

THINK TECH FORWARD

技术 更进一步

YIZUMI

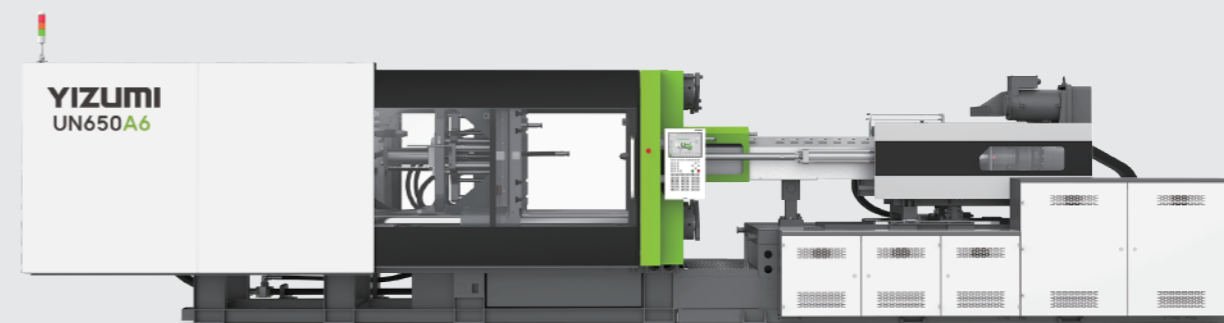
伊之密品牌管理部策划 | 2025年02月版

# A6

## 90T-1850T

全新第六代高端智能注塑机  
智能 更进一步

NEXT-GEN A6 SERIES ADVANCED AND  
INTELLIGENT INJECTION MOLDING MACHINE  
Intelligence Forward



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

全国客户咨询热线: 400-802-6888

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

## 全新第六代高端智能系列注塑机

在全球制造业迈向智能化与高端化的浪潮中，伊之密凭借雄厚的技术实力不断推动行业向前。集合多年的经验与创新技术，我们重磅推出第六代高端智能注塑机—A6系列。

依托伊之密特色的“IPD2.0”产品开发流程，项目团队秉持市场导向与技术驱动相结合的原则，严谨论证、高效高质开发、协同合作，使A6系列注塑机在精密成型、绿色节能、高效生产的能力全面增强，同时在注塑机智能化进程里迈进了新的一步。

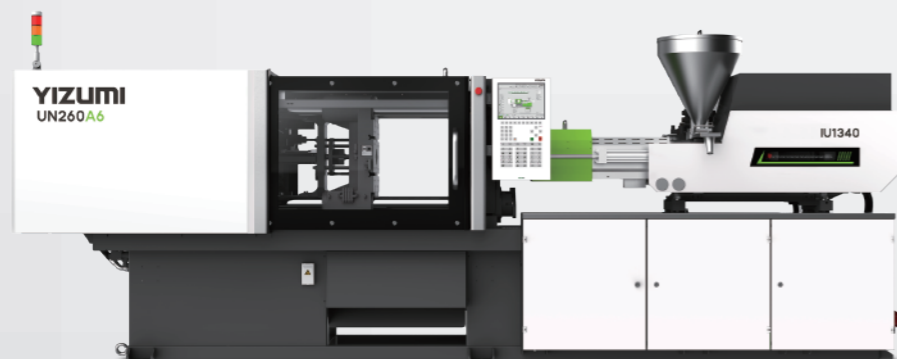
全新A6系列，凭借其智能、精密、绿色、高效的独特优势为客户提供了最佳的注塑解决方案，将继续携手客户迈向更广阔的智造未来。

伊之密——技术 更进一步，与您共创非凡

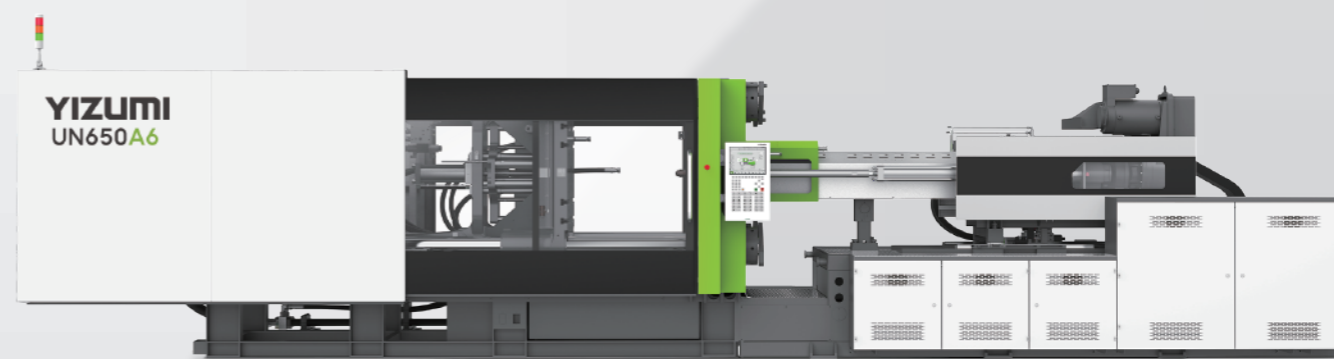
# A6系列

## 智能 更进一步

■ UN90A6-UN580A6



■ UN650A6-UN1850A6



# 客户核心价值主张 CORE VALUE PROPOSITIONS

-  智能
-  精密
-  绿色
-  高效

产品重量重复精度 2%  
 开模定位精度 <1mm  
 开模终点重复精度 ±0.5mm

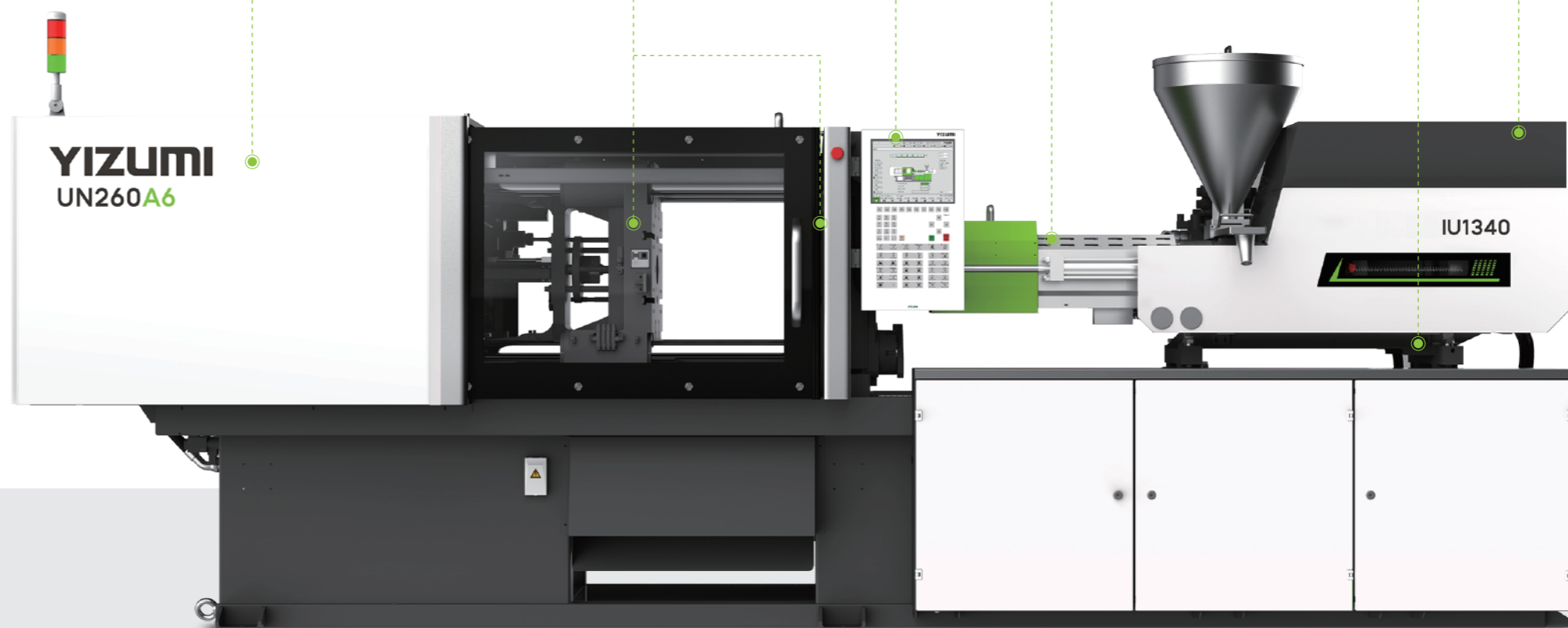
全系列标配KEBA电脑  
 搭载智能控制系统

双层射台整体射移支架结构  
 配置射移、射胶双轨

双压中心模板

全系列标配高混炼双合金塑化组件  
 全封闭式气凝胶保温装置

“双驱”驱动，  
 全系列标配电动同步熔胶



# A6

\* 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。

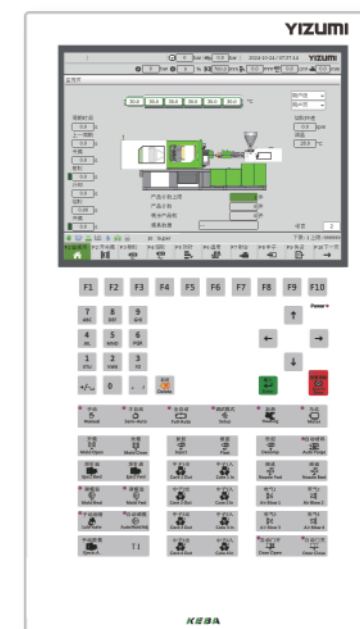
## 智能 INTELLIGENT



### 全系标配KEBA电脑

- ▶ 标配KEBA全新控制系统;90T-1000T屏幕为12" TFT真彩色LCD显示屏, 1200T-1850T屏幕为15" TFT真彩色LCD显示屏
- ▶ 700组模具参数存储
- ▶ 标配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电脑页面显示。

可以体验到Yizumi独特的设计理念以及更符合使用习惯的按键设计。为数字化与智能化提供了无限可能。

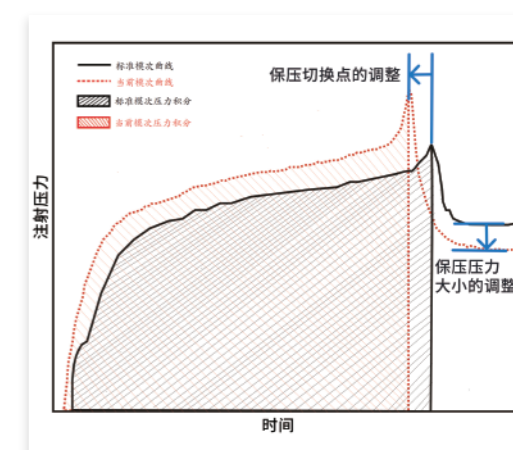


### 智能重量V/P控制

A6全系列搭载智能化核心研发成果:智能重量V/P控制功能,产品重量重复精度可达到2%

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

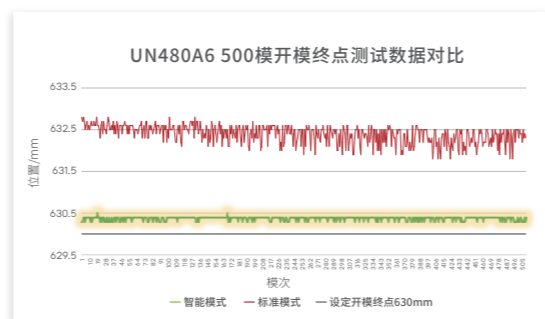


# 智能 INTELLIGENT

## 智能开模

A6系列机器标配智能开模功能, 在生产过程中根据实际需要, 可启用并设置智能开模功能。

- ▶ 简化开模参数设置, 仅需设置开模起止两段参数
- ▶ 开模过程动作参数智能生成并优化, 动作更平稳
- ▶ 开模定位精度高, 可达0-1MM



## 智能锁模力管理系统

- ▶ A6全系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
- ③ 锁模力预先解除



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

### ① 锁模力监控 (标配)

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 (标配)

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。

### ③ 锁模力预先解除 (标配)

打开功能选项, 注射完成后, 预先解除满负荷的锁模力, 避免开模压力增加或开模困难; 缩短生产周期、降低开模动作能耗、减少模具及机器损耗, 延长使用寿命。

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

## 核心零部件预防性监控及保养

A6全系列搭载核心零部件预防性监控及保养功能, 及时提醒机器维护保养, 提前预判机器可能存在的异常, 提升机器的使用寿命。

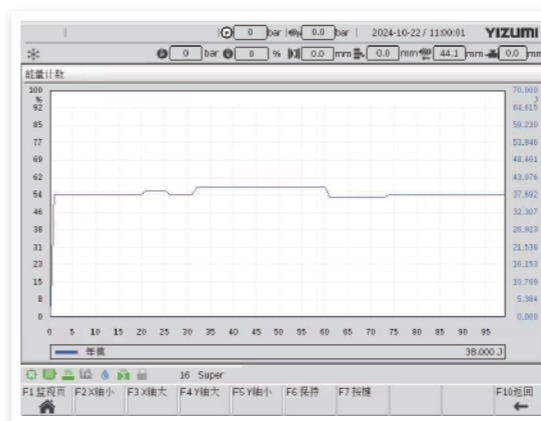
针对螺杆传动轴轴承温度、射胶终点、锁模力、液压系统等核心部件及关键指标等智能自动监控及检测, 通过算法监控检测。对可能存在的异常风险及时报警, 同时显示处理方法指引。



