

 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

MIKGmax

88-668T



完美品质 先进科技

MK6 max 豪华版

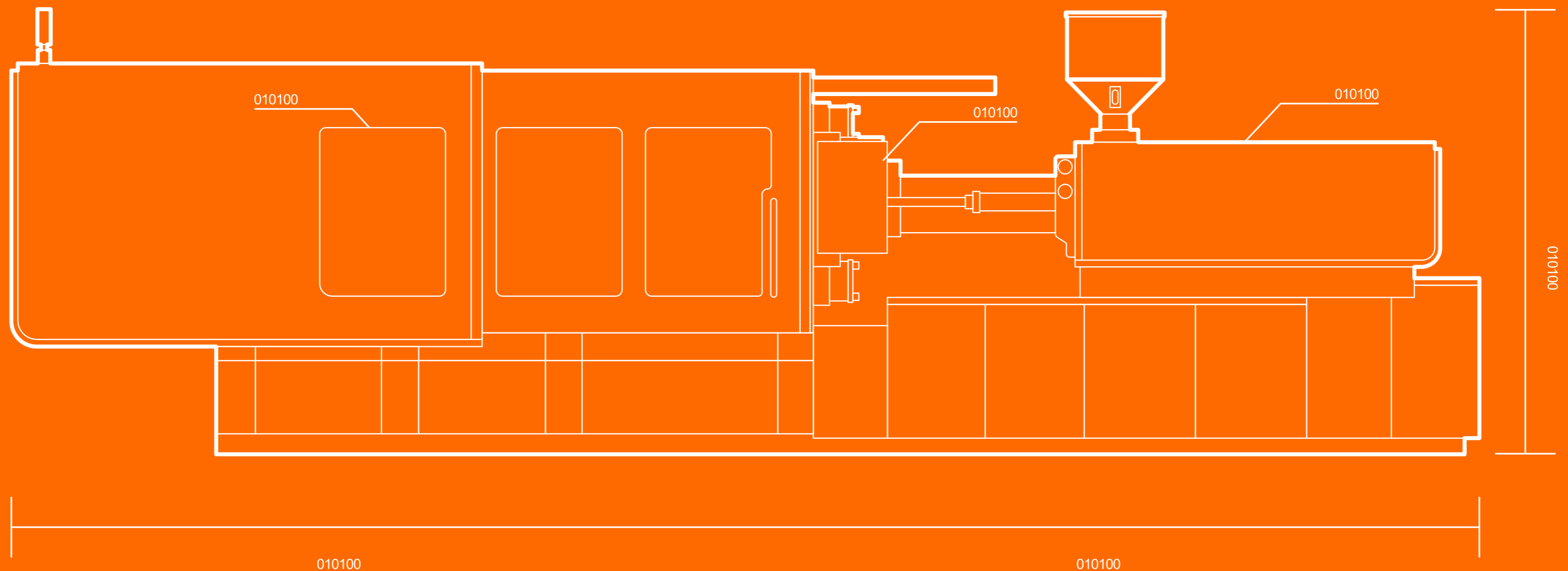
配置更豪华, 生产更轻松

MK6 max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 max延续了MK6系列高稳定性、高良品率、高生产率的客户口碑, 用工业美学的设计, 性能强劲的电脑, 应有尽有的配置, 大有可为的规格, 轻松无忧的体验, 为市场客户献上一台注塑机豪华旗舰。

