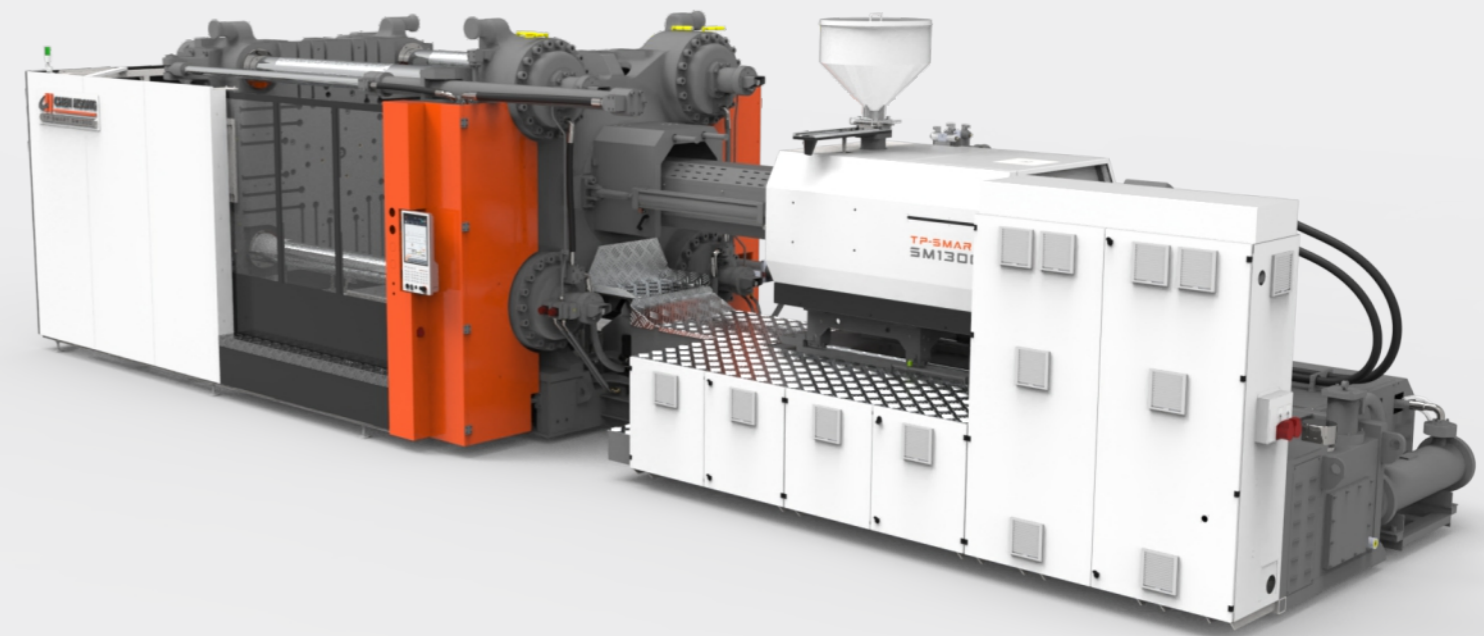


TP-SMART



202401

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



企业公众号



企业官网



企业抖音号

扫一扫
探索更多

完美品质 先进科技



企业实力

震雄集团是一家从事先进注塑机研发和制造的民族企业，始创于1958年，年产能超过20,000台，是目前全球最大的注塑机生产商之一。

65年来，震雄为全球超过85个国家和地区的客户id提供锁模力由20吨至6500吨的全系列精密注塑机械解决方案，得到国内外客户的一致好评。1991年震雄集团于香港联合交易所挂牌上市(编号:00057)。集团总部设立于香港，主要的生产及研发基地分布于深圳、顺德、宁波、台湾及日本，厂房占地面积超过80万平方米。

震雄自从2011年与日本三菱重工达成战略合作伙伴关系以来，逐步引进日本最尖端的生产及品质管理模式，稳步推进TPS(精益生产)、M System(三菱品质系统)，始终围绕“完美品质”的初衷构建完备的研发、采购、生产管理系统。10多年来，震雄凭借出色的生产能力和强大的供应链，每年为三菱制造多台注塑机，其战略机型“MMX”系列目前最大吨位达到3500吨。

为了让每一位客户都能用得安心，用得省心，用得开心，震雄集团不惜斥巨资打造了业内唯一具备“一条龙”生产的纵向注塑产业价值链。不仅自主发展高水准的球墨铸造及电脑控制器的技术，更全面介入注塑机所有零部件的机械加工、热处理、调质、氮化、发黑、喷漆等工序。震雄坚信，只有深入地参与到注塑机研发制造的每一个环节，才能向客户提供最完善，最专业，最优质的产品和服务。

