

PS5 280T-560T
PS5系列高速注塑机
性能 更进一步

PS5 SERIES HIGH-SPEED INJECTION MOLDING MACHINE
Performance 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
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

伊之密高速注塑机 第五代全新升级

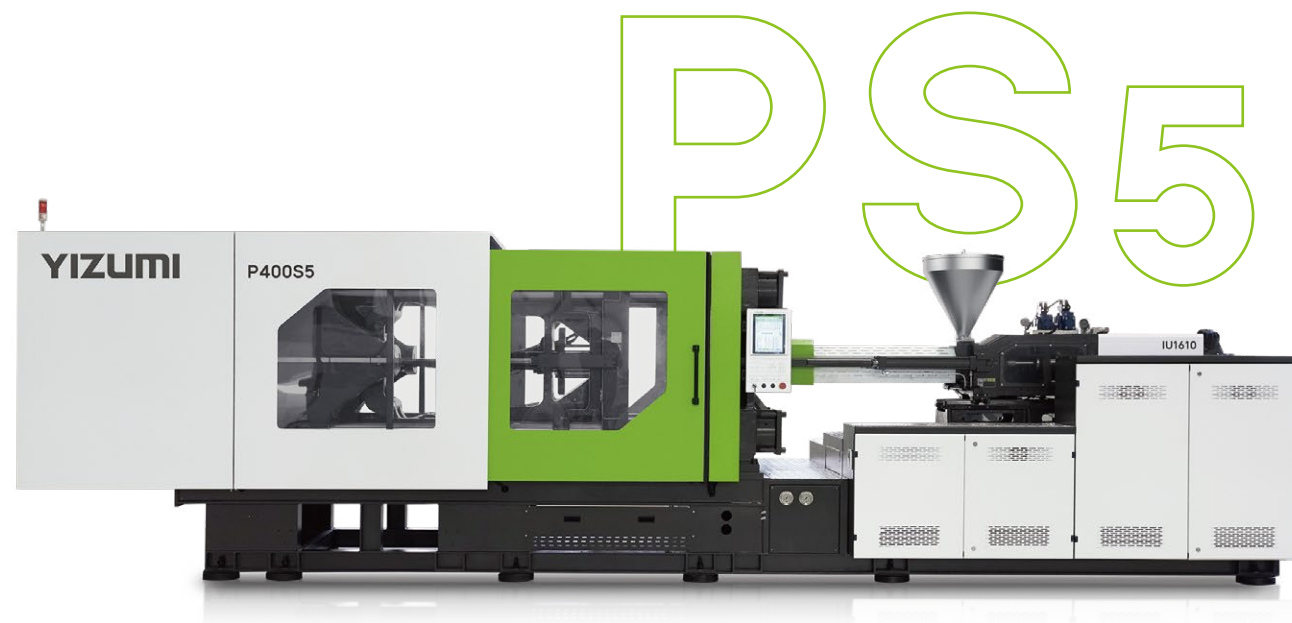
性能 更进一步

1 高效

2 节能

3 可靠

4 耐用



行业应用



食品包装

涵盖各式食品, 饮品, 乳酪, 奶茶杯, 一次性打包餐盒, 刀叉勺, IML包装等, 提供丰富的配置, 并与优质的方案提供商配合, 实现生产线的整体交付。

一次性医疗耗材

可提供各种一次性医疗耗材稳定高速的系统解决方案。

各式瓶盖

可为各式饮料盖、拉环盖、折叠盖、外盖, 搭配瓶盖专用机配置包, 满足瓶盖的高速稳定生产。

日化包装

针对洗衣凝珠盒、玻璃胶筒、泵头、防尘盖等日化包装产品提供专业的系统解决方案。

知名合作伙伴



性能 更进一步

EXCELLENCE
FORWARD

高强度机铰

机铰强度、刚性的整体优化设计,大幅提升合模的稳定性,有效延长机器使用寿命。

特有的大斜角内翻式曲肘

大斜角结构,能更好地将力从尾部铰耳孔传送到模板中心,将模板的弯曲变形量降到最低,保证模板及模具受力均匀,延长使用寿命,保证制品品质。

优化控制方案

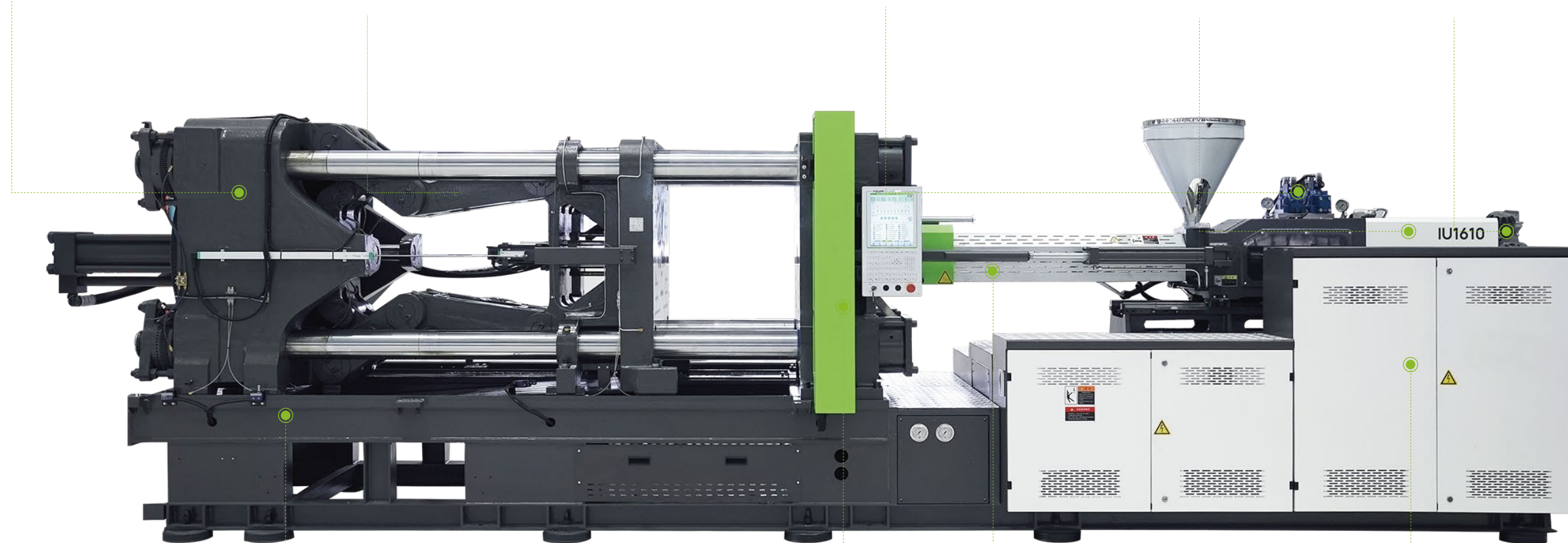
严选高品质元器件,以缩短响应时间,减少油路冲击,降低整机噪音为目标,经过多次的测试和方案的调整优化,达到高品质要求。

