



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 2025.07.20

MK6 max

精密伺服注塑机

88-668T



SINCE

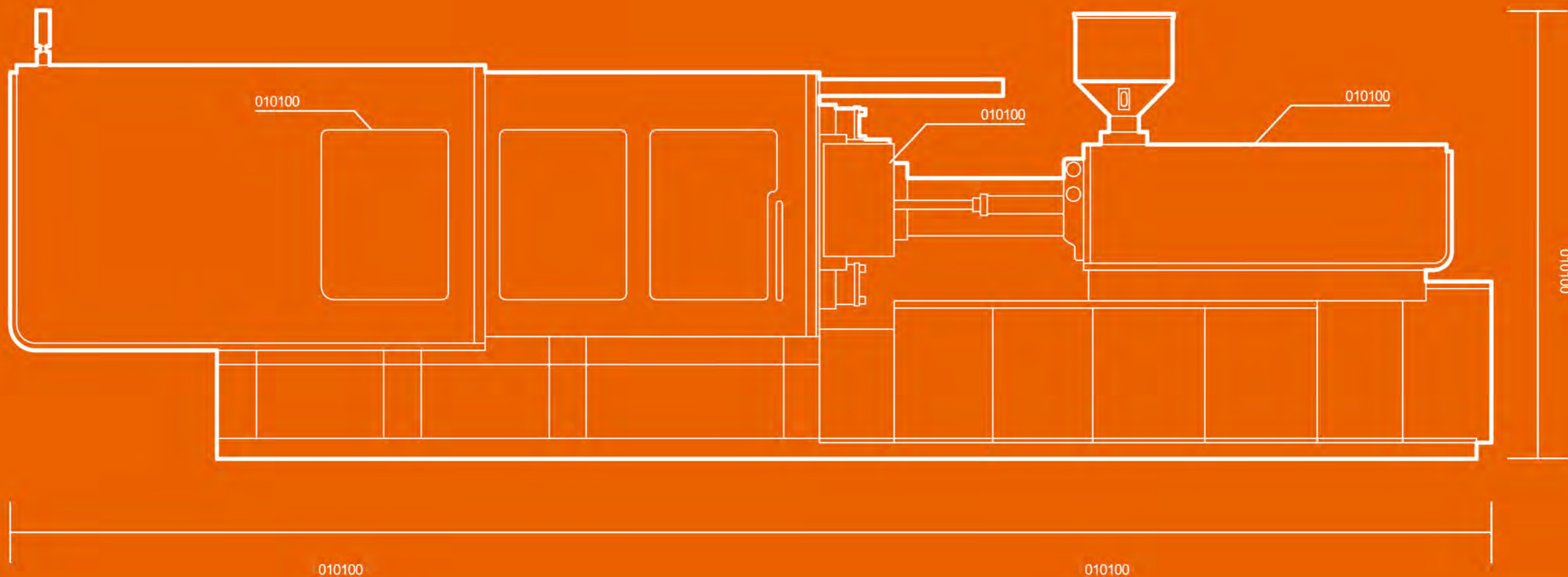
MK6 max 豪华版

配置更豪华，生产更轻松

领势之作 明智之选
树立业界新标杆 引领注塑新时代

MK6 max由震雄联合日本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 max延续了MK6系列高稳定性、高良品率、高生产率的客户口碑，用工业美学的设计，性能强劲的电脑，应有的配置，大有可为的规格，轻松无忧的体验，为市场客户献上一台注塑机豪华旗舰。



