



震雄公众号



震雄官网



震雄抖音号

扫一扫 探索更多

震雄集团

地址: 香港铜锣湾威非路道万国宝通中心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
浙江省宁波市北仑大港工业城甬江路28号
台湾桃园县中坜市中坜工业园松北路1号
广东省汕尾市陆河县河口镇新河工业区

电话: +86 400 930 0026 +86 (0755) 8413 9999

官网: <https://www.chenhsong.com>

CH 20260116-CV

DMZ III Series

背负式三板多物料注塑机、背负式两板多物料注塑机

JM-DMZ III, SM-NTP-DMZ III



SINCE 1978

震雄集团

始于1958年 | 中国塑机奠基者 | 塑业智能化先驱

“客人所要的，就是我们要做的！”这是震雄的初心与坚持。

震雄集团始创于1958年，1991年于香港联合交易所挂牌上市(00057.hk)。历经近70年耕耘，震雄从一家注塑机研发和制造企业，发展成为注塑工艺全过程解决方案服务商。

震雄是目前全球最大的注塑机生产商之一

震雄集团总部设立于香港，主要生产及研发基地分布于深圳、顺德、宁波、陆河、台湾，厂房占地面积近100万平方米，年产能超过20,000台。震雄在墨西哥、巴西、德国、荷兰、土耳其、越南、印度、印尼、迪拜等多个国家均设有海外子公司。

业内少有的「全链路」注塑机生产价值链

震雄是业内少有的构筑「全链路」注塑机生产价值链的企业，从零部件加工、核心部件铸造、精密加工到整机组装测试，全流程自主完成，严苛把控从零部件到最终产品的整个生产过程。此外震雄自主研发并制造高水准的球墨铸造，为客户提供技术自主、质量严控、成本透明的解决方案。

全方位塑机矩阵，覆盖全领域应用

震雄已实现两板注塑机、三板注塑机、电动注塑机、多物料注塑机、立式注塑机等主流产品全覆盖，并在汽车、3C电子、医疗、家电等多个领域广泛应用。

立体式智能产业，助力行业智造升级

震雄凭超20年智能平台开发经验，打造iChen™ Smart Family震雄智能产业，自研iChen™ Cloud制造运营管理平台，提供iChen™ Smart Factory智能化产线落地方案，推出AI Molder智能注塑好帮手。为传统制造业转型提供立体式、可复制、低成本的智造转型路径。

裸捐成立基金会，培养工科人才超10万名

1990年，创始人蒋震博士将名下股份(当时市值约8亿港元)捐出成立“蒋震工业慈善基金”，开创了香港“裸捐”先河。成立至今，基金会各项捐款累计总额约5亿港元，基金会运作资金均来自震雄集团股息。与全球超30所高校合作，培养工业科技及管理人才超10万名。因此您每一次选择震雄，都是一次善举，都是一次对国家工业的支持。



