

JETMASTER MK6 PRO
88 - 568 tons *Nova Geração*



Chen Hsong Group

*De mãos dadas há
mais de 65 anos*



Máquina de moldagem por injeção com Servodrive Série

MK6 PRO

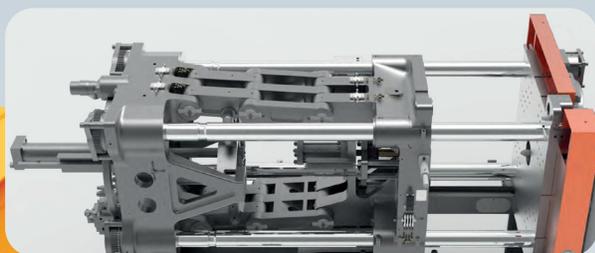
*Precisão e estabilidade
em busca da perfeição*

Precisão e estabilidade em busca da perfeição

JETMASTER MK6 PRO | Nova geração servodrives de máquina de moldagem por injeção

Alta velocidade, ciclos curtos

O mais rápido movimento de fechamento, injeção e extração em meio aos concorrentes



Economia de energia superior

Grau 1 na escala nacional de eficiência de energia.

Identificação chinesa de economia de energia em máquinas injetoras



Alto

Médio

Baixo

Certificação de grau 1 em eficiência de energia

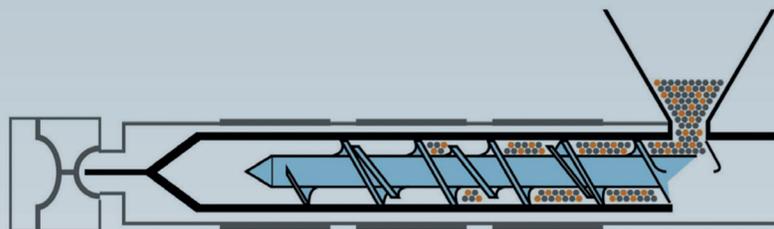
Menor consumo de energia em comparação com o principal concorrente em idênticas condições de produção.



Altíssima precisão

Acurado controle de pressão e velocidade.
Rápido e fácil ajuste de altura de molde automático.





Excelente rosca com ótima plastificação e propriedades de mistura

Resultado de mais de 20 anos de especialidade japonesa.

Controlador lógico programável B&R SmartMold88



Operação supersilenciosa

Bomba de Engrenamento Interno



Servomotor e bomba



Grau 1 na escala nacional de eficiência de energia

Sistema hidráulico altamente otimizado com avançado sistema de servocontrole e bomba de engrenamento interna, resultando em uma maior economia de energia.



Precisão e estabilidade em busca da perfeição

JETMASTER MK6 PRO | Nova geração servodrives de máquina de moldagem por injeção

Alta performance e roscas com design versátil

Tecnologia japonesa de roscas



Variações baseadas no processo requisitado

Rosca padrão nitretada - versatilidade para todas aplicações, filete simples.



Rosca de PVC (opcional) - revestida de cromo duro, resistente a corrosão, alto acabamento para PVC e outros materiais corrosivos.



Rosca especial para PC (opcional) - revestida de cromo duro, aço 42CrMoAl.