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

他们都在使用震雄注塑机投入生产制造



看！行业头部品牌都选震雄



为千行百业服务



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

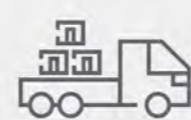


震雄注塑机畅销全球，为超过85个国家提供优质的注塑解决方案。

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。

1 标准化交付



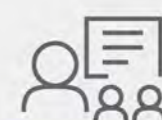
接机



安装



调试



培训



巡检

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




领势之作 明智之选

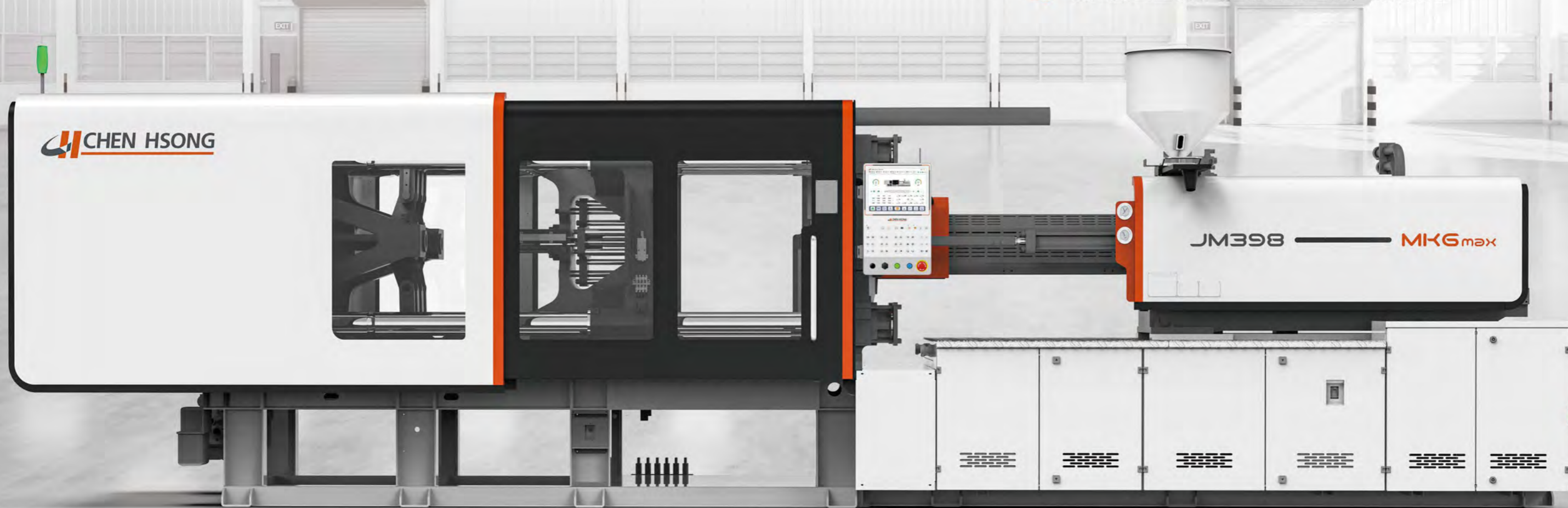
树立业界新标杆 引领注塑新时代

- 01 豪华设计，工业美学
- 02 豪华电脑，性能强劲
- 03 豪华配置，应有尽有
- 04 豪华规格，大有可为
- 05 豪华性能，超越同行
- 06 豪华体验，轻松无忧

豪华设计 工业美学

前沿工业美学设计，科技与美的完美结合
内外兼修的领势之作，生产轻松的明智之选

-  科学的人机工程 超人性化设计，操作便捷
-  严谨的工程结构 超刚性化平台，稳定可靠
-  精湛的工业设计 超协同化整机，高效精密



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，提高产品“快”、“准”、“稳”。

- 大** 12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



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 | | | |

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 max 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，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 max 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	