震雄集团香港总部



震雄深圳工业园——生产总部

深圳坪山 560000m²



震雄台湾生产基地

台湾桃园 30000m²



震雄顺德生产基地

顺德红岗、凤翔 150000m²



震雄宁波生产基地

宁波北仑 70000m²



震雄陆河生产基地

汕尾陆河 62360m²

超100万+震雄设备在全球运行

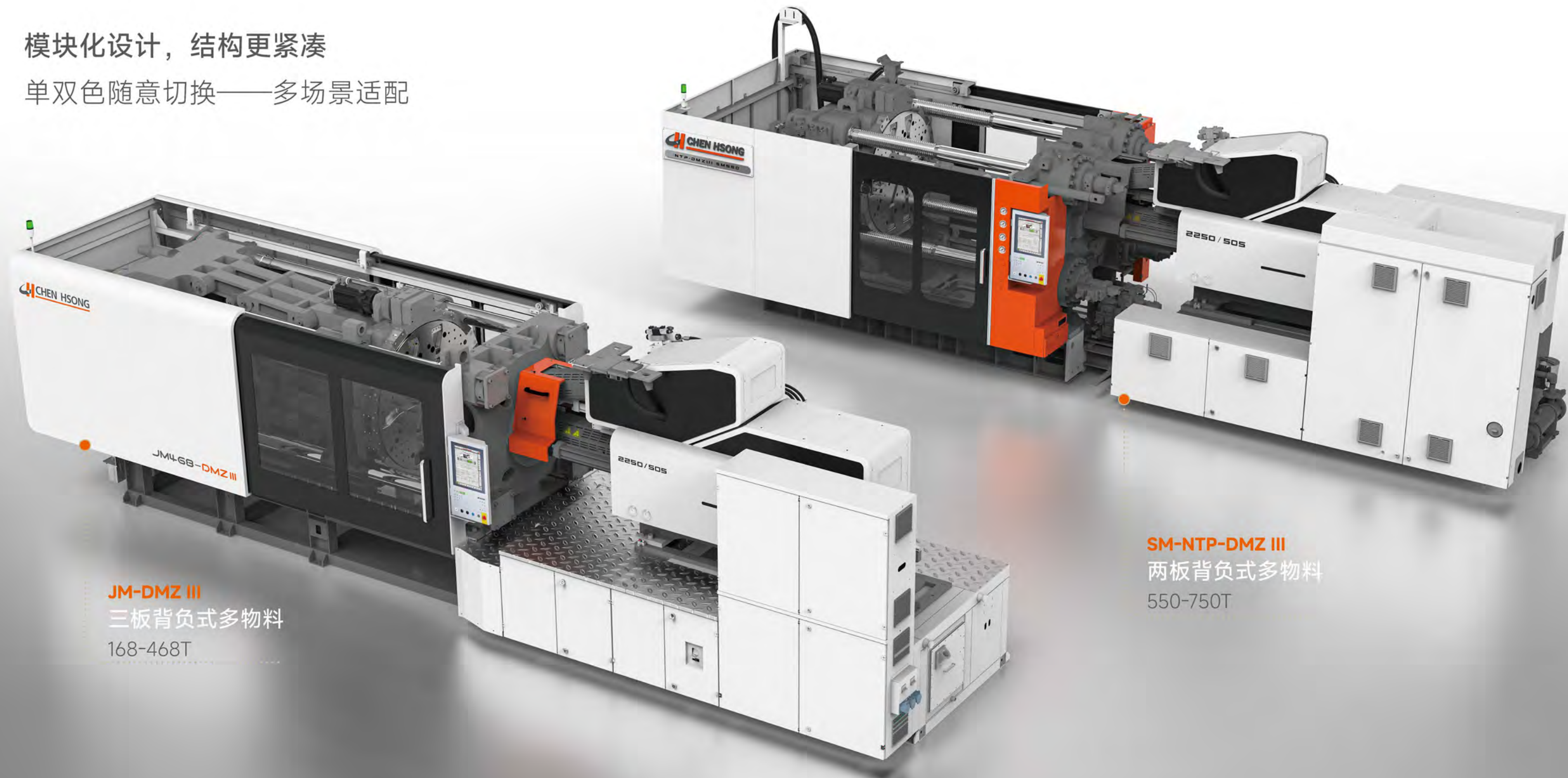
震雄服务于客户的每一次成功注塑



排名不分先后

■ 背负式多物料系列 | 多物料集成专家

模块化设计，结构更紧凑
单双色随意切换——多场景适配



JM-DMZ III
三板背负式多物料
168-468T

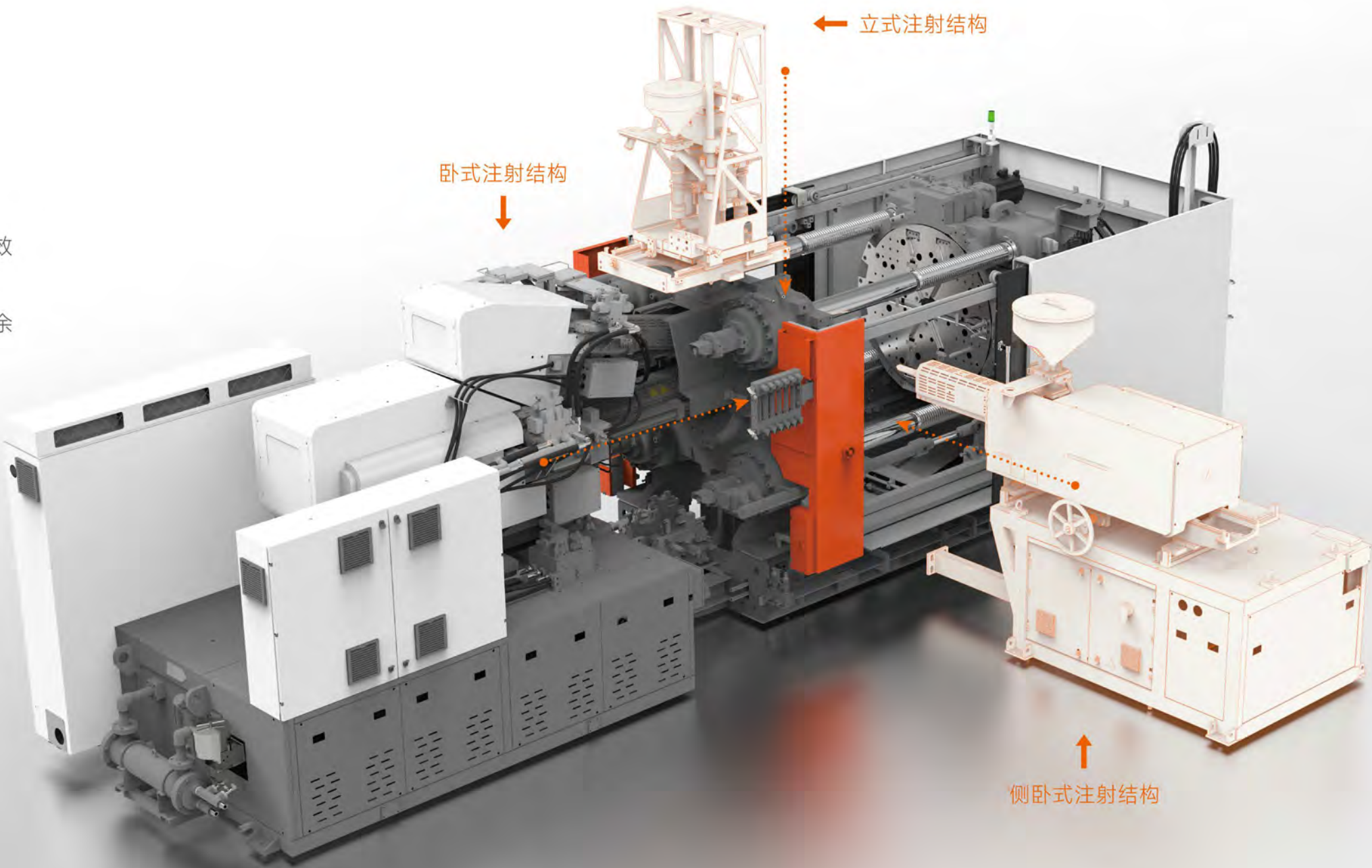
SM-NTP-DMZ III
两板背负式多物料
550-750T

* 产品为演示图，请以实际定制为准

■ 背负式多物料系列 | 多物料集成专家

