

P-S3 250T-560T
P-S3系列高速注塑机
技术参数

P-S3 SERIES HIGH-SPEED INJECTION
MOLDING MACHINE
Technical Data



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

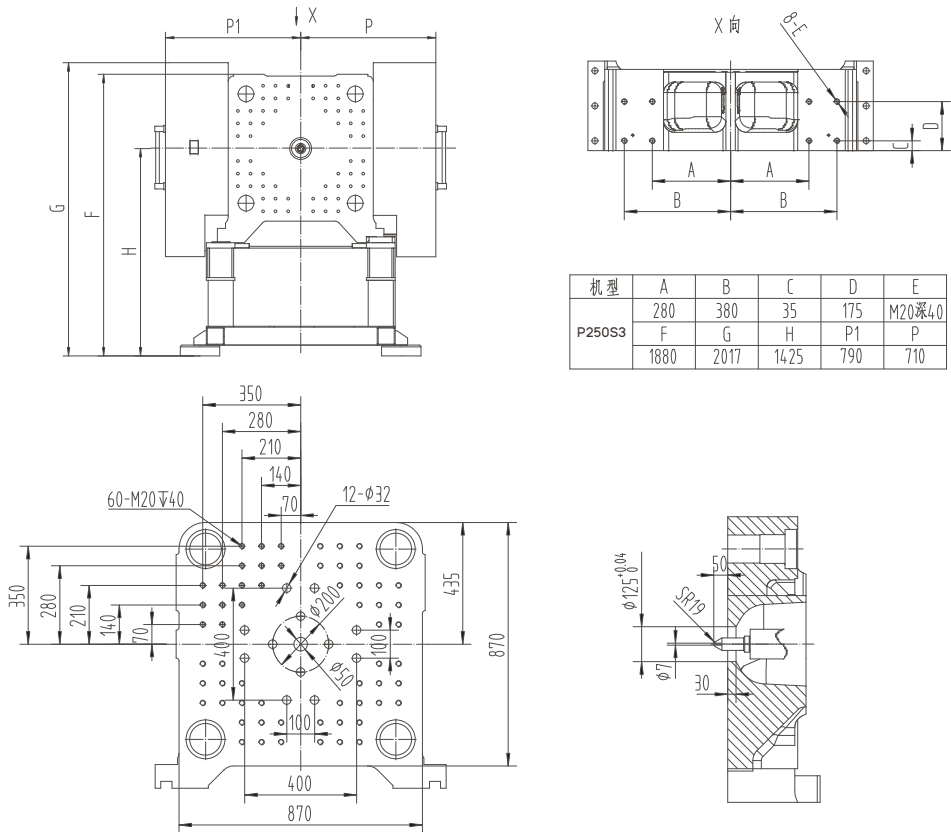
THINK TECH FORWARD

P250S3 高速注塑机

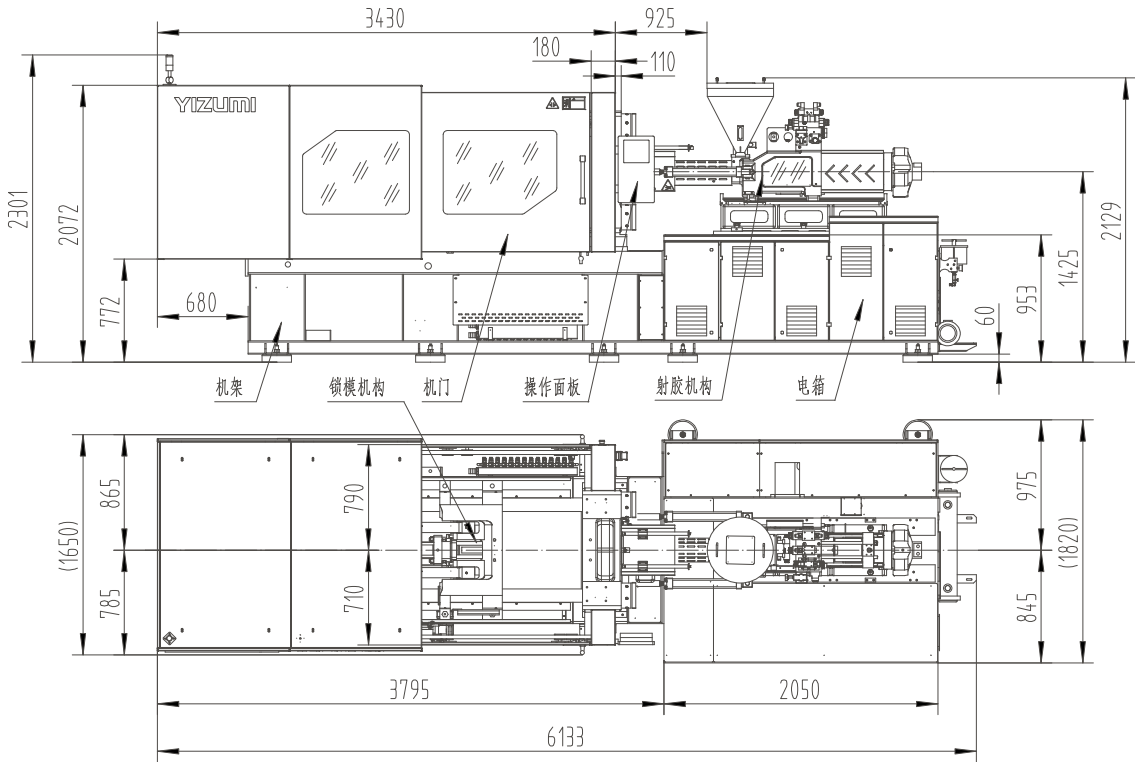
HIGH-SPEED INJECTION
MOLDING MACHINE

说 明	DESCRIPTION	UNIT	P250S3	
国际标准规格	International specification		480/2500	
射胶机构 INJECTION UNIT				
理论注射容积	Shot volume	cm³	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	216	171
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	
锁模机构 CLAMPING UNIT				
锁模力	Clamping force	kN	2500	
开模行程	Opening stroke	mm	560	
导柱内间距 (W×H)	SPe 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	
动力/电热 POWER UNIT				
最大系统压力	Hydraulic system pressure	Mpa	19	
油泵马达	Pump motor	kW	40	
电热功率	Heating caPity	kW	12	14
温度控制区数	Number of temp control zones		5	
其它 GENERAL UNIT				
干循环时间	Dry cycle time	s	2.2	
油箱容量	Oil tank caPity	l	430	
机械外形尺寸(LxWxH)	Machine dimensions(LxWxH)	mxmxm	6.2x1.8x2.2	
机重	Machine weight	Ton	10.8	

