震雄CHEN HSONG

震雄集团

香港新界大埔工业邨大宏街13至15号
marketing@chenhsong.com
4009300026
chenhsong.com.cn

20220518

扫一扫
探索更多

公众号　企业官网　企业抖音

震雄CHEN HSONG

MK6.6/A 匠心版 *Artisan*

88 - 658 *ton*

01

02

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。

60余年来，震雄为全球超过85个国家和地区的客户提供锁模力由20吨至6,500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。

60+年
始创于1958年

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

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

AEQUS ecosystems of efficiency
arçelik
BYD
beko
CHINT
CHANGHONG 长虹
DAIKIN
DONLIM
FOXCONN
福耀玻璃 FUYAO GLASS
GREE 格力
三菱重工
TTI
TAKATA
vtech
中国一汽

匠心独韵
重新定义生产力

MK6.6/A是由主导MK6研发的日本注塑机专家团队，
结合震雄工程师丰富的注塑工艺经验，
经过对用户需求的深入研究，精心研发而来。

本着震雄60多年来的工匠精神，
工程师们使用最新的设计理念，
配合独有的日本“精确液压技术™”，
极大地减少零部件之间的摩擦与冲击，
确保机器在极速运行时仍能安稳顺畅，
使MK6.6/A能做到更稳定、更快速。

MK6.6/A（匠心版）源自于英文Artisan，Artisan 本意为工匠，
通过对细节的极致追求来诠释工匠精神。

广泛适用，适合生产大部分制品

各大行业，满足各项需求

汽配行业

家电行业

医疗行业

3C行业

玩具行业

日用品行业

MK6.6/A(匠心版) *Artisan*

注塑机的核心大脑，强劲性能的保证

全新外观，美学与人机工程学的有机结合，CPC6.6高性能注塑机专用电脑

出众的机铰设计，源自多年技术沉淀

拥有卓越的运动曲线，确保又快又稳

高刚性模板，实现精密生产的关键

震雄专利高刚性模板，模板变形更小

螺杆优异，确保完美品质

日本技术专业螺杆，适合大部分材料及混炼要求

照片仅供参考，产品以实物为准。

双管齐下，让机器跑起来

硬件和软件协同优化

注塑机的核心大脑，强劲性能的保证

全新外观，美学与人机工程学的有机结合，CPC6.6高性能注塑机专用电脑

1 高清10寸彩色液晶大屏幕，色域范围广。
2 工业级低压保护功能，搭配“精确液压技术™”，实现A4纸厚度（小于厚度0.1mm）的异物厚度检测，有效保护模具。
3 智能温度pid控制，闭环调节，温控准确更加节能。
4 控制系统搭配专有液压系统经过严格的调教优化，确保动作控制丝滑平顺。
5 日本技术研发。
6 符合JIS/ICE各类标准。
7 LED背光，亮度高，寿命长。
8 最新的SMT技术确保稳定性可靠性。
9 全面支持工业4.0智能生产车间联网管理。