65 年 始创于1958年	20000 台/年 全球最大的注塑机 生产商之一	80 万m ² 全球布局产业 基地	24 小时 百人技术团队全天候 优质服务	200+ 专利技术	20+ 软件著作权
-------------------------	---------------------------------------	---	-----------------------------------	---------------------	---------------------

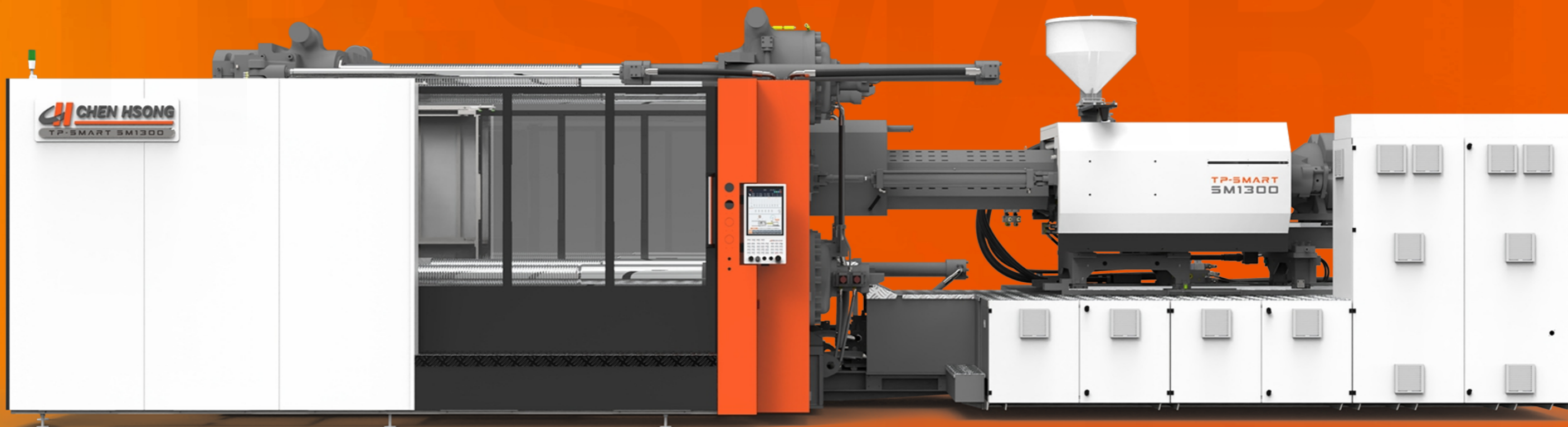
全球客户



以上排名不分先后

TP-SMART 二板式注塑机

更聪明、更智能、更强大.....
TP-SMART的进化, 超乎你的想象





强大，超乎你想象

TP-SMART 由震雄结合自身丰富之成型经验，联合欧日顶尖注塑专家精心研制而成，是行业技术领先并被客户广泛认可的大型二板式注塑机。TP-SMART历经多年的优化升级，已拥有多项国际专利创新技术，无可比拟的优良性价比，是真正满足客户需求的高节能、高精度、高可靠性的大型注塑解决方案。

