

讓中國裝備科技與世界同步
WE WALK ALONGSIDE THE WORLD

股票代碼 : 300415
Stock Code

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

地址：廣東省佛山市順德高新區（容桂）科苑三路22號

ADD: No.22, Ke Yuan 3 Road, Hi-tech Industrial Zone, Ronggui, Shunde, Foshan City, Guangdong Province, China
TEL: 86-757-2926 5145 E-mail: imm@yizumi.com www.yizumi.com



YIZUMI伊之密

伊之密品牌管理部編制2017年5月版
Designed by Yizumi in May 2017

UPVC

Injection Molding Machine For UPVC Pipe Fittings

(160T-480T)
UPVC管件專用注塑機



UPVC 主要特點 Main Features on UPVC Machine

- UPVC 專用塑化組件，採用鍍硬鉻螺桿，鍍硬鉻射嘴法蘭和射嘴，耐腐蝕性強；
 - 加大型熔膠馬達配置，可實現高效優質塑化；
 - 料筒吹風冷卻裝置，溫度控制精度高；
 - 獨立的數控比例背壓，電腦設定調整；
 - 加寬機門設計；
 - 標配兩組液壓抽芯裝置。
- UPVC special plasticizing screw and barrel.
 - Enlarged plasticizing hydraulic motor.
 - Cooling fan in plasticizing barrel enables accurate temperature control.
 - Individual proportional backpressure control.
 - Extended safety door.
 - Two sets of core pulling devices as standard.



UN160A5-UPVC ~ UN480A5-UPVC
技術參數表 Specifications

說明	DESCRIPTION	UNIT	UN160A5-UPVC	UN200A5-UPVC	UN260A5-UPVC	UN320A5-UPVC	UN400A5-UPVC	UN480A5-UPVC
國際標準規格	International specification		604/1600	895/2000	1269/2600	1885/3200	2693/4000	3330/4800
射膠機構 INJECTION UNIT								
理論注射容積	Shot volume	cm ³	371	518	749	1071	1497	2050
實際注射量	Shot weight (UPVC)	g (克)	441	617	892	1275	1781	2440
		oz (盎司)	15.6	21.8	31.5	45	62.8	86.1
螺絲直徑	Screw diameter	mm	48	53	60	68	76	84
射膠壓力	Injection pressure	MPa	163	173	169	176	180	163
射膠速率	Injection rate	g/s	202	237	269	394	482	597
螺絲長度直徑比	Screw L:D ratio		21:1	21:1	21:1	21:1	21:1	21:1
最大注射速度	Max. injection speed	mm/s	94	90	80	91	89	91
螺絲行程	Screw stroke	mm	205	235	265	295	330	370
螺絲轉速	Screw speed(stepless)	r/min	0-136	0-118	0-109	0-125	0-125	0-89
鎖模機構 CLAMPING UNIT								
鎖模力	Clamping force	kN	1600	2000	2600	3200	4000	4800
開模行程	Opening stroke	mm	420	490	530	640	700	780
連接柱內距(WxH)	Space between tie bars	mmxmm	460x460	530x530	610x570	710x670	760x710	830x810
模板最大距離	Max. Daylight	mm	940	1040	1140	1300	1430	1590
容模量 (最薄-最厚)	mold thickness(Min.Max)	mm	160-520	180-550	195-610	220-660	240-730	260-810
油壓頂出行程	Hydraulic ejection stroke	mm	140	150	160	170	210	220
頂出孔數量	Ejector number		5	5	13	13	13	17
油壓頂出力	Hydraulic ejection force	kN	42	49	77	77	110	110
動力/電熱 POWER UNIT								
油壓系統壓力	Hydraulic system pressure	MPa	17.5	17.5	17.5	17.5	17.5	17.5
油泵馬達	Pump motor	kW	17.6	23	28.7	39.4	55.4	55.4
電熱量	Heating capacity	kW	9.5	9.8	13.5	18.0	22	25
溫度控制區數	Number of temp control zones		4	5	5	5	6	6
其它 GENERAL UNIT								
油箱容量	Oil tank capacity	L	220	255	335	445	570	760
機門加寬 (雙邊合計)	Extended safety door	mm	400	400	500	500	750	750
機械外形尺寸 (LxWxH)	Machine dimensions(LxWxH)	mxmxxm	5.23x1.77x2.02	5.58x1.85x2.09	6.24x2.14x2.39	6.91x2.35x2.50	7.73x2.91x2.45	8.47x2.96x2.49
機重	Machine weight	kg	5000	6500	8500	11500	15500	20000

備註：1. 理論注射容積=注塑機料筒截面積X注射行程 2. 實際注射量=理論注射容積X1.19 (以UPVC計算) 3. 正常情況下改善規格參數，恕不另行通知



UN160SK-UPVC ~ UN480SK-UPVC
技術參數表 Specifications

	UN160SK-UPVC	UN200SK-UPVC	UN260SK-UPVC	UN320SK-UPVC	UN400SK-UPVC	UN480SK-UPVC
國際標準規格	604/1600	895/2000	1269/2600	1885/3200	2693/4000	3330/4800
射膠機構 INJECTION UNIT						
理論注射容積	370.9	518.4	749.3	1071.3	1497	2050.5
實際注射量	441.4	616.9	891.6	1274.8	1781	2440
	15.5	21.7	31.4	44.9	62.7	85.9
螺絲直徑	48	53	60	68	76	84
射膠壓力	162.9	172.8	169.5	176.1	179.9	162.5
射膠速率	-	-	-	-	-	-
螺絲長度直徑比	21:1	21:1	21:1	21:1	21:1	21:1
最大注射速度	80.9	78.2	80	67	75.6	83.2
螺絲行程	205	235	165	295	330	370
螺絲轉速	0-116	0-102	0-109	0-91	0-106	0-83
鎖模機構 CLAMPING UNIT						
鎖模力	1600	2000	2600	3200	4000	4800
開模行程	410	460	490	580	660	760
連接柱內距(WxH)	455x435	510x510	570x570	670x670	710x710	810x810
模板最大距離	870	980	1100	1240	1390	1570
容模量 (最薄-最厚)	160-460	180-520	195-610	220-660	240-730	260-810
油壓頂出行程	110	140	145	155	195	220
頂出孔數量	5	5	9	9	13	13
油壓頂出力	42	49	77	77	110	110
動力/電熱 POWER UNIT						
油壓系統壓力	17.5	17.5	17.5	17.5	17.5	17.5
油泵馬達	15	18.5	22	30	37	45
電熱量	9.5	9.8	13.5	180	22	25
溫度控制區數	4	5	5	5	6	6
其它 GENERAL UNIT						
油箱容量	260	290	470	635	1000	1100
機門加寬 (雙邊合計)	400	400	500	500	750	750
機械外形尺寸 (LxWxH)	4.80x1.57x2.14	5.28x1.66x2.16	5.96x2.03x2.44	6.61x2.12x2.50	7.45x2.49x2.57	8.32x2.60x2.66
機重	4260	5880	10300	13100	17500	20500

Note: 1. Shot volume=barrel sectional area X injection stroke 2. Shot weight=shot volume X 1.19 (according to UPVC) 3. Specifications may be changed without prior notice