



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 20260302-CV

PET 系列

PET专用注塑机

JM-PET/S2、JM-PET/H



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



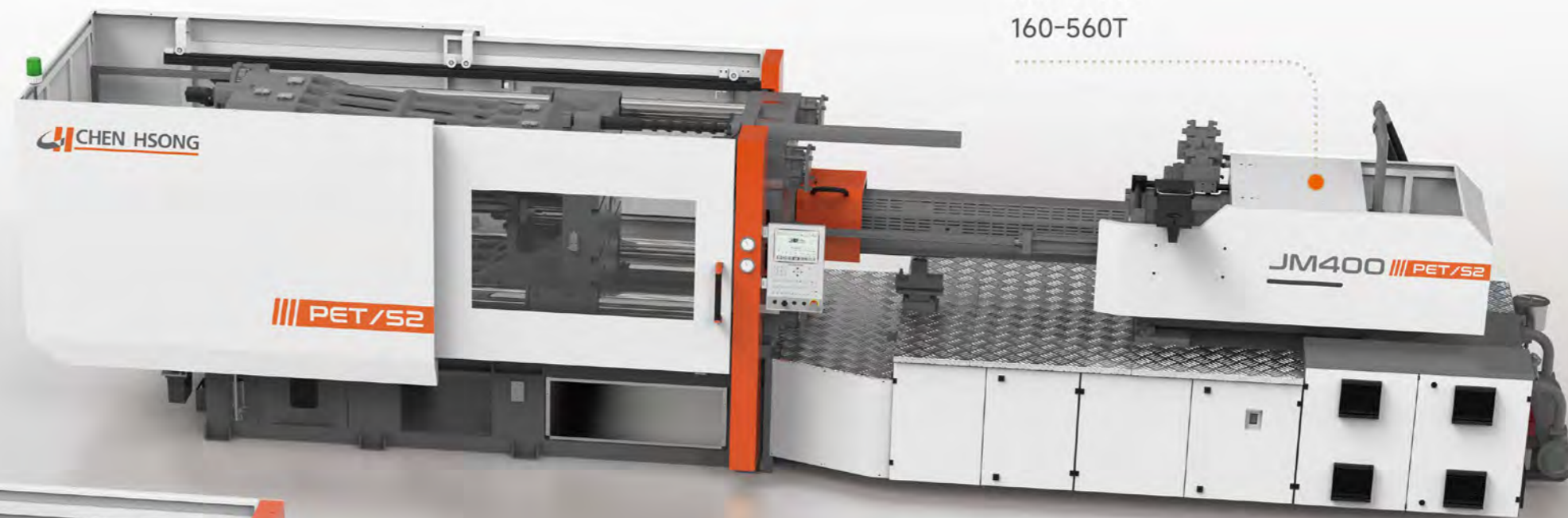
排名不分先后

PET系列 | 专为您打造高效之道

JM-PET/H
日用收纳专机
160-560T



JM-PET/S2
瓶坯专机
160-560T



* 产品为演示图，请以实际定制为准。

PET/S2 | 瓶坯专机

高效、稳定、节能

PET专用塑化部件

• 螺杆采用长径比为25:1的设计，以水瓶坯为例，确保产品的混色效果和稳定性。经吹瓶工艺后，产品外观颜色均匀。基于PET材料的水坯与油坯类产品，其塑化效率实现了至少20%的提升。



选配电动熔胶

• 结合开锁模同步熔胶及顶出功能，生产效率提高10%-30%。电动熔胶节能20%。



稳固、精准、便利

优化顶出结构

• 加大顶出行程和顶出力，便于脱模、提高生产效率、适用复杂模具。



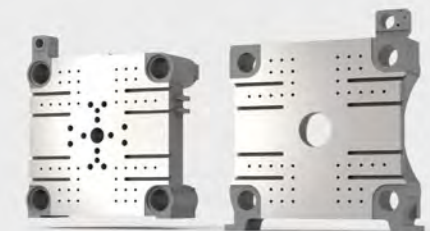
大口径水路

• 提升冷却效率、降低堵塞风险、提高产品整体稳定性和生产连续性。



标配T型槽+码模孔

• 可提高模具安装的便利性，适配更多模具。



优化液压油路设计

• 液压油路设计，减少压力损失，整机运行更节能。



JM-PET/S2 瓶坯专机

PET/S2 | 瓶坯应用案例

精准高效与高品质PET瓶坯的专业之选

震雄集团推出的PET/S2系列注塑机，以“更快、更专、更高效”为设计理念，不仅在塑化效率、市场细分（如水坯、油坯、广口瓶坯、药瓶坯等）、注塑量等多项技术上做了优化，更在PET瓶坯注塑市场中扮演着关键角色。该系列设备凭借其卓越的性能和定制化能力，精准切入不同细分领域，成为震雄瓶坯注塑机中的“专业之选”。

核心应用领域：

- **食品与饮料行业**（食用油、饮料瓶、调味瓶）：精准的原料加工技术，确保包装安全性与高生产效率。
- **化妆品行业**（护肤品容器）：优异的塑化混色效果，满足多样化瓶型与美观需求。
- **医药与健康行业**（药瓶）：稳定的品质输出，符合严苛的行业标准。



水瓶坯

高精度成型工艺，瓶身透亮无瑕疵，助力提升产品市场竞争力。

案例介绍：矿泉水瓶坯

成型腔数：96

材料：PET

重量：16.5g

成型周期：10s内（视模具冷却条件而定）



化妆品瓶坯

透明瓶：高透光质感，完美呈现内容物，提升视觉吸引力。

不透明瓶：专用螺杆技术，确保混色效果，适用于光敏性化妆品。

案例介绍：彩妆唇釉化妆品瓶坯

成型腔数：24

材料：PET

重量：38g

成型周期：40s（视模具冷却条件而定）



广口瓶坯

调味瓶：广口设计便于取用，兼顾密封性与耐用性。

零食罐：透明瓶身清晰展示内容，广口结构方便使用。

案例介绍：广口瓶坯

成型腔数：16

材料：PET

重量：16g

成型周期：10.5s（视模具冷却条件而定）

PET/S2 | 技术参数表

技术参数	单位	JM160-PET/S2	JM200-PET/S2	JM260-PET/S2	JM320-PET/S2	JM400-PET/S2	JM480-PET/S2	JM560-PET/S2
注射部分								
螺杆直径	mm	52	60	67	75	83	90	98
螺杆长径比	L/D	25	25	25	25	25	25	25
螺杆行程	mm	230	260	300	335	375	415	470
理论注射容积	cm ³	488	735	1058	1480	2029	2640	3545
注射量 (PET)	g	571	860	1237	1732	2374	3089	4148
注射压力 (最大)	kgf/cm ²	1388	1349	1082	1425	1182	1453	1504
注射速率 (最大)	g/s	246	318	504	383	600	589	721
注射速度 (最大)	mm/s	98.9	96.3	122	92.9	116	113.9	113.9
螺杆转速 (最大)	rpm	163	145	149	122	153	136	157
喷嘴接触力 (最大)	ton	5.8	5.8	5.8	9	9	9	9
喷嘴行程 (最大)	mm	250	280	280	330	330	360	360
合模部分								
锁模力 (最大)	ton	160	200	260	320	400	480	560
开模行程 (最大)	mm	420	490	530	600	700	770	835
拉杆内间距 (水平x垂直)	mm	460×460	530×530	580×580	660×660	760×710	810×810	855×855
容模量 (最小-最大)	mm	160-520	180-550	195-610	220-660	250-730	275-810	330-850
模板最大开距	mm	940	1040	1140	1260	1430	1580	1685
顶针力 (最大)	ton	5.8	9.3	11.1	18.2	18.2	18.2	18.2
顶针行程 (最大)	mm	140	165	180	200	220	250	250
定位法兰	mm	100	160	160	160	200	200	200
其他								
系统压力	MPa	17.5	17.5	17.5	17.5	17.5	17.5	17.5
油泵功率	kW	25	29	38	38	51	67	67
电热功率 (最大)	kW	17.9	21.6	26.3	26.3	34.3	33.8	42.1
温度控制区		5+1	5+1	6+1	6+1	6+1	6+1	7+1
整机尺寸 (长×宽×高)	m	5.6×1.2×1.7	6×1.45×1.85	6.7×1.5×1.97	7.2×1.6×2.1	8.5×1.85×2.1	9.1×1.9×2.2	9.3×1.95×2.3
油箱容积	L	280	380	430	560	750	820	820
整机重量约	ton	4.6	6.1	8.1	10.3	13.1	16.7	18.6