## 智能能耗管理系统

A6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

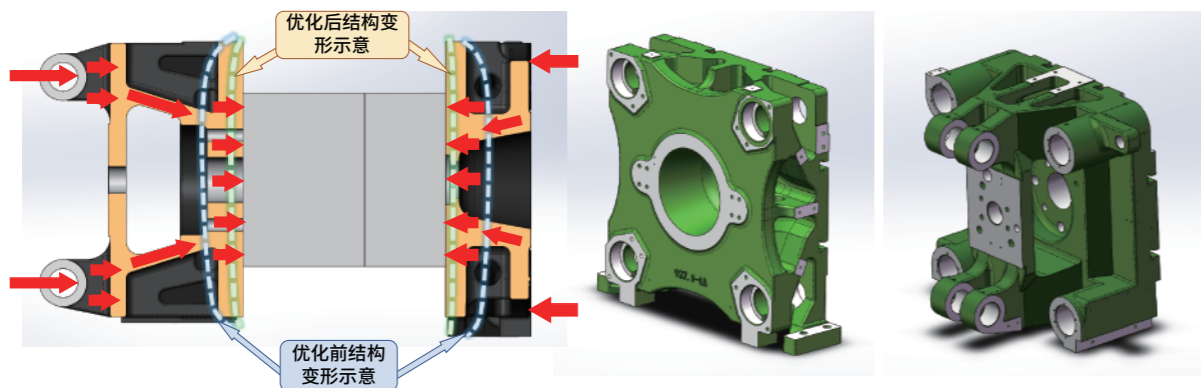


\* 样本中数据为伊之密实验室测试所得, 最终解释权归伊之密所有。

# 精密 PRECISION

## 双压中心模板

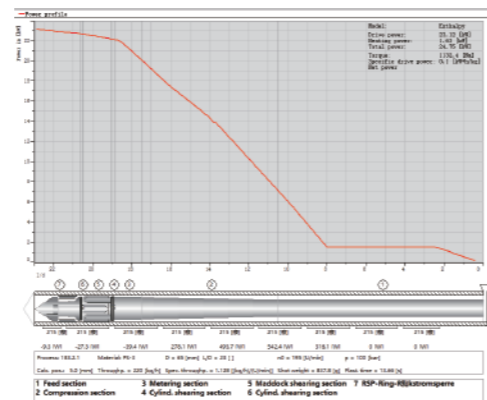
A6系列模板全新升级,采用双压中心模板,即头板、二板皆采用伊之密全新自研的压中心结构(伊之密独有专利结构),通过仿真优化设计,刚性好、变形小,有利于产品成型。



- ▶ 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

## 全系列高混炼双合金塑化组件

- ▶ A6全系列标配高混炼双合金料管组件,耐磨性能大大提升
- ▶ 螺杆仿真设计,提升塑化质量
- ▶ 三小件结构优化,提升注射重量重复精度

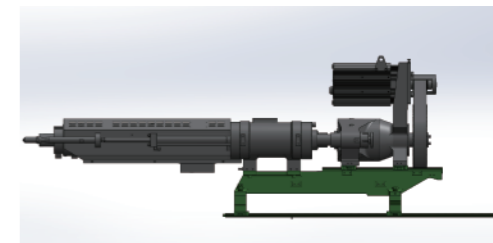


## 双层射台整体射移支架结构

A6全系列标配双层射台整体射移支架结构,配置射移、射胶双线轨

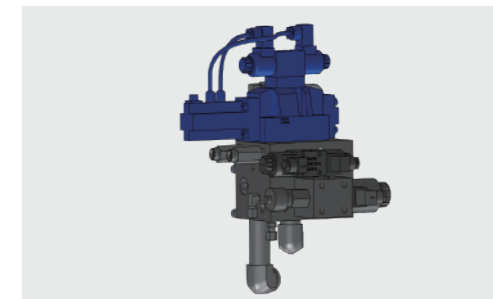
- 射胶运动阻力更小,更节能;响应速度更快,控制更精准
- 线轨采用免加油自润滑结构(自润滑5000公里\*以上),机器整洁度及易保养性大幅提升

\*数据来源于供应商,具不同工况换算运行时间3-5年。



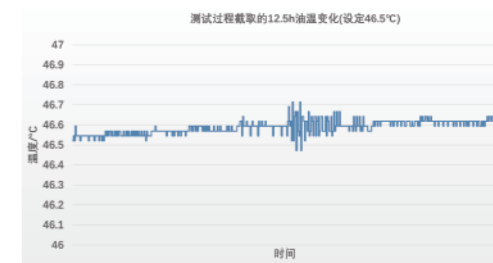
## 全系列标配开合模比例阀

- ▶ 开模定位精度高,更稳更快
- ▶ 开模定位精度<1mm
- ▶ 开模终点重复精度±0.5mm



## 油温闭环控制功能

- ▶ 配备独立油温闭环控制功能,提升系统稳定性
- ▶ 更好的控制液压油温度 精度可达0.5°C



\* 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。

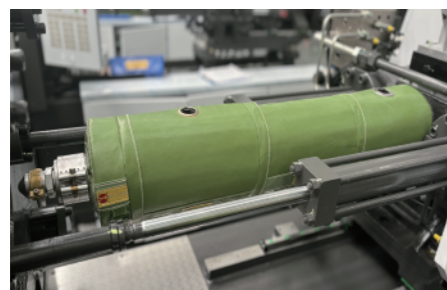
## 绿色 GREEN

### 标配低惯量电预塑--电动熔胶更节能

A6系列标配电熔胶, 实现低噪音低能耗, 熔胶动作相比液压熔胶节能30%-50%

### 绿色塑化功能— 熔胶节能再进一步

A6全系标配绿色塑化功能, 根据冷却时间智能匹配熔胶转速, 进一步降低熔胶能耗



### 全封闭式气凝胶保温装置

- ▶ A6全系列保温装置全新升级, 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
- ▶ 以UN160A6机型测试, 标配的全封闭式气凝胶保温装置 240°C恒温1h比普通保温装置节能超40%

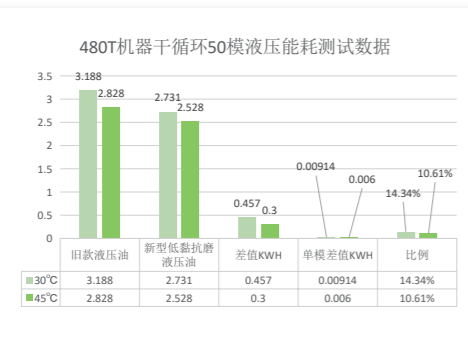
### 全新节能液压系统

A6搭载全新节能液压系统, 平均节能12%以上

- 全新升级优化液压油制板流道及管路, 降低管路压力损失及能耗
- 采用新型节能的低粘抗磨液压油, 空循环测试节能10%以上

### 配置全新一代伺服驱动, 实现能量回收

全新一代驱动系统, 实现刹车能量回收, 更加节能环保

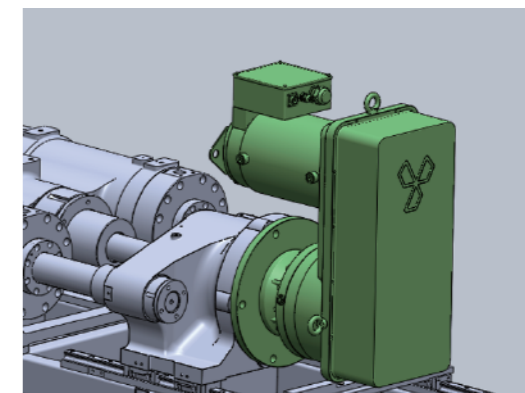
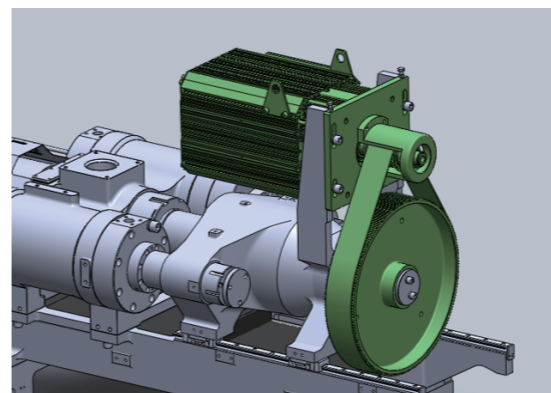


## 高效 EFFICIENT

### 同步电动熔胶

A6搭载新型【双驱】驱动, 实现电动同步熔胶

- ▶ 90T-580T皮带传动电动熔胶
- ▶ 650T-1850T皮带+变速箱传动电动熔胶



### 注射单元全新升级, 效率更快

全新动力系统配置, 注射速度平均提升 9%, 熔胶转速平均提升30%, 塑化效率平均提升20%

### 干循环时间更短

A6全新设计升级, 全系列机器干周期时间更短, 干循环时间缩短14%~25%, 效率更高

## UN90-UN200A6技术参数

说明	UNIT	UN90A6			UN120A6			UN160A6			UN200A6		
国际标准规格		310/900			445/1200			640/1600			945/2000		
射胶单元													
理论注射容积	cm <sup>3</sup>	116.6	158.7	207.3	163.6	246.9	307.6	297.7	371	452.3	425.2	518.5	664.4
实际注射量	g(克)	107.3	146	190.8	150.5	227.1	283	273.9	341.2	416.1	391.2	477	611.3
螺杆直径	mm	30	35	40	35	43	48	43	48	53	48	53	60
注射压力	MPa	267.2	196.3	150.3	271.8	180.1	144.5	214.6	172.2	141.3	222.8	182.8	142.6
注射速率	g/s	69.6	94.8	123.8	89.7	135.5	168.8	135.5	168.8	205.8	168.4	205.3	263.2
注射速率 / 增速	g/s	84.9	115.6	151.0	104.4	157.5	196.3	165.2	205.9	251.0	200.5	244.5	313.3
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
塑化效率(电熔胶)	g/s	16.6	23.8	31.9	21.9	32.9	38.9	30.9	38.2	46.5	34.3	44.8	63.0
最大注射速度	mm/s	107.1			101.4			101.4			101.2		
最大注射速度 / 增速	mm/s	130.6			117.9			123.7			120.4		
螺杆行程	mm	165			170			205			235		
螺杆转速(电熔胶)	r/min	0-350			0-320			0-300			0-270		
锁模单元													
锁模力	kN	900			1200			1600			2000		
开模行程	mm	330			360			420			490		
导柱内间距(WxH)	mmxmm	360x360			410x410			470x470			530x530		
模板最大距离	mm	710			810			940			1040		
容模量(最薄 - 最厚)	mm	130-380			145-450			160-520			180-550		
顶出行程	mm	100			120			140			150		
顶出孔数量	-	5			5			5			5		
顶出力	kN	29			44			44			62		
动力 / 电热													
最大系统压力	MPa	18.5			18.5			18.5			18.5		
液压电机最大功率	kW	19.3			21.8			26.8			28.7		
电热功率	kW	6.9/7.8			9/10.1			10.9/12.1			13.1/15.4		
熔胶电机功率	kW	17			20.4			22.3			24.5		
温度控制区数	-	5			5			5			6		
其他													
干循环时间	s	1.5			1.6			1.9			2.4		
油箱容量	L	120			155			185			240		
外形尺寸(LxWxH)	mxm	4.37x1.15x1.97			4.57x1.21x2.03			5.16x1.31x2.12			5.56x1.38x2.21		
指导重量	kg	3300			3800			4800			6000		

备注:

1. 理论注射容积 = 注塑机料筒截面积 X 注射行程
2. 实际注射量 = 理论注射容积 X 0.92 (以 GPPS 计算)
3. 正常情况下改善规格参数, 恕不另行通知
4. 当您有成型 PVC, PC, PMMA 等工程塑料产品或有其他特殊要求时, 敬请告知本公司
5. 指导重量: 该重量用于运输、地面承重、吊装参考使用

## UN260-UN480A6技术参数

说明	UNIT	UN260A6			UN320A6			UN400A6			UN480A6		
国际标准规格		1340/2600			1995/3200			2845/4000			3520/4800		
射胶单元													
理论注射容积	cm <sup>3</sup>	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
螺杆直径	mm	53	60	68	60	68	76	68	76	84	76	84	92
注射压力	MPa	229.5	179.1	139.4	239.2	186.2	149.1	237.7	190.3	155.7	210.0	171.9	143.3
注射速率	g/s	207.6	266.1	341.8	260.9	335.1	418.6	328.4	410.3	501.2	391.8	478.7	574.2
注射速率 / 增速	g/s	247.2	316.8	406.9	296.5	380.8	475.6	373.2	466.2	569.5	486.4	594.2	712.8
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
塑化效率(电熔胶)	g/s	38.9	61.7	73.0	61.1	70.6	83.4	57.6	73.9	93.0	69.4	89.0	109.3
最大注射速度	mm/s	102.3			100.3			98.3			93.9		
最大注射速度 / 增速	mm/s	121.8			114.0			111.7			116.5		
螺杆行程	mm	265			295			330			370		
螺杆转速(电熔胶)	r/min	0-240			0-240			0-200			0-190		
锁模单元													
锁模力	kN	2600			3200			4000			4800		
开模行程	mm	550			640			700			780		
导柱内间距(WxH)	mmxmm	610X570			680X680			730x730			830x810		
模板最大距离	mm	1160			1320			1430			1590		
容模量(最薄 - 最厚)	mm	195-610			220-680			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	82			82			118			118		
动力 / 电热													
最大系统压力	MPa	18.5			18.5			18.5			18.5		
液压电机最大功率	kW	36.4			50.9			58.6			67.4		
电热功率	kW	16.6/19.1			25.3/28.4			26.9/30.9			33.4/36.2		
熔胶电机功率	kW	28.3			39.3			57.8			62.8		
温度控制区数	-	6			6			7			7		
其他													
干循环时间	s	2.7			2.8			3			3.5		
油箱容量	L	315			390			500			545		
外形尺寸(LxWxH)	mxm	6.31x1.54x2.45			6.98x1.64x2.50			7.85x1.98x2.37			8.43x2.08x2.46		
指导重量	kg	8000			11000			16000			20000		

备注:

1. 理论注射容积 = 注塑机料筒截面积 X 注射行程
2. 实际注射量 = 理论注射容积 X 0.92(以 GPPS 计算)
3. 正常情况下改善规格参数, 恕不另行通知
4. 当您有成型 PVC, PC, PMMA 等工程塑料产品或有其他特殊要求时, 敬请告知本公司
5. 指导重量: 该重量用于运输、地面承重、吊装参考使用

