



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: 香港铜锣湾威非路万国宝通中心20楼2001室
广东省佛山市顺德区大良红岗工业区
广东省深圳市坪山区坑梓街道震雄工业园
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

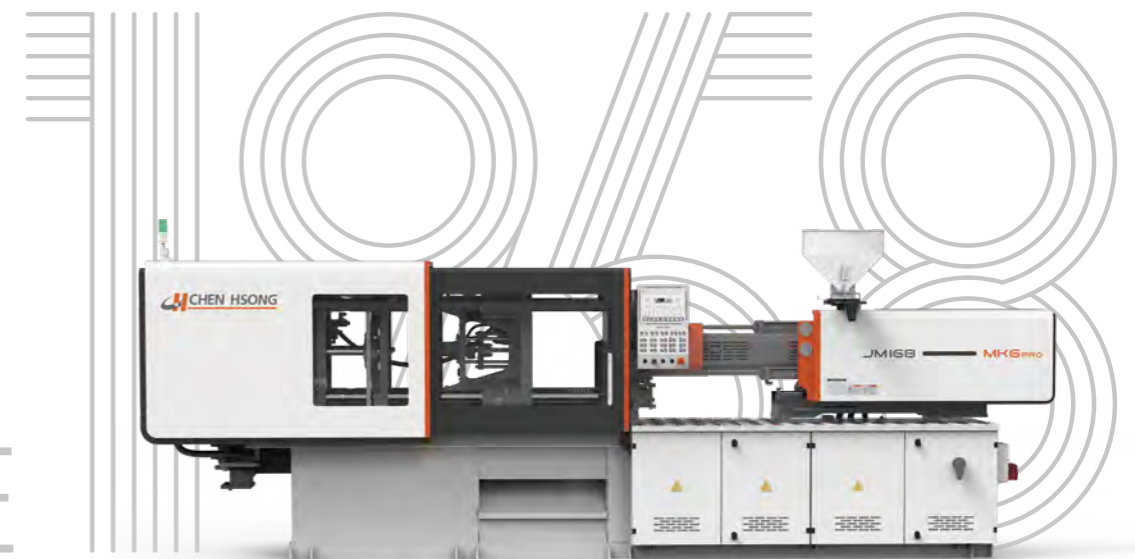
电话: +86 400 930 0026
+86 (0755) 8413 9999
官网: <https://www.chenhsong.com>

CH 2025.07.31

MK6 PRO

精密伺服注塑机

88-668T



SINCE

源自100% 满意度的极致追求

MK6 PRO 由震雄联合国际知名顶尖注塑机专家团队，结合震雄工程师超越半世纪的注塑经验沉淀，五年磨一剑精心研制而成，是震雄近 70 年注塑技术集大成者，注塑新旗舰，业界新标杆。

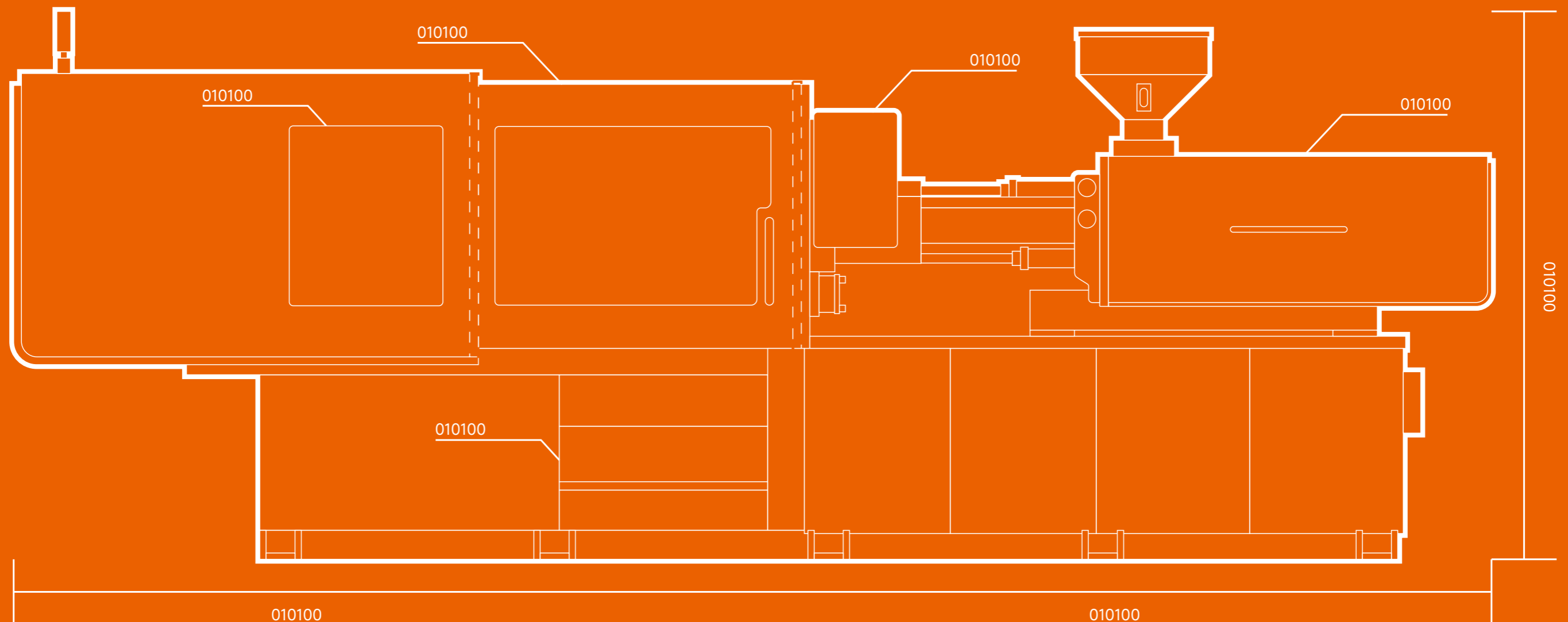
MK6 PRO 延续了 MK6 系列低返修率、高翻单率、高满意度的产品理念，用工业美学的外观设计，最强大脑的控制技术，业界领先的性能指标，精益求精的品质工艺，为市场献上一台 100% 客户满意度的标杆旗舰注塑机。

