



# MK6.6/C 精工版

88 - 488 T



202402

## 震雄集团

地址：香港威非路道万国宝通中心20楼2001室 广东省深圳市坪山区坑梓街道震雄工业园  
广东省佛山市顺德区大良红岗工业区 浙江省宁波市北仑区大港工业城甬江路28号

电话：400 930 0026 (0755) 8413 9999

官网：[www.chenhsong.com](http://www.chenhsong.com)



震雄公众号



震雄官网



震雄抖音号

扫一扫  
探索更多

01

02



## 企业简介

震雄集团是一家从事先进注塑机研发和制造的民族企业。始创于1958年，注塑机累计出货超100万台，是全球领先的注塑解决方案供应商。自成立以来，震雄为全球超过85个国家和地区的客户提供锁模力由20吨至6500吨的全系列精密注塑机械解决方案，得到国内外客户的一致好评。集团总部设立于香港，主要的生产研发基地分布于深圳、顺德、宁波、台湾，厂房占地面积超过80万平方米。

震雄自从2011年与日本三菱达成战略合作关系以来，逐步引进日本最尖端的生产及质量管理模式，稳步推进TPS(精益生产)、MSystem(三菱质量系统)，始终围绕“完美质量”的初衷，构建完备的研发、采购、生产管理系统。深入地参与到注塑机研发制造的每一个环节，向客户提供最完善，最专业，最优质的产品和服务。

**1958年**  
始创于1958年

**100万台**  
注塑机累计出货超  
100万台

**80万m<sup>2</sup>**  
四大研发生产基地

**85个国家**  
客户服务覆盖全球  
85个国家

**300+个**  
专利技术

**30+行业**  
广泛应用于30+行业

## 全球客户（部分）



中国一汽



三菱重工



Fuyao Glass



GREE



AEQUS  
ecosystems of efficiency



beko



FOXCONN



DAIKIN



TTI



TAKATA



vtech



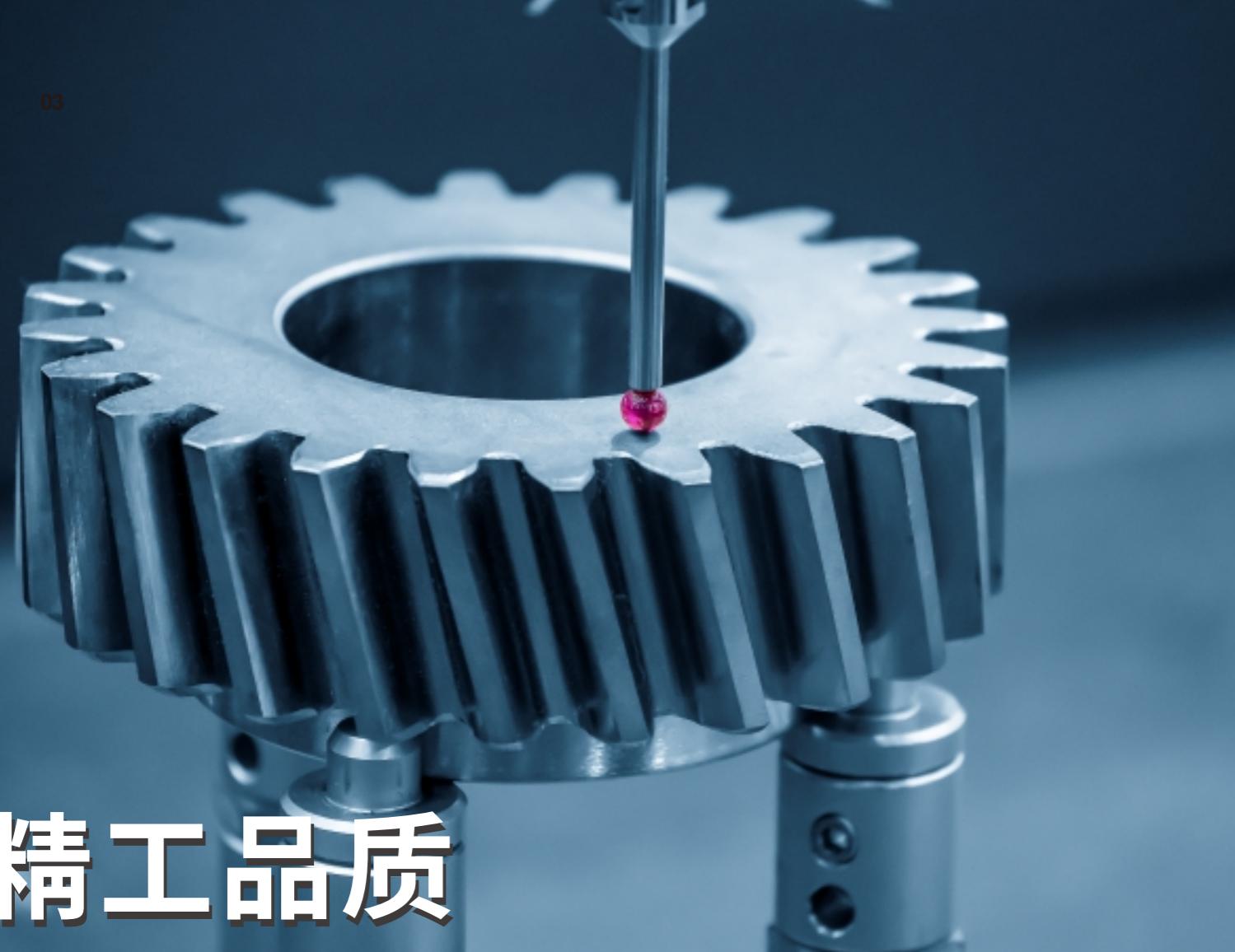
CHANGHONG  
长虹

以上排名不分先后

# 精工品质

# 澎湃动力

MK6.6/C是基于震雄工程师丰富的注塑工艺经验，结合日本三菱顶尖技术，通过对客户需求的深入研究，精心研制而来。通过澎湃的动力，精密的部件，精湛的工艺，打造精工品质。同时通过对产品的精工细作，确保机器在极速运行时仍能安稳顺畅。



