

SPARK AE

100-360T



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

完美品质 先进科技

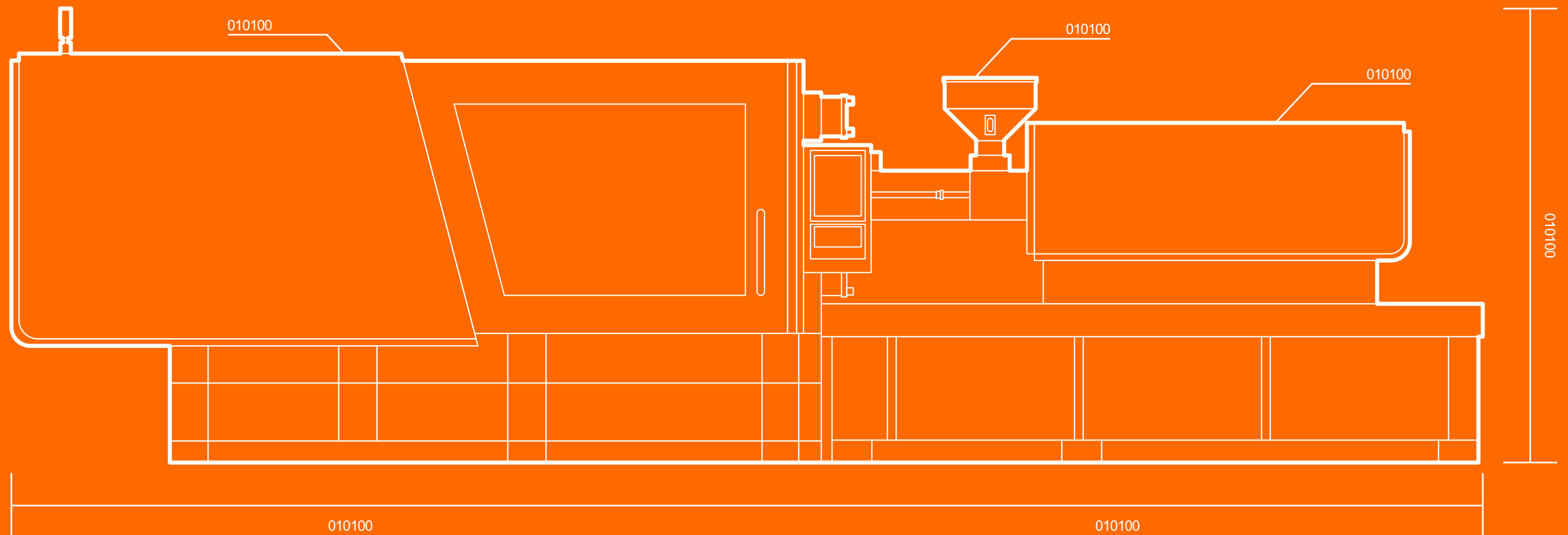
SPARK AE 全电动注塑机集大成者

四大
创新科技

六大
性能部件

六大
领先优势

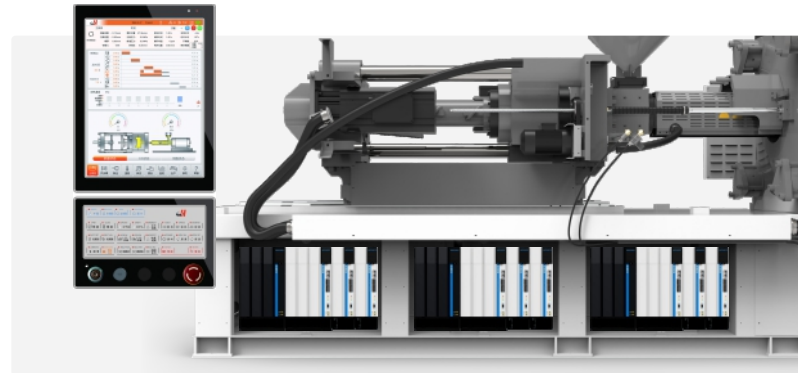
震雄SPARK AE星火系列全电注塑机,是震雄面向医疗、汽车配件、精密电子、高端玩具等行业领域的高端系列化产品,它集成了全电注塑机领域最先进的科研成果,部署了震雄精心研制的四大核心专利技术,匹配了业内顶尖的精密零部件,以及全电注塑机专用的电控系统。凭借在精密、稳定、高速、适用、节能、环保等方面的优越表现,被誉为全电注塑机集大成者。