树立业界新标杆 引领注塑新时代

高稳定性

高翻单率

高满意度



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90万平方米，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，严控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

他们都在使用震雄注塑机投入生产制造





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。



为千行百业服务



1 标准化交付



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
简单问题，电话解决

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
有意见，不发酵
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
有异常，不忽视
预判你的好工况

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

树立四大业界标杆 引领注塑新时代

01 工业美学 设计标杆

02 最强大脑 控制标杆

03 精益求精 品质标杆

04 行业领先 性能标杆

节能标杆 优于国家1级能效

震雄MK6 PRO入选

《国家工业和信息化领域节能降碳技术装备推荐目录(2024年版)》

绿色能效水平处于领先地位



工作指示灯 设备状态一目了然

最强大脑 控制标杆

顶配智能控制器 运算标杆

高配置内核电脑芯片，展现超高速度的运算能力、高动态响应、高精度控制、高稳定性能，提高产品“快”、“准”、“稳”。

- 大** 12/15寸触控大屏
- 快** 超高主频响应快
- 简** 简单易用好上手
- 智** 智能控制免繁琐
- 超** 超频驱动破极限
- 全** 主流功能全都有



顶配智能控制器 运算标杆

CPU面板主频高
25%
主机主频高
60%



| CPU | MK6 PRO CPU主频 | 竞品 CPU主频 |
|-----|---------------|----------|
| 面板 | 1.0 GHz | 0.8 GHz |
| 主机 | 0.48 GHz | 0.3 GHz |

高配置内核电脑芯片，实现超高速度的运算能力、高动作响应度和完成度，提高产品精度、品质及稳定性。

采用Linux操作系统，市场主流界面，通俗易懂。

超触摸大屏 操控标杆



MK6 PRO 触摸屏

竞品 非触摸屏

| | | |
|---------|------|----------------|
| 触控屏响应快 | 触点精准 | 实体按键 |
| 屏幕操作便利 | 灵敏顺畅 | 操作较慢 |
| 简单易用好上手 | 减少培训 | 分辨率低 (800×600) |
| 主要功能页面 | 一触即达 | |

功能全面且强大 实力标杆

主流功能应有尽有，满足您的注塑生产所需

1. USB接口
2. 网线接口
3. 开合模智能化算法
4. 射胶、顶针闭环控制算法
5. 存取参数配方
6. 保存生产记录
7. USB升级系统
8. 自动保存参数修改设置
9. 模具参数配方兼容
10. 快设页面
11. 内嵌软示波器，显示速度、压力、位置，并可读取任意点数据
12. 更全的品质监控
13. SPC生产统计
14. 一键即达分级页面
15. I/O点自由配置
16. 截屏（随时）
17. 可读取关联设备警报
18. 动作顺序自由编程
19. MES接入
20. 用户管理

ODS超频驱动 性能标杆

精准射胶压力控制系统满足95%使用场景通过控制器、与液压伺服传动系统的完美联动可最高实现射胶极限性能20%的提升。

ODS设计，让客户在特殊生产场景实现超频极限延伸，以满足客户更多复杂的工况要求。

ODS
超频驱动系统
Over Drive System

智能控制算法 智能标杆

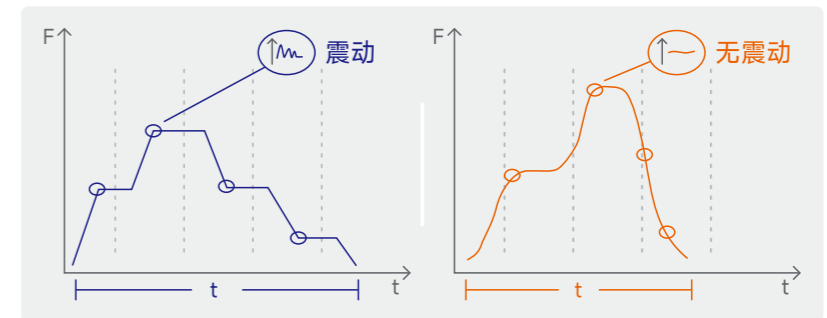
震雄独有专利智能控制算法，不需要进行繁琐的手动调试，仅靠软件算法即可自动实现<5bar的高精度调模。

无需增加额外的高精度配件，不再依赖资深师傅，降低人员专业性要求，减少出错可能性。

减少运行周期，
提升平顺性。



MK6 PRO 智能调模
专有页面 一键调模
界面简洁且易于使用



软硬件联动 降本增效 物联标杆

智能控制器通过iChen Router联网网关，可搭配iChen Cloud震雄智云平台，为您提供领先的智慧工厂解决方案，实现真正意义上的信息化物联、智能化生产、远程化运维、网络化协同，让工业4.0为您的生产降本增效。

