

THINK TECH FORWARD

技术 更进一步

伊之密品牌管理部策划 | 2022年12月版

YIZUMI

SKII

90T-480T

SKII通用型精密伺服注塑机
性价比之王

SKII SERIES GENERAL-PURPOSE
INJECTION MOLDING MACHINE
The Best Buy



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 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。



THINK TECH FORWARD

SKIII

PRODUCT DETAILS

客户核心价值主张 CORE VALUE PROPOSITIONS

三大客户价值主张:

稳定

稳定可靠的伺服系统和优化后的零部件质量, 整机稳定性让客户在制品重复精度和位置重复精度等方面获得更新和更佳的价值体验;

高效

塑化速度快, 干周期短, 整机运行效率高, 标配T型槽, 换模时间更便捷高效;

客户体验的全面升级

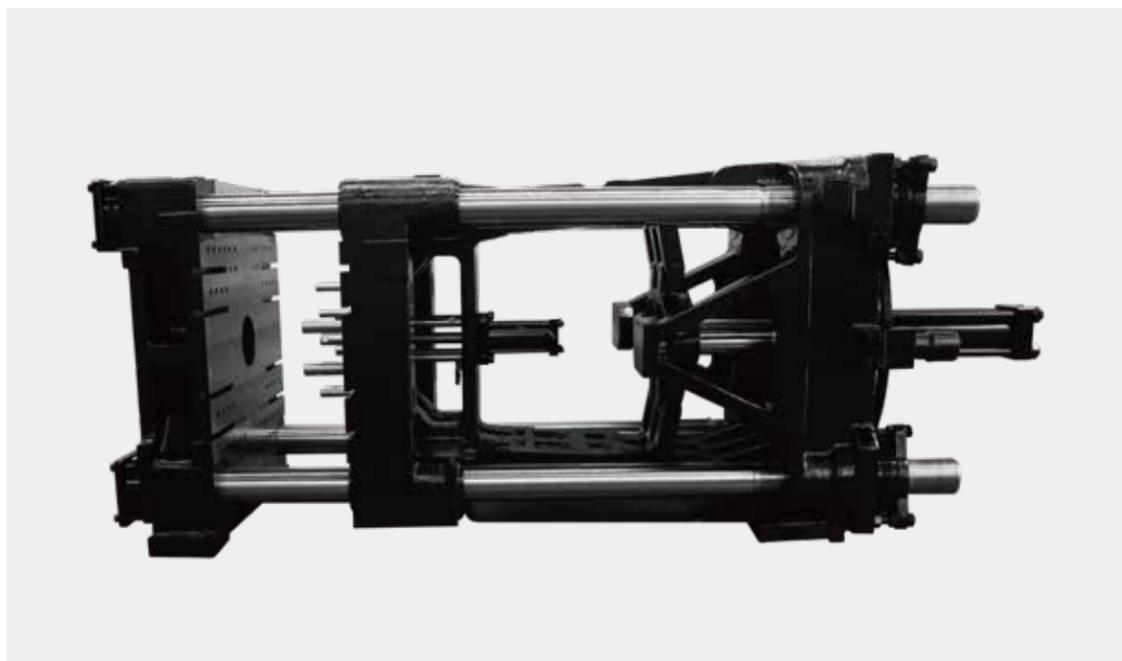
在保证稳定、高效的核心价值点外, 我们更注重客户实际使用的体验优化, 包括工业设计、人机交互、环保等细节。

SKII系列继承了原来“高效、节能”的技术精髓, 同时在“稳定性”及“客户体验”上下足功夫, 持续优化, 并兼顾SK/A5平台的互换性。

该系列定位于中小型机中的通用型性价比之王, 并致力全面提升客户使用体验。

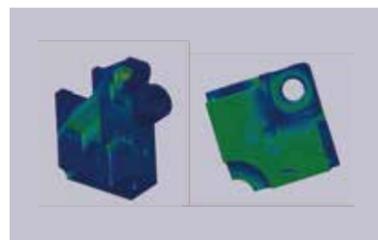


锁模单元 CLAMPING UNIT



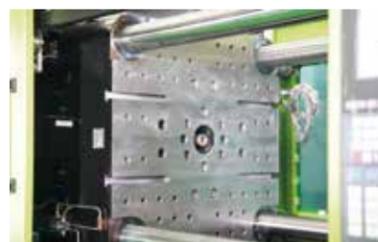
可靠、稳定、耐用

SKII系列注塑机, 基于高刚性锁模单元设计, 全面优化参数与受力分布, 确保整机扎实、稳定可靠。



双压中心模板设计

定模板及动模板均采用压中心模板设计, 模板变形小, 高压合模时模板模具区域趋于平均的压力分布, 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。

