

 震雄 CHEN HSONG

扫一扫 探索更多



公众号



企业官网



企业抖音

震雄集团

香港北角威非路道18号万国宝通中心20楼2001室

marketing@chenhsong.com

4009300026

chenhsong.com.cn

202311

 震雄 CHEN HSONG

# MKG plus

88-668T



完美品质 先进科技

# MK6 plus 升级版

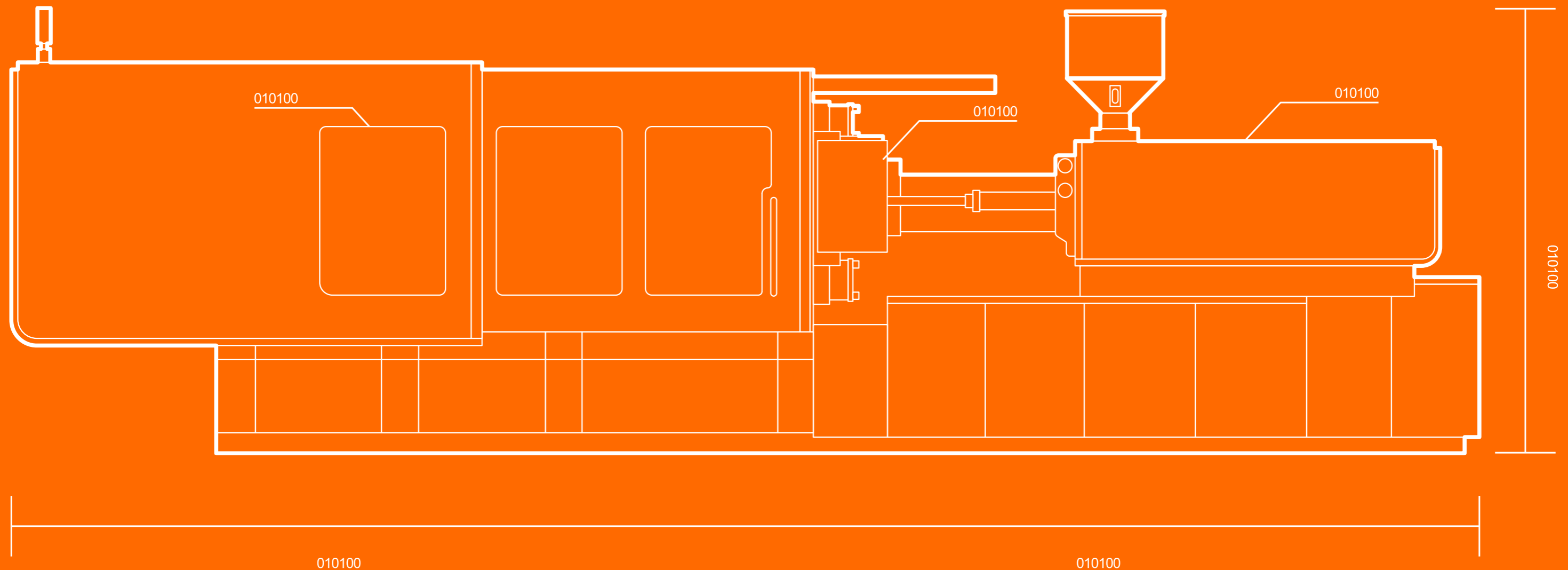
## 动力更澎湃, 性能更强劲

MK6 plus由震雄联合日本顶尖注塑机专家团队, 结合震雄工程师超越半世纪的注塑经验沉淀, 五年磨一剑精心研制而成, 是震雄65年注塑技术集大成者, 注塑新旗舰, 业界新标杆。

MK6 plus延续了MK6系列高稳定性、高翻单率、高良品率的客户口碑, 同时对动力、电脑、规格、实力、外观、软硬件进行了的全方位升级突破, 成为全新一代注塑机之王。

## 全新一代注塑机之王

树立业界新标杆 引领注塑新时代



# 65年磨一剑， 三大核心优势塑造王者风范



## 时间成就经典, 久经考验

65年磨一剑, 见证专注的力量, 超越半世纪经验沉淀, 带来专业的技术及制造优势。

## 高满意度, 客户第一

客人想要的, 就是我们要做的。震雄注塑机成为全球85个国家和地区客户的共同选择!