## UN580-UN1000A6技术参数

说明	UNIT	UN580A6				UN650A6				UN800A6				UN1000A6			
国际标准规格		4715/5800				5610/6500				7180/8000				9535/10000			
射胶单元																	
理论注射容积	cm <sup>3</sup>	2211.7	2438.4	2924.9	3455.7	2438.4	2924.9	3455.7	4030.8	3190.9	3769.9	4397.2	5072.8	4319.7	5038.5	5812.6	6749.5
实际注射量	g(克)	2034.7	2243.3	2691.0	3179.3	2243.3	2691.0	3179.3	3708.3	2935.6	3468.3	4045.4	4667.0	3974.1	4635.4	5347.6	6209.5
螺杆直径	mm	80	84	92	100	84	92	100	108	92	100	108	116	100	108	116	125
注射压力	MPa	213.2	193.4	161.2	136.4	230.1	191.8	162.3	139.2	225.0	190.5	163.3	141.5	220.8	189.3	164.1	141.3
注射速率	g/s	425.9	469.6	563.3	665.5	488.4	585.9	692.2	807.4	595.7	703.8	820.9	947.0	674.9	787.2	908.1	1054.5
注射速率 / 增速	g/s	468.5	516.5	619.5	732.0	532.8	639.1	755.1	880.7	666.6	787.6	918.7	1059.8	771.0	899.3	1037.4	1204.7
螺杆长度直径比	-	23.2:1	22:1	21.7:1	20:1	21.9:1	22:1	21.6:1	20:1	21.7:1	22:1	21.5:1	20:1	21.6:1	22:1	21.6:1	20:1
塑化效率(电熔胶)	g/s	69.4	89.0	109.3	136.9	76.9	94.5	112.0	132.3	96.2	112.3	132.6	152.7	99.4	117.6	145.8	158.2
最大注射速度	mm/s	92.1				95.8				97.4				93.4			
最大注射速度 / 增速	mm/s	101.3				104.5				109				106.7			
螺杆行程	mm	440				440				480				550			
螺杆转速(电熔胶)	r/min	0-190				0-160				0-160				0-135			
锁模单元																	
锁模力	kN	5800				6500				8000				10000			
开模行程	mm	880				900				1040				1220			
导柱内间距(WxH)	mmxmm	860x860				930x930				1000x1000				1160x1160			
模板最大距离	mm	1760				1800				2040				2380			
容模量(最薄 - 最厚)	mm	380-880				350-900				400-1000				450-1160			
顶出行程	mm	220				280				280				320			
顶出孔数量	-	17				21				21				21			
顶出力	kN	176				192				192				290			
动力 / 电热																	
最大系统压力	MPa	18.5				18.5				18.5				18.5			
液压电机最大功率	kW	67.4				76.4				88.4				98.4			
电热功率	kW	33.4/43				41.1/47				45.2/51				56.5/63.6			
熔胶电机功率	kW	62.8				76.4				88.4				98.4			
温度控制区数	-	7				7				7				8			
其他																	
干循环时间	s	4				5				5				6			
油箱容量	L	675				805				895				930			
外形尺寸(LxWxH)	mxm	9.06x2.13x2.44				9.74x2.30x2.62				10.59x2.44x2.67				11.67x2.64x2.86			
指导重量	kg	21500				29000				38000				50000			

备注:

1. 理论注射容积 = 注塑机料筒截面积 X 注射行程
2. 实际注射量 = 理论注射容积 X 0.92(以 GPPS 计算)
3. 正常情况下改善规格参数, 恕不另行通知
4. 当您有成型 PVC, PC, PMMA 等工程塑料产品或有其他特殊要求时, 敬请告知本公司
5. 指导重量: 该重量用于运输、地面承重、吊装参考使用

## UN1200-UN1850A6技术参数

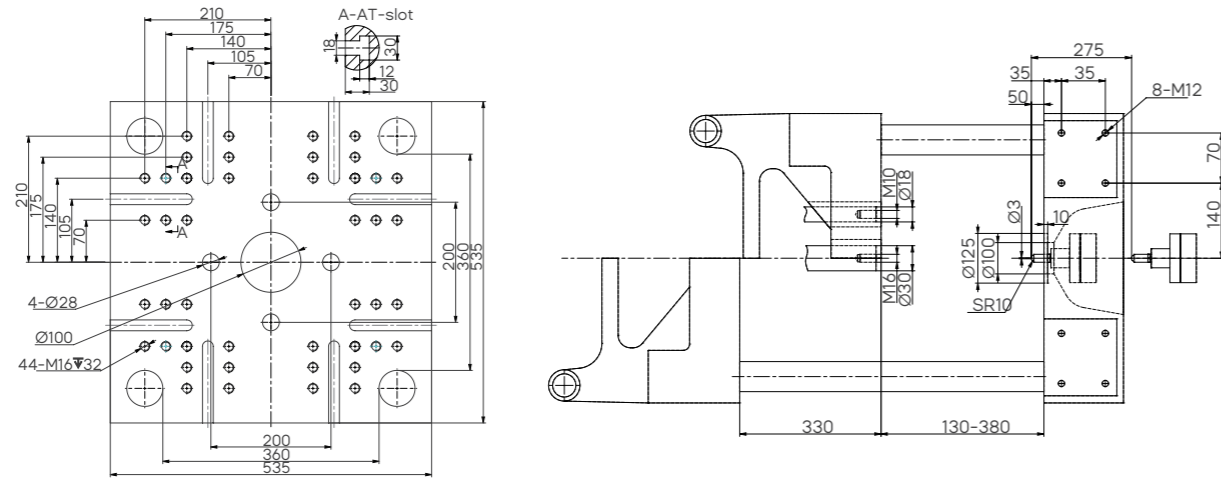
说明	UNIT	UN1200A6				UN1400A6				UN1600A6				UN1850A6			
国际标准规格		9022				10471				14473				14473			
射胶单元																	
理论注射容积	cm <sup>3</sup>	4319.7	5038.5	5812.6	6749.5	5221.7	6023.9	6994.9	8158.9	7976.7	9304.0	10733.4	12265.0	7976.7	9304.0	10733.4	12265.0
实际注射量	g(克)	3974.1	4635.4	5347.6	6209.5	4804.0	5542.0	6435.4	7506.2	7338.6	8559.7	9874.8	11283.8	7338.6	8559.7	9874.8	11283.8
	oz(盎司)	140.2	163.5	188.6	219.0	169.5	195.5	227.0	264.8	258.9	301.9	348.3	398.0	258.9	301.9	348.3	398.0
螺杆直径	mm	100	108	116	125	108	116	125	135	125	135	145	155	125	135	145	155
注射压力	MPa	208.9	179.1	155.2	133.7	200.5	173.8	149.7	128.3	181.4	155.6	134.8	118.0	181.4	155.6	134.8	118.0
注射速率	g/s	686	801	924	1073	784	904	1050	1225	1016	1185	1367	1562	1016	1185	1367	1562
螺杆长度直径比	-	21.6:1	22:1	21.6:1	20:1	23.6:1	22:1	21.6:1	20:1	23.6:1	22:1	21.4:1	20:1	23.6:1	22:1	21.4:1	20:1
塑化效率(电熔胶)	g/s	105	110	120	132	106	114	125	142	125	142	155	168	125	142	155	168
最大注射速度	mm/s	95				93				90				90			
螺杆行程	mm	550				570				650				650			
螺杆转速(电熔胶)	r/min	0-135				0-125				0-125				0-125			
锁模单元																	
锁模力	kN	12000				14000				16000				18500			
开模行程	mm	1310				1500				1600				1650			
导柱内间距(WxH)	mmxmm	1250x1250				1450x1350				1550x1430				1650x1500			
模板最大距离	mm	2560				2900				3150				3250			
容模量(最薄 - 最厚)	mm	500-1250				600-1400				650-1550				750-1600			
顶出行程	mm	320				380				400				400			
顶出孔数量	-	29				29				29				33			
顶出力	kN	274				303				303				430			
动力 / 电热																	
最大系统压力	MPa	17.5				17.5				17.5				17.5			
液压电机最大功率	kW	98.4				108.9				138.2				138.2			
电热功率	kW	59/66.7				66.54/70.6				87.9				87.9			
熔胶电机功率	kW	98.4				108.9				138.2				138.2			
温度控制区数	-	8				8				8				8			
其他																	
干循环时间	s	7.7				9				11.1				12			
油箱容量	L	1045				1195				1245				1260			
外形尺寸(LxWxH)	mxm	12.19x2.86x2.99				13.40x3.11x3.08				14.61x3.28x3.17				14.92x3.41x3.27			
指导重量	kg	56000				68000				83000				97000			

备注:

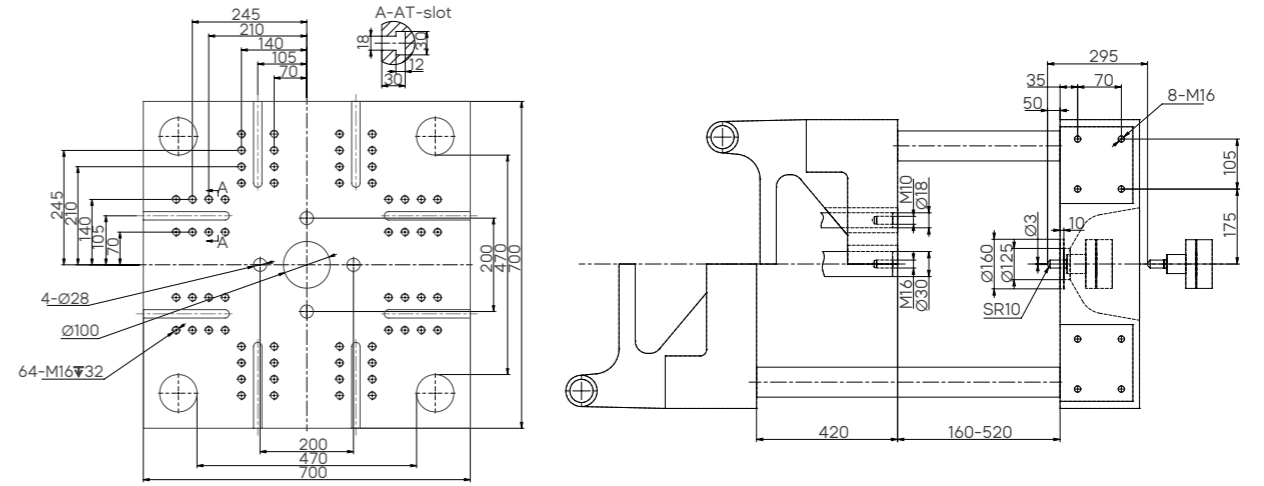
1. 理论注射容积 = 注塑机料筒截面积 X 注射行程
2. 实际注射量 = 理论注射容积 X 0.92 (以 GPPS 计算)
3. 正常情况下改善规格参数, 恕不另行通知
4. 当您有成型 PVC, PC, PMMA 等工程塑料产品或有其他特殊要求时, 敬请告知本公司
5. 指导重量: 该重量用于运输、地面承重、吊装参考使用

