

MK6

伺服驱动注塑机

800-1650T



震雄集团
The Chen Hsing Groups

① 4009300026
WWW.CHENHSONG.COM



震雄公众号 震雄官网 震雄抖音号

完美品质 先进科技

核心价值

高速,周期短

例:锁模力1000T,开合模干周期最快达到4.5秒

精密,超稳定

制品重复精度误差低于±0.3%,保证制品生产品质的一致性

省电,低能耗

一级能耗认证,整机能耗更低



此数据为测试数据,来源于震雄创新技术中心实验室

锁模力:800-1650T

主要应用领域



汽车



日用品



家电

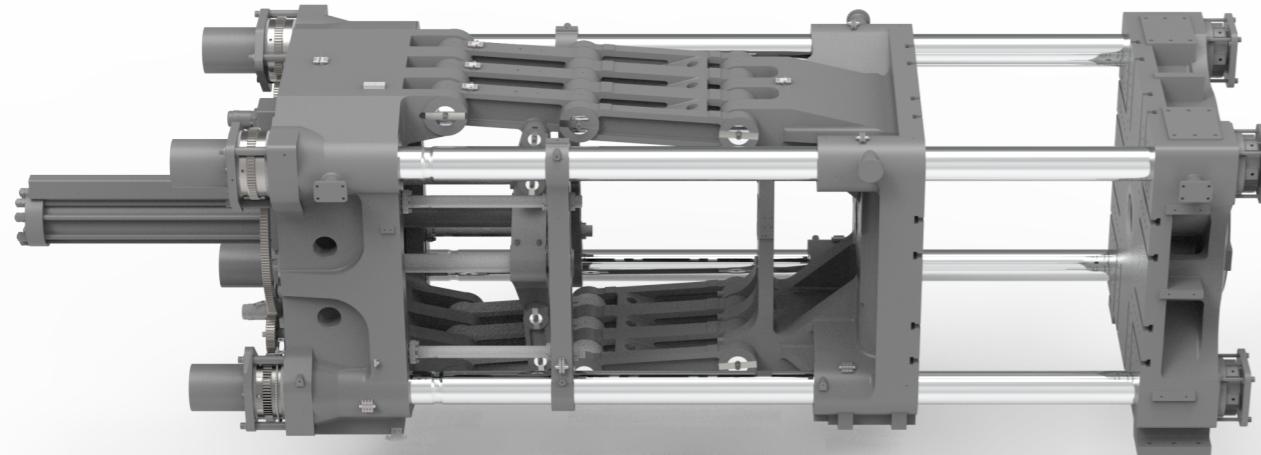


物流



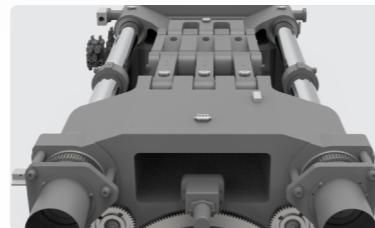
环保

锁模单元



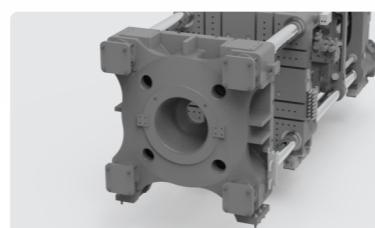
机铰自动润滑系统

- 配备润滑油壶和容积式润滑分配器
- 保证机铰等部位的润滑状态,降低故障率,提高注塑机稳定性和可靠性
- 减少人工维护时间,保证润滑均匀性和一致性



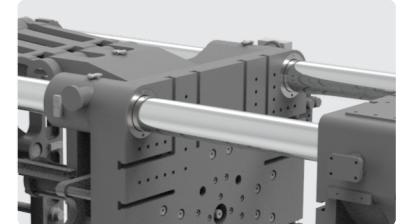
高强度加厚圆形模板

- 在相同锁模力的情况下,模板变形量降低25%,锁模力更加均衡,有效保护模具
