



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>

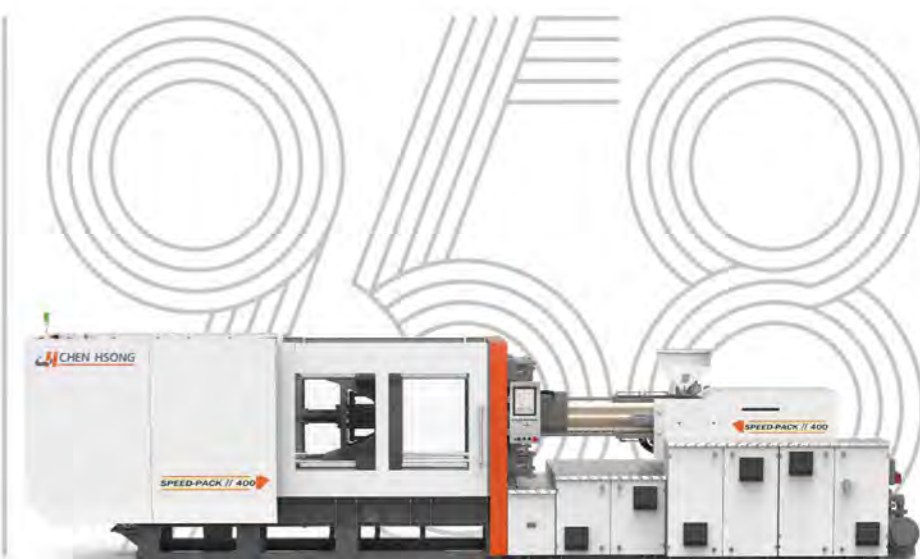
CH 2025.07.20

## 高速包装 系列

高速包装注塑机 | 专为薄壁包装设计

SUPER PACK、SPEED PACK II

SINCE



# 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 560000m<sup>2</sup>



震雄台湾生产基地

台湾桃园 30000m<sup>2</sup>



震雄顺德生产基地

顺德红岗、凤翔 150000m<sup>2</sup>



震雄宁波生产基地

宁波北仑 70000m<sup>2</sup>



震雄陆河生产基地

汕尾陆河 62360m<sup>2</sup>

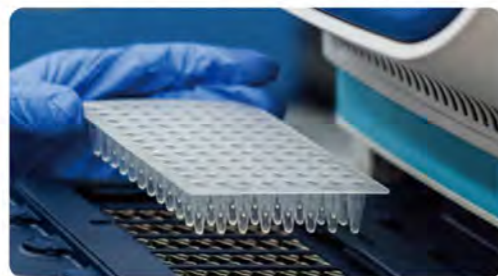
# 超100万+震雄设备在全球运行

他们都在使用震雄注塑机投入生产制造





## 专为薄壁包装服务



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

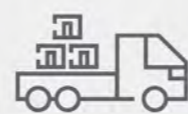


震雄注塑机畅销全球，为超过85个国家提供优质的注塑解决方案。

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



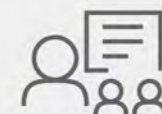
接机



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

高速包装注塑机 | 专为薄壁包装设计

SPEED PACK II、SUPER PACK

最大射速达 **500mm/s**

**SPEED PACK II**  
260-570T



**SUPER PACK**  
430T

## SUPER PACK 核心价值

- | 专为薄壁产品开发
- | 全新高刚性模板设计，确保生命周期性能保障
- | 全新高性能合金拉杆设计，确保极限工况稳定无忧
- | 系统采用EtherCAT高速数字总线，抗干扰能力更强、更精准、更稳定
- | 更强的动力系统，更高的注射压力，制品成型更轻松
- | 标配纳米远红外线加热装置，节能又环保
- | 采用高响应液压系统，整机响应更快，噪音更低，精度更高
- | 采用扩口法兰式管路，整机无焊接管路，有效预防高速高压下出现漏油问题