CPC6.6控制器采用日本精密机械工业普遍使用的ITRON工业实时操作系统内核，确保及时响应和高可靠性。

性能够迅猛，霸气不封顶

MK6.6/A注塑机生产案例

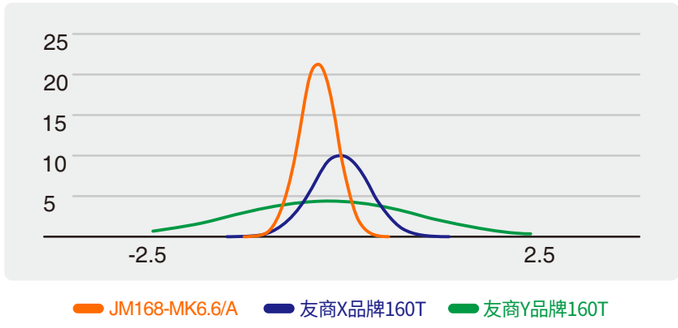
产品测试规格

灯饰配件
重量：121g　　腔数：1出8
材料：PC　　周期：32.4s

模具测试规格
重量：350kg
尺寸：400mmx400mmx300mm

PC灯饰配件生产数据对比

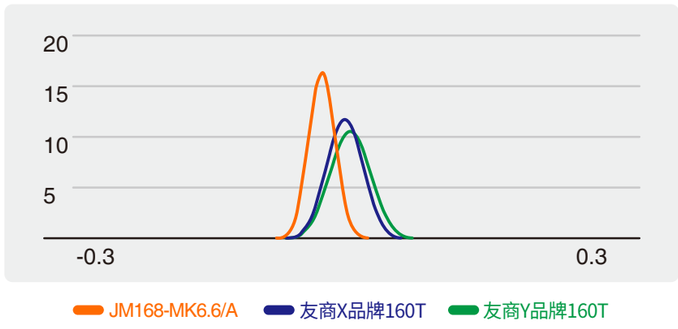
重量分布对比图



重量CPK值对比

JM168-MK6.6/A　3.2倍
友商X品牌160T　1.7倍
友商Y品牌160T

厚度分布对比图



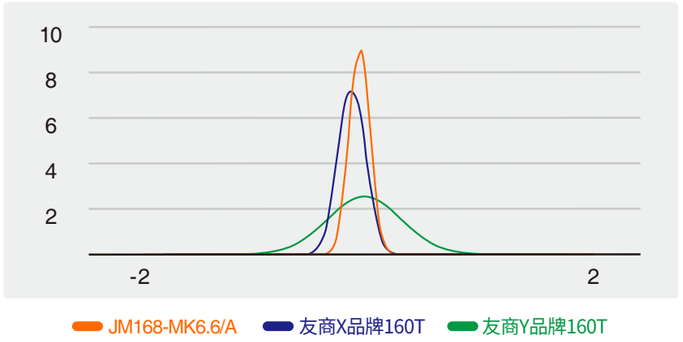
厚度CPK值对比

JM168-MK6.6/A　1.6倍
友商X品牌160T　1.1倍
友商Y品牌160T

CPK（制程能力指数）值越高，产品越稳定，质量越好。

波澜不惊，效率高且稳定

开模位置分布图



开模位置CMK值对比

JM168-MK6.6/A **3.8倍**

友商X品牌160T **2.6倍**

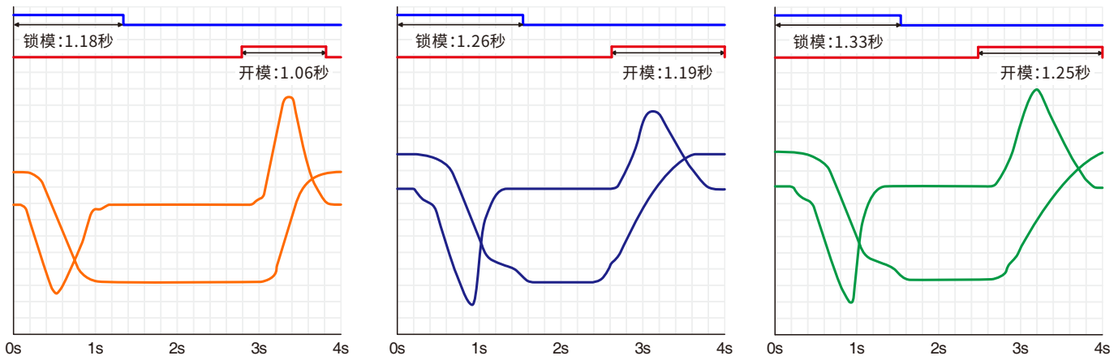
友商Y品牌160T

CMK（设备能力指数）值越高，开模位置越稳定，整体机械控制越好。

效率，得用数据说话

干周期时间对比

平均值(s)	锁模(s)	开模(s)	总时间(s)	行程(mm)
JM168-MK6.6/A	1.18	1.06	2.24	300
友商X品牌160T	1.26	1.19	2.45	300
友商Y品牌160T	1.33	1.25	2.58	300



周期时间减少13%　速度快15%

周期快、能耗低，是致胜之道

生产效益推演

能耗数据表，对比160吨机型平均数据表现

以LED灯饰配件，PC料为生产案例

型号	成型周期(s)	测试时间(h)	总能耗(Kw*h)	成型产品(模)	总重量(g)	能耗(Kw*h/kg)	能耗(Kw*h/模)
JM168-MK6.6/A	32.4	8	50.4	889	107556	0.469	0.0567
160吨机型平均表现	35.7	8	57.6	807	98420	0.585	0.0714

