



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



震雄公众号



震雄官网



扫一扫
探索更多

202402



MK6.6/B 卓越版

88 - 658 ton





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余年来,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6,500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 (三菱品质系统),始终围绕M System (精益生产)、“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”系列目前最大吨位达到3500吨。MMX凭借出色的生产能力和强大的供应链,每年为三菱制造多台注塑机,其战略机型“

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。

1958
年
始创于1958年

20000
台/年
全球最大的注塑机
生产商之一

80万m²
全球布局产业基地

24小时
全球布局产业基地
百人技术团队全天候
优质服务

200+
专利技术

20+
软件著作权

全球客户

AEQUS
ecosystems of efficiency

arçelik

beko

beko

CHINT

KARSAI

DAIKIN

ONLiN

HFOXCONN

Fuyao Glass

GREE格力

三菱重工

TTI

TAKATA

vtech

中国一汽

因为卓越 所以非凡 卓越非凡 处处不凡

MK6.6/B 是由震雄联合日本顶尖注塑机专家，耗时多年精心研制而成，它汇聚了全球先进的注塑技术及业内领先的精湛工艺，是震雄65余年历史积淀的最新成果。

MK6.6/B凭借在精密、品质、工艺、能耗、效率、射胶、性能、适配性、稳定性等方面卓越水平，在市场同级别机型对比中的优异成绩，在合作客户心目中的非凡地位，赢得了“卓越非凡，处处不凡”的产品美誉。

MK6.6/B（卓越版）源自于英文Brilliance, Brilliance代表卓越与辉煌，震雄用超过一甲子的时间，成就了卓越非凡的MK6.6/B。

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/B(卓越版) *Brilliance*

卓越非凡，处处不凡

高度刚性模板，精密不凡

震雄专利高刚性模板，模板变形更小
实现精密生产的关键

超强大脑，性能不凡

12寸大屏性能强劲，高内核电脑控制器
高动作响应度和完成度，提高产品精度、
品质及稳定性。

新型混炼螺杆，品质不凡

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

出众机铰设计 工艺不凡

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

机架刚性加强，稳定不凡

更适应复杂的工厂环境，不易受外力影响而扭曲变形



卓越性能，能耗不凡

周期快、能耗低、是致胜之道

线性导轨，射胶不凡

线性导轨确保射胶启动压力更低，射台
移动顺滑灵敏，保证射胶精度与重复精度

快而敏捷，效率不凡

效率高且稳定，用数据说话
生财有道，一分一秒都是财富

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



卓越非凡, 处处不凡

—— JM-MK6.6/B
—— 友商X机型



超强大脑, 性能不凡

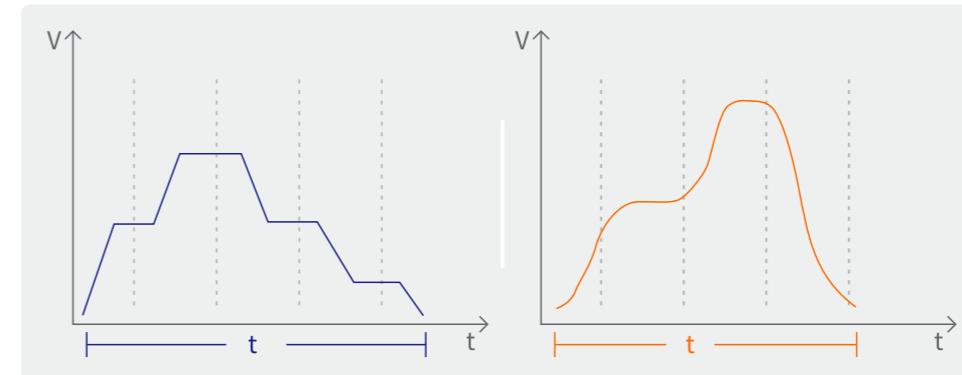
高内核电脑控制器, 高动作响应度和完成度

高配置内核电脑芯片, 展现超高速度的运算能力、高动作响应度和完成度, 提高产品精度、品质及稳定性。
采用Linux操作系统, 市场主流界面, 通俗易懂, 操作便捷。



智能控制算法, 免除手动调试的繁琐

震雄独有专利智能控制算法, 不需要进行繁琐的手动调试, 仅靠软件算法即可自动实现高精度开合模控制和智能调模控制。无需增加额外的高精度配件, 不再依赖资深师傅, 降低人员专业性要求, 减少出错可能性。