## 名企技术加持, 强强联合

2011年震雄集团与国际知名塑机品牌签订战略合作协议, 该企业前技术总工程师盐田先生担任顾问, 为震雄提供液压、机械设计、运动控制等全面技术指导。

**20000** 台/年  
全球最大的注塑机生产商之一

**80** 万m<sup>2</sup>  
全球布局产业基地

**200+**  
专利技术

**85** 个国家  
客户服务覆盖全球

 **共享技术成果**

 **共享研究开发**

 **共创工匠精神**

# MK6 plus:全新一代注塑机之王

匠心传承MK6系列三大客户满意度口碑

## 高良品率



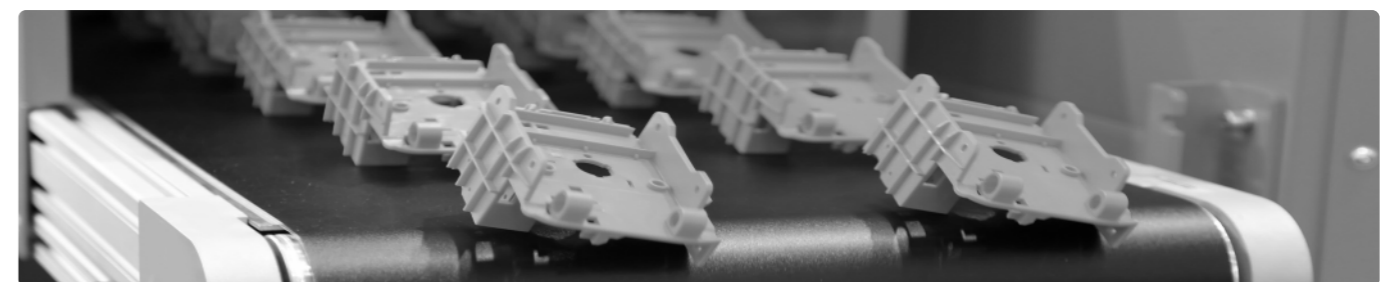
MK6 plus源自我们对MK6系列的全面升级, 和对客户需求的深刻洞察, 是全新一代注塑机之王, 它通过精准的控制、精密的部件, 精研的工艺, 带来生产品质的始终如一。

## 高稳定性



MK6 plus承载着良好的信誉, 从日本引进大量 FMS 柔性制造系统、CNC加工中心群、数控车加工群等, 建立起了中国珠江三角洲地区塑机业最大的 NC 加工体系, 用于加工注塑机的核心零部件, 以保证注塑机品质的高稳定与可靠性。

## 高生产率



MK6 plus是在MK6良好客户口碑基础上, 通过不断地改善与提升的全新一代旗舰产品, 它的整机动力更充沛, 运行速度更快, 整体运行周期更短, 效率更高, 产能也随之提升, 为客户带来更高的生产效益。