# 模板尺寸图 PLATEN DIMENSIONS DRAWINGS

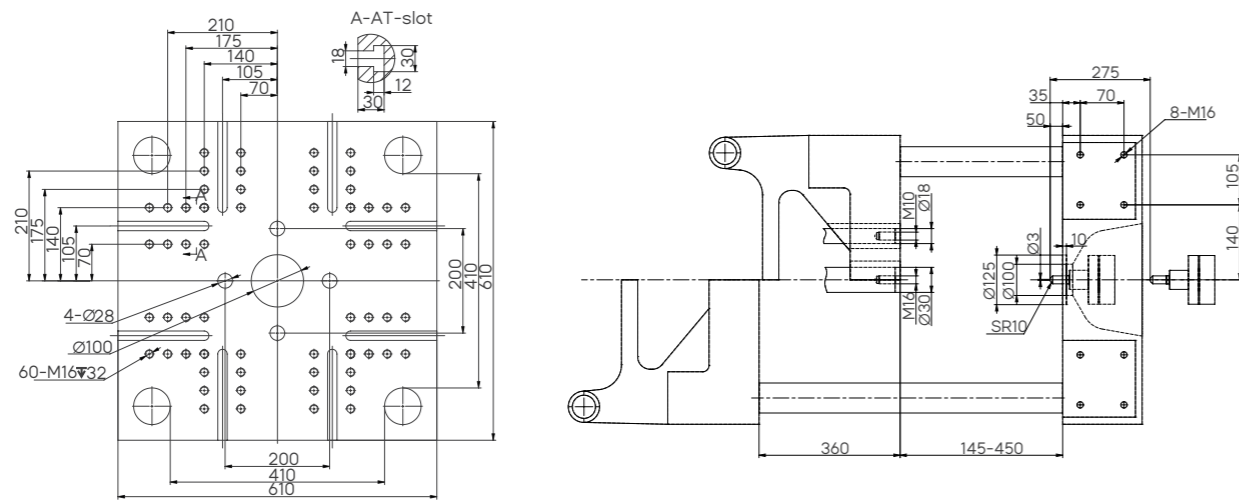
UN90A6



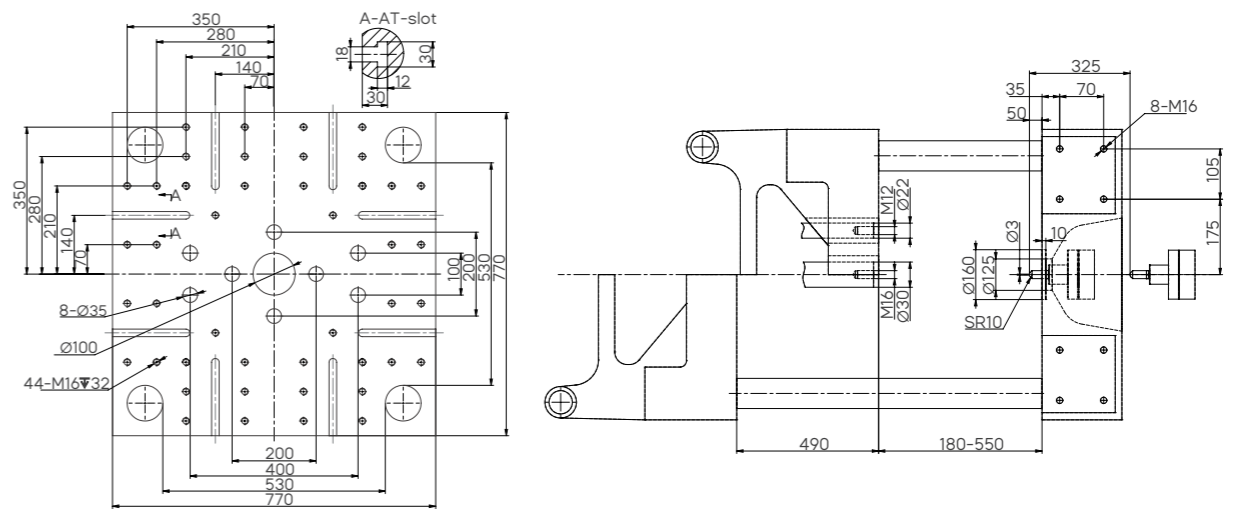
UN160A6



UN120A6



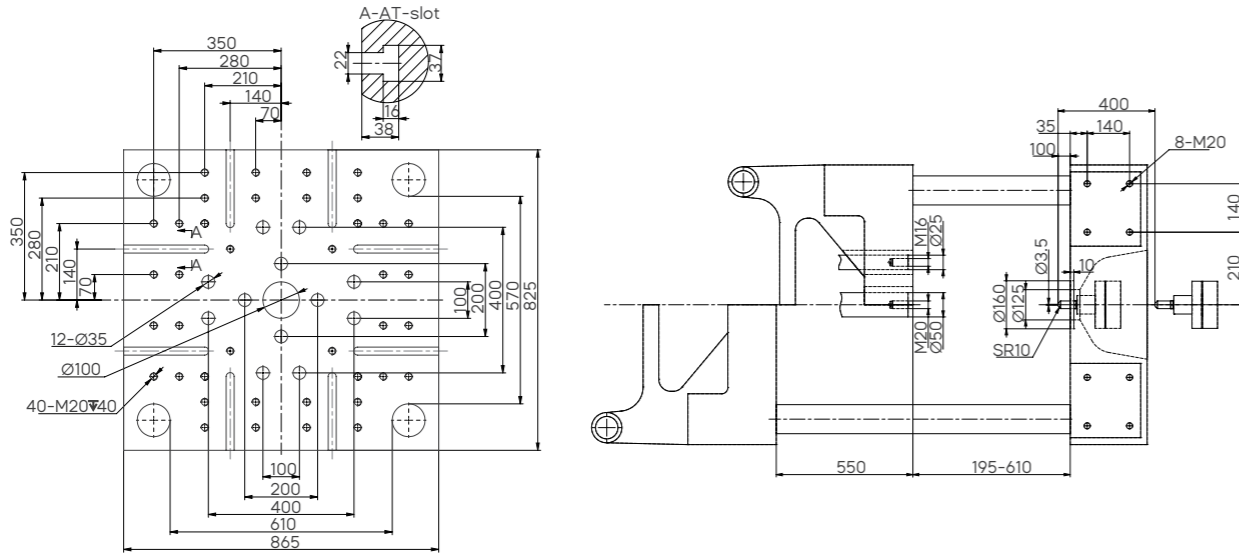
UN200A6



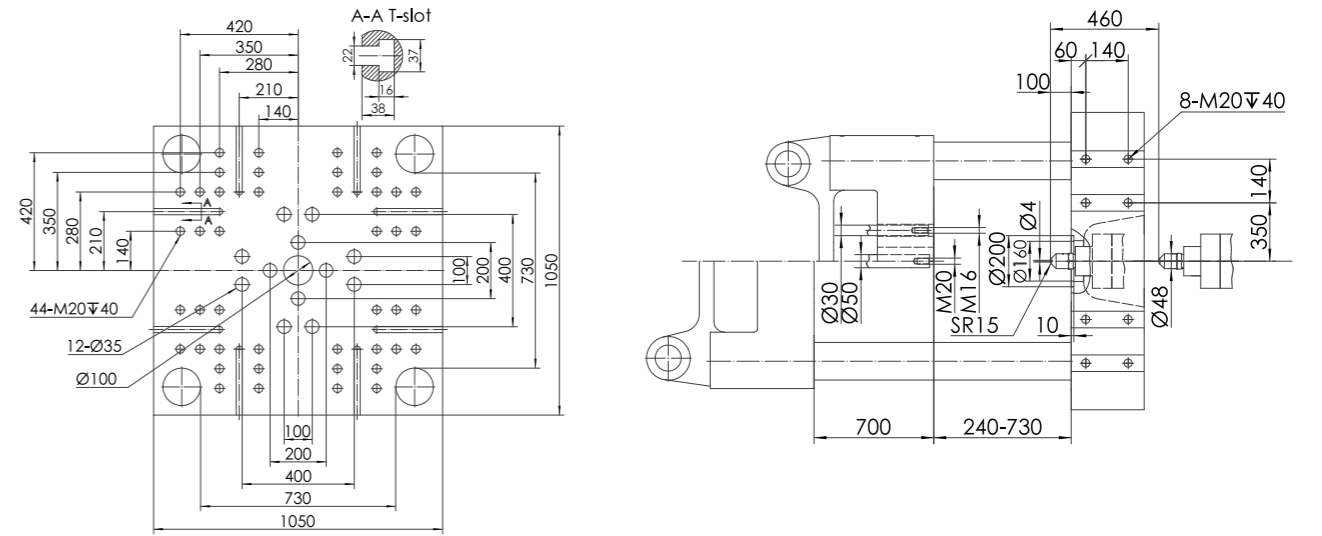
\* 样本中数据为伊之密实验室测试所得，最终解释权归伊之密所有。

# 模板尺寸图 PLATEN DIMENSIONS DRAWINGS

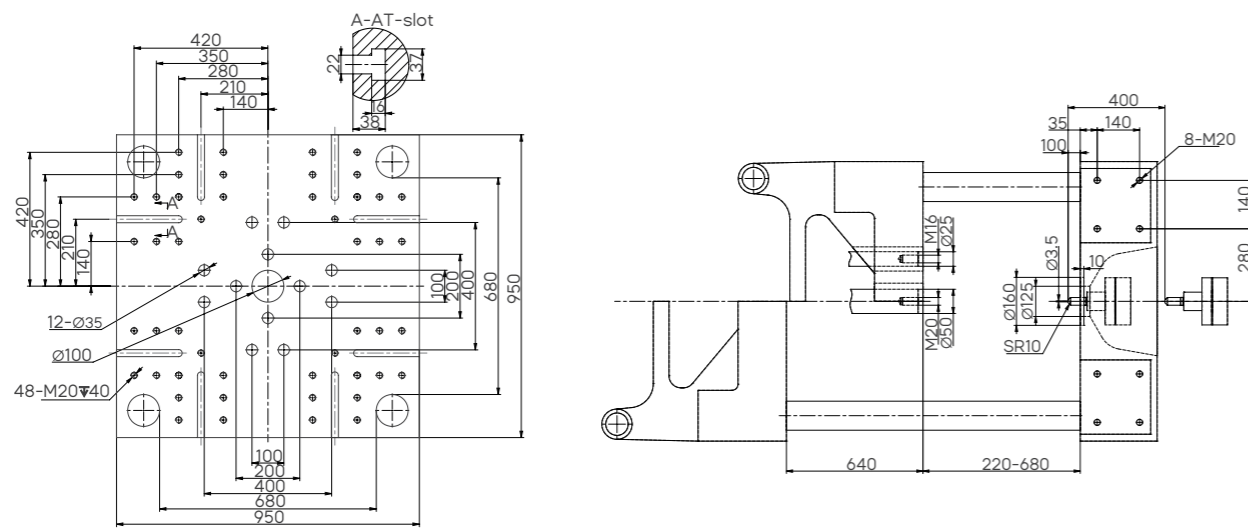
UN260A6



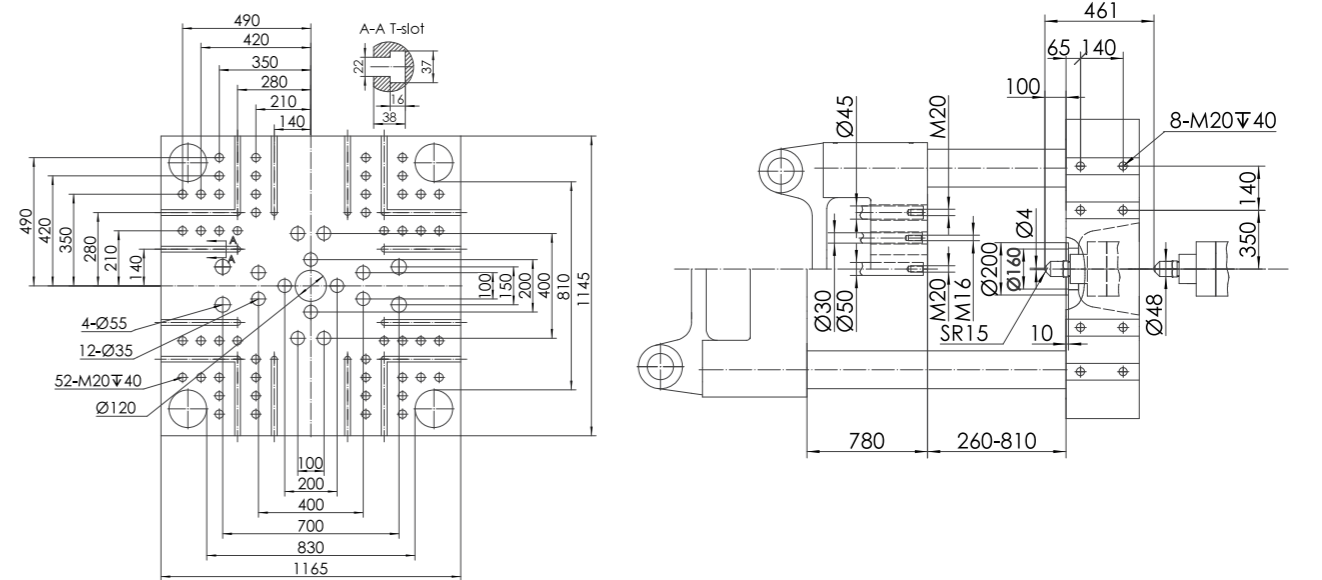
UN400A6



UN320A6



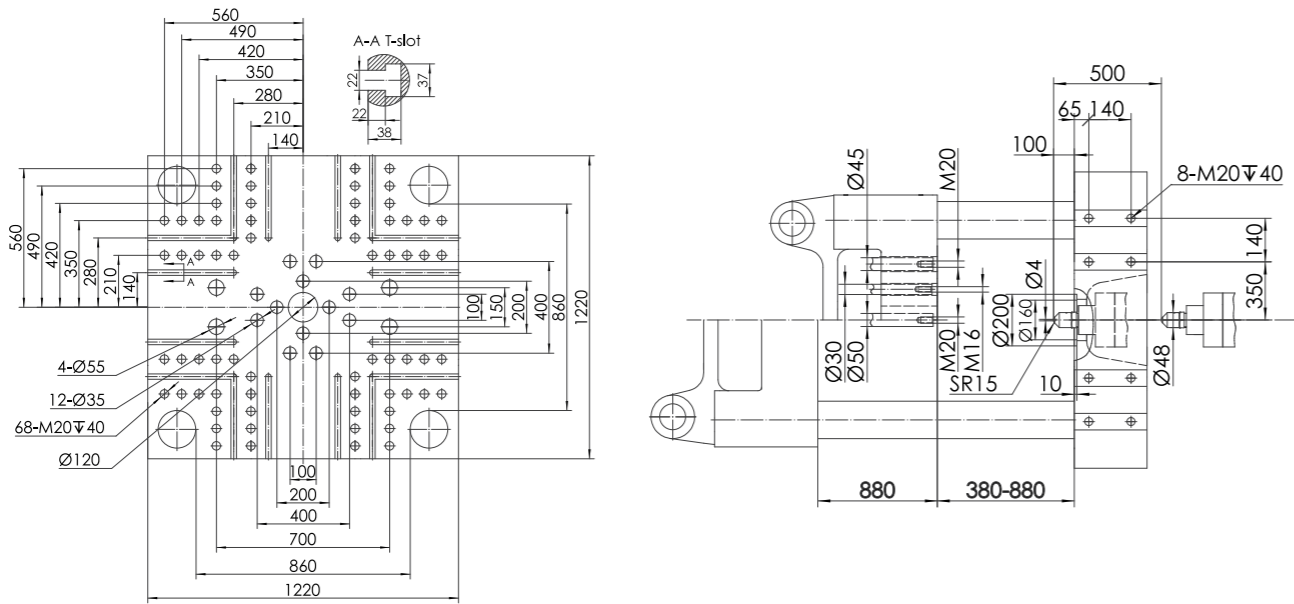
UN480A6



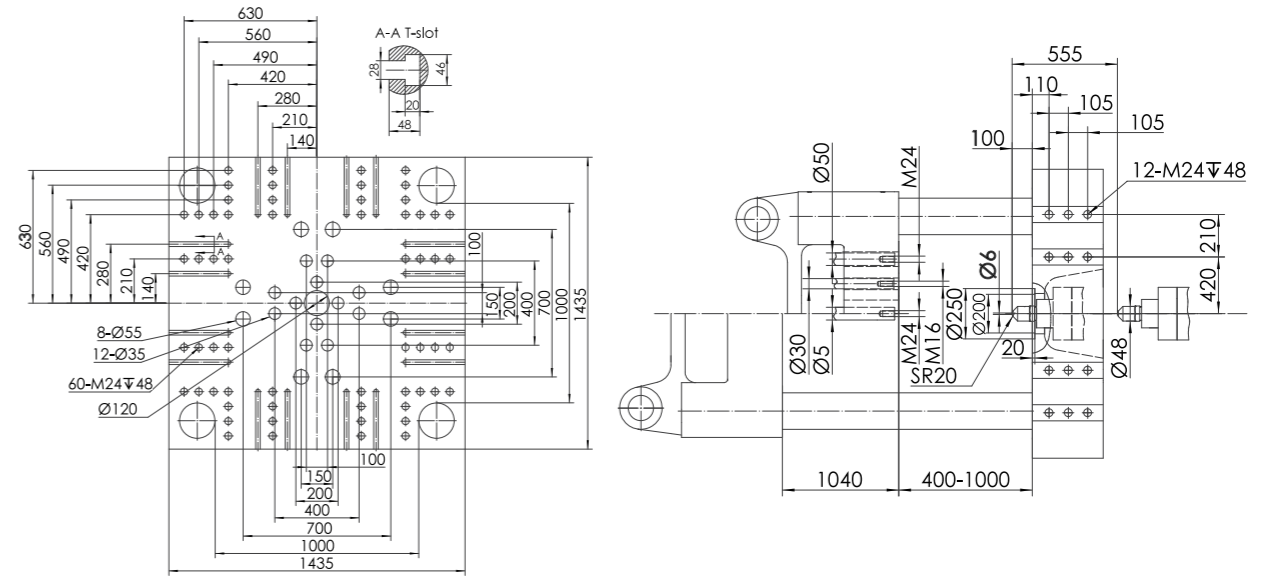
\* 样本中数据为伊之密实验室测试所得，最终解释权归伊之密所有。

# 模板尺寸图 PLATEN DIMENSIONS DRAWINGS

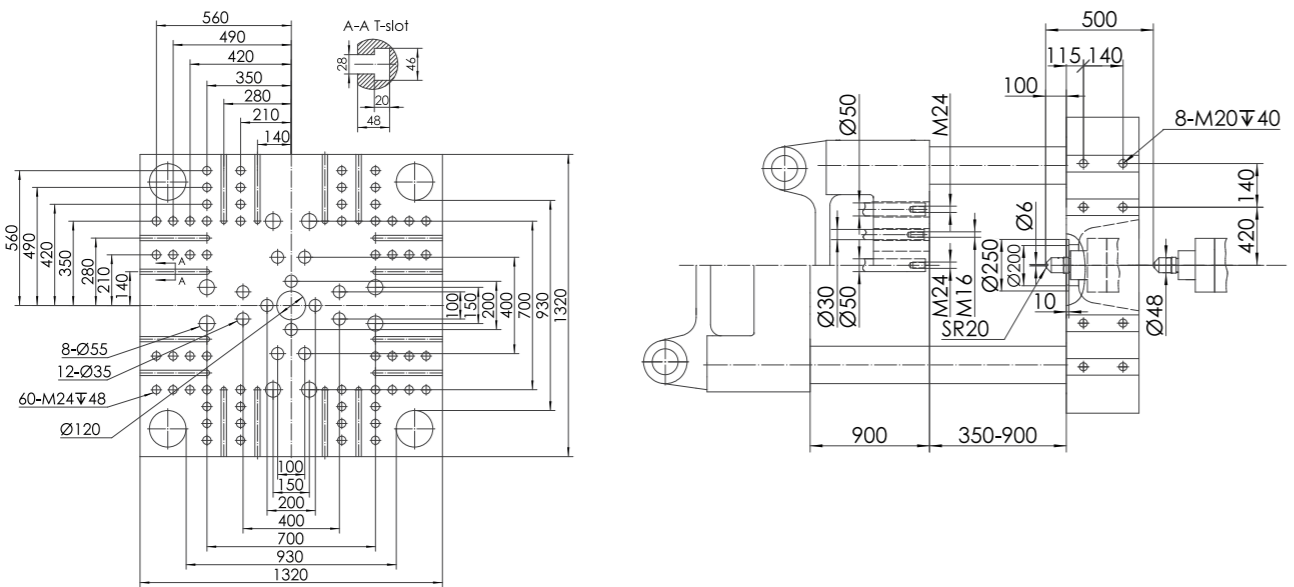
UN580A6



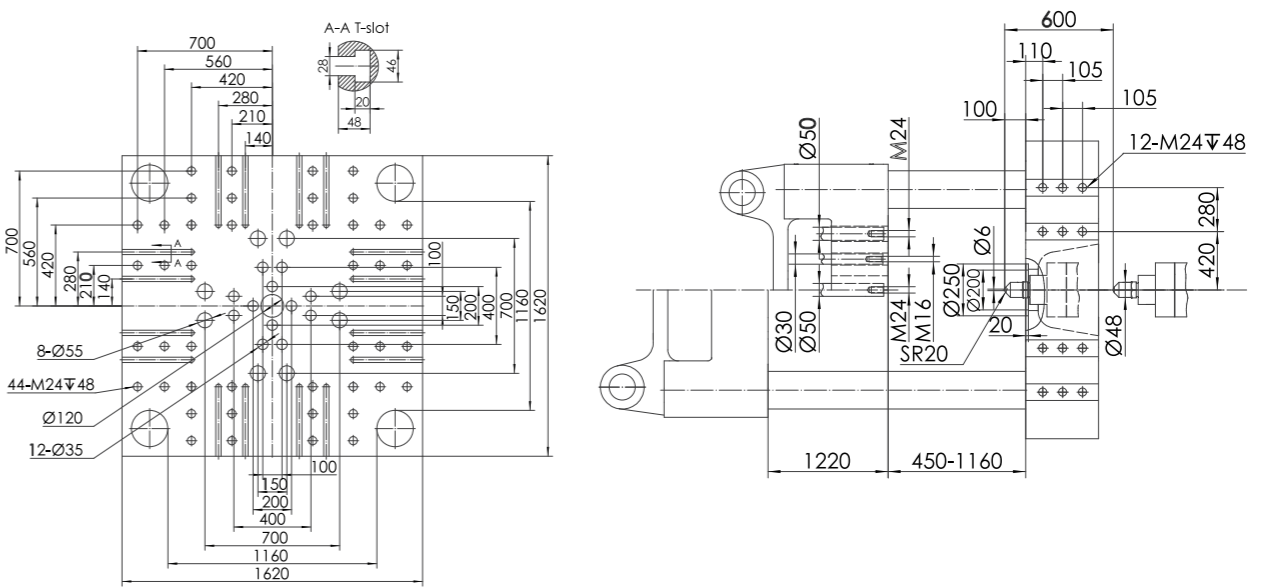
UN800A6



UN650A6



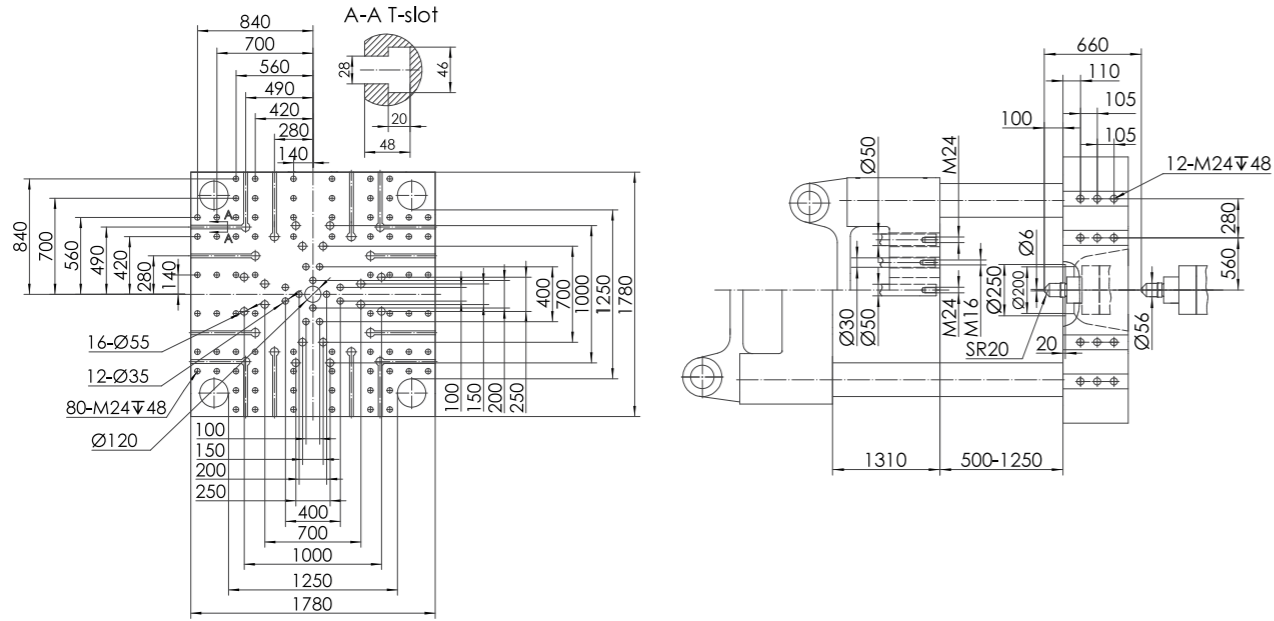
UN1000A6