## 广泛适用,适合生产大部分制品

各大行业,满足各项需求



汽配行业



家电行业



医疗行业



3C行业



玩具行业



日用品行业

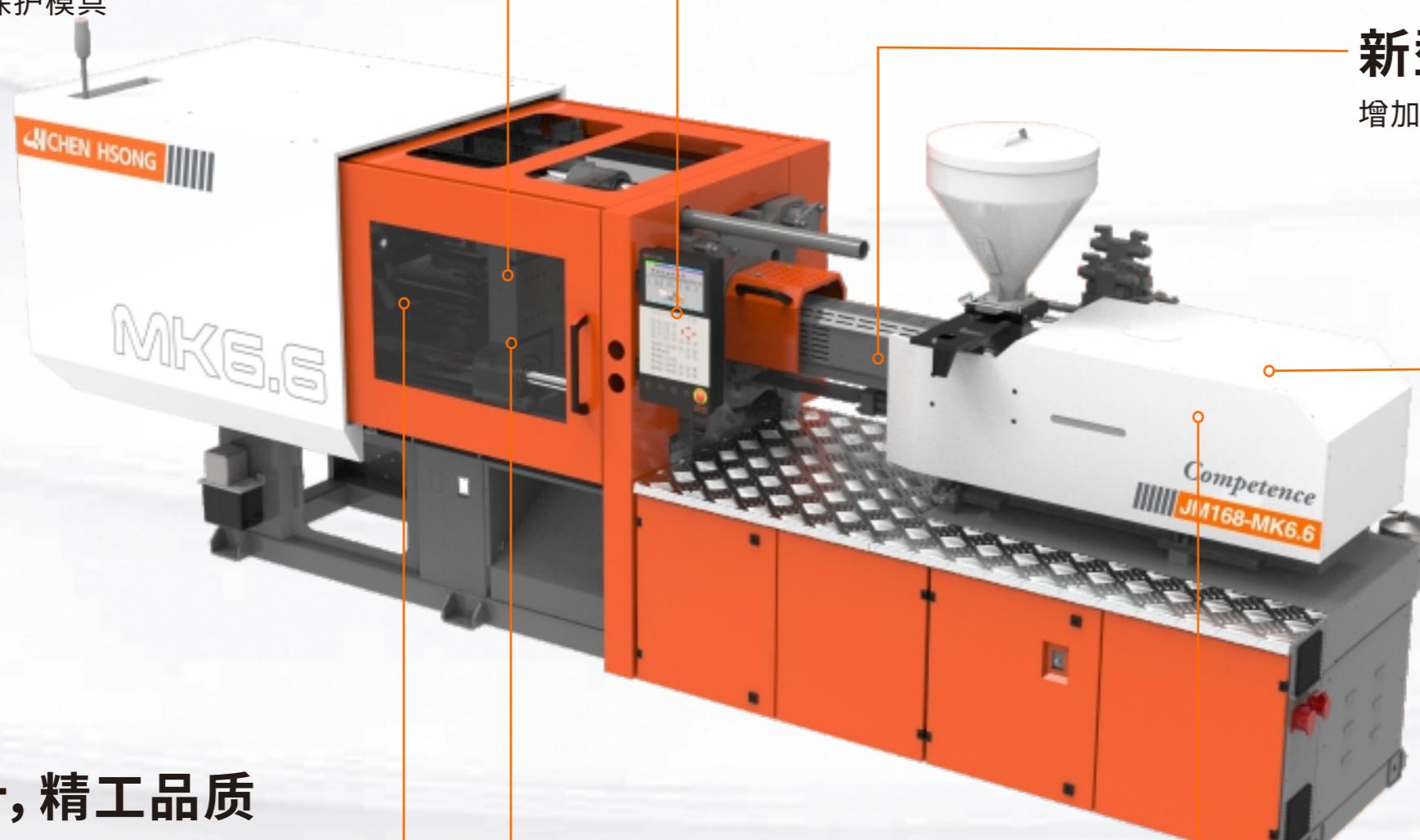


# MK6.6/C (精工版) *Competence*

精工品质 澎湃动力

## 高度刚性模板, 精工品质

模板变形更小, 应力更加均匀, 生产更加精密, 更能有效保护模具



## 出众机铰设计, 精工品质

源自多年技术沉淀的机铰设计, 拥有出众运动曲线, 确保快和稳

## 10寸电脑, 精准控制器

CPC6.6控制器采用日本精密机械工业普遍使用的ITRON工业实时操作系统内核, 确保及时响应和高可靠性

## 新型混炼螺杆, 精工品质

增加导流段混色好、塑化快、应用广泛

## 精密质量 稳定可靠

MK6.6/C品质, CPK制程能力优越, 生产质量精准、精密, 机器更稳定更可靠

## T型槽加码模孔, 精工品质

T型槽加码模孔, 换模具时间大幅缩短

## 澎湃动力 超强射速

全系动力加大, 射胶速度更快, 整体运行周期更短, 产量更高, 应用更广泛

## 澎湃动力 超强射速

全系动力加大,射胶速度更快,整体运行周期更短,产量更高,应用更广泛

