THINK TECH FORWARD

股票代码:300415

2026年09月版

YIZUMI

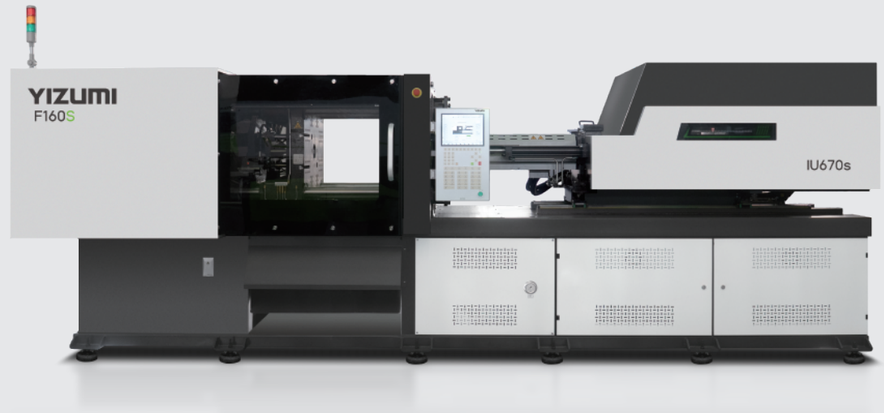
FS

90-480T

FS系列电动注塑机

液压机电动化先行者

ELECTRIC INJECTION MOLDING MACHINE



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

客户咨询热线：400-802-6888(中文)

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

FS

PRODUCT DETAILS

PRODUCT DETAILS

液压机电动化先行者

在制造业承压转型的背景下，传统液压注塑机受高能耗、低效率、精度不足、维护繁琐、智能化程度偏低等痛点制约，难以支撑中小工厂升级。性能优异的全电动注塑机，售价却达到高端液压机的 2–3 倍，高额投入让众多中小企业难以负担。高端液压机型与全电动注塑机之间，存在明显的产品价格断层，市场迫切需要兼顾性能优势与合理成本的解决方案。

依托伊之密 IPD2.0 标准化开发流程，项目团队结合市场需求与电动技术积累，完成多阶段研发验证，打造高性价比 FS 系列电动注塑机。

全新 FS 系列完整承袭全电动机型高效、节能、精密、智能的核心优势，面向传统注塑企业定制开发，整机定价落于高端液压机与全电动注塑机区间，可高效实现老旧液压设备批量更替。依托高性价比优势推动技术普惠，让高品质电动注塑机赋能更多制造企业。

伊之密——技术 更进一步

客户核心价值主张 CORE VALUE PROPOSITIONS

高效　精密

节能　智能

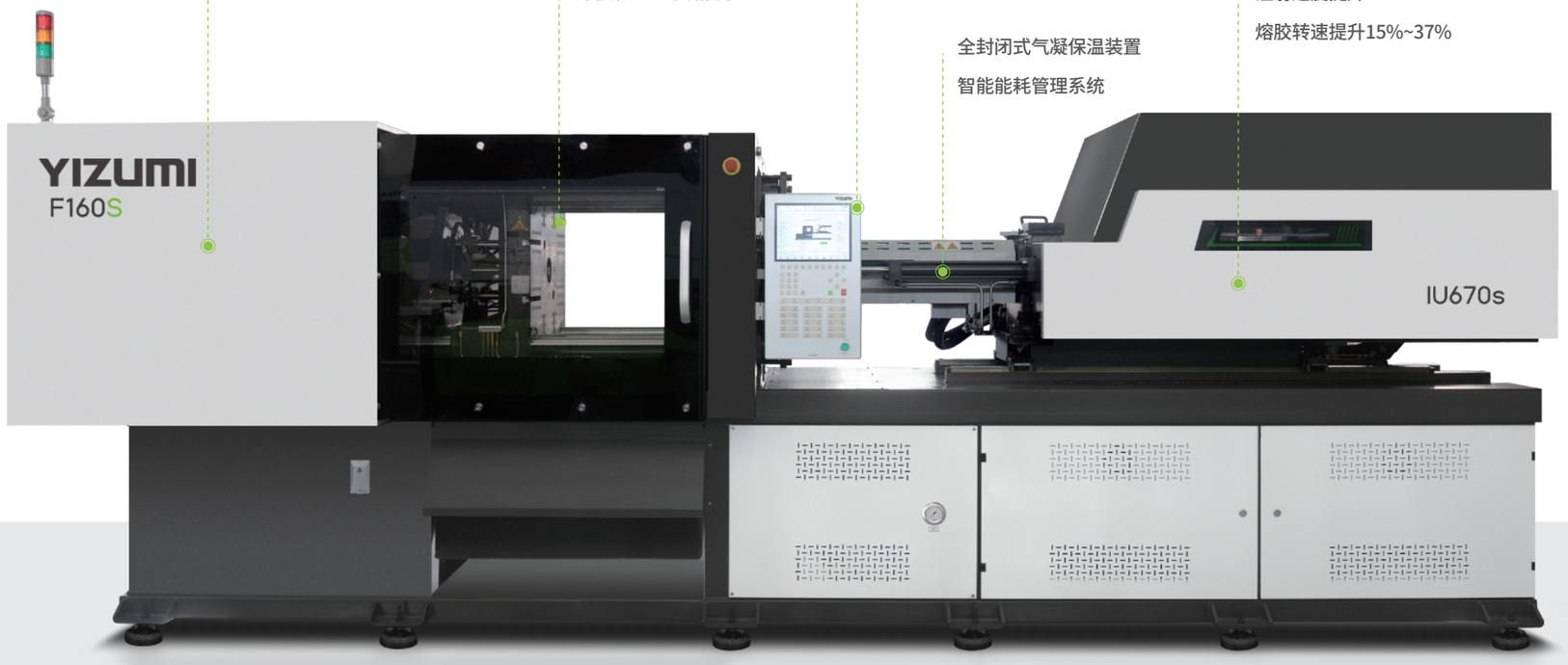
更快的干循环周期
实现多轴同步动作

导柱受力偏差:≤2%
注射定位精度:0.05mm
开模位置重复精度:±0.02mm

全系列标配KEBA电脑
搭载智能控制系统

全封闭式气凝保温装置
智能能耗管理系统

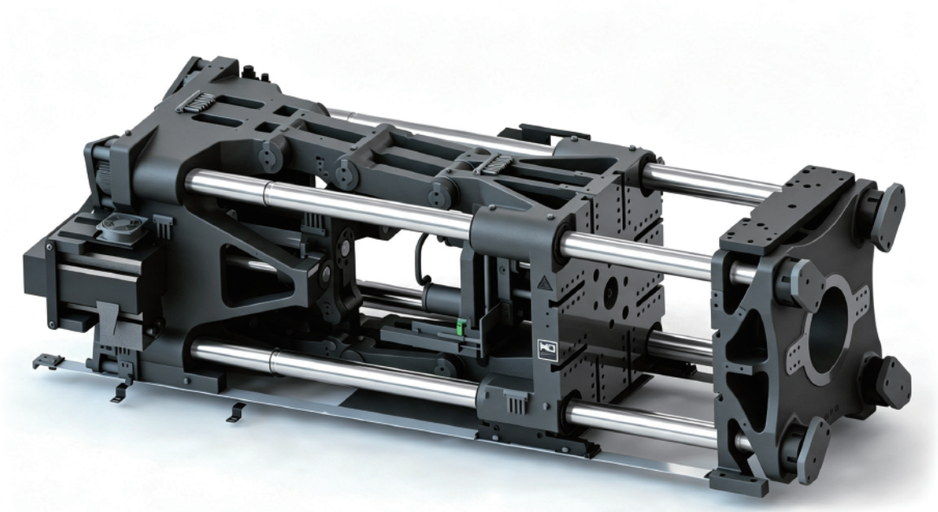
低速注射控制精度0.2mm/s
注射速度提升53%–90%
熔胶转速提升15%~37%



