

CHEN HSONG

CHEN HSONG



DM III

Двухкомпонентные термопластавтоматы
168-568 тонн

ТПА-ТРЕЙД

📍 141983, Московская область, г. Дубна, ул. Тверская, д. 26а
✉ order@chenhsong.ru
☎ +7 (496) 219-87-87

www.chenhsong.ru

О компании

Компания Chen Hsong, основанная в 1958 году, является одним из крупнейших производителей термопластавтоматов во всем мире с годовым выпуском более 20 000 ТПА.

На протяжении более 65 лет компания Chen Hsong поставляет машины для литья пластмасс под давлением с усилием смыкания от 20 до 6500 тонн более чем в 85 стран. В 1991 году Chen Hsong становится первым производителем термопластавтоматов, зарегистрированным в группе крупных предприятий на бирже Гонконга. Штаб-квартира компании находится в Гонконге и управляет многочисленными производственными и исследовательскими объектами в Китае, включая Шэньчжэнь, Шунде, Нинбо и Тайвань, а также в Японии.

С 2011 года, когда Chen Hsong и Mitsubishi Heavy Industries Plastic Technology (Япония) заключили соглашение о стратегическом партнерстве, компания Chen Hsong непрерывно совершенствует систему управления, производство и качество. Компания использует лучшие отраслевые решения, включая TPS (бережливое производство), M-System (система качества Mitsubishi) и ориентируется на научно-исследовательскую деятельность. Chen Hsong выпускает для Mitsubishi крупнотоннажные двухплитные термопластавтоматы с усилием смыкания до 3500 тонн.

Для обеспечения полного контроля производственно-технологического процесса, компания Chen Hsong является единственным полностью вертикально-интегрированным производителем термопластавтоматов во всем мире, начиная с базового литья из ковкого чугуна и заканчивая высококачественным изготовлением и механической обработкой, а также всеми основными этапами производства до окончательной сборки каждой машины.

65 Лет опыта С 1958 года	200+ Запатентованных технологий	20+ Программных инструментов	20,000 ТПА в год Один из крупнейших производителей ТПА в мире	800,000m² Производственных площадей с глобальным присутствием
------------------------------------	---	--	---	--



Глобальный охват

AEQUS
ecosystems of efficiency

arçelik

BYD

beko

CHINT

CHANGHONG 长虹

DAIKIN

ONLIN

FOXCONN

福耀玻璃 FUYAO GLASS

GREE 格力

三菱重工

TPI

TAKATA

vtech

中国一汽

Приведенная выше информация расположена в произвольном порядке

DM III

Двухкомпонентные термопластавтоматы



DM III — это третье поколение серии двухкомпонентных термопластавтоматов Chen Hsong. Новая модификация представляет собой модульную модернизацию, обеспечивающую значительный прирост в мощности, расширение технических характеристик, а также повышенные скорость, точность, стабильность, надёжность, простоту эксплуатации и универсальность.