### 01 速度更快

包括开合模速度,射胶速度,熔胶速度

### 02 产能更高

更快的速度意味着整体运行时间更短,产能会更高

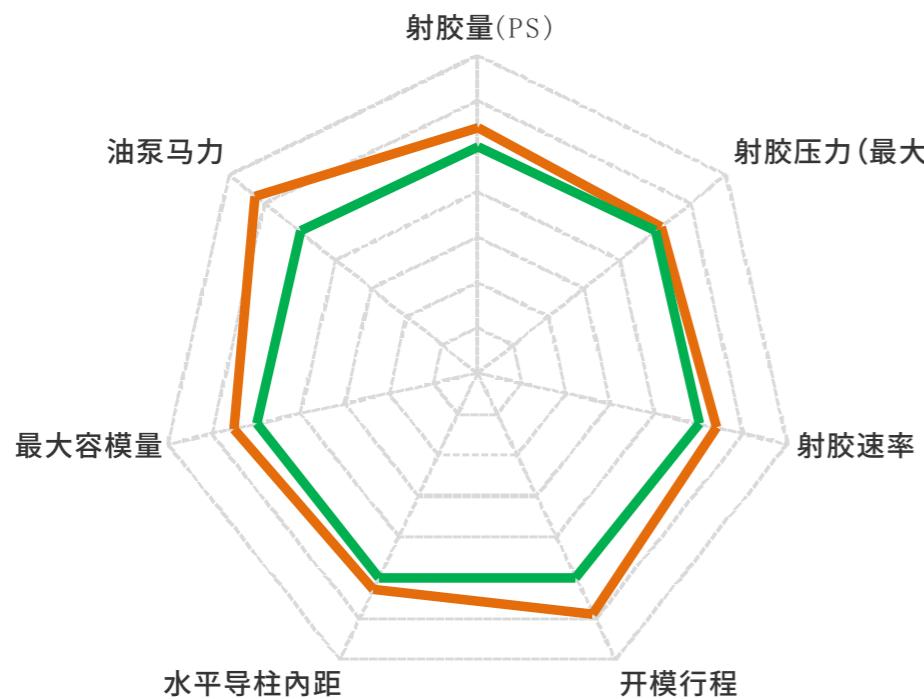
### 03 应用更广泛

射胶速度更快,机器可以适用的场合更多,生产薄壁和大面积的产品更有利

## 澎湃动力 超越同行

— JM-MK6.6/C

— 友商同类机型



## 10寸电脑,精准控制器

CPC6.6高性能注塑机专用电脑,美学与人机工程学的有机结合,强劲性能的保证



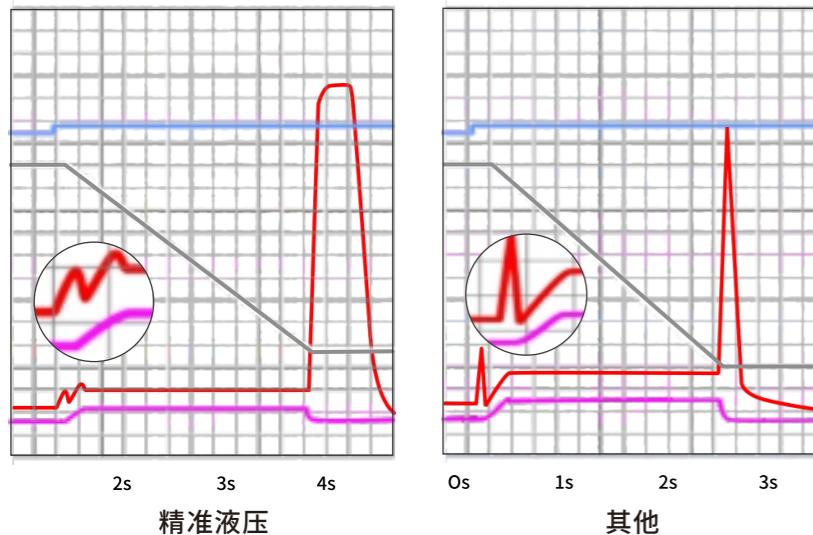
1. 高清10寸彩色液晶大屏幕,色域范围广
2. 工业级低压保护功能,搭配“精确液压技术™”,实现A4纸厚(小于厚度0.1mm)的异物厚度检测,有效保护模具
3. 智能温度PID控制,闭环调节,温控准确更加节能
4. 控制系统搭配专有液压系统经过严格的调教优化,确保动作控制丝滑平顺
5. 借鉴了日本技术进行了全新研发
6. 符合JIS/ICE各类标准
7. LED背光,亮度高,寿命长
8. 最新的SMT技术确保稳定性可靠性
9. 全面支持工业4.0智能生产车间联网管理