不止于满意度的传承 更在于全方位的升级

## 外观升级 设计更前沿

前沿工业美学设计, 科技与美的完美结合, 尽显王者风范

内外兼修的领势之作, 人文与科技的深度融合

 科学的人机工程 超人性化设计, 操作便捷

 严谨的工程结构 超刚性化平台, 稳定可靠

 精湛的工艺设计 超协同化整机, 高效精密

## 动力升级 马力更强大

动力充沛, 马力强大, 绝对的力量压胜一切, 使困难的产品变得简单。

### 应用更广

注射速度更快, 能更快将产品注满, 尤其有利于薄壁和大面积产品, 提升注塑机适用范围。

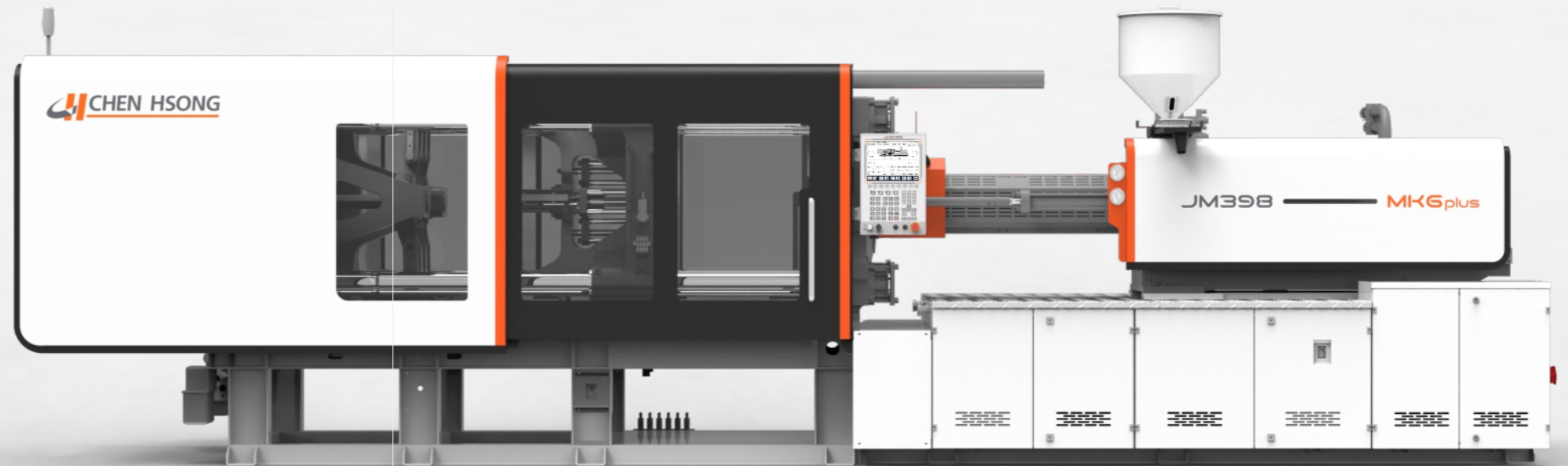
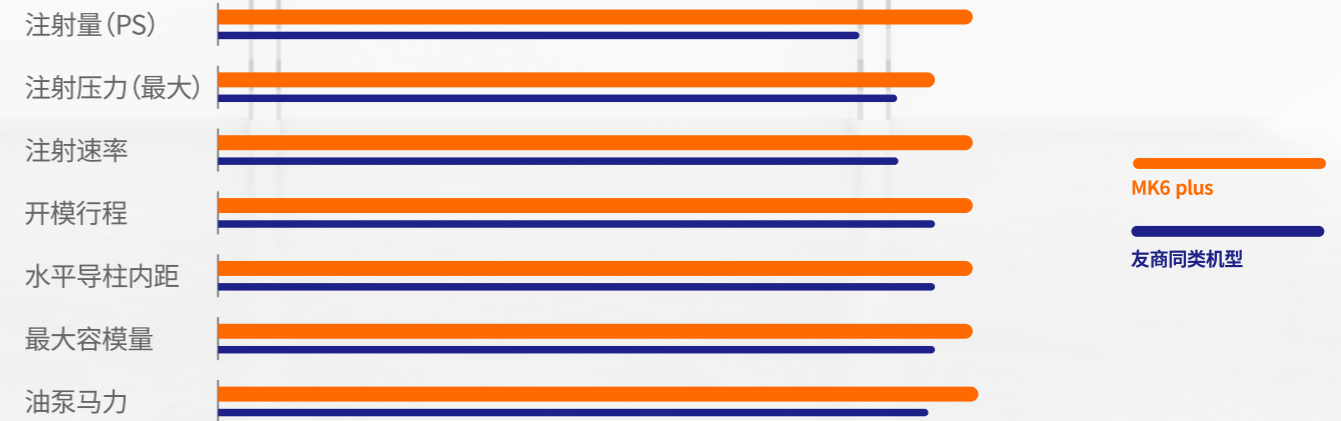
### 产能更高

