

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

股票代码: 300415

广东伊之密精密注压科技有限公司

Guangdong Yizumi Precision Injection Molding and Die Casting Technology Co., Ltd.

地址: 中国广东省佛山市顺德区大良五沙居委会顺昌路12号

TEL: 86-757-2921 9800 86-757-2926 5150(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, 仅作参考信息, 不保证是最新数据, 一切以实际产品为准。



伊之密品牌管理部策划 2022年7月版

YIZUMI 伊之密



高端多物料成型注塑机

稳定 + 个性化定制





CONTENTS

C系列平行炮多物料注塑机	03
L/V独立射台	11
独立电射台	14
C-BTP 技术参数表	15
C-NTP 技术参数表	33
C-BSP宽板转轴机模板图	39
射台模块式多样化自由组合	41
标配选配表	42
油电混合机型C-BTP-E	43

致力成为所在领域的最佳性价比方案提供商

广东伊之密精密机械股份有限公司创立于2002年，立足中国广东，放眼全球发展，专注高分子材料及金属成型领域，现已成立注塑机、压铸机、橡胶注射成型机、高速包装系统、机器人自动化集成系统等多个事业部，是一家集设计、研发、生产、销售及服务为一体的装备供应商。

主导产品有注塑机、压铸机、橡胶机、高速包装机、模具和机器人。在全球，伊之密有多个技术服务中心和40多个海外经销商，业务覆盖70多个国家和地区，生产基地分布国内外，占地总面积近40万平方米，现拥有职工2700多名。

伊之密在国内先后建立起顺德高黎、五沙、苏州吴江三大生产基地，实现产能全面升级，并于2017年在印度、北美设立生产基地。伊之密布局全球，在全球范围内设有多个技术服务中心、研发中心和销售网点，实现全球化经营战略。

C 让生活更出彩

C系列高端多物料成型注塑机

随着人们生活水平的提高,为满足人们对生活品质日益提高的要求及个性化需求,C系列高端多物料成型注塑机孕育而生。此平台产品引进欧洲研发中心的先进技术,以稳定和个性化定制作为客户核心价值,并致力于创造更丰富的生活色彩。



We Walk
Alongside The
World

让中国装备技术与世界同步



广泛应用于各类行业:



3C制品



汽车配件



汽车配件



日用品



家电配件



工具包胶



包装制品



医疗制品



笔记本电脑零配件



特殊工艺应用

C系列平行炮多物料注塑机

➤ 稳定

采用BFC对称均力锁模技术、MLT磁浮转盘技术、DCPC数字闭环定位技术等，结合超长滑脚设计和智能开模减速技术，整个锁模和转盘动作稳定可靠，开模位置重复精度可达±0.3mm。

