



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  
汕尾陆河河口新河工业区

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

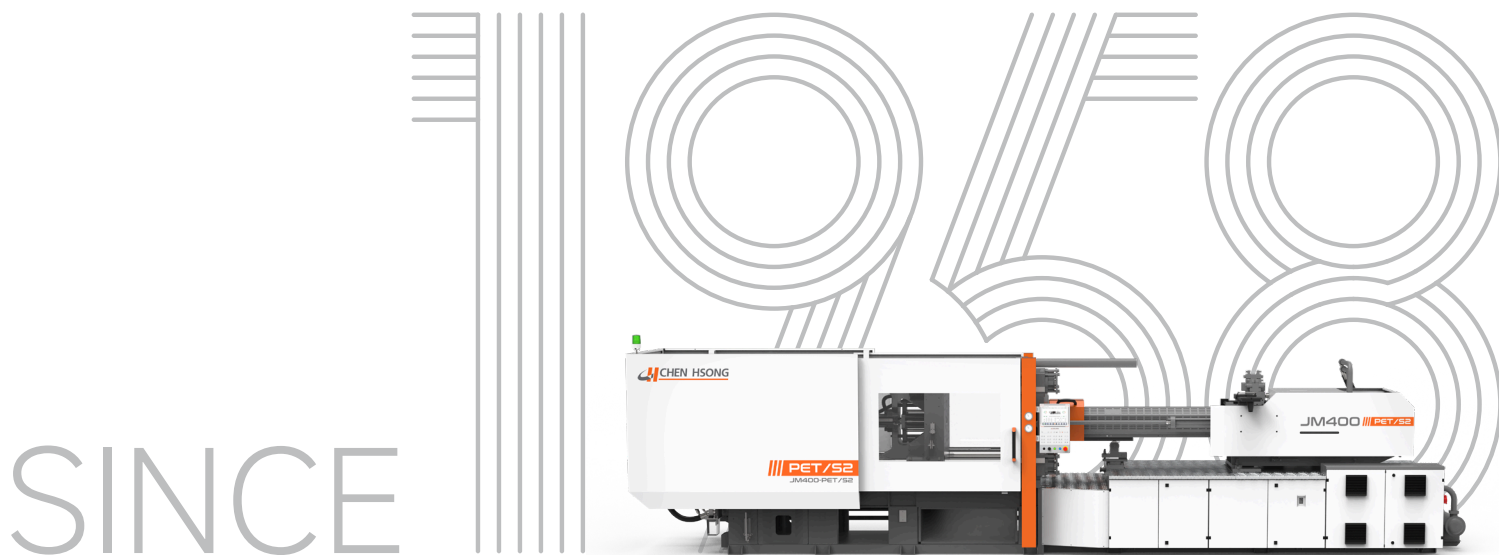
CH 2025.03.10



## JM-PET/S2

瓶坯专用机

160-560T



SINCE



## 高效、稳定、节能

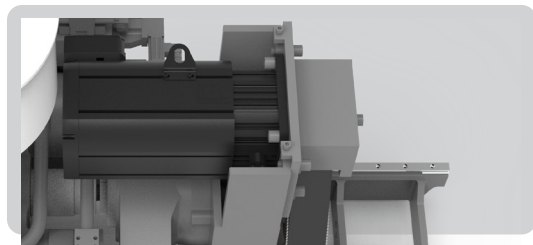
### 射台装置

根据不同情况满足产品目前需求及未来需求，具备精准的注射控制能力，确保瓶坯的高质量生产，提升生产效率、降低生产成本。



### 可选配电动熔胶

具备开锁模同步熔胶及顶出功能，提高生产效率10%-30%。



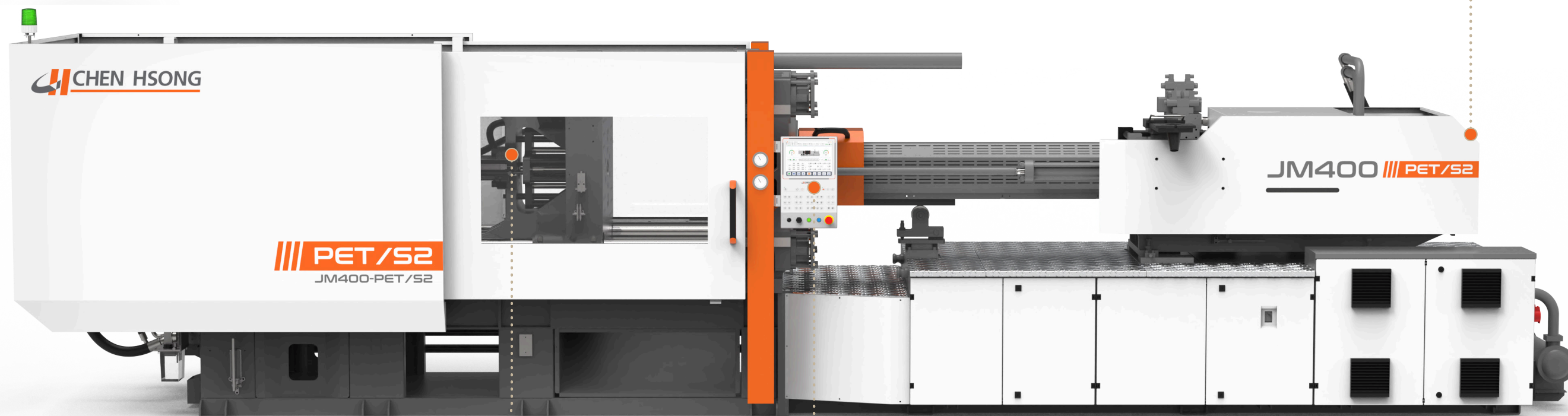
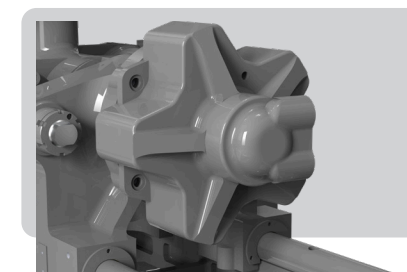
### PET专用塑化部件

长径比25:1，水坯、油坯塑化效率提升20%。化妆瓶类保障高透明度和色彩均匀的瓶坯生产。



### 高速耐磨液压马达

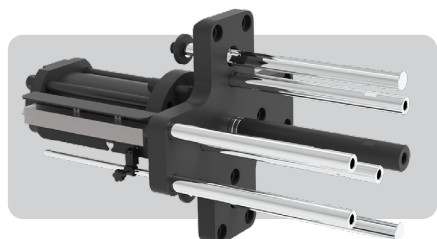
高速耐磨液压马达并加大动力，提高马达寿命及产品稳定性。



## 稳固、精准、便利

### 优化顶出机构

加大顶出行程和顶出力，便于脱膜、提高生产效率、适用复杂模具。



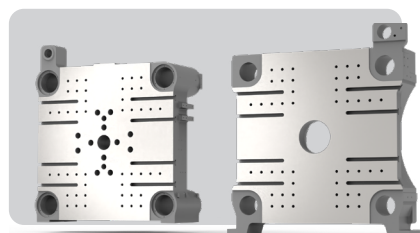
### 大口径水路

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。



### T型槽+码模孔

提高模具安装的便利性，提升模具固定的可靠性。



## 触屏、灵敏、高响应

### 灵敏触摸响应

触控屏响应快，触点精准。

### 工业级芯片

可工作环境温度-20~65℃，可适应各类复杂环境。