*上述技术参数为常规场景下的参考值，实际应用中受不同环境影响，参数表现可能存在偏差。为持续优化产品体验，保有调整产品规格与参数的权利，调整时将另行通知。本规格表的最终解释权归本公司所有。

PET/S2 | 标选配置表

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	PET/S2	
注射部分	1. PET专用塑化组件	●
	2. 高速耐磨液压马达	●
	3. 射台手动润滑泵	●
	4. 双缸平衡注射系统	●
	5. 双射移油缸	●
	6. 数控背压	●
	7. 料斗移动滑道	●
	8. 高刚性射台装置	●
	9. 电动熔胶装置	○
	10. 加大熔胶马达	○
	11. 炮筒下料口冷却水自动控制装置	○
	12. 喷塑料斗	○
	13. 加长射嘴	○
	14. 专用射嘴 (孔径、球角)	○
	15. 射台自动油脂润滑泵	○
	16. 纳米远红外发热圈装置	○
	17. 陶瓷发热圈	○
	18. 气压封闭射嘴	○

配置	PET/S2	
液压部分	1. 高精度旁路滤油器	●
	2. 外置冷却器	●
	3. 油温检测	●
	4. 加大动力	●
	5. 一组气动射胶针阀控制功能	●
	6. 油温警报及控制功能	○
	7. 多种动力选择	○
	8. 开模比例阀	○

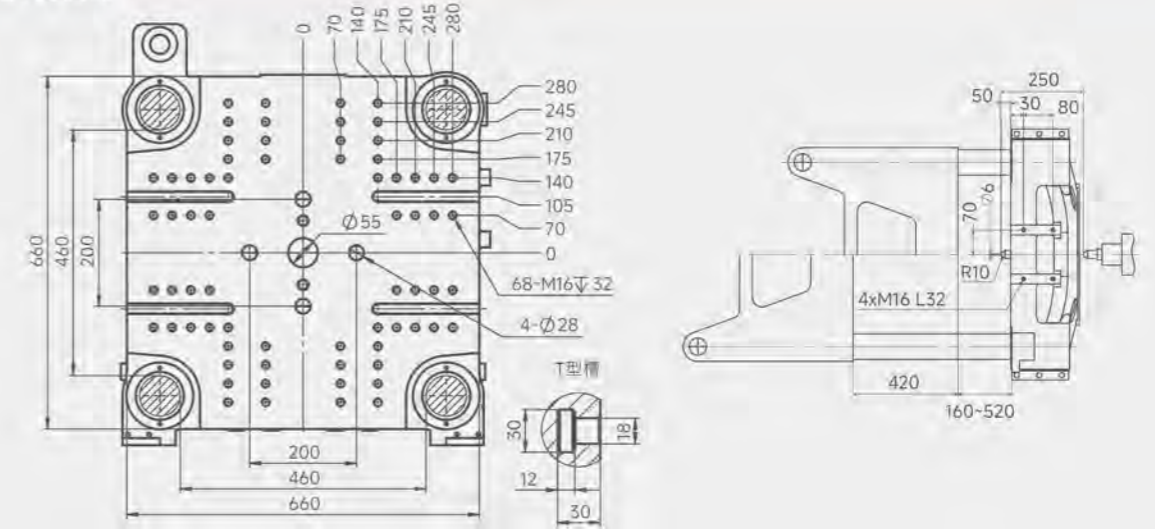
配置	PET/S2	
电气部分	1. 12寸触摸屏控制器	●
	2. 机械手程序和接口	●
	3. 警报灯	●
	4. 联网功能	○
	5. 加装数字电度表功能	○
	6. 特殊组数插座	○

配置	PET/S2	
合模部分	1. T型槽 (横槽) +码模孔复合模板	●
	2. 加大顶出力 顶出行程	●
	2. 二板采用石墨铜套、油脂润滑	●
	3. 瓶坯防污染设计	●
	4. 调模手动润滑泵	●
	5. 不锈钢成品滑道	●
	6. 抽芯不标配, 预留接线	●
	8. 多功能吹风装置	○
	9. 特殊水排装置	○
	10. 加装模具除露机盖板	○
	11. 按模具需要加特殊码模孔	○

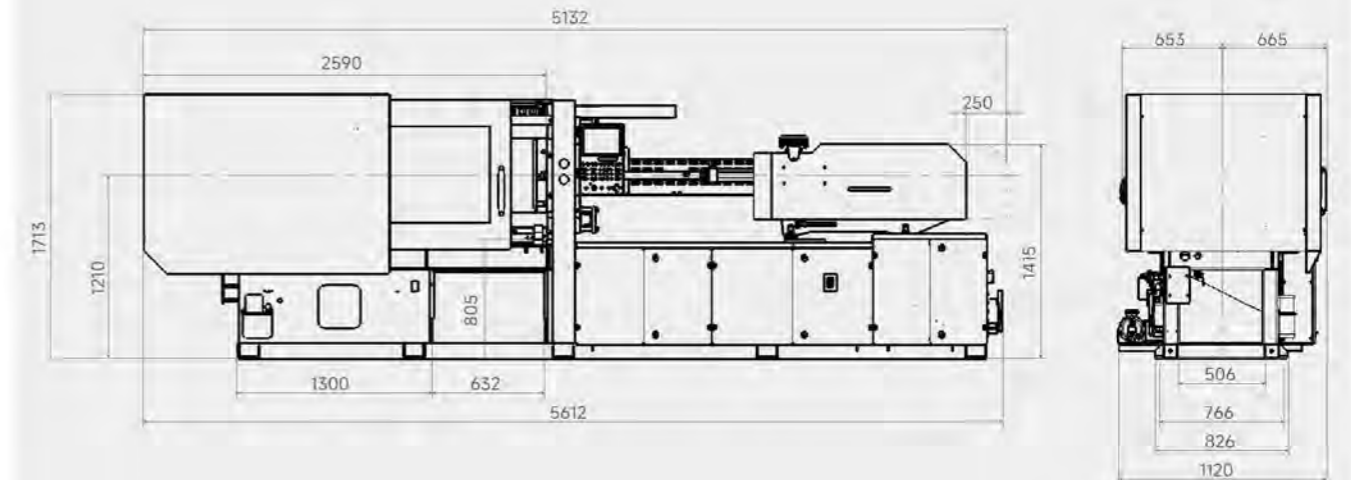
PET/S2 | 模板、机械手及外形尺寸图

JM160-PET/S2

标配T型槽+码模孔



外形尺寸 (长×宽×高)



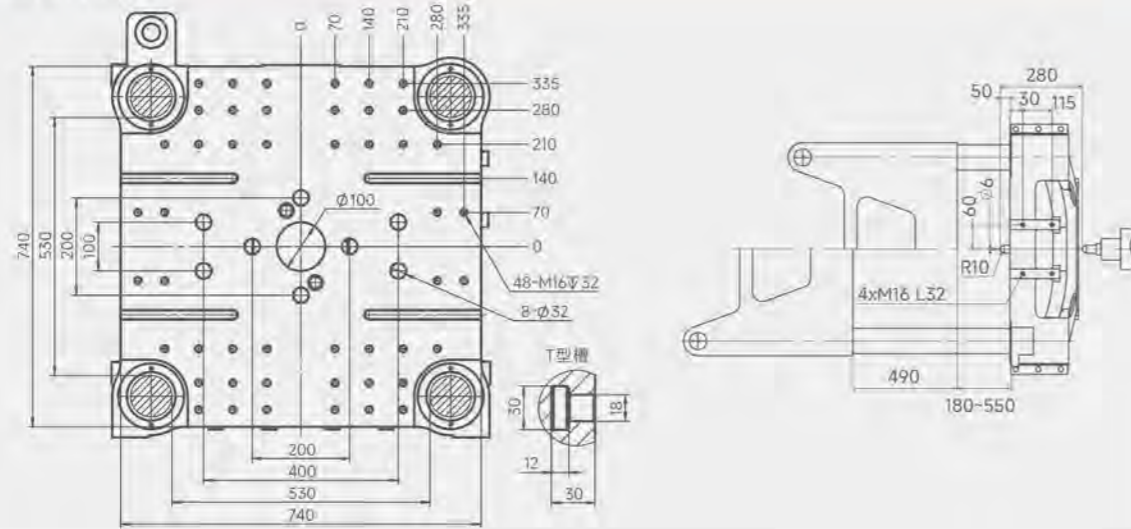
JM160-PET/S2- φ 52

*上述技术参数为常规场景下的参考值, 实际应用中受不同环境影响, 参数表现可能存在偏差。为持续优化产品体验, 保有调整产品规格与参数的权利, 调整时将另行通知。本规格表的最终解释权归本公司所有。