- 有利于精密成型,避免因模板变形而导致产品重量偏差或产品变形



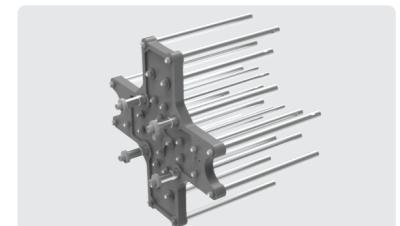
高强度镀铬哥林柱

- 增强哥林柱的硬度,使其在高负载环境下仍保持良好的性能和使用寿命
- 保证注塑生产过程中的稳定性和精度



强制复位

- 结构简单,动作稳定可靠,顶出效率高
- 方便拆装,可连接强制复位模具
- 匹配更广泛复杂的模具,提升注塑机适用范围



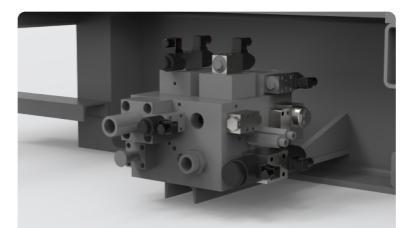
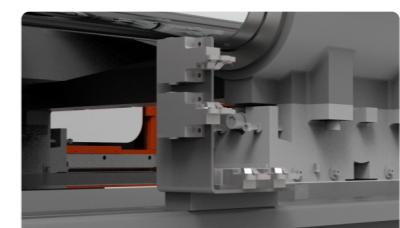
自动调模功能

一键式自动调模,时间短,最快可达到15秒。简单易操作,进一步降低操作人员的调模专业性要求。



安全门配合电路、油路互锁安全保护

有效地提高生产过程的安全性和可靠性

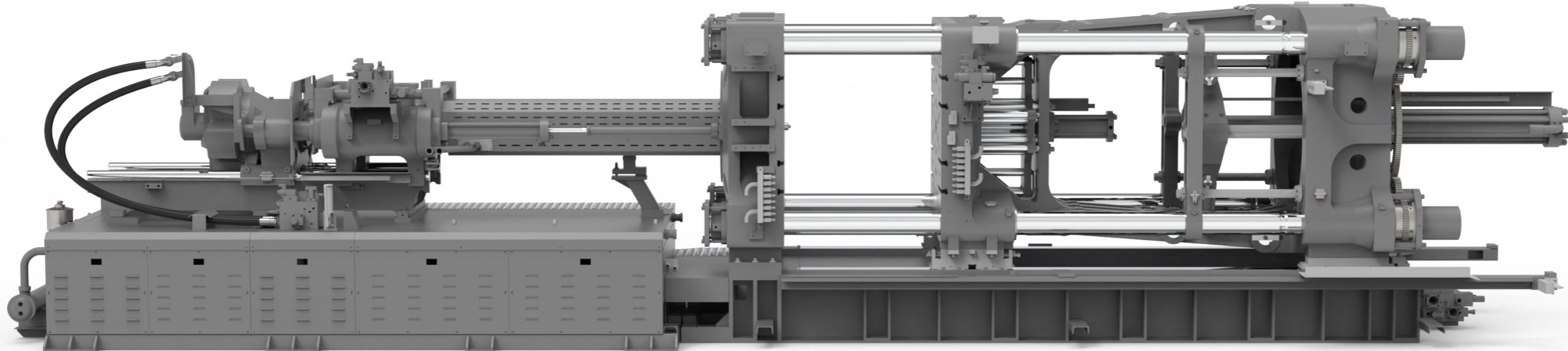


液压系统

| 新一代伺服技术

| 专用伺服泄压技术™

- 采用高响应的智能控制器和闭环伺服驱动控制算法
- 专利技术, 降低压力切换响应时间, 油泵的使用寿命大大提高



| 低噪音省电内齿轮油泵

- 低噪音-采用精密的内齿轮传动, 降低振动, 降低噪音
- 结构紧凑-体积小, 结构紧凑, 能够节省空间, 方便安装和维护
- 可靠性强-采用高品质材料和精密加工工艺, 具有更长的使用寿命