整机动力更充沛, 运行速度更快, 整体运行周期更短, 效率更高, 产能也随之提升。

### 效益更高

更广泛的应用范围, 更高的效率和产能, 有效降低了总体成本, 提升了生产效益。

## 实力升级 性能更强劲



## 规格升级 生产更适用

升级加大的导柱内距、开模行程、容模量…… 满足客户更广泛的生产需求

### 容模量加大

匹配更大的模具, 提升适用范围

### 导柱内距加大

方便您安装更大尺寸的模具

### 开模行程加大

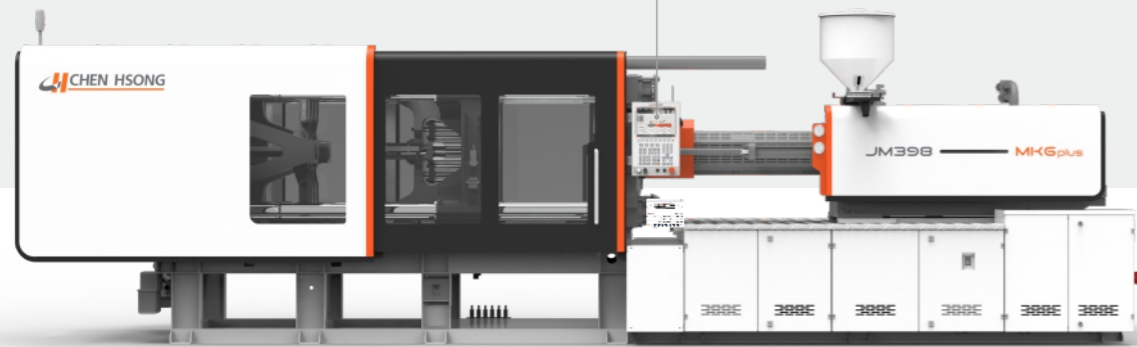
满足您深腔产品脱模需求

# 电脑升级 12寸大屏控制更精准

## 高内核电脑控制器，高动作响应度和完成度

高配置内核电脑芯片，展现超高速度的运算能力、高动作响应度和完成度，提高产品精度、品质及稳定性。

采用Linux操作系统，市场主流界面，通俗易懂，操作便捷。



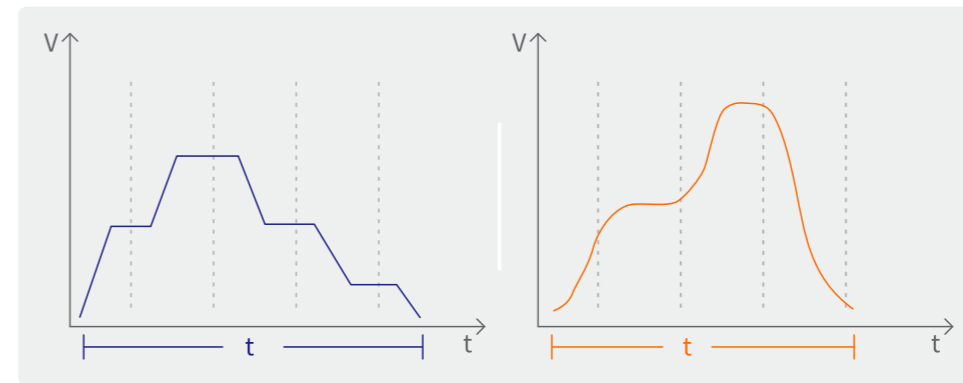
## 功能全面且强大，简单易用轻松无忧

行业主流功能应有尽有，简单易用好上手。主要功能应用一键直达，注塑生产轻松无忧。

- |            |           |              |            |
|------------|-----------|--------------|------------|
| 1 USB接口    | 2 网线接口    | 3 开合模智能算法    | 4 智能温度控制算法 |
| 5 存取参数配方   | 6 USB升级系统 | 7 参数修改记录     | 8 警报记录     |
| 9 模具参数导入导出 | 10 快设页面   | 11 运动曲线显示    | 12 SPC生产统计 |
| 13 输出点自由配置 | 14 截屏(随时) | 15 可读取关联设备警报 | 16 多国语言    |

## 智能控制算法，免除手动调试的繁琐

震雄独有专利智能控制算法，不需要进行繁琐的手动调试，仅靠软件算法即可自动实现高精度开合模控制和智能调模控制。无需增加额外的高精度配件，不再依赖资深师傅，降低人员专业性要求，减少出错可能性。



减少运行周期，提升平顺性。



## 软硬件联动 降本增效 物联标杆



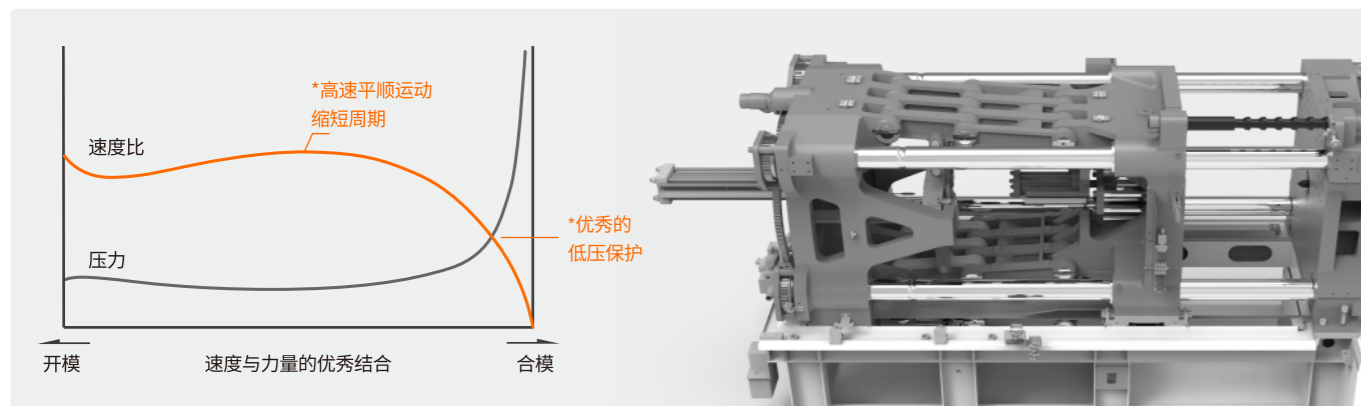
智能控制器通过选配Mega Router联网网关，可搭配Mega Cloud震雄智云平台，为您提供领先的智慧工厂解决方案，实现真正意义上的信息物联、智能化生产、远程化运维、网络化协同，让工业4.0为您的生产降本增效。