减少运行周期, 提升平顺性。



功能全面且强大, 简单易用轻松无忧

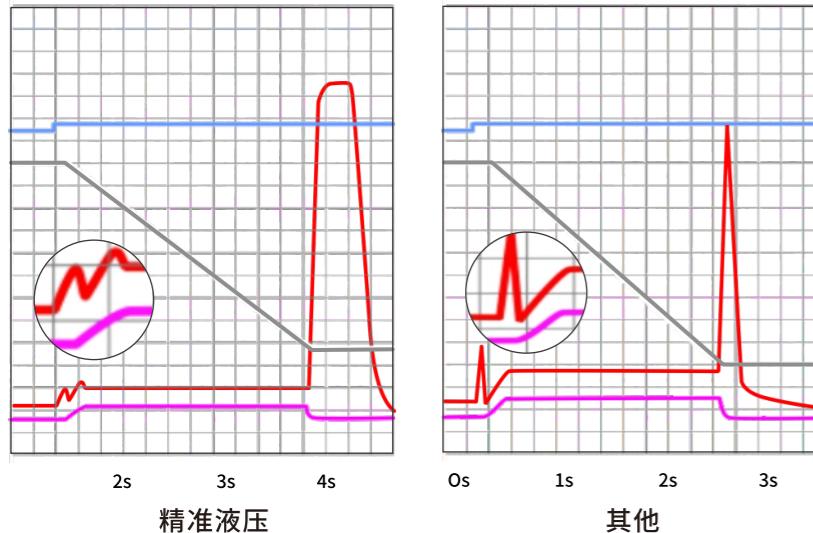
行业主流功能应有尽有, 简单易用好上手。主要功能应用一键直达, 注塑生产轻松无忧。

- ① USB接口
- ② 网线接口
- ③ 开合模智能算法
- ④ 智能温度控制算法
- ⑤ 存取参数配方
- ⑥ USB升级系统
- ⑦ 参数修改记录
- ⑧ 警报记录
- ⑨ 模具参数导入导出
- ⑩ 快设页面
- ⑪ 运动曲线显示
- ⑫ SPC生产统计
- ⑬ 输出点自由配置
- ⑭ 截屏(随时)
- ⑮ 可读取关联设备警报
- ⑯ 多国语言

精确液压技术™, 精度不凡

日本顶尖技术专家团队从震雄六十余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

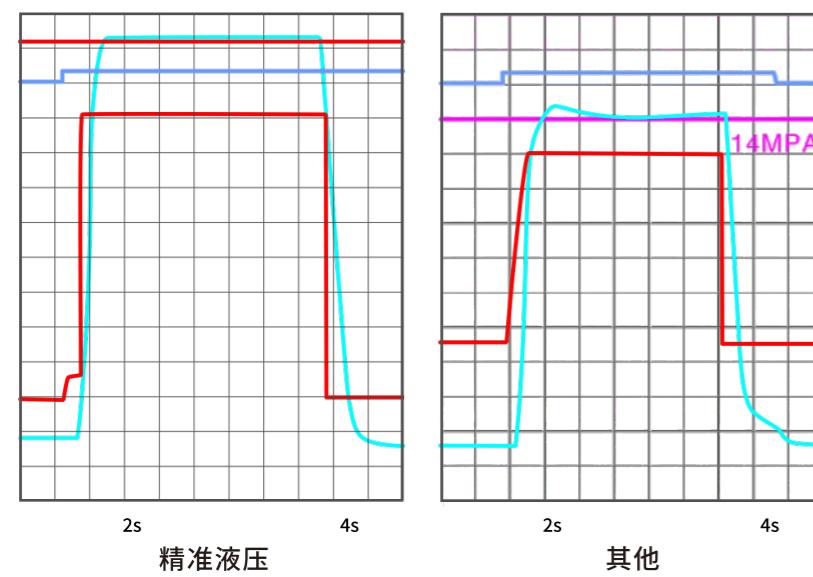


优化再优化:

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

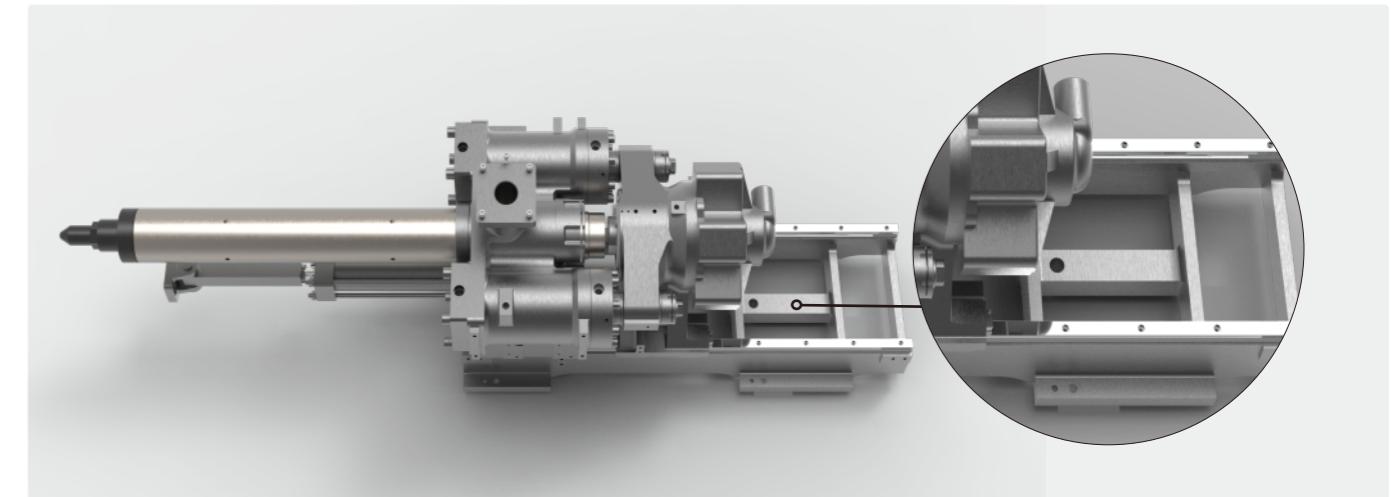


无超调:

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。

线性导轨, 射胶不凡

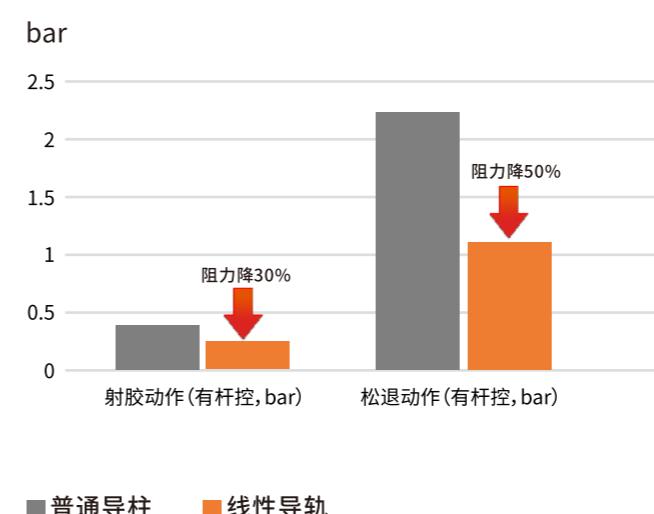
射胶启动压力更低, 射台移动顺滑灵敏, 保证射胶精度与重复精度



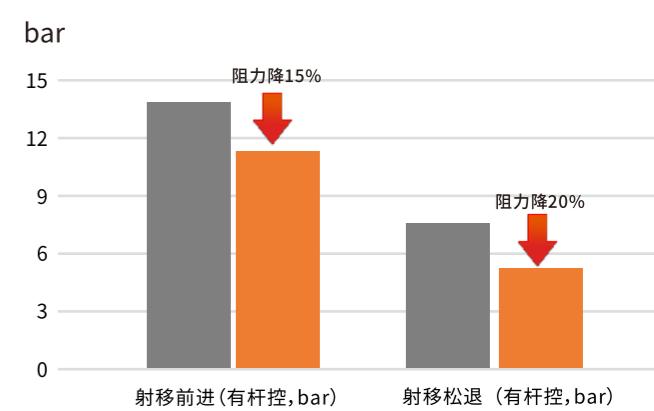
稳定平衡线性导轨高精度注射

高精度 - 低摩擦线性导轨确保如丝般顺滑、实现高可重复的注射曲线
高速 - 保证在不影响精度的情况下高速注射

168T射胶油缸启动压力

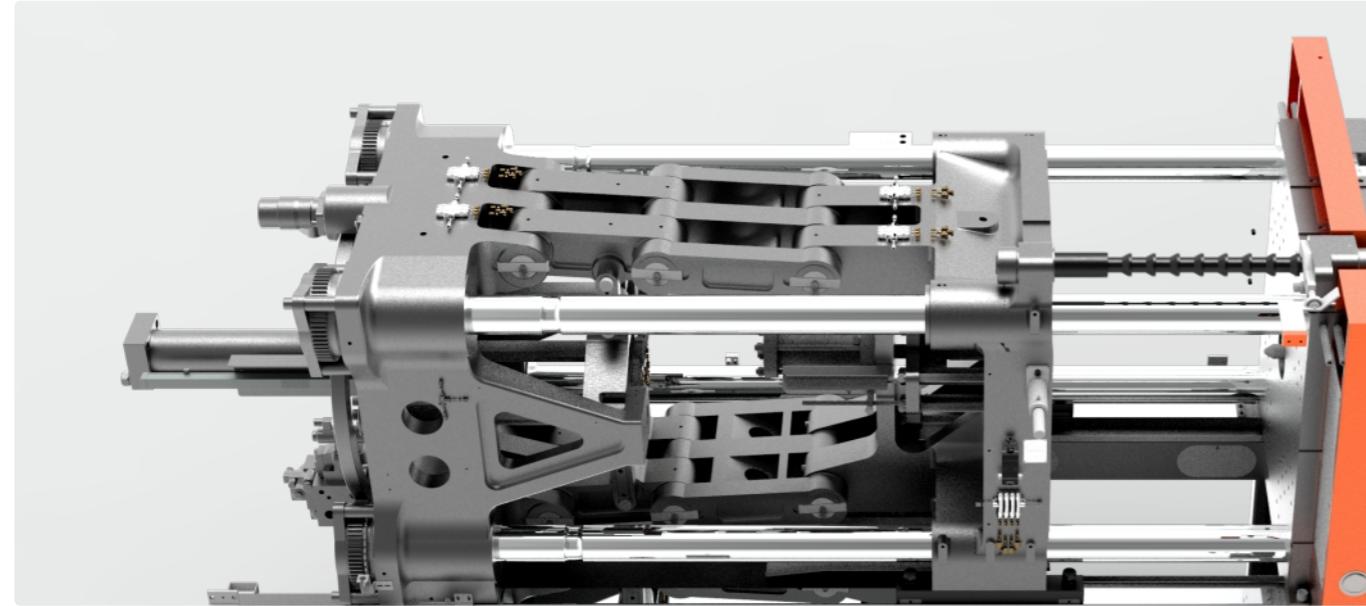


168T射移油缸启动压力



出众机铰设计，工艺不凡

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

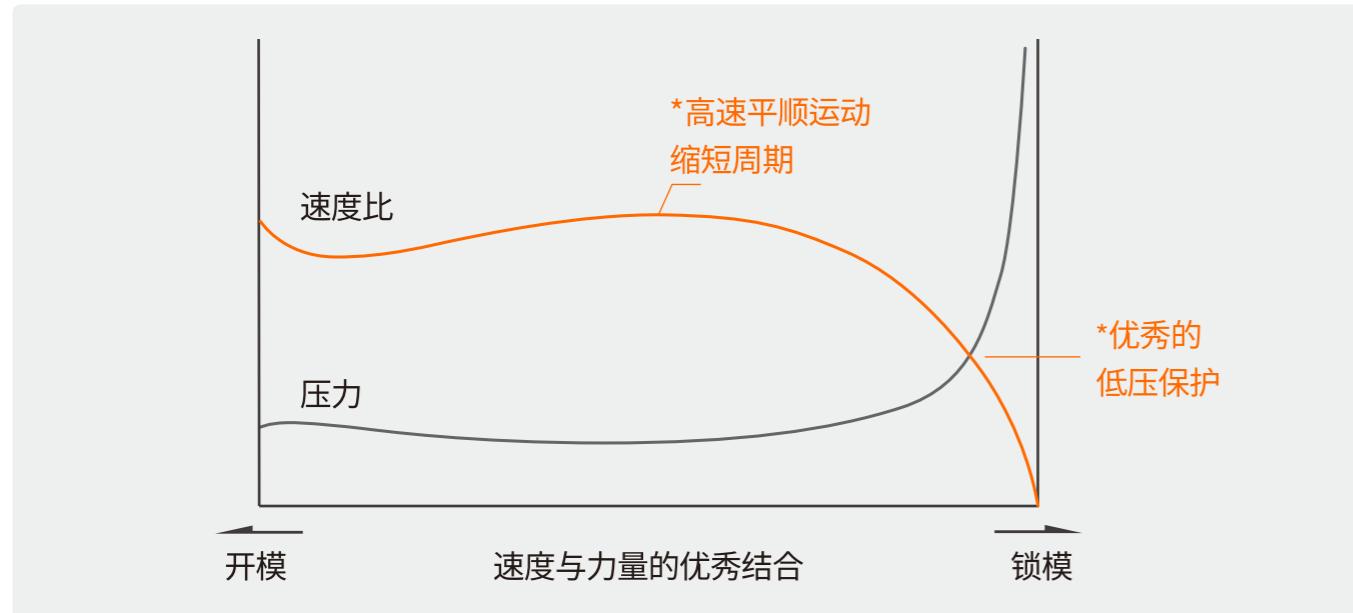


日本专家团队使用最新的机铰设计理念，配合卓越的运动曲线和模拟仿真优化的机铰角度后，最大程度上减少零部件之间的摩擦与冲击，保证四根哥林柱受力延伸平均，也能保证模板平行，减少飞边以及机铰磨损。