25 Лет опыта
в производстве
двухкомпонентных
машин

4 Ключевые
запатентованные
технологии

2 Профессиональные
системы управления
многокомпонентным
литьем

5 Профессиональных
прецизионных
решений

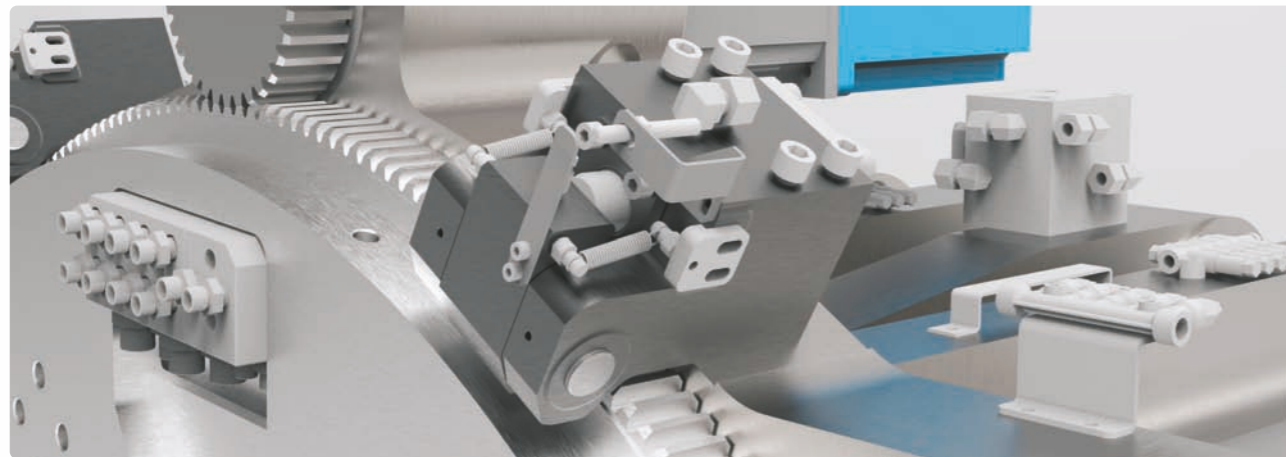
65 Более полувека
технического опыта
и компетенций

Стабильность в основе

Четыре ключевые запатентованные технологии

01 Запатентованный механизм фиксации поворотного стола

Крупногабаритные и тяжелые пресс-формы создают особенно высокую нагрузку на поворотный механизм машины. Специальные передовые технологии динамической адаптации, реализованные в серии DM III, обеспечивают эффективную компенсацию этих нагрузок. Это не только гарантирует высокое качество отливок и защиту оснастки, но и поддерживает точность позиционирования поворотного стола.



JM168-DM III, JM168-DM III: 2 комплекта

JM398-DM III, JM568-DM III: 4 комплекта

02 Запатентованная опорная система

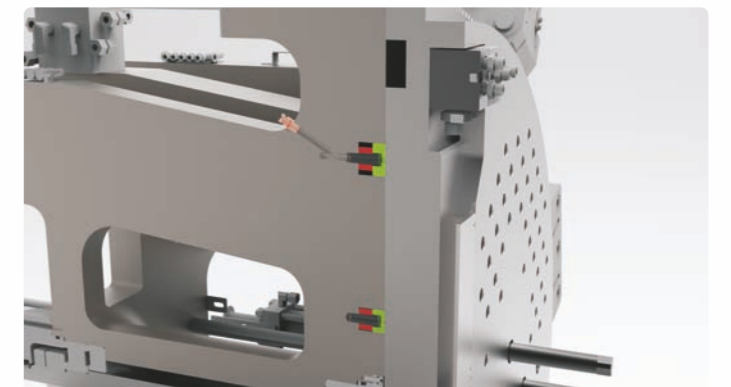
В штатном режиме работы поворотный стол многокомпонентной машины находится под постоянной вертикальной нагрузкой от массы пресс-форм. Это неизбежно вызывает повышенное трение в сопряжениях поворотного механизма, что ведёт к прогрессирующему износу и снижению точности позиционирования. Для компенсации данного негативного эффекта в моделях серии DM III применяются запатентованная опорная система.



	DM III	Конкурент А	Конкурент В
Опорная система	Интегрирован с регулировкой	Отдельные детали	Одноточечный
Преимущества/Недостатки	Лёгкая настройка, без ослабления фиксации, эффективность	Сложная регулировка, легко смещается	Сложная регулировка, легко смещается

03 Запатентованный механизм вращения поворотного стола

Поворотный стол вращается отдельно от подвижной плиты с помощью уникального механизма, который обеспечивает движение без трения. Это существенно увеличивает срок службы и поддерживает механическую точность.