*图示为平板电脑端画面



精益求精 品质标杆

高稳定结构机铰

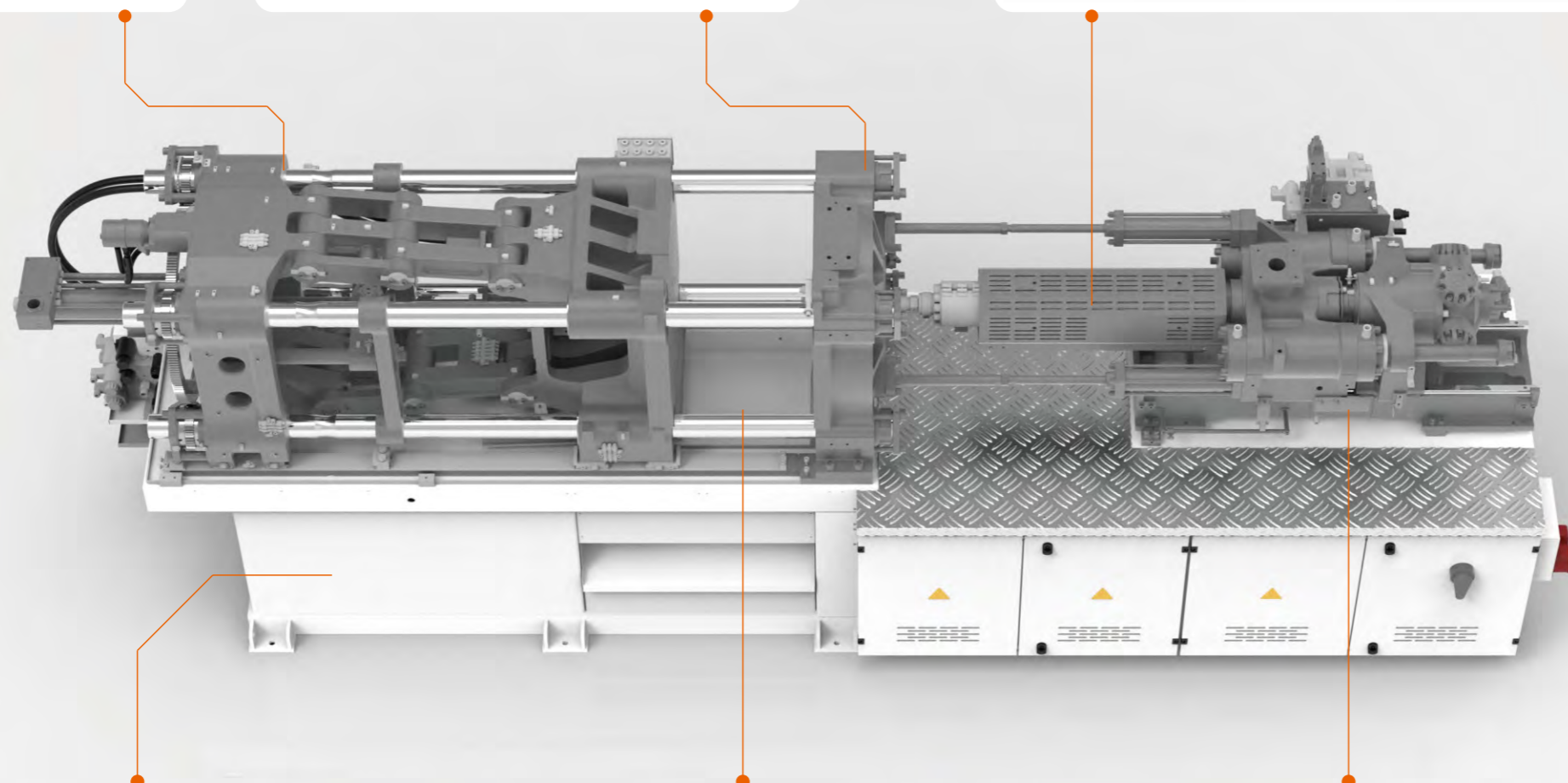
结合日本三菱以及震雄资深研发团队的力学,设计出最优运动轨迹与结构的机铰,全行业领先的三维坐标加工设备完成所有核心部件的加工,确保精度达0.01mm。

高强度圆形模板

震雄独创的圆形模板设计,基于每个机型的力学仿真和实验优化,确保实际应力和变形达到最优。设计出最符合每一个吨位的模板结构,生产周期短,响应更快速。

高水准塑化螺杆设计

近70年的行业塑化应用经验,累计解决百万客户塑化要求。同时在解决的过程中,不断优化螺杆设计,基于压缩比,温度,剪切热等性能参数上的深入研究,可为客户生产提供全面的塑化解决方案。