P250S3模板图



P250S3外形图

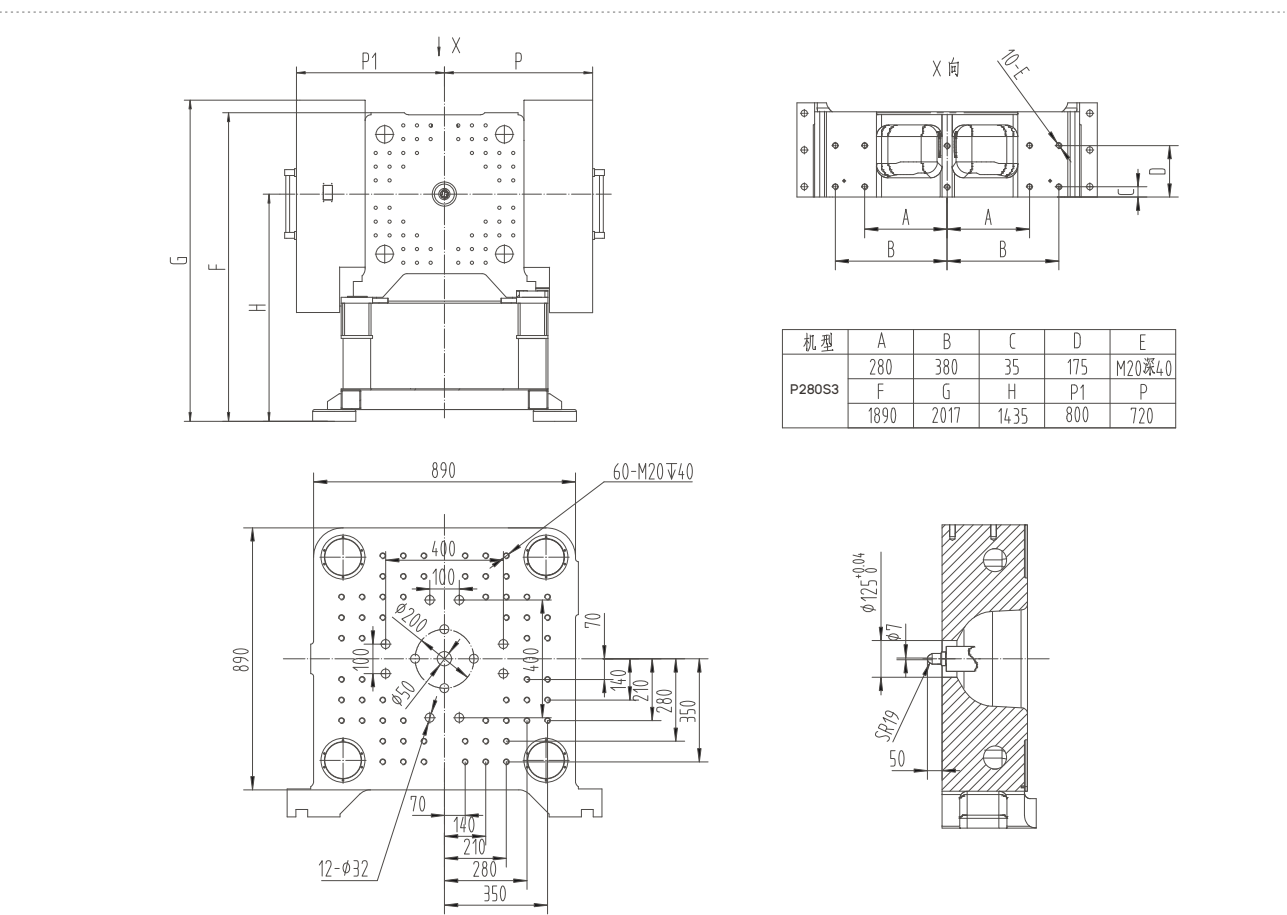


P280S3 高速注塑机

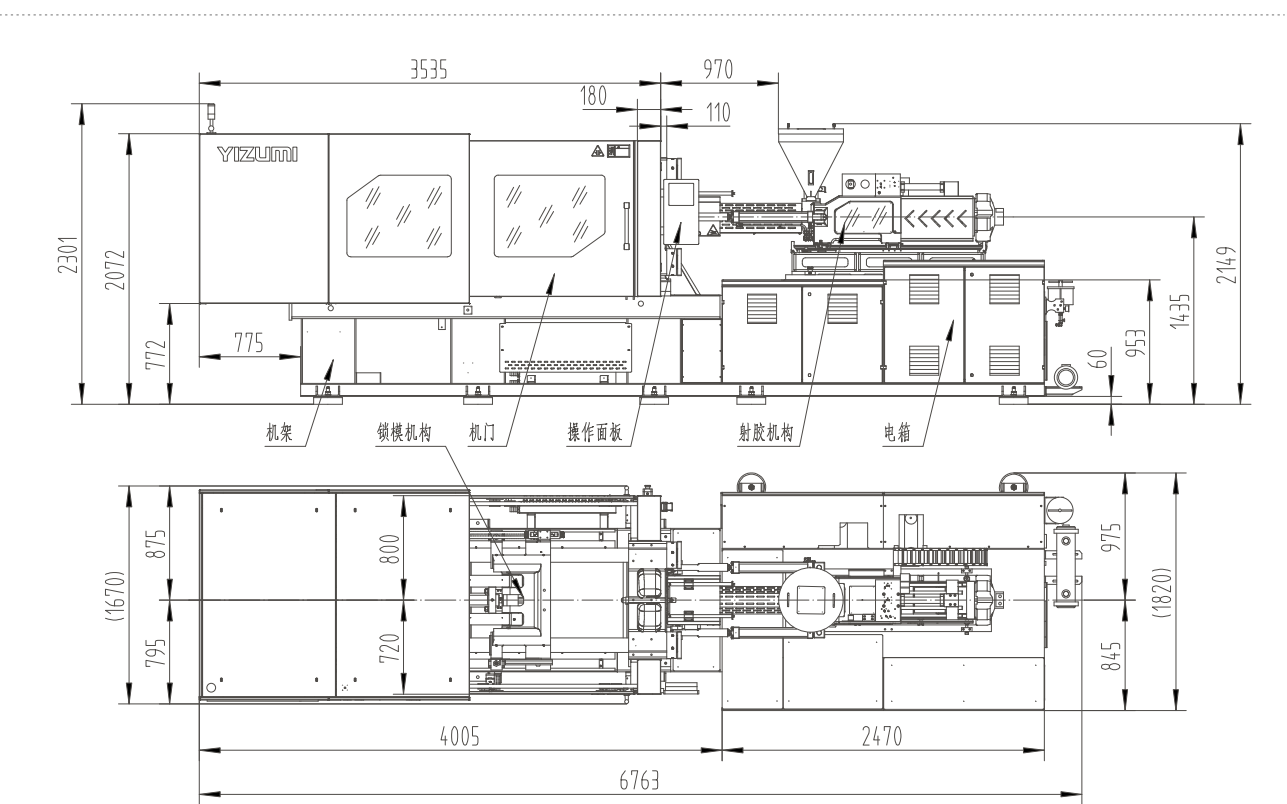
HIGH-SPEED INJECTION
MOLDING MACHINE

说 明	DESCRIPTION	UNIT	P280S3	
国际标准规格	International specification		480/2800	
射胶机构 INJECTION UNIT				
理论注射容积	Shot volume	cm³	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	216	171
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	
锁模机构 CLAMPING UNIT				
锁模力	Clamping force	kN	2800	
开模行程	Opening stroke	mm	585	
导柱内间距 (W×H)	SPe 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	
动力/电热 POWER UNIT				
最大系统压力	Hydraulic system pressure	Mpa	19	
油泵马达	Pump motor	kW	51	
电热功率	Heating caPity	kW	12	14
温度控制区数	Number of temp control zones		5	
其它 GENERAL UNIT				
干循环时间	Dry cycle time	s	2.2	
油箱容量	Oil tank caPity	l	430	
机械外形尺寸(LxWxH)	Machine dimensions(LxWxH)	mxmxm	6.8x1.8x2.2	
机重	Machine weight	Ton	11.8	

