



震雄集团

地址：香港威非路道万国宝通中心20楼2001室
广东省佛山市顺德区大良红岗工业区
广东省深圳市坪山区坑梓街道震雄工业园
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

企业抖音号

202401



DM III

全新第三代多物料注塑机

168-568 ton



完美品质 先进科技

DM III

您的多物料注塑机品质专家



捷霸全新第三代DM系列多物料注塑机，为震雄为多物料机细分市场打造的最新系列化产品。整机采用模块化、组合化设计，控制器采用多物料机专用电脑，转盘采用伺服电机驱动，转动快速、平滑、精确。不论是射胶、锁模或电控部件，专为提升稳定性、精准度而精心设计，并且拥有高度兼容性。双物料制品一次成型，可靠性强，良品率高，是注塑厂家的多物料注塑专家。

25
年

专注多物料机领域

4
大

专利核心技术

2
大

专用电控系统

5
大

专业精密部件

65
载

风雨兼程，不忘品质初心

高专业性

因为专注 所以专业

专注客户痛点洞察

行业及客户痛点深入洞察

专注顶尖人才汇聚

汇聚全球顶尖技术人才

专注高端技术引入

日本三菱12年技术加持

专注精益生产管理

业内最顶尖生产管理理念



第一代

1997年,震雄推出业内首台
伺服转盘多物料注塑机



第二代

2011年,震雄推出第二代全
伺服高精密多物料注塑机



第三代

2022年,震雄推出全新第三代
数字化控制多物料注塑机



**专注在注塑领域发展65余年,
超越半世纪的技术经验沉淀**

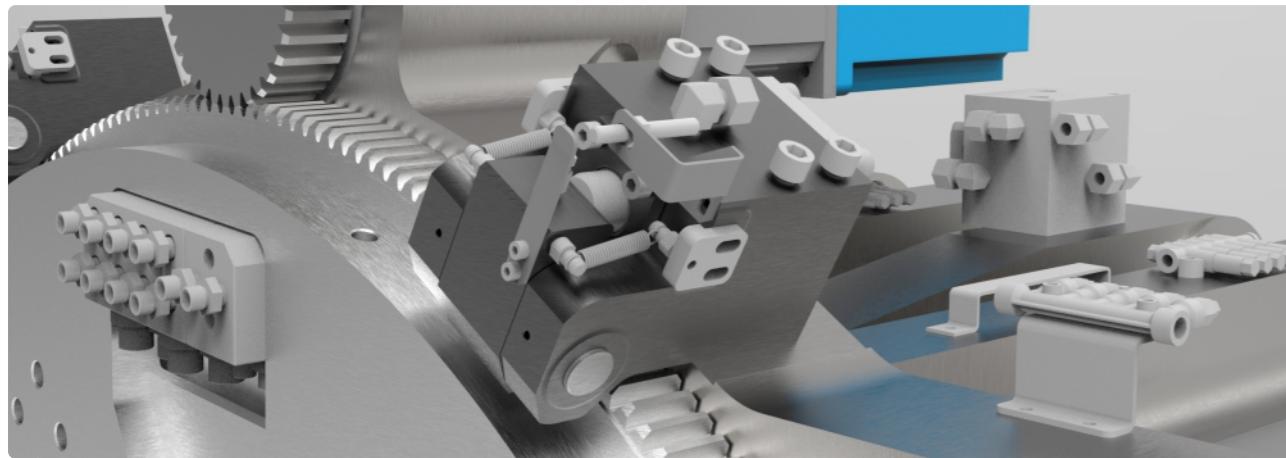
高稳定性

四大专利核心技术

01 专利转盘夹紧装置

开合模时,模具如果过重会产生转盘倾斜,进而对于模具的闭合或脱开会产生伤害。

DM III全系列标配震雄专利转盘夹紧装置,夹紧后可保证转盘受力更均匀,防止转盘倾斜,提高转盘的位置精度,保护模具安全的同时确保打出更高质量的产品,提升良品率。



JM168-DM III、JM268-DM III, 配2组夹紧装置

JM398-DM III、JM568-DM III配4组夹紧装置

02 专利转盘承托装置

转盘式多物料机在工作时,动模板上的模具重量负载在转盘上,在负载较重时转盘会发生向下侧倾,可能导致转盘动模板发生摩擦,从而损坏转盘和动模板,致转盘不能正常工作。震雄独有专利转盘承托装置可以承担部分模具重量,扶正转盘,可以确保转盘在重负载时也能正常工作。保护模具安全的同时确保打出更高质量的产品,提升良品率。