多射台，灵活搭配

- 1 占地面积小：主副注射单元上下排布，共享机架和导向机构，有效提升注射精度，紧凑布局，大幅节省空间
- 2 模块化集成：主副注射单元通过刚性连接实现协同作业，减少冗余部件
- 3 生产模式灵活切换

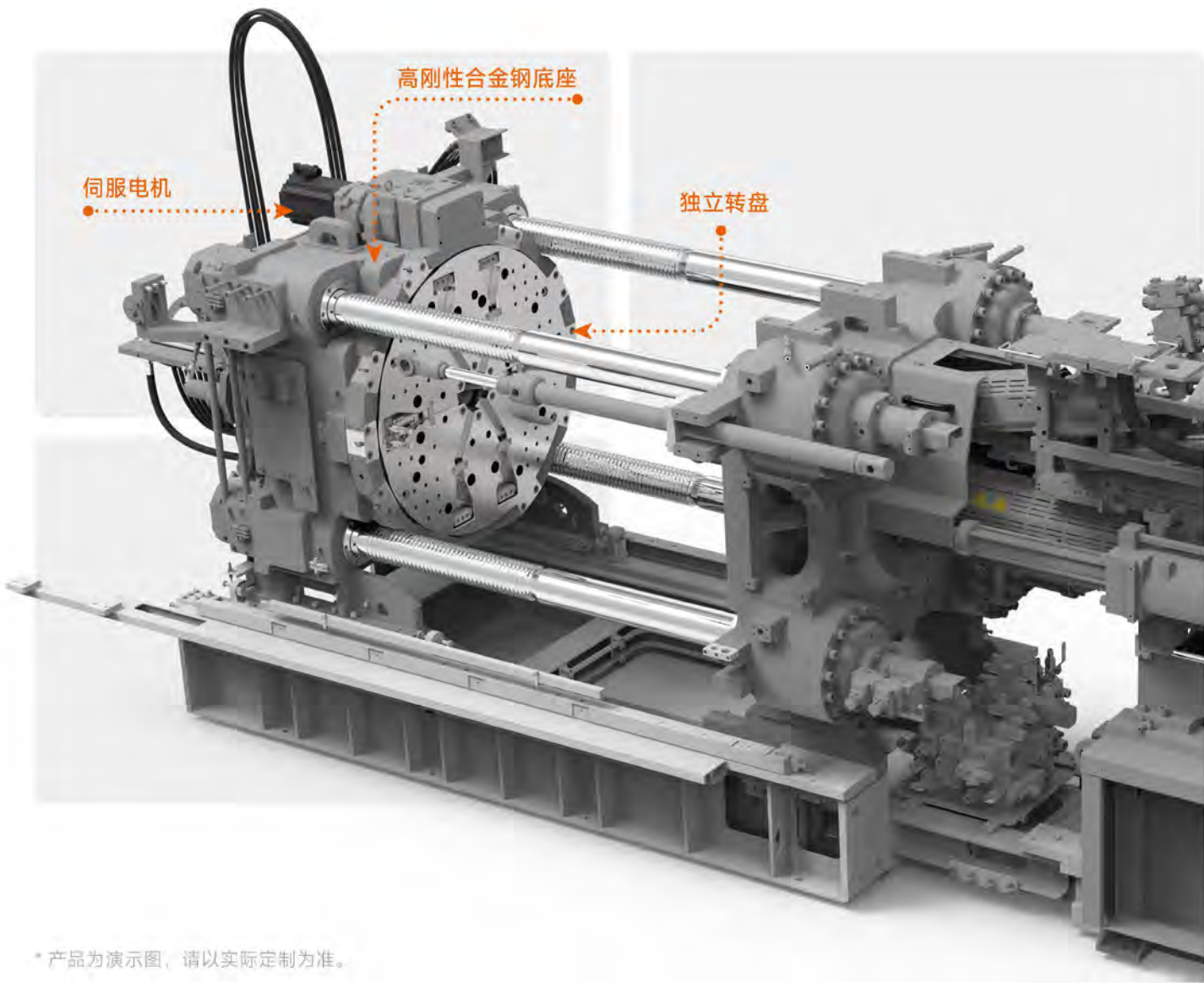


* 产品为演示图，请以实际定制为准。

■ 背负式多物料系列 | 多物料集成专家

欧式精密，良率革命

- 01. 独立转盘采用精密制造工艺，转盘间隙 $\leq 0.15\text{mm}$ ，(行业平均 $0.3\text{--}0.5\text{mm}$)，同时搭配高刚性合金钢底座，成型时模具对位精度提升 60%。
- 02. 采用伺服电机驱动，配合光电编码器闭环控制使定位精度达 $\pm 0.005^\circ$ ，模具对位精度提升 60%，彻底解决偏移问题，良品率显著提升，在确保高质量产品的同时，大幅减少材料浪费，实现降本增效。