CPC6.6控制器采用日本精密机械工业普遍使用的ITRON工业实时操作系统内核,确保及时响应和高可靠性

## 精确液压技术™

日本顶尖技术专家团队，从震雄60多年经过时间考验的液压油路开始，配以先进的液压流体力学仿真模拟，最终将整个油路优化至接近完美境界

### 柔顺似丝绸

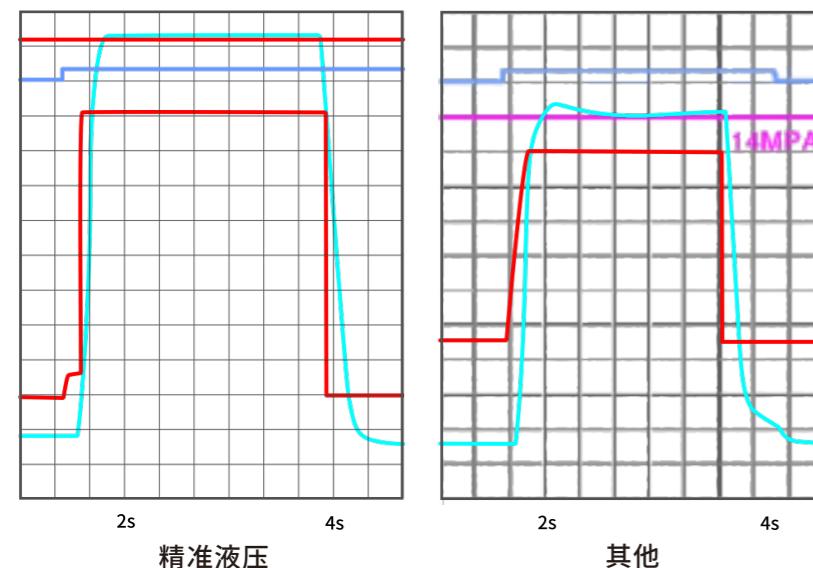


### 优化再优化：

整个油路不必要的压差几乎没有剩下

### 波涛不兴：

稳定、没有波动的压力控制(尤其是保压段)极大有助于提高产品品质与良品率



### 无超调：

一般油路都会有超调或波动状况，在快速反应时尤其如此。精确液压技术™可有效地避免这些不稳定因素发生，匹配高速度运行工况需求。

## 高响应动态控制系统

HRD高响应动态控制系统，无超调，无抖动

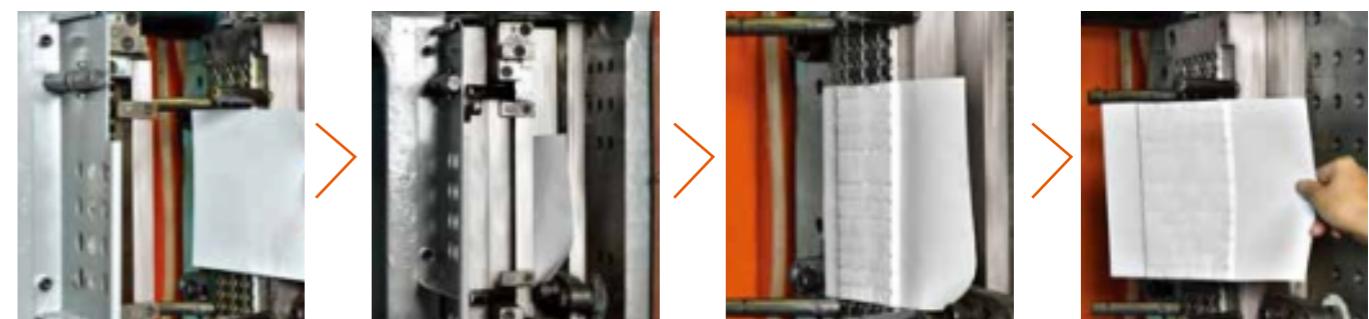
机器在运转时，系统中无法避免会存在一些复杂信息，包括信号干扰、液压冲击、温度漂移、机械震动、数据延时等

为了最大地减免对机械部件的磨损，最重要的是运动控制必须达到顺滑、无超调、无抖动。震雄高响应动态控制系统可以通过智能学习与微调功能，迅速地、自动地弥补和对冲消除因复杂信息而引生的系统波动

**HRD**  
高响应动态控制系统  
**Highly Responsive Dynamic**

## 空气缓冲技术™

空气缓冲(AIR Buffer)通过对液压系统最精确的控制，以及高端的专利算法，让注塑机上的模具得到前所未有的全方位保护。其主要的概念是通过加装精密的压力传感器和伺服设备、深度优化了锁模机构的设计、加上最顶尖的智能自学算法控制构成联动系统，大大增强了响应灵敏性。一张厚度只有0.1毫米的A4文件纸，锁模机构也可以在极速合模时瞬间感知，然后立即弹开，从而100%确保模具使用安全



