

ES 120-450T

全电系列注塑机
技术参数



廣東匠贏精機科技有限公司

GUANGDONGJWMTPRECISIONMACHINERYTECHNOLOGYCo.,LTD



0086-0769-83003927
jwmtgroup.com
東莞市長安鎮新崗路33號

TECHNOLOGY NEVER STOPS!
TECHNOLOGY NEVER STOPS!
TECHNOLOGY NEVER STOPS!

TECHNOLOGY NEVER STOPS!

TECHNOLOGY NEVER STOPS!

TECHNOLOGY NEVER STOPS!



TUP-01

TUP

品牌故事

TUP台湾联塑，品牌创立于1984年，是中国先进的注塑设备制造商及成套系统解决方案供应商之一。

研发生产的注塑机锁模力从90到6,600吨，包括全电、混电、多组份、两板/三板等主流机型，应用范围覆盖汽车、包装、医疗、管材、电子、家电、物流等主流应用领域。

公司总部位于浙江杭州，并在全国各地及东南亚、美洲、欧洲、非洲等地设有15个分公司和销售服务办事处，支持台湾联塑全球业务发展布局。

目前总部厂房面积200,000㎡，员工500余名，年产量6,000多台，拥有近100人的科研团队，每年研发投入超过5000万元，荣获各项专利证书过100项。

秉承“技术，从未止步”的企业理念，我们不断进取，以环保、节能、高效为己任，致力于为客户提供更为全面的、有价值的应用解决方案。

 **1984**
创始于

 **500+**
全球员工数

 **6,000+**
年产台套数

 **100+**
涵盖国家&地区

 **80,000+**
销售台套数

 **200,000㎡**
厂房面积



TUP-02



全电动注塑机系列

TUP台湾联塑全电动注塑覆盖锁模力范围120-450t，针对周期快、高射速特性提供更合适的解决方案。结合模块化设计理念，融合二板结构优势，多色技术优势，推出更多衍生和拓展系列。

标准射速：200~350mm/s

高速射速：450~800mm/s

应用领域



1,200-4,500kN



更精密一点

模板动作位置重复精度 < 0.01 mm
射出位置精度 < 0.01 mm
注射运动重复精度 0.01%

更节能一点

对比液压机节能30%以上
利用率可到达95%以上
整机伺服电机控制节能环保

更快速一点

高射速可达450mm/s
开合模速度提升20%
注射响应速度 < 40ms

更多适配性

模块化设计，混合动力、二板结构、电动多色等灵活组合方案。
多级保压响应模式可供选择
多种注射速度可供选择

ES90 技术参数

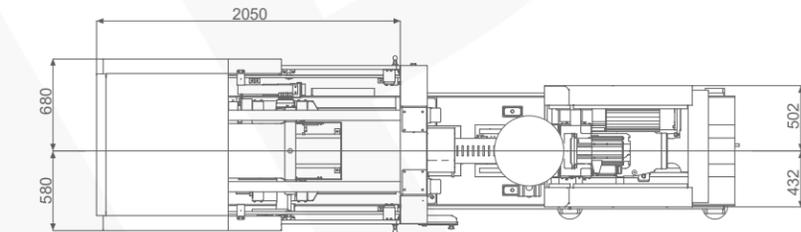
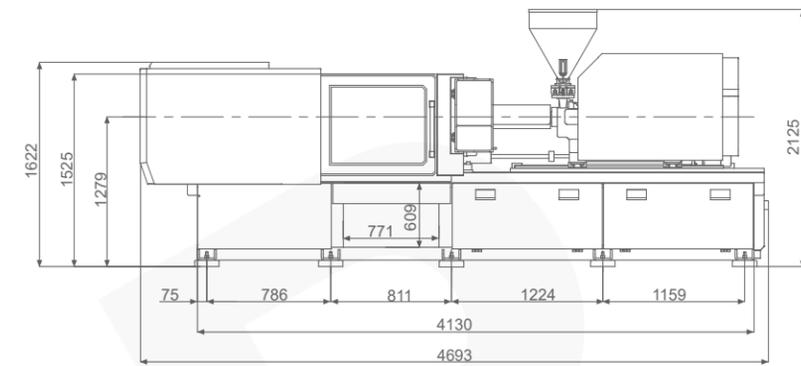
合模装置	单位	ES90		
锁模力	kN	900		
移模行程	mm	320		
最小模厚	mm	150		
最大模厚	mm	410		
模板最大开距	mm	730		
模板尺寸 (HxV)	mm	620 × 570		
拉杆内间距 (HxV)	mm	420 × 370		
最小模具尺寸	mm	270 × 270		
最大模具重量	t	0.5		
顶出行程	mm	80		
顶出力	kN	20		
顶针孔数	/	5		

注射装置	单位	IU60			IU90			IU180		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C
螺杆直径	mm	16	18	20	20	22	26	26	30	34
螺杆长径比	L/D	23.0	22.2	20.0	23.0	23.0	19.5	23.0	23.0	20.0
理论注射容积	cm ³	20	25	31	35	42	58	64	85	109
注射压力	MPa	259	204	166	266	242	173	283	212	165
保压压力	MPa	207	163	132	213	194	139	226	170	132
注射重量 (PS)	g	18	23	29	31	38	53	58	77	99
塑化能力 (PS)	g/s	4	5	6	6	7	10	10	13	16
注射速率 (标准 / 高速)	g/s	64 / 82	81 / 104	100 / 129	57 / 129	69 / 156	97 / 217	97 / 217	129 / 289	165 / 372
注射速度 (标准 / 高速)	mm/s	350 / 450			200 / 450			200 / 450		
螺杆行程	mm	100			110			120		
螺杆转速	rpm	400			400			400		
喷嘴接触力	kN	20			25			25		

综合数据	单位	IU60			IU90			IU180		
总电气容量 (标准 / 高速)	kW	9.7/11.7	10.0/12.0	10.0/12.0	16.2/25.0	17.3/26.1	17.3/26.1	17.0/30.6	18.3/31.9	18.3/31.9
电热功率	kW	4.2	4.5	4.5	5.7	6.8	6.8	6.5	7.8	7.8
电机功率 (标准 / 高速)	kW	5.5 / 7.5			10.5 / 19.3			10.5 / 24.1		
加热段数量	/	5			5			5		
理论重量	t	4.2			4.3			4.4		
外形尺寸 (L×W×H)	m	4.7×1.3×1.6								