FS

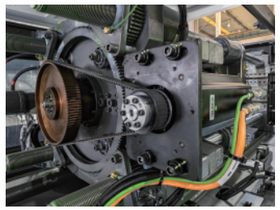
* 数据为特定测试条件取得，实际或有差异，仅供参考，不作为承诺。

锁模单元 CLAMPING UNIT



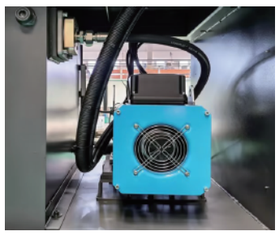
高速高响应

FS电动伺服电机直接驱动，同比液压开锁模响应提升30%以上，实现更快的干周期循环，为生产提供更高效的解决方案



内置伺服泵站

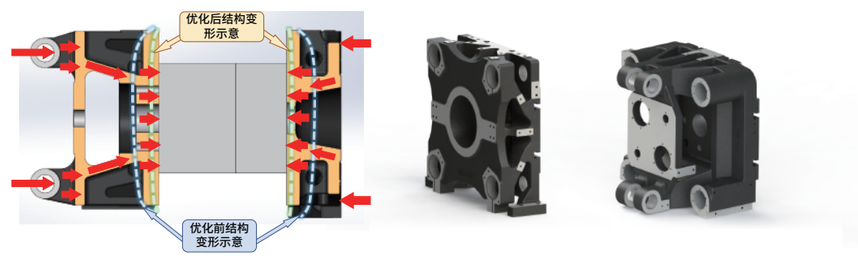
- 内置伺服液压泵站，驱动射移、顶针动作，对比外置普通泵站：响应速度快、省电节能、不占用厂房使用面积。
- 可以灵活兼容不同行业抽芯、绞牙模具应用需求。



* 数据为特定测试条件取得，实际或有差异，仅供参考，不作为承诺。

双压中心模板

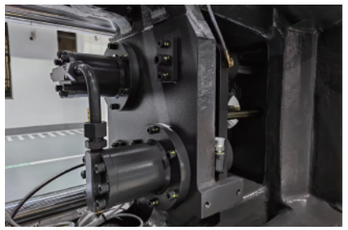
FS系列采用双压中心模板、即头板、二板皆采用伊之密全新自研的压中心结构（伊之密独有专利结构），通过仿真优化设计，刚性好、变形小，有利于产品成型



- 制品成型精度得到更大保证—优化设计使得头二板综合变形下降10%~25%，锁模时模板应力更低，大幅减小模腔形变
- 锁模力利用率大幅提升—在有效减少产品飞边、产品一致性等问题的同时，高强度低变形结构可设置更低的锁模力保证稳定夹模
- 模具及机器的使用寿命更长—得益于更高强度、更轻盈的结构、更低的锁模力，使模具及机器的磨损减小、保养更省、寿命更长
- 搭配“智能锁模力优化”功能，可让设备维持恰到好处的锁模力的工作状态，更省心、更省力、更稳定

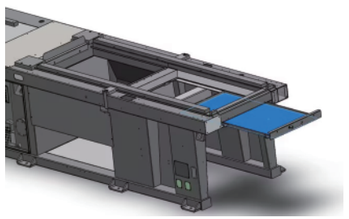
双缸平行顶出设计

- 产品脱模受力均匀，保护模具顶针结构，提高顶出稳定性
- 可以实现同步顶出功能，顶出模式多元化，兼容模内切功能

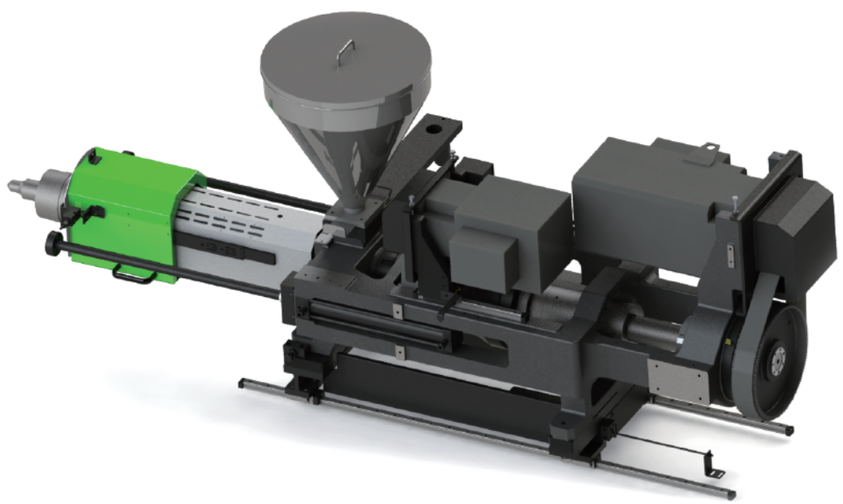


抽屉式接油盘

- 锁模结构底部采用活动可抽拉的接油盘设计，提升锁模下方清洁便利性



注射单元 INJECTION UNIT



全新外观设计

- 符合CE要求的钣金设计
- 射台坦克链隐藏式走线、走管，整机整洁度更高
- 外置式射嘴中心微调装置，维护调节更方便、友好



高精密注射单元

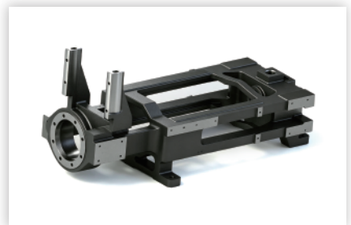
- 注射配置电动伺服闭环控制系统，射胶定位精度≤0.05mm，产品成型精密可靠；
- 射速速度对比油压机提升53-90%
- 熔胶转速相比油压机电熔胶转速提升15%~37%
- 标配注射长保压功能，既能成型薄壁，又能兼容厚壁型产品。



* 数据为特定测试条件取得，实际或有差异，仅供参考，不作为承诺。

高刚性射胶机构

- 一体式射台底座设计，增强了注射机构的整体刚性
- 配置射移、射胶双线轨，运动阻力更小，响应速度更快，控制更精准



定制专用塑化组件

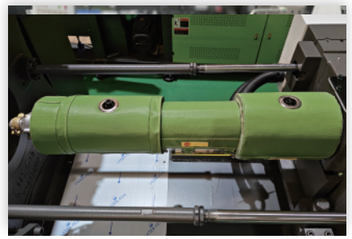
- 可针对不同成型材料选择定制专用塑化组件，满足不同的行业应用高品质塑化要求。



全封闭气凝胶保温装置

- 保温装置全新升级，结构优化，保温装置全封闭，并采用隔热效果极好的气凝胶材料

  * 此项配置适用一般通用性材料，不适用剪切热敏性材料
- 以160T机型测试，配置的全封闭式气凝胶保温装置240℃恒温1h比传统料管装置节能超40 %



温度闭环控制

- 料管静态温度偏差：±0.5℃



电控系统 ELECTRICAL CONTROL SYSTEM

全系列标配KEBA电脑

- 操作简单，功能强大，适用于高端注塑机的高性能解决方案
- 全功能按键+12''TFT真彩色显示屏操作面板
- 700组模具参数存储
- 可选配MES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在电脑页面显示。
- 可实现多轴同步动作，直接缩短生产周期



智能锁模力管理系统（可选配）

- FS全系列可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



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

① 锁模力监控

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

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。

客户根据实际产品需求，更多智能锁模力管理系统功能可供选配：

【智能锁模力保持Pro】相比标配版，可实现更精准的监控、更精细的调模

【智能锁模力优化】实时监控射胶时的锁模力变化，智能分析产品实际成型需求，智能计算并调整至最佳锁模力

【锁模力平衡监控】实时检测每根导柱的受力情况，超出所设定的差值范围主动报警

智能重量V/P控制

全系列搭载智能化核心研发成果：智能重量V/P控制功能，提升产品重量重复精度

在生产过程中，电脑分析实际生产中熔体的压力变化，并通过算法自动调整保压切换点或保压压力大小，以确保产品重量重复精度。

注射量一致的保压切换控制：保压时间短的模具，采用注射量一致的保压切换控制效果更明显

熔体压缩量一致性的保压控制：保压时间长的模具，采用熔体压缩量一致性的保压控制效果更佳



核心部件“体温检测”

