

# SPARK EH

100-360T



202402

扫一扫  
探索更多

## 震雄集团

地址：香港威非路万国宝通中心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



震雄公众号



震雄官网



震雄抖音号

完美品质 先进科技

# SPARK EH系列震雄全新旗舰电动注塑机

## 五项全能 性能旗舰



广泛适用



澎湃动力



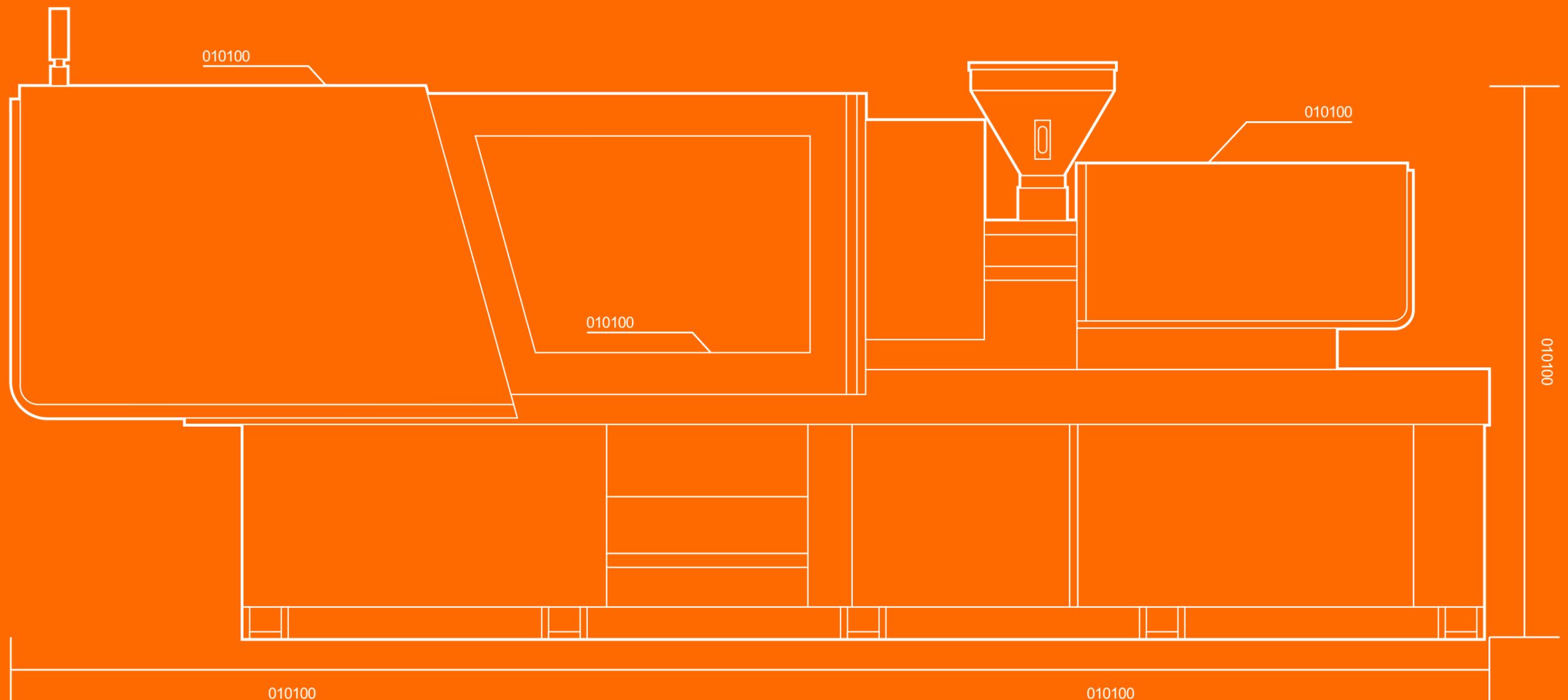
高效控制



精密可靠



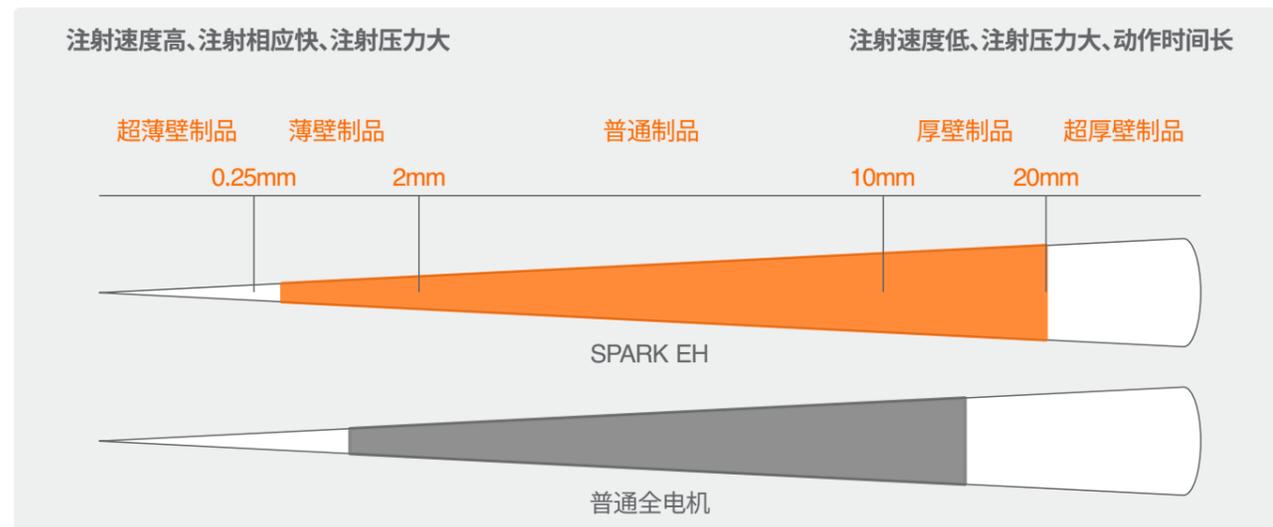
节能降噪



# 广泛适用

## All Adapt 全面适用

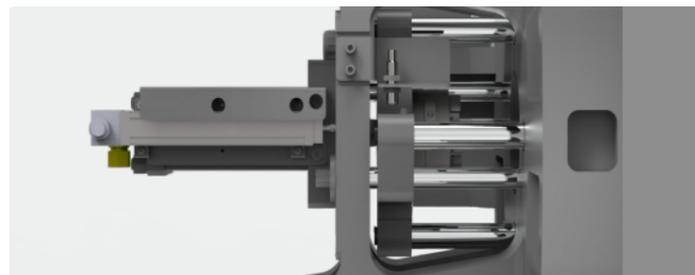
ALL-Adapt技术使全电机有了广泛的应用场景,同时兼顾到超薄制品的高速/高响应与超厚制品的低速稳定长时高压控制,一台机器便可以生产绝对部分产品。