四大创新科技， 引领全电动注塑机新风尚

高敏动态控制 Agile Boost Control

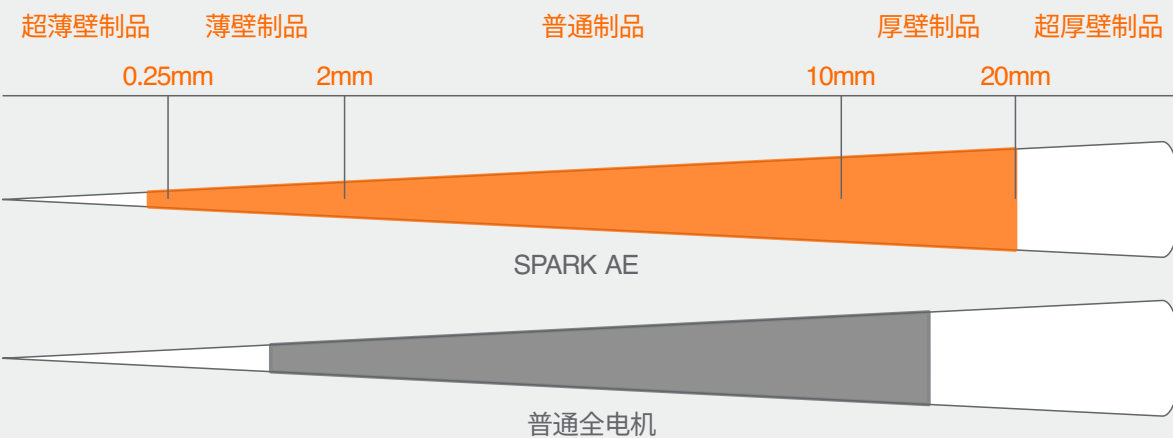
深度研发、定制专用的动态响应伺服电机系统。通过与整机架构的优势匹配，电机由静止到最高转速的回应时间低于30ms，更能精准控制注射和合模动作。