广泛适用, 适合生产大部分制品

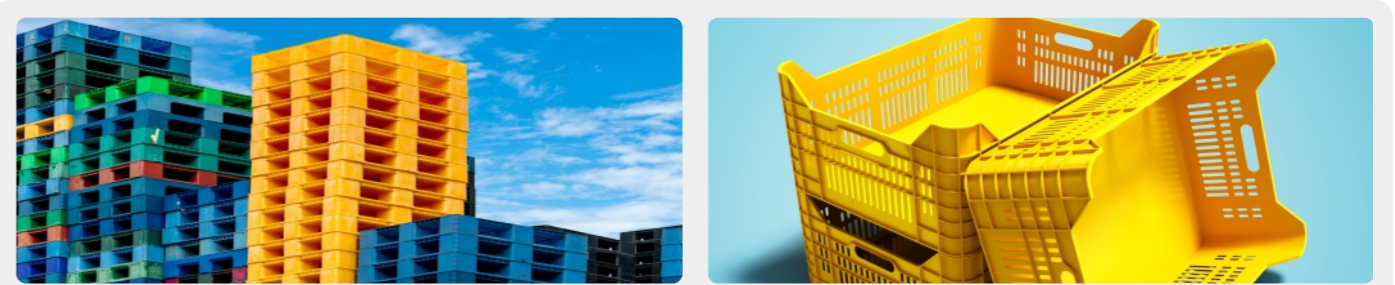
汽配行业



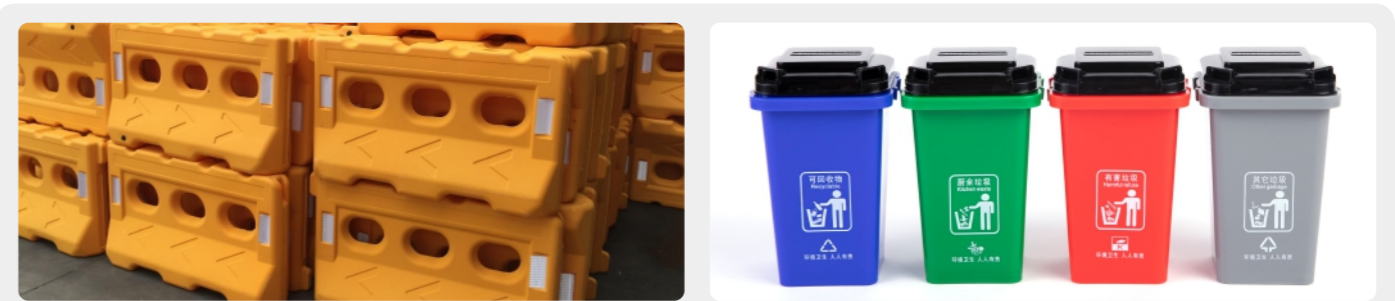
家电行业



物流行业




市政行业



强大, 源于性能的全面提升

震雄TP-SMART全新二板式注塑机

 **超前沿**

源自日本三菱的黑科技

 **超大气**

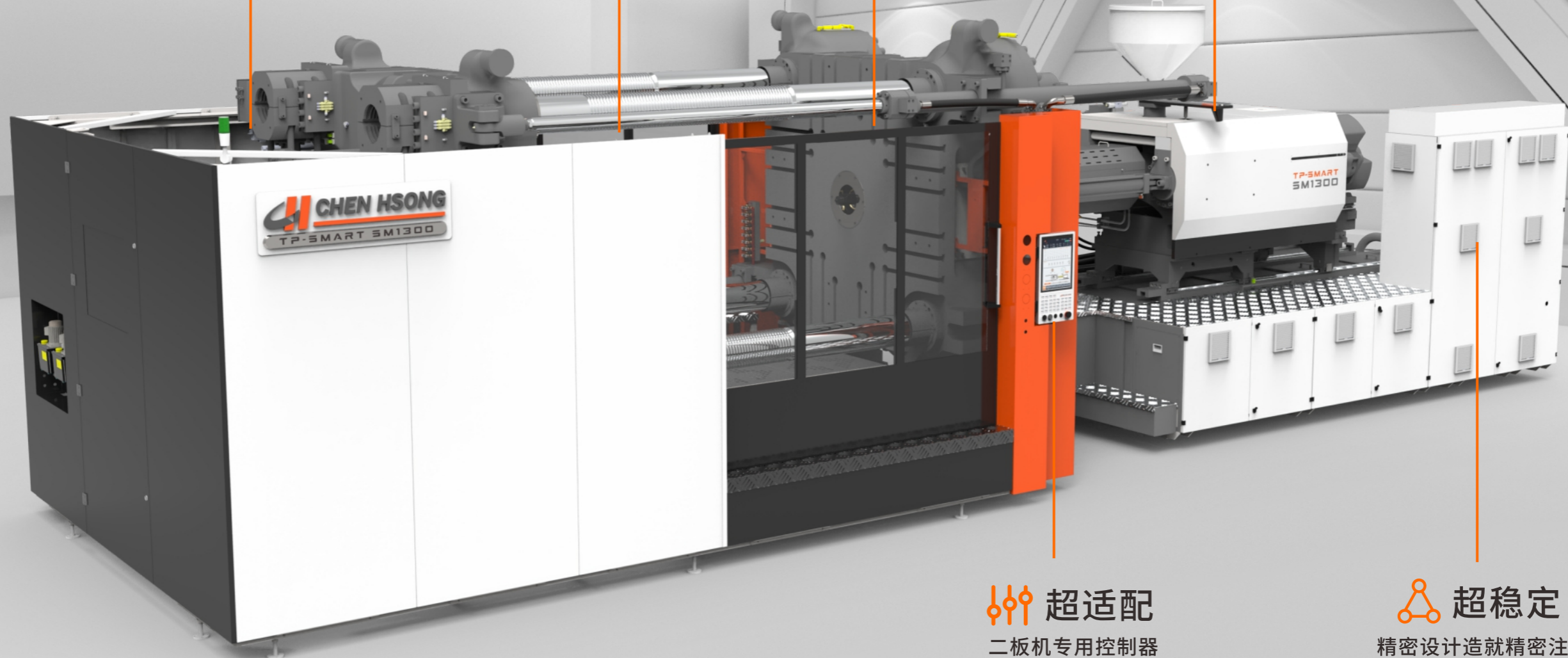
集气场与气度于一身


 **超友好**

真正的人性化设计


 **超精准**

专为高品质而设计



 **超适配**

二板机专用控制器

 **超稳定**

精密设计造就精密注塑

强大, 源于品质的精益求精

液压调模
结构简单 定位准确

扩口钢管设计
无焊接硬管连接
洁净、可靠、美观

快缸对角布置
布局更合理 受力更均匀
设计更友好 操作更便捷

双射移
机筒两边平行放置喷嘴油缸,
不因偏心发生漏胶
延长油缸、塑化组件寿命

高精度电子尺设计
采用高精度数字位置感应器
直接测量方式, 定位更精准

上下同步抱闸螺母
拉杆水平提升 支撑效果更好
合闸更顺畅

注射油路优化
插装阀通路根据系统需求进行合理分配,
以达到系统的最佳运行状态

专利机铰抱闸设计