生财有道，一分一秒都是财富

以模拟工厂生产数据为例

11个月
注塑机每年生产11个月

21小时
注塑机每天生产21小时

0.7元/度
电费0.7元/度

10年
注塑机使用10年

快人一步，抢占先机

JM168-MK6.6/A在10年内可比同吨数机器多生产

(889-807)*3*21/24*30*11*10=

710,325模

又快又省，提升效益

JM168-MK6.6/A在10年内生产将近800万模，节省能耗约

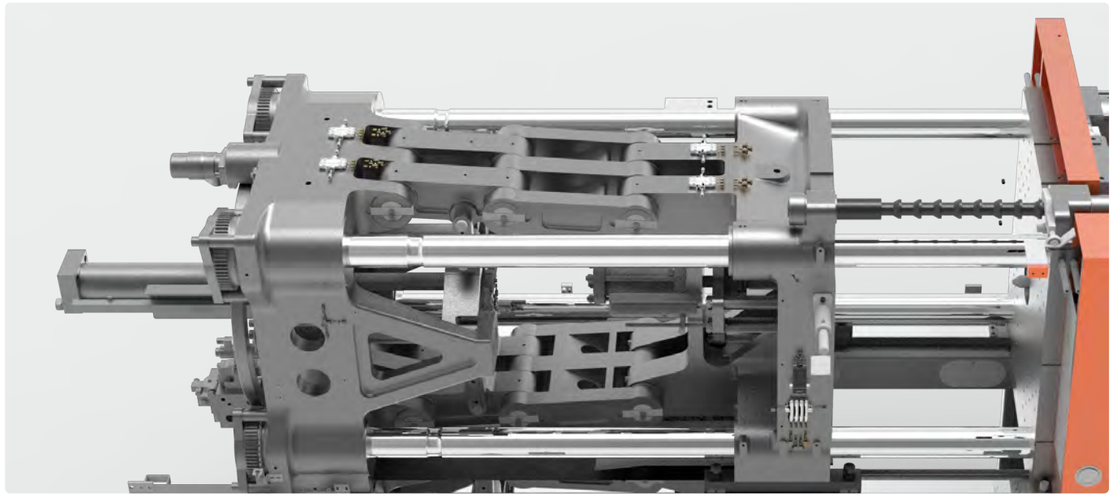
(0.0714-0.0567)*8,000,000*0.7=

82,320元

产量增加约9%

源自多年技术沉淀的机铰设计

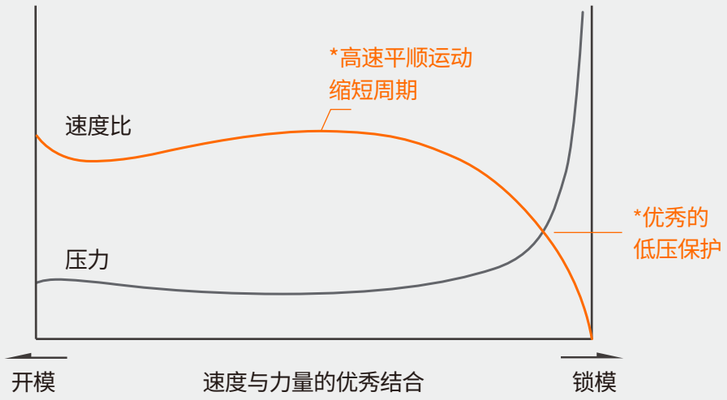
拥有出众的运动曲线,确保又快又稳



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,最大程度上避免零部件之间的摩擦与冲击,保证四根哥林柱受力延伸平均,也能保证模板平行,防止飞边以及机铰磨损。
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故。

