



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



企业公众号



企业官网



扫一扫
探索更多

202403



G SERIES

88 - 658 T



完美品质 先进科技



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m²
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



BYD



arcelik



Fuyao Glass



GREE 格力



AEQUUS®
ecosystems of efficiency



CHINT



beko



HFOXCONN



DAIKIN



Donlim



TTI



TAKATA



vtech



CHANGHONG 长虹

以上排名不分先后

G系列(Series)

比经典更经典 极致性价比



G系列是震雄联合日本顶尖注塑机专家团队, 经过对市场及客户需求的深入研究, 精心研制的一款具有极致性价比的通用型注塑机, G系列行业适用广, 生产周期快, 效率高, 品质好, 成本低, 可以满足绝大多数客户的生产需求, 帮助客户降本增效。

多

适用领域多 精密配置多

快

干周期快 效率高

好

稳定性好 品质高

省

节能省电 降本增效

多 :多个行业适用

广泛适用多个行业, 满足多样化制品生产需求



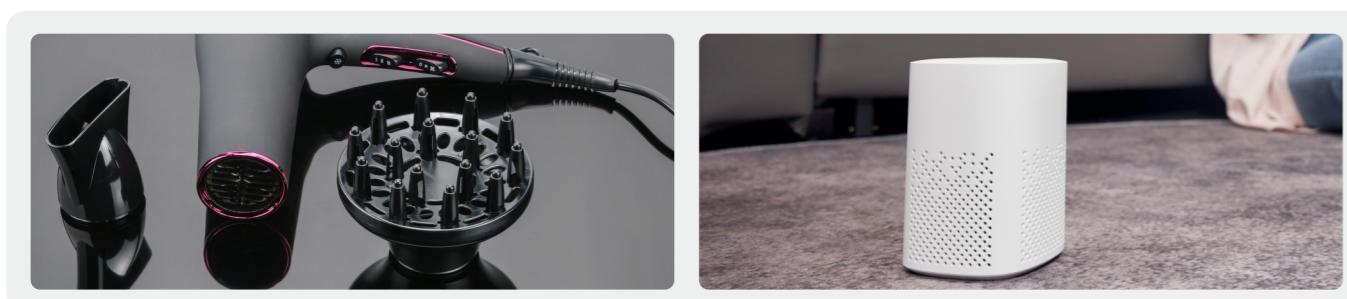
汽配行业



3C行业



家电行业



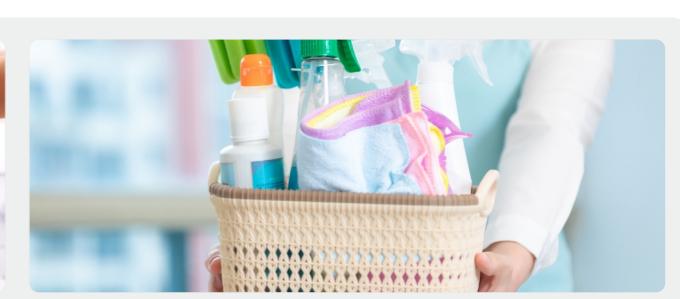
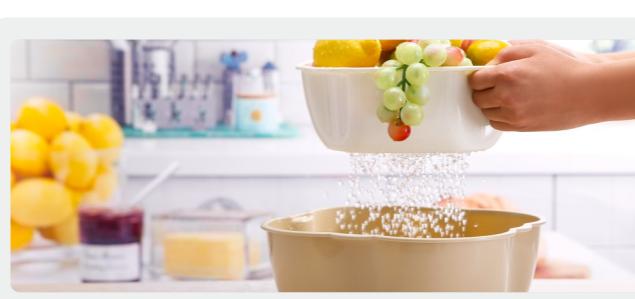
玩具行业



医疗行业



日用品行业



多 :精密配置多

高度刚性模板

震雄经典专利模板, G系列的模板为震雄独创圆形模板

出众机铰设计

源自多年技术沉淀的机铰设计, 不仅快, 还精确

出色混炼螺杆

日本技术专业混炼螺杆, 适合大部分材料及混炼要求, 且确保完美品质

开合模油路优化



机架刚性强

全系列标配, 主要载荷的工字钢加大规格(截面积变大)

