

让中国装备技术与世界同步  
WE WALK ALONGSIDE THE WORLD

股票代码: 300415

伊之密品牌管理规划 2022年6月版

**YIZUMI**伊之密

# PAC-K3

## PAC-K3系列高速注塑机 技术参数

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

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实验室测试所得, 最终解释权归伊之密所有。



# PAC

## 公司介绍



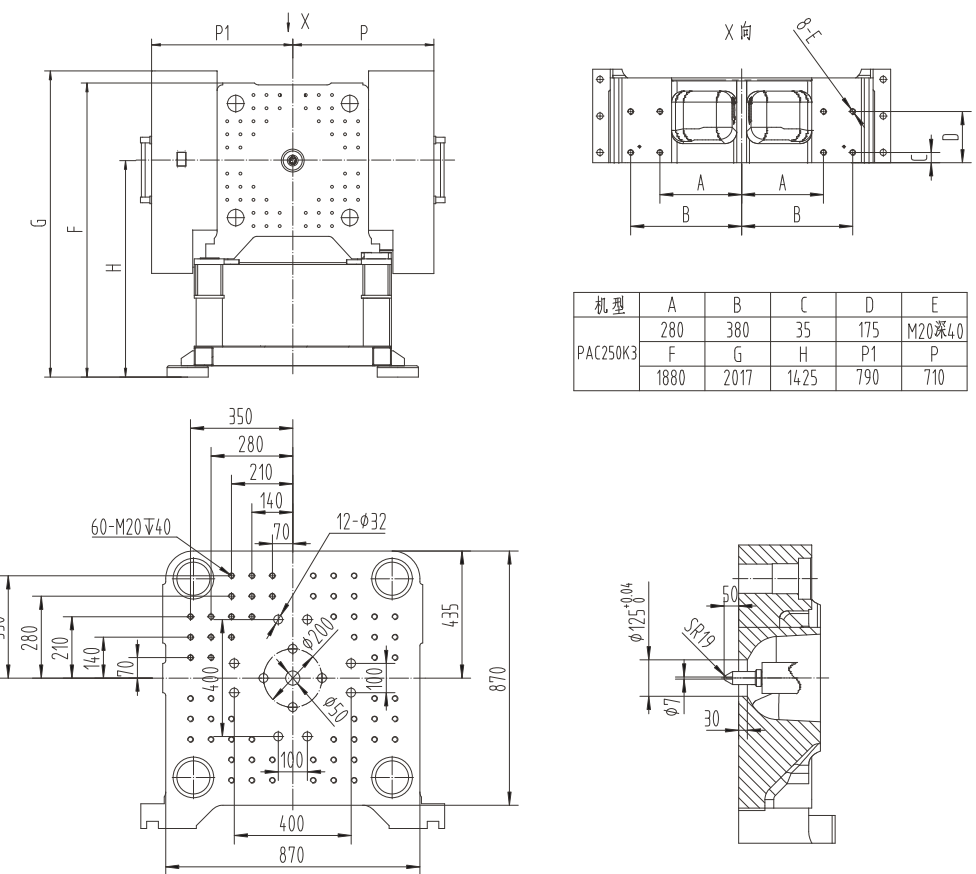
广东伊之密高速包装系统有限公司是广东伊之密精密机械股份有限公司旗下子公司，是一家专注于提供塑料包装高速成型整体解决方案的高新技术企业，位于广东省佛山市顺德五沙工业园。凭借雄厚的资金与规模实力，公司凝聚了业界优秀的研发、设计、制造、营销、服务团队，坚持专业技术创新和精湛的产品质量追求，致力于让中国装备技术与世界同步，并为全球客户创造更佳的投资回报价值及客户体验。

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。

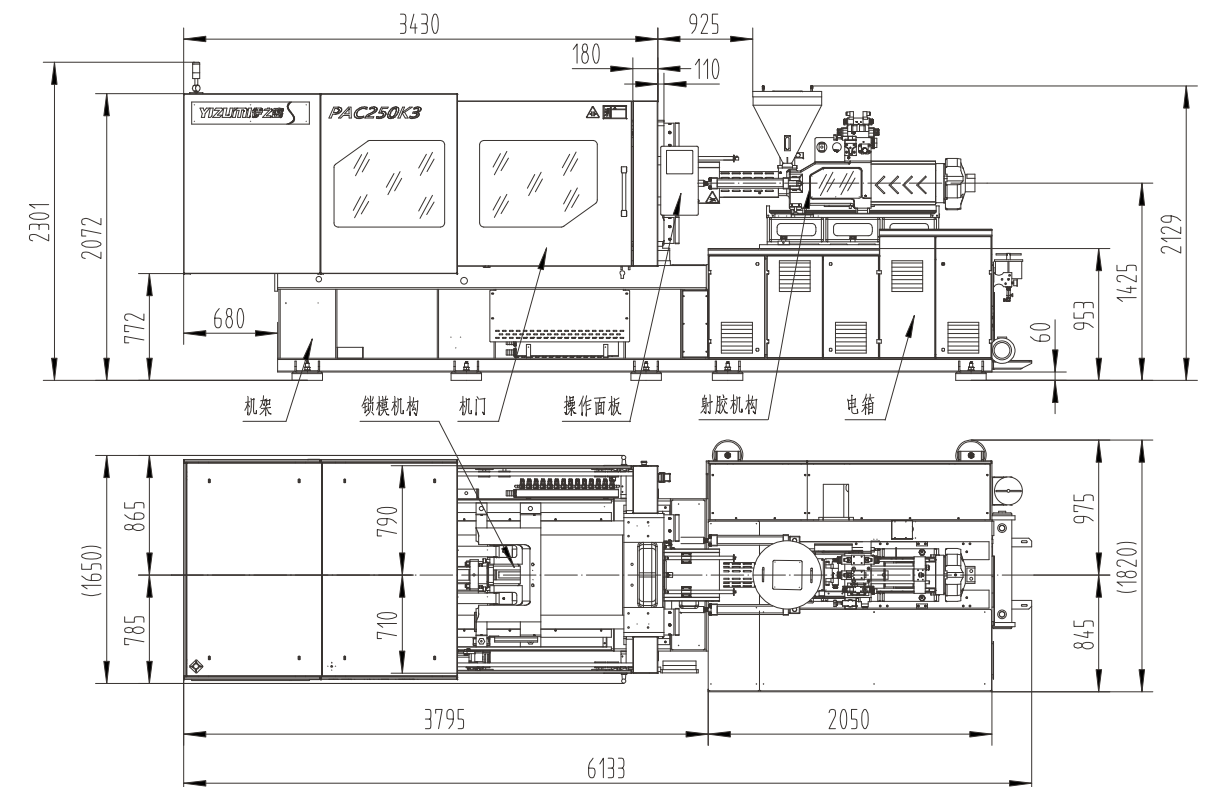
公司拥有国内精密的加工设备，完善的恒温无尘产品生产流水线，资深的专业技术团队，通过创新、实干的企业精神，秉承“高效精密、经济可靠、节能环保”的理念，用心服务每位客户，为客户提供一站式的综合整体解决方案。同时，我们还将致力于建设业内五星级服务体系，提供快速、准确的服务，为提高全球客户竞争能力不懈努力。