SPARK EH系列全电机通过严苛的指标溢出要求,最终兼顾超薄壁制品的超高速注射和超厚制品的高压保持要求,无论是光学透镜还是薄壁包装,都能轻松应对。

## 全系标配欧式中心顶出

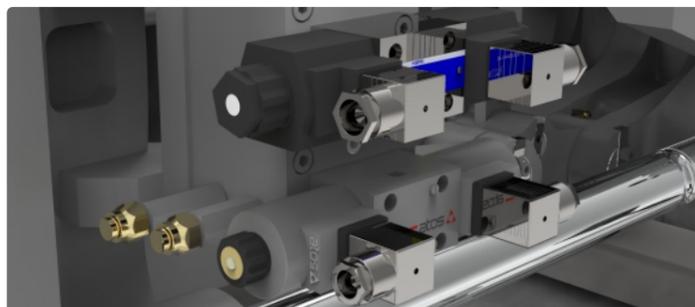
支持匹配更广泛复杂的  
模具提升注塑机适用范围



## 高适用中子功能

满足客户模具的中子要求

SPARK Eh100 to SPARK EH300  
全系标配一组中子



# 节能降噪

## Active Noise Reduction 主动降噪

通过麦克风采集噪音样本,经系统分析处理之后,释放抑制噪音信号。当噪音信号和抑制噪音信号交汇叠加后,便会相互抵消达到降噪效果,营造更安静的车间氛围。

## 低碳节能

通过系统性的优化,重新定义了注塑行业的省电标准

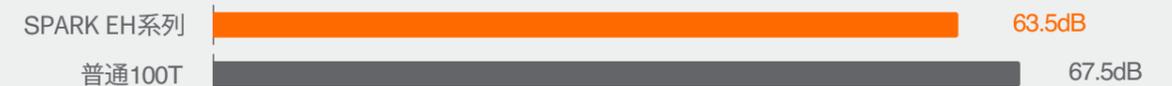


相同产品实测对比:

SPARK EH系列产品相较于市场其它产品,在相同产量下,  
T更节能,能耗费用更低,比目前国内的普通100电动机节能 **12%**

## 环保绿色

日本高科技专利合模结构,低噪音伺服器系统及先进的控制算法



相同产品实测对比:

SPARK EH系列噪音更低,更绿色环保,  
比目前国内的普通100T电动机机降噪 **5.9%**

## 世界级润滑保护

配置自动高效油脂润滑系统;  
油脂。Lube自动油脂泵使用日本



# 澎湃动力

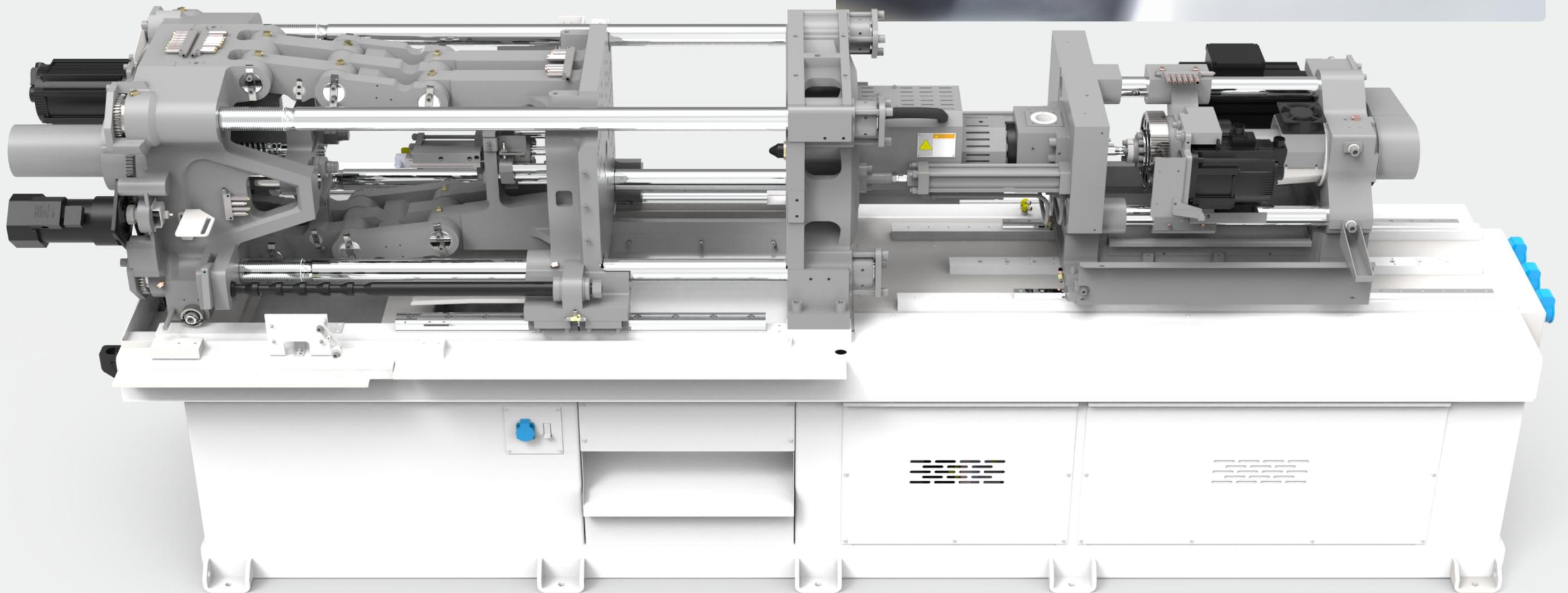
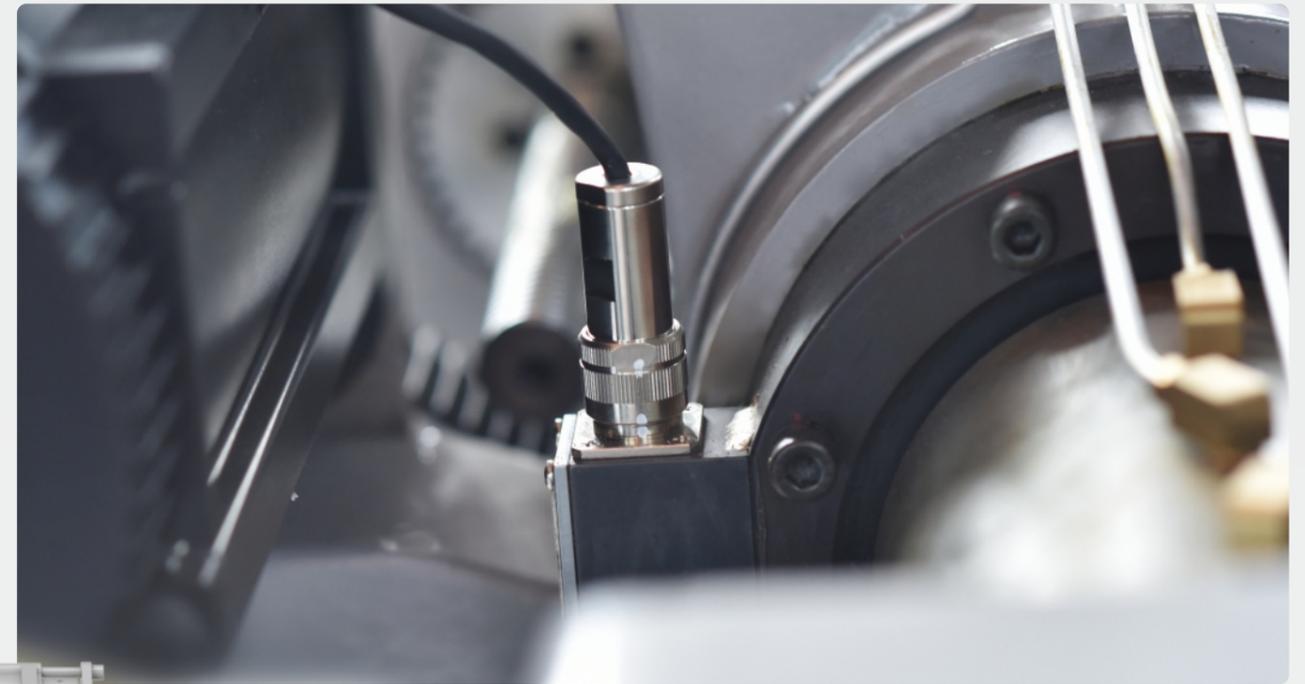
## Auto Stress Release System 智能应力释放系统