P280S3模板图



P280S3外形图

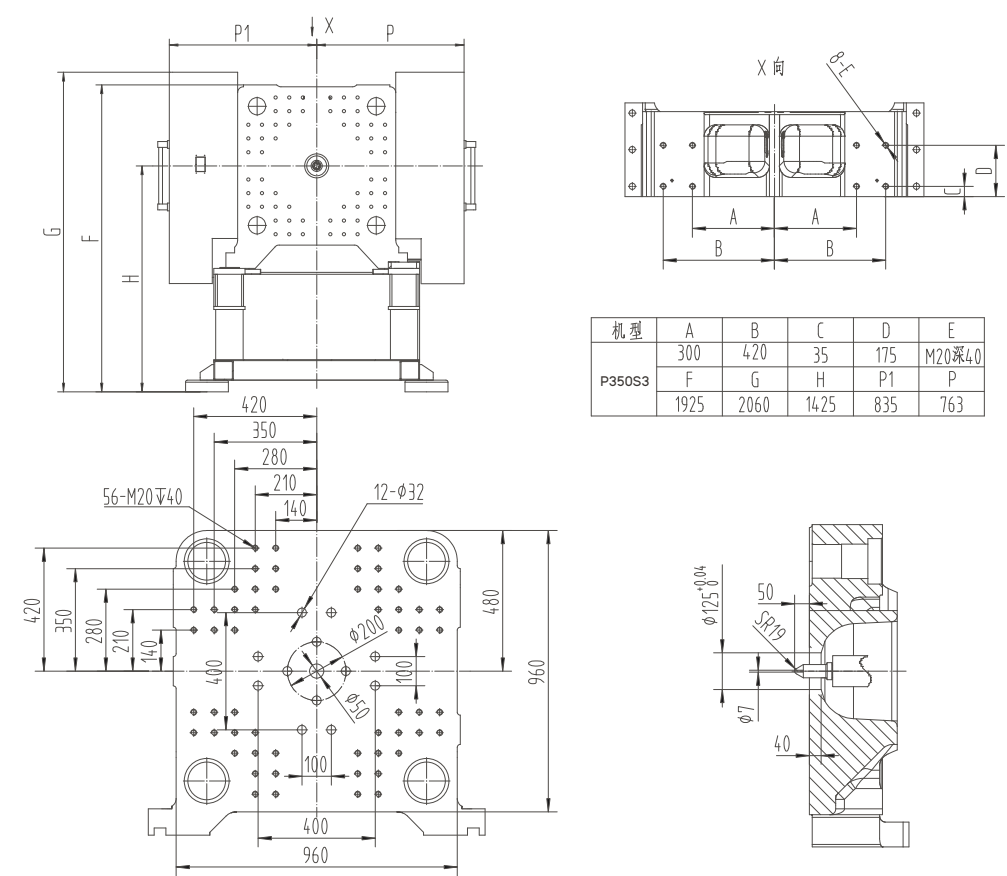


P350S3 高速注塑机

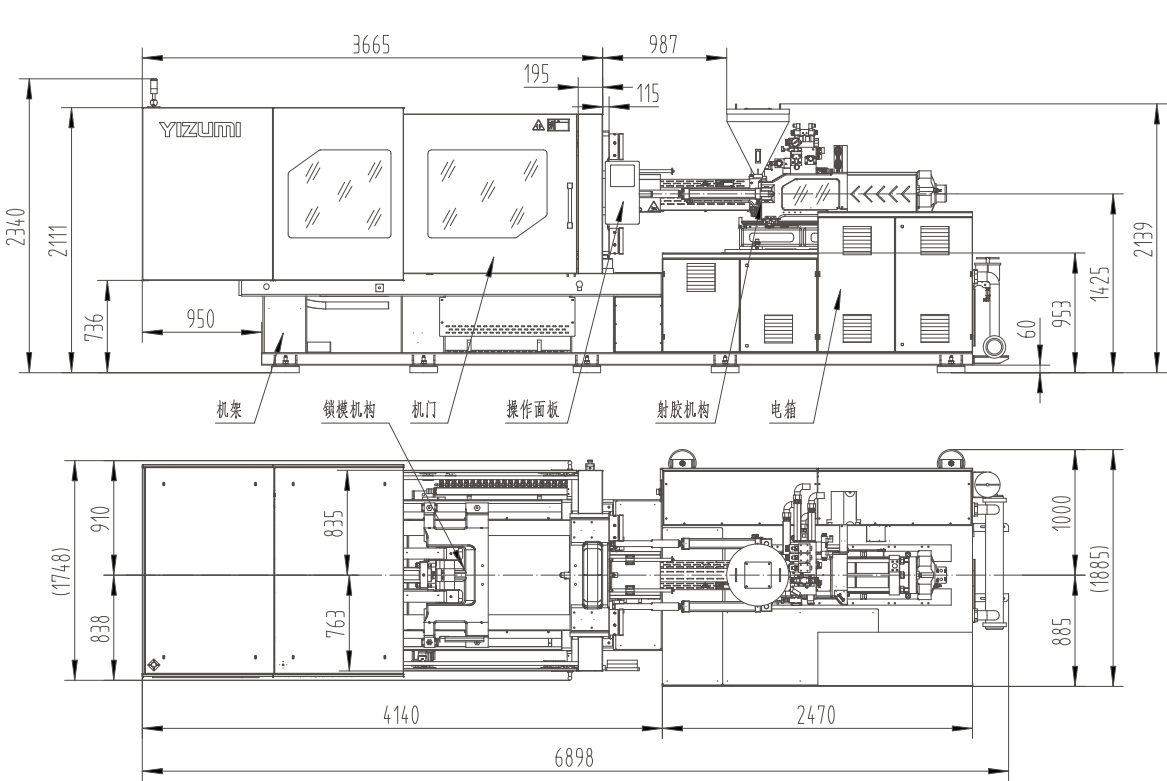
HIGH-SPEED INJECTION
MOLDING MACHINE

说 明	DESCRIPTION	UNIT	P350S3		
国际标准规格	International specification		915/3500		
射胶机构 INJECTION UNIT					
理论注射容积	Shot volume	cm³	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		
锁模机构 CLAMPING UNIT					
锁模力	Clamping force	kN	3500		
开模行程	Opening stroke	mm	610		
导柱内间距 (W×H)	SPe 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		
动力/电热 POWER UNIT					
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 caPity	kW	20	24	27
温度控制区数	Number of temp control zones		5		
其它 GENERAL UNIT					
干循环时间	Dry cycle time	s	2.4		
油箱容量	Oil tank caPity	l	600		
机械外形尺寸(LxWxH)	Machine dimensions(LxWxH)	mxmxm	6.9x1.9x2.3		
机重	Machine weight	Ton	13.3		