### F-RAM技术

用户数据无需电池保存，永不丢失。



JM-PET/S2 瓶坯专机参数表

注射部分	技术参数		JM160-PET/S2	JM200-PET/S2		JM260-PET/S2		JM320-PET/S2		JM400-PET/S2		JM480-PET/S2		JM560-PET/S2	
	射胶量 (PET)	g	527	794	1142	1142	1598	1598	2191	2191	2851	2851	3829	2851	3829
	射胶容积	cm <sup>3</sup>	488	735	1058	1058	1480	1480	2029	2029	2640	2640	3545	2640	3545
	螺杆直径	mm	52	60	67	67	75	75	83	83	90	90	98	90	98
	射胶压力 (最大)	kgf/cm <sup>2</sup>	1388	1349	1082	1425	1137	1448	1182	1453	1236	1504	1268	1504	1268
	螺杆行程	mm	230	260	300	300	335	335	375	375	415	415	470	415	470
	螺杆最大转速	rpm	163	145	149	149	122	153	136	157	130	147	113	147	113
	射胶速率	cm <sup>3</sup> /s	210	272	431	327	513	503	616	582	755	698	827	698	827
	射胶速度 (计算)	mm/s	98.9	96.3	122.0	92.9	116.0	113.9	113.9	107.5	118.7	109.7	109.7	109.7	109.7
	螺杆长径比		25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25	25
	射咀推力 (最大)	ton	5.8	5.8	5.8	9	9	9	9	9	9	9	9	9	9
	射咀行程	mm	250	280	280	330	330	360	360	420	420	420	420	420	420