本页参数为印刷前取得的数据，我们保留修改参数的权利。
 塑化率取决于工艺情况和所使用材料。
 如有其他特殊要求，敬请联系本公司。

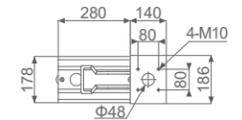
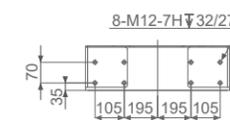
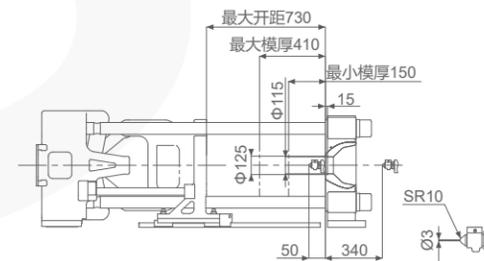
ES90 机器尺寸



合模装置

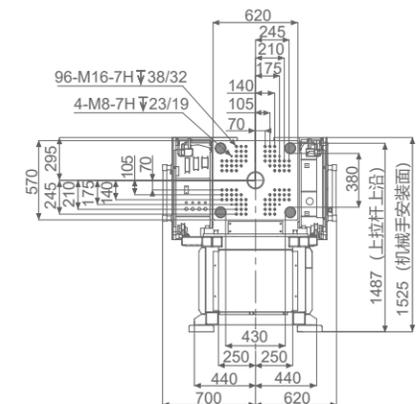
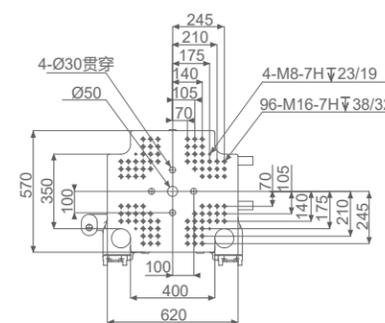
机械手安装尺寸

下料口尺寸



移动模板正面尺寸

机械手选型尺寸



单位: mm

ES120 技术参数

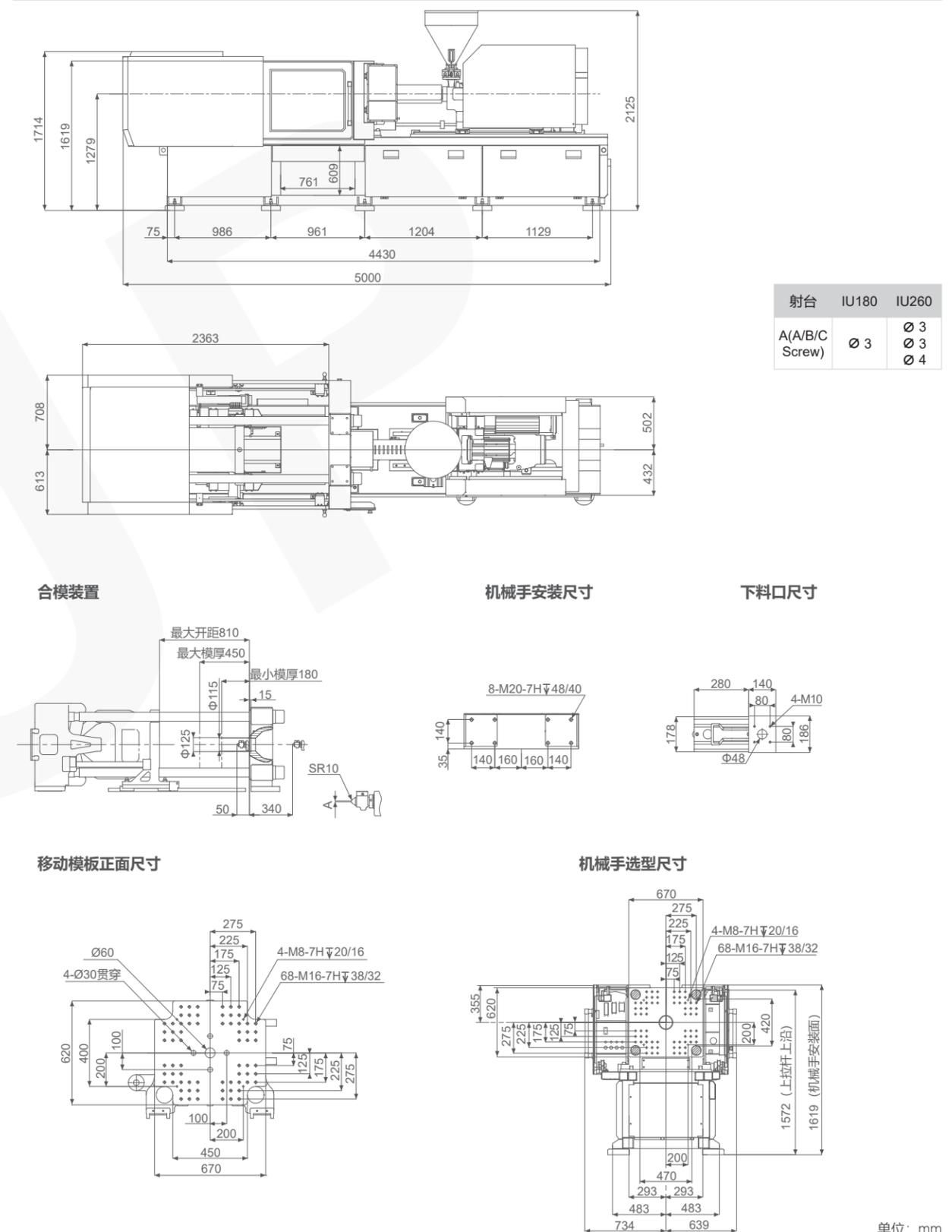
合模装置	单位	ES120					
锁模力	kN	1200					
移模行程	mm	360					
最小模厚	mm	180					
最大模厚	mm	450					
模板最大开距	mm	810					
模板尺寸 (HxV)	mm	670 × 620					
拉杆内间距 (HxV)	mm	470 × 420					
最小模具尺寸	mm	305 × 270					
最大模具重量	t	0.7					
顶出行程	mm	110					
顶出力	kN	40					
顶针孔数	/	5					