P350S3模板图



P350S3外形图

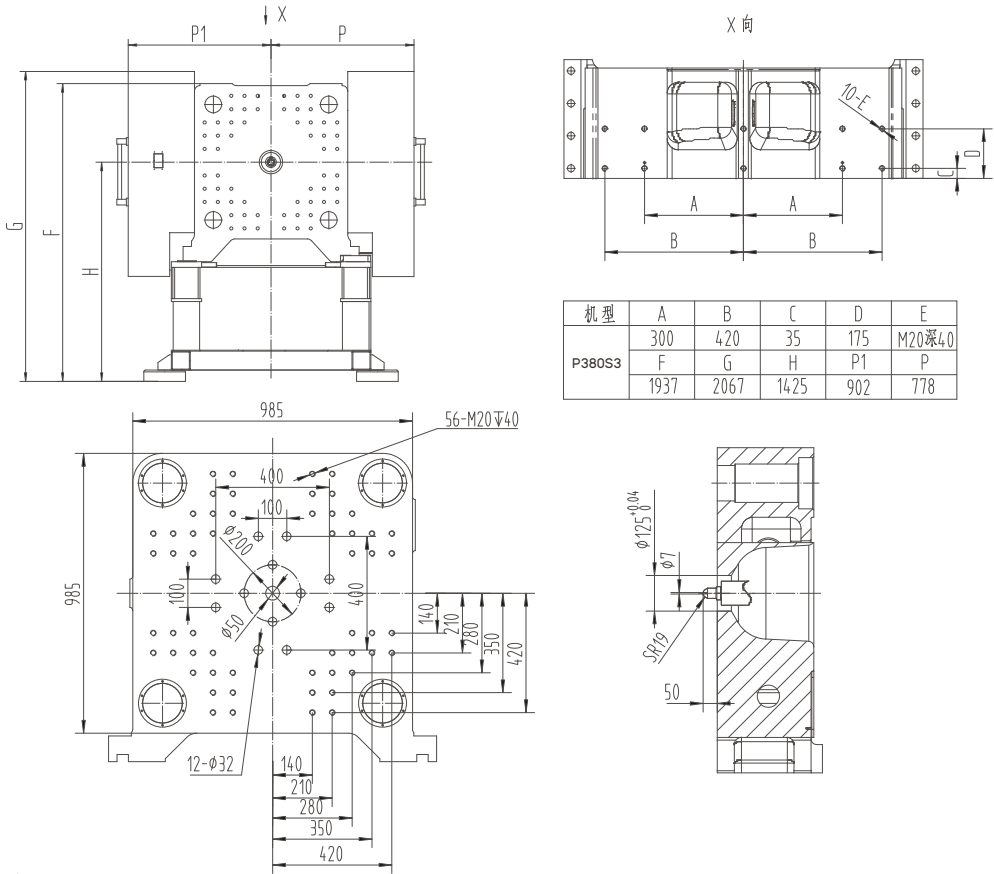


P380S3 高速注塑机

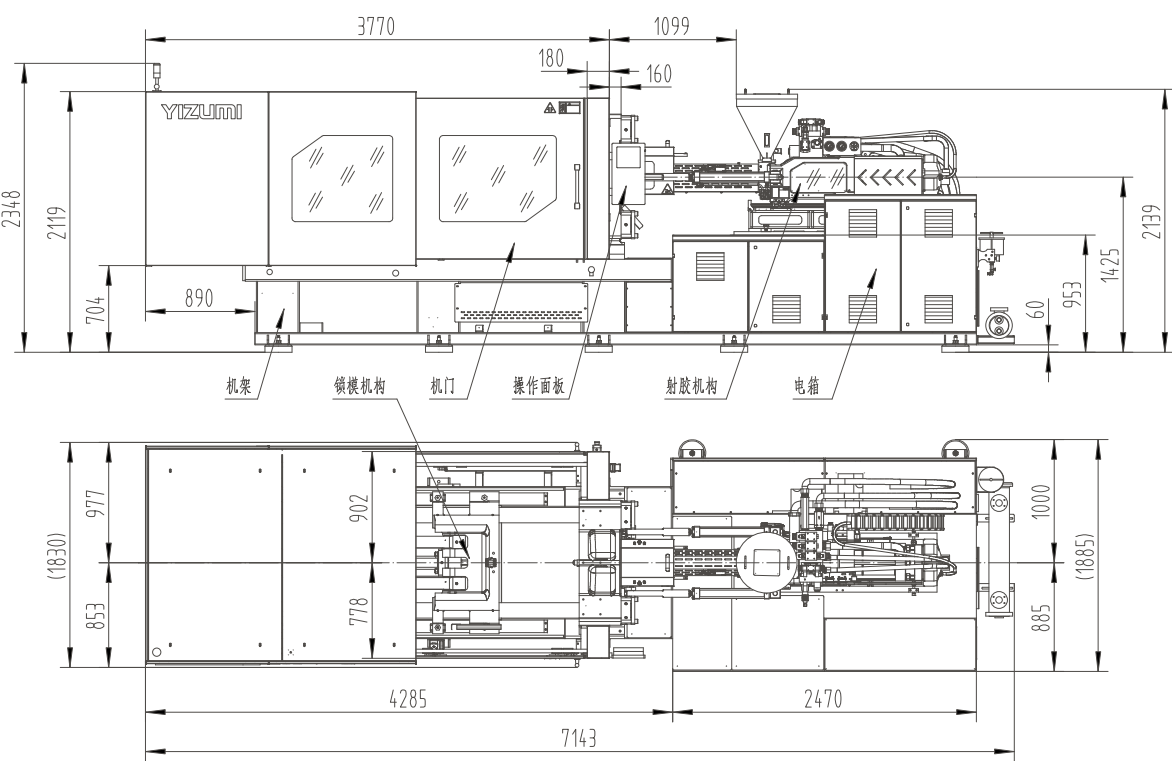
HIGH-SPEED INJECTION
MOLDING MACHINE

说 明	DESCRIPTION	UNIT	P380S3		
国际标准规格	International specification		915/3800		
射胶机构 INJECTION UNIT					
理论注射容积	Shot volume	cm³	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		
锁模机构 CLAMPING UNIT					
锁模力	Clamping force	kN	3800		
开模行程	Opening stroke	mm	640		
导柱内间距 (W×H)	SPe 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		
动力/电热 POWER UNIT					
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 caPity	kW	20	24	27
温度控制区数	Number of temp control zones		5		
其它 GENERAL UNIT					
干循环时间	Dry cycle time	s	2.5		
油箱容量	Oil tank caPity	l	600		
机械外形尺寸 (LxWxH)	Machine dimensions(LxWxH)	mxmxm	7.1x1.9x2.3		
机重	Machine weight	Ton	14.3		