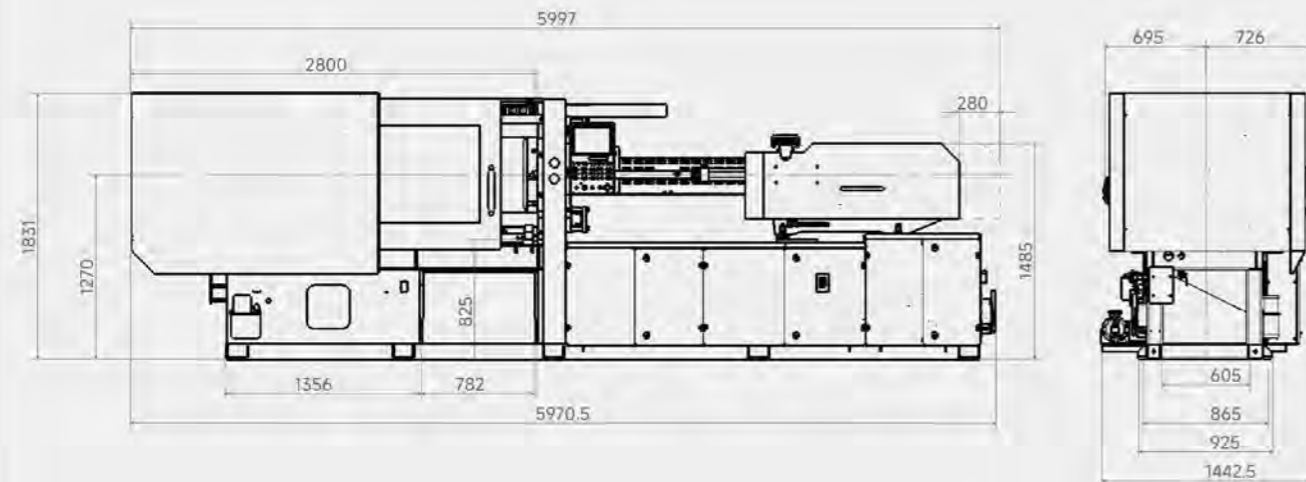
PET/S2 | 模板、机械手及外形尺寸图

JM200-PET/S2

标配T型槽+码模孔



外形尺寸 (长 \times 宽 \times 高)

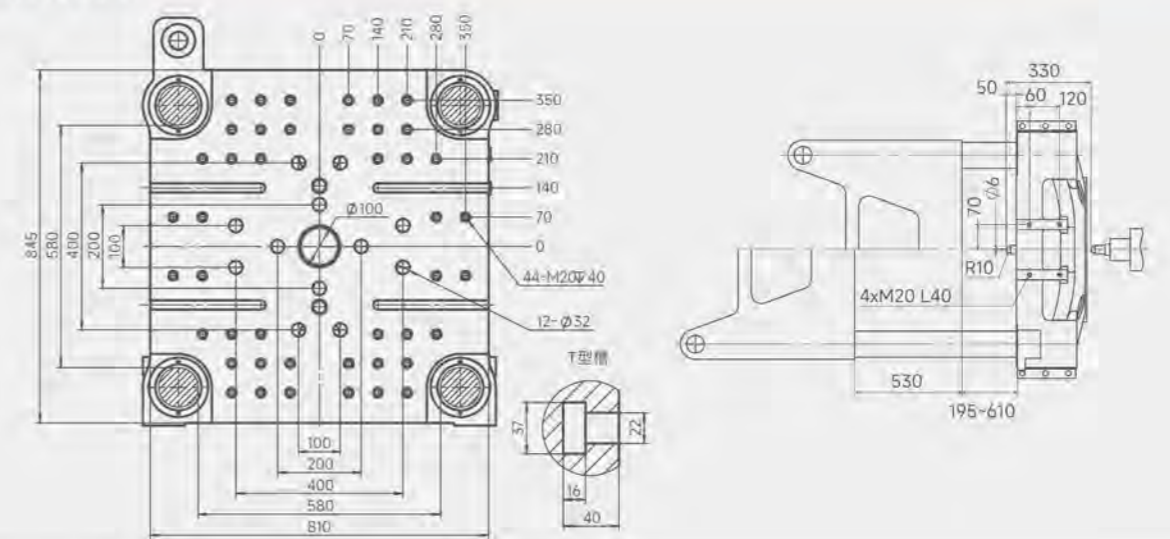


JM200-PET/S2- ϕ 60

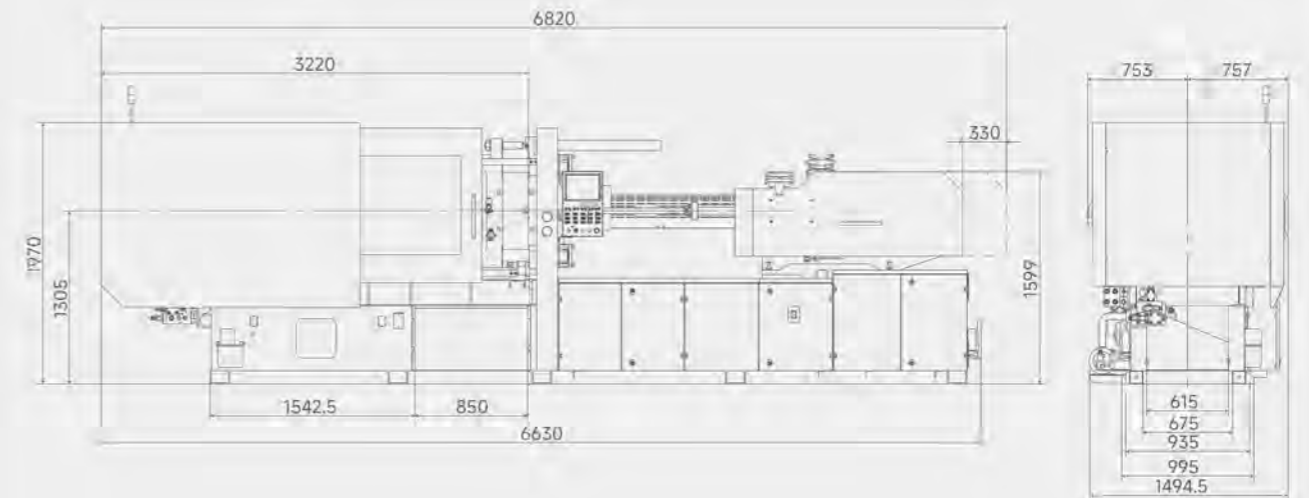
*上述技术参数为常规场景下的参考值，实际应用中受不同环境影响，参数表现可能存在偏差。为持续优化产品体验，保有调整产品规格与参数的权利，调整时将另行通知，本规格表的最终解释权归本公司所有。

JM260-PET/S2

标配T型槽+码模孔



外形尺寸 (长 \times 宽 \times 高)