合模结构优化

尾板强 模板厚度重量整体优化

高性能控制器

全新高智能CPC6.6电脑控制器

精确液压技术

源自日本精确液压技术

双管齐下, 让机器跑起来

硬件和软件协同优化, 打开智慧之门



操作简单 精准控制 稳定可靠



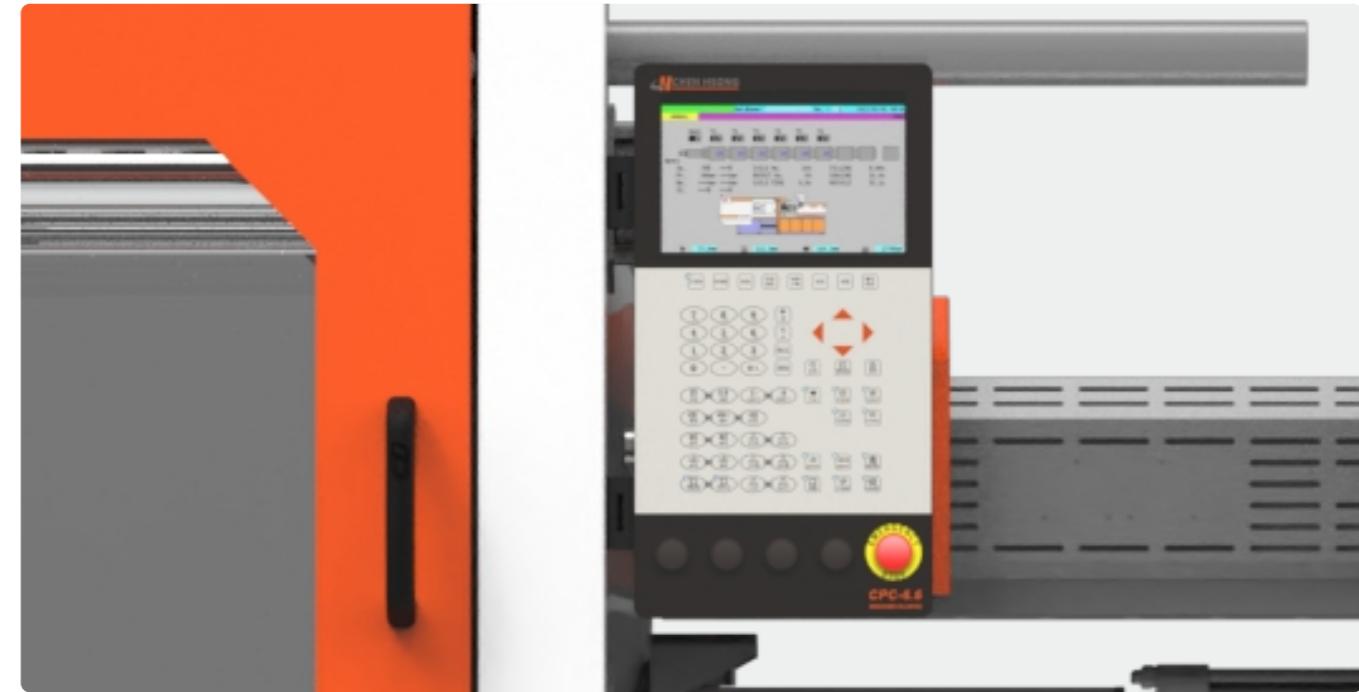
智能制造工业4.0的核心

作为一个广义的概念

“智能制造”包含有5个方面

注塑机的核心大脑

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



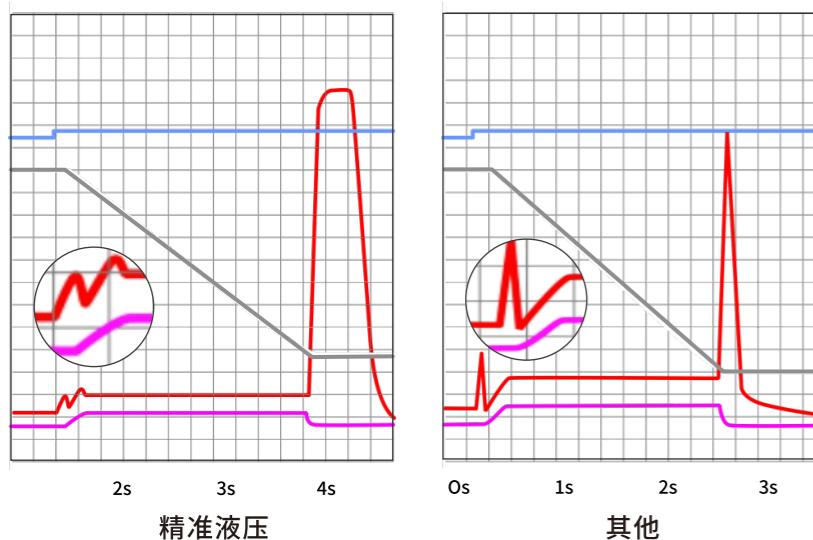
- 1 高清10寸彩色液晶大屏幕, 色域范围广
- 2 工业级低压保护功能, 搭配“精确液压技术™”, 实现A4纸厚(小于厚度0.1mm)的异物厚度检测, 有效保护模具
- 3 智能温度控制, 闭环调节, 温控准确更加节能pid
- 4 控制系统搭配专有液压系统经过严格的调教优化, 确保动作控制丝滑平顺
- 5 日本技术研发
- 6 符合JIS/ICE各类标准
- 7 LED背光, 亮度高, 寿命长
- 8 最新的SMT技术确保稳定性可靠性
- 9 全面支持工业4.0智能生产车间联网管理

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65年经过时间考验的液压油路开始,配以最新、最先进的液压流体力学模拟软件,将整个油路优化至接近完美境界。最终使液压控制达到平稳可靠、反应迅速和超高精度。

