

让中国装备技术与世界同步
WE WALK ALONGSIDE THE WORLD

股票代码: 300415

伊之密品牌管理规划 2020年6月版

YIZUMI 伊之密

H

H系列重型压铸机

(1000T-4500T)

为全球高端压铸件生产商量身定制

广东伊之密精密机械股份有限公司
GUANGDONG YIZUMI PRECISION MACHINERY CO., LTD.

地址: 广东省佛山市顺德高新区(容桂)科苑三路22号 TEL:86-757-2926 5301 FAX:86-757-2926 5300 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实验室测试所得, 最终解释权归伊之密所有。





十年磨剑 锋芒再露

伊之密从2006年开始设计制造第一台重型压铸机，至今国内外年销量稳定增长，用户覆盖国内绝大部分的压铸龙头企业。十年间伊之密用数据说话，不断推出高性能、高标准的新品，奠定中国重型压铸装备新标杆。

对标欧美质量标准

为了进一步提升高端压铸的品质，伊之密致力于向欧美质量标准看齐，美国百年企业HPM在重型压铸机领域拥有先进设计理念和技术标准，伊之密汲取其技术精粹进行突破性改善和创新，打造更接近于欧美质量标准的高性能压铸机。



H系列重型压铸机

为全球高端压铸件生产商量身定制

依托团队数十年行业经验积累，伊之密全面吸收融合北美百年名企HPM重型压铸机技术和质量标准，历经3年专项研发，针对全球高端客户推出适合欧美市场的高标准重磅力作——H系列重型压铸机。（1000-4500T）

四大优势

融合欧美高质量技术标准

1/高标准

按照北美HPM技术及工艺标准设计，机器整体性能、可靠性、稳定性和耐用度等媲美美国同吨位机型，控制系统采用分布式IO设计，故障率更低。

3/持久耐用

高刚性的锁模结构，模板设计采用应力分布均匀的箱式结构，并采用高强度合金钢板或实心锻钢模板，确保模板基体拥有优良的刚性和抗疲劳强度。

2/精密稳定

坚固的整体拉杆式结构，确保压射系统的高精度和高稳定性，更可选用高精度高稳定的闭环压射控制。

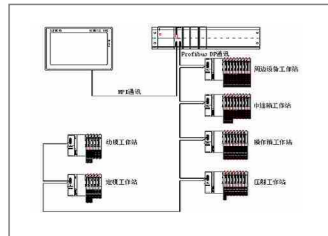
4/安全保障

按照欧美安全标准使用各种防护安全钣金，标配防护安全门和机铰防护钣金，保障机台和人员的安全；

高要求设计标准 全面升级 向欧美设计标准看齐

汲取欧美设计优势

H系列重型压铸机沿用欧美先进的技术理念，颠覆以往国内压铸机的质量标准，不仅在工艺和制造上采用欧美高标准，更提高了产品的用料标准，实现机器在整体可靠性、稳定性和安全性的明显突破。



1 先进的分布式IO控制 快速查找故障

秉承降低故障率的设计理念，采用全新分布式IO控制系统，PLC与工作站之间采用 profibus Dp 通讯，提高抗干扰能力，有效减小电压压降，便于快速查找故障；

3 欧美标准的面板设计

控制系统符合欧美标准，具有工业工程理念的操作面板设计，集成西门子 12寸彩色触摸屏，操作得心应手；



2 更多标准压射位

融合欧系设计方案，运用叠加式压射室垫块，实现更多的压射偏心位，满足多种模具需求；



- 抽芯油制板采用分体式结构，通过模块化设计，方便用户升级；
- 控制显示屏集成于操作箱内，美观且更加方便易操作；
- 机架油箱内部优化分区结构，保证液压油流道合理布局，增强散热功能；