合模部分	技术参数		JM160-PET/S2	JM200-PET/S2		JM260-PET/S2		JM320-PET/S2		JM400-PET/S2		JM480-PET/S2		JM560-PET/S2	
	锁模力	ton	160	200		260		320		400		480		560	
	开模行程	mm	420	490		530		600		700		770		835	
	导柱内距 (水平X垂直)	mm	460×460	530×530		580×580		660×660		760×710		810×810		855×855	
	容模量 (最薄 - 最厚)	mm	160-520	180-550		195-610		220-660		250-730		275-810		330-850	
	模板最大距离	mm	940	1040		1140		1260		1430		1580		1685	
	顶针推力	ton	5.8	9.3		11.1		18.2		18.2		18.2		18.2	
	顶针行程	mm	140	165		180		200		220		250		250	
	定位法兰	mm	100	160		160		160		200		200		200	

电力 / 电热	技术参数		JM160-PET/S2	JM200-PET/S2		JM260-PET/S2		JM320-PET/S2		JM400-PET/S2		JM480-PET/S2		JM560-PET/S2	
	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	17.5
	油泵功率	kW	25	30	38	38	52	67	67	67	72	89	89	89	89
	温度控制区		5+1	5+1	5+1	6+1	6+1	6+1	6+1	6+1	6+1	7+1	7+1	7+1	7+1

其他	技术参数		JM160-PET/S2	JM200-PET/S2		JM260-PET/S2		JM320-PET/S2		JM400-PET/S2		JM480-PET/S2		JM560-PET/S2	
	整机尺寸(长X宽X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	

JM-PET/S2 瓶坯专机配置表（标/选）

注射部分	配置		配置		液压部分	配置		配置		合模部分	配置		配置	
	PET专用塑化组件	●	炮筒下料口冷却水自动控制装置	○		高精密旁路滤油器	●	一组气动射胶针阀控制功能	●		加大顶出力、顶出行程	●	T型槽（横槽）+码模孔复合模板	●
	高速耐磨液压马达	●	喷塑料斗	○		外置冷却器	●	油温警报及控制功能	○		二板采用石墨铜套、油脂润滑	●	多功能吹风装置	○
	射台手动润滑泵	●	加长射嘴	○		油温检测	●	多种动力选择	○		瓶胚防污染设计	●	特殊水排装置	○
	双缸射移装置	●	专用射嘴（孔径、球角）	○		加大动力	●	开模比例阀	○		调模手动润滑泵	●	加装模具除露机盖板	○
	独立数控背压	●	射台自动油脂润滑泵	○	电气部分	配置		配置		不锈钢成品滑道	●	按模具需要加特殊码模孔	○	
	料斗拉出滑道	●	纳米远红外发热圈装置	○						抽芯不标配，预留接线	●			
	PET下料口设计	●	陶瓷发热圈	○		12寸触摸屏控制器	●	联网功能	○					
	高刚性射台装置	●	一组气动射胶针阀控制功能	○		机械手程序和接口	●	加装数字电度表功能	○					
电动熔胶装置	○	气压封闭射咀	○	警报灯	●	特殊组数插座	○							
加大熔胶马达	○													