P380S3模板图



P380S3外形图

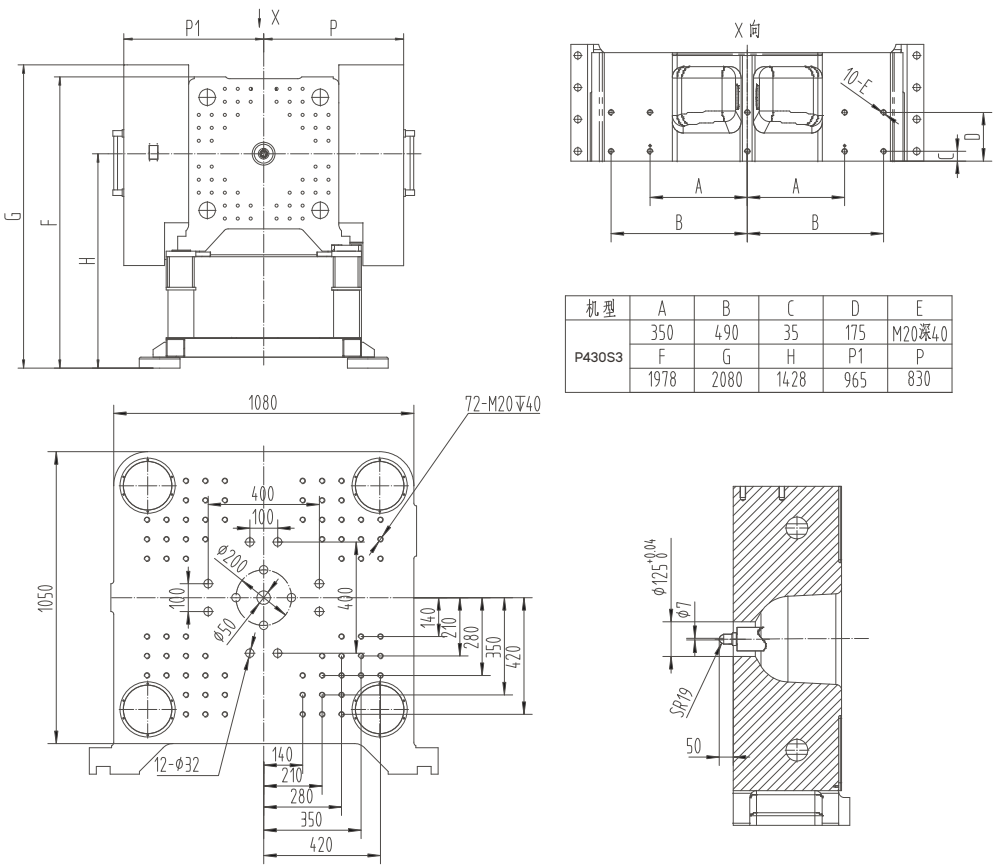


P430S3 高速注塑机

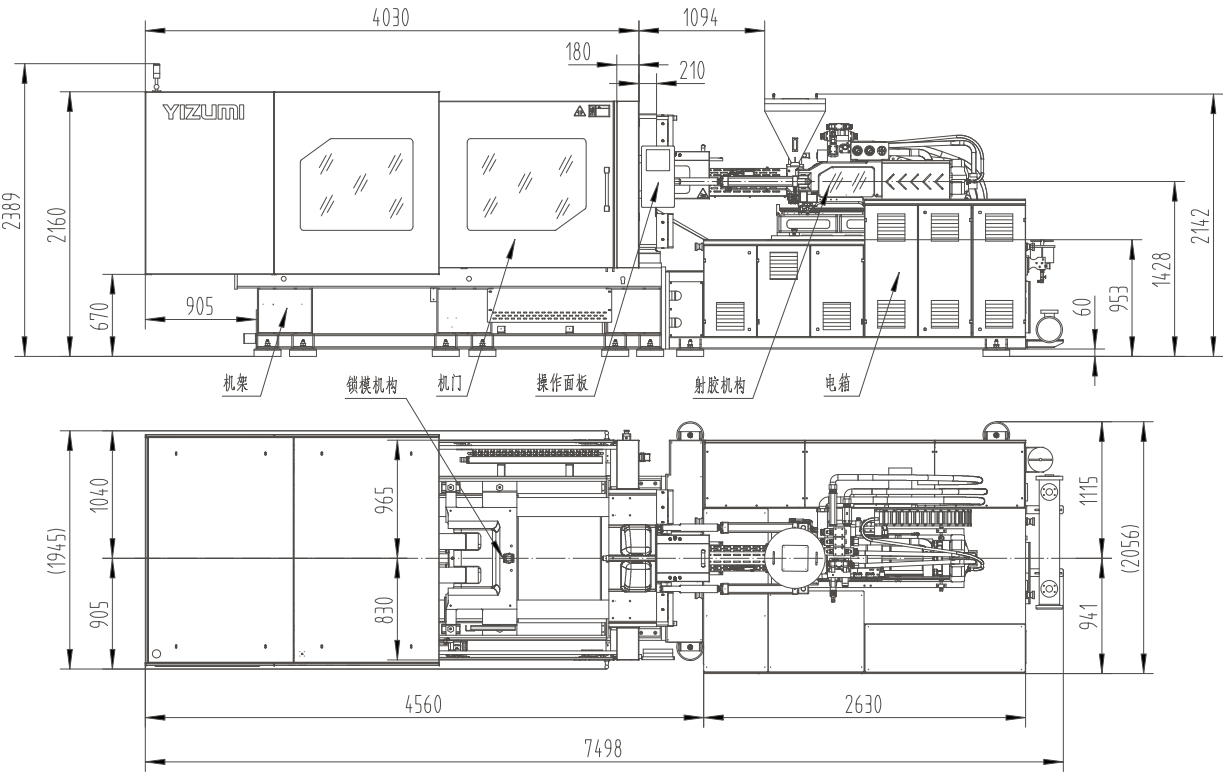
HIGH-SPEED INJECTION
MOLDING MACHINE

说 明	DESCRIPTION	UNIT	P430S3		
国际标准规格	International specification		915/4300		
射胶机构 INJECTION UNIT					
理论注射容积	Shot volume	cm ³	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		
锁模机构 CLAMPING UNIT					
锁模力	Clamping force	kN	4300		
开模行程	Opening stroke	mm	650		
导柱内间距 (W×H)	SPe between bars (W×H)	mmxmm	680x650		
模板最大距离	Max. Daylight	mm	1400		
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		
动力/电热 POWER UNIT					
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 caPity	kW	20	24	27
温度控制区数	Number of temp control zones		5		
其它 GENERAL UNIT					
干循环时间	Dry cycle time	s	2.8		
油箱容量	Oil tank caPity	l	800		
机械外形尺寸(LxWxH)	Machine dimensions(LxWxH)	mxmxm	7.5x2.0x2.3		
机重	Machine weight	Ton	19.3		