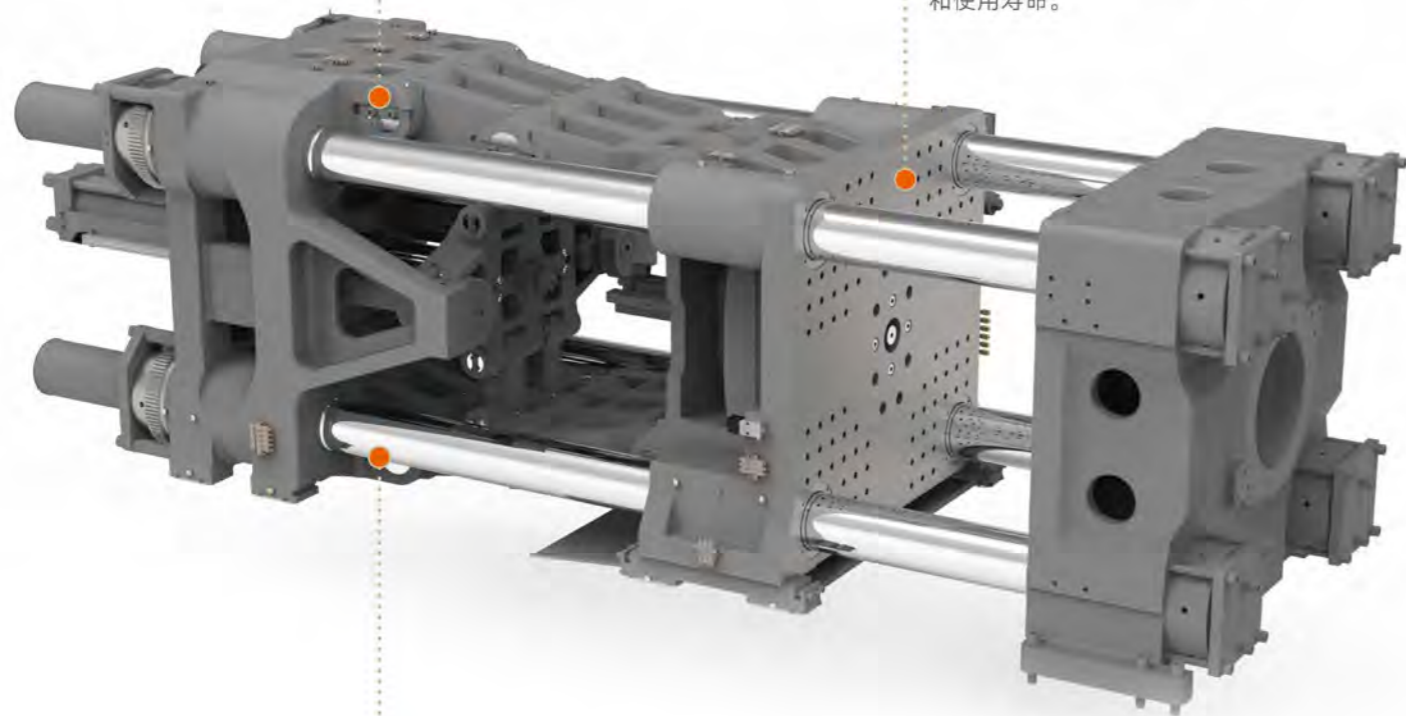
## SUPER PACK 锁模部分

### 销轴

采用薄壁包装工况优化设计销轴，更坚固耐用。

### 高刚性模板

有效降低应力，提高生产稳定性和使用寿命。

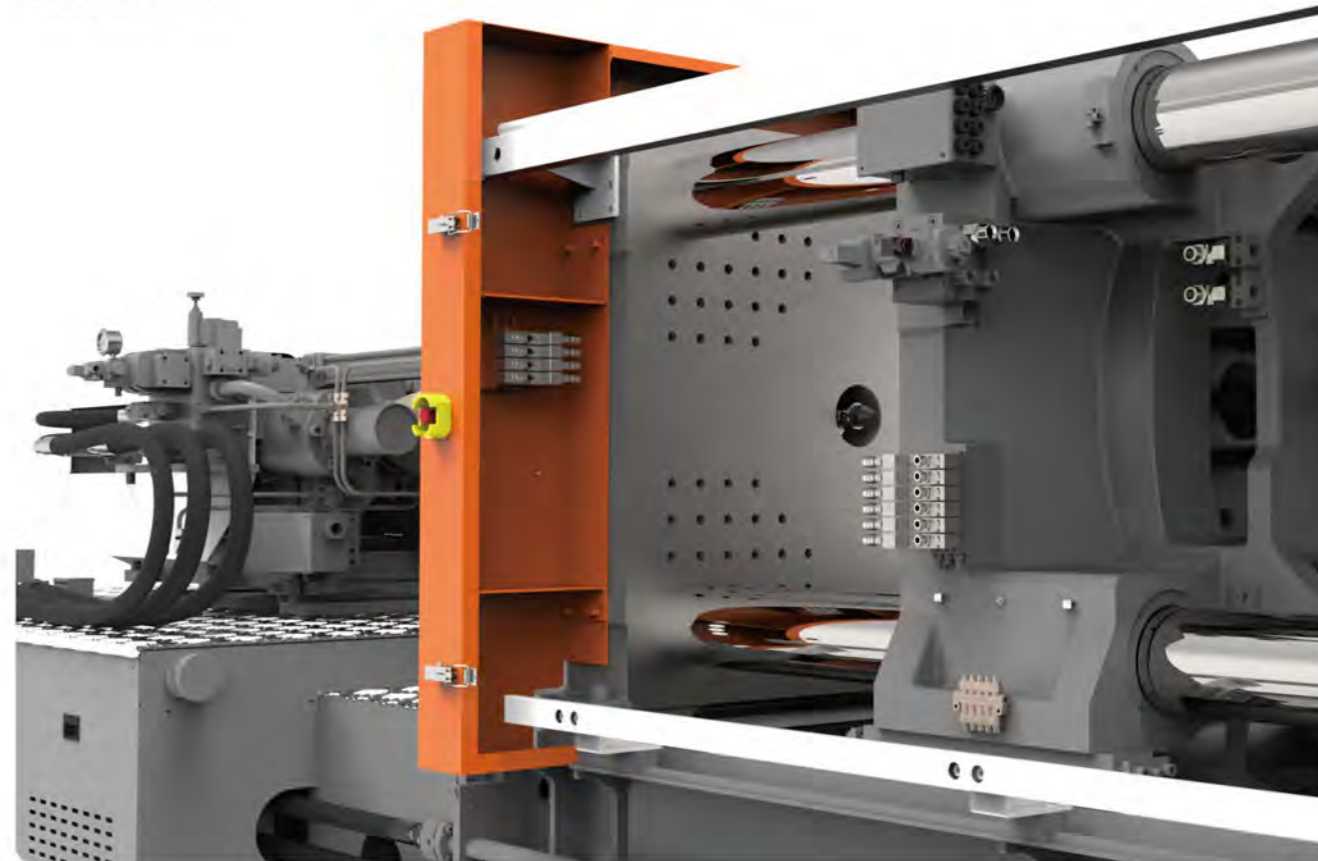


### 高性能合金拉杆

采用合金钢材质并优化螺母结构设计，更适合薄壁包装注塑工况，提高拉杆的承受能力和使用寿命，保证机器在注塑过程中的长期稳定和精度。

### 多组吹气装置和气动顺序控制装置

加快取出制品，提高制品质量，进一步缩短成型周期。满足更多应用需求。

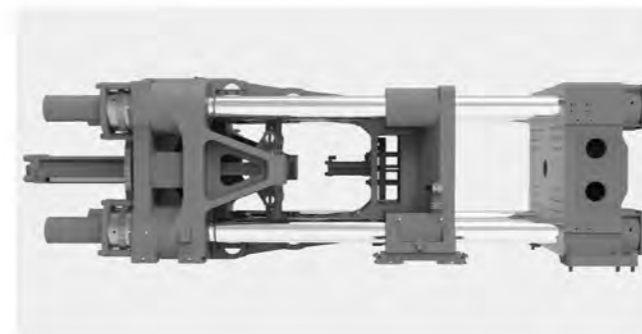


### 中心传导锁模压力

动模板通过中心压力传递，锁模力在建立过程中平均分布于模具表面，有效防止制品产生飞边。

### 专用款调模马达

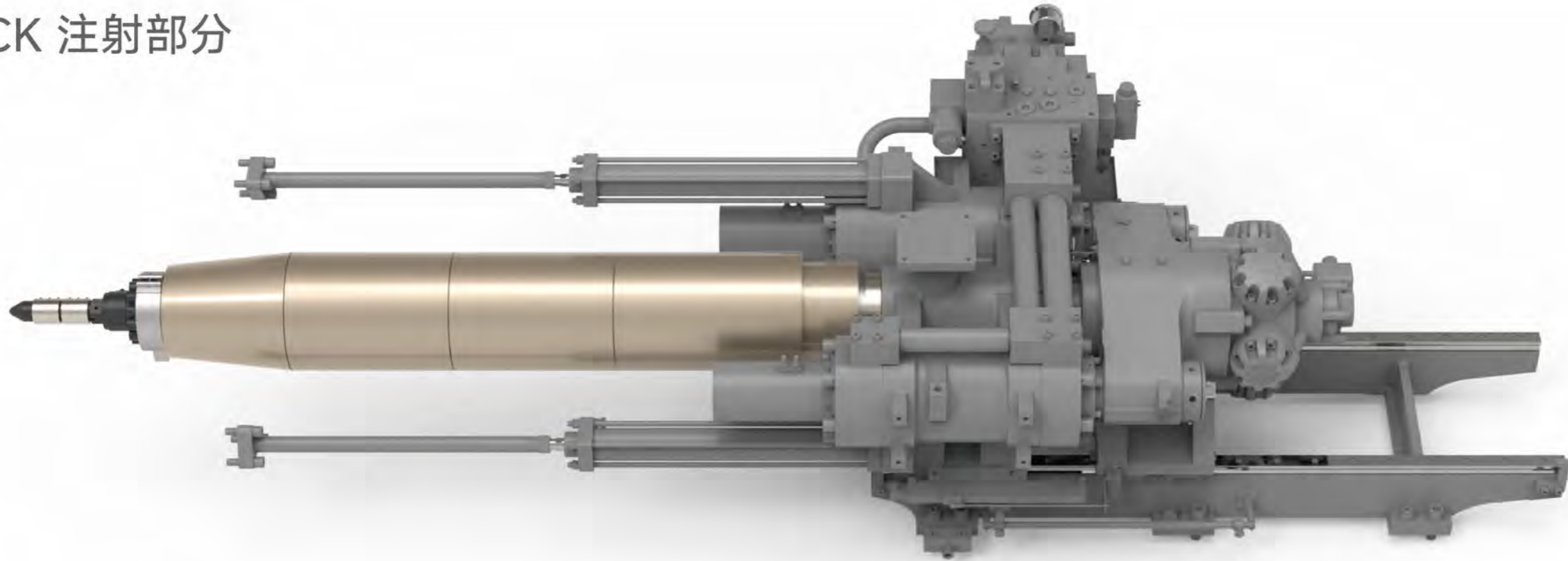
内置刹车功能，有效保证连续生产的稳定性



\* 此数据为测试数据，来源于震雄创新技术中心实验室

## SUPER PACK 注射部分

高精度线性导轨  
实现更丝滑的注射动作



高塑化率螺杆  
专为薄壁包装行业原料设计



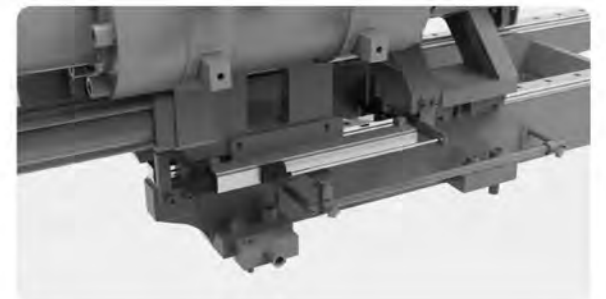
纳米远红外线加热装置  
加热速度更快，保温效果更好，更节能环保。



平衡双射移油缸  
基于高射速要求，射台双射移油缸均匀设计，受力更均衡。



磁感式非接触式电子尺  
高速运动无机械磨损，确保长期使用的高稳定性和寿命。

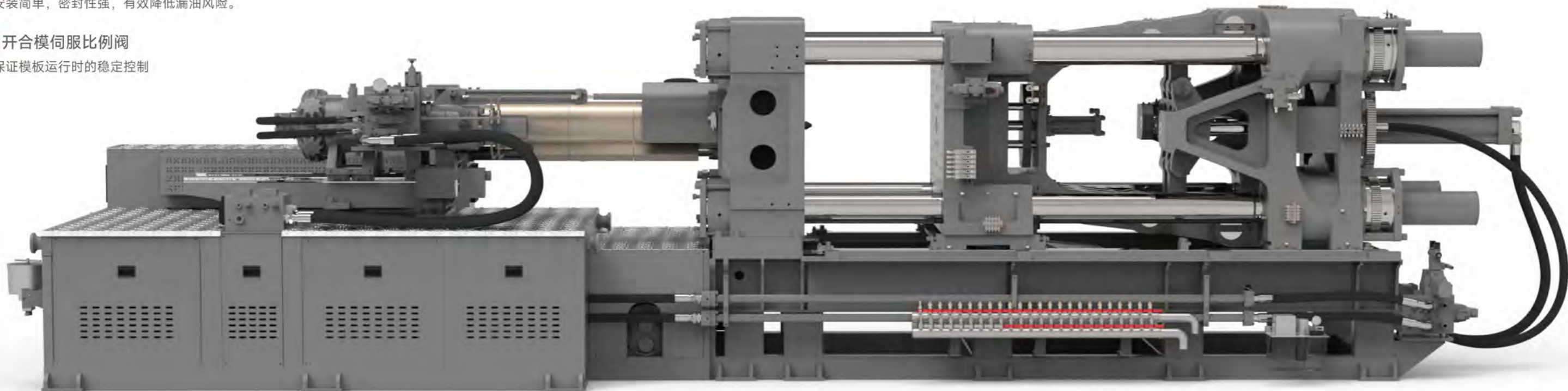


\* 此数据为测试数据，来源于震雄创新技术中心实验室

## SUPER PACK 液压部分

扩口法兰式管路,整机管路无焊接  
安装简单,密封性强,有效降低漏油风险。

开合模伺服比例阀  
保证模板运行时的稳定控制

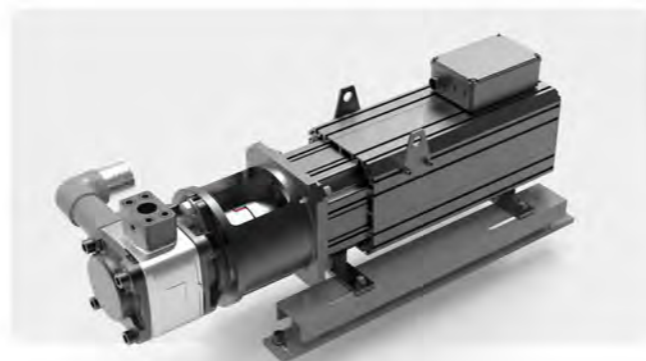


高响应伺服电机

高动态响应,响应时间提升38.6%。

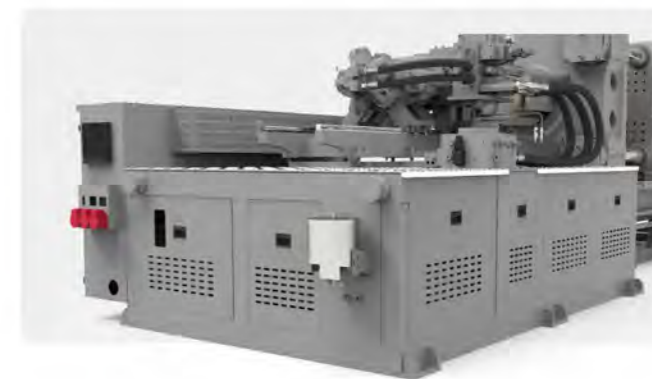
高速包装机专用油泵

高效率、低噪音的内齿轮泵,轻松驾驭高速高压的使用工况。