精密稳定 性能优越稳定 保证高一致性

确保大批量稳定生产

压射系统采用非接触式压射行程检测，控制更加精准，标配智能在线品质监控系统，高精度压射曲线实时显示，自动记录，智能对比，出现异常及时报警，能大幅提高产品的合格率。



4 优化油路设计

采用钢管和高压软管合理搭配设计，有效降低管路漏油故障机率；



5 新增双吉制杆 压射更精准

压射行程采用双吉制杆结构，提升压射同轴度的持续稳定，有效避免压射活塞杆转动，压射一致性好，控制更加精准；

6 坚固的整体拉杆式结构

全拉杆式整体压射油缸设计，加强压射整体刚性和持久精度，更牢固实用；



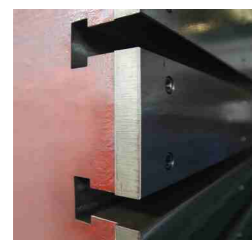
- 整体式储能器安装方式，减少震动；
- 压射拉杆加粗，增强结构的稳定性；



持久耐用 融合HPM北美设计理念和用料标准

锁模强劲高效

锁模和机铰以及机架底座应用大型进口CNC加工中心一次性加工，确保尺寸及位置精度，锁模油路优化，减少高压开模和合模的瞬间冲击，保证锁模精度；采用优质合金钢导柱，外层电镀耐磨硬铬。配合特快锁模技术，提高效率，有效缩短生产周期。



1 高强度合金钢板镶嵌 (DM1000H-DM3000H)

DM1000H-DM3000H重型机模板设计采用应力分布均匀的箱式结构，应力分布均匀，不易变形，并在模板表面装甲镶嵌经过特殊处理的高强度合金钢板，大幅提升刚性和硬度，维修率低；



2 整体实心锻钢模板 (DM3500H及以上)