ASRS通过高速电脑智能运算,在注射的过程中极速监察的运动状态 ( $<1\text{ms}$ ),并配合高速压力传感器数据,利用专利排气泄压设计,使高速运动中所产生的良品率的最大敌人——内应力得到释放,保证了产品超高合格率。

**01 油缸前后运动,  
顶出力更大,射移力更大**

运行速度更快,效率更高,摩擦力小,调模更顺畅

**02 高适用液压中子功能,  
满足客户模具的中子要求**



# 高效控制

## Agile Boost Control 高敏动态控制

专家定制的超灵敏动态响应伺服系统, 匹配最高端、运算最快的智能电脑控制器, 电机从静止到2000快了10倍以上。(300ms)比传统电ms, 的响应时间低于30rpm



### 顶配智能控制器

15寸触控大屏控制器, 配合震雄全面优化的控制系统, 实现软硬件完美联动, 生产更轻松

#### 01 智能高速运算监测

可实现注射、保压、熔胶、开合模、顶出全周期数据监测

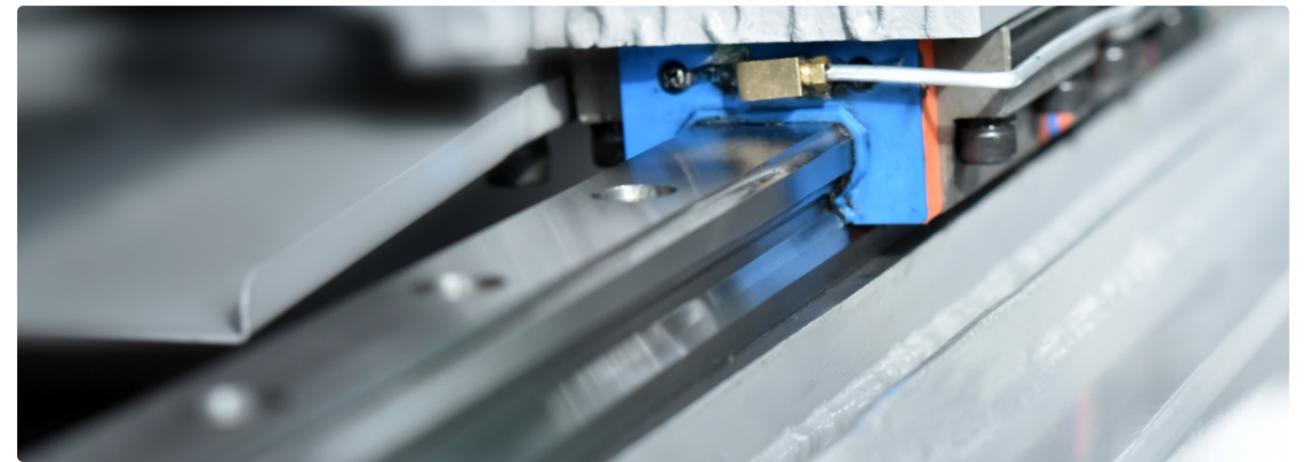
#### 02 智能高速控制响应

高配置内核电脑芯片, 实现超高速度的运算能力高动作响应度和完成度

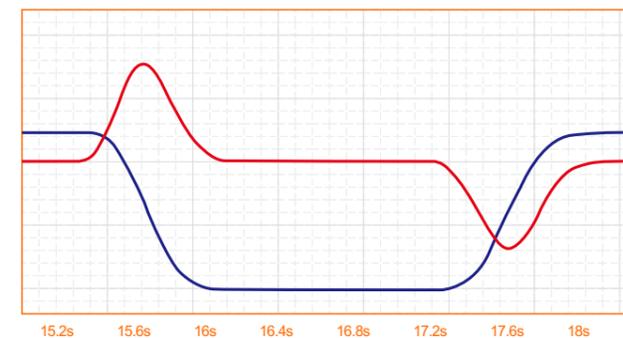


## 干周期效率提升35%, 开模行程提升10%

机型	开模(s)	合模(s)	合计(s)	开模行程(mm)
SPARK EH系列	0.86	0.98	1.84	322
友商同类机型	1.34	1.52	2.86	294



摩擦力小, 控制精度高



SPARK EH系列

二板全系标配线性导轨



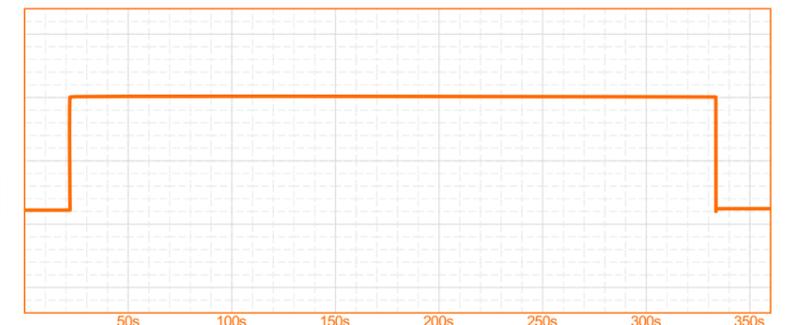
友商同类机型

二板不标配线性导轨, 滑块支撑

### 保压压力对比

基本上不过载, 适合光学厚壁产品

机型	保压压力(Mpa)	最长时间
SPARK EH系列	180(+2%)	>300*(>7x)
友商同类机型	176	43.8



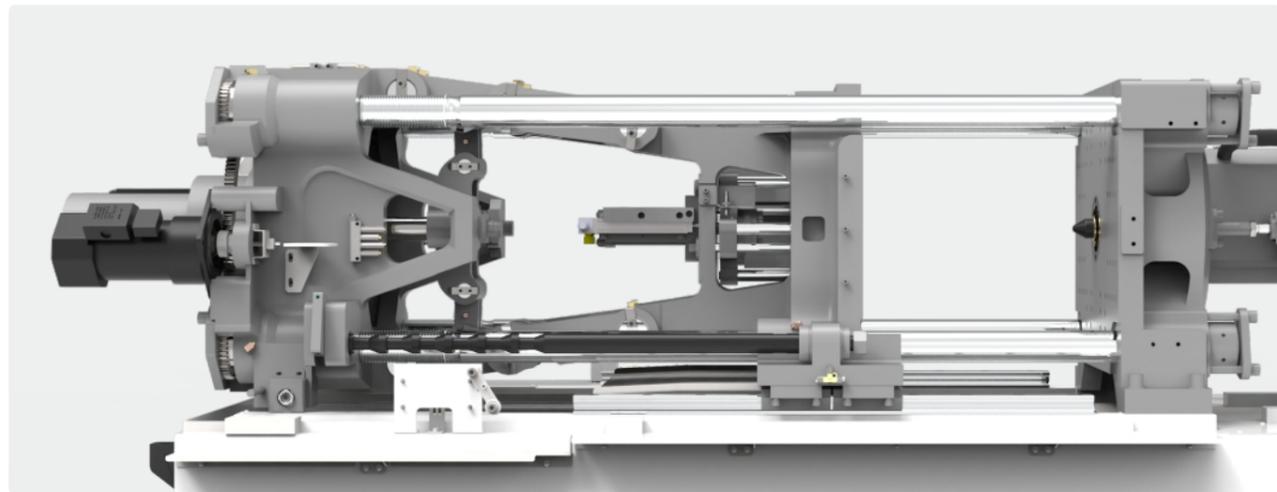
# 精密可靠

## AxP with Floating Point Toggle 智能联动保护技术

智能联动保护是一套基于精密结构设计,加上先进计算机算法,对高速相向的模具进行防撞保护的安全系统。通过高速计算机控制系统对滚珠丝杠进行动态调整,使合模动作如双手合十般恰当好处,不仅保护模具,更节省电力。