说明	DESCRIPTION	UNIT	PAC250K3	
国际标准规格	International specification		440/2500	
<b>射胶机构 INJECTION UNIT</b>				
理论注射容积	Shot volume	cm <sup>3</sup>	221	280
实际注射量	Shot weight (PS)	g	203	258
		oz	7.2	9.1
螺杆直径	Screw diameter	mm	40	45
射胶压力	Injection pressure	MPa	199	158
螺杆长度直径比	Screw L:D ratio		24:1	
最大注射速度	Max.injection speed	mm/s	320	
螺杆行程	Screw stroke	mm	176	
螺杆转速	Screw speed(stepless)	r/min	0-300	
<b>锁模机构 CLAMPING UNIT</b>				
锁模力	Clamping force	kN	2500	
开模行程	Opening stroke	mm	560	
导柱内间距 (W×H)	Space between bars (W×H)	mmxmm	580x580	
模板最大距离	Max. Daylight	mm	1160	
容模量 (最薄-最厚)	mold thickness(Min.-Max)	mm	220-600	
顶出行程	Hydraulic ejection storke	mm	180	
顶出杆数量	Ejector number		5	
顶出力	Hydraulic ejection force	kN	77	
<b>动力/电热 POWER UNIT</b>				
最大系统压力	Hydraulic system pressure	Mpa	17.5	
油泵马达	Pump motor	kW	40	
电热功率	Heating capacity	kW	12	14
温度控制区数	Number of temp control zones		5	
<b>其它 GENERAL UNIT</b>				
干循环时间	Dry cycle time	s	2.2	
油箱容量	Oil tank capacity	l	430	
机械外形尺寸(LxWxH)	Machine dimensions(LxWxH)	mxmxxm	6.2x1.8x2.2	
机重	Machine weight	Ton	10.8	

