

扫一扫 探索更多



公众号



企业官网



抖音企业号

震雄集团

📍 香港新界大埔工业邨大宏街13至15号

✉ marketing@chenhsong.com

☎ 4009300026

chenhsong.com.cn/mk6

202204

MK6

全新一代
伺服驱动注塑机

新一代

精密

稳定

力求完美

① 省电, 超节能

节能效果超越国家
一级能耗标准

中国节能型注塑机能耗标识
China energy saving injection
molding machine identification



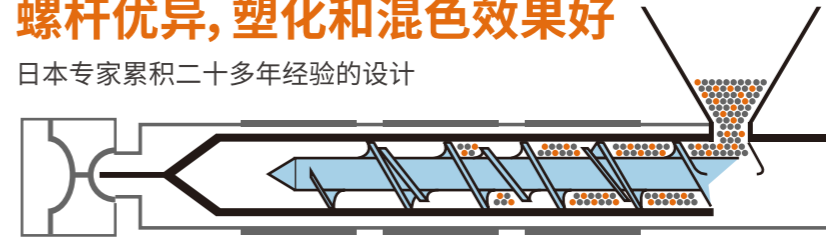
照片仅供参考, 产品以实物为准。

② 可靠, 超稳定

圆形模板, 变形量小
世界知名伺服泵和液压控制元件

③ 螺杆优异, 塑化和混色效果好

日本专家累积二十多年经验的设计



④ 安静, 噪音低

测试证明JM168-MK6
运行音量平均75.4dB

⑤ 高速, 周期短

开合模, 射胶和顶针均比其他竞争对手快速
特快开合模周期(1.7秒), 快速低噪音顶针(0.5秒)
适合生产高速、较薄壁产品



⑥ 精密, 性能高

精准的压力和速度控制
简易快捷的自动调模功能

⑦ 全新高智能CPC6.0电脑控制器



① 省电, 超节能

全新优化整机油路, 采用伺服控制系统, 配套内啮合齿轮泵, 整机能耗低
对比主要竞争对手, 用同一套模具生产测试, 能耗更低



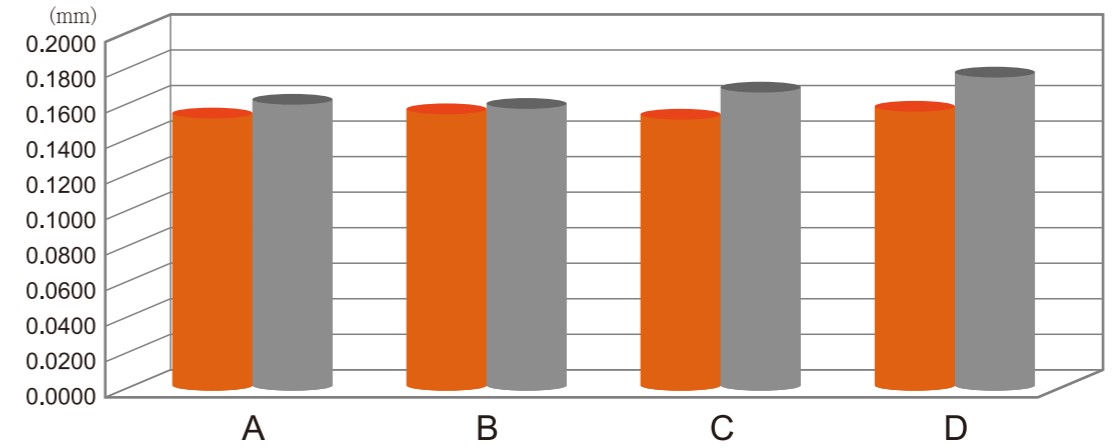
伺服电机和内啮合齿轮泵

中国节能型注塑机能耗标记识