专用运动特性控制曲线 控制平稳
动作快捷无冲击 无噪音、安全可靠

降低钣金高度
人性化设计 取件更方便

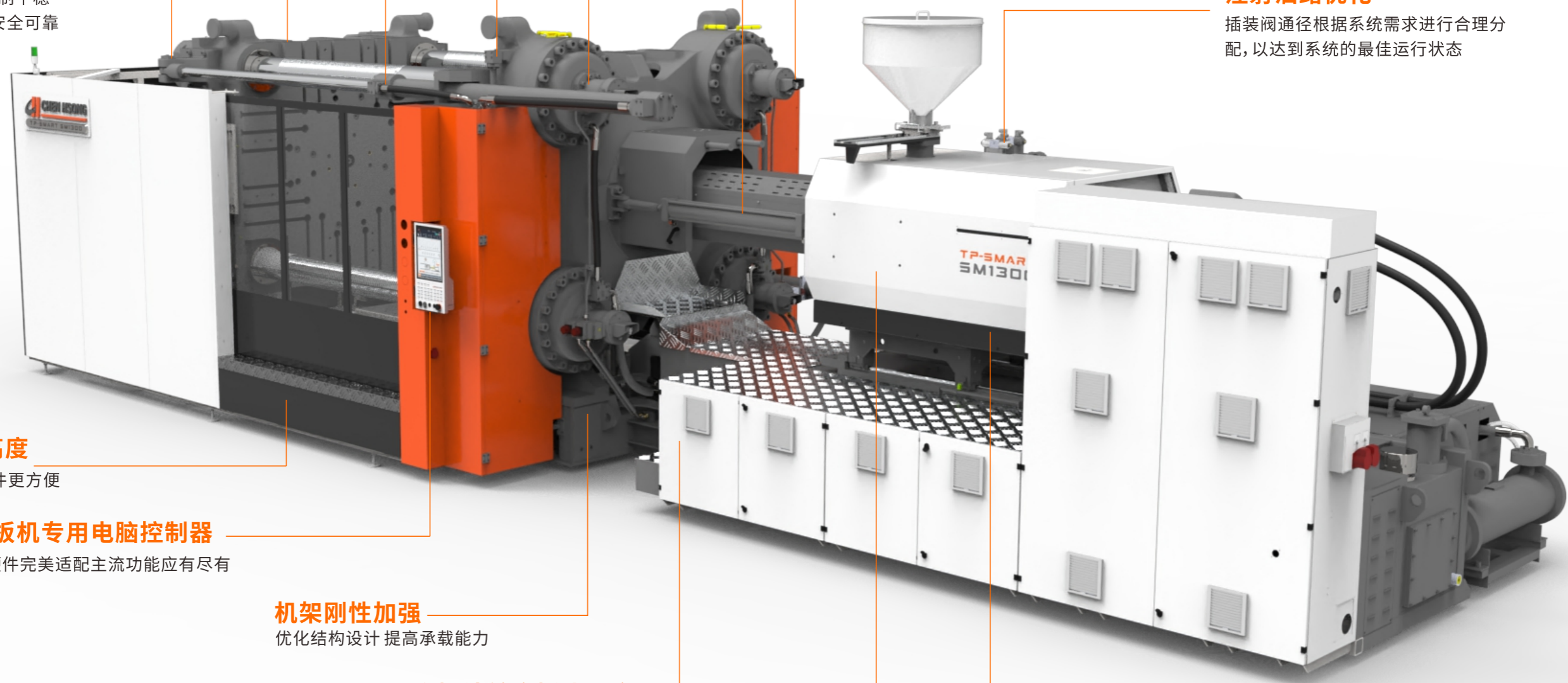
二板机专用电脑控制器
软硬件完美适配主流功能应有尽有

机架刚性加强
优化结构设计 提高承载能力

连接处航空插头固定
优化固定方式 布局图更合理
维修更方便

旋转射台
旋转射台配置 更换螺丝更方便

注射线性导轨
阻力小 速度快 精密注射



强大, 源于科技的传承突破

卓越二板技术

最大的开模行程与容模量, 但占用最少空间的产品!
震雄与日本三菱重工强强联合, 携手打造国际最前沿二板技术

永不停步™ NON-STOP™技术

“零瑕疵”(Zero Defects, 又称 ZD)的终极最求!
年停机时间不超过 0.5%

精确液压技术®

柔顺如丝绸!日本专家团队极力优化和微调的油路控制技术, 消除了不必要的压差, 减少压力超调及波动, 确保所有动作都顺滑如丝
杜绝不必要的机械磨损

选配电动熔胶

伺服电动熔胶, 更加节能。传统液压马达熔胶总效率为77%, 伺服电动熔胶总效率为90%

伺服电动熔胶, 利用同步动作, 可以满足汽配行业更高节拍要求

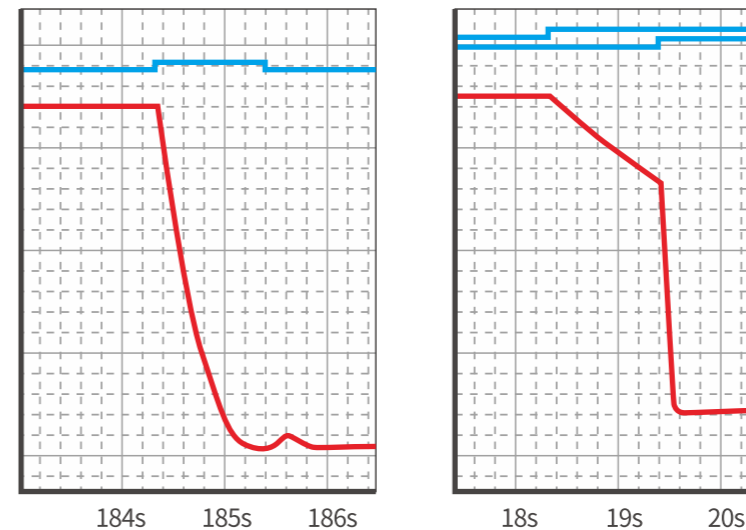