柔顺似丝绸

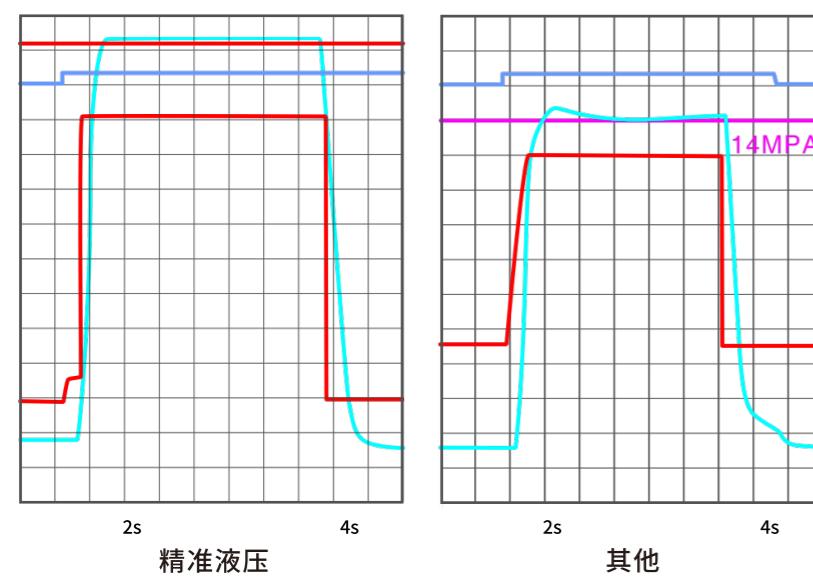


优化再优化:

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



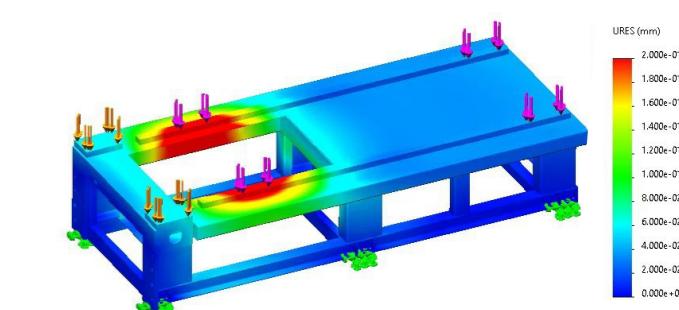
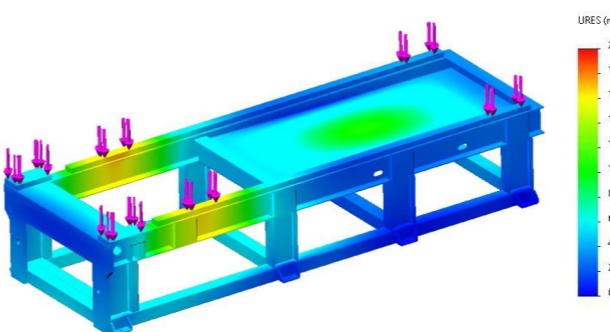
无超调:

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,尽管是在高速度运行当中。

高刚性机架

采用新设计,减少应力集中,避免受力点与支持点距离太远,提升机架的抗弯能力,机器在运作时机架变形量小,保持稳定的生产工况,提升产品质量,延长整机使用寿命。

JM488 G 加强型机架

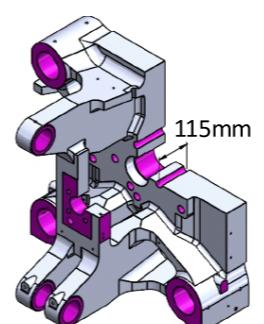


通过应力分析对比, JM488 G 机架变形更小, 机台更稳定。

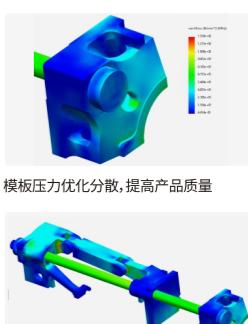
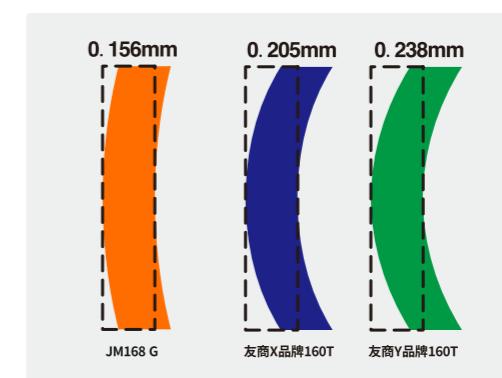
高刚性模板

