

# SM-TP

伺服驱动大型注塑机系列  
(700-6500吨)

占地少

规格最大

日本技术水平

202402

## 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

扫一扫  
探索更多

# 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欧日顶尖注塑专家，经三年时间精心研制而成，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。

特别适用于大型及深腔产品，例如：

汽车配件、大型家电电器、建筑部件、卡板及水箱、大型容器、包装用品等。

### ① 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%，特别适用于大型家电、汽车配件、建筑件、卡板及水箱等较大型及深腔之注塑制品。

### ② 专利导柱螺纹抱合结构

(专利号码ZL 2007201514065)

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。

### ③ 保护模具

专利导柱及液压连接设计(专利号码ZL 2007201514050)使模具受力平均,提高产品精度及质量,帮助延长模具寿命。

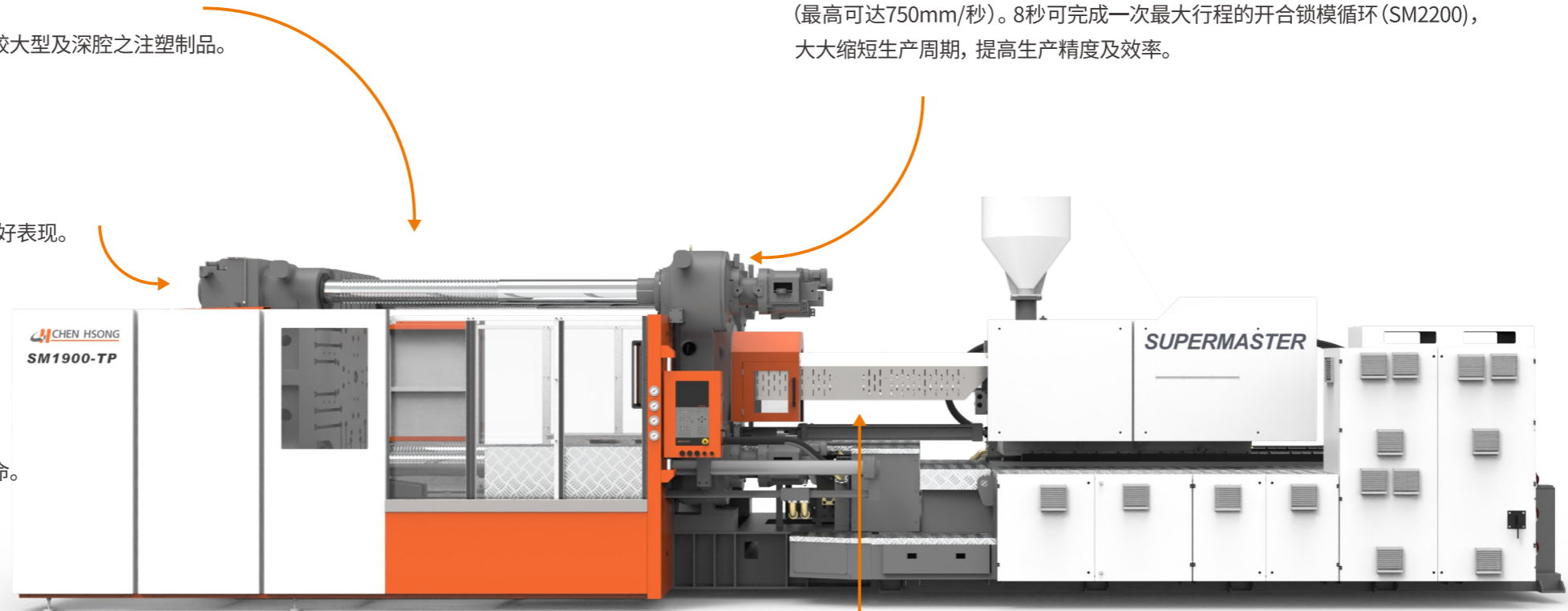


### ④ 极速生产

专利高速自动调模功能(专利号码ZL 200720151407X)及极速移模设计(最高可达750mm/秒)。8秒可完成一次最大行程的开合锁模循环(SM2200)，大大缩短生产周期，提高生产精度及效率。

