



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 20260402-CV

MK7系列

三板精密注塑机

MK7max、MK7S



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

MK7系列 | 三板伺服精密注塑机

高端注塑，不仅高效，更要懂你。

震雄MK7系列高端注塑机
以精准能效与AI智能，重塑你的注塑竞争力

选对系列，就是选对未来

在成本与效率的夹缝中，传统注塑机正让你陷入两难：
电费持续上涨，能耗居高不下；
市场订单多变，设备却跟不上节奏.....

震雄MK7系列——我们懂注塑，更懂你。
选择适合你的智能解决方案，赢在转型起点。



MK7S

三板电动熔胶精密注塑机 (88-1850T)

MK7max

三板精密伺服注塑机 (88-668T)

MK7系列 | MK7max 伺服精密注塑机

如果你追求：**稳准耐用**

MK7max系列·豪华升级——稳准王牌

为品质严苛的通用市场打造，让每一模都精准可靠。



配置豪华升级高精度

标配12寸触屏，开合模比例阀，制品重量重复精度 < 3‰，开模精度达±0.2mm内。

节能高效性价比优

高性能同时能耗低于竞品。

适应性强用途广

行业领先的注射与锁模参数，容模范围广，轻松应对多变订单。

■ 适用：汽配、家电、日用品等对稳定性要求高的通用件生产。

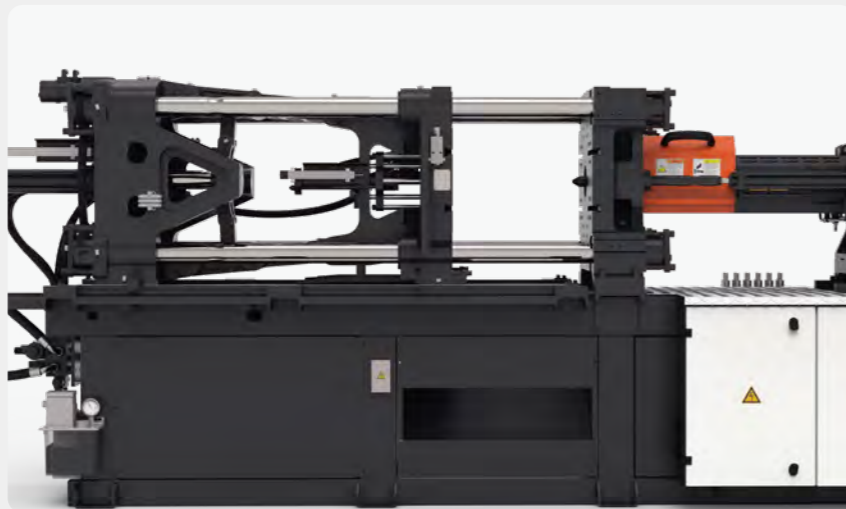
MK7系列 | MK7max 伺服精密注塑机

01 豪华配置



- ①采用新型电镀混炼螺杆，塑化均匀、出料稳定；
- ②升级比例阀开合模控制，动作平稳精度高；

02 豪华规格



- ①注射与锁模参数行业领先，兼容更重产品、更大模具，一机多用拓展生产范围，满足多样化订单需求。

03 豪华性能



- ①高刚性机架与专利模板加持，结构稳固运行平稳；
- ②高精度射台配合智能控制系统，制品重量重复精度 < 3%，开模终点重复精度 < $\pm 0.2\text{mm}$ ，品质始终如一。

04 豪华智控



- ① 12寸大屏极速响应，内置联网接口，无缝对接数字化系统；
- ② 料温油温双闭环控制，生产稳定，成型精度出众。

MK7max | 技术参数表

技术参数	单位	JM88-MK7max	JM128-MK7max	JM168-MK7max	JM208-MK7max	JM258-MK7max	JM288-MK7max	JM328-MK7max	JM358-MK7max	JM398-MK7max	JM468-MK7max	JM568-MK7max	JM668-MK7max																											
注射部分		330			500			700			1000			1550			1550			2200			2200			3100			4150			4150			5400					
螺杆直径	mm	31	36	41	36	41	46	41	46	52	46	52	60	52	60	67	52	60	67	60	67	75	60	67	75	67	75	83	75	83	90	75	83	90	83	90	98			
螺杆长径比		24.4	21	18.4	23.9	21	18.7	23.6	21	18.6	23.7	21	18.2	24.2	21	18.8	24.2	21	18.8	23.5	21	18.8	23.5	21	18.8	23.5	21	19	23.2	21	19.4	23.2	21	19.4	23.9	22	20.2			
理论注射容积	cm ³	135	183	237	208	270	340	303	382	488	431	551	734	636	847	1057	636	847	1057	946	1180	1479	946	1180	1479	1321	1655	2027	1832	2244	2638	1832	2244	2638	2433	2861	3392			
注射量PS (最大)	g	123	166	216	189	246	309	276	347	444	393	502	668	579	771	962	579	771	962	861	1074	1346	861	1074	1346	1202	1506	1845	1667	2042	2401	1667	2042	2401	2214	2603	3087			
注射压力 (最大)	MPa	250	185	143	243	187	149	236	187	146	242	189	142	250	187	150	250	187	150	239	191	153	239	191	153	235	188	153	228	186	158	228	186	158	223	190	160			
注射速率 (最大)	cm ³ /s	93	126	163	120	156	196	155	195	249	212	271	361	257	343	427	257	343	427	336	419	526	336	419	526	396	496	608	460	564	663	460	564	663	530	623	739			
注射速度 (最大)	mm/s	124			118			117			127			121			121			119			119			112			104			104			98					
注射行程 (最大)	mm	180			205			230			260			300			300			335			335			375			415			415			450					
螺杆转速 (最大)	rpm	235			235			240			220			220			220			220			220			190			185			185			175					
喷嘴接触力 (最大)	kN	42			42			42			42			62			62			62			62			62			62			62			62					
喷嘴行程 (最大)	mm	270			270			330			330			350			350			400			400			400			450			450			500					
合模部分																																								
锁模力 (最大)	kN	880			1280			1680			2080			2580			2880			3280			3580			3980			4680			5680			6680					
开模行程 (最大)	mm	330			370			420			490			530			590			640			660			700			780			845			920					
模板尺寸 (水平x垂直)	mm	510x510			570x570			670x670			740x740			810x845			860x900			945x945			955x975			1030x1030			1120x1145			1190x1210			1260x1300					
拉杆内间距 (水平x垂直)	mm	360x360			410x410			470x470			530x530			580x580			630x630			680x680			710x710			760x710			810x810			855x855			910x900					
容模量 (最小-最大)	mm	130-390			145-450			160-520			180-550			195-570			195-630			220-680			220-710			250-730			275-810			330-850			350-900					
模板最大开距 (最大)	mm	720			820			940			1040			1100			1220			1320			1370			1430			1590			1695			1820					
顶出力 (最大)	kN	28			42			42			67			77			77			77			77			111			111			166			182					
顶出行程 (最大)	mm	100			120			140			150			170			170			170			170			170			220			220			220			265		
顶出孔数	PCS	5			5			5			9			13			13			13			13			13			17			17			21					
定位孔直径	mm	100			100			125			125			125			125			125			125			160			160			160			200					
其它																																								
系统压力	MPa	17.5			17.5			17.5			17.5			17.5			17.5			17.5			17.5			17.5			17.5			17.5			17.5					
电机额定功率	kW	19			19			27			35			50			50			58			58			67			70			70			83					
电热功率 (最大)	kW	6.9			10.6			13			16.2			19.7			19.7			25.7			25.7			31.3			36.9			36.9			44.3					
温度控制区	Zone	3+1			3+1			3+1			3+1			4+1			4+1			4+1			4+1			4+1			5+1			5+1			5+1			6+1		
外形尺寸 (长x宽x高)	m	4.4x1.2x1.9			4.7x1.3x2.0			5.3x1.4x2			5.9x1.5x2.1			6.5x1.6x2.3			6.5x1.6x2.3			7.3x1.7x2.4			7.3x1.7x2.4			7.9x1.9x2.3			8.6x1.9x2.3			8.8x1.9x2.3			9.6x2.2x2.4					
油箱容积	L	140			170			220			320			380			380			480			480			560			630			630			720					
机器重量	kg	2950			3550			4550			6100			7850			7900			10500			11000			13900			17000			19000			24500					

注：PS密度按0.91g/cm³计算；注射量推荐范围20%-75%。

*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。

MK7max | 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	MK7max	
注射部分	1.射台线性导轨	●
	2.低速大扭矩液压马达	●
	3.双缸平衡注射系统	●
	4.双射移油缸	●
	5.电镀混炼螺杆	●
	6.数控背压	●
	7.喷嘴护罩和防高温料筒罩	●
	8.自动清料功能	●
	9.料斗移动滑道(88-358T)	●
	10.熔胶螺杆转速显示	●
	11.温度PID控制系统	●
	12.喷嘴对中微调装置	●
	13.加长喷嘴	○
	14.加大(减小)一级射台	○
	15.加大一级油马达	○
	16.料筒冷却电磁阀控制	○
	17.双金属料管组	○
	18.料筒风机冷却装置	○
	19.料筒节能装置(红外发热圈)	○
	20.射台手动泵润滑	○
	21.料斗	○
	22.料斗移动滑道(408-658T)	○

配置	MK7max	
合模部分	1.码模孔+T型槽模板	●
	2.高强度镀铬拉杆	●
	3.高强度模板	●
	4.液压驱动齿轮调模	●
	5.自动模厚调整	●
	6.顶出杆倒拉结构	●
	7.机铰自动润滑系统	●
	8.电气、液压双重保护装置	●
	9.顶退行程可调功能	●
	10.定模板定位环	●
	11.副顶出杆(半套, 258-668T)	●
	12.加大容量	○
	13.多组液压中子装置	○
	14.多组吹风装置	○
	15.加大顶出力 and 顶出行程	○
	16.机械手安装螺孔接口(欧规18)	○
	17.加装模具隔热板	○
	18.调模手动泵润滑	○

配置	MK7max	
液压部分	1.低能耗内齿轮泵	●
	2.高性能液压控制阀	●
	3.伺服驱动流量与压力控制	●
	4.低压模具保护功能	●
	5.吸油及旁路滤油装置	●
	6.高效率冷却器	●
	7.开模比例方向阀	●
	8.油温闭环控制及检测	●
	9.油位显示	●
	10.加大冷却器	○
	11.液压油位下限报警	○
	12.绞牙功能	○
	13.加大伺服油泵电机	○
	14.压力油预热	○
	15.高稳态液压控制	○

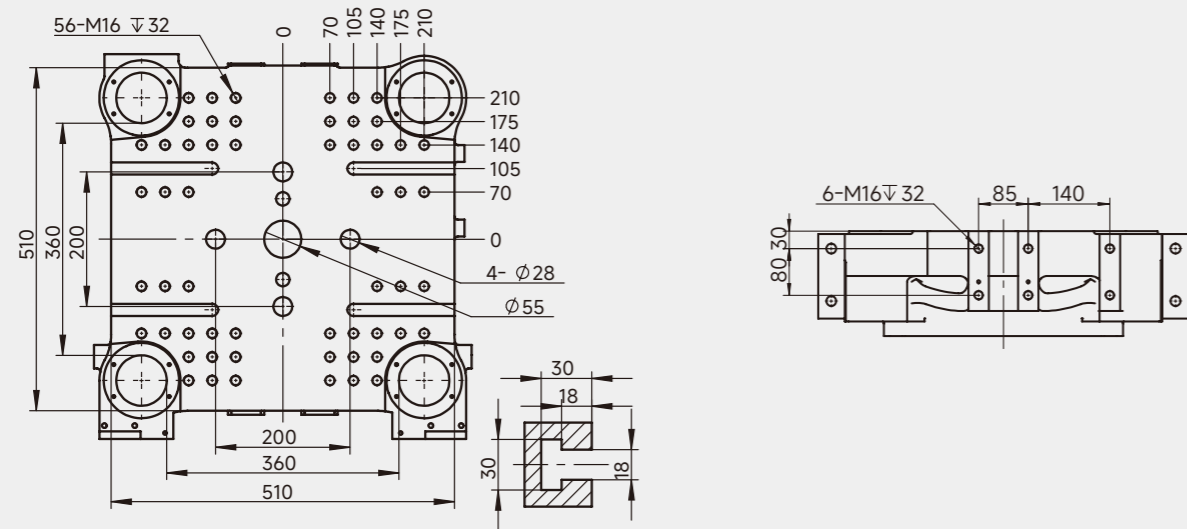
配置	MK7max	
控制部分	1.震雄12寸触屏电脑	●
	2.高响应伺服驱动	●
	3.感温线断线侦测	●
	4.防止冷料启动保护	●
	5.多组电源插座(伺服箱右侧)	●
	6.前后安全门急停开关	●
	7.三色报警灯	●
	8.国标机械手接口	●
	9.自动保温及自动加热设定功能	●
	10.多种操作语言	●
	11.工艺参数锁定功能	●
	12.机械手接口EU67/EU12	○
	13.热流道接口	○

配置	MK7max	
其他	1.工具箱及易损件	○
	2.避震脚	○
	3.模具压板	○
	4.干燥机等辅机	○

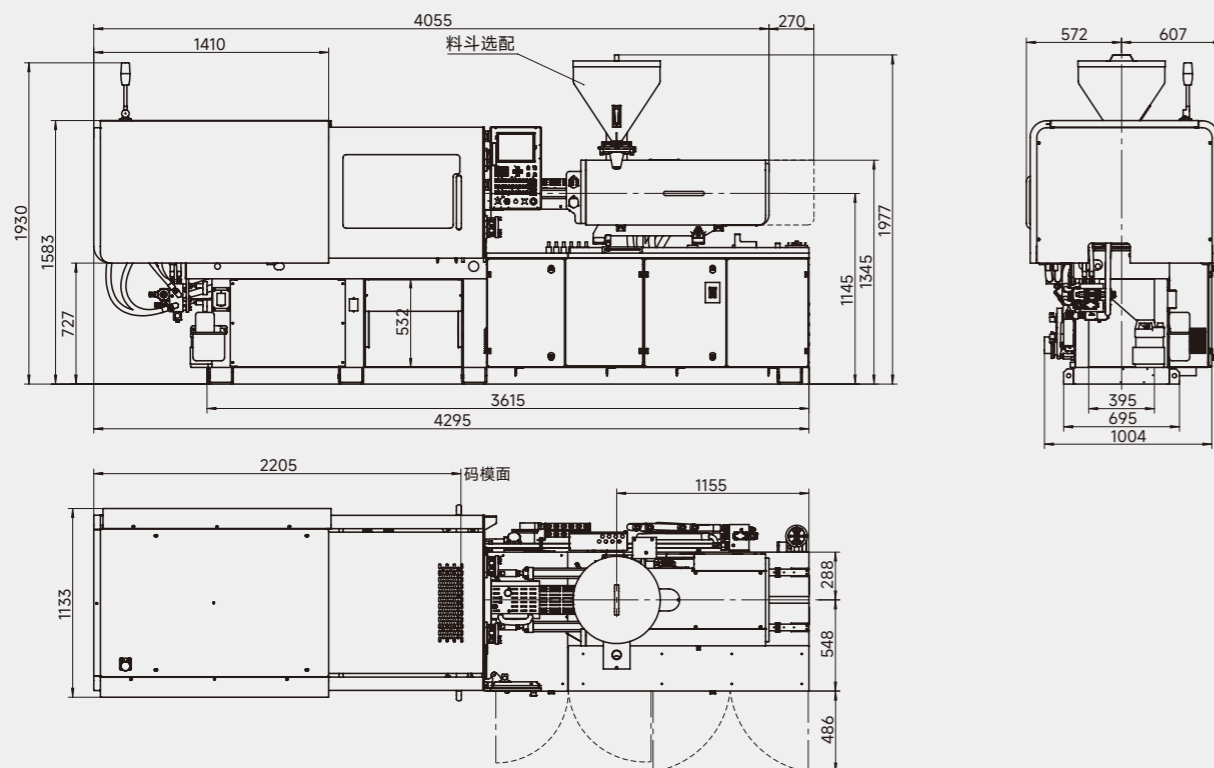
MK7max | 模板、机械手安装图及外形尺寸图

JM88-MK7max

模板尺寸+机械手安装图

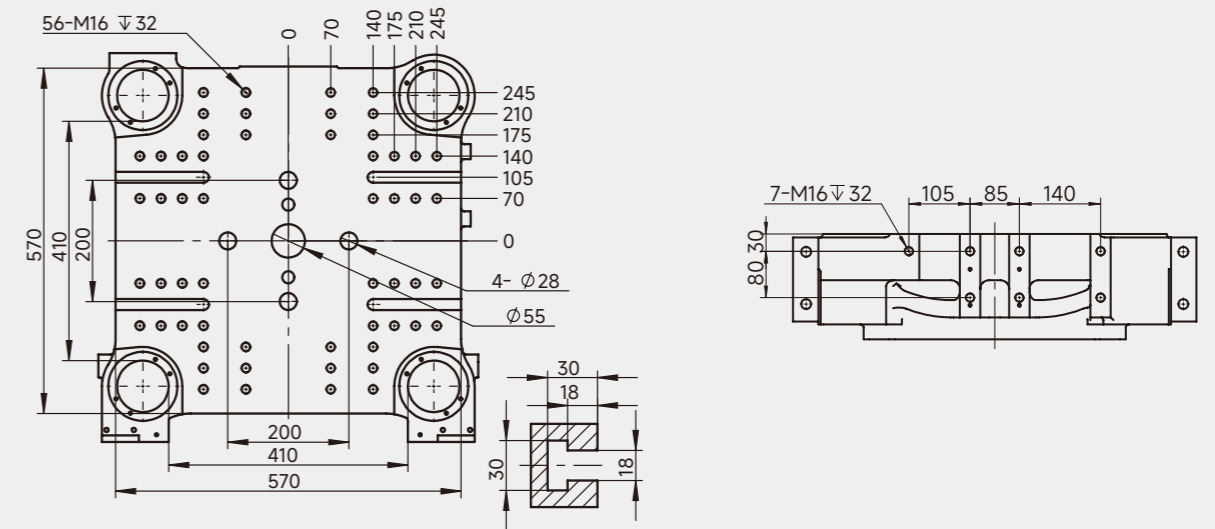


外形尺寸 (长×宽×高)

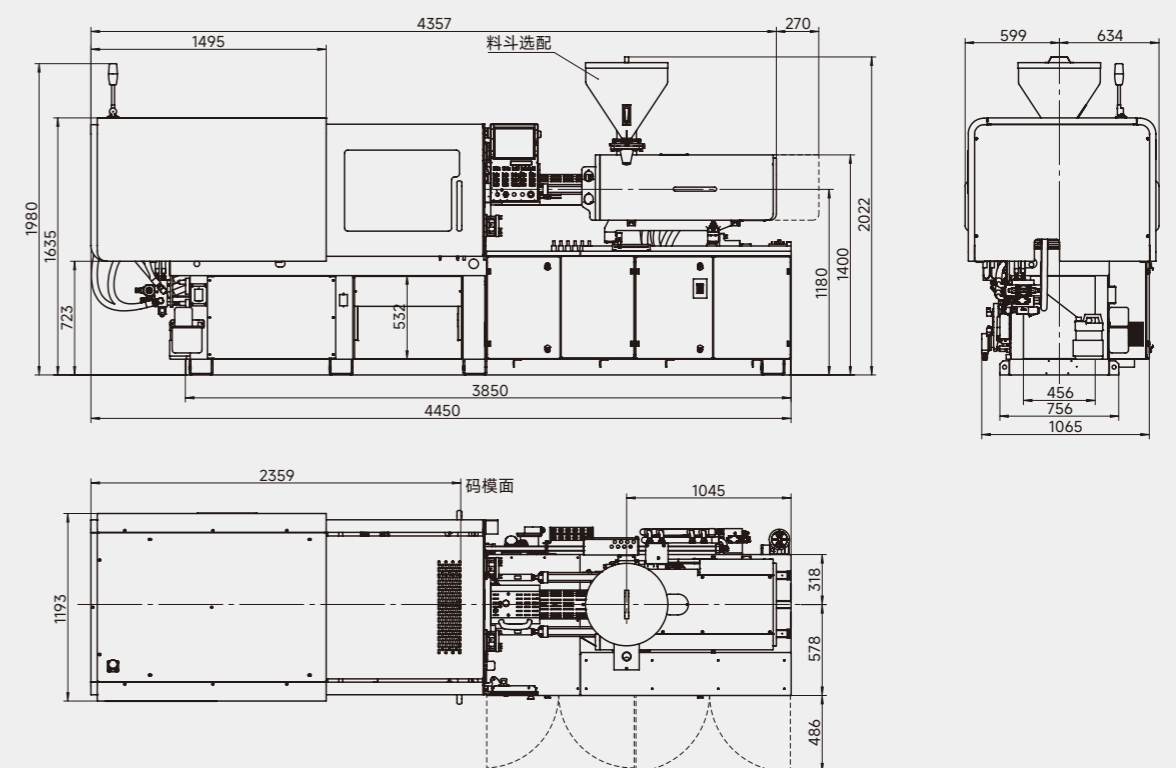


JM128-MK7max

模板尺寸+机械手安装图



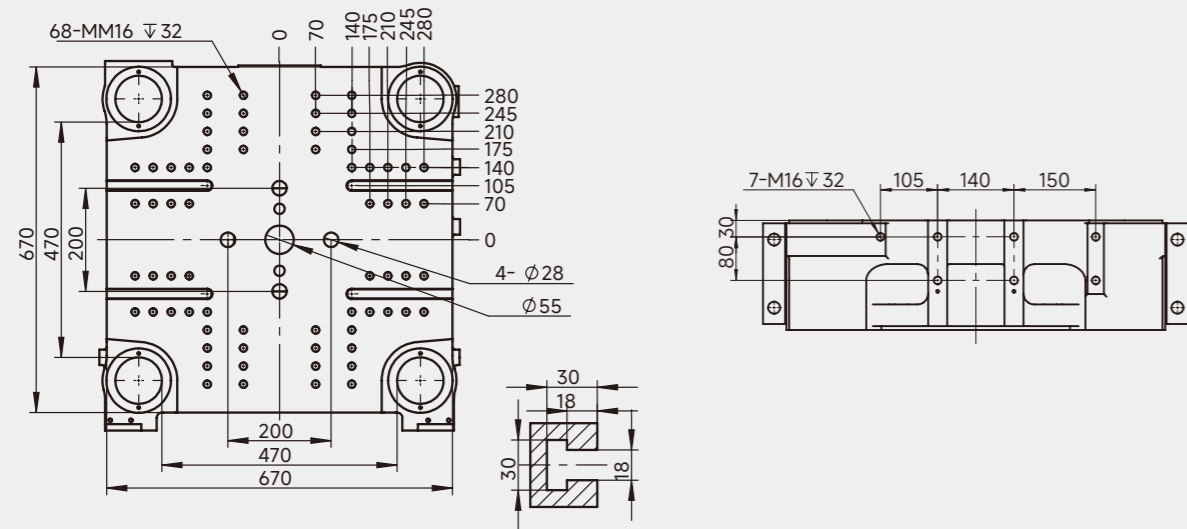
外形尺寸 (长×宽×高)