H系列3500吨及以上机型的动、定模板均采用实心锻钢制造，用料充足，强度高，能有效防止模板凹陷和变形，合模精度高，坚固耐用；



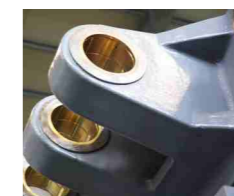
3 强合金钢板尾板设计

DM4000H-DM4500H的重型机尾板采用高强度合金钢板制造，增强受力，避免尾板开裂，持久耐用；



4 开合模六导柱结构 可靠性更高

2500吨及以上机型更是应用高技术难度的六导柱结构，不仅开合模瞬间震动小，而且能均衡尾板与动模的受力分配，防止模板开裂；



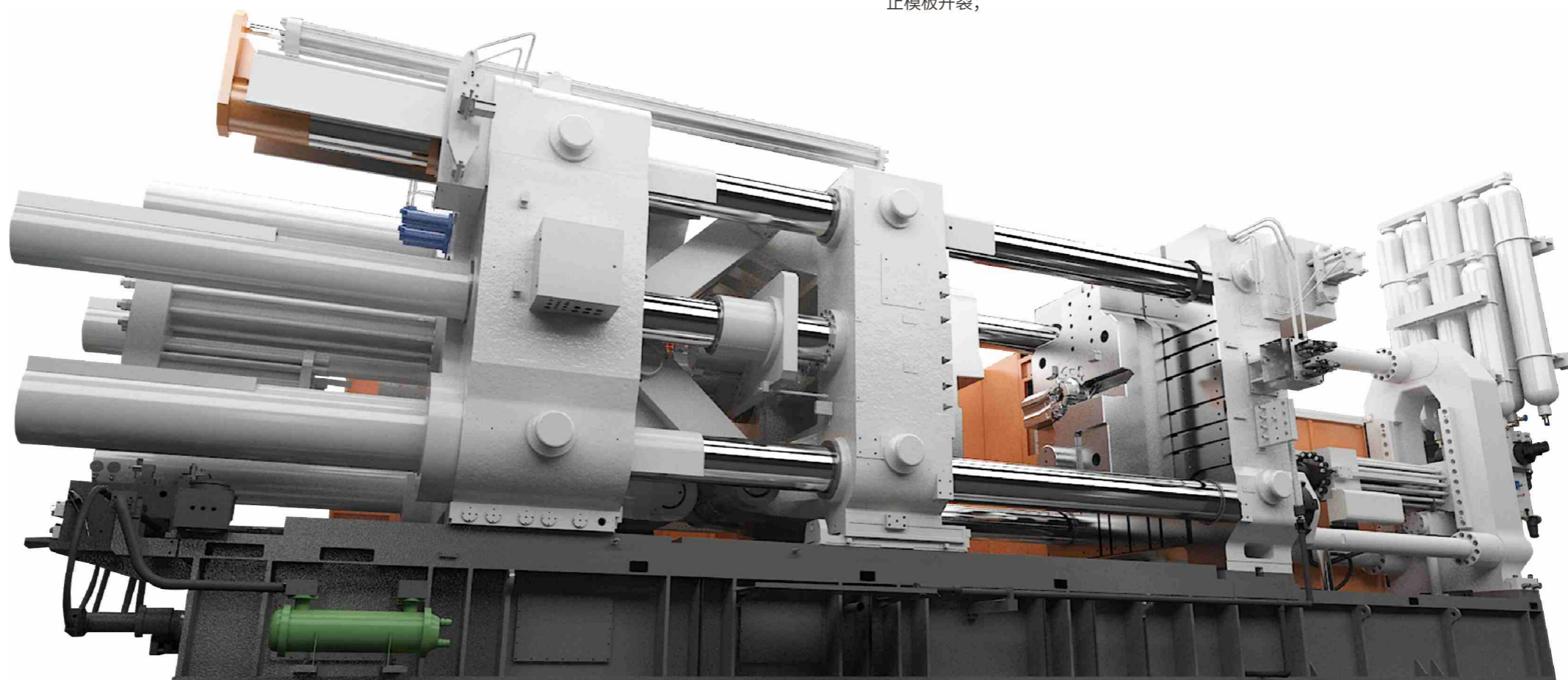
5 高标准的轴套设计 减少机铰磨损

针对锁模部分和活动铰耳采用铜套，提升机铰受力强度，优化配合尺寸，均匀受力，有效减少机铰磨损“烧死”现象，可延长使用寿命；



6 中央自动润滑系统

中央自动润滑系统独立大容量，全采用钢管，每路配远端压力报警；



安全保障 贴心保护 细节之处不容忽视

升级安全标准

H系列重型压铸机把安全性放在重要位置，无论是机台的安全还是人员的安全都采用更高的欧美安全标准。



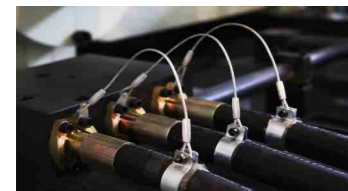
2 防止意外合模

锁模部分按欧美安全标准配置电液安全阀，有效防止意外合模，保障操作人员安全；



3 升级电动控制

前、后门全部升级成电动控制，更高效、高安全地配合机器人全自动生产过程；



4 确保油路安全

针对高压油管增加卡扣式防爆链，提升油路工作的安全性；

1 有效保护人员安全

压射、锁模等部位标配防护安全门和机铰防护钣金，有效保护作业人员安全及防止金属液往外飞溅。配合观察窗设计，操作方便安全；



实时控制 (选配) 自动实时反馈与修正 精确易用 选配 (1000T-1650T) / 标配 (2000T-4500T)

适用于生产结构复杂的高品质压铸件

伊之密全新一代实时控制技术，实现全程速度闭环控制，实现高稳定性与高一一致性的压射。在实时控制的高速响应下，系统能自动修正参数，瞬间修正数据轨迹，系统控制稳定性高。