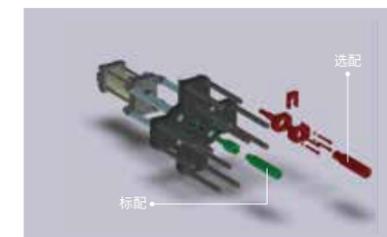


T型槽+码模孔组合式模板

模板水平方向采用T型槽+码模孔组合模式, 垂直方向采用码模孔, 既满足方便装拆模具, 又提高模板的整体刚性。

优化顶出机构

加大顶出行程, 标配顶出强制复位接口, 可满足不同的客户需求。



拉杆卸荷槽优化设计

卸荷槽的优化, 使拉杆螺纹受力更均匀, 确保拉杆使用寿命。



免调节机械安全锁

置于尾板的免调节机械安全锁, 实现自动机械安全防护。



人性化

标配欧规18机械手机械定位接口, 安装更方便、更快捷。



注射单元 INJECTION UNIT

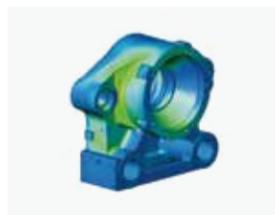


稳定、高效、高精度

SKII系列注塑机, 基于注射机构的优化设计, 提高注射刚性; 结合优化设计的料管组件, 减少注射过程中的各项摩擦阻力, 提高注射精度, 确保注射的稳定性。

优化注射单元

UN260-480SKII采用整体射移机架设计, 注射机构优化设计, 提升注射刚性, 并确保机构运动受力方向和射胶受力同轴, 降低阻力, 提高注射的稳定性和精度。



高刚性射胶模板



标配双射移确保注射可靠

全面优化螺杆设计

提升塑化效率及塑化质量, 实现塑化快、混色好、易清理的客户需求。



标配高效塑化混炼螺杆

人性化设计

标配移动料斗滑轨、料筒护罩、射嘴防护罩及集中润滑等多项配置设计提高了操作和维护的方便性, 提升客户整体效率。



标配移动料斗滑轨 (320T及以下)