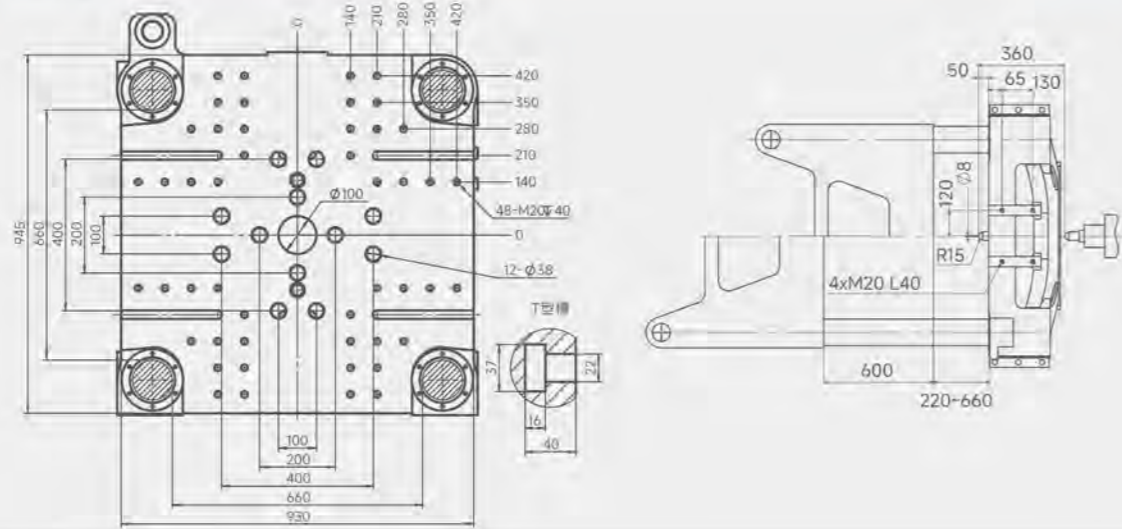


JM260-PET/S2- ϕ 67

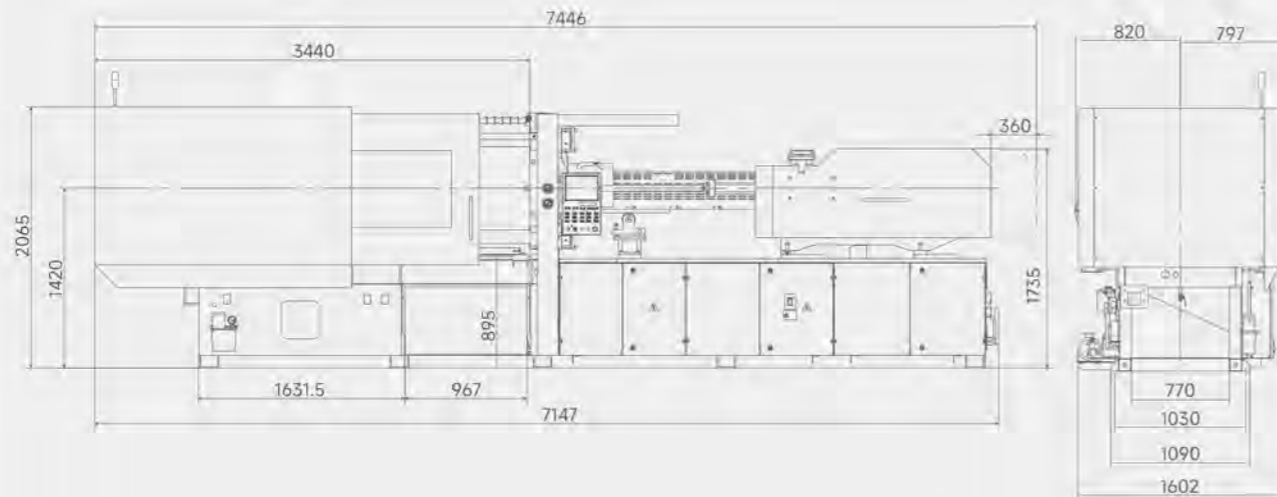
PET/S2 | 模板、机械手及外形尺寸图

JM320-PET/S2

标配T型槽+码模孔



外形尺寸 (长×宽×高)

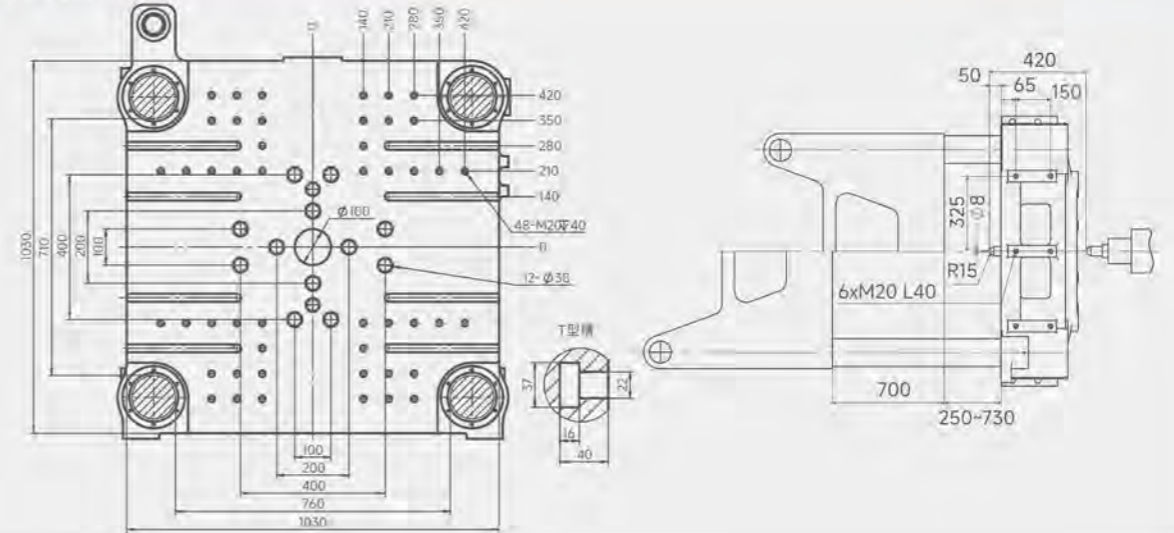


JM320-PET/S2-φ75

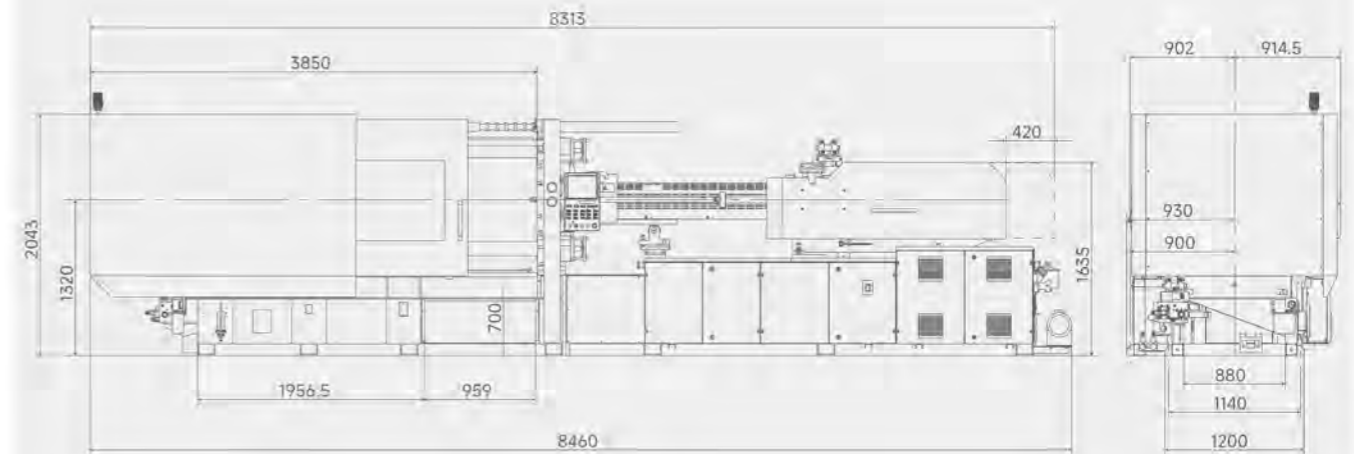
*上述技术参数为常规场景下的参考值，实际应用中受不同环境影响，参数表现可能存在偏差。为持续优化产品体验，保有调整产品规格与参数的权利，调整时将另行通知，本规格表的最终解释权归本公司所有。

JM400-PET/S2

标配T型槽+码模孔



外形尺寸 (长×宽×高)