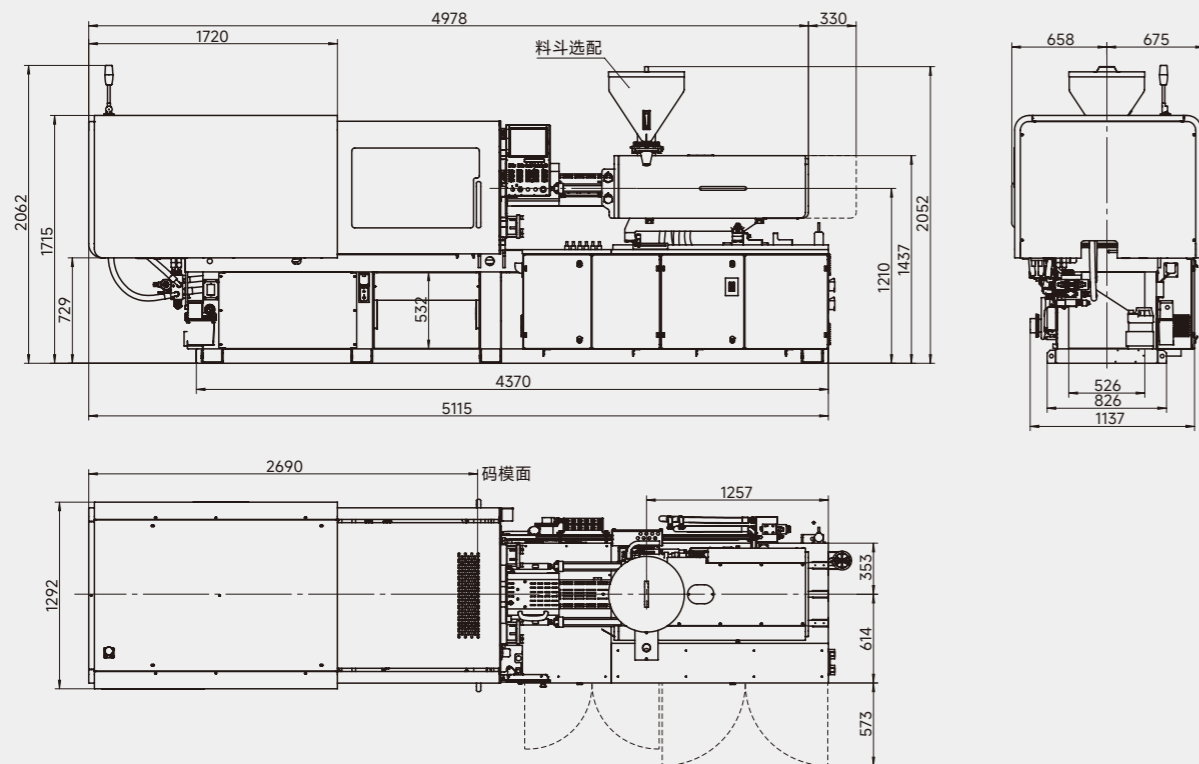
MK7max | 模板、机械手安装图及外形尺寸图

JM168-MK7max

模板尺寸+机械手安装图

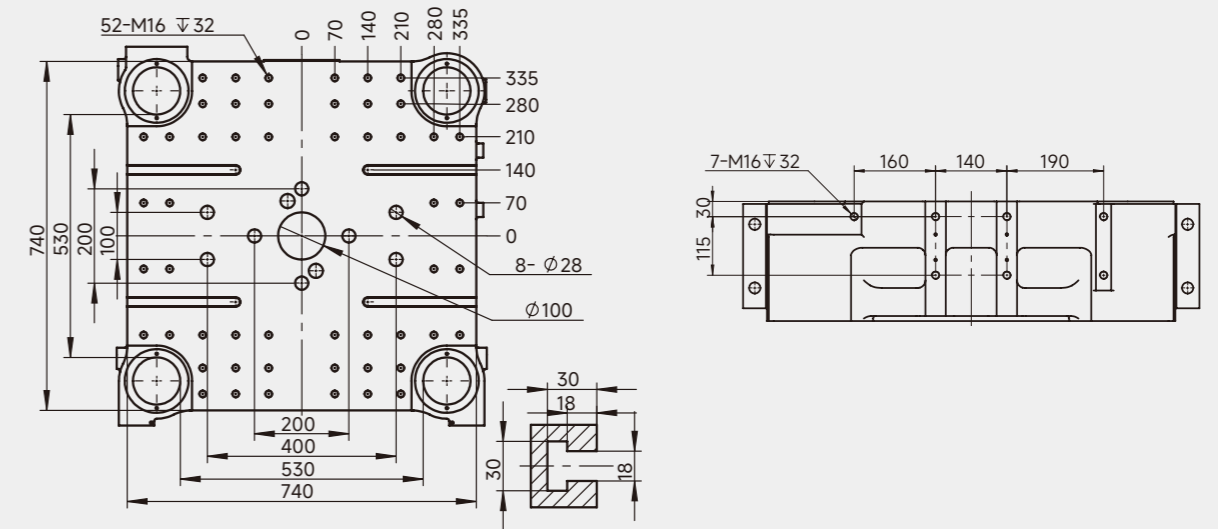


外形尺寸 (长×宽×高)

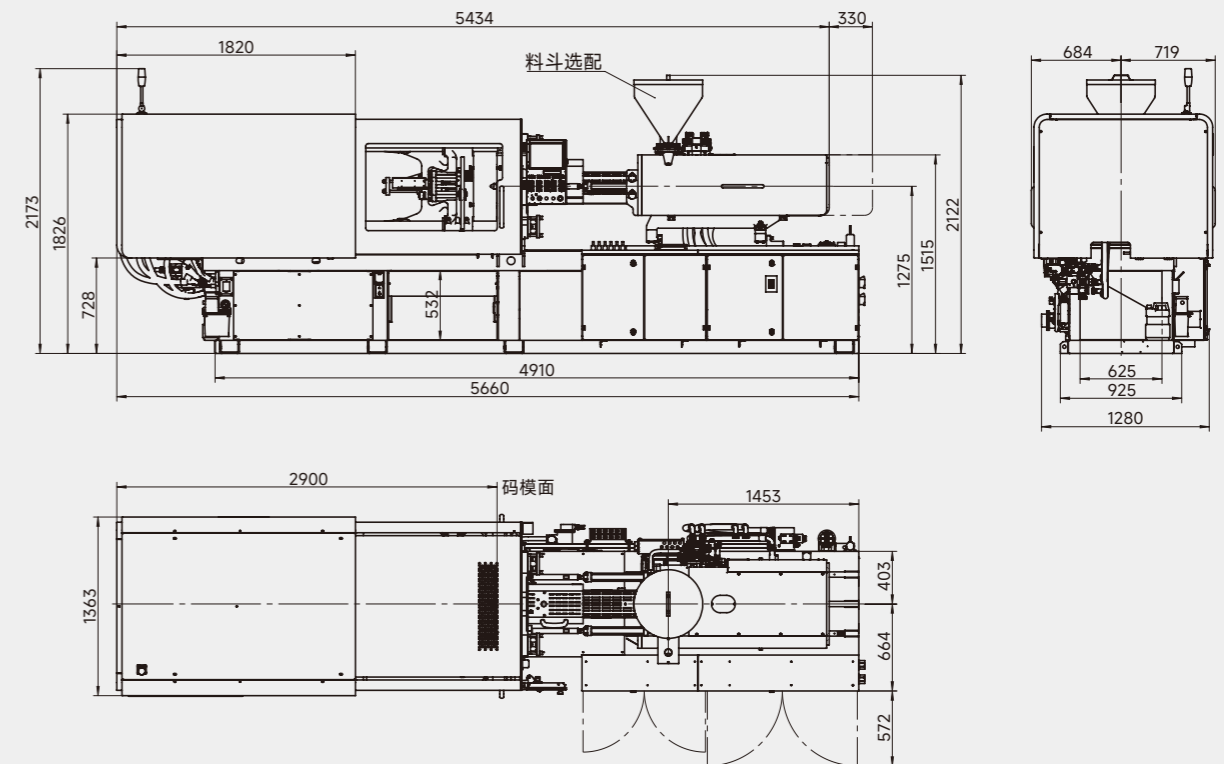


JM208-MK7max

模板尺寸+机械手安装图



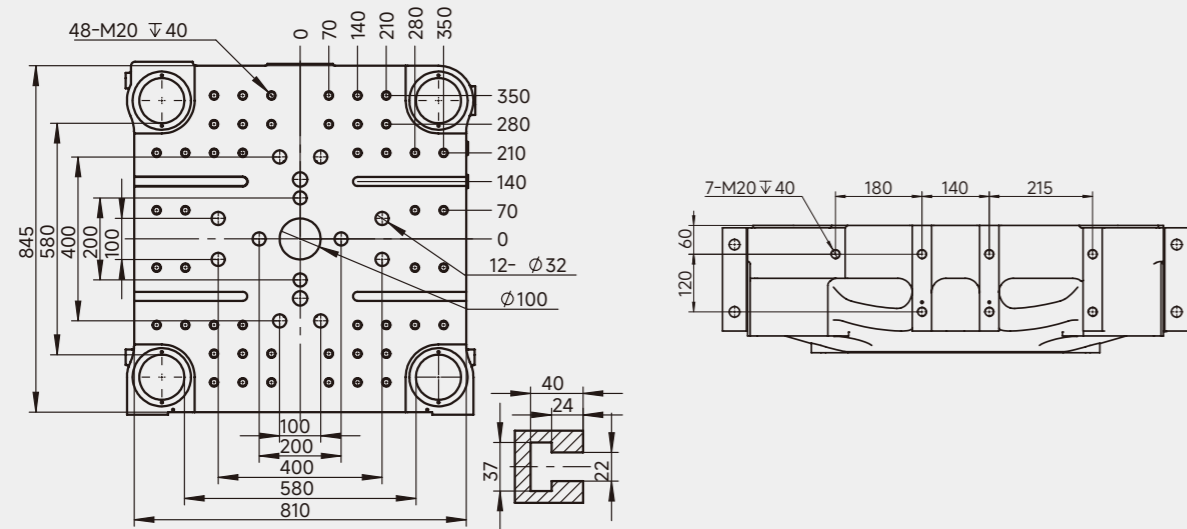
外形尺寸 (长×宽×高)



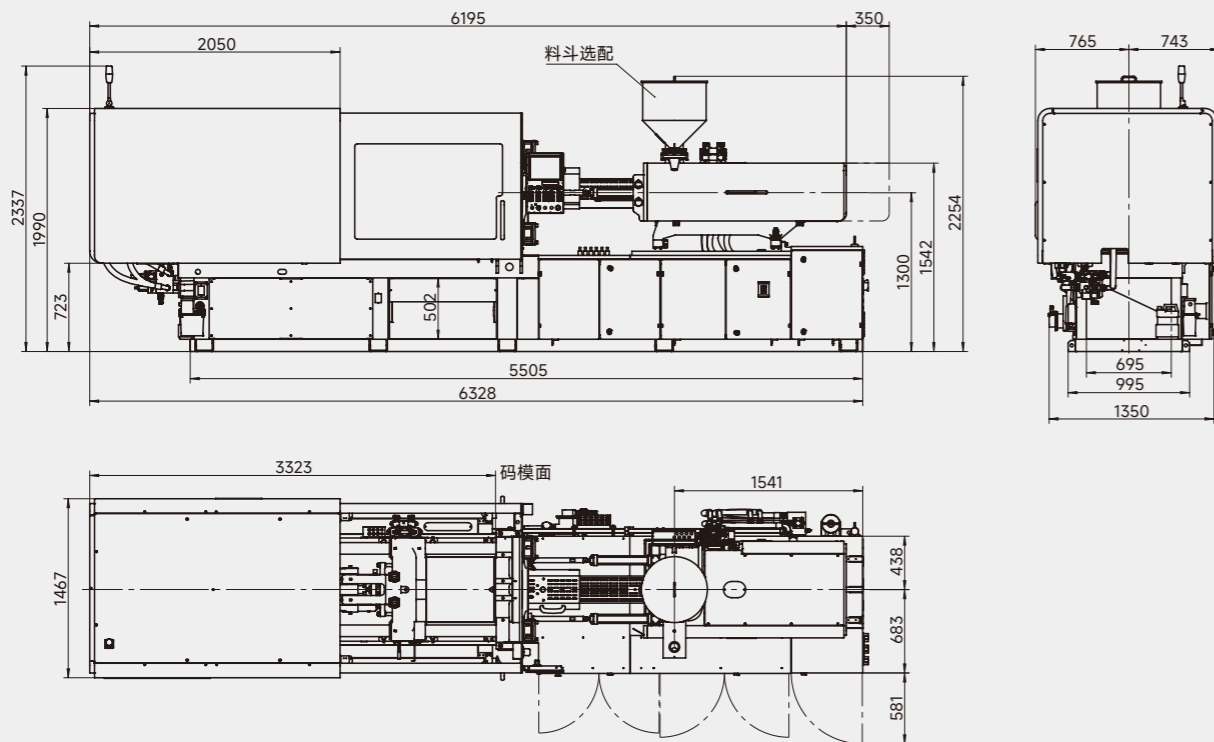
MK7max | 模板、机械手安装图及外形尺寸图

JM258-MK7max

模板尺寸+机械手安装图

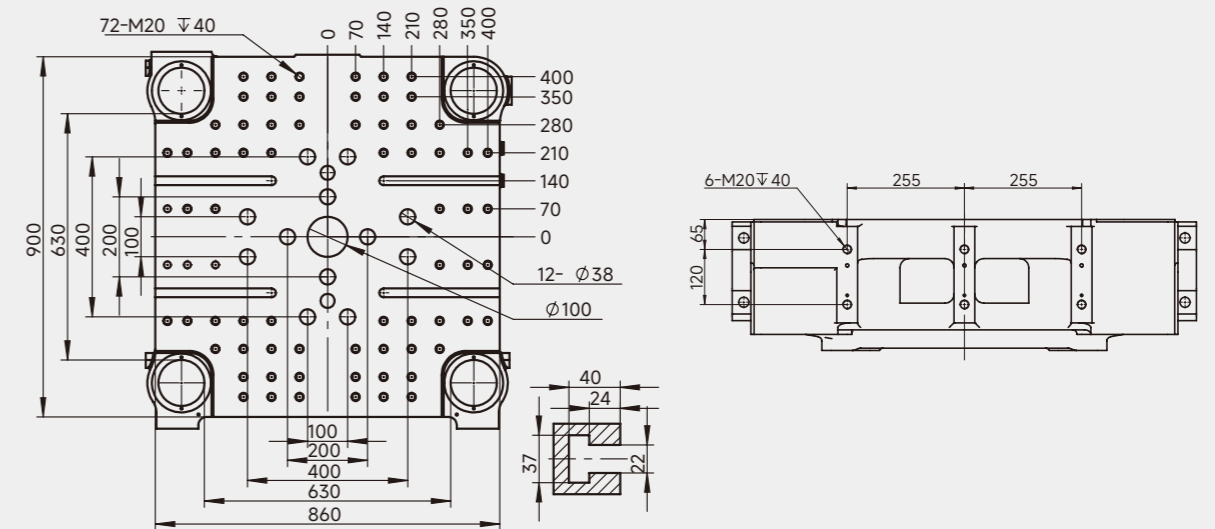


外形尺寸 (长×宽×高)

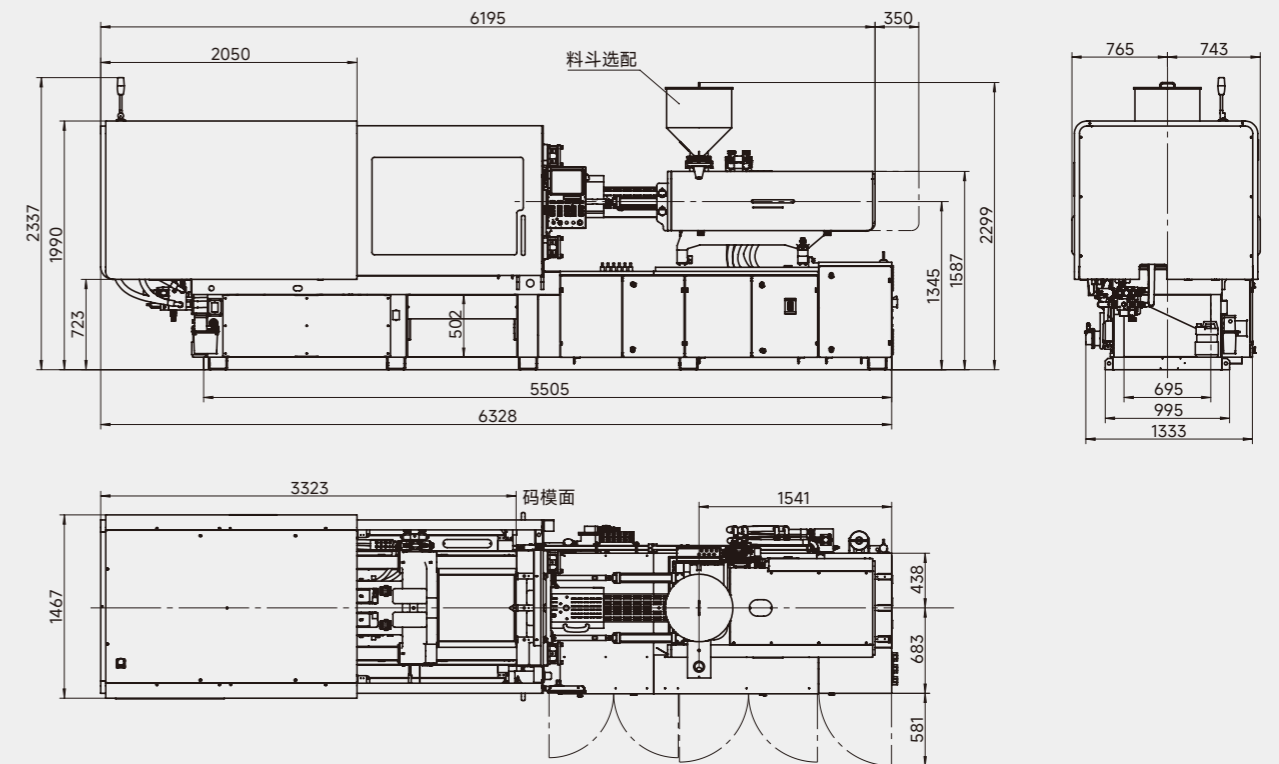


JM288-MK7max

模板尺寸+机械手安装图



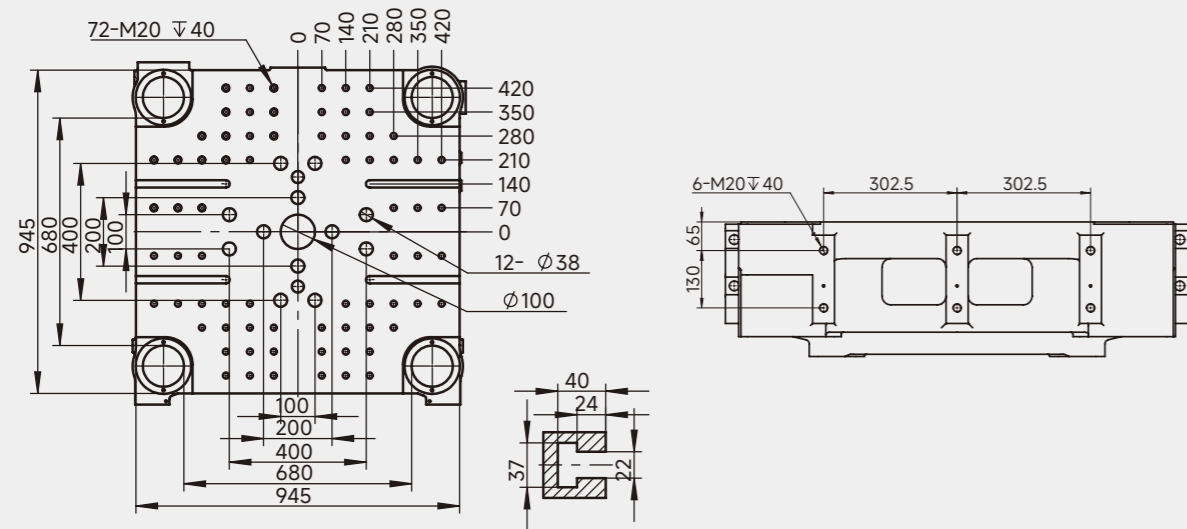
外形尺寸 (长×宽×高)



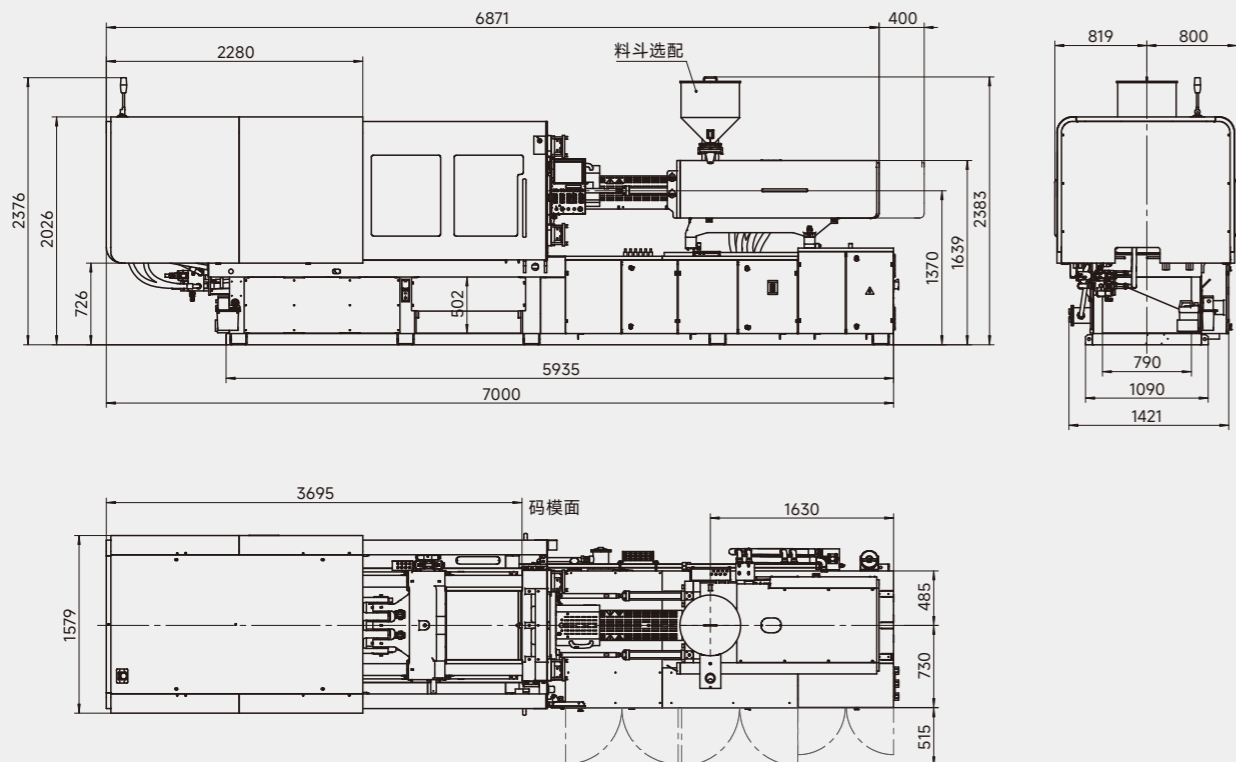
MK7max | 模板、机械手安装图及外形尺寸图

JM328-MK7max

模板尺寸+机械手安装图

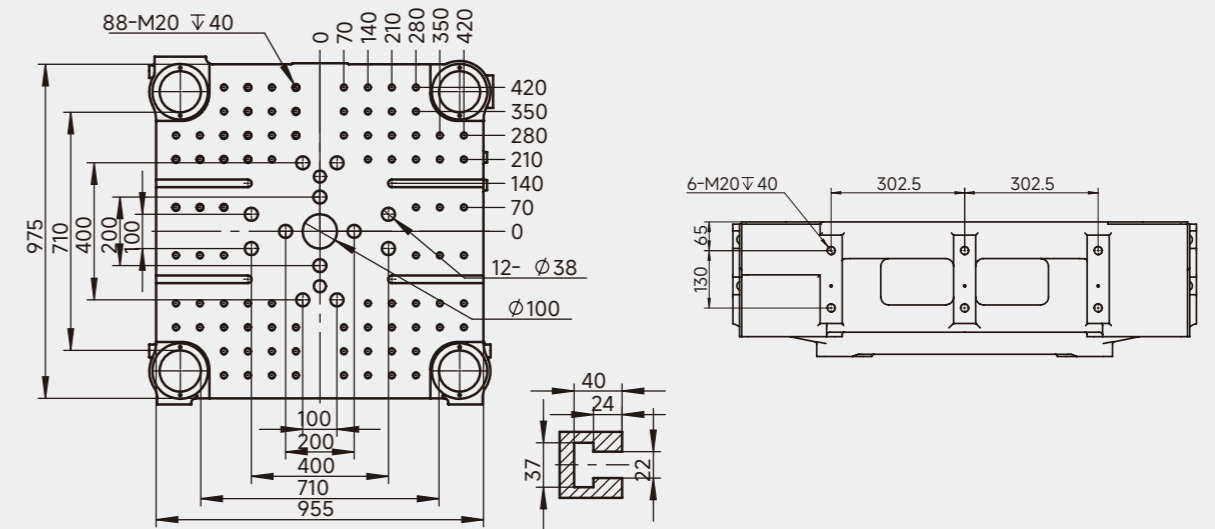


外形尺寸 (长×宽×高)