全面适用 All Adapt

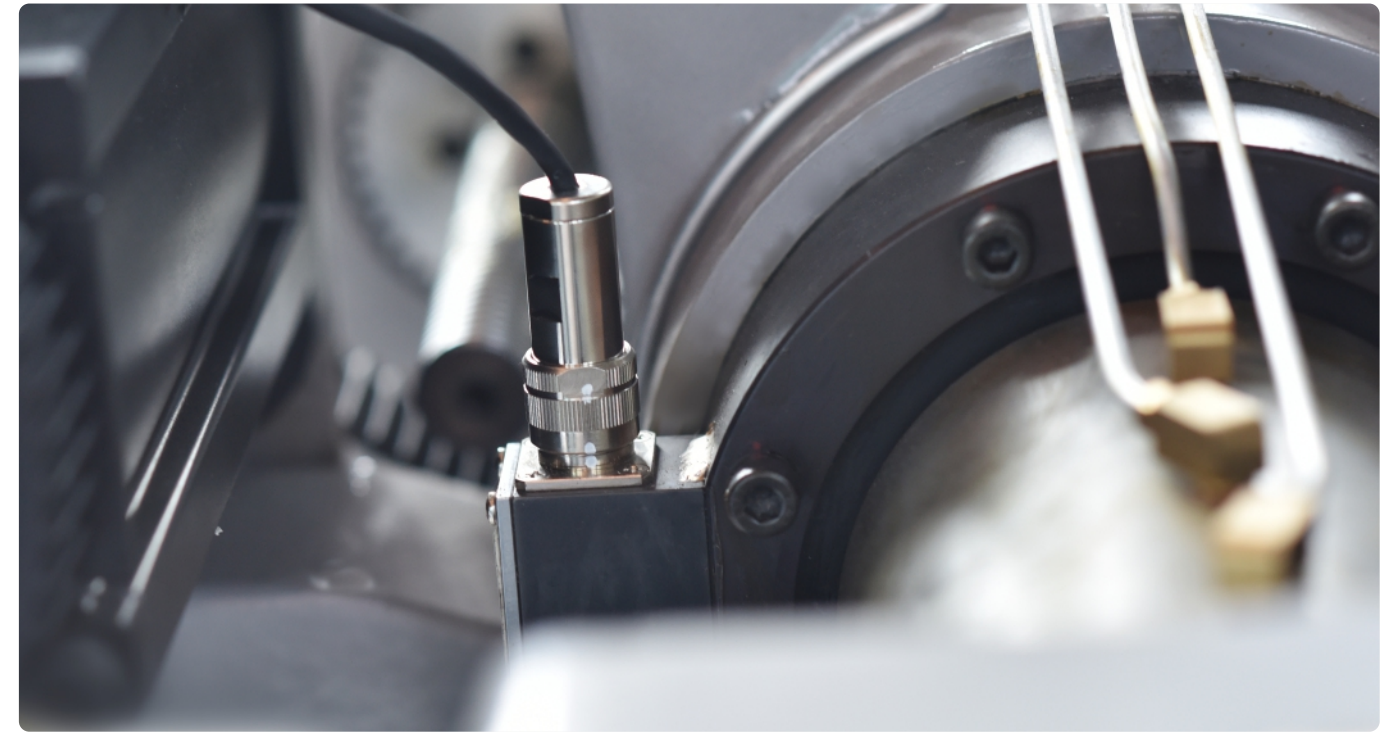
注射速度高、注射相应快、注射压力大

注射速度低、注射压力大、动作时间长



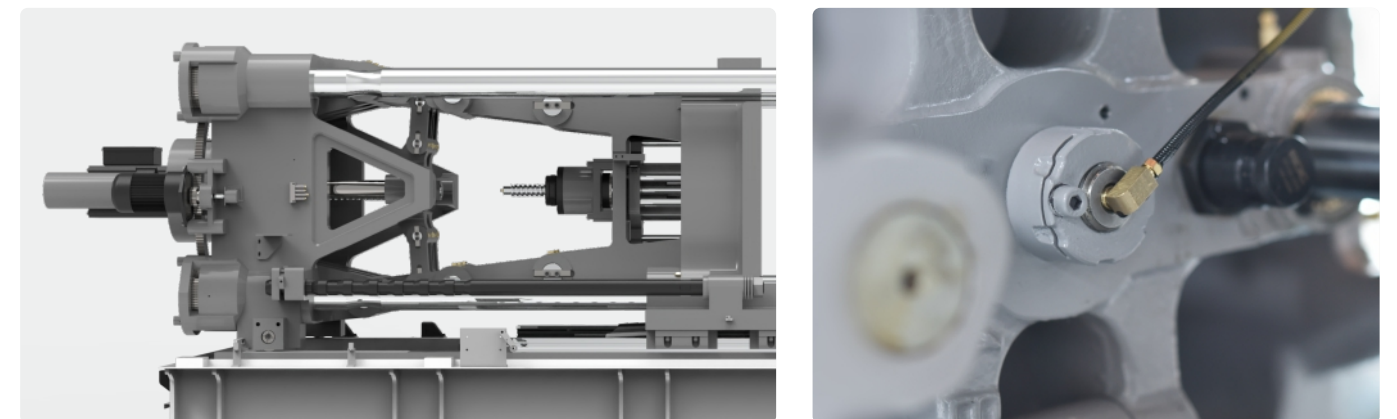
SPARK AE系列全电机通过严苛的指标溢出要求，最终兼顾超薄壁制品的超高速注射和超厚制品的高压保持要求，无论是光学透镜还是薄壁包装，都能轻松应对。

智能应力释放系统 Auto Stress Release System



通过高速计算机智慧运算，在注射的过程中极速监察螺杆的运动状态，并配合高速压力感测器资料，利用专利排气泄(<1ms)，压机构设计使高速运动中所产生的良品率的内应力得以释放，保证了产品超高合格率。