合模前放入A4纸

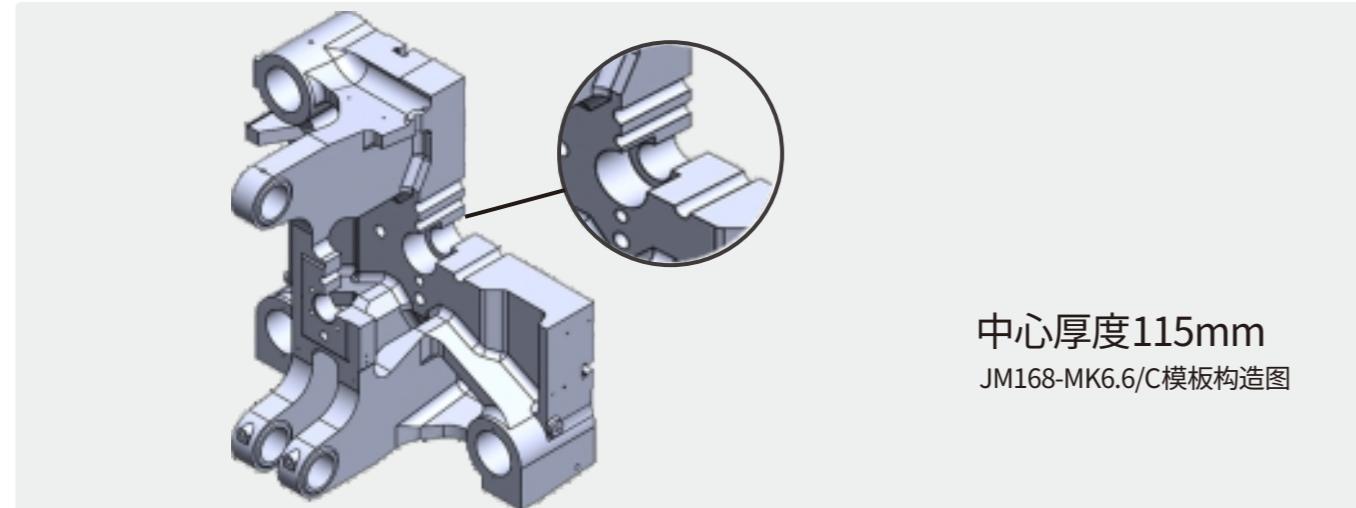
贴模后感应到A4纸

低压保护开模

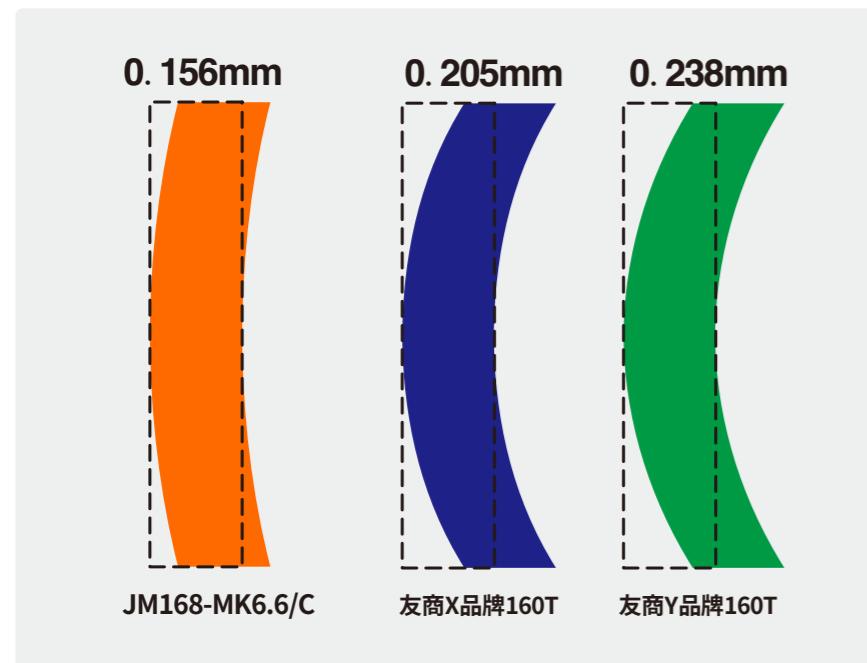
A4纸丝毫无损

## 高度刚性模板, 精工品质

模板变形更小, 应力更加均匀, 生产更加精密, 更能有效保护模具



模板中心厚度大, 中心部位的变形小, 能更有效保证产品不因变形导致飞边等, 产品变形小, 有利于精密成型, 且还能避免因变形导致产品重量加大等问题。同时MK6.6/C的模板为震雄独创第二代圆形模板, 圆形模板中心受力, 模具的受力会更均匀, 有利于保护模具, 提升模具使用寿命

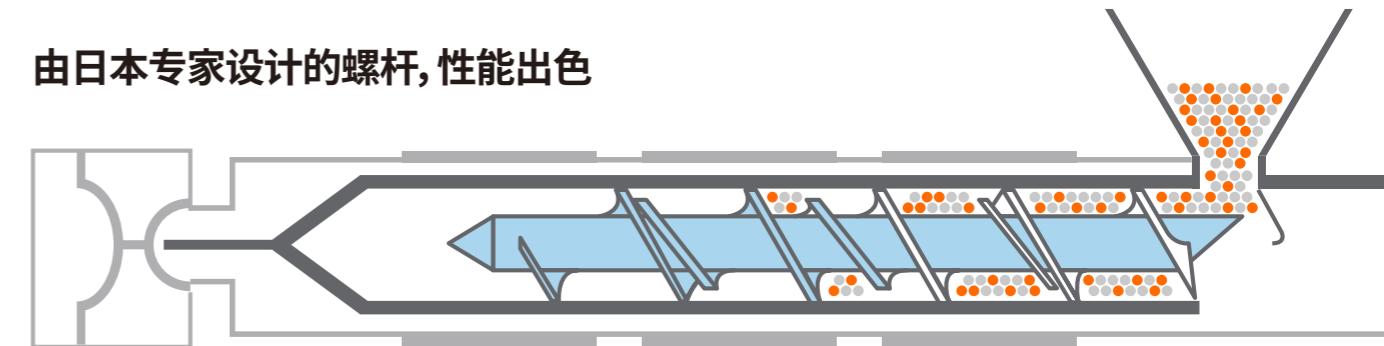


**应力变形测试结果显示, 模板整体变形更小, 有效保护模具, 产品质量更好**

## 新型混炼螺杆, 精工品质

日本技术专业螺杆, 适合大部分材料及混炼要求, 且确保完美品质

由日本专家设计的螺杆, 性能出色



适合各种工艺要求

轻混炼螺杆(标配)



泛用性强, 可用于不同行业。

PVC螺杆-表面镀硬铬处理、耐腐蚀、光洁度高(选配)



PVC专用螺杆。

PC专用螺杆-表面镀硬铬处理, 合金钢材料(选配)



工程塑料专用螺杆, 多用于小家电及汽配等产品。

混炼螺杆-提供合适的混色效果

混炼螺杆(选配)



泛用性强, 满足大多数混色要求。

强混炼螺杆(选配)



适用于极高混炼要求。

合金螺杆-耐磨、耐腐蚀

双金属螺杆(选配)