NAS6级旁路滤油器

进一步过滤和清洁液压油,延长液压元件的使用寿命。



\* 此数据为测试数据,来源于震雄创新技术中心实验室

## SUPER PACK 电控部分



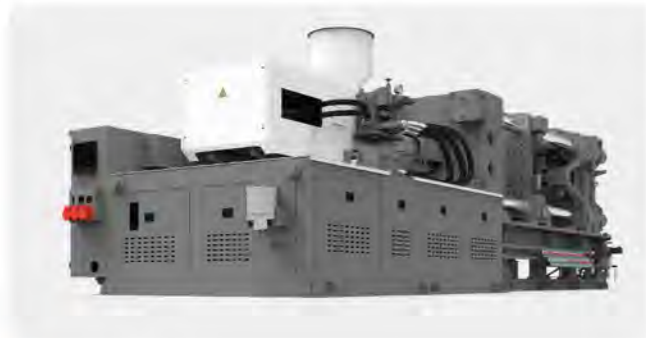
集成EtherCAT高速总线，集成闭环控制功能

符合JIS和IEC各类检验标准

集成智能开模等功能

具备智能故障检出及辅助操作说明

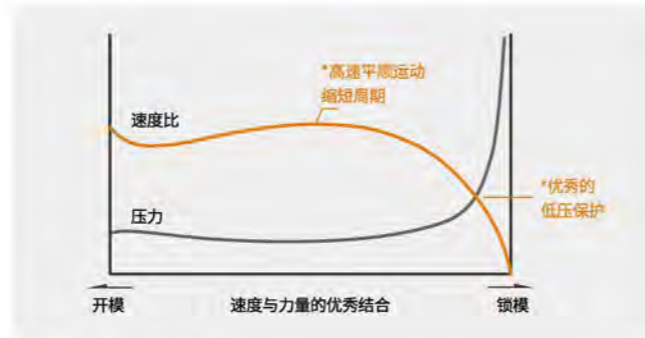
## 其他



### 超强刚性机架

整体强度提高50%，机器重心下降最大7.8%，动作更加平稳，保证产品良品率。

\* 此数据为测试数据，来源于霍德创新技术中心实验室



### 精确液压技术™

通过高精度的算法和专利技术，匹配机铰结构，对液压系统进行精确控制，以实现生产过程中的高效、稳定和安全。

## SUPER PACK 标配配置

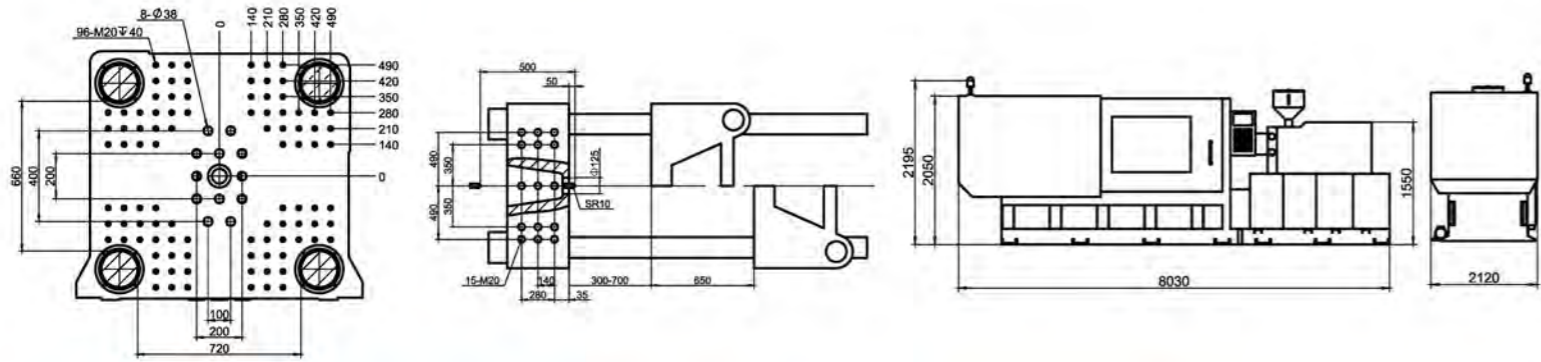
### 标配配置

- |                  |                                      |                   |               |
|------------------|--------------------------------------|-------------------|---------------|
| 1. 10寸屏高响应控制器    | 2. 高响应伺服动力组件                         | 3. 高响应液压控制组件      | 4. 包装行业专用塑化组件 |
| 5. 料筒红外线加热装置     | 6. 低阻力射咀                             | 7. 注射采用高响应非接触式电子尺 | 8. 吹风4/6组     |
| 9. 机械手接口连接线盒     | 10. 冷却水排12 (24) 进, 12 (24) 出配D10快速接头 | 11. 高精度旁路滤油器      |               |
| 12. 前/后机门高度与门轨齐平 | 13. 专用加大型避震脚                         | 14. 专用加大型油温冷却器    | 15. 三色警示灯     |