领势之作 明智之选

树立业界新标杆 引领注塑新时代



豪华旗舰, 生而不凡



65年磨一剑

超越半世纪注塑机制造经验的沉淀。

以65年的时间, 见证专注的力量, 成就不凡的MK6 max。

100多个国家和地区的共同选择

客人想要的, 就是我们要做的,

以客户第一的理念, 做客户满意的产品, 赢得客户的信赖。

13年日本三菱技术加持

2011年与日本三菱达成战略合作伙伴关系, 引入日本最尖端的研发及生产管理模
式, 日本三菱最先进的软硬件技术及精益生产管理系统保驾护航。

时间成就经典 久经考验

65年专注的力量, 超越半世纪的经验沉淀, 带来专业的技术优势

20000台/年
全球最大的注塑机生产商之一

80万m²
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

追求100%满意度 客户第一

客人想要的, 就是我们要做的



以上排名不分先后

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



共享技术成果



共享研究开发



共创工匠精神


领势之作 明智之选

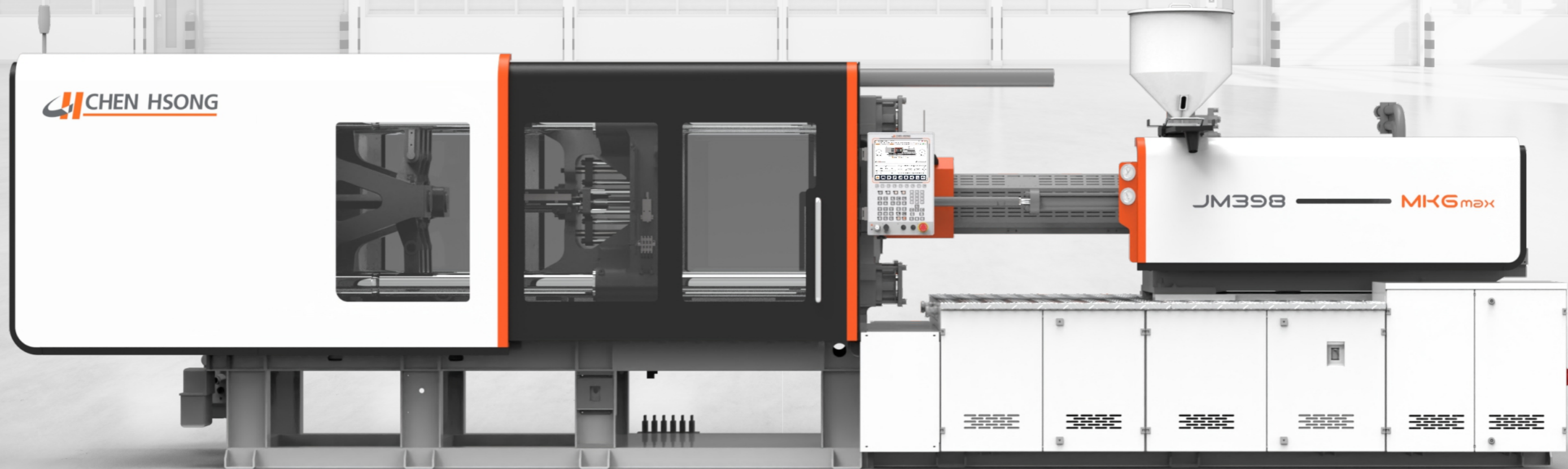
树立业界新标杆 引领注塑新时代

- 01 豪华设计, 工业美学
- 02 豪华电脑, 性能强劲
- 03 豪华配置, 应有尽有
- 04 豪华规格, 大有可为
- 05 豪华性能, 超越同行
- 06 豪华体验, 轻松无忧