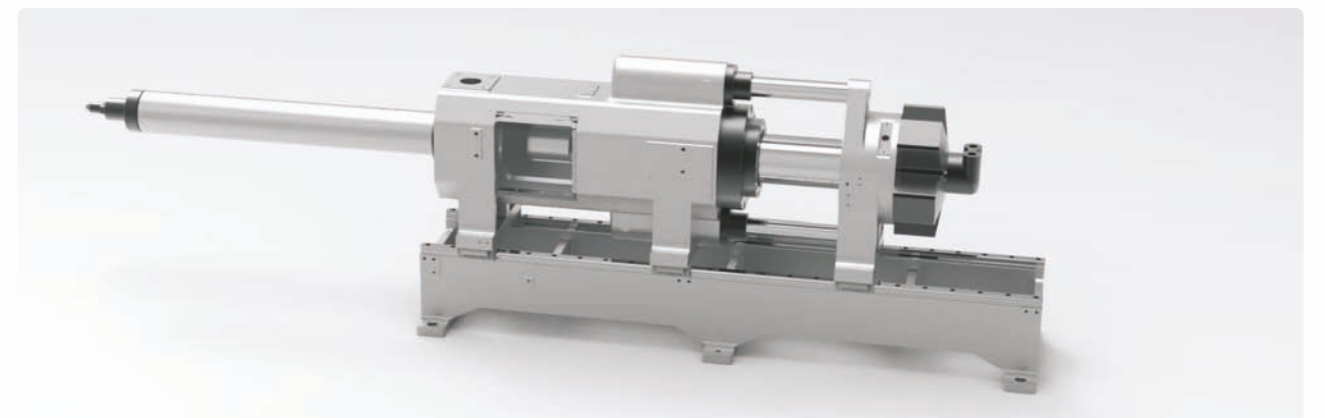


Преимущества уникальной технологии:

1. Простая конструкция и удобство обслуживания.
2. Равномерное распределение нагрузки, сохранение точности работы.
3. Минимальное трение, долгий срок эксплуатации.
4. Высокая точность позиционирования, повышение производительности.

04 Запатентованный механизм сброса давления впрыска

Уникальный механизм сброса давления в узлах впрыска обеспечивает высокую точность и позволяет повысить качество отливки.

