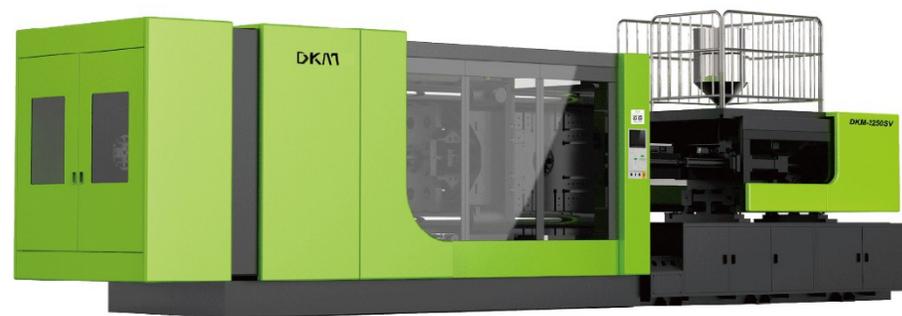
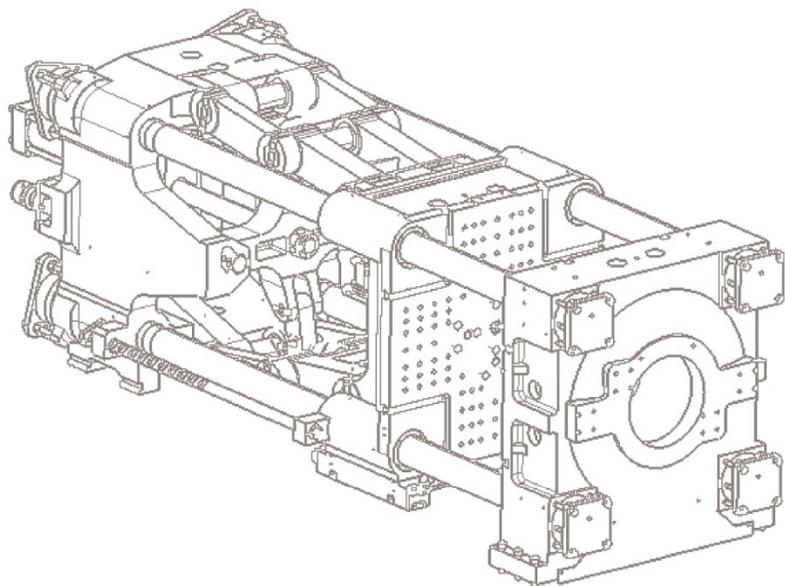


Международная 24-часовая служба  
поддержки

**+86-576-84086666**



## **DAKUMAR**

### Сервогидравлические термопластавтоматы



SINO HOLDINGS GROUP CO., LTD  
Адрес: Китай, пров. Чэжецзян, г. Тайчжоу, ул. Хуанян,

Представительство в РФ:  
Центральный регион: +7 (495) 781-90-93  
Урал и Сибирь: +7 (343) 305-70-90

Входит в группу компаний SINO HOLDINGS GROUP CO., LTD

## О компании

Компания Sino Holdings Group Co., Ltd., основанная в 2007 году, осуществляет производство и продвижение современных термопластавтоматов на международный рынок под брендом DKM, а также осуществляет изготовление пресс-форм под брендом SINOMOULD для литья пластмасс и «умных» производственных систем. Компания занимается исследованиями, разработкой и интеграцией программно-технического обеспечения - его поставкой, продажей и обслуживанием. Бренд SINO всегда на передовой технологической революции и стремится возглавлять тенденции развития индустрии литья под давлением в Китае и в мире.

Выдающуюся команду исследований и разработки составляет более 30 научных экспертов и 160 старших инженеров в трех исследовательских центрах в Мюнхене в Германии и Китае. Компания разработала и успешно запустила в производство 43 проекта, включая интеллектуальные системы литья под давлением, интеллектуальные программные системы для автоматизации управления, которые получили высокое признание в отрасли и правительстве (награды за инновации).

Благодаря реализации глобальной стратегии бренда группы и фокусировании на высококачественные продукты и системы, а также на качественное обслуживание, SINO создала огромную сеть продаж, обслуживания и поддержки на местах, охватывающую весь мир, чтобы предоставлять пользователям более своевременные, полностью готовые решения и удобные услуги.