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。

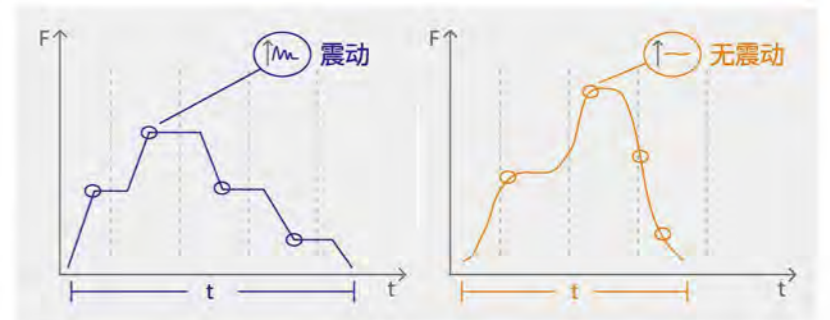
减少运行周期，提升平顺性。



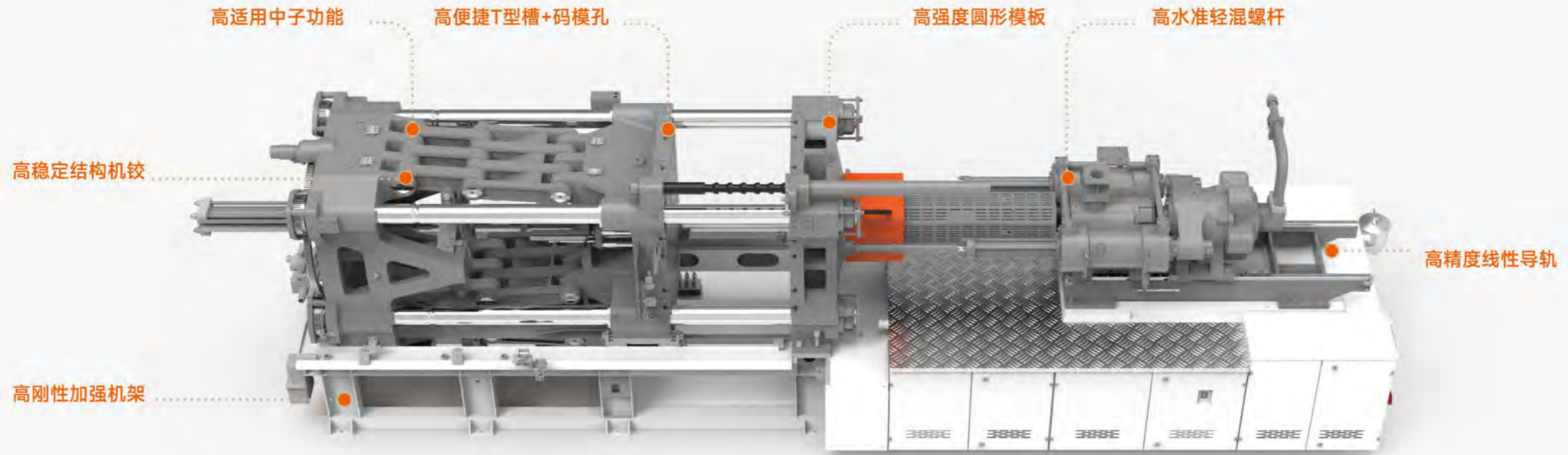
MK6 max 智能调模

专有页面 一键调模

界面简洁且易于使用

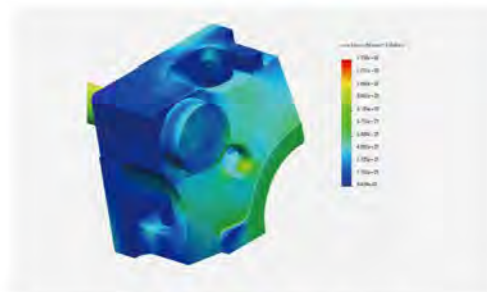


豪华部件专业精密

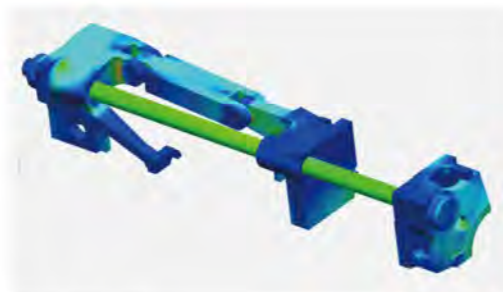


高强度圆形模板

震雄独创的圆形模板设计，模板变形更小。应用更加均衡。更能有效保护模具，提升模具使用寿命。模板中心厚度大，中心部位的变形小，能更有效保证产品不因变形导致飞边等，产品变形小，有利于精密成型，且还能避免因变形导致产品重量加大等问题。