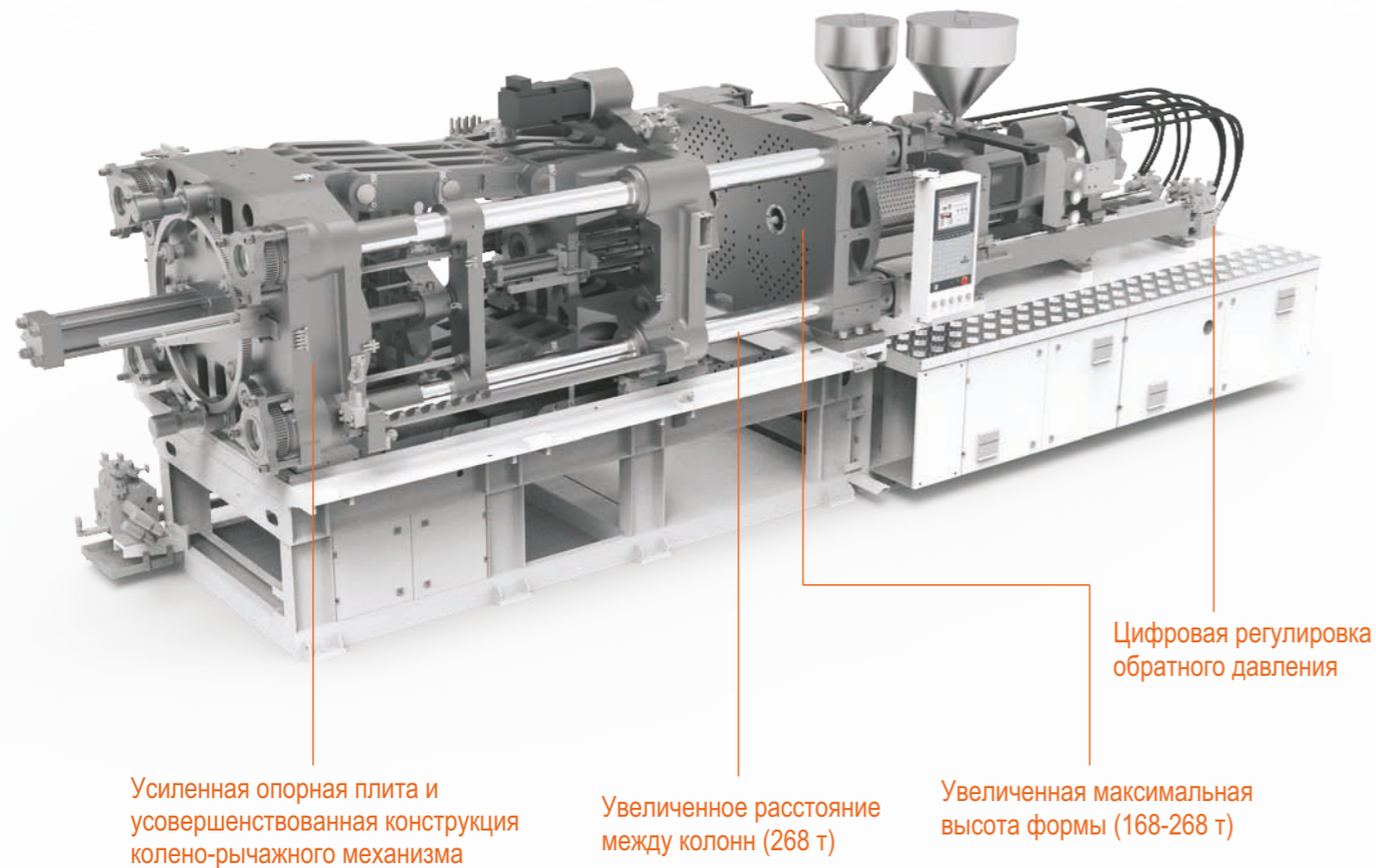


	DM III	Конкурент А	Конкурент В
Цилиндры впрыска	Механизм сброса давления	Обычная конструкция	Обычная конструкция
Преимущества/Недостатки	Отсутствие утечек масла, высокая точность, высокая производительность	Жесткие допуски, утечки масла	Жесткие допуски, утечки масла

Надежность в основе

Пять профессиональных прецизионных решений

01 Усовершенствованные характеристики



02 Система охлаждения поворотного стола

Высокая эффективность охлаждения имеет большое значение для производства многокомпонентных изделий и обеспечения высокой производительности. Серия DM III оснащена передовой системой охлаждения с тефлоновыми трубками, способными выдерживать температуру от $-50\text{ }^{\circ}\text{C}$ до $160\text{ }^{\circ}\text{C}$.

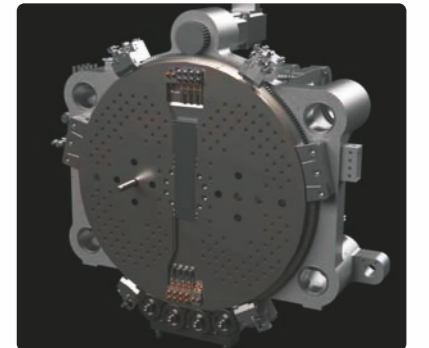


Модель	JM168-DM III	JM268-DMIII	JM398-DM III	JM568-DM III	Конкурент
Каналы охлаждения	1 вх. 1 вых.	1 вх. 1 вых.	2 вх. 2 вых.	4 вх. 4 вых.	1 вх. 1 вых.
Диаметр	DN10	DN10	DN10	DN10	DN15
Материал	Высокотемпературный тефлон со стальной сеткой				Обычная резина, не устойчивая к \uparrow температурам

03 Механизм фиксации поворотного стола

Качество многокомпонентной детали зависит от точности положения поворотного стола. DM III, с его уникальным механическим и гидравлическим механизмом фиксации, обеспечивает идеальную центровку в течение каждого цикла. Это точность, на которую вы можете положиться.