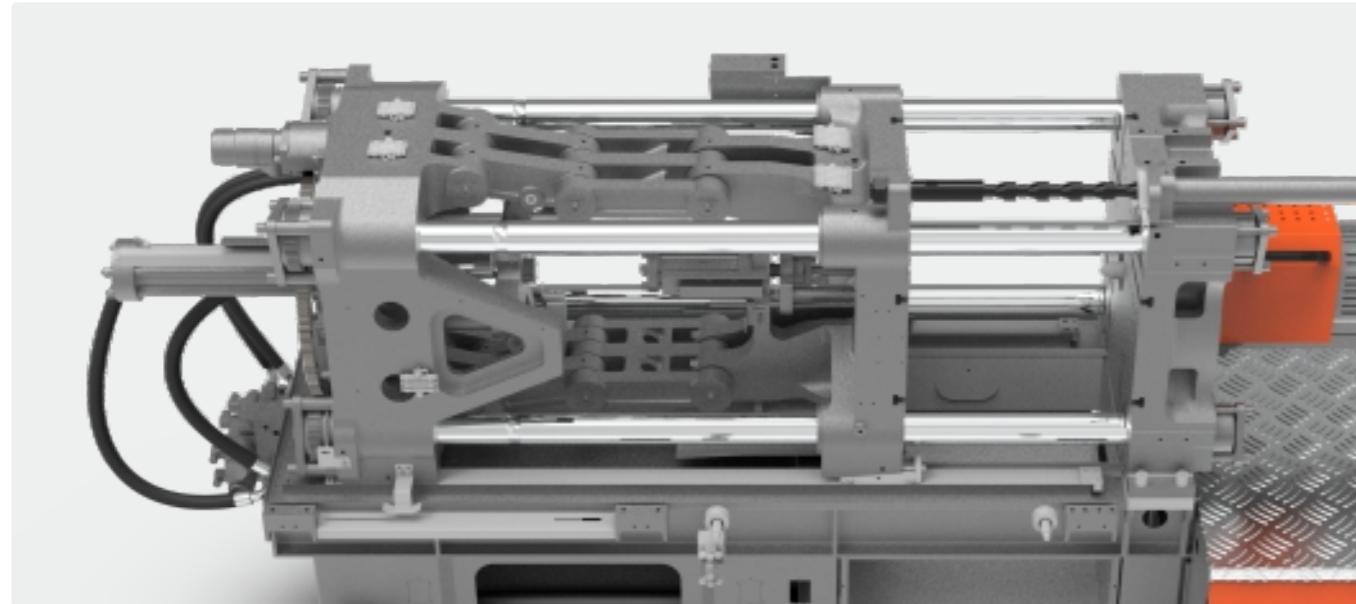
适用于高度腐蚀性或磨损性(如含玻璃纤维)的工程塑料。

在螺杆上喷焊1.5-2.0mm厚的优质合金涂层, 可使螺杆获得更高的耐磨、耐腐蚀性能

# 精工品质 精工细作

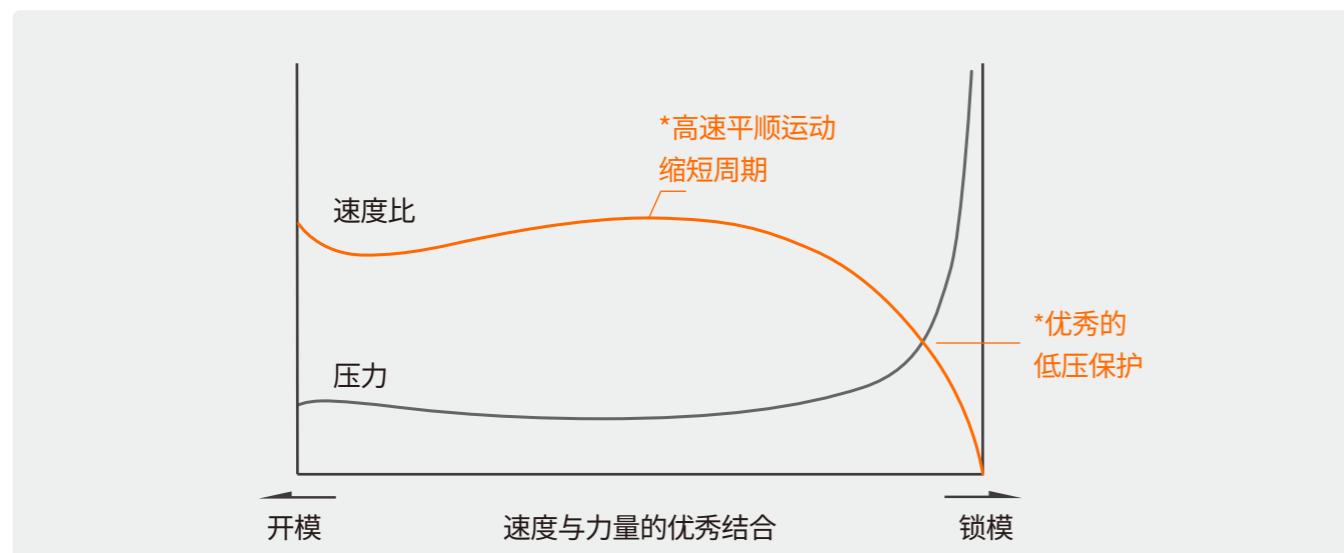
## 出众机铰设计, 精工品质

源自多年技术沉淀的机铰设计, 拥有出众运动曲线, 确保快和稳



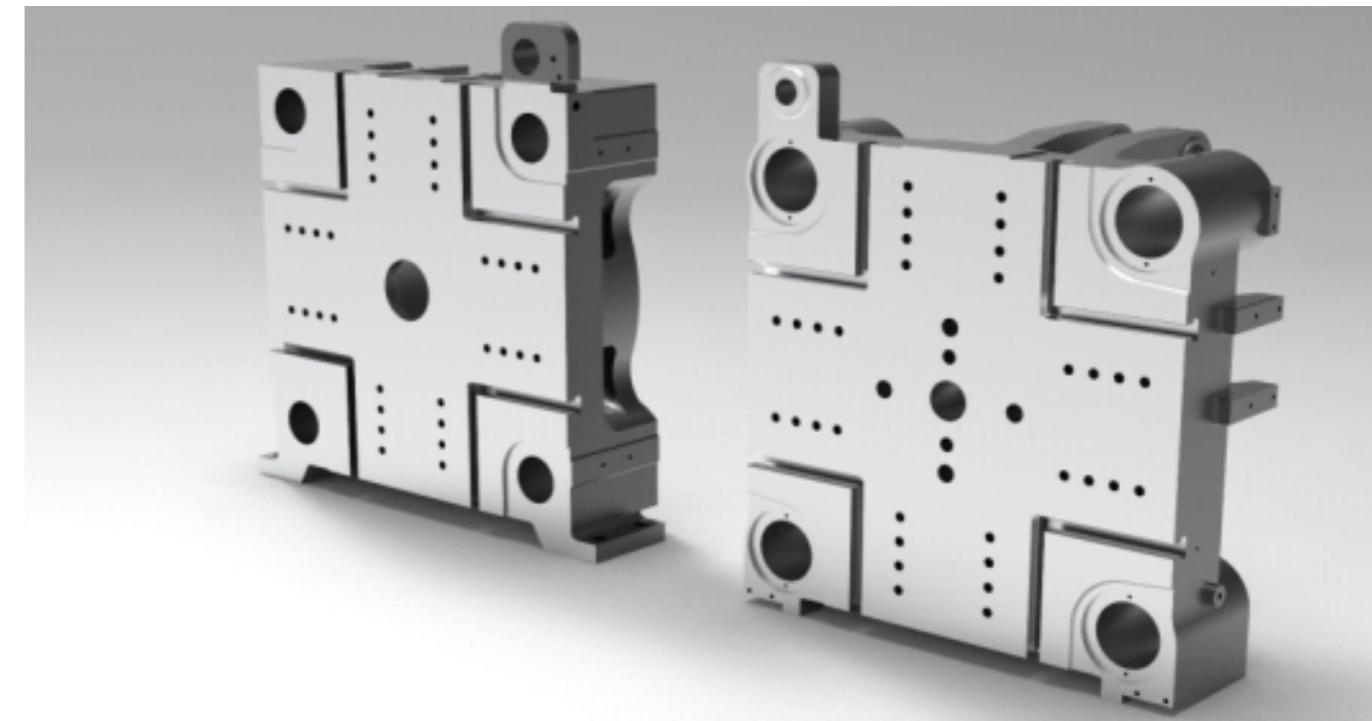
日本专家团队使用最新的机铰设计理念, 配合卓越的运动曲线和模拟仿真优化的机铰角度后, 最大程度上减少零部件之间的摩擦与冲击, 保证四根哥林柱受力延伸平均, 也能保证模板平行, 减少飞边以及机铰磨损。全机动作顺畅, 不起震动, 不仅提升能源效益, 还大大延长机械件以及模具的寿命, 减少因零件磨损故障而发生的停机事件