集中润滑模块



标配射嘴防护罩、料筒护罩

液压系统 HYDRAULIC SYSTEM

伊之密第三代伺服节能技术——技术与配置的高效组合，伺服机中的“精品”！

采用第三代节能伺服系统，转动惯量小，无底流，能耗更低。整套油路多重优化，包括降低动作运动阻力及压力流程损耗，确保整机能耗更优。

第三代伺服系统

多年市场应用验证，更佳组合配置，系统稳定、可靠耐用，并具有高效、节能、低噪音、动力强、响应快等特性。



专业品牌电机



高性能齿轮泵



汇川伺服驱动器

动力强

动力系统功率配置充足，过载能力强，以120T为例，全速全压测试可实现5分钟不过载报警的极限测试。



响应快

系统响应速度进一步提升，以120T为例，系统响应时间约40ms。



油冷却器优化设计

UN90-320SKII采用内藏膜片式油冷却器，整机美观，结构紧凑合理，冷却效率更高。



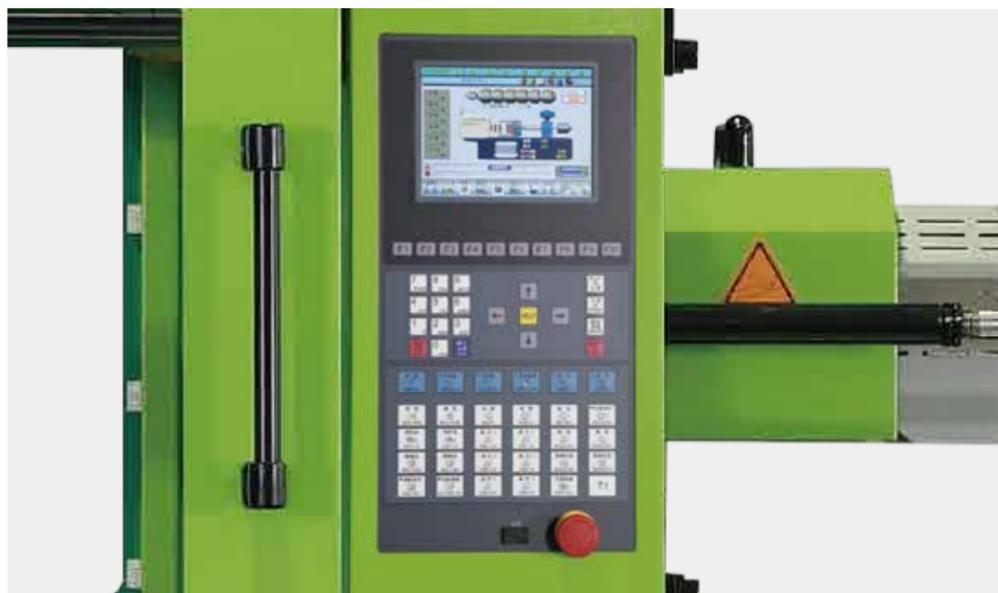
液压管路布局优化设计

钢管布局合理，高低压油管收纳到机架里面，整机简洁美观。



电控系统 ELECTRICAL CONTROL SYSTEM

MH9118电脑——**电脑速度快、控制精准、操作简单，程序可满足多种工艺需求，功能强。**



- ▶ MH9118 电脑控制系统，时钟频率 140MHZ，运行速度快；
- ▶ 8 “TFT256 色 LCD 显示，显示部分独立 CPU 控制；
- ▶ 主机控制频率为 140MHZ，扫描时间 1ms，响应速度快，控制精度高；
- ▶ 120 组工模参数存储空间，带 USB 接口；
- ▶ 品质监控管理，主要工艺参数列表统计；
- ▶ 料筒温度控制 PID 参数自动调整功能。

各种电气接口实现了通用化和标准化设计，满足多样化客户需求。

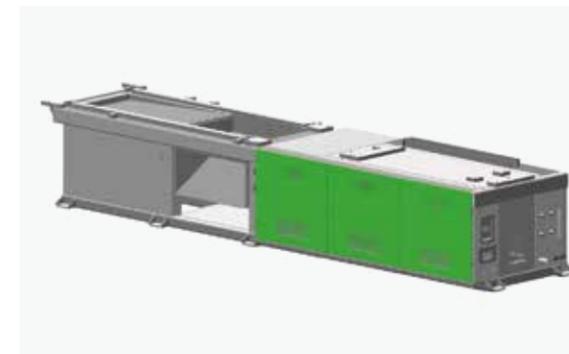


整体式高刚性机架设计

电箱与机架整体式设计，提高刚性，节省场地。

多种选配接口设计 (200T及以下)

减小一级射胶机构、线性导轨射台及减小一级线性导轨射台，满足客户的多样性定制需求。



UN90~200SKII技术参数表 SPECIFICATIONS

| 说明 | UNIT | UN90SK II | | UN120SK II | | UN160SK II | | UN200SK II | | | | | |
|--------------|-----------------|----------------|-------|----------------|-------|----------------|-------|----------------|-------|-------|-------|-------|-------|
| 国际标准规格 | | 295/900 | | 420/1200 | | 604/1600 | | 895/2000 | | | | | |
| 射胶机构 | | | | | | | | | | | | | |
| 理论注射容积 | cm ³ | 116.6 | 158.7 | 207.3 | 163.6 | 246.9 | 307.6 | 297.7 | 371.0 | 452.3 | 425.2 | 518.5 | 664.4 |
| 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 | 391.2 | 477.0 | 611.3 |
| | oz(盎司) | 3.8 | 5.2 | 6.7 | 5.3 | 8.0 | 10.0 | 9.7 | 12.0 | 14.7 | 13.8 | 16.8 | 21.6 |
| 螺杆直径 | mm | 30 | 35 | 40 | 35 | 43 | 48 | 43 | 48 | 53 | 48 | 53 | 60 |
| 注射压力 | MPa | 252.8 | 185.6 | 142.2 | 256.9 | 170 | 136.7 | 203 | 162.9 | 133.6 | 210.7 | 172.8 | 134.8 |
| 注射速率 | g/s | 69.6 | 94.7 | 123.7 | 83.2 | 125.6 | 156.5 | 105.5 | 131.5 | 160.3 | 129.8 | 158.3 | 202.9 |
| 螺杆长度直径比 | | 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 |
| 最大注射速度 | mm/s | 107 | | 94 | | 81 | | 79 | | | | | |
| 螺杆行程 | mm | 165 | | 170 | | 205 | | 235 | | | | | |
| 螺杆转速 | r/min | 0-198 | | 0-208 | | 0-188 | | 0-170 | | | | | |
| 锁模机构 | | | | | | | | | | | | | |
| 锁模力 | kN | 900 | | 1200 | | 1600 | | 2000 | | | | | |
| 开模行程 | mm | 320 | | 360 | | 410 | | 460 | | | | | |
| 导柱内间距 (W×H) | mm×mm | 360×360 | | 410×370 | | 455×435 | | 510×510 | | | | | |
| 模板最大距离 | mm | 670 | | 760 | | 870 | | 980 | | | | | |
| 容模量 (最薄-最厚) | mm | 130-350 | | 145-400 | | 160-460 | | 180-520 | | | | | |
| 顶出行程 | mm | 100 | | 120 | | 140 | | 150 | | | | | |
| 顶出孔数量 | | 5 | | 5 | | 5 | | 5 | | | | | |
| 顶出力 | kN | 28 | | 42 | | 42 | | 49 | | | | | |
| 动力/电热 | | | | | | | | | | | | | |
| 最大系统压力 | MPa | 17.5 | | 17.5 | | 17.5 | | 17.5 | | | | | |
| 电机功率 | kW | 11 | | 16 | | 16 | | 19.6 | | | | | |
| 电热功率 | kW | 6.9/7.8 | | 9/10.1 | | 10.9/12.1 | | 14.4/16.8 | | | | | |
| 温度控制区数 | | 4 | | 4 | | 4 | | 5 | | | | | |
| 其它 | | | | | | | | | | | | | |
| 干循环时间 | s | 1.9 | | 1.9 | | 2.4 | | 3.1 | | | | | |
| 油箱容量 | L | 135 | | 165 | | 180 | | 220 | | | | | |
| 外形尺寸 (L×W×H) | m×m×m | 4.55×1.15×1.56 | | 4.59×1.23×1.62 | | 5.25×1.25×1.73 | | 5.68×1.32×1.82 | | | | | |
| 设计重量 | kg | 3000 | | 3500 | | 4900 | | 5800 | | | | | |