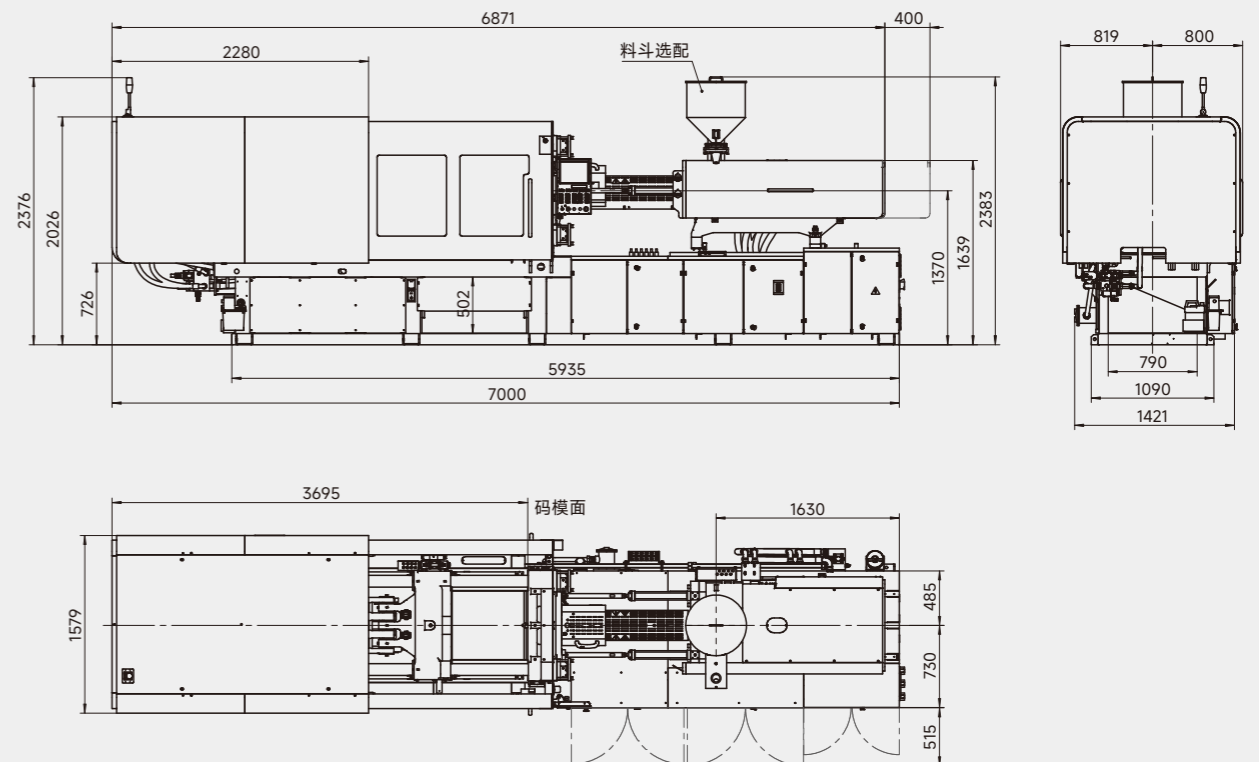


JM358-MK7max

模板尺寸+机械手安装图



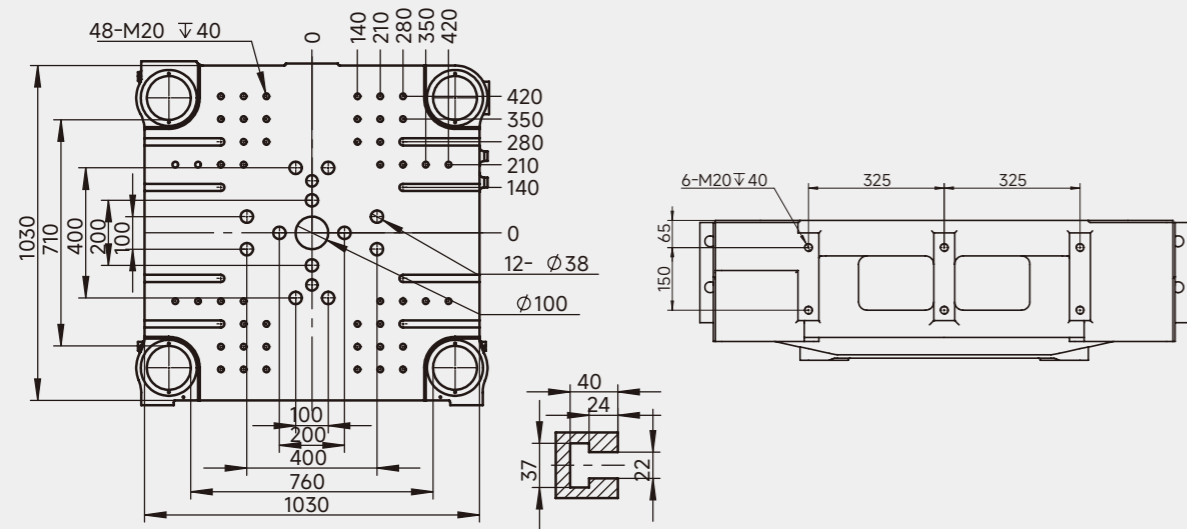
外形尺寸 (长×宽×高)



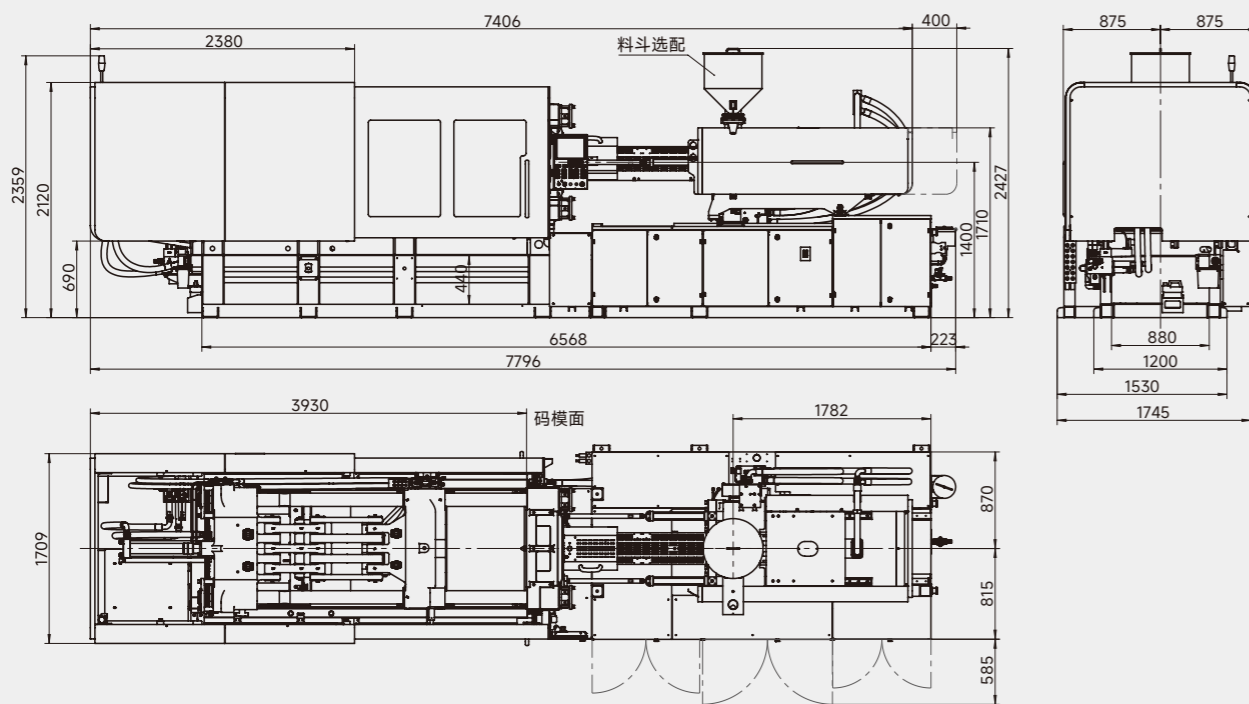
MK7max | 模板、机械手安装图及外形尺寸图

JM398-MK7max

模板尺寸+机械手安装图

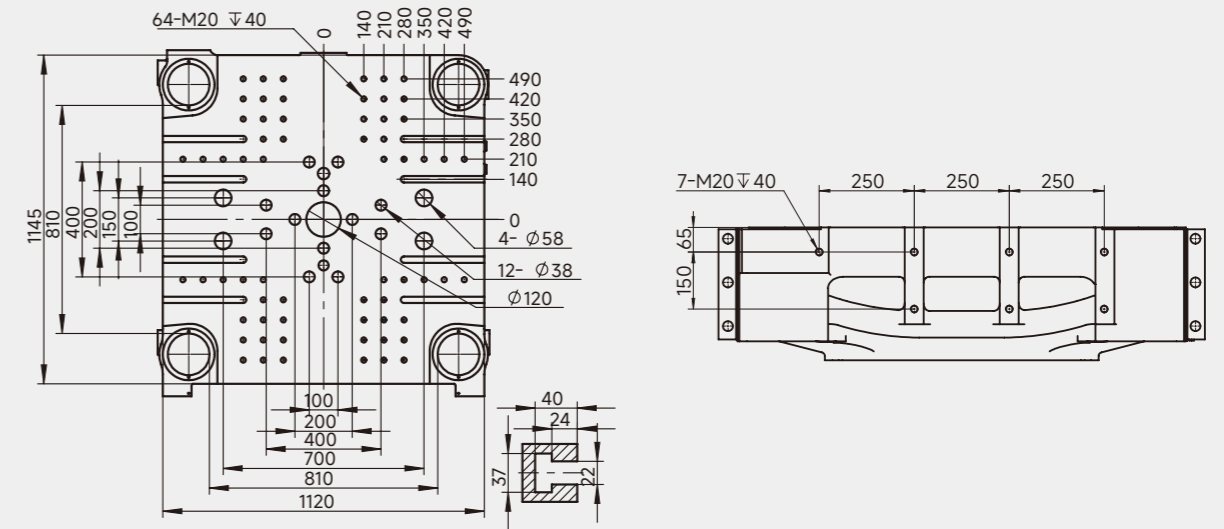


外形尺寸 (长×宽×高)

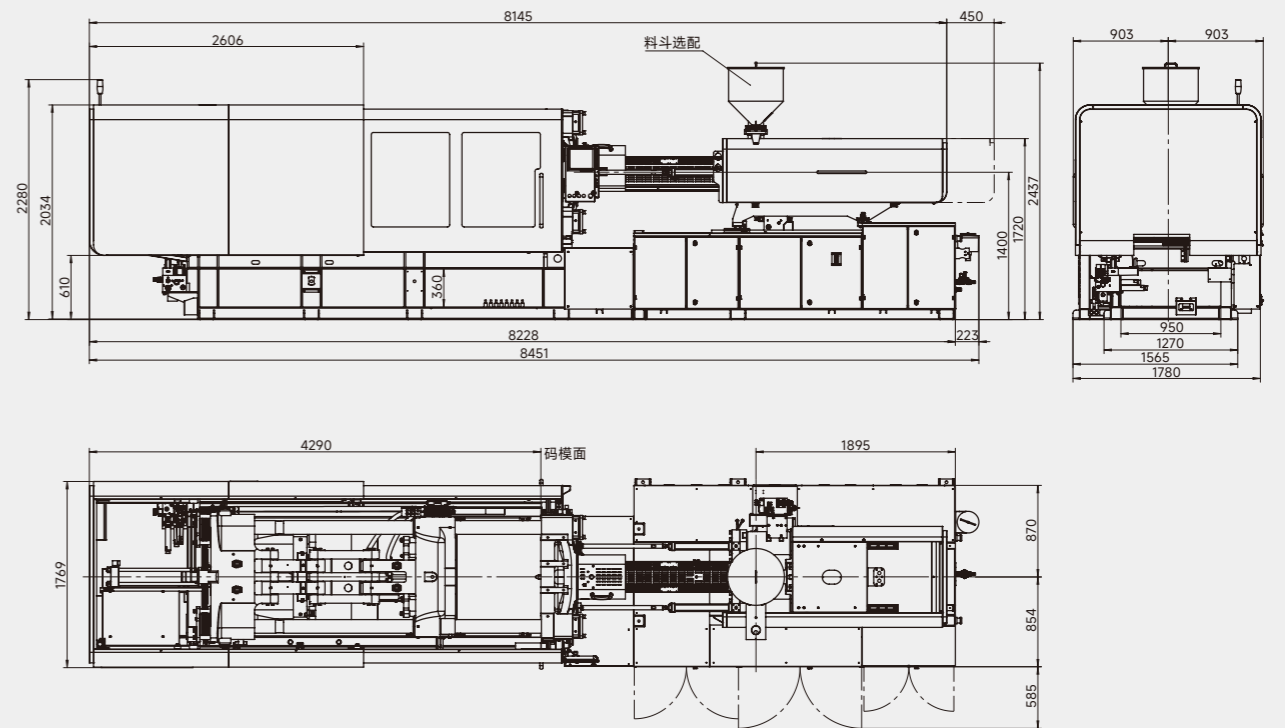


JM468-MK7max

模板尺寸+机械手安装图



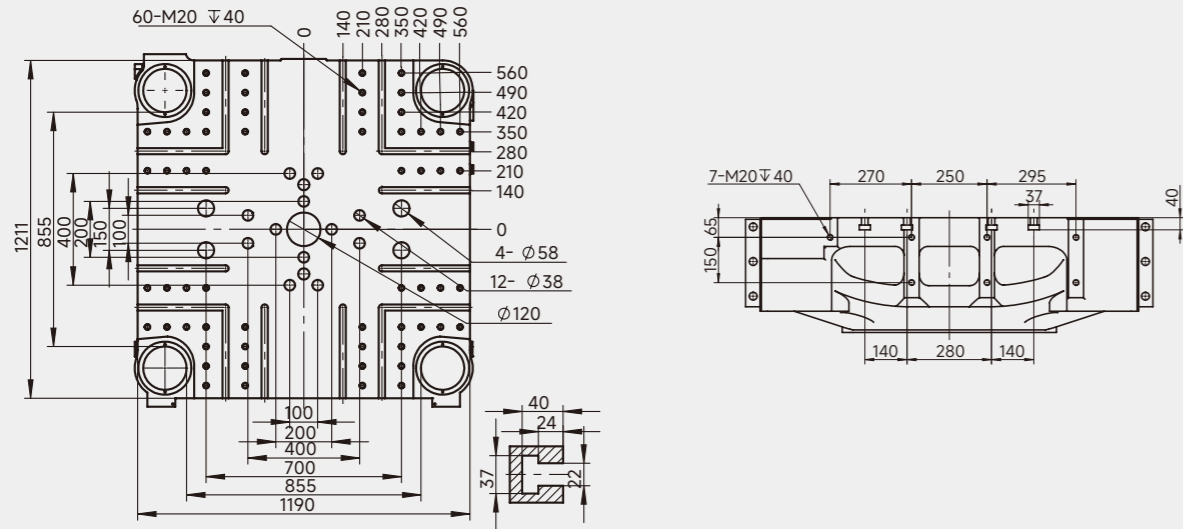
外形尺寸 (长×宽×高)



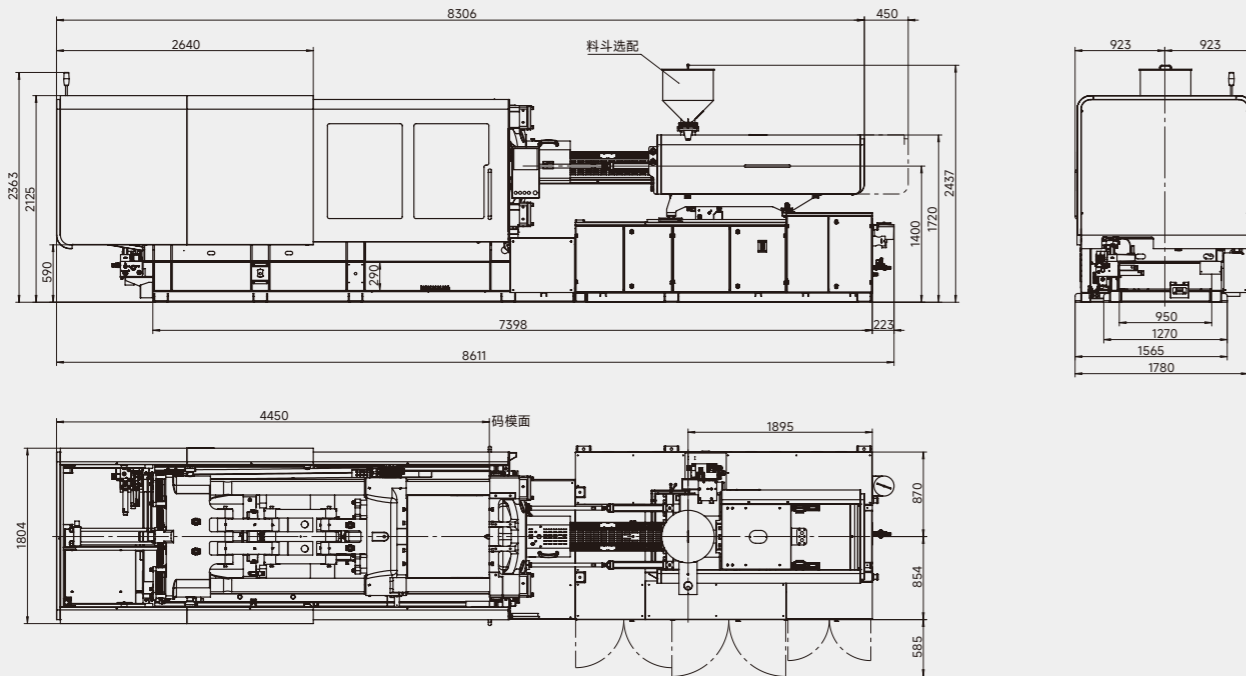
MK7max | 模板、机械手安装图及外形尺寸图

JM568-MK7max

模板尺寸+机械手安装图

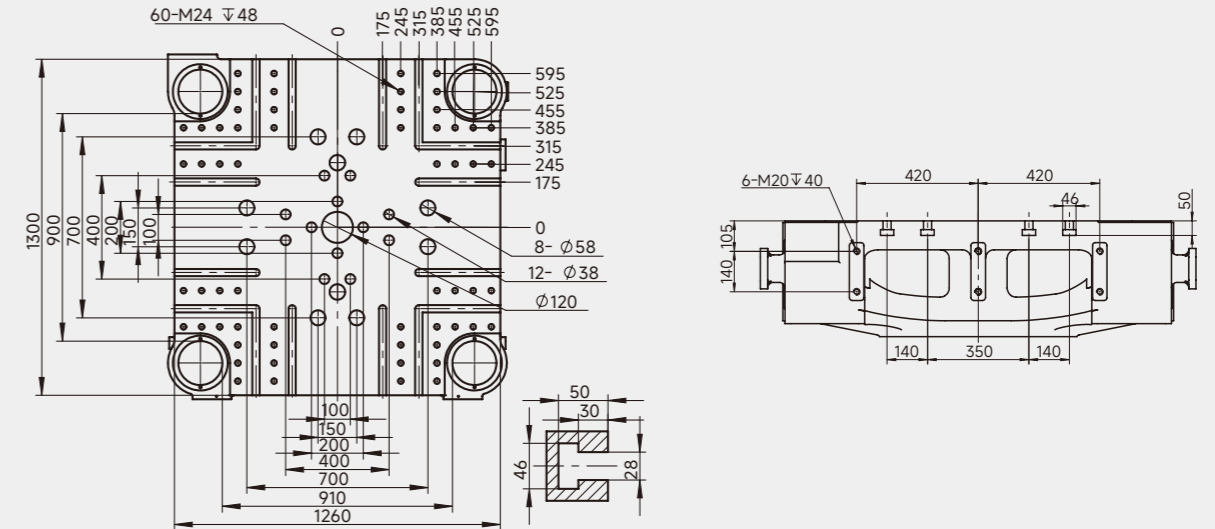


外形尺寸 (长×宽×高)

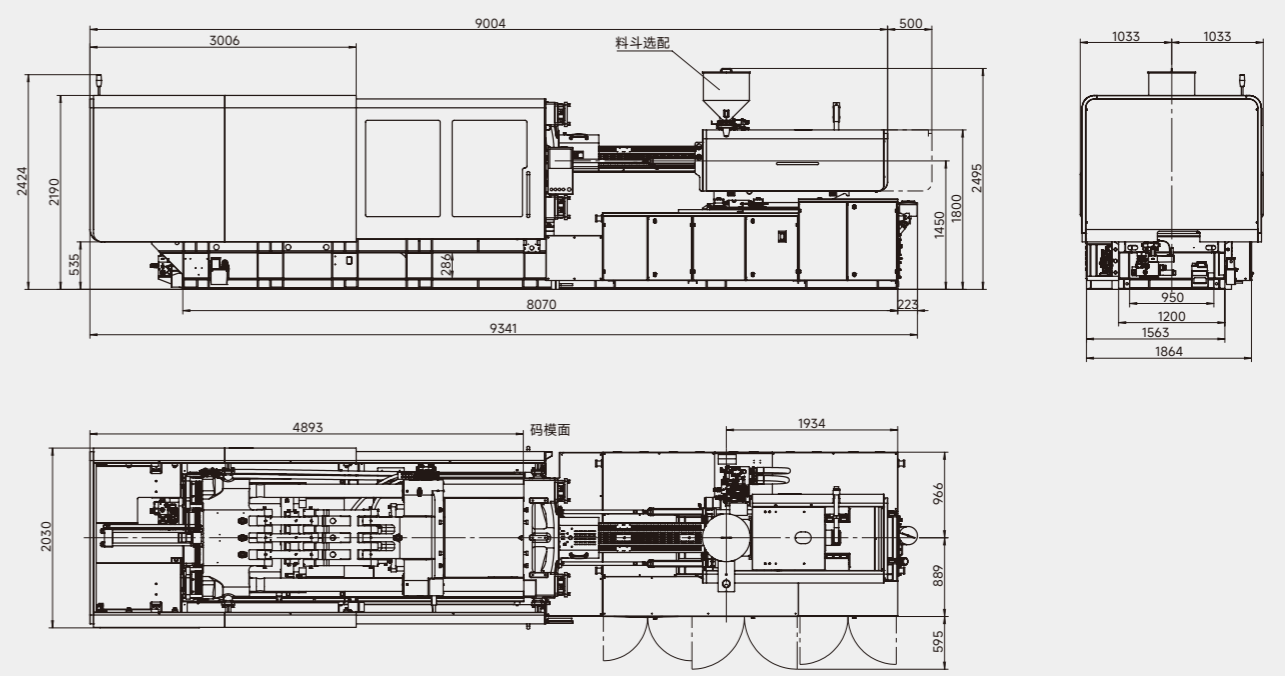


JM668-MK7max

模板尺寸+机械手安装图



外形尺寸 (长×宽×高)