\*图示为平板电脑端画面

# 软硬件升级 配置更丰富

## 高稳定结构机铰

日本专家团队使用最新的机铰设计理念,配合卓越的运动曲线和模拟仿真优化的机铰角度后,最大程度上减少零部件之间的摩擦与冲击,保证四根拉杆受力延伸平均,也能保证模板平行,减少飞边以及机铰磨损。全机动作顺畅,不起震动,不仅提升能源效益,还大大延长机械件以及模具的寿命,减少因零件磨损故障而发生的停机事件。

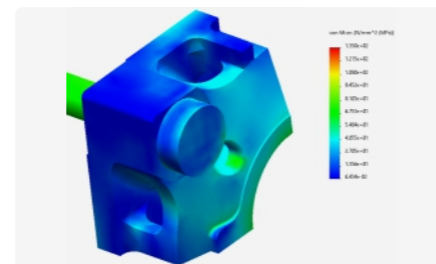
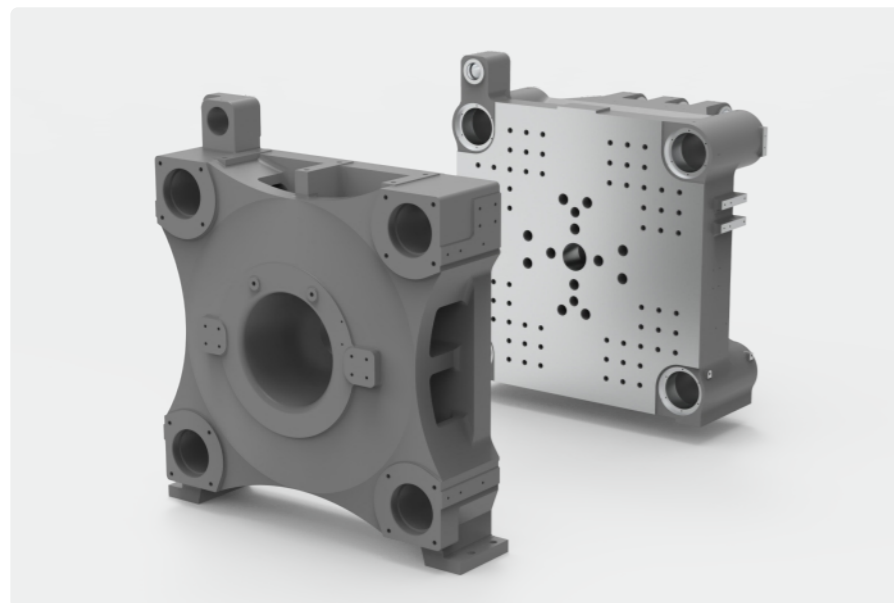