可匀加速慢压射 提速快 实现高速刹车

有效减少空气卷入融化金属内，压射冲头平稳移动，避免对金属液的冲击；

更短的提速时间，达到理想工艺；

在高速压射状态下，实现合理的减速，有效避免产生飞边；



伺服节能 (选配) 大幅度降低能耗

解决用户的成本和效率问题

伊之密伺服节能系统通过双闭环控制，实现压力、流量的精确控制，系统响应快，调速范围更广。真正降低能耗，节约成本，控制精度，为客户创造效益。

降低能耗

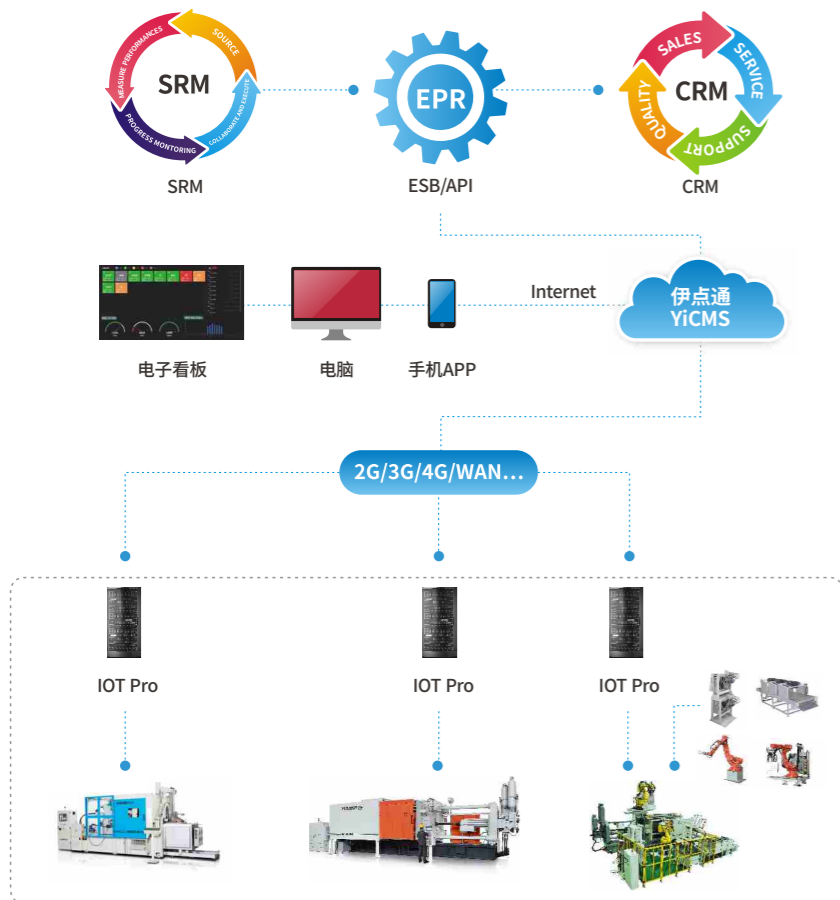
相比传统压铸机，
更节能；

更高效

相比传统压铸机，
效率大幅提升；

伊点通YiCMS状态监控系统 (选配)

基于工业4.0的“互联与集成”理念，伊之密主机配有与各种周边设备的接口和软件程序，实现统一化标准互联自动化工作平台，为客户提供整套的周边自动化集成方案。



设备监控

- 运行状态实时可视
- 运营指标动态计算
- 报警信息实时采集
- 异常停机及时预警

工艺监控

- 工艺参数实时采集
- 参数异常及时预警
- 历史加工参数追溯
- 工艺参数SPC控制

生产统计

- 生产进度监控
- 质量统计分析
- 小时产量统计
- KPI异常预警

集成自动化解决方案 (选配) 您得到的不仅仅是一台压铸机

基于工业4.0的“互联与集成”理念，伊之密主机配有与各种周边设备的接口和软件程序，实现统一化标准互联自动化工作平台，为客户提供整套的周边自动化集成方案。

- 高度自动化无人化生产运作，产品质量稳定可靠，重复精度高；
- 有效缩短循环时间，提高生产效率；
- 压铸毛坯后道处理高度集成，缩减空间和物流，实现机边全自动化；
- 产品成型和生产过程全数据记录，实时监控与显示；

集成周边设备

- 喷涂机
- 给汤机
- 取件机器人
- 冷却风扇
- 升降式冷却水槽
- 气锤去渣包装装置
- 定量炉
- 伺服锯断装置
- 安全围栏
- 制品输送带
- 真空机
- 模温机
- 脱模剂混合压送装置
- 缸套供给装置
- 机器人打磨去毛刺装置
- 熔化及保温炉



