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

香港威非路道18号万国宝通中心20楼2001室

marketing@chenhsong.com

4009300026

chenhsong.com.cn

202212

震雄CHEN HSONG

DM III

全新第三代多物料注塑机

168-568 T

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。

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

DM III

您的多物料注塑机品质专家

捷霸全新第三代DM系列多物料注塑机，为震雄为多物料机细分市场打造的最新系列化产品。整机采用模块化、组合化设计，控制器采用多物料机专用电脑，转盘采用伺服电机驱动，转动快速、平滑、精确。不论是射胶、锁模或电控部件，专为提升稳定性、精准度而精心设计，并且拥有高度兼容性。双物料制品一次成型，可靠性强，良品率高，是注塑厂家的多物料注塑专家。

25年
专注多物料机领域

4大
专利核心技术

2大
专用电控系统

5大
专业精密部件

65载
风雨兼程，不忘品质初心

高专业性

因为专注 所以专业

专注客户痛点洞察

行业及客户痛点深入洞察

专注顶尖人才汇聚

汇聚全球顶尖技术人才

专注高端技术引入

日本三菱12年技术加持

专注精益生产管理

业内最顶尖生产管理理念

第一代

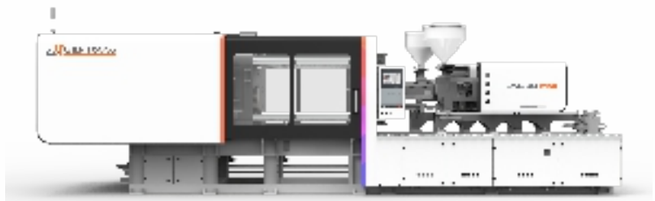
1997年，震雄推出业内首台
伺服转盘多物料注塑机

第二代

2011年，震雄推出第二代全
伺服高精密多物料注塑机

第三代

2022年，震雄推出全新第三代
数字化控制多物料注塑机



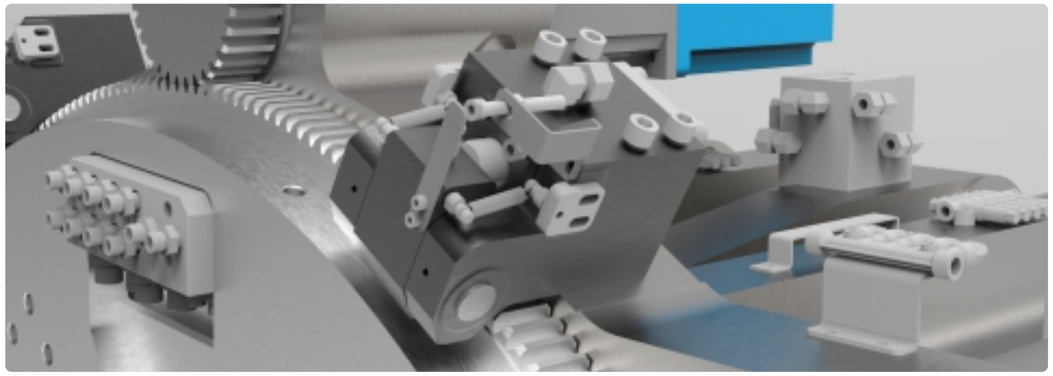
专注在注塑领域发展65余年，
超越半世纪的技术经验沉淀

高稳定性

四大专利核心技术

01 专利转盘夹紧装置

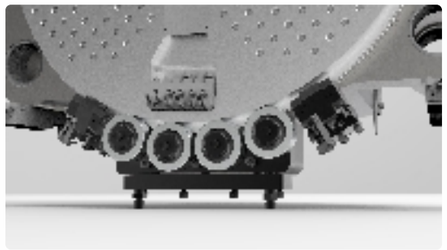
开合模时，模具如果过重会产生转盘倾斜，进而对于模具的闭合或脱开会产生伤害。
DM III全系列标配震雄专利转盘夹紧装置，夹紧后可保证转盘受力更均匀，防止转盘倾斜，提高转盘的位置精度，保护模具安全的同时确保打出更高质量的产品，提升良品率。