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故。

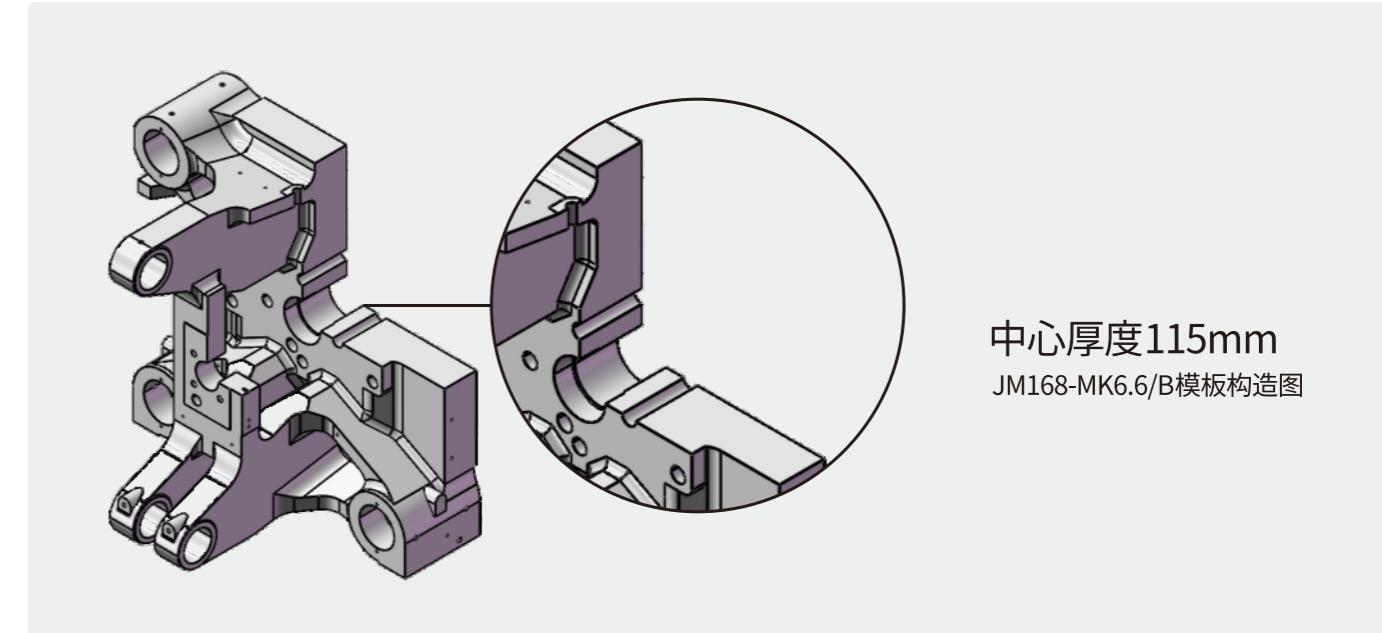
液压和机铰设计完美结合

不仅快，还精确

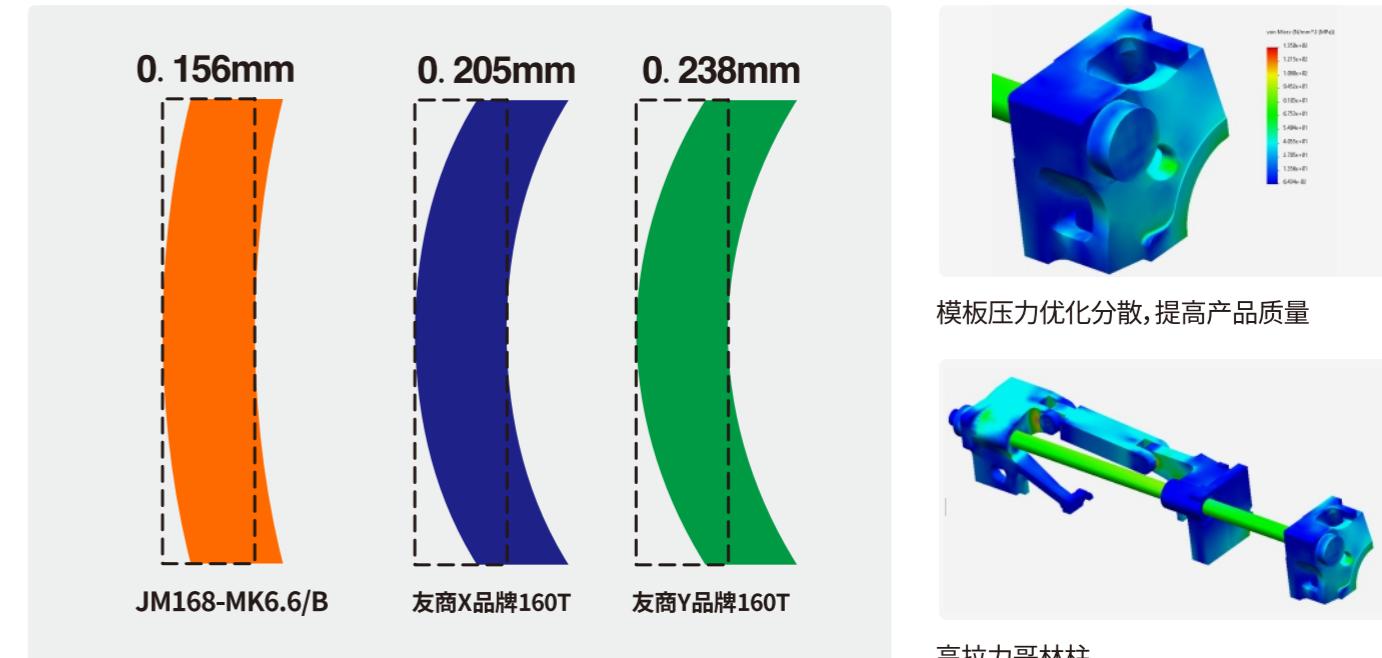


高度刚性模板，精密不凡

震雄独创高刚性模板，模板变形更小，实现精密生产的关键



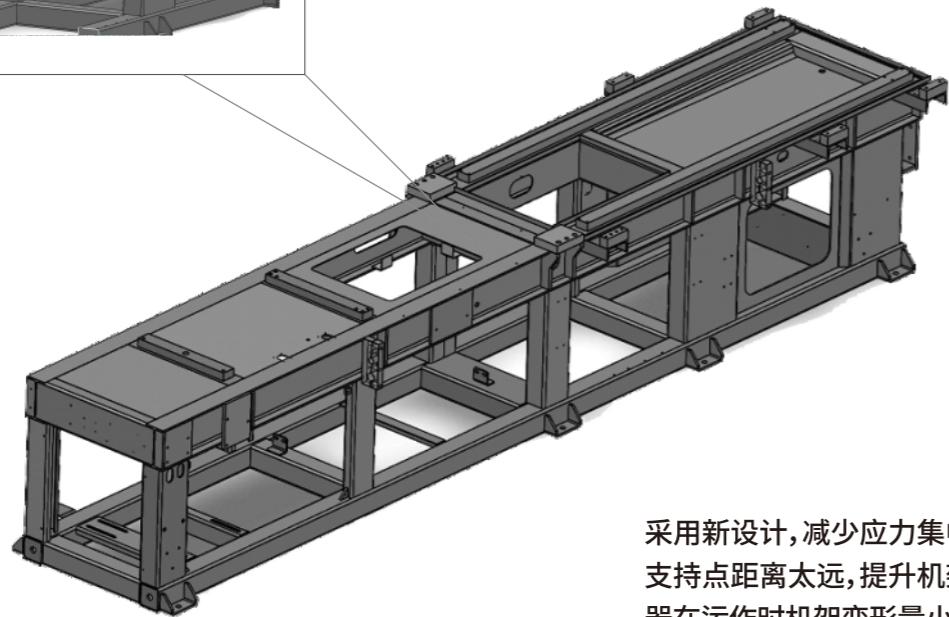
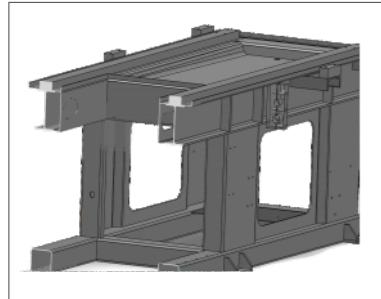