注射装置	单位	IU180			IU260		
		A	B	C	A	B	C
螺杆直径	mm	26	30	34	30	34	38
螺杆长径比	L/D	23.0	23.0	20.0	23.0	22.4	20.0
理论注射容积	cm ³	64	85	109	99	127	159
注射压力	MPa	283	212	165	272	212	169
保压压力	MPa	226	170	132	217	169	136
注射重量 (PS)	g	58	77	99	90	116	144
塑化能力 (PS)	g/s	10	13	16	13	18	23
注射速率 (标准 / 高速)	g/s	97 / 217	129 / 289	165 / 372	129 / 289	165 / 372	206 / 464
注射速度 (标准 / 高速)	mm/s	200 / 450			200 / 450		
螺杆行程	mm	120			140		
螺杆转速	rpm	400			400		
喷嘴接触力	kN	25			25		

综合数据	单位	IU180			IU260		
总电气容量 (标准 / 高速)	kW	17.0 / 30.6	18.3 / 31.9	18.3 / 31.9	23.5 / 39.2	25.7 / 41.4	25.7 / 41.4
电热功率	kW	6.5	7.8	7.8	7.8	10.0	10.0
电机功率 (标准 / 高速)	kW	10.5 / 24.1			15.7 / 31.4		
加热段数量	/	5			5		
理论重量	t	5.8			5.9		
外形尺寸 (L×W×H)	m	5.0×1.4×1.7					

本页参数为印刷前取得的数据，我们保留修改参数的权利。
 塑化率取决于工艺情况和所使用材料。
 如有其他特殊要求，敬请联系本公司。

ES120 机器尺寸



射台	IU180	IU260
A(A/B/C Screw)	∇ 3	∇ 3 / ∇ 4

ES160 技术参数

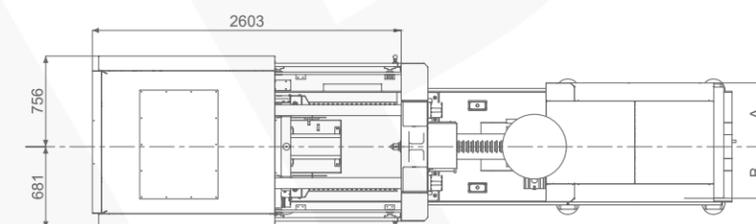
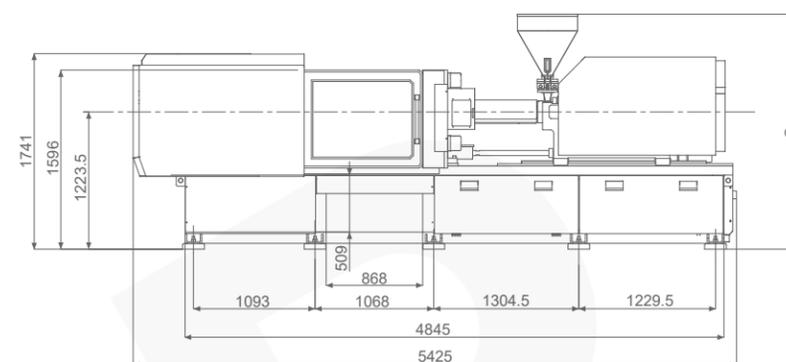
合模装置	单位	ES160
锁模力	kN	1600
移模行程	mm	430
最小模厚	mm	200
最大模厚	mm	500
模板最大开距	mm	930
模板尺寸 (HxV)	mm	730 × 690
拉杆内间距 (HxV)	mm	520 × 470
最小模具尺寸	mm	335 × 305
最大模具重量	t	1
顶出行程	mm	130
顶出力	kN	40
顶针孔数	/	5

注射装置	单位	IU260			IU410			
		A	B	C	A	B	C	D
螺杆直径	mm	30	34	38	35	40	40	45
螺杆长径比	L/D	23.0	22.4	20.0	23.0	22.5	25.5	20.0
理论注射容积	cm ³	99	127	159	154	201	201	254
注射压力	MPa	272	212	169	270	207	207	163
保压压力	MPa	217	169	136	216	166	166	131
注射重量 (PS)	g	90	116	144	140	183	183	232
塑化能力 (PS)	g/s	13	18	24	19	27	43	39
注射速率 (标准 / 高速)	g/s	129 / 289	165 / 372	206 / 464	175 / 394	229 / 515	229 / 515	289 / 651
注射速度 (标准 / 高速)	mm/s	200 / 450			200 / 450			
螺杆行程	mm	140			160			
螺杆转速	rpm	400			400			
喷嘴接触力	kN	25			30			

综合数据	单位	IU260			IU410			
总电气容量 (标准 / 高速)	kW	23.5 / 39.2	25.7 / 41.4	25.7 / 41.4	31.3 / 46.7	33.7 / 49.1	35.7 / 51.1	33.7 / 49.1
电热功率	kW	7.8	10.0	10.0	12.0	14.4	16.4	14.4
电机功率 (标准 / 高速)	kW	15.7 / 31.4			19.3 / 34.7			
加热段数量	/	5			5			
理论重量	t	6.6			6.7			
外形尺寸 (L×W×H)	m	5.5×1.5×1.8						

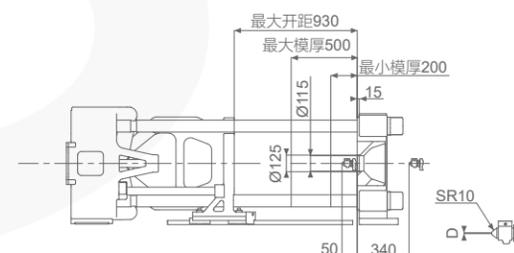
本页参数为印刷前取得的数据，我们保留修改参数的权利。
 塑化率取决于工艺情况和所使用材料。
 如有其他特殊要求，敬请联系本公司。

ES160 机器尺寸

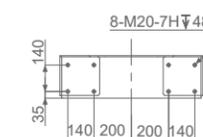


射台	IU260	IU410
A	502	532
B	432	462
C	2069.5	2094.5
D(A/ B/C/D Screw)	Ø 3 Ø 3 Ø 4	Ø 3 Ø 4 Ø 4