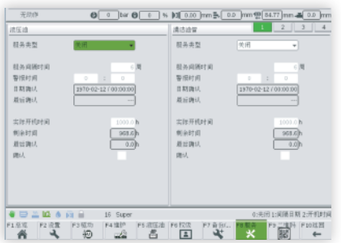
射胶丝杆、射胶轴承、熔胶轴承全面配置温度传感器。

一旦异常发热，系统秒级预警，比人工巡检更敏锐，彻底告别设备“带病工作”，守护核心资产。



保养计划“主动提醒”

告别盲目与遗忘，系统根据真实运行数据（时间/频次/时长）智能计算，主动推送保养提醒，按需精准维护，让机器寿命最大化，生产更省心



智能能耗管理系统

FS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



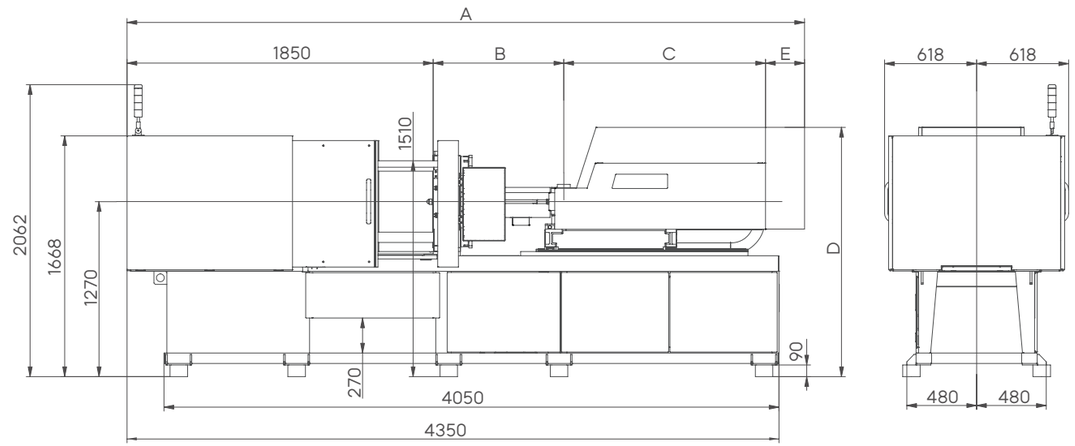
* 数据为特定测试条件取得，实际或有差异，仅供参考，不作为承诺。

F90S

说 明	单位	F90S					
锁模单元							
锁模力	kN	900					
开合模行程	mm	330					
哥林柱内间距	mm	360×360					
模具厚度	mm	130-380					
顶针行程	mm	100					
顶出力	kN	22.6					
顶针孔数量	-	5					
注射单元							
射台型号		IU200s			IU320s		
国际标准规格		198			318		
		A	B	C	A	B	C
螺杆直径	mm	26	30	35	30	35	40
螺杆长径比	-	22	22	20	24	20	20
螺杆行程	mm	140			165		
行程直径比	-	5.4	4.7	4.0	5.5	4.7	4.1
注射容积	cm^3	74	99	135	117	159	207
注射重量(PS)	g	68	91	124	107	146	191
注射压力	MPa	266	200	147	272	200	153
保压压力	MPa	213	160	118	218	160	123
注射速度	mm/s	200			200		
注射速率	g/s	98	130	177	141	192	251
螺杆转速	rpm	400			400		
射嘴接触力	kN	20			30		
电热功率	kW	6.1	7.1	8.1	6.9	6.9	7.8
总功率	kw	32.5			44.3		
总电流	A	55			74.8		
其他							
干周期	s	1.44					
油泵马达	kW	10					
最大系统压力	Mpa	16					
系统流量	L/min	50					
油箱容积	L	106					

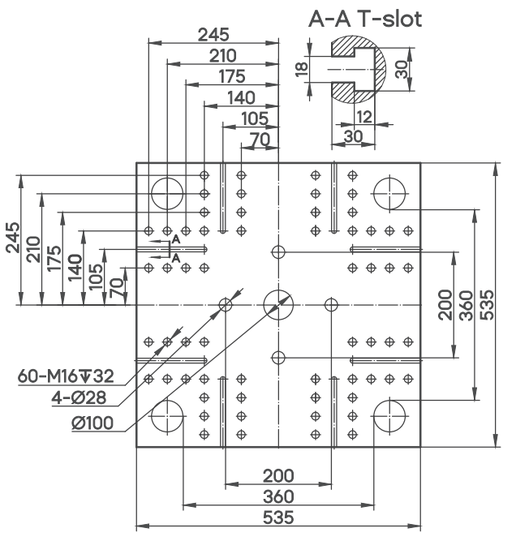
* 数据为特定测试条件取得，实际或有差异，仅供参考，不作为承诺。

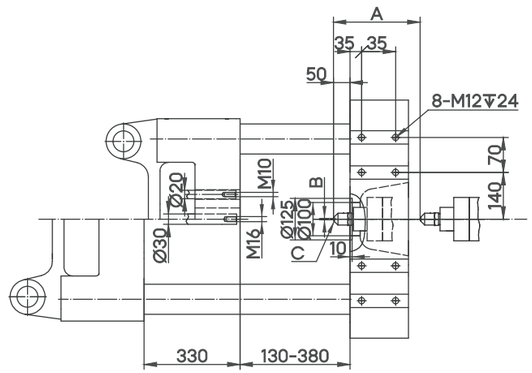
外形图



射台	A（A/B/C螺杆）	B（A/B/C螺杆）	C（A/B/C螺杆）	D	E
IU200s	4088/4194/4253	721/827/886	1262	1739	275
IU320s	4448/4448/4523	867/867/941	1363	1739	275

模板图





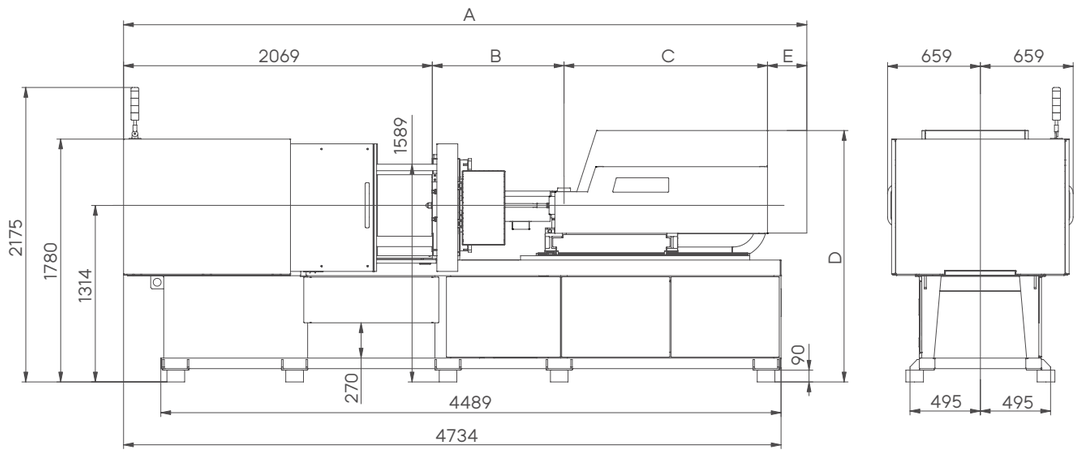
IU	A	B	C
200s	275	Ø2	SR10
320s	275	Ø3	SR10