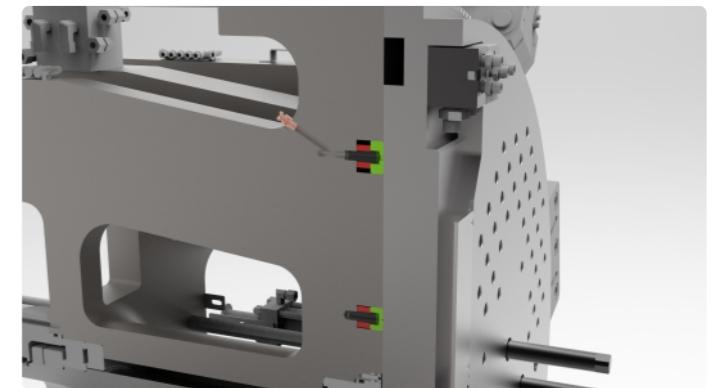
	DM III	友商1	友商2
承托装置	调节整体支座,偏心轴微调	调节分体支座,顶中心轴微调	单个调节,顶中心轴
优缺点	易调整,不易松动,提升良品率	调整相对复杂,易偏载	调整复杂,易偏载

03 专利转盘弹出装置

震雄独创的专利转盘弹出装置,有效降低转盘在旋转工作时与动模板间产生的摩擦力,既能延长注塑机的使用寿命,又易于维修、保养,从而保证合模精度,提高制品质量。

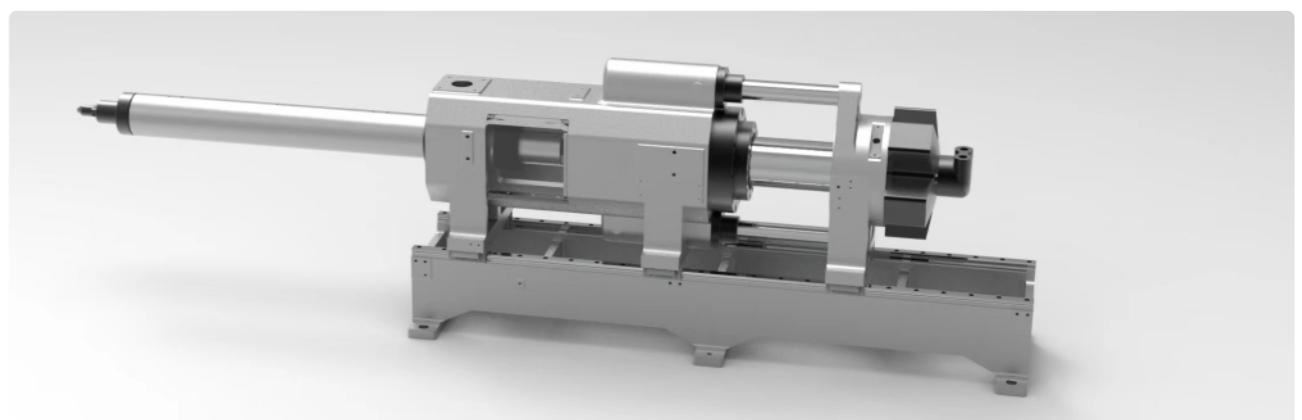
转盘弹出装置采用弹簧加摩擦环,附加油脂润滑:

- 1.安装维修简单
- 2.转盘弹出的时候受力均匀,转动的时候转盘面平稳
- 3.摩擦系数小,有效延长转盘的使用寿命
- 4.保证合模精度,提高制品质量



04 专利射胶活塞杆与松退杆分离结构

震雄独创的“一个注射油缸+两个对称布置的柱塞式松退油缸”结构,避免了射胶活塞杆的旋转运动,保证了射胶的直线性,有效提升注射精度性,提升产品的良品率。

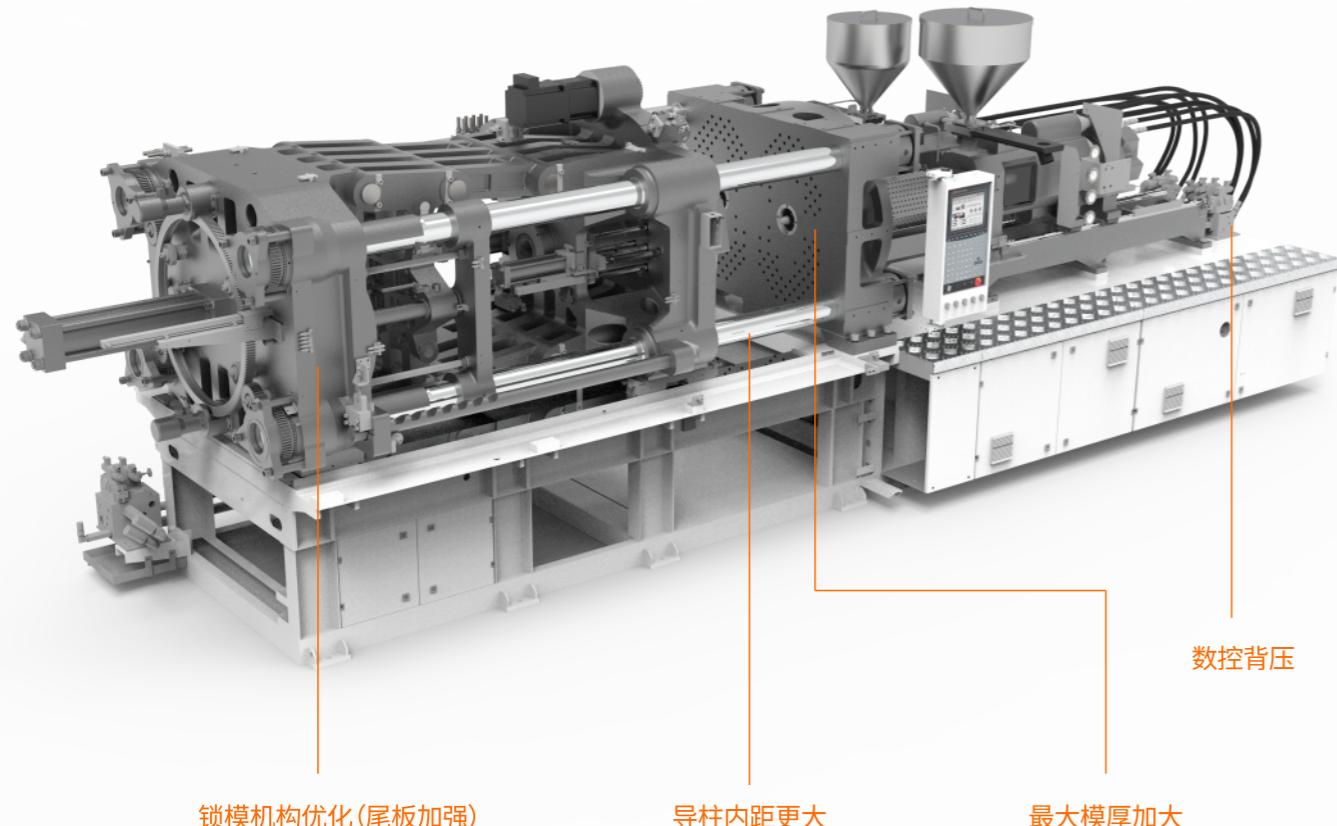


	DM III	友商1	友商2
射胶油缸	射胶活塞杆与松退杆分离结构	旋转活塞杆	旋转活塞杆
优缺点	易于制造安装,无漏油 提升注射精度,提升良品率	采用旋转油封加工 要求高,易漏油	采用旋转油封加工 要求高,易漏油

