



完美品质 先进科技

# SM-TP

市政物流专用机



202401

扫一扫  
探索更多



震雄公众号

震雄官网

震雄抖音号

震雄 CHEN HSUNG

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.chensong.com](http://www.chensong.com)

## 企业实力

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,年产能超过20,000台,是目前全球最大的注塑机生产商之一。

65年来,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。1991年震雄集团于香港联合交易所挂牌上市(编号:00057)。集团总部设立于香港,主要的生产及研发基地分布于深圳、顺德、宁波、台湾及日本,厂房占地面积超过80万平方米。

震雄自从2011年与日本三菱重工达成战略合作伙伴关系以来,逐步引进日本最尖端的生产及品质管理模式,稳步推进TPS(精益生产)、M System(三菱品质系统),始终围绕“完美品质”的初衷构建完备的研发、采购、生产管理系统。10多年来,震雄凭借出色的生产能力 and 强大的供应链,每年为三菱制造多台注塑机,其战略机型“MMX”系列目前最大吨位达到3500吨。

为了让每一位客户都能用得安心,用得省心,用得开心,震雄集团不惜斥巨资打造了业内唯一具备“一条龙”生产的纵向注塑产业链。不仅自主发展高水准的球墨铸造及电脑控制器的技术,更全面介入注塑机所有零部件的机械加工、热处理、调质、氮化、发黑、喷漆等工序。震雄坚信,只有深入地参与到注塑机研发制造的每一个环节,才能向客户提供最完善,最专业,最优质的产品和服务。



**65年**  
始创于1958年

**20000台/年**  
全球最大的注塑机  
生产商之一

**80万m<sup>2</sup>**  
全球布局产业基地

**24小时**  
百人技术团队全天候  
优质服务

**200+**  
专利技术

**20+**  
软件著作权

## 应用案例

随着城镇化的快速推进,人们消费水平不断提高,垃圾产生量迅猛增长,关于垃圾分类的政策也不断在加码,为大型塑料垃圾桶带来良好的市场商机。

垃圾桶



同时,城镇栖居群体持续扩大,消费潜力不断被释放,带动商品流通在数量和范围上持续增长,因此,作为在集装、堆放、搬运和运输等物流环节常用的放置装置,塑料托盘和箱体类产品也迎来更多的发展机遇。

塑料托盘



物流箱  
收纳箱



震雄集团为国内最早研发二板式注塑机的企业,其SUPERMASTER超霸伺服驱动二板大型注塑机是结合丰富之成型经验及日本顶尖技术,专业为上述较大型或深腔塑料制品研发推出,可满足行业客户各式各样产品需求,帮助客户在这处于经济转型升级、加快推进城镇现代化的重要时期,顺应时代要求,把握发展机遇。

## SUPERMASTER

### 超霸伺服驱动二板大型注塑机

SUPERMASTER 超霸伺服驱动二板大型注塑机系列，是震雄集团结合丰富之成型经验及日本顶尖注塑专家，精心研制而成，是国内首部成功开发并推出市场的真正二板大型注塑机。拥有多项自主开发的国际专利创新技术，赋予此革命性产品无可比拟的优良性价比，是真正高节能、高精度的大型注塑方案。特别适用于垃圾桶、托盘、物流箱、收纳箱等较大型及深腔产品。贴心的回收料下料设计，适应不同的回收料，下料更顺畅。

## 真二板设计

占用最少空间

提供最大的开模行程和容模量



### 保护模具

专利导柱及液压连接设计(专利号码ZL 200710123006.8)使模具受力平均，提高产品精度及质量，帮助延长模具寿命。

### 极速生产

专利高速自动调模功能(专利号码 ZL 200710123008.7)及极速移模设计(最高可达750mm/秒)，8秒内可完成一次最大行程的开锁模循环(SM2200)，大大缩短生产周期，提高生产精度及效率。