震雄经典专利模板, 动模板中心强度高, 受力均匀变形小, 更能有效保护模具, 使产品质量更好

在开合模过程中, 由于模板中心受力最大, 采用中心加厚设计, 其中心厚度高出大多数行内同吨位机型水平



JM168 G 构造图



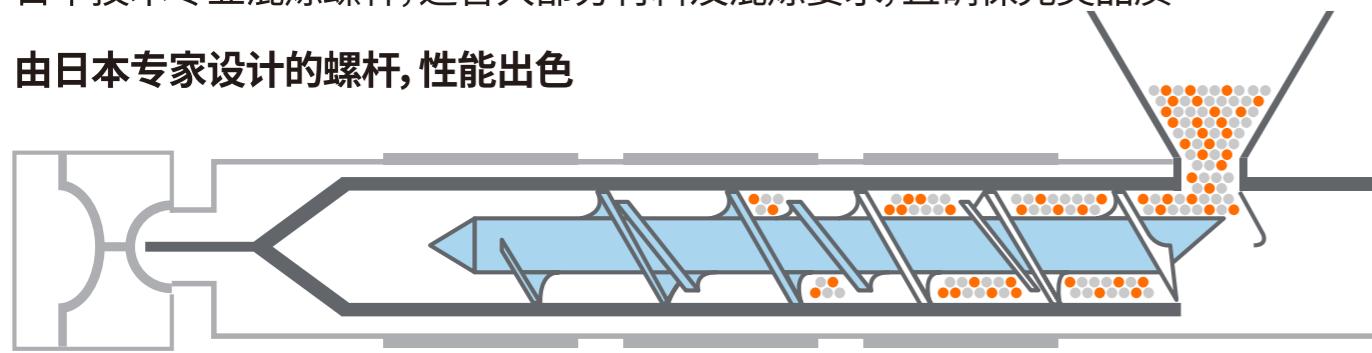
高拉力哥林柱

应力和变形与友商对比, JM168 G 应力均衡变形小, 更精密, 更能有效保护模具, 使产品质量更好

专业混炼螺杆

日本技术专业混炼螺杆,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)

通用性强, 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)