* 产品为演示图，请以实际定制为准。

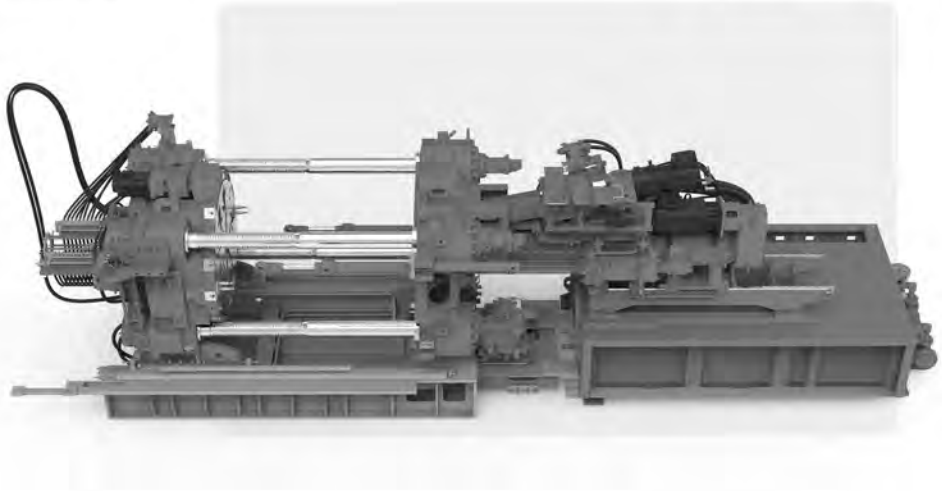
标配电动熔胶，生产效率快人一步

配合针阀模具或封闭射嘴，实现同步熔胶功能，同步开合模效率提升 30%。



模块化设计，适配度高

- 01. 多种料管中心距可调选项，适配更多模具。达到初期投入降低 10%，后期扩展零浪费的理念，随需扩展，避免后续设备追加，实现投资价值最大化。
- 02. 采用模块化灵活式主机架构，支持快速更换和增配注射系统，转盘多工位无缝切换，满足多类型产品生产。



背负式多物料系列 | 多物料集成专家



全新智能控制单元

配备 15 英寸触控注塑机专用控制器，采用 Linux 操作系统，兼顾开放性同时确保高响应和高可靠性，具备友好便捷的操作界面、强大性能的硬件。

- 01. 高性能硬件配置**
 - 搭载 Intel Atom 三核 1.91GHz 处理器，提供强大计算能力，最快任务扫描周期 0.5ms，快速转保压最快可达 62.5μs。
 - 采用 Linux 操作系统，确保系统稳定性和高效响应。
- 02. 先进的操作体验**
 - 15 英寸 TFT 显示屏，1024x768 像素分辨率，1600 万真彩色，视觉效果清晰。
- 03. 功能特性**
 - 符合 IEC61131-3 国际标准规范的软件模型
 - 多级用户访问权限管理，可根据不同的授权等级更改设定，防止参数被任意更改。
 - 支持多国语言
 - 闭环温度控制，温度控制精准。
 - 应用工业以太网控制自动化技术，实现伺服转盘快速、平滑、精确控制。
- 04. 接口兼容性**
 - 配备多种工业总线通讯接口，兼容主流通讯协议，如 Modbus、CANOPEN、OPC UA/DA、EtherCAT、EtherNET 等，轻松实现设备间的互联互通，满足多种应用场景的需求。
- 05. 强大的适应性**
 - 具备强大的扩展能力，支持扩展多种 I/O 模块实现更多功能。

* 产品为演示图，请以实际定制为准。

震雄智能产业布局

iChen™ Smart Family



震雄智能工厂

iChen™ Smart Factory

让智能工厂一键启动

iChen™ Smart Factory以工厂整线设计为核心，提供8大服务版块。从规划设计、辅机配置、自动化、智能周边设备以及仓储物流系统搭建等，打通生产前后端全线，实现整厂交钥匙项目。