H系列技术参数表

	项目	单位	DM1000H	DM1250H	DM1650H	DM2000H	DM2500H	DM3000H	DM3500H	DM4000H	DM4500H
锁模系统	合型力	kN	10000	12500	16500	20000	25000	30000	35000	40000	45000
	合模行程	mm	880	1000	1200	1400	1500	1500	1375	1625	1625
	模具厚度 (最小-最大)	mm	450-1070	450-1170	500-1370	600-1570	700-1770	850-1970	850-2000	900-2100	900-2200
	模板尺寸 (水平×垂直)	mm	1620×1620	1730×1730	2000×2000	2150×2150	2350×2350	2620×2620	2780×2780	2930×2930	2930×2930
	导柱内距	mm	1030×1030	1100×1100	1180×1180	1350×1350	1500×1500	1650×1650	1750×1750	1850×1850	1850×1850
	顶出力	kN	500	550	600	650	750	900	900	900	900
	顶出行程	mm	200	200	250	300	300	300	300	300	350
压射系统	压射力	kN	805	1100	1260	1510	1950	1950	2410	2410	2800
	压射行程	mm	850	910	970	1050	1100	1180	1400	1400	1600
	锤头直径	mm	90,100,110,120	100-140	110-150	120-160	140-180	140-180	160-200	160-200	180-220
	射料量 (铝)	kg	10,12.5,15,18	13-26	17-32	22-39	31-52	33-56	52-82	52-82	76-114
	铸造压力 (增压)	Mpa	126,102,84,71	140-71	132-71	133-75	125-75	125-75	120-77	120-77	110-73
	铸造面积	cm ²	787-1388	885-1735	1200-2220	1400-2630	1950-3250	2360-3920	2910-4540	3330-5190	4090-6100
	最大铸造面积 (40Mpa)	cm ²	2500	3125	4125	5000	6250	7500	8750	10000	11250
	压射位置	mm	-100 -300	-160 -320	-175 -350	-200 -400	-200 -400	-250 -450	-300 -600	-300 -600	-300 -600
	压射头推出距离	mm	300	350	400	450	450	530	600	600	700
	压射室法兰直径	mm	240	240	260	260	280	280	320	320	340
	压射室法兰凸出定板高度	mm	20	25	25	30	30	30	35	35	35
	其它	系统工作压力	Mpa	16	16	16	16	16	16	16	16
电机功率(标准机)		kW	45	74	90	110	135	165	220	220	220
电机功率(伺服机)		kW	65.3	98.6	110	120.3	175.3	175.3	261.2	261.2	261.2
油箱容量		L	2500	2800	3300	4200	4800	6200	7800	9300	9700
机器吊装参考重量		kg	72000	78000	105000	136000	190000	210000	265000	375000	380000
外形尺寸 (长×宽×高)		mm	10600×4500×3900	11500×4700×3900	12500×4750×4200	13500×4900×4300	15500×5800×5250	15900×6200×6200	17500×6250×6250	18600×6450×6280	19000×6450×6300