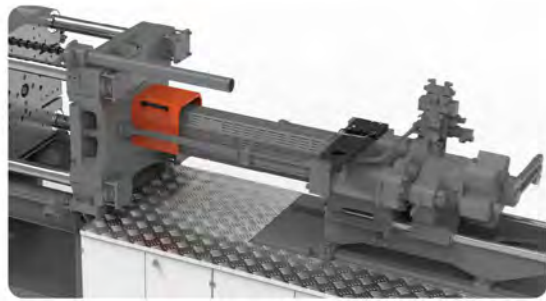


JM400-PET/S2-φ83

PET/H | 日用收纳专机

高效

- 低剪切均匀塑化，塑化效果提升20%，注射及熔胶速度同比提升10%以上，干周期比同行快10%~22%。



节能

- 选配电动熔胶+红外发热圈，熔胶能耗降低20%~30%。
- 全新节能液压系统，降低油路压力，低能耗优化油路设计。



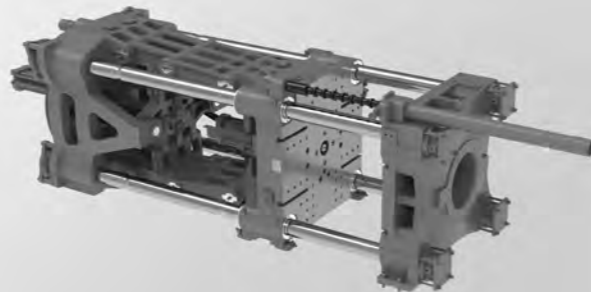
专业

- 专用PET塑化组件，幻彩、珠光粉及复合型专用塑化组件，优化PET塑化过程，减少降解与黄化，维持原料高透光特性以及产品混色效果。



稳定

- 高刚性合模单元，高刚性模板，确保在家居用品、办公用品及商品陈列等收纳类产品的生产过程中，实现均匀受力和最小化变形，大幅提升产品精度与结构稳定性。



JM-PET/H 日用收纳专机

PET/H | 日用收纳应用案例

高透明度与可持续性的理想之选

PET/H日用品收纳注塑机在市场上扮演着包装盒类细分领域的关键角色，主要面向PET日用品收纳生产领域，通过高效、稳定、智能化的设备，满足不同企业的差异化需求，并在以下细分场景中发挥重要作用。

核心应用领域：

- **PET收纳专业生产商：**实现大批量稳定生产，产品透光率高（>90%），外观如水晶，品质出众，直供终端市场。
- **转型注塑企业：**为PP/PS等传统工厂提供成熟工艺包，解决PET生产常见缺陷，助力快速稳定量产，顺利转型。



手办盒

高透光外观成型，箱体纯净如晶，显著增强产品价值感。

案例介绍：手办盒

模穴数：1出1

产品重量：225 g

产品尺寸：195 mm×66 mm×67 mm (长×宽×高)，
厚度2 mm

塑料类别：PET+PET回料

烘料温度：170 °C 4 h

水口料添加比例：10%

螺杆直径：D75



鞋盒

高强度一体成型，箱体坚固不变形，有力保障产品储运安全。

案例介绍：鞋盒

模穴数：1出1

产品重量：395 g

产品尺寸：256 mm×145 mm×128 mm (长×宽×高)，
厚度2 mm

塑料类别：PET+PET回料

烘料温度：170 °C 4 h

水口料添加比例：10%

螺杆直径：D75

PET/H | 技术参数表

技术参数	单位	JM160-PET/H	JM200-PET/H	JM260-PET/H	JM320-PET/H	JM360-PET/H	JM400-PET/H	JM480-PET/H	JM560-PET/H
注射部分									
螺杆直径	mm	41	46	52	60	67	67	75	83
螺杆长径比	L/D	25	25	25	25	25	25	25	25
螺杆行程	mm	205	230	260	300	335	335	375	415
理论注射容积	cm ³	270	382	551	847	1180	1180	1655	2244
注射量 (PET)	g	317	447	646	992	1382	1382	1938	2627
注射压力 (最大)	kgf/cm ²	1775	1774	1796	1777	1815	1815	1780	1768
注射速率 (最大)	cm ³ /s	164	207	260	328	402	402	469	594
注射速率 (最大)	g/s	192	242	304	384	470	470	548	695
注射速度 (最大)	mm/s	124.5	124.7	122.4	116.1	114.0	114.0	106.1	109.8
螺杆转速 (最大)	rpm	200	200	190	190	190	190	175	160
喷嘴接触力 (最大)	ton	4.5	4.5	4.5	9	9	9	9	9
喷嘴行程 (最大)	mm	280	280	280	360	360	420	420	420
合模部分									
锁模力 (最大)	ton	160	200	260	320	360	400	480	560
开模行程 (最大)	mm	420	490	530	600	640	700	770	835
拉杆内间距 (水平x垂直)	mm	460×460	530×530	580×580	660×660	710×670	760×710	810×810	855×855
容模量 (最小-最大)	mm	160-520	180-550	195-610	220-660	220-680	250-730	275-810	330-850
模板最大开距	mm	940	1040	1140	1260	1320	1430	1580	1685
顶针力 (最大)	ton	4.2	6.7	7.7	7.7	7.7	11.1	11.1	11.1
顶针行程 (最大)	mm	140	150	170	170	170	220	220	250
定位法兰	mm	100	160	160	160	160	200	200	200
其他									
系统压力	MPa	17.5	17.5	17.5	17.5	17.5	17.5	17.5	17.5
油泵功率	kW	22	30	35	51	59	59	65	86
电热功率 (最大)	kW	12.6	15.3	19.8	25.6	30.6	30.6	36.3	42.9
温度控制区		5+1	5+1	6+1	6+1	6+1	6+1	7+1	7+1
整机尺寸 (长×宽×高)	m	5.1×1.4×1.7	5.5×1.5×1.9	6.3×1.6×2.0	6.8×1.7×2.1	6.9×1.7×2.1	7.8×1.8×2.0	8.3×1.9×2.2	8.6×2.0×2.2
油箱容积	L	240	280	400	520	520	690	730	730
整机重量约	ton	4.4	5.8	7.8	10	11	12.9	16.5	18.4

*上述技术参数为常规场景下的参考值，实际应用中受不同环境影响，参数表现可能存在偏差。为持续优化产品体验，保有调整产品规格与参数的权利，调整时将不另行通知。本规格表的最终解释权归本公司所有。

PET/H | 标选配置表

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	PET/H
注射部分	
1. PET专用塑化组件	●
2. 双缸平衡注射系统	●
3. 双射移油缸	●
4. 数控背压	●
5. 料斗移动滑道	●
6. 高刚性射台装置	●
7. 射嘴PID控制系统	●
8. 电动熔胶装置	○
9. 加大熔胶马达	○
10. 炮筒下料口冷却水自动控制装置	○
11. 喷塑料斗	○
12. 加长射嘴	○
13. 专用射嘴 (孔径, 球角)	○
14. 射台自动油脂润滑泵	○
15. 纳米远红外发热圈装置	○
16. 陶瓷发热圈	○
17. 射台手动油脂润滑泵	○

配置	PET/H
液压部分	
1. 高精度旁路滤油器	●
2. 油温检测	●
3. 内置油冷却器	●
4. 增加抽芯装置	○
5. 油温报警及控制功能	○
6. 加大动力系统	○
7. 开模比例阀	○
8. 多种动力选择	○
9. 液压安全锁	○
10. 高压油管增加防爆链	○

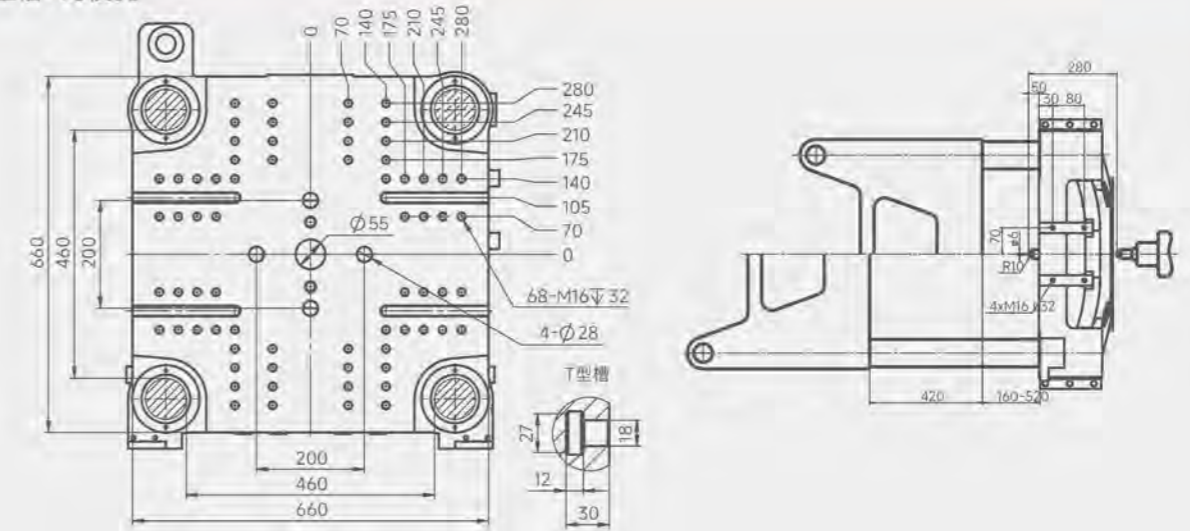
配置	PET/H
电气部分	
1. 12寸触摸屏控制器	●
2. 机械手程序和接口	●
3. 报警灯	●
4. 联网功能	○
5. 加装数字电度表功能	○
6. 特殊组数插座	○