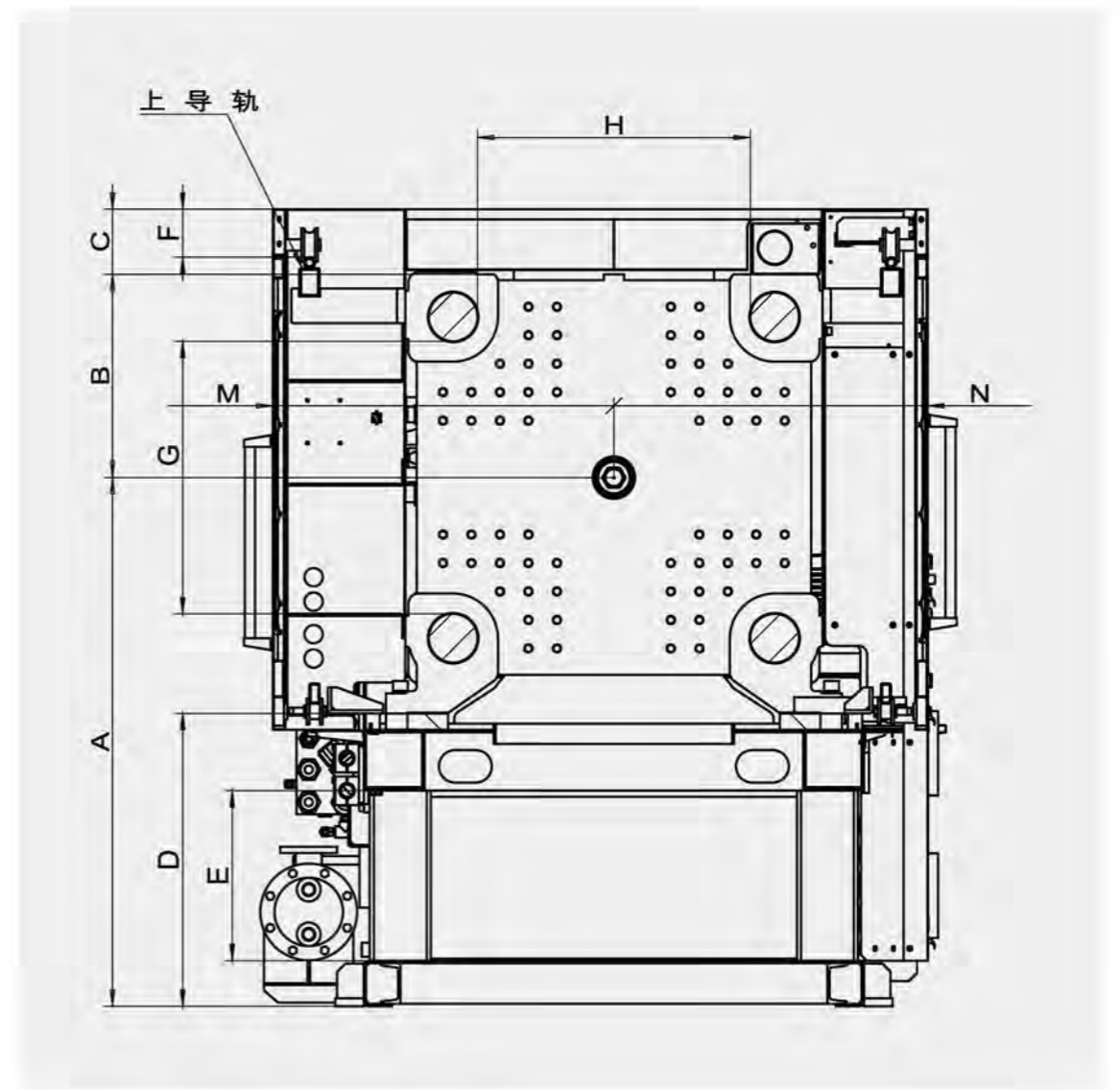
### 选配配置

- |                 |                    |                  |                  |
|-----------------|--------------------|------------------|------------------|
| 1. 15寸触控屏高响应控制器 | 2. 定制射咀            | 3. 气动 (液压) 封闭射咀  | 4. 超润滑 (油水分离) 装置 |
| 5. 6-12组吹风      | 6. 1-20组热流道针阀控制及接口 | 7. 1-60组热流道控制及接口 | 8. 同步顶针          |
| 9. 同步熔胶         | 10. 料筒电磁加热装置       | 11. 纳米气凝胶节能隔热套   | 12. EU12机械手接口    |
| 13. EU67机械手接口   | 14. 高稳液压控制装置       | 15. 阶梯式可调码模夹连螺丝  | 16. 加大料斗         |

## SUPER PACK 430 技术参数表



注射部分			合模部分		
螺杆直径	mm	60	合模力	ton	430
螺杆长度直径比	L/D	26	开模行程	mm	650
螺杆行程	mm	200	导柱内距 (水平×垂直)	mm	720×660
注射容量	cm <sup>3</sup>	565	容模量 (最小)	mm	300
注射量 (PS)	g	515	容模量 (最大)	mm	700
	oz	18.1	顶出推力	ton	7.7
注射压力 (最大)	kgf/cm <sup>2</sup>	1699	顶出行程	mm	160
注射速率	cm <sup>3</sup> /s	1328	定位法兰	mm	125
喷嘴推力 (最大)	ton	6.2	电力 / 电热		
喷嘴行程	mm	500	系统压力	kgf/cm <sup>2</sup>	190
其他			油泵电机功率	kW	51+51
机器外形尺寸 (长×宽×高)	m	8.0×2.1×2.2	电热量	kW	25
机器重量	ton	19.8	温度控制区		4+1



## 机械手操作尺寸

合模部分	机型	A	B	C	D	E
SUPER PACK	430	1285	570	134	670	230
合模部分	机型	F	G	H	M	N
SUPER PACK	430	182	660	720	925	845

\*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。

## SPEED-PACK II

以高速、高稳定和高精度为研发核心!