### ⑤ 世界级的射胶系统设计

- 统一的螺杆长径比为最理想的22:1，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
- 三轴承设计，延长使用寿命



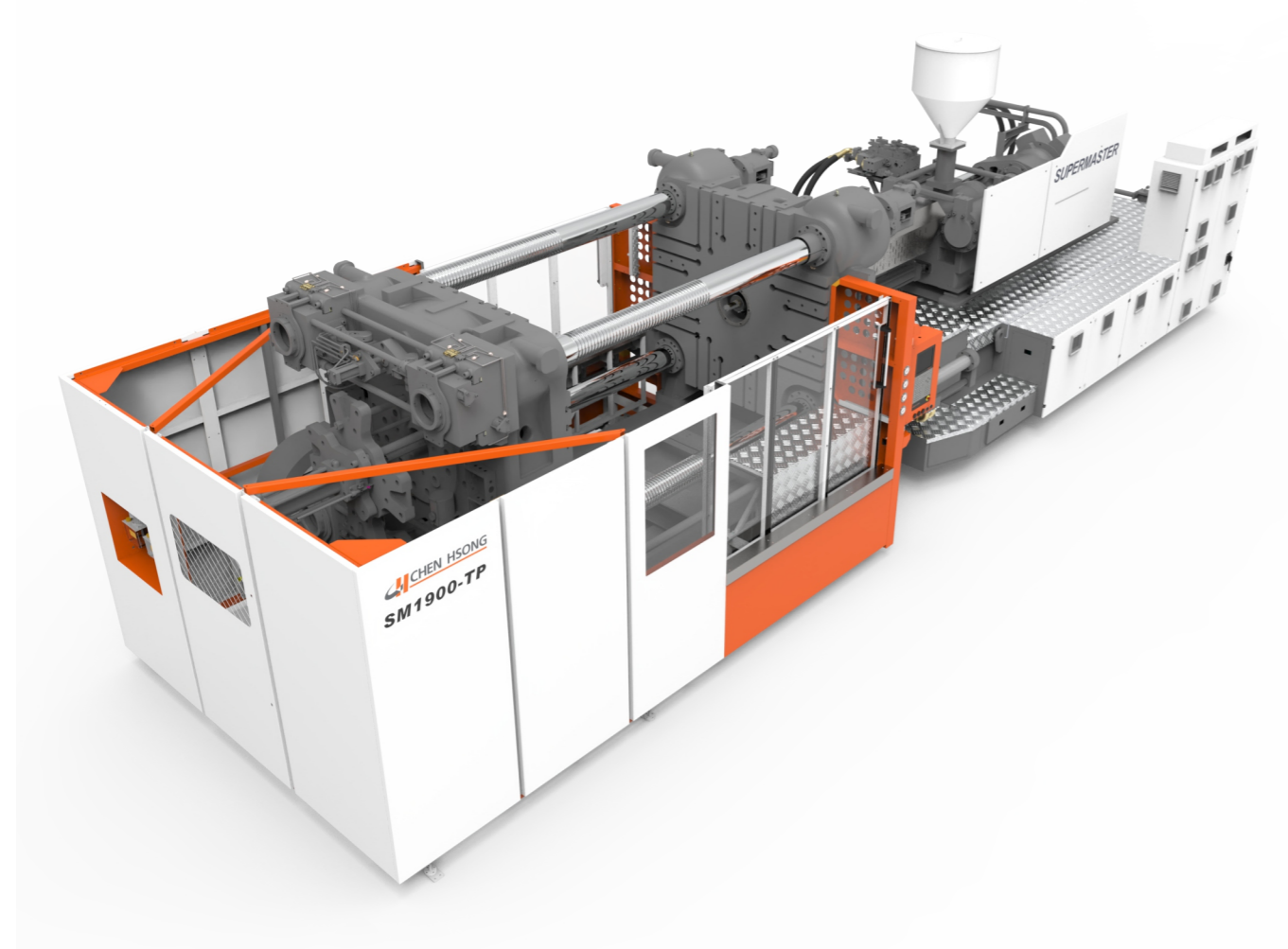
\*以上产品图片仅供参考,本公司保留不另行通知的权利

\*另有19:1至20:1大螺杆可供选择

## 真二板设计 占有最少空间

保护模具 提高产品精度

二板机的锁力仅作用于在两模板之间, 机架并不承受压力; 而由于模板四个角上的油缸是连通的, 两模板的四个对应角的力度完全相等, 即使模具不平衡, 也能够自动置位使模具在分型面上完全贴合, 保护模具之余更能提高合模精度及重复精度。