●表示标配，○表示选配。

“●”表示标配，“○”表示选配。

\*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。





JM200-PET/S2



JM320-PET/S2

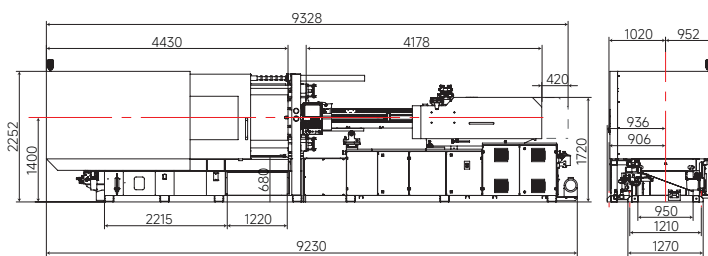


JM480-PET/S2



JM560-PET/S2

## 06



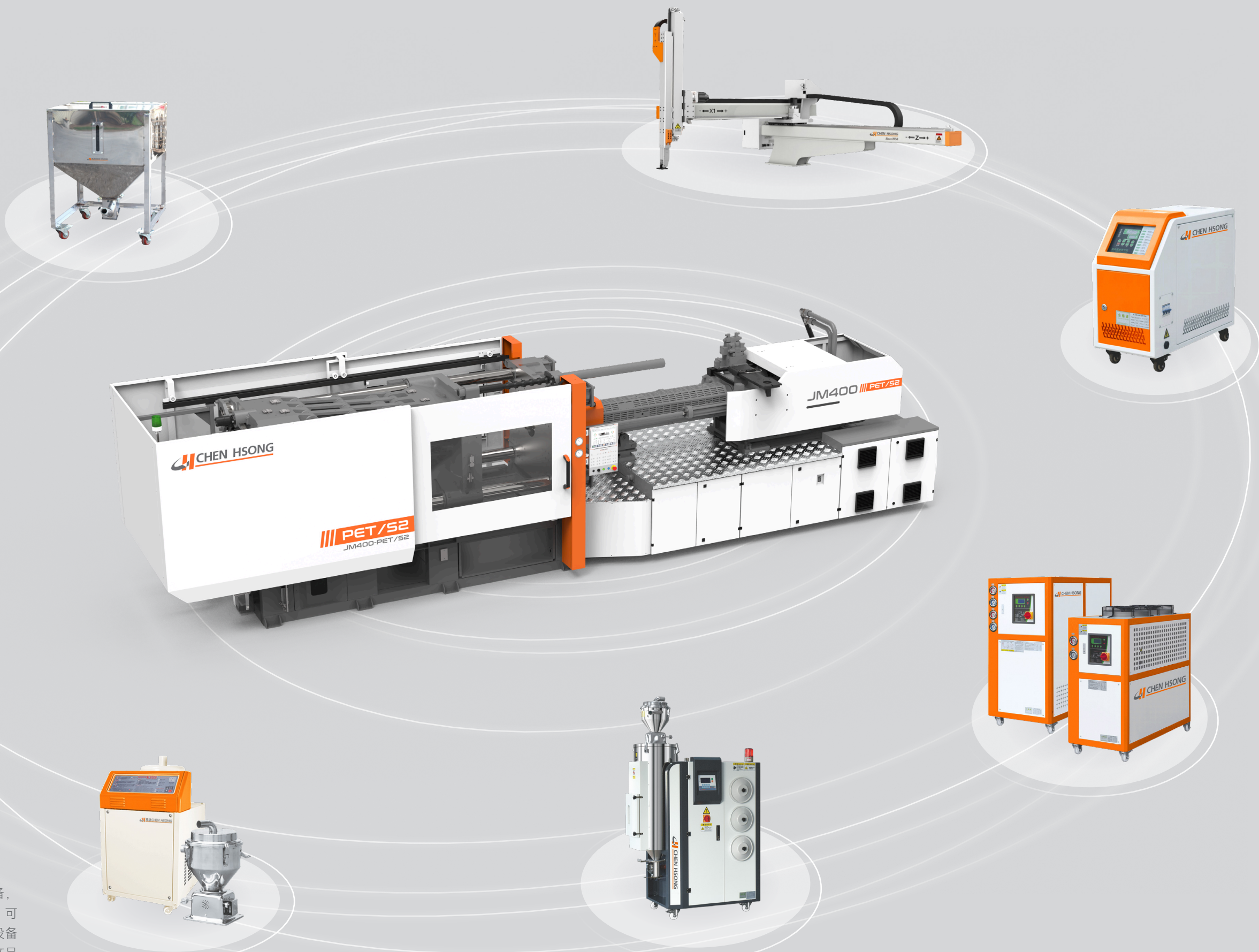
JM560-PET/S2





## 震雄智能方案

震雄PET瓶坯注塑机辅机是高效提升生产效率的关键设备，通过智能联机技术与主机无缝对接，实时交互生产数据。可集中监控温度、压力等关键参数，操作人员可远程掌握设备状态，精准调控并及时处理异常，有效保障生产效率和产品质量稳定性，为PET瓶坯生产提供智能化解决方案。





# 震雄集团

“ 客人所要的， 就是我们要做的！”