



SM-TP

伺服驱动大型注塑机系列
(700-6500吨)

占地少

规格最大

日本技术水平

202103



扫一扫
了解更多

震雄集团

香港新界大埔工业邨大宏街13-15号
marketing@chenhsong.com
+852 2665 3222
chenhsong.com.cn/sm-tp

震雄 CHEN HSONG

超霸 伺服驱动二板大型注塑机

SUPERMASTER 超霸伺服驱动二板大型注塑机系列，是震雄集团结合丰富之成型经验及欧日顶尖注塑专家，经三年时间精心研制而成，是国内首部成功开发并推出市场的真正二板大型注塑机。拥有多项自主开发的国际专利创新技术，赋予此革命性产品无可比拟的优良性价比，是真正高节能、高精度的大型注塑方案。

特别适用于大型及深腔产品，例如：

汽车配件、大型家电电器、建筑部件、卡板及水箱、大型容器、包装用品等。

① 极速生产

专利高速自动调模功能(专利号码ZL 200720151407X)及极速移模设计(最高可达750mm/秒)。8秒可完成一次最大行程的开合锁模循环(SM2200)，大大缩短生产周期，提高生产精度及效率。

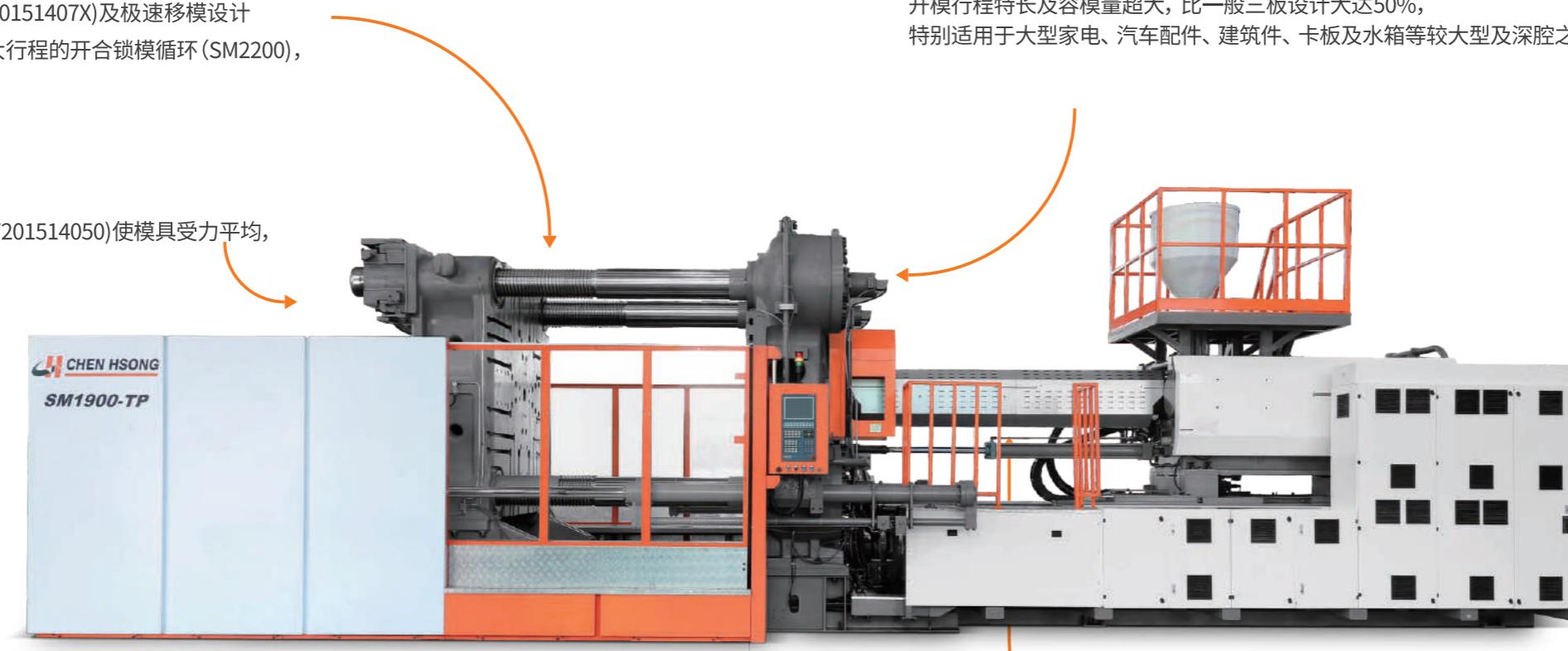
② 保护模具

专利导柱及液压连接设计(专利号码ZL 2007201514050)使模具受力平均，提高产品精度及质量，帮助延长模具寿命。



⑤ 专利导柱螺纹抱合结构

(专利号码ZL 2007201514065)
确保机器具有高速度、低噪音、高精度及极佳稳定性等良好表现。



*以上产品图片仅供参考,本公司保留不另行通知的权利

③ 真二板设计 占地少 行程大

开模行程特长及容模量超大，比一般三板设计大达50%，特别适用于大型家电、汽车配件、建筑件、卡板及水箱等较大型及深腔之注塑制品。

④ 世界级的射胶系统设计

- 统一的螺杆长径比为最理想的22:1，不存在不良塑化区，提高塑化稳定性*
- 与支架刚性连接，提高运动精度
- 三轴承设计，延长使用寿命

*另有19:1至20:1大螺杆可供选择

真二板设计 占有最少空间

保护模具 提高产品精度

二板机的锁力仅作用于在两模板之间，支架并不需要承受压力；
而由于模板四个角上的油缸是连通的，两模板的四个对应角力度完全相等，
即使模具不平衡，也能够自动置位使模具在分型面上完全贴合，
保护模具之余更能提高合模精度及重复精度。

