

**海天塑机集团有限公司**  
HAITIAN PLASTIC MACHINERY GROUP CO., LTD.

地址：中国浙江宁波北仑小港海天路 1688 号  
ADD: No.1688 Haitian Road, Xiaogang, Beilun, Ningbo, P.R, China.  
邮编 Zipcode: 315821  
电话 Tel: +86-574-86177005 86177242  
传真 Fax: +86-574-86177181 86221864  
E-Mail: haitian@mail.haitian.com  
www.haitian.com



**海天 MA/GII 系列**  
伺服节能注塑机  
860 - 10,000 kN

HT 20220720-CV



## 海天 MA/GII 系列

海天MA系列自2006年问世以来,已累计销量已逾350,000台,是一款畅销全球的伺服液压节能型注塑机。秉承“技术恰到好处”的产品开发理念,不断优化产品,在继承MA/G经典版系列的基础上,延伸出高性价比的MA/G II 伺服节能注塑机,为市场提供了一批批技术领先、质量卓越的注塑机产品以及相关解决方案。

MA/G II 系列伺服注塑机采用智能开合模控制技术,使得机器运行更加平稳、效率更高,可出色满足例如日用品、电子消费品、家电、汽车等广泛行业的多样化需求。

## 卓越性能与极致性价比两者皆得

- ◎ 系统压力提升,动力强劲
- ◎ 开合模重智能化算法,重复定位精度高
- ◎ 高刚性模板设计,形变小,制品精度高
- ◎ 卓越的性价比优势,为客户创造最大价值



## 合模单元

### 开合模智能化算法

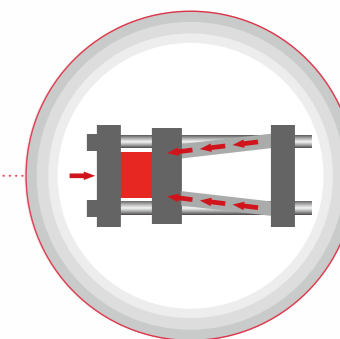
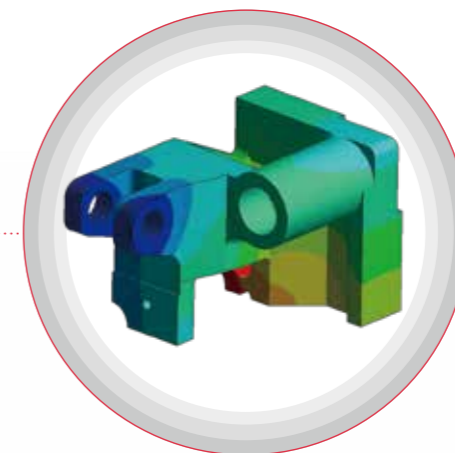
开合模重复定位精度高  
开合模动作更平稳、顺滑操作简便