高可靠性

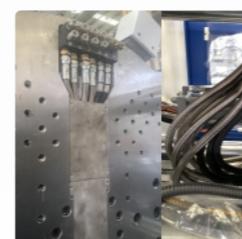
五大专业精密部件

01 专业装置及优化设计



02 专业转盘冷却水装置

随着双色机机模具越来越大,对于模温控制的要求越来越高,不但需要大流量的通路,还得有耐高温的要求。DM III搭配专业转盘冷却水装置,选用钢丝编织铁氟龙软管,温度承受范围:-50°C~+160°C,可以有效改善客户模具冷却,提升生产效率,提高产品品质。



机型	JM168-DM III	JM268-DMIII	JM398-DM III	JM568-DM III	友商
冷却水数量(标配)	一进一出预一组	一进一出预一组	二进二出预二组	四进四出预二组	一进一出
冷却水管内径	DN10	DN10	DN10	DN10	DN15
水管材质	钢丝编织铁氟龙管,耐高温耐用			橡胶管,不耐高温	

03 专业转盘机械定位设计

震雄专业转盘机械定位设计,在转盘开设有定位孔,在动模板上设有定位装置的油缸,另外增加转盘防过冲的圆柱销,在客户调试机器时,方便客户装模并保障转盘精度,有效保护客户模具的精准生产,提高了产品良品率。

DM III	友商1
定位装置 配合转盘装于转盘背面	装于转盘侧面
优缺点 不经常更换,不占转盘面空间	经常需更换零件,占用转盘面空间



04 专业射台线性导轨设计

- 流畅** 磨擦系数小,可实现丝滑的注射动作。
- 精度** 相比传统导轨设计,线性导轨精确性高,能提升注射精度。
- 高速** 启动速度和加速度均优于传统导轨系统。
- 耐用** 较普通导轨,同等生产条件下,线性导轨使用寿命更长
- 稳定** 产品重复精度高,合格率更有保障。

05 专业机架刚性加强设计

震雄专业机架刚性加强设计,提升机架抗弯能力,机器在运作时机架和模板变形量小,保持稳定的生产工况,提升产品质量的同时良品率更高。



高智能化 两大专用电控系统

01 第三代多物料机专用电脑控制器

第三代多物料机专用电脑控制器配合伺服电机驱动，利用绝对值编码器检测，控制转盘角度、速度等。具有转速高，响应速度快，信号抗干扰能力强等优点，不受停电、部件转动等影响，由于检测精度的提升，使得控制器可以采用高效算法，对该部份信号进行实时运算分析并及时做出反馈。极大的提升整个转盘动作的稳定性，使其定位更精准，产品质量更高。

01
动作更稳定

02
定位更精确

03
产品质量更高



	DM III	友商1	友商2
转盘控制	伺服电机控制	油马达配合机械撞杆，小部分采用伺服电机控制	小机采用油马达配合机械撞杆，小部分采用伺服电机控制
优缺点	转盘速度快，定位精准，调整方便	油马达配合撞杆定位不准有撞击	油马达配合撞杆定位不准有撞击

- 1.程序修改更新方便
- 2.面板RS232串口，网络接口通讯
- 3.主机支持CAN接口，ETHERCAT网口通讯
- 4.64个输出点，48个输入点
8路模拟量输出，
8路模拟量输入，扩展方便

- 1.程序修改更新较复杂
- 2.面板主机通讯与CH一样
- 3.56个输出点，48输入点6路
模拟量输入，8路模拟量输出

02 第三代多物料机专用电脑控制器

配置强大、拓展性强、技术先进！

设计优势：

- 01 面板独立丰富按键，方便调试人员调机状态操作
- 02 主机卓越资源丰富，满足双色机多部件，多输入输出等需求
- 03 专用温度采集E502模块，消除温度偏差

技术优势：

- 01 CPU周期循环<500us，首次加温过冲<3°C，
稳态工作波动<±1°C
- 02 板上使用多组隔离式开关电源，优良的隔离性及抗雷击设计保证系统稳定可靠
- 03 I/O输入输出可重定义修改
- 04 精密伺服系统专用总线接口，支持系统资源扩展
- 05 程序更新升级和用户配置数据更新，移植均可通过面板U盘轻松实现