在开合模过程中，由于模板中心受力最大，采用中心加厚设计，其中心厚度高出大多数同吨位机型水平。



**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**

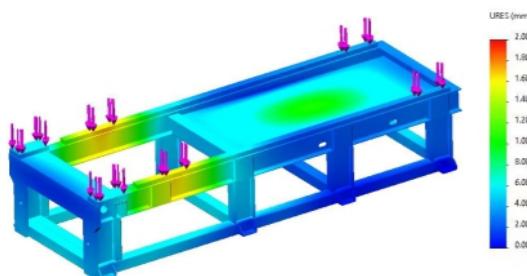
机架刚性加强, 稳定不凡

更适应更复杂的工厂环境, 不易受外力影响而扭曲变形

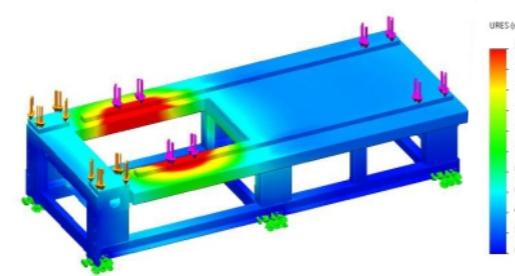


采用新设计, 减少应力集中, 避免受力点与支持点距离太远, 提升机架的抗弯能力, 机器在运作时机架变形量小, 保持稳定的生产工况, 提升产品质量, 延长整机使用寿命。