震雄针对快速包装行业推出的SPEED-PACK系列机型，基于震雄深受市场热捧的SPEED系列技术平台开发，配合应用广受赞誉的“精确液压”技术，完美展示出极速注塑的非凡性能，为快速包装行业客户提供量身定制的解决方案。

搭载Precision Hydraulics™技术的注塑机，表现非常接近日本高档液压注塑机。其控制速度、稳定性、可重复性和精确度等，都明显比一般机种高出一个档次或以上，而开合模更只需1.5秒，最大射速达500mm/s。

## Precision Hydraulics™

最大射速达  
**500** mm/s



### 高塑化率螺杆

优秀的塑化和熔胶能力

注塑部分配置专为包装行业原料设计的高塑化螺杆和料筒，可达到更高的注射压力和注射精度。射胶速度最大提升51%，适合生产高速、薄壁产品。

### 超高刚性的模板

最低变形度和优化的部件质量

优化的模板设计，使模板受力更加均衡，应力更加均化。

### 平衡双射移油缸配合线性导轨

注射更平稳、重复精度更高

针对高射速的要求，采用非接触式电子尺，提高使用寿命，增强抗干扰性能。

### 高刚性的机架

提高机架整体强度，保证产品良率

针对高速运动的动态负载特性，研发专用的高刚性机架，整体强度提高50%，减少变形，保证产品良率。机器重心下降最大7.8%，动作更加平稳。

### 优秀的平行性

平行传导锁模压力、提升产品良率

锁模头二板通过在中心传递压力，达到级高的平行度。锁模力在建立过程中非常平均地分布于模具表面，以防止产品产生飞边。

### 超高速、高精度、高响应

采用新款高响应伺服电机，动态响应提高达2倍

反应速度快，重复精度高，控制更精准，节能效果更佳。动力最大提升29%，生产效率更高。

## SPEED-PACK II

满足不同生产需求

**260**  
ton

SPEED PACK II 260

6.08×1.70×1.84  
570×570



SPEED PACK II 330

7.16×1.78×2.00  
670×670



SPEED PACK II 400

8.02×1.93×2.05  
720×720



SPEED PACK II 470

8.78×2.03×2.10  
820×820



SPEED PACK II 570

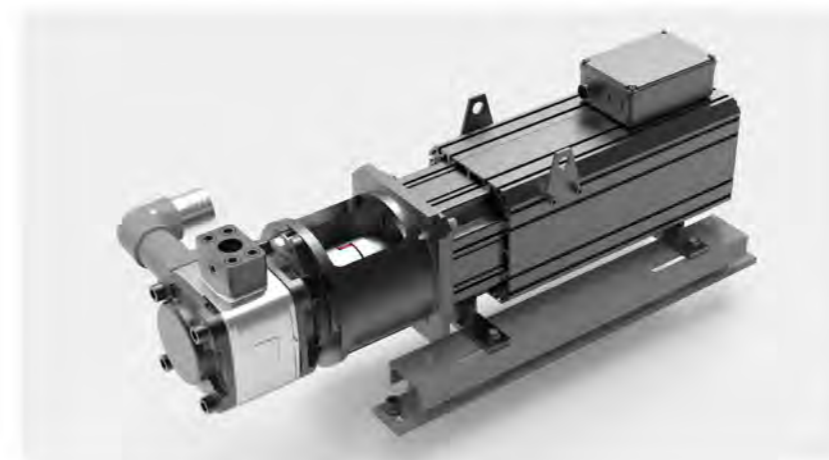
8.94×1.90×1.98  
850×850



**570**  
ton

## SPEED PACK II 细节全掌控

性能强大的秘密源于此处



### Precision Hydraulics™ 精确液压技术™

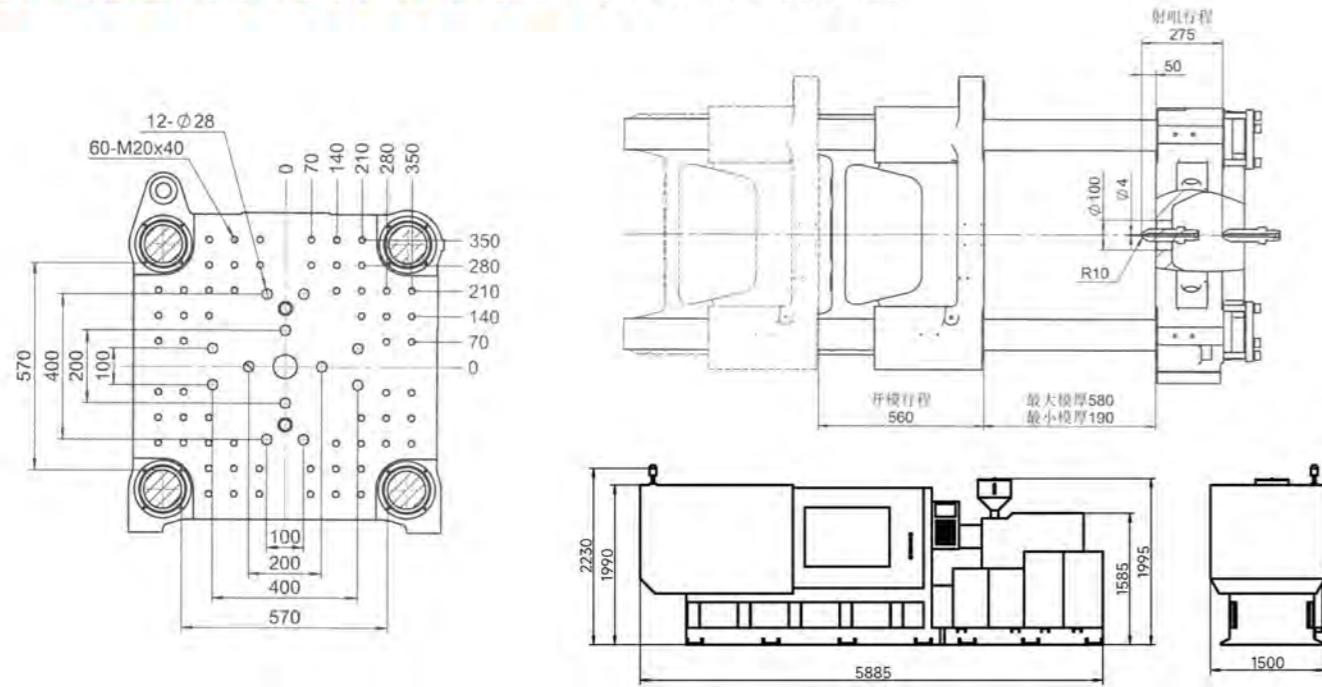
此技术由加盟震雄的日本资深工程师领导研发，通过对液压油路进行高度优化，令注塑机的运动控制变得极之顺畅，以实现极高的可重复性和可靠性；根据测试数据，带有“精确液压技术”的注塑机表现已非常接近日本高档液压注塑机。此技术已搭载于SPEED伺服驱动节能高速注塑机上，而此机的速度控制、稳定性、可重复性和精度等，都明显比一般机种高出一个档次或以上，更适用于高速机械手精准放置膜内贴件和精准取出注塑机。