备注：以上参数以实际签署协议为准；我司保留作出任何技术修改的权利而不另行通知

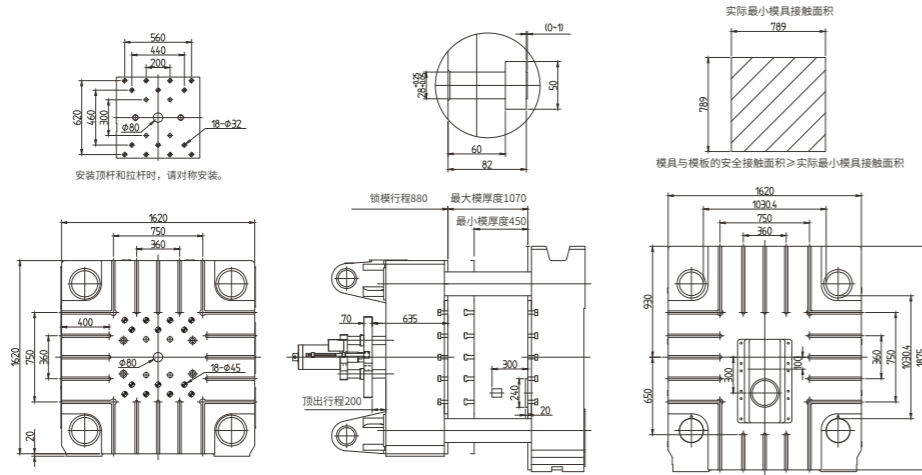
H系列配置表

配置项目	DM1000H	DM1250H	DM1650H	DM2000H	DM2500H	DM3000H	DM3500H	DM4000H	DM4500H
主机主题					主机主题				
伊之密象牙白+橙红+黑	●	●	●	●	●	●	●	●	●
指定颜色	○	○	○	○	○	○	○	○	○
电动落地安全门 (前)	●	●	●	●	●	●	●	●	●
电动落地安全门 (后)	●	●	●	●	●	●	●	●	●
机铰防护门 (前、后)	●	●	●	●	●	●	●	●	●
电气控制					电气控制				
西门子 PLC	●	●	●	●	●	●	●	●	●
12寸高分辨率触摸屏	●	●	●	●	●	●	●	●	●
电箱风扇	○	○	○	○	○	○	○	○	○
电箱空调	●	●	●	●	●	●	●	●	●
模具储存100组	●	●	●	●	●	●	●	●	●
扩展模具存储	○	○	○	○	○	○	○	○	○
电子式锁模力显示	○	○	○	○	○	○	○	○	○
柱架部分					柱架部分				
双比例控制开合模	●	●	●	●	●	●	●	●	●
液压安全锁	●	●	●	●	●	●	●	●	●
磁栅尺控制行程	●	●	●	●	●	●	●	●	●
电子尺控制行程	○	○	○	○	○	○	○	○	○
特快锁模系统	●	●	●	●	●	●	●	●	●
调模行程开关控制	●	●	●	●	●	●	●	●	●
调模行程编码器控制	○	○	○	○	○	○	○	○	○
机铰集中润滑系统	●	●	●	●	●	●	●	●	●
调模集中润滑系统	●	●	●	●	●	●	●	●	●
液压抽杠 (前上)	●	●	●	●	●	●	●	●	●
液压抽杠 (后上)	○	○	○	○	○	○	○	○	○
液压系统					液压系统				
威格士双联叶片泵 / 东京机器油泵	●	●	●	●	●	●	●	●	●
抽芯和顶针					抽芯和顶针				
双比例控制	●	●	●	●	●	●	●	●	●
动模2组	●	●	●	●	●	●	●	●	●
动模指定数量	○	○	○	○	○	○	○	○	○
定模2组	●	●	●	●	●	●	●	●	●
定模指定数量	○	○	○	○	○	○	○	○	○
抽芯局部加压	●	●	●	●	●	●	●	●	●
顶针行程开关控制	●	●	●	●	●	●	●	●	●
压射部分					压射部分				
电比例调节控制	●	●	●	●	●	●	●	●	●
压射实时控制系统	○	○	○	●	●	●	●	●	●
电子式控制行程	●	●	●	●	●	●	●	●	●
智能在线品管PPS技术	●	●	●	●	●	●	●	●	●
其他					其他				
油温表	●	●	●	●	●	●	●	●	●
电子式油温报警	●	●	●	●	●	●	●	●	●
锤头润滑装置	○	○	○	○	○	○	○	○	○

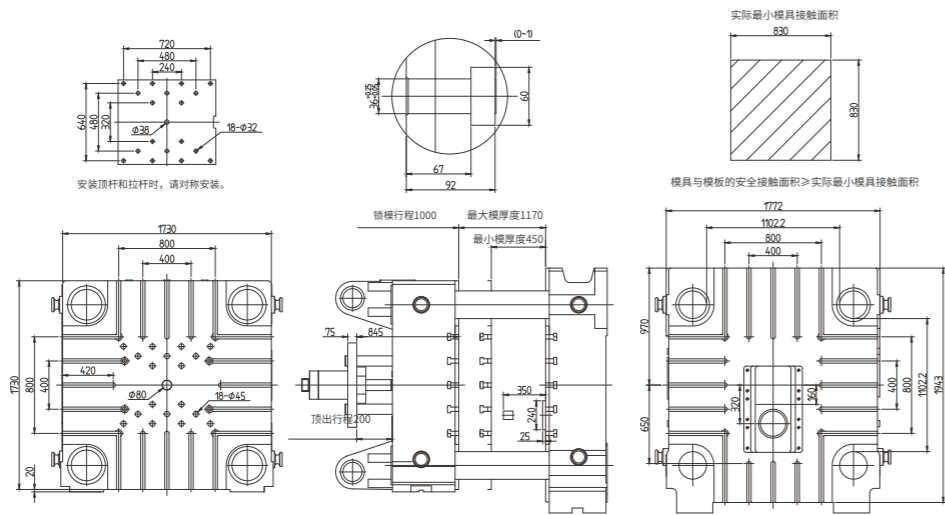
标准配置 “●” 可选配置 “○”