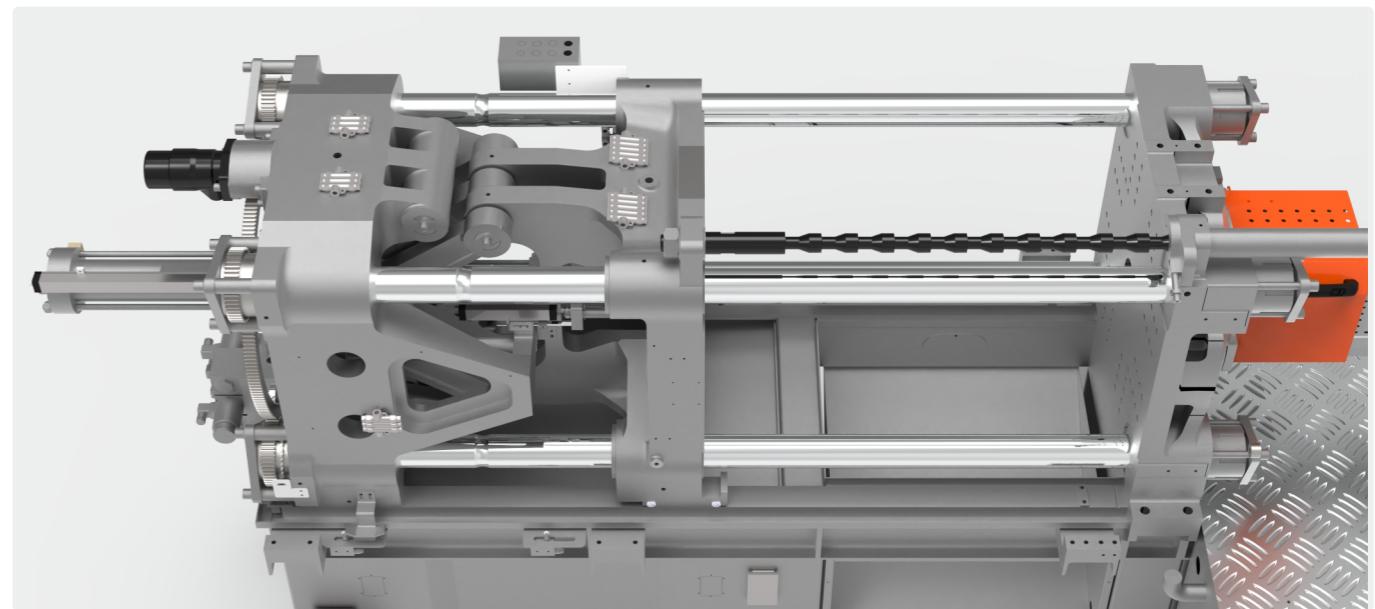
适用于高度腐蚀性或磨损性(如含玻璃纤维)的工程塑料。



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

出众机铰设计

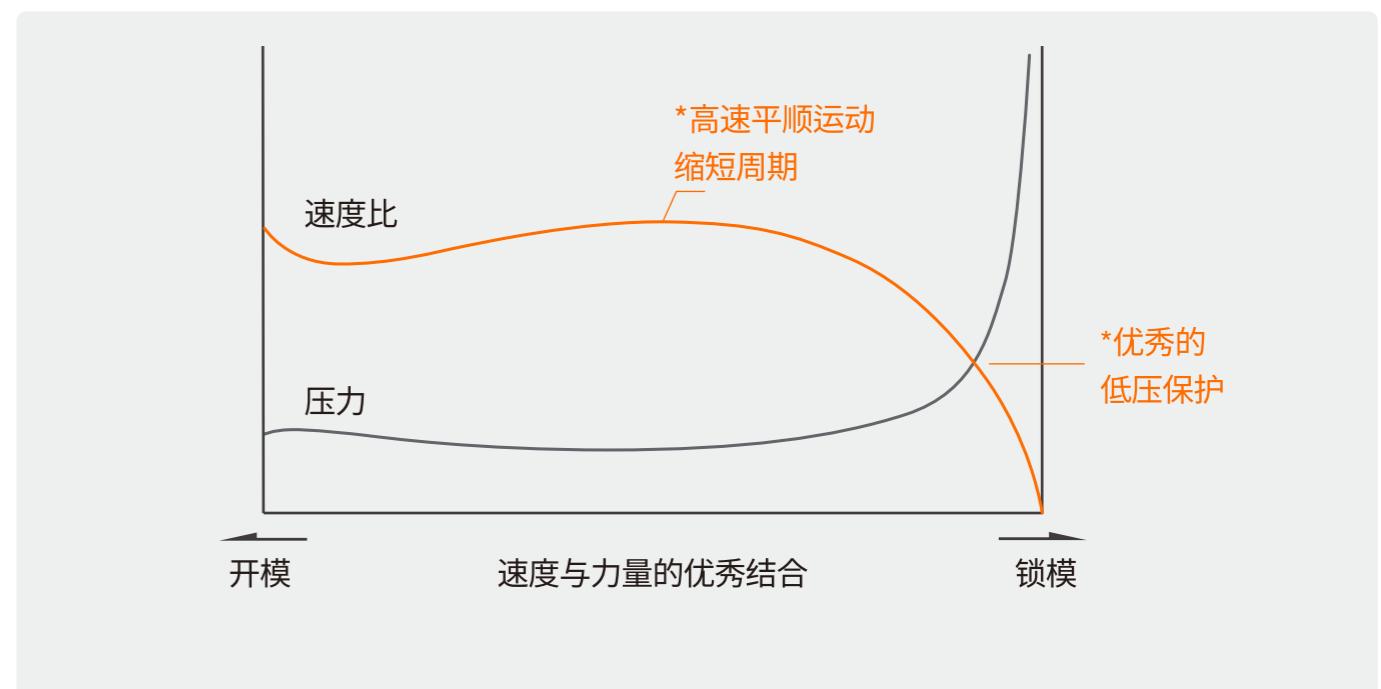
源自多年技术沉淀的机铰设计,拥有出众运动曲线,确保又快又稳



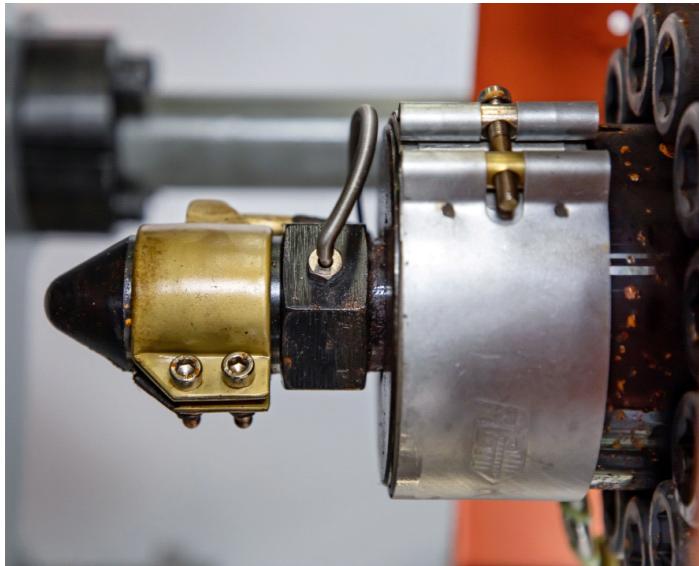
日本专家团队使用最新的机铰设计理念,配合卓越的运动曲线和仿真优化的机铰角度后,最大程度上减少零部件之间的摩擦与冲击,保证四根哥林柱受力更均匀,也能保证模板平行,减少飞边以及机铰磨损全机动作顺畅、不起振动,不仅提升能源效益,还大大延长机械件以及模具的寿命、减少因零件磨损故障而发生的停机事故