JM168-DM III、JM268-DM III，配2组夹紧装置　　JM398-DM III 、JM568-DM III配4组夹紧装置

02 专利转盘承托装置

转盘式多物料机在工作时，动模板上的模具重量负载在转盘上，在负载较重时转盘会发生向下侧倾，可能导致转盘动模板发生摩擦，从而损坏转盘和动模板，致转盘不能正常工作。震雄独有专利转盘承托装置可以承担部分模具重量，扶正转盘，可以确保转盘在重负载时也能正常工作。保护模具安全的同时确保打出更高质量的产品，提升良品率。

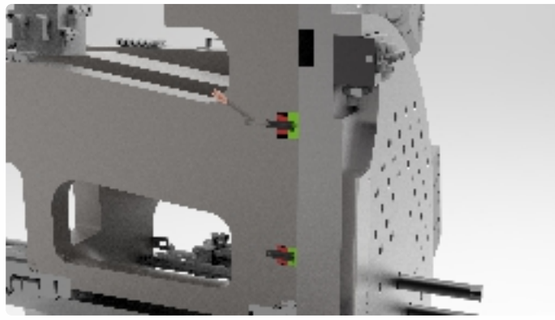


	DM III	友商1	友商2
承托装置	调节整体支座，偏心轴微调	调节分体支座，顶中心轴微调	单个调节，顶中心轴
优缺点	易调整，不易松动，提升良品率	调整相对复杂，易偏载	调整复杂，易偏载

03 专利转盘弹出装置

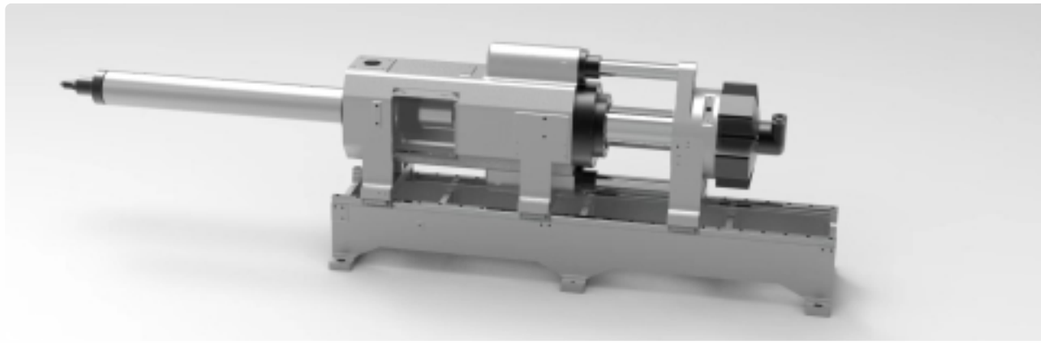
震雄独创的专利转盘弹出装置，有效降低转盘在旋转工作时与动模板间产生的摩擦力，既能延长注塑机的使用寿命，又易于维修、保养，从而保证合模精度，提高制品质量。

转盘弹出装置采用弹簧加摩擦环，附加油脂润滑：
1.安装维修简单
2.转盘弹出的时候受力均匀，转动的时候转盘面平稳
3.摩擦系数小，有效延长转盘的使用寿命
4.保证合模精度，提高制品质量