震雄智云

iChen™ Cloud

让工业价值全面释放

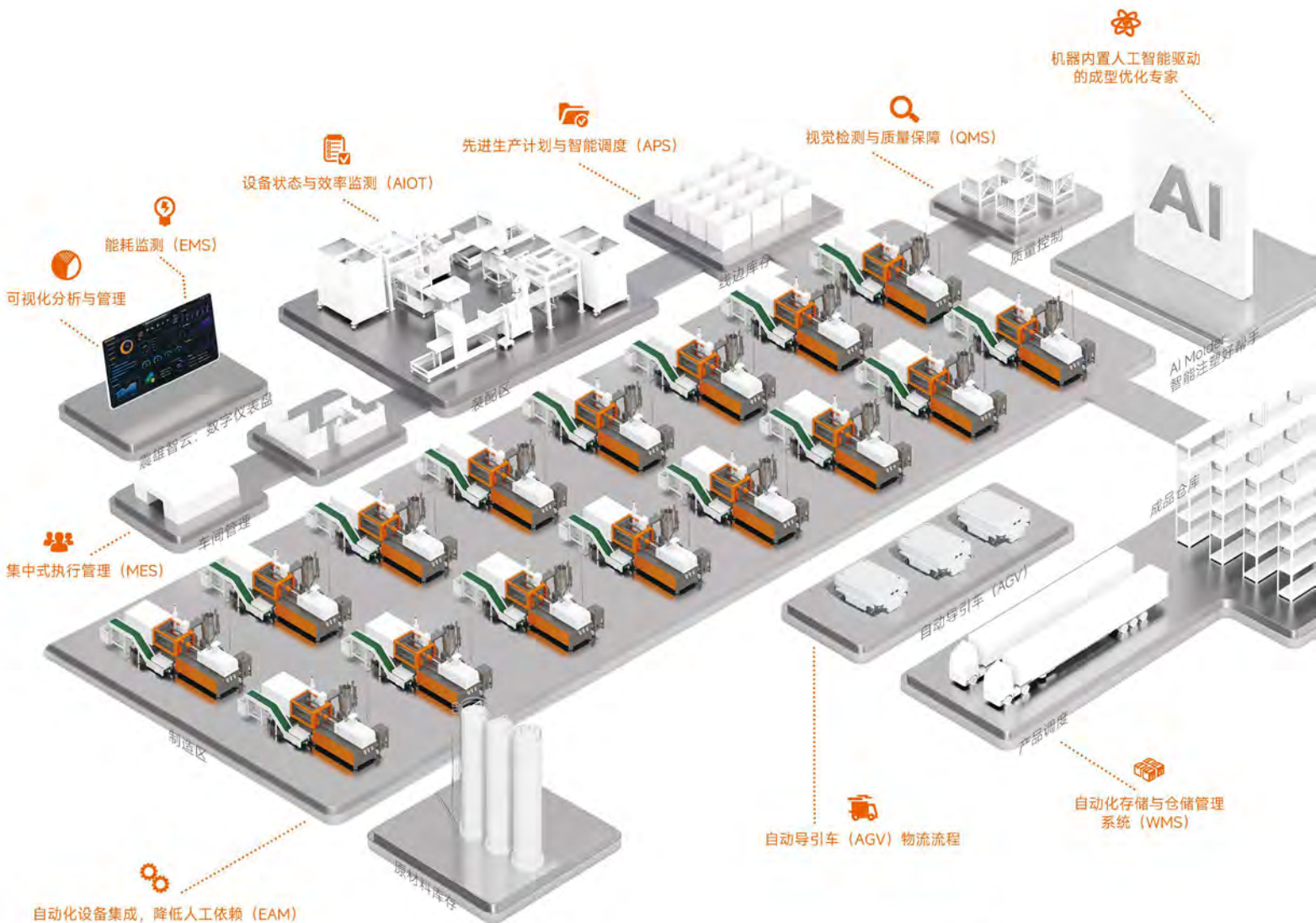
iChen™ Cloud智能制造运营管理平台。全方位涵盖设备联网、设备管理、生产管理、质量管理、能源管理、仓储物流、智能排产和数据平台，实现生产全生命周期的数字化管控，提供实时运营洞察。

智能注塑好帮手

iChen™ AI Molder

智能调模驱动精准量产

iChen™ AI Molder是由震雄集团联合产学研团队打造的智能注塑成型工具。iChen™ AI Molder深度融合AI算法与注塑工艺知识图谱，精准优化成型参数，消除产品缺陷，提升生产良率。



iChen™ Smart Family

背负式三板多物料 | JM-DMZ III

高稳定结构机铰
油压和机铰设计完美结合，开合动作顺畅，不仅快，还精确。

高效润滑
动模及机铰采用低摩擦阻力的合金材料，配合智控润滑控制系统，润滑效果好，部件更耐用，使用无忧。

独立转盘
转盘间隙 $\leq 0.15\text{mm}$ ，（行业平均 $0.3\text{--}0.5\text{mm}$ ），同时搭配高刚性合金钢底座，成型时模具对位精度提升60%。