豪华设计 工业美学

前沿工业美学设计, 科技与美的完美结合 内外兼修的领势之作, 生产轻松的明智之选

-  **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



豪华电脑 12寸大屏性能强劲

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。



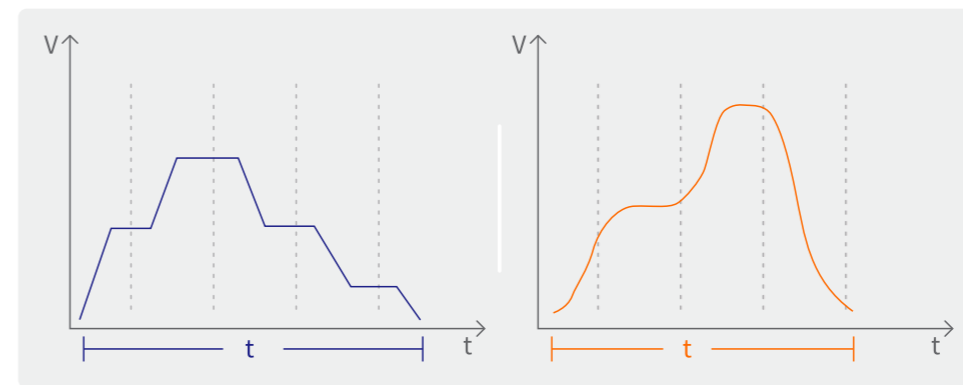
功能全面且强大，简单易用轻松无忧

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。



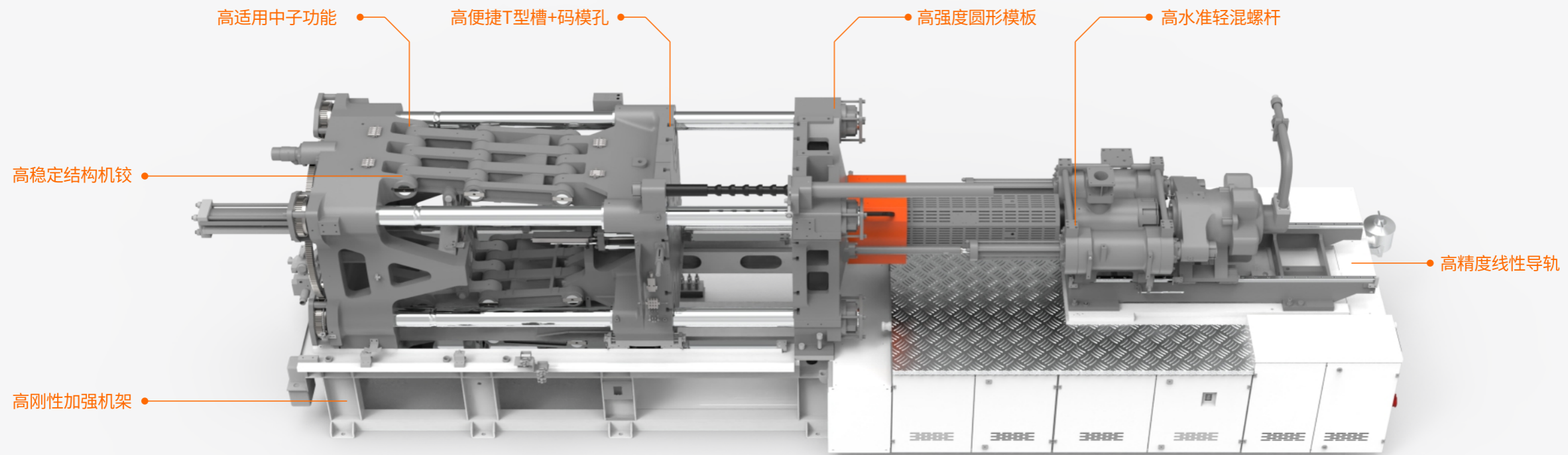
软硬件联动 降本增效 物联标杆



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

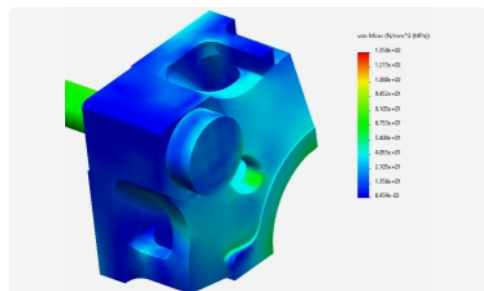