照片仅供参考，产品以实物为准。

### 真二板设计 占地少 行程大

开模行程特长及容模量超大，比一般三板设计大达50%，特别适用于等较大型及深腔之注塑制品。

### 优越的射胶系统设计

高混炼混色螺杆，制品颜色更加均匀  
针对行业不同需求设置最理想直径比  
不存在不良塑化区，提高塑化稳定性  
与支架刚性连接，提高运动精度  
三连串轴承设计，延长使用寿命

### 专利导柱螺纹抱合结构

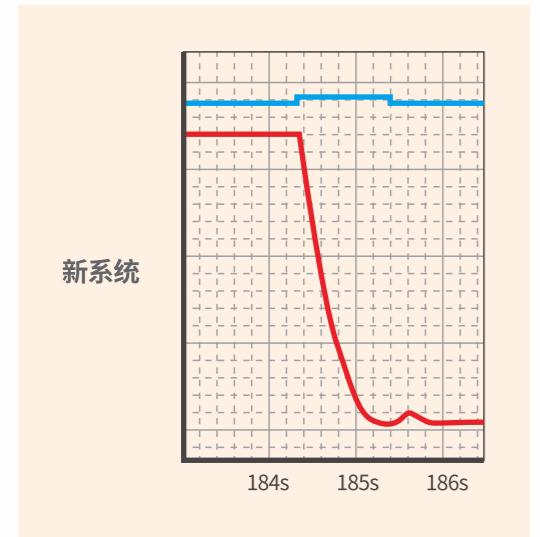
确保机器具有高速度、低噪音、高精度及极佳稳定性等良好表现。

(专利号码ZL 200710123007.2)