智能联动保护技术 AxP With Floating Point Toggle



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。

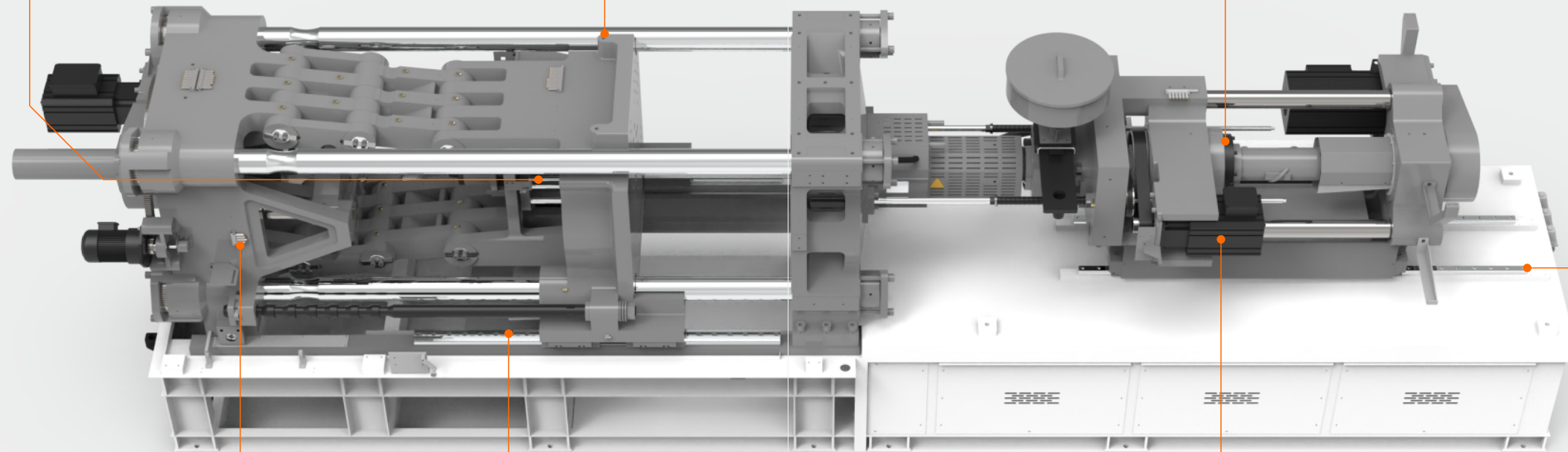
六大性能部件， 打造全电动注塑机新工艺

全系标配欧式中心顶出，
支持选用更广泛复杂的模具

上拉杆零摩擦，减少磨损和噪音，
减少码模面油脂污染

世界级高精度高响应压力传感器，
确保精准控制及保护

射台全线标配线性导轨，确保
高精度



全自动润滑及油量自动分配系统，整套润滑系统
采用自动控制模式，减少手动操作导致的磨损

合模全线标配线性导轨，
确保高精度

专用IPM伺服电机，高响应、大扭矩、
低噪音和低温升

六大领先优势， 定义全电动注塑机新标准



智能



精密



高速



稳定



适用



节能

智能!更轻松

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 智能应力释放系统

专利排气泄压设计，智能释放内应力，保证产品合格率

02 智能高速运算监测

可实现注射、保压、熔胶、开合模、顶针全周期数据监测

03 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

高速!更高效

干周期时间快 同时间可创造更高效益

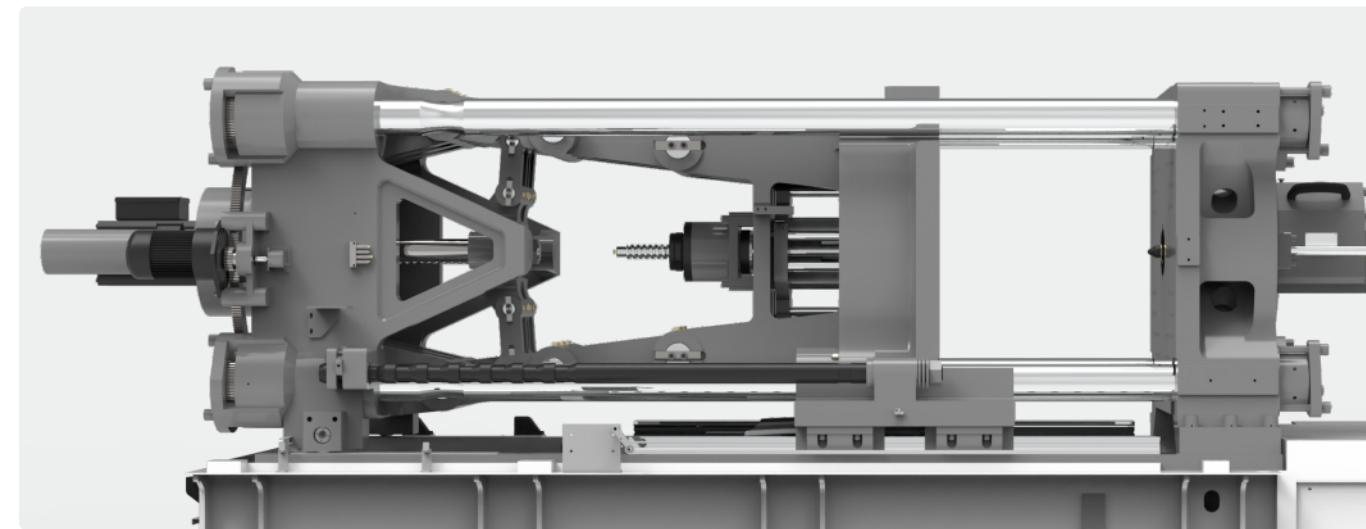
机型	开模(s)	合模(s)	合计(s)	开模行程(mm)	行程	效率
SPARK AE300	1.1	1.2	2.3	511	+1.4%	+13%
普通300T全电机	1.28	1.35	2.63	504	100%	100%

SPARK AE高响应伺服系统，
比普通300T全电机伺服系统干周期效率提升

13%

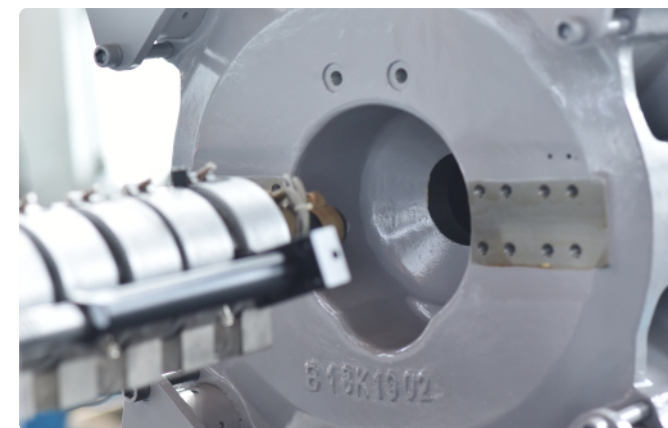
精密!更可靠

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 AE与竞品相比模板变形量明显减少

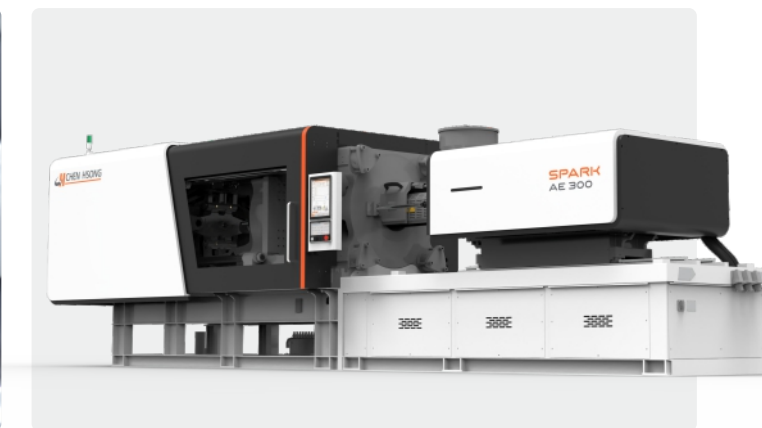


合模二板销轴孔更靠近中心，利于将合模力传递到二板中心，实现均衡的合模力分布；高强度二板，刚性大，模板变形量小。

震雄经典专利高强度模板



日本超刚性机架设计



稳定!更高质

机型	注射压力样本	注射压力实测	保压压力	保压最长时间
SPARK AE300	2350	2350 (零偏差)	192 (+4%)	80 (+35%)
普通300T全电机	2350	1840(-21%)	184	52