气凝胶保温装置
机筒保护罩增加隔热效果极好的气凝胶，减少散热能耗可达28%。

电动熔胶（依工况变化）
01. 熔胶动作，相比液压熔胶，节电率可达30%。
02. 配合针阀模具或封闭射嘴，可实现同步熔胶，进一步提升生产效率。

高锁模规格
大拉杆内距，大开模行程，大容量，可适用更广模具。

高强度机架
主要载荷的型材加大规格（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。

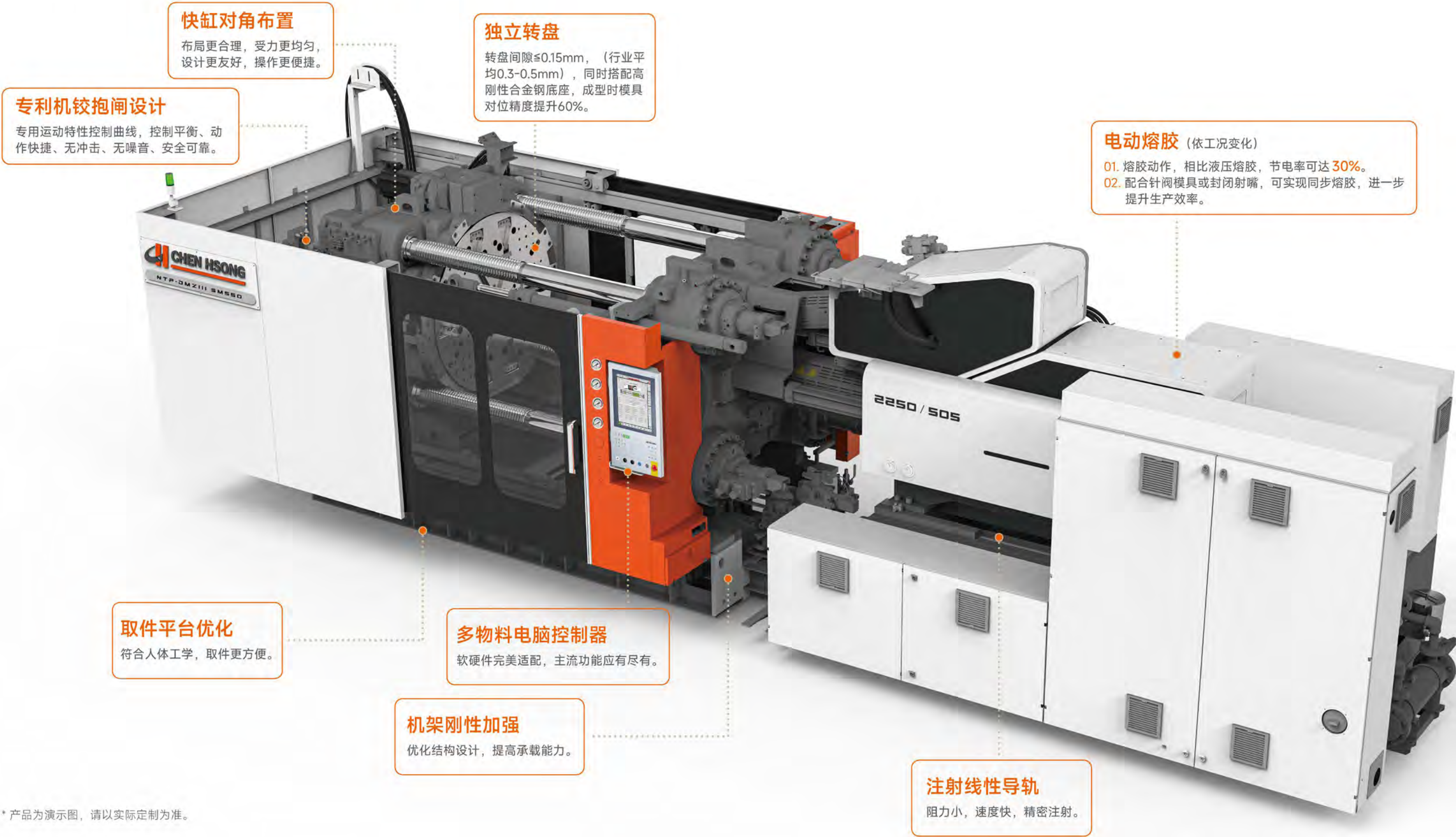
多物料电脑控制器
软硬件完美适配，主流功能应有尽有。

双射移结构
射台对中性更好，有效防止射嘴偏移，杜绝漏胶现象发生，使整个射台部分工作更平稳。

射台全线标配线性导轨
线性导轨对比普通圆柱导轨，具有更高的导向精度。稳性、承载能力和抗冲击性，以及更长的使用寿命摩擦系数和维护成本。

* 产品为演示图，请以实际定制为准。

背负式二板多物料 | SM-NTP-DMZ III



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。

独立转盘

转盘间隙 $\leq 0.15\text{mm}$ ，（行业平均 $0.3\sim 0.5\text{mm}$ ），同时搭配高刚性合金钢底座，成型时模具对位精度提升60%。