液压和机铰设计完美结合,不仅快,还精确

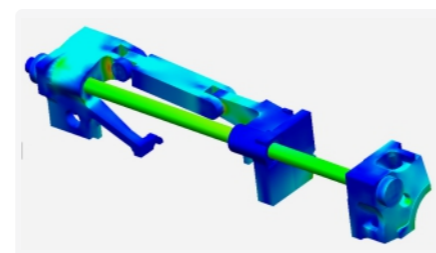
## 高强度圆形模板

震雄独创的圆形模板设计,进行了最优化设计,相等重量下,模板变形更小,应力更加均衡,更能有效保护模具,提升模具使用寿命。

模板中心厚度大,中心部位的变形小,能更有效保证产品不因变形导致飞边等,产品变形小,有利于精密成型,且还能避免因变形导致产品重量加大等问题。



模板压力优化分散,提高产品质量

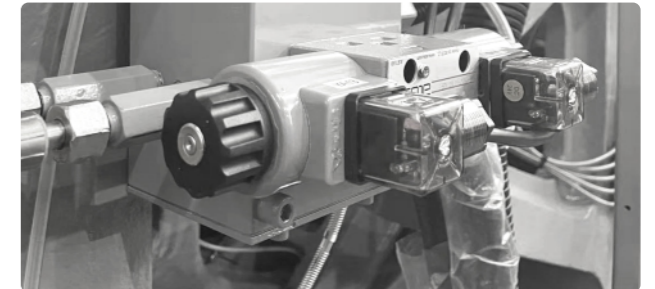


高拉力拉杆

## 高适用中子功能

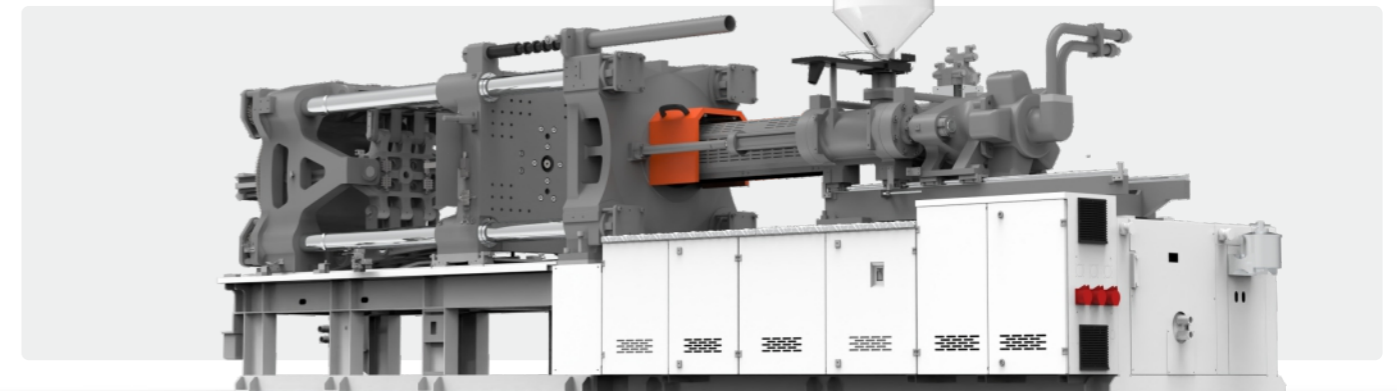
满足客户模具的中子要求,不需要另外订购,缩减交货期。

机型	中子组数
88T-208T	标配1组
258T-568T	标配1组,预留1组
668T	标配2组



## 高刚性加强机架

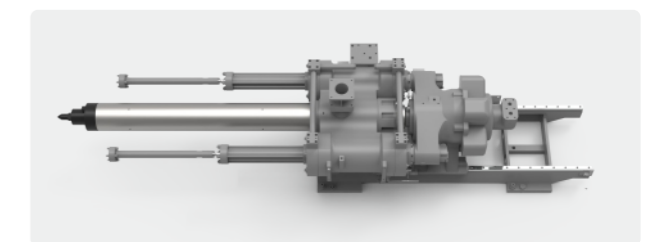
主要载荷的工字钢加大规格(截面积变大),提升机架的抗弯能力,机器在运动时机架变形量小,保持稳定的生产工况,提升产品质量,延长整机使用寿命。



## 高精度线性导轨

线性导轨对比普通圆柱导轨,即线性导轨比普通圆柱导轨的运行阻力小。

- 流畅** 摩擦系数小,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。
- 稳定** 产品重复精度高,合格率更有保障。
- 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。



## 高水准塑化螺杆设计

65年的行业塑化应用经验,累计解决百万客户塑化要求。同时在解决的过程中,不断优化螺杆设计,基于压缩比,温度,剪切热等性能参数上的深入研究,可为客户生产提供全面的塑化解决方案。



## 标配配置

### 合模部分

- ① 机铰自动润滑系统
- ② 自动模厚及锁模力调整
- ③ 高强度镀铬拉杆
- ④ 安全门配合电路、机械互锁安全保护
- ⑤ 差动式特快合模
- ⑥ 欧式顶出
- ⑦ 液压中子
- ⑧ 免调式机械安全锁

### 注射部分

- ① 氮化机筒和螺杆
- ② 温度PID控制系统
- ③ 熔胶螺杆转速显示
- ④ 数控背压
- ⑤ 喷嘴护罩
- ⑥ 防止冷料启动保护
- ⑦ 感温线断线侦测
- ⑧ 喷嘴阻塞与溢料控制
- ⑨ 安全护罩
- ⑩ 移动料斗
- ⑪ 陶瓷发热圈