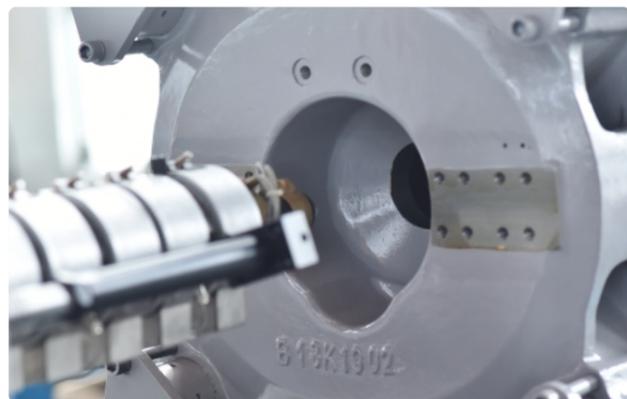
## 精密,性能超强

震雄专利圆形模板搭配日本超刚性机架设计,产品尺寸稳定、无披锋、模板变形量少,在相同合模力时,SPARK EH系列与竞品相比模板变形量明显减少

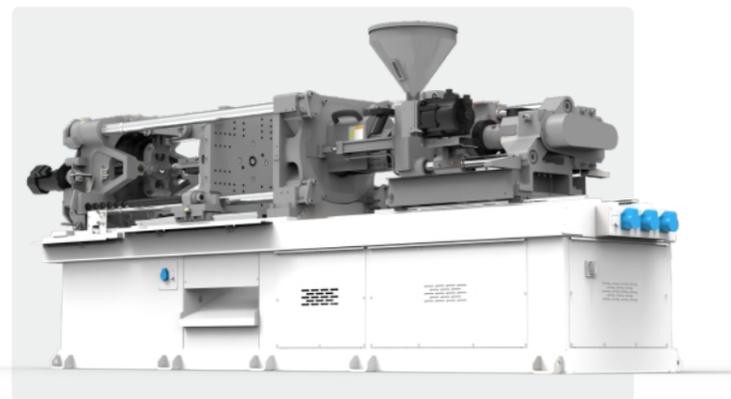


合模二板销轴孔更靠近中心,利于将合模力传递到二板中心,实现均衡的合模力分布;高强度二板,刚性大,模板变形量小。

### 震雄经典专利高强度模板

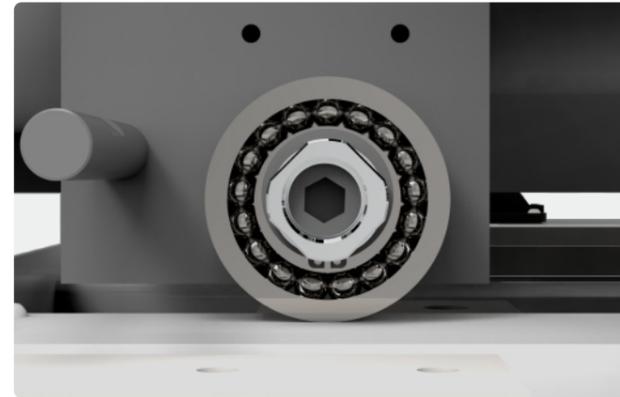


### 日本超刚性机架设计

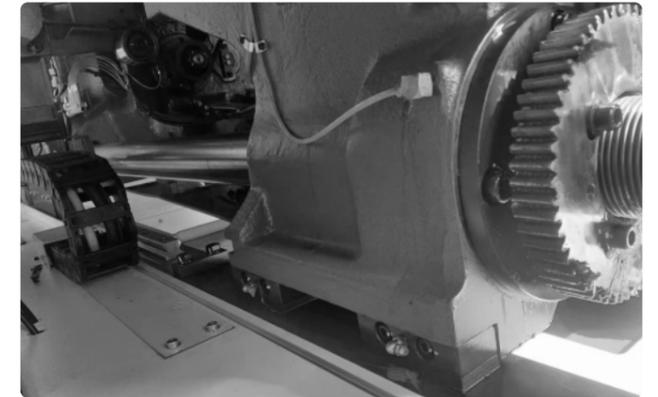


## 尾板滚动运动机构

摩擦力小,运行阻力小,更加稳定



SPARK EH系列



友商同类机型

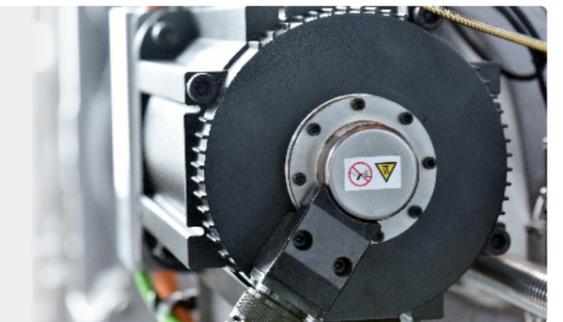
## PID算法配合数字总线系统

温度控制采用最新PID算法配合数字总线系统  
温控更精准,抗干扰能力更强



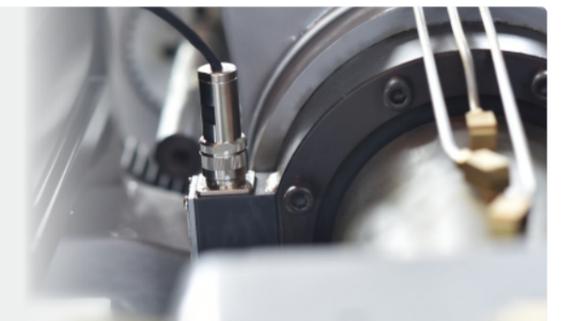
## 专用IPM伺服电机

高响应、大扭矩、低噪音和低温升  
同时采用23高分辨率编码器位置和速度控制更加精准。bit



## 高精度响应压力传感器

世界知名品牌高精度响应压力传感器确保精准控制及保护



## 标配配置

### 合模部分

- ① 安全门电磁锁定装置
- ② 开模同步顶出
- ③ 开模同步熔胶
- ④ 整机全自动智能分配集中润滑系统
- ⑤ 模内热切(模内顶出)
- ⑥ 二次顶出
- ⑦ 中心顶杆倒拉
- ⑧ 头二板各一组吹风
- ⑨ 二板一组液压中子
- ⑩ 合模单元采用线性导轨

### 注射部分

- ① 二次注射
- ② 低压注射
- ③ 高功率密度陶瓷加热器
- ④ 射台单元采用线性导轨
- ⑤ 注射压缩成型
- ⑥ 镀铬螺杆
- ⑦ 落料口冷却水自动控制装置

### 控制部分

- ① 三色LED警示灯
- ② 15寸彩色触摸屏
- ③ 伺服刚性一键可变系统
- ④ 固态继电器(SSR加热输出)
- ⑤ 机械手接口(非欧规)
- ⑥ 国际单位(公制/英制)自由切换
- ⑦ 符合STO标准的高动态响应安全伺服组件

