97			4.85×1.3×2.11			5.38×1.37×2.2			6.12×1.54×2.39			6.28×1.62×2.43			6.74×1.64×2.44		
设计重量	kg	2950			3400			4400			5250			7160			8350			9385		

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 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, 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

T350-1000P5技术参数

说明	单位	T350P5/1800				T400P5/2260				T480P5/3200				T560P5/4200				T650P5/4500				T800P5/6780				T1000P5/9015							
射台型号		IU1800				IU2260				IU3200				IU4200				IU4500				IU6780				IU9015							
国际标准规格		1810/3500				2268/4000				3216/4800				4209/5600				4460/6500				6792/8000				9022/10000							
射胶单元																																	
理论注射容积	cm ³	834.1	978.9	1135.3	1095.0	1270.0	1658.7	1423.9	1859.8	2459.5	2211.6	2438.3	2924.9	3455.7	2211.6	2438.3	2924.9	3455.7	3190.8	3769.8	4397.1	5072.6	4319.6	5038.3	5812.4	6749.3							
实际注射量	g(克)	767.3	900.6	1044.4	1007.4	1168.4	1526.0	1310.0	1711.0	2262.8	2034.7	2243.2	2690.9	3179.2	2034.7	2243.2	2690.9	3179.2	2935.5	3468.2	4045.3	4666.8	3974.0	4635.3	5347.4	6209.4							
螺杆直径	mm	60	65	70	65	70	80	70	80	92	80	84	92	100	80	84	92	100	92	100	108	116	100	108	116	125							
注射压力	MPa	217.0	184.9	159.5	207.1	178.6	136.7	225.9	172.9	130.8	190.3	172.6	143.9	121.8	201.7	182.9	152.5	129.1	212.9	180.2	154.5	133.9	208.9	179.1	155.2	133.7							
注射速率	g/s	284.6	334.0	387.3	298.3	345.9	451.8	341.7	446.2	590.2	470.3	518.5	622.0	734.8	443.9	489.4	587.1	693.6	580.4	685.7	799.8	922.7	665.5	776.2	895.4	1039.8							
螺杆长径比	L/D	22.6:1	20.9:1	19.4:1	21.5:1	20:1	20:1	22.8:1	20:1	20:1	23.2:1	22:1	21.7:1	20:1	23.2:1	22:1	21.7:1	20:1	21.7:1	22:1	21.5:1	20:1	21.7:1	22:1	21.5:1	20:1							
塑化效率(GPPS)	g/s	43.5	55.2	67.2	48.2	59.8	84.1	55.2	73.8	82.9	66.2	72.5	82.5	86	66.2	72.5	91.5	88.2	90.2	105.3	124.3	143.2	90.2	106.7	132.2	143.5							
最大注射速度	mm/s	109.4				97.7				96.5				101.7				96.0				94.9				92.1							
螺杆行程	mm	295				330				370				440				440				480				550							
螺杆转速	r/min	0-195				0-176				0-154				0-144				0-128	0-147				0-128	0-143				0-120	0-118				0-106
锁模单元																																	
锁模力	KN	3500				4000				4800				5600				6500				8000				10000							
开模行程	mm	660				700				780				850				900				1040				1220							
导柱内距(W×H)	mm×mm	710×710				730×730				830×810				850×810				930×930				1000×1000				1160×1160							
模板最大距离	mm	1370				1430				1590				1700				1800				2040				2380							
容模量(最薄-最厚)	mm	250-710				240-730				260-810				330-850				350-900				400-1000				450-1160							
顶出行程	mm	210				210				220				220				280				280				320							
顶出孔数量	-	13				13				17				17				21				21				21							
顶出力	kN	110				110				110				166				182				182				274							
动力/电热																																	
最大系统压力	MPa	17.5				17.5				17.5				17.5				17.5				17.5				17.5							
电机最大功率	kW	47.5				47.5				58.6				66				66				76.4				88.4							
电热功率	kW	22.9				26.95/27.44				31.6/39.22				33.97/33.97/40.97				35.17/35.17/40.97				47.32/54				58.87/66.57							
温度控制区数	个	6				6				7				7				7				7				8							
干循环时间	s	3.2				3.2				3.5				3.6				5				5.4				6.2							
油箱容量	L	408				408				515				596				596				823				926							
外形尺寸L×W×H	m×m×m	7.07×1.9×2.37				7.46×1.94×2.37				8.23×2.06×2.43				8.44×2.11×2.39				9.04×2.29×2.52				10.25×2.43×2.67				11.35×2.64×2.86							
设计重量	kg	12280				13325				16755				17940				22650				32750				41850							

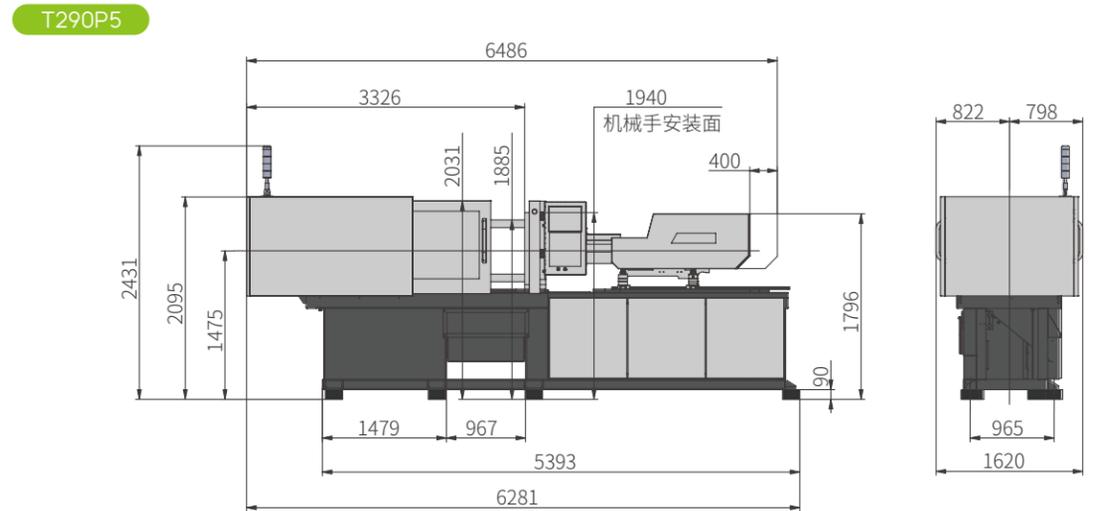
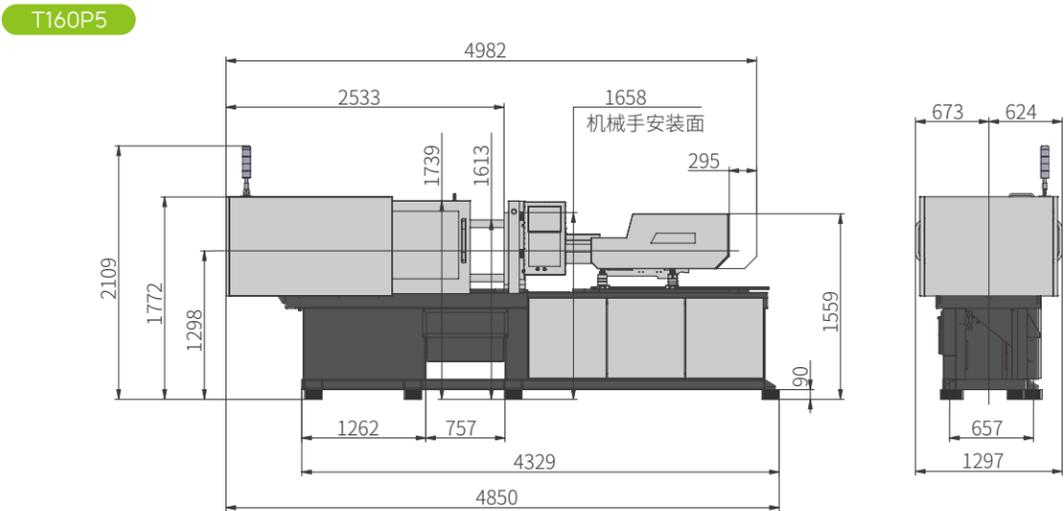
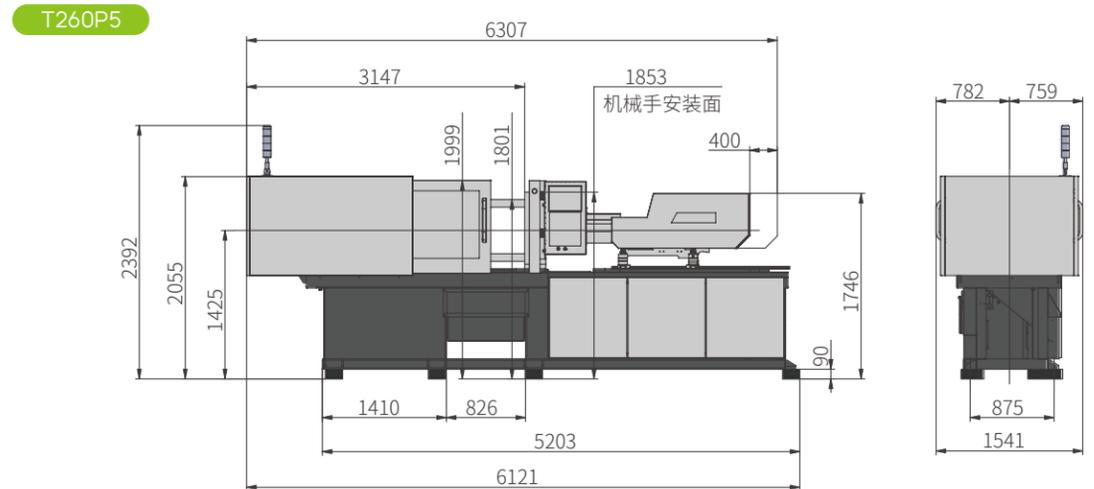
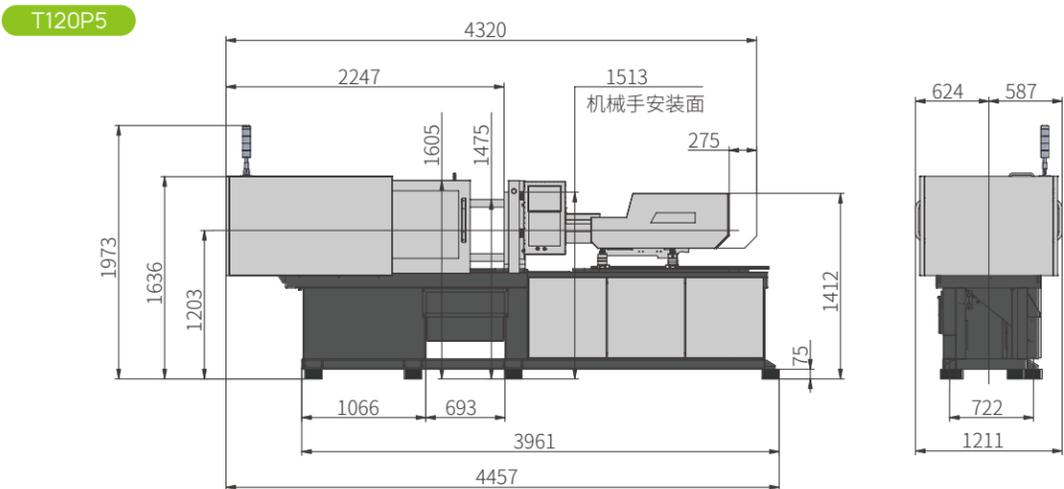
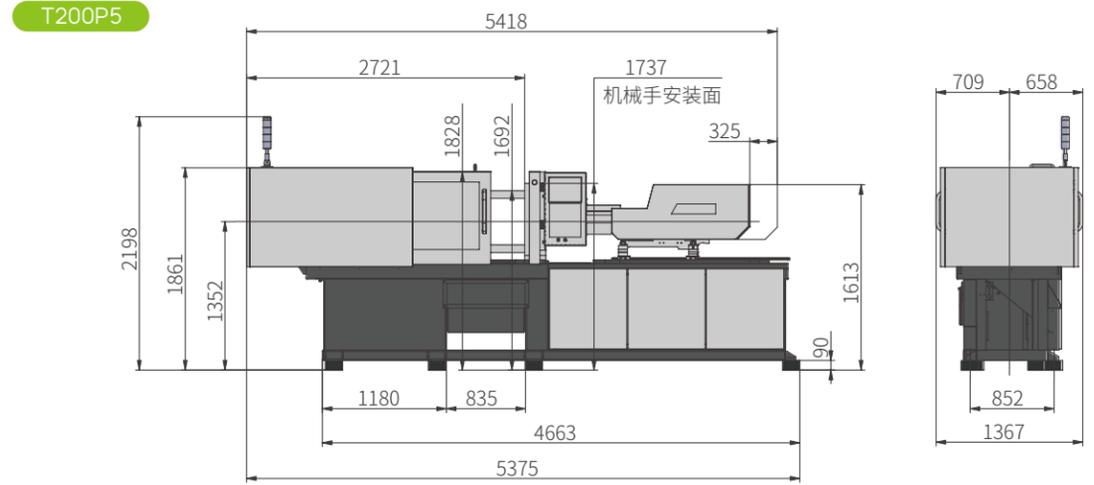
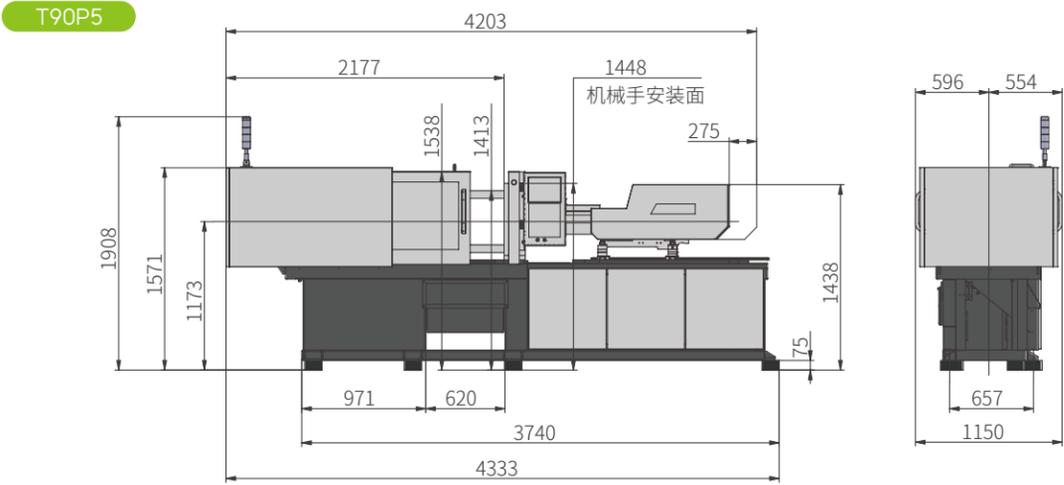
1. 理论注射容积 = 注塑机料筒截面积 X 注射行程
2. 实际注射量 = 理论注射容积 X 0.92 (以 GPPS 计算)
3. 正常情况下改善规格参数, 恕不另行通知
4. 当您有成型 PVC, PC, PMMA 等工程塑料产品或有其他特殊要求时, 敬请告知本公司