单缸射台

紧凑的单缸射台结构,运动惯量小,加速时间短,注射重复精度高。可匹配多种注射单元,满足各种产品加工需求。

优化油缸密封结构

依托多年的制造经验,针对高速单缸注塑设备的油路特点,对油缸的密封结构进行进一步优化,确保射台持久耐用。



高刚性机架

板通式结构机架,提供足够的刚性,保证高速运行都能平稳无震动。

高刚性低变形模板

针对薄壁包装的产品特性,采用加强型的模板设计。强度与刚性的完美配合,在减小模板变形的同时,动作灵活顺畅。

水平双射移设计

采用水平双射移油缸设计,能有效消除注射机构翻转力矩,确保注射稳定可靠。

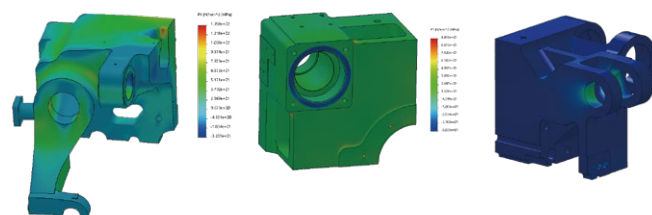
高效动力输出

通过优化动力输出,最高可实现1000mm/s的注射速度。

锁模及射胶单元 CLAMPING & INJECTION UNIT

全新高刚性锁模结构

采用适用薄壁精密制品成型的加强型模板，经有限元技术分析，优化整体机械结构，降低应力，提升模板刚性。



销轴

采用专用氮化销轴并加大销轴尺寸设计，大幅减小销轴的接触应力。



哥林柱

哥林柱采用合金钢材质设计，减少应力集中，延长使用寿命。



钢套、铜套

钢套和铜套均采用特殊设计，减少润滑油用量，保证设备高速运行时销轴及哥林柱的良好润滑。



动模板防倾设计

全系机型采用全新防倾侧滑脚设计，提高模板平行度，防止挂重模时出现点头现象，保证设备高速长期使用工况下的稳定性及耐用性。



锁模运行效率进一步提升

采用全新油路优化及控制改善设计，干循环周期进一步提升5%-10%，可有效缩短制品生产周期。



高速注射

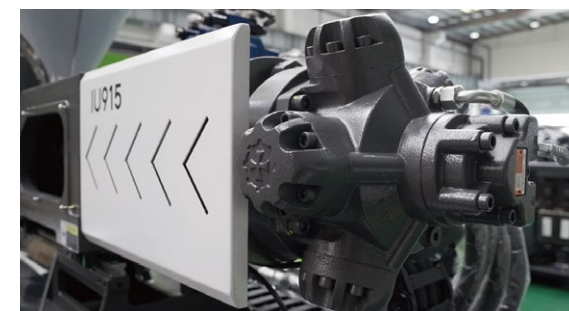
引进低压高速注塑及多动作复合运行设计理念，提高薄壁类制品成型效率。

最高射速

550mm/s

熔胶马达

采用高速高压马达，延长设备使用寿命及提高塑化质量和效率。



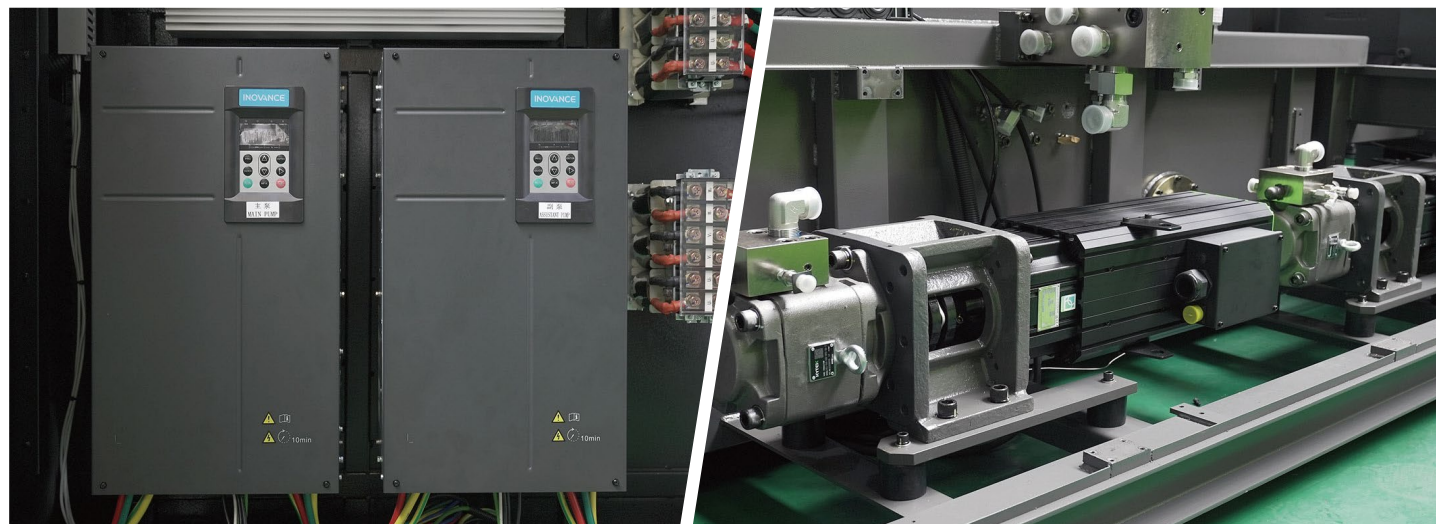
射移部分线性导轨设计

射移部分采用整体式铸铁支座，结合双线性导轨设计，阻力更小，减小运行时移动部件的摩擦阻力，缩短注射加速时间。



* 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。

液压及控制单元 HYDRAULIC & CONTROL SYSTEM



全新液压油路系统设计

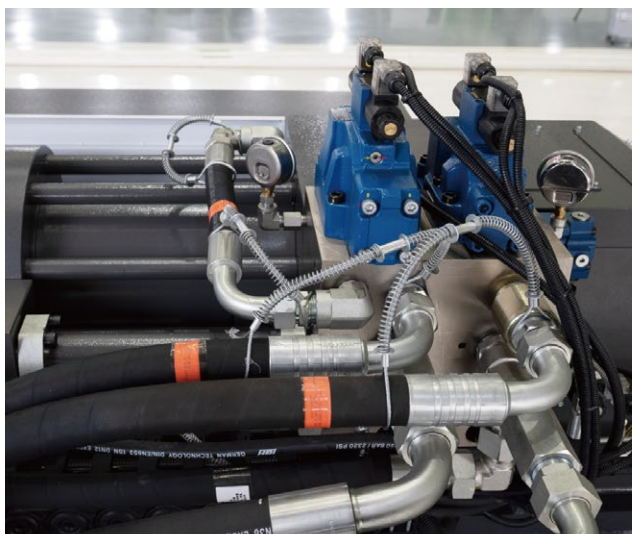
最优化油路设计、从而减少液压油压力损失，更节能；

开模同步储料功能

采用多泵组合油路设计，标配开模时同步储料功能；如需增加开模同步顶出功能，可提供成熟解决方案（选配功能）；

安全性设计

全系机型均标配高压油管防爆链，提升设备使用的安全性。



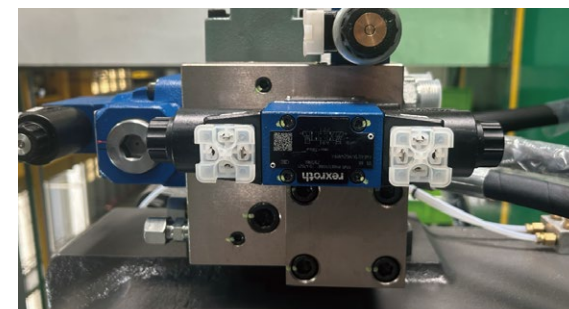
控制系统

汇川卓越控制系统，运用数字通信方式数据传输更精准，响应更快。



进口液压/电器元件

全系机型主要液压/电器零部件均采用力士乐/油研，施耐德，ABB，欧姆龙等进口品牌，性能更稳定。



智能开模

- 简化开模参数设计，仅需设置开模起止两端参数；
- 开模过程动作参数智能生成并优化，动作更平稳。

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、便捷地掌握注塑机，同时提升产品质量稳定性。

能耗管理系统(需选配智能电表)