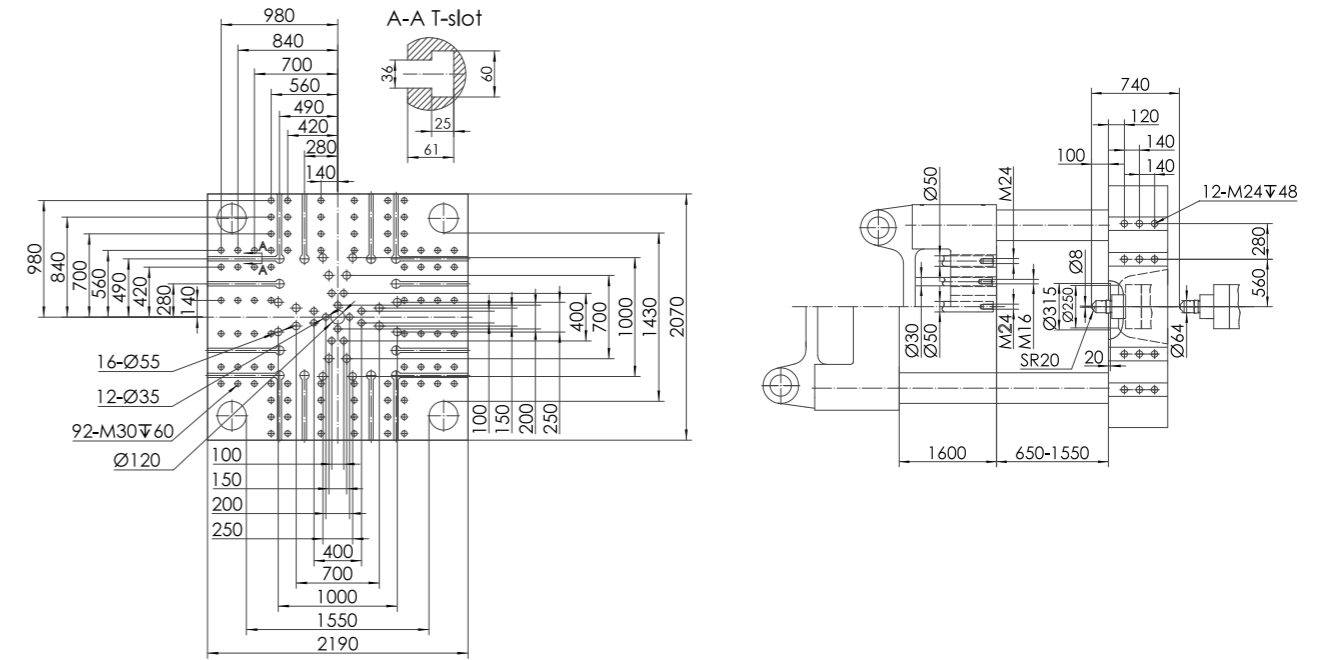
\* 样本中数据为伊之密实验室测试所得，最终解释权归伊之密所有。

# 模板尺寸图 PLATEN DIMENSIONS DRAWINGS

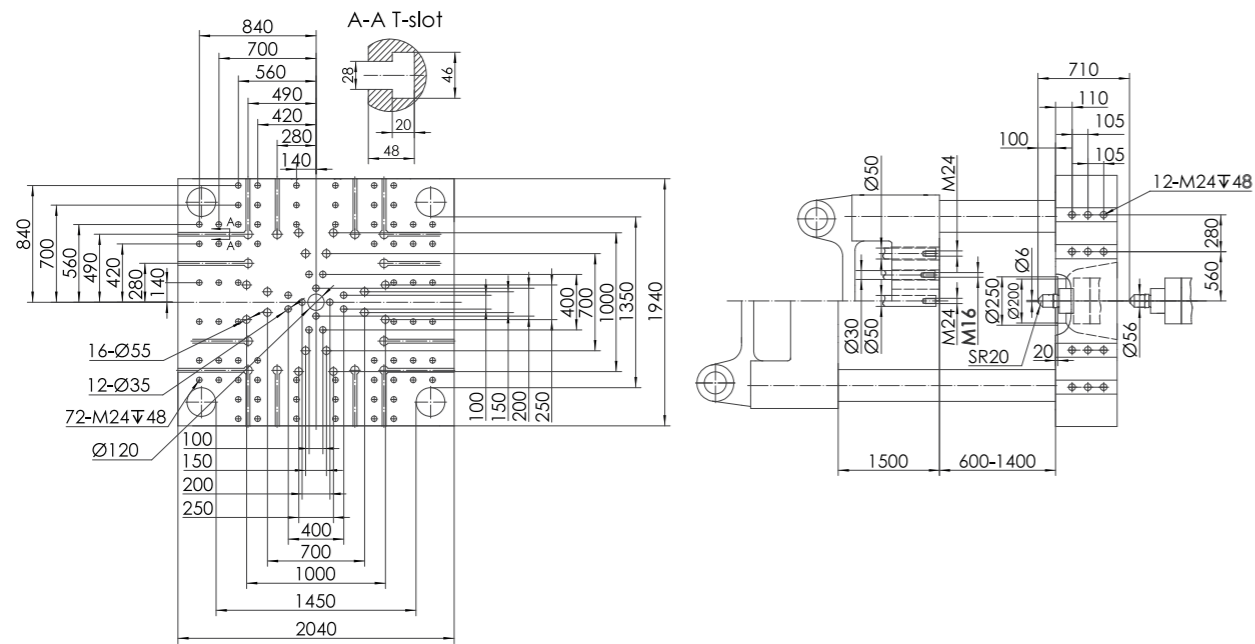
UN1200A6



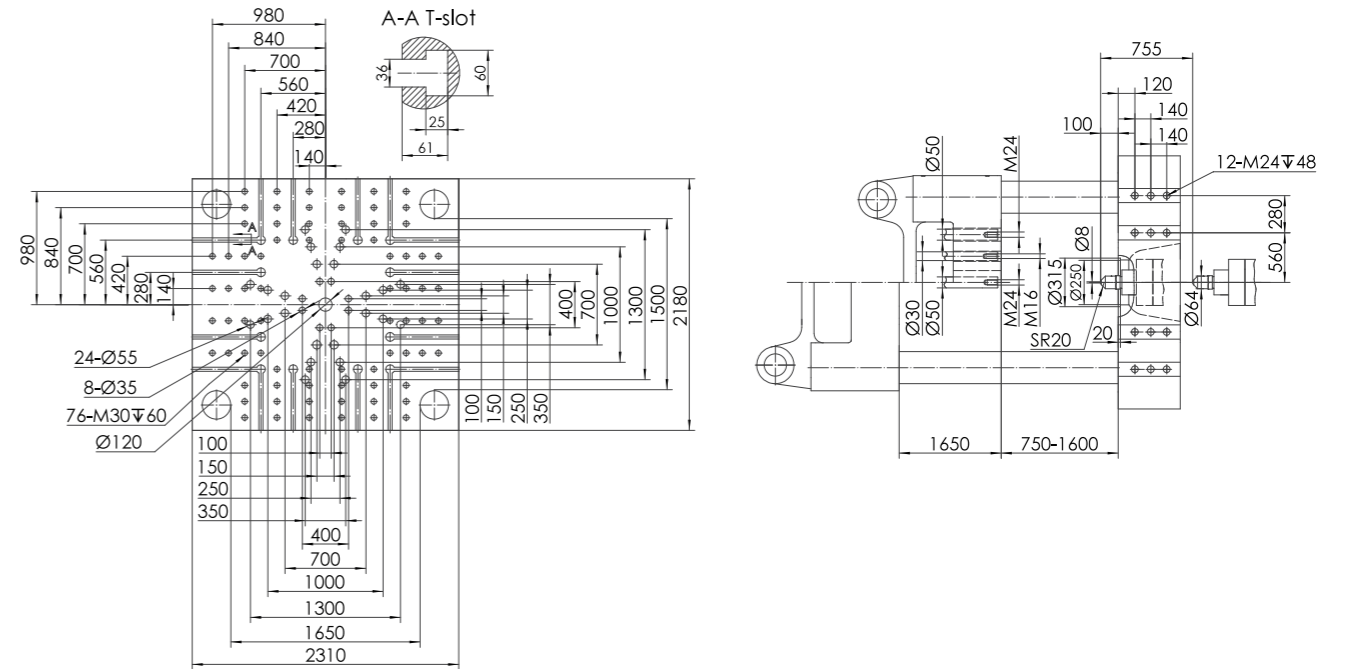
UN1600A6



UN1400A6

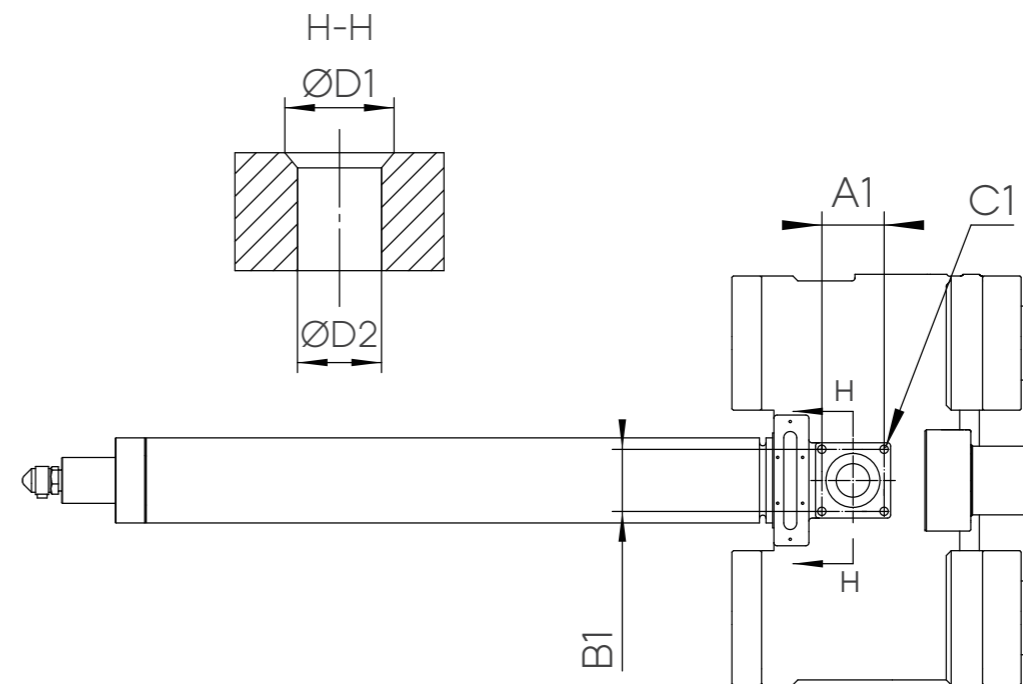
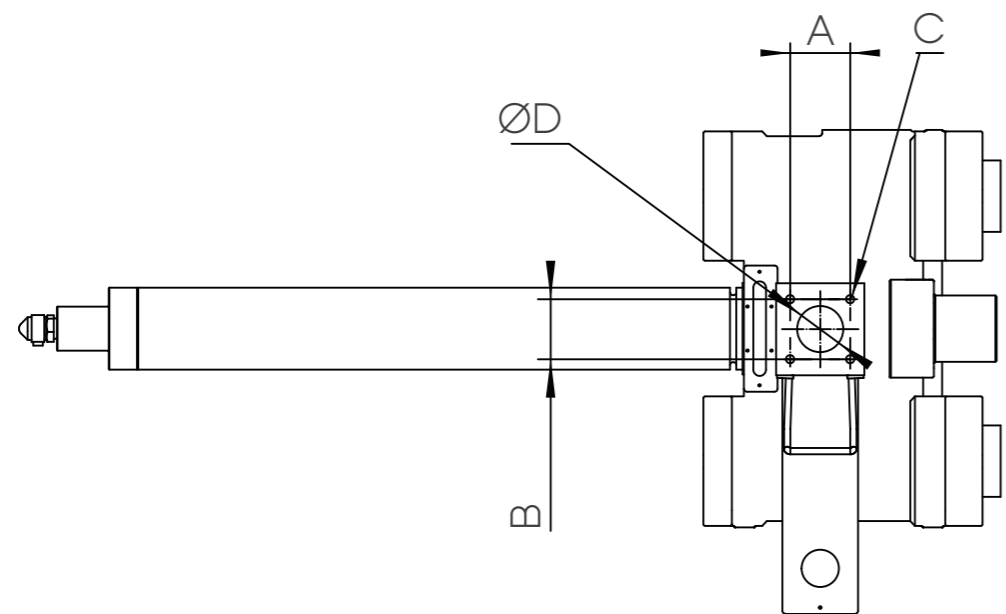


UN1850A6



\* 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。

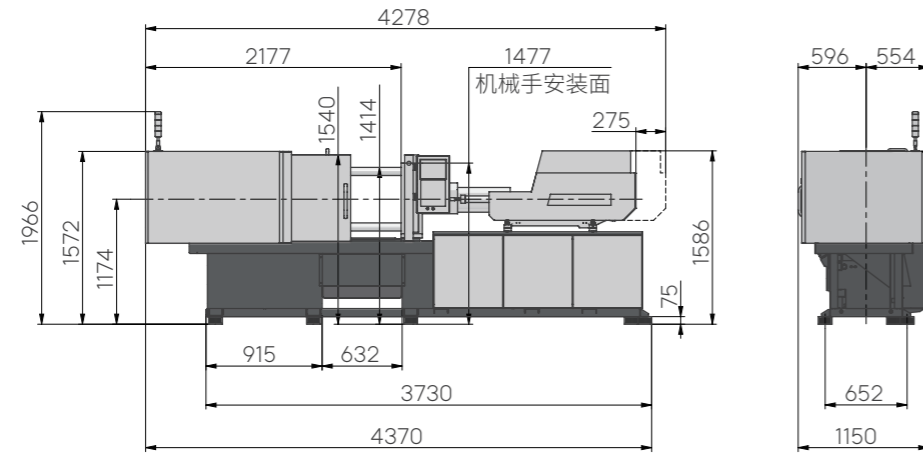
# 料斗安装孔位尺寸 HOPPER MOUNTING HOLE DIMENSIONS



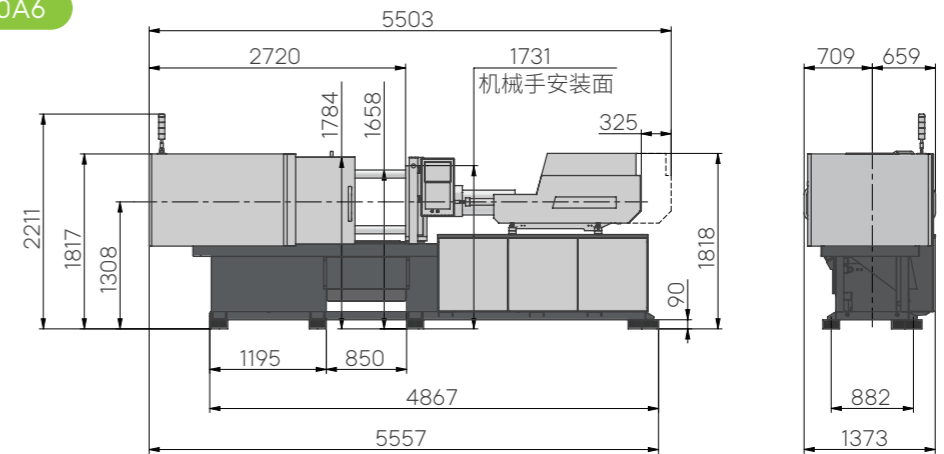
机型	是否标配 滑动料斗装置	滑动料斗座尺寸				射胶头板尺寸				
		A(mm)	B(mm)	C(mm)	D(mm)	A1(mm)	B1(mm)	C1(mm)	D1(mm)	D2(mm)
90A6	是	95±0.2	95±0.2	4-M8	50	80±0.2	80±0.2	4-M8	60	50
120A6	是	95±0.2	95±0.2	4-M8	50	80±0.2	80±0.2	4-M8	60	50
160A6	是	95±0.2	95±0.2	4-M8	60	95±0.2	95±0.2	4-M8	70	60