豪华部件 专业精密



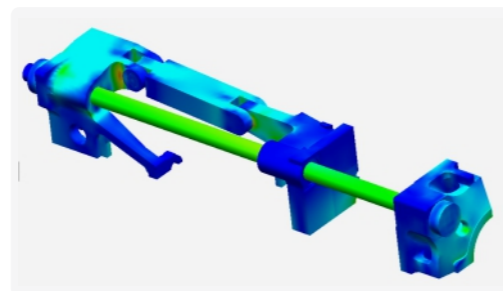
高强度圆形模板

震雄独创的圆形模板设计,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。



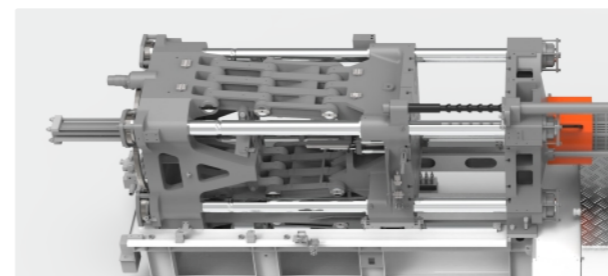
模板压力优化分散,提高产品质量



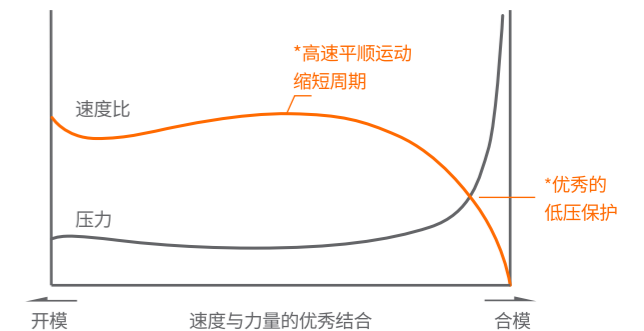
高拉力拉杆

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。

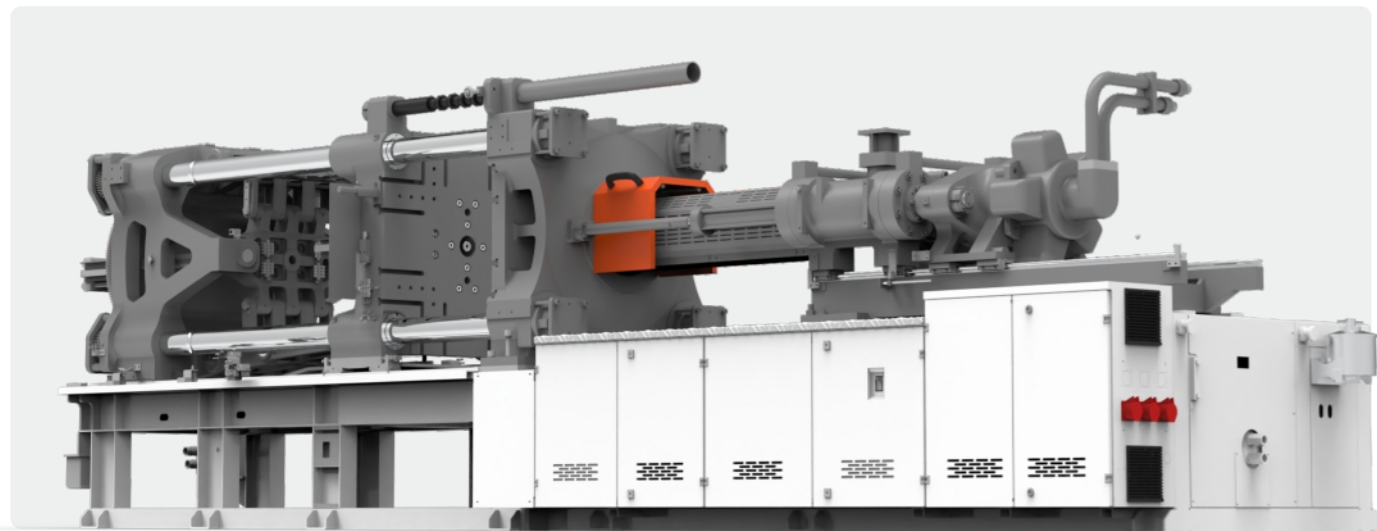


液压和机铰设计完美结合,不仅快,还精确



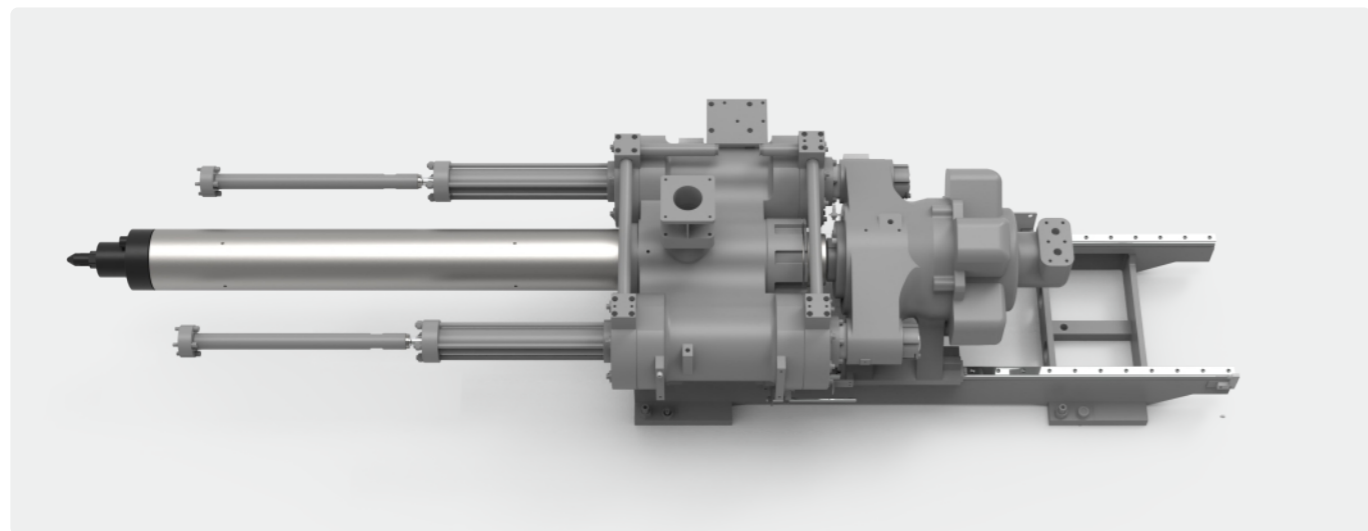
高刚性加强机架