新型钢套提供更好的润滑和更低的润滑消耗，从而延长了合模装置的使用寿命

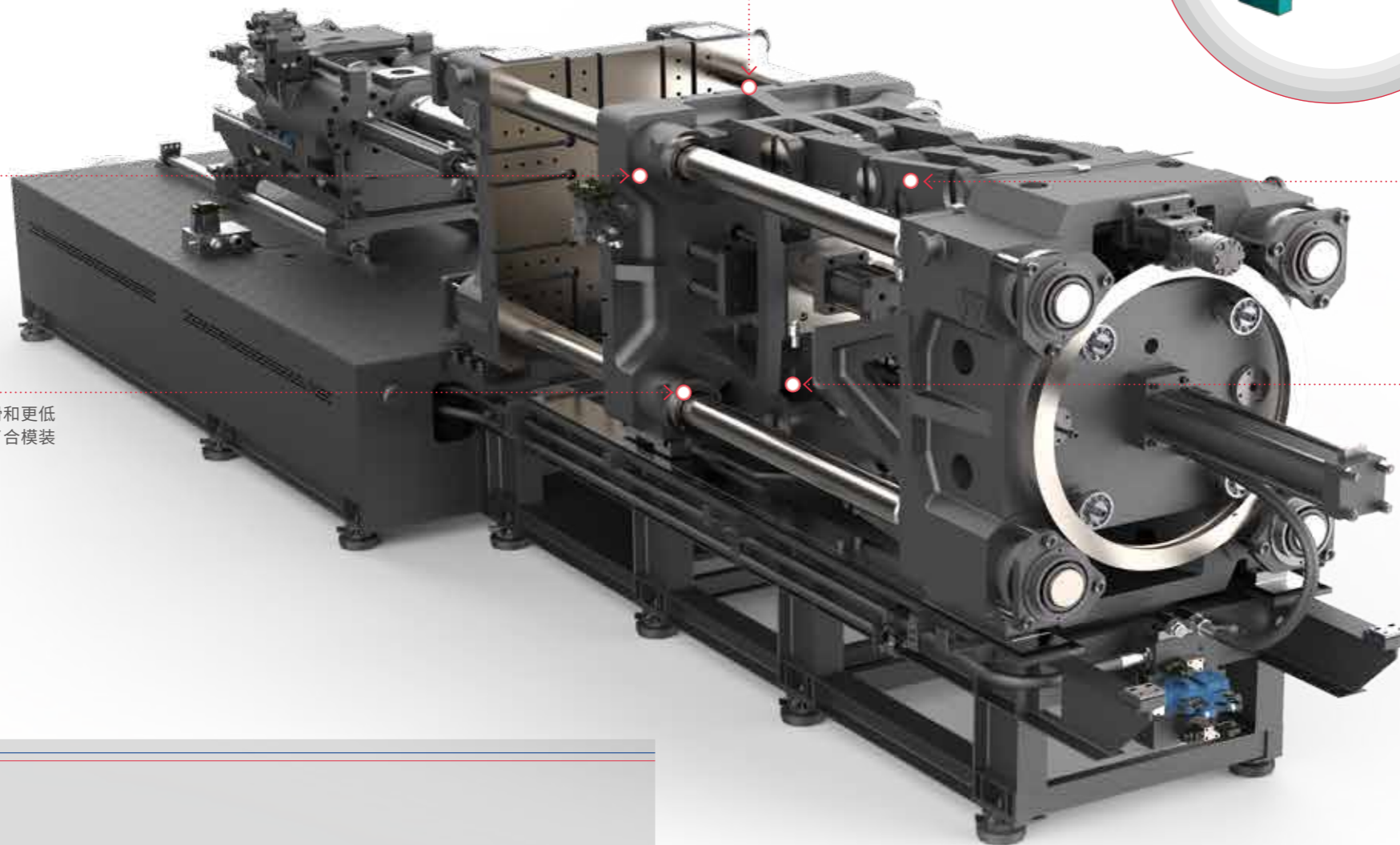
### 高刚性模板设计

利用有限元软件优化模板设计，且模板应力分布均匀，变形小，有效地提高了制品的精度



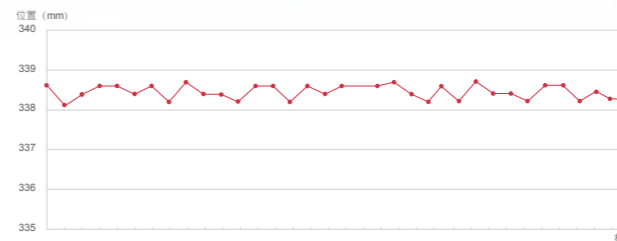
### 压中心模板结构

采用压中心模板结构设计，锁模力直接作用于模具上，模具尺寸变形减少，提高了制品成型精度



- 三板式合模机构
- 低压模具保护
- 高刚性动板支撑滑脚
- 顶出杆倒拉结构
- 海天标准T型槽+螺纹孔模板 (5300kN及以上机型)  
选配海天标准T型槽+螺纹孔模板 (4700kN及以下机型)
- 机械手安装螺纹孔接口(欧规18)
- 自动调模功能
- 电气、液压双重连锁保险
- 顶退行程可调功能
- 三种液压顶出方式(震动、保持、多次)
- 延时顶出顶退功能
- 顶出程序可控 (2段顶出)
- 动定模液压中子多组可选
- 动定模冷却水接口多组可选

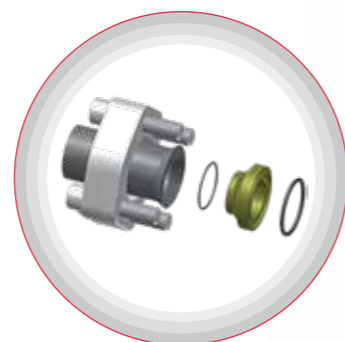
开合模重复定位精度  
(以 1200kN 合模单元测试)



### 开合模重复定位精度

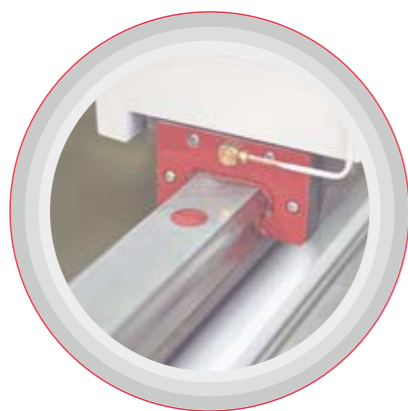
高度优化的合模结构，通过对整体结构、液压系统、控制系统的进一步优化，提升开合模的重复定位精度  
(以 1200kN 合模单元测试)