伺服电动熔胶, 整机运行更安静



国家标准要求84dB
实际测得小于80dB

第四代伺服驱动系统

降低冲击, 保护模具和机器

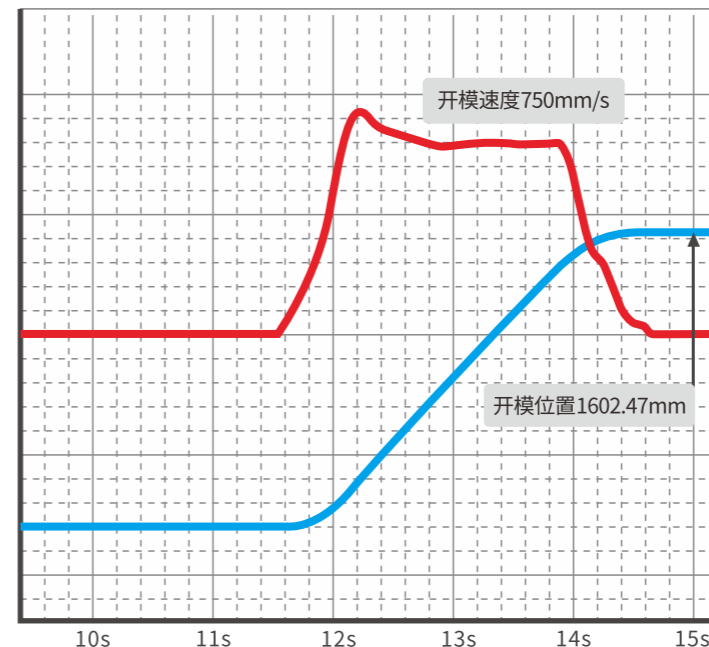


第四代

第三代

高压泄压速度
加快一倍
高压缸保持能力
提升一倍

开模位置



*视乎不同产品及生产周期而定

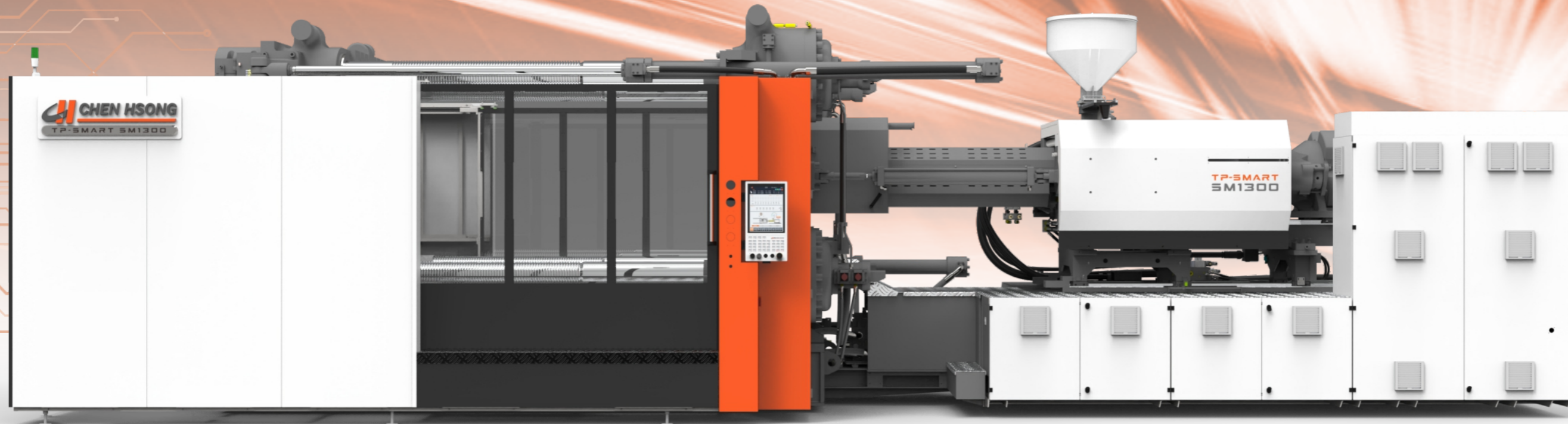
开模位置重复精度
提升60%
±1mm 提升至 ±0.4mm EU6模式

次数	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	平均值
位置	1602.6	1602.6	1602.6	1602.6	1602.1	1602.6	1602.5	1602.1	1602.4	1602.6	1602.47

强大, 源于智能化带来的全面提升

二板机专用电脑控制器

历时多年全新升级, 软硬件完美适配, 主流功能应有尽有, 强劲性能超乎想象



15寸超大屏幕

智能

15寸大屏控制器, 不仅便利性升级, 智能化也大大提升, 如智能开模、智能同步温控等。

快速

高达204MHz的系统主频确保闭环反馈时间小于200uS

流畅

512MB DDR3 RAM, 8GB EMMC FLASH, 保证流畅运行和大数据存储

强大

主机CPU采用新一代高性能CORTEX-M4处理器

可靠

板上使用多组隔离式开关电源, 隔离性及抗雷击设计更稳定可靠

易用

各功能校调实现数字化调节, 提供高精度、简易化用户校调模式

安全

各IO点、比例阀输出及电子尺输入均具有短路保护功能

精密

精密伺服系统专用总线接口, 支持系统资源扩展

高效

丰富的人机交互平台, 调整工艺参数、故障处理一目了然

标准配置

注射部分

1. 十段注射速度及十级注射压力控制	2. 比例数控背压	3. 喷嘴护罩
4. 射台集中润滑	5. 熔胶筒全封闭防护罩	6. 螺杆转速电脑显示
7. 注射位置电子尺控制	8. 陶瓷发热圈	9. 氮化螺杆, 机筒
10. 熔胶筒加支撑装置	11. 旋转射台装置	12. 双射移装置

合模部分

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

电气部分

1. 15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. 喷嘴阻塞与溢料监测	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. 动板配备中子接线CE13(1组)	