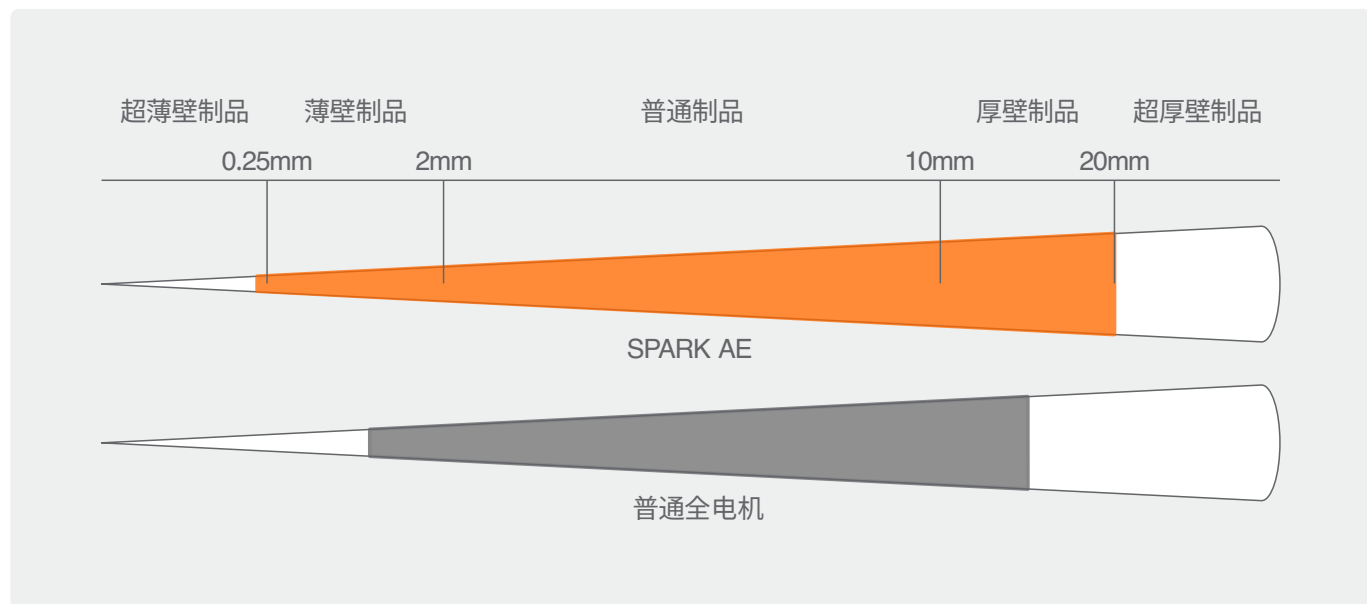
经实际测试对比, SPARKAE 300比

市场普通300T全电机注射压力更稳定, 保压最长时间多

35%

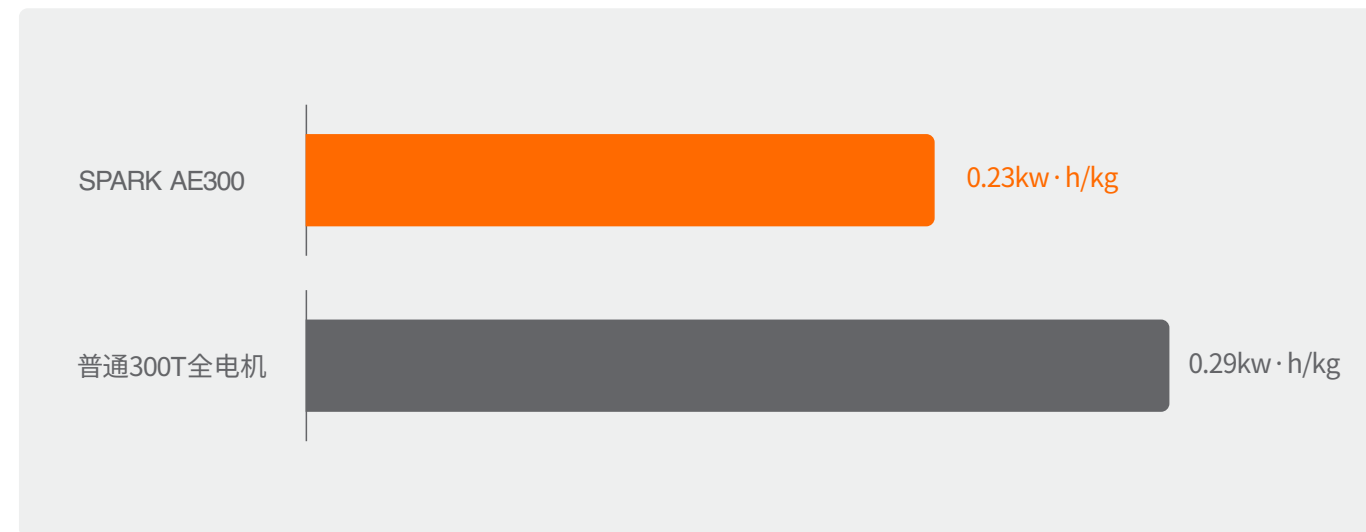
适用!更广泛

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大部分产品



节能!更低碳

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:

SPARKAE 300产品能耗达到并超越一级能耗标准要求 $\leq 0.4\text{kw}\cdot\text{h}/\text{kg}$, 相同产量下, 更节能, 能耗费用更低, 比目前国内的普通300T全电机节能