## 真二板设计

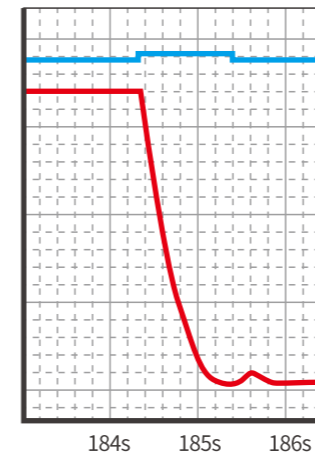
占用最少空间, 提供最大的开模行程和容模量

\*以上产品图片仅供参考, 本公司保留不另行通知的权利

## 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

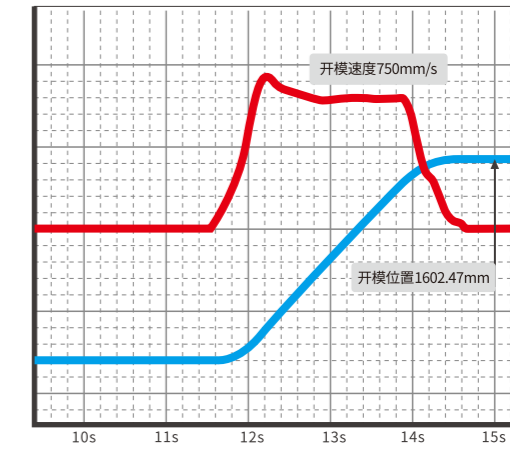


新系统

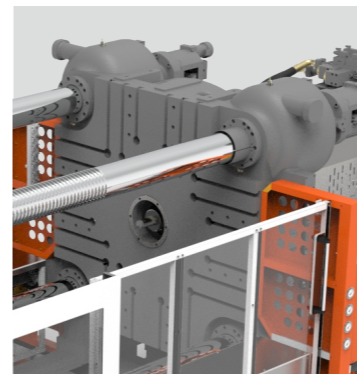


旧系统

开模位置重复精度提升60%



\*视乎不同产品及生产周期而定



## 独创专利圆形模板

- ① 应力传递极为平均, 提高生产稳定性及质量
- ② 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

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、英及其它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。

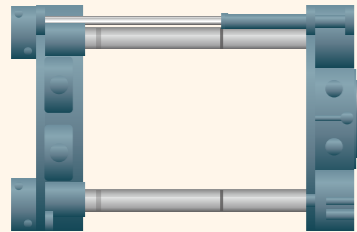
CE JIS 日本工业标准

## 锁模及射台灵活搭配

提供13组锁模(锁模力由700 - 6,500吨)

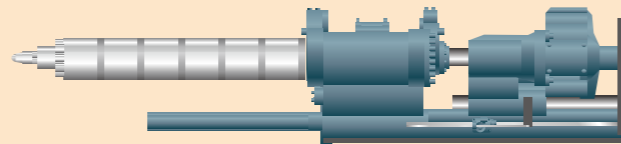
以及14组射台(射胶量由1,968 - 106,081克)可灵活搭配, 满足不同生产需求

13组锁模部分 (锁模力)



- 1 700吨
- 2 850吨
- 3 1050吨
- 4 1250吨
- 5 1450吨
- 6 1650吨
- 7 1900吨
- 8 2200吨
- 9 2600吨
- 10 3000吨
- 11 3600吨
- 12 4500吨
- 13 6500吨

14组射台部分 (射胶量)



- J 1,968克
- K 2,604克
- N 3,430克
- P 4,754克
- Q 6,172克
- A 7,847克
- R 9,801克
- B 13,180克
- C 21,002克
- D 31,431克
- E 44,843克
- F 61,166克
- G 81,043克
- H 106,081克