UN260~480SKII技术参数表 SPECIFICATIONS

| 说明 | UNIT | UN260SK II | | UN320SK II | | UN400SK II | | UN480SK II | | | | | |
|--------------|-----------------|----------------|-------|----------------|--------|----------------|--------|----------------|--------|--------|--------|--------|--------|
| 国际标准规格 | | 1269/2600 | | 1885/3200 | | 2693/4000 | | 3330/4800 | | | | | |
| 射胶机构 | | | | | | | | | | | | | |
| 理论注射容积 | cm ³ | 584.6 | 749.3 | 962.4 | 834.1 | 1071.3 | 1338.3 | 1198.5 | 1497.0 | 1828.8 | 1678.5 | 2050.5 | 2459.6 |
| 实际注射量 | g(克) | 537.9 | 689.3 | 885.4 | 767.4 | 985.6 | 1231.2 | 1102.6 | 1377.3 | 1682.5 | 1544.2 | 1886.4 | 2262.8 |
| | oz(盎司) | 19.0 | 24.3 | 31.2 | 27.1 | 34.8 | 43.4 | 38.9 | 48.6 | 59.3 | 54.5 | 66.5 | 79.8 |
| 螺杆直径 | mm | 53 | 60 | 68 | 60 | 68 | 76 | 68 | 76 | 84 | 76 | 84 | 92 |
| 注射压力 | MPa | 217.1 | 169.4 | 131.8 | 226.2 | 176.1 | 141 | 224.8 | 179.9 | 147.3 | 198.6 | 162.5 | 135.5 |
| 注射速率 | g/s | 160.3 | 205.5 | 263.9 | 189.9 | 243.9 | 304.7 | 297.3 | 371.4 | 453.8 | 379.8 | 464.0 | 556.5 |
| 螺杆长度直径比 | | 22.6:1 | 20:1 | 20:1 | 22.6:1 | 20:1 | 20:1 | 22.3:1 | 20:1 | 20:1 | 22.1:1 | 20:1 | 20:1 |
| 最大注射速度 | mm/s | 80 | | 73 | | 89 | | 91 | | | | | |
| 螺杆行程 | mm | 265 | | 295 | | 330 | | 370 | | | | | |
| 螺杆转速 | r/min | 0-161 | | 0-160 | | 0-156 | | 0-140 | | | | | |
| 锁模机构 | | | | | | | | | | | | | |
| 锁模力 | kN | 2600 | | 3200 | | 4000 | | 4800 | | | | | |
| 开模行程 | mm | 530 | | 580 | | 660 | | 760 | | | | | |
| 导柱内间距 (W×H) | mm×mm | 570×570 | | 670×670 | | 710×710 | | 810×810 | | | | | |
| 模板最大距离 | mm | 1140 | | 1240 | | 1390 | | 1570 | | | | | |
| 容模量 (最薄-最厚) | mm | 195-610 | | 220-660 | | 240-730 | | 260-810 | | | | | |
| 顶出行程 | mm | 160 | | 170 | | 210 | | 220 | | | | | |
| 顶出孔数量 | | 13 | | 13 | | 13 | | 17 | | | | | |
| 顶出力 | kN | 77 | | 77 | | 110 | | 110 | | | | | |
| 动力/电热 | | | | | | | | | | | | | |
| 最大系统压力 | MPa | 17.5 | | 17.5 | | 17.5 | | 17.5 | | | | | |
| 电机功率 | kW | 24 | | 34.7 | | 59.6 | | 60.5 | | | | | |
| 电热功率 | kW | 16.6/19 | | 22.2/24.6 | | 26.4/30.9 | | 33.1/36.2 | | | | | |
| 温度控制区数 | | 5 | | 5 | | 6 | | 6 | | | | | |
| 其它 | | | | | | | | | | | | | |
| 干循环时间 | s | 3.1 | | 3.8 | | 4.0 | | 4.2 | | | | | |
| 油箱容量 | L | 300 | | 360 | | 540 | | 660 | | | | | |
| 外形尺寸 (L×W×H) | m×m×m | 6.24×1.59×1.96 | | 6.84×1.73×2.03 | | 7.78×2.12×2.03 | | 8.55×2.20×2.10 | | | | | |
| 设计重量 | kg | 8000 | | 10500 | | 14500 | | 19000 | | | | | |