F120S

说 明	单位	F120S								
锁模单元										
锁模力	kN	1200								
开合模行程	mm	360								
哥林柱内间距	mm	410×410								
模具厚度	mm	145-450								
顶针行程	mm	100								
顶出力	kN	40								
顶针孔数量	-	5								
注射单元										
射台型号		IU200s			IU320s			IU500s		
国际标准规格		198			318			500		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
螺杆直径	mm	26	30	35	30	35	40	35	43	48
螺杆长径比	-	22	22	20	24	20	20	24	20	20
螺杆行程	mm	140			165			170		
行程直径比	-	5.4	4.7	4.0	5.5	4.7	4.1	4.9	4.0	3.5
注射容积	cm^3	74	99	135	117	159	207	164	247	308
注射重量(PS)	g	68	91	124	107	146	191	150	227	283
注射压力	MPa	266	200	147	272	200	153	302	200	161
保压压力	MPa	213	160	118	218	160	123	242	160	128
注射速度	mm/s	200			200			200		
注射速率	g/s	98	130	177	130	177	231	177	267	333
螺杆转速	rpm	400			400			400		
射嘴接触力	kN	20			30			40		
电热功率	kW	6.1	7.1	8.1	6.9	6.9	7.8	9	9	10.1
总功率	kw	32.5			44.3			58.4		
总电流	A	55			74.8			98.5		
其他										
干周期	s	1.66								
油泵马达	kW	10								
最大系统压力	Mpa	16								
系统流量	L/min	50								
油箱容积	L	106								

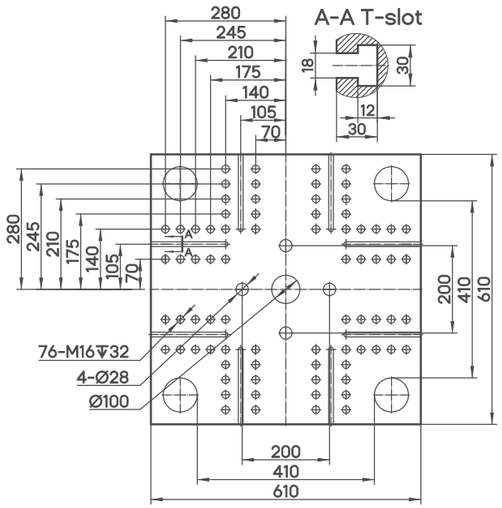
* 数据为特定测试条件取得，实际或有差异，仅供参考，不作为承诺。

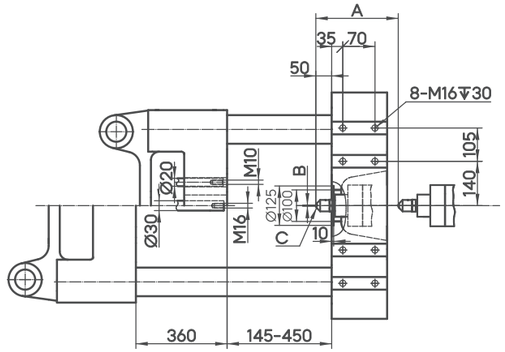
外形图



射台	A（A/B/C螺杆）	B（A/B/C螺杆）	C（A/B/C螺杆）	D	E
IU200s	4328/4434/4493	721/827/886	1263	1809	275
IU320s	4589/4589/4663	867/867/941	1363	1811	290
IU500s	4921/5021/5021	1007/1007/1107	1555	1886	290

模板图





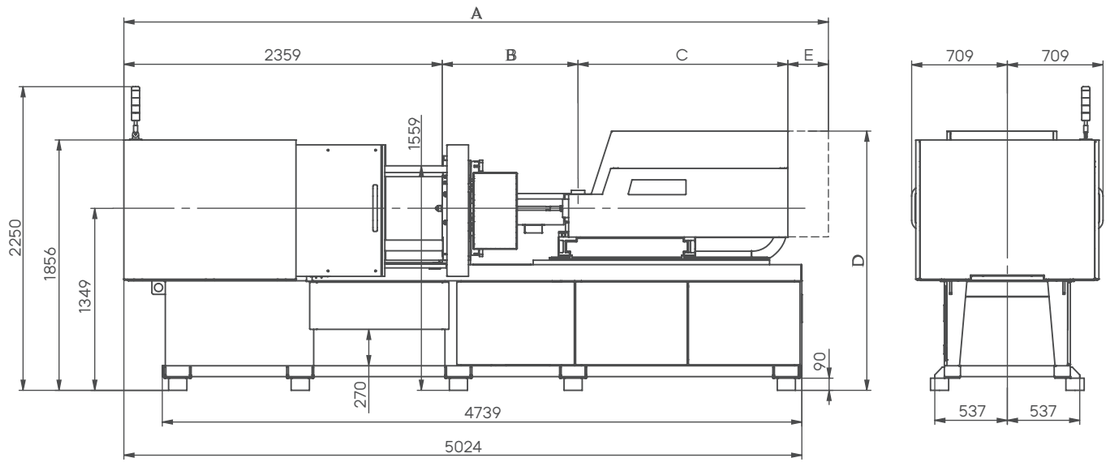
IU	A	B	C
200s	275	Ø2	SR10
320s	290	Ø3	SR10
500s	290	Ø3	SR10

F160S

说 明	单位	F160S								
锁模单元										
锁模力	kN	1600								
开合模行程	mm	420								
哥林柱内间距	mm	470×470								
模具厚度	mm	160-520								
顶针行程	mm	140								
顶出力	kN	40								
顶针孔数量	-	5								
注射单元										
射台型号		IU320s			IU500s			IU670s		
国际标准规格		318			500			668		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
螺杆直径	mm	30	35	40	35	43	48	43	48	53
螺杆长径比	-	24	20	20	24	20	20	22.3	20	20
螺杆行程	mm	165			170			205		
行程直径比	-	5.5	4.7	4.1	4.9	4.0	3.5	4.8	4.3	3.9
注射容积	cm^3	117	159	207	164	247	308	298	371	452
注射重量(PS)	g	107	146	191	150	227	283	274	341	416
注射压力	MPa	272	200	153	302	200	161	224	180	148
保压压力	MPa	218	160	123	242	160	128	179	144	118
注射速度	mm/s	200			200			160/200		
注射速率	g/s	130	177	231	177	267	333	214	266	325
螺杆转速	rpm	400			400			350		
射嘴接触力	kN	30			40			40		
电热功率	kW	6.9	6.9	7.8	9	9	10.1	10.9	10.9	12.1
总功率	kw	44.3			58.4			55.7		
总电流	A	74.8			98.5			94		
其他										
干周期	s	1.84								
油泵马达	kW	10								
最大系统压力	Mpa	16								
系统流量	L/min	50								
油箱容积	L	106								

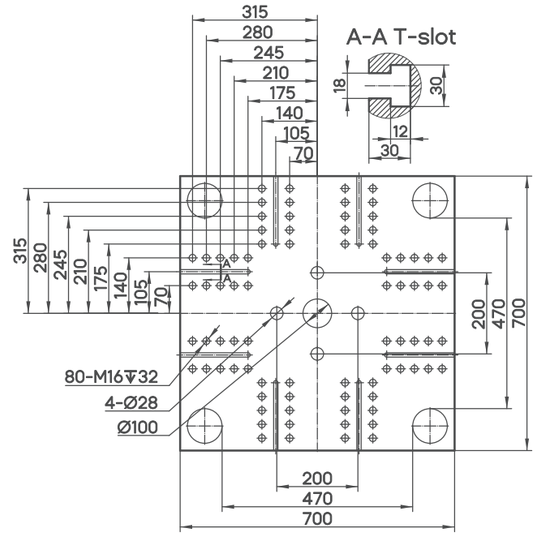
* 数据为特定测试条件取得，实际或有差异，仅供参考，不作为承诺。

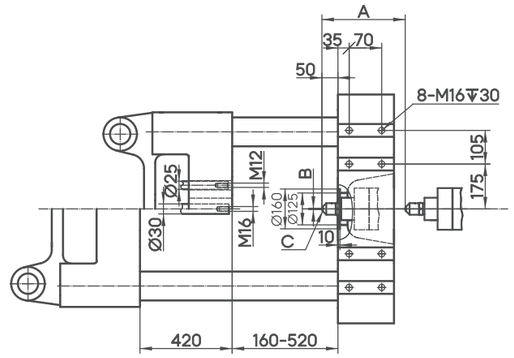
外形图



射台	A（A/B/C螺杆）	B（A/B/C螺杆）	C（A/B/C螺杆）	D	E
IU320s	4899/4899/4973	867/867/941	1363	1846	310
IU500s	5231/5231/5331	1007/1007/1107	1555	1921	310
IU670s	5509/5509/5609	1106/1106/1206	1734	1911	310