操作简便、模式多样、市场主流！

01 操作简便：无需耗时费力

CAN通讯方式，方便安装和使用无需繁杂的端子接线，极大降低了操作难度

02 模式多样：满足多种射出模式及定制化需求

可根据机器的差异使用相应射出模式，同时满足客户定制化需求

03 市场主流，ETHERCAT工业总线可适配各种伺服转盘

主流工业总线使得各种伺服转盘均可实现快速、平滑、精确控制

智能化高、稳定性强，功能强大。

多物料机注塑花色



多物料机托模调度



假设A为主料筒,B为副料筒

- 01 A:单个主料筒进行注射动作
- 02 B:单个副料筒进行注射动作
- 03 A+B同时:主料筒和副料筒同时进行动作
- 04 A先A+B:第一模主料筒注射第二模两个料筒一起注射
- 05 B先A+B:第一模副料筒注射,第二模两个料筒一起注射
- 06 先A后B:主料筒注射完副料筒再注射
- 07 先B后A:副料筒注射完主料筒再注射

双色注塑机托模调度

- 01 托模A:单个托模A进行动作
- 02 托模B单个托模B进行动作
- 03 A+B同时:托模A和托模B同时进行动作
- 04 先A后B:先进行托模A动作,再进行托模B动作
- 05 先B后A:先进行托模B动作再进行托模A动作

高良品率

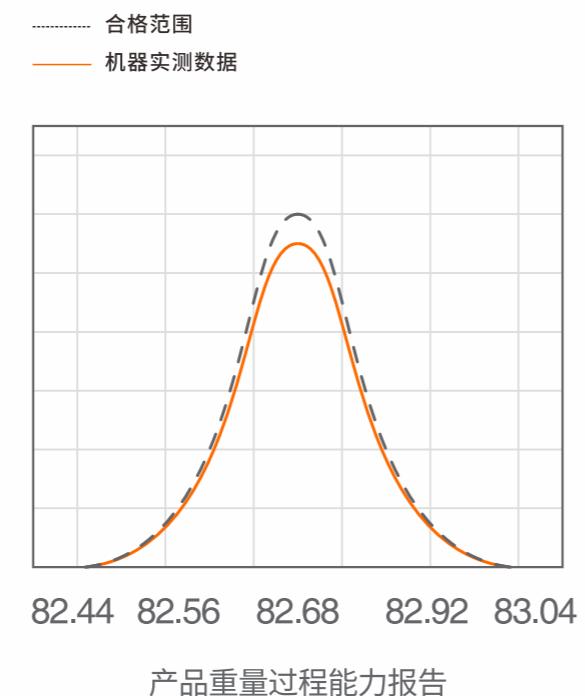
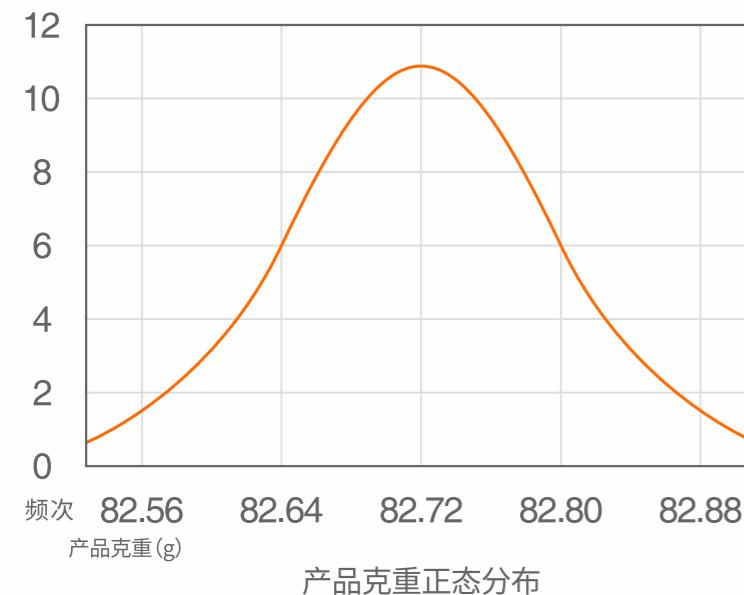
超越同行的良品率