能耗数据化、可视化。

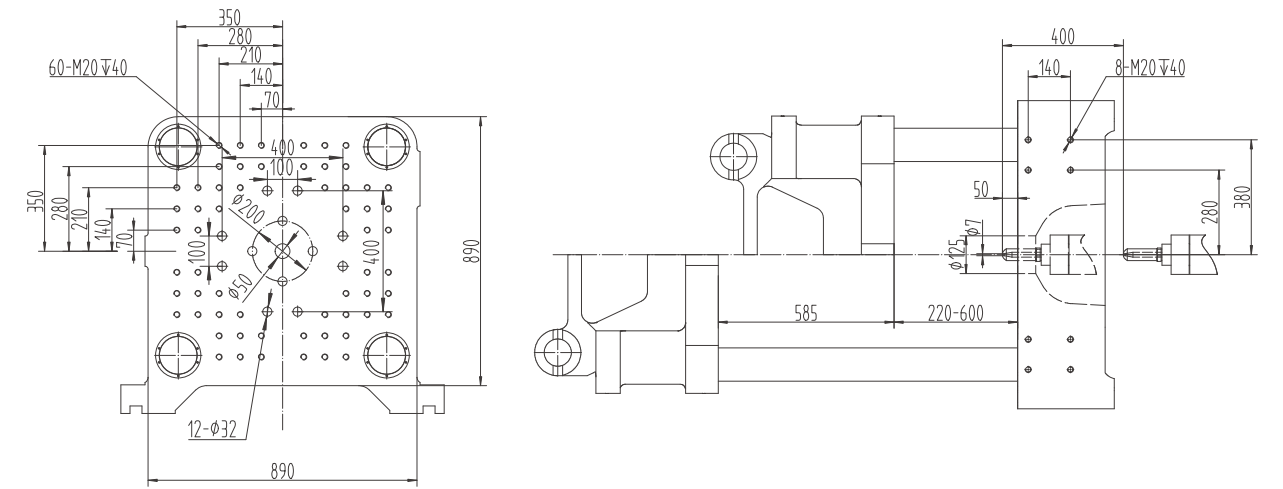


P280S5技术参数表

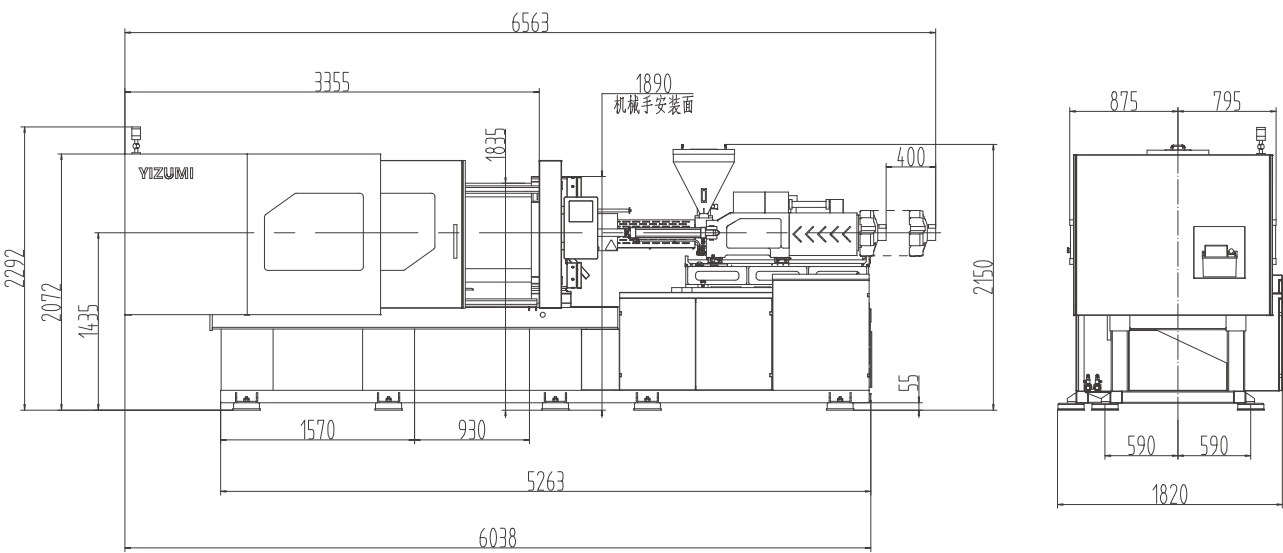
说明	UNIT	P280S5	
国际标准规格		480/2800	
射胶单元			
理论注射容积	cm³	220	278
实际注射量	g(克)	202	256
	oz(盎司)	7.1	9.0
螺杆直径	mm	40	45
射胶压力	MPa	228	180
螺杆长度直径比		24 : 1	
最大注射速度	mm/s	410	
螺杆行程	mm	175	
螺杆转速	r/min	0-300	
锁模单元			
锁模力	kN	2800	
开模行程	mm	585	
导柱内间距(W×H)	mmxmm	580*580	
模板最大距离	mm	1185	
容模量(最薄-最厚)	mm	220-600	
顶出行程	mm	150	
顶出杆数量		5	
顶出力	kN	77	
动力/电热			
最大系统压力	MPa	20	
油泵马达	kW	51	
电热功率	kW	12	14
温度控制区数		5	
其它			
干循环时间	s	2.2	
油箱容量	l	430	
外形尺寸(L×W×H)	mxmxm	6.6*1.8*2.3	
机重	Ton	11.8	

* 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。