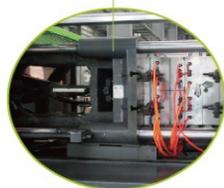
В соответствии с целью продвижения Китая как производственного центра в 2025 году, компания Sino, как лидер в области инжекционного литья, перешла от просто конкурентоспособного оборудования и решений для литьевого формования к предоставлению пользователям полного набора «умного» оборудования для литья под давлением. В эпоху трансформации и модернизации современной обрабатывающей промышленности Sino возглавит высококачественное развитие мирового промышленного производства с помощью интеллектуальной системы литья под давлением.

## Европейские технологии



## Высокоточный впрыск (контроллер и конструкция)

- Использование современного европейского контроллера управления обеспечивает точный контроль температуры и положения.
- Используется прецизионный сервоклапан с полностью закрытой системой впрыска для точности и стабильности впрыска.
- Масляного клапан установлен непосредственно на сервоприводе, что обеспечивает более точное управление и более быстрый отклик.
- В узле впрыска в моделях DKM от 200HH до 600HH используется линейный шнек, позволяющий избежать падения давления в цилиндре экструдера и обеспечить стабильный и точный впрыск; в моделях DKM от 800HH до 1300HH применяется конструкция направляющей стойки для хорошей несущей способности.
- Балансировочный цилиндр с двойным впрыском обеспечивает равномерное усилие в узле впрыска, а впрыск под высоким давлением препятствует утечке материала, что делает впрыск более быстрым и стабильным.
- Плиты узла смыкания высокой жесткости для равномерного и точного контроля формы.
- В моделях 600HH и ниже используется линейная конструкция направляющих, обеспечивающая отсутствие провисания станины материала, а также плавность и точность впрыска.
- В моделях 800HH и выше используется направляющая стойка для лучшей несущей способности.
- Механизм зажима высокой жесткости имеет низкую степень деформации шаблона, а точка опоры шатуна расположена близко к центру шаблона, что обеспечивает равномерное распределение силы прижима.
- Шнек с соотношением L/D=22-24, а также смесительный шнек с двойной резьбой обеспечивают равномерное смешивание материала.



## Высокая эффективность (узел смыкания)

- Полностью оптимизированная конструкция, идеальное сочетание прочности и производительности, скорость зажима формы на 15–25 % выше.
- Дополнительный серводвигатель для подачи материала, который имеет более точное позиционирование и экономит потребление энергии, по сравнению с традиционными масляными двигателями.
- Стандартная конфигурация позволяет одновременно открывать форму и впрыскивать материал, что значительно экономит время формования.

## Высокая безопасность (гидравлический блок)

- Механическая, гидравлическая и электрическая защита.
- Модуль безопасности самостоятельно контролирует закрытие механизма, впрыск и подачу, не вызывая сбоев в работе и травмирования людей.
- Скрытый механизм безопасности обеспечивает высокую безотказность в работе.
- Полностью закрытая конструкция.



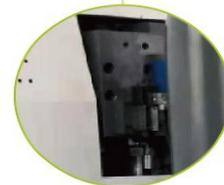
## Высокая скорость (высокоскоростной аккумулятор впрыска)

- В станке используется высокоточная одноцилиндровая система впрыска, особенно подходящая для высокоскоростного впрыска, с низкой инерцией и высокой скоростью отклика.
- В термопластавтомате используется аккумулятор для осуществления высокоскоростного впрыска. Максимальная скорость впрыска может достигать 300-600 мм/сек (в зависимости от модели машины).
- Время отклика станка (разгон/торможение) может достигать 30 мс.



## Высокая экономичность (узел впрыска)

- Оснащен высокочувствительной сервосистемой, обеспечивающей соответствующий выходной поток гидравлического масла в соответствии с текущими потребностями без потерь при переливе, что экономит 30-70% электроэнергии.
- Дополнительное инфракрасное нагревательное кольцо обеспечивает меньшее рассеивание тепла и большее энергосбережение.