Combinação de roscas para melhor combinação dos requerimentos

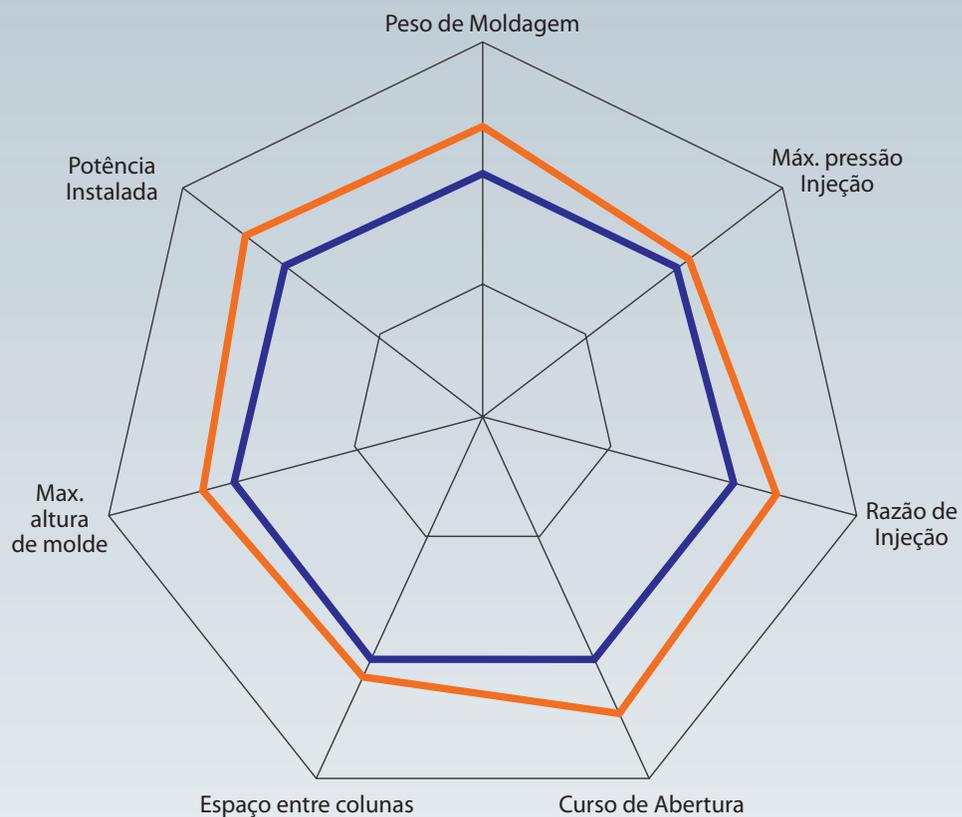
Rosca de PVC (opcional) - revestida de cromo duro, resistente a corrosão, alto acabamento para PVC e outros materiais corrosivos.



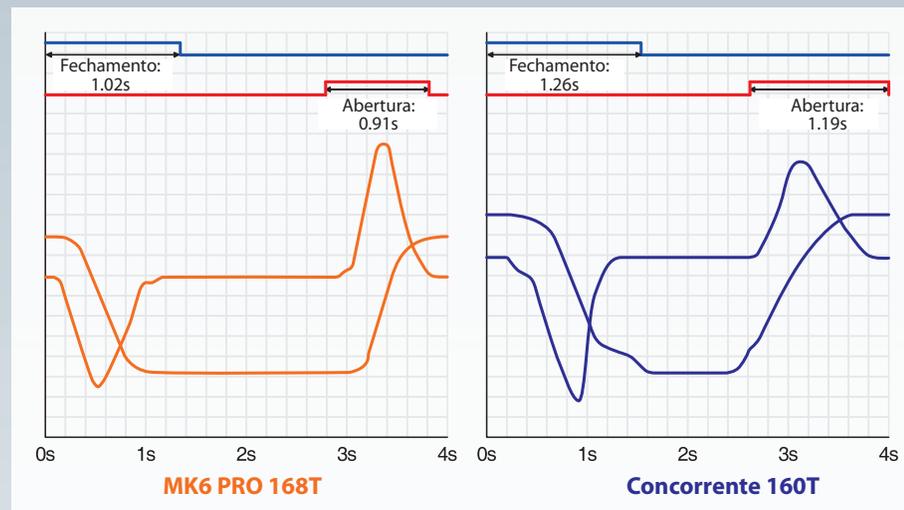
Rosca especial para PC (opcional) - revestida de cromo duro, aço 42CrMoAl.