04 专利射胶活塞杆与松退杆分离结构

震雄独创的“一个注射油缸+两个对称布置的柱塞式松退油缸”结构，避免了射胶活塞杆的旋转运动，保证了射胶的直线性，有效提升注射精度性，提升产品的良品率。

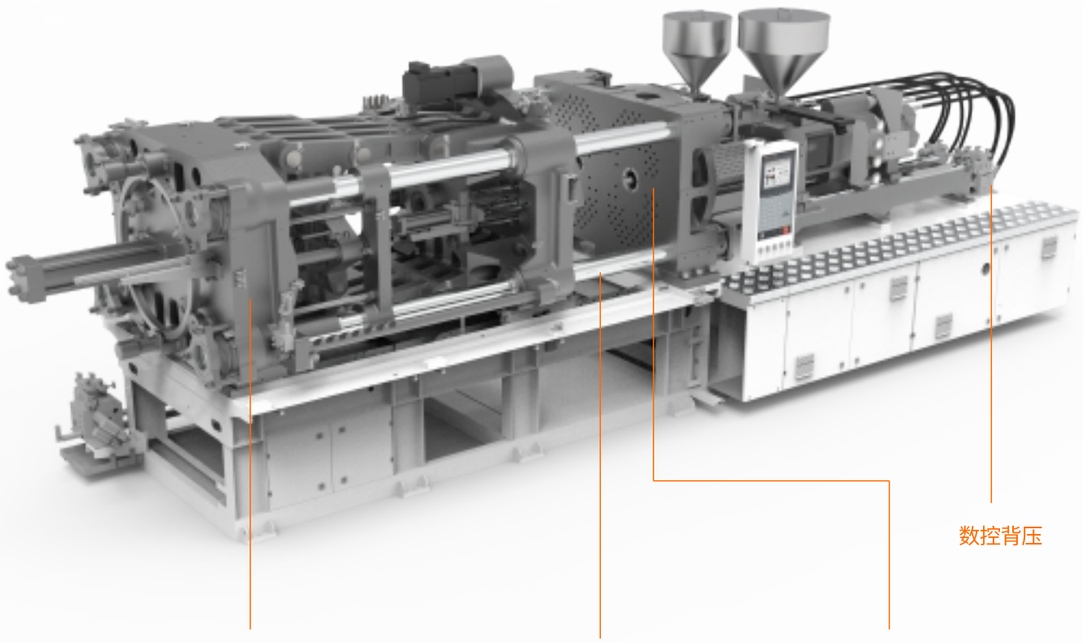


	DM III	友商1	友商2
射胶油缸	射胶活塞杆与松退杆分离结构	旋转活塞杆	旋转活塞杆
优缺点	易于制造安装，无漏油 提升注射精度，提升良品率	采用旋转油封加工 要求高，易漏油	采用旋转油封加工 要求高，易漏油

高可靠性

五大专业精密部件

01 专业装置及优化设计



02 专业转盘冷却水装置

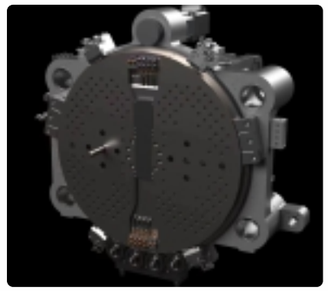
随着双色机机模具越来越大,对于模温控制的要求越来越高,不但需要大流量的通路,还得有耐高温的要求。DM III搭配专业转盘冷却水装置,选用钢丝编织铁氟龙软管,温度承受范围:-50°C~+160°C,可以有效改善客户模具冷却,提升生产效率,提高产品品质。

机型	JM168-DM III	JM268-DMIII	JM398-DM III	JM568-DM III	友商
冷却水数量(标配)	一进一出预一组	一进一出预一组	二进二出预二组	四进四出预二组	一进一出
冷却水管内径	DN10	DN10	DN10	DN10	DN15
水管材质	钢丝编织铁氟龙管,耐高温耐用				橡胶管,不耐高温

03 专业转盘机械定位设计

震雄专业转盘机械定位设计,在转盘开设有定位孔,在动模板上设有定位装置的油缸,另外增加转盘防过冲的圆柱销,在客户调试机器时,方便客户装模并保障转盘精度,有效保护客户模具的精准生产,提高了产品良品率。