200A6	是	95±0.2	95±0.2	4-M8	60	95±0.2	95±0.2	4-M8	70	60
260A6	是	140±0.2	140±0.2	4-M12	76	140±0.2	140±0.2	4-M12	80	70
320A6	是	140±0.2	140±0.2	4-M12	76	140±0.2	140±0.2	4-M12	92	80
400A6	否	140±0.2	140±0.2	4-M12	80	140±0.2	140±0.2	4-M12	102	90
480A6	否	140±0.2	140±0.2	4-M12	80	140±0.2	140±0.2	4-M12	112	100
580A6	否	140±0.2	140±0.2	4-M12	80	140±0.2	140±0.2	4-M12	112	100
650A6	否	160±0.2	160±0.2	4-M16	90	160±0.2	160±0.2	4-M16	120	110
800A6	否	160±0.2	160±0.2	4-M16	90	160±0.2	160±0.2	4-M16	126	116
1000A6	否	160±0.2	160±0.2	4-M16	90	160±0.2	160±0.2	4-M16	126	116
1200A6	否	160±0.2	160±0.2	4-M16	90	160±0.2	160±0.2	4-M16	126	116
1400A6	否	/	/	/	/	160±0.2	160±0.2	4-M16	146	135
1600A6	否	/	/	/	/	280±0.2	280±0.2	4-M20	172	155
1850A6	否	/	/	/	/	280±0.2	280±0.2	4-M20	172	155