# Сравнение циклов литья под давлением

## Обычный производственный цикл термопластавтомата



## Производственный цикл термопластавтомата двухпараллельного действия (DKM-DH, DKM-SH)



## Производственный цикл термопластавтомата двухпараллельного действия (DKM-HH, DKM-EH)



## Гибридный высокоскоростной термопластавтомат 5Н\*

\*5Н означает: высокая скорость, высокая стабильность, высокая точность впрыска, высокая энергоэффективность, высокая безопасность

Термопластавтомат оснащен аккумулятором для обеспечения высокоскоростного впрыска. Кроме того, он имеет функцию трех параллельных линий для одновременной загрузки материала, открытия и выгрузки из пресс-формы. Основное применение: тонкостенные контейнеры IML, такие как чашки или коробки для мороженого, коробки для йогурта, одноразовые контейнеры для обеда и т. д. (формование коробки для мороженого с 4 полостями толщиной 0,38 мм с циклом 2,9 с.)



## Гибридный высокоскоростной термопластавтомат 5Н\*

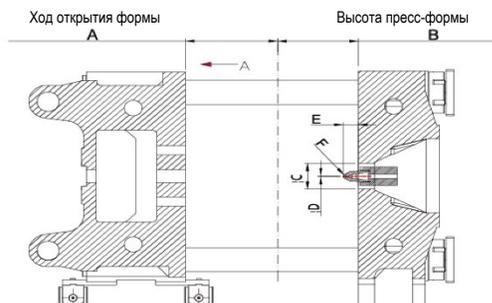
Термопластавтомат оснащен системой управления KEBA (Австрия) и клапаном Rexroth (BOSCH Германия), он может точно контролировать каждый впрыск по весу и положению, скорость впрыска может достигать 500 мм/сек. Погрешности размеров невероятно малы, что обеспечивает высокую точность конечного продукта. Основное применение: электронные компоненты, такие как чехлы для мобильных телефонов, пластиковые механические шестерни, светодиодные лампы и т. д.