	DM III	友商1
定位装置	配合转盘装于转盘背面	装于转盘侧面
优缺点	不经常更换,不占转盘面空间	经常需更换零件,占用转盘面空间



04 专业射台线性导轨设计

流畅 磨擦系数小,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。

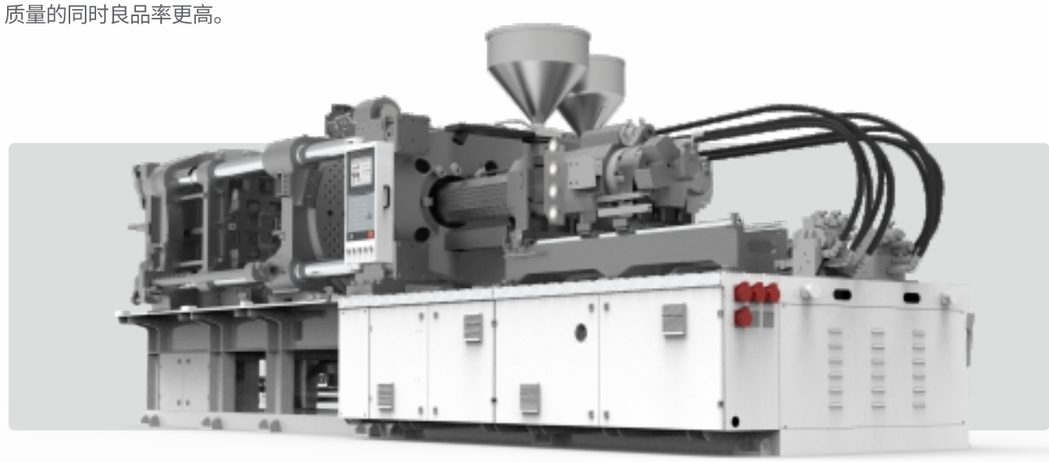
高速 启动速度和加速度均优于传统导轨系统。

耐用 较普通导轨,同等生产条件下,线性导轨使用寿命更长

稳定 产品重复精度高,合格率更有保障。

05 专业机架刚性加强设计

震雄专业机架刚性加强设计,提升机架抗弯能力,机器在运作时机架和模板变形量小,保持稳定的生产工况,提升产品质量的同时良品率更高。



高智能化

两大专用电控系统

01 第三代多物料机专用电脑控制器

第三代多物料机专用电脑控制器配合伺服电机驱动，利用绝对值编码器检测，控制转盘角度、速度等。具有转速高，响应速度快，信号抗干扰能力强等优点，不受停电、部件转动等影响，由于检测精度的提升，使得控制器可以采用高效算法，对该部份信号进行实时运算分析并及时做出反馈。极大的提升整个转盘动作的稳定性，使其定位更精准，产品质量更高。

01 动作更稳定

02 定位更精确

03 产品质量更高

	DM III	友商1	友商2
转盘控制	伺服电机控制	油马达配合机械撞杆， 小部分采用伺服电机控制	小机采用油马达配合机械撞杆， 小部分采用伺服电机控制
优缺点	转盘速度快，定位精准，调整方便	油马达配合撞杆定位不准有撞击	油马达配合撞杆定位不准有撞击
控制电脑	1.程序修改更新方便 2.面板 RS232串口，网络接口通讯 3.主机 支持CAN接口， ETHERCAT网口通讯 4. 64个输出点，48个输入点 8路模拟量输出， 8路模拟量输入，扩展方便	1.程序修改更新较复杂 2.面板主机通讯与CH一样	1.程序修改更新较复杂 2.面板主机通讯与CH一样 3. 56个输出点，48输入点6路 模拟量输入，8路模拟量输出

02 第三代多物料机专用电脑控制器

配置强大、拓展性强、技术先进！

设计优势：

01 面板独立丰富按键，方便调试人员调机状态操作
02 主机卓越资源丰富，满足双色机多部件，多输入输出等需求
03 专用温度采集E502模块，消除温度偏差

技术优势：

01 CPU周期循环<500us，首次加温过冲<3°C，稳态工作波动<±1°C
02 板上使用多组隔离式开关电源，优良的隔离性及抗雷击设计保证系统稳定可靠
03 I/O输入输出可重定义修改
04 精密伺服系统专用总线接口，支持系统资源扩展
05 程序更新升级和用户配置数据更新、移植均可通过面板U盘轻松实现