Redefinindo alta performance



Tempos de ciclo mais rápidos 100% satisfação



Modelo	MK6 PRO 168T	Concorrente 160T
Fechamento (s)	1.02	1.26
Abertura (s)	0.91	1.19
Tempo Ciclo (s)	1.93	2.45
Curso Abertura (mm)	300	300

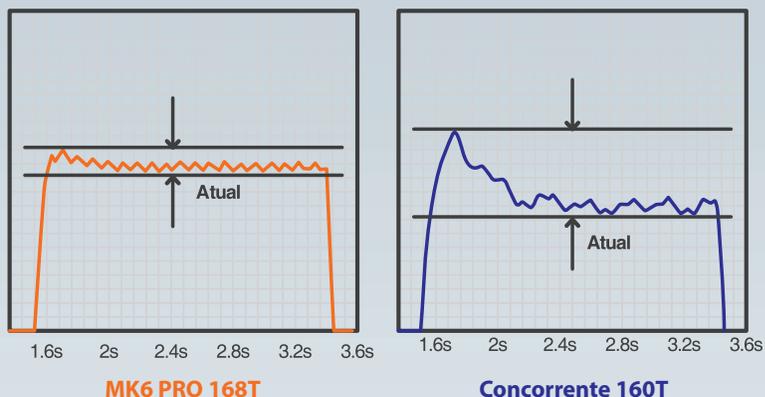
21% mais rápida no ciclo em vazio do que os concorrentes

Um tempo de ciclo mais curto resulta em um **retorno financeiro imediato**.

Precisão e estabilidade em busca da perfeição

JETMASTER MK6 PRO | Nova geração servodrives de máquina de moldagem por injeção

Controle de pressão em Closed-loop 100% satisfação



Controle de pressão Closed loop, feito através do servo drive, 100 % de satisfação das peças e altos rendimentos, especialmente em aplicações exigentes com requisitos rigorosos de estabilidade dimensional e acabamento superficial (como peças ópticas). Transições suaves de pressão também reduzem os choques mecânicos e prolongam a vida útil da máquina.

Precisão do controle em Closed-loop entre

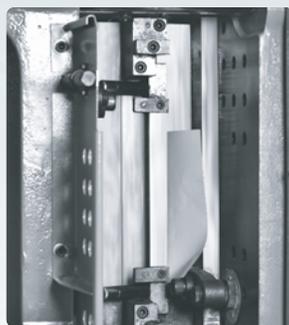
±0.5%

Um novo padrão da indústria para proteção de moldes de baixa pressão.

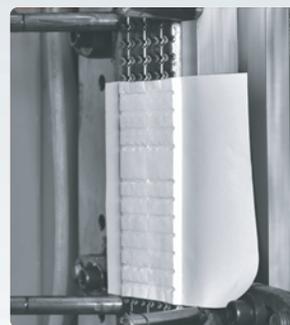
Potenciômetros lineares de alta precisão são utilizados para os eixos de fechamento, injeção e extração, os quais, quando combinados com algoritmos altamente otimizados, permitem uma proteção superior de moldes de baixa pressão - eficaz mesmo com obstáculos mais finos do que 0,1mm (ou a espessura de uma folha de papel).



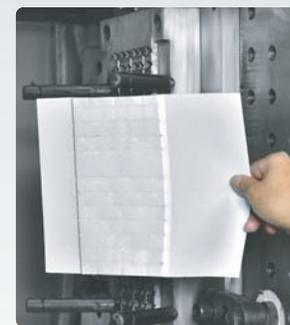
Antes de iniciar o fechamento, insira uma folha de papel padrão A4.



Quase fechando, detectando papel.



A proteção de molde de baixa pressão faz com que o fechamento se abra.



O papel A4 nem mesmo é perfurado!

Perseguindo 100% da completa satisfação

Estabilidade absoluta para 100% de satisfação.



Somente os melhores equipamentos de usinagem (por exemplo, FMS japoneses e CNCs) são bons o suficiente para produzir os componentes principais do MK6 PRO, o que praticamente garante confiabilidade e estabilidade ao longo de muitos anos de operação.

Rendimentos superiores para 100% de satisfação.



Por meio do controle preciso da velocidade e da pressão de injeção, a MK6 PRO é ideal para produzir peças com tolerâncias rigorosas.

Maior produtividade para 100% de satisfação



A produtividade é o objetivo final da MK6 PRO, que aproveita as experiências de campo obtidas a partir de uma grande popularidade (taxa de repetição de pedidos de mais de 98%) e busca superá-las em todos os aspectos.