### 全新高响应电脑控制器



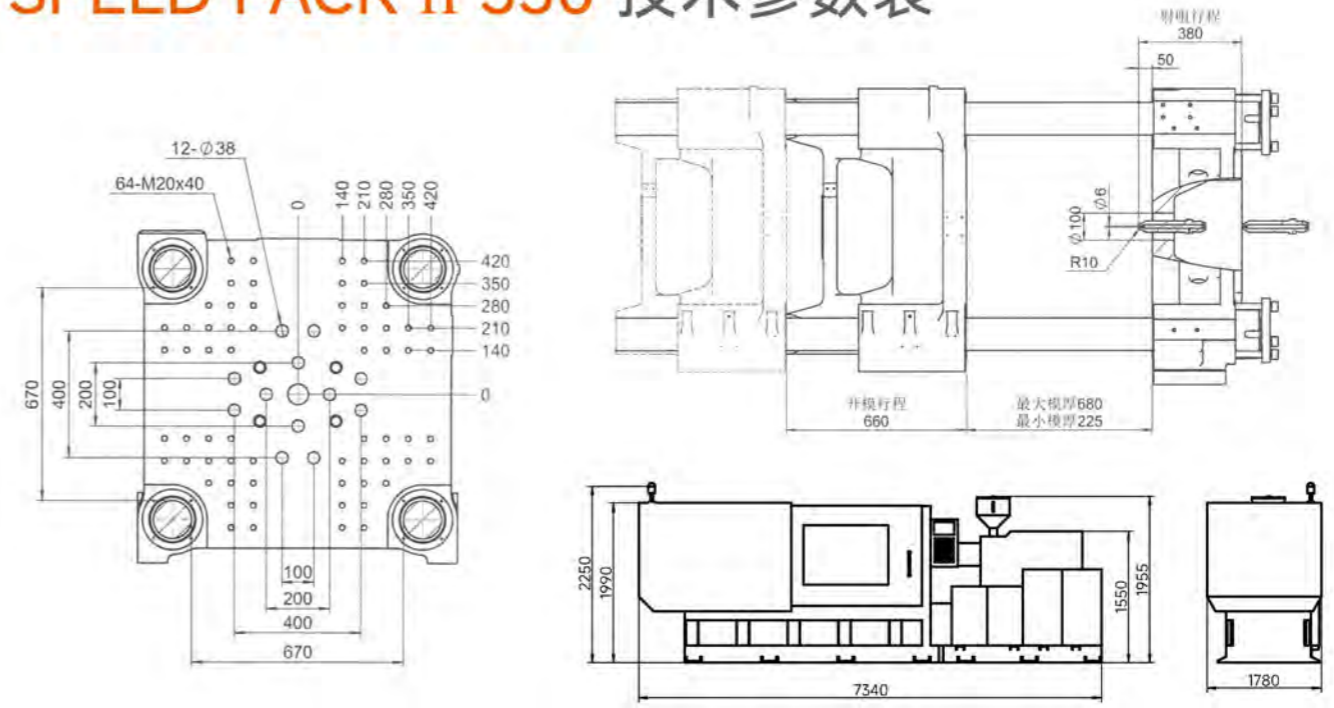
1. 符合JIS和IEC各类检验标准
2. 高清TFT彩色10寸液晶屏显示器
3. 集成EtherCAT高速总线
4. 集成闭环控制功能
5. 电子组件和生产工艺采用最先进SMT技术，稳定性和可靠性极高
6. 具备智能故障检出及辅助操作说明
7. 在线操作帮助说明
8. 支持最新工业4.0联网

## SPEED PACK II 260 技术参数表



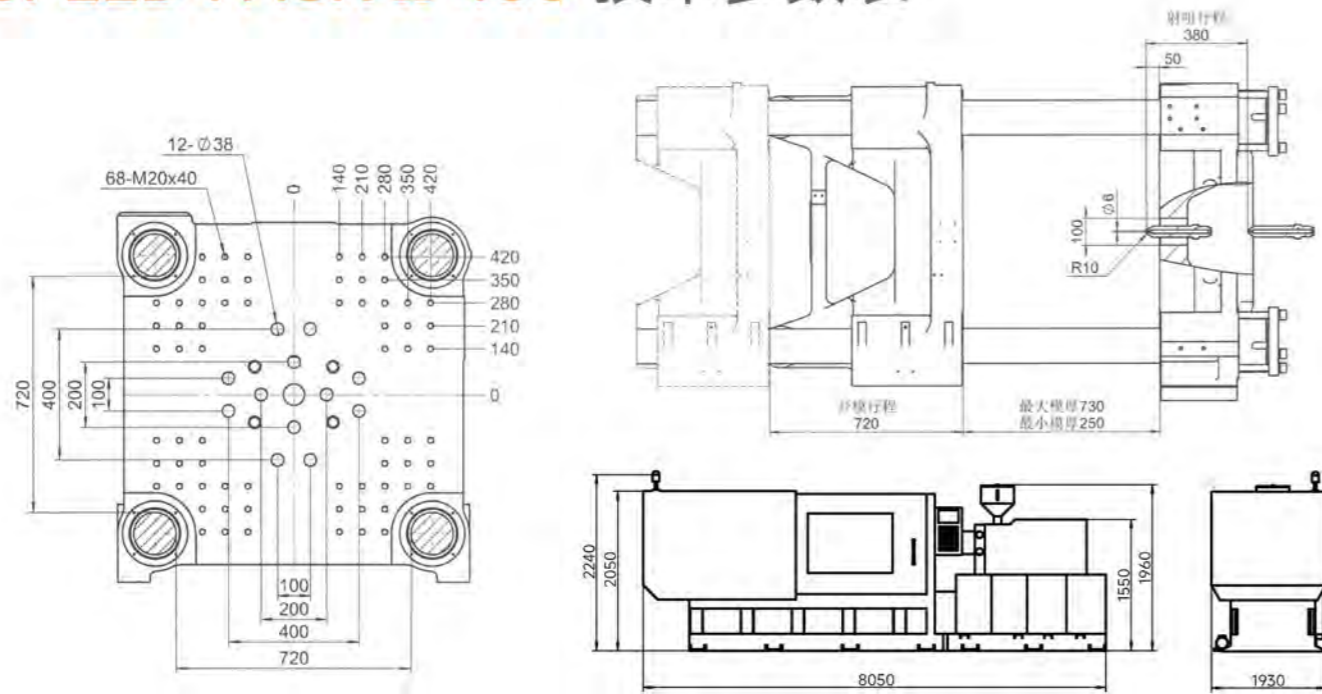
注射部分		A	B	合模部分	
螺杆直径	mm	31	36	合模力	ton
螺杆长度直径比	L/D	24.4	21	开模行程	mm
螺杆行程	mm	180		导柱内距 (水平×垂直)	mm
注射容量	cm <sup>3</sup>	136	183	容模量 (最薄-最厚)	mm
注射量 (PS)	g	124	167	顶出推力	ton
	oz	4.4	5.9	顶出行程	mm
注射压力 (最大)	kgf/cm <sup>2</sup>	2549	1890	定位法兰	mm
注射速率	cm <sup>3</sup> /s	340	458	<b>电力 / 电热</b>	
注射速度	mm/s	450		系统压力	kgf/cm <sup>2</sup>
螺杆转速 (最大)	rpm	300		油泵电机功率	kW
喷嘴推力 (最大)	ton	4.2		电热量	kW
喷嘴行程	mm	275		温度控制区	3+1
<b>其他</b>					
机器外形尺寸 (长×宽×高)	m	5.88×1.99×1.50			
油箱容积	L	330			
机器重量	ton	7.5			

## SPEED PACK II 330 技术参数表



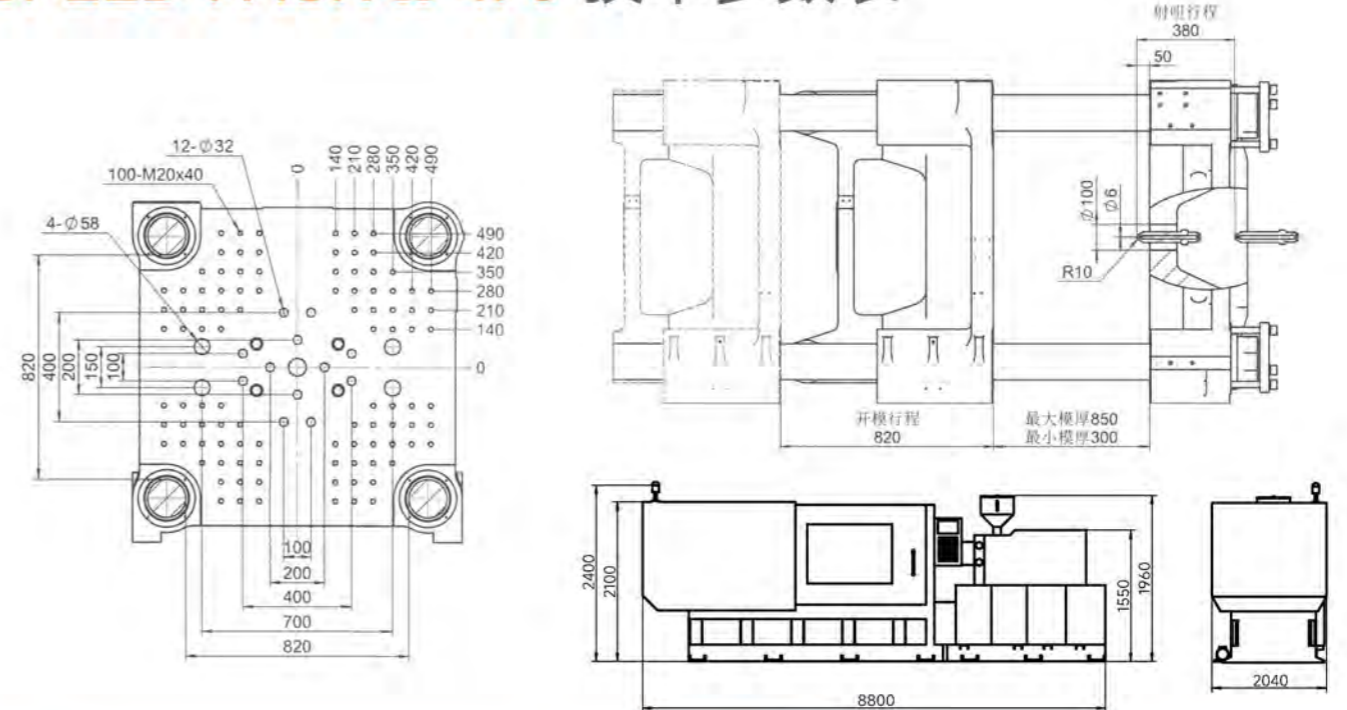
注射部分		A	B	合模部分	
螺杆直径	mm	46	52	合模力	ton
螺杆长度直径比	L/D	26	26	开模行程	mm
螺杆行程	mm	260		导柱内距 (水平×垂直)	mm
注射容量	cm <sup>3</sup>	432	552	容模量 (最薄-最厚)	mm
注射量 (PS)	g	393	502	顶出推力	ton
	oz	13.9	17.7	顶出行程	mm
注射压力 (最大)	kgf/cm <sup>2</sup>	2084	1631	定位法兰	mm
注射速率	cm <sup>3</sup> /s	831	1062	<b>电力 / 电热</b>	
注射速度	mm/s	500		系统压力	kgf/cm <sup>2</sup>
螺杆转速 (最大)	rpm	300		油泵电机功率	kW
喷嘴推力 (最大)	ton	6.2		电热量	kW
喷嘴行程	mm	380		温度控制区	4+1
<b>其他</b>					
机器外形尺寸 (长×宽×高)	m	7.34×1.99×1.78			
油箱容积	L	700			
机器重量	ton	13.5			