P280S5模板图



P280S5外形图

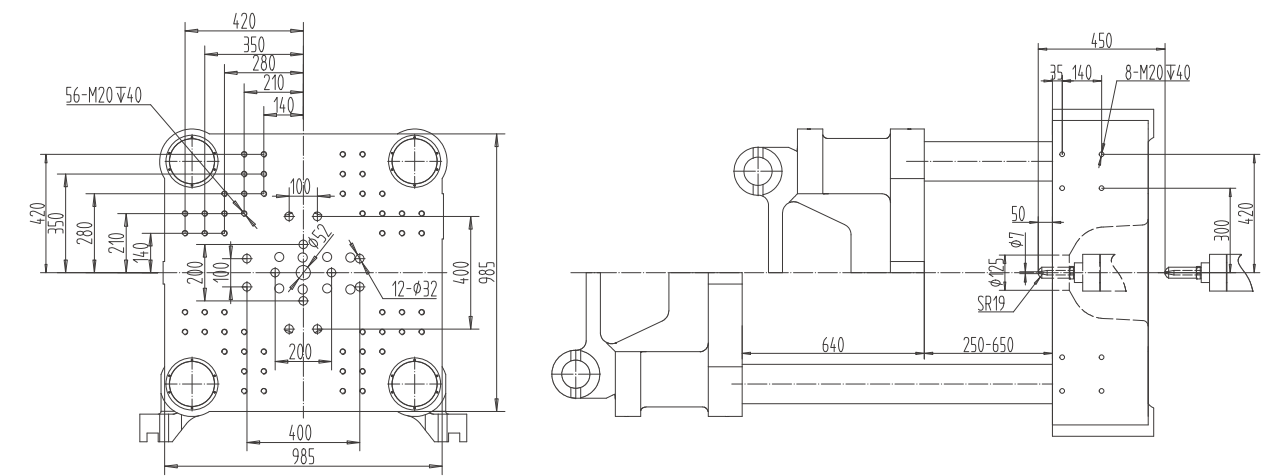


P380S5技术参数表

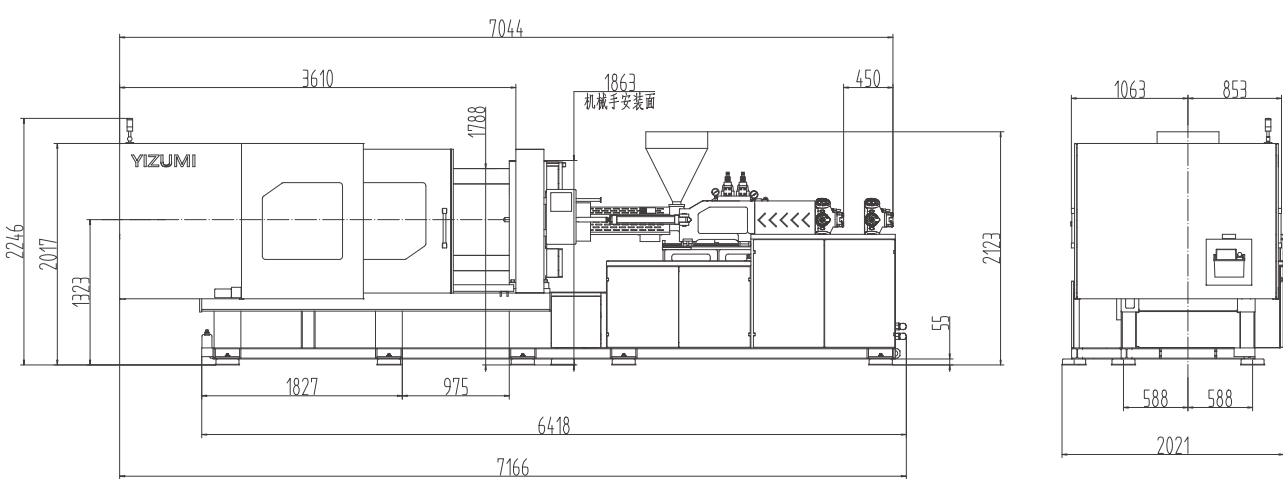
说明	UNIT	P380S5		
国际标准规格		915/3800		
射胶单元				
理论注射容积	cm³	442	535	636
实际注射量	g(克)	406	492	585
	oz(盎司)	14.3	17.3	20.6
螺杆直径	mm	50	55	60
射胶压力	MPa	218	180	151
螺杆长度直径比		24 : 1		
最大注射速度	mm/s	430		
螺杆行程	mm	225		
螺杆转速	r/min	0-300		
锁模单元				
锁模力	kN	3800		
开模行程	mm	640		
导柱内间距(W×H)	mmxmm	650*650		
模板最大距离	mm	1290		
容模量(最薄-最厚)	mm	250-650		
顶出行程	mm	150		
顶出杆数量		5		
顶出力	kN	77		
动力/电热				
最大系统压力	MPa	20		
油泵马达	kW	40+40		
电热功率	kW	20	24	27
温度控制区数		5		
其它				
干循环时间	s	2.4		
油箱容量	l	600		
外形尺寸(L×W×H)	mxmxm	7.2*2.0*2.3		
机重	Ton	16		