※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

UN90~200SKII-V技术参数表 (变量泵) SPECIFICATIONS (VARIABLE DISPLACEMENT PUMP)

| 说明 | UNIT | UN90SK II -V | | | | UN120SK II -V | | | | UN160SK II -V | | | | UN200SK II -V | | | |
|--------------|-----------------|----------------|-------|-------|-------|----------------|-------|--------|-------|----------------|-------|-------|-------|----------------|--|--|--|
| 国际标准规格 | | 295/900 | | | | 420/1200 | | | | 604/1600 | | | | 895/2000 | | | |
| 射胶机构 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 理论注射容积 | cm ³ | 116.6 | 158.7 | 207.3 | 163.6 | 246.9 | 307.6 | 297.7 | 371.0 | 452.3 | 425.2 | 518.5 | 664.4 | | | | |
| 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 | 391.2 | 477.0 | 611.3 | | | | |
| | oz(盎司) | 3.8 | 5.2 | 6.7 | 5.3 | 8.0 | 10.0 | 9.7 | 12.0 | 14.7 | 13.8 | 16.8 | 21.6 | | | | |
| 螺杆直径 | mm | 30 | 35 | 40 | 35 | 43 | 48 | 43 | 48 | 53 | 48 | 53 | 60 | | | | |
| 注射压力 | MPa | 252.8 | 185.6 | 142.2 | 256.9 | 170 | 136.7 | 203 | 162.9 | 133.6 | 210.7 | 172.8 | 134.8 | | | | |
| 注射速率 | g/s | 57.2 | 77.8 | 101.6 | 68.6 | 103.5 | 129.0 | 108.2 | 134.8 | 164.4 | 129.8 | 158.3 | 202.9 | | | | |
| 螺杆长度直径比 | | 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 | | | | |
| 最大注射速度 | mm/s | 88 | | | | 77.5 | | | | 81 | | | | 78 | | | |
| 螺杆行程 | mm | 165 | | | | 170 | | | | 205 | | | | 235 | | | |
| 螺杆转速 | r/min | 0-163 | | | | 0-171 | | | | 0-192 | | | | 0-170 | | | |
| 锁模机构 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 锁模力 | kN | 900 | | | | 1200 | | | | 1600 | | | | 2000 | | | |
| 开模行程 | mm | 320 | | | | 360 | | | | 410 | | | | 460 | | | |
| 导柱内间距 (W×H) | mm×mm | 360×360 | | | | 410×370 | | | | 455×435 | | | | 510×510 | | | |
| 模板最大距离 | mm | 670 | | | | 760 | | | | 870 | | | | 980 | | | |
| 容模量 (最薄-最厚) | mm | 130-350 | | | | 145-400 | | | | 160-460 | | | | 180-520 | | | |
| 顶出行程 | mm | 100 | | | | 120 | | | | 140 | | | | 150 | | | |
| 顶出孔数量 | | 5 | | | | 5 | | | | 5 | | | | 5 | | | |
| 顶出力 | kN | 28 | | | | 42 | | | | 42 | | | | 49 | | | |
| 动力/电热 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 最大系统压力 | MPa | 17.5 | | | | 17.5 | | | | 17.5 | | | | 17.5 | | | |
| 电机功率 | kW | 11 | | | | 11 | | | | 15 | | | | 18.5 | | | |
| 电热功率 | kW | 6.9/7.8 | | | | 9/10.1 | | | | 10.9/12.1 | | | | 14.4/16.8 | | | |
| 温度控制区数 | | 4 | | | | 4 | | | | 4 | | | | 5 | | | |
| 其它 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 干循环时间 | s | 2.2 | | | | 2.1 | | | | 2.4 | | | | 3.1 | | | |
| 油箱容量 | L | 135 | | | | 165 | | | | 180 | | | | 220 | | | |
| 外形尺寸 (L×W×H) | m×m×m | 4.55×1.15×1.56 | | | | 4.59×1.23×1.62 | | | | 5.25×1.25×1.73 | | | | 5.68×1.32×1.82 | | | |
| 设计重量 | kg | 3000 | | | | 3500 | | | | 4900 | | | | 5800 | | | |