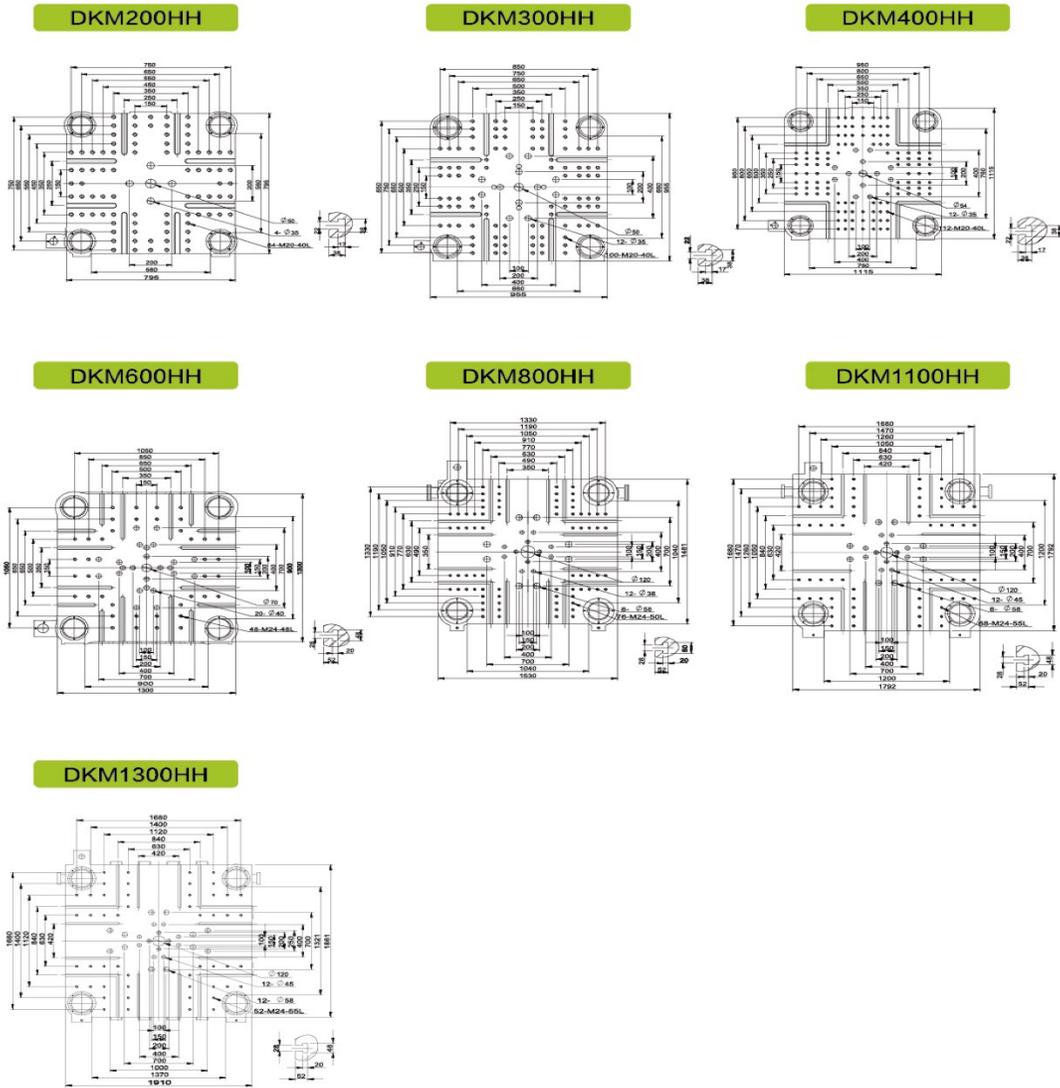


## Технические характеристики оборудования

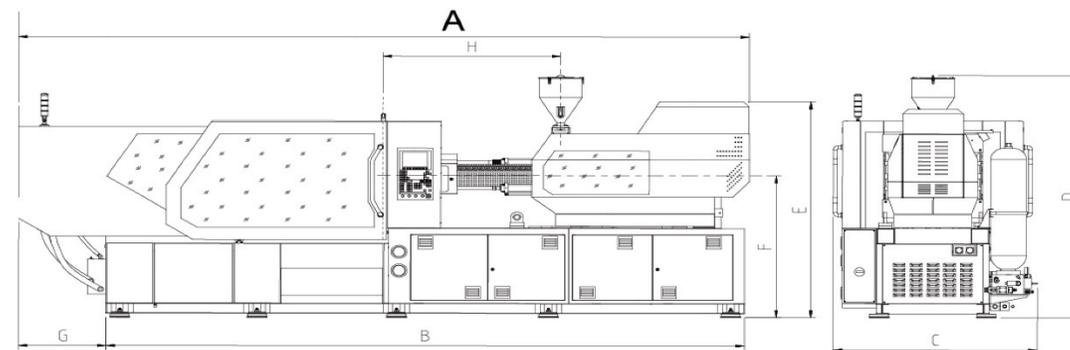
Тех. характеристики оборудования DKM		DKM200H/HH			DKM 300H/HH			DKM 400H/HH			DKM 600H/HH			DKM800H/HH				DKM 1100H/HH				DKM 1300H/HH			
УЗЕЛ ВПРЫСКА		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D
Диаметр шнека	мм	42	48	54	50	55	62	60	65	72	60	65	72	90	95	100	110	100	110	120	130	110	120	130	140
Соотношение длины к диаметру (L/D)	(L/D)	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24.8	23.6	22.4	20.4	26	24	22	20	26	24	22	20
Теор. объем впрыска	см <sup>3</sup>	332	434	549	559	677	860	890	1045	1282	890	1045	1282	2988	3330	3690	4464	4710	5699	6782	7960	6275	7470	8765	10170
Масса впрыска	грамм	297	387	490	499	604	768	794	932	1144	794	932	1144	2690	2997	3321	4018	4239	5129	6104	7164	5648	6723	7889	9153
Давление впрыска	Мпа	253	193	153	265	219	172	243	200	163	234	200	163	207	185	167	137	211	174	146	125	201	169	144	124
Скорость впрыска	мм/с	600			500			400			400			100				100							
Кoeffициент впрыска	см <sup>3</sup> /с	554	723	916	687	831	1056	848	995	1121	848	995	1221	585	650	720	830	705	850	1015	1190	904	1075	1260	1465
Скорость пластификации	(r/c)	16.4	22.6	29	24	29.6	35	33.7	38.2	46.4	33.7	38.2	46.4	71.8	78.2	86.5	104	86.5	104	122	139	104	122	139	151
Скорость вращения шнека	об/мин	0-200			0-200			0-200			0-200			0-200				0-200							
УЗЕЛ СМЫКАНИЯ																									
Усилие смыкания	кН	2000			3000			