* 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。

P380S5模板图



P380S5外形图

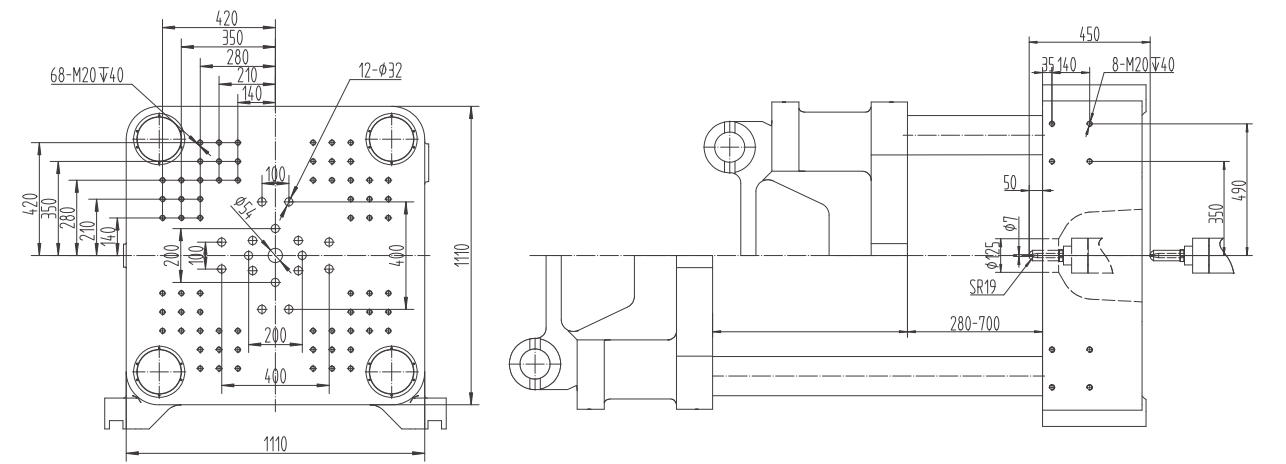


P400S5技术参数表

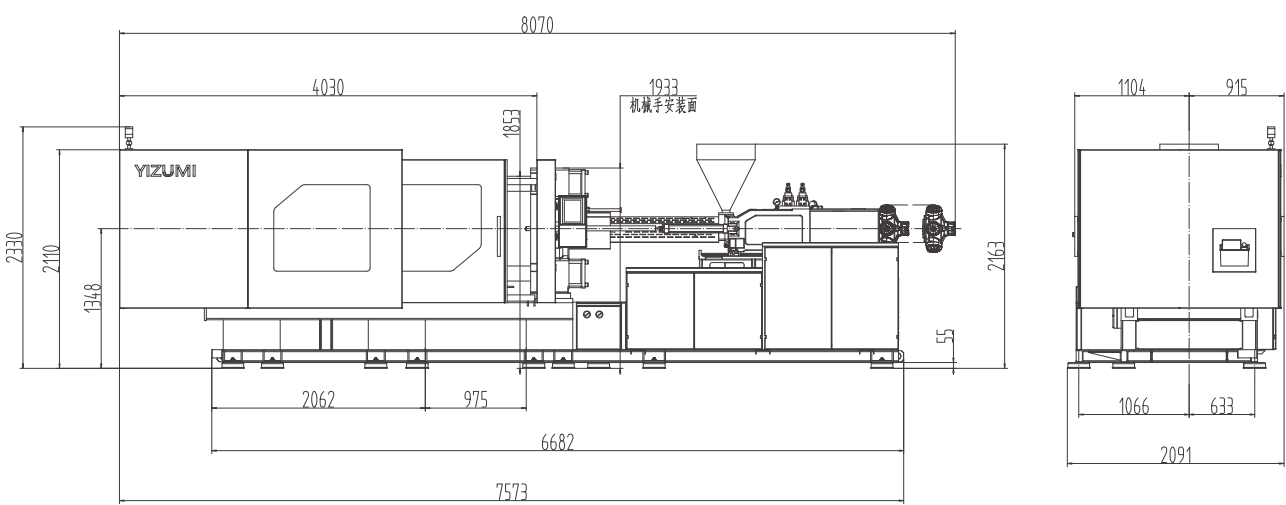
说明	UNIT	P400S5		
国际标准规格		1610/4000		
射胶单元				
理论注射容积	cm³	763	896	1039
实际注射量	g(克)	702	824	956
	oz(盎司)	24.8	29.1	33.7
螺杆直径	mm	60	65	70
射胶压力	MPa	222	189	163
螺杆长度直径比		24 : 1		
最大注射速度	mm/s	370		
螺杆行程	mm	270		
螺杆转速	r/min	0-300		
锁模单元				
锁模力	kN	4000		
开模行程	mm	730		
导柱内间距(W×H)	mmxmm	720*720		
模板最大距离	mm	1420		
容模量(最薄-最厚)	mm	280-700		
顶出行程	mm	150		
顶出杆数量		5		
顶出力	kN	77		
动力/电热				
最大系统压力	MPa	20		
油泵马达	kW	51+51		
电热功率	kW	24	26.5	30
温度控制区数		5		
其它				
干循环时间	s	2.5		
油箱容量	l	650		
外形尺寸(L×W×H)	mxmxm	8.1*2.1*2.3		
机重	Ton	18.3		