高刚性加强机架

承受主要载荷的工字钢加大规格(截面积变大)提升机架的抗弯能力,机器在运作时机架变形量小,保持稳定的生产工况,提升产品质量,延长整机使用寿命。

高兼容材料成型工艺

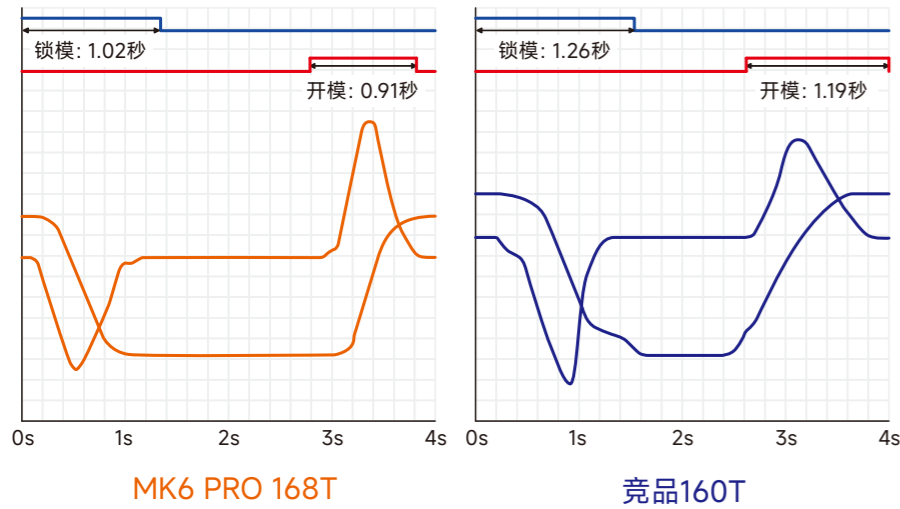
MK6 PRO除了在设备算法、运动控制等方面领先外,还结合整机的综合性能实现对射胶压力,速度以及温度的精准控制,在对PC、PET、PMMA、ABS、PP等各种材料的工艺成型上均有绝对的优势体现。

高精度线性导轨

流畅——摩擦系数小,可实现丝滑的注射动作。
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——产品位置精度高,合格率更有保障。
高速——启动速度和加速度均优于传统导轨系统。
精度——相比传统导轨设计,线性导轨位置精确性高,能提升注射精度。

行业领先 性能标杆

生产速度 追求100%满意



| 机型 | MK6 PRO 168T | 竞品160T |
|---------|--------------|--------|
| 锁模(s) | 1.02 | 1.26 |
| 开模(s) | 0.91 | 1.19 |
| 总时间(s) | 1.93 | 2.45 |
| 行程模(mm) | 300 | 300 |

干周期时间MK6 PRO
比竞品快
21%

更短的干周期, 为客户真正带来了肉眼可见的经济效益。

选配电动熔胶 追求100%满意

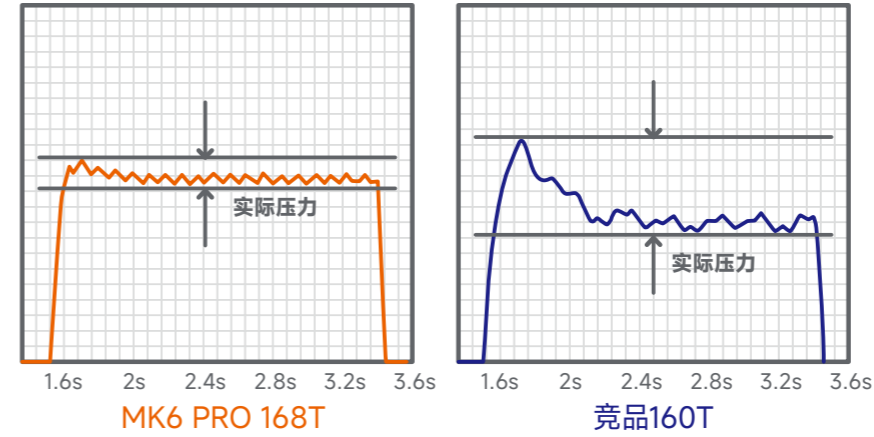
配置电动熔胶更节能。传统液压马达熔胶总效率为77%, 伺服电动熔胶总效率为90%。