MK7系列 | MK7S 电动熔胶精密注塑机

如果你追求：智能节能 MK7S系列——智能节能旗舰

为电费敏感型企业设计，节省的电费转化为利润。

高效生产快响应

注射与熔胶速度提升10%以上，干周期领先行业，快速应对订单变化。

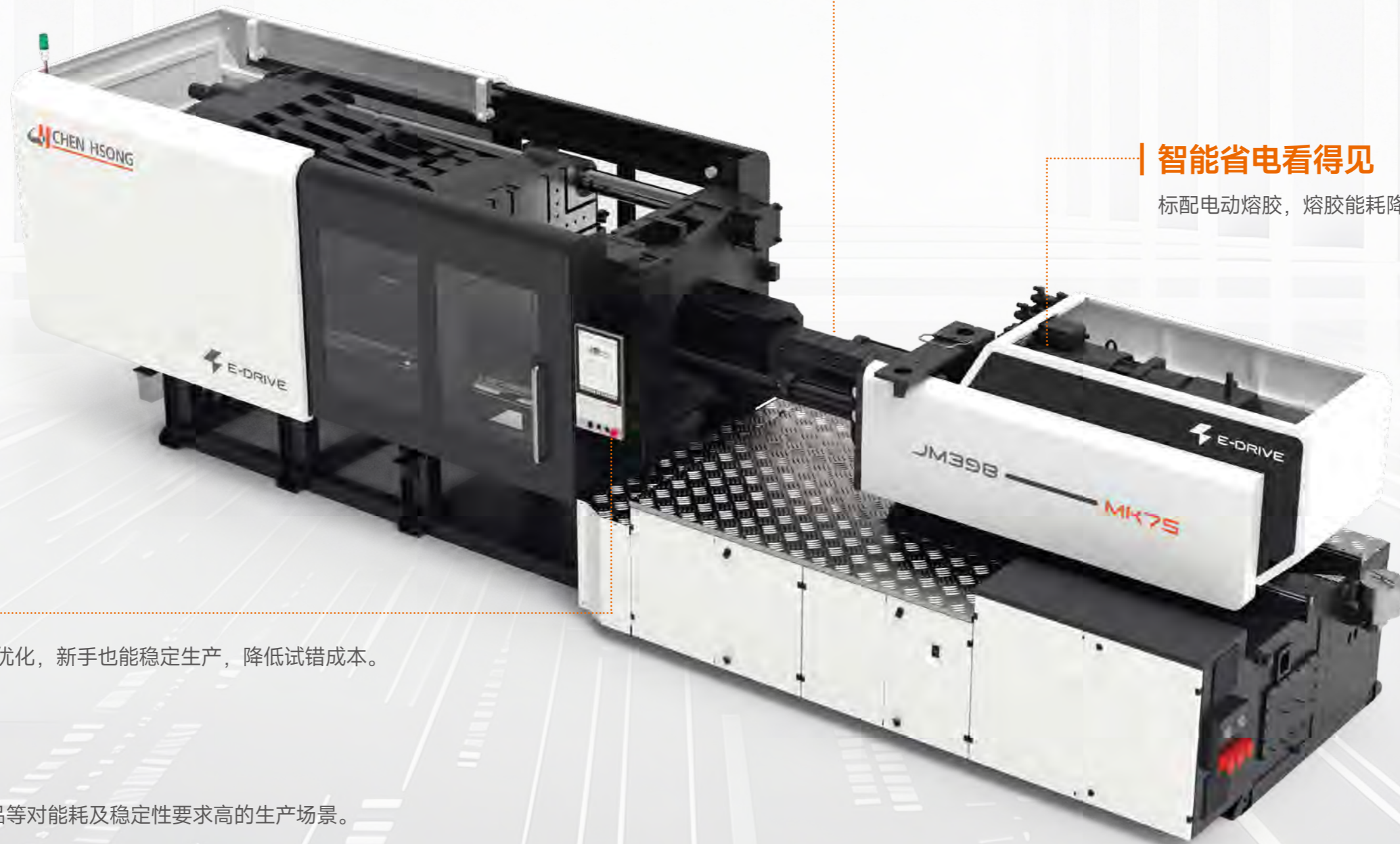
智能省电看得见

标配电动熔胶，熔胶能耗降低20%-40%，整机达国家一级能效。

AI调机易上手

搭载AI调模助手，参数自动优化，新手也能稳定生产，降低试错成本。

■ 适用：汽配、家电、日用品等对能耗及稳定性要求高的生产场景。



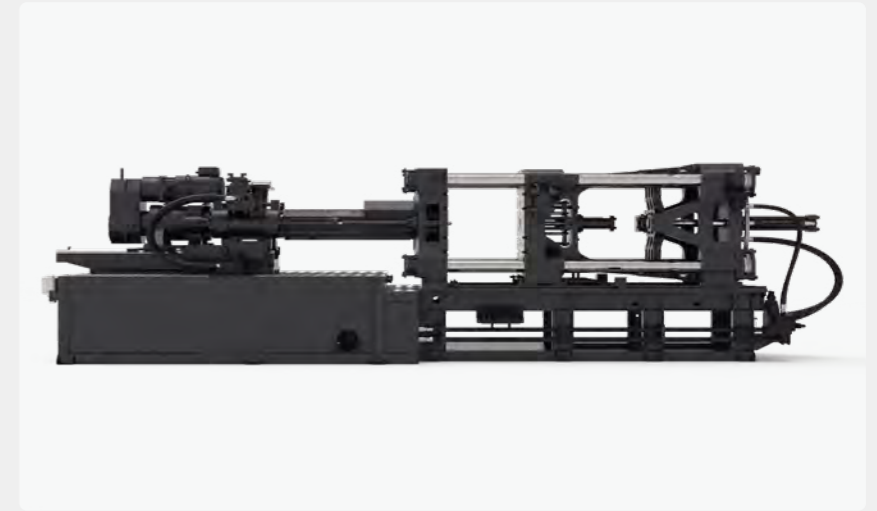
MK7系列 | MK7S 电动熔胶精密注塑机

01 节能



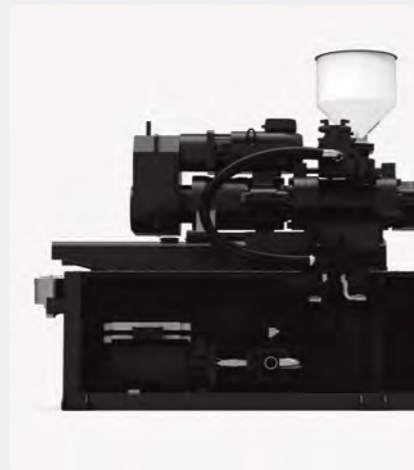
- ①全系标配电动熔胶
· 熔胶能耗降低**10~25%**。

03 全面



- ①高要求产品轻松成型
· 注射压力高，注射速度提升**12~25%**；
· 干周期缩短**10~22%**，生产效率快。
- ②可生产产品范围广
· 开模行程和拉杆内间距大；
· 功能配置更全面。

02 高效



- ①双电机驱动，开模同步熔胶
· 采用独立伺服系统熔胶，配合针阀模具或封闭射嘴，可以实现开合模同步熔胶，提升生产效率。



- ②塑化能力强，生产效率高
· 熔胶转速提升**10%~60%**。

04 智控

- ①震雄MK7S全系配置“智控”系统
· 以**15寸**触摸控制器为载体，围绕塑化、注射、锁模三大核心模块，实现智控注射、智控储料、智控开合模、智控润滑等功能，赋能企业高效、智能生产。

- 🎯 智控开合模
- 🔧 智控锁模力
- 📦 智控储料
- 🔋 智控能耗



MK7S | 技术参数表

技术参数	单位	JM88-MK7S			JM128-MK7S			JM168-MK7S			JM208-MK7S			JM258-MK7S			JM288-MK7S			JM328-MK7S			JM358-MK7S			JM398-MK7S			JM468-MK7S					
注射部分		330			500			710			1040			1040			1580			2250			2250			3100			4150					
螺杆直径	mm	31	36	41	36	41	46	41	46	52	46	52	60	46	52	60	52	60	67	60	67	75	60	67	75	67	75	83	75	83	90			
螺杆长径比	/	24.4	21	18.4	23.9	21	18.7	23.6	21	18.6	23.7	21	18.2	23.7	21	18.2	24.2	21	18.8	23.5	21	18.8	23.5	21	18.8	23.5	21	19	23.2	21	19.4			
理论注射容积	cm ³	135	183	237	208	270	340	303	382	488	431	551	734	431	551	734	636	847	1057	946	1180	1479	946	1180	1479	1321	1655	2027	1832	2244	2638			
注射量PS (最大)	g	123	166	216	189	246	309	276	347	444	393	502	668	393	502	668	579	771	962	861	1074	1346	861	1074	1346	1202	1506	1845	1667	2042	2401			
注射压力 (最大)	MPa	250	185	143	243	187	149	236	187	146	242	189	142	242	189	142	250	187	150	239	191	153	239	191	153	235	188	153	228	186	159			
注射速率 (最大)	cm ³ /s	93	126	163	120	156	196	155	195	249	190	243	323	190	243	323	244	325	405	319	397	498	319	397	498	388	486	595	528	646	760			
注射速度 (最大)	mm/s	124			118			117			114			114			115			112			112			110			119					
注射行程 (最大)	mm	180			205			230			260			260			300			335			335			375			415					
螺杆转速 (最大)	rpm	350			320			300			270			270			270			250			250			220			220					
喷嘴接触力 (最大)	kN	44			44			44			44			44			91			91			91			91			91					
喷嘴行程 (最大)	mm	250			250			250			280			330			330			360			360			420			420					
合模部分																																		
锁模力 (最大)	kN	880			1280			1680			2080			2580			2880			3280			3580			3980			4680					
开模行程 (最大)	mm	330			370			420			490			530			590			600			640			700			780					
模板尺寸 (水平x垂直)	mm	510×510			570×570			660×660			740×740			810×845			860×900			930×945			955×955			1030×1030			1120×1145					
拉杆内间距 (水平x垂直)	mm	360×360			410×410			460×460			530×530			580×580			630×630			660×660			710×670			760×710			810×810					
容模量 (最小-最大)	mm	130-390			145-450			160-520			180-550			195-610			195-630			220-680			220-710			250-730			275-810					
模板最大开距	mm	720			820			940			1040			1140			1220			1280			1350			1430			1590					
顶出力 (最大)	kN	28			42			42			67			77			77			77			77			111			111					
顶出行程 (最大)	mm	100			120			140			150			170			170			170			170			170			220			220		
顶出孔数	PCS	5			5			5			9			13			13			13			13			13			17					
定位孔直径	mm	100			100			125			125			125			125			125			125			125			160			160		
其他																																		
系统压力	MPa	18.5			18.5			18.5			18.5			18.5			18.5			18.5			18.5			18.5			18.5			18.5		
电机额定功率	kW	19			19			27			31			31			39			51			51			63			78					
电熔胶额定功率	kW	16			19			27			31			31			41			47			47			51			58					
电热功率 (最大)	kW	6.9			10.6			13			16.2			16.2			19.7			25.7			25.7			31.3			36.9					
温度控制区	Zone	3+1			3+1			3+1			3+1			3+1			4+1			4+1			4+1			4+1			5+1			5+1		
外形尺寸 (长×宽×高)	m	4.6×1.2×1.9			4.9×1.3×2.0			5.5×1.4×2.0			6.1×1.5×2.1			6.7×1.6×2.3			6.7×1.6×2.3			7.2×1.7×2.4			7.2×1.7×2.4			8.1×1.8×2.3			8.6×1.9×2.4					
油箱容积	L	130			170			200			240			300			300			390			390			480			600					
机器重量	kg	2900			3500			4500			6000			8300			8600			10100			10700			13700			17200					

注：PS密度按0.91g/cm³计算；注射量推荐范围20%~75%。

*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。

MK7S | 技术参数表

技术参数	单位	JM568-MK7S			JM668-MK7S			JM800-MK7S			JM1000-MK7S			JM1200-MK7S			JM1300-MK7S			JM1400-MK7S			JM1650-MK7S			JM1850-MK7S					
注射部分		4150			5400			6860			9610			9610			12470			15500			19380			19380					
螺杆直径	mm	75	83	90	83	90	98	90	98	110	98	110	120	98	110	120	110	120	130	120	130	140	130	140	150	130	140	150			
螺杆长径比	/	23.2	21	19.4	23.9	22	20.2	24	22	19.6	24.7	22	20.2	24.7	22	20.2	24	22	20.3	23.8	22	20.4	23.7	22	20.5	23.7	22	20.5			
理论注射容积	cm ³	1832	2244	2638	2433	2861	3392	3179	3770	4749	4146	5224	6217	4146	5224	6217	5699	6782	7960	7347	8623	10001	9286	10770	12364	9286	10770	12364			
注射量PS (最大)	g	1667	2042	2401	2214	2603	3087	2893	3430	4322	3773	4754	5658	3773	4754	5658	5186	6172	7244	6686	7847	9101	8450	9801	11251	8450	9801	11251			
注射压力 (最大)	MPa	228	186	159	223	190	160	216	182	145	232	184	154	232	184	154	219	184	157	211	180	155	209	180	157	209	180	157			
注射速率 (最大)	cm ³ /s	528	646	760	552	649	769	759	900	1134	787	992	1181	787	992	1181	950	1131	1327	1054	1238	1435	1223	1418	1628	1223	1418	1628			
注射速度 (最大)	mm/s	119			102			119			104			104			100			93			92			92					
注射行程 (最大)	mm	415			450			500			550			550			600			650			700			700					
螺杆转速 (最大)	rpm	220			200			160			135			135			135			125			125			125					
喷嘴接触力 (最大)	kN	91			91			167			167			167			167			167			167			167					
喷嘴行程 (最大)	mm	420			460			560			595			700			700			720			800			875					
合模部分																															
锁模力 (最大)	kN	5680			6680			8000			10000			12000			13000			14000			16500			18500					
开模行程 (最大)	mm	845			920			1050			1230			1310			1400			1500			1600			1650					
模板尺寸 (水平x垂直)	mm	1190×1210			1260×1300			1440×1440			1630×1630			1770×1770			1900×1830			2030×1930			2190×2070			2330×2180					
拉杆内间距 (水平x垂直)	mm	855×855			910×900			1020×1020			1160×1160			1250×1250			1350×1280			1450×1350			1550×1430			1660×1510					
容模量 (最小-最大)	mm	330-880			350-900			400-1000			450-1160			500-1250			600-1300			650-1400			700-1500			750-1650					
模板最大开距	mm	1725			1820			2050			2390			2560			2700			2900			3100			3300					
顶出力 (最大)	kN	166			182			182			215			215			215			352			352			400					
顶出行程 (最大)	mm	250			265			280			320			320			350			400			400			420					
顶出孔数	PCS	17			21			21			29			29			29			25			25			29					
定位孔直径	mm	160			200			200			200			200			200			200			250			250					
其他																															
系统压力	MPa	18.5			18.5			17.5			17.5			17.5			17.5			17.5			17.5			17.5			17.5		
电机额定功率	kW	78			78			119			130			130			145			161			185			185					
电熔胶额定功率	kW	58			67			72			92			92			115			134			134			134					
电热功率 (最大)	kW	36.9			44.3			46.7			58.7			58.7			70.1			77.4			95.2			95.2					
温度控制区	Zone	5+1			6+1			6+1			6+1			6+1			6+1			6+1			6+1			6+1					
外形尺寸 (长×宽×高)	m	8.9×2.0×2.4			9.9×2.2×2.5			11.1×2.4×2.6			11.9×2.6×3.3			12.2×2.8×3.4			13.0×2.9×3.5			13.8×3.1×3.5			14.7×3.2×3.7			15.5×3.4×3.7					
油箱容积	L	600			600			900			1050			1050			1200			1300			1500			1500					
机器重量	kg	18700			24400			34500			44500			54500			61500			77500			97500			115000					

注：PS密度按0.91g/cm³计算；注射量推荐范围20%~75%。

*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。

MK7S | 标选配置表(88-668T)

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	MK7S	
注射部分	1.射台线性导轨	●
	2.电动熔胶装置	●
	3.双缸平衡注射系统	●
	4.双射移油缸	●
	5.双金属螺杆和机筒	●
	6.数控背压装置	●
	7.喷嘴护罩和防高温料筒罩	●
	8.自动清料功能	●
	9.料斗移动滑道	●
	10.熔胶螺杆转速显示	●
	11.温度PID控制系统	●
	12.喷嘴对中微调装置	●
	13.气凝胶保温装置	●
	14.加长喷嘴	○
	15.加大(减小)一级射台	○
	16.加大熔胶电机装置	○
	17.料筒冷却电磁阀控制	○
	18.陶瓷发热圈装置	○
	19.料筒风机冷却装置	○
	20.料筒节能装置(红外发热圈)	○
	21.射台手动泵润滑	○
	22.料斗	○

配置	MK7S	
合模部分	1.码模孔+T型槽模板	●
	2.高强度镀铬拉杆	●
	3.高强度模板	●
	4.液压驱动齿轮调模	●
	5.自动模厚调整	●
	6.顶出杆倒拉结构	●
	7.机铰自动润滑系统	●
	8.电气、液压双重保护装置	●
	9.顶退位置可调功能	●
	10.定模板定位环	●
	11.加大容模量	○
	12.多组液压中子装置	○
	13.多组吹风装置	○
	14.加大顶出力和顶出行程	○
	15.机械手安装螺孔接口 (欧规18)	○
	16.加装模具隔热板	○
	17.调模手动泵润滑	○

配置	MK7S	
液压部分	1.低能耗内齿轮泵	●
	2.高性能液压控制阀	●
	3.伺服驱动流量与压力控制	●
	4.低压模具保护功能	●
	5.吸油及旁路滤油装置	●
	6.高效率冷却器	●
	7.油温闭环控制及检测	●
	8.油位显示	●
	9.开模比例方向阀	○
	10.加大冷却器	○
	11.液压油位下限报警	○
	12.绞牙功能	○
	13.加大伺服油泵电机	○
	14.压力油预热	○
	15.高稳态液压控制	○

配置	MK7S	
控制部分	1.震雄15寸触屏电脑	●
	2.高响应伺服驱动	●
	3.感温线断线侦测	●
	4.防止冷料启动保护	●
	5.多组电源插座 (伺服箱右侧)	●
	6.前后安全门急停开关	●
	7.三色报警灯	●
	8.国标机械手接口	●
	9.自动保温及自动加热设定功能	●
	10.多种操作语言	●
	11.工艺参数锁定功能	●
	12.机械手接口EU67/EU12	○
	13.热流道接口	○

配置	MK7S	
其他	1.工具箱及易损件	○
	2.避震脚	○
	3.模具压板	○
	4.干燥机等辅机	○

MK7S | 标选配置表(800-1850T)

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	MK7S	
注射部分	1.射台线性导轨	●
	2.电动熔胶装置	●
	3.双缸平衡注射系统	●
	4.双射移油缸	●
	5.双金属螺杆和机筒	●
	6.数控背压装置	●
	7.喷嘴护罩和防高温料筒罩	●
	8.自动清料功能	●
	9.上料平台	● (800T选配)
	10.熔胶螺杆转速显示	●
	11.温度PID控制系统	●
	12.喷嘴对中微调装置	●
	13.气凝胶保温装置	●
	14.射台手动泵润滑	●
	15.加长喷嘴	○
	16.加大(减小)一级射台	○
	17.加大熔胶电机装置	○
	18.料筒冷却电磁阀控制	○
	19.陶瓷发热圈装置	○
	20.料筒风机冷却装置	○
	21.料筒节能装置(红外发热圈)	○
	22.料斗移动滑道	○
	23.料斗	○

配置	MK7S	
合模部分	1.码模孔+T型槽模板	●
	2.高强度镀铬拉杆	●
	3.高强度模板	●
	4.液压驱动齿轮调模	●
	5.自动模厚调整	●
	6.顶出杆倒拉结构	●
	7.机铰自动润滑系统	●
	8.电气、液压双重保护装置	●
	9.顶退位置可调功能	●
	10.定模板定位环	●
	11.电动前安全门	● (800T选配)
	12.调模电动油脂泵	●
	13.合模区安全踏板	● (800、1000T选配)
	14.加大容模量	○
	15.多组液压中子装置	○
	16.多组吹风装置	○
	17.加大顶出力和顶出行程	○
	18.机械手安装螺孔接口 (欧规18)	○
	19.加装模具隔热板	○
	20.齿式免调机械锁杆	○

配置	MK7S	
液压部分	1.低能耗内齿轮泵	●
	2.高性能液压控制阀	●
	3.伺服驱动流量与压力控制	●
	4.低压模具保护功能	●
	5.吸油及旁路滤油装置	●
	6.高效率冷却器	●
	7.油位显示	●
	8.油温闭环控制及检测	○
	9.开模比例方向阀	○
	10.加大冷却器	○
	11.液压油位下限报警	○
	12.绞牙功能	○
	13.加大伺服油泵电机	○
	14.压力油预热	○
	15.高稳态液压控制	○

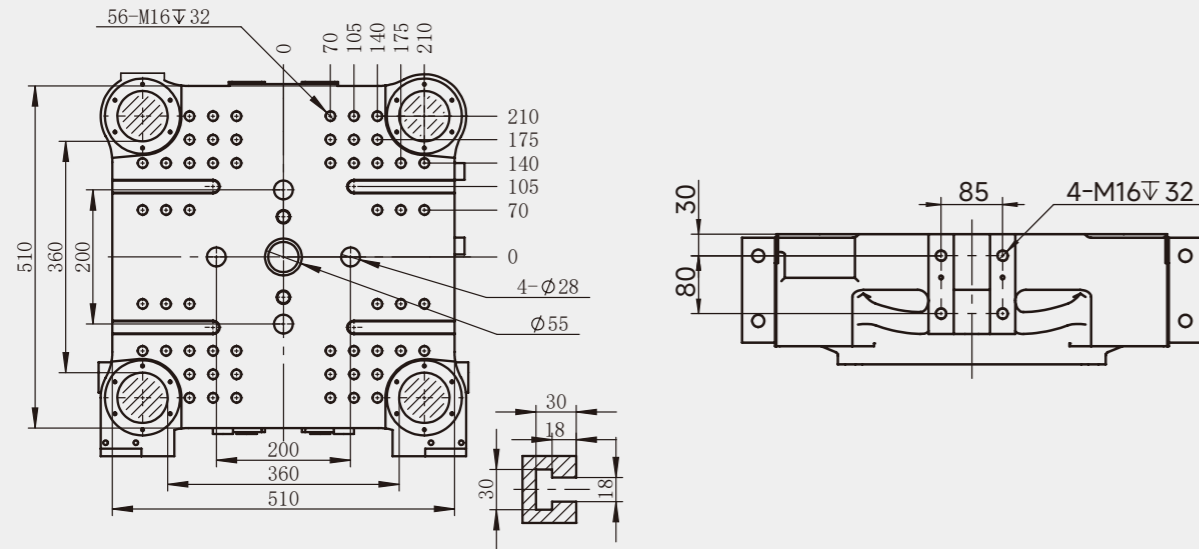
配置	MK7S	
控制部分	1.震雄15寸触屏电脑	●
	2.高响应伺服驱动	●
	3.感温线断线侦测	●
	4.防止冷料启动保护	●
	5.多组电源插座	●
	6.前后安全门急停开关	●
	7.安全继电器	●
	8.三色报警灯	●
	9.国标机械手接口	●
	10.自动保温及自动加热设定功能	●
	11.多种操作语言	●
	12.工艺参数锁定功能	●
	13.机械手接口EU67/EU12	○
	14.热流道接口	○

配置	MK7S	
其他	1.工具箱及易损件	○
	2.避震脚	○
	3.模具压板	○
	4.地脚螺栓	○
	5.干燥机等辅机	○

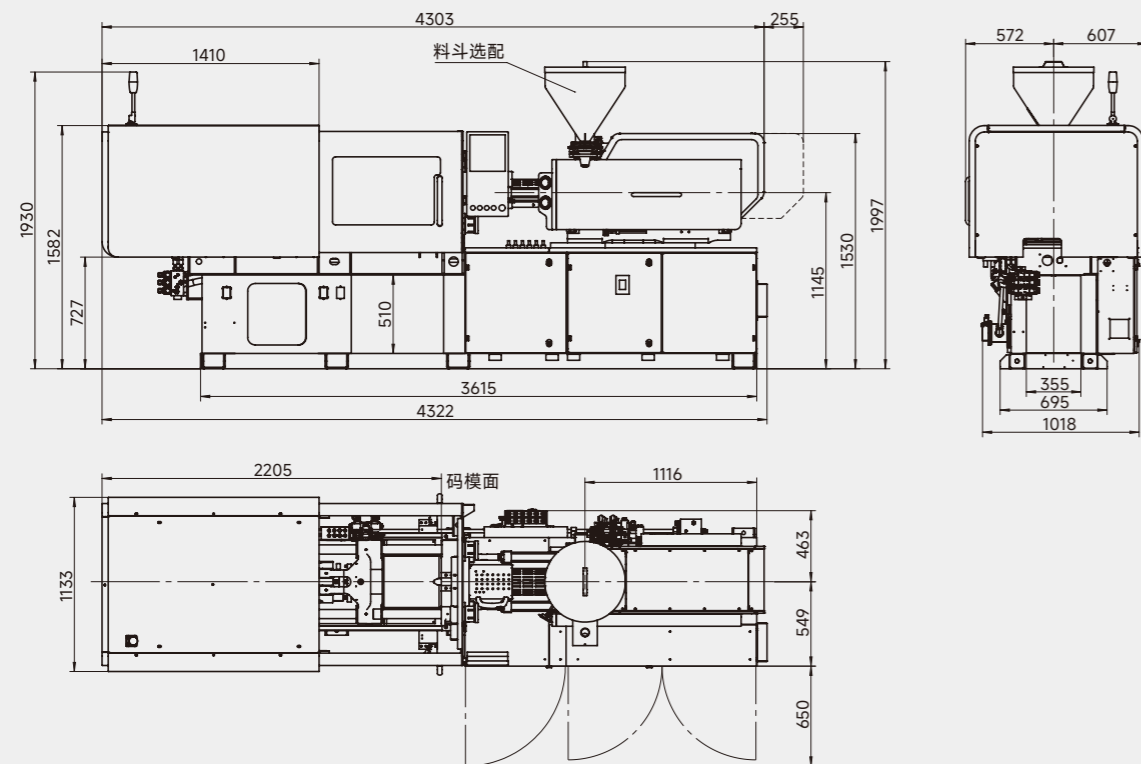
MK7S | 模板、机械手安装图及外形尺寸图

JM88-MK7S

模板尺寸+机械手安装图

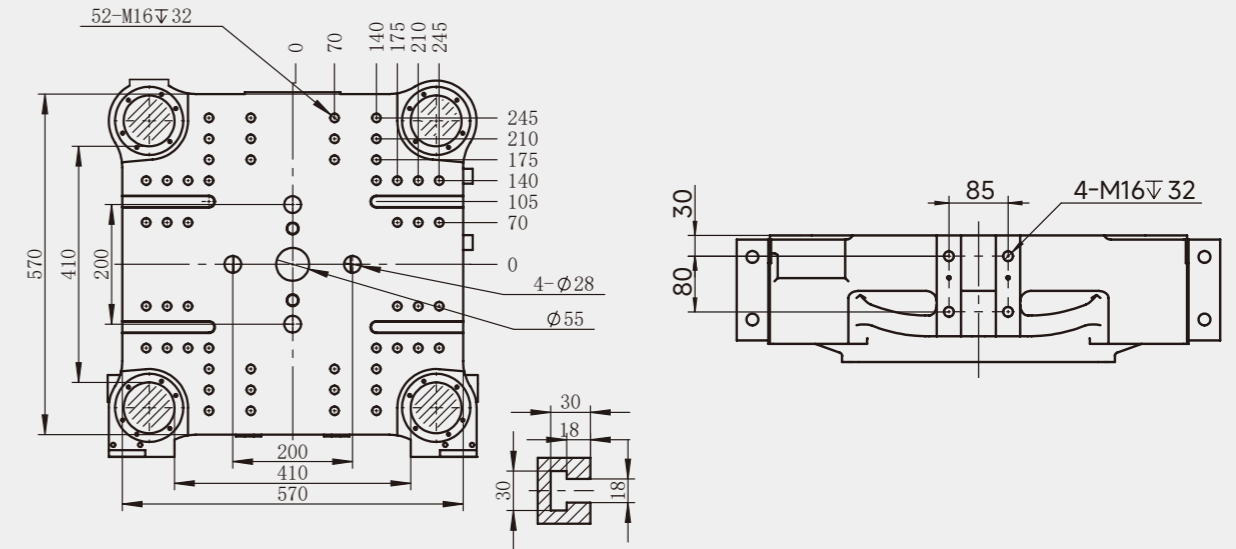


外形尺寸 (长×宽×高)