### 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 油温控制装置
- ④ 吸油及旁路滤油装置
- ⑤ 伺服驱动流量与压力控制

### 控制部分

- ① 12寸屏控制器
- ② 三色报警灯
- ③ 国标机械手电气接口

## 选配配置

### 合模部分

- ① 多组液压中子
- ② EU12/EU67机械手界面程序
- ③ SPI模板
- ④ 多功能吹风装置
- ⑤ 吊模架
- ⑥ 同步中子/顶出
- ⑦ 加大顶出行程
- ⑧ 加大容模量
- ⑨ 模具隔热板
- ⑩ T型槽+码模孔模板

### 注射部分

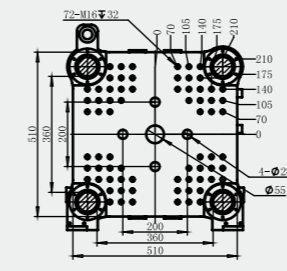
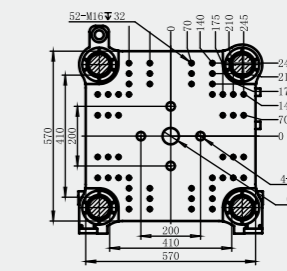
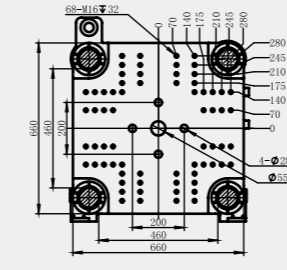
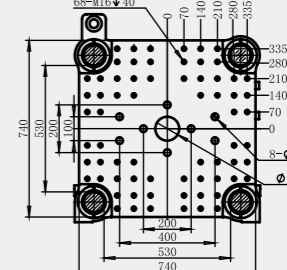
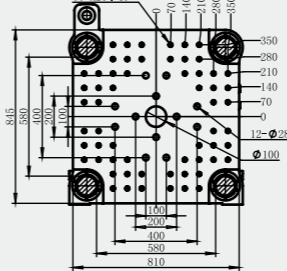
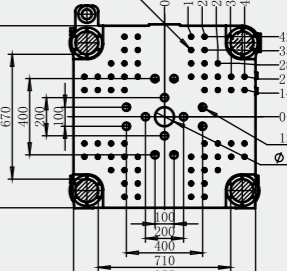
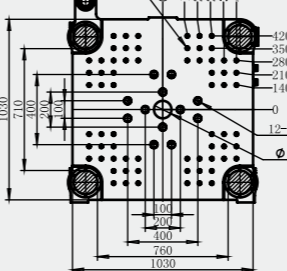
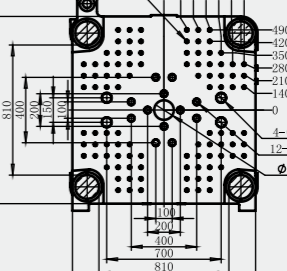
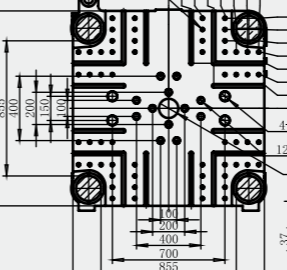
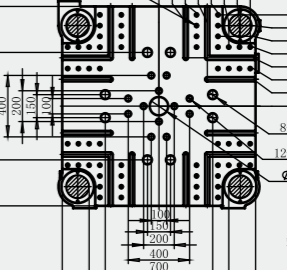
- ① 机筒高温保护罩
- ② 改小或加大一级射台
- ③ 运水圈冷却水加电磁阀控制
- ④ 双金属机筒
- ⑤ 不锈钢料斗
- ⑥ 加长喷嘴
- ⑦ 封闭喷嘴
- ⑧ 镀铬喷嘴
- ⑨ 双金属螺杆
- ⑩ 硬PVC装置
- ⑪ 红外发热圈
- ⑫ 混炼螺杆头
- ⑬ 机筒吹风装置

### 液压部分

- ① 油位指示报警
- ② 铰牙
- ③ 加大油马达
- ④ 加大冷却器
- ⑤ 加大动力
- ⑥ 液压油预热
- ⑦ 高稳态液压控制

### 控制部分

- ① 热流道温度控制
- ② 下料口温度闭环控制

 <p><b>JM88-MK6 plus</b></p>	 <p><b>JM128-MK6 plus</b></p>
 <p><b>JM168-MK6 plus</b></p>	 <p><b>JM208-MK6 plus</b></p>
 <p><b>JM258-MK6 plus</b></p>	 <p><b>JM328-MK6 plus</b></p>
 <p><b>JM398-MK6 plus</b></p>	 <p><b>JM468-MK6 plus</b></p>
 <p><b>JM568-MK6 plus</b></p>	 <p><b>JM668-MK6 plus</b></p>