T1200-2800P5技术参数

说明	单位	T1200P5/9015				T1300P5/10500				T1400P5/10500				T1600P5/14500				T1850P5/14500				T2400P5/21215				T2800P5/29880			
射台型号		IU9015				IU10470				IU10470				IU14470				IU14470				IU21215				IU29880			
国际标准规格		9022/12000				10471/13000				10471/14000				14473/16000				14473/18500				21215/24000				29880/28000			
射胶单元																													
理论注射容积	cm ³	4319.6	5038.3	5812.4	6749.3	5221.7	6023.9	6994.9	8158.9	5221.7	6023.9	6994.9	8158.9	7976.7	9304.0	10733.4	12265.0	7976.7	9304.0	10733.4	12265.0	12384.7	14151.9	16036.8	19085.2	17925.7	20313.3	24174.5	
实际注射量	g(克)	3974.0	4635.3	5347.4	6209.4	4804.0	5542.0	6435.4	7506.2	4804.0	5542.0	6435.4	7506.2	7338.6	8559.7	9874.8	11283.8	7338.6	8559.7	9874.8	11283.8	11394.0	13019.7	14753.9	17558.3	16491.7	18688.3	22240.6	
螺杆直径	mm	100	108	116	125	108	116	125	135	108	116	125	135	125	135	145	155	125	135	145	155	145	155	165	180	155	165	180	
注射压力	MPa	208.9	179.1	155.2	133.7	200.5	173.8	149.7	128.3	200.5	173.8	149.7	128.3	181.4	155.6	134.8	118.0	181.4	155.6	134.8	118.0	171.3	149.9	132.3	111.2	166.7	147.1	123.6	
注射速率	g/s	690.8	805.7	929.5	1079.3	818	943	1095	1277	818	943	1095	1277	1018	1188	1370	1566	1018	1188	1370	1566	1316	1504	1704	2028	1803	2044	2432	
螺杆长径比	L/D	21.7:1	22:1	21.5:1	20:1	23.6:1	22:1	21.6:1	20:1	23.6:1	22:1	21.6:1	20:1	23.6:1	22:1	21.4:1	20:1	23.6:1	22:1	21.4:1	20:1	23.5:1	22:1	20.6:1	22:1	23.4:1	22:1	20:1	
塑化效率(GPPS)	g/s	90.2	106.7	132.2	143.5	100	110	120	128	100	110	120	128	114	128	138	141	114	128	138	141	/	/	/	/	/	/	/	
最大注射速度	mm/s	95.6				97				97				90.2				90.2				87				104			
螺杆行程	mm	550				570				570				650				650				750				950			
螺杆转速	r/min	0-126		0-113		0-120		0-113		0-120		0-113		0-114		0-103		0-114		0-103		0-100				0-116			
锁模单元																													
锁模力	KN	12000				13000				14000				16000				18500				24000				28000			
开模行程	mm	1310				1400				1500				1600				1650				1750				1950			
导柱内距(W×H)	mm×mm	1250×1250				1350×1280				1450×1350				1550×1430				1650×1500				1850×1650				1950×1800			
模板最大距离	mm	2560				2700				2900				3150				3250				3570				3830			
容模量(最薄-最厚)	mm	500-1250				600-1300				600-1400				650-1550				750-1600				850-1820				900-1880			
顶出行程	mm	320				320				380				400				400				430				430			
顶出孔数量	-	29				29				29				29				33				33				33			
顶出力	kN	274				274				303				303				430				460				460			
动力/电热																													
最大系统压力	MPa	17.5				17.5				17.5				17.5				17.5				17.5				17.5			
电机最大功率	kW	98.4				108.9				108.9				138.2				138.2				70×3				70×4			
电热功率	kW	58.87/66.57				66.54/70.6				66.54/70.6				87.9				87.9				106.6				126.1			
温度控制区数	个	8				8				8				8				8				10				10			
干循环时间	s	7.7				9.0				9.0				11.1				12.0				16.5				17.0			
油箱容量	L	968				1103				1103				1239				1239				2000				2300			
外形尺寸L×W×H	m×m×m	11.86×2.87×2.99				12.63×2.98×2.99				13×3.12×3.08				14.19×3.39×3.17				14.42×3.5×3.27				16.38×3.93×3.76				17.84×4.12×4.00			
设计重量	kg	55800				63400				70020				85500				97300				145000				190000			

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 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,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