## 选配配置

### 合模部分

- ① 多组吹风
- ② 定制模板

### 注射部分

- ① 定制螺杆及喷嘴
- ② 高耐压防松法兰
- ③ 喷塑料斗

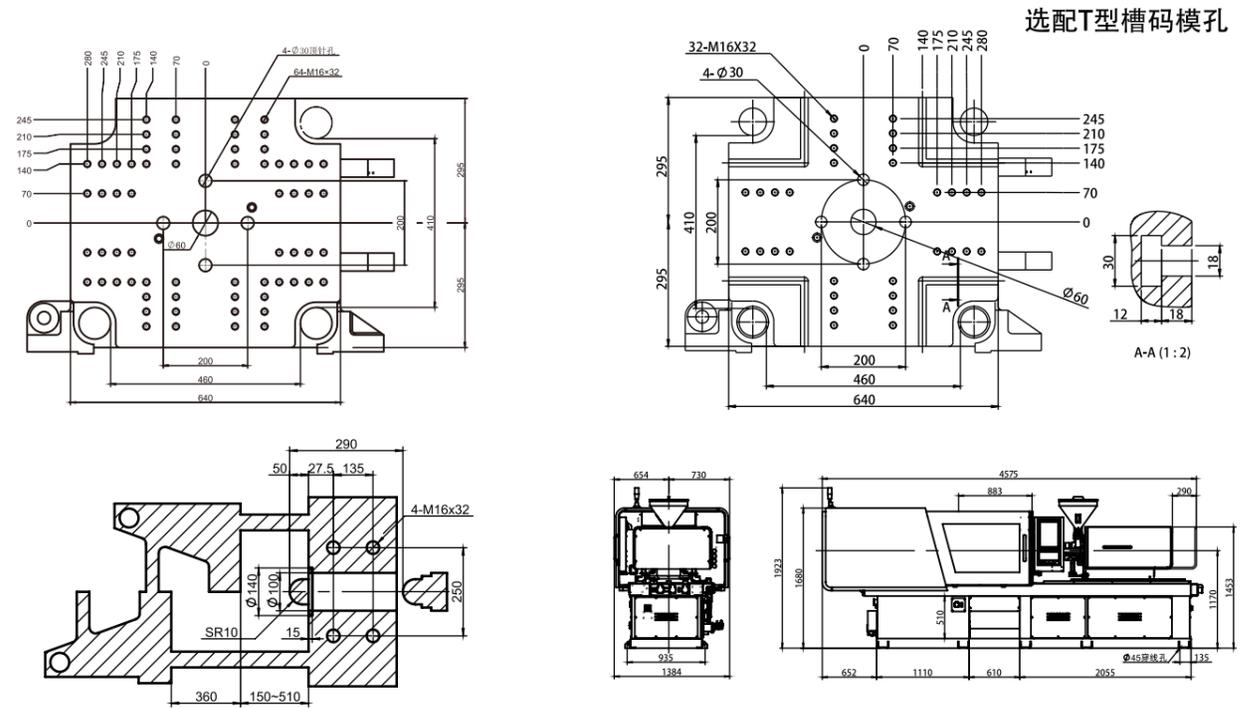
### 液压部分

- ① 电磁(液压)夹模系统接口
- ② 气动/液压/电动中子(铰牙)

### 控制部分

- ① 气辅控制电气接口
- ② 欧规EU18规格机械手安装接口
- ③ 欧规EU12规格机械手电气接口
- ④ 欧规EU67规格机械手电气接口
- ⑤ 加热断线监测
- ⑥ 合模力闭环系统
- ⑦ 节能加热系统
- ⑧ 微发泡控制系统接口

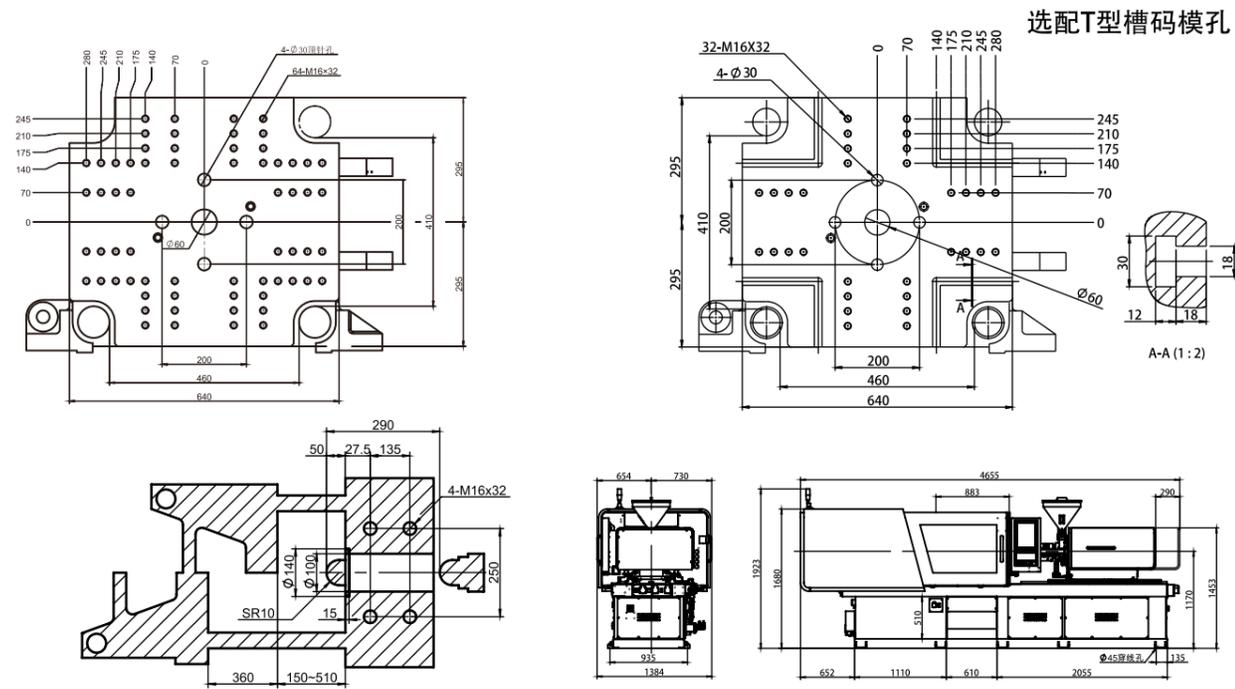
## SPARK EH100



注射部分	A	B	C	合模部分		
螺杆直径	mm	25	28	32	合模力	KN
射出行程	mm	100	110	110	开模行程	mm
理论射出容积	cm <sup>3</sup>	49	67	88	最小模厚	mm
注射量(PS)	g	45	62	81	最大模厚	mm
注射量(PS)	oz	1.6	2.2	2.9	拉杆内距	mm
注射速率	cm <sup>3</sup> /s	98	123	160	模板最大距离	mm
注射速度	mm/s		200		顶出力	KN
注射压力	Mpa	260	220	175	顶出行程	mm
保压压力	Mpa	208	176	140		
塑化能力	g/s	7.8	11	15	电力/电热	
螺杆转速	rpm		350		输入电源	380V 50Hz
电热功率	KW	6.3	7.2	8.2	总电源容量	KW/A
温度控制区数			3+1		最大油泵压力	Mpa
喷嘴接触力	KN		41		系统流量	L/min
					油箱容积	L
其它部分						
机器外形尺寸(L*W*H)	mm	4575x1384x1923				
机器重量	t	3.9				