模板图





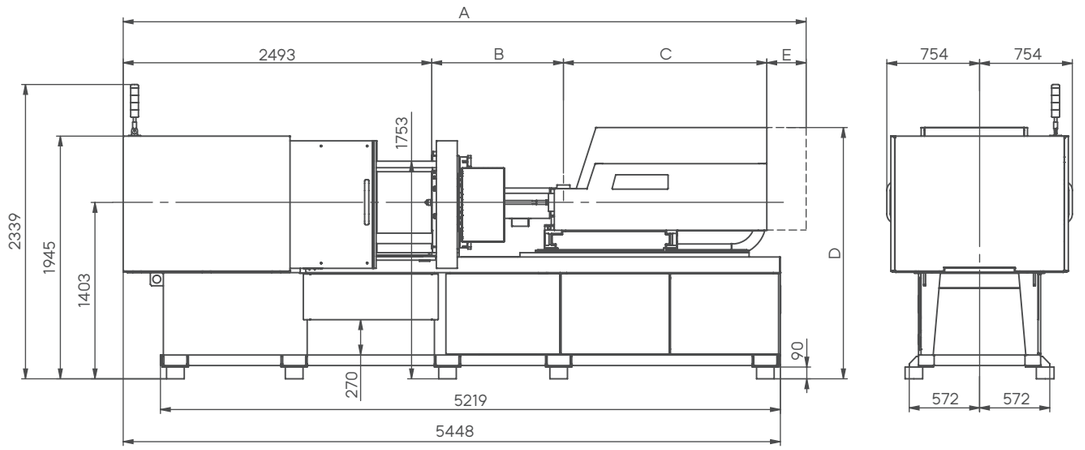
IU	A	B	C
320s	310	Ø3	SR10
500s	310	Ø3	SR10
670s	310	Ø3	SR10

F200S

说 明	单位	F200S								
锁模单元										
锁模力	kN	2000								
开合模行程	mm	490								
哥林柱内间距	mm	530×530								
模具厚度	mm	180-550								
顶针行程	mm	150								
顶出力	kN	40								
顶针孔数量	-	5								
注射单元										
射台型号		IU500s			IU670s			IU930s		
国际标准规格		500			668			934		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
螺杆直径	mm	35	43	48	43	48	53	48	53	60
螺杆长径比	-	24	20	20	22.3	20	20	22	20	20
螺杆行程	mm	170			205			235		
行程直径比	-	4.9	4.0	3.5	4.8	4.3	3.9	4.9	4.4	3.9
注射容积	cm^3	164	247	308	298	371	452	425	518	664
注射重量(PS)	g	150	227	283	274	341	416	391	477	611
注射压力	MPa	302	200	161	224	180	148	219	180	140
保压压力	MPa	242	160	128	179	144	118	176	144	112
注射速度	mm/s	200			160/200			160/200		
注射速率	g/s	177	267	333	214	266	325	266	325	416
螺杆转速	rpm	400			350			320		
射嘴接触力	kN	40			40			60		
电热功率	kW	9	9	10.1	10.9	10.9	12.1	13.1	13.1	15.4
总功率	kw	58.4			55.7			79.7		
总电流	A	98.5			94			134.6		
其他										
干周期	s	2.14								
油泵马达	kW	10								
最大系统压力	Mpa	16								
系统流量	L/min	50								
油箱容积	L	106								

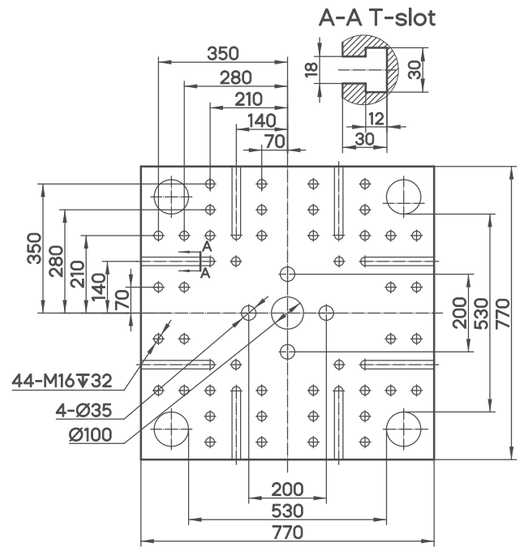
* 数据为特定测试条件取得，实际或有差异，仅供参考，不作为承诺。

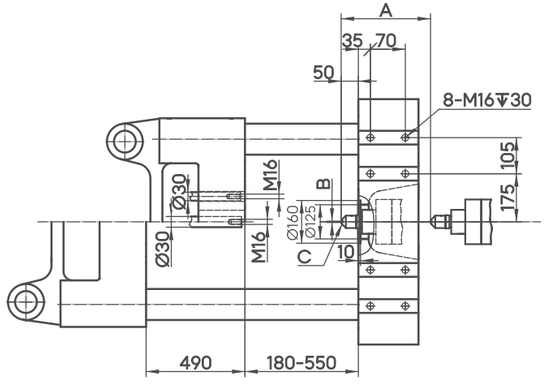
外形图



射台	A（A/B/C螺杆）	B（A/B/C螺杆）	C（A/B/C螺杆）	D	E
IU500s	5390/5390/5490	1007/1007/1107	1555	1975	335
IU670s	5668/5668/5768	1106/1106/1206	1734	1965	335
IU930s	5955/5955/6100	1219/1219/1364	1908	1995	335

模板图





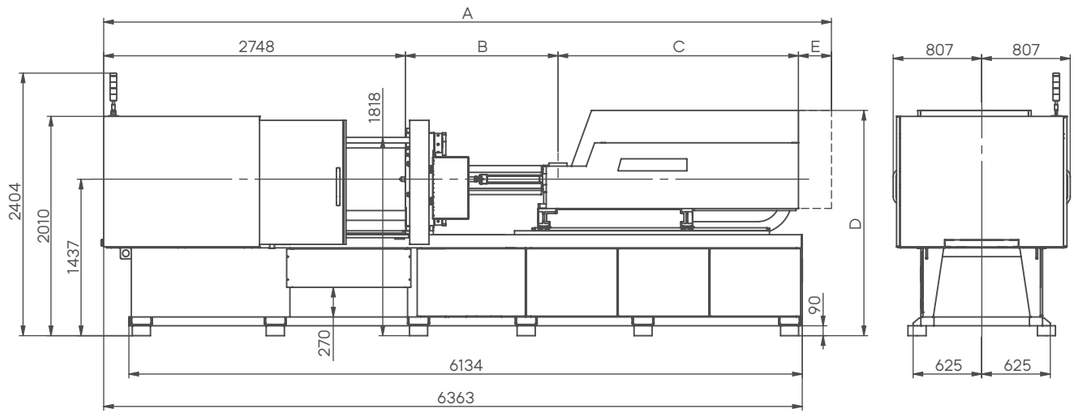
IU	A	B	C
500s	335	Ø3	SR10
670s	335	Ø3	SR10
930s	335	Ø3.5	SR10