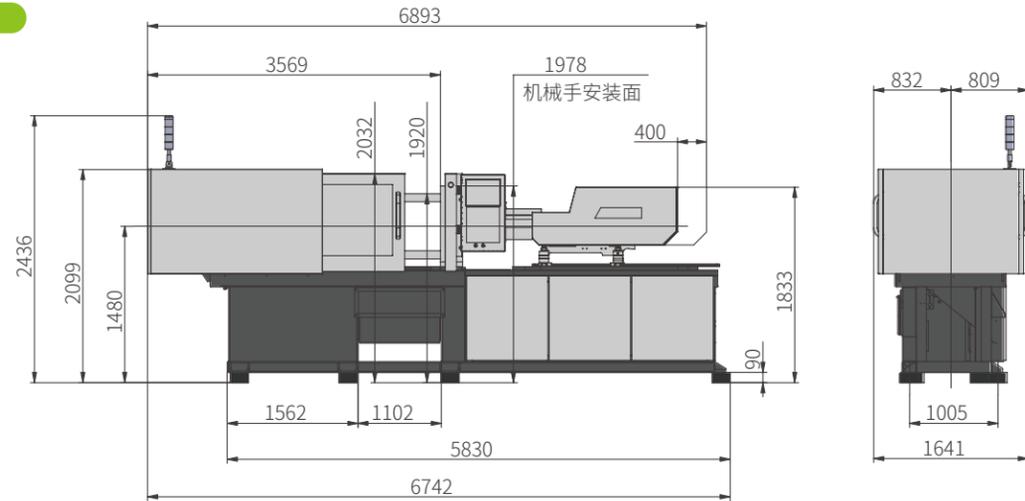
TP5外形图



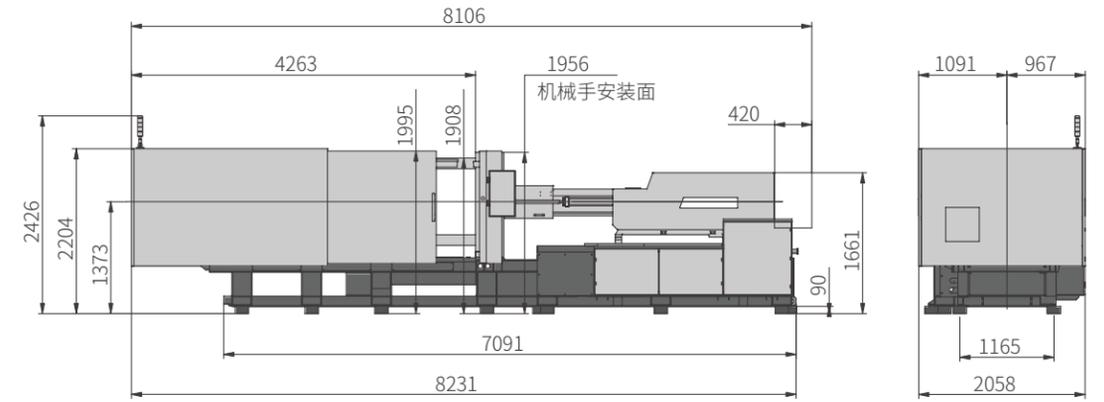
* 样本中数据为伊之密实验室测试所得，最终解释权归伊之密所有。

TP5外形图

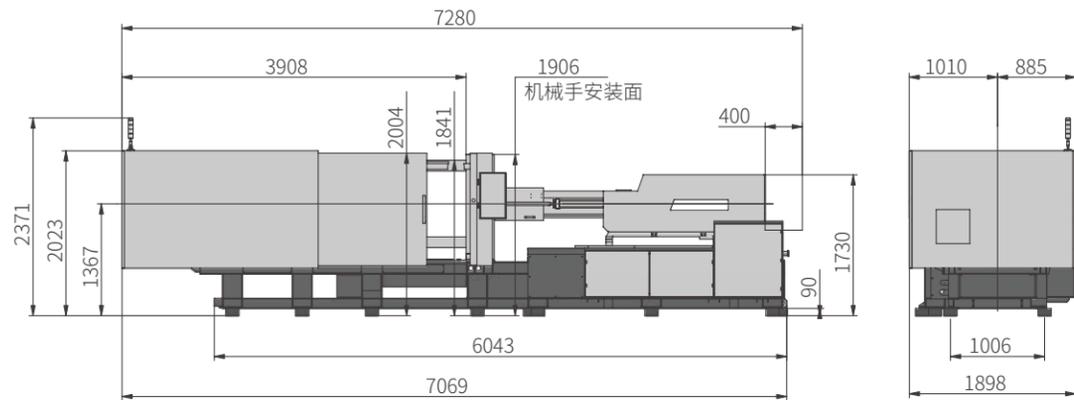
T320P5



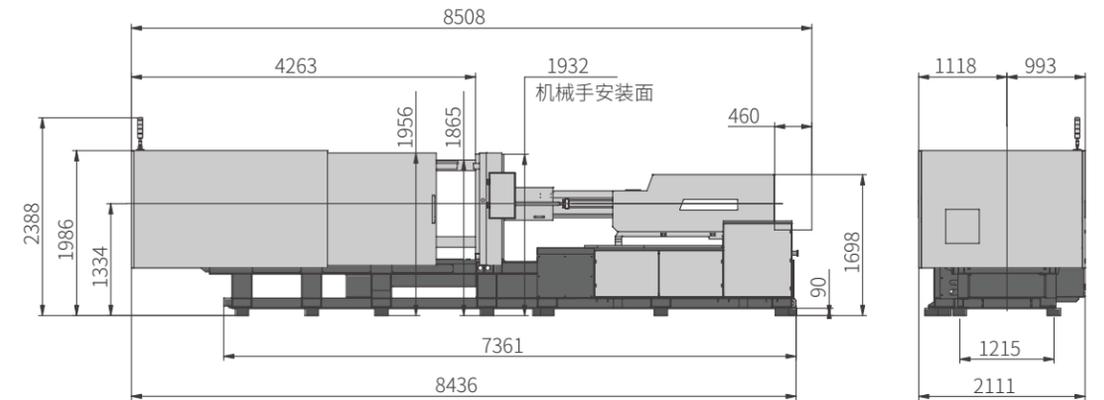
T480P5



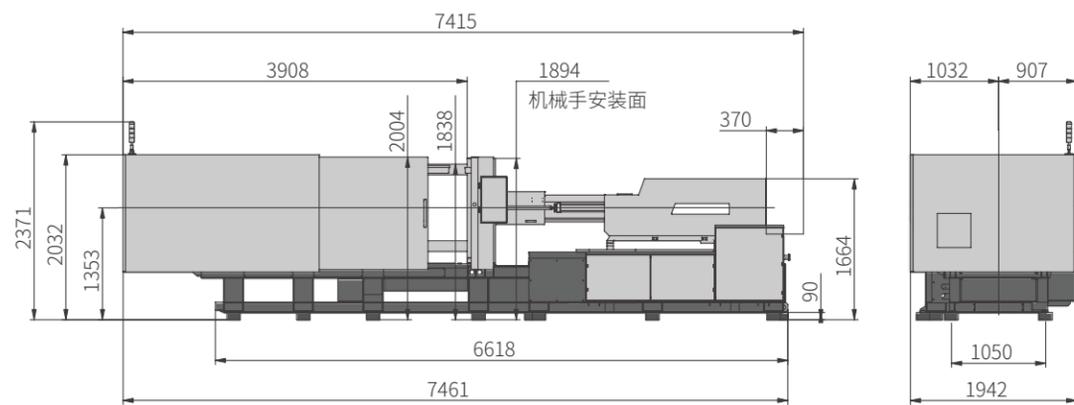
T350P5



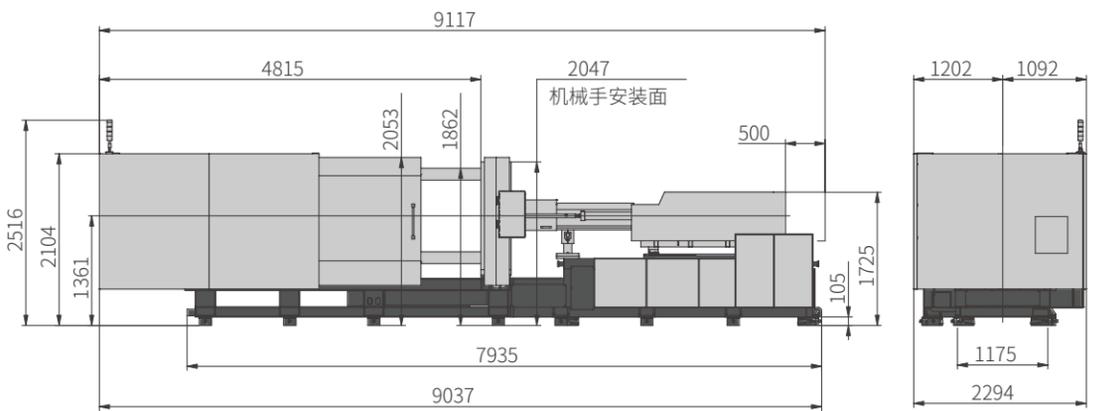
T560P5



T400P5



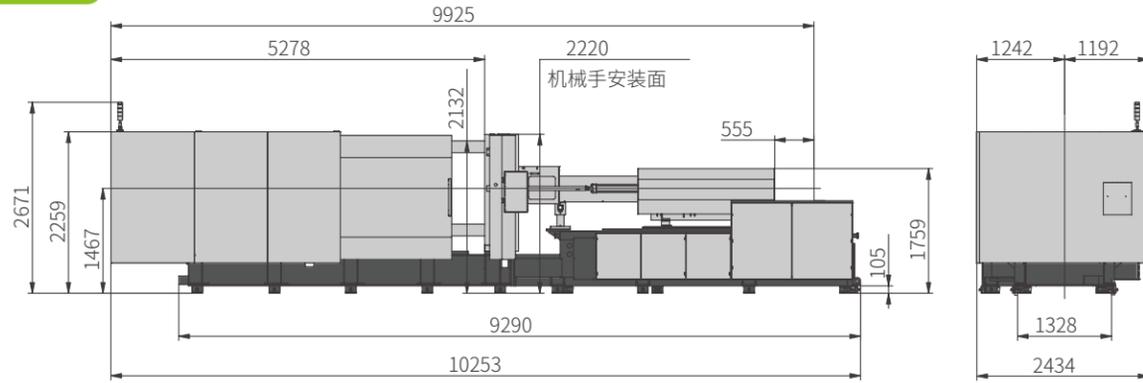
T650P5



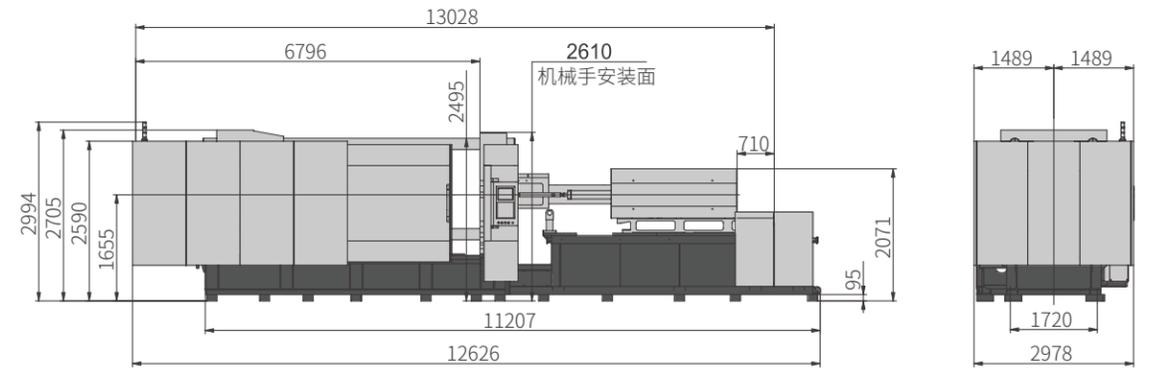
* 样本中数据为伊之密实验室测试所得，最终解释权归伊之密所有。

TP5外形图

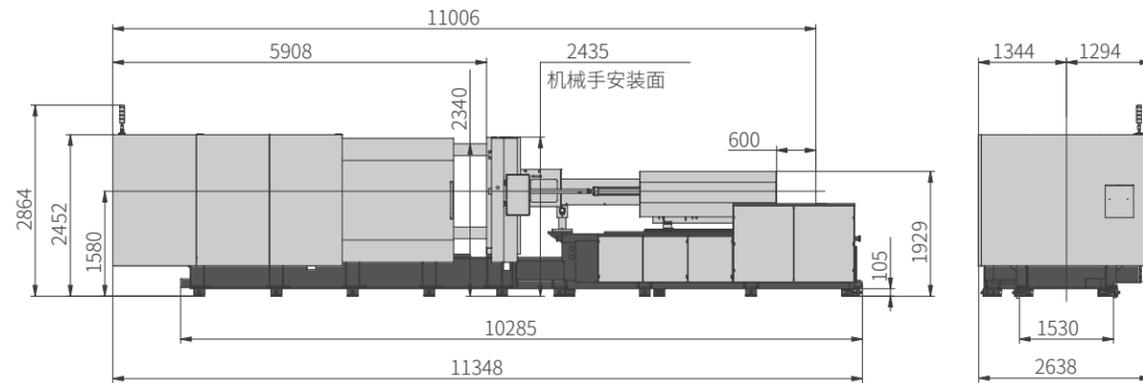
T800P5



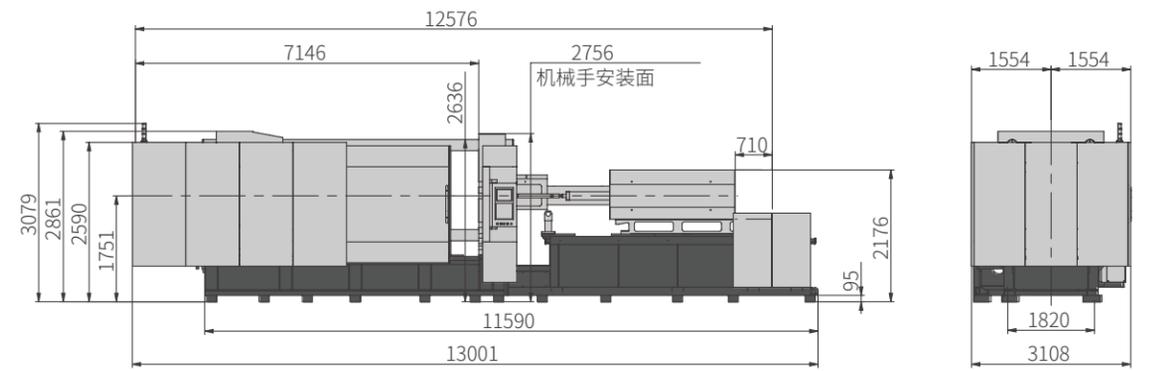
T1300P5



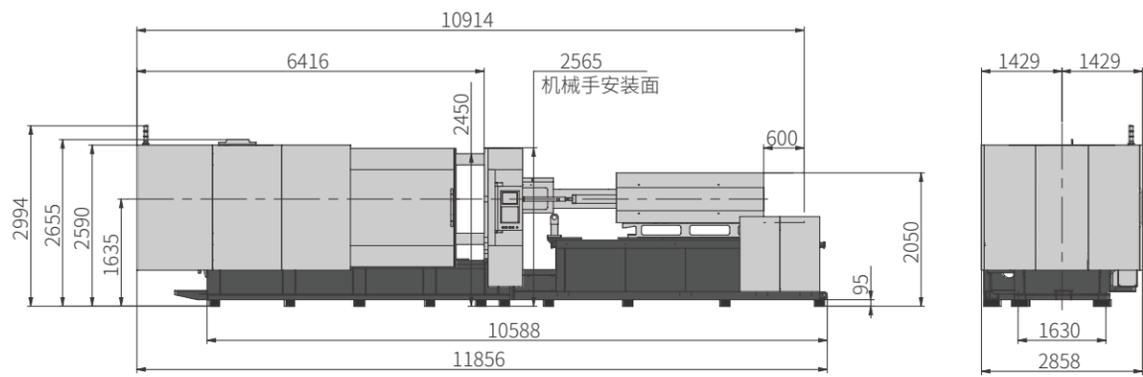
T1000P5