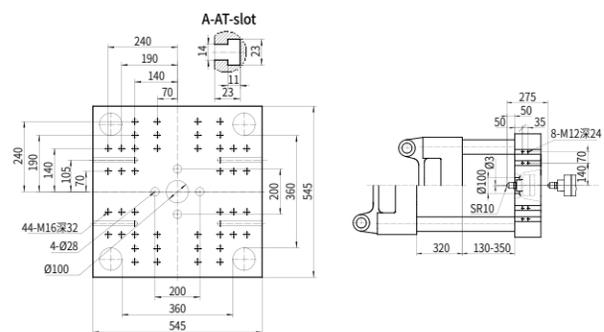
UN260~480SKII-V技术参数表 (变量泵) SPECIFICATIONS (VARIABLE DISPLACEMENT PUMP)

| 说明 | UNIT | UN260SK II -V | | | | UN320SK II -V | | | | UN400SK II -V | | | | UN480SK II -V | | | |
|--------------|-----------------|----------------|-------|-------|--------|----------------|--------|--------|--------|----------------|--------|--------|--------|----------------|--|--|--|
| 国际标准规格 | | 1269/2600 | | | | 1885/3200 | | | | 2693/4000 | | | | 3330/4800 | | | |
| 射胶机构 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 理论注射容积 | cm ³ | 584.6 | 749.3 | 962.4 | 834.1 | 1071.3 | 1338.3 | 1198.5 | 1497.0 | 1828.8 | 1678.5 | 2050.5 | 2459.6 | | | | |
| 实际注射量 | g(克) | 537.9 | 689.3 | 885.4 | 767.4 | 985.6 | 1231.2 | 1102.6 | 1377.3 | 1682.5 | 1544.2 | 1886.4 | 2262.8 | | | | |
| | oz(盎司) | 19.0 | 24.3 | 31.2 | 27.1 | 34.8 | 43.4 | 38.9 | 48.6 | 59.3 | 54.5 | 66.5 | 79.8 | | | | |
| 螺杆直径 | mm | 53 | 60 | 68 | 60 | 68 | 76 | 68 | 76 | 84 | 76 | 84 | 92 | | | | |
| 注射压力 | MPa | 217.1 | 169.4 | 131.8 | 226.2 | 176.1 | 141 | 224.8 | 179.9 | 147.3 | 198.6 | 162.5 | 135.5 | | | | |
| 注射速率 | g/s | 162.4 | 208.1 | 267.3 | 174.3 | 223.9 | 279.6 | 250.5 | 313.0 | 382.4 | 354.8 | 433.4 | 519.8 | | | | |
| 螺杆长度直径比 | | 22.6:1 | 20:1 | 20:1 | 22.6:1 | 20:1 | 20:1 | 22.3:1 | 20:1 | 20:1 | 22.1:1 | 20:1 | 20:1 | | | | |
| 最大注射速度 | mm/s | 80 | | | | 67 | | | | 75 | | | | 85 | | | |
| 螺杆行程 | mm | 265 | | | | 295 | | | | 330 | | | | 370 | | | |
| 螺杆转速 | r/min | 0-164 | | | | 0-146 | | | | 0-132 | | | | 0-131 | | | |
| 锁模机构 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 锁模力 | kN | 2600 | | | | 3200 | | | | 4000 | | | | 4800 | | | |
| 开模行程 | mm | 530 | | | | 580 | | | | 660 | | | | 760 | | | |
| 导柱内间距 (W×H) | mm×mm | 570×570 | | | | 670×670 | | | | 710×710 | | | | 810×810 | | | |
| 模板最大距离 | mm | 1140 | | | | 1240 | | | | 1390 | | | | 1570 | | | |
| 容模量 (最薄-最厚) | mm | 195-610 | | | | 220-660 | | | | 240-730 | | | | 260-810 | | | |
| 顶出行程 | mm | 160 | | | | 170 | | | | 210 | | | | 220 | | | |
| 顶出孔数量 | | 13 | | | | 13 | | | | 13 | | | | 17 | | | |
| 顶出力 | kN | 77 | | | | 77 | | | | 110 | | | | 110 | | | |
| 动力/电热 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 最大系统压力 | MPa | 17.5 | | | | 17.5 | | | | 17.5 | | | | 17.5 | | | |
| 电机功率 | kW | 22 | | | | 30 | | | | 37 | | | | 45 | | | |
| 电热功率 | kW | 16.6/19 | | | | 22.2/24.6 | | | | 26.4/30.9 | | | | 33.1/36.2 | | | |
| 温度控制区数 | | 5 | | | | 5 | | | | 6 | | | | 6 | | | |
| 其它 | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 干循环时间 | s | 3.1 | | | | 3.8 | | | | 4.0 | | | | 4.2 | | | |
| 油箱容量 | L | 300 | | | | 360 | | | | 540 | | | | 660 | | | |
| 外形尺寸 (L×W×H) | m×m×m | 6.24×1.59×1.96 | | | | 6.84×1.73×2.03 | | | | 7.78×2.12×2.03 | | | | 8.55×2.20×2.10 | | | |
| 设计重量 | kg | 8000 | | | | 10500 | | | | 14500 | | | | 19000 | | | |