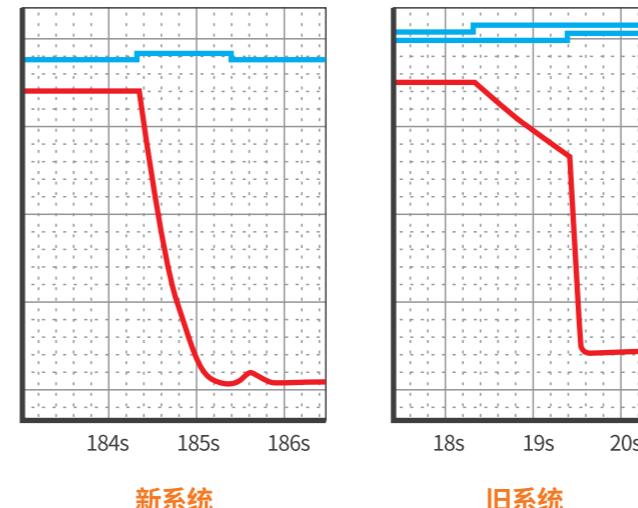


真二板设计
占用最少空间，
提供最大的开模行程和容模量

第三代伺服驱动系统

高压泄压速度加快一倍，高压缸保持能力提升一倍

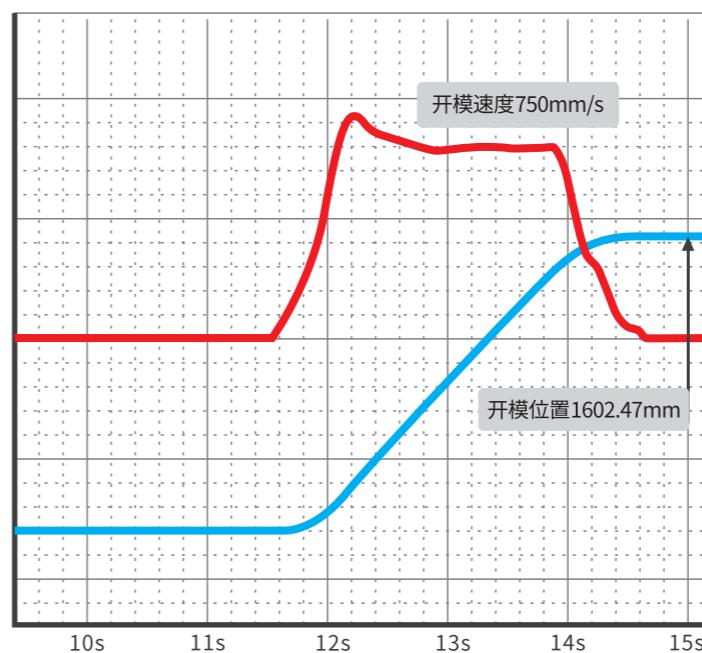
降低冲击，保护模具和机器



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



*视乎不同产品及生产周期而定

锁模及射台灵活搭配

提供13组锁模 (锁模力由700 - 6,500吨)

以及14组射台 (射胶量由1,968 - 106,081克) 可灵活搭配，满足不同生产需求

13组锁模部分 (锁模力)		14组射台部分 (射胶量)	
1	700吨	J	1,968克
2	850吨	K	2,604克
3	1050吨	N	3,430克
4	1250吨	P	4,754克
5	1450吨	Q	6,172克
6	1650吨	A	7,847克
7	1900吨	R	9,801克
8	2200吨	B	13,180克
9	2600吨	C	21,002克
10	3000吨	D	31,431克
11	3600吨	E	44,843克
12	4500吨	F	61,166克
13	6500吨	G	81,043克
		H	106,081克



独创专利圆形模板

- ① 应力传递极为平均，提高生产稳定性及质量
- ② 有效分散集中在模具的应力，帮助延长模具寿命



MPC7.0智能计算机控制器

日本研发出符合JIS各类检验标准的智能计算机控制器。10.4寸大荧光幕 TFT真彩色液晶显示屏幕，耐久、高清。最先进的SMT技术，确保电子组件和生产工序的稳定性和可靠性。在停电状态下数据可储存长达五年以上，可谓是信心之选。备有中、英及其它共三种语言可自由选择切换，方便学习操作。全面支持最新工业4.0联网管理。升级Altera FPGA、logic control使得功能和容量更大。智能故障检出及辅助操作说明有助于增加效率。

日本工业标准