China energy saving injection molding machine identification

能高 high 中等 middle 耗能低 low

国家塑料机械产品质量监督检验中心检验结果

相同锁模力时与主要竞争对手相比, 模板变形量比较

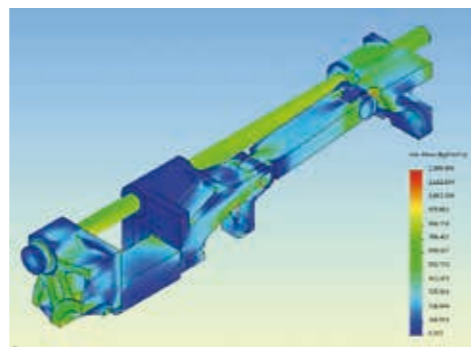


JM168-MK6 竞争品牌160吨机器

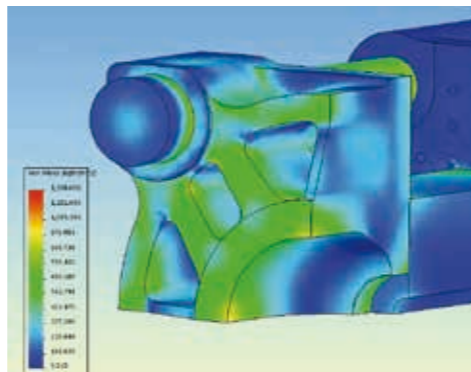
② 可靠、超稳定



独创圆形模板刚性大, 变形量小

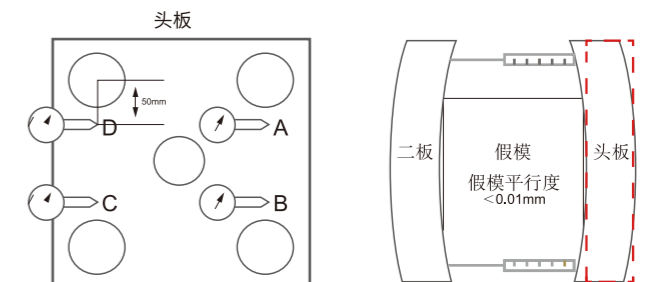


高拉力哥林柱



模板压力优化分散, 提高产品质量

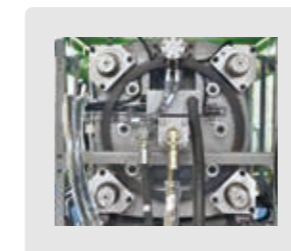
模板变形量测试对比
优点: 产品尺寸稳定、无披风



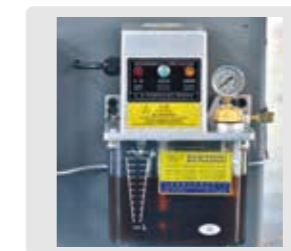
高刚性机架结构



采用知名品牌伺服控制系统



采用齿轮调模, 保证调模精度、速度和稳定性



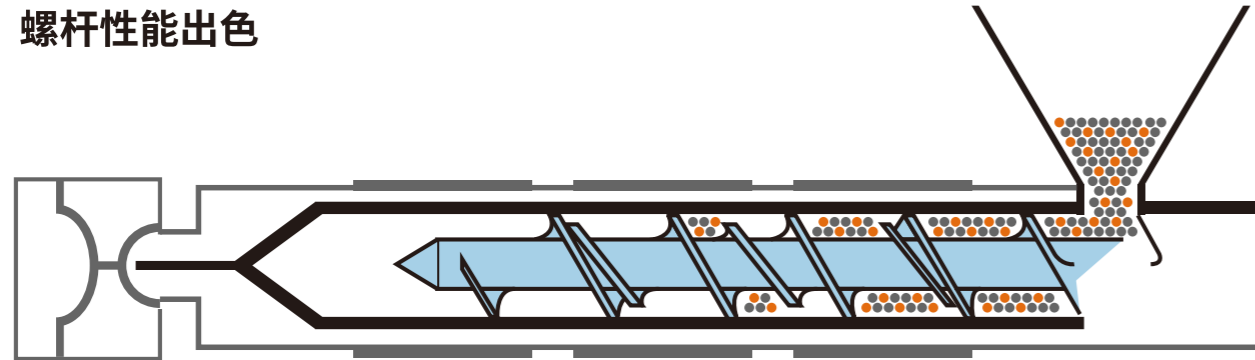
良好的润滑系统



采用世界知名品牌液压元件, 力士乐或油研等

③ 螺杆优异, 塑化和混色效果好

日本螺杆专家设计
螺杆性能出色



配备适合各种工艺要求的螺杆

标准螺杆-氮化处理



PVC螺杆-表面镀硬铬处理, 耐腐蚀, 光洁度高 (选项)



PC专用螺杆-表面镀硬铬处理, 42CrMoAl 合金钢 (选项)



混炼螺杆-能提供合适的混色效果

标准混炼 (选项)



强混螺杆 (选项)