➤ 个性化定制

整机采用标准化模块化设计，包括注射单元模块、动力单元模块、塑化单元模块等等结合柔性软件模块化功能的自由编程组合让个性化定制逐步走向成熟。

更耐用的转盘防损设计

采用多倍超载能力的双列滚针轴承结合MLT磁浮转盘技术，让转盘更耐用更可靠。

更出色的注射稳定性

采用低惯量动作部件设计，结合精准温度控制和免粘高混炼螺杆设计，射胶精度进一步提升。

更科学的个性化定制设计

可根据不同制品不同工艺需求，选择不同的射台及动力进行模块式组合，并结合柔性软件自由编程功能让个性化定制逐步走向成熟。



更先进的转盘控制技术

采用DCPC数字闭环定位技术，转盘定位更精准更稳定。

更高的三板机开模稳定性

优化的油路设计和智能减速技术，开模位置重复精度可达±0.3mm。

更人性化的操作界面

采用防呆和SS (Simple Style) 设计理念，充分考虑用户的使用习惯，控制系统操作更加便捷。

※以上数据来源于伊之密实验室测试所得，仅供参考。
本画册图片及其说明以 UN260C-BTP 为例，技术卖点适用于 C-P 系列全吨位机型。

锁模单元



① BFC对称均力锁模技术

- 模板刚性好, 模具寿命长。
- 工艺好调, 制品不易飞边, 成型精度和稳定性更有保证。

② MLT磁浮转盘技术

- 转盘采用磁浮式设计(160T/260T), 降低摩擦损耗, 动作更加可靠, 转盘寿命更长。

③ DCPC数字式闭环定位技术

- 采用DCPC技术控制, 转盘动作平滑, 无冲击, 定位准。

④ 防倾滑脚设计

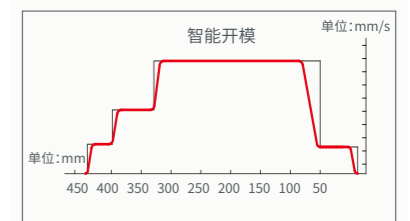
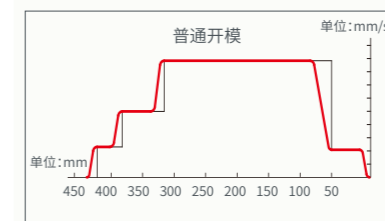
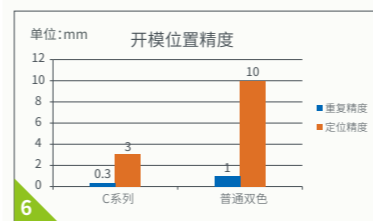
- 基于导向和重心支撑等需求设计的动板滑脚, 能有效提升运动平稳性和模具寿命。

⑤ 可选配转轴模块

- 基于BTP系列, 动板可选择搭配转轴模块, 满足双色产品的模内转芯工艺需求。

⑥ 智能开模减速技术

- 开模终点重复精度可达±0.3mm, 定位精度进一步提升, 满足机械手精准取出和镶件要求。



※以上数据来源于伊之密实验室测试所得, 仅供参考。
本画册图片及其说明以 UN260C-BTP 为例, 技术卖点适用于 C-P 系列全吨位机型。

可靠稳定, 转盘定位准

基于欧洲模板设计理念, 提升模板受力分析基准, 模板刚性更好; 采用BFC技术调整锁模力传递方向, 让模具受力更加均匀, 成型更稳定; 转盘设计采用MLT技术提升了转盘的耐用性; 转盘控制采用DCPC技术确保了转盘定位的精确和高的重复精度。