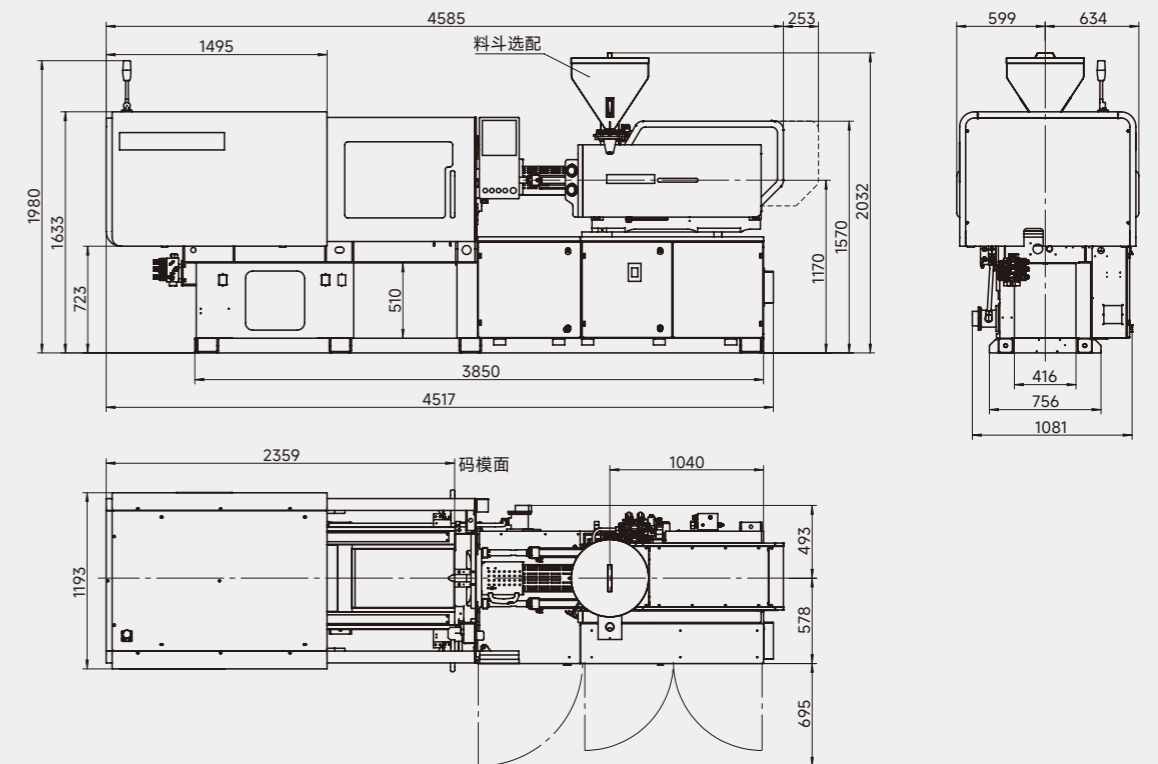


JM128-MK7S

模板尺寸+机械手安装图



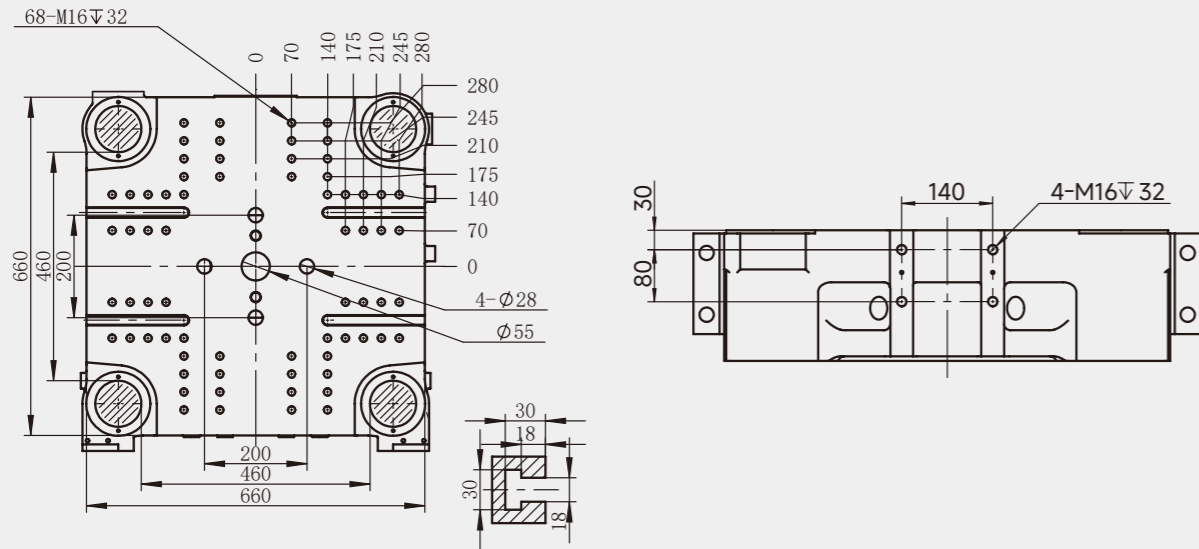
外形尺寸 (长×宽×高)



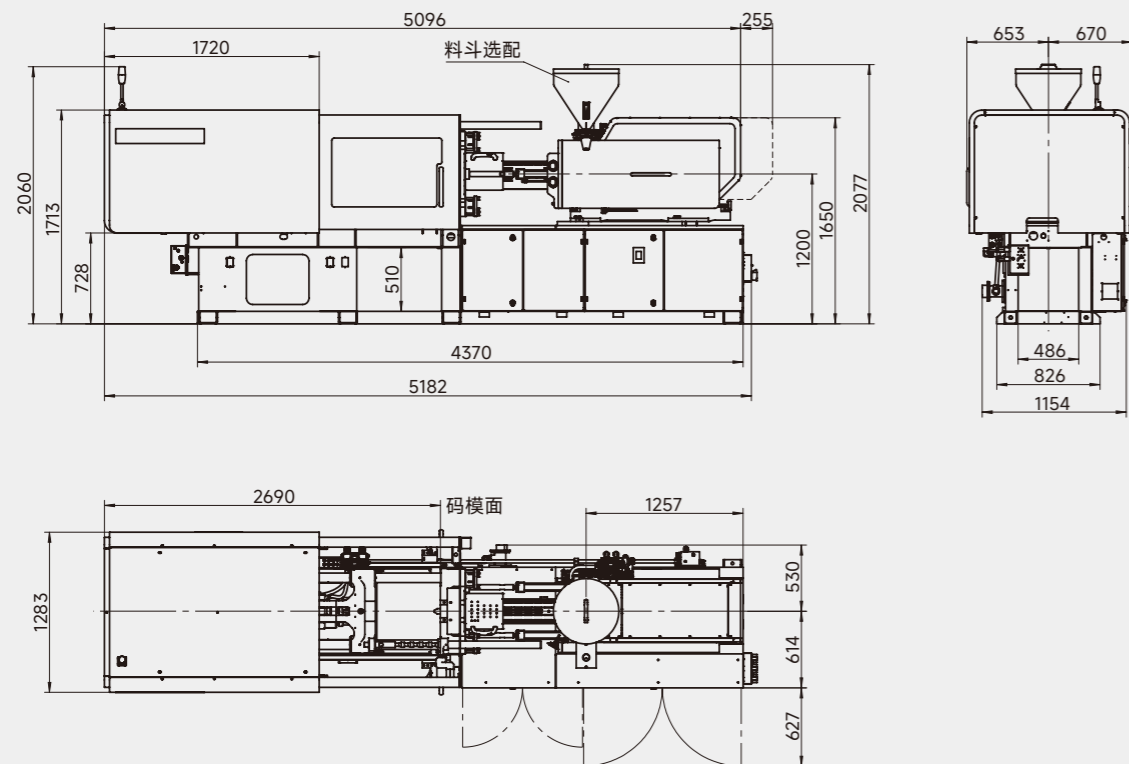
MK7S | 模板、机械手安装图及外形尺寸图

JM168-MK7S

模板尺寸+机械手安装图

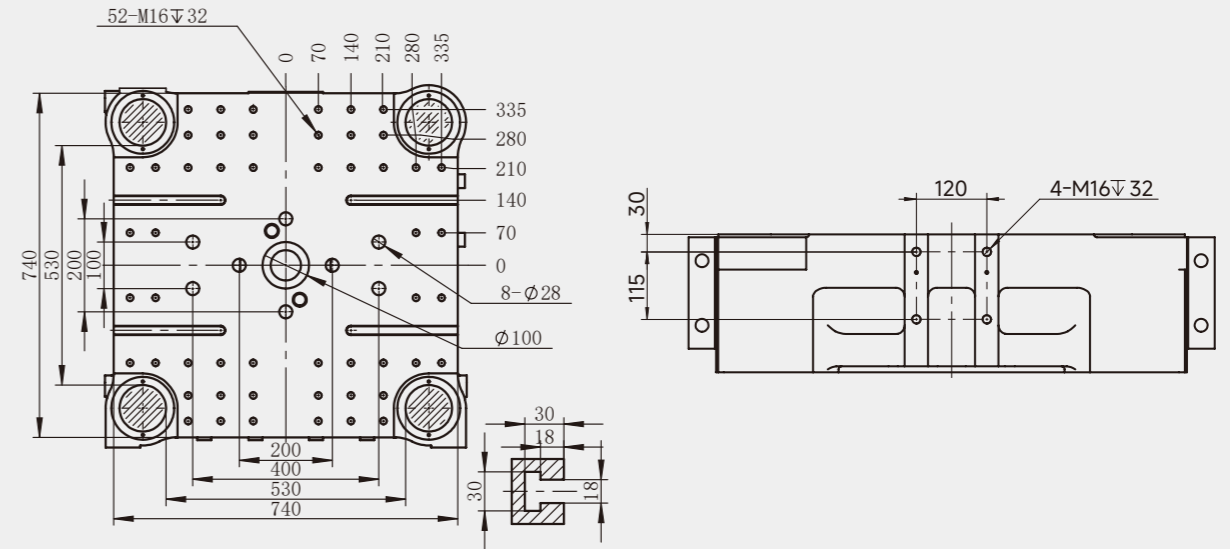


外形尺寸 (长×宽×高)

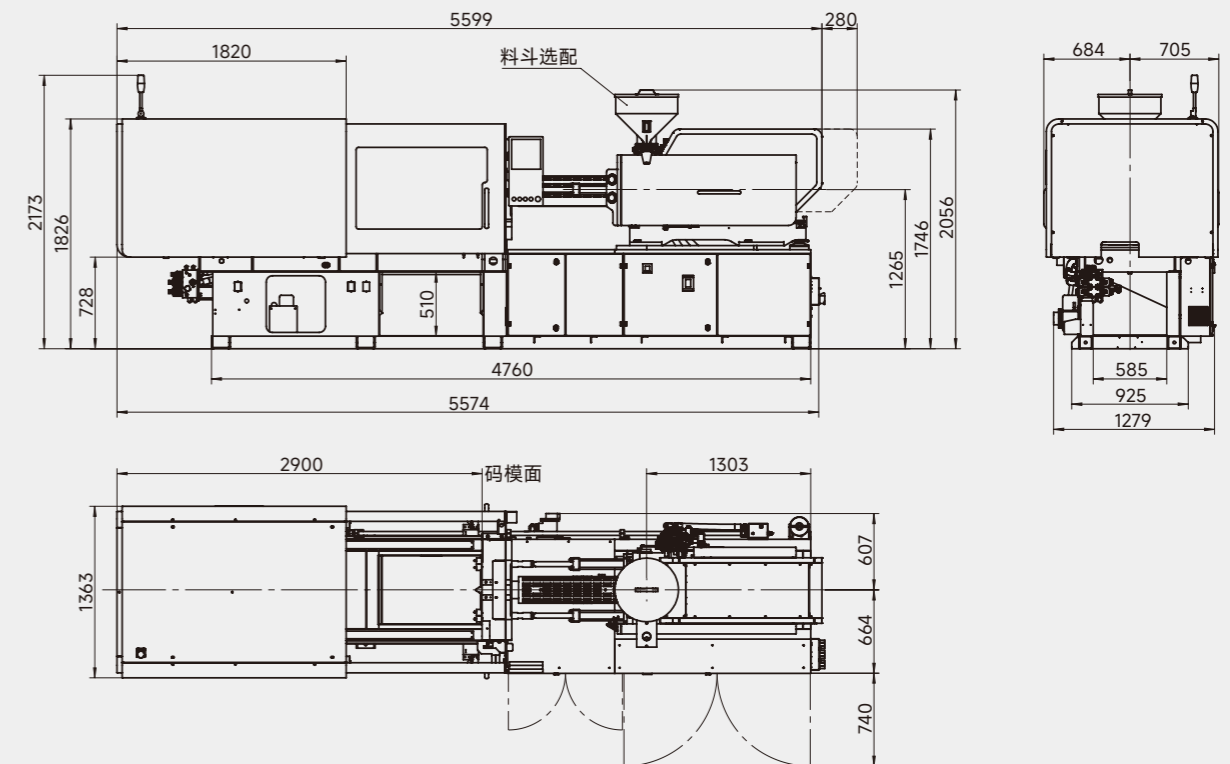


JM208-MK7S

模板尺寸+机械手安装图



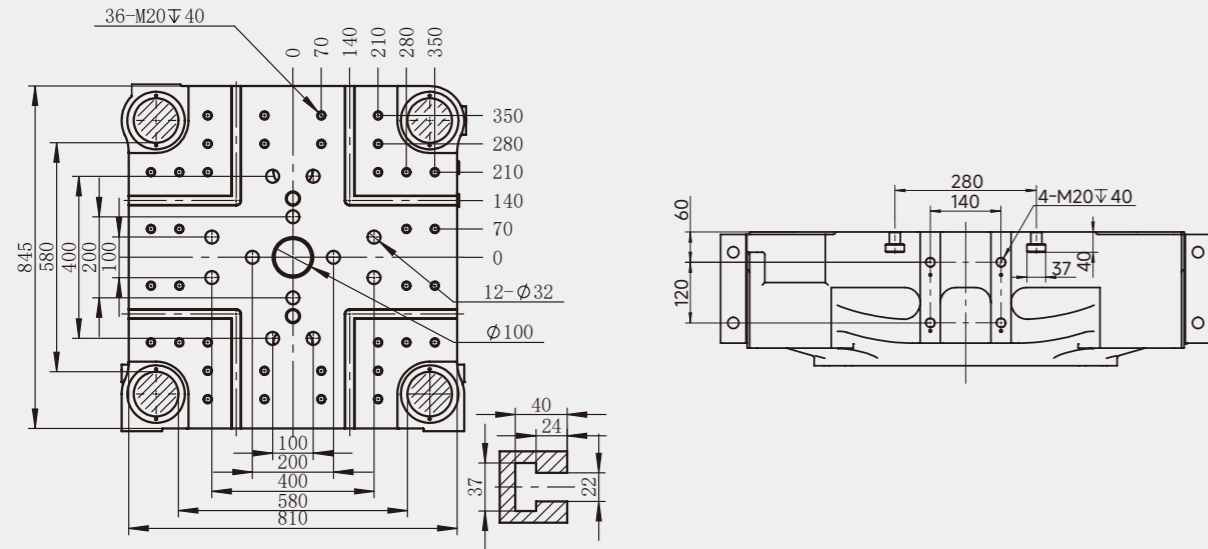
外形尺寸 (长×宽×高)



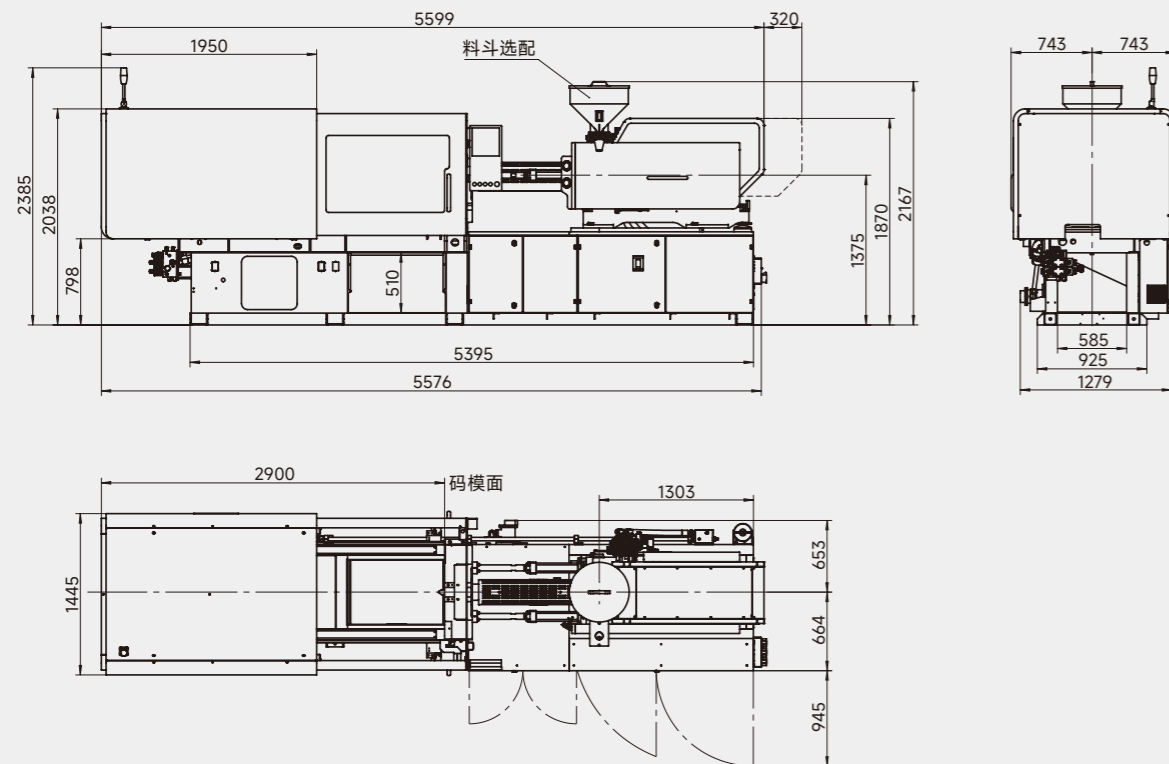
MK7S | 模板、机械手安装图及外形尺寸图

JM258-MK7S

模板尺寸+机械手安装图

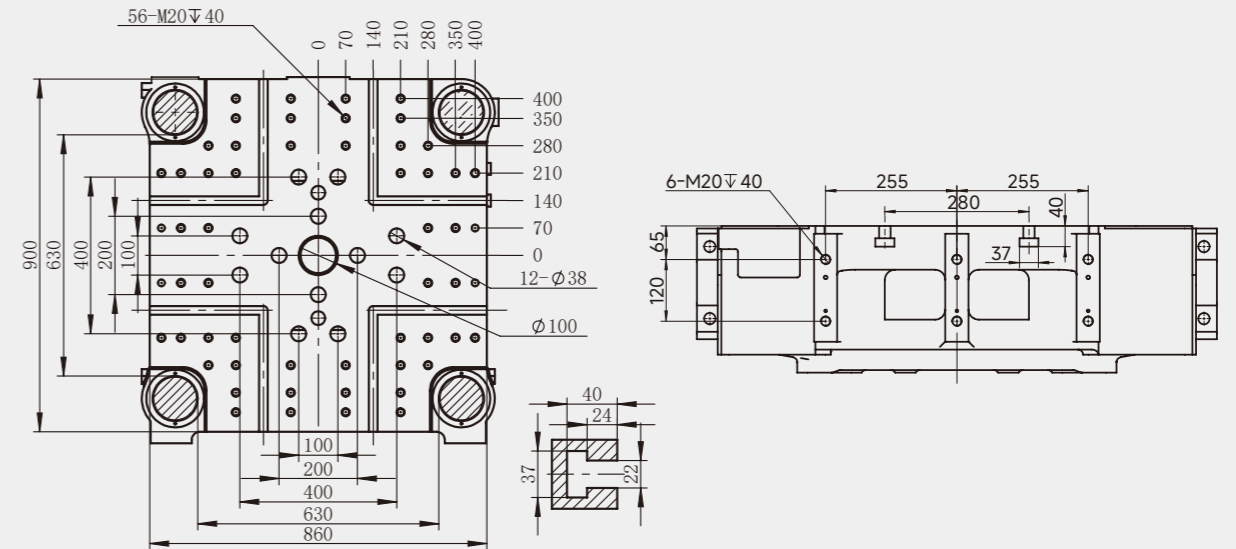


外形尺寸 (长×宽×高)