## 第三代伺服驱动系统

高压泄压速度加快一倍，高压缸保持能力提升一倍

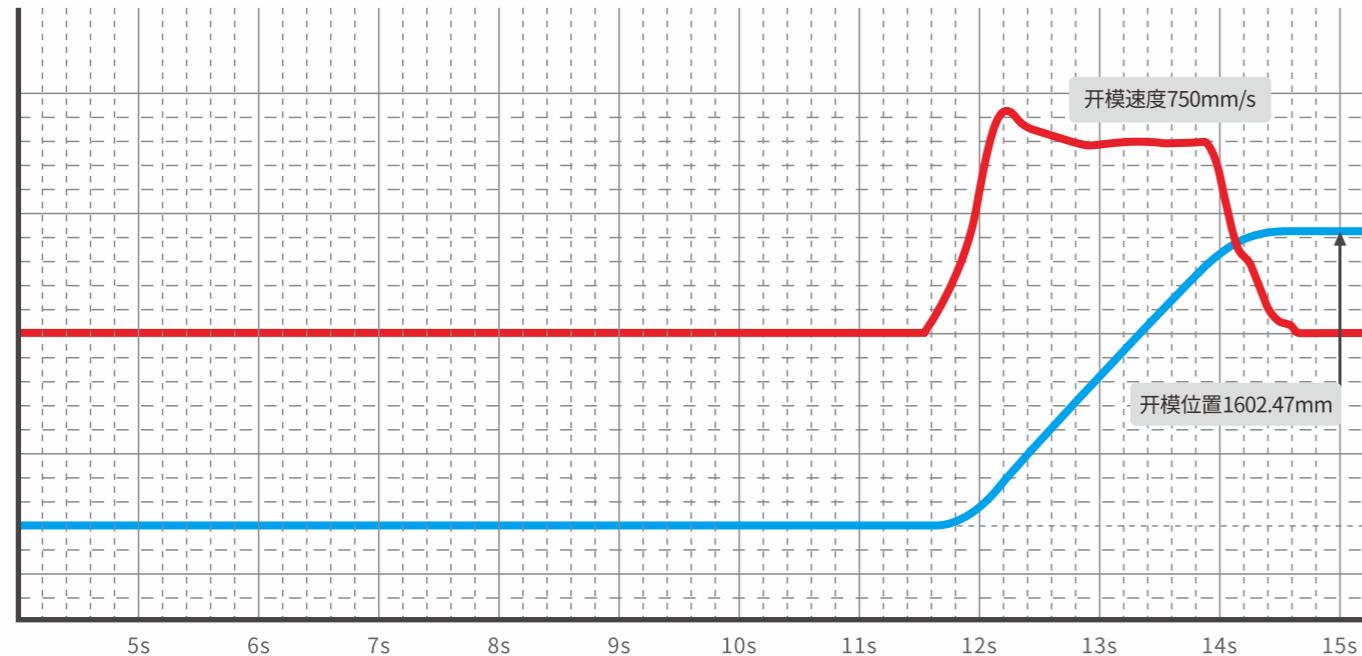
降低冲击，保护模具和机器



开模位置重复精度提升60%

$\pm 1\text{mm}$  提升至  $\pm 0.4\text{mm}$  EU6模式

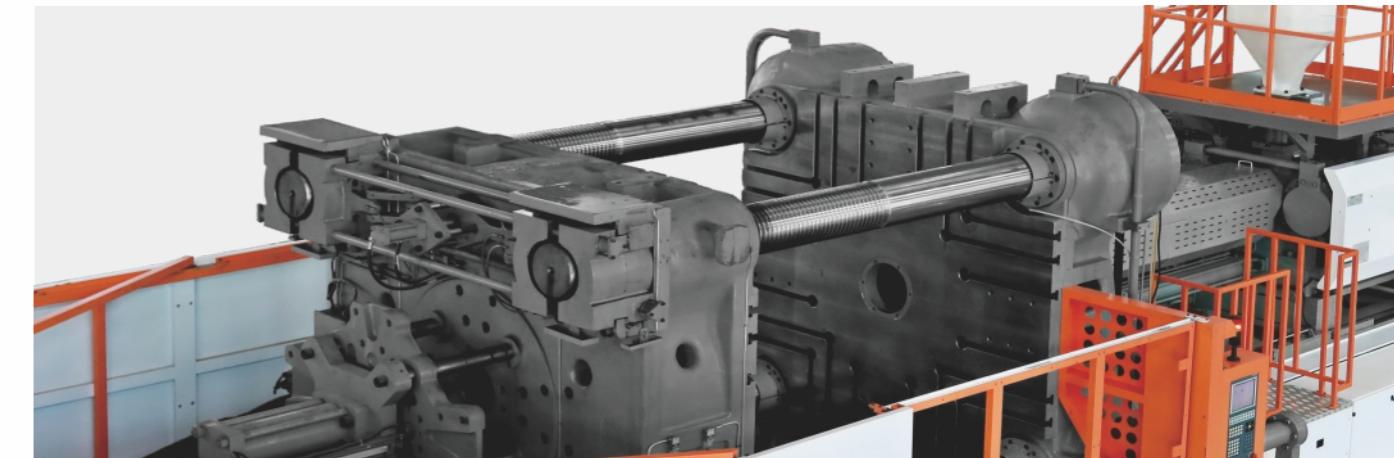
次数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	平均值
位置	1602.6	1602.6	1602.6	1602.6	1602.1	1602.6	1602.5	1602.1	1602.4	1602.6	1602.47



\*视乎不同产品及生产周期而定

## SUPERMASTER 细节全掌控

超霸伺服驱动二板大型注塑机



### 独创圆型模板

应力传递极为平均，提高生产稳定性及质量

有效分散集中在模具的应力，帮助延长模具寿命



### MPC7.0智能计算机控制器

CE JIS 日本工业标准

- 日本研发出符合JIS各类检验标准的智能计算机控制器。
- 10.4寸大荧光幕TFT真彩色液晶显示屏幕，耐久、高清。
- 最先进的SMT技术，确保电子组件和生产工序的稳定性和可靠性。
- 在停电状态下数据可储存长达五年以上，可谓是信心之选。
- 备有中、英及其他共三种语言可自由选择切换，方便学习操作。
- 全面支持最新工业4.0联网管理。
- 升级Altera FPGA、logic control使得功能和容量更大。
- 智能故障检出及辅助操作说明有助于增加效率。