## SPEED PACK II 400 技术参数表



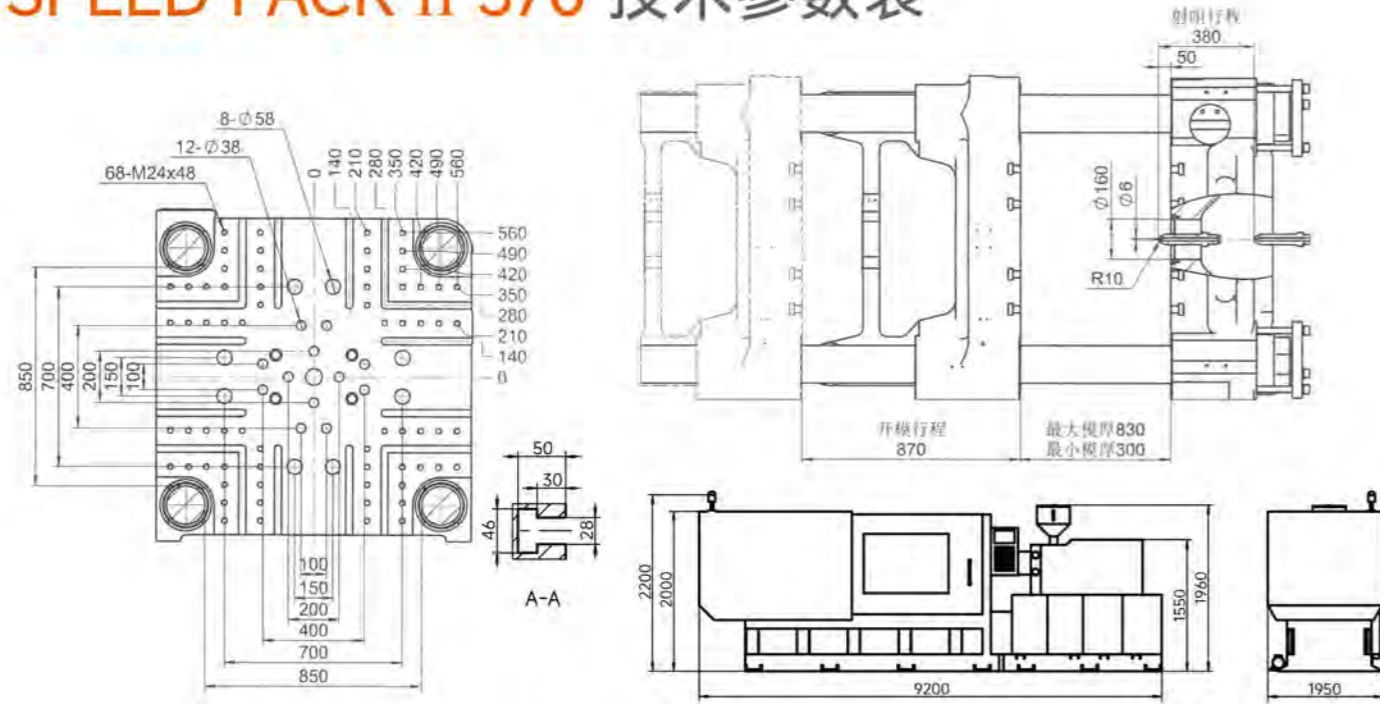
注射部分		A	B	合模部分	
螺杆直径	mm	52	60	合模力	ton
螺杆长度直径比	L/D	26	26	开模行程	mm
螺杆行程	mm	260		导柱内距 (水平×垂直)	mm
注射容量	cm <sup>3</sup>	552	735	容模量 (最薄-最厚)	mm
注射量 (PS)	g	502	669	顶出推力	ton
	oz	17.7	23.6	顶出行程	mm
注射压力 (最大)	kgf/cm <sup>2</sup>	1631	1225	定位法兰	mm
注射速率	cm <sup>3</sup> /s	1062	1414	<b>电力 / 电热</b>	
注射速度	mm/s	500		系统压力	kgf/cm <sup>2</sup>
螺杆转速 (最大)	rpm	300		油泵电机功率	kW
喷嘴推力 (最大)	ton	6.2		电热量	kW
喷嘴行程	mm	380		温度控制区	4+1
<b>其他</b>					
机器外形尺寸 (长×宽×高)	m	8.05×2.05×1.93			
油箱容积	L	760			
机器重量	ton	15.8			

## SPEED PACK II 470 技术参数表



注射部分		A	B	合模部分	
螺杆直径	mm	52	60	合模力	ton
螺杆长度直径比	L/D	26	26	开模行程	mm
螺杆行程	mm	260		导柱内距 (水平×垂直)	mm
注射容量	cm <sup>3</sup>	552	735	容模量 (最薄-最厚)	mm
注射量 (PS)	g	502	669	顶出推力	ton
	oz	17.7	23.6	顶出行程	mm
注射压力 (最大)	kgf/cm <sup>2</sup>	1631	1225	定位法兰	mm
注射速率	cm <sup>3</sup> /s	1062	1414	<b>电力 / 电热</b>	
注射速度	mm/s	500		系统压力	kgf/cm <sup>2</sup>
螺杆转速 (最大)	rpm	300		油泵电机功率	kW
喷嘴推力 (最大)	ton	6.2		电热量	kW
喷嘴行程	mm	380		温度控制区	4+1
<b>其他</b>					
机器外形尺寸 (长×宽×高)	m	8.80×2.10×2.40			
油箱容积	L	850			
机器重量	ton	18.5			