注射单元

① 高刚性低惯量注射机构

- 采用低惯量动作部件设计, 惯量低射胶动作响应快, 射胶精度进一步提升。

② 高混炼防粘螺杆设计

- 采用优化混炼参数设计, 在保证高效塑化同时, 到达更佳混炼效果, 并消除粘料、发黄、发黑现象。

③ 出色的注射精度

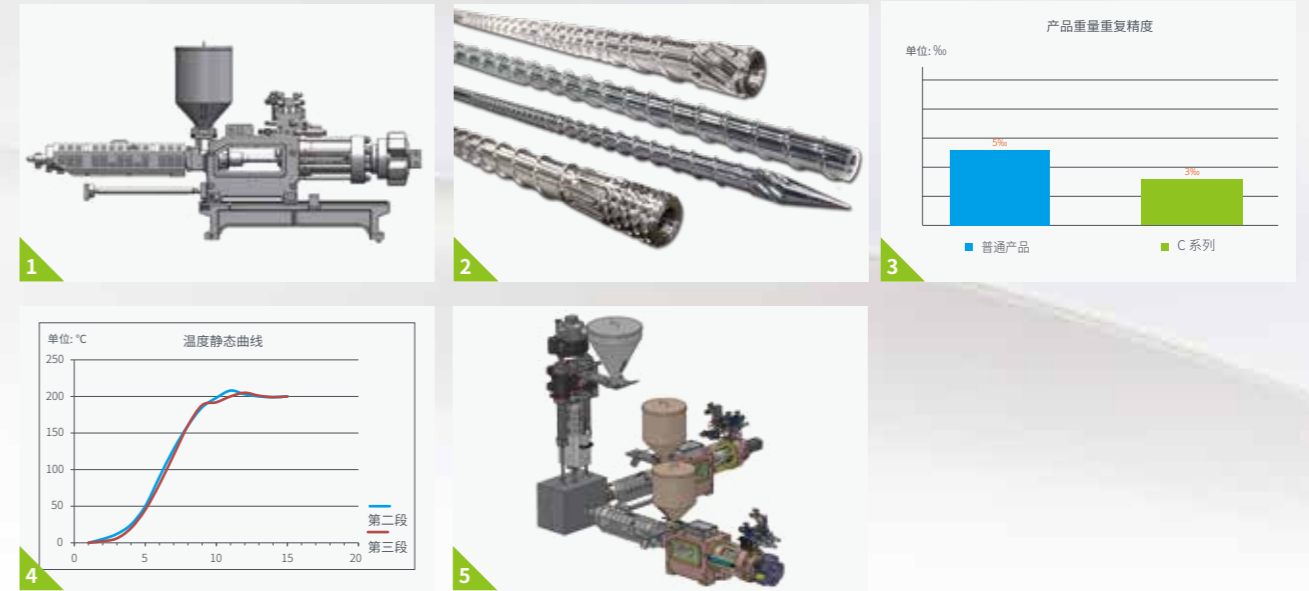
- 制品重量重复精度可达3%。

④ 新一代PID温度控制

- 采用自适应PID温度控制, 静态温度控制精度可达±0.4度。

⑤ 模块式射台组合设计

- 可以根据不同制品工艺需求, 灵活搭配不同的射台, 结合柔性软件功能, 可实现个性化定制。



※以上数据来源于伊之密实验室测试所得, 仅供参考。
 本画册图片及其说明以 UN260C-BTP 为例, 技术卖点适用于 C-P 系列全吨位机型。

注射重复精度高

基于欧洲单缸注射成型技术, 射胶惯量低, 缸体防漏性能好, 结合高混炼防粘螺杆设计和精确的温度控制让射胶的稳定性进一步提升, 产品重量重复精度可达3%。

※以上数据来源于伊之密实验室测试所得, 仅供参考。



控制系统

响应快, 功能强, HMI人性化设计

采用多物料机专用的工控电脑, 功能强, 响应快, 对多个射台可实现同步精准控制, 并通过同步通信方式与转盘实现数据实时交换, 实现转盘精确定位控制; 人机界面和按键人性化设计, 操作更舒适, 更便捷。

电脑标配盟立, 可选配KEBA ▶



多物料机专用工控电脑界面 ▲

① 响应快

- 采用双CPU同步控制, 结合独立子程序设计, 提升程序执行效率, 确保每个射台动作运算时间控制在1ms内。

② 控制准

- 采用同步通信技术, 结合伺服闭环定位技术, 可实现更加精准的转盘定位。
- 采用最新一代PID温度控制, 温度控制更加精致, 静态可达±0.4度。

③ 功能强

- 远程联网生产在线监控功能。
- 通过USB实现无限的参数存储功能。
- 多射台SPC质量同步统计功能。
- 多级用户访问权限管理以及数据保护功能。
- 关键动作曲线规划和跟踪功能。
- 动作控制提前减速定位控制功能。
- 128组内置扩展热流道控制功能。
- 辅机远程通信或IO连接和控制集成功能。

人性化设计

- 采用人工学旋转挂箱设计和防呆技术设计, 操作界面清晰、简洁、美观, 让操作更舒适更便捷。

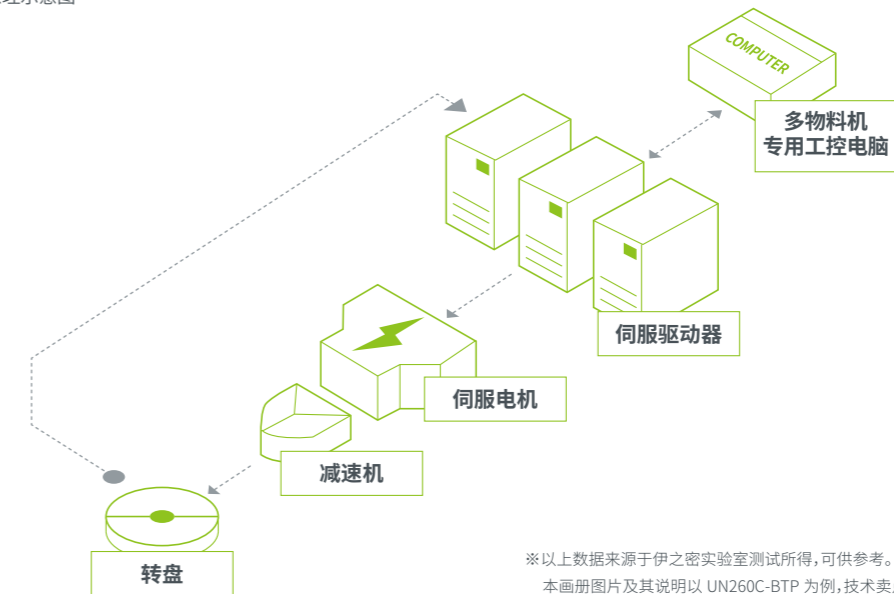
- ① 人工学旋转挂箱 ▶
- ② 便捷辅机插头 ▶



转盘伺服控制原理

- 转盘电动伺服控制系统包括多物料机专用工控电脑、伺服驱动器、伺服电机、减速机、高分辨率精度检测装置和转盘, 并由专用工控电脑为伺服驱动器规划控制方案, 并由伺服驱动器执行闭环定位控制, 转盘动作平稳, 定位精准。