### PAC250K3模板图

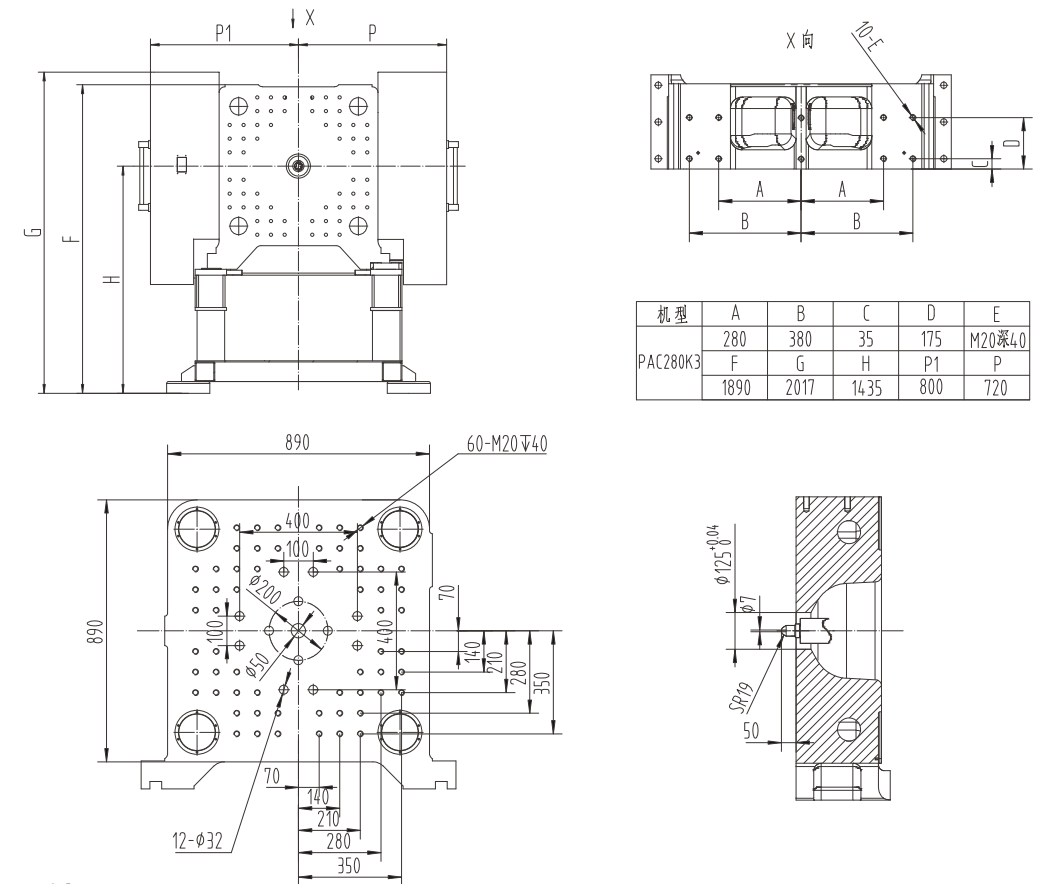


### PAC250K3外形图

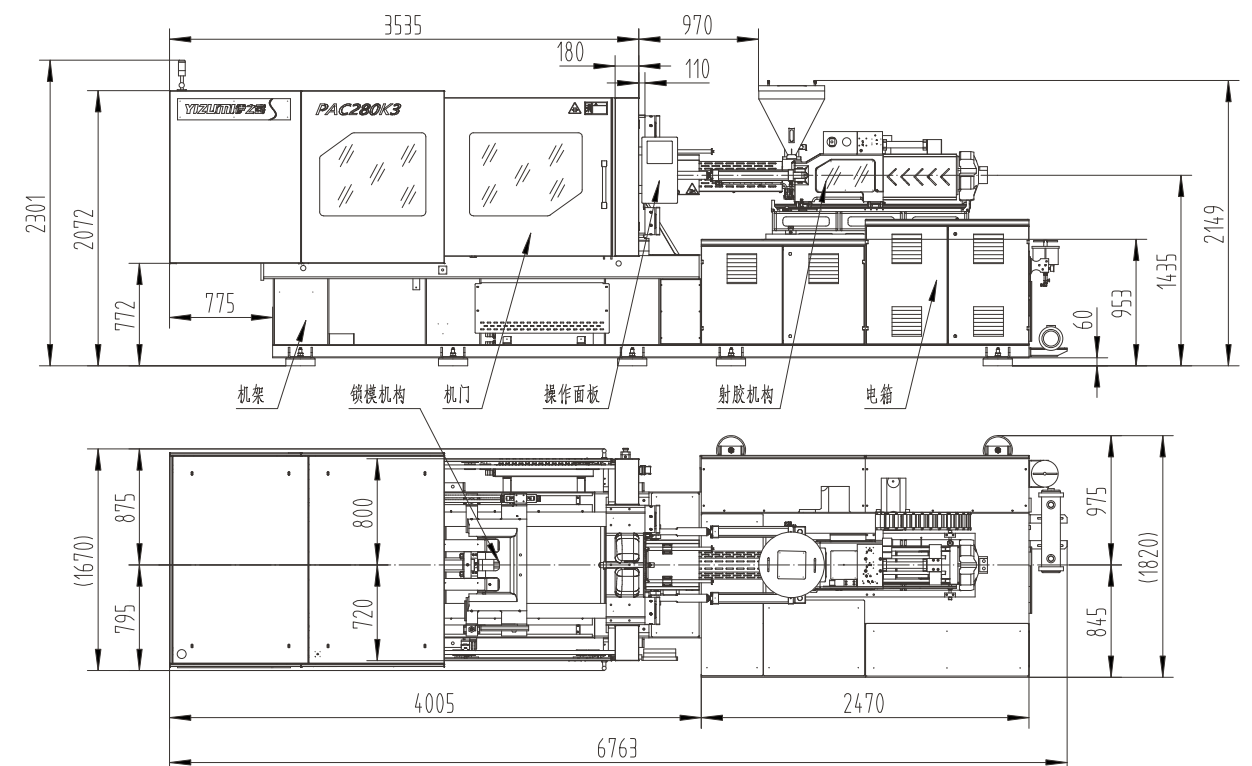


说明	DESCRIPTION	UNIT	PAC280K3	
国际标准规格	International specification		440/2800	
<b>射胶机构 INJECTION UNIT</b>				
理论注射容积	Shot volume	cm <sup>3</sup>	221	280
实际注射量	Shot weight (PS)	g	203	258
		oz	7.2	9.1
螺杆直径	Screw diameter	mm	40	45
射胶压力	Injection pressure	MPa	199	158
螺杆长度直径比	Screw L:D ratio		24:1	
最大注射速度	Max.injection speed	mm/s	410	
螺杆行程	Screw stroke	mm	176	
螺杆转速	Screw speed(stepless)	r/min	0-300	
<b>锁模机构 CLAMPING UNIT</b>				
锁模力	Clamping force	kN	2800	
开模行程	Opening stroke	mm	585	
导柱内间距 (W×H)	Space between bars (W×H)	mmxmm	580x580	
模板最大距离	Max. Daylight	mm	1185	
容模量 (最薄-最厚)	mold thickness(Min.-Max)	mm	220-600	
顶出行程	Hydraulic ejection storke	mm	150	
顶出杆数量	Ejector number		5	
顶出力	Hydraulic ejection force	kN	77	
<b>动力/电热 POWER UNIT</b>				
最大系统压力	Hydraulic system pressure	Mpa	17.5	
油泵马达	Pump motor	kW	51	
电热功率	Heating capacity	kW	12	14
温度控制区数	Number of temp control zones		5	
<b>其它 GENERAL UNIT</b>				
干循环时间	Dry cycle time	s	2.2	
油箱容量	Oil tank capacity	l	430	
机械外形尺寸(LxWxH)	Machine dimensions(LxWxH)	mxmxm	6.8x1.8x2.2	
机重	Machine weight	Ton	11.8	