专利机铰抱闸设计

专用运动特性控制曲线，控制平衡、动作快捷、无冲击、无噪音、安全可靠。

电动熔胶（依工况变化）

- 01. 熔胶动作，相比液压熔胶，节电率可达30%。
- 02. 配合针阀模具或封闭射嘴，可实现同步熔胶，进一步提升生产效率。

取件平台优化

符合人体工学，取件更方便。

多物料电脑控制器

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。

注射线性导轨

阻力小，速度快，精密注射。

* 产品为演示图，请以实际定制为准。

DMZ III系列 技术参数表

		背负式三板多物料 JM-DMZ III																												背负式二板多物料 SM-NTP-DMZ III																			
		JM168-DMZ III						JM228-DMZ III						JM288-DMZ III						JM358-DMZ III						JM398-DMZ III						JM468-DMZ III						SM550-NTP-DMZ III						SM750-NTP-DMZ III					
注射部分		1040H			340Z			1040H			340Z			1585H			505Z			2250H			505Z			2250H			505Z			2250H			505Z			2250H			505Z			2250H			715Z		
螺杆直径	mm	46	52	60	31	36	41	46	52	60	31	36	41	52	60	67	36	41	46	60	67	75	36	41	46	60	67	75	36	41	46	67	75	83	36	41	46	60	67	75	36	41	46	60	67	75	41	46	52
螺杆长径比	L/D	23.7	21	18.2	24.4	21	18.4	23.7	21	18.2	24.4	21	18.4	24.2	21	18.8	23.9	21	18.7	23.5	21	18.8	23.9	21	18.7	23.5	21	18.8	23.9	21	18.7	23.5	21	19	23.9	21	18.7	23.5	21	18.8	23.9	21	18.7	23.5	21	18.8	23.6	21	18.6
螺杆行程	mm	260			180			260			180			300			205			335			205			335			205			335			205			335			205			335			230		
理论注射容积	cm³	431	551	734	135	183	237	431	551	734	135	183	237	636	847	1057	208	270	340	946	1180	1479	208	270	340	946	1180	1479	208	270	340	1321	1655	2027	208	270	340	946	1180	1479	208	270	340	946	1180	1479	303	382	488
注射重量 (PS)	g	392	501	668	123	167	216	392	501	668	123	167	216	579	771	962	189	246	309	861	1074	1346	189	246	309	861	1074	1346	189	246	309	1202	1506	1845	189	246	309	861	1074	1346	189	246	309	861	1074	1346	276	348	444
注射压力	Mpa	242	189	142	250	185	143	242	189	142	250	185	143	250	187	150	243	187	149	239	191	153	243	187	149	239	191	153	243	187	149	235	188	153	243	187	149	239	191	153	243	187	149	239	191	153	236	187	146
注射速度	mm/s	114			124			114			124			115			118			112			118			112			118			110			118			112			118			112			117		
注射速率	g/s	172	220	293	85	115	149	172	220	293	85	115	149	222	296	369	109	142	178	288	359	450	109	142	178	288	359	450	109	142	178	353	442	541	109	142	178	288	359	450	109	142	178	288	359	450	140	177	226
螺杆转速	rpm	270			350			270			350			270			320			250			320			250			320			220			320			250			320			250			300		
料管中心距	mm	100-150 (optional)						100-150 (optional)						150-200 (optional)						150-200 (optional)						150-200 (optional)						200-300 (optional)						200-300 (optional)						300					
锁模部分																																																	
锁模力	kN	1680						2280						2880						3580						3980						4680						5500						7500					
开模行程	mm	490						590						640						700						780						835						1300/750						1400/600					
哥林柱内距 (HxV)	mm	530x530						610x570						710x670						760x710						810x810						855x855						920x830						1120x960					
最小模厚	mm	180						195						220						250						275						330						350						350					
最大模厚	mm	550						630						710						730						810						850						900						1150					
最大回转直径	mm	Φ780						Φ870						Φ1010						Φ1080						Φ1195						Φ1257						Φ1285						Φ1535					
转盘承重	t	0.8						0.9						1.5						1.8						2.5						2.5						3						5					
顶出力	kN	67						77						77						111						111						166						110						220					
顶出行程	mm	150						170						170						220						220						250						200						300					
其他																																																	
最高系统压力	Mpa	17.5						17.5						17.5						17.5						17.5						17.5						17.5						17.5					
油泵电机功率	kW	31			19			31			19			39			19			51			19			51			19			60			19			51			19			51			27		
电热功率	kW	16.1			6.8			16.1			6.8			19.6			10.5			25.6			10.5			25.6			10.5			31.2			10.5			25.6			10.5			25.6			12.9		
外形尺寸 (L×W×H)	m	6.3×1.5×2.7						6.8×1.6×2.7						7.5×1.7×3.1						8.2×1.8×2.8						9.0×1.9×2.9						9.3×2.0×2.9						8.2×2.4×2.5						8.8×2.7×2.7					

DMZ III系列 标配配置表

备注：●表示标配。○表示选配，×表示没此配置。数字表示需求数量。

配置	JM-DMZ III
锁模部分	伺服转盘
	机铰自动润滑系统
	差动式特快锁模
	自动模厚及锁模力调整
	T型槽+码模孔模板（转盘码模孔）
	高强度镀铬拉杆
	顶出杆倒拉结构
	顶退行程可调功能
	模具定位圈
	转盘冷却水2组（168T-358T）
	转盘冷却水4组（398T-468T）
	欧规机械手安装孔位
	玻璃管水流计（6组）
	转盘三工位
	转盘四工位
	加大容模量
	加大开模行程
	模具隔热板
注射部分	机铰油脂润滑
	用于磁性模具夹具的Euromap 70和70.1接口
	电动熔胶装置
	模块化注射单元组合
	射台集中润滑
	双合金螺杆和机筒
	熔胶螺杆转速显示
	数控背压装置
	防止冷料启动保护
	感温线断线侦测
	射台采用线性滑轨
	喷嘴对中微调装置
	气凝胶保温装置
	多组分注塑成型（≥3）
	机筒冷却水加电磁阀控制
	专用料管组（PC、PMMA等）
	注射装置自动润滑
	封闭喷嘴
	射台料斗
	移动料斗装置
	红外发热圈
	陶瓷发热圈

三：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。

配置	JM-DMZ III
液压部分	低噪音省电内齿轮油泵
	高效率液压油冷却器
	油液温度控制装置
	吸油及旁路滤油装置
	伺服驱动流量与压力控制
	转盘抽芯2组（288T-468T）
	多组顺序（注射）阀接口
	液压油位指示报警
	绞牙功能
	同步中子/顶出
	加大冷却器
	加大动力
	液压油预热
	高稳态液压控制
控制部分	射胶闭环系统
	非标抽芯组数（定模、转盘）
	15寸屏控制器
	温度PID控制系统
	三色报警灯
	机械手标准电气接口
	低压模具保护
	电气安全保护
	带电气联锁的喷嘴保护罩
	OPC-UA通信接口
	多种操作语言可供选择
	EU12/EU67机械手界面程序
	控制器联网功能
	集成热流道控制系统
	动定模吹风装置
	数字电度表
	多组电源插座