* 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。

P400S5模板图



P400S5外形图

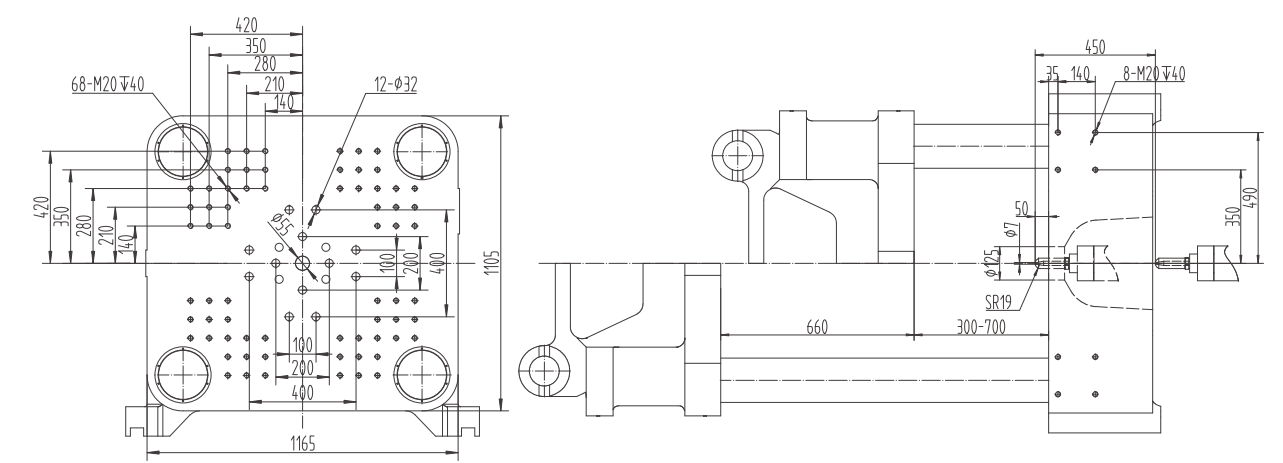


P420S5技术参数表

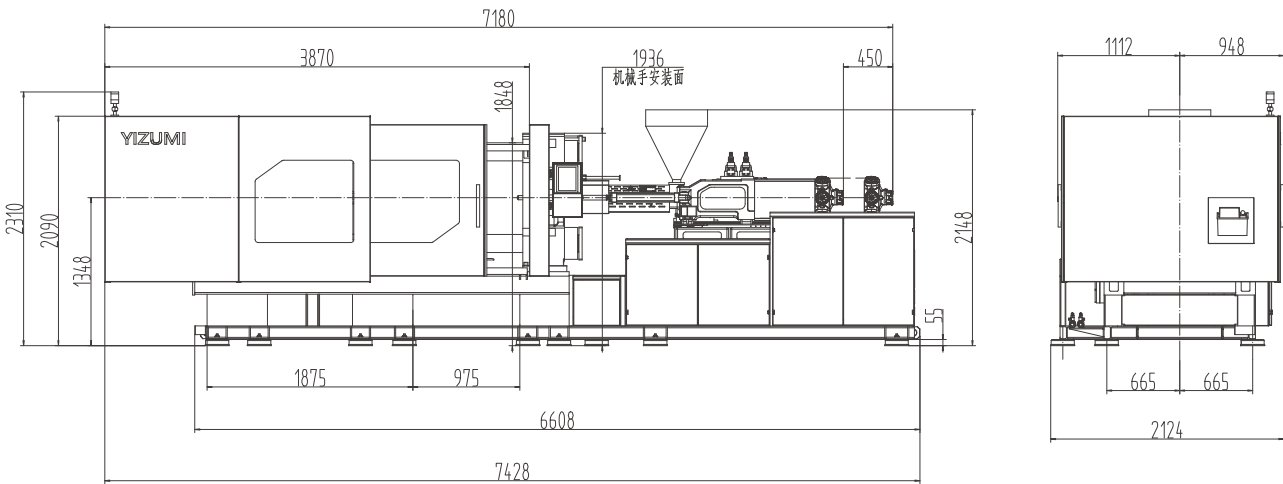
说明	UNIT	P420S5		
国际标准规格		915/4200		
射胶单元				
理论注射容积	cm³	442	535	636
实际注射量	g(克)	406	492	585
	oz(盎司)	14.3	17.3	20.6
螺杆直径	mm	50	55	60
射胶压力	MPa	218	180	151
螺杆长度直径比		24 : 1		
最大注射速度	mm/s	550		
螺杆行程	mm	225		
螺杆转速	r/min	0-300		
锁模单元				
锁模力	kN	4200		
开模行程	mm	660		
导柱内间距(W×H)	mmxmm	730*670		
模板最大距离	mm	1360		
容模量(最薄-最厚)	mm	300-700		
顶出行程	mm	150		
顶出杆数量		5		
顶出力	kN	77		
动力/电热				
最大系统压力	MPa	20		
油泵马达	kW	51+51		
电热功率	kW	20	24	27
温度控制区数		5		
其它				
干循环时间	s	2.7		
油箱容量	l	650		
外形尺寸(L×W×H)	mxmxm	7.5*2.1*2.3		
机重	Ton	20.3		