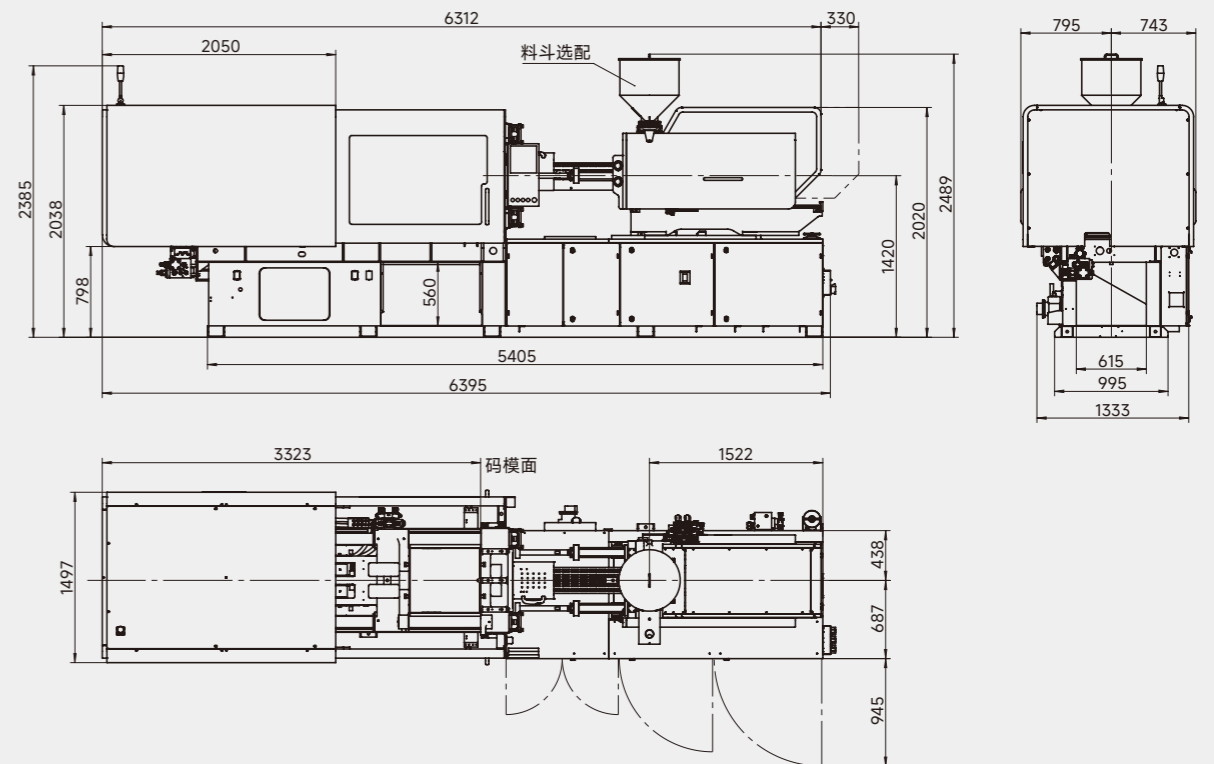


JM288-MK7S

模板尺寸+机械手安装图



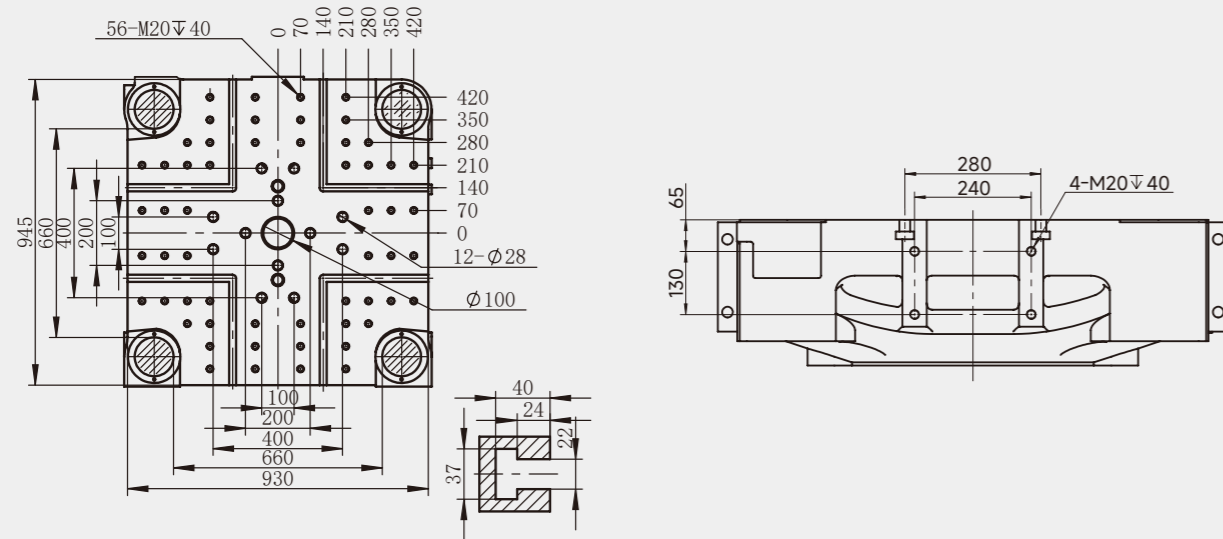
外形尺寸 (长×宽×高)



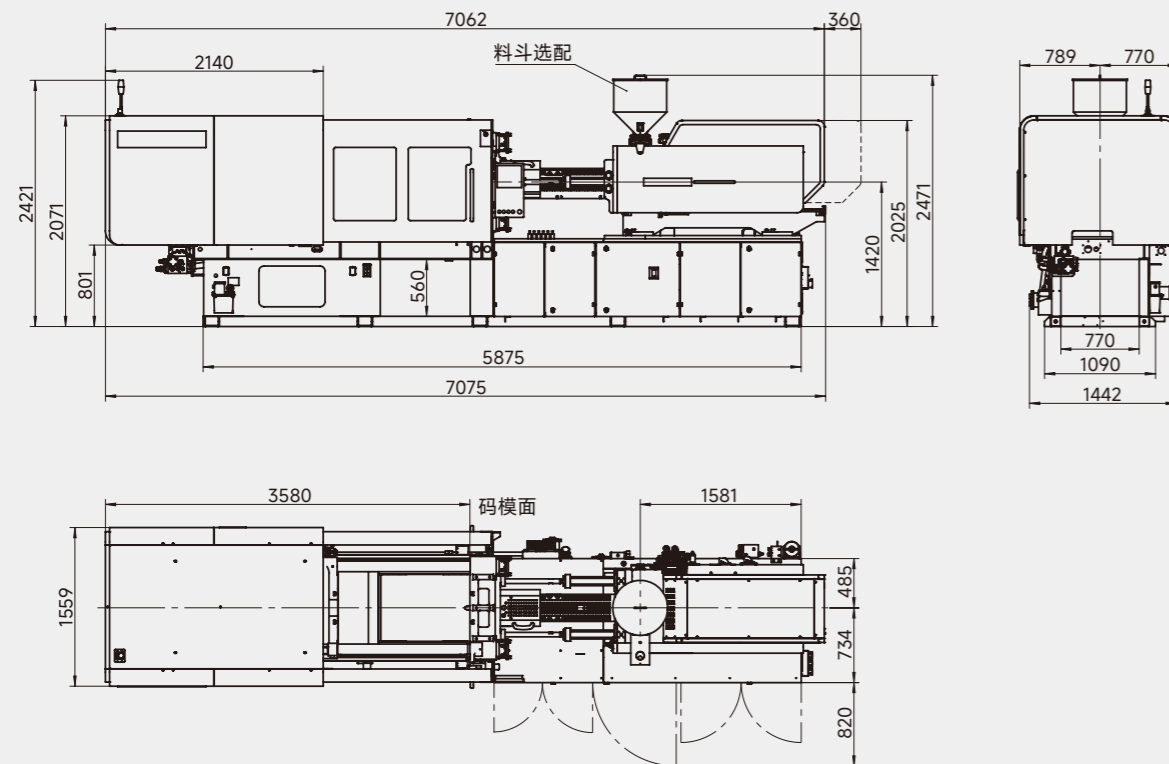
MK7S | 模板、机械手安装图及外形尺寸图

JM328-MK7S

模板尺寸+机械手安装图

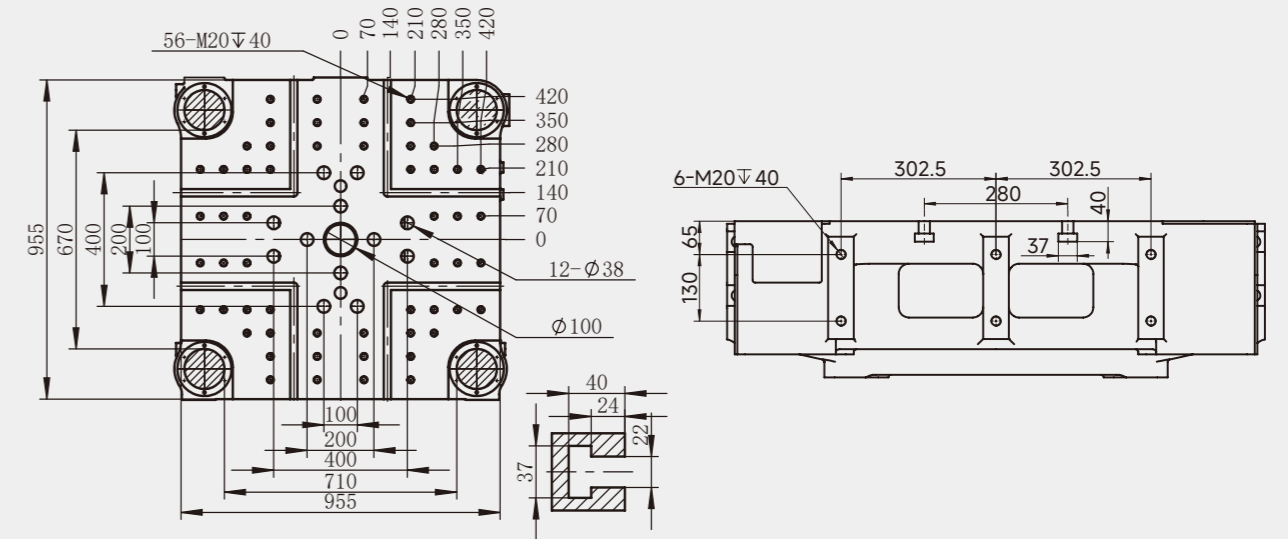


外形尺寸 (长×宽×高)

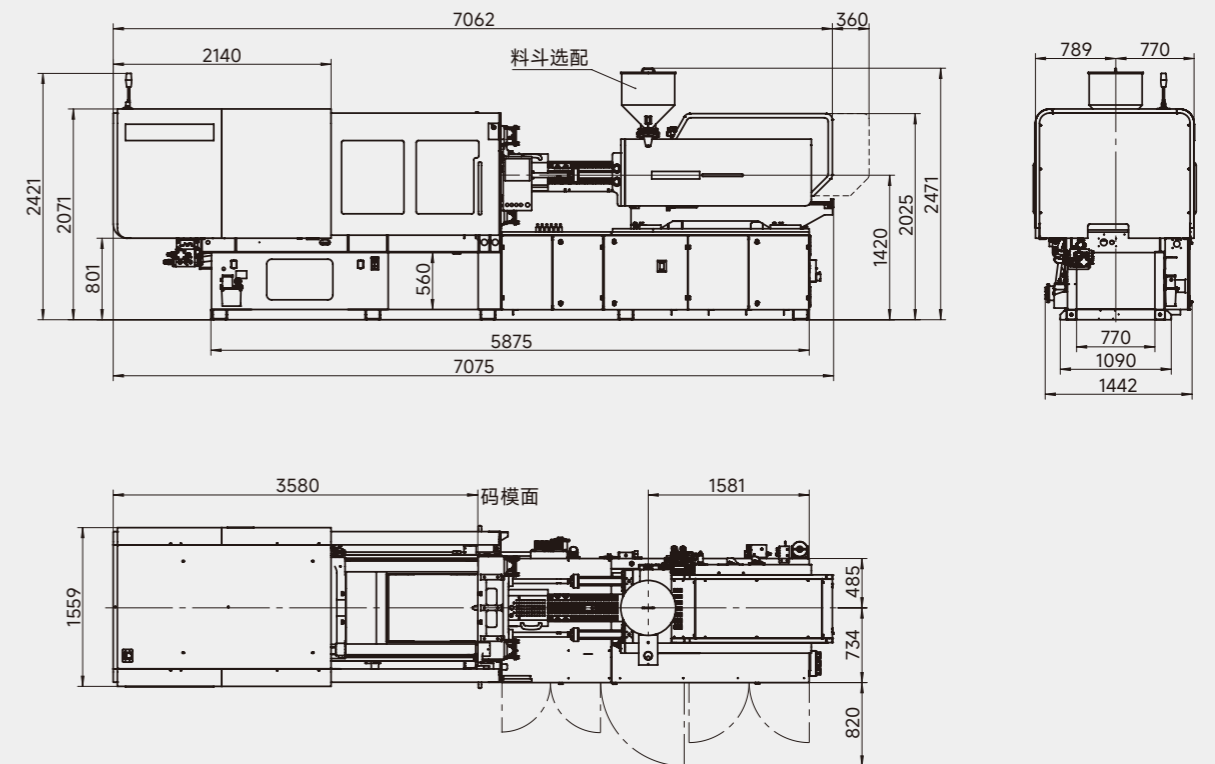


JM358-MK7S

模板尺寸+机械手安装图



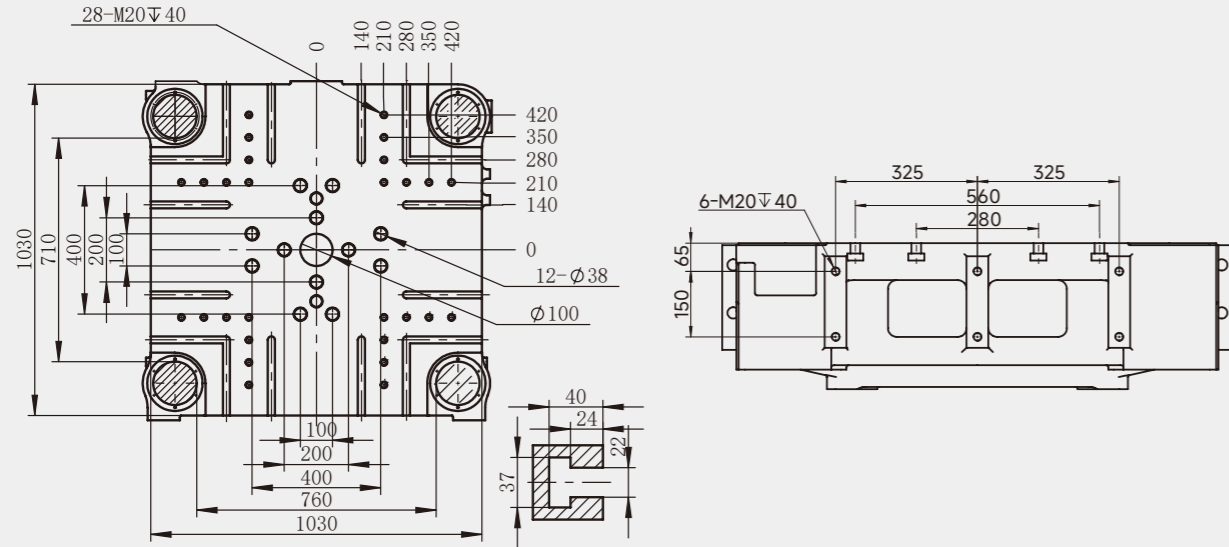
外形尺寸 (长×宽×高)



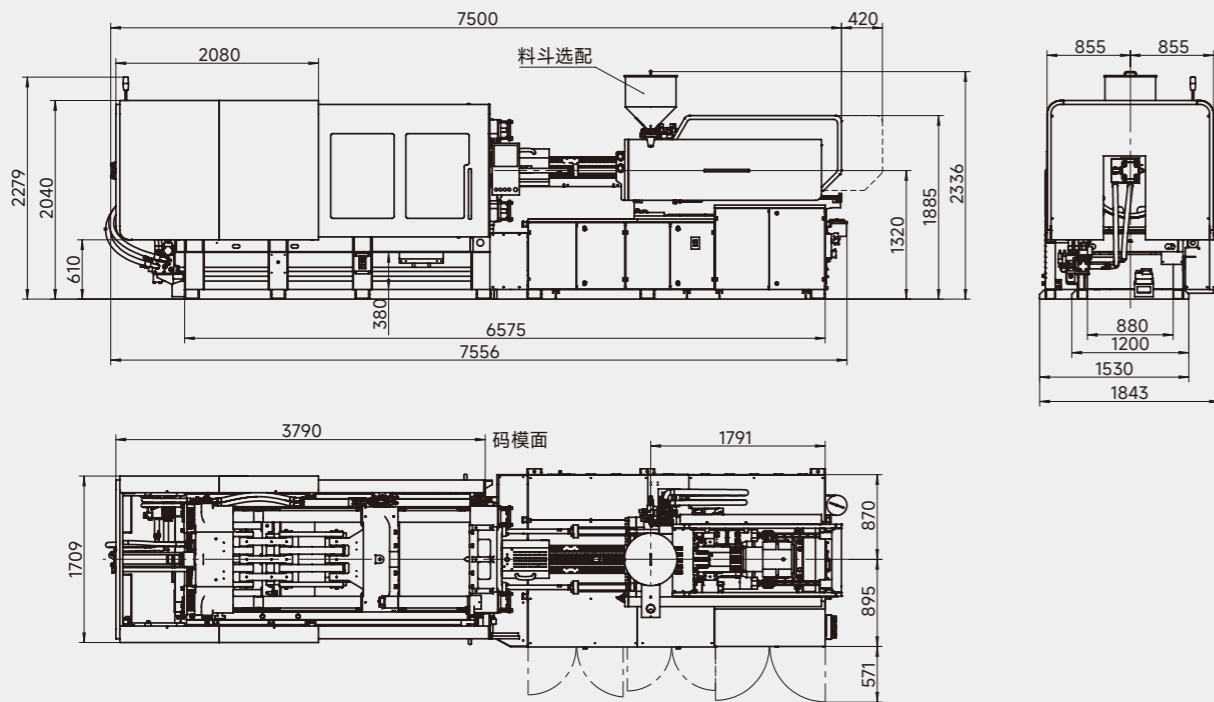
MK7S | 模板、机械手安装图及外形尺寸图

JM398-MK7S

模板尺寸+机械手安装图

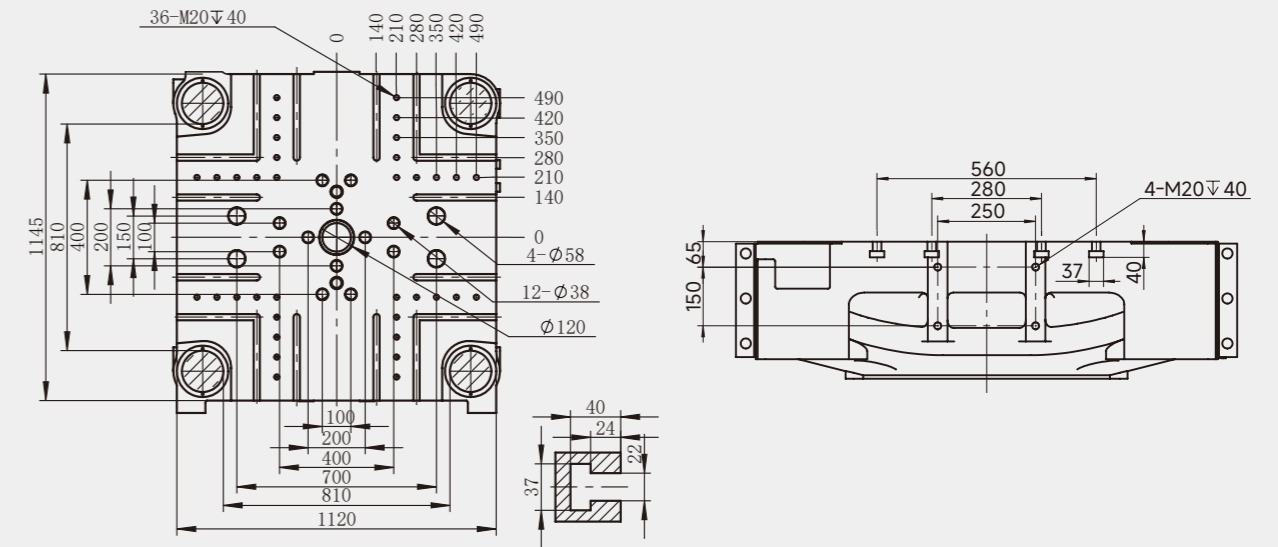


外形尺寸 (长×宽×高)

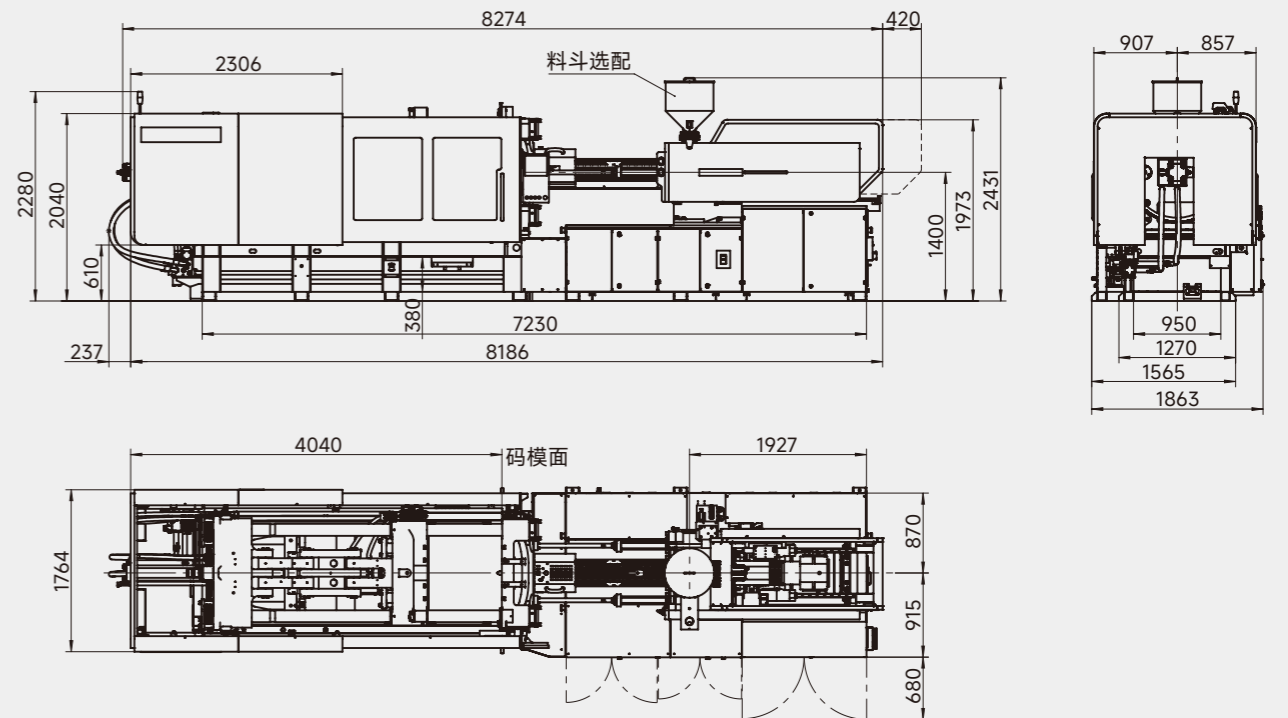


JM468-MK7S

模板尺寸+机械手安装图



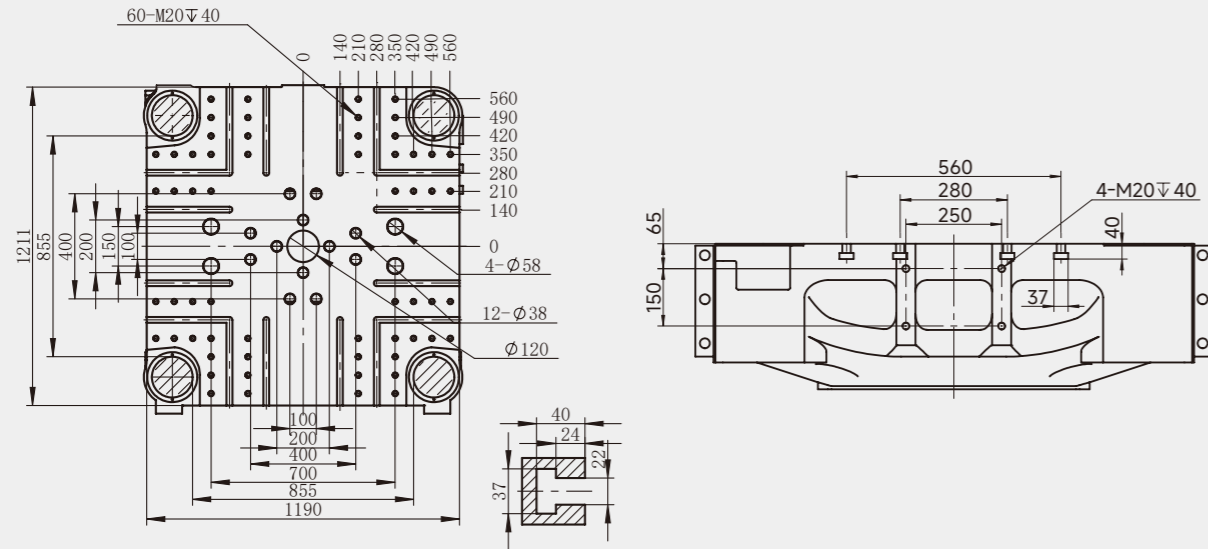
外形尺寸 (长×宽×高)