\*以上技术参数仅供参考,在不同情况下可能出现偏差。本公司不断进行产品提升,故保留更改产品规格与参数而不另行通知权利,本规格表的最终解释权归本公司所有。

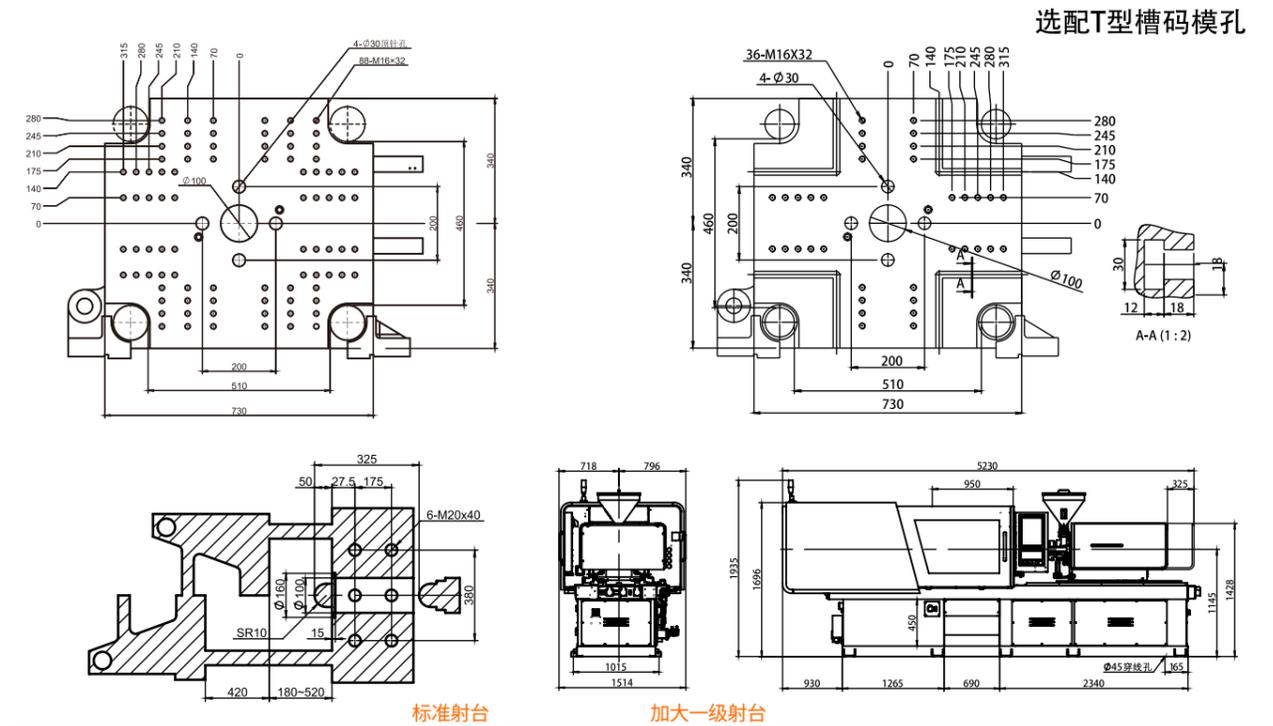
# SPARK EH120



注射部分	A	B	C	合模部分			
螺杆直径	mm	28	32	36	合模力	KN	1200
射出行程	mm	110	110	110	开模行程	mm	360
理论射出容积	cm <sup>3</sup>	67	88	112	最小模厚	mm	150
注射量(PS)	g	62	81	103	最大模厚	mm	510
注射量(PS)	oz	2.2	2.9	3.6	拉杆内距	mm	460x410
注射速率	cm <sup>3</sup> /s	123	160	203	模板最大距离	mm	870
注射速度	mm/s		200		顶出力	KN	34
注射压力	Mpa	220	175	138	顶出行程	mm	100
保压压力	Mpa	176	140	110			
塑化能力	g/s	11	15	21	电力/电热		
螺杆转速	rpm		350		输入电源		380V 50Hz
电热功率	KW	7.2	8.2	8.9	总电源容量	KW/A	20KW/49A
温度控制区数			3+1		最大油泵压力	Mpa	17.5
喷嘴接触力	KN		41		系统流量	L/min	30
					油箱容积	L	60
其它部分							
机器外形尺寸(L*W*H)	mm	4655x1384x1923					
机器重量	t	4.1					

\*以上技术参数仅供参考,在不同情况下可能出现偏差。本公司不断进行产品提升,故保留更改产品规格与参数而不另行通知权利,本规格表的最终解释权归本公司所有。

# SPARK EH150

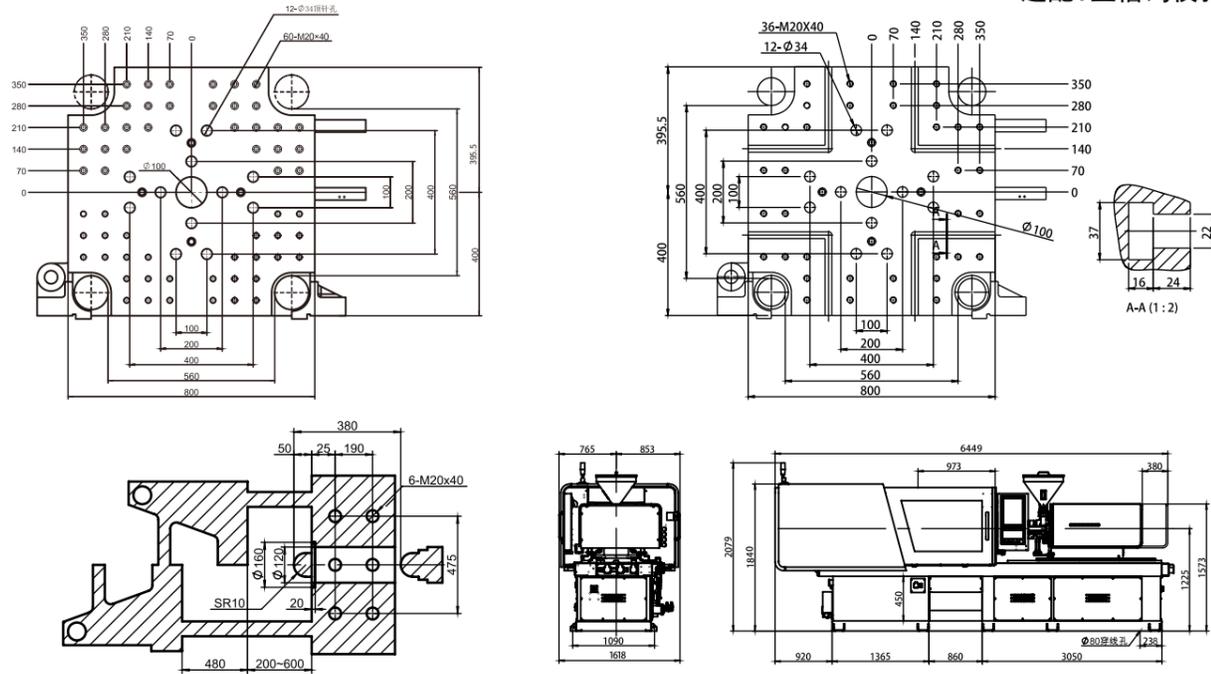


注射部分	A	B	C	加大一级射台				合模部分			
螺杆直径	mm	28	32	36	32	36	41	46	合模力	KN	1500
射出行程	mm	110	110	110	160	180	205	230	开模行程	mm	420
理论射出容积	cm <sup>3</sup>	67	88	112	128	183	270	382	最小模厚	mm	180
注射量(PS)	g	62	81	103	118	168	249	351	最大模厚	mm	520
注射量(PS)	oz	2.2	2.9	3.6	4.2	5.9	8.8	12.4	拉杆内距	mm	510x460
注射速率	cm <sup>3</sup> /s	123	160	203	160	203	264	332	模板最大距离	mm	940
注射速度	mm/s		200			200			顶出力	KN	34
注射压力	Mpa	220	175	138	300	235	183	145	顶出行程	mm	120
保压压力	Mpa	176	140	110	240	188	146.4	116			
塑化能力	g/s	11	15	21	15	21	26	35	电力/电热		
螺杆转速	rpm		350			350			输入电源		380V 50Hz
电热功率	KW	7.2	8.2	8.9	10.7	12.6	14.5	16.9	总电源容量	KW/A	20KW/49A(标准射台) 27KW/65A(加大一级射台)
温度控制区数			3+1			3+1			最大油泵压力	Mpa	17.5
喷嘴接触力	KN		41			61			系统流量	L/min	45
									油箱容积	L	90
其它部分											
机器外形尺寸(L*W*H)	mm	5362x1514x1935						6164x1514x1935			
机器重量	t	5.8						6.5			