### PAC280K3模板图

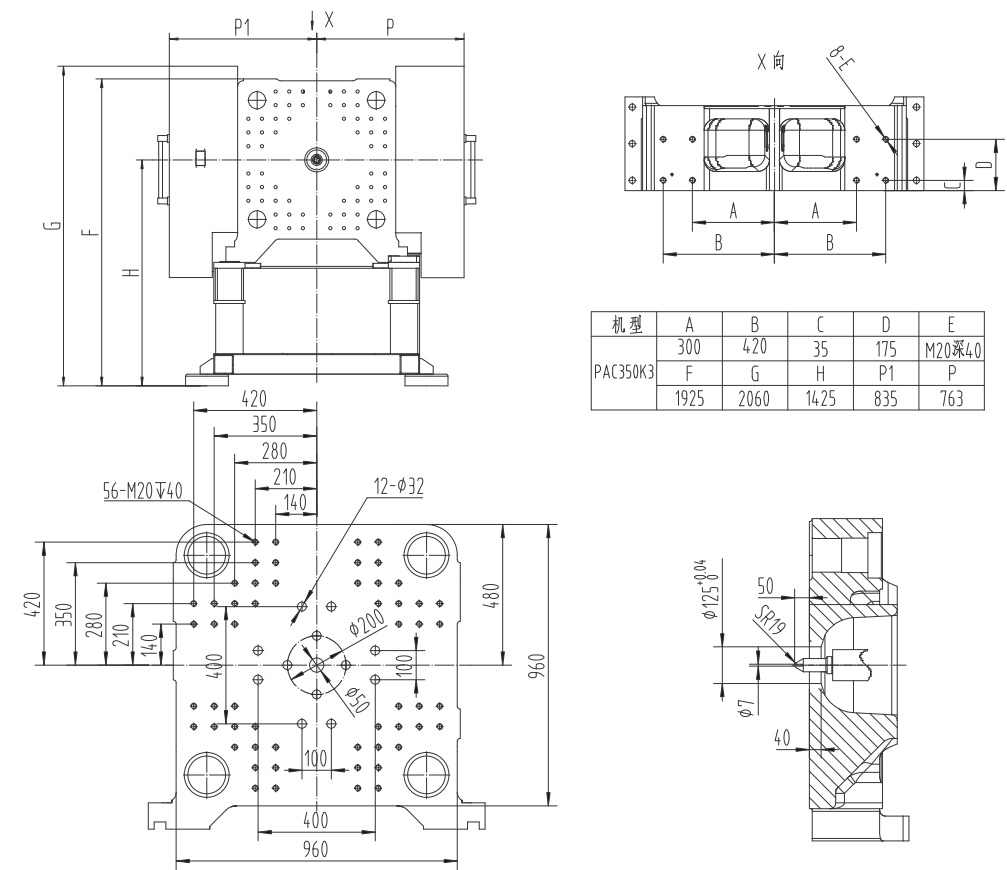


### PAC280K3外形图

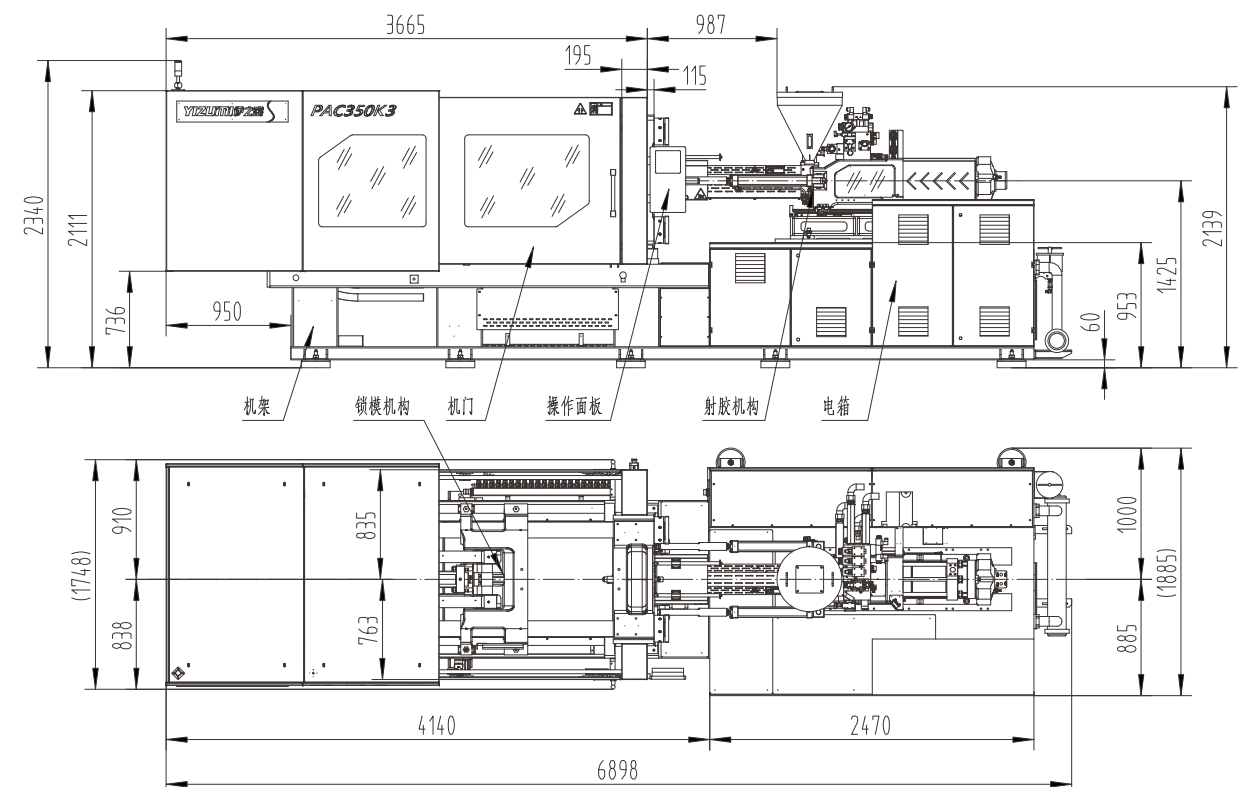


说明	DESCRIPTION	UNIT	PAC350K3		
国际标准规格	International specification		915/3500		
<b>射胶机构 INJECTION UNIT</b>					
理论注射容积	Shot volume	cm <sup>3</sup>	442	535	636
实际注射量	Shot weight (PS)	g	406	492	585
		oz	14.3	17.3	20.6
螺杆直径	Screw diameter	mm	50	55	60
射胶压力	Injection pressure	MPa	207	171	144
螺杆长度直径比	Screw L:D ratio		24:1		
最大注射速度	Max.injection speed	mm/s	350		
螺杆行程	Screw stroke	mm	225		
螺杆转速	Screw speed(stepless)	r/min	0-300		
<b>锁模机构 CLAMPING UNIT</b>					
锁模力	Clamping force	kN	3500		
开模行程	Opening stroke	mm	610		
导柱内间距 (W×H)	Space between bars (W×H)	mmxmm	630x630		
模板最大距离	Max. Daylight	mm	1260		
容模量 (最薄-最厚)	mold thickness(Min.-Max)	mm	250-650		
顶出行程	Hydraulic ejection storke	mm	180		
顶出杆数量	Ejector number		5		
顶出力	Hydraulic ejection force	kN	77		
<b>动力/电热 POWER UNIT</b>					
最大系统压力	Hydraulic system pressure	Mpa	19		
油泵马达	Pump motor	kW	40+31		
电热功率	Heating capacity	kW	20	24	27
温度控制区数	Number of temp control zones		5		
<b>其它 GENERAL UNIT</b>					
干循环时间	Dry cycle time	s	2.4		
油箱容量	Oil tank capacity	l	600		
机械外形尺寸(LxWxH)	Machine dimensions(LxWxH)	mxmxm	6.9x1.9x2.3		
机重	Machine weight	Ton	13.3		