配置	PET/H
合模部分	
1. 码模孔+T型槽(横槽)模板	●
2. 抽芯不标配, 预留接线	●
3. 动模板二组吹风	●
4. 大通径水排, 水口配快插D12	●
5. 多功能吹风装置	●
6. 特殊水排装置	●
7. 按模具需要加特殊码模孔	○
8. 加装模具除露机盖板	○
9. 成品滑道	○
10. 同步顶出	○

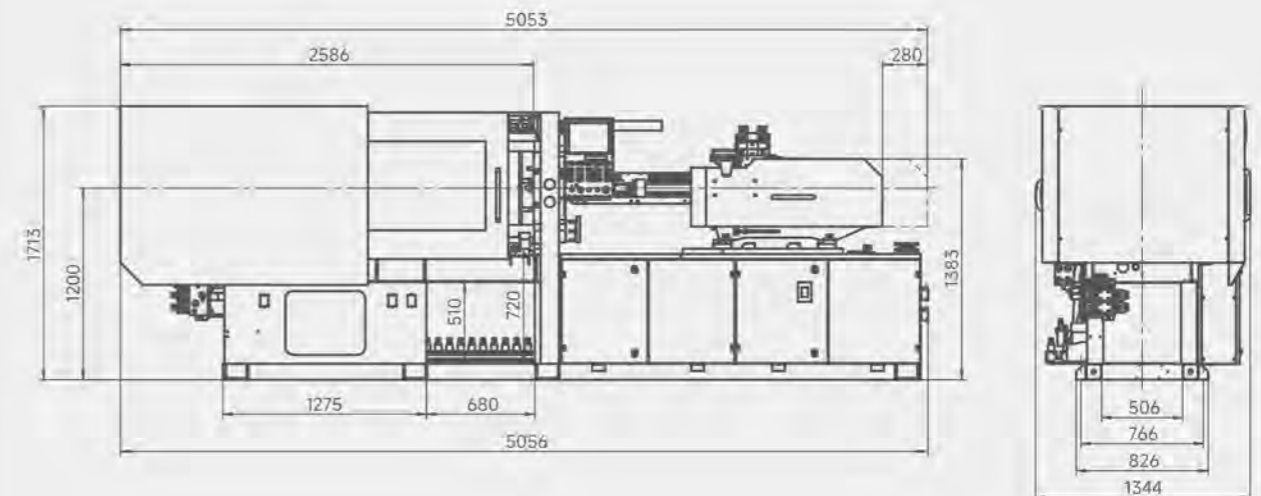
PET/H | 模板、机械手及外形尺寸图

JM160-PET/H

标配T型槽+码模孔



外形尺寸 (长×宽×高)



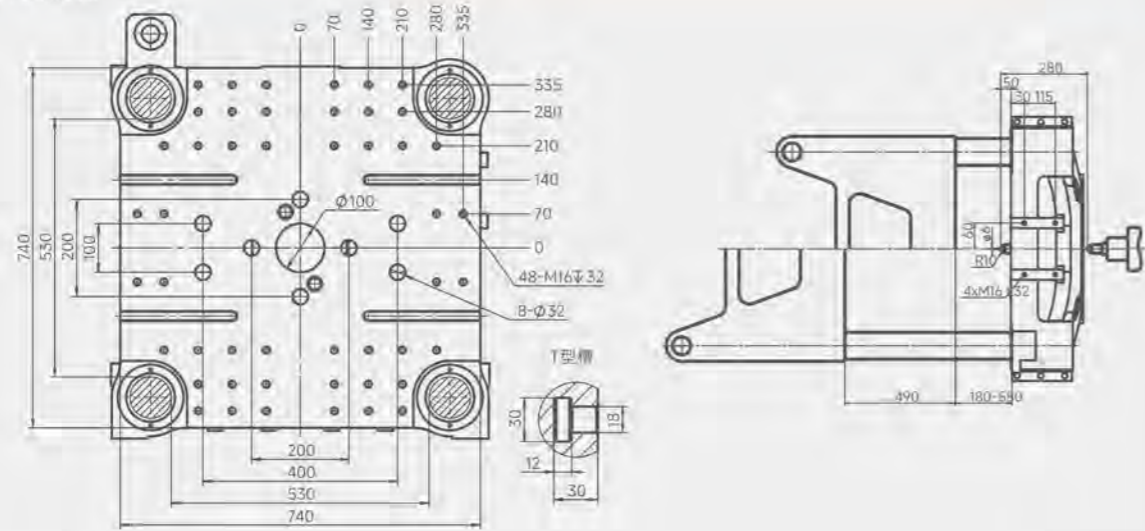
JM160-PET/H-φ41

*上述技术参数为常规条件下的参考值, 实际应用中受不同环境影响, 参数表现可能存在偏差。为持续优化产品体验, 保有调整产品规格与参数的权利, 调整时将不另行通知。本规格表的最终解释权归本公司所有。

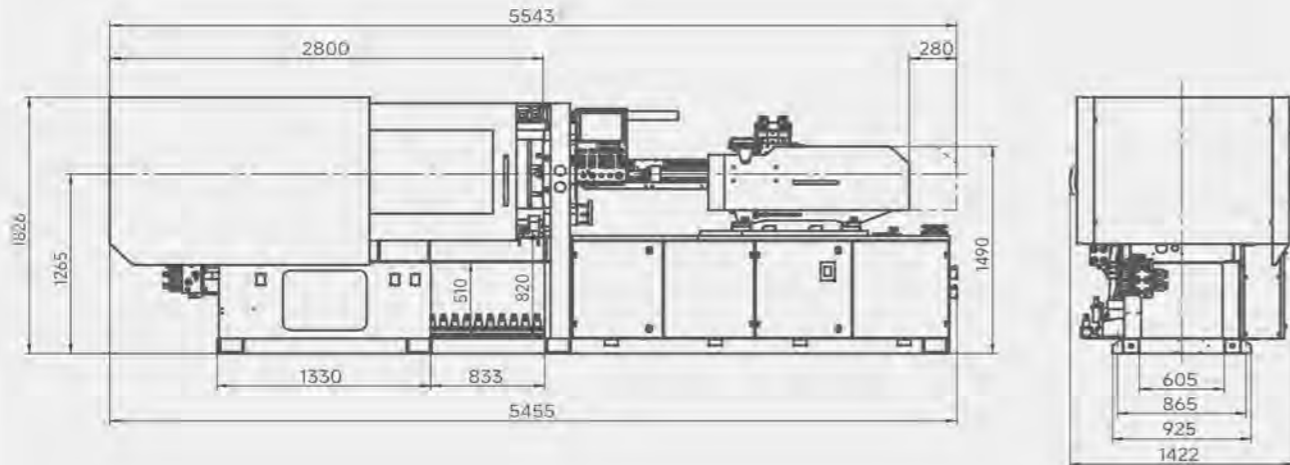
PET/H | 模板、机械手及外形尺寸图

JM200-PET/H

标配T型槽+码模孔



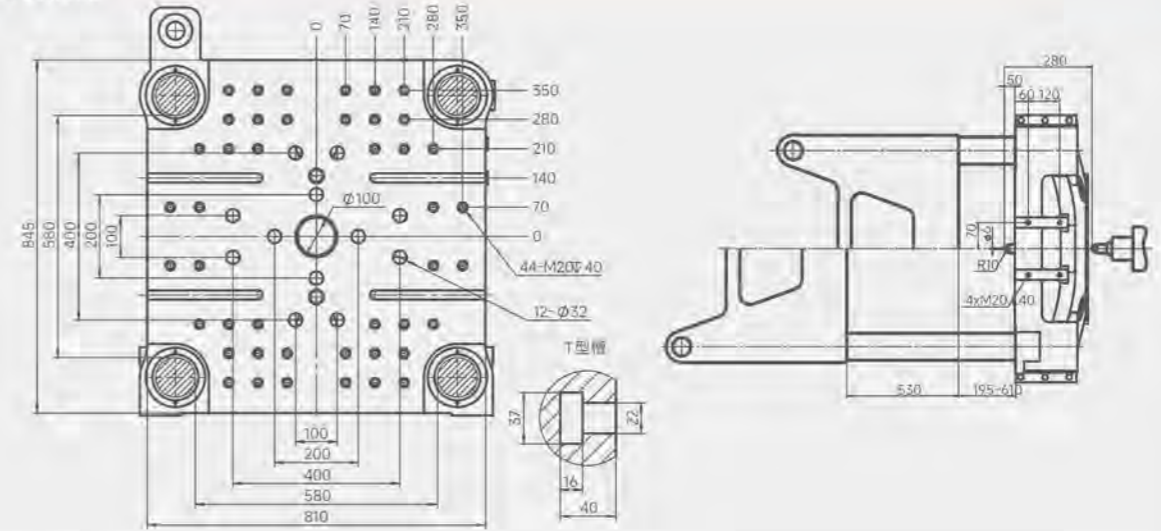
外形尺寸 (长 \times 宽 \times 高)