* 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。

P420S5模板图



P420S5外形图

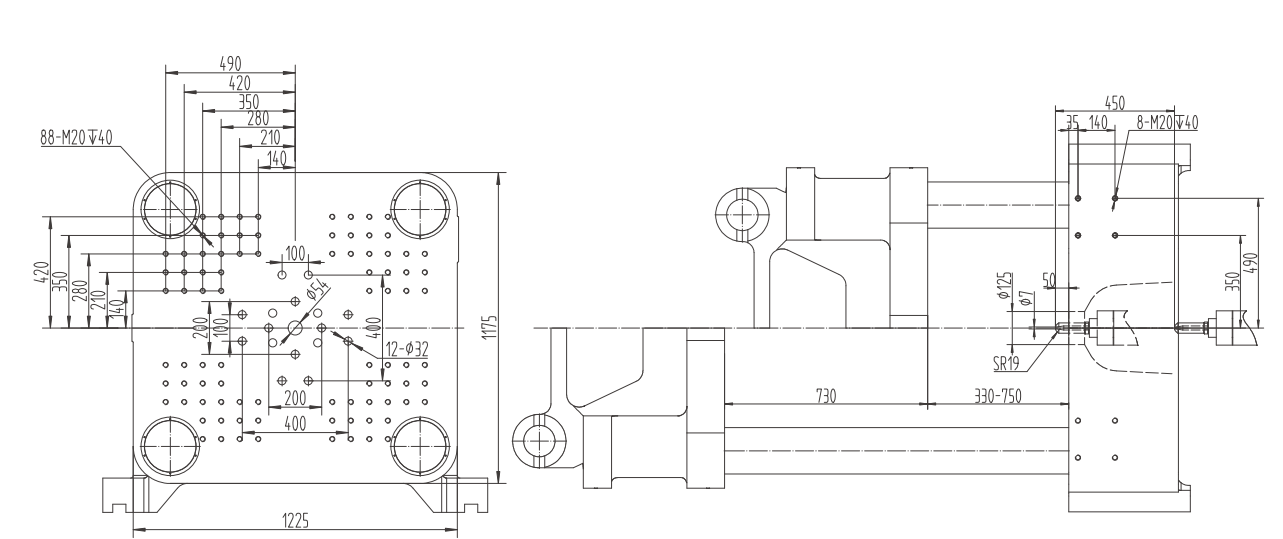


P480S5技术参数表

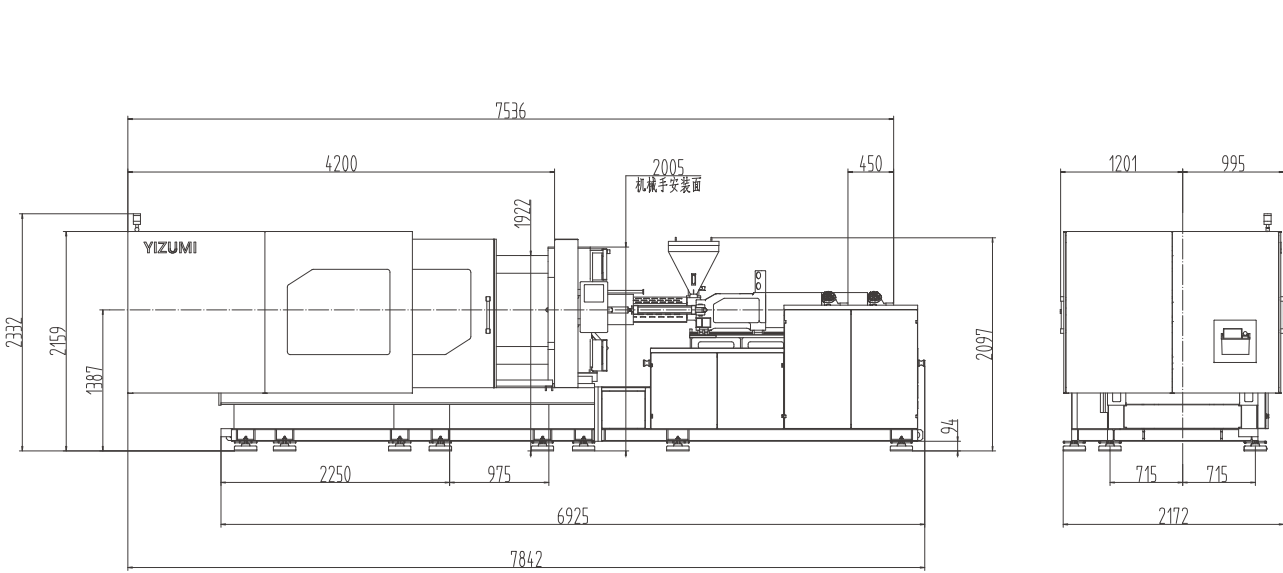
说明	UNIT	P480S5		
国际标准规格		915/4800		
射胶单元				
理论注射容积	cm³	442	535	636
实际注射量	g(克)	406	492	585
	oz(盎司)	14.3	17.3	20.6
螺杆直径	mm	50	55	60
射胶压力	MPa	218	180	151
螺杆长度直径比		24 : 1		
最大注射速度	mm/s	550		
螺杆行程	mm	225		
螺杆转速	r/min	0-300		
锁模单元				
锁模力	kN	4800		
开模行程	mm	730		
导柱内间距(W×H)	mmxmm	770*720		
模板最大距离	mm	1480		
容模量(最薄-最厚)	mm	330-750		
顶出行程	mm	150		
顶出杆数量		5		
顶出力	kN	77		
动力/电热				
最大系统压力	MPa	20		
油泵马达	kW	51+51		
电热功率	kW	20	24	27
温度控制区数		5		
其它				
干循环时间	s	2.8		
油箱容量	l	650		
外形尺寸(L×W×H)	mxmxm	7.9*2.2*2.3		
机重	Ton	22.5		