## 标准配置

### 锁模部分

- 1. 自动润滑系统
- 2. 导柱采用高拉力钢制造
- 3. 高刚性二板支撑滑脚机构
- 4. 高强度球墨铸件
- 5. 前安全门电动控制
- 6. 开锁模用非接触电子尺控制
- 7. 顶出位置电子尺控制
- 8. T型槽
- 9. 模具区域安全踏板
- 10. 2组液相抽芯装置(动板)
- 11. 动定模各8组模具冷却水接口(D12标配)
- 12. 多段锁模速度及压力控制
- 13. 低压模具保护
- 14. 锁模回路油压/电器双重安全保护
- 15. 顶针/抽芯限位开关接口(EU13标准)

### 射胶部分

- 1. 十段射胶速度及十级射胶压力控制
- 2. 数控背压
- 3. 射嘴护罩
- 4. 射台集中润滑 (仅在D175标配电动润滑)
- 5. 熔胶筒全封闭防护罩
- 6. 螺杆转速电脑显示
- 7. 射胶位置电子尺控制
- 8. 陶瓷发热圈
- 9. 氮化螺杆和料筒

### 电气部分

- 1. 10寸电脑控制器
- 2. 高响应伺服驱动装置
- 3. 温度PID控制
- 4. 三色警报灯
- 5. 动作实时监控
- 6. I/O信号监测
- 7. 程序运行状态在线监控
- 8. 感温线断线监测
- 9. 防冷启动保护功能
- 10. 射嘴阻塞与溢料监测
- 11. 自动清料功能
- 12. 机械手信号接口(国内标准)
- 13. 前后安全门急停开关
- 14. 动板配备抽芯接线CE13(14组)
- 15. 电源插座2组(360V/3PH/32A)

### 液压部分

- 1. 内齿轮伺服油泵
- 2. 开合模比例方向阀控制
- 3. 同步顶针/抽芯控制油路
- 4. 锁模力传感器检测并在操作面板显示
- 5. 差动快速开模装置
- 6. 油泵采用叠加组合控制
- 7. 油位指示器
- 8. 油温显示
- 9. 自封式吸油过滤器
- 10. 油箱外置回油过滤器
- 11. 动板抽芯装置 (两组带止逆阀)

## 选配配置

### 锁模部分

- 1. 吹风装置 (1/2/3/4组)
- 2. 液压码模夹装置
- 3. 磁力模板装置
- 4. SPI模板装置
- 5. 欧式模板装置
- 6. 加大顶针行程装置
- 7. 加大模板最大开距装置 (300/600/900mm)
- 8. 加大容量装置
- 9. 加宽机门装置
- 10. 机械手垫板E18装置
- 11. 非操作脱离式导柱设计

### 射胶部分

- 1. 上料平台装置
- 2. 料斗
- 3. 熔胶筒加支撑装置
- 4. 旋转射台装置
- 5. 加大一级螺杆装置(C螺杆)
- 6. 专用螺杆和料筒装置 (PC/ABS/PVC)
- 7. 双合金螺杆和料筒装置
- 8. 加长射嘴装置 (50/100/150/200mm)
- 9. 双射移装置
- 10. 同步熔胶装置
- 11. 移动料斗装置
- 12. 运水圈冷却水加电磁控制阀装置
- 13. 电动熔胶装置

### 电气部分

- 1. 油温控制装置
- 2. 机械手界面程序E67/E12
- 3. 增加多组电源插座 (4/6/8组)
- 4. 同步抽芯/顶针程序
- 5. 动板配备增加抽芯接线CE13
- 6. 热流道装置 (8/16/24/32/40/48组)

### 液压部分

- 1. 加大一级冷却器
- 2. 压力油预热装置
- 3. 液压顺序装置 (5/10/12/16组)
- 4. 动板抽芯装置 (3组/4组)
- 5. 定板抽芯装置 (1/2/3/4组)
- 6. 水流分布器连温度表装置 (8/16组)
- 7. 射胶闭环系统