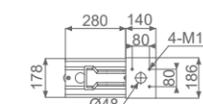
合模装置



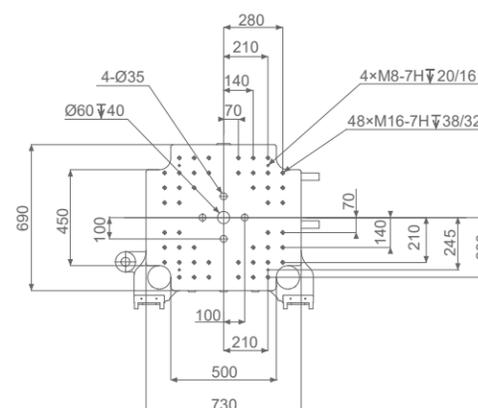
机械手安装尺寸



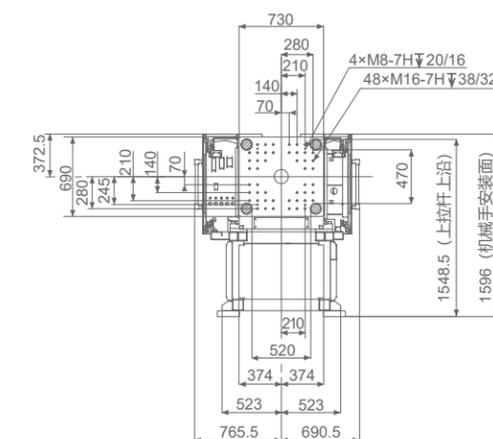
下料口尺寸



移动模板正面尺寸



机械手选型尺寸



单位: mm

ES260 技术参数

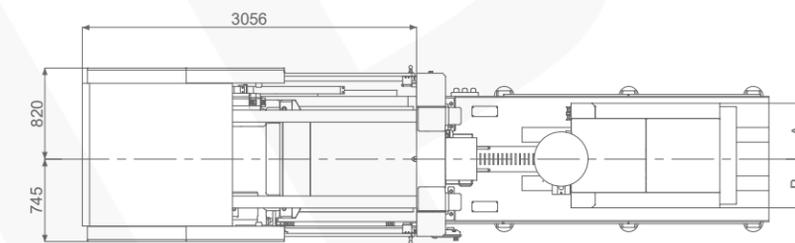
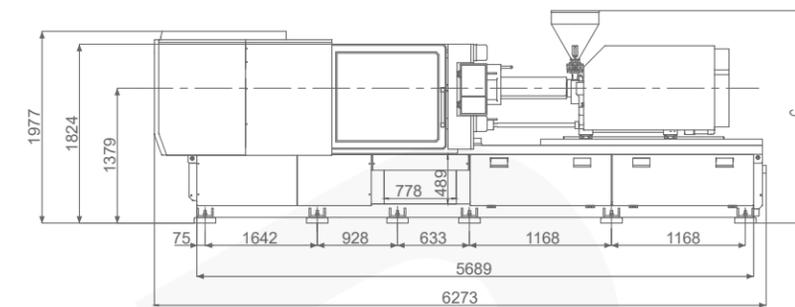
合模装置	单位	ES260							
锁模力	kN	2600							
移模行程	mm	540							
最小模厚	mm	250							
最大模厚	mm	600							
模板最大开距	mm	1140							
模板尺寸 (HxV)	mm	910 × 880							
拉杆内间距 (HxV)	mm	620 × 570							
最小模具尺寸	mm	400 × 400							
最大模具重量	t	2							
顶出行程	mm	160							
顶出力	kN	59							
顶针孔数	/	13							

注射装置	单位	IU580				IU790			
		A	B	C	D	A	B	C	D
螺杆直径	mm	40	45	45	50	45	50	50	55
螺杆长径比	L/D	22.5	22.2	25.5	20.0	23.0	22.0	25.5	20.0
理论注射容积	cm ³	226	286	286	353	318	393	393	475
注射压力	MPa	255	201	201	163	249	202	202	167
保压压力	MPa	204	161	161	130	199	161	161	133
注射重量 (PS)	g	206	261	261	322	289	357	357	432
塑化能力 (PS)	g/s	27	39	63	56	34	49	80	63
注射速率 (标准 / 高速)	g/s	229 / 515	289 / 651	289 / 651	357 / 804	289 / 651	357 / 804	357 / 804	432 / 973
注射速度 (标准 / 高速)	mm/s	200 / 450				200 / 450			
螺杆行程	mm	180				200			
螺杆转速	rpm	400				350			
喷嘴接触力	kN	30				40			

综合数据	单位	IU580				IU790			
总电气容量 (标准 / 高速)	kW	38.5/59.7	39.4/60.6	42.8/64.0	39.4/60.6	41.8/70.6	42.4/71.2	45.3/74.1	42.4/71.2
电热功率	kW	14.4	15.3	18.7	15.3	17.7	18.3	21.2	18.3
电机功率 (标准 / 高速)	kW	24.1 / 45.3				24.1 / 52.9			
加热段数量	/	5				5			
理论重量	t	11.3				11.6			
外形尺寸 (L×W×H)	m	6.5×1.8×2.0							

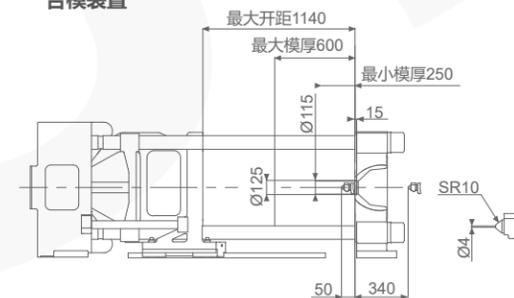
本页参数为印刷前取得的数据，我们保留修改参数的权利。
 塑化率取决于工艺情况和所使用材料。
 如有其他特殊要求，敬请联系本公司。