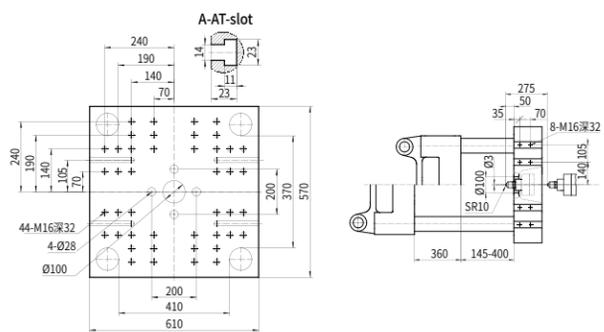
※页面所有数据均来源于伊之密工厂, 请以实际定制设备情况为准

模板尺寸图 PLATEN DIMENSIONS DRAWINGS

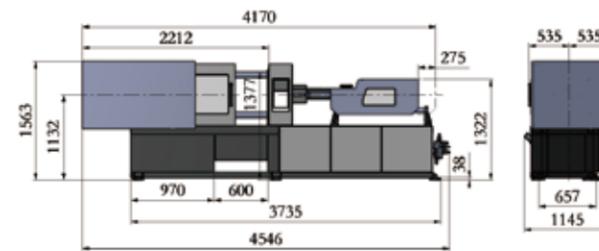
外形尺寸图 MACHINE DIMENSIONS DRAWINGS



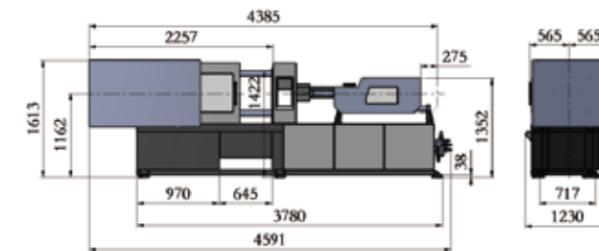
90Ton



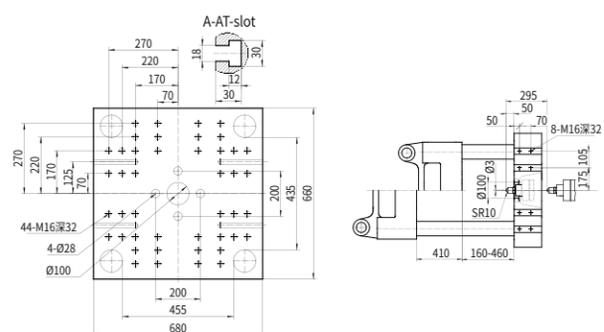
120Ton



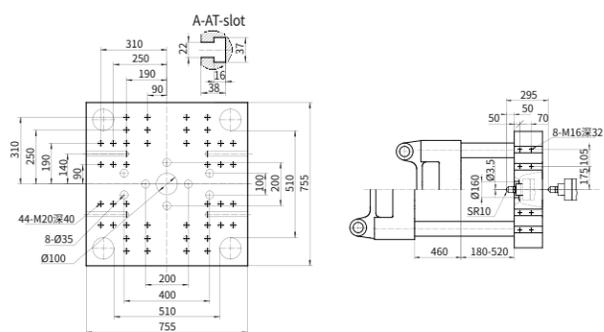
90Ton



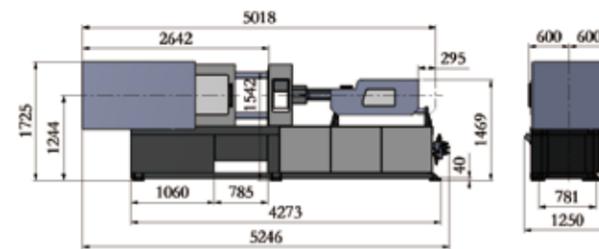
120Ton



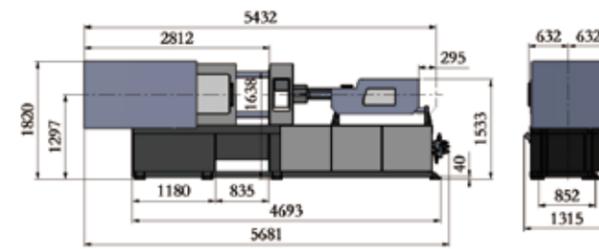
160Ton



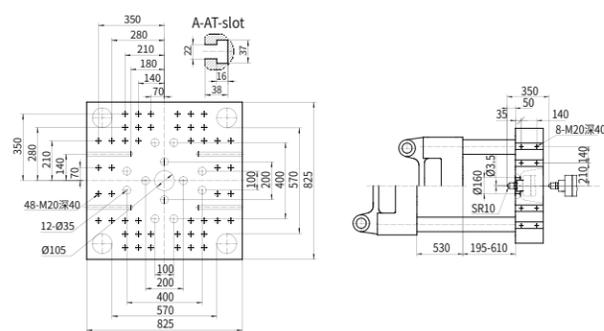
200Ton



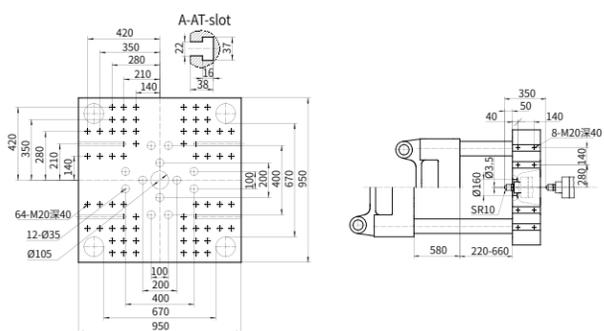
160Ton



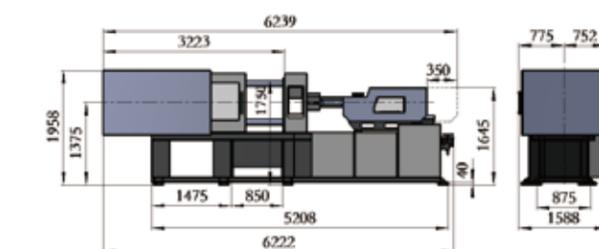
200Ton



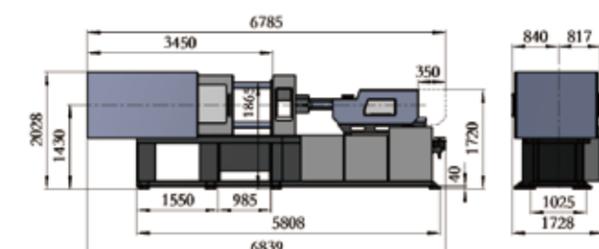
260Ton



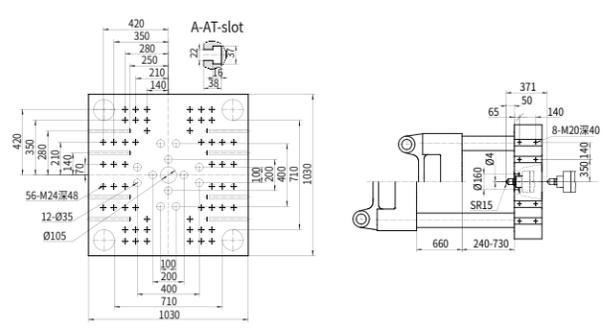