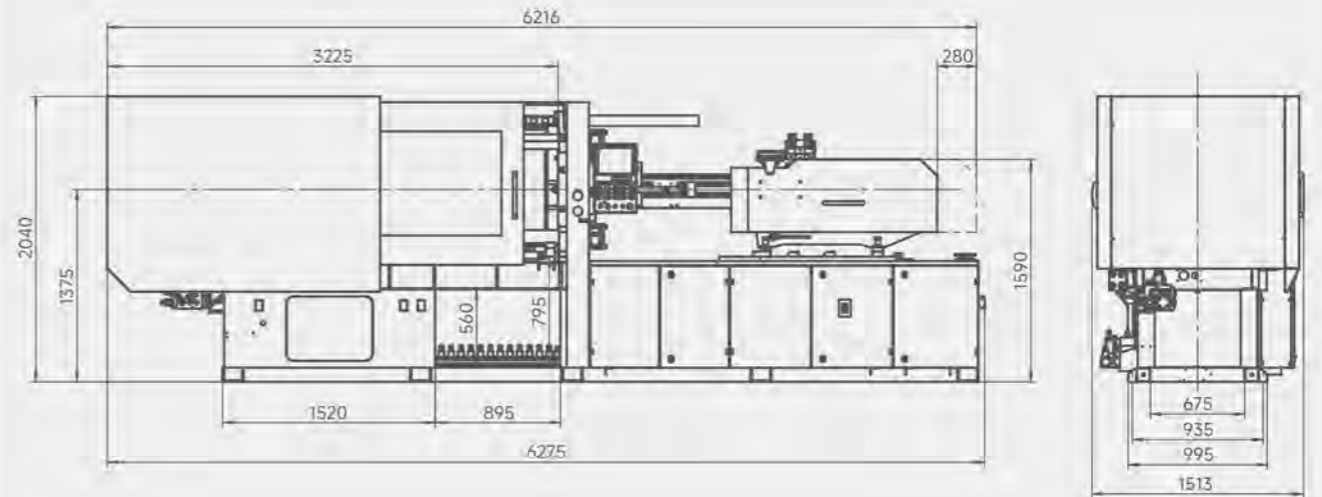
JM200-PET/H- ϕ 46

JM260-PET/H

标配T型槽+码模孔



外形尺寸 (长 \times 宽 \times 高)



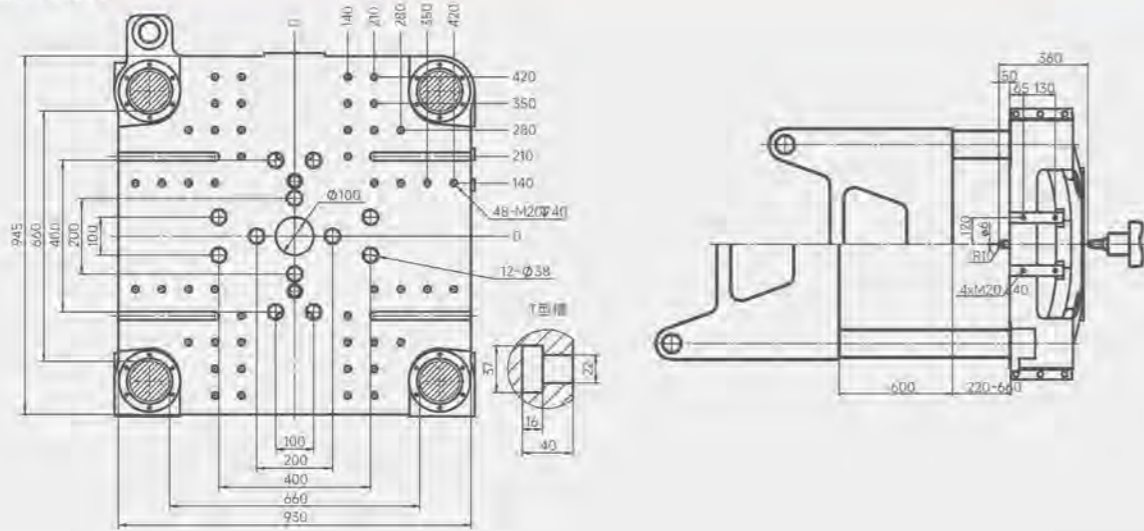
JM260-PET/H- ϕ 52

*上述技术参数为常规场景下的参考值，实际应用中受不同环境影响，参数表现可能存在偏差。为持续优化产品体验，保有调整产品规格与参数的权利，调整时恕不另行通知，本规格表的最终解释权归本公司所有。

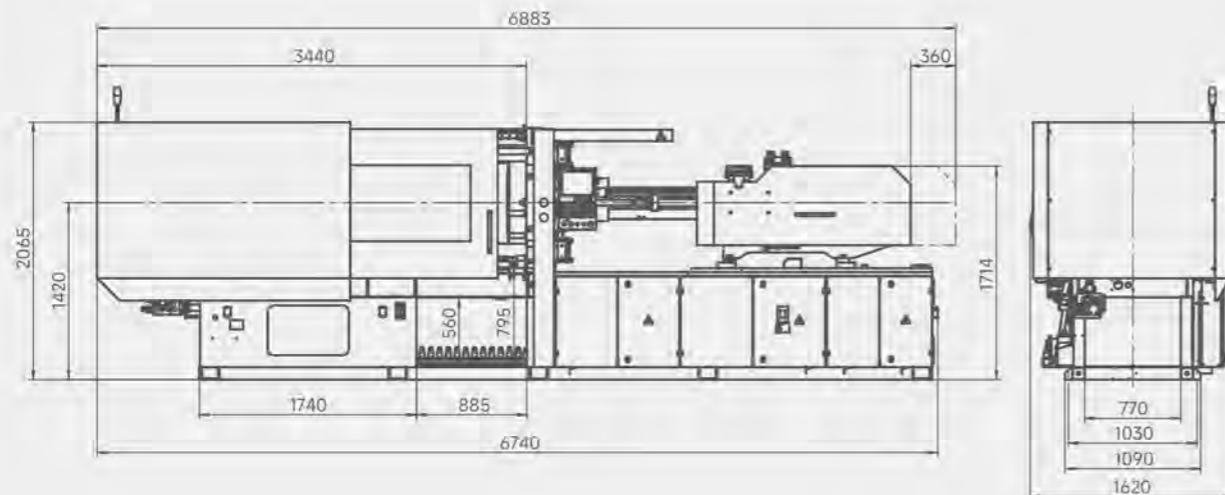
PET/H | 模板、机械手及外形尺寸图

JM320-PET/H

标配T型槽+码模孔



外形尺寸 (长×宽×高)