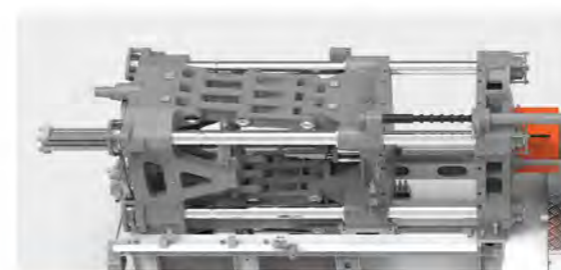
模板压力优化分散，提高产品质量



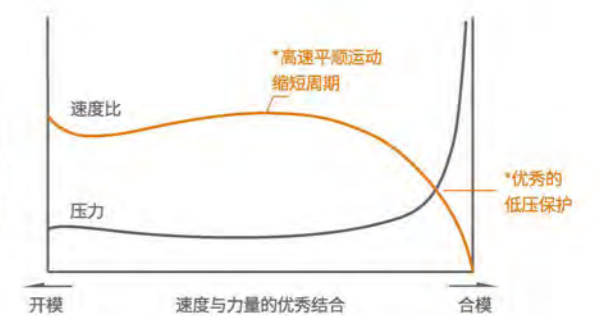
高拉力拉杆

高稳定结构机铰

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，最大程度上减小零部件之间的摩擦与冲击，保证四根拉杆受力延伸平均，也能保证模板平行，减少飞边以及机铰磨损。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件。