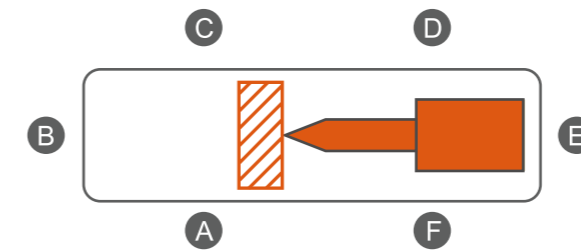
④ 安静, 噪音低

采用超静音伺服控制系统
全新设计的顶针控制系统, 顶针切换声音极小

噪音测试对比 (JM168-MK6/竞争品牌160吨机器)

JM168 MK6

噪音点	1次	2次	3次	4次	5次	平均值dB
A	71.7	73.1	71.9	74.8	71.2	72.5
B	70.7	71.2	71.2	69.9	70.9	70.8
C	76.2	75.3	76.1	77.1	76.5	76.2
D	80.2	79.5	80.2	80.1	80	80.0
E	77.1	77.0	76.6	77.6	77.2	77.1
F	75.2	75.4	77.5	76.1	75.2	75.9
环境	53.0				平均值	75.4dB



竞争品牌160吨机器

噪音点	1次	2次	3次	4次	5次	平均值dB
A	79.3	79.3	79.5	78.8	79.4	79.3
B	77.2	77.1	76.6	77.5	77.0	77.1
C	81.4	79.6	80.8	80.1	80.7	80.5
D	80.9	80.8	81.8	81.3	81.2	81.2
E	73.7	75.5	73.5	74.7	73.3	74.1
F	78.9	77.5	78.5	77.3	77.4	77.9
环境	52.0				平均值	78.4dB

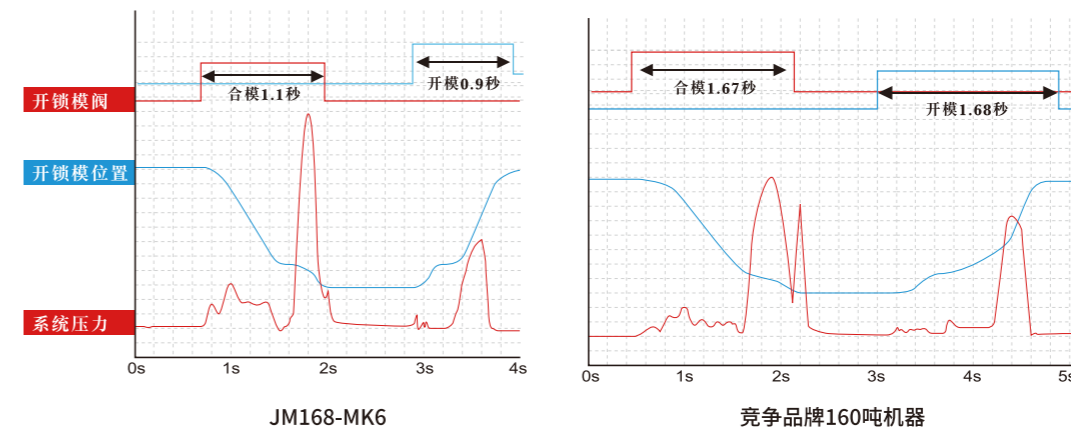
以上测量按国家标准 (若测量条件不一致, 结果会有差异)

⑤ 高速, 周期短

周期循环时间数据表, 对比竞争品牌160吨机器

平均值(S)	锁模	开模	总时间	行程
JM168-MK6	1.10	0.90	2.0s	330mm
竞争品牌160吨机器	1.67	1.68	3.35s	330mm

模具测试规格:
尺寸: 300x400x300mm (LxWxH)



周期时间减少37.3%
速度快60% (1.6倍)