外形尺寸图 MACHINE DIMENSIONS DRAWINGS

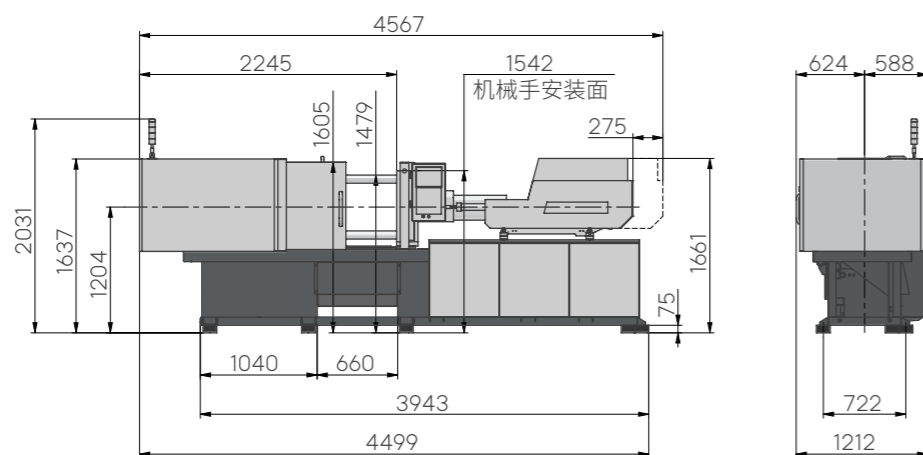
UN90A6



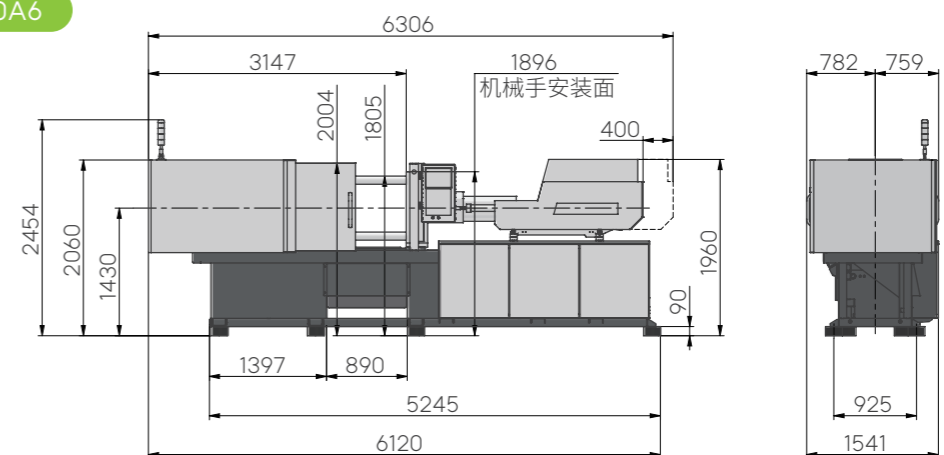
UN200A6



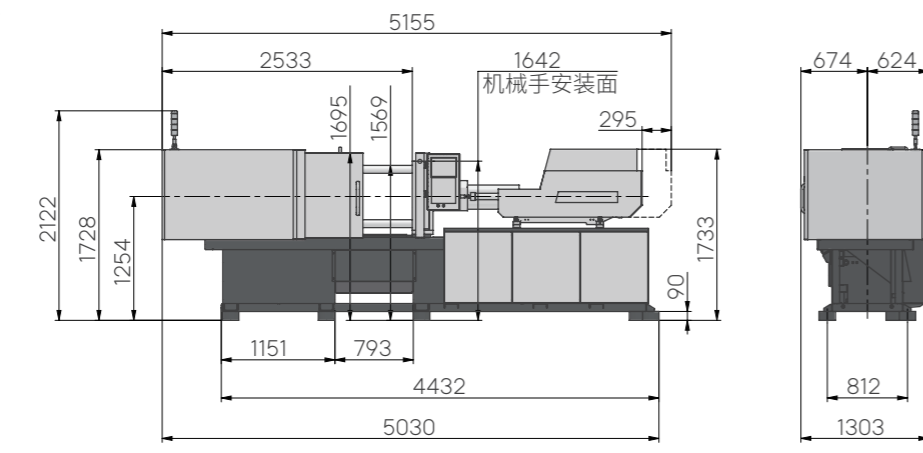
UN120A6



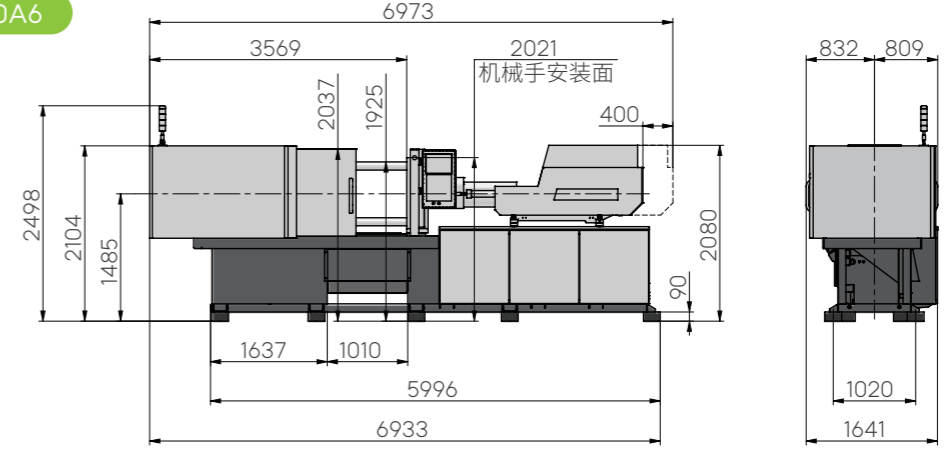
UN260A6



UN160A6



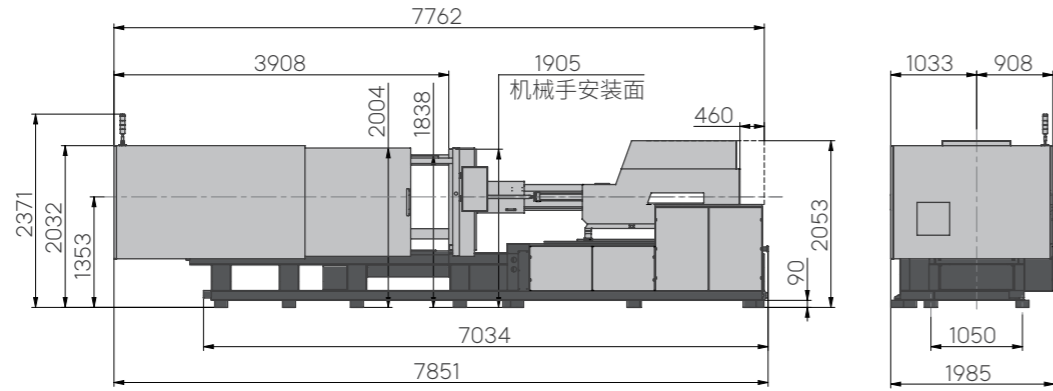
UN320A6



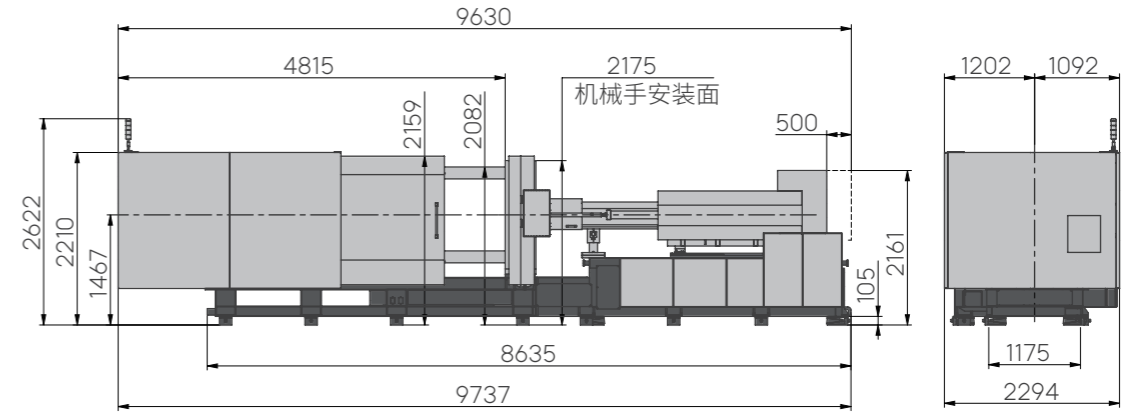
\* 样本中数据为伊之密实验室测试所得，最终解释权归伊之密所有。

外形尺寸图 MACHINE DIMENSIONS DRAWINGS

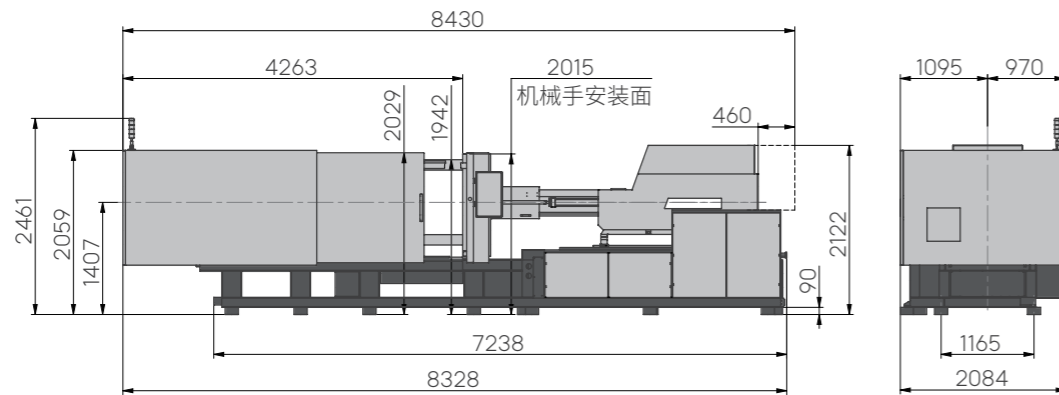
UN400A6



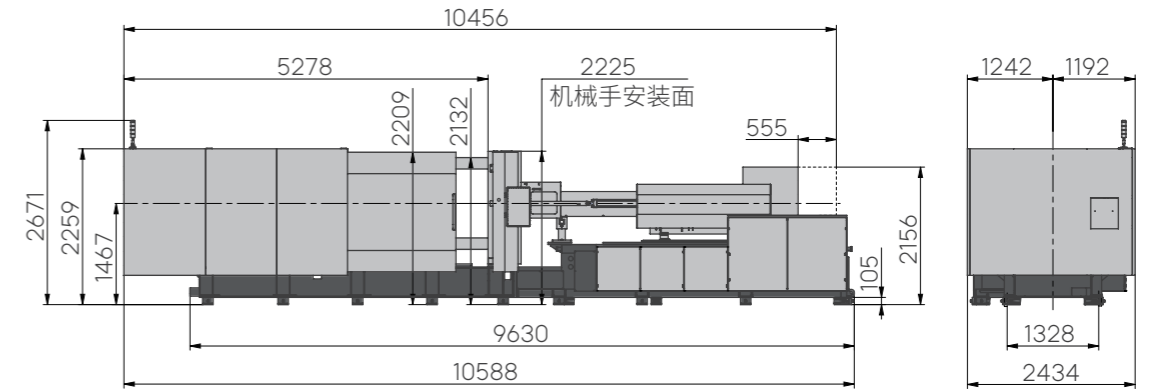
UN650A6



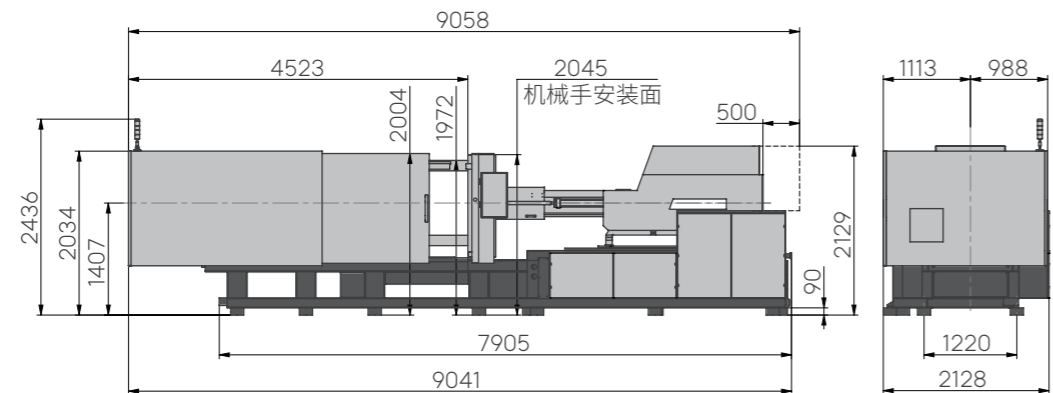
UN480A6



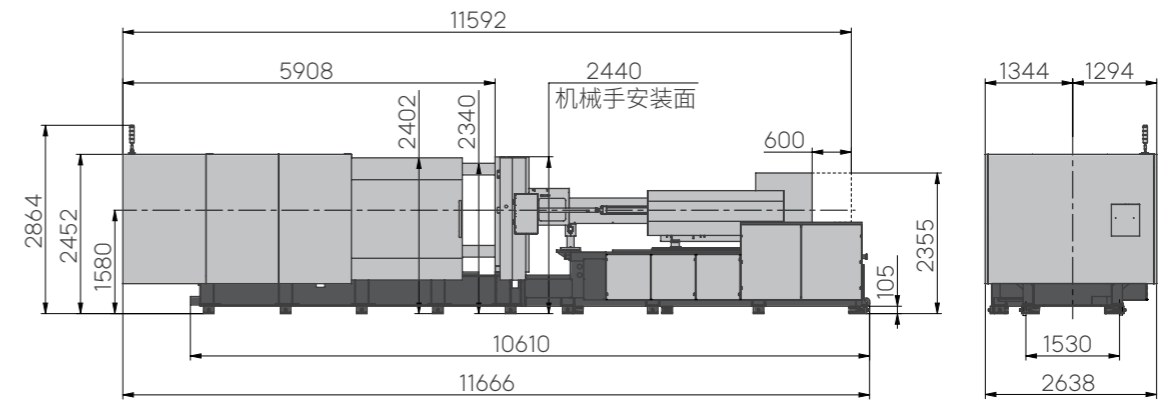
UN800A6



UN580A6



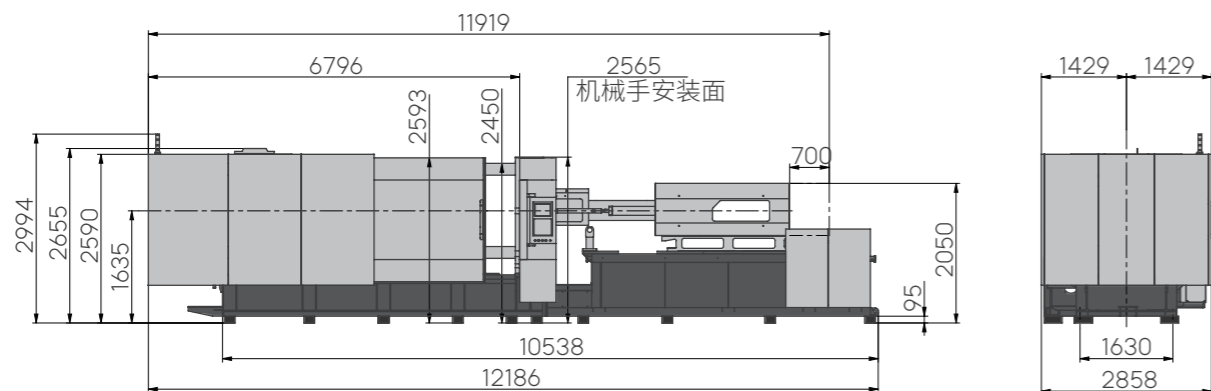
UN1000A6



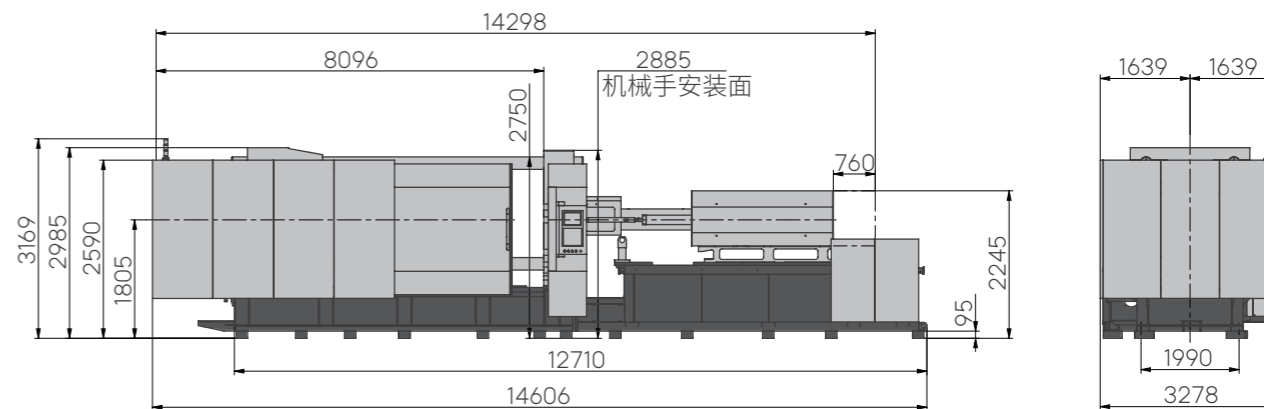
\* 样本中数据为伊之密实验室测试所得，最终解释权归伊之密所有。

外形尺寸图 MACHINE DIMENSIONS DRAWINGS

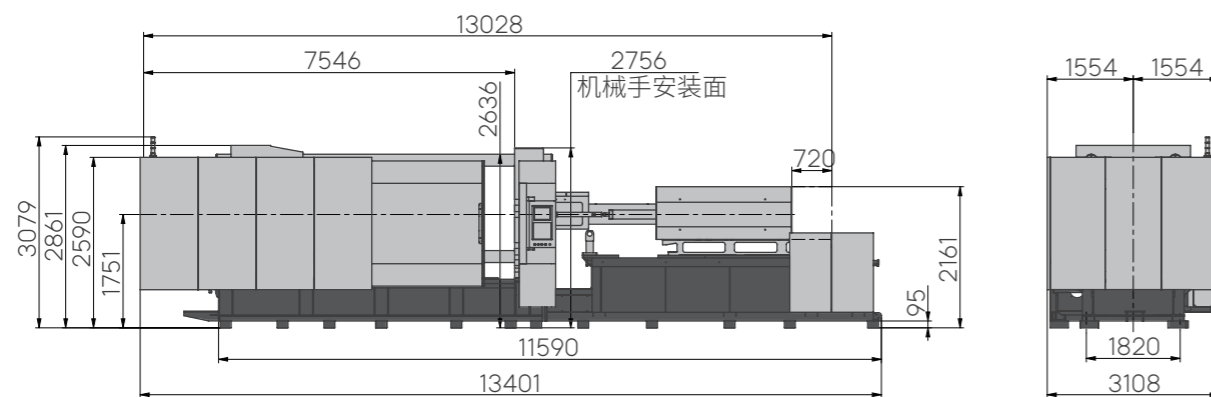
UN1200A6



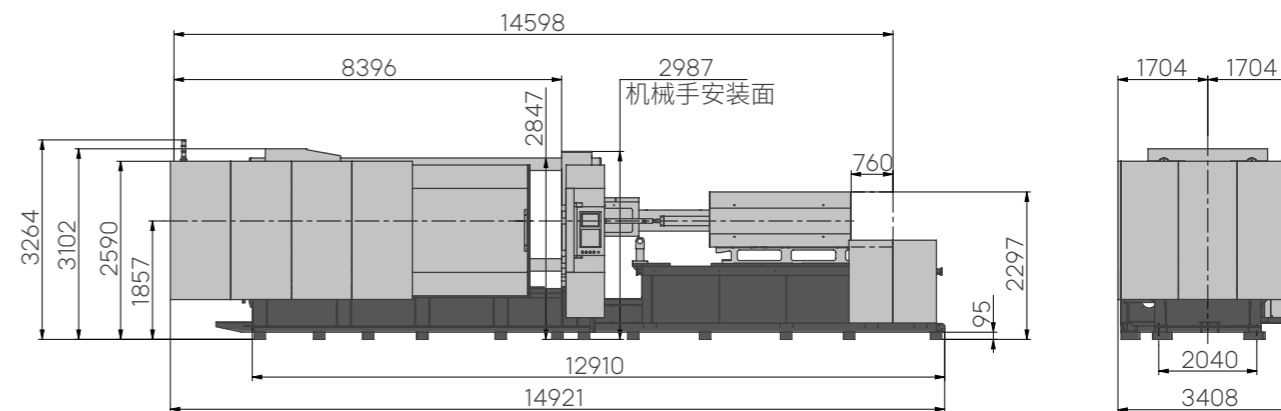
UN1600A6



UN1400A6



UN1850A6



\* 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。

# UN90-580A6标配选配表

STANDARD AND  
OPTIONAL FEATURES

	标准配置	备选配置
<b>射胶/熔胶部分</b>		
整体式射台支架配线性导轨	●	
双缸平衡注射系统	●	
同步电动熔胶功能	●	
双金属螺杆料筒组件	●	
料管节能环保结构(专利设计)	●	
料管多段PID温度控制(5~6段)	●	
双射移油缸	●	
精密电子尺控制熔胶行程/射胶行程	●	
全封闭式料筒保温罩	●	
射嘴防护罩(带电气保护)	●	
螺杆转速检测	●	
螺杆防冷启动功能	●	
自动清料功能	●	
熔胶前、后松退可选	●	
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	●	
滑动料斗装置(90-320)	●	
加长射嘴		○
专用料管组(电镀、PC、PMMA、PBT等)		○
料筒风冷装置		○
弹簧自锁射嘴/液压射嘴		○
加大注射行程或加大(减少)一级射胶结构		○
旋转射台		○
不锈钢料斗		○
液压熔胶		○
<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OT500-7A高刚性球墨铸铁	●	
电脑控制两段顶出前进/后退动作	●	
欧规机械手机械定位接口	●	
液压驱动齿轮调模装置	●	
液压/电气双重保护装置	●	
移动模板耐磨锰钢带轨道	●	
自动集中润滑系统	●	
多种顶针控制功能可选	●	
低压模具保护功能	●	
T型槽、码模孔复合模板	●	
机门边加装防夹伤、缓冲条设计	●	
顶针强制复位功能	●	
一键自动调模功能	●	
加装特殊模具安装孔		○
加装模具隔热板		○
加大顶出力		○
加大容模量		○
磁力模板		○
吊模架		○
机械安全保护装置		○
<b>液压系统</b>		
高精度伺服系统(带能量回收)	●	
高精实时旁路滤油器装置	●	
低噪音节能型液压回路	●	
开合模比例阀控制	●	

	标准配置	备选配置
高性能液压控制阀	●	
外置式冷却器	●	
数控比例背压	●	
外露高压油管配防爆链	●	
多组运水装置并配快速插头	●	
低摩擦密封元件	●	
油温检测及高低温报警	●	
油温冷却闭环控制	●	
抽芯装置(90-260标配一组,预留一组阀板接口;320-580标配两组)	●	
加大一级油泵电机		○
加大多级熔胶马达		○
同步顶出、抽芯系统		○
注射采用伺服阀控制		○
增加抽芯装置		○
加装液压旋转脱模装置		○
<b>控制系统</b>		
料管加热强制保护	●	
输入、输出检视画面	●	
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	●	
动作斜率的独立调整	●	
工艺参数锁定功能	●	
700组大容量工艺参数存储空间	●	
12" TFT真彩色LCD显示屏	●	
多种操作语言	●	
三色警示灯	●	
3组/三相电源插座(2x32A+16A)	●	
预留吹风、抽芯、顶退回保护等多种接口	●	
前、后机门急停开关保护	●	
智能锁模力管理系统-智能锁模力保持	●	
智能锁模力管理系统-锁模力预先解除	●	
智能重量V/P控制	●	
核心零部件预防性监控及保养	●	
智能能耗管理系统	●	
智能开模	●	
多曲线显示功能	●	
绿色塑化	●	
同步射胶阀开信号	●	
智能锁模力管理系统-智能锁模力优化		○
热流道接口		○
气动顺序阀		○
电动旋转脱模接口		○
吹气带阀装置		○
气辅注射装置		○
中央(联网)监控系统		○
前、后机门内光栅保护		○
更改电源电压		○
<b>其它配置</b>		
说明书	●	
避震脚	●	
模具压板	●	
工具箱及工具一套,精密过滤器滤芯一件	●	
自动上料机		○
玻璃管冷却流量计		○
干燥机		○
除湿机		○
模具温度控制器		○

※页面所有数据均来自于伊之密工厂,请以实际定制设备情况为准

# UN650-1000A6标配选配表

STANDARD AND  
OPTIONAL FEATURES

	标准配置	备选配置
<b>射胶/熔胶部分</b>		
整体式射台支架配线性导轨	●	
双缸平衡注射系统	●	
同步电动熔胶功能	●	
双金属螺杆料筒组件	●	
料管节能环保结构(专利设计)	●	
料管多段PID温度控制(5-6段)	●	
双射移油缸	●	
精密电子尺控制熔胶行程/射胶行程	●	
全封闭式料筒保温罩	●	
射嘴防护罩(带电气保护)	●	
螺杆转速检测	●	
螺杆防冷启动功能	●	
自动清料功能	●	
熔胶前、后松退可选	●	
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	●	
滑动料斗装置		○
加长射嘴		○
专用料管组(电镀、PC、PMMA、PBT等)		○
料筒风冷装置		○
弹簧自锁射嘴/液压射嘴		○