P430S3模板图



P430S3外形图

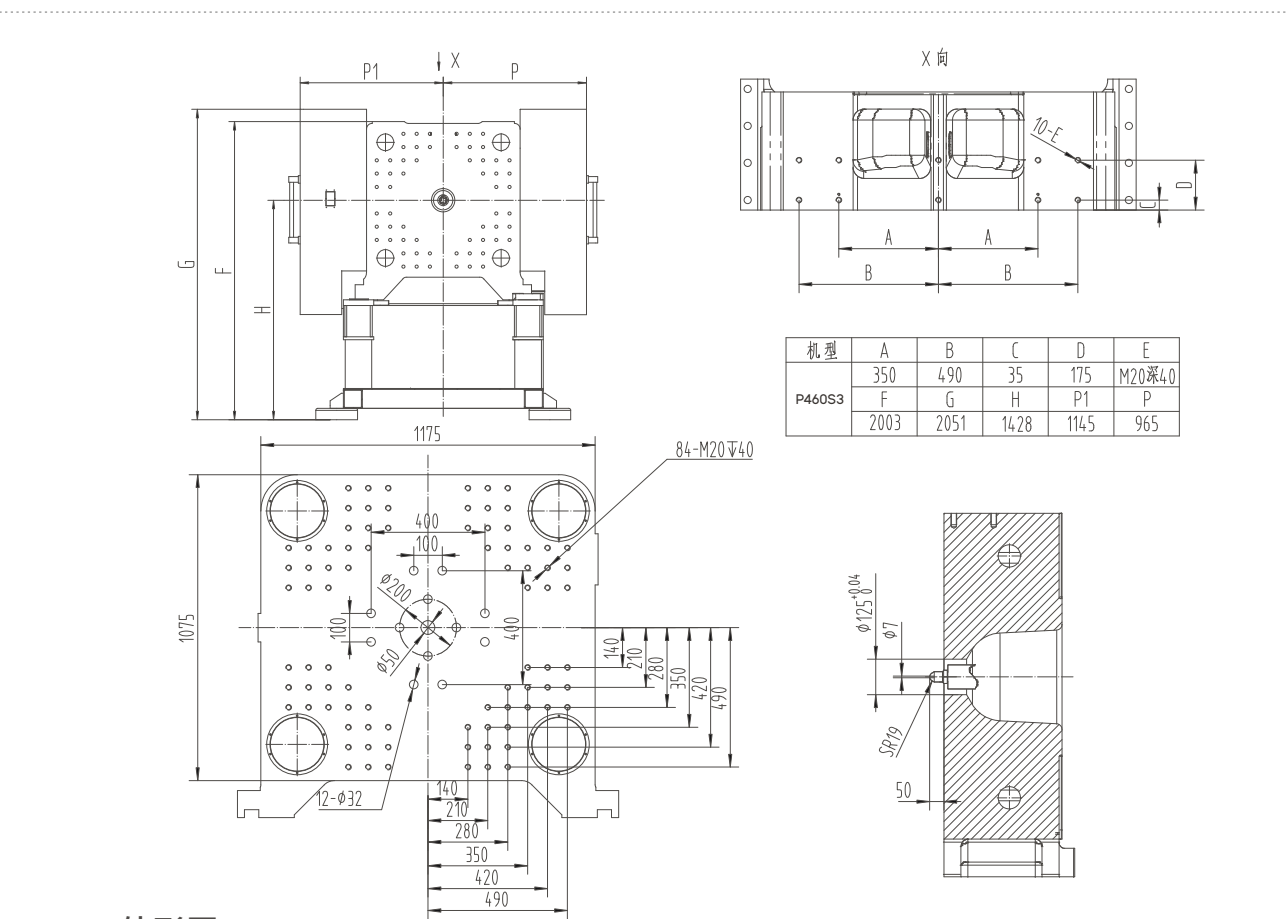


P460S3 高速注塑机

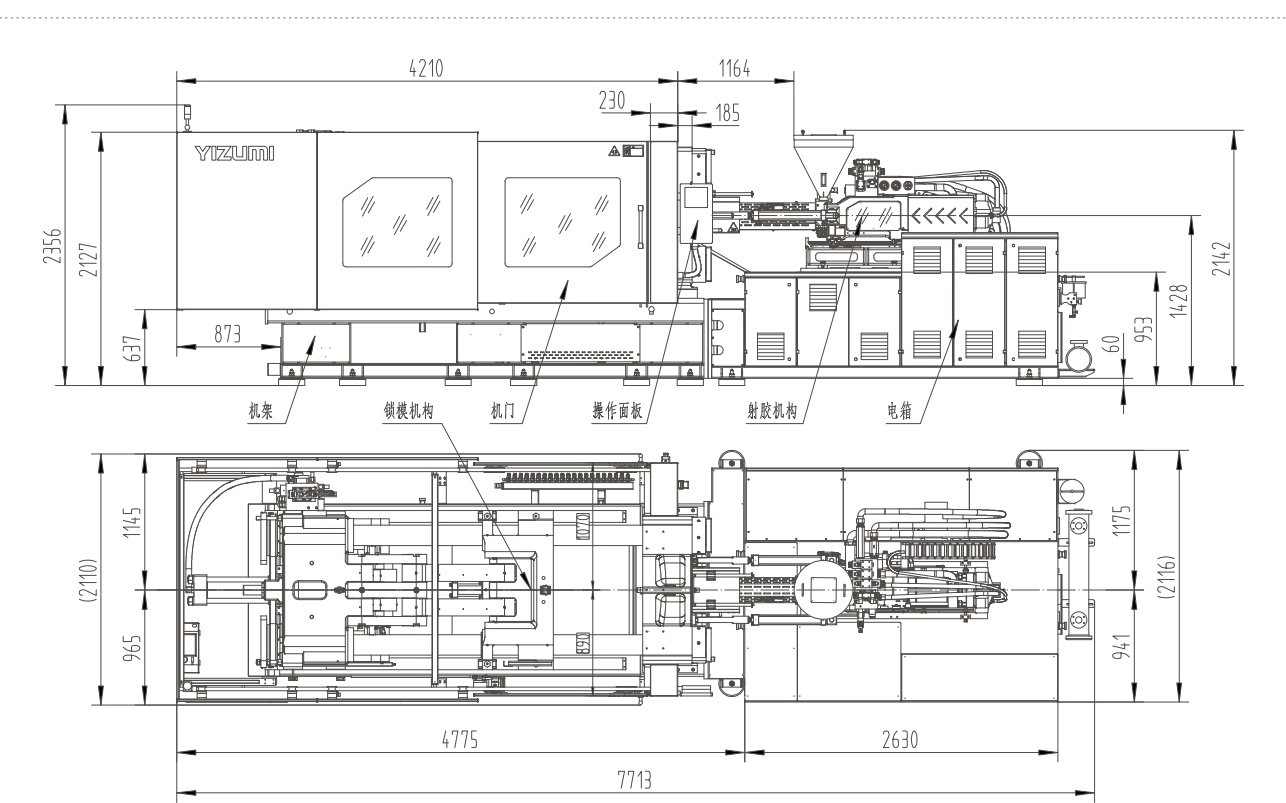
HIGH-SPEED INJECTION
MOLDING MACHINE

说 明	DESCRIPTION	UNIT	P460S3		
国际标准规格	International specification		915/4600		
射胶机构 INJECTION UNIT					
理论注射容积	Shot volume	cm³	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		
锁模机构 CLAMPING UNIT					
锁模力	Clamping force	kN	4600		
开模行程	Opening stroke	mm	660		
导柱内间距 (W×H)	SPe 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		
动力/电热 POWER UNIT					
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 caPity	kW	20	24	27
温度控制区数	Number of temp control zones		5		
其它 GENERAL UNIT					
干循环时间	Dry cycle time	s	3		
油箱容量	Oil tank caPity	l	800		
机械外形尺寸 (LxWxH)	Machine dimensions(LxWxH)	mxmxm	7.8x2.1x2.4		
机重	Machine weight	Ton	22.7		