20.7%

以模拟工厂生产数据为例



又快又省, 提升效益

假设周期时间20秒, 以及每模产品重量260g, 那么一天生产的产品重量为982.8Kg

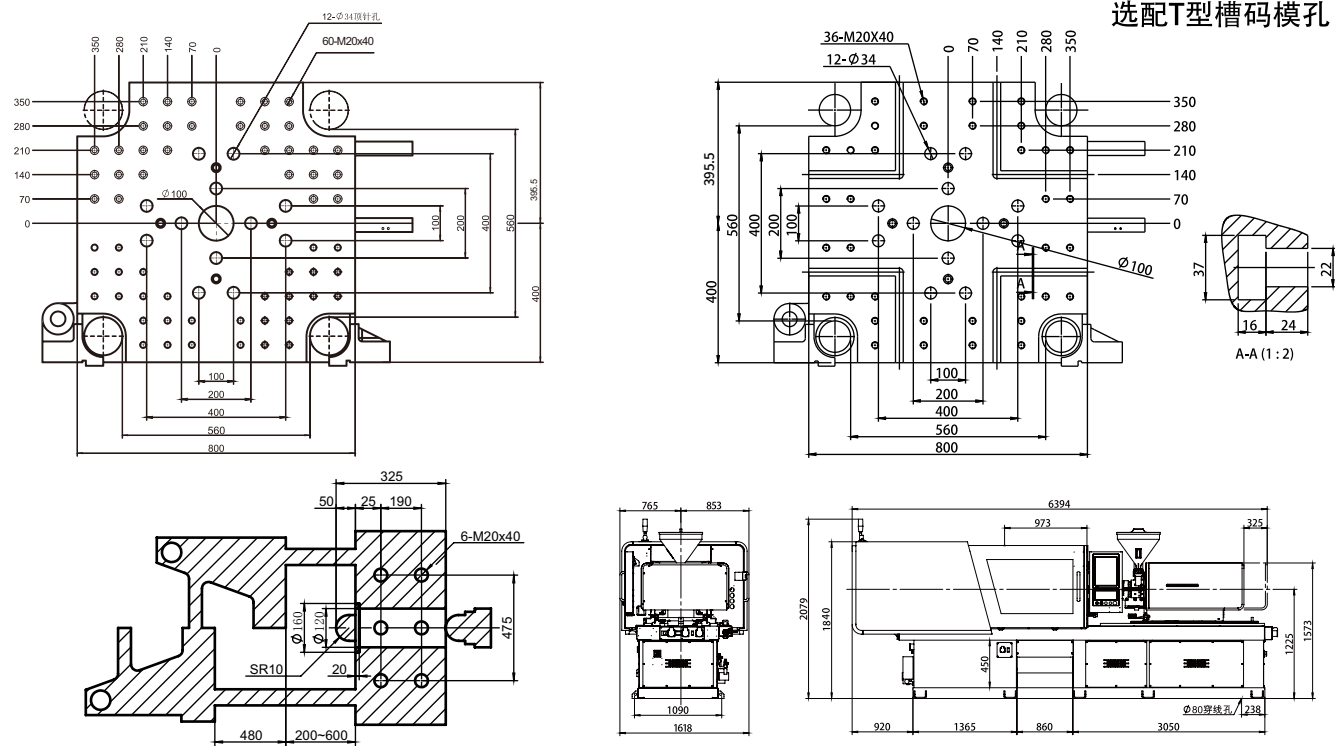
可得SPARKAE 300一天的耗电量为 $226\text{kw}\cdot\text{h}$, 普通300T全电机一天耗电量为 $285\text{kw}\cdot\text{h}$