320Ton



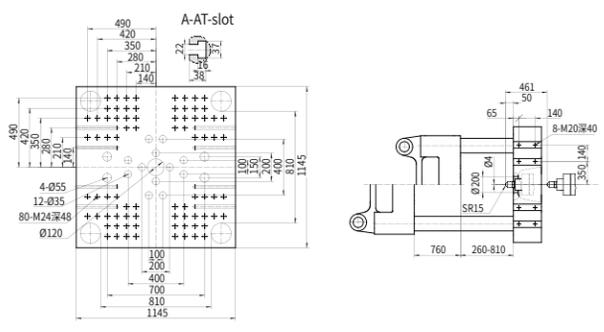
260Ton



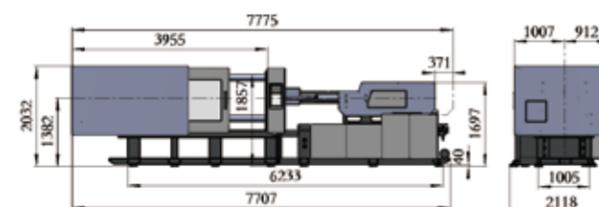
320Ton



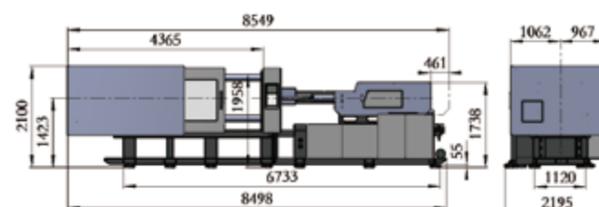
400Ton



480Ton



400Ton



480Ton

| | 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 | ● | |
| 加大容模量 | | ○ |
| 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 | ● | |
| 液压油温检测及高温报警 | | ○ |
| 液压抽芯/旋转脱模装置 | | ○ |
| 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组工模参数存贮空间 | ● | |
| 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 | ● | |
| 电动旋转脱模装置 | | ○ |
| 热流道接口 | | ○ |
| 气辅注射装置 | | ○ |
| 工作灯/单色或多色警示灯 | | ○ |
| 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 | | ○ |

业务版图

公司总部、研发基地、生产基地