	DM III	Конкурент
Монтаж	За поворотным столом	Боковая сторона поворотного стола
Плюсы/минусы	Не требуется регулировка. Не загромождают пов. стол	Регулярная регулировка. Загромождают поверхность пов. стола



04 Профессиональные линейные направляющие

Гладкость — низкий коэффициент трения

Точность — идеальное выравнивание повышает точность позиционирования

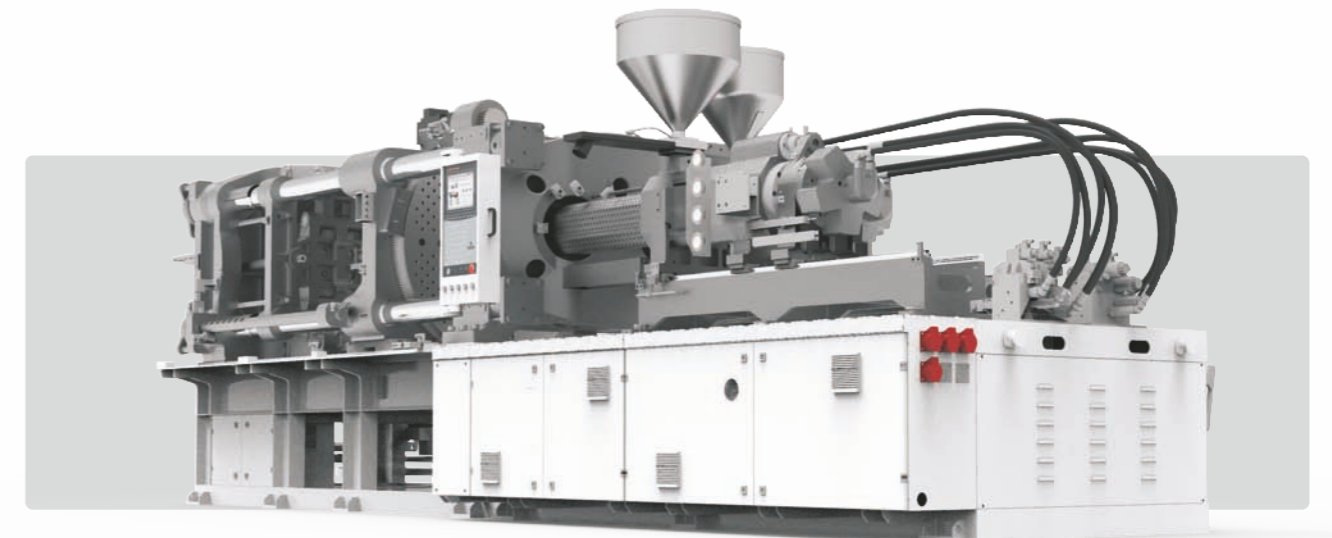
Скорость — благодаря низкому трению достигаются более высокие скорости