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,注射及射移动作的运行压力小,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。

豪华配置 悦享精密

高水准轻混螺杆

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,从压缩比,温度,剪切热等性能参数上深入研究,为客户生产提供全面的塑化解决方案。

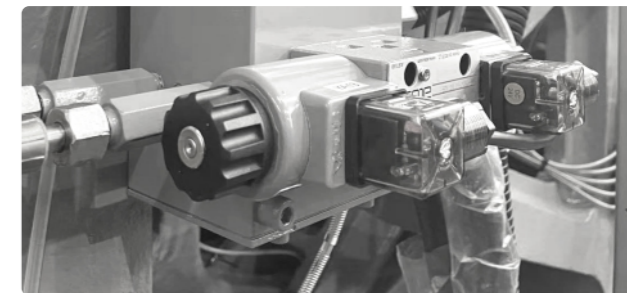
震雄高水准轻混螺杆,通过增加导流段,剪切热低,混色好,塑化快,换色容易,应用广泛。



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。

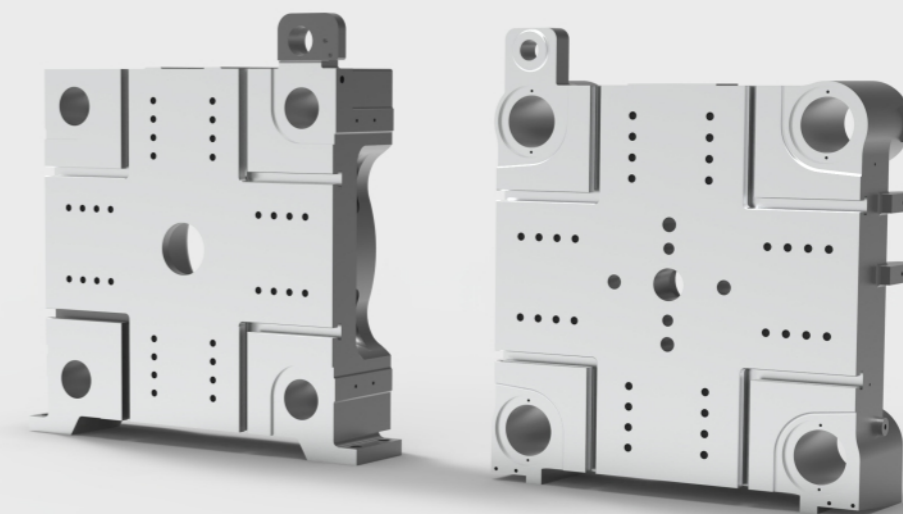
机型	中子组数
88T-208T	标配1组
258T-568T	标配1组,预留1组
668T	标配2组