Recursos Padrão

UNIDADE DE FECHAMENTO

- | | | |
|--|--|-----------------------------------|
| 1. Lubrificação automática | 2. Ajuste de altura e força de fechamento automática | 3. Colunas cromadas |
| 4. Portas com acionamento mecânico / elétrico com proteção de segurança intertravada | | 5. Interface para robô EUROMAP 67 |
| 6. Reforço diferencial para fechamento de alta velocidade | | |

UNIDADE DE INJEÇÃO

- | | | |
|----------------------------------|--|-----------------------------------|
| 1. Parafuso e Cilindro Nitretado | 2. Controle de Temperatura P.I.D. (Incluindo bico) | 3. Controle digital contrapressão |
| 4. Proteção no bico | 5. Prevenção de uso a frio | 6. Medição de RPM |
| 7. Detecção de termopar quebrado | 8. Cobertura Térmica no cilindro | 9. Funil removível |
| 10. Detecção do bico obstruído | | |

UNIDADE HIDRÁULICA

- | | | |
|---|--|------------------------------------|
| 1. Bomba de engrenamento interno de baixo ruído | 2. Alta eficiência na refrigeração do óleo | 3. Tanque de óleo removível |
| 4. Filtros de sucção e retorno | 5. Segurança Hidráulica Intertravada | 6. Controle de temperatura do óleo |

UNIDADE DE COMANDO

- | | |
|---------------------------|------------------------------|
| 1. Painel de controle B&R | 2. Interface Robô EUROMAP 67 |
|---------------------------|------------------------------|

Recursos Opcionais

UNIDADE DE FECHAMENTO

- | | | |
|----------------------------------|---|--------------------------|
| 1. Machos Adicionais | 2. Interface Robô EUROMAP 12 com conectores | 3. Placas fechamento SPI |
| 4. Extração e Machos simultâneos | 5. Placa de isolamento para molde | |

UNIDADE DE INJEÇÃO

- | | | |
|------------------------------------|------------------------------------|---|
| 1. Cobertura térmica para cilindro | 2. Aumento ou redução da Unidade | 3. Anel de resfriamento com controle de temperatura |
| 4. Canhão e Rosca Bimetálico | 5. Funil em aço inox | 6. Bico estendido |
| 7. Controle de Gate Valvulado | 8. eDrive (Plastificação elétrica) | |

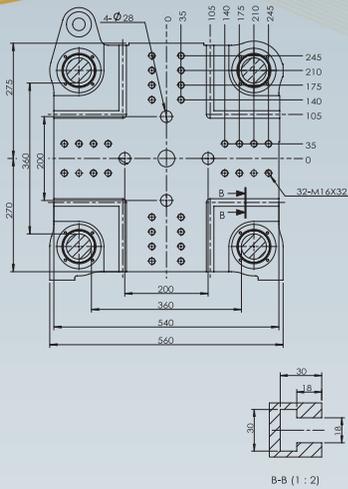
UNIDADE DE COMANDO

- | | | |
|---------------------------------------|---------------------|--------------------------------|
| 1. Controle Temperatura Câmara Quente | 2. Gates Valvulados | 3. Sistema Map - Indústria 4.0 |
|---------------------------------------|---------------------|--------------------------------|

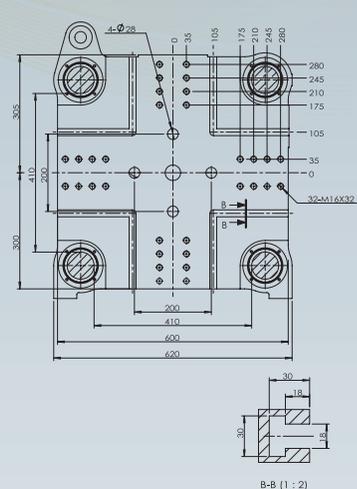
UNIDADE HIDRÁULICA

- | | | |
|--|---|--|
| 1. Alarme de nível de óleo | 2. Comando Desrosqueamento | 3. Filtro com by-pass 3R |
| 4. Filtro de linha com retorno externo | 5. Filtro de sucção externo | 6. Motor de dosagem alto torque |
| 7. Trocador de calor aumentado | 8. Potência aumentada | 9. Pre aquecimento do óleo |
| 10. Controle Hidráulico de alta estabilidade | 11. Injeção com Controle em Closed Loop | 12. Válvula proporcional de fechamento |