Надёжность — увеличенный срок службы

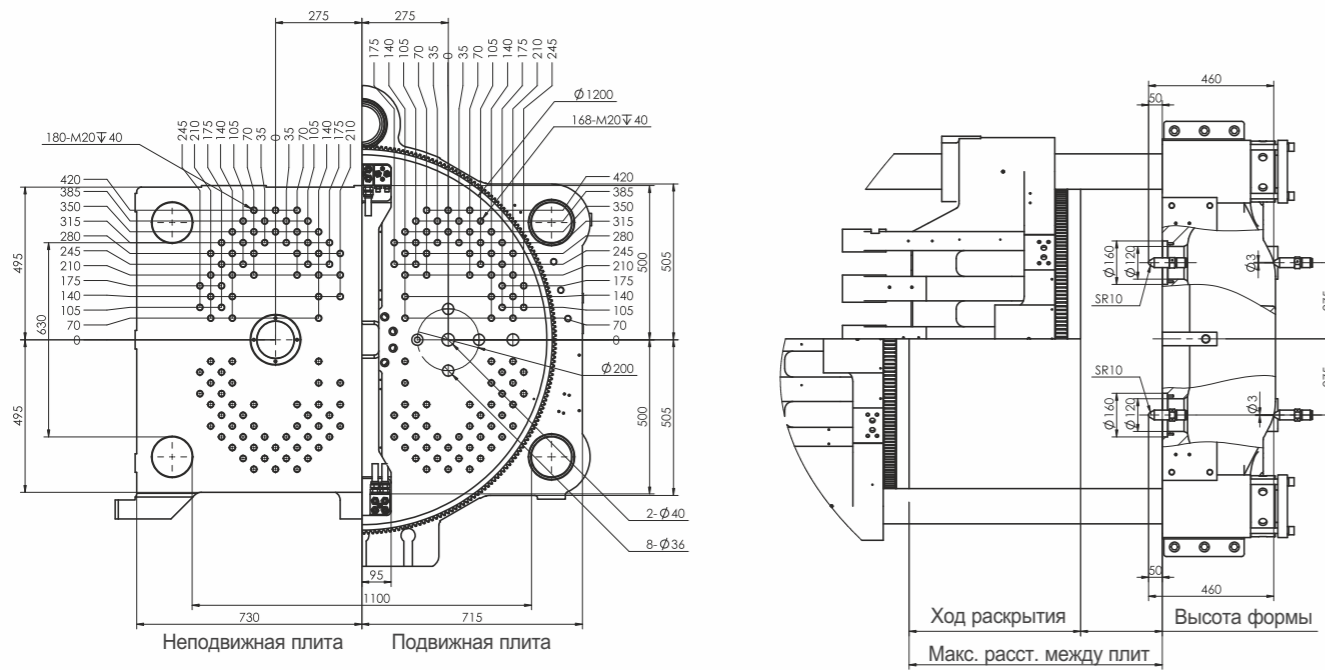
Стабильность — повышенная точность позиционирования для более высокой эффективности

05 Высокопрочная рама станка

Повышенная стабильность и сопротивление деформации благодаря толстым и прочным двутавровым балкам в основании станка, плюс оптимизированная конструкция, созданная с помощью компьютерного моделирования напряжений при различных условиях нагрузки