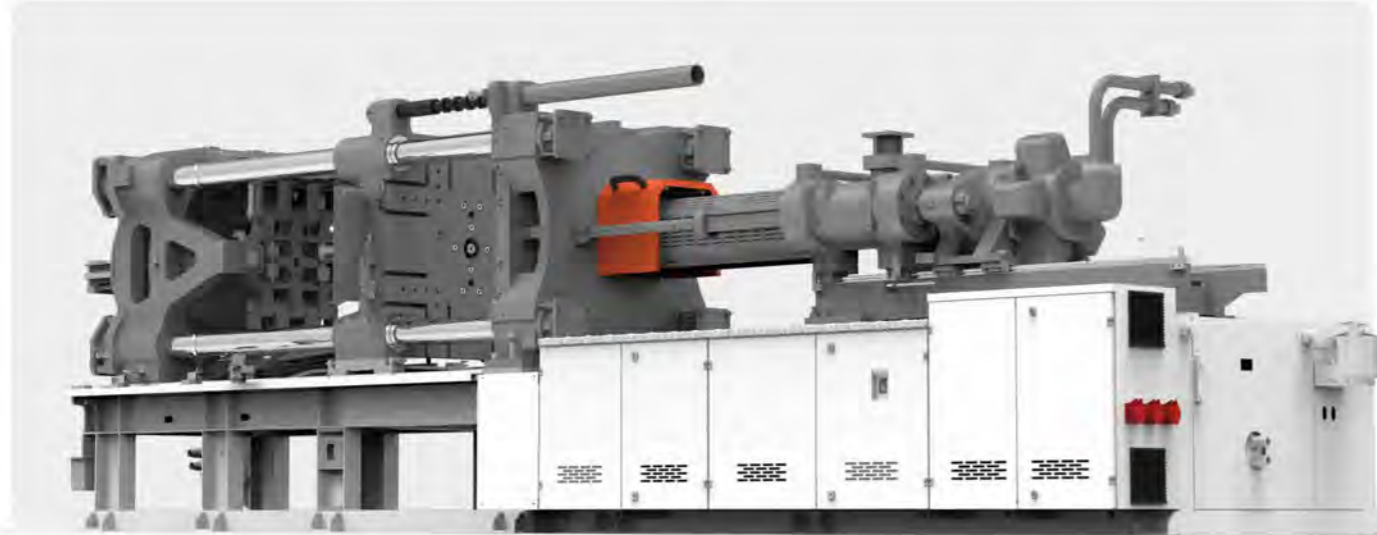


液压和机铰设计完美结合。不仅快，还精确



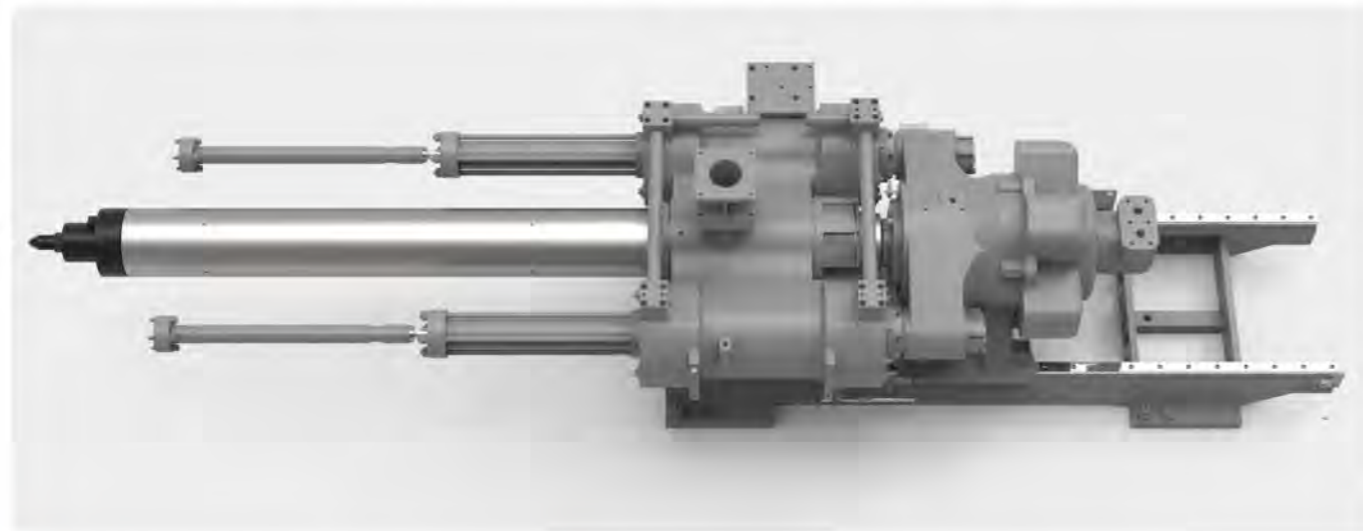
高刚性加强机架

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。



高精度线性导轨

线性导轨对比普通圆柱导轨，注射及射移动作的运行压力小，即线性导轨比普通圆柱导轨的运行阻力小。



- 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。
- 稳定** 产品重复精度高，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。
- 耐用** 较普通导轨，同等生产条件下，线性导轨使用寿命更长。

豪华配置 悦享精密

高水准轻混螺杆

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，从压缩比，温度，剪切热等性能参数上深入研究，为客户生产提供全面的塑化解决方案。

震雄高水准轻混螺杆，通过增加导流段，剪切热低，混色好，塑化快，换色容易，应用广泛。



高适用中子功能

满足客户模具的中子要求，不需要另外订购，缩减交货期。

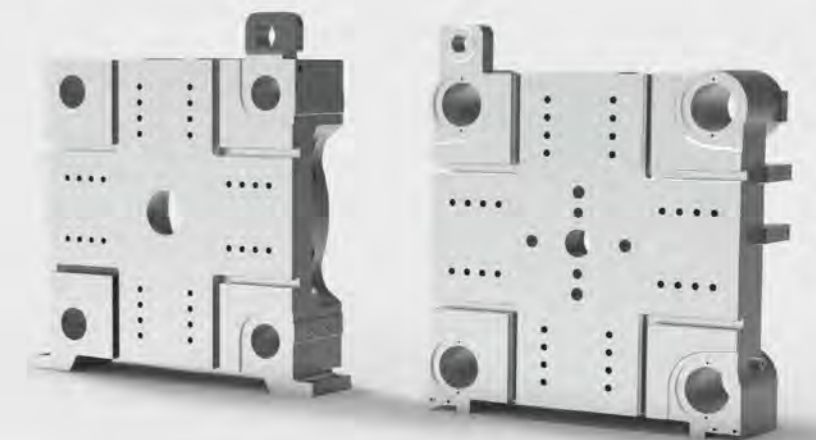
机型	中子组数
88T-208T	标配1组
258T-568T	标配1组，预留1组
668T	标配2组