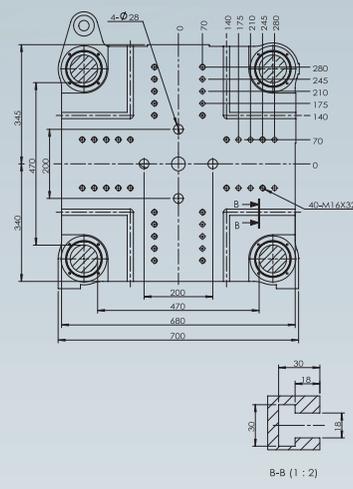
JM88-MK6 PRO



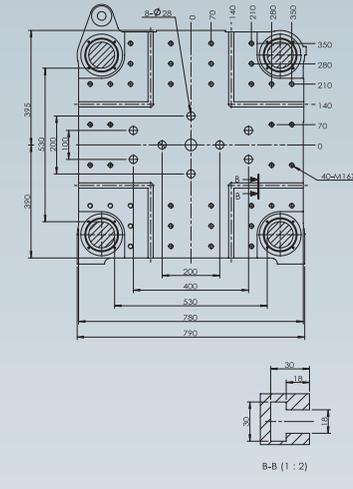
JM128-MK6 PRO



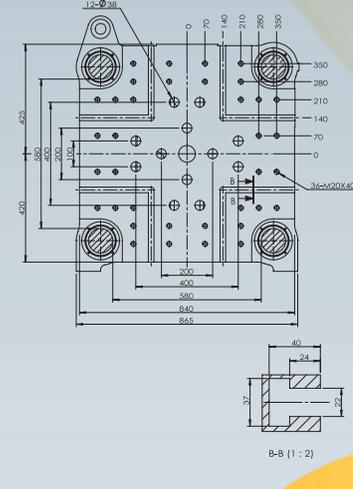
JM168-MK6 PRO



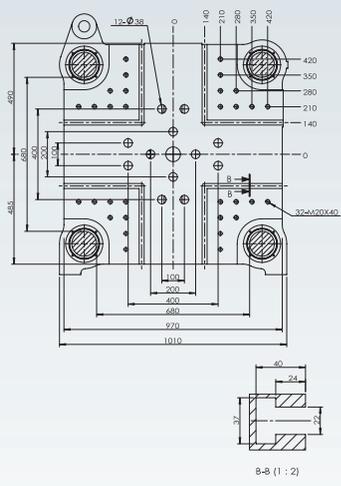
JM208-MK6 PRO



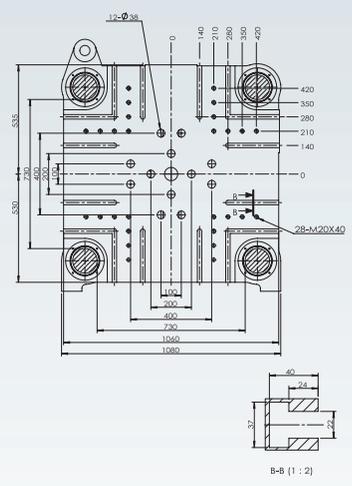
JM258-MK6 PRO



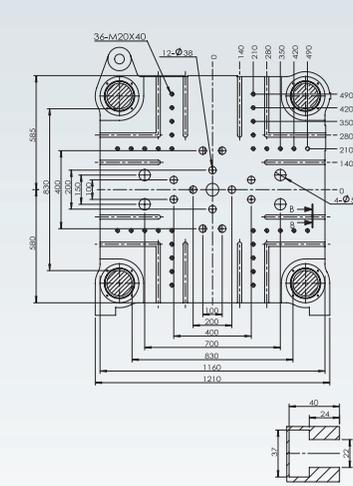
JM328-MK6 PRO



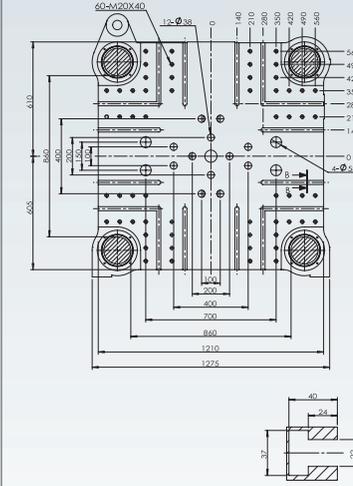
JM398-MK6 PRO



JM468-MK6 PRO



JM568-MK6 PRO



MODELOS	Unidades	JM 88 MK6 PRO	JM 128 MK6 PRO	JM 168 MK6 PRO	JM 208 MK6 PRO	JM 258 MK6 PRO										
DESCRITIVO																
UNIDADE DE FECHAMENTO																
Força de fechamento	ton	88	128	168	208	258										
Percurso de abertura max.	mm	340	380	450	510	560										
Altura do molde - min.	mm	125	150	170	180	190										
Altura do molde - max.	mm	380	450	520	550	580										
Distância entre placas - max.	mm	720	830	970	1060	1140										
Distância entre colunas (H x V)	mm x mm	360 x 360	410 x 410	470 x 470	530 x 530	580 x 580										
Percurso extração	mm	120	120	140	150	150										
Força de extração	ton	3,4	4,2	4,2	6,7	6,7										
UNIDADE DE INJEÇÃO																
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Diâmetro da rosca	mm	31	36	41	36	41	46	41	46	52	46	52	60	46	52	60
Geometria da rosca		STD	STD	STD	STD	STD	STD	STD	STD	STD	STD	STD	STD	STD	STD	STD
L/D		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
Volume teórico de injeção	cm ³	136	183	238	209	271	341	304	382	488	432	552	735	432	552	735