P460S3模板图



P460S3外形图

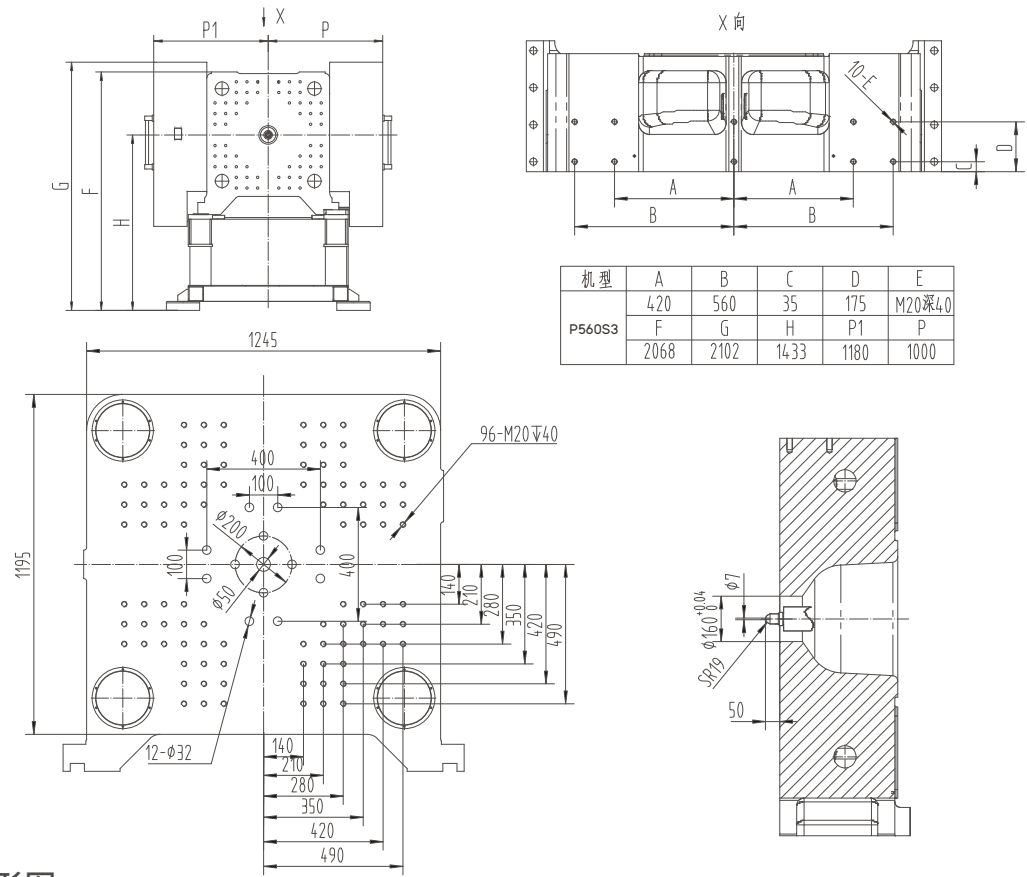


P560S3 高速注塑机

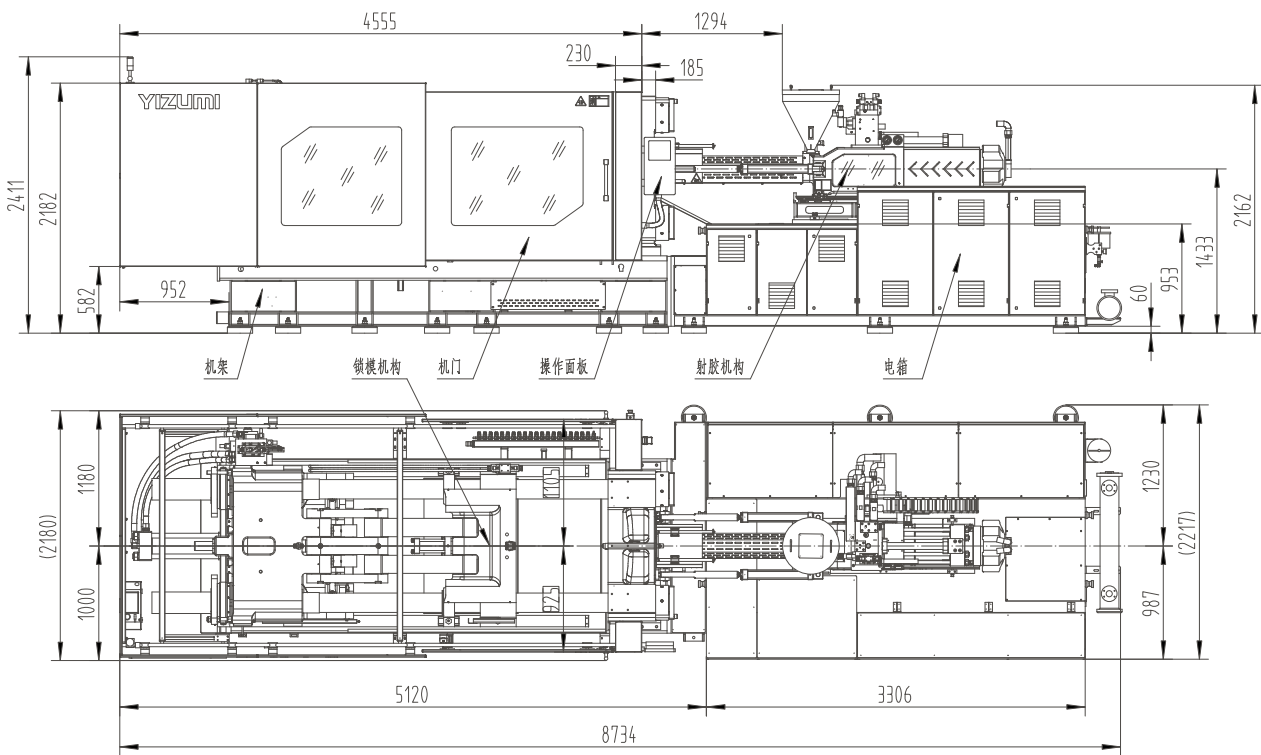
HIGH-SPEED INJECTION
MOLDING MACHINE

说 明	DESCRIPTION	UNIT	P560S3		
国际标准规格	International specification		1610/5600		
射胶机构 INJECTION UNIT					
理论注射容积	Shot volume	cm³	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		
锁模机构 CLAMPING UNIT					
锁模力	Clamping force	kN	5600		
开模行程	Opening stroke	mm	780		
导柱内间距 (W×H)	SPe 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		
动力/电热 POWER UNIT					
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 caPity	kW	24	26.5	30
温度控制区数	Number of temp control zones		5		
其它 GENERAL UNIT					
干循环时间	Dry cycle time	s	3.5		
油箱容量	Oil tank caPity	l	1000		
机械外形尺寸(LxWxH)	Machine dimensions(LxWxH)	mxmxm	8.8x2.2x2.5		
机重	Machine weight	Ton	26.7		

P560S3模板图



P560S3外形图



设备配置表

STANDARD AND
OPTIONAL FEATURE

	标准配置	备选配置
射胶/熔胶部分		
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	●	
多窥段料筒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		○
液压系统		
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		○
其它配置		
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
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		○
电气控制系统		
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/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(P380S3及以上机型标配)	●	
多种操作语言	●	
10组独立吹气带阀装置(P350S3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		○