高便捷T型槽+码模孔

方便装拆模具,
提高维护效率,
可缩短时间

40%



豪华规格 大有可为

豪华的动力、内距、行程、容模量……
可以满足您更广泛的生产需求

大容模量

匹配更大的模具,提升适用范围

大系统动力

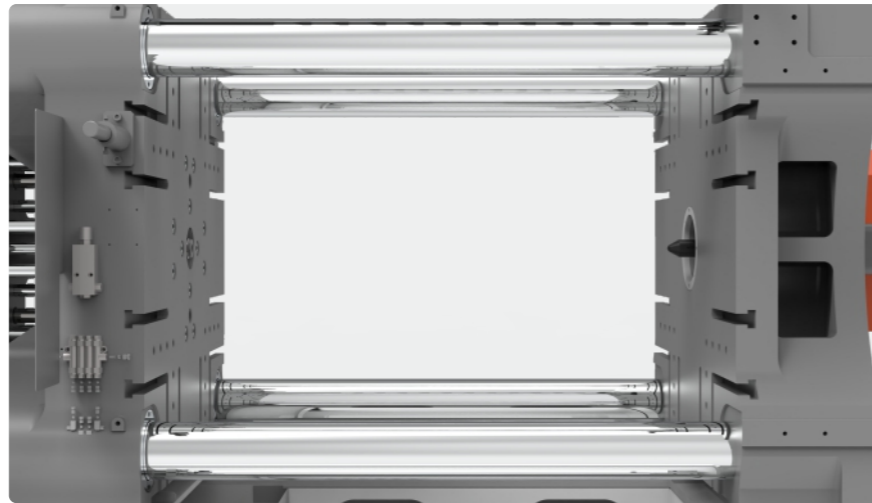
整机动力更充沛,运行速度更快,效率更高

大导柱内距

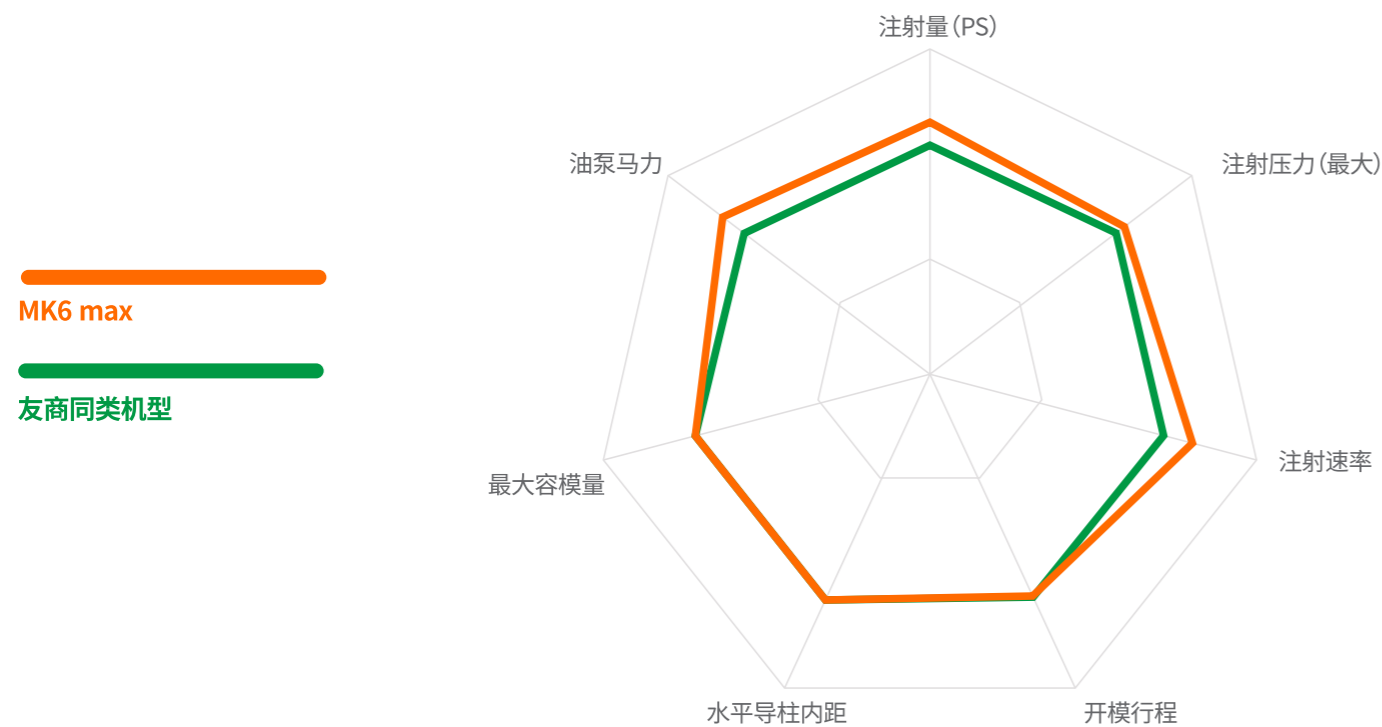
方便您安装更大尺寸的模具

大开模行程

满足您深腔产品脱模需求



豪华性能 超越同行



豪华体验 轻松无忧

高稳定性, 生产无忧



MK6 max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。

高良品率, 品质无忧



MK6 max源自我们对行业内竞品机型的全面超越,和对客户需求的深刻了解,是注塑行业的领势之作,也是客户的明智之选,它的配置更豪华,使你的生产更轻松,豪华配置一应俱全,应有尽有,专业的工艺设计,精密的机械部件,带来优质的生产品质。

高生产率, 效率无忧