加大注射行程或加大(减少)一级射胶结构		○
旋转射台		○
不锈钢料斗		○
液压熔胶		○
<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QT500-7A高刚性球墨铸铁	●	
电脑控制两段顶出前进/后退动作	●	
欧规机械手机械定位接口	●	
液压驱动齿轮调模装置	●	
液压/电气双重保护装置	●	
移动模板耐磨锰钢带轨道	●	
自动集中润滑系统	●	
多种顶针控制功能可选	●	
低压模具保护功能	●	
T型槽、码模孔复合模板	●	
机门边加装防夹伤、缓冲条设计	●	
顶针强制复位功能	●	
同步带电动安全门(前机门)(1000T)	●	
一键自动调模功能	●	
加装特殊模具安装孔		○
加装模具隔热板		○
加大顶出力		○
加大容模量		○
磁力模板		○
吊模架		○
机械安全保护装置		○
<b>液压系统</b>		
高精度伺服系统(带能量回收)	●	
高精实时旁路滤油器装置	●	
低噪音节能型液压回路	●	
开合模比例阀控制	●	

※页面所有数据均来自于伊之密工厂,请以实际定制设备情况为准

	标准配置	备选配置
高性能液压控制阀	●	
外置式冷却器	●	
数控比例背压	●	
外露高压油管配防爆链	●	
多组运水装置并配快速插头	●	
低摩擦密封元件	●	
油温检测及高低温报警	●	
油温冷却闭环控制	●	
抽芯装置(650-1000T标配两组,预留两组阀板接口)	●	
加大一级油泵电机		○
加大多级熔胶马达		○
同步顶出、抽芯系统		○
注射采用伺服阀控制		○
增加抽芯装置		○
加装液压旋转脱模装置		○
<b>控制系统</b>		
料管加热强制保护	●	
输入、输出检视画面	●	
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	●	
动作斜率的独立调整	●	
工艺参数锁定功能	●	
700组大容量工艺参数存储空间	●	
12" TFT真彩色LCD显示屏	●	
多种操作语言	●	
三色警示灯	●	
3组/三相电源插座(2x32A+16A)	●	
预留吹风、抽芯、顶退回保护等多种接口	●	
前、后机门急停开关保护	●	
智能锁模力管理系统-智能锁模力保持	●	
智能锁模力管理系统-锁模力预先解除	●	
智能重量V/P控制	●	
核心零部件预防性监控及保养	●	
智能能耗管理系统	●	
智能开模	●	
多曲线显示功能	●	
绿色塑化	●	
同步射胶阀开信号	●	
智能锁模力管理系统-智能锁模力优化		○
热流道接口		○
气动顺序阀		○
电动旋转脱模接口		○
吹气带阀装置		○
气辅注射装置		○
中央(联网)监控系统		○
前、后机门内光栅保护		○
更改电源电压		○
<b>其它配置</b>		
说明书	●	
避震脚	●	
模具压板	●	
工具箱及工具一套,精密过滤器滤芯一件	●	
自动上料机		○
玻璃管冷却流量计		○
干燥机		○
除湿机		○
模具温度控制器		○

# UN1200-1850A6标配选配表

STANDARD AND  
OPTIONAL FEATURES

	标准配置	备选配置
<b>射胶/熔胶部分</b>		
整体式射台支架配线性导轨	●	
双缸平衡注射系统	●	
低速大扭矩特制加强型液压马达	●	
双金属螺杆料筒组件	●	
料管节能环保结构(专利设计)	●	
料管多段PID温度控制(5-6段)	●	
双射移油缸	●	
精密电子尺控制熔胶行程/射胶行程	●	
全封闭式料筒保温罩	●	
射嘴防护罩(带电气保护)	●	
螺杆转速检测	●	
螺杆防冷启动功能	●	
自动清料功能	●	
熔胶前、后松退可选	●	
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	●	
滑动料斗装置		○
加长射嘴		○
专用料管组(电镀、PC、PMMA、PBT等)		○
料筒风冷装置		○
弹簧自锁射嘴/液压射嘴		○
加大注射行程或加大(减少)一级射胶结构		○
旋转射台		○
不锈钢料斗		○
液压熔胶		○
<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QT500-7A高刚性球墨铸铁	●	
电脑控制两段顶出前进/后退动作	●	
欧规机械手机械定位接口	●	
液压驱动齿轮调模装置	●	
机械/液压/电气双重保护装置	●	
移动模板耐磨锰钢带轨道	●	
自动集中润滑系统	●	
多种顶针控制功能可选	●	
低压模具保护功能	●	
T型槽、码模孔复合模板	●	
机门边加装防夹伤、缓冲条设计	●	
顶针强制复位功能	●	
同步带电动安全门(前机门)	●	
一键自动调模功能	●	
加装特殊模具安装孔		○
加装模具隔热板		○
加大顶出力		○
加大容模量		○
磁力模板		○
吊模架		○
机械安全保护装置		○
<b>液压系统</b>		
高精度伺服系统(带能量回收)	●	
高精实时旁路滤油器装置	●	
低噪音节能型液压回路	●	
开合模比例阀控制	●	

	标准配置	备选配置
高性能液压控制阀	●	
外置式冷却器	●	
数控比例背压	●	
外露高压油管配防爆链	●	
多组运水装置并配快速插头	●	
低摩擦密封元件	●	
油温检测及高低温报警	●	
油温冷却闭环控制	●	
抽芯装置(1200-1850T标配三组, 预留三组阀板接口)	●	
加大一级油泵电机		○
加大多级熔胶马达		○
同步顶出、抽芯系统		○
注射采用伺服阀控制		○
增加抽芯装置		○
加装液压旋转脱模装置		○
<b>控制系统</b>		
料管加热强制保护	●	
输入、输出检视画面	●	
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	●	
动作斜率的独立调整	●	
工艺参数锁定功能	●	
700组大容量工艺参数存储空间, 可扩展USB存储接口	●	
15" TFT真彩色LCD显示屏	●	
多种操作语言	●	
三色警示灯	●	
3组/三相电源插座(2x32A+16A)(1200T)	●	
4组/三相电源插座(3x32A+16A)(1400-1850T)	●	
预留吹风、抽芯、顶退回保护等多种接口	●	
前、后机门急停开关保护	●	
智能锁模力管理系统-智能锁模力保持	●	
智能锁模力管理系统-锁模力预先解除	●	
智能重量V/P控制	●	
核心零部件预防性监控及保养	●	
智能能耗管理系统	●	
智能开模	●	
多曲线显示功能	●	
绿色塑化	●	
同步射胶阀开信号	●	
智能锁模力管理系统-智能锁模力优化		○
热流道接口		○
气动顺序阀		○
电动旋转脱模接口		○
吹气带阀装置		○
气辅注射装置		○
中央(联网)监控系统		○
前、后机门内光栅保护		○
更改电源电压		○
<b>其它配置</b>		
说明书	●	
避震脚	●	
模具压板	●	
工具箱及工具一套, 精密过滤器滤芯一件	●	
自动上料机		○
玻璃管冷却流量计		○
干燥机		○
除湿机		○
模具温度控制器		○

# YIZUMI

THINK  
TECH FORWARD

技术  
更进一步

※页面所有数据均来自于伊之密工厂, 请以实际定制设备情况为准