DMZ III系列 标配配置表

备注：●表示标配。○表示选配，×表示没此配置。数字表示需求数量。

配置	SM-NTP-DMZ III
锁模部分	伺服转盘
	自动调模功能
	合模拉杆采用高拉力钢制造
	高刚性三板支撑滑脚机构
	模板采用高强度球墨铸件
	动模贰组抽芯
	动模肆组耐高温水管
	定模肆组模具冷却水接口
	欧规机械手安装孔位
	玻璃管水流计（6组）
	定模板配T型槽
	转盘三工位
	转盘四工位
	加大容模量
	加大开模行程
	加大顶出行程
	模具隔热板
	用于磁性模具夹具的Euromap 70和70.1接口
配置	SM-NTP-DMZ III
注射部分	电动熔胶装置
	模块化注射单元组合
	射台集中润滑
	双合金螺杆和机筒
	熔胶螺杆转速显示
	数控背压装置
	防止冷料启动保护
	感温线断线侦测
	喷嘴阻塞与溢料控制
	射台采用线性滑轨
	喷嘴对中微调装置
	气凝胶保温装置
	多组分注塑成型（≥3）
	机筒冷却水加电磁阀控制
	专用料管组（PC、PMMA等）
	注射装置自动润滑
	封闭喷嘴
	射台料斗
	移动料斗装置
	红外发热圈
	陶瓷发热圈

注：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。

配置	SM-NTP-DMZ III
液压部分	低噪音省电内齿轮油泵
	高效率液压油冷却器
	油液温度控制装置
	吸油及旁路滤油装置
	伺服驱动流量与压力控制
	转盘抽芯2组（288T-468T）
	多组顺序（注射）阀接口
	液压油位指示报警
	绞牙功能
	同步中子/顶出
	加大冷却器
	加大动力
	液压油预热
	高稳态液压控制
	射胶闭环系统
	非标抽芯组数（定模、转盘）
配置	SM-NTP-DMZ III
控制部分	15寸屏控制器
	温度PID控制系统
	三色报警灯
	机械手标准电气接口
	低压模具保护
	电气安全保护
	带电气联锁的喷嘴保护罩
	OPC-UA通信接口
	多种操作语言可供选择
	EU12/EU67机械手界面程序
	控制器联网功能
	集成热流道控制系统
	动定模吹风装置
	数字电度表
	多组电源插座



DMZ III系列 模块化射台搭配

标准配置 选配配置

H 水平排布 L 水平直角排布 V 垂直直角排布

MODEL NO	INJECTION UNIT A	INJECTION UNIT B/C/D			
		340	505	715	1040
JM168-DMZ III	715	Z/L/V	Z/L		
	1040	Z/L/V	Z/L		
JM228-DMZ III	715	Z/L/V	Z/L		
	1040	Z/L/V	Z/L		
JM288-DMZ III	1040	Z/L/V	Z/L/V	Z/L	
	1585	Z/L/V	Z/L/V	Z/L	
	2250	Z/L/V	Z/L/V	Z/L	
JM358-DMZ III	1040	Z/L/V	Z/L/V	Z/L/V	Z/L
	1585	Z/L/V	Z/L/V	Z/L/V	Z/L
	2250	Z/L/V	Z/L/V	Z/L/V	Z/L
JM398-DMZ III	1040	Z/L/V	Z/L/V	Z/L/V	Z/L
	1585	Z/L/V	Z/L/V	Z/L/V	Z/L
JM468-DMZ III	2250	Z/L/V	Z/L/V	Z/L/V	Z/L
	1585	Z	Z/L/V	Z/L/V	Z/L
SM550-NTP-DMZ III	1585		Z/L/V	Z/L/V	Z/L/V
	2250		Z/L/V	Z/L/V	Z/L/V
SM750-NTP-DMZ III	1585		Z/L/V	Z/L/V	Z/L/V
	2250			Z/L/V	Z/L/V



不经意间，就会发现震雄机器制造的产物

这，就是注塑机的魅力所在

震雄24小时“服务易”

400 930 0026



震雄注塑机畅销全球，为超过85个国家提供优质的注塑解决方案。

震雄拥有超200人的专业售后技术支持团队，120个服务网点遍布全国。

7×24小时为客户提供包含产品使用培训、维护保养、业务咨询、配件订购等专业售前、售后一条龙服务。

标准化交付



“客人所要的，就是我们要做的！”

2 上门处理小时达

疑难杂症，上门解决，
震雄团队承诺：市内3小时、省内8小时、省外24小时上门。

3 7×24 小时技术智囊团

无论日与夜，有问题就打400 930 0026，
超200人专业售后、服务支持团队在线解答：
设备报障、故障判断、维修指导等。

4 400 回访，意见预判

400呼叫中心定期回访客户：
了解使用需求和建议，协助处理与改进，
预判你的好心情。

5 定期巡检，故障预判

区域网点服务人员定期实地回访：
及时发现并排除潜在异常，预判你的好工况。