MK6 max是在MK6良好用户体验基础上,通过不断地改善与提升的豪华旗舰产品凭借全方位的豪华工艺及配置,在生产效率及生产体验上全面领先同行,提质、降本、增效,真正让客户买的放心,用的安心。

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 差动式特快锁模
- ⑥ 欧式顶出
- ⑦ 液压中子
- ⑧ 免调式机械安全锁

射胶部分

- ① 氮化机筒和轻混螺杆
- 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

注射部分

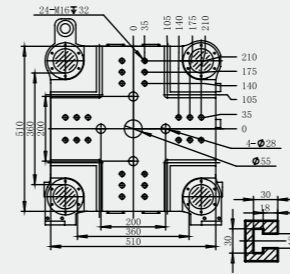
- ① 机筒高温保护罩
- ② 改小或加大一级射台
- ③ 运水圈冷却水加电磁阀控制
- ④ 双金属机筒
- ⑤ 不锈钢料斗
- ⑥ 加长喷嘴
- ⑦ 封闭喷嘴
- ⑧ 镀铬喷嘴
- ⑨ 双金属螺杆
- ⑩ 硬PVC装置
- ⑪ 红外发热圈
- ⑫ 混炼螺杆头
- ⑬ 机筒吹风装置

液压部分

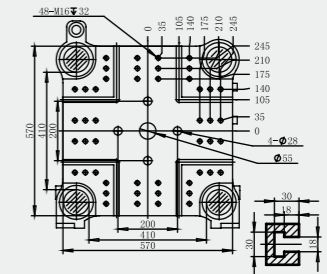
- ① 油位指示报警
- ② 铰牙
- ③ 加大油马达
- ④ 加大冷却器
- ⑤ 加大动力
- ⑥ 液压油预热
- ⑦ 高稳态液压控制