高便捷T型槽 + 码模孔

方便装拆模具，
提高维护效率，
可缩短时间

40%



豪华规格 大有可为

豪华的动力、内距、行程、容模量...
可以满足您更广泛的生产需求

大容模量

匹配更大的模具，提升适用范围

大系统动力

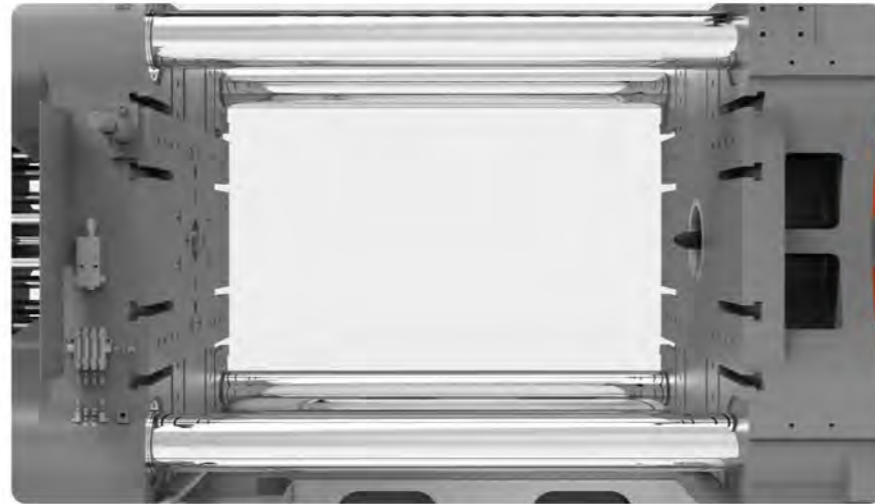
整机动力更充沛，运行速度更快，效率更高

大导柱内距

方便您安装更大尺寸的模具

大开模行程

满足您深腔产品脱模需求



豪华性能 超越同行



豪华体验 轻松无忧

高稳定性，生产无忧



MK6 max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，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与可靠性。

高良品率，品质无忧



MK6 max源自我们对行业内竞品机型的全面超越，和对客户需求的深刻了解，是注塑行业的领势之作，也是客户的明智之选，它的配置更豪华，使你的生产更轻松，豪华配置一应俱全，应有尽有，专业的工艺设计，精密的机械部件，带来优质的生产品质。

高生产率，效率无忧



MK6 max是在MK6良好用户体验基础上，通过不断地改善与提升的豪华旗舰产品凭借全方位的豪华工艺及配置，在生产效率及生产体验上全面领先同行，提质、降本、增效，真正让客户买的放心，用的安心。

标配配置

合模部分

- | | | | |
|--------------|---------------|------------|---------------------|
| 1. 机铰自动润滑系统 | 2. 自动模厚及锁模力调整 | 3. 高强度镀铬拉杆 | 4. 安全门配合电路、机械互锁安全保护 |
| 5. 差动式特快锁模 | 6. 欧式顶出 | 7. 液压中子 | 8. 免调式机械安全锁 |
| 9. T型槽+码模孔模板 | | | |

注射部分

- | | | | |
|--------------|--------------|-------------|--------------|
| 1. 氮化机筒和轻混螺杆 | 2. 温度PID控制系统 | 3. 熔胶螺杆转速显示 | 4. 数控背压 |
| 5. 喷嘴护罩 | 6. 防止冷料启动保护 | 7. 感温线断线侦测 | 8. 喷嘴阻塞与溢料控制 |
| 9. 安全护罩 | | | |

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. 油温控制装置 | 4. 吸油及旁路滤油装置 |
| 5. 伺服驱动流量与压力控制 | | | |

控制部分

- | | | |
|------------|----------|--------------|
| 1. 12寸屏控制器 | 2. 三色报警灯 | 3. 国际机械手电气接口 |
|------------|----------|--------------|

选配配置

合模部分

- | | | | |
|-----------|-----------------------|-----------|------------|
| 1. 多组液压中子 | 2. EU12 / EU67机械手界面程序 | 3. SPI模板 | 4. 多功能吹风装置 |
| 5. 吊模架 | 6. 同步中子 / 顶出 | 7. 加大顶出行程 | 8. 加大容模量 |
| 9. 模具隔热板 | | | |

注射部分

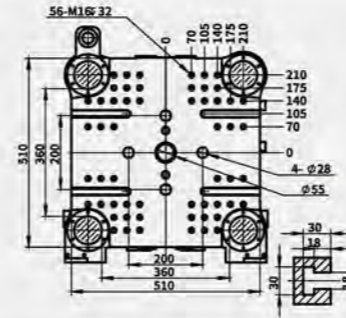
- | | | | |
|------------|--------------|-----------------|-----------|
| 1. 机筒高温保护罩 | 2. 改小或加大一级射台 | 3. 运水圈冷却水加电磁阀控制 | 4. 双金属机筒 |
| 5. 不锈钢料斗 | 6. 加长喷嘴 | 7. 封闭喷嘴 | 8. 镀铬喷嘴 |
| 9. 双金属螺杆 | 10. 硬PVC装置 | 11. 红外发热圈 | 12. 混炼螺杆头 |
| 13. 机筒吹风装置 | 14. 移动料斗 | 15. 陶瓷发热圈 | |