液压和机铰设计完美结合

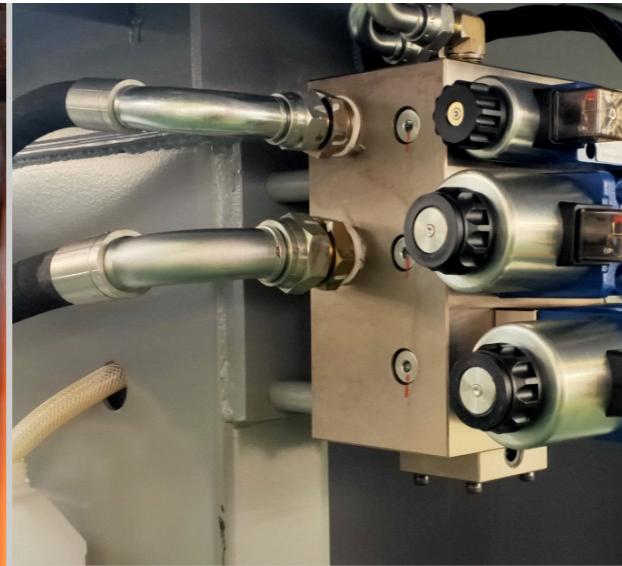
不仅快,还精确



喷嘴PID温控控制 全系列标配喷嘴热电偶

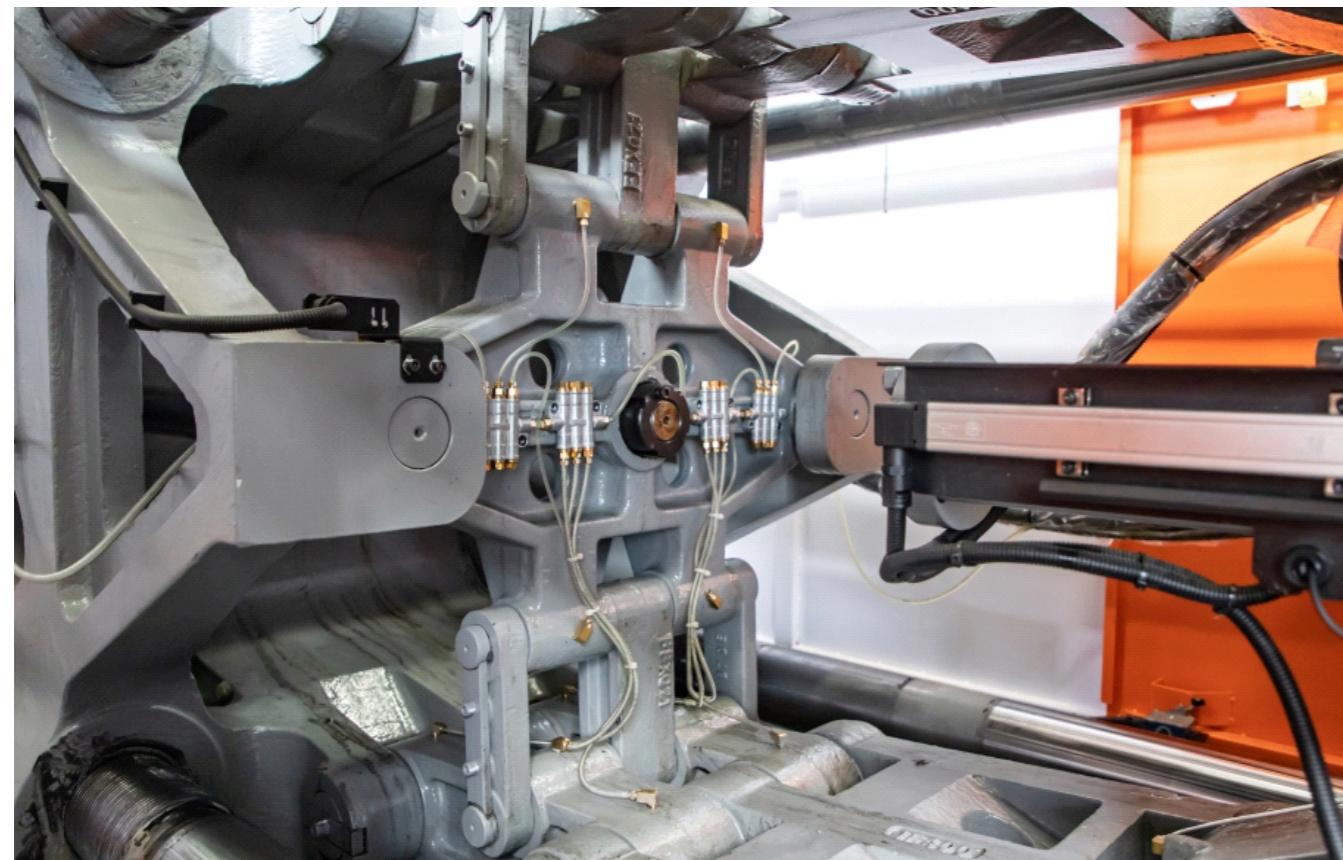


开合模油路优化



合模结构强

模板厚度、重量整体优化



好 : 稳定性好 品质好

JM168 G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

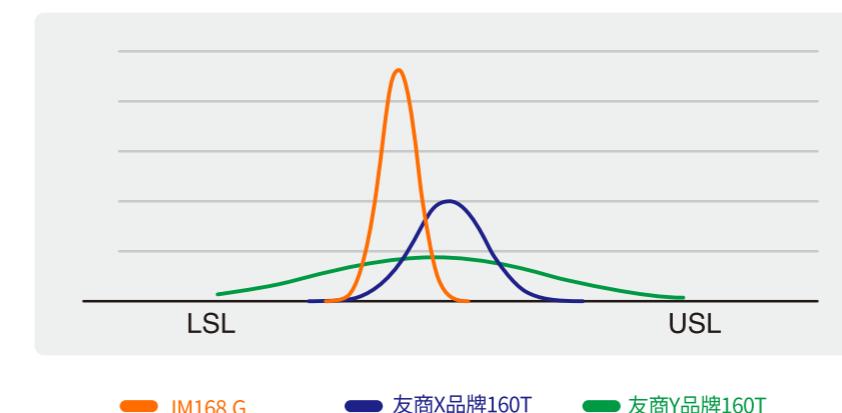
模具测试规格

重量: 350kg
尺寸: 400mmx400mmx300mm