▼ 转盘伺服控制原理示意图



※以上数据来源于伊之密实验室测试所得, 仅供参考。
本画册图片及其说明以 UN260C-BTP 为例, 技术卖点适用于 C-P 系列全吨位机型。

L/V独立射台



➤ 柔性组合、适用范围广

通过模块式设计满足不同吨位不同品牌注塑机的射台组合需求,可快速实现双组份成型机的搭建。

独立V射台

采用独立模块设计,通过不同的模块满足不同吨位的需求,V型独立射台采用伊之密最优化设计,射台的移出可为上下模留出更大的空间,方便模具的安装拆卸操作。

独立L射台

采用独立模块设计,可满足不同品牌不同吨位的应用需求,射台调节灵活,使用方便,并可为主机增加抽芯、顺序阀、热流道、同步动作等功能。

➤ 人性化设计、易用性强

电脑操作平台可采用独立设计,可以根据客户使用习惯灵活安置操作位置,人性化设计,操作简便。

独立射台可通过手轮调节使用范围,适应不同大小的模具生产。



- ① 独立V射台
- ② 独立电动射台
- ③ 独立L射台
- ④ 独立电脑
- ⑤ 独立射台调节手轮



设计紧凑、存放方便

独立射台单元可选配滚轮功能,通过滚轮简易实现射台的迁移和存放。



可选配针阀控制功能

独立射台既可以为射台提供针阀控制,也可以为副射台提供针阀控制,可弥补主机功能配置的不足。



可选配液压抽芯功能(液压射台)

独立射台提供动力控制模具所需的抽芯,控制效果与主机自带抽芯的控制效果相同。



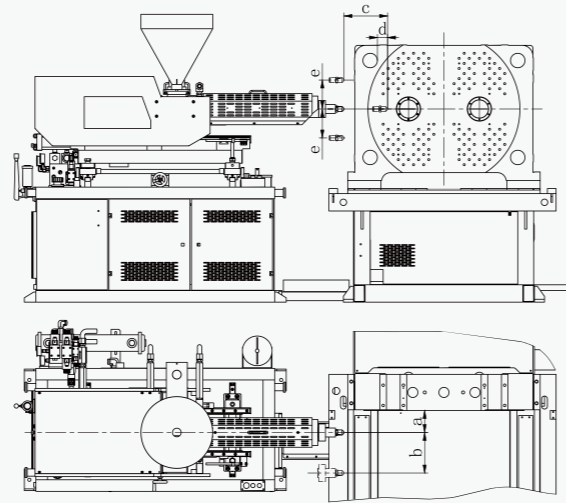
可选配热流道功能

独立射台自配电脑,可实现6-32组热流道扩展控制功能,满足多热流道需求的模具成型。

L/V独立射台

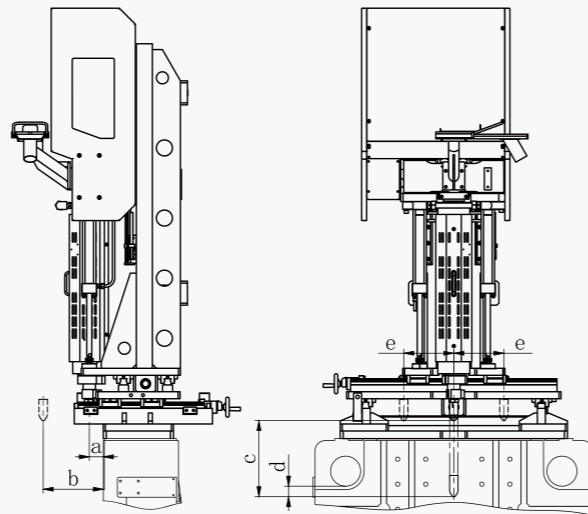
L型射台配置参数

射台规格	a/mm	b/mm	c/mm	d/mm	e/mm
IU190L	70	标配 100 可选 300	260-750C-BTP: 500	260C-BTP:70	±5
IU295L	80	注: 当模具厚度过小, 接近对应吨位的最小模具厚度时, b 会根据客户需求做出调整	1000-1600C-NTP: 700	360C-BTP:70	
IU420L	80			550C-BTP:80	
IU604L	80			750C-BTP:80	
IU895L	110			1000C-NTP:100	
IU1269L	110			1400C-NTP:100	
IU1885L	120			1600C-NTP:100	