配置电动熔胶效率更高。熔胶同步开合模, 可以满足各个行业更高节拍的生产要求。

配置电动熔胶整机运行更安静。整机运行噪音可低于70dB。

全闭环保压 稳定性追求100%满意

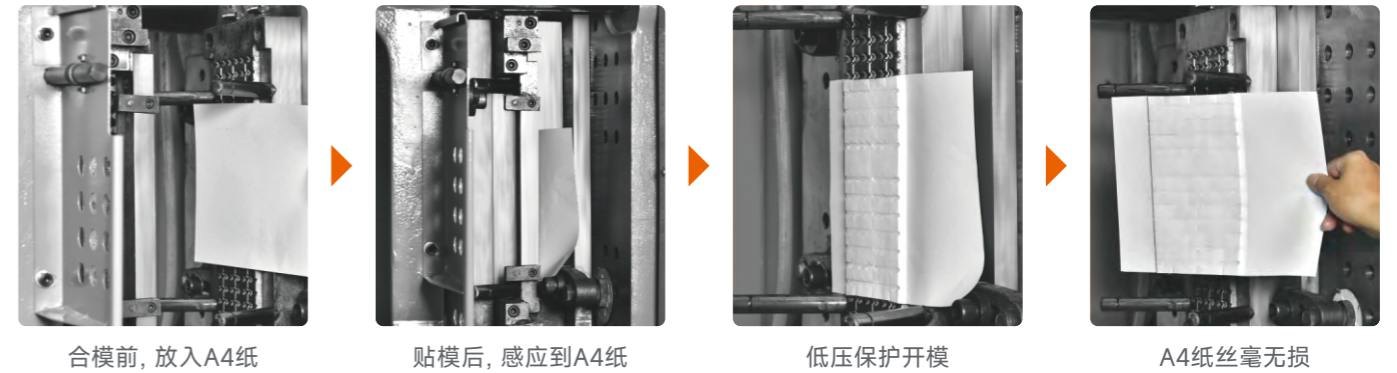


稳定精准的压力控制, 对制品的良品率控制有着重要作用, 尤其是对光学产品的表面微结构成型品质非常关键, 同时降低对机器的冲击提高设备长期使用稳定性和寿命。

全闭环保压, 精度可保持在
±0.5bar

低压保护 追求100%满意

震雄MK6 PRO采用工业级的低压保护功能, 搭配全新的控制逻辑算法, 可以实现100%的低压保护在一张A4纸张(小于厚度0.1mm)情况下, 也可完美发挥作用。



iChen Cloud震雄智云平台 追求100%满意

减少人员监管, 降低出错率; 减少设备闲置, 提高使用率; 优化生产流程, 提高产出率; 订单交付更及时。



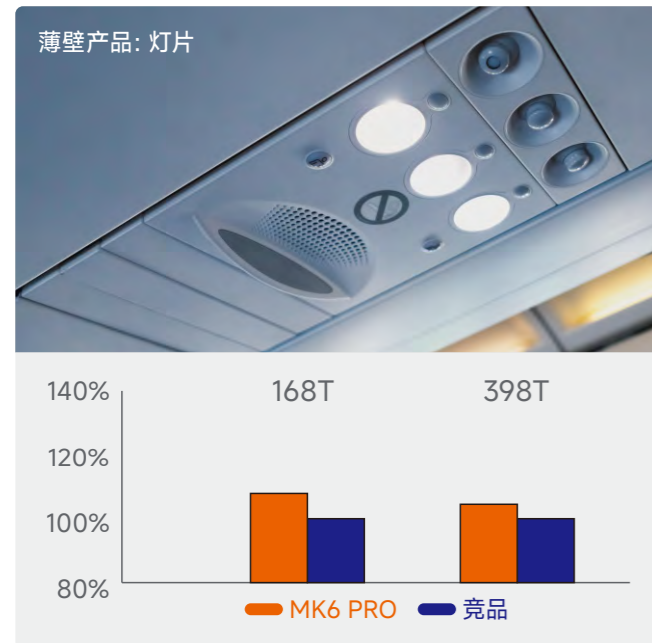
iChen Cloud
设备联网+APS系统+MES系统

- 运行监控
- 工艺管理
- 生产执行
- 质量管理
- 模具维保
- 设备维保
- 决策分析
- 产品管理
- 智能排产

*图示为平板电脑端画面

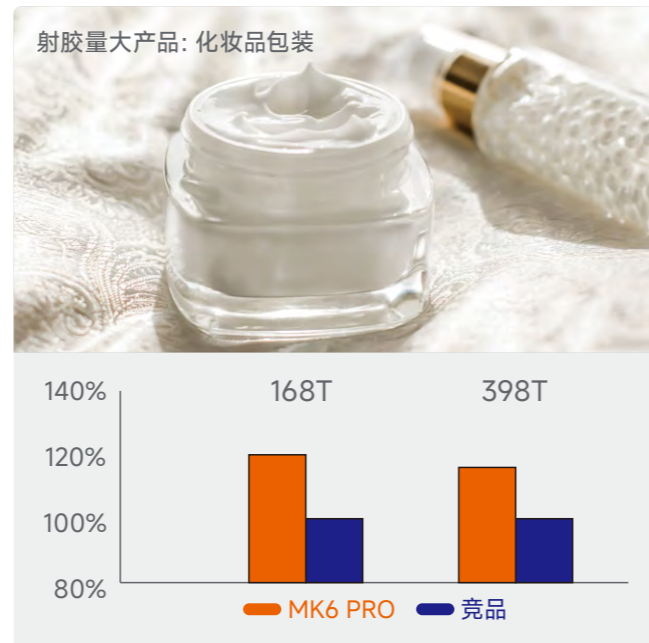
*iChen Cloud (震雄智云) 为震雄集团独立的云平台服务产品, 非产品标配, 欢迎致电震雄做相关咨询及合作洽谈。

射胶速度 追求100%满意



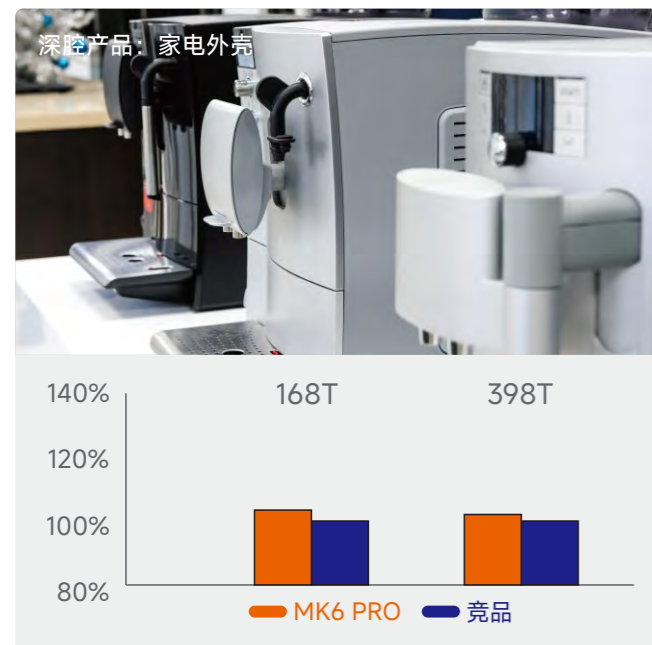
平均射胶速度MK6 PRO较竞品: 5.5%提升
更快的射胶速度, 得以打出薄壁产品, 品类更丰富, 合格率更高。