\*以上技术参数仅供参考,在不同情况下可能出现偏差。本公司不断进行产品提升,故保留更改产品规格与参数而不另行通知权利,本规格表的最终解释权归本公司所有。

# SPARK EH180

选配T型槽码模孔

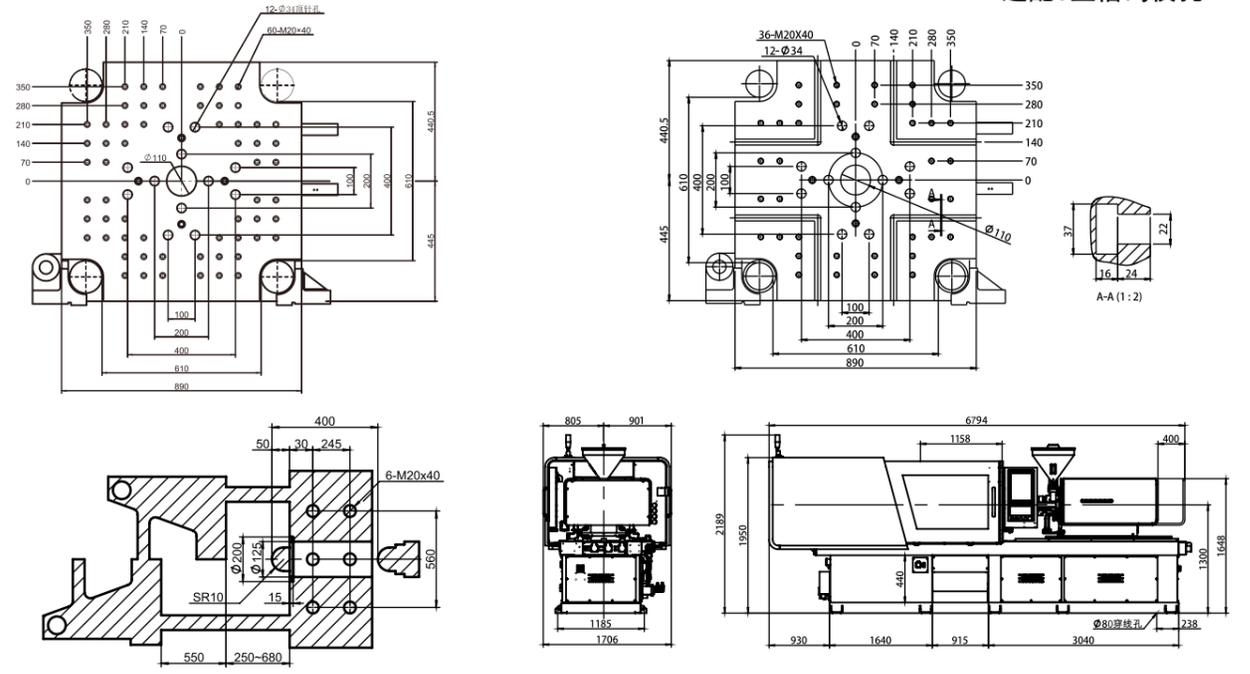


注射部分	A	B	C	合模部分		
螺杆直径	mm	36	41	46	合模力	KN 1800
射出行程	mm	180	205	230	开模行程	mm 480
理论射出容积	cm <sup>3</sup>	183	270	382	最小模厚	mm 200
注射量(PS)	g	168	249	351	最大模厚	mm 600
注射量(PS)	oz	5.9	8.8	12.4	拉杆内距	mm 560x560
注射速率	cm <sup>3</sup> /s	203	264	332	模板最大距离	mm 1080
注射速度	mm/s		200		顶出力	KN 67
注射压力	Mpa	250	235	177	顶出行程	mm 120
保压压力	Mpa	200	188	142		
塑化能力	g/s	21	26	35	电力/电热	
螺杆转速	rpm		350		输入电源	380V 50Hz
电热功率	KW	12.4	14.3	16.7	总电源容量	KW/A 37KW/84A
温度控制区数			3+1		最大油泵压力	Mpa 17.5
喷嘴接触力	KN		61		系统流量	L/min 74
					油箱容积	L 150
其它部分						
机器外形尺寸(L*W*H)	mm	6449x1618x2079				
机器重量	t	7.7				