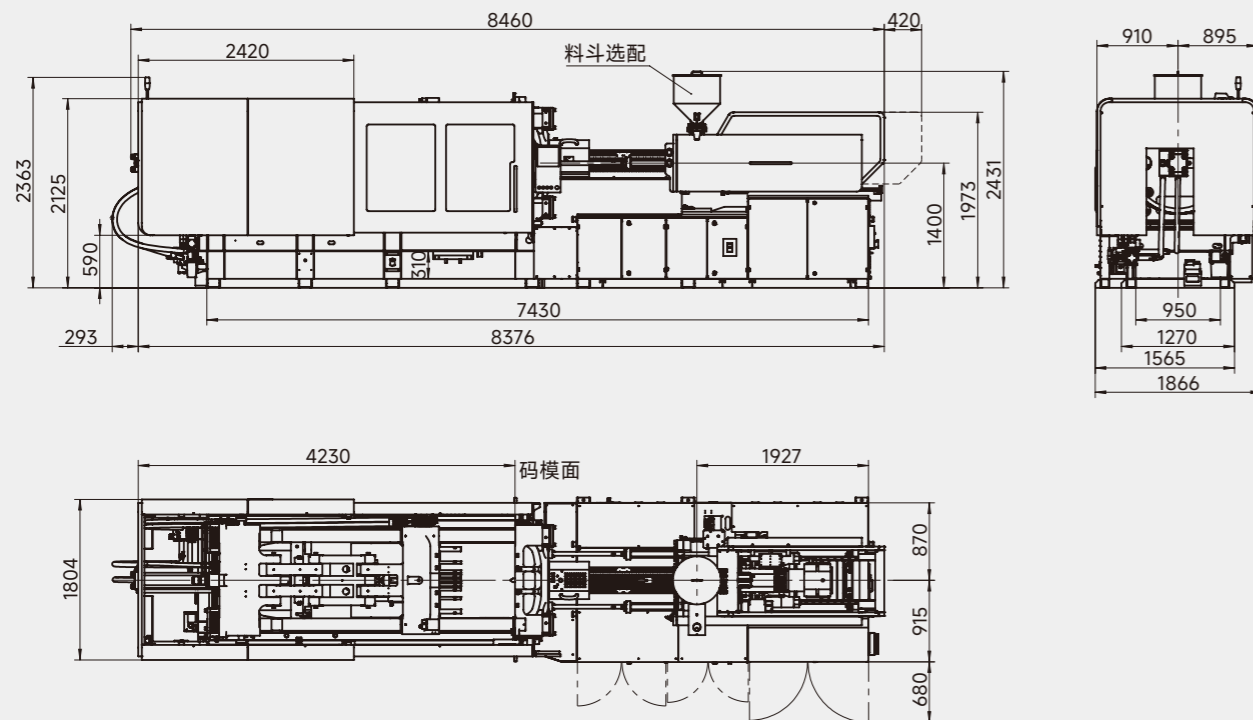
MK7S | 模板、机械手安装图及外形尺寸图

JM568-MK7S

模板尺寸+机械手安装图

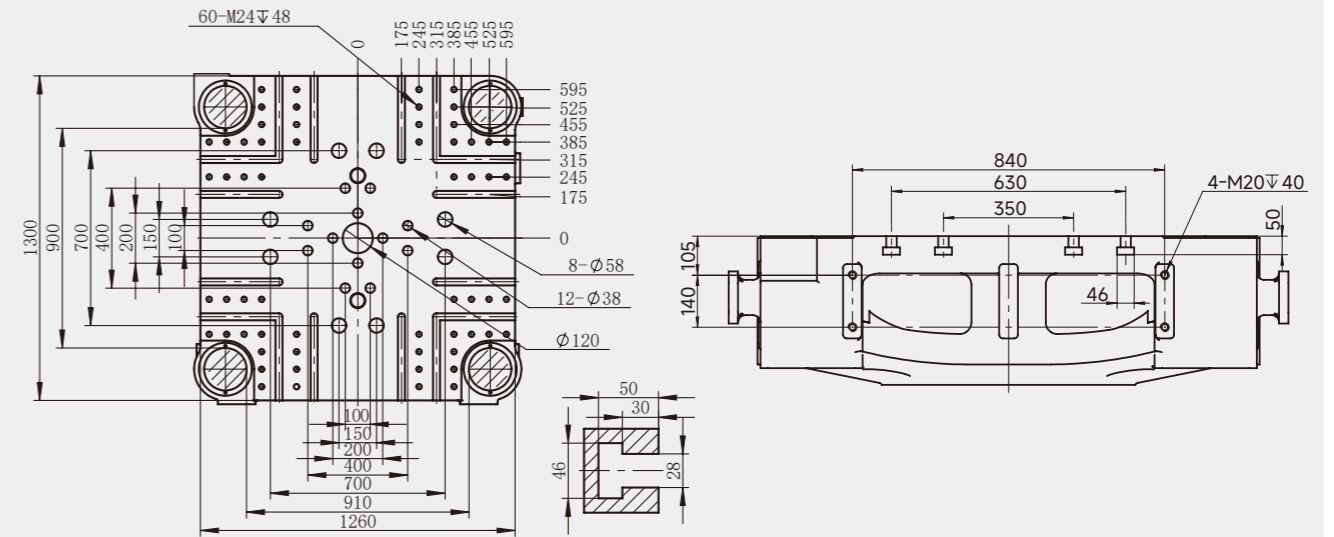


外形尺寸 (长×宽×高)

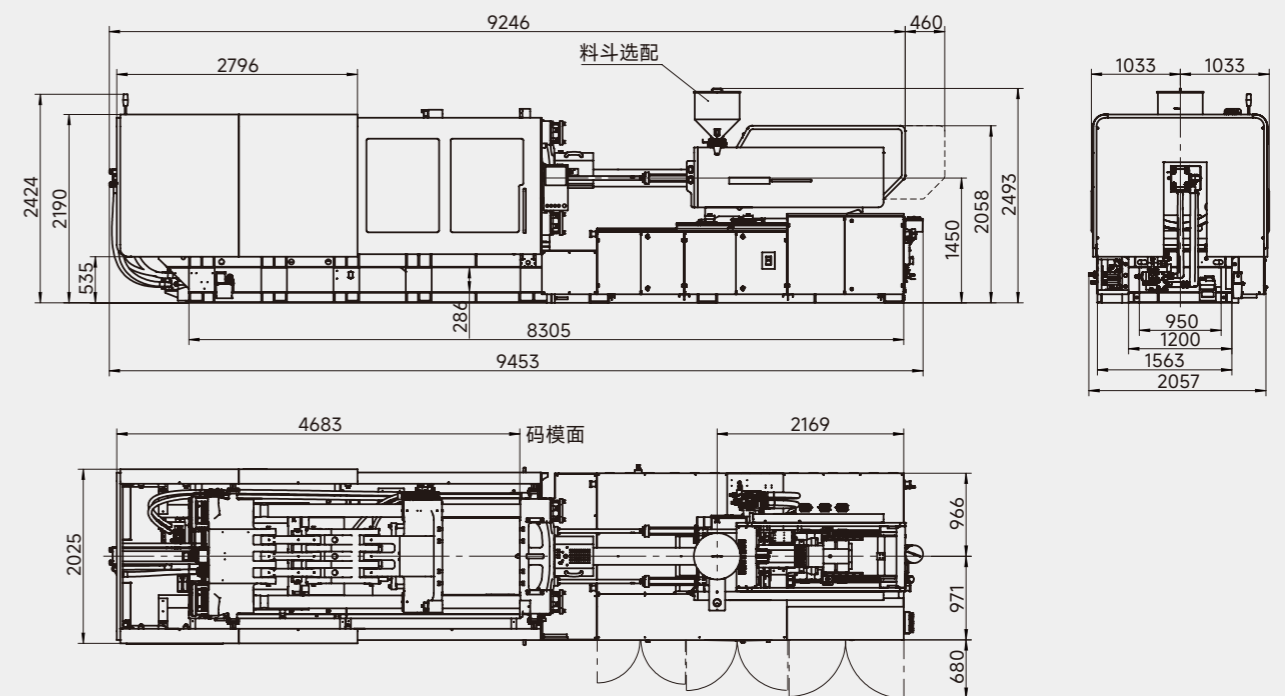


JM668-MK7S

模板尺寸+机械手安装图



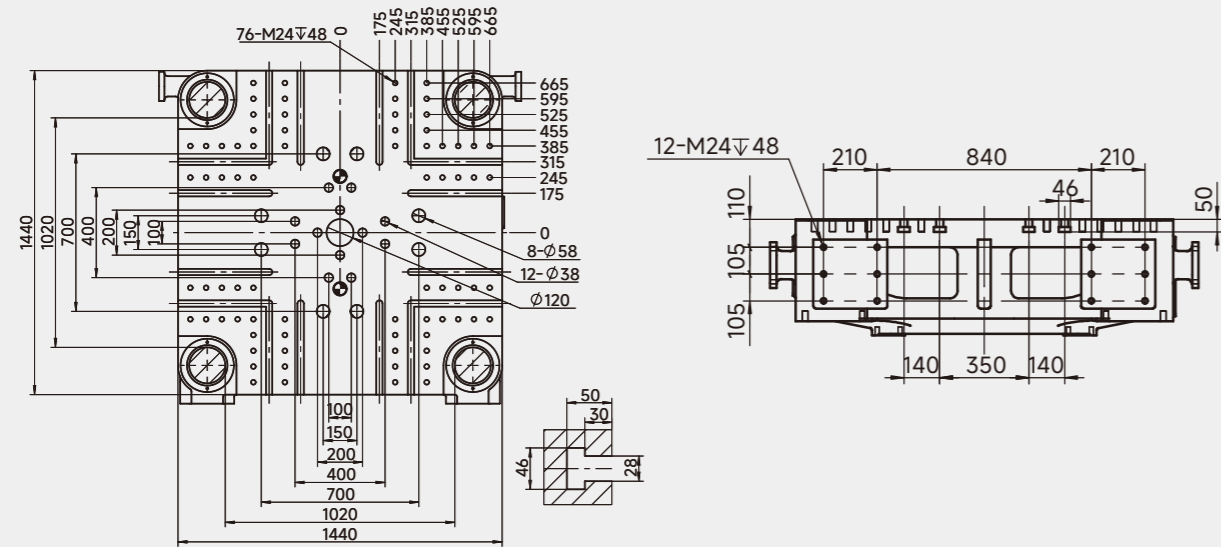
外形尺寸 (长×宽×高)



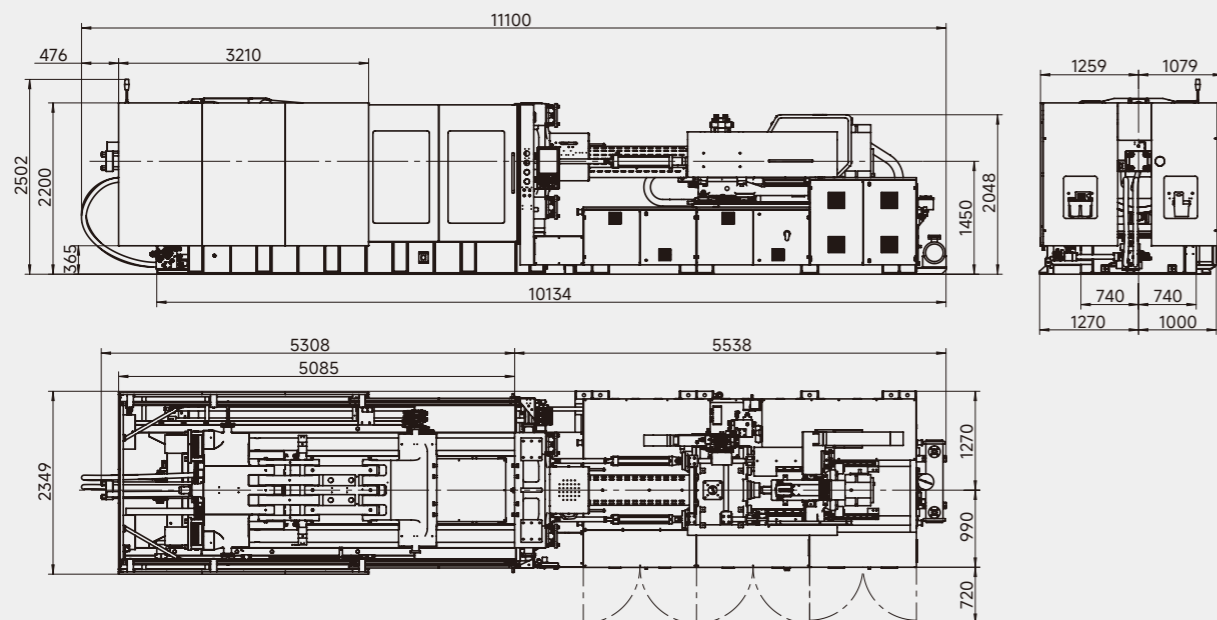
MK7S | 模板、机械手安装图及外形尺寸图

JM800-MK7S

模板尺寸+机械手安装图

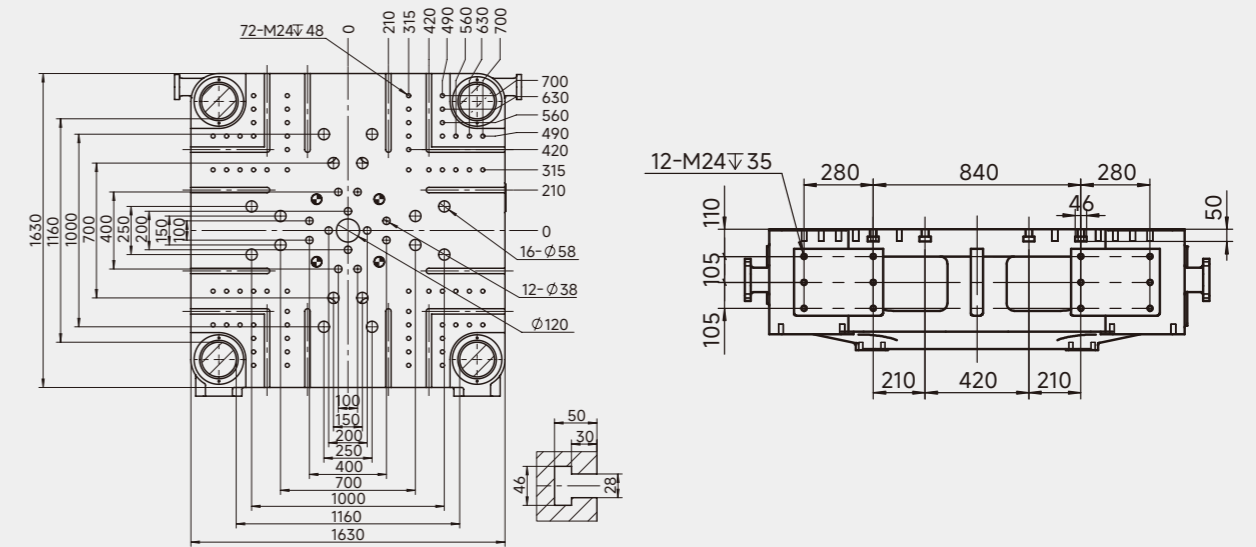


外形尺寸 (长×宽×高)

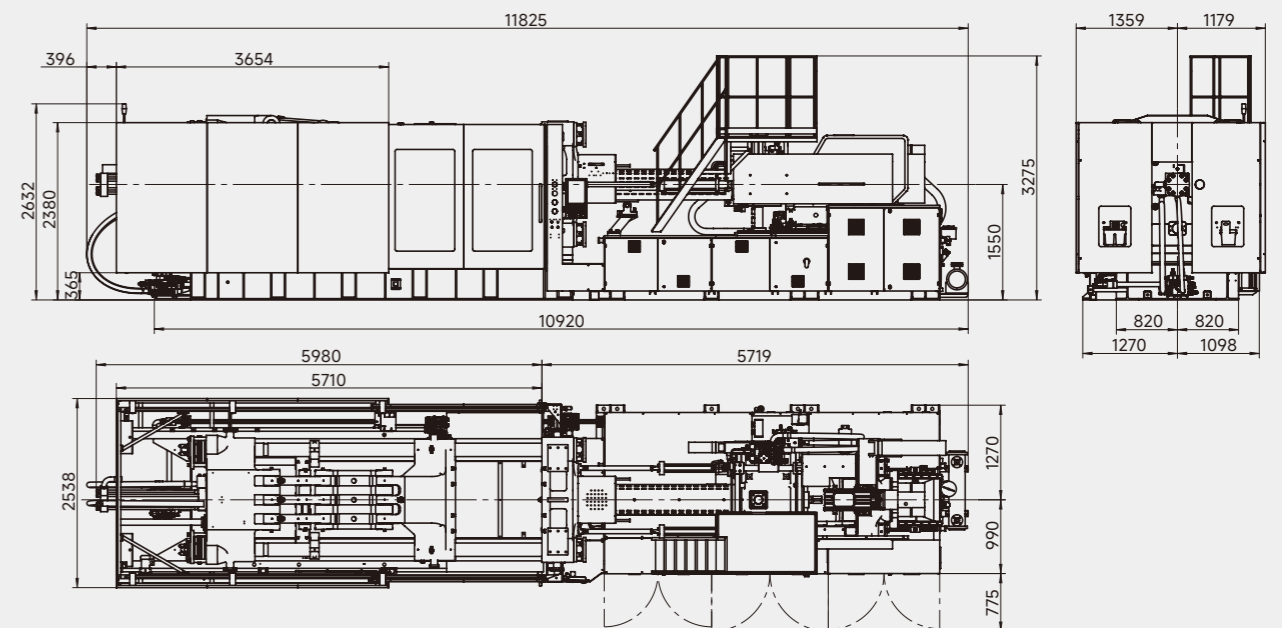


JM1000-MK7S

模板尺寸+机械手安装图



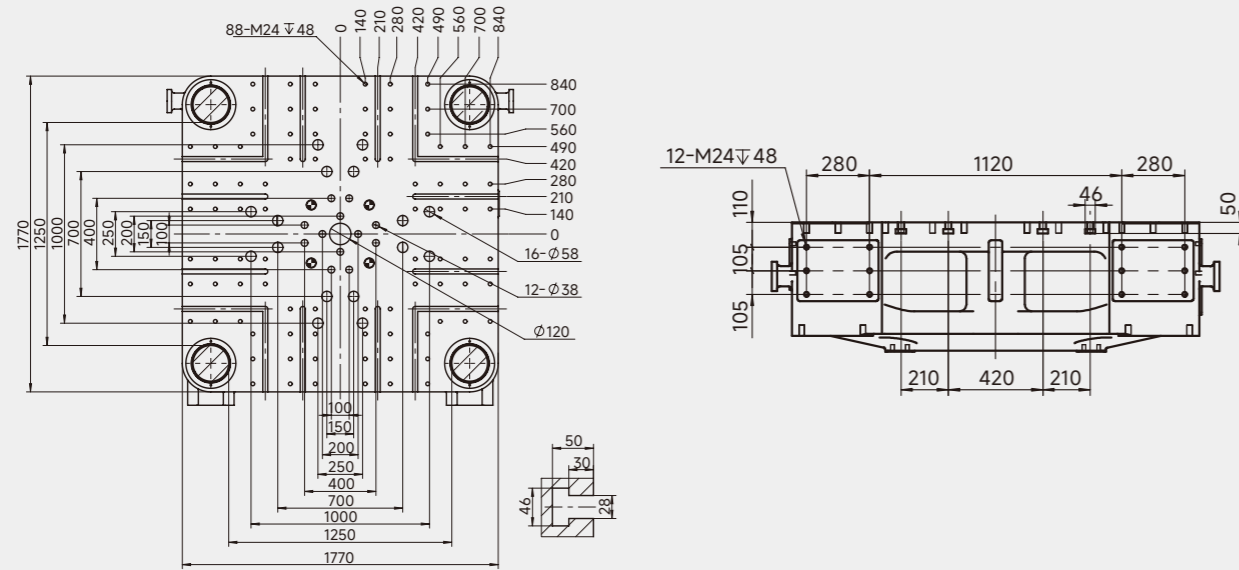
外形尺寸 (长×宽×高)



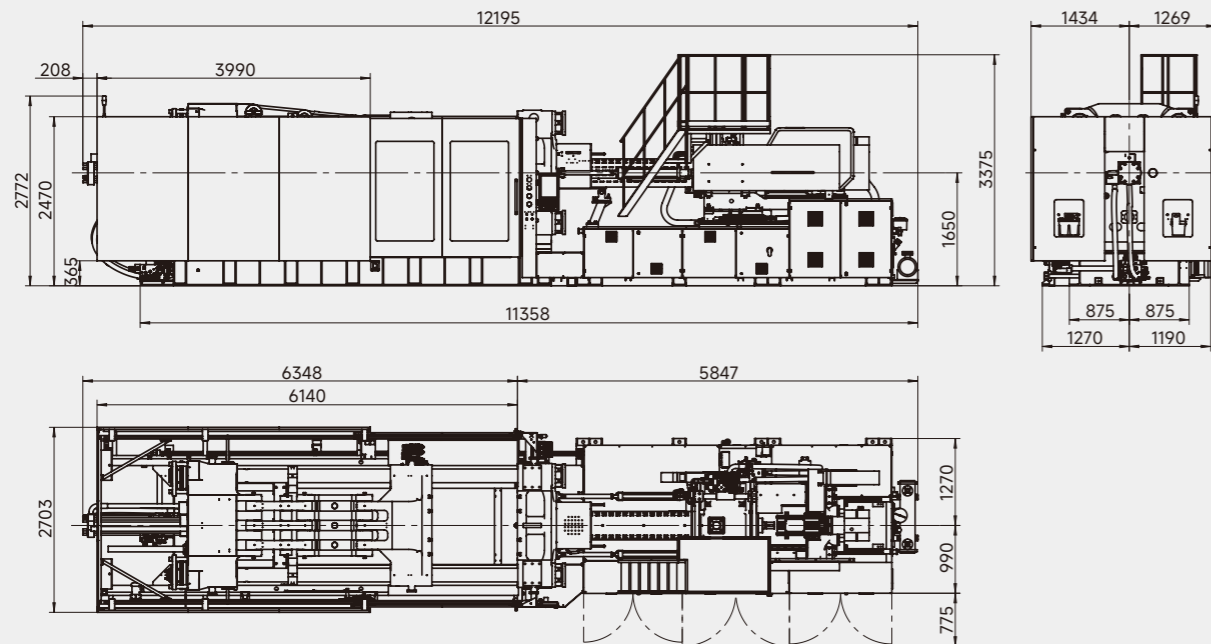
MK7S | 模板、机械手安装图及外形尺寸图

JM1200-MK7S

模板尺寸+机械手安装图

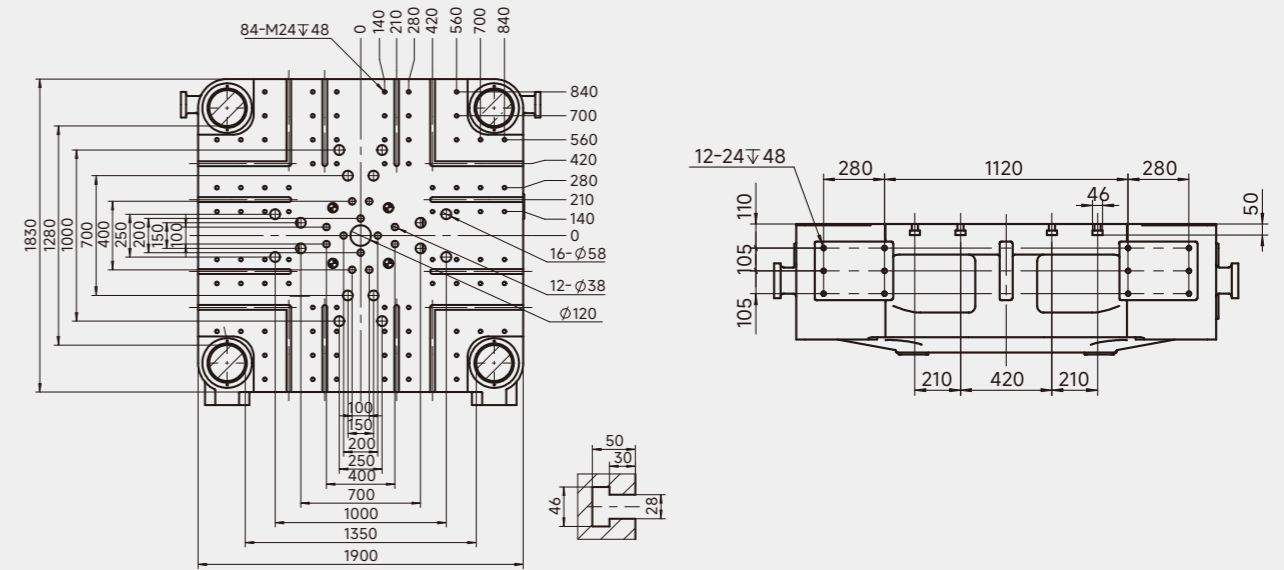


外形尺寸 (长×宽×高)