* 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。

P480S5模板图



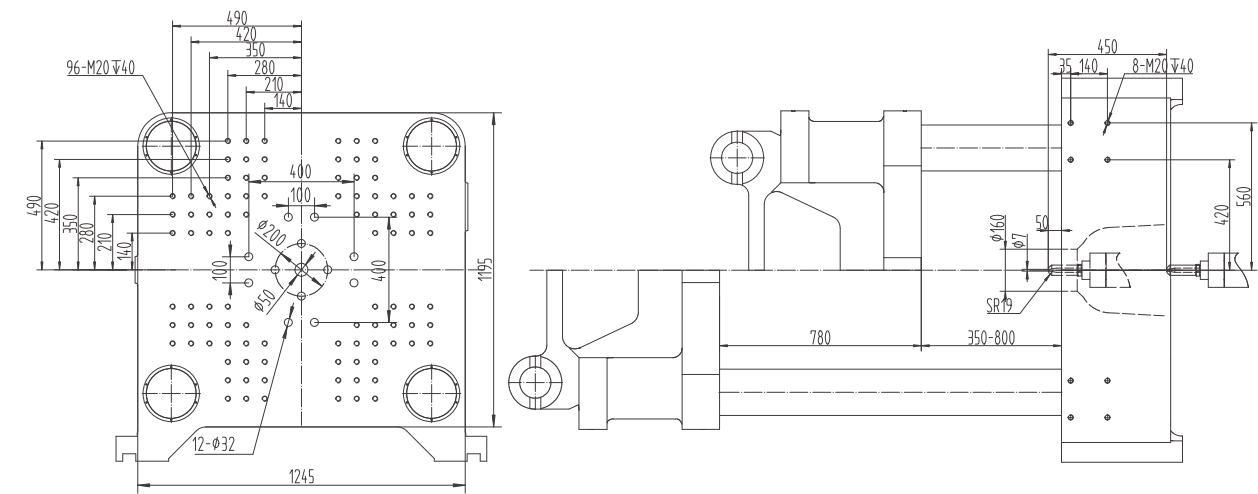
P480S5外形图



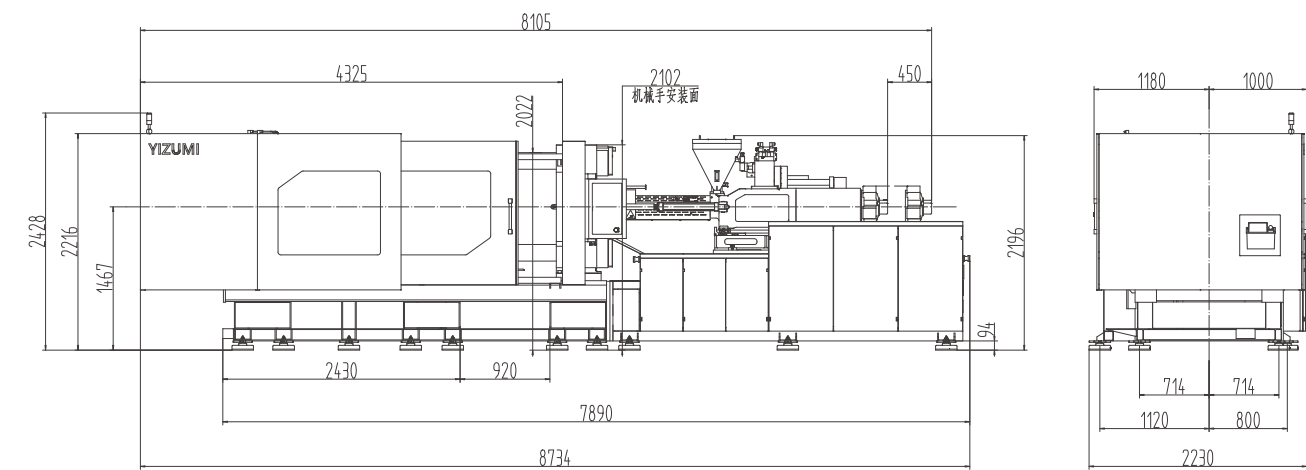
P560S5技术参数表

说明	UNIT	P560S5		
国际标准规格		1610/5600		
射胶单元				
理论注射容积	cm³	763	896	1039
实际注射量	g(克)	702	824	956
	oz(盎司)	24.8	29.1	33.7
螺杆直径	mm	60	65	70
射胶压力	MPa	222	189	163
螺杆长度直径比		24 : 1		
最大注射速度	mm/s	490		
螺杆行程	mm	270		
螺杆转速	r/min	0-300		
锁模单元				
锁模力	kN	5600		
开模行程	mm	780		
导柱内间距(W×H)	mmxmm	820*770		
模板最大距离	mm	1580		
容模量(最薄-最厚)	mm	350-800		
顶出行程	mm	160		
顶出杆数量		5		
顶出力	kN	111		
动力/电热				
最大系统压力	MPa	20		
油泵马达	kW	51+51+34		
电热功率	kW	24	26.5	30
温度控制区数		5		
其它				
干循环时间	s	3.5		
油箱容量	l	1000		
外形尺寸(L×W×H)	mxmxm	8.8*2.3*2.5		
机重	Ton	26.7		

P560S5模板图



P560S5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。

标配选配表（P280S5-P560S5 系列机型）

STANDARD AND
OPTIONAL FEATURE

	标准配置	备选配置
射胶/熔胶部分		
射嘴防护罩 (带电气保护)	●	
合金钢氮化高塑化专用螺杆料筒	●	
单缸注射装置	●	
双射移油缸	●	
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	●	
松退程度控制 (前松退和后松退)	●	
注射前延时功能	●	
预塑前延时	●	
螺杆冷启动防止功能	●	
自动清料功能	●	
保温功能	●	
射胶、熔胶故障自动检测	●	
精密电子尺控制射胶/熔胶行程	●	
螺杆转速检测	●	
整体式射台支架配线性导轨	●	
镀硬铬螺杆组件		○
双金属螺杆组件		○
陶瓷发热圈		○
加长射嘴		○
专用料管组		○
自锁射嘴		○
不锈钢下料斗		○
料筒吹风装置		○
加大射移行程		○
锁模部分		
移动模板耐磨轨道	●	
高刚性铸件模板	●	
锁模三大板/机铰采用QT500-7A高刚性球墨铸铁	●	
精密电子尺控制锁模/顶针行程	●	
开锁模、顶针曲线功能	●	
低压模具保护功能	●	
液压驱动齿轮调模装置	●	
开、锁模斜率控制 (高、中、低三种模式)	●	
顶针递进功能	●	
顶退动作延时间监视功能	●	
顶退归位信号确认功能	●	
多种顶针控制功能可选	●	
顶针动作延时功能	●	
机门边加装防夹伤、缓冲条设计	●	
紧急停止功能 (操作侧和反操作侧)	●	
集中润滑系统	●	
多组吹气功能	●	
差动快速合模装置	●	
各种定位环		○
气动顶出装置		○
气动中子装置		○

	标准配置	备选配置
加大容量		○
加装模具隔热板		○
加大顶针行程		○
动模板配移动线性导轨		○
加装特殊模具安装孔		○
液压系统		
伺服动力系统	●	
系统压力流量自动校正	●	
高性能液压控制阀	●	
低噪音液压系统	●	
液压油温检测及高低温报警	●	
多组运水装置	●	
高精密实时旁路滤油器装置	●	
液压油冷却装置	●	
旋转脱模装置		○
多组液压抽芯		○
高响应蓄能伺服注射系统		○
同步顶出装置		○
加大油冷却器		○
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	●	
多种操作语言	●	
1组单相/2组三相电源插座 (16A) / (32A+16A)	●	
警报记录	●	
警报峰鸣器	●	
8组独立吹风带阀装置(P280S5配5组)	●	
同步熔胶(P380S5及以上机型标配)	●	
欧规67机械手电气接口	●	
增配单相/三相电源插座		○
更改电源电压		○
欧规12机械手电气接口		○
工模吹风		○
其它语言		○
增加模具冷却水回路		○
加热器断线检测功能		○
外置变压器		○
模腔压力检测电气接口		○
模具温度显示及控制		○
电脑能耗显示		○
电动同步熔胶装置		○
红外/陶瓷发热圈装置		○

	标准配置	备选配置
其它配置		
说明书	●	
可调防震垫脚	●	
工具箱及工具一套	●	
码模夹	●	
普通料斗	●	
滤芯	●	
料筒节能保温套		○
料斗过渡滑块装置 (带滚轮)		○
模具温度控制器		○
自动上料机		○
除湿机		○
玻璃管冷却流量计		○

● 标配 ○ 选配

YZU 未来

THINK
TECH FORWARD

技 术
更 进 一 步