SPARKAE 300在10年内, 节省能耗约

$(285-226) \times 30 \times 11 \times 10 \times 0.7$

136,290元

SPARK AE180

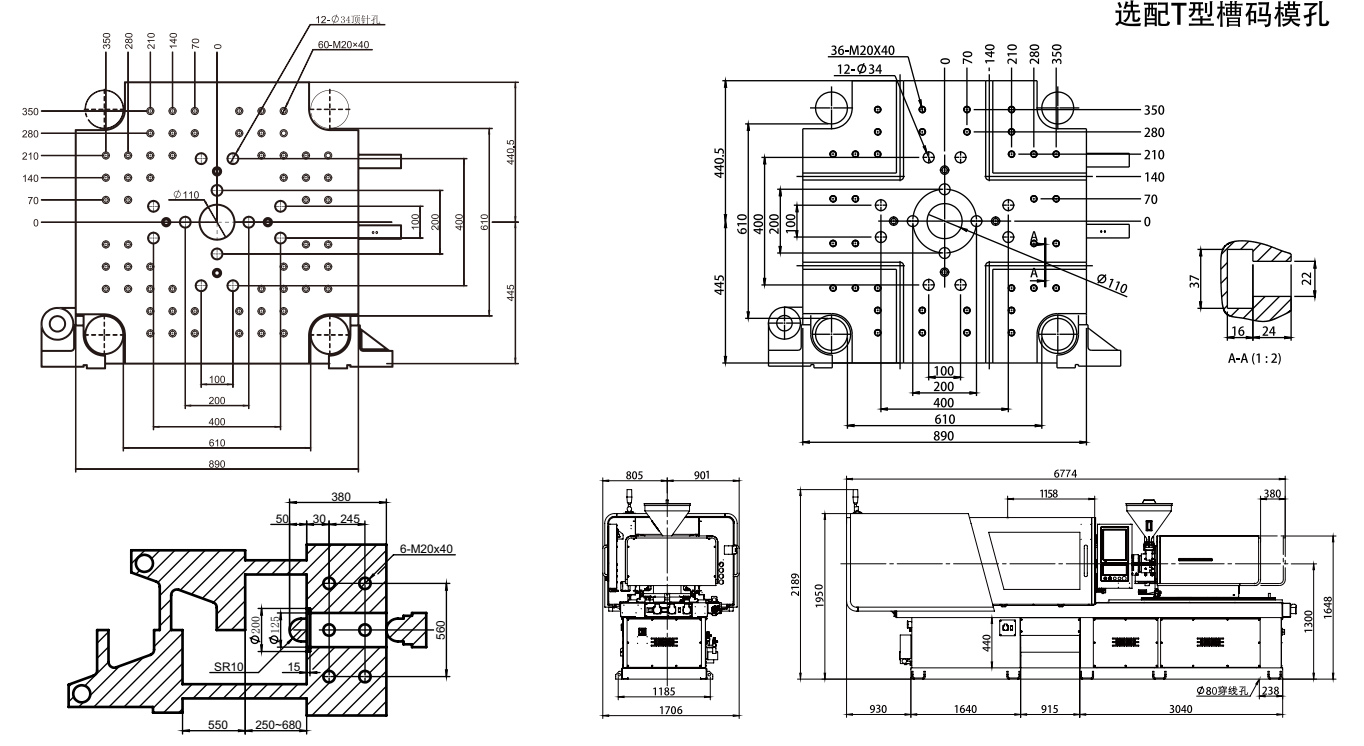


选配T型槽码模孔

注射部分	A	B	C	合模部分		
螺杆直径	mm	36	41	46	合模力	KN
射出行程	mm	180	205	230	开模行程	mm
理论射出容积	cm ³	183	270	382	最小模厚	mm
注射量(PS)	g	168	249	351	最大模厚	mm
注射量(PS)	oz	5.9	8.8	12.4	拉杆内距	mm
注射速率	cm ³ /s	356	463	581	模板最大距离	mm
注射速度	mm/s		350		顶出力	KN
注射压力	Mpa	250	235	177	顶出行程	mm
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
温度控制区数		3+1				
喷嘴接触力	KN		34		其它部分	
					机器外形尺寸(L*W*H)	mm
						6394x1618x2079
					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 AE230