F260S

说 明	单位	F260S								
锁模单元										
锁模力	kN	2600								
开合模行程	mm	550								
哥林柱内间距	mm	610×570								
模具厚度	mm	195-610								
顶针行程	mm	160								
顶出力	kN	55.6								
顶针孔数量	-	13								
注射单元										
射台型号		IU670s			IU930s			IU1350s		
国际标准规格		6680			934			1350		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
螺杆直径	mm	43	48	53	48	53	60	53	60	68
螺杆长径比	-	22.3	20	20	22	20	20	22.6	20	20
螺杆行程	mm	205			235			265		
行程直径比	-	4.8	4.3	3.9	4.9	4.4	3.9	5.0	4.4	3.9
注射容积	cm^3	298	371	452	425	518	664	585	749	962
注射重量(PS)	g	274	341	416	391	477	611	538	689	885
注射压力	MPa	224	180	148	219	180	140	231	180	140
保压压力	MPa	179	144	118	176	144	112	185	144	112
注射速度	mm/s	160/200			160/200			160/200		
注射速率	g/s	214	266	325	266	325	416	325	416	535
螺杆转速	rpm	350			320			300		
射嘴接触力	kN	40			60			60		
电热功率	kW	10.9	10.9	12.1	13.1	13.1	15.4	16.4	16.4	18.8
总功率	kw	55.7			79.7			97.2		
总电流	A	94			134.6			164.1		
其他										
干周期	s	2.38								
油泵马达	kW	15								
最大系统压力	Mpa	17.5								
系统流量	L/min	64								
油箱容积	L	106								

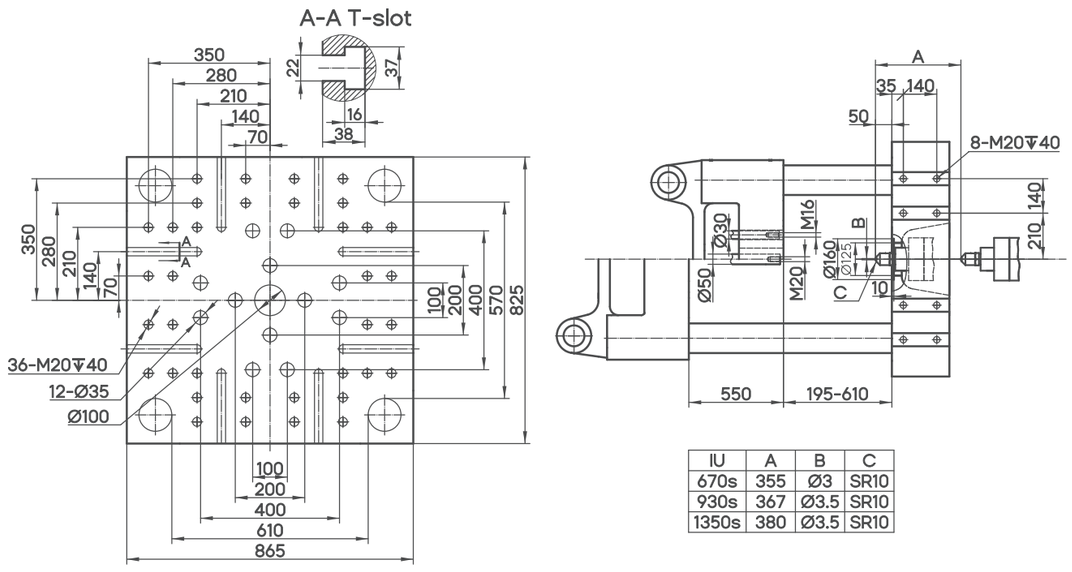
* 数据为特定测试条件取得，实际或有差异，仅供参考，不作为承诺。

外形图



射台	A（A/B/C螺杆）	B（A/B/C螺杆）	C（A/B/C螺杆）	D	E
IU670s	5946/5946/6046	1106/1106/1206	1734	1999	355
IU930s	6242/6242/6387	1219/1219/1364	1908	2029	367
IU1350s	6709/6709/6870	1390/1390/1551	2191	2064	380

模板图



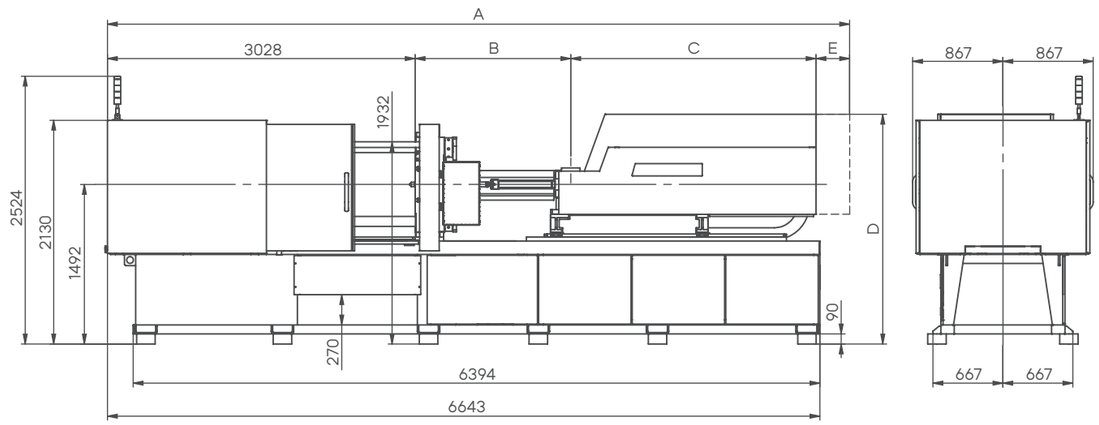
IU	A	B	C
670s	355	Ø3	SR10
930s	367	Ø3.5	SR10
1350s	380	Ø3.5	SR10

F320S

说 明	单位	F320S								
锁模单元										
锁模力	kN	3200								
开合模行程	mm	640								
哥林柱内间距	mm	680×680								
模具厚度	mm	220-680								
顶针行程	mm	170								
顶出力	kN	55.6								
顶针孔数量	-	13								
注射单元										
射台型号		IU930s			IU1350s			IU1930s		
国际标准规格		934			1350			1930		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
螺杆直径	mm	48	53	60	53	60	68	60	68	76
螺杆长径比	-	22	20	20	22.6	20	20	22.6	20	20
螺杆行程	mm	235			265			295		
行程直径比	-	4.9	4.4	3.9	5.0	4.4	3.9	4.9	4.3	3.9
注射容积	cm^3	425	518	664	585	749	962	834	1071	1338
注射重量(PS)	g	391	477	611	538	689	885	767	986	1231
注射压力	MPa	219	180	140	231	180	140	231	180	144
保压压力	MPa	176	144	112	185	144	112	185	144	115
注射速度	mm/s	160/200			160/200			160/200		
注射速率	g/s	266	325	416	325	416	535	416	535	668
螺杆转速	rpm	320			300			250		
射嘴接触力	kN	60			60			60		
电热功率	kW	13.1	13.1	15.4	16.4	16.4	18.8	25.3	25.3	28.4
总功率	kw	79.7			97.2			104.1		
总电流	A	134.6			164.1			175.6		
其他										
干周期	s	2.56								
油泵马达	kW	15								
最大系统压力	Mpa	17.5								
系统流量	L/min	64								
油箱容积	L	106								