# MK6 plus技术参数表

注射部分		JM88-MK6 plus			JM128-MK6 plus			JM168-MK6 plus			JM208-MK6 plus			JM258-MK6 plus			JM328-MK6 plus			JM398-MK6 plus			JM468-MK6 plus			JM568-MK6 plus			JM668-MK6 plus		
螺杆直径	mm	31	36	41	36	41	46	41	46	52	46	52	60	52	60	67	60	67	75	67	75	83	75	83	90	75	83	90	83	90	98
螺杆长径比	L/D	24.4	21.0	18.4	23.9	21.0	18.7	23.6	21.0	18.6	23.7	21.0	18.2	24.2	21.0	18.8	23.5	21.0	18.8	23.5	21.0	19.0	23.2	21.0	19.4	23.2	21.0	19.4	23.9	22.0	20.2
螺杆行程	mm	180			205			230			260			300			335			375			415			415			450		
注射容积	cm <sup>3</sup>	135	183	237	208	270	340	303	382	488	431	551	734	636	847	1057	946	1180	1479	1321	1655	2027	1832	2244	2638	1832	2244	2638	2433	2861	3392
注射量(PS)	g	123	166	216	189	246	309	276	347	444	393	502	668	579	771	962	861	1074	1346	1202	1506	1845	1667	2042	2401	1667	2042	2401	2214	2603	3087
	oz	4.4	5.9	7.6	6.7	8.7	10.9	9.7	12.3	15.7	13.9	17.7	23.6	20.4	27.2	33.9	30.4	37.9	47.5	42.4	53.2	65.1	58.8	72.0	84.7	58.8	72.0	84.7	78.1	91.8	108.9
注射压力(最大)	kgf/cm <sup>2</sup>	2529	1875	1446	2433	1876	1490	2245	1784	1396	2295	1796	1349	2379	1786	1433	2263	1815	1448	2230	1780	1453	2165	1768	1504	2165	1768	1504	2114	1798	1516
注射速率	cm <sup>3</sup> /s	96	129	167	123	160	201	160	201	257	192	253	336	240	319	398	316	395	495	360	451	553	419	514	604	481	589	693	502	591	700
螺杆最大转速	r/min	250			250			250			225			225			220			200			185			180			175		
喷嘴推力(最大)	ton	4.5			4.5			4.5			4.5			9			9			9			9			9			9		
喷嘴行程	mm	250			250			250			280			330			360			420			420			420			460		
合模部分																															
合模力	ton	88			128			168			208			258			328			398			468			568			668		
开模行程	mm	330			370			420			490			530			640			700			770			835			920		
导柱内距(水平x垂直)	mm*mm	360x360			410x410			460x460			530x530			580x580			710x670			760x710			810x810			855x855			910x900		
容模量(最薄-最厚)	mm	130-380			145-450			160-520			180-550			195-610			220-680			250-730			275-810			330-850			350-900		
模板最大距离	mm	710			820			940			1040			1140			1320			1430			1580			1685			1820		
顶出推力	ton	2.8			4.2			4.2			6.7			7.7			7.7			11.1			11.1			16.6			18.2		
顶出行程	mm	100			120			140			150			170			170			220			220			250			265		
定位法兰	mm	100			100			125			125			125			125			160			160			160			200		
电力/电热																															
系统压力	kgf/cm <sup>2</sup>	175			175			175			175			175			175			175			175			175			175		
油泵电机功率	kW	16			19			24			31			48			60			60			63			80			80		
电热量	kW	9.4			13.5			17.1			20.7			26.3			34.3			42			49.2			49.2			59.3		
温度控制区		3+1			3+1			3+1			3+1			4+1			4+1			5+1			5+1			5+1			6+1		
其他																															
机身尺寸(长*宽*高)	mm*mm*mm	4.4x1.2x1.9			4.7x1.3x2.0			5.3x1.4x2.0			5.9x1.5x2.1			6.5x1.6x2.3			6.9x1.7x2.4			7.8x1.8x2.3			8.3x1.9x2.4			8.6x2.0x2.4			9.6x2.2x2.5		
油箱容积	L	160			190			240			280			400			520			690			730			730			870		

注:PS密度按0.91g/cm<sup>3</sup>计算.

\*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。