V型射台配置参数

射台规格	a/mm	b/mm	c/mm	d/mm	e/mm
IU190V	70	220	260-750C-BTP:350	260-750C-BTP、	±5
IU295V	80	注: 当模具厚度过小, 接近对应吨位的最小模具厚度时, b 会根据客户需求做出调整, 避免射嘴与动板碰撞	1000C-NTP:350	1000-1600C-NTP: 50	
IU420V	80		1400-1600NTP:450		
IU604V	80				
IU895V	95				



* 1. 页面所有数据均来源于伊之密工厂, 请以实际定制设备情况为准;
2. 以上页面中的产品图片及文字内容仅作示意, 实物产品效果(包括但不限于外观、颜色、尺寸)可能略有差异, 请以实物为准。

独立电射台



独立模块设计

模块化设计, 可以与液压机组合搭建油电混合双色机, 也可以与全电机组合搭建全电双色机, 柔性组合, 可以搭建L型, 也可以搭建V型, 适用范围广。

注: 具体结构以设计为准, 可选配底座旋转功能。



▲ 独立L型电射台



▲ 独立V型电射台

设计紧凑, 安装存储方便

- 射胶、熔胶、射移均采用全电动控制, 结构简洁紧凑, 易安装, 易存储。

全伺服驱动

- 注射重复精度高、响应快速、成型更稳定。

柔性组合灵活

- 能作为L型或者V新射台使用, 以满足不同模具生产。

选配底座旋转功能

- 通过旋转底座, 可为模具装卸、维护等提供更大的空间; 也可通过旋转180度, 与主射台组合实现夹层成型工艺。

洁净环保

- 全电控制, 比液压清洁, 特别适用于对清洁度要求高的生产环境, 并且能耗更低。

兼容性强

- 可满足不同品牌不同吨位的双色或多色的成型组合, 操作成本低。

独立电动射台规格参数

说明	UNIT	EIU2-50				EIU3-140				EIU4-350				EIU2-50HS				EIU3-140HS				EIU4-350HS			
国际标准规格		50				140				350				50				140				350			
射胶机构 INJECTION UNIT																									
螺杆直径	mm	19	22	26	22	26	30	35	30	35	40	48	19	22	26	22	26	30	35	30	35	40	48		
长径比	L/D	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20		
理论注射容积	cm ³	21.3	28.5	39.8	38.0	53.1	70.7	96.2	99.0	134.7	175.9	253.3	21.3	28.5	39.8	38.0	53.1	70.7	96.2	99.0	134.7	175.9	253.3		
注射重量	gram	20	26	37	35	49	65	89	91	124	162	233	20	26	37	35	49	65	89	91	124	162	233		
注射压力	MPa	250	186	134	250	266	200	147	250	260	200	139	250	186	134	372	266	200	147	250	260	200	139		
最大射出速度	mm/s	150				120				120				250				240				200			
射出速率	cm ³ /s	43	57	80	46	64	85	115	85	115	151	217	71	95	133	91	127	170	231	141	192	251	362		
螺杆转速	r/min	0-400				0-400				0-300				0-500				0-400				0-300			
螺杆行程	mm	75				100				140				75				100				140			
射嘴接触力	kN	20				30				35				20				30				35			
动力 / 电热 POWER UNIT																									
射胶伺服电机	kW	3×2				4×2				5.5×2				4×2				5.5×2				7.5×2			
熔胶伺服电机	kW	5.5				7.5				7.5				5.5				7.5				7.5			
射移减速机	kW	0.75				0.75				0.75				0.75				0.75				0.75			
电热量	kW	3.5	4.5	5.5	4.5	5.5	6	7	6	7	8	10	3.5	4.5	5.5	4.5	5.5	6	7	6	7	8	10		
温度控制区数		4				4				4				4				4				4			