液压部分

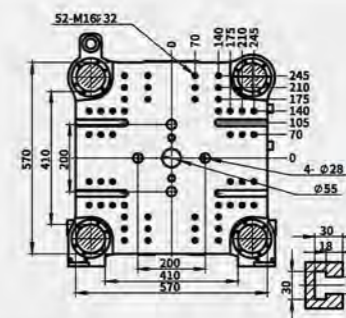
- | | | | |
|-----------|----------|------------|----------|
| 1. 油位指示报警 | 2. 铰牙 | 3. 加大油马达 | 4. 加大冷却器 |
| 5. 加大动力 | 6. 液压油预热 | 7. 高稳态液压控制 | |

控制部分

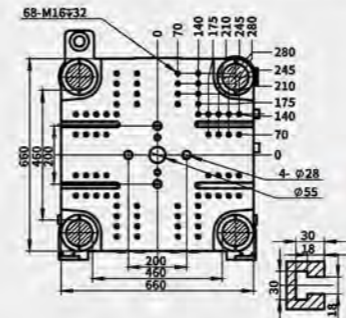
- | | |
|------------|--------------|
| 1. 热流道温度控制 | 2. 下料口温度闭环控制 |
|------------|--------------|



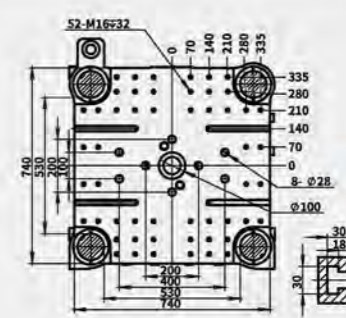
JM89-MK6 max



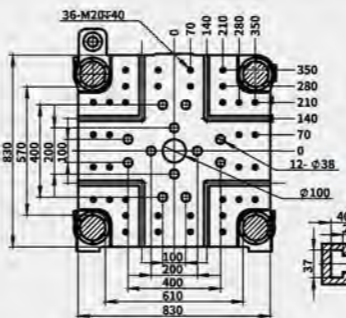
JM128-MK6 max



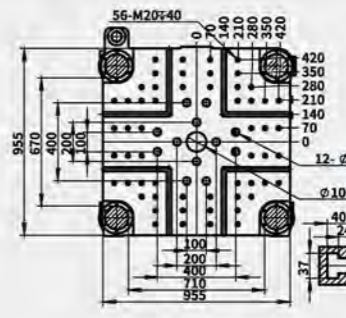
JM168-MK6 max



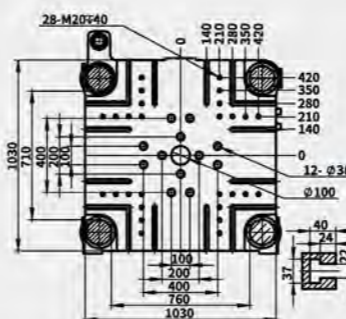
JM208-MK6 max



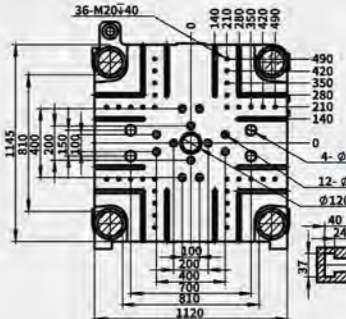
JM258-MK6 max



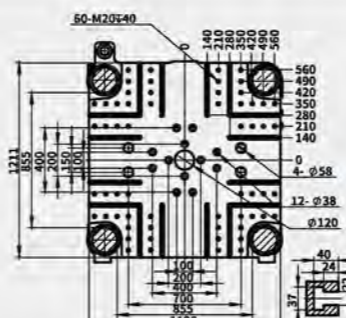
JM328-MK6 max



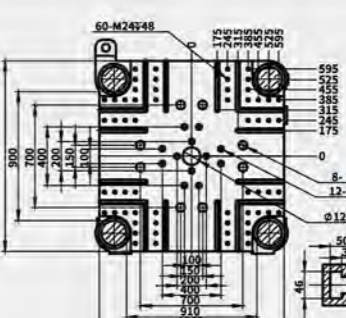
JM398-MK6 max



JM468-MK6 max



JM568-MK6 max



JM668-MK6 max

MK6 max技术参数表

注射部分		JM88-MK6 max			JM128-MK6 max			JM168-MK6 max			JM208-MK6 max			JM258-MK6 max			JM328-MK6 max			JM398-MK6 max			JM468-MK6 max			JM568-MK6 max			JM668-MK6 max		
螺杆直径	mm	31	36	41	36	41	46	41	46	52	46	52	60	52	60	67	60	67	75	67	75	83	75	83	90	75	83	90	83	90	98
螺杆长度直径比	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	24.2	21.0	18.8	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			205			230			260			300			335			375			415			415			450		
注射容量	cm ³	135	183	237	208	270	340	303	382	488	431	551	734	636	847	1057	946	1180	1479	1321	1655	2027	1832	2244	2638	1832	2244	2638	2433	2861	3392
注射量 (PS)	g	123	166	216	189	246	309	276	347	444	393	502	668	579	771	962	861	1074	1346	1202	1506	1845	1667	2042	2401	1667	2042	2401	2214	2603	3087
	oz	4.4	5.9	7.6	6.7	8.7	10.9	9.7	12.3	15.7	13.9	17.7	23.6	20.4	27.2	33.9	30.4	37.9	47.5	42.4	53.2	65.1	58.8	72.0	84.7	58.8	72.0	84.7	78.1	91.8	108.9