1.JM488-MK6.6/B加强型机架



2.友商480T机架

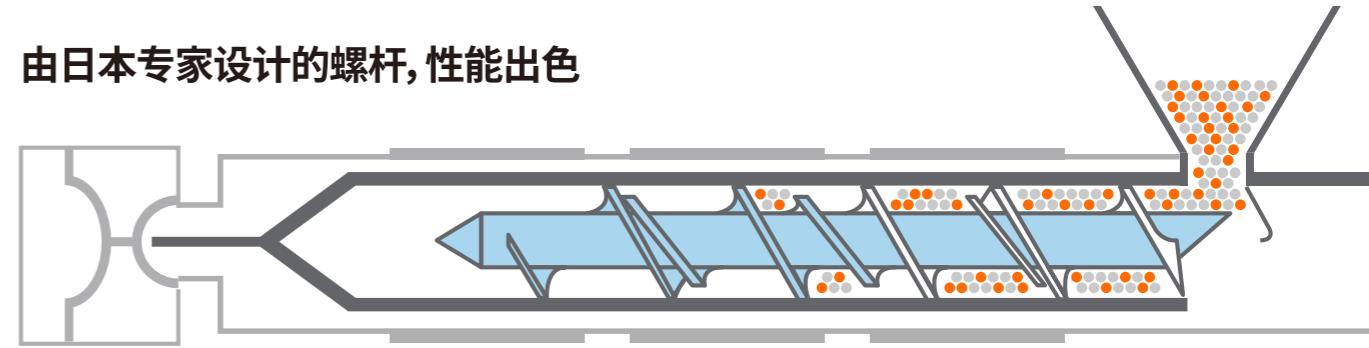


通过应力分析对比, MK6.6/B机架变形更小, 机台更稳定。

新型混炼螺杆, 品质不凡

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



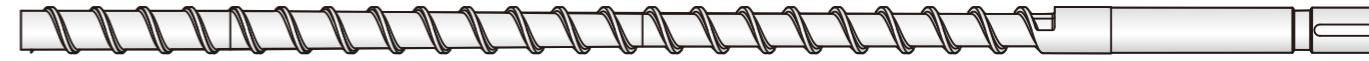
适合各种工艺要求

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

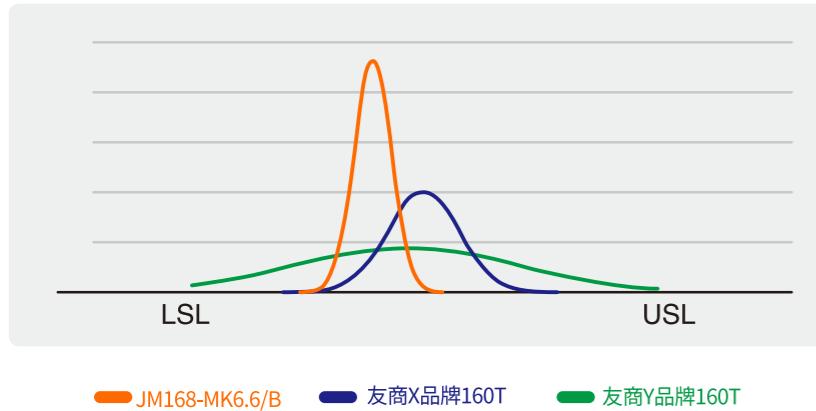
快而敏捷，效率不凡

MK6.6/B注塑机生产案例

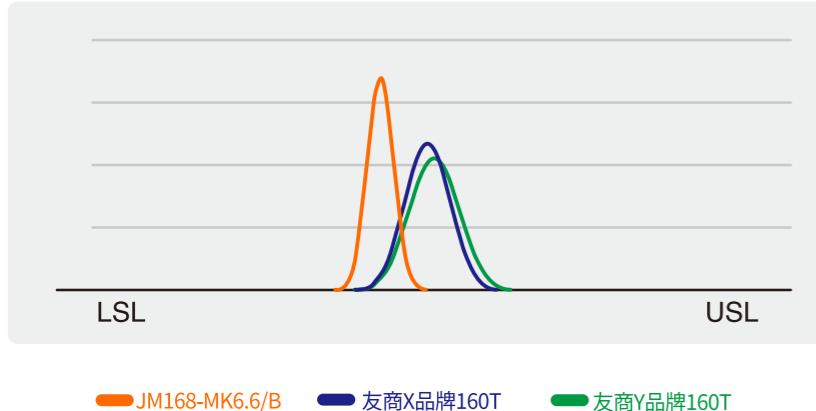


PC灯饰配件生产数据对比

重量分布对比图



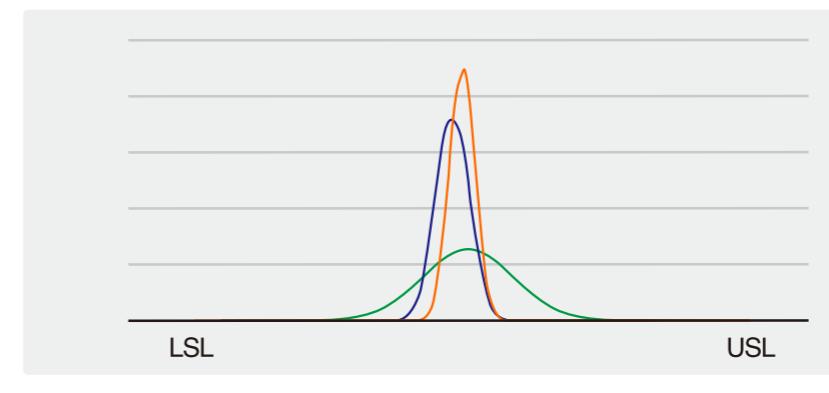
厚度分布对比图



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

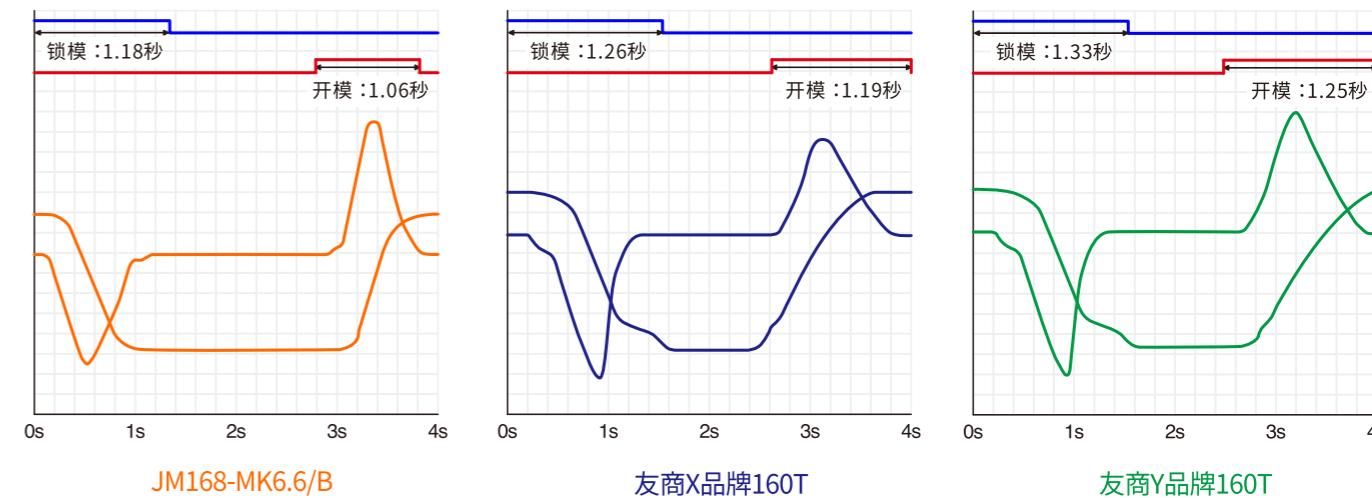
开模位置CMK值对比

JM168-MK6.6/B	3.8倍
友商X品牌160T	2.6倍
友商Y品牌160T	

效率, 得用数据说话

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/B	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%

卓越性能，能耗不凡