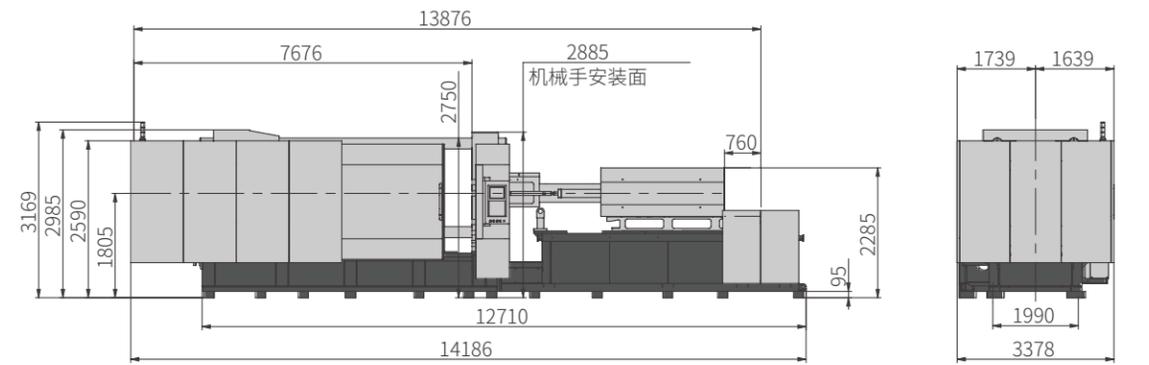
T1400P5



T1200P5



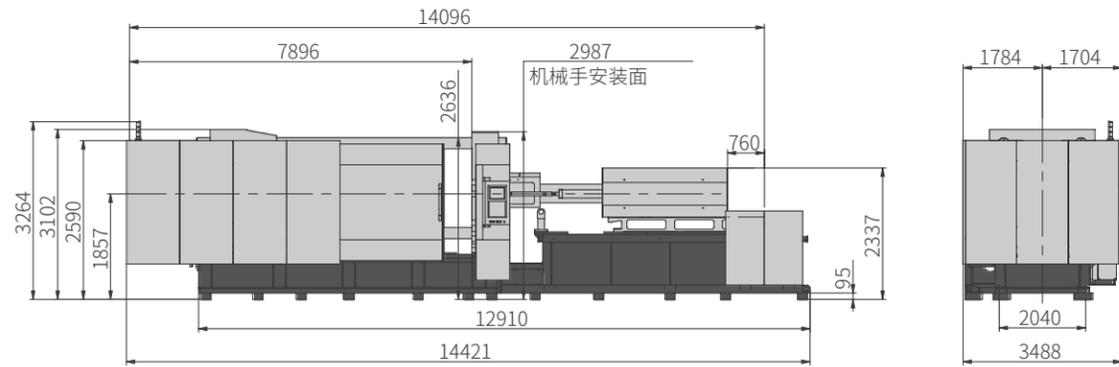
T1600P5



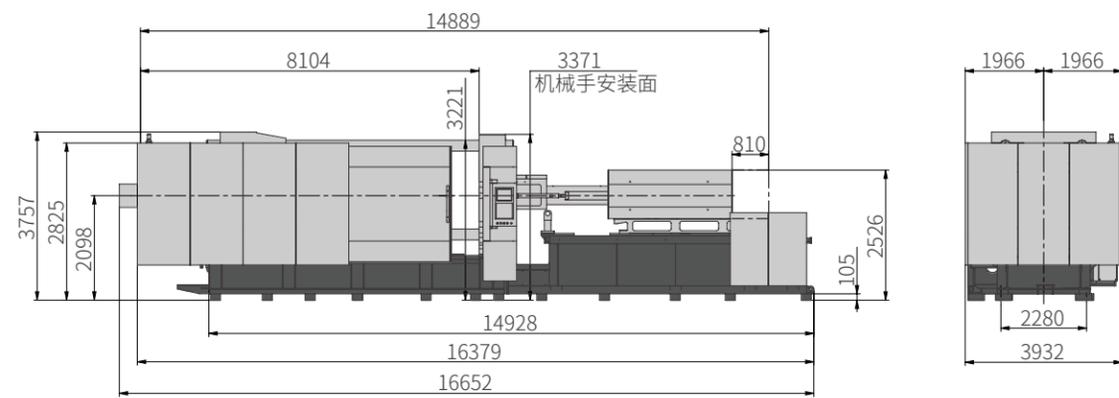
* 样本中数据为伊之密实验室测试所得，最终解释权归伊之密所有。

TP5外形图

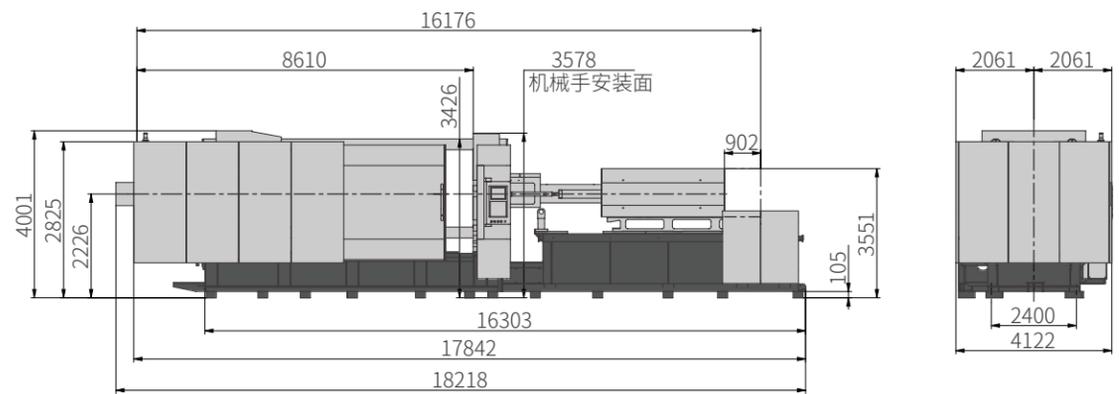
T1850P5



T2400P5

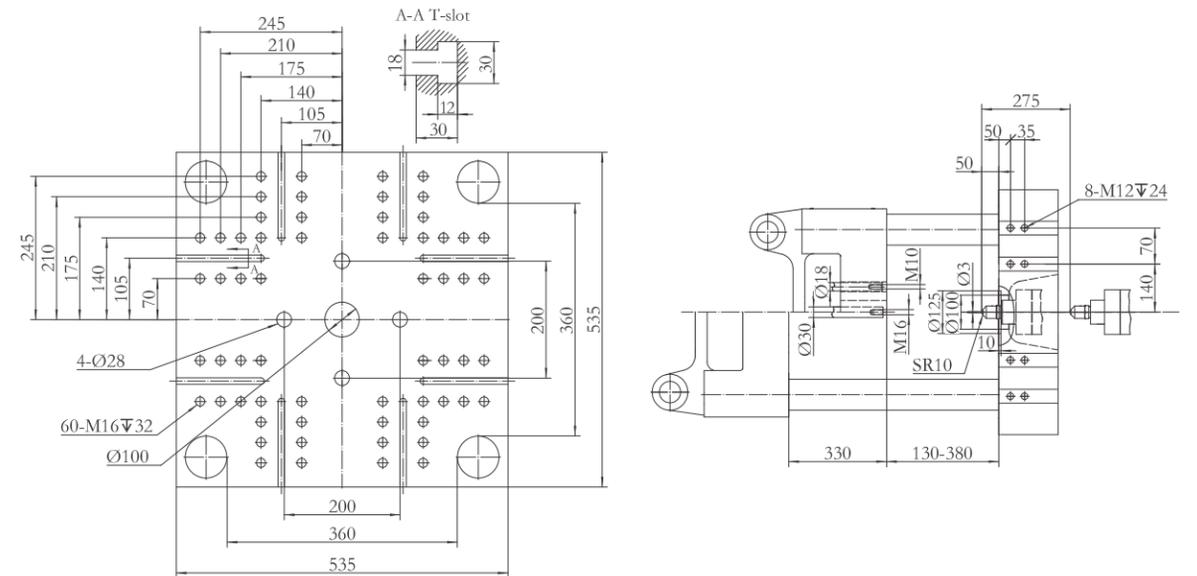


T2800P5

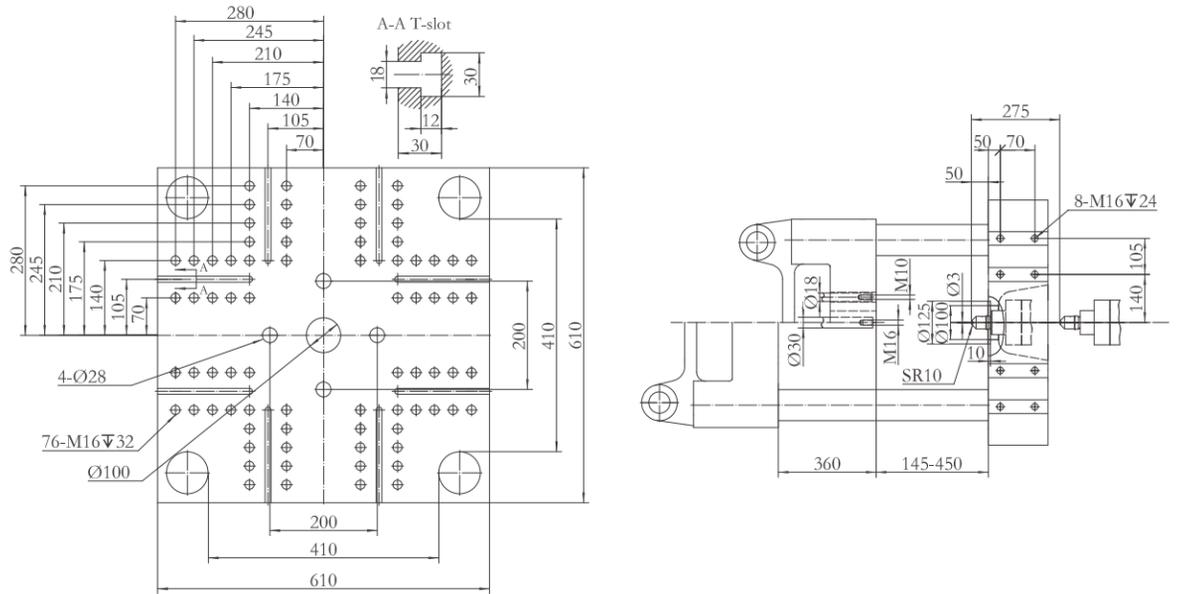


TP5模版图

T90P5



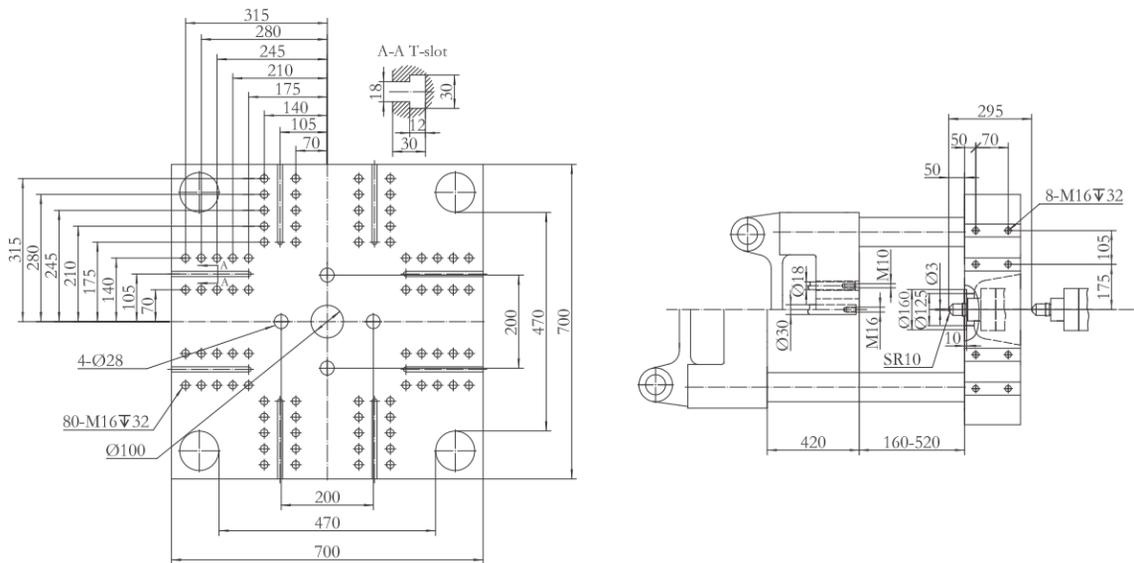
T120P5



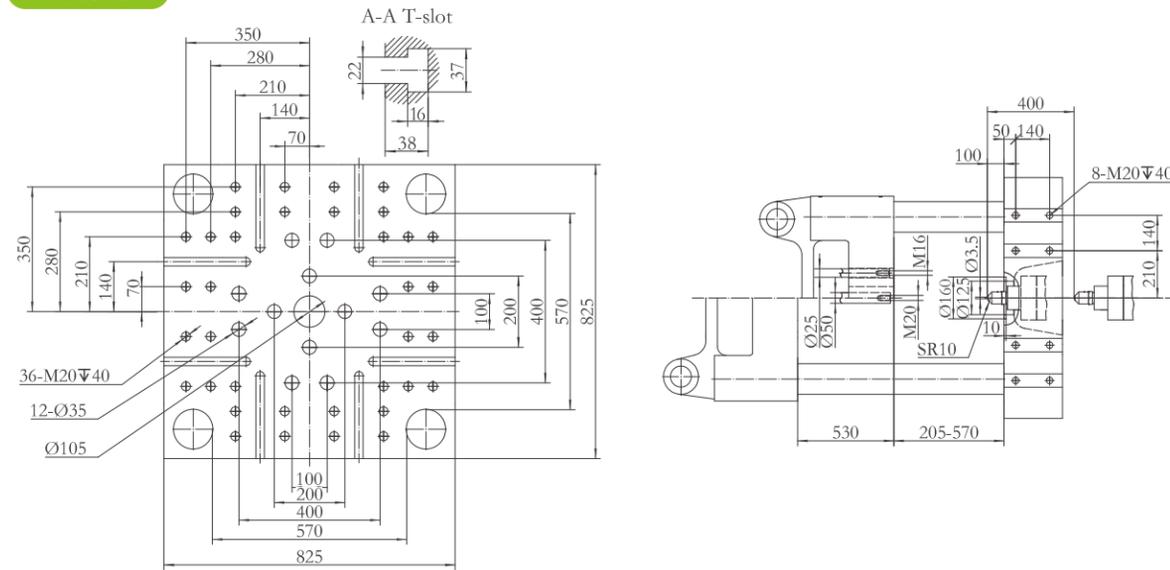
* 样本中数据为伊之密实验室测试所得，最终解释权归伊之密所有。

TP5模版图

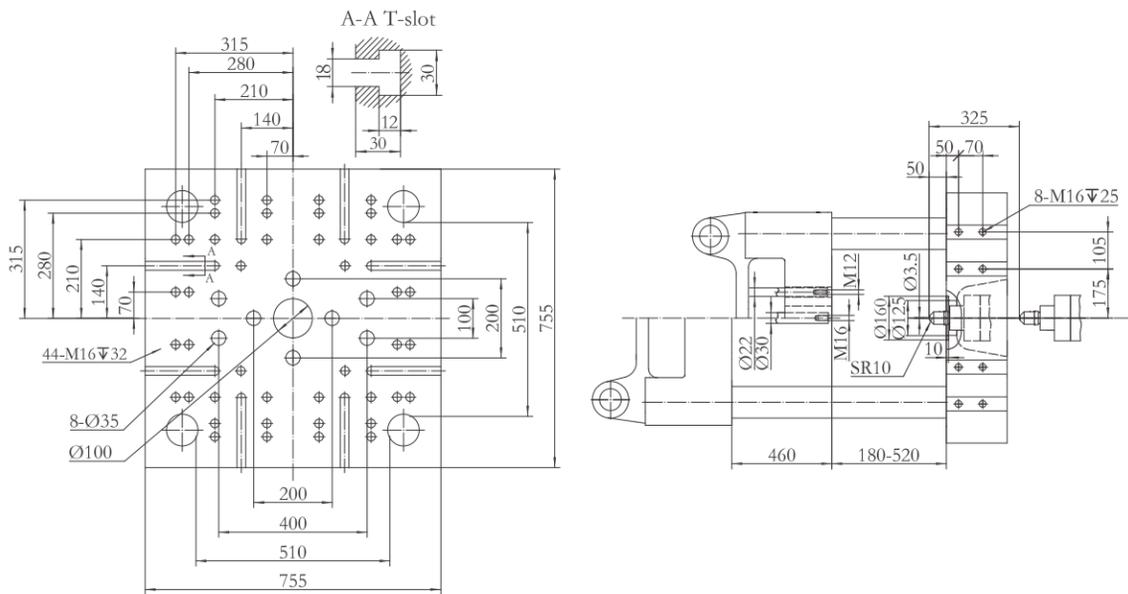
T160P5



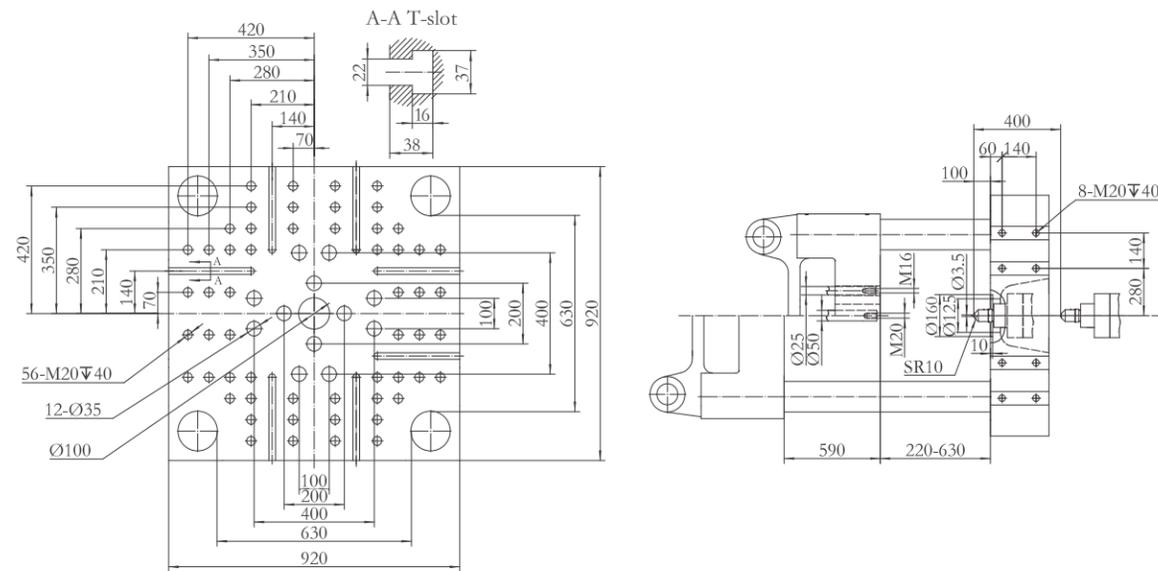
T260P5



T200P5