周期时间短的好处

1. 生产效率提高
2. 节能效果显著
3. 运行动作更平稳, 更顺畅

6 精密, 性能高

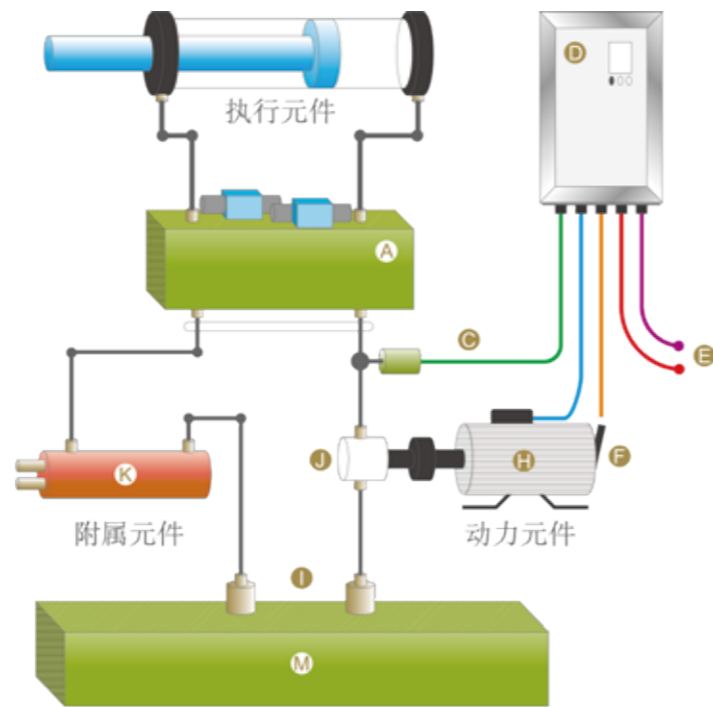
全新研发的MK6系列专用伺服泄压技术

目前市面上普通伺服注塑机的泄压过程都是通过伺服电机带动油泵反转将压力快速释放,但容易造成油泵的磨损

震雄MK6系列机型采用了全新研发的伺服控制外部泄压技术,无需油泵反转

该项独特的技术采用高响应的智能控制器和闭环伺服驱动控制算法,从而达成此挑战

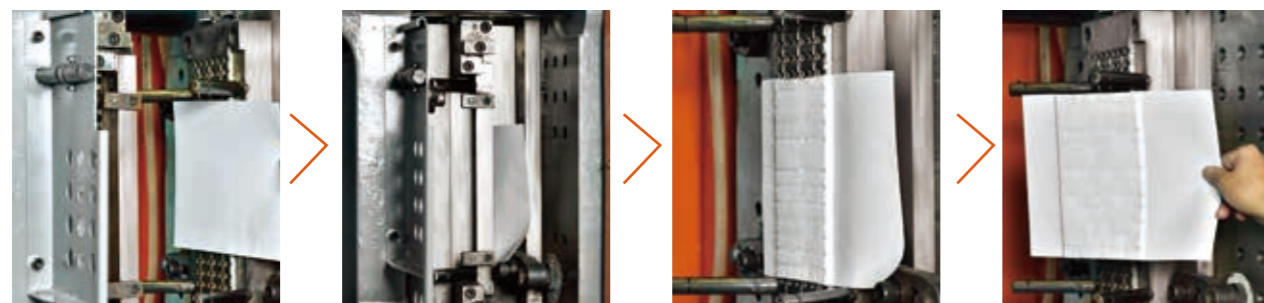
对油泵等保护和使用寿命大大提高该项技术已取得专利



- A 液控回路 (搭配最新的泄压技术)
- B 执行元件
- C 压力传感器
- D 伺服驱动器
- E 指令P/Q
- F 旋转编码器
- G 动力元件
- H 伺服电机
- I 过滤器
- J 油泵
- K 冷却器
- L 附属元件
- M 油箱

工业级的低压保护功能

开合、射胶、顶针动作采用世界知名品牌高精度电子尺。MK6系列搭配全新的控制逻辑算法,低压模具保护功能在一张A4纸(小于厚度0.1mm)情况下,也可完美发挥作用。



合模前,放入A4纸

贴模后,感应到A4纸

低压保护开模

A4纸丝毫无损

全新自动调模功能

MK6系列机型采用全新的自动锁模力调模控制算法,客户不需要再测量模具厚度和手动调试。新的控制算法只需要安装模具后,设定好需要的锁模力,一键式自动调模便可准确快速的调整到所需要的锁模力。大大降低了以往调模时复杂程度,更进一步降低了操作人员对于机器操作所要求的专业性。

- 调模时间短
锁模力准确
- 15s

需时极短
最快可达15秒
- 单页面一键式
简易操作
- 降低了操作人员
调模专业性要求

自动调模到需要的锁模力



同一页面内完成所有操作

7 全新高智能CPC-6.0电脑控制器

特性

- 1 日本设计研发
- 2 符合JIS和IEC各类检验标准
- 3 进口高清TFT彩色7寸液晶显示屏
- 4 电源适用范围AC110V~AC280V 50/ 60HZ
- 5 LED背光亮度高、寿命长
- 6 电子组件和生产工艺采用最先进SMT技术,稳定性和可靠性极高
- 7 备有中、英和第三种语言之间的自由选择切换,方便学习操作
- 8 具备智能故障检出及辅助操作说明
- 9 在线操作帮助说明
- 10 支持最新工业4.0联网