操作简便、模式多样、市场主流！

01 操作简便：无需耗时费力
CAN通讯方式，方便安装和使用无需繁杂的端子接线，极大降低了操作难度

02 模式多样：满足多种射出模式及定制化需求
可根据机器的差异使用相应射出模式，同时满足客户定制化需求

03 市场主流，ETHERCAT工业总线可适配各种伺服转盘
主流工业总线使得各种伺服转盘均可实现快速、平滑、精确控制

智能化高、稳定性强，功能强大。

多物料机注塑花色

假设A为主料筒，B为副料筒

01 A:单个主料筒进行注射动作
02 B:单个副料筒进行注射动作
03 A+B同时:主料筒和副料筒同时进行动作
04 A先A+B:第一模主料筒注射第二模两个料筒一起注射
05 B先A+B:第一模副料筒注射，第二模两个料筒一起注射
06 先A后B:主料筒注射完副料筒再注射
07 先B后A:副料筒注射完主料筒再注射

多物料机托模调度

双色注塑机托模调度

01 托模A:单个托模A进行动作
02 托模B单个托模B进行动作
03 A+B同时:托模A和托模B同时进行动作
04 先A后B:先进行托模A动作，再进行托模B动作
05 先B后A:先进行托模B动作再进行托模A动作

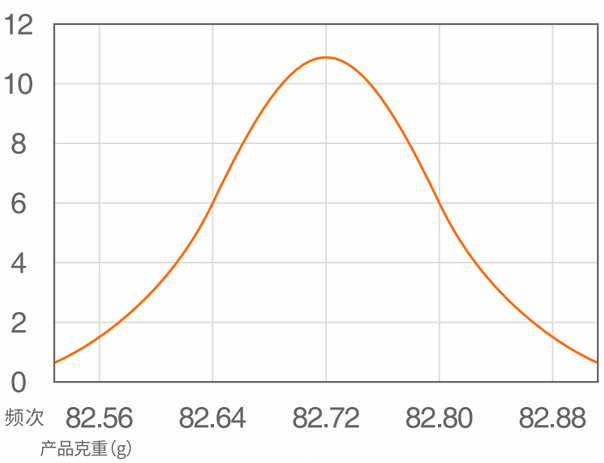
高良品率

超越同行的良品率

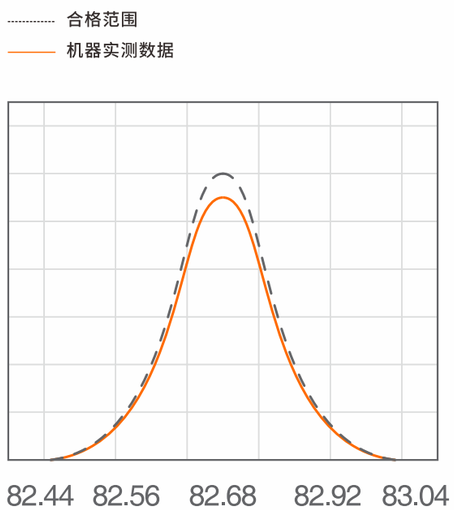
数字化控制精密射胶

试模产品	点火器外壳	产品重量	82.7克
产品材料	A组:ABS甬兴 B组:TPE软胶	产品规格	240mmX37mm 平均壁厚3mm
产品数量	一出二 (两外壳+两手柄包软胶)		