控制部分

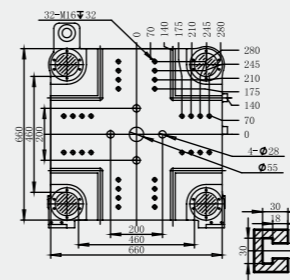
- ① 热流道温度控制
- ② 下料口温度闭环控制



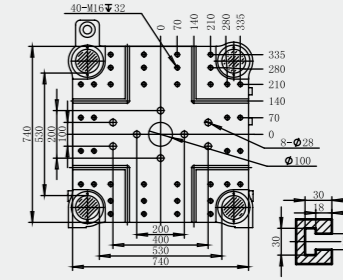
JM88-MK6 max



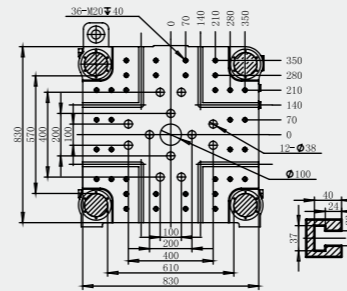
JM128-MK6 max



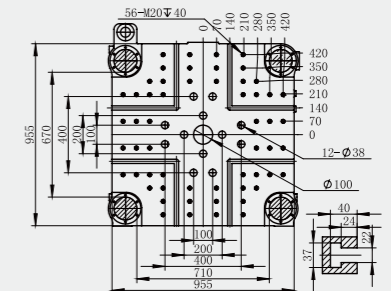
JM168-MK6 max



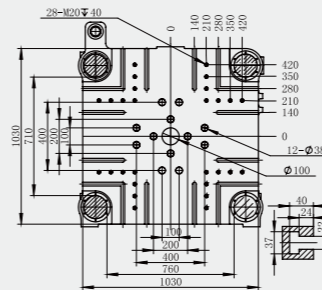
JM208-MK6 max



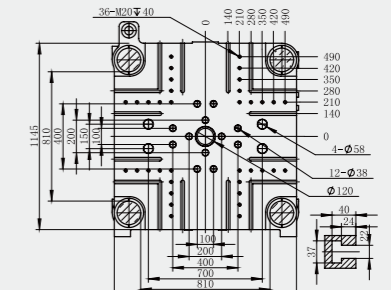
JM258-MK6 max



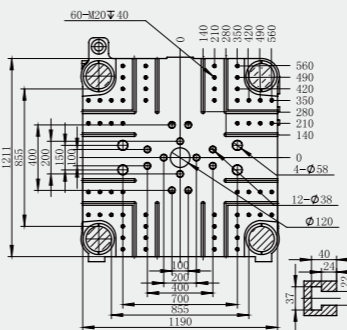
JM328-MK6 max



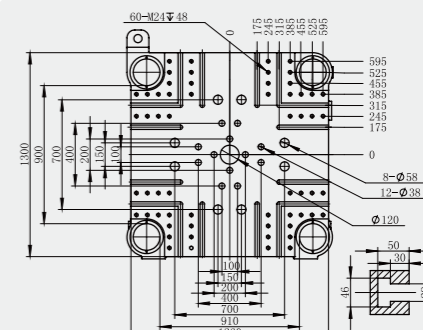
JM398-MK6 max



JM468-MK6 max



JM568-MK6 max



JM668-MK6 max

MK6 max技术参数表

注射部分		JM88-MK6 max			JM128-MK6 max			JM168-MK6 max			JM208-MK6 max			JM258-MK6 max			JM328-MK6 max			JM398-MK6 max			JM468-MK6 max			JM568-MK6 max			JM668-MK6 max					
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 ³	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 ²	2529	1875	1446	2302	1775	1410	2233	1774	1388	2295	1796	1349	2365	1777	1425	2263	1815	1448	2255	1799	1469	2165	1768	1504	2165	1768	1504	2137	1818	1533			
注射速率	cm ³ /s	96	129	167	111	144	181	160	201	257	155	199	265	192	255	318	313	391	490	323	404	495	472	578	679	472	578	679	483	568	674			
螺杆最大转速	r/min	250			250			250			180			183			220			178			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			610x570			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 ²	175			175			175			175			175			175			175			175			175			175			175		
油泵电机功率	kW	16			19			24			24			31			60			60			80			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/cm³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。