射胶量 追求100%满意



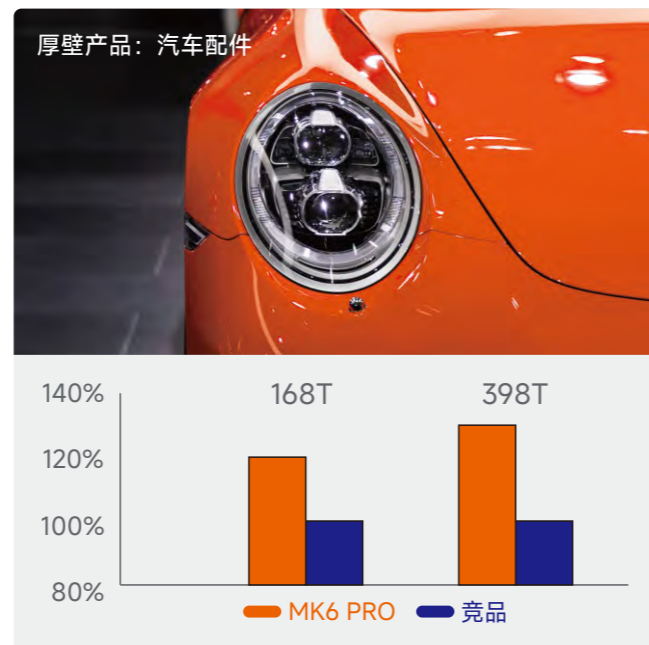
平均射胶量MK6 PRO较竞品: 18%提升
拥有更大的射胶量, 一台机器便可以生产绝大部分产品, 满足客户更厚更重的产品注塑需求。

开模行程 追求100%满意



平均开模行程MK6 PRO较竞品: 4%提升
开模行程大, 产品注塑尺寸范围就更大, 特别适合生产深腔类产品

功率 追求100%满意



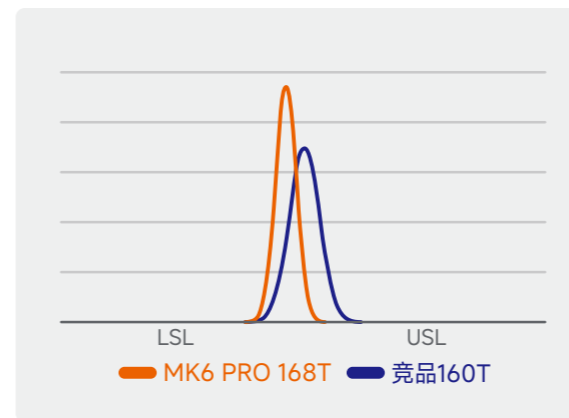
平均功率MK6 PRO较竞品: 26%提升
功率更大, 注塑过程中保压时间更长, 更适用于厚壁产品、工程塑料等生产。

全闭环射胶 精度追求100%满意

产品测试规格

大面积长流程薄壁
高平面度实验模板
重量: 122g
腔数: 1出1
材料: PE
周期: 16.5s

产品重量分布图



产品的CPK值越高, 产品的标准度越高, 全闭环射胶, 精度可保持在 $\pm 0.15\%$ 。

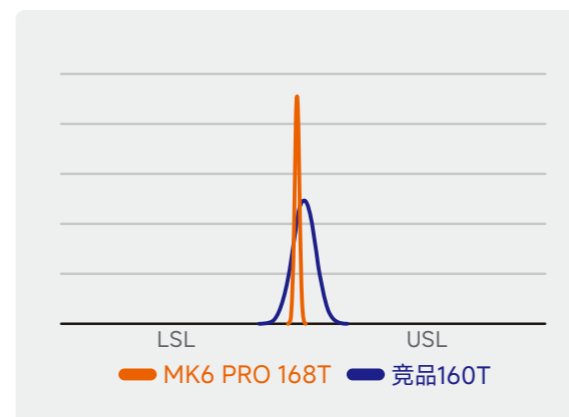
重量CPK值对比



重量CPK值MK6 PRO 较竞品高

31%

开模终点位置正态分布图



开模终点位置的CMK值极大高于竞品, 可以实现机器手精准快速的抓取产品, 让品质更优良, 生产更稳定
全闭环开模, 精度可保持在 $\pm 0.25\%$ 。

开模位置CMK值对比



精准度MK6 PRO 较竞品高

45%

引领三大客户指标 追求100%满意度

超高稳定性 追求100%满意



MK6 PRO承载着良好的信誉, 从日本引进大量 FMS 柔性制造系统、CNC加工中心群、数控车加工群等, 设备建立起了中国珠江三角洲地区塑机业最大的NC加工体系, 用于加工注塑机, 的核心零部件, 以保证注塑机品质的高稳定性与可靠性。

超高良品率 追求100%满意



MK6 PRO源自我们对客户100%满意度的极致追求, 它的体验更专业, 品质更极致。我们将它的注塑精度及速度都调到极致, 最优的表现, 最专业的装备, 适合生产有严格精度及尺寸要求的制品。