ES260 机器尺寸

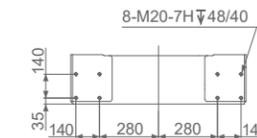


射台	IU580	IU790
A	532	552
B	462	482
C	2253	2250

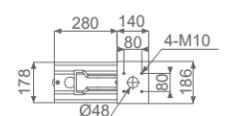
合模装置



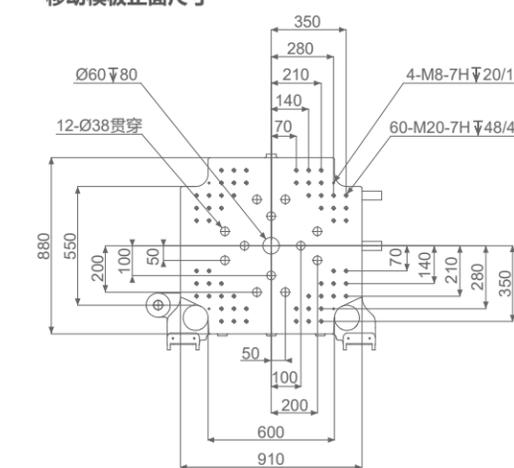
机械手安装尺寸



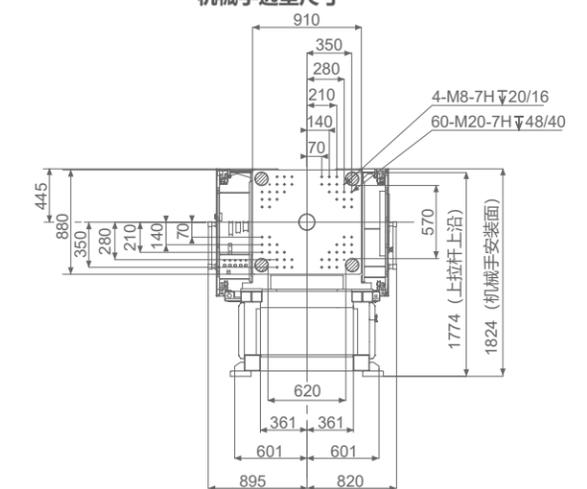
下料口尺寸



移动模板正面尺寸



机械手选型尺寸



单位: mm

ES320 技术参数

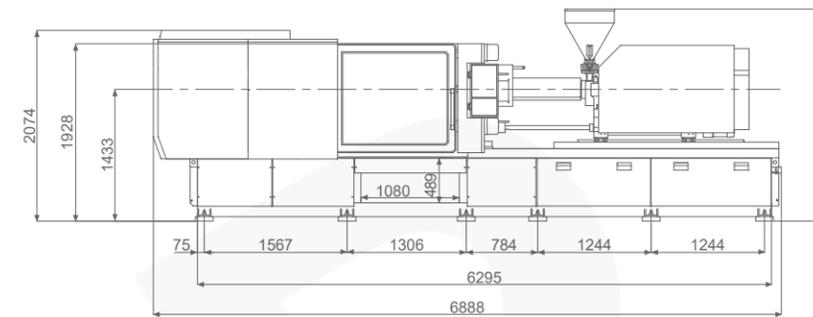
合模装置	单位	ES320
锁模力	kN	3200
移模行程	mm	600
最小模厚	mm	300
最大模厚	mm	720
模板最大开距	mm	1320
模板尺寸 (HxV)	mm	1020 × 970
拉杆内间距 (HxV)	mm	730 × 680
最小模具尺寸	mm	470 × 470
最大模具重量	t	2.5
顶出行程	mm	170
顶出力	kN	68
顶针孔数	/	13

注射装置	单位	IU790				IU1000			
		A	B	C	D	A	B	C	D
螺杆直径	mm	45	50	50	55	50	55	55	62
螺杆长径比	L/D	23.0	22.0	25.5	20.0	23.0	22.5	25.5	20.0
理论注射容积	cm³	318	393	393	475	432	523	523	664
注射压力	MPa	249	202	202	167	244	202	202	159
保压压力	MPa	199	161	161	133	196	162	162	127
注射重量 (PS)	g	289	357	357	432	393	476	476	604
塑化能力 (PS)	g/s	34	49	80	63	49	63	102	88
注射速率 (标准 / 高速)	g/s	289 / 651	357 / 804	357 / 804	432 / 973	357 / 804	432 / 973	432 / 973	549 / 1236
注射速度 (标准 / 高速)	mm/s	200 / 450				200 / 450			
螺杆行程	mm	200				220			
螺杆转速	rpm	350				350			
喷嘴接触力	kN	40				50			

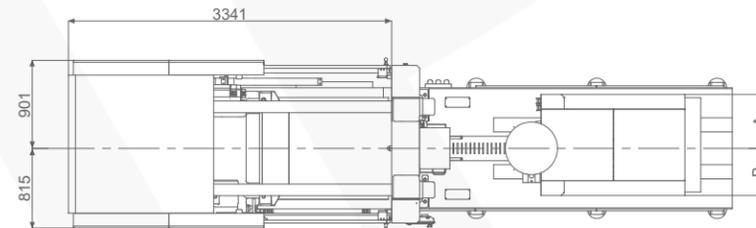
综合数据	单位	IU790				IU1000			
总电气容量 (标准 / 高速)	kW	41.8/70.6	42.4/71.2	45.3/74.1	42.4/71.2	50/109.6	53.6/113.2	57/116.6	53.6/113.2
电热功率	kW	17.7	18.3	21.2	18.3	18.6	22.2	25.6	22.2
电机功率 (标准 / 高速)	kW	24.1 / 52.9				31.4 / 91			
加热段数量	/	5	5	6	5	6			
理论重量	t	14.5				15.8			
外形尺寸 (L×W×H)	m	6.9×1.8×2.1							

本页参数为印刷前取得的数据，我们保留修改参数的权利。
 塑化率取决于工艺情况和所使用材料。
 如有其他特殊要求，敬请联系本公司。

ES320 机器尺寸



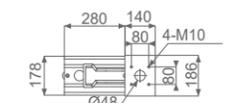
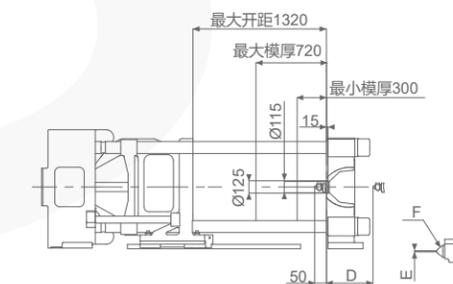
射台	IU790	IU1000
A	552	657
B	482	577
C	2304	2762
D	350	450
E (A/B/C/D Screw)	Ø 4	Ø 4 Ø 4 Ø 4 Ø 6
F (A/B/C/D Screw)	SR10	SR10 SR10 SR10 SR15