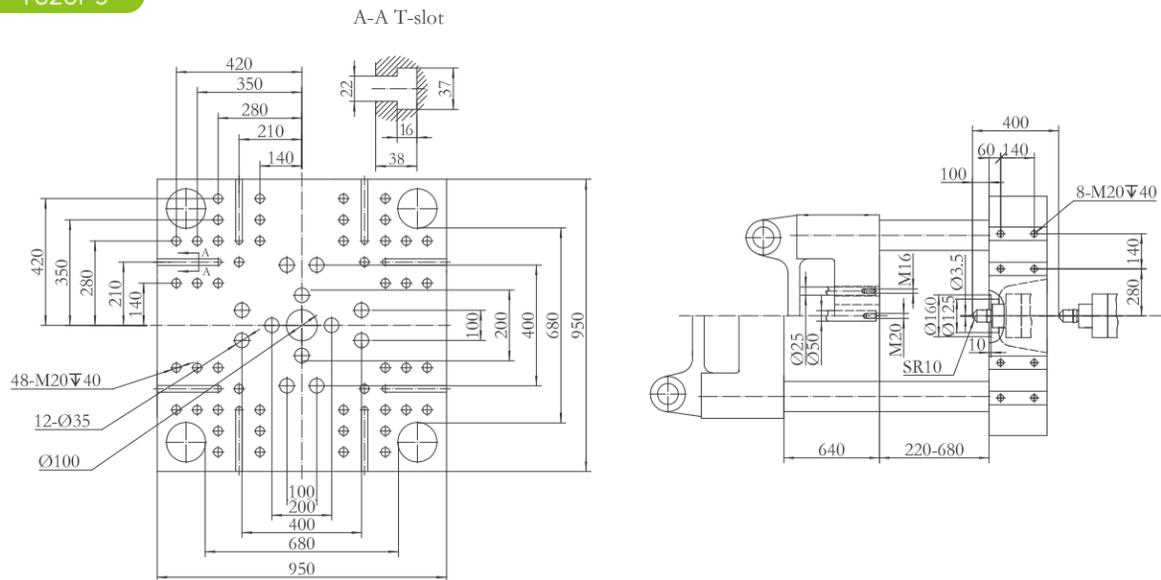
T290P5



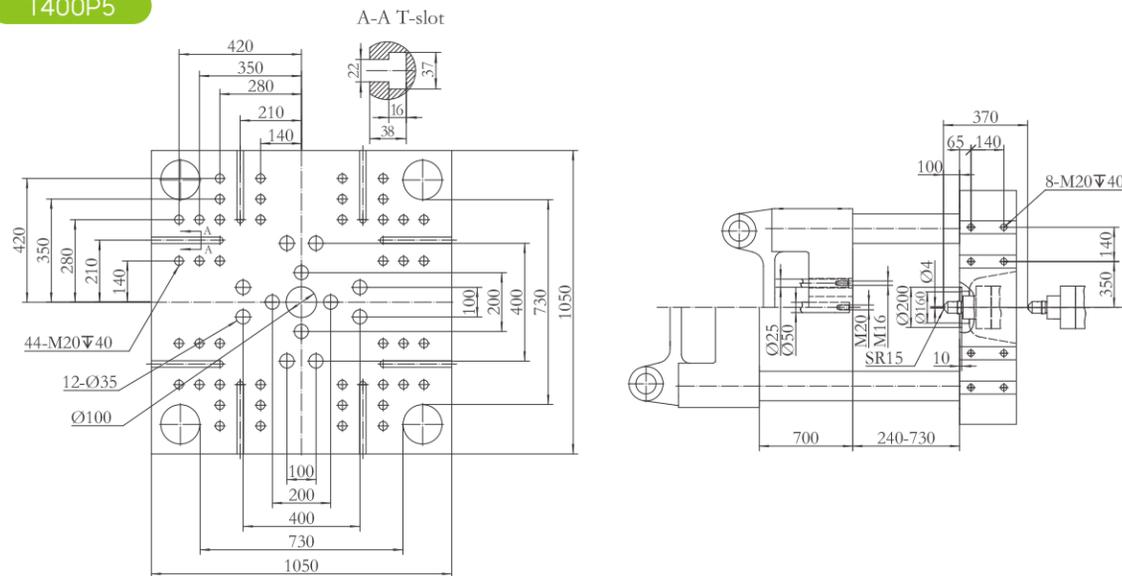
* 样本中数据为伊之密实验室测试所得，最终解释权归伊之密所有。

TP5模版图

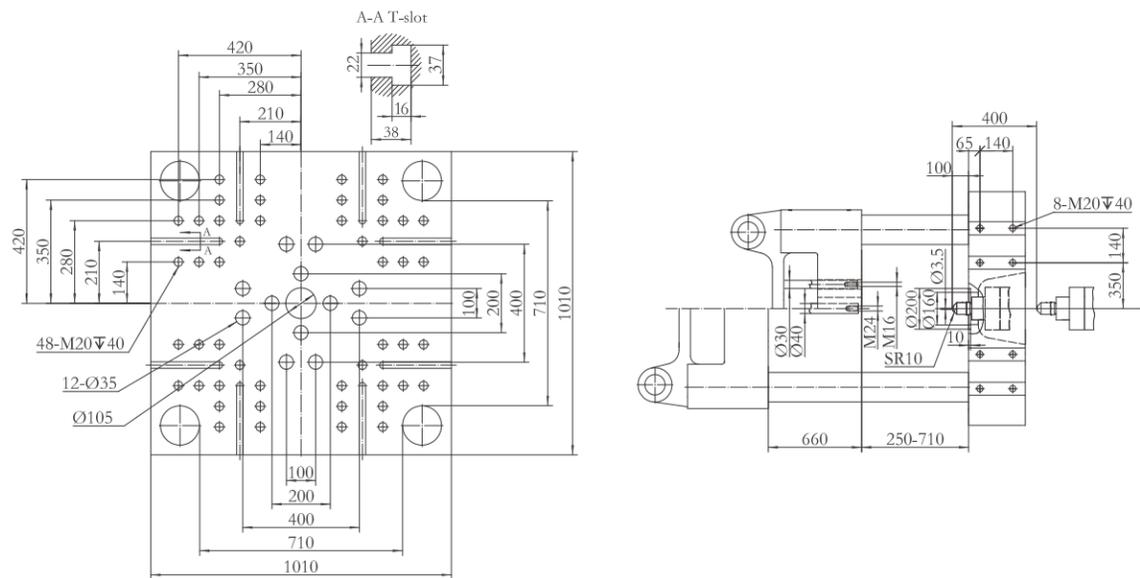
T320P5



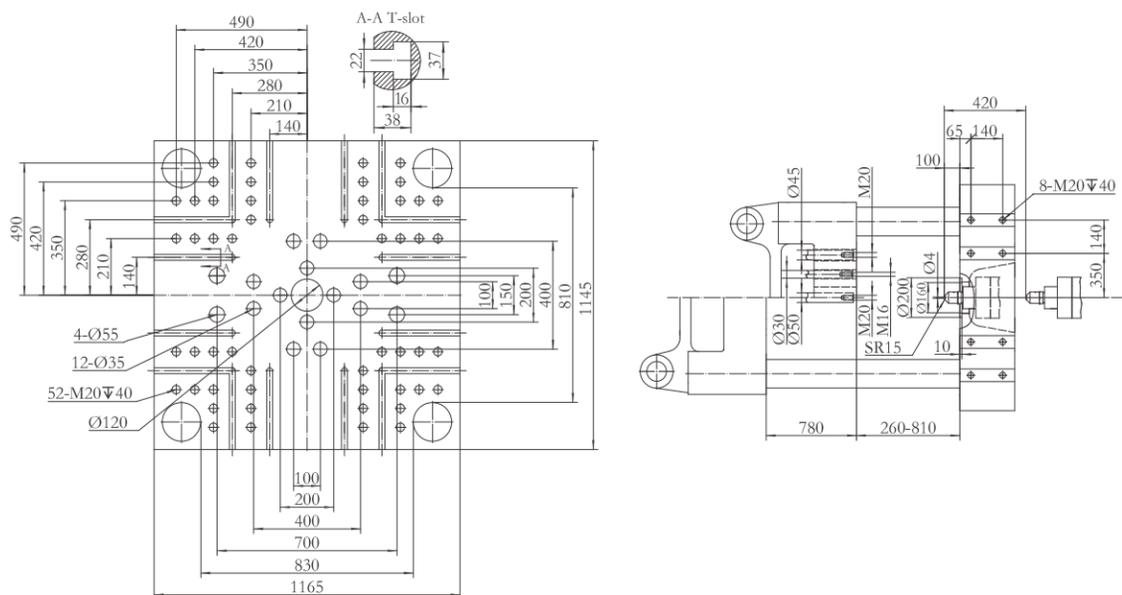
T400P5



T350P5



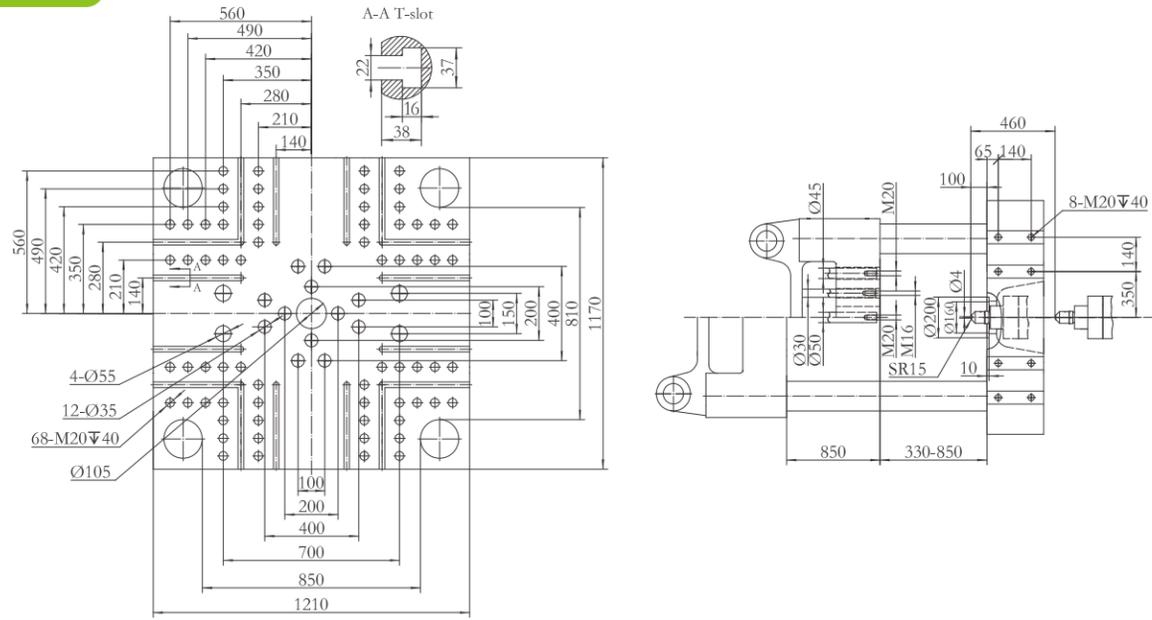
T480P5



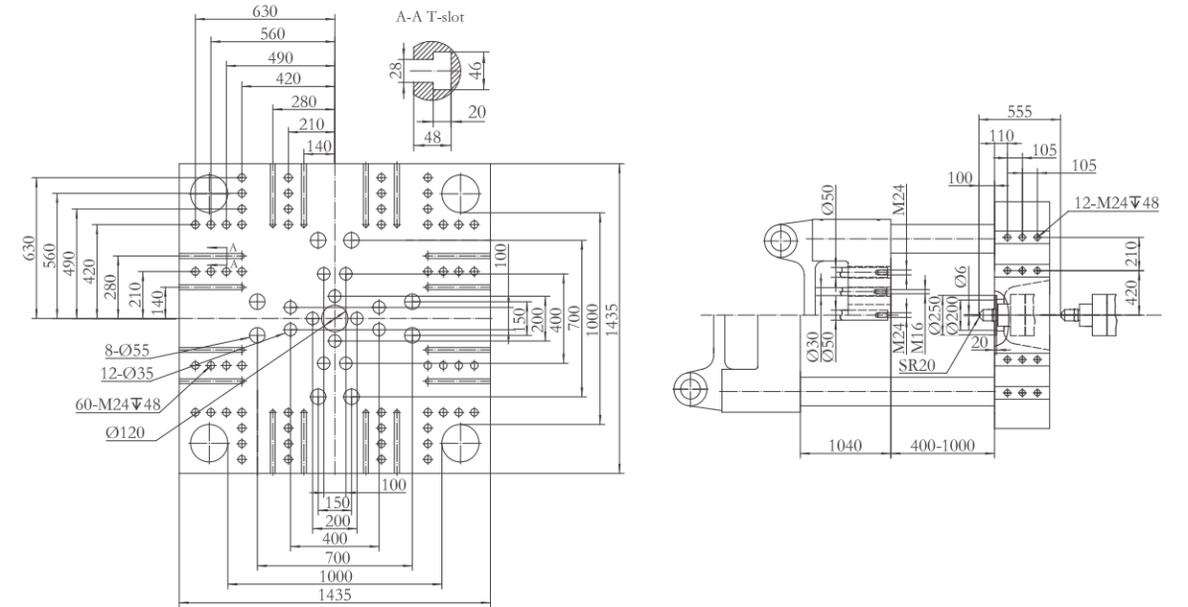
* 样本中数据为伊之密实验室测试所得，最终解释权归伊之密所有。

TP5模版图

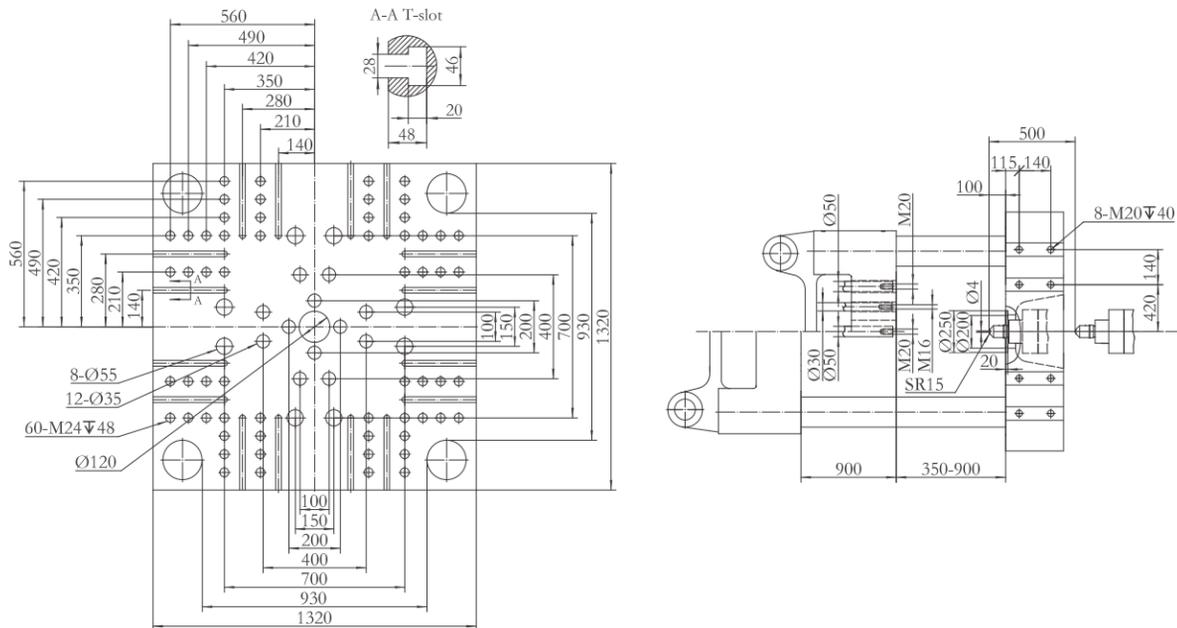
T560P5



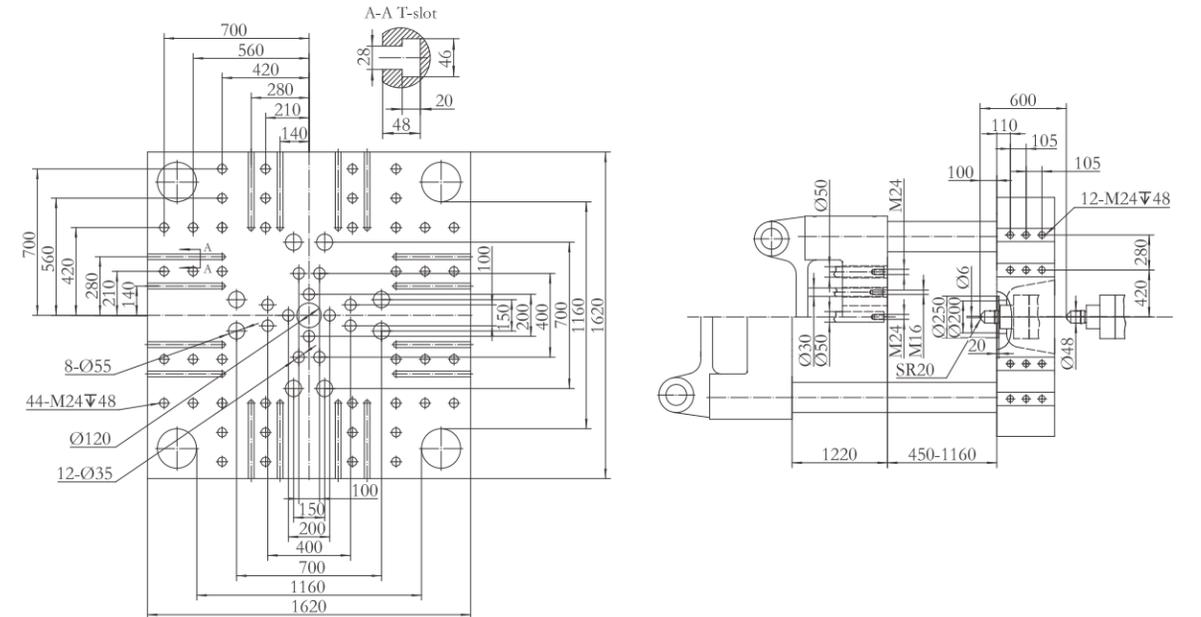
T800P5



T650P5



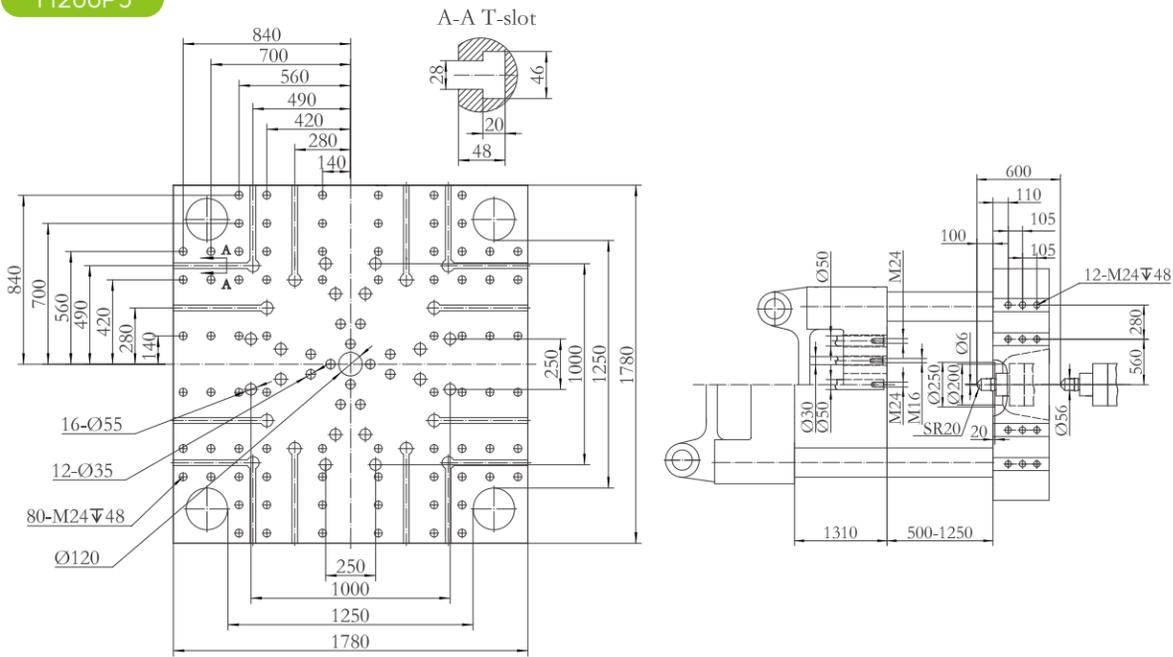
T1000P5



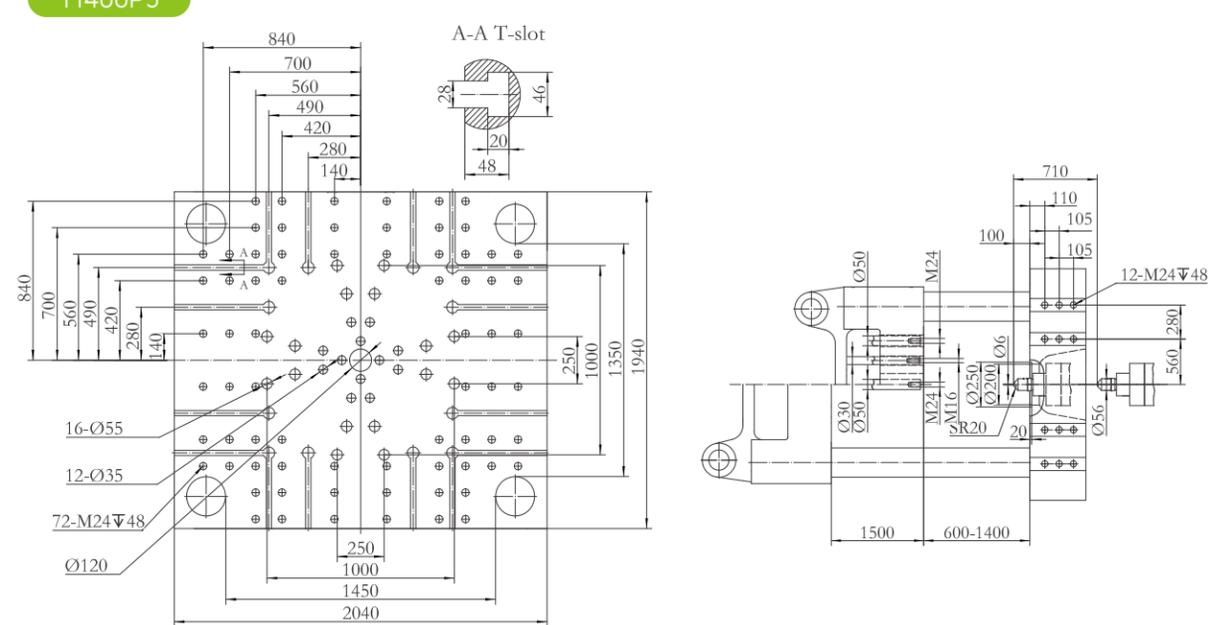
* 样本中数据为伊之密实验室测试所得，最终解释权归伊之密所有。

TP5模版图

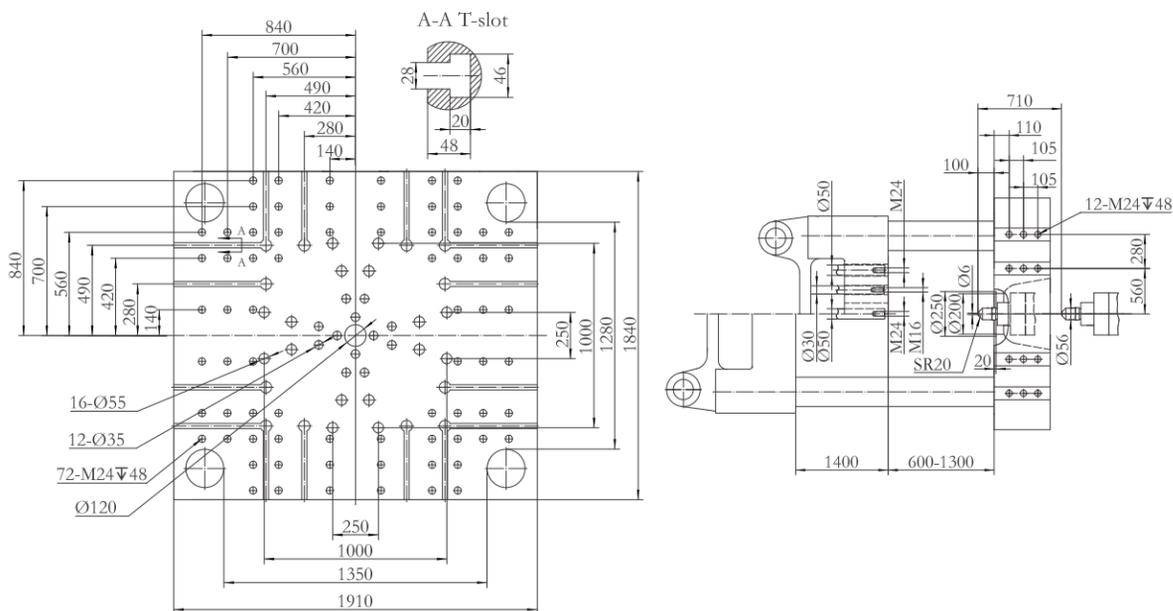