### PAC350K3模板图



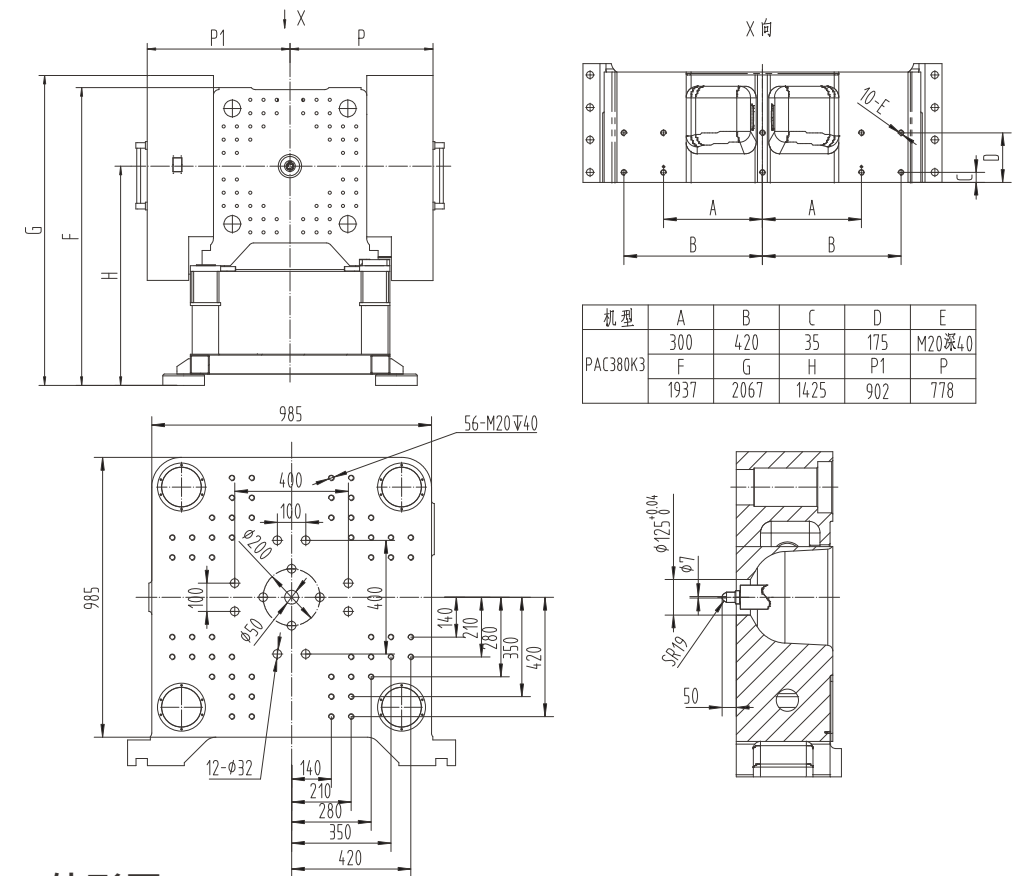
### PAC350K3外形图



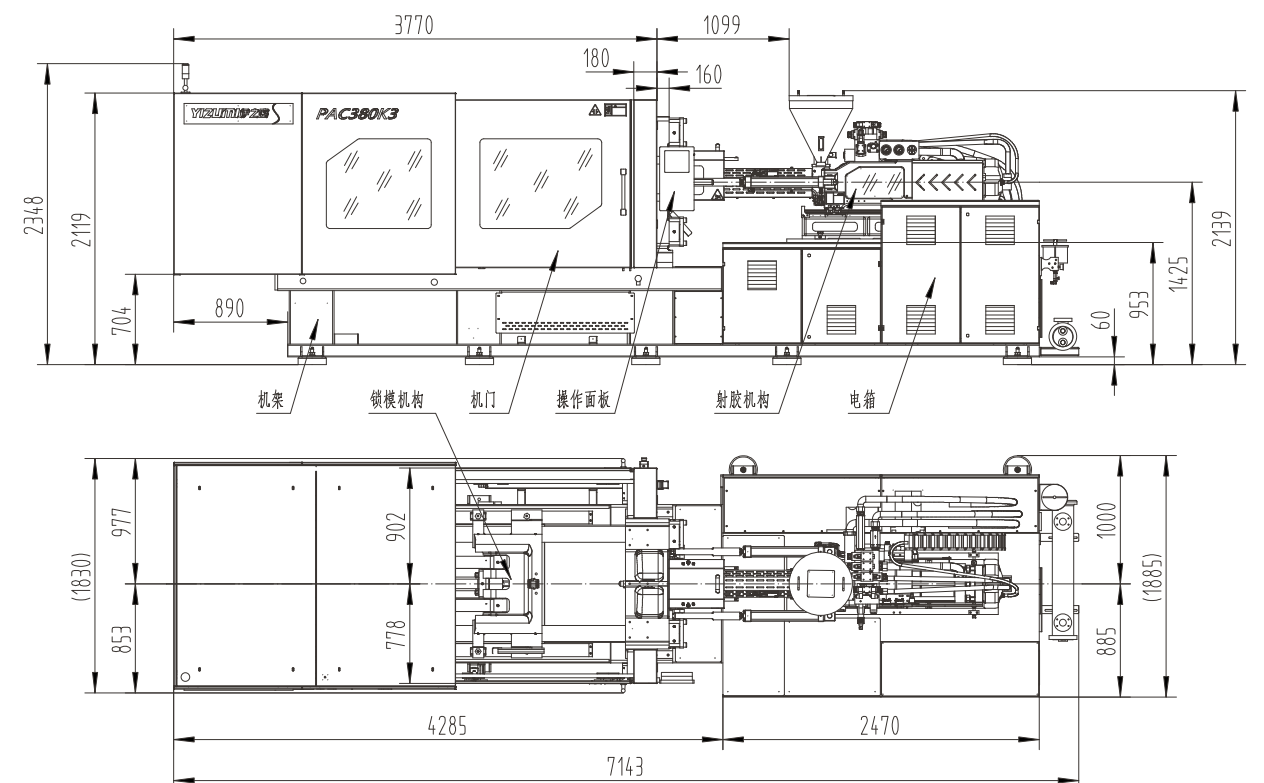


说明	DESCRIPTION	UNIT	PAC380K3		
国际标准规格	International specification		915/3800		
<b>射胶机构 INJECTION UNIT</b>					
理论注射容积	Shot volume	cm <sup>3</sup>	442	535	636
实际注射量	Shot weight (PS)	g	406	492	585
		oz	14.3	17.3	20.6
螺杆直径	Screw diameter	mm	50	55	60
射胶压力	Injection pressure	MPa	207	171	144
螺杆长度直径比	Screw L:D ratio		24:1		
最大注射速度	Max.injection speed	mm/s	430		
螺杆行程	Screw stroke	mm	225		
螺杆转速	Screw speed(stepless)	r/min	0-300		
<b>锁模机构 CLAMPING UNIT</b>					
锁模力	Clamping force	kN	3800		
开模行程	Opening stroke	mm	640		
导柱内间距 (W×H)	Space between bars (W×H)	mmxmm	650x650		
模板最大距离	Max. Daylight	mm	1290		
容模量 (最薄-最厚)	mold thickness(Min.-Max)	mm	250-650		
顶出行程	Hydraulic ejection storke	mm	150		
顶出杆数量	Ejector number		5		
顶出力	Hydraulic ejection force	kN	77		
<b>动力/电热 POWER UNIT</b>					
最大系统压力	Hydraulic system pressure	Mpa	19		
油泵马达	Pump motor	kW	40+40		
电热功率	Heating capacity	kW	20	24	27
温度控制区数	Number of temp control zones		5		
<b>其它 GENERAL UNIT</b>					
干循环时间	Dry cycle time	s	2.5		
油箱容量	Oil tank capacity	l	600		
机械外形尺寸(LxWxH)	Machine dimensions(LxWxH)	mxm	7.1x1.9x2.3		
机重	Machine weight	Ton	14.3		