Peso de injeção - max. (PS)	gr	124	167	216	190	246	310	276	348	444	393	502	669	393	502	669
Pressão de injeção específica (até 400 °c)	kgf/cm ²	2549	1890	1457	2451	1890	1501	2368	1881	1472	2419	1893	1422	2419	1893	1422
Vazão de injeção	cm ³ /s	80	108	140	104	135	170	138	174	222	169	216	287	169	216	287
Percurso de dosagem	mm		180			205			230			260			260	
Velocidade max. da rosca	rpm		245			245			224			200			200	
Número de zonas de aquecimento			3+ Bico			3+ Bico			3+ Bico			3+ Bico			3+ Bico	
DADOS GERAIS DA MÁQUINA																
Capacidade do tanque de óleo	Litros		160			200			250			330			330	
Pressão do sistema	kgf/cm ²		175			175			175			175			175	
Potência do servomotor	kW		14			17			21			30			30	
Aquecimento do cilindro	kW		8			10,3			12,9			16,6			16,6	
Potência total	kW		22			27,3			33,9			46,6			46,6	
Peso líquido sem óleo	ton		3,3			4			4,94			6,8			7,8	
Dimensões C x L x A	m x m x m		4,48 x 1,17 x 1,88			4,95 x 1,25 x 1,94			5,43 x 1,28 x 2,02			6,10 x 1,48 x 2,15			6,30 x 1,56 x 2,24	
VOLTAGEM			380V/60Hz			380V/60Hz			380V/60Hz			380V/60Hz			380V/60Hz	



Os parâmetros técnicos acima são apenas para referência e discrepâncias podem surgir em diferentes circunstâncias. A empresa está continuamente melhorando seus produtos e reserva o direito de mudar as especificações e parâmetros sem aviso prévio. A interpretação final das especificações e parâmetros acima pertencem apenas à empresa.