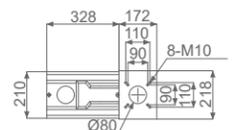
合模装置

机械手安装尺寸

下料口尺寸



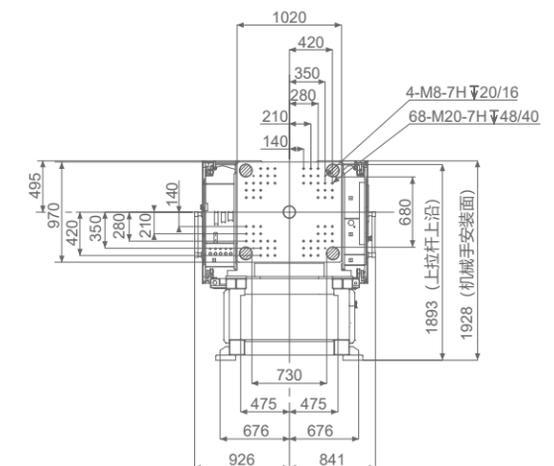
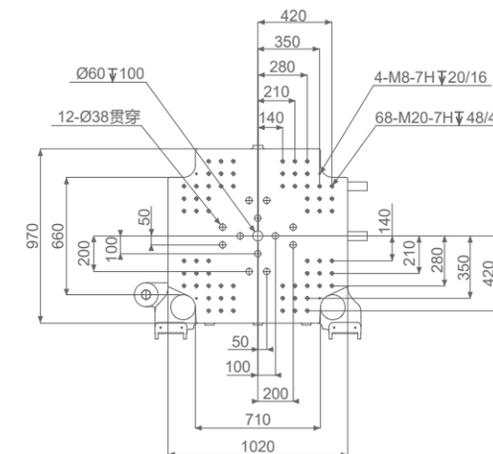
IU790



IU1000

移动模板正面尺寸

机械手选型尺寸



单位: mm

ES380 宽板技术参数

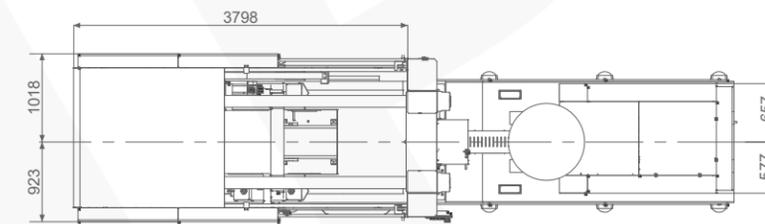
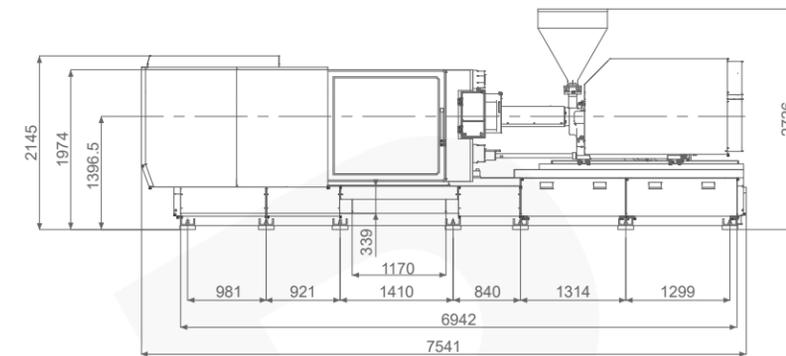
合模装置	单位	ES380							
锁模力	kN	3800							
移模行程	mm	720							
最小模厚	mm	300							
最大模厚	mm	750							
模板最大开距	mm	1470							
模板尺寸 (HxV)	mm	1170 × 1120							
拉杆内间距 (HxV)	mm	830 × 780							
最小模具尺寸	mm	540 × 540							
最大模具重量	t	3.6							
顶出行程	mm	180							
顶出力	kN	108							
顶针孔数	/	13							

注射装置	单位	IU1000				IU1400			
		A	B	C	D	A	B	C	D
螺杆直径	mm	50	55	55	62	55	62	62	70
螺杆长径比	L/D	23.0	22.5	25.5	20.0	22.5	22.6	25.5	20.0
理论注射容积	cm ³	432	523	523	664	570	725	725	924
注射压力	MPa	244	202	202	159	248	195	195	153
保压压力	MPa	196	162	162	127	199	156	156	123
注射重量 (PS)	g	393	476	476	604	519	659	659	841
塑化能力 (PS)	g/s	49	63	102	88	63	88	142	120
注射速率 (标准 / 高速)	g/s	357 / 804	432 / 973	432 / 973	549 / 1236	432 / 757	549 / 962	549 / 962	700 / 1226
注射速度 (标准 / 高速)	mm/s	200 / 450				200 / 350			
螺杆行程	mm	220				240			
螺杆转速	rpm	350				350			
喷嘴接触力	kN	50				50			

综合数据	单位	IU1000				IU1400			
		总电气容量 (标准 / 高速)	kW	50/109.6	53.6/113.2	57/116.6	53.6/113.2	56.9/113.2	60.3/116.6
电热功率	kW	18.6	22.2	25.6	22.2	22.2	25.6	26.7	25.6
电机功率 (标准 / 高速)	kW	31.4 / 91				34.7 / 91			
加热段数量	/	6				6			
理论重量	t	21.7				21.9			
外形尺寸 (L×W×H)	m	7.6×1.9×2.2							

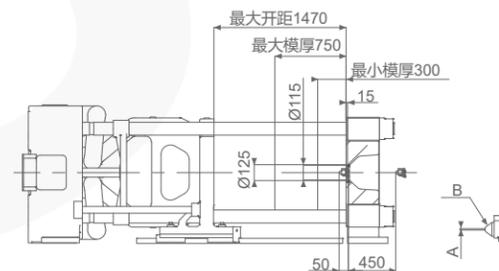
本页参数为印刷前取得的数据，我们保留修改参数的权利。
塑化率取决于工艺情况和所使用材料。
如有其他特殊要求，敬请联系本公司。

ES380 宽板机器尺寸



射台	IU1000	IU1400
A (A/B/C/D Screw)	Ø 4	Ø 4 Ø 4 Ø 4 Ø 6
B (A/B/C/D Screw)	SR10 SR10 SR10 SR15	SR10 SR15 SR15 SR20