T1200P5



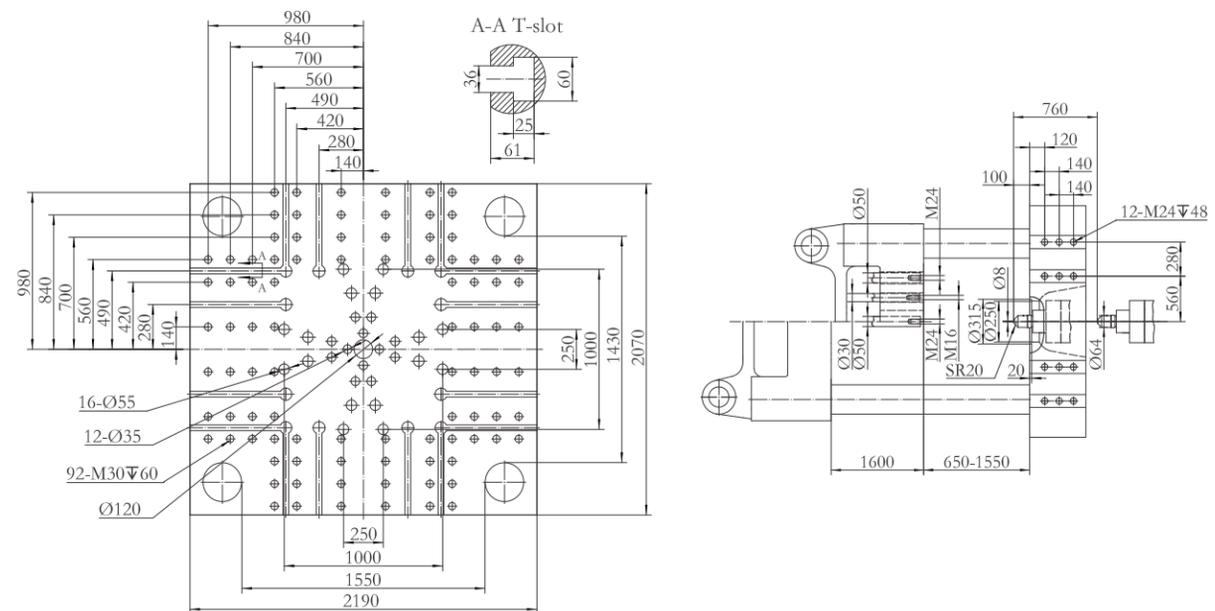
T1400P5



T1300P5



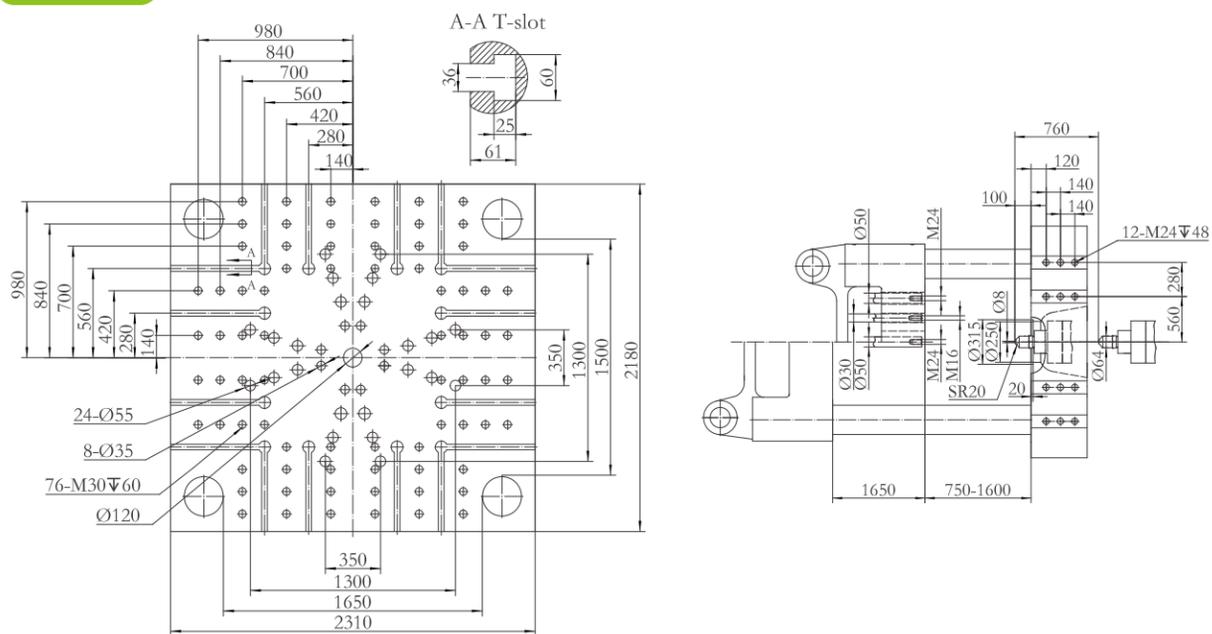
T1600P5



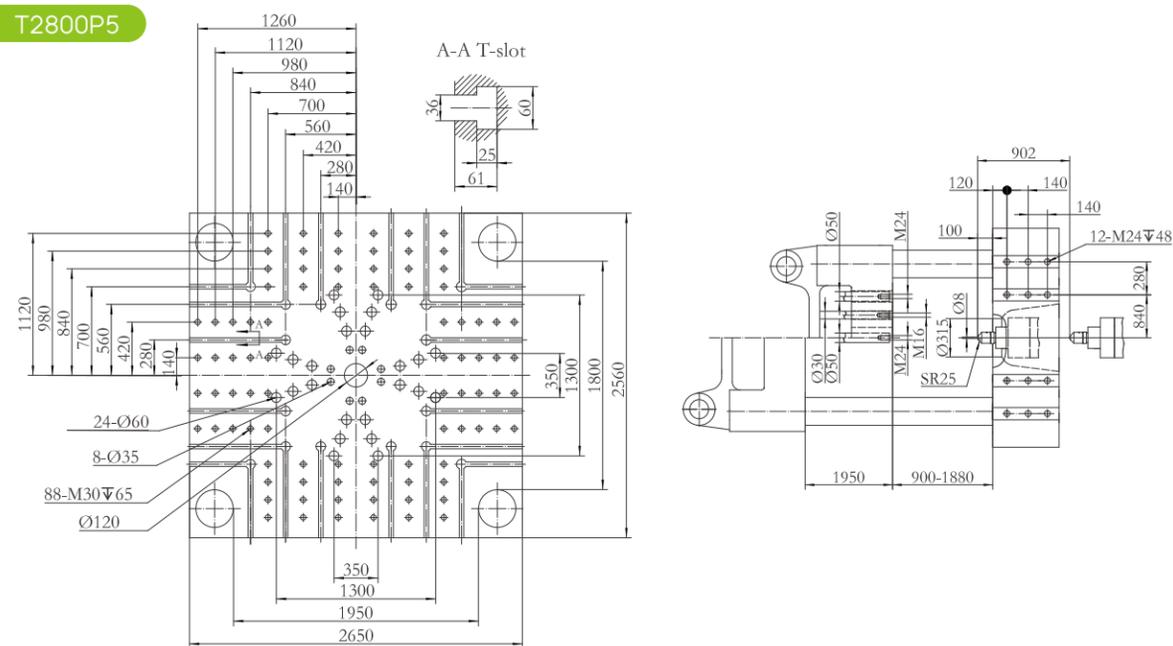
* 样本中数据为伊之密实验室测试所得，最终解释权归伊之密所有。

TP5模版图

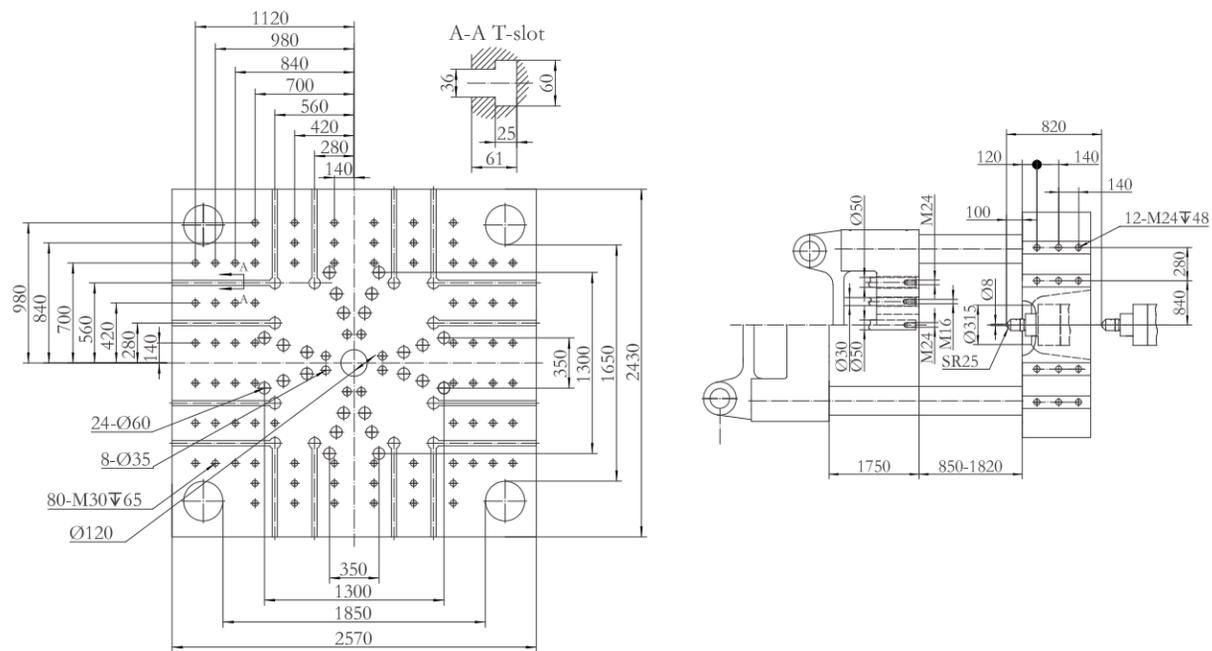
T1850P5



T2800P5

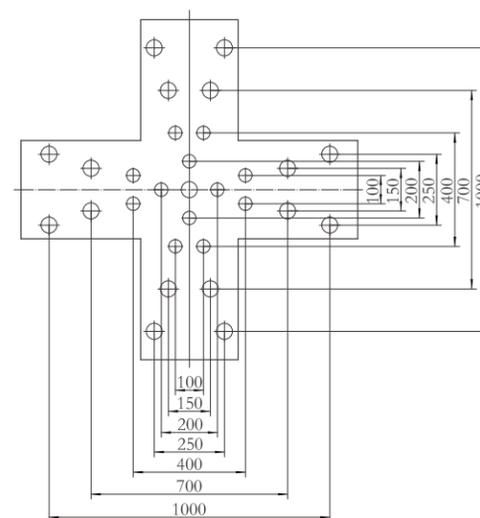


T2400P5

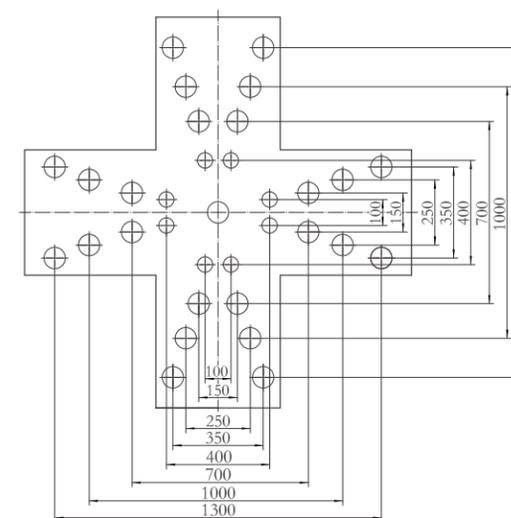


顶出孔布局尺寸图

T1200-1600P5



T1850-2800P5



* 样本中数据为伊之密实验室测试所得，最终解释权归伊之密所有。

T90-560P5标配选配表

STANDARD AND
OPTIONAL FEATURES

	标准配置	备选配置
射胶/熔胶部分		
整体式射台支架配线性导轨	●	
双缸平衡注射系统	●	
低速大扭矩液压马达	●	
电镀螺杆,氮化合金钢料筒	●	
料管节能环结构(专利设计)	●	
料管多段PID温度控制(5-6段)	●	
双射移油缸	●	
精密电子尺控制熔胶行程/射胶行程	●	