H系列模板图

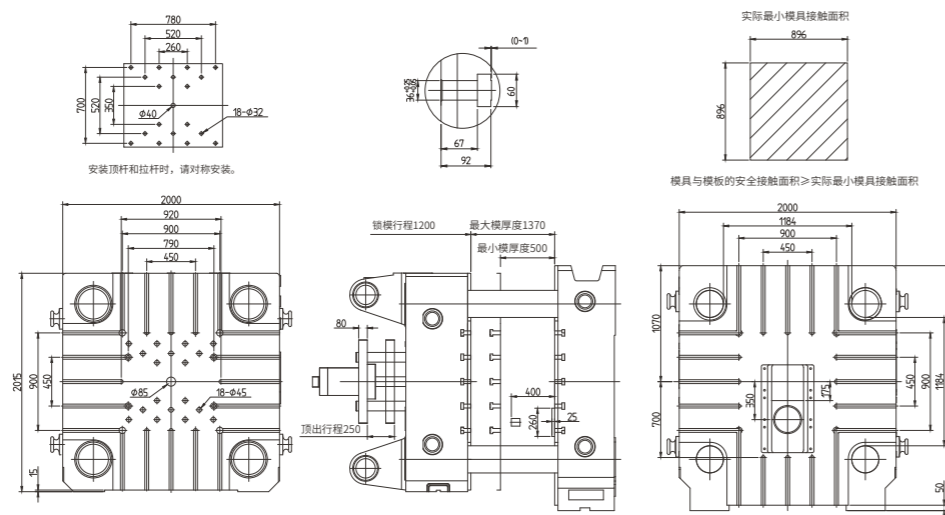
DM1000H



DM1250H

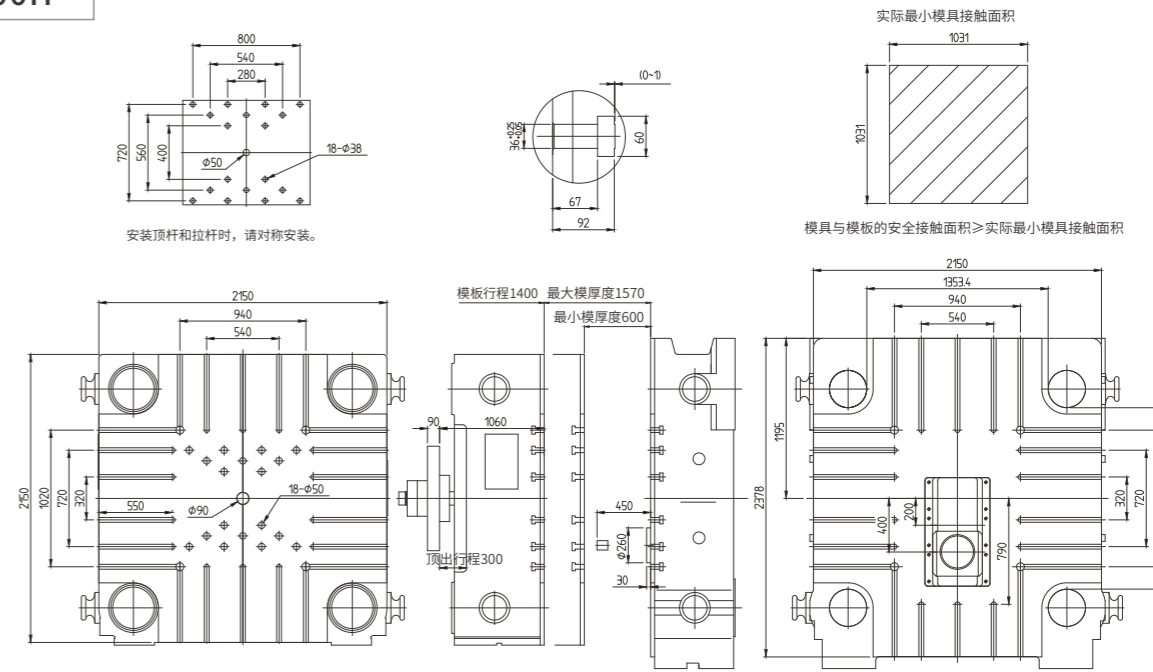


DM1650H



H系列模板图

DM2000H



DM2500H