高响应射胶，精度可保持在±0.2%



产品克重正态分布



产品重量过程能力报告

广泛适用大部分多物料制品

汽配行业

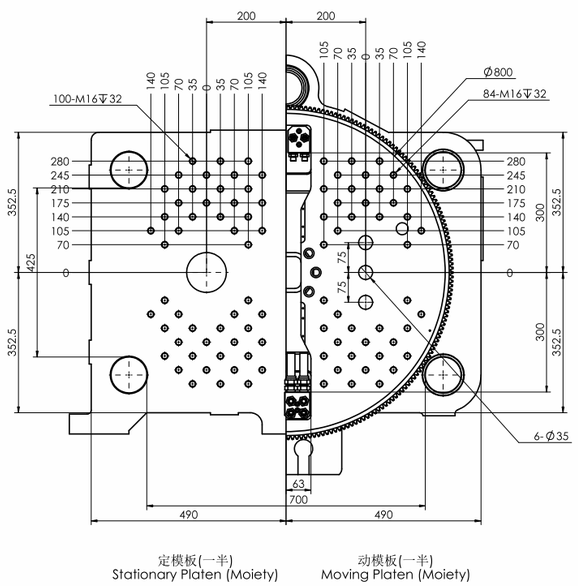
家电行业

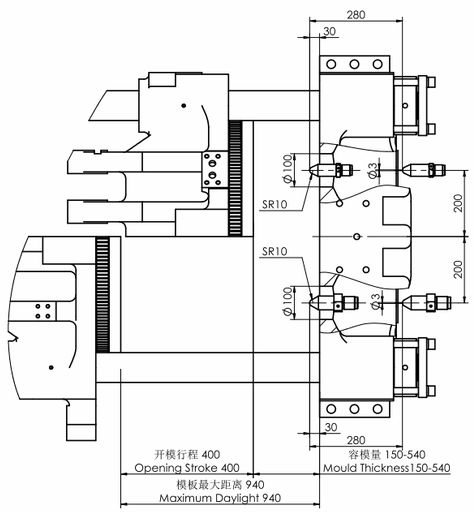
3C行业

日用品行业

JM168-DMIII

产品参数



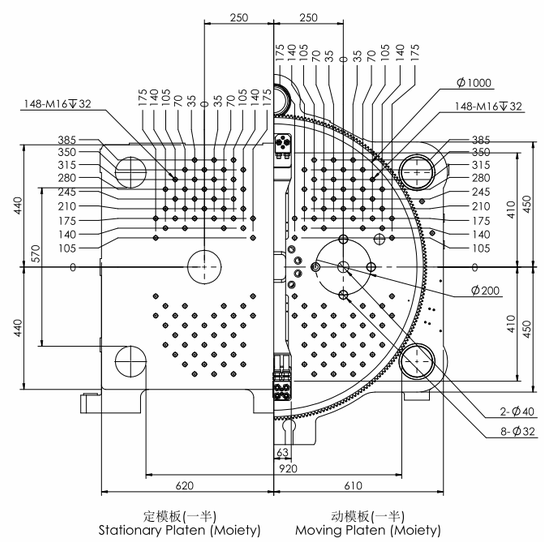


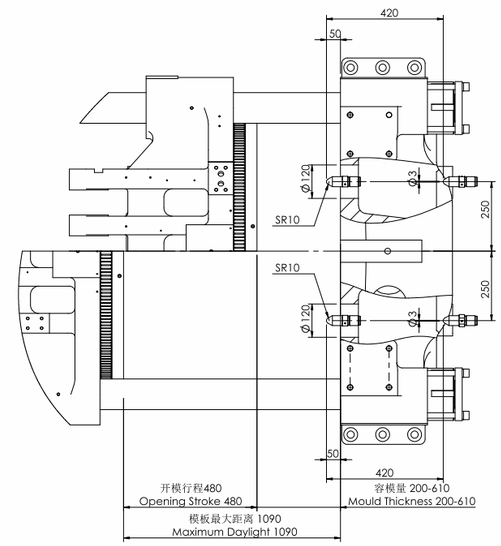
射胶部分		A	B	C	A	B	C
螺杆直径	mm	31	36	41	25	28	31
螺杆长径比	L/D	24.4	21	18.4	23.3	20	18.2
注射压力	Mpa	266	197	152	252	201	164
理论容积	cm3	121	163	211	64	80	98
注射重量	g	111	150	194	59	74	90
注射速率	cm3/s	88	118	153	58	73	89
注射速率	g/s	81	109	141	53	67	82
注射行程	mm		160			130	
注射线速度	mm/s		116			118	
螺杆转速	rpm		220			200	
动力部分							
系统压力	Mpa		17.5			17.5	
电机功率	kW		15			11	
电热功率	kW		8			7.2	
温度控制段数			4			4	