### PAC380K3模板图

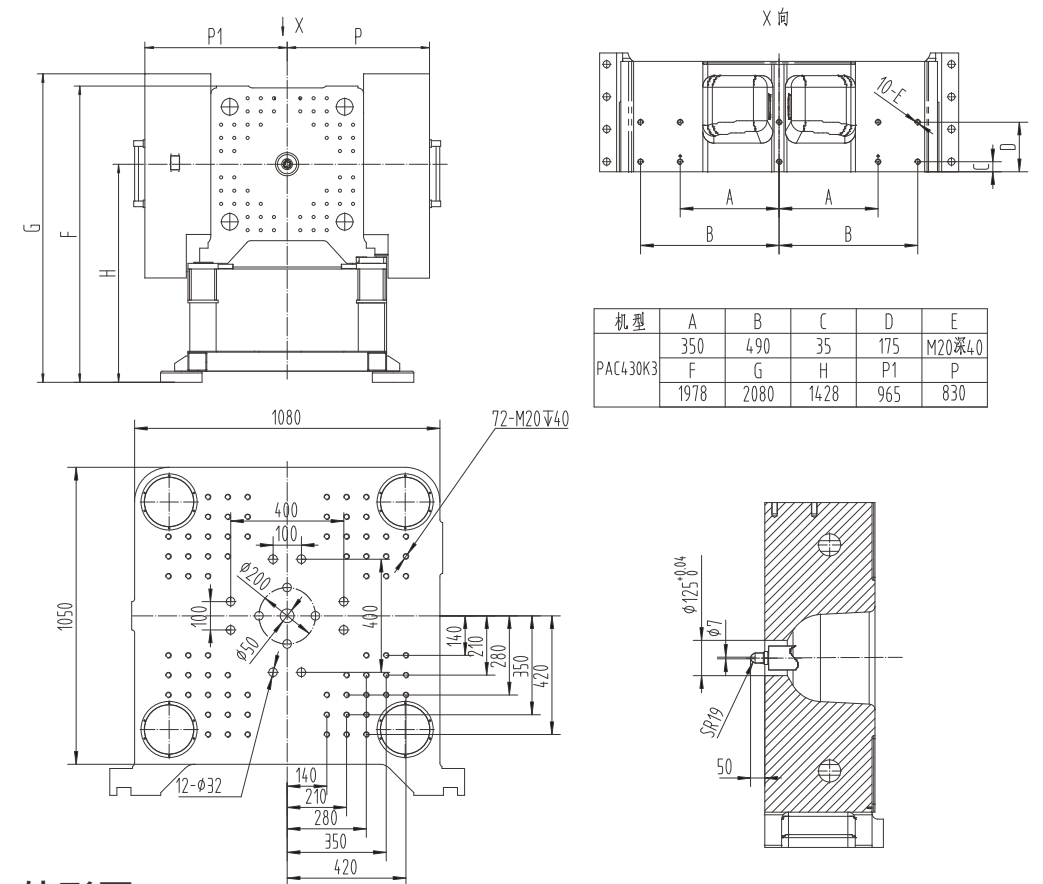


### PAC380K3外形图

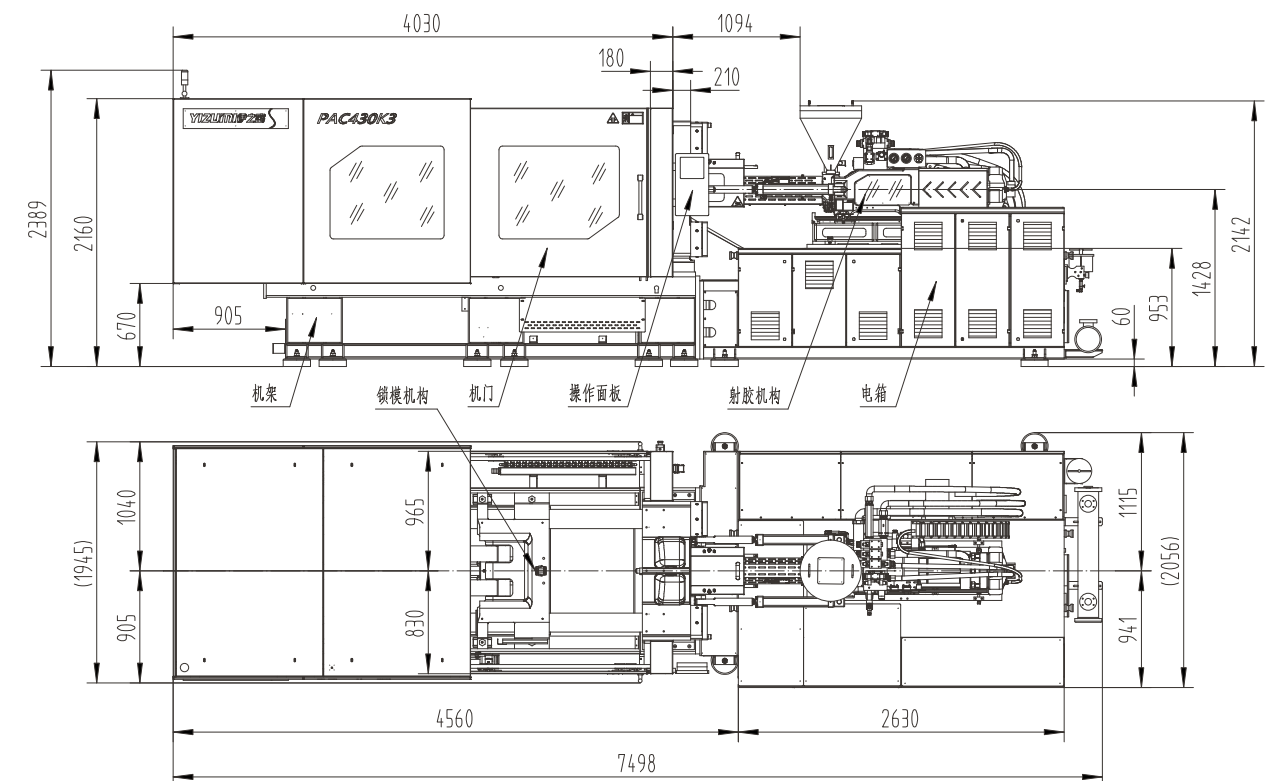


说明	DESCRIPTION	UNIT	PAC430K3		
国际标准规格	International specification		915/4300		
<b>射胶机构 INJECTION UNIT</b>					
理论注射容积	Shot volume	cm <sup>3</sup>	442	535	636
实际注射量	Shot weight (PS)	g	406	492	585
		oz	14.3	17.3	20.6
螺杆直径	Screw diameter	mm	50	55	60
射胶压力	Injection pressure	MPa	207	171	144
螺杆长度直径比	Screw L:D ratio		24:1		
最大注射速度	Max.injection speed	mm/s	550		
螺杆行程	Screw stroke	mm	225		
螺杆转速	Screw speed(stepless)	r/min	0-300		
<b>锁模机构 CLAMPING UNIT</b>					
锁模力	Clamping force	kN	4300		
开模行程	Opening stroke	mm	590		
导柱内间距 (W×H)	Space between bars (W×H)	mmxmm	680x650		
模板最大距离	Max. Daylight	mm	1340		
容模量 (最薄-最厚)	mold thickness(Min.-Max)	mm	350-750		
顶出行程	Hydraulic ejection storke	mm	150		
顶出杆数量	Ejector number		5		
顶出力	Hydraulic ejection force	kN	77		
<b>动力/电热 POWER UNIT</b>					
最大系统压力	Hydraulic system pressure	Mpa	19		
油泵马达	Pump motor	kW	51+51		
电热功率	Heating capacity	kW	20	24	27
温度控制区数	Number of temp control zones		5		
<b>其它 GENERAL UNIT</b>					
干循环时间	Dry cycle time	s	2.8		
油箱容量	Oil tank capacity	l	800		
机械外形尺寸(LxWxH)	Machine dimensions(LxWxH)	mxmxm	7.5x2.0x2.3		
机重	Machine weight	Ton	19.3		