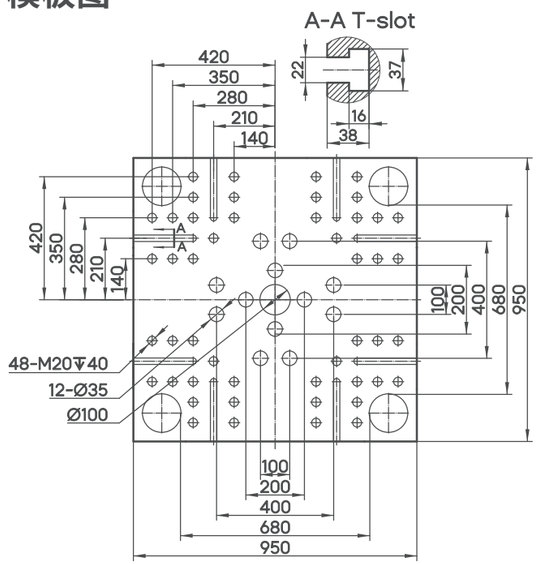
* 数据为特定测试条件取得，实际或有差异，仅供参考，不作为承诺。

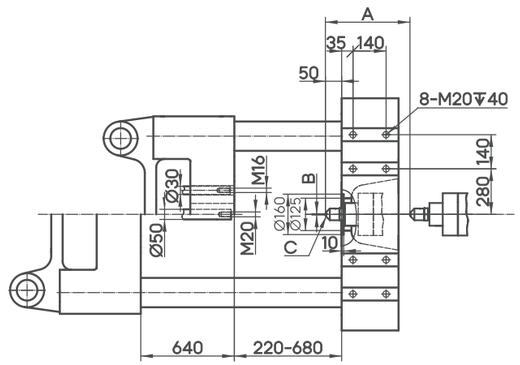
外形图



射台	A（A/B/C螺杆）	B（A/B/C螺杆）	C（A/B/C螺杆）	D	E
IU930s	6522/6522/6667	1219/1219/1364	1908	2029	367
IU1350s	7014/7014/7175	1390/1390/1551	2191	2119	405
IU1930s	7013/7013/7188	1565/1565/1740	2040	2270	410

模板图





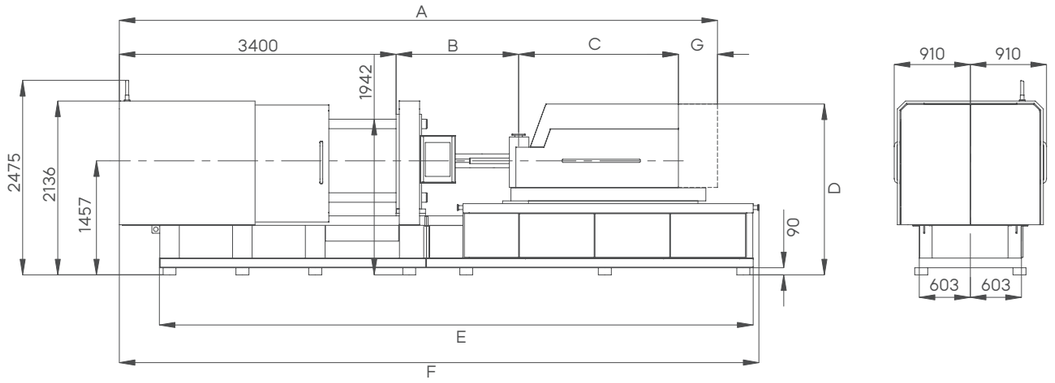
IU	A	B	C
930s	367	Ø3.5	SR10
1350s	405	Ø3.5	SR10
1930s	410	Ø3.5	SR10

F400S

说 明	单位	F400S								
锁模单元										
锁模力	kN	4000								
开合模行程	mm	700								
哥林柱内间距	mm	730×730								
模具厚度	mm	240-730								
顶针行程	mm	210								
顶出力	kN	99								
顶针孔数量	-	13								
注射单元										
射台型号		IU1350s			IU1930s			IU2700s		
国际标准规格		1350			1930			2700		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
螺杆直径	mm	53	60	68	60	68	76	68	76	84
螺杆长径比	-	22.6	20	20	22.6	20	20	22.3	20	20
螺杆行程	mm	265			295			330		
行程直径比	-	5.0	4.4	3.9	4.9	4.3	3.9	4.9	4.3	3.9
注射容积	cm^3	585	749	962	834	1071	1338	1198	1497	1829
注射重量(PS)	g	538	689	885	767	986	1231	1103	1377	1682
注射压力	MPa	231	180	140	231	180	144	225	180	147
保压压力	MPa	185	144	112	185	144	115	180	144	118
注射速度	mm/s	160/200			160/200			160/200		
注射速率	g/s	325	416	535	416	535	668	535	668	816
螺杆转速	rpm	300			250			200		
射嘴接触力	kN	60			60			100		
电热功率	kW	16.4	16.4	18.8	25.3	25.3	28.4	26.9	26.9	30.9
总功率	kw	97.2			104.1			119.1		
总电流	A	164.1			175.6			200.7		
其他										
干周期	s	2.8								
油泵马达	kW	25								
最大系统压力	Mpa	17.5								
系统流量	L/min	126								
油箱容积	L	189								

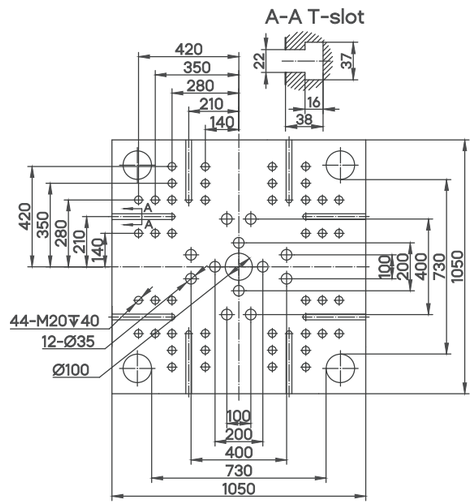
* 数据为特定测试条件取得，实际或有差异，仅供参考，不作为承诺。

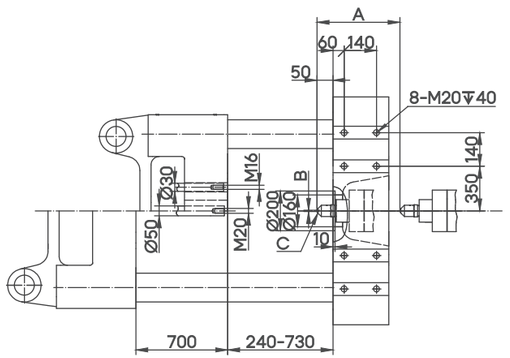
外形图



射 台	A(A/B/C螺杆)	B(A/B/C螺杆)	C	D	E	F	G
IU1350s	7439/7439/7599	1391/1391/1551	1835	2072	7055	7642	405
IU1930s	7430/7430/7605	1565/1565/1740	2040	2182	7055	7642	420
IU2700s	7967/7967/8140	1769/1769/1942	2345	2182	7447	8043	420

模板图





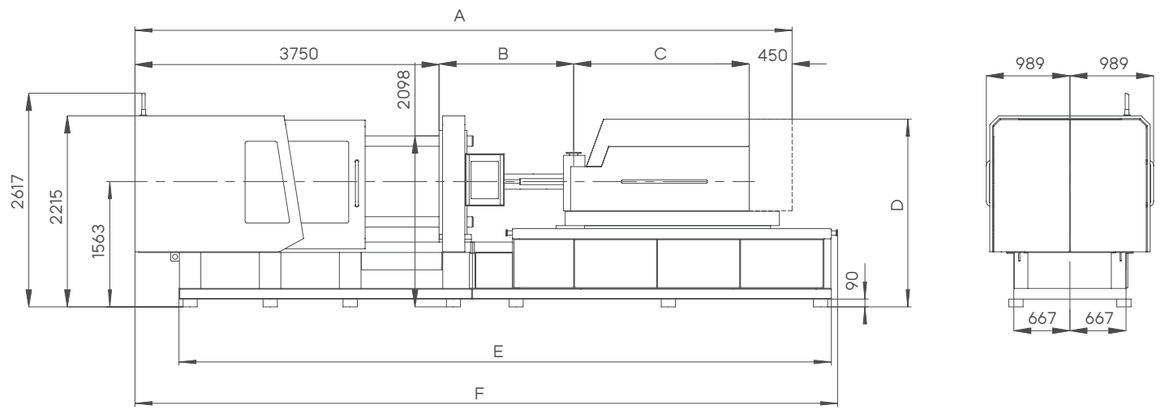
IU	A	B	C
1350s	405	Ø3.5	SR10
1930s	420	Ø3.5	SR10
2700s	420	Ø4	SR15