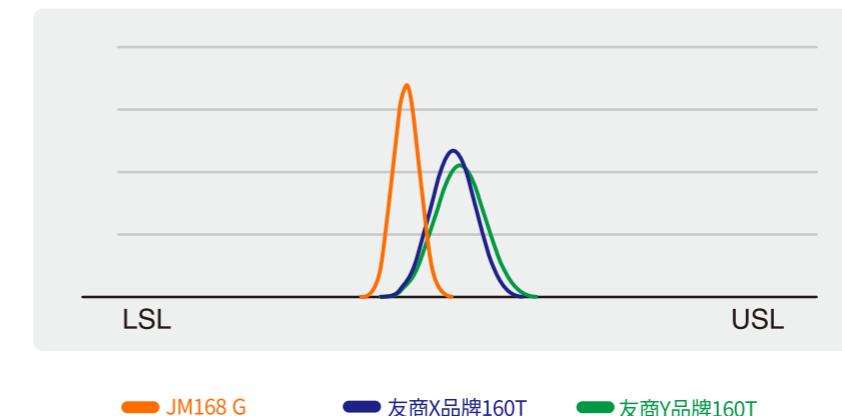


PC灯饰配件生产数据对比

重量分布对比图

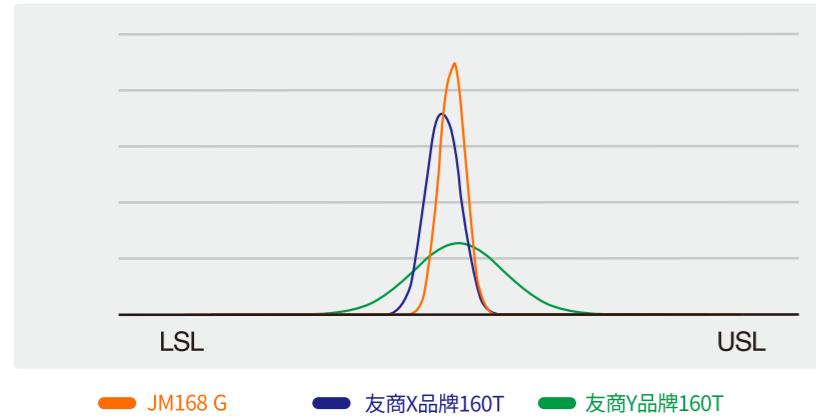


厚度分布对比图



CPK (制程能力指数) 值越高, 产品越稳定, 质量越好

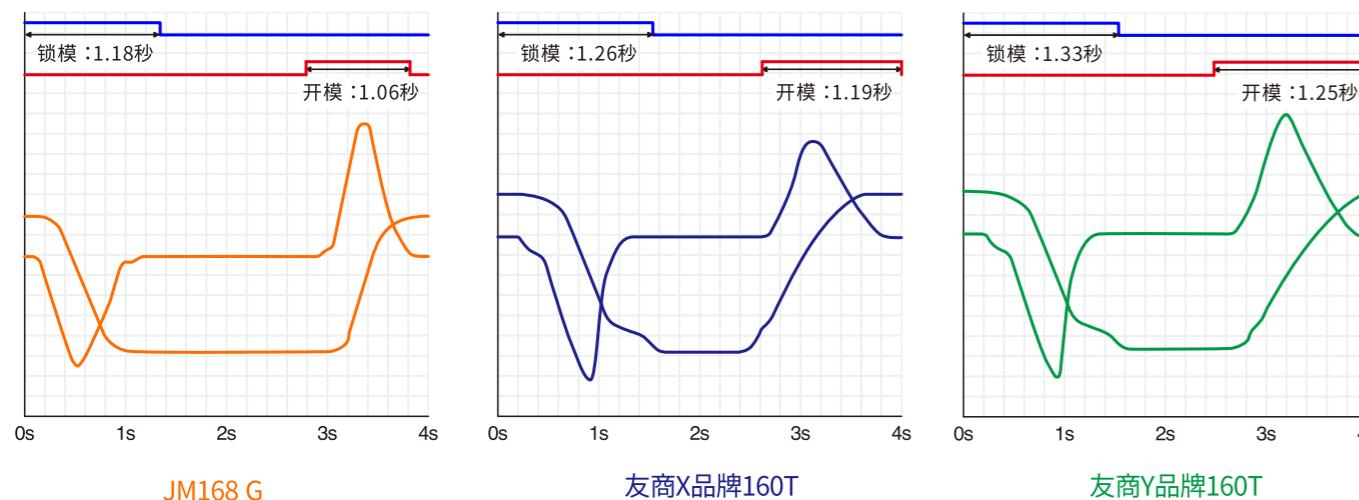
开模位置分布图



快：效率高、周期短—开合模干周期

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 G	1.18	1.06	2.24	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 13% 速度快 15%