### PAC430K3模板图

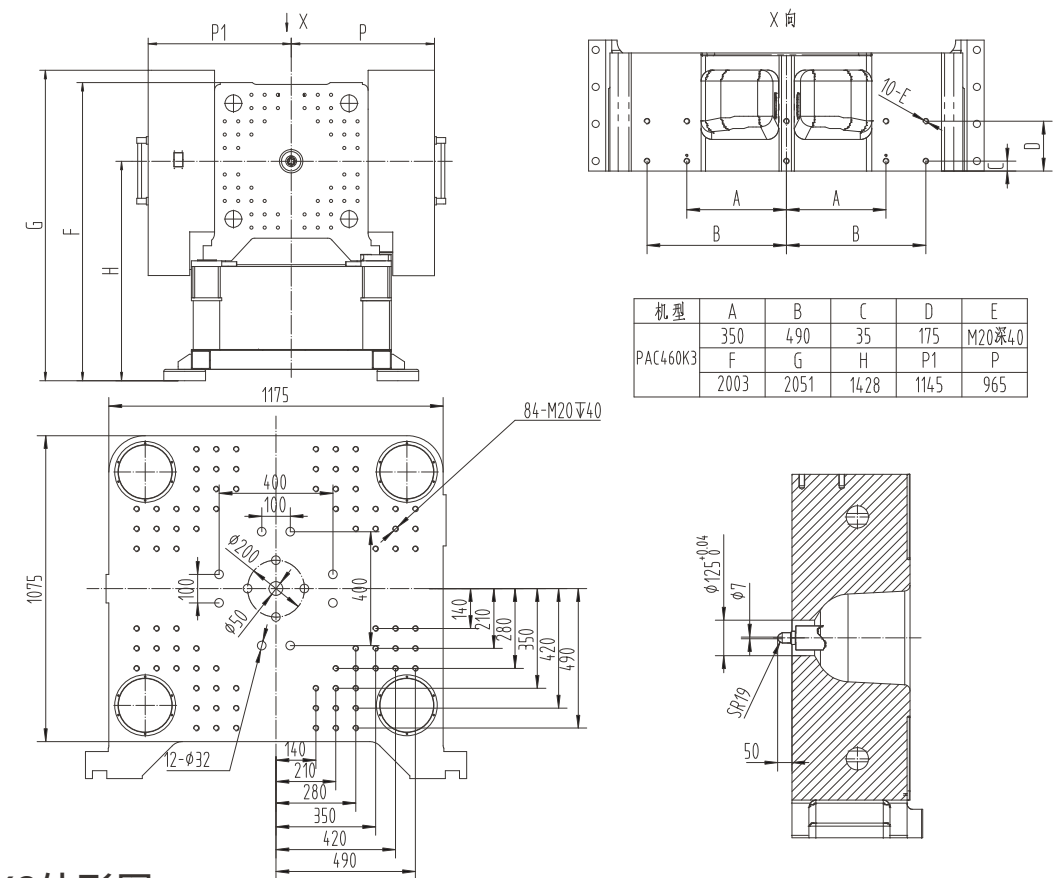


### PAC430K3外形图

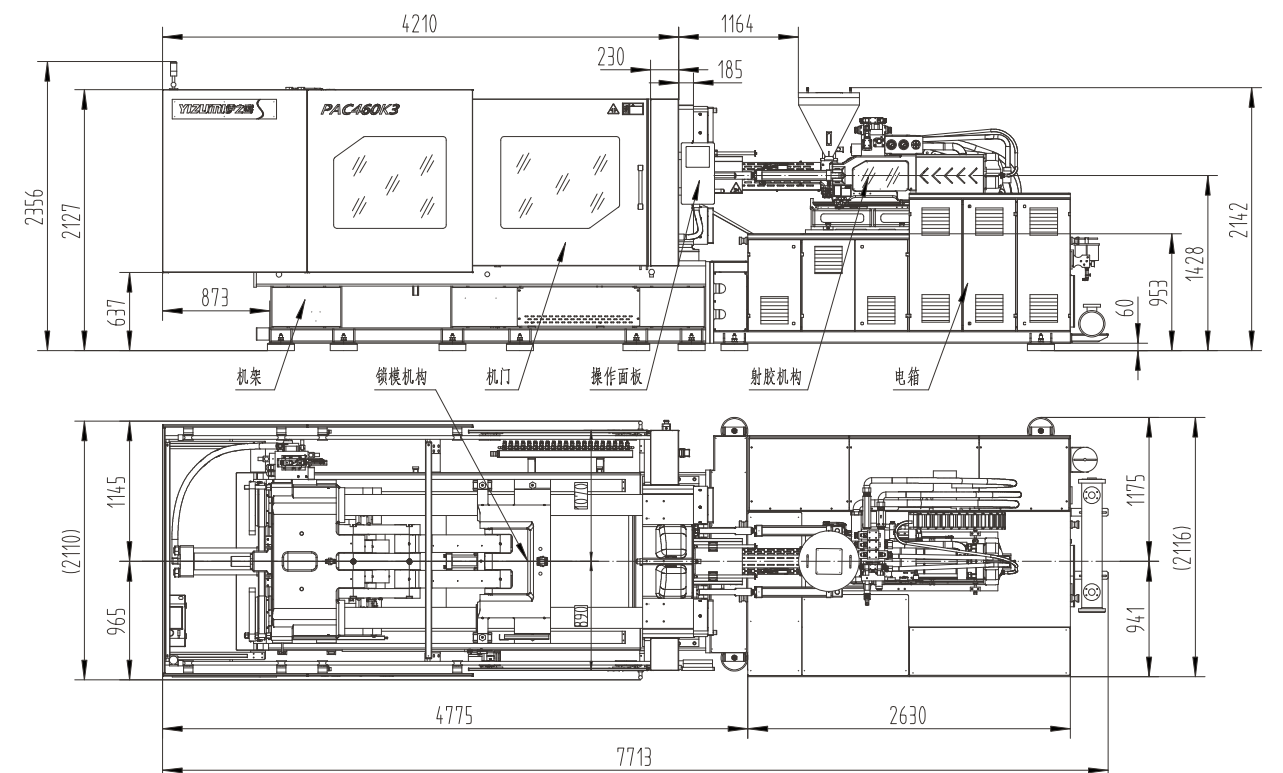


说明	DESCRIPTION	UNIT	PAC460K3		
国际标准规格	International specification		915/4600		
<b>射胶机构 INJECTION UNIT</b>					
理论注射容积	Shot volume	cm <sup>3</sup>	442	535	636
实际注射量	Shot weight (PS)	g	406	492	585
		oz	14.3	17.3	20.6
螺杆直径	Screw diameter	mm	50	55	60
射胶压力	Injection pressure	MPa	207	171	144
螺杆长度直径比	Screw L:D ratio		24:1		
最大注射速度	Max.injection speed	mm/s	550		
螺杆行程	Screw stroke	mm	225		
螺杆转速	Screw speed(stepless)	r/min	0-300		
<b>锁模机构 CLAMPING UNIT</b>					
锁模力	Clamping force	kN	4600		
开模行程	Opening stroke	mm	660		
导柱内间距 (W×H)	Space between bars (W×H)	mmxmm	750x650		
模板最大距离	Max. Daylight	mm	1410		
容模量 (最薄-最厚)	mold thickness(Min.-Max)	mm	350-750		
顶出行程	Hydraulic ejection storke	mm	150		
顶出杆数量	Ejector number		5		
顶出力	Hydraulic ejection force	kN	77		
<b>动力/电热 POWER UNIT</b>					
最大系统压力	Hydraulic system pressure	Mpa	19		
油泵马达	Pump motor	kW	51+51		
电热功率	Heating capacity	kW	20	24	27
温度控制区数	Number of temp control zones		5		
<b>其它 GENERAL UNIT</b>					
干循环时间	Dry cycle time	s	3		
油箱容量	Oil tank capacity	l	800		
机械外形尺寸(LxWxH)	Machine dimensions(LxWxH)	mxmxxm	7.8x2.1x2.4		
机重	Machine weight	Ton	22.7		