| 精准低压模具保护功能

搭配全新控制逻辑算法, 在一张A4纸(厚度<0.1mm)情况下, 也可完美发挥作用



| 交流伺服电机驱动

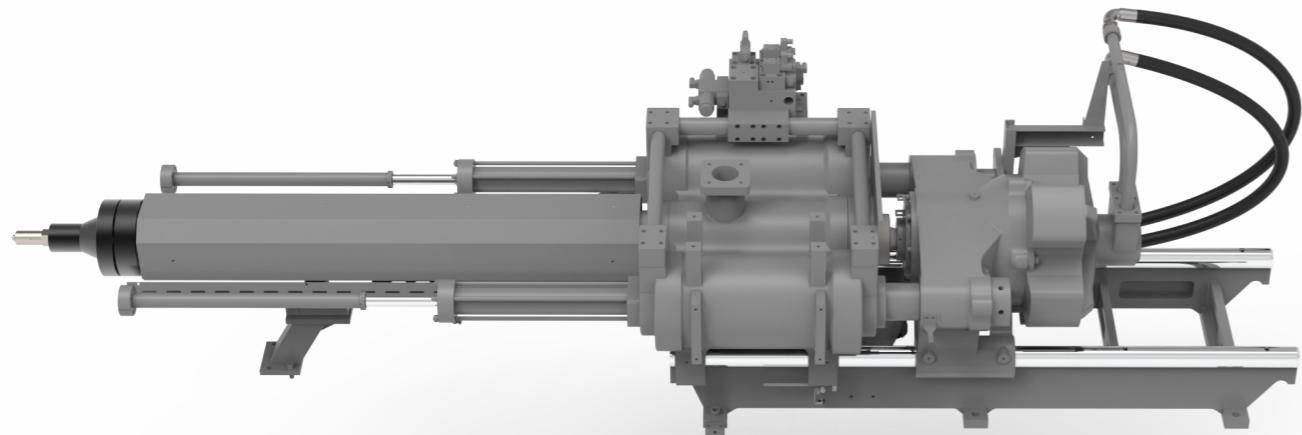
- 先进控制算法, 可以精确控制注射、保压、熔胶等过程的参数, 从而提高成品的精度和质量
- 缩短各加工过程的转换时间, 提高生产效率
- 智能化的故障诊断, 缩短设备的停机时间, 提高设备的利用率
- 高动态、高响应能力, 可满足客户对注塑机提升控制能力的超高需求



注射单元

标配高水准氮化料筒和螺杆

- 配备适合各种工艺要求的螺杆, 广泛适用于PP、PS、ABS、PE等材质
- 采用高水准氮化处理, 大幅提升刚性和耐磨性, 综合塑化能力提升7%



温度PID控制系统

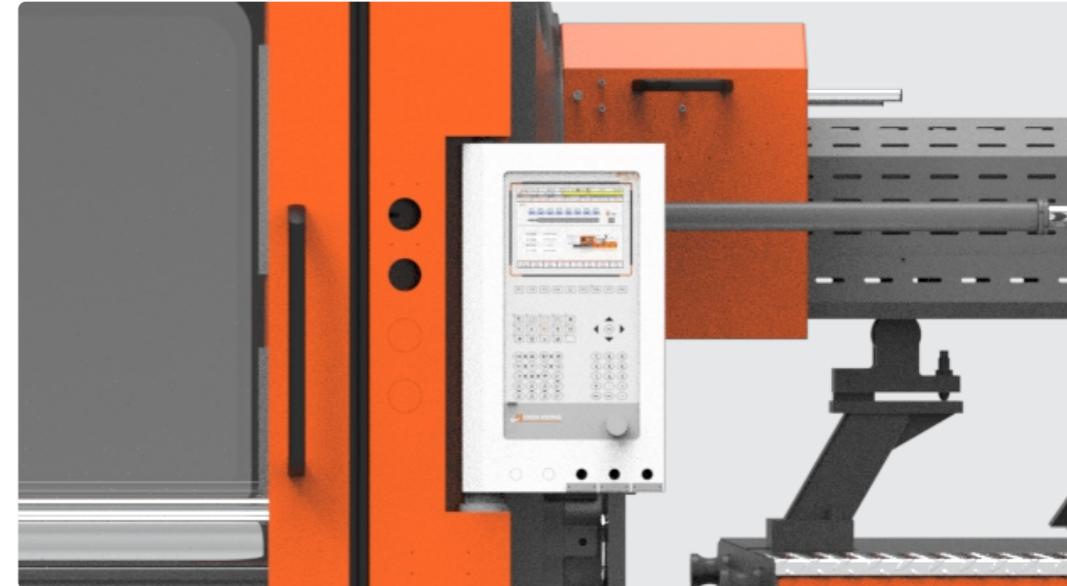
快速响应注塑机温度变化, 并对其进行实时调节, 确保注塑过程中温度稳定

实时熔胶转速显示

便于工艺调试以及数据收集



电脑控制系统



高智能电脑控制器

- 进口高清TFT彩色液晶显示屏
- 电源适用范围AC110V-AC280V 50/60HZ
- 电子组件和生产工艺采用最先进SMT技术, 稳定性和可靠性极高
- 具备智能故障检出及辅助操作说明
- LED背光亮度高、寿命长