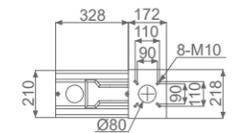
合模装置



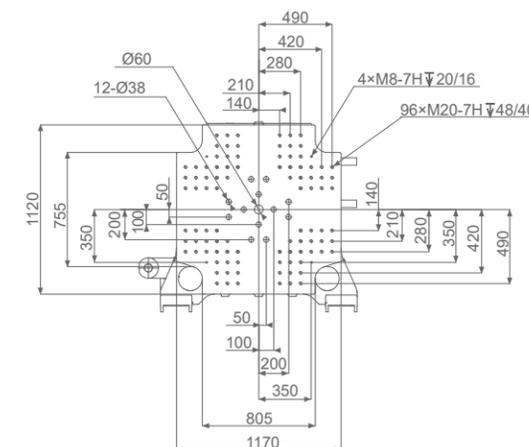
机械手安装尺寸



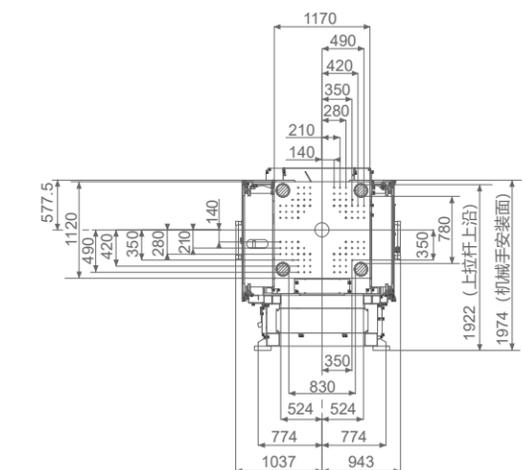
下料口尺寸



移动模板正面尺寸



机械手选型尺寸



单位: mm

ES450 技术参数

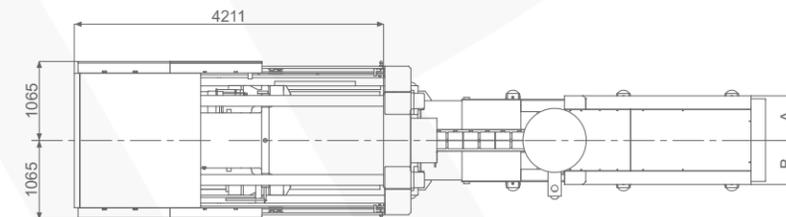
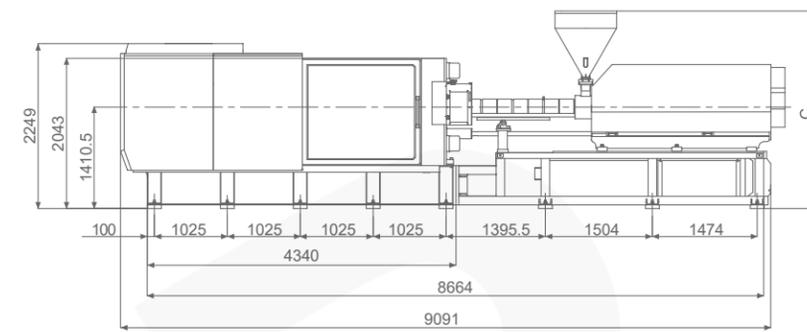
合模装置	单位	ES450
锁模力	kN	4500
移模行程	mm	820
最小模厚	mm	350
最大模厚	mm	850
模板最大开距	mm	1670
模板尺寸 (HxV)	mm	1260 × 1220
拉杆内间距 (HxV)	mm	920 × 870
最小模具尺寸	mm	645 × 580
最大模具重量	t	7
顶出行程	mm	220
顶出力	kN	108
顶针孔数	/	17

注射装置	单位	IU1400				IU2100				IU3100			
		A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D
螺杆直径	mm	55	62	62	70	62	70	70	80	70	80	80	90
螺杆长径比	L/D	23.0	22.6	25.5	20.0	23.0	22.9	25.5	20.0	23.0	22.5	25.5	20.0
理论注射容积	cm³	570	725	725	924	845	1078	1078	1407	1270	1659	1659	2099
注射压力	MPa	248	195	195	153	252	197	197	151	244	187	187	148
保压压力	MPa	199	156	156	123	201	158	158	121	195	150	150	118
注射重量 (PS)	g	519	659	659	841	769	981	981	1281	1156	1509	1509	1910
塑化能力 (PS)	g/s	63	88	142	120	75	103	166	147	96	147	237	187
注射速率 (标准 / 高速)	g/s	432/757	549/962	549/962	700/1226	549/962	700/1226	700/1226	915/1601	560/1051	732/1372	732/1372	926/1737
注射速度 (标准 / 高速)	mm/s	200 / 350				200 / 350				160 / 300			
螺杆行程	mm	240				280				330			
螺杆转速	rpm	350				300				300			
喷嘴接触力	kN	50				80				80			

综合数据	单位	IU1400				IU2100				IU3100			
总电气容量 (标准 / 高速)	kW	56.9/113.2	60.3/116.6	61.4/117.7	60.3/116.6	90.8/133.3	94.8/137.3	98.7/141.2	94.8/137.3	96.8/139.3	101.2/143.7	106.5/149	101.2/143.7
电热功率	kW	22.2	25.6	26.7	25.6	37.9	41.9	45.8	41.9	43.9	48.3	53.6	48.3
电机功率 (标准 / 高速)	kW	34.7 / 91				52.9 / 95.4				52.9 / 95.4			
加热段数量	/	6				7				7			
理论重量	t	24.1				25.9				26.2			
外形尺寸 (L×W×H)	m	9.1×2.2×2.3											

本页参数为印刷前取得的数据，我们保留修改参数的权利。
 塑化率取决于工艺情况和所使用材料。
 如有其他特殊要求，敬请联系本公司。

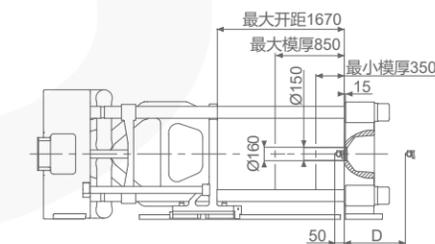
ES450 机器尺寸



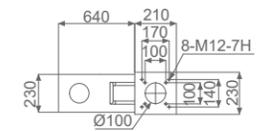
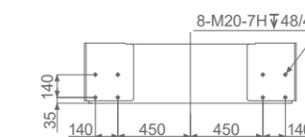
合模装置