射胶、熔胶故障检测	●	
射嘴防护罩(带电气保护)	●	
螺杆转速检测	●	
螺杆防冷启动功能	●	
自动清料功能	●	
熔胶前、后松退可选	●	
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	●	
滚料斗装置(90-320T)	●	
加长射嘴		○
专用料管组(PC、PMMA、PBT等)		○
料筒风冷装置		○
弹簧自锁射嘴/液压射嘴		○
加大注射行程或加大(减少)一级射胶结构		○
旋转射台		○
不锈钢料斗		○
料筒保温节能装置(硅胶保温、红外线加热)		○
陶瓷发热圈(650T以上标配)		○
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	●	
欧规机械手机械定位接口	●	
液压驱动齿轮调模装置	●	
液压/电气双重保护装置	●	
移动模板耐磨锰钢带轨道	●	
自动集中润滑系统	●	
多种顶针控制功能可选	●	
低压模具保护功能	●	
T型槽、码模孔复合模板	●	
机门边加装防夹伤、缓冲条设计	●	
顶针强制复位功能	●	
一键自动调模功能	●	
加装特殊模具安装孔		○
加装模具隔热板		○
加大顶出力		○
加大容模量		○
磁力模板		○
吊模架		○
机械安全保护装置		○
液压系统		
高精度伺服系统	●	
高精密实时旁路滤油器装置	●	
低噪音节能型液压回路	●	
高性能液压控制阀	●	