### PAC460K3模板图



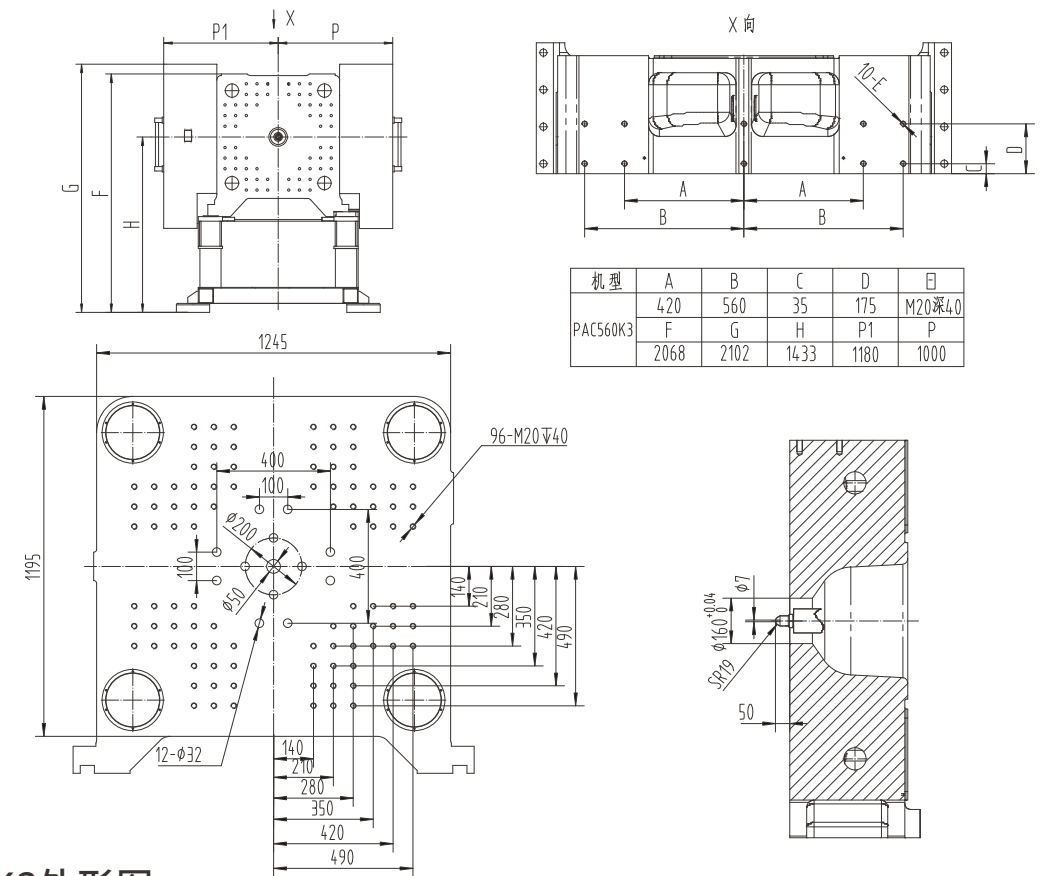
### PAC460K3外形图



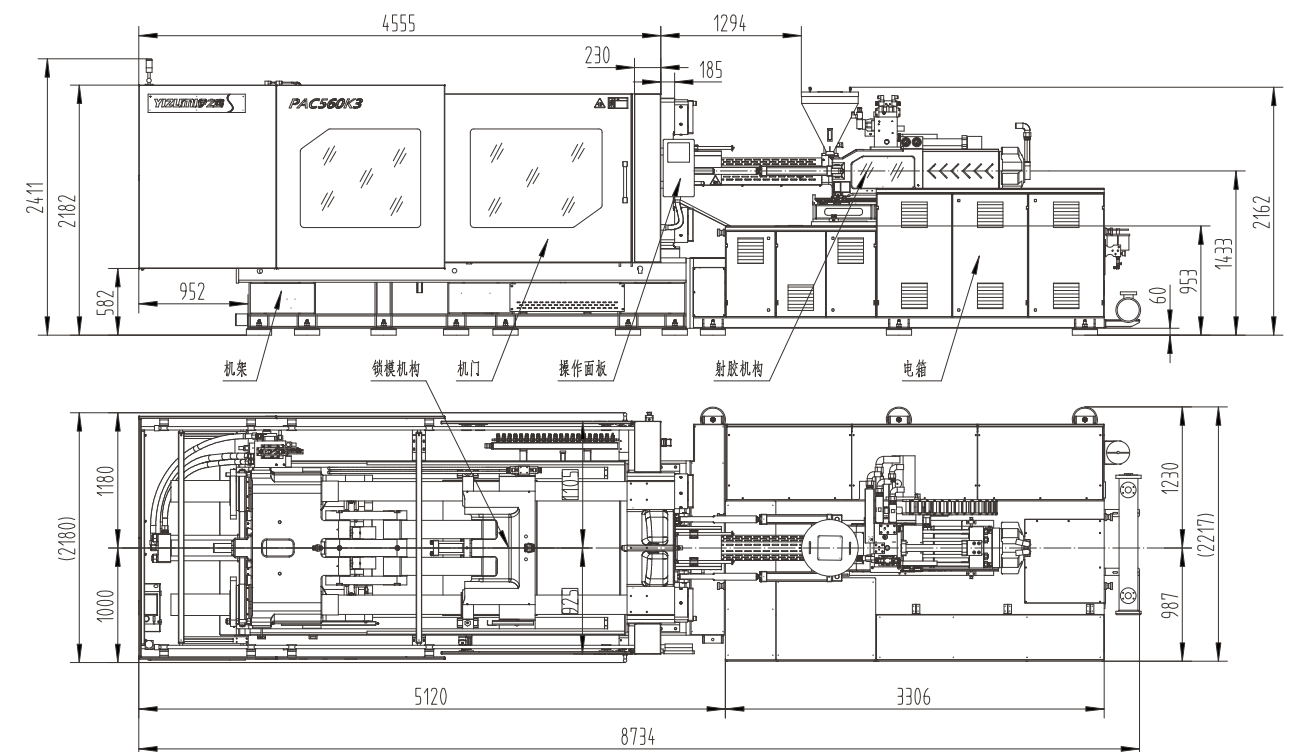


说明	DESCRIPTION	UNIT	PAC560K3		
国际标准规格	International specification		1610/5600		
<b>射胶机构 INJECTION UNIT</b>					
理论注射容积	Shot volume	cm <sup>3</sup>	763	896	1039
实际注射量	Shot weight (PS)	g	702	824	956
		oz	24.8	29.1	33.7
螺杆直径	Screw diameter	mm	60	65	70
射胶压力	Injection pressure	MPa	211	180	155
螺杆长度直径比	Screw L:D ratio		24:1		
最大注射速度	Max.injection speed	mm/s	490		
螺杆行程	Screw stroke	mm	270		
螺杆转速	Screw speed(stepless)	r/min	0-300		
<b>锁模机构 CLAMPING UNIT</b>					
锁模力	Clamping force	kN	5600		
开模行程	Opening stroke	mm	780		
导柱内间距 (W×H)	Space between bars (W×H)	mmxmm	820x770		
模板最大距离	Max. Daylight	mm	1580		
容模量 (最薄-最厚)	mold thickness(Min.-Max)	mm	350-800		
顶出行程	Hydraulic ejection storke	mm	160		
顶出杆数量	Ejector number		5		
顶出力	Hydraulic ejection force	kN	111		
<b>动力/电热 POWER UNIT</b>					
最大系统压力	Hydraulic system pressure	Mpa	19		
油泵马达	Pump motor	kW	51+51+34		
电热功率	Heating capacity	kW	24	26.5	30
温度控制区数	Number of temp control zones		5		
<b>其它 GENERAL UNIT</b>					
干循环时间	Dry cycle time	s	3.5		
油箱容量	Oil tank capacity	l	1000		
机械外形尺寸(LxWxH)	Machine dimensions(LxWxH)	mxmxxm	8.8x2.2x2.5		
机重	Machine weight	Ton	26.7		

### PAC560K3模板图



### PAC560K3外形图



# 设备配置表

	标准配置	备选配置
<b>射胶/熔胶部分</b>		
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		○
<b>液压系统</b>		
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		○
<b>其它配置</b>		
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
<b>锁模部分</b>		
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		○
<b>电气控制系统</b>		
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	●	
同步熔胶 (PAC380K3及以上机型标配)	●	
多种操作语言	●	
10组独立吹气带阀装置 (PAC350K3及以下机型配5组)	●	
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		○