液压和机铰设计完美结合, 不仅快, 还精确



# T型槽加码模孔, 精工品质

T型槽加码模孔, 换模具时间大幅缩短



# 独立油温控制, 精工品质



**省电**: 配备独立油温控制, 电脑显示油温并智能控制, 更节能

**稳定**: 稳定的油温能更好保证油路系统的稳定性, 提升产品稳定性

**耐用**: 运行在最佳温度, 液压油及液压零件使用寿命长, 更耐用

# 精密质量 稳定可靠

MK6.6/C注塑机生产案例

## 产品测试规格

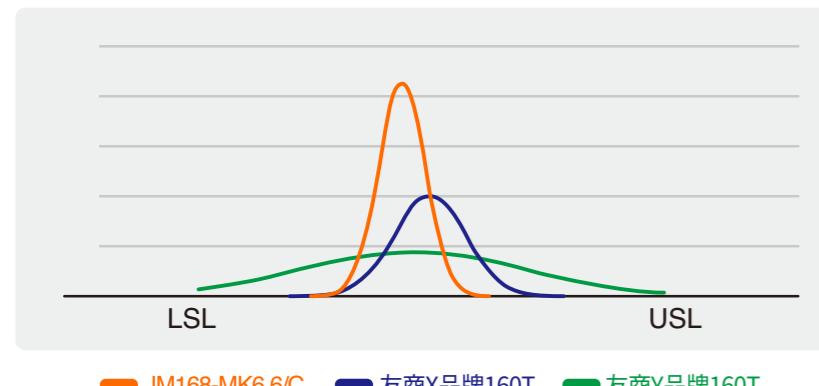
灯饰配件  
重量:121g 腔数:1出8  
材料:PC 周期:32.4s

模具测试规格  
重量:350kg  
尺寸:400mmx400mmx300mm

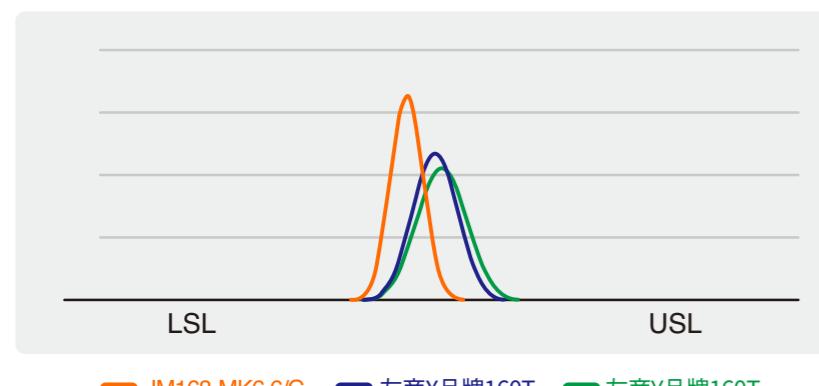


## PC灯饰配件生产数据对比

重量分布对比图



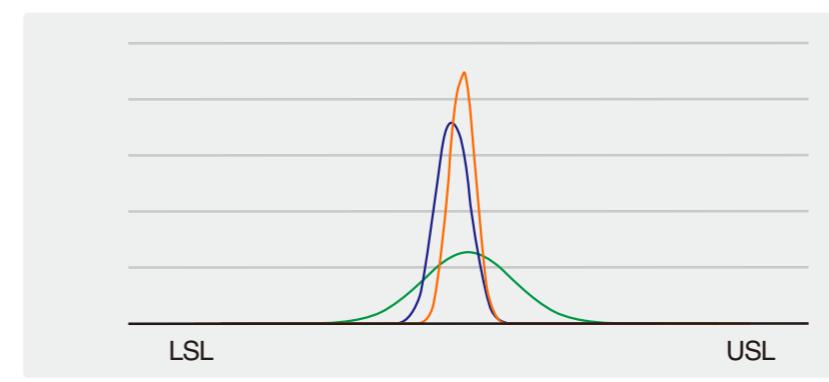
厚度分布对比图



CPK (制程能力指数) 值越高, 产品越稳定, 质量越好。

波澜不惊, 效率高且稳定

开模位置分布图



CMK (设备能力指数) 值越高, 开模位置越稳定, 整体机械控制越好

## 开模位置CMK值对比

JM168-MK6.6/C 3.8倍

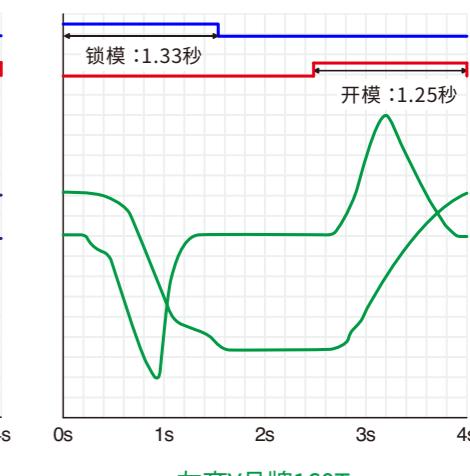
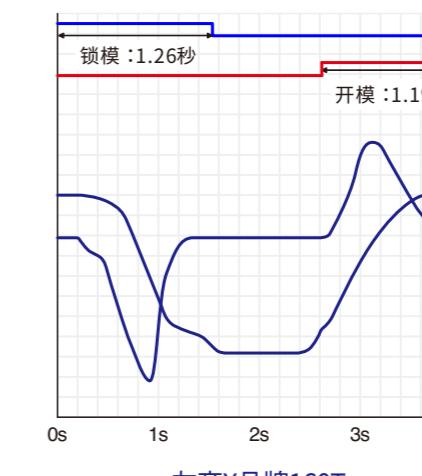
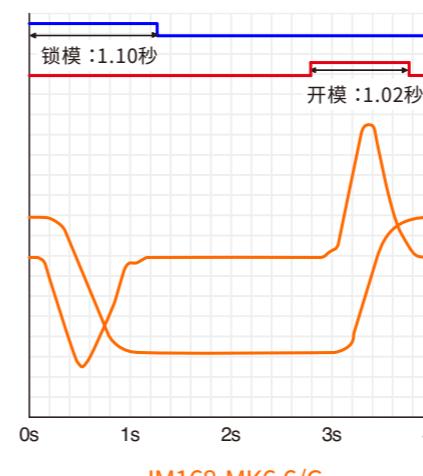
友商X品牌160T 2.6倍

友商Y品牌160T

# 精进效益 分秒必争

干周期时间对比

平均值(s)	锁模(s)	开模(s)	总时间(s)	行程(mm)
JM168-MK6.6/C	1.10	1.02	2.12	300
友商X品牌160T	1.26	1.19	2.45	300
友商Y品牌160T	1.33	1.25	2.58	300



周期时间减少 15% 速度快 18%

# 精益成本 又快又省

周期快、能耗低、是致胜之道

能耗数据表,对比160吨机型平均数据表现

以LEDPC灯饰配件,料为生产案例

型号	成型周期(s)	测试时间(h)	总能耗(Kw·h)	成型产品(模)	总重量(g)	能耗(Kw·h/kg)	能耗(Kw·h/模)
JM168-MK6.6/C	30.6	8	52.8	941	113882	0.464	0.0561