液压和机铰设计完美结合

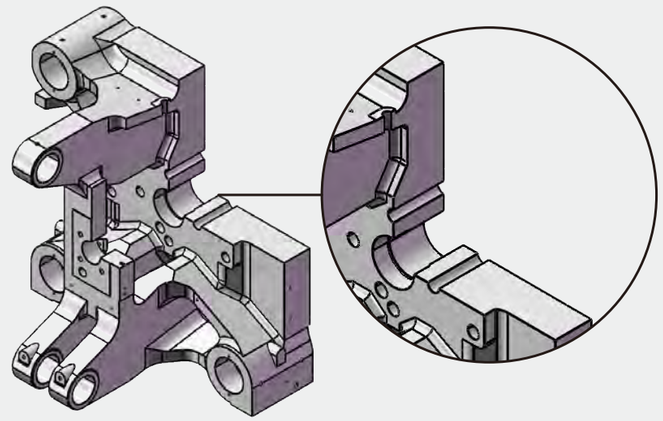
不仅快,还精确



日本专家在震雄优秀的液压油路技术基础上加以优化,配以震雄独有的液压流体力学模拟软件,巨细无遗地把整个油路优化至接近完善的境界。

高刚性模板,实现精密生产的关键

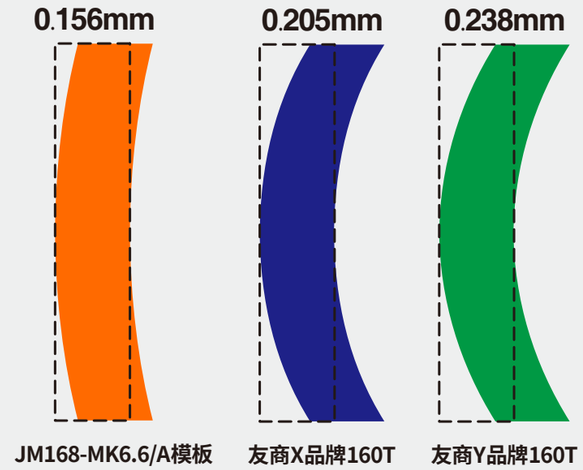
震雄专利高刚性模板,模板变形更小

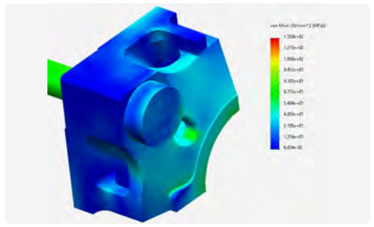


中心厚度115mm

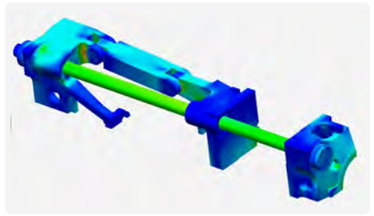
JM168-MK6.6/A模板构造图

在开合模过程中,由于模板中心受力最大,采用中心加厚设计,其中心厚度高出大多数行内同吨位机型水平。





模板压力优化分散,提高产品质量



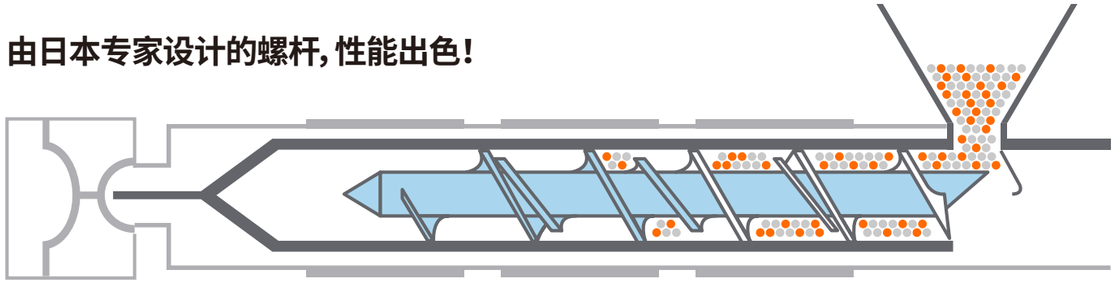
高拉力哥林柱

应力变形测试结果显示,模板整体变形更小,有效保护模具,产品质量更好

螺杆优异，确保完美品质

日本技术专业螺杆，适合大部分材料及混炼要求

由日本专家设计的螺杆，性能出色！



适合各种工艺要求

标准螺杆-氮化处理　　泛用性强，可用于不同行业。

PVC螺杆-表面镀硬铬处理、耐腐蚀、光洁度高（选配）　　PVC专用螺杆。

PC专用螺杆-表面镀硬铬处理，合金钢材料（选配）　　工程塑料专用螺杆，多用于小家电及汽配等产品。

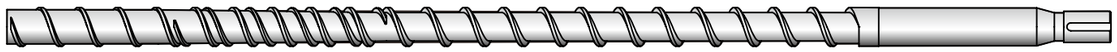
混炼螺杆-提供合适的混色效果

混炼螺杆（选配）　　泛用性强，满足大多数混色要求。

强混炼螺杆（选配）　　适用于极高混炼要求。

合金螺杆-耐磨、耐腐蚀。

双金属螺杆（选配）　　适用于高度腐蚀性或磨损性（如含玻璃纤维）的工程塑料。



在螺杆上喷焊1.5-2.0mm厚的优质合金涂层，可使螺杆获得更高的耐磨、耐腐蚀性能。

标准配置

锁模部分

1 机铰自动润滑系统
2 免调式机械安全锁
3 自动模厚及锁模力调整
4 高强度镀铬哥林柱
5 安全门配合电路、机械互锁安全保护
6 差动式特快锁模
7 欧式顶针

射胶部分

1 氮化料筒和螺杆
2 分段独立PID温度控制（包括射嘴）
3 熔胶螺杆转速显示
4 数控熔胶背压
5 射嘴护罩
6 防止冷料启动保护
7 感温线断线侦测
8 射嘴阻塞与溢料控制
9 安全护罩
10 移动式大容量料斗

液压部分

1 闭环油温控制
2 伺服驱动流量与压力控制
3 低噪音省电内齿轮油泵
4 交流伺服电机驱动
5 高效率液压油冷却器
6 吸油及旁路滤油装置

电控部分

1 三相电源插座：3组
2 三色报警灯
3 国标机械手电气接口

选配配置

锁模部分

1 多组液压抽芯
2 EU12或EU67机械手界面
3 T型槽模板
4 EUROMAP模板或SPI模板
5 多功能吹风装置
6 同步抽芯/顶针
7 加大顶针行程
8 加大容模量

射胶部分

1 改小或加大一级射台
2 封闭射嘴
3 硬PVC装置
4 多组针阀控制

液压部分

1 油位指示警报
2 油压旋转脱模
3 加大一级油马达
4 加大一级伺服电机、油泵
5 压力油预热

电控部分

1 多组热流道温度控制