油路部分

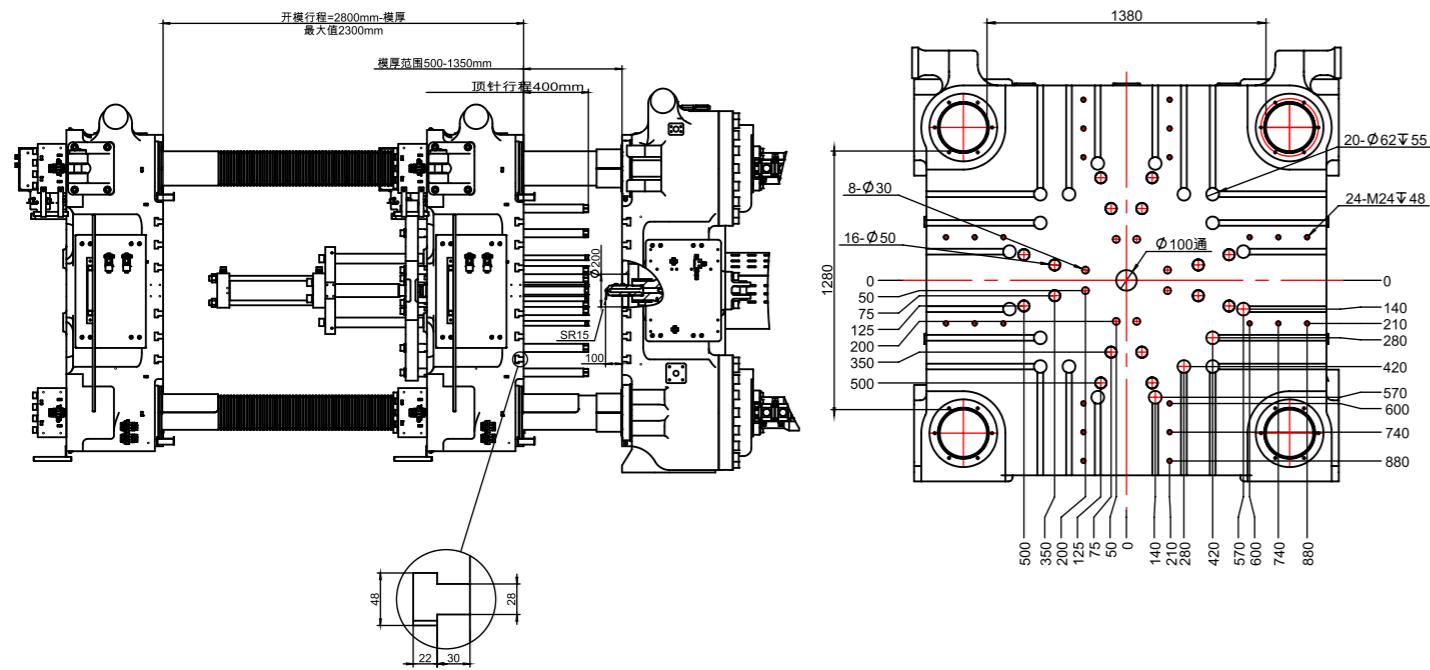
1. 内齿轮伺服油泵	2. 开合模比例方向阀控制	3. 同步顶出/中子控制油路
4. 合模力传感器检测并在操作面板显示	5. 差动快速开模装置	6. 油位指示器
7. 油泵采用叠加组合控制, 根据不同的动作流量要求进行自动组合, 降低能耗	8. 自封式吸油过滤器	
9. 油箱外置回油过滤器	10. 动板中子装置(两组)	

选配配置

1. 加大一级螺杆装置(C螺杆)	2. 专用螺杆/机筒装置(PC/ABS/PVC)
3. 射台加装电动润滑泵装置	4. 加长喷嘴装置(50/100/150/200)
5. 运水圈冷却水加电磁控制阀装置	6. 电动熔胶装置
7. 上料平台装置	8. 油温控制装置
9. 多组电源插座(4/6/8组)	10. 同步中子/顶出程序
11. 热流道装置(8/16/24/32/40/48组)	12. 加大一级冷却器
13. 液压顺序装置(5/10/12/16组)	14. 动板中子装置(3组/4组)
15. 水流分布器连温度表装置(8/16组)	16. 注射闭环系统
17. 双合金螺杆/机筒装置	18. 动板配备增加中子接线CE13
19. 同步熔胶装置	20. 压力油预热装置
21. 加大一级油马达装置	22. 定板中子装置(1/2/3/4组)
23. 机械手界面程序E67/E12	24. 移动料斗
25. 料斗	