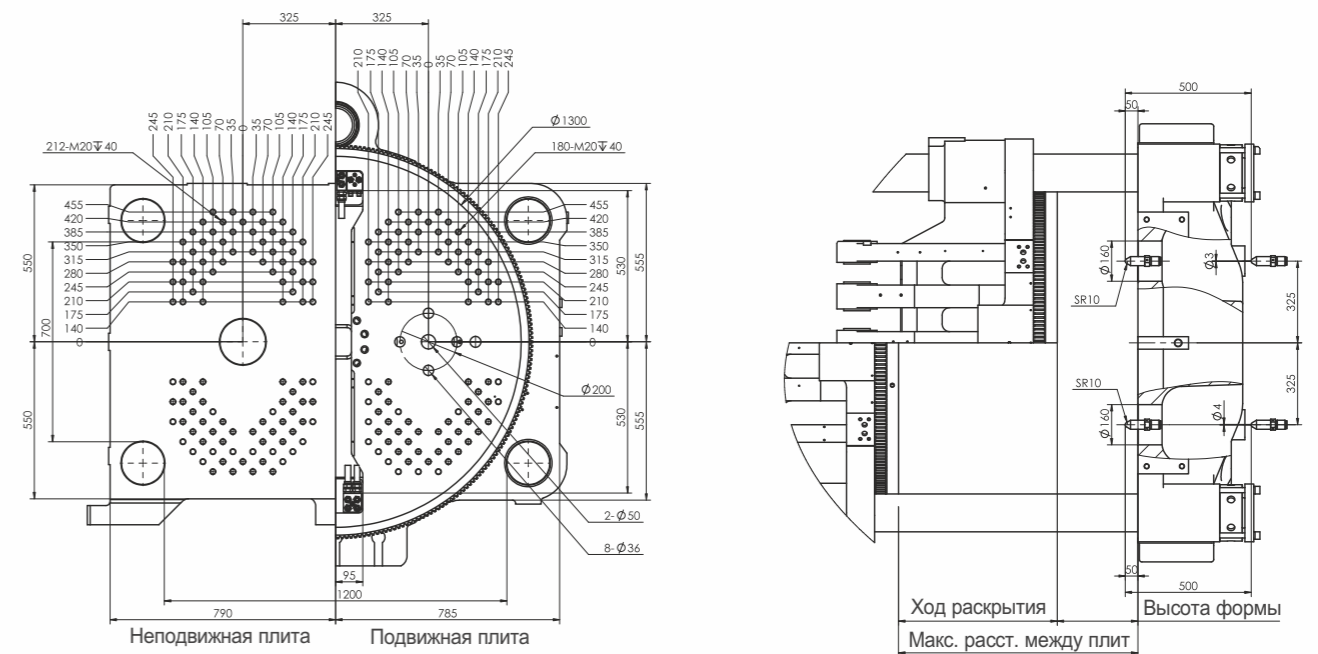
JM398-DMIII



Узел впрыска			A	B	C	A	B	C	Узел смыкания		
Диаметр шнека	мм		46	52	60	36	41	46	Усилие смыкания	т	398
Длина/диаметр шнека			23.7	21	18.2	23.9	21	18.7	Ход раскрытия	мм	630
Давление впрыска (max)	МПа		251	197	148	275	212	169	Расстояние между колонн	мм	1100x630
Объем впрыска	см ³		415	531	707	204	264	332	Макс. расстояние между плит	мм	1330
Масса впрыска	г		382	488	650	187	243	306	Высота формы (min-max)	мм	200-700
Скорость впрыска	см ³ /с		186	237	316	106	137	173	Ход выталкивателя	мм	150
	г/с		171	218	291	91	126	159	Усилие выталкивателя	кН	67
Ход шнека	мм			250			200		Кол-во выталкивателей		5+5
Скорость впрыска	мм/с			112			104		Диаметр поворотного стола	мм	Ф1200
Частота вращения шнека	об/мин			200			220		Макс. полезный диам. пов. стола	мм	Ф1260
Энергоблок									Расст. между точками впрыска	мм	550
Давление в системе	кгс			17.5			17.5		Другие		
Мощность двигателя	кВт			29			19		Габариты	м	7.2x2.1x2.2
Мощность нагревателей	кВт			16.6			10.3		Емкость масляного бака	л	700
Кол-во зон нагрева				4			4		Вес станка	т	19

Данные спецификации могут редактироваться без предварительного уведомления.

JM568-DMIII



Узел впрыска			A	B	C	A	B	C	Узел смыкания		
Диаметр шнека	мм		60	67	75	36	41	46	Усилие смыкания	т	568
Длина/диаметр шнека			23.5	21	18.8	23.9	21	18.7	Ход раскрытия	мм	630
Давление впрыска (max)	МПа		249	200	159	275	212	169	Расстояние между колонн	мм	1200x700
Объем впрыска	см ³		905	1128	1414	204	264	332	Макс. расстояние между плит	мм	1430
Масса впрыска	г		832	1038	1301	187	243	306	Высота формы (min-max)	мм	320-800
Скорость впрыска	см ³ /с		293	365	458	106	137	173	Ход выталкивателя	мм	150
	г/с		270	336	421	91	126	159	Усилие выталкивателя	кН	110
Ход шнека	мм			320			200		Кол-во выталкивателей		5+5
Скорость впрыска	мм/с			104			104		Диаметр поворотного стола	мм	Ф1300
Частота вращения шнека	об/мин			190			220		Макс. полезный диам. пов. стола	мм	Ф1350
Энергоблок									Расст. между точками впрыска	мм	650
Давление в системе	кгс			17.5			17.5		Другие		
Мощность двигателя	кВт			57			19		Габариты	м	9.2x2.5x2.3
Мощность нагревателей	кВт			26			10.3		Емкость масляного бака	л	800
Кол-во зон нагрева				5			5		Вес станка	т	29