## 注射单元 / 动力系统



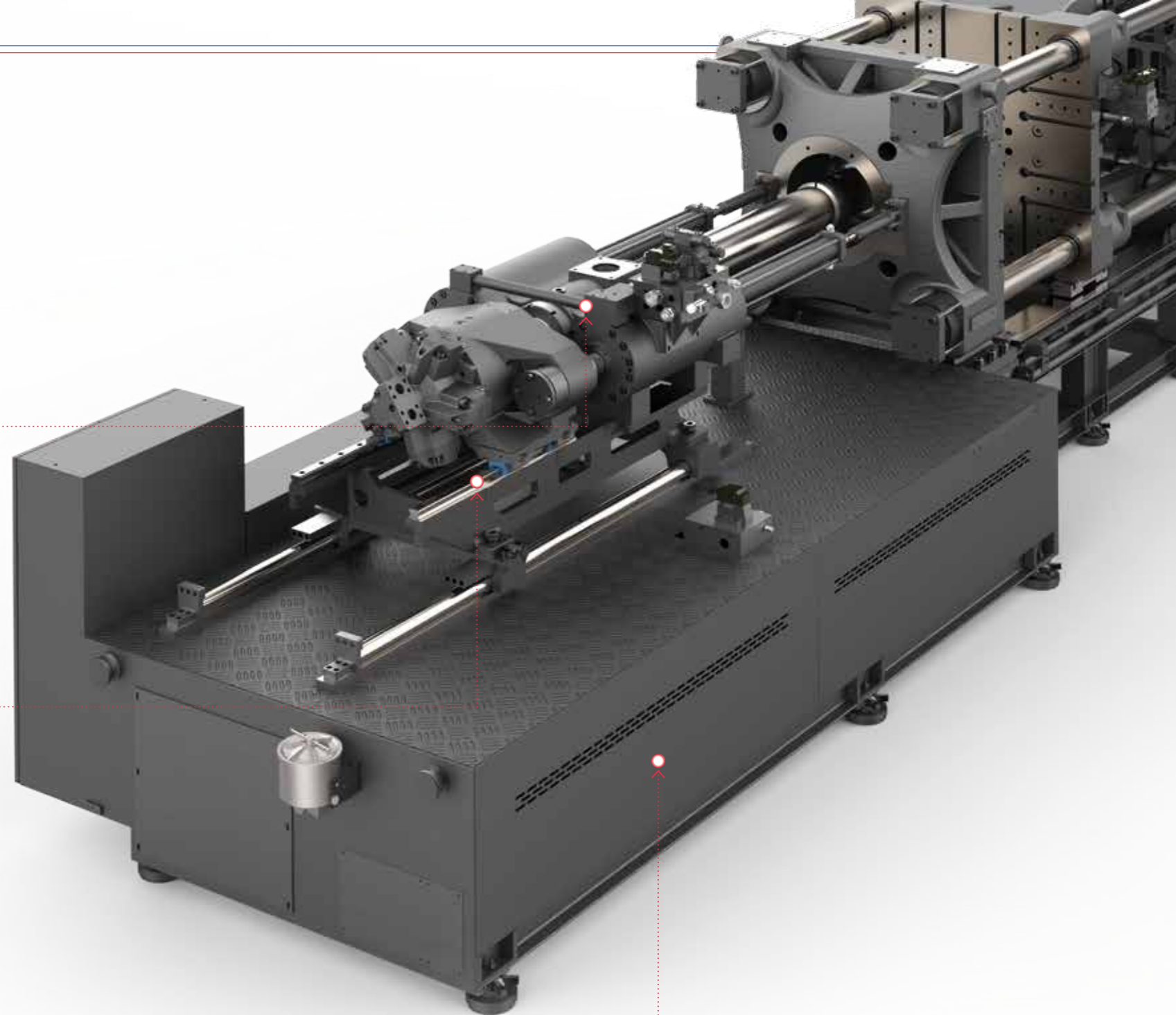
### 管路免焊接工艺

动力管路免焊接工艺，提升管路的清洁度提升液压元器件使用寿命



### 新型注射结构

注射采用直线导轨支撑，整移采用导柱



- 双缸平衡注射系统
- 喷嘴对中微调装置
- 注射导向采用直线导轨
- 储料采用高扭矩液压马达
- 料筒加热温度闭环控制(K型、J型均适用)
- 螺杆冷启动防止功能

- 注射曲线监视功能，记忆功能
- 射出程序控制6段(可设定1-6段)
- 保压程序控制5段(可设定1-5段)
- 储料程序控制3段(可设定1-5段)
- V/P切换(位置、时间、压力OPT)
- 三种座退方式(储料后、开模前、射出后)
- 自动清料功能

- 打冷料功能
- 二次储料功能
- 伺服控制液压系统
- 油温检测和报警功能(5300kN及以上机型)
- 旁路过滤系统
- 可拆卸吸油滤油装置



### 高驱力伺服动力系统

全新高驱力伺服动力系统结合全数字式的总线控制系统，实现高动态、高响应能力；采用高稳定性、高压力的液压泵，大幅提升工作效率，降低能耗



GREEN VANTAGE

**NOTE:**

A series of horizontal dashed lines for writing notes.

**NOTE:**

A series of horizontal dashed lines for writing notes.