\*以上技术参数仅供参考,在不同情况下可能出现偏差。本公司不断进行产品提升,故保留更改产品规格与参数而不另行通知权利,本规格表的最终解释权归本公司所有。

# SPARK EH230

选配T型槽码模孔

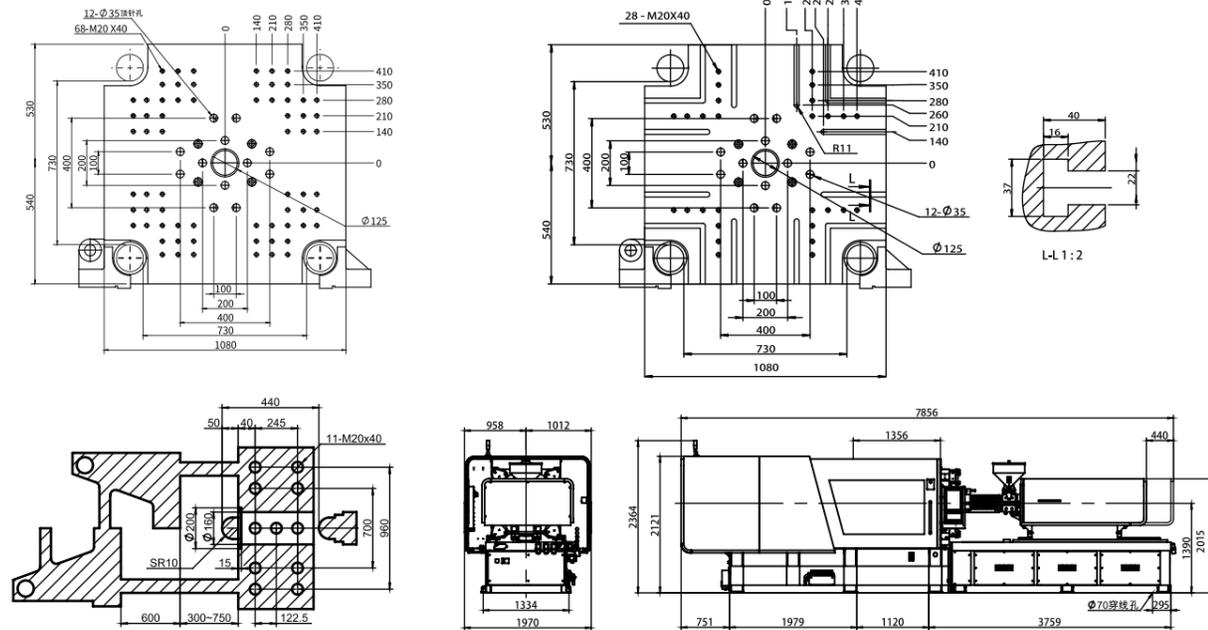


注射部分	A	B	C	合模部分		
螺杆直径	mm	36	41	46	合模力	KN 2300
射出行程	mm	180	205	230	开模行程	mm 550
理论射出容积	cm <sup>3</sup>	183	270	382	最小模厚	mm 250
注射量(PS)	g	168	249	351	最大模厚	mm 680
注射量(PS)	oz	5.9	8.8	12.4	拉杆内距	mm 610x610
注射速率	cm <sup>3</sup> /s	203	264	332	模板最大距离	mm 1230
注射速度	mm/s		200		顶出力	KN 67
注射压力	Mpa	250	235	177	顶出行程	mm 150
保压压力	Mpa	200	188	142		
塑化能力	g/s	21	26	35	电力/电热	
螺杆转速	rpm		350		输入电源	380V 50Hz
电热功率	KW	12.4	14.3	16.7	总电源容量	KW/A 37KW/84A
温度控制区数			3+1		最大油泵压力	Mpa 17.5
喷嘴接触力	KN		61		系统流量	L/min 74
					油箱容积	L 150
其它部分						
机器外形尺寸(L*W*H)	mm	6794x1706x2189				
机器重量	t	10.2				

\*以上技术参数仅供参考,在不同情况下可能出现偏差。本公司不断进行产品提升,故保留更改产品规格与参数而不另行通知权利,本规格表的最终解释权归本公司所有。

# SPARK EH300

选配T型槽码模孔



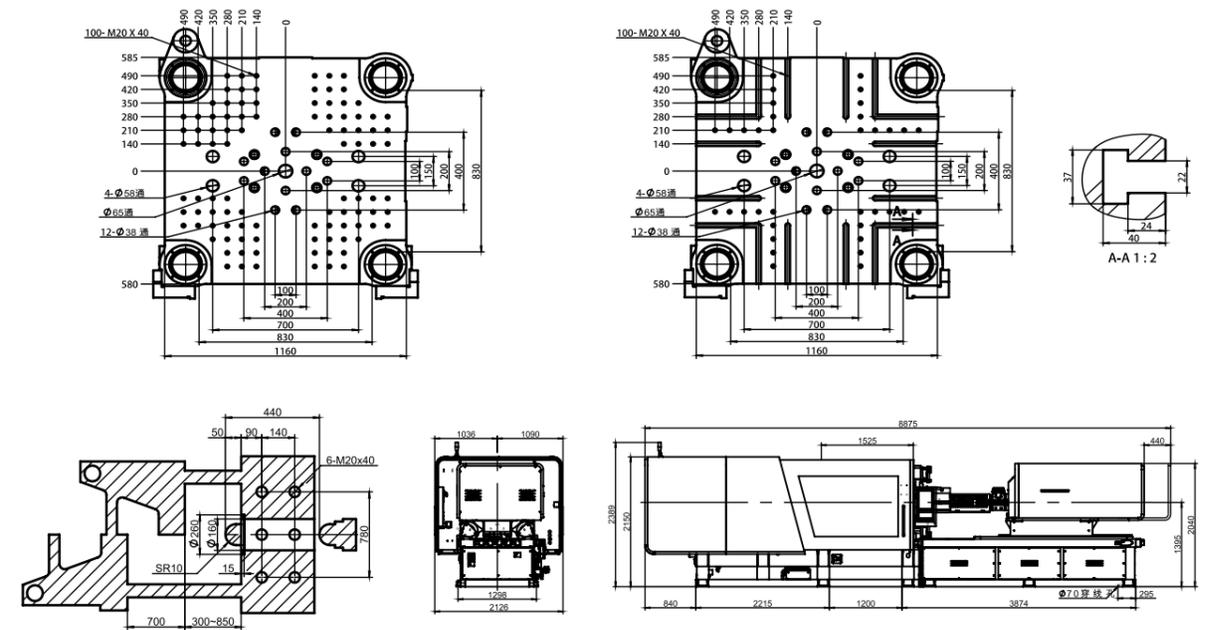
标准射台      加大一级射台

注射部分	A	B	C	A	B	C	合模部分				
螺杆直径	mm	46	52	60	60	67	75	合模力	KN	3000	
射出行程	mm	230	260	285	300	330	360	开模行程	mm	600	
理论射出容积	cm <sup>3</sup>	382	552	805	848	1163	1590	最小模厚	mm	300	
注射量(PS)	g	351	507	740	780	1070	1462	最大模厚	mm	750	
注射量(PS)	oz	12.4	17.9	26	27.6	37.8	51.6	拉杆内距	mm	730x730	
注射速率	cm <sup>3</sup> /s	332	425	565	565	705	883	模板最大距离	mm	1350	
注射速度	mm/s	200			200			顶出力	KN	67	
注射压力	Mpa	306	240	180	234	188	150	顶出行程	mm	160	
保压压力	Mpa	244	192	144	187	150	120				
塑化能力	g/s	30	48	64	50	80	95	电力/电热			
螺杆转速	rpm	300			235			输入电源	380V 50Hz		
电热功率	KW	19.7	22.8	26	30.2	33.6	39.4	总电源容量	KW/A	50KW/117A (标准射台) 69KW/157A (加大一级射台)	
温度控制区数	3+1			3+1			最大油泵压力	Mpa	17.5		
喷嘴接触力	KN	90			90			系统流量	L/min	90	
								油箱容积	L	160	
其它部分											
机器外形尺寸(L*W*H)	mm	7856x1970x2364			8465x1970x2364						
机器重量	t	14.9			14.9						

\*以上技术参数仅供参考,在不同情况下可能出现偏差。本公司不断进行产品提升,故保留更改产品规格与参数而不另行通知权利,本规格表的最终解释权归本公司所有。

# SPARK EH360

选配T型槽码模孔



注射部分	A	B	C	合模部分						
螺杆直径	mm	60	67	75	合模力	KN	3600			
射出行程	mm	300	330	360	开模行程	mm	700			
理论射出容积	cm <sup>3</sup>	848	1163	1590	最小模厚	mm	300			
注射量(PS)	g	780	1070	1462	最大模厚	mm	850			
注射量(PS)	oz	27.6	38.8	51.6	拉杆内距	mm	830x830			
注射速率	cm <sup>3</sup> /s	565	705	883	模板最大距离	mm	1550			
注射速度	mm/s	200			顶出力	KN	111			
注射压力	Mpa	234	188	150	顶出行程	mm	200			
保压压力	Mpa	187	150	120						
塑化能力	g/s	50	80	95	电力/电热					
螺杆转速	rpm	235			输入电源	380V 50Hz				
电热功率	KW	30.2	33.6	39.4	总电源容量	KW/A	69KW/157A			
温度控制区数	3+1			最大油泵压力	Mpa	17.5				
喷嘴接触力	KN	90			系统流量	L/min	116			
								油箱容积	L	210
其它部分										
机器外形尺寸(L*W*H)	mm	8875x2126x2389								
机器重量	t	18.5								

\*以上技术参数仅供参考,在不同情况下可能出现偏差。本公司不断进行产品提升,故保留更改产品规格与参数而不另行通知权利,本规格表的最终解释权归本公司所有。