省：节能省电 降本增效

能耗数据表, 对比友商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 G	32.4	8	50.4	889	107556	0.469	0.0567
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
---------------------	---------------------	--------------------	-----------------

增效

JM168 G在10年内可比同吨数机器多生产

$$(889-807) \times 3 \times 21 / 24 \times 30 \times 11 \times 10 =$$

710,325模

降本

JM168 G在10年内生产将近800万模, 节省能耗约

$$(0.0714 - 0.0567) \times 8,000,000 \times 0.7 =$$

82,320元

产量增加约9%

标准配置

射胶部分

- | | | |
|--------------------|--------------|--------------------|
| 1. 整体式射台支架 | 2. 低速大扭矩液压马达 | 3. 单射移油缸 (88-208T) |
| 4. 双射移油缸(268-658T) | 5. 混炼螺杆 | 6. 爪式三小件 |
| 7. 射嘴护罩和防高温料筒罩 | 8. 自动清料功能 | 9. 料斗移动滑道(88-328T) |

锁模部分

- | | | |
|-------------|--------------------|-------------------------|
| 1. 高强度球墨铸铁 | 2. 全码模孔模板(88-488T) | 3. 码模孔+T型槽模板 (568-658T) |
| 4. 竹节式机械安全锁 | 5. 液压驱动齿轮调模 | 6. 自动模厚调整 |
| 7. 自润滑石墨铜套 | 8. 欧式顶针 | 9. 机铰自动润滑系统 |

液压/机架部分

- | | | |
|-----------------------|-------------------|---|
| 1. 内齿轮伺服油泵 | 2. 开合模油路优化 | 3. 差动式特快锁模 |
| 4. 低压模具保护功能 | 5. 手动背压(88-208T) | 6. 数控背压 (268-658T) |
| 7. 动模板1组抽芯 (268-568T) | 8. 动模板2组抽芯 (658T) | 9. 吸油滤油装置 |
| 11. 油位显示 | 10. 高效率内置冷却器 | 12. 水排 (88-328T 6进6出、408-488T 8进8出、568-658T 12进12出) |

电控部分

- | | | |
|---------------|-------------------|--------------|
| 1. CPC6.6电脑 | 2. 高响应伺服驱动 | 3. 温度PID控制系统 |
| 4. 熔胶螺杆转速显示 | 5. 感温线断线侦测 | 6. 防止冷料启动保护 |
| 7. I/O信号监测 | 8. 前后安全门急停开关 | 9. 三色报警灯 |
| 10. 输入、输出检视功能 | 11. 自动保温及自动加热设定功能 | 12. 多种操作语言 |
| 13. 工艺参数锁定功能 | 14. 3组三相, 1组单相插座 | |

选配配置

射胶部分

- | | | |
|-------------------|---------------|----------------------------------|
| 1. 线性导轨 (88-568T) | 2. 滑动三小件 | 3. 料筒节能装置 (红外发热圈) |
| 4. 加长射嘴 | 5. 加大(减小)一级射台 | 6. 加大一级油马达 |
| 7. 料筒冷却电磁阀控制 | 8. 发热圈功率加大 | 9. 专用料管组(电镀、合金、PC、PVC、PET、PMMA等) |
| 10. 射台集中润滑 | 11. 料斗 | 12. 料斗移动滑道(408-658T) |

锁模部分

- | | | |
|-----------------------|---------------|------------|
| 1. 码模孔+T型槽模板(88-488T) | 2. 加大顶出力和顶出行程 | 3. 加装模具隔热板 |
| 4. 加大容模量 | 5. 调模集中润滑泵 | 6. SPI 模板 |

液压/机架部分

- | | | |
|------------------|---------------------|---------------------|
| 1. 数控背压(88-208T) | 2. 动模板1组抽芯(88-208T) | 3. 动模板两组抽芯(88-568T) |
| 4. 动、定模板增加抽芯 | 5. 改装外置滤油器 | 6. 开合模比例方向阀 |
| 7. 加大冷却器 | 8. 油温闭环控制及检测 | 9. 油温显示 |
| 10. 液压旋转脱模 | 11. 加大伺服油泵电机 | 12. 压力油预热 |
| 13. 增加水排组数 | 14. 采用玻璃水排 | |

电控部分

- | | | |
|--------------|--------------------|-----------|
| 1. 12寸电脑 | 2. 机械手接口U67/U12/国标 | 3. 热流道接口 |
| 4. 吹风装置 | 5. 更改电源电压 | 6. 系统压力显示 |
| 7. 动模板配备抽芯接线 | | |

其他部分

- | | | |
|------------|----------|---------|
| 1. 工具箱及易损件 | 2. 可调避震脚 | 3. 模具压板 |
| 4. 干燥机等辅机 | | |