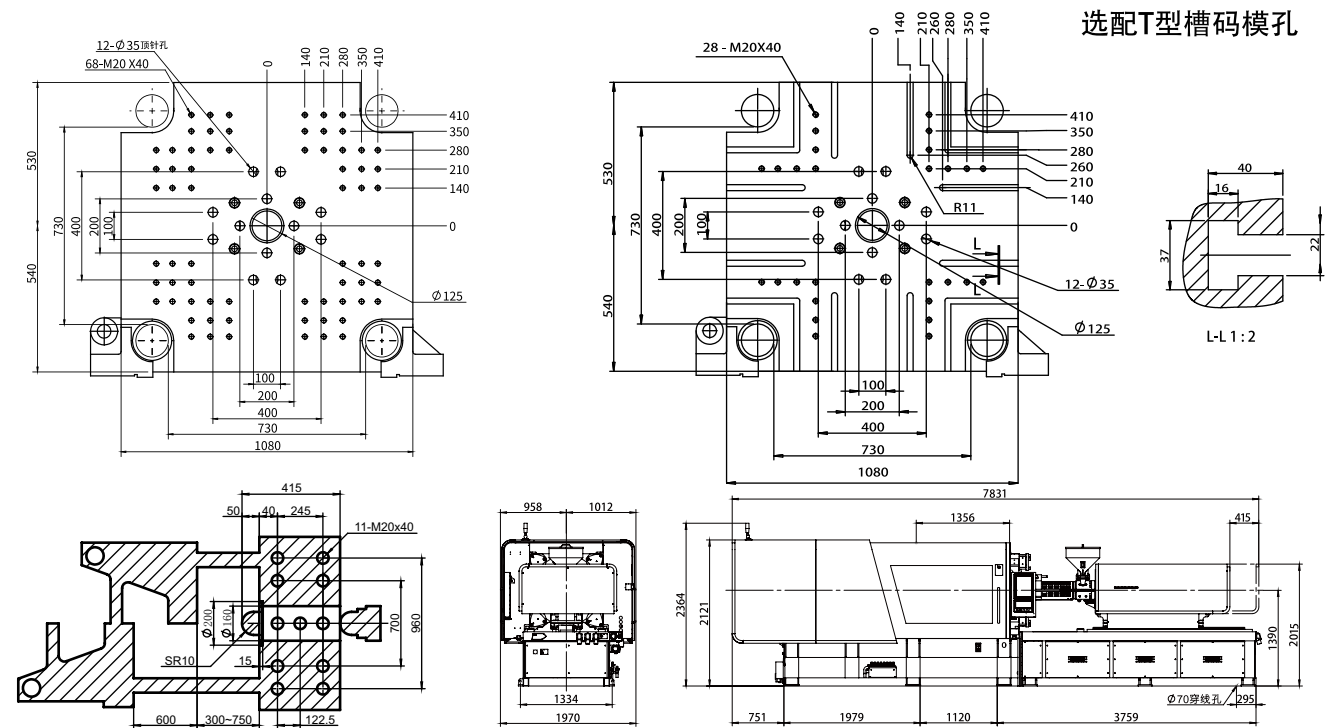


选配T型槽码模孔

注射部分	A	B	C	合模部分		
螺杆直径	mm	36	41	46	合模力	KN
射出行程	mm	180	205	230	开模行程	mm
理论射出容积	cm ³	183	270	382	最小模厚	mm
注射量(PS)	g	168	249	351	最大模厚	mm
注射量(PS)	oz	5.9	8.8	12.4	拉杆内距	mm
注射速率	cm ³ /s	356	462	581	模板最大距离	mm
注射速度	mm/s		350		顶出力	KN
注射压力	Mpa	250	235	176	顶出行程	mm
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
温度控制区数		3+1				
喷嘴接触力	KN		34		其它部分	
					机器外形尺寸(L*W*H)	mm
						6774x1706x2189
					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 AE300



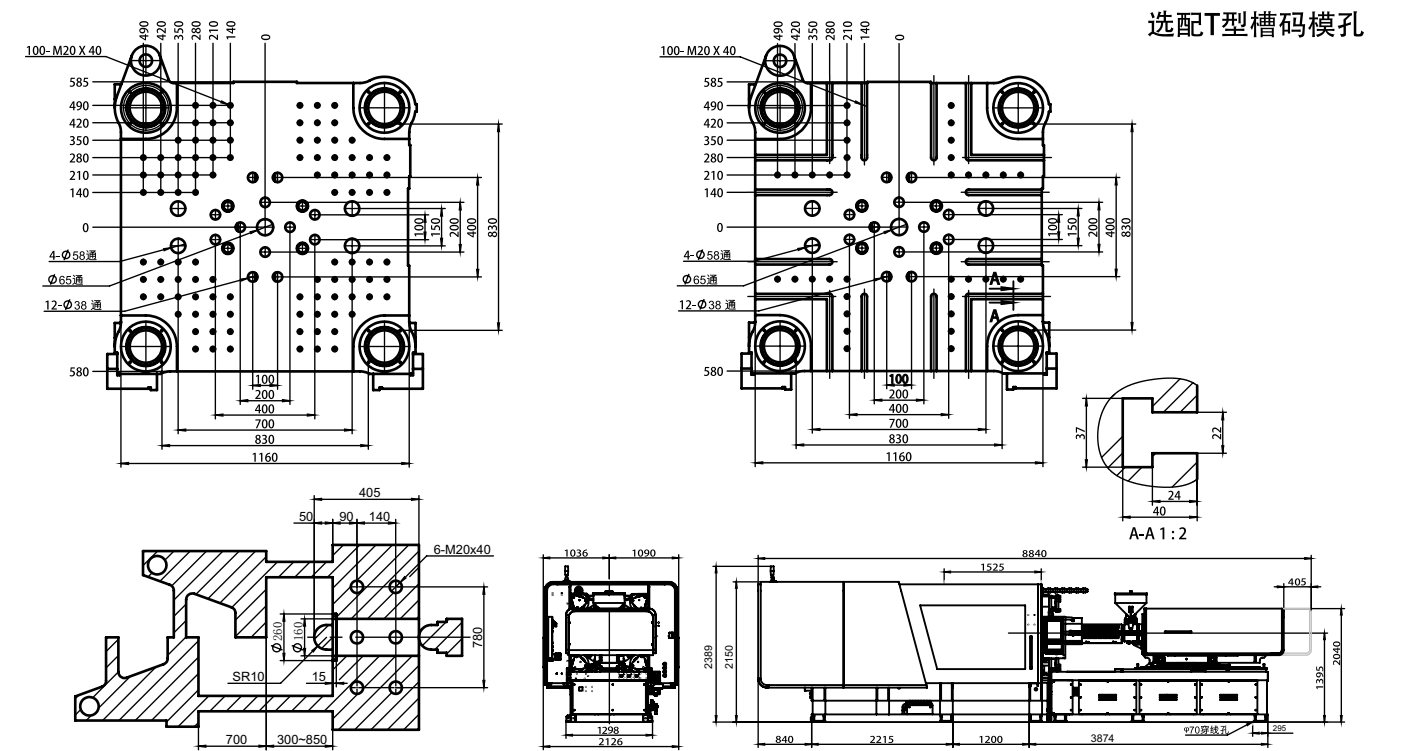
标准射台

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 ³	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 ³ /s	581	743	988	565	705	883	模板最大距离	mm	1350	
注射速度	mm/s	350		200				顶出力	KN	62	
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	80.7	95.5	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										
喷嘴接触力	KN	51.1						其它部分			
		机器外形尺寸(L*W*H)		mm	7831x1970x2364		8440x1970x2364				
		机器重量		t	14.5		15.3				

*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 AE360



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 ³	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	37.8	51.6	拉杆内距	mm	830x830	
注射速率	cm ³ /s	565	705	883	模板最大距离	mm	1550	
注射速度	mm/s	200				顶出力	KN	62
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	80.7	95.5	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							
喷嘴接触力	KN	76.6			其它部分			
		机器外形尺寸(L*W*H)		mm	8840X2126X2389			
		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。