# SPEED PACK II 570 技术参数表

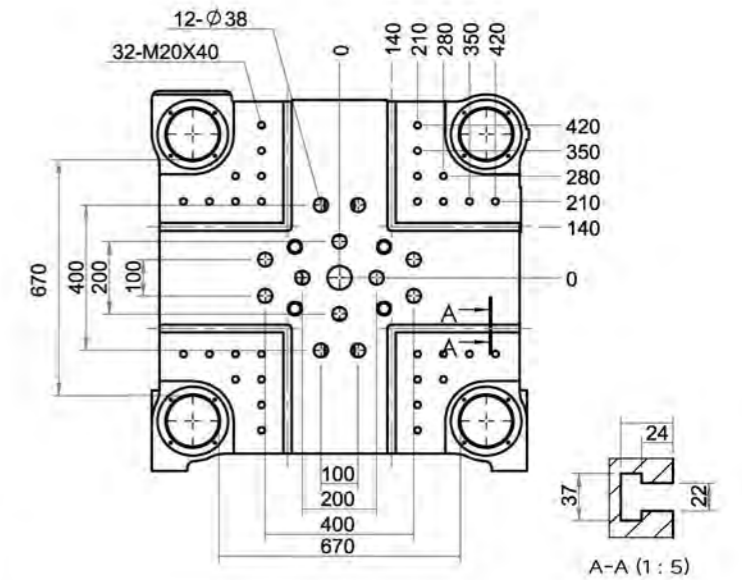
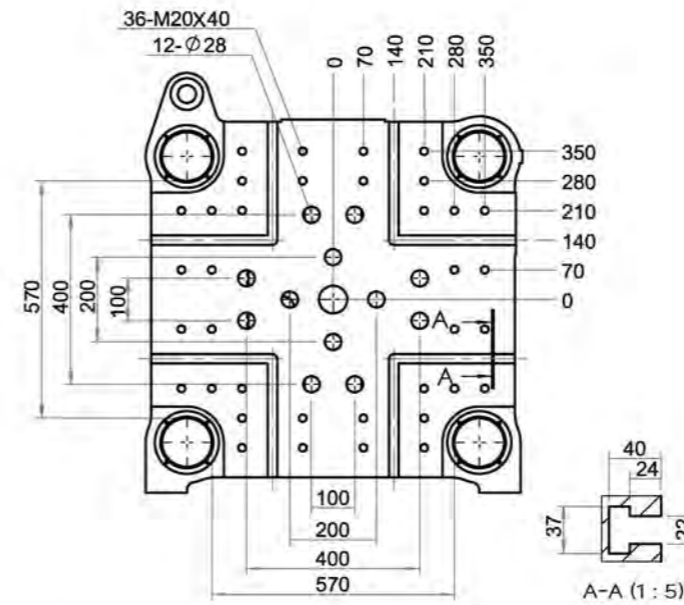


注射部分		A	B	合模部分	
螺杆直径	mm	52	60	合模力	ton
螺杆长度直径比	L/D	26	26	开模行程	mm
螺杆行程	mm	260		导柱内距 (水平×垂直)	mm
注射容量	cm <sup>3</sup>	552	735	容模量 (最薄-最厚)	mm
注射量 (PS)	g	502	669	顶出推力	ton
	oz	17.7	23.6	顶出行程	mm
注射压力 (最大)	kgf/cm <sup>2</sup>	1631	1225	定位法兰	mm
注射速率	cm <sup>3</sup> /s	1062	1414	<b>电力/电热</b>	
注射速度	mm/s	500		系统压力	kgf/cm <sup>2</sup>
螺杆转速 (最大)	rpm	300		油泵电机功率	kW
喷嘴推力 (最大)	ton	6.2		电热量	kW
喷嘴行程	mm	380		温度控制区	4+1
<b>其他</b>					
机器外形尺寸 (长×宽×高)	m	9.20×1.96×1.95			
油箱容积	L	850			
机器重量	ton	22.5			

# SPEED PACK II T型槽+码模孔 (选配)

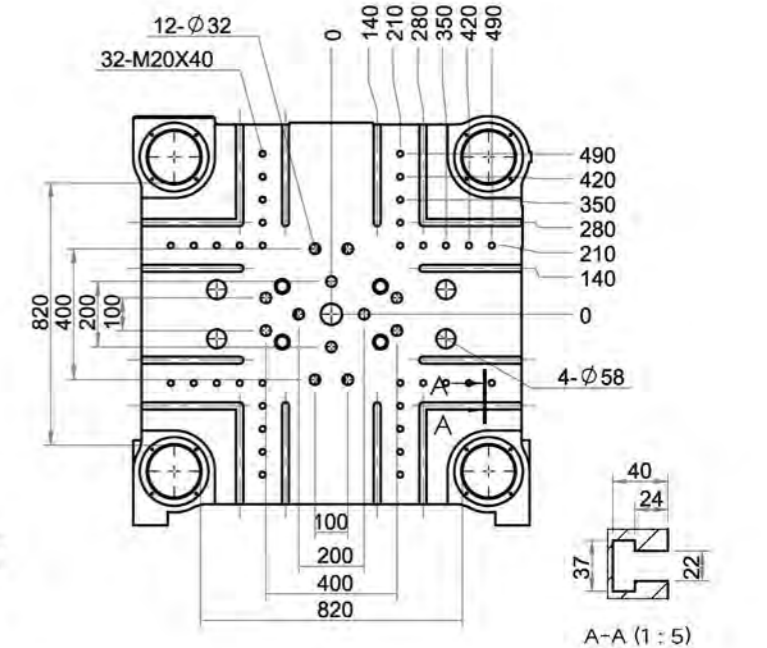
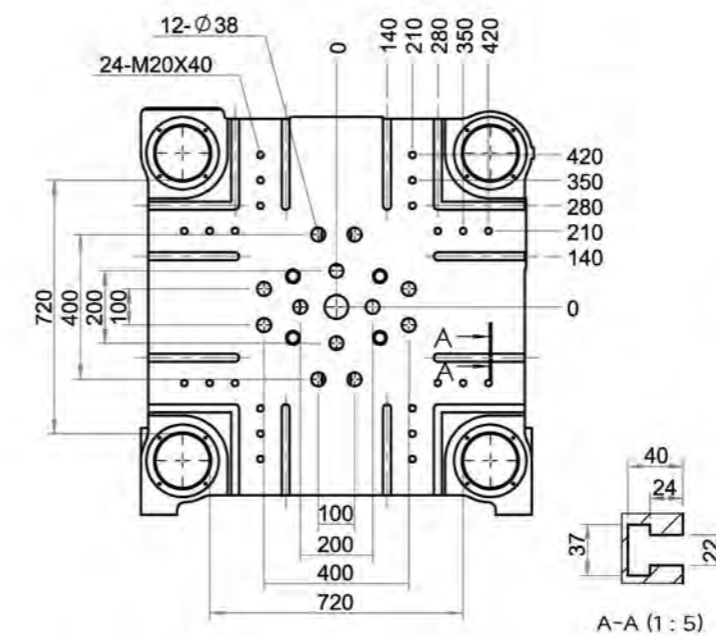
SPEED-PACK II 260

SPEED-PACK II 330



SPEED-PACK II 400

SPEED-PACK II 470



\*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。

## SPEED PACK II 标配配置表

### 标配配置

1. 10寸屏高响应控制器	2. 高响应伺服动力组件	3. 高响应液压控制组件	4. 包装行业专用塑化组件
5. 料筒红外线加热装置	6. 低阻力射咀	7. 注射采用高响应非接触式电子尺	8. 吹风4/6组
9. 机械手接口连接线盒	10. 冷却水排12 (24) 进, 12 (24) 出配D10快速接头	11. 高精度旁路滤油器	
12. 前/后机门高度与门轨齐平	13. 专用加大型避震脚	14. 专用加大型油温冷却器	15. 三色警示灯

### 选配配置

1. 15寸触控屏高响应控制器	2. 定制射咀	3. 气动 (液压) 封闭射咀	4. 超润滑 (油水分离) 装置
5. 6-12组吹风	6. 1-20组热流道针阀控制及接口	7. 1-60组热流道控制及接口	8. 同步顶针
9. 同步熔胶	10. 料筒电磁加热装置	11. 纳米气凝胶节能隔热套	12. EU12机械手接口
13. EU67机械手接口	14. 高稳液压控制装置	15. 阶梯式可调码模夹连螺丝	16. 加大料斗

“客人所要的，就是我们要做的！”