SM1300TP-SMART

产品参数

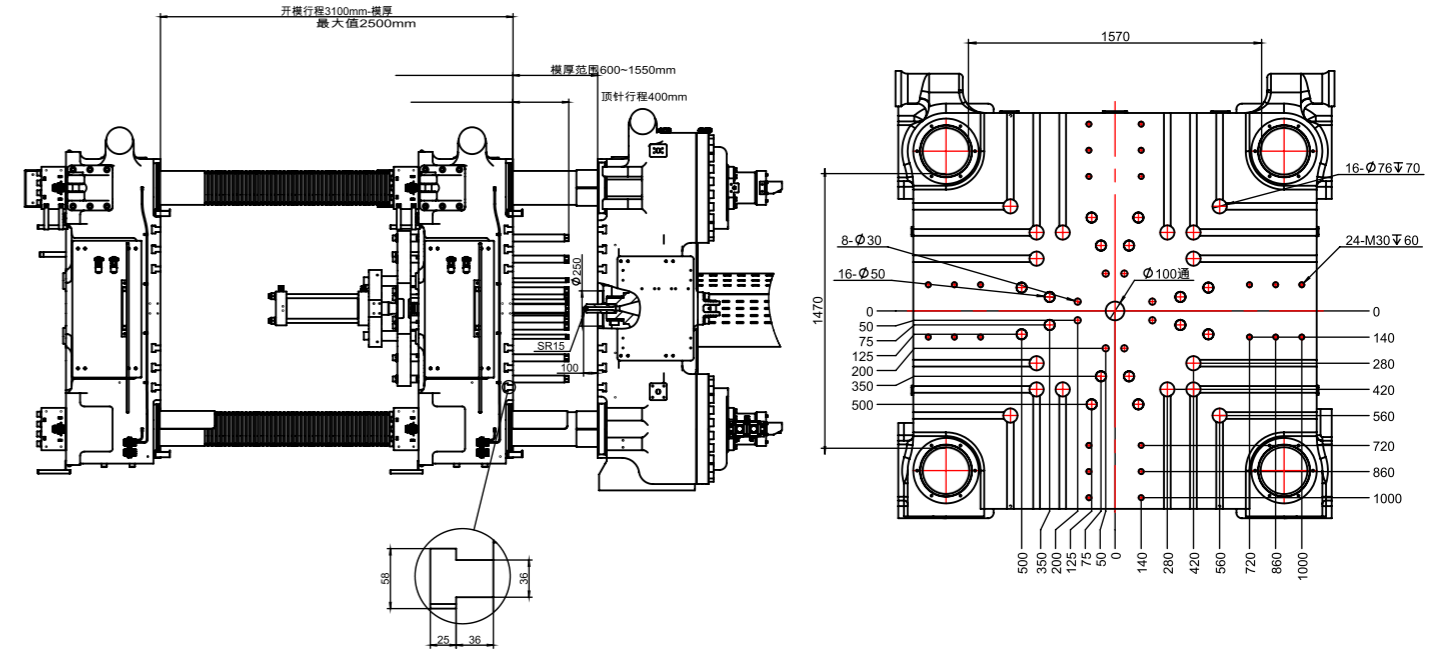


合模单元			注射部分		
合模力	ton	1300	注射量(硬胶)	g	4754 5658
开模力	ton	125	注射容量	cm ³	5224 6217
开模行程	mm	1450-2300	螺杆直径	mm	110 120
导柱内距(水平x垂直)	mm	1380x1280	注射压力(最大)	Mpa	184 155
容模量(最薄-最厚)	mm	500-1350	螺杆行程	mm	550
模板最大距离	mm	2800	螺杆最高转速	rpm	115
合模最大速度	m/min	45	注射速率	cm ³ /s	855 1053
开模最大速度	m/min	45	螺杆长度直径比	L/D	22 20.2
顶出推力	ton	22	喷嘴推力	ton	21
顶出行程	mm	400	其他		
定位法兰	mm	200	机器外形尺寸(长x宽x高)	m	11.2x3.5x3
电力/电热			机器重量(约)	ton	50
系统压力	kgf/cm ²	175			
伺服油泵电机功率	kW	120			
电热量	kW	50			
温度控制区		7			
油箱容积	L	1250			

*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。

SM1700TP-SMART

产品参数



合模单元			注射部分		
合模力	ton	1700	注射量(硬胶)	g	7847 9101
开模力	ton	165	注射容量	cm ³	8623 10001
开模行程	mm	1550-2500	螺杆直径	mm	130 140
导柱内距(水平x垂直)	mm	1570x1470	注射压力(最大)	Mpa	180 155
容模量(最薄-最厚)	mm	600-1550	螺杆行程	mm	650
模板最大距离	mm	3100	螺杆最高转速	rpm	100
合模最大速度	m/min	45	注射速率	cm ³ /s	1215 1409
开模最大速度	m/min	45	螺杆长度直径比	L/D	22 20.4
顶出推力	ton	35	喷嘴推力	ton	21
顶出行程	mm	400	其他		
定位法兰	mm	250	机器外形尺寸(长x宽x高)	m	12.5x4.9x3.3
电力/电热			机器重量(约)	ton	68
系统压力	kgf/cm ²	175			
伺服油泵电机功率	kW	180			
电热量	kW	80			
温度控制区		7			
油箱容积	L	1650			