锁模部分			
锁模力	t	168	
开模行程	mm	400	
拉杆内间距	mm	700x425	
模板最大距离	mm	940	
容模量(最小-最大)	mm	150-540	
顶出行程	kN	90	
顶出力	PC	33	
顶出杆数	mm	3	3
转盘尺寸	mm	Φ800	
转盘容模直径	mm	Φ830	
双模中心距	mm	400	
其他			
外形尺寸	m	5.4x1.7x2.0	
油箱容量	l	350	
机器重量	t	8	

JM268-DMIII

产品参数



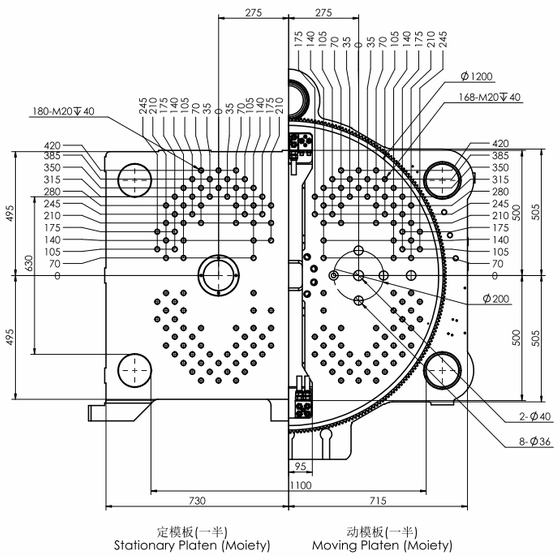


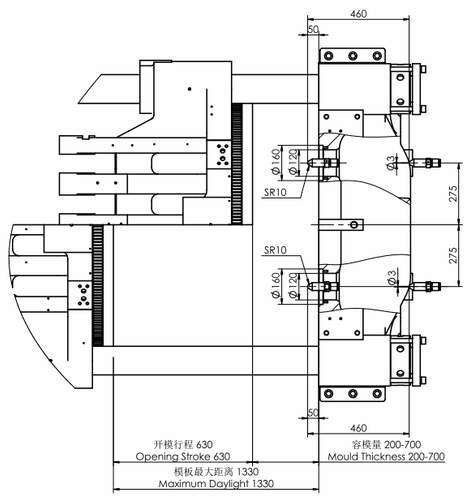
射胶部分		A	B	C	A	B	C
螺杆直径	mm	41	46	52	31	36	41
螺杆长径比	L/D	23.6	21	18.6	24.4	21	18.4
注射压力	Mpa	237	189	148	266	197	152
理论容积	cm3	264	332	425	136	183	238
注射重量	g	243	306	391	125	169	219
注射速率	cm3/s	155	195	249	88	118	153
注射速率	g/s	142	179	229	81	109	141
注射行程	mm		200			180	
注射线速度	mm/s		117			116	
螺杆转速	rpm		220			220	
动力部分							
系统压力	Mpa		17.5			17.5	
电机功率	kW		22			15	
电热功率	kW		12.9			8	
温度控制段数			4			4	

锁模部分			
锁模力	t	268	
开模行程	mm	480	
拉杆内间距	mm	920x570	
模板最大距离	mm	1090	
容模量(最小-最大)	mm	200-610	
顶出行程	kN	120	
顶出力	PC	42	
顶出杆数	mm	5	5
转盘尺寸	mm	Φ1000	
转盘容模直径	mm	Φ1080	
双模中心距	mm	500	
其他			
外形尺寸	m	6.25x2.05x2.1	
油箱容量	l	450	
机器重量	t	13	