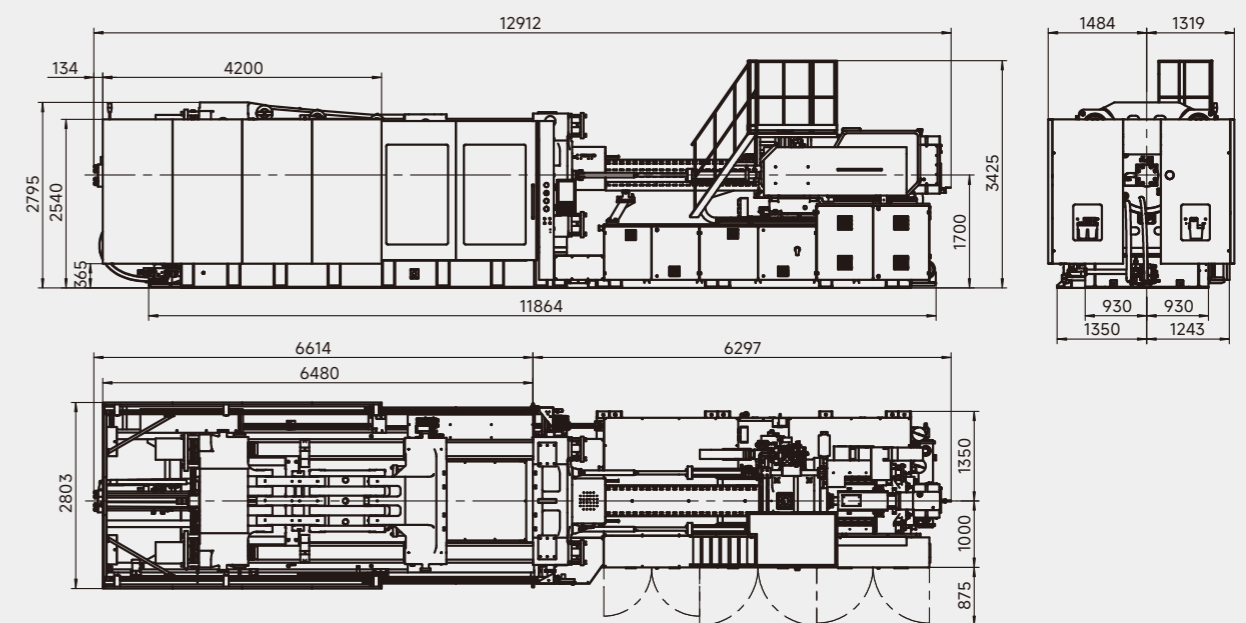


JM1300-MK7S

模板尺寸+机械手安装图



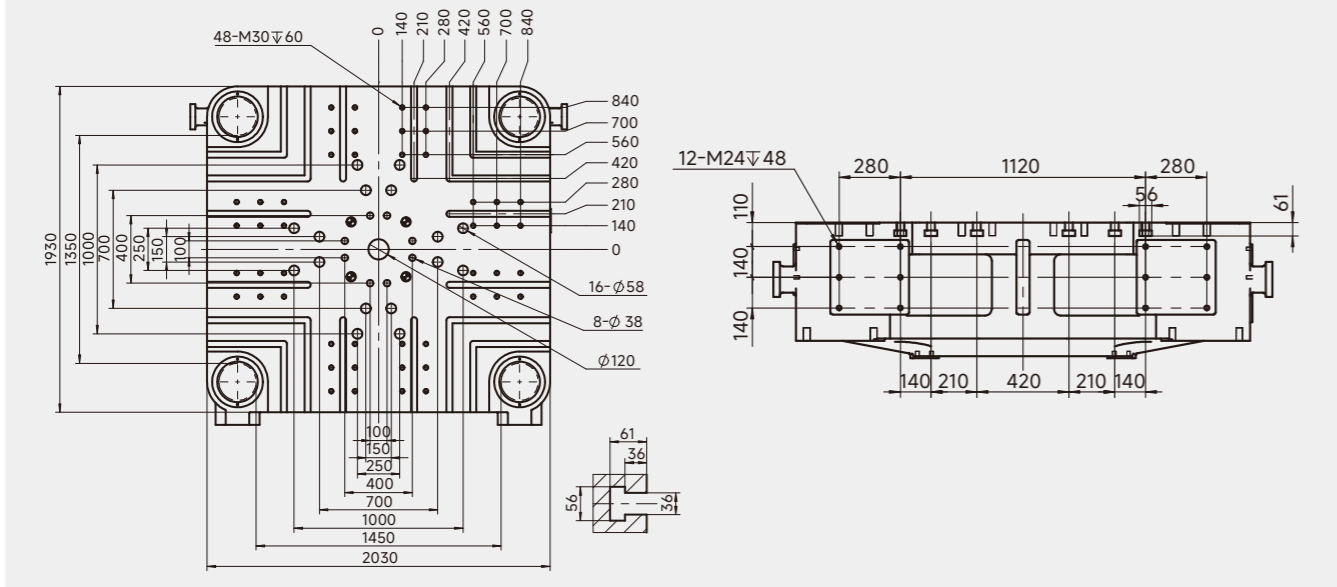
外形尺寸 (长×宽×高)



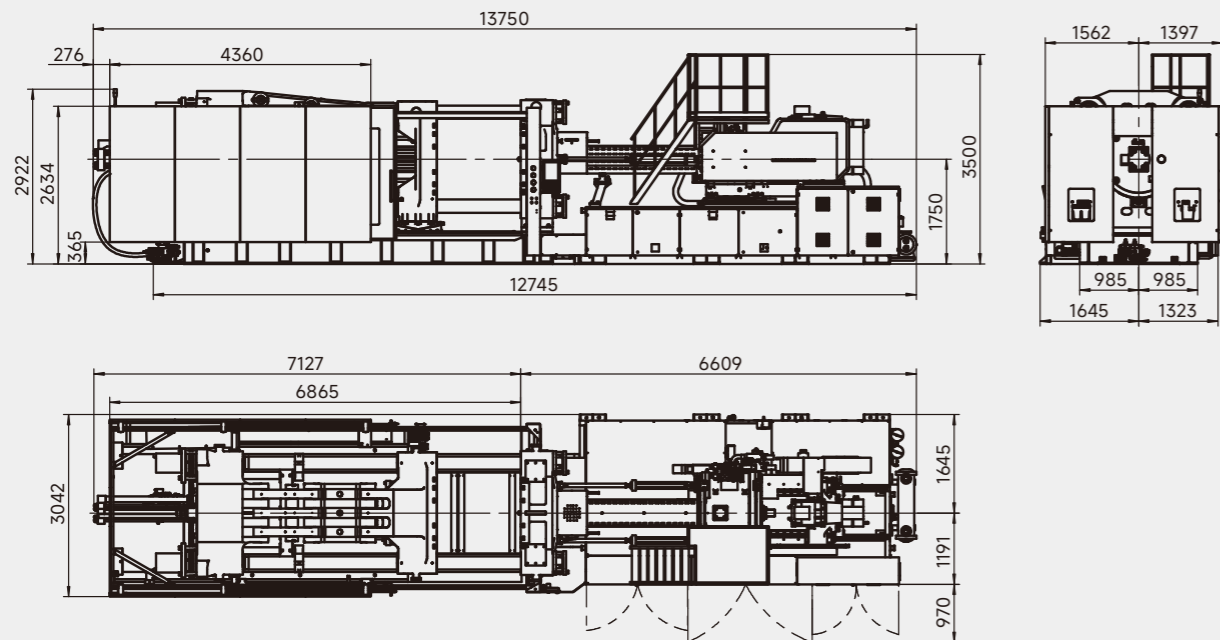
MK7S | 模板、机械手安装图及外形尺寸图

JM1400-MK7S

模板尺寸+机械手安装图

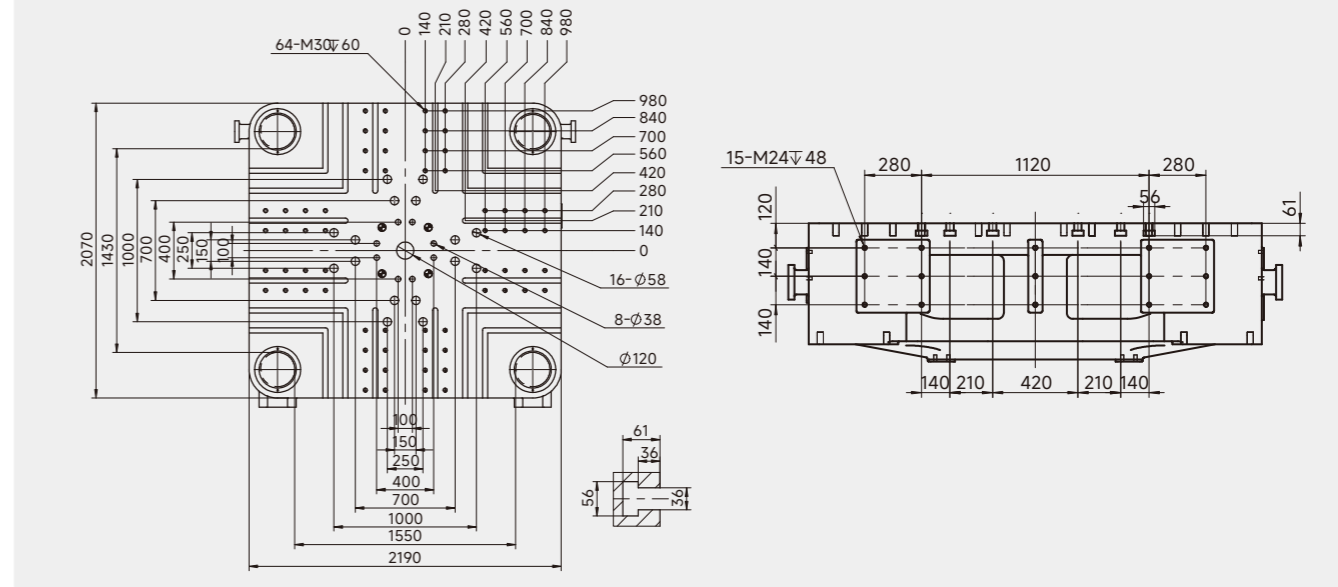


外形尺寸 (长×宽×高)

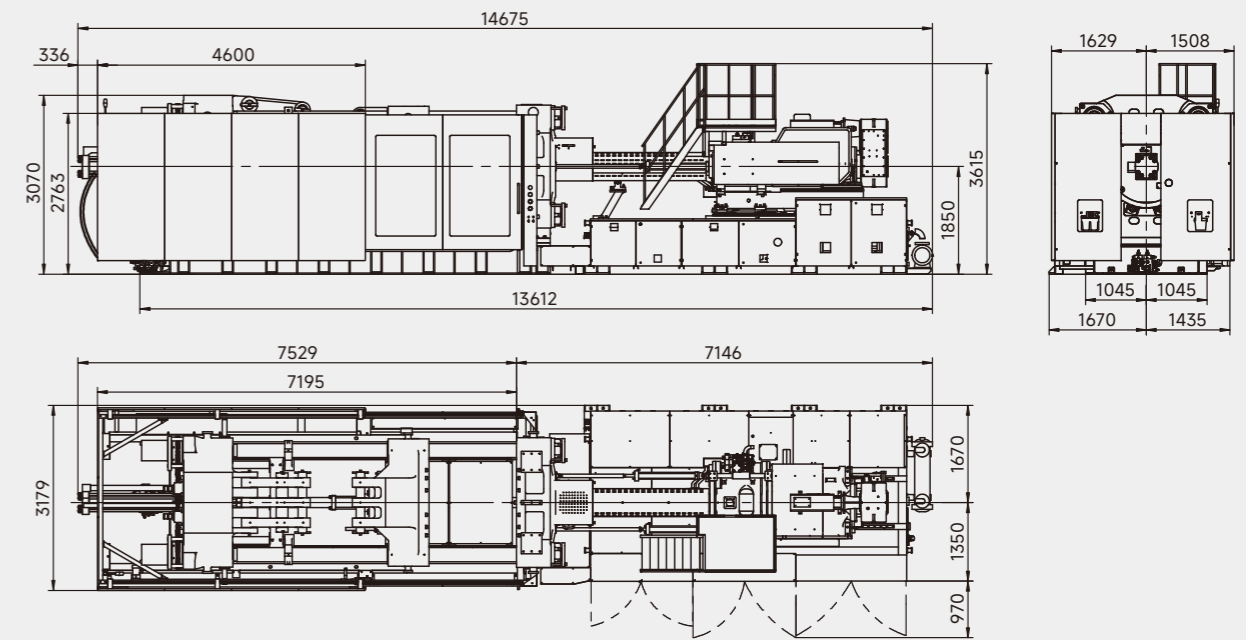


JM1650-MK7S

模板尺寸+机械手安装图



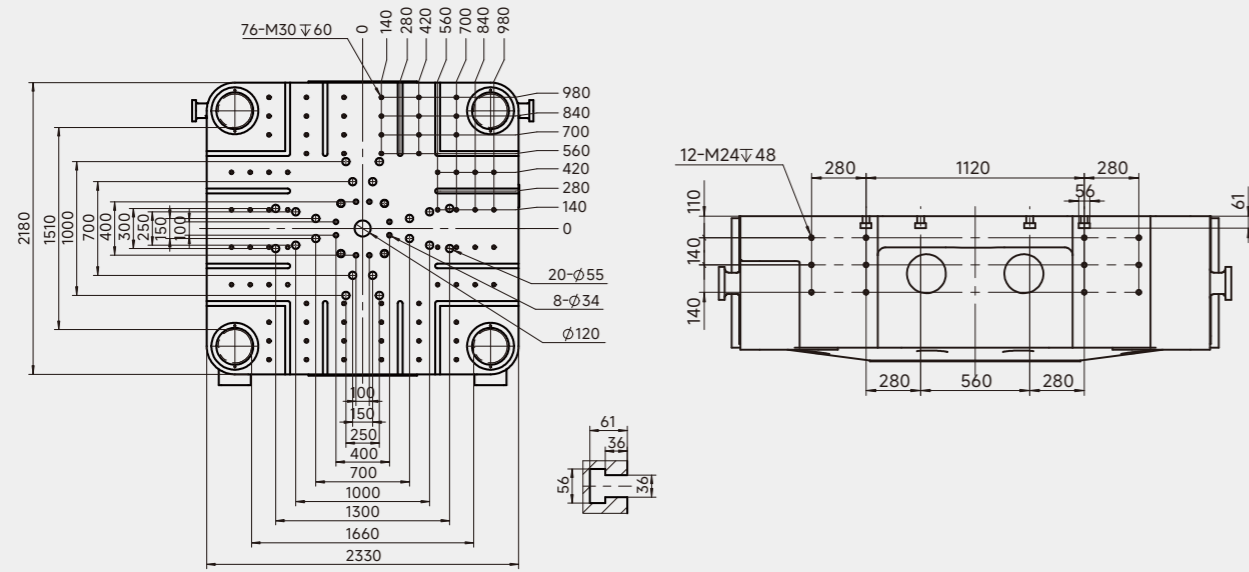
外形尺寸 (长×宽×高)



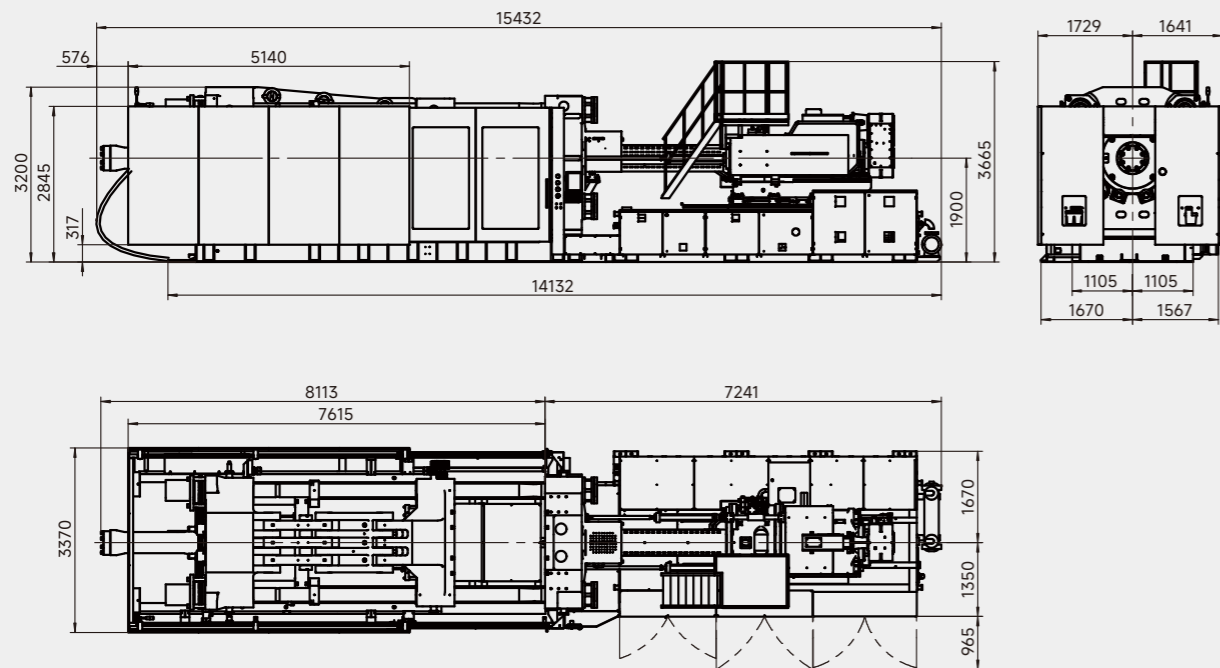
MK7S | 模板、机械手安装图及外形尺寸图

JM1850-MK7S

模板尺寸+机械手安装图

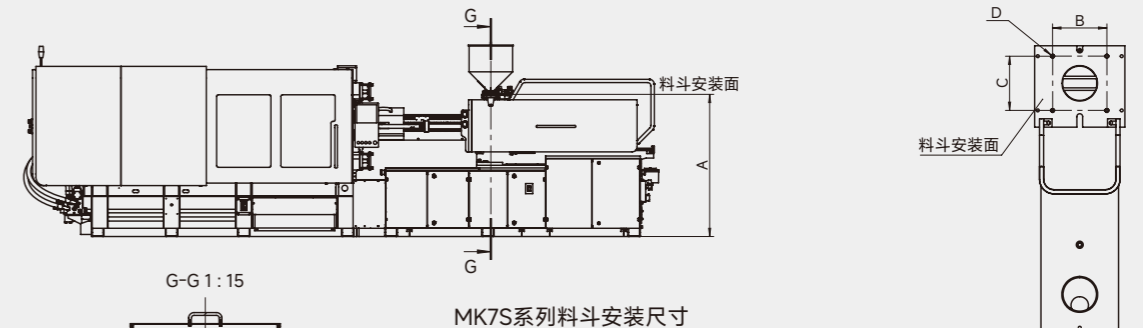


外形尺寸 (长×宽×高)



MK7S | 料斗安装尺寸图

JM88-MK7S——JM668-MK7S

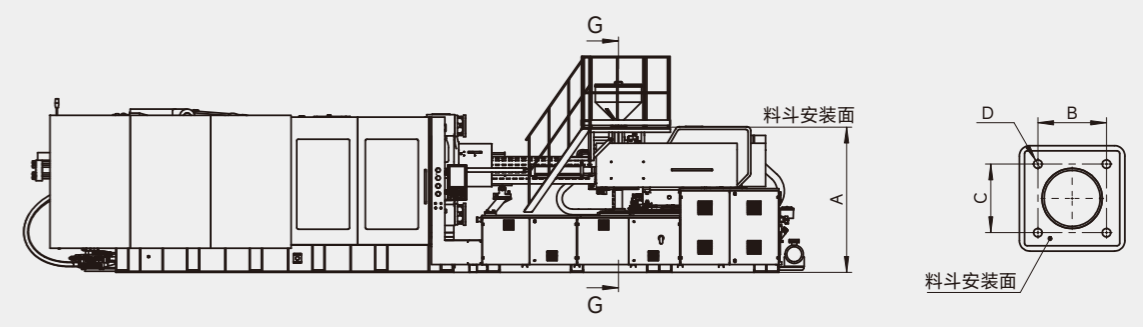


MK7S系列料斗安装尺寸

吨位	A	B	C	D	E	F
88	1446	110	110	4-M8	58	50
128	1481	110	110	4-M8	58	55
168	1491	110	110	4-M8	58	60
208	1601	110	110	4-M8	58	60
258	1711	130	130	4-M10	73	60
288	1697	130	130	4-M10	73	75
328	1840	130	130	4-M10	73	75
358	1840	130	130	4-M10	73	75
398	1705	130	130	4-M10	73	83
468	1800	130	130	4-M10	73	90
568	1800	130	130	4-M10	73	90
668	1862	130	130	4-M10	73	98

注：全系不标配料斗，标配移动料斗装置。

JM800-MK7S——JM1850-MK7S



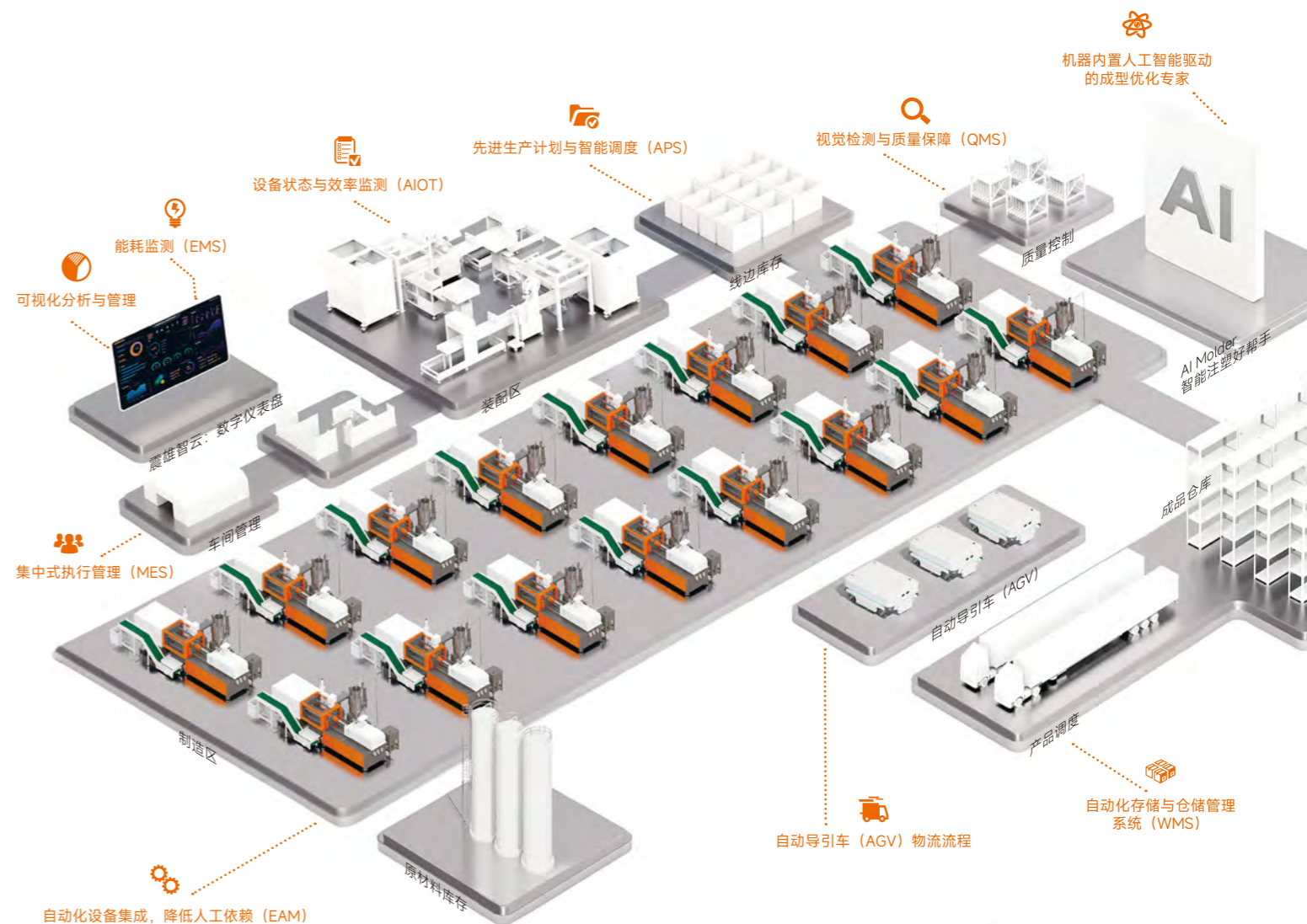
MK7S系列料斗安装尺寸

吨位	A	B	C	D	E	F
800	2070	130	130	4-M16	87	110
1000	2200	130	130	4-M16	87	120
1200	2300	130	130	4-M16	87	120
1300	2350	130	130	4-M16	87	135
1400	2425	130	130	4-M16	87	150
1650	2540	130	130	4-M16	87	150
1850	2590	130	130	4-M16	87	150

注：1. 全系不标配料斗，1000-1850T标配料斗安装座；
2. 800T不配料斗安装座，料斗可直接装于射头或选配有料架时含。

iChen™ Smart Family

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



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



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。

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



“客人所要的，就是我们要做的！”