数字化控制精密射胶



试模产品	点火器外壳	产品重量	82.7克
产品材料	A组:ABS甬兴 B组:TPE软胶	产品规格	240mmX37mm 平均壁厚3mm
产品数量	一出二 (两外壳+两手柄包软胶)		

高响应射胶, 精度可保持在±0.2%



广泛适用大部分多物料制品

汽配行业

家电行业

3C行业

日用品行业

标准配置

射胶部分

1. 专利单缸射胶机构	2. 整体式射台支架及线性导轨	3. 低速大扭矩液压马达
4. 单射移油缸	5. 氮化料筒和螺杆	6. 射嘴护罩和防高温封闭料筒罩
7. 安全护罩	8. 射台集中润滑	

锁模部分

1. 高强度球墨铸铁	2. 全码模孔模板(EU2)	3. 伺服电机转盘
4. 转盘夹紧装置	5. 转盘承托装置	6. 转盘弹出装置
7. 转盘机械定位	8. 机铰自动润滑系统	9. 调模手动润滑泵
10. 竹节式机械安全锁	11. 液压驱动齿轮调模	12. 自动模厚调整
13. 自润滑石墨铜套	14. 两组独立控制顶出装置	15. 震动顶针功能
16. 机械手安装孔	17. 转盘运水 (168-268T 1进1出, 预留1进1出、398T 2进2出, 预留2进2出、568T 4进4出)	

液压/机架部分

1. 刚性加强机架配置	2. 内齿轮伺服油泵	3. 开合模油路优化
4. 差动式特快锁模	5. 低压模具保护功能	6. 数控背压
7. 抽芯(转盘侧) 168-398T 预留2组、568T 2组抽芯、2组预留		8. 油位显示
9. 吸油滤油装置	10. 高效率内置冷却器	11. 水排(168-568T 2组6进6出)

电控部分

1. 10寸双色机电脑	2. 高响应伺服驱动	3. 温度PID控制系统
4. 10段射胶及保压控制	5. 熔胶螺杆转速显示	6. 感温线断线侦测
7. 自动清料功能	8. 防止冷料启动保护	9. I/O信号监测
10. 前后安全门急停开关	11. 三色报警灯	12. 输入、输出检视功能
13. 自动保温及自动加热设定功能	14. 多种操作语言	15. U盘程序更新升级
16. 工艺参数锁定功能	17. 通讯接口(RS232/RS485/CAN)	18. 动模板配备抽芯接线
19. 插座(168T 2组三相16A,1组单相、268-398T 2组三相32A,2组三相16A,1组单相、568T 4组三相32A,2组单相)		

其他部分

- 1. 可调避震脚

选配配置

射胶部分

1. 料筒节能装置(红外发热圈)	2. 加长射嘴	3. 加大一级油马达
4. 料筒冷却电磁阀控制	5. 发热圈功率加大	6. 专用料管组(电镀、合金、PC、TPE、TPU等)
7. 料斗	8. 料斗移动滑道	9. 射台模块式组合
10. 射台中心距可选	11. 三色及以上多色成型	

锁模部分

1. 磁力模板	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. 转盘中心距可选	

液压/机架部分

1. 增加抽芯(转盘侧、定模侧)	2. 外置滤油器	3. 开合模比例方向阀
4. 加大冷却器	5. 油温闭环控制及检测	6. 油温显示
7. 加大伺服油泵电机	8. 压力油预热	9. 增加水排组数
10. 采用玻璃水排		

电控部分

1. 12寸触屏双色机电脑	2. 内部外部模块扩展	3. 增加插座种类及数量
4. 机械手接口U67/U12/国标	5. 热流道接口	6. 吹风装置
7. 更改电源电压	8. 电动门(568T)	

其他部分

1. 工具箱及易损件	2. 干燥机等辅机	3. 模具压板
------------	-----------	---------