超高生产率 追求100%满意



MK6 PRO是基于MK6系列98%翻单率的基础上, 通过不断地改善与提升的旗舰产品, 务求让客户100%满意, 真正让客户买得放心, 用得安心。

标配配置

锁模部分

- | | | | |
|-------------|---------------|-------------|---------------------|
| 1. 机铰自动润滑系统 | 2. 自动模厚及锁模力调整 | 3. 高强度镀铬哥林柱 | 4. 安全门配合电路、油路互锁安全保护 |
| 5. 差动式特快锁模 | 6. 欧式顶针 | 7. 液压抽芯 | |

射胶部分

- | | | | |
|------------|--------------|-------------|--------------|
| 1. 氮化料筒和螺杆 | 2. 温度PID控制系统 | 3. 熔胶螺杆转速显示 | 4. 数控背压 |
| 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. 陶瓷发热圈 | | |

液压部分

- | | | | |
|---------------|--------------|-------------------|--------------|
| 1. 低噪音省电内齿轮油泵 | 2. 高效率液压油冷却器 | 3. 分离式油箱, 检修及清洗方便 | 4. 吸油及回油滤油装置 |
| 5. 油压安全锁 | 6. 油温控制装置 | | |

控制部分

- 12寸触摸屏控制器 (88-468T) / 15寸触摸屏控制器 (568-668T)

选配配置

锁模部分

- | | | | |
|------------|---------------------|--------------------|-----------|
| 1. 多组液压抽芯 | 2. EU12/EU67机械手界面程序 | 3. T型槽模板/T型槽+码模孔模板 | 4. SPI模板 |
| 5. 多功能吹风装置 | 6. 吊模架 | 7. 同步抽芯/顶针 | 8. 加大顶针行程 |
| 9. 加大容模量 | 10. 模具隔热板 | | |

射胶部分

- | | | |
|---------------------|--------------|-----------------|
| 1. 料筒高温保护罩 (气凝胶保护棉) | 2. 改小或加大一级射台 | 3. 运水圈冷却水加电磁阀控制 |
| 4. 双金属料筒 | 5. 不锈钢料斗 | 6. 加长射嘴 |
| 7. 封闭射嘴 | 8. 镀铬射嘴 | 9. 双金属螺杆 |
| 10. 硬PVC装置 | 11. 电动熔胶 | 12. 红外线发热圈 |
| 13. 混炼螺杆头 | 14. 料筒吹风装置 | 15. 移动料斗 |

控制部分

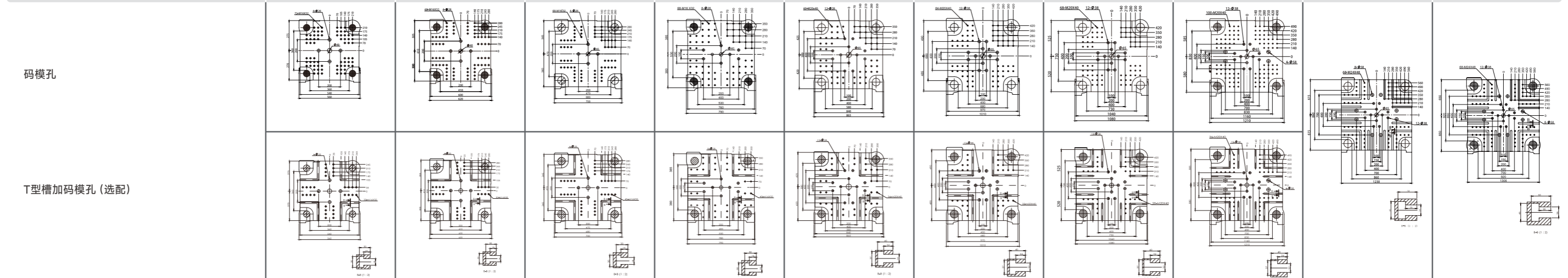
- | | | | |
|--------------|---------------------|------------|--------------|
| 1. 奥地利贝加莱控制器 | 2. 德国倍福CBmold控制器 | 3. 热流道温度控制 | 4. 下料口温度闭环控制 |
| 5. 顺序控制装置 | 6. Mega Router 联网网关 | | |

液压部分

- | | | | |
|------------|-------------|--------------|---------------|
| 1. 油位指示警报 | 2. 旋转脱模 | 3. 旁路滤油器 | 4. 外置回油滤油器 |
| 5. 外置吸油滤油器 | 6. 加大油马达 | 7. 加大冷却器 | 8. 加大动力 |
| 9. 压力油预热 | 10. 高稳态液压控制 | 11. 注射伺服闭环控制 | 12. 开合模方向比例控制 |