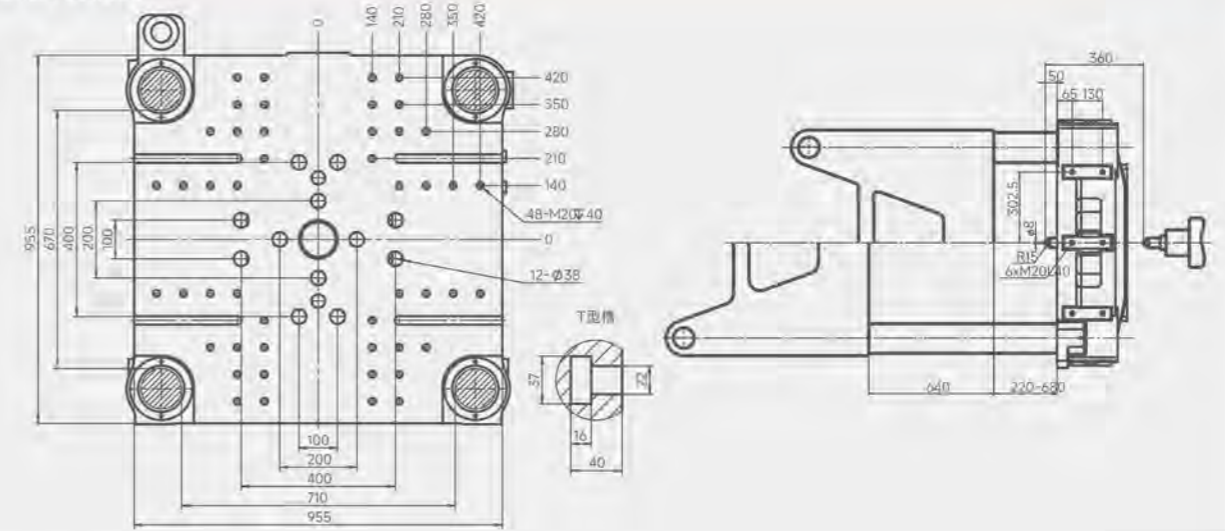


JM320-PET/H-φ60

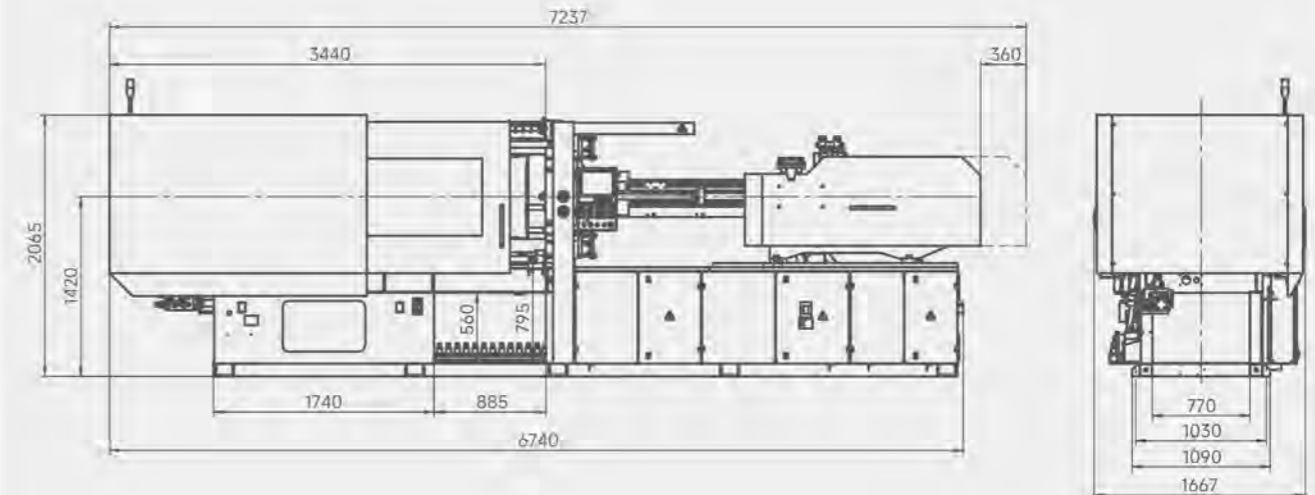
*上述技术参数为常规场景下的参考值，实际应用中受不同环境影响，参数表现可能存在偏差。为持续优化产品体验，保有调整产品规格与参数的权利，调整时将另行通知，本规格表的最终解释权归本公司所有。

JM360-PET/H

标配T型槽+码模孔



外形尺寸 (长×宽×高)

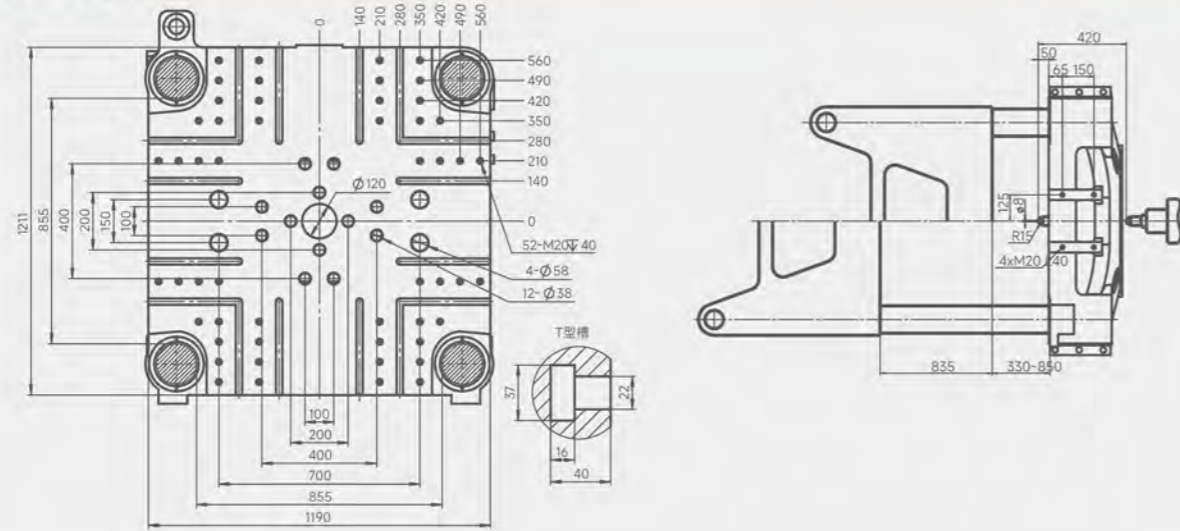


JM360-PET/H-φ67

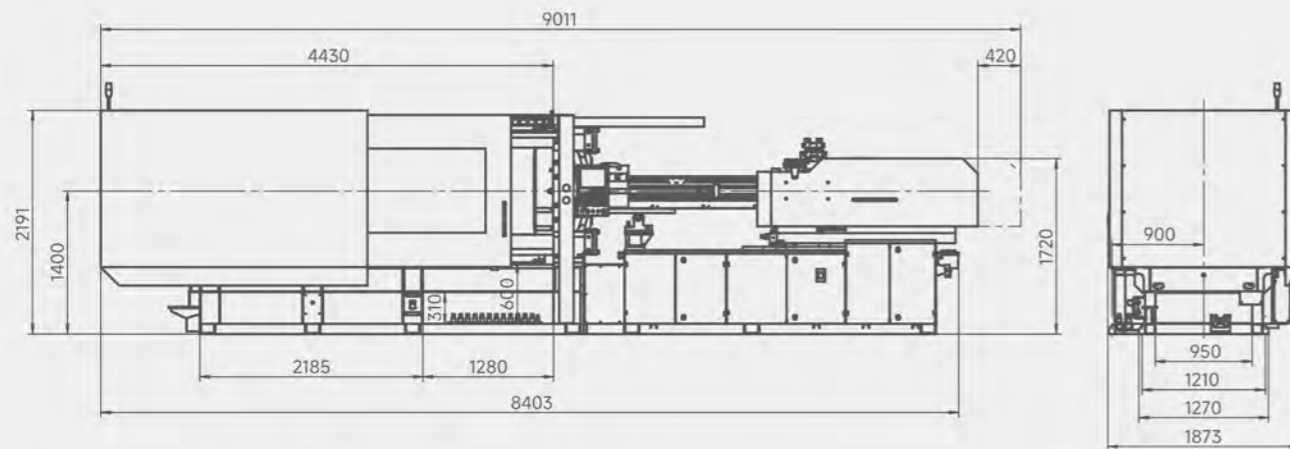
PET/H | 模板、机械手及外形尺寸图

JM560-PET/H

标配T型槽+码模孔



外形尺寸 (长×宽×高)



JM560-PET/H-φ83

*上述技术参数为常规场景下的参考值，实际应用中受不同环境影响，参数表现可能存在偏差。为持续优化产品体验，保有调整产品规格与参数的权利，调整时将不另行通知。本规格表的最终解释权归本公司所有。

震雄智能产业布局

iChen™ Smart Family

震雄智能产业布局
iChen™ Smart Family



可根据生产需求选配震雄智能产业方案



专为PET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。

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。

4 400 回访，意见预判

400呼叫中心定期回访客户：
了解使用需求和意见，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。



“客人所要的，就是我们要做的！”