注射压力 (最大)	kgf/cm ²	2529	1875	1446	2302	1775	1410	2233	1774	1388	2295	1796	1349	2365	1777	1425	2263	1815	1448	2255	1799	1469	2165	1768	1504	2165	1768	1504	2137	1818	1533
注射速率	cm ³ /s	96	129	167	111	144	181	160	201	257	155	199	265	192	255	318	313	391	490	323	404	495	472	578	679	472	578	679	483	568	674
螺杆最大转速	rpm	250			250			250			180			183			220			178			185			180			175		
喷嘴推力 (最大)	ton	4.5			4.5			4.5			4.5			9			9			9			9			9			9		
喷嘴行程	mm	250			250			250			280			330			360			420			420			420			460		
合模部分																															
合模力	ton	88			128			168			208			258			328			398			468			568			668		
开模行程	mm	330			370			420			490			530			640			700			770			835			920		
导柱内距 (水平×垂直)	mm	360×360			410×410			460×460			530×530			610×570			710×670			760×710			810×810			855×855			910×900		
容模量 (最薄-最厚)	mm	130-380			145-450			160-520			180-550			195-610			220-680			250-730			275-810			330-850			350-900		
模板最大距离	mm	710			820			940			1040			1140			1320			1430			1580			1685			1820		
顶出推力	ton	2.8			4.2			4.2			6.7			7.7			7.7			11.1			11.1			16.6			18.2		
顶出行程	mm	100			120			140			150			170			170			220			220			250			265		
定位法兰	mm	100			100			125			125			125			125			160			160			160			200		
电力 / 电热																															
系统压力	kgf/cm ²	175			175			175			175			175			175			175			175			175			175		
油泵电机功率	kW	21			25			29			29			35			58			58			86			86			86		
电热量	kW	6.8			10.5			12.9			16.1			19.6			25.6			31.2			37			37			44		
温度控制区		3+1			3+1			3+1			3+1			4+1			4+1			5+1			5+1			5+1			6+1		
其他																															
机器外形尺寸 (长×宽×高)	m	4.4×1.2×1.9			4.7×1.3×2.0			5.3×1.4×2.0			5.9×1.5×2.1			6.5×1.6×2.3			6.9×1.7×2.4			7.8×1.8×2.3			8.3×1.9×2.4			8.6×2.0×2.4			9.6×2.2×2.5		
油箱容积	L	160			190			240			280			400			520			690			730			730			870		

注: PS密度按0.91g/cm³计算。

*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！”