JM398-DMIII

产品参数



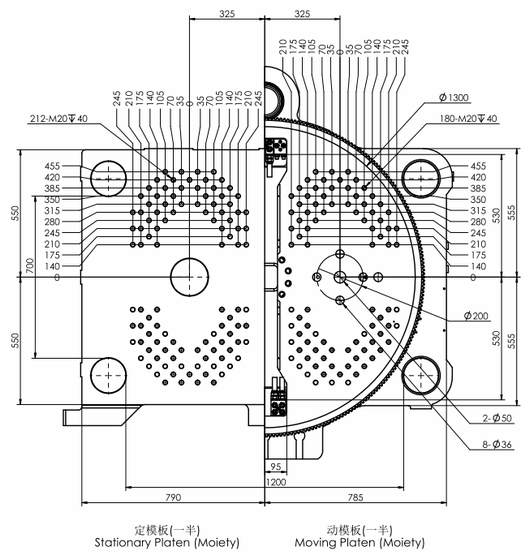


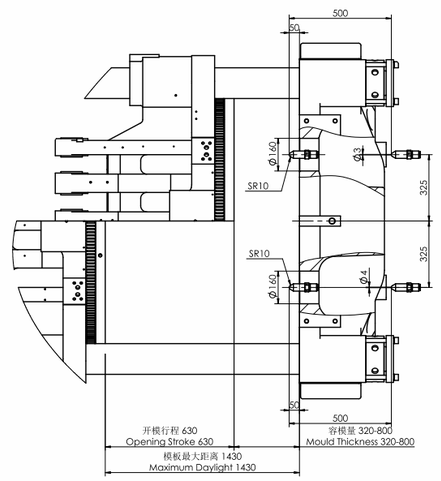
射胶部分		A	B	C	A	B	C
螺杆直径	mm	46	52	60	36	41	46
螺杆长径比	L/D	23.7	21	18.2	23.9	21	18.7
注射压力	Mpa	251	197	148	275	212	169
理论容积	cm3	415	531	707	204	264	332
注射重量	g	382	488	650	187	243	306
注射速率	cm3/s	186	237	316	106	137	173
注射速率	g/s	171	218	291	91	126	159
注射行程	mm		250			200	
注射线速度	mm/s		112			104	
螺杆转速	rpm		200			220	
动力部分							
系统压力	Mpa		17.5			17.5	
电机功率	kW		29			19	
电热功率	kW		16.6			10.3	
温度控制段数			4			4	

锁模部分			
锁模力	t	398	
开模行程	mm	630	
拉杆内间距	mm	1100x630	
模板最大距离	mm	1330	
容模量(最小-最大)	mm	200-700	
顶出行程	kN	150	
顶出力	PC	67	
顶出杆数	mm	5	5
转盘尺寸	mm	Φ1200	
转盘容模直径	mm	Φ1260	
双模中心距	mm	550	
其他			
外形尺寸	m	7.2x2.1x2.2	
油箱容量	l	700	
机器重量	t	19	

JM568-DMIII

产品参数





射胶部分		A	B	C	A	B	C
螺杆直径	mm	60	67	75	36	41	46
螺杆长径比	L/D	23.5	21	18.8	23.9	21	18.7
注射压力	Mpa	249	200	159	275	212	169
理论容积	cm3	905	1128	1414	204	264	332
注射重量	g	832	1038	1301	187	243	306
注射速率	cm3/s	293	365	458	106	137	173
注射速率	g/s	270	336	421	91	126	159
注射行程	mm		320			200	
注射线速度	mm/s		104			104	
螺杆转速	rpm		190			220	
动力部分							
系统压力	Mpa		17.5			17.5	
电机功率	kW		57			19	
电热功率	kW		26			10.3	
温度控制段数			5			5	

锁模部分			
锁模力	t	568	
开模行程	mm	630	
拉杆内间距	mm	1200x700	
模板最大距离	mm	1430	
容模量(最小-最大)	mm	320-800	
顶出行程	kN	150	
顶出力	PC	110	
顶出杆数	mm	5	5
转盘尺寸	mm	Φ1300	
转盘容模直径	mm	Φ1350	
双模中心距	mm	650	
其他			
外形尺寸	m	9.2x2.5x2.3	
油箱容量	l	800	
机器重量	t	29	

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的权利，本规格表的最终解释权归本公司所有