	标准配置	备选配置
外置式冷却器	●	
数控比例背压	●	
外露高压油管配防爆链	●	
多组运水装置并配快速插头	●	
低摩擦密封元件	●	
油温检测及高低温报警	●	
油温冷却闭环控制	●	
抽芯装置(90-260T标配一组,预留一组阀板接口,290-560T标配两组)	●	
加大一级油泵电机		○
开合模比例阀控制		○
加大多级熔胶马达		○
同步顶出、抽芯系统		○
注射采用伺服阀控制		○
增加抽芯装置		○
加装液压旋转脱模装置		○
控制系统		
料管加热强制保护	●	
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	●	
工艺参数锁定功能	●	
700组大容量工艺参数存储空间	●	
12" TFT真彩色LCD显示屏	●	
多种操作语言	●	
三色警示灯	●	
3组/三相电源插座(2x32A+16A)	●	
预留吹风、抽芯、顶退回保护等多种接口	●	
前、后机门急停开关保护	●	
同步射胶阀开信号	●	
智能锁模力管理系统-智能锁模力保持	●	
智能锁模力管理系统-锁模力预先解除	●	
核心零部件预防性监控及保养	●	
智能开模	●	
多曲线显示功能	●	
智能能耗管理系统	●	
热流道接口		○
气动顺序阀		○
电动旋转脱模接口		○
吹气带阀装置		○
气辅注射装置		○
中央(联网)监控系统		○
前、后机门内光栅保护		○
更改电源电压		○
其它配置		
说明书	●	
避震脚	●	
模具压板	●	
工具箱及工具一套,精密过滤器滤芯一件	●	
自动上料机		○
玻璃管冷却流量计		○
干燥机		○
除湿机		○
模具温度控制器		○

※页面所有数据均来自于伊之密工厂,请以实际定制设备情况为准

T650-1000P5标配选配表

STANDARD AND
OPTIONAL FEATURES

	标准配置	备选配置
射胶/熔胶部分		
整体式射台支架配线性导轨	●	
双缸平衡注射系统	●	
低速大扭矩液压马达	●	
电镀螺杆,氮化合金钢料筒	●	
料管节能环结构(专利设计)	●	
料管多段PID温度控制(5-6段)	●	
双射移油缸	●	
精密电子尺控制熔胶行程/射胶行程	●	
射胶、熔胶故障检测	●	
射嘴防护罩(带电气保护)	●	
螺杆转速检测	●	
螺杆防冷启动功能	●	
自动清料功能	●	
熔胶前、后松退可选	●	
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	●	
陶瓷发热圈	●	
滚料斗装置		○
加长射嘴		○
专用料管组(电镀、PC、PMMA、PBT等)		○
料筒风冷装置		○
弹簧自锁射嘴/液压射嘴		○
加大注射行程或加大(减少)一级射胶结构		○
旋转射台		○
不锈钢料斗		○
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	●	
欧规机械手机械定位接口	●	
液压驱动齿轮调模装置	●	
液压/电气双重保护装置	●	
移动模板耐磨锰钢带轨道	●	
自动集中润滑系统	●	
多种顶针控制功能可选	●	
低压模具保护功能	●	
T型槽、码模孔复合模板	●	
机门边加装防夹伤、缓冲条设计	●	
顶针强制复位功能	●	
同步带电动安全门(前机门)(1000T)	●	
一键自动调模功能	●	
加装特殊模具安装孔		○
加装模具隔热板		○
加大顶出力		○
加大容模量		○
磁力模板		○
吊模架		○
机械安全保护装置		○
液压系统		
高精度伺服系统	●	
高精密实时旁路滤油器装置	●	
低噪音节能型液压回路	●	
开合模比例阀控制(800-1000T)	●	

	标准配置	备选配置
高性能液压控制阀	●	
外置式冷却器	●	
数控比例背压	●	
外露高压油管配防爆链	●	
多组运水装置并配快速插头	●	
低摩擦密封元件	●	
油温检测及高低温报警	●	
油温冷却闭环控制	●	
抽芯装置(650-1000T标配两组,预留两组阀板接口)	●	
加大一级油泵电机		○
加大多级熔胶马达		○
同步顶出、抽芯系统		○
注射采用伺服阀控制		○
增加抽芯装置		○
加装液压旋转脱模装置		○
控制系统		
料管加热强制保护	●	
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	●	
工艺参数锁定功能	●	
700组大容量工艺参数存储空间	●	
12" TFT真彩色LCD显示屏	●	
多种操作语言	●	
三色警示灯	●	
3组/三相电源插座(2x32A+16A)	●	
预留吹风、抽芯、顶退回保护等多种接口	●	
前、后机门急停开关保护	●	
同步射胶阀开信号	●	
智能锁模力管理系统-智能锁模力保持	●	
智能锁模力管理系统-锁模力预先解除	●	
核心零部件预防性监控及保养	●	
智能开模	●	
多曲线显示功能	●	
智能能耗管理系统	●	
热流道接口		○
气动顺序阀		○
电动旋转脱模接口		○
吹气带阀装置		○
气辅注射装置		○
监控系统		○
中央(联网)		○
前、后机门内光栅保护		○
更改电源电压		○
其它配置		
说明书	●	
避震脚	●	
模具压板	●	
工具箱及工具一套,精密过滤器滤芯一件	●	
自动上料机		○
玻璃管冷却流量计		○
干燥机		○
除湿机		○
模具温度控制器		○

※页面所有数据均来自于伊之密工厂,请以实际定制设备情况为准

T1200-1850P5标配选配表

STANDARD AND
OPTIONAL FEATURES

	标准配置	备选配置
射胶/熔胶部分		
整体式射台支架配线性导轨	●	
双缸平衡注射系统	●	
低速大扭矩特制加强型液压马达	●	
电镀螺杆,氮化合金钢料筒	●	
料管节能环保结构(专利设计)	●	
料管多段PID温度控制(5~6段)	●	
双射移油缸	●	
精密电子尺控制熔胶行程/射胶行程	●	
射胶、熔胶故障检测	●	
射嘴防护置(带电气保护)	●	
螺杆转速检测	●	
螺杆防冷启动功能	●	
自动清料功能	●	
熔胶前、后松退可选	●	
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	●	
陶瓷发热圈	●	
滚斗料斗装置		○
加长射嘴		○
专用料管组(电镀、PC、PMMA、PBT等)		○
料筒风冷装置		○
弹簧自锁射嘴/液压射嘴		○
加大注射行程或加大(减少)一级射胶结构		○
旋转射台		○
不锈钢料斗		○
锁模部分		
精密电子尺控制锁模/顶针行程	●	
锁模二大板/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	●	
欧规机械手机械定位接口	●	
液压驱动齿轮调模装置	●	
机械/液压/电气三重保护装置	●	
移动模板耐磨锰钢带轨道	●	
自动集中润滑系统	●	
多种顶针控制功能可选	●	
低压模具保护功能	●	
T型槽、码模孔复合模板	●	
机门边加装防夹伤、缓冲条设计	●	
顶针强制复位功能	●	
司步带电动安全门(前机门)	●	
一键自动调模功能	●	
加装特殊模具安装孔		○
加装模具隔热板		○
加大顶出力		○
加大容模量		○
磁力模板		○
吊模架		○
机械安全保护装置		○
液压系统		
高精度伺服系统	●	
高精度实时旁路滤油器装置	●	
低噪音节能型液压回路	●	
开合模比例阀控制	●	

	标准配置	备选配置
高性能液压控制阀	●	
外置式冷却器	●	
数控比例背压	●	
外露高压油管配防爆链	●	
多组运水装置并配快速插头	●	
低摩擦密封元件	●	
油温检测及高温报警	●	
油温冷却闭环控制	●	
抽芯装置(1200-1850T标配三组,预留三组阀板接口)	●	
加大一级油泵电机		○
加大多级熔胶马达		○
同步顶出、抽芯系统		○
注射采用伺服阀控制		○
增加抽芯装置		○
加装液压旋转脱模装置		○
控制系统		
料管加热强制保护	●	
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	●	
工艺参数锁定功能	●	
700组大容量工艺参数存储空间,可扩展USB存储接口	●	
15" TFT真彩色LCD显示屏	●	
多种操作语言	●	
三色警示灯	●	
3组/三相电源插座(2x32A+16A)(1200T)	●	
4组/三相电源插座(3x32A+16A)(1400-1850T)	●	
预留吹风、抽芯、顶退回保护等多种接口	●	
前、后机门急停开关保护	●	
同步射胶阀开信号	●	
智能锁模力管理系统-智能锁模力保持	●	
智能锁模力管理系统-锁模力预先解除	●	
核心零部件预防性监控及保养	●	
智能开模	●	
多曲线显示功能	●	
智能能耗管理系统	●	
热流道接口		○
气动顺序阀		○
电动旋转脱模接口		○
吹气带阀装置		○
气辅注射装置		○
中央(联网)监控系统		○
前、后机门内光栅保护		○
更改电源电压		○
其它配置		
说明书	●	
避震脚	●	
模具压板	●	
工具箱及工具一套,精密过滤器滤芯一件	●	
自动上料机		○
玻璃管冷却流量计		○
干燥机		○
除湿机		○
模具温度控制器		○

※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

T2400-2800P5标配选配表

STANDARD AND
OPTIONAL FEATURES

	标准配置	备选配置
射胶/熔胶部分		
整体式射台支架配线性导轨	●	
氮化合金钢螺杆料筒	●	
双缸平衡注射系统	●	
低速大扭矩特制加强型液压马达	●	
双射移油缸	●	
料管节能环保结构(专利设计)	●	
射嘴及料管多段PID温度控制	●	
全封闭式保温置/射嘴防护置(不带电气保护)	●	
螺杆防冷启动功能	●	
自动清料功能	●	
熔胶前、后松退可选	●	
射胶、熔胶故障自动检测	●	
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	●	
数控比例背压	●	
陶瓷发热圈	●	
双金属螺杆组件		○
专用螺杆组件		○
射嘴防护置(带电气保护)		○
弹簧自锁射嘴		○
料筒保温节能装置(硅胶保温、红外线加热)		○
加长射嘴		○
干燥料斗		○
锁模部分		
精密电子尺控制锁模/顶针行程/射胶行程	●	
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	●	
电脑控制两段顶出前进/后退动作	●	
液压驱动齿轮调模装置	●	
机械/电气/液压三重保护装置	●	
免调节式机械安全锁撞杆	●	
移动模板耐磨锰钢带轨道	●	
自动集中润滑系统	●	
多种顶针控制功能可选	●	
低压模具保护功能	●	
T型槽、码模孔复合模板	●	
一键式自动调模功能	●	
顶针强制复位功能	●	
机门边加装防夹伤、缓冲条设计	●	
加装特殊模具安装孔		○
加装模具隔热板		○
加大容模量		○
磁力模板		○
液压系统		
高精度伺服系统	●	
高精度实时旁路滤油器装置	●	
系统压力流量自动校正	●	
进口名牌液压控制阀	●	
进口名牌液压密封件	●	
低噪音节能型液压回路	●	
液压油冷却装置	●	

	标准配置	备选配置
抽芯装置(标配三组,头板一组,二板二组;预留一组抽芯接口)	●	
油温检测及高温报警	●	
外露高压油管配防爆链	●	
多组运水装置并配快速插头	●	
加大一级油泵、电机		○
加大多级熔胶马达		○
同步顶出、抽芯、熔胶系统		○
高响应蓄能伺服注射系统		○
多组抽芯装置		○
加装液压旋转脱模装置		○
控制系统		
料管加热强制保护	●	
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	●	
15" TFT真彩色LCD显示屏	●	
700组大容量工艺参数存储空间,可扩展USB存储接口	●	
多种操作语言	●	
双色报警灯	●	
动作斜率的独立调整	●	
工艺参数锁定功能	●	
所有电子尺、弱电开关、换向电磁阀线加套防水、防鼠咬波纹管	●	
前、后机门急停开关保护	●	
质量数据过程控制界面	●	
生产统计过程控制(SPC)实时列表界面	●	
预留吹风、抽芯、顶退回保护等多种接口	●	
3组/三相电源插座(32A+2x16A)	●	
同步射胶阀开信号	●	
热流道接口		○
气动顺序阀		○
电动旋转脱模接口		○
吹气带阀装置		○
气辅注射装置		○
中央(联网)监控系统		○
前、后机门内光栅保护		○
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	●	
弓形码模夹	●	
不锈钢料斗		○
移动或滚斗料斗装置		○
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		○

※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