MODELOS	Unidades	JM 328 MK6 PRO			JM 398 MK6 PRO			JM 468 MK6 PRO			JM 568 MK6 PRO		
DESCRITIVO													
UNIDADE DE FECHAMENTO													
Força de fechamento	ton	328			398			468			568		
Percurso de abertura max.	mm	660			720			820			870		
Altura do molde - min.	mm	225			250			300			350		
Altura do molde - max.	mm	680			730			850			880		
Distância entre placas - max.	mm	1340			1450			1670			1750		
Distância entre colunas (H x V)	mm x mm	680 x 680			730 x 730			830 x 830			860 x 860		
Percurso extração	mm	180			215			220			250		
Força de extração	ton	11,1			11,1			16,6			16,6		
UNIDADE DE INJEÇÃO													
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Diâmetro da rosca	mm	60	67	75	67	75	83	75	83	90	75	83	90
Geometria da rosca		STD	STD	STD									
L/D		23,5	21	18,8	23,5	21	19	23,2	21	19,4	23,2	21	19,4
Volume teórico de injeção	cm ³	947	1181	1480	1322	1657	2029	1833	2245	2640	1833	2245	2640
Peso de injeção - max. (PS)	gr	862	1075	1347	1203	1508	1846	1668	2043	2403	1668	2043	2403
Pressão de injeção específica (até 400 °c)	kgf/cm ²	2355	1889	1507	2333	1862	1520	2253	1840	1564	2253	1840	1564
Vazão de injeção	cm ³ /s	302	376	472	351	440	539	442	541	636	442	541	636
Percurso de dosagem	mm	335			375			415			415		
Velocidade max. da rosca	rpm	200			190			180			180		
Número de zonas de aquecimento		4+ Bico			5+ Bico			5+ Bico			5+ Bico		
DADOS GERAIS DA MÁQUINA													
Capacidade do tanque de óleo	Litros	580			760			850			850		
Pressão do sistema	kgf/cm ²	175			175			175			175		
Potência do servomotor	kW	48			60			72			72		
Aquecimento do cilindro	kW	26			31,1			35,5			35,5		
Potência total	kW	74			91,1			107,5			107,5		
Peso líquido sem óleo	ton	13,2			16,7			19,8			21		
Dimensões C x L x A	m x m x m	7,45 x 1,73 x 2,21			8,01 x 1,94 x 2,21			8,78 x 2,04 x 2,26			9,18 x 1,94 x 2,33		
VOLTAGEM		380V/60Hz			380V/60Hz			380V/60Hz			380V/60Hz		



As melhores máquinas injetoras do mundo todo.

Brasil

- 📍 Rua Mário Regallo Pereira, 142 - Jardim Gilda Maria, São Paulo - SP, 05550-060
- ☎ Tel: (+55 11) 4341-7478
- 💬 WhatsApp: (+55 11) 95340-0045

Hong Kong

- 📍 13-15, Dai Wang Street, Tai Po Industrial Estate, Tai Po, Hong Kong
- ☎ Tel: (852) 2665-3222
- ☎ Fax: (852) 2662-1115

Shenzhen

- 📍 No.31-48, Renmin Zhong Lu, K engzi, Pingshan District, Shenzhen, China
- ☎ Tel: (86-755) 8413-9999
- ☎ Fax: (86-755) 8413-8750

Shunde

- 📍 Daliang Honggang District, Shunde, Foshan, Guangdong, China
- ☎ Tel: (86-757) 2233-8666
- ☎ Fax: (86-757) 2233-8566

Ningbo

- 📍 No. 28 Yongjiang Road, Dagang Industry Area, Beilun, Ningbo, China
- ☎ Tel: (86-0574) 8683-2888
- ☎ Fax: (86-0574) 8683-5550

Taiwan

- 📍 No. 1 Sung, Chiang North Road, Chung Li Industrial District, Chung Li, Taoyuan, Taiwan, R.O.C
- ☎ Tel: (886) 3-452-2288
- ☎ Fax: (886) 3-452-0261

- 🌐 www.chenhsong.com.br
- ✉ marketing@chenhsong.com.br
- 📞 Assistência Técnica: 11 91351-9080

- 🌐 [Chen Hsong South America](#)
- 📷 [chen.hsong](#)
- 📺 [Chen Hsong South America](#)

De mãos dadas há mais de 65 anos