智能制造工业4.0的核心

作为一个广义的概念
“智能制造”包含有5个方面

基本性能

- 1 150组模具成型资料储存
- 2 数据密码分级锁定
- 3 8组PID温度控制, 30°C~500°C范围调整, 控制精确度高
- 4 防上冷料启动保护功能、自动保温设定、射咀阻塞、溢料检出功能
- 5 运行中, 高、低温偏差设定及感温线断线检出功能
- 6 射胶6段速度、6段压力及6段保压设定
- 7 支持20组顺序射胶控制(热流道针阀), 每一组顺序射胶可设置开启、关闭位置或者选用时间控制开启、关闭(每组顺序射胶可设置两次开启、关闭时间)
- 8 熔胶6段速度、6段压力、6段背压设定
- 9 支持6组吹风及6组抽芯功能
- 10 警报历史记录储存, 方便工艺调试与维修
- 11 生产数及批量设定, 可按生产量设定自动停机
- 12 机铰自动润滑设定模式, 缺油警报
- 13 循环各动作时间监测, 方便调校, 缩短周期时间
- 14 射胶速度、压力标准曲线和当前曲线比较及射胶终点统计
- 15 程序运行状态及所有的输入输出点、定时器、计数器状态均可在线监视, 方便调试与维修
- 16 模具资料自由选择复写或删除, 电池无电状态下的工模参数备份和恢复, 用计算机内部预设模具资料节省设定时间, 亦可选用外接SD卡存储及导入资料
- 17 智能故障检出及辅助操作说明
- 18 支持最多60组热流道温度控制
- 19 全面支持最新工业4.0智能生产车间联网管理
- 20 资料修改可通过联网系统在线储存至中央服务器



标准配置

锁模部分

- 1 机铰自动润滑系统
- 2 自动模厚及锁模力调整
- 3 高强度镀铬哥林柱
- 4 安全门配合电路、油路互锁安全保护
- 5 差动式特快锁模
- 6 欧式顶针
- 7 抽芯 88T-168T 一组
- 8 抽芯 208T-328T 一组
- 9 抽芯 398T-668T 二组

射胶部分

- 1 氮化料筒和螺杆
- 2 温度PID控制系统
- 3 熔胶螺杆转速显示
- 4 数控背压
- 5 射嘴护罩
- 6 防止冷料启动保护
- 7 感温线断线侦测
- 8 射嘴阻塞与溢料控制
- 9 安全护罩

液压部分

- 1 低噪音省电内齿轮油泵
- 2 高效率液压油冷却器
- 3 分离式油箱, 检修及清洗方便
- 4 吸油及回油滤油装置
- 5 油压安全锁

控制部分

- 1 详细信息请参阅CPC-6.0多功能电脑操作说明书

选配配置

锁模部分

- 1 多组液压抽芯
- 2 机械手垫板
- 3 EU12/EU67机械手界面程序
- 4 T型槽模板/T型槽+码模孔模板
- 5 SPI模板
- 6 多功能吹风装置
- 7 机铰用含油轴承
- 8 同步抽芯/顶针
- 9 加大顶针行程
- 10 加大容模量

射胶部分

- 1 料筒高温保护罩
- 2 改小或加大一级射台
- 3 运水圈冷却水加电磁阀控制
- 4 双金属料筒
- 5 移动料斗
- 6 不锈钢料斗
- 7 加长射嘴
- 8 封闭射嘴
- 9 镀铬射嘴
- 10 双金属螺杆
- 11 硬PVC装置
- 12 陶瓷发热圈
- 13 红外线发热圈
- 14 混炼螺杆头

液压部分

- 1 油温控制
- 2 油位指示警报
- 3 油压旋转脱模
- 4 旁路滤油器
- 5 外置回油滤油器
- 6 外置吸油滤油器
- 7 加大一级油马达
- 8 加大一级冷却器
- 9 加大动力
- 10 压力油预热
- 11 高稳态液压控制

控制部分

- 1 奥地利贝加莱控制器
- 2 德国倍福CBmold控制器
- 3 热流道温度控制