机械手安装尺寸

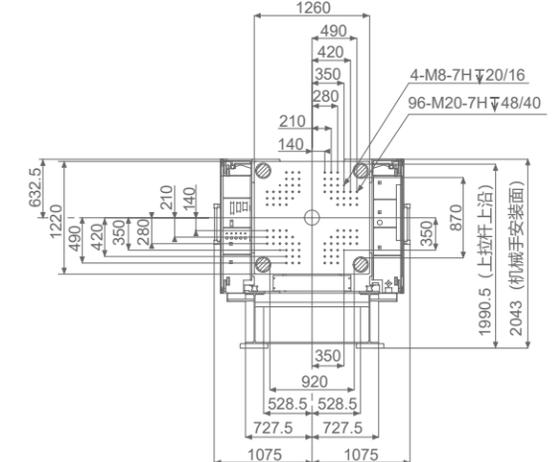
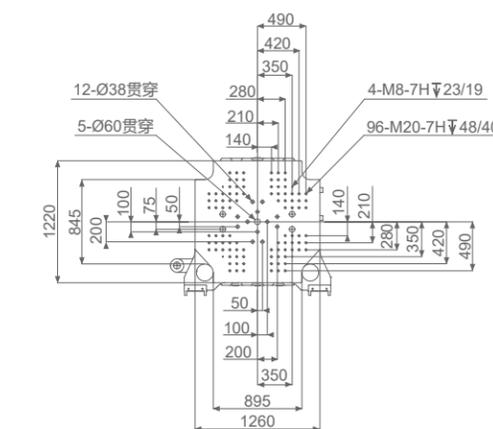
下料口尺寸



移动模板正面尺寸



机械手选型尺寸



单位: mm

ES 功能配置表

锁模装置	标配	选配
五点内翻式双曲臂机构	▲	
压中心模板	▲	
5 段合模, 5 段开模任意设定	▲	
自动润滑装置	▲	
低压保护装置	▲	
自动模厚调整	▲	
线性导轨合模机构	▲	
电气双重安全装置	▲	
自动合模装置调整	▲	
开模同步顶出	▲	
多次顶出 (最多 9 次)	▲	
顶出保持	▲	
顶出延时设置	▲	
锁模丝杆温度监控	▲	
开锁模、顶针曲线功能	▲	
震动顶出	▲	
双丝杆平行顶出	▲	
顶出导杆直线轴承	▲	
高压段锁模增速	▲	
低压模保功能 (Ai 高灵敏度模保)	▲	
顶回归位信号确认功能	▲	
调模模式低速低压开关模功能	▲	
顶针程序控制 2 段	▲	
模具冷却水分配器	▲	
锁模斜率自适应控制	▲	
顶出斜率自适应控制	▲	
抽芯绞牙功能 (二组电气接口)	▲	
吹气功能 2 组	▲	
压缩成形 (方式 1、方式 2)	▲	
模腔排气 (方式 1、方式 2)	▲	
锁模参数图形化显示	▲	
顶出参数图形化显示	▲	
锁模运动过程曲线监控	▲	
模腔压力释放	▲	
热流道针阀控制		△
锁模力闭环控制		△
锁模丝杆冷却 - 压缩冷空气		△
锁模丝杆冷却 - 油冷		△
模板 (T 型槽 + 码模孔)		△
模内剪切功能		△
液压顶针		△
最大模厚加长		△
高速版锁模机构		△

▲基本配置 △选配装置

本页参数为印刷前取得的数据, 我们保留修改参数的权利。

注射装置	标配	选配
注射速度、压力、位置 5 段设定	▲	
保压速度、压力、时间 5 段设定	▲	
自动润滑装置	▲	
螺杆背压调节装置	▲	
PID 料管温度控制	▲	
温度异常警报	▲	
热电偶断线警报	▲	
螺杆防冷启动功能	▲	
自动洗料功能	▲	
线性导轨射出机构	▲	
线性导轨射移机构	▲	
射出高响应伺服控制	▲	
射嘴防护罩	▲	
陶瓷加热功能	▲	
下料口温度控制	▲	
溶胶同步方式 (开模完成、锁模完成)	▲	
射出参数图形化显示	▲	
溶胶参数图形化显示	▲	
射出运动过程曲线监控	▲	
溶胶运动过程曲线监控	▲	
双合金螺杆料筒	▲	
注射丝杆温度监控	▲	
注射丝杆冷却 - 风冷 (IU1000 以上射台)	▲	
定时加热	▲	
集中式自动润滑系统	▲	
轴承式移动料斗滑板	▲	
喷嘴接触力调整	▲	
松退模式 (前松退、后松退)	▲	
溶胶松退模式 (联动、独立)	▲	
溶胶前延时	▲	
预约升温功能	▲	
溶胶斜率自适应控制 (快速、标准、低速)	▲	
射出斜率 (快速、标准、低速)	▲	
加热圈断线警报		△
其他材质料管螺杆		△
特殊射台规格		△
注射丝杆冷却 - 压缩冷空气		△
注射丝杆冷却 - 油冷		△
射出速度订制		△

电气系统	标配	选配
汇川控制器	▲	
Motion Control Soft	▲	
加热双重保护	▲	
电机过载保护	▲	
前后安全门急停按钮装置	▲	
加热固态继电器控制	▲	
电源组合箱	▲	
单相插座 (10A)	▲	
三色灯报警	▲	
欧规 12 机械手接口	▲	
国标机械手接口		△
欧规 67 机械手接口		△
欧规 13 接口		△
实时锁模力监控		△
实时能耗显示		△
热流道控制系统及接口		△
MES 系统接口		△
控制系统	标配	选配
射出成型曲线监控功能	▲	
生产资料监控功能	▲	
故障自检功能	▲	
支持多种语言	▲	
500 组模具记忆	▲	
防止机器空闲消耗功能	▲	
开合模斜率 (高中低三种模式)	▲	
顶针斜率 (高中低三种模式)	▲	
注射斜率 (高中低三种模式)	▲	

▲基本配置 △选配装置

本页参数为印刷前取得的数据, 我们保留修改参数的权利。

其它配置	标配	选配
避震脚	▲	
说明书	▲	
工具箱	▲	
易损件	▲	
码模夹	▲	
料斗		△
干燥机		△
吸料机		△
自锁喷嘴		△



模块化射台搭配

模块化射台，灵活搭配，多种选择，快速满足多种应用需求。

注射 螺 杆 锁模	IU60	IU90	IU180	IU260	IU410	IU580	IU790	IU1000	IU1400	IU2100	IU3100
ES90	16 18 20	20 22 26	26 30 34								
ES120			26 30 34	30 34 38							
ES160				30 34 38	35 40 40 45						
ES200					35 40 40 45	40 45 45 50					
ES260						40 45 45 50	45 50 50 55				
ES320							45 50 50 55	50 55 55 62			
ES380								50 55 55 62	55 62 62 70		
ES380(宽)								50 55 55 62	55 62 62 70		
ES450									55 62 62 70	62 70 70 80	70 80 80 90