F480S

说 明	单位	F480S								
锁模单元										
锁模力	kN	4800								
开合模行程	mm	780								
哥林柱内间距	mm	830×810								
模具厚度	mm	260-810								
顶针行程	mm	220								
顶出力	kN	99								
顶针孔数量	-	17								
注射单元										
射台型号		IU1930s			IU2700s			IU3700s		
国际标准规格		1930			2700			3700		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
螺杆直径	mm	60	68	76	68	76	84	76	84	92
螺杆长径比	-	22.6	20	20	22.3	20	20	22.1	20	20
螺杆行程	mm	295			330			370		
行程直径比	-	4.9	4.3	3.9	4.9	4.3	3.9	4.9	4.4	4.0
注射容积	cm^3	834	1071	1338	1198	1497	1829	1678	2050	2460
注射重量(PS)	g	767	986	1231	1103	1377	1682	1544	1886	2263
注射压力	MPa	231	180	144	225	180	147	220	180	150
保压压力	MPa	185	144	115	180	144	118	176	144	120
注射速度	mm/s	160/200			160/200			160/200		
注射速率	g/s	416	535	668	535	668	816	668	816	979
螺杆转速	rpm	250			200			190		
射嘴接触力	kN	60			100			100		
电热功率	kW	25.3	253	28.4	26.9	26.9	30.9	33.4	33.4	36.2
总功率	kw	104.1			119.1			152.7		
总电流	A	175.6			200.7			257.8		
其他										
干周期	s	3.1								
油泵马达	kW	25								
最大系统压力	Mpa	17.5								
系统流量	L/min	126								
油箱容积	L	189								

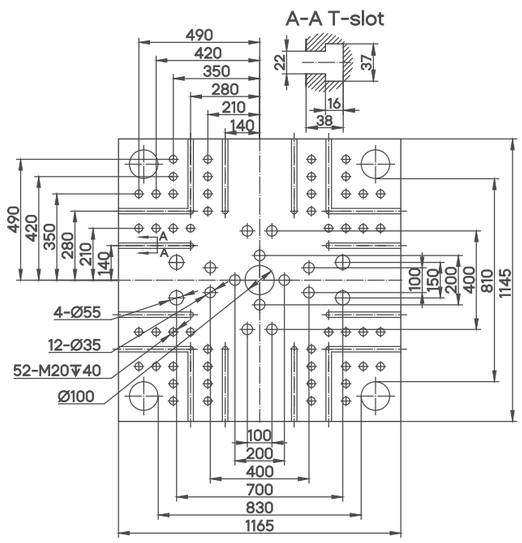
* 数据为特定测试条件取得，实际或有差异，仅供参考，不作为承诺。

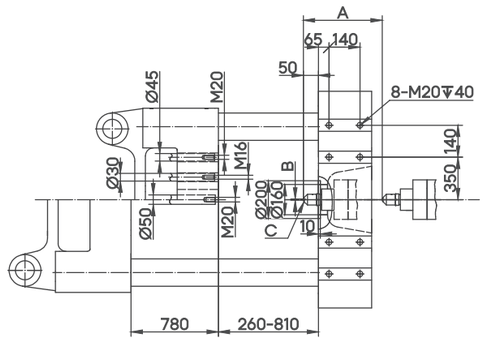
外形图



射 台	A(A/B/C螺杆)	B(A/B/C螺杆)	C	D	E	F
IU1930s	7825/7825/8000	1565/1565/1740	2040	2288	7770	8350
IU2700s	8361/8361/8535	1769/1769/1942	2345	2364	8070	8350
IU3700s	8637/8637/8797	1953/1953/2113	2465	2364	8070	8650

模板图





IU	A	B	C
1930s	450	Ø3.5	SR10
2700s	450	Ø4	SR15
3700s	450	Ø4	SR15

F90S-F480S配置表

	标准配置	备选配置
主机部分		
T型槽、码模孔复合模板	●	
自动集中润滑	●	
液压顶针	●	
机械手安装孔(EUROMAP12)	●	
开关模程序控制5段	●	
低压模保功能(Ai高灵敏度模保)	●	
调模模式低速低压开关模功能	●	
注射压缩功能(锁模、注射同步)	●	
闭模中顶针功能	●	
开关模安全装置(电气)	●	
自动调模功能	●	
顶退动作模式选择(四种模式)	●	
顶退程序控制3段	●	
顶退动作延时功能	●	
顶退动作时间监测功能	●	
顶退动作原点可变动	●	
开模顶退同步功能	●	
顶退归位信号确认功能	●	
模具冷却水分配器	●	
嵌入式双规格定位环结构设计(定模板)	●	
紧急停止功能(操作侧和反操作侧)	●	
机械手安装螺纹孔	●	
开锁模斜率控制(高中低三种模式)	●	
开锁模、顶针曲线功能	●	
绞牙功能(二组，时间、位置、计数控制)	●	
抽芯功能 (二组，时间、位置、计数控制)	●	
电动旋转脱模机械安装接口	●	
锁模力自动调整	●	
针阀/浇口功能(四组)	●	
吹气功能(四组)	●	
调模带抱闸	●	
模具强制顶针复位装置		○
活动上盖板		○
隔热板		○
射台部分		
射台润滑	●	
注射安全防护装置(检测开关)	●	
射出程序5段控制	●	
保压程序3段控制	●	
熔胶程序3段控制	●	
背压程序3段控制	●	
松退程序控制(前松退和后松退)	●	
射出塑化动作延迟功能(时间控制)	●	
保压切换方式(六种模式切换)	●	
注射速度响应设定	●	
注射压力多段控制	●	
保压压力多段控制	●	
保压速度多段设定	●	
保压时间多段设定(0.01s最小单位)	●	
螺杆位置多段设定(0.01mm精度)	●	
熔胶转速多段设定	●	
开模熔胶同步功能	●	

	标准配置	备选配置
成型温度闭环控制	●	
保温功能	●	
温度优化功能	●	
下料口温度显示	●	
同步升温功能	●	
预约升温功能	●	
同时升温功能	●	
树脂滞留防止功能	●	
螺杆冷启动防止功能	●	
自动清料功能	●	
注射压力零点校正功能	●	
熔胶速度实时显示功能	●	
熔胶背压实时显示功能	●	
料管保温节能装置	●	
电镀塑化组件	●	
射嘴防护罩	●	
射胶丝杆驱动	●	
料斗移动滑轨	●	
不锈钢料斗	●	
下料口温度控制		○
旋转射台		○
专用料管组		○
弹簧自锁射嘴		○
加长射嘴		○
陶瓷发热圈		○
液压部分		
抽芯功能接口	●	
内置液压泵站	●	
高压油管防爆链	●	
动板配1组液压抽芯	●	
电气部分		
三相插座（2组32A,1组16A）	●	
220V插座一组(预留一组孔)	●	
后门急停开关	●	
机械手接口（钣金预留）	●	
射台部分控制线路保护	●	
锁模部分控制线路保护	●	
后挂箱预留接口	●	
其它		
运水架	●	
安全（开关、保护）保护	●	
封闭式安全防护门	●	
可调整避震脚	●	
预留电源插座(220V/380V)	●	
料斗过渡滑块装置	●	
常用工具箱	●	
码模夹		○
辅助电源箱		○
真空抽气装置		○
玻璃管冷却流量计		○
增加冷却水回路		○

※ 数据为特定测试条件取得，实际或有差异，仅供参考，不作为承诺。