MK6 PRO技术参数表

| 注射部分 INJECTION UNIT | UNITS | JM88-MK6 PRO | JM128-MK6 PRO | JM168-MK6 PRO | JM208-MK6 PRO | JM258-MK6 PRO | JM328-MK6 PRO | JM398-MK6 PRO | JM468-MK6 PRO | JM568-MK6 PRO | JM668-MK6 PRO |
|---------------------------------|---------------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|----------------|-----------------|
| 螺杆直径 | mm | 31 36 41 | 36 41 46 | 41 46 52 | 46 52 60 | 46 52 60 | 60 67 75 | 67 75 83 | 75 83 90 | 75 83 90 | 83 90 98 |
| 螺杆长径比 | L/D | 24.4 21.0 18.4 | 23.9 21.0 18.7 | 23.6 21.0 18.6 | 23.7 21.0 18.2 | 23.7 21.0 18.2 | 23.5 21.0 18.8 | 23.5 21.0 19.0 | 23.2 21.0 19.4 | 23.2 21.0 19.4 | 23.9 22.0 20.2 |
| 螺杆行程 | mm | 180 180 180 | 205 205 205 | 230 230 230 | 260 260 260 | 260 260 260 | 335 335 335 | 375 375 375 | 415 415 415 | 415 415 415 | 425 425 425 |
| 理论注射容积 | cm ³ | 136 183 238 | 209 271 341 | 304 382 488 | 432 552 735 | 432 552 735 | 947 1181 1480 | 1322 1657 2029 | 1833 2245 2640 | 1833 2245 2640 | 2300 2704 3206 |
| 实际注射量 (硬胶) | g | 124 167 216 | 190 246 310 | 276 348 444 | 393 502 669 | 393 502 669 | 862 1075 1347 | 1203 1508 1846 | 1668 2043 2403 | 1668 2043 2403 | 2093 2460 2917 |
| | øz | 4.4 5.9 7.6 | 6.7 8.7 10.9 | 9.7 12.3 15.7 | 13.9 17.7 23.6 | 13.9 17.7 23.6 | 30.4 37.9 47.5 | 42.4 53.2 65.1 | 58.9 72.1 84.7 | 58.9 72.1 84.7 | 73.7 86.6 102.7 |
| 注射压力 | kgf/cm ² | 2549 1890 1457 | 2451 1890 1501 | 2368 1881 1472 | 2419 1893 1422 | 2419 1893 1422 | 2355 1889 1507 | 2333 1862 1520 | 2253 1840 1564 | 2253 1840 1564 | 2163 1840 1552 |
| 注射速率 | cm ³ /s | 80 108 140 | 104 135 170 | 138 174 222 | 169 216 287 | 169 216 287 | 302 376 472 | 351 440 539 | 442 541 636 | 442 541 636 | 540 635 753 |
| 螺杆转速 | rpm | 245 | 245 | 224 | 200 | 200 | 200 | 190 | 180 | 180 | 170 |
| 喷嘴接触力 | t | 4.2 | 4.2 | 6.2 | 6.2 | 6.2 | 9.1 | 11.1 | 11.1 | 12.0 | 12.0 |
| 喷嘴行程 | mm | 275 | 290 | 330 | 380 | 380 | 440 | 470 | 540 | 420 | 450 |
| 锁模部分 CLAMPING UNIT | | | | | | | | | | | |
| 锁模力 | t | 88 | 128 | 168 | 208 | 258 | 328 | 398 | 468 | 568 | 668 |
| 开模行程 | mm | 340 | 380 | 450 | 510 | 560 | 660 | 720 | 820 | 870 | 920 |
| 拉杆内间距 (水平×垂直) | mm | 360×360 | 410×410 | 470×470 | 530×530 | 580×580 | 680×680 | 730×730 | 830×830 | 860×860 | 920×920 |
| 容模量 (最小模厚) | mm | 125 | 150 | 170 | 180 | 190 | 225 | 250 | 300 | 350 | 380 |
| 容模量 (最大模厚) | mm | 380 | 450 | 520 | 550 | 580 | 680 | 730 | 850 | 880 | 920 |
| 模板最大开距 | mm | 720 | 830 | 970 | 1060 | 1140 | 1340 | 1450 | 1670 | 1750 | 1840 |
| 顶出力 | t | 3.4 | 4.2 | 4.2 | 6.7 | 8.5 | 11.1 | 11.1 | 16.6 | 16.6 | 18.2 |
| 顶出行程 | mm | 120 | 120 | 140 | 150 | 150 | 180 | 215 | 220 | 250 | 265 |
| 模具定位孔 | mm | 100 | 100 | 125 | 125 | 125 | 125 | 160 | 160 | 160 | 200 |
| 电力/热力 POWER/HEATING UNIT | | | | | | | | | | | |
| 系统压力 | kgf/cm ² | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 | 175 |
| 油泵电机功率 | kW | 19 | 22 | 26 | 31 | 31 | 58 | 63 | 73 | 73 | 95 |
| 电热量 | kW | 8 | 10.3 | 12.9 | 16.6 | 16.6 | 26 | 31.1 | 35.5 | 35.5 | 35.5 |
| 温度控制区 | | 3+1 | 3+1 | 3+1 | 3+1 | 3+1 | 4+1 | 5+1 | 5+1 | 5+1 | 5+1 |
| 其它 OTHERS | | | | | | | | | | | |
| 机身尺寸 (长×宽×高) | m | 4.48×1.17×1.88 | 4.95×1.25×1.94 | 5.48×1.28×2.02 | 6.10×1.48×2.15 | 6.30×1.56×2.24 | 7.45×1.73×2.21 | 8.02×1.94×2.19 | 8.78×2.04×2.26 | 9.29×1.94×2.33 | 9.86×2.02×2.24 |
| 油箱容量 | liter | 170 | 220 | 265 | 350 | 350 | 620 | 810 | 920 | 920 | 950 |
| 机器重量 | t | 3.3 | 4.0 | 4.9 | 6.8 | 7.8 | 13.2 | 16.7 | 19.8 | 21.0 | 23.0 |



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。



“客人所要的，就是我们要做的！”