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/B	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

快人一步, 抢占先机

JMMK168-6.6/B在10年内可比同吨数机器多生产

(889-807) x3x21/24x30x11x10=

710,325模

又快又省, 提升效益

JMMK168-6.6/B在10年内生产将近800万模, 节省能耗约

(0.0714-0.0567)*8,000,000*0.7=

82,320元

产量增加约9%

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 液压抽芯(88-208T装一组、268-568T装一组, 预留一孔位、658T装两组)
- 9 机架刚性加强

注射部分

- 1 氮化料筒和轻型混炼螺杆
- 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
- 10 线性导轨

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
- 4 12寸屏控制器

选配配置

合模部分

- 1 T型槽+码模孔模板

- 2 EU12或EU67机械手界面程序

- 3 EUROMAP模板或SPI模板

- 4 多功能吹风装置

- 5 同步抽芯/顶出

- 6 加大顶出行程

- 7 加大容模量

- 8 下料段保温/发热圈功率加大

注射部分

- 1 改小或加大一级射台

- 2 封闭喷嘴

- 3 硬PVC装置

- 4 多组针阀控制

- 5 移动式大容量料斗

液压部分

- 1 油位指示警报

- 2 油压旋转脱模

- 3 加大一级油马达

- 4 压力油预热

电控部分

- 1 多组热流道温度控制

更详细配置, 请咨询销售人员