其他



Mega Cloud

- 智能排产(APS)

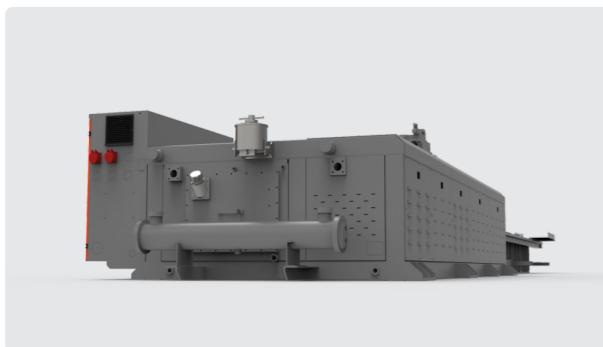
根据市场需求和生产资源的实际情况进行最优化的生产排程和调度, 提高生产效率和质量

- 生产管理(MES)

打造无人车间, 实时掌握计划、进度、质量、工艺、设备运行等相关信息状态

- 仓储自动化(WMS+WCS)

可以提高仓库作业效率、优化仓库布局、提高库存准确性、提升客户服务质量和降低运营成本并增强安全性



高刚性加强机架

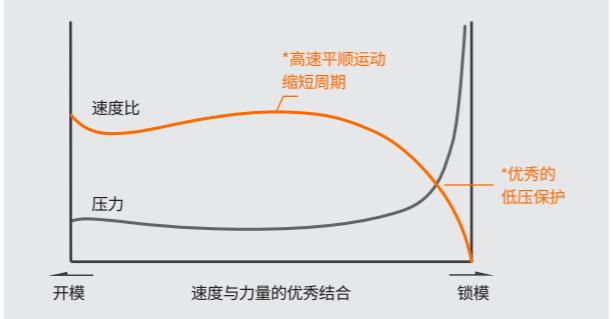
工字钢主梁加固设计, 抗弯能力提高7%。保持设备稳定生产工况, 保证产品生产稳定, 延长整机使用寿命

设备管理(EAM)

实现设备信息的集中管理和共享, 设备稼动率, 一目了然, 提高设备管理的效率和准确性

质量管理(QMS)

通过标准化和流程管理, 监控品质波动, 提高品质稳定性与一致性



精确液压技术™

通过高精度的算法和专利技术, 对液压系统进行精确控制, 以实现生产过程中的高效、稳定和安全

标配配置

合模部分

- 机铰自动润滑系统
- 自动模厚及锁模力调整
- 高强度镀铬哥林柱
- 安全门配合电路、油路互锁安全保护
- 差动式快速锁模功能
- 强制复位功能
- 中子功能

射胶部分

- 氮化料筒和螺杆
- 温度PID控制系统
- 熔胶螺杆转速显示
- 数控背压
- 射嘴防护罩
- 螺杆冷启动防止功能
- 断线检测功能

液压部分

- 低噪音节能齿轮泵
- 高效率液压油冷却器
- 吸油及旁路滤油装置
- 液压安全装置

控制部分

详细信息请参阅MPC-8.0多功能电脑操作说明书

选配配置

合模部分

- 多组液压中子
- 机械手垫板
- EU12/EU67机械手界面程序
- SPI模板
- 多功能吹风装置
- 同步中子/顶出
- 加大顶出行程
- 加大容模量

射胶部分

- 机筒高温保护罩
- 减小或加大射台
- 下料口温度闭环控制
- 双金属机筒
- 移动料斗
- 不锈钢料斗
- 加长射嘴
- 封闭射嘴
- 镀铬射嘴
- 双金属螺杆
- 陶瓷发热圈
- 红外线发热圈
- 混炼螺杆头
- 电动泵润滑装置

液压部分

- 油温控制
- 油位指示报警
- 油压旋转脱模
- 加大熔胶马达
- 加大油水冷却器
- 加大动力
- 压力油预热
- 高稳态液压控制

控制部分

- 奥地利贝加莱控制器
- 15寸触屏电脑
- 热流道温度控制

T型槽+码模孔