160吨机型平均表现	35.7	8	57.6	807	98420	0.585	0.0714

## 生财有道,每分每秒都是财富

以模拟工厂生产数据为例

11个月

注塑机每年生产11个月

21小时

注塑机每天生产21小时

0.7元/度

电费0.7元/度

10年

注塑机使用10年

快人一步,抢占先机

JMMK168-6.6/C在10年内可比同吨数机器多生产

$(941-807) \times 3 \times 21 / 24 \times 30 \times 11 \times 10 =$

1,164,706 模

又快又省,提升效益

JMMK168-6.6/C在10年内生产将近800万模,节省能耗约

$(0.0714 - 0.0561) \times 8,000,000 \times 0.7 =$

85,680 元

产量增加约 14 %

## 标准配置

### 合模部分

- 1 机铰自动润滑系统
- 2 免调式机械安全锁
- 3 自动模厚及锁模力调整
- 4 高强度镀铬哥林柱
- 5 安全门配合电路、机械互锁安全保护
- 6 差动式特快锁模
- 7 欧式顶针
- 8 T型槽+码模孔模板

### 注射部分

- 1 氮化料筒和螺杆
- 2 分段独立PID温度控制(包括喷嘴)
- 3 熔胶螺杆转速显示
- 4 数控熔胶背压
- 5 喷嘴护罩
- 6 防止冷料启动保护
- 7 感温线断线侦测
- 8 喷嘴阻塞与溢料控制
- 9 安全护罩

### 液压部分

- 1 闭环油温控制
- 2 伺服驱动流量与压力控制
- 3 低噪音省电内齿轮油泵
- 4 交流伺服电机驱动
- 5 高效率液压油冷却器
- 6 吸油及旁路滤油装置

### 电控部分

- 1 三相电源插座:3组
- 2 三色报警灯
- 3 国标机械手电气接口

## 选配配置

### 合模部分

- 1 多组液压抽芯
- 2 EU12或EU67机械手界面
- 3 EUROMAP模板或SPI模板

### 多功能吹风装置

### 同步抽芯/顶出

### 加大顶出行程

### 加大容模量

### 注射部分

### 改小或加大射台

### 封闭喷嘴

### 硬PVC装置

### 多组针阀控制

### 移动式大容量料斗

### 液压部分

### 油位指示警报

### 油压旋转脱模

### 加大油马达

### 加大伺服电机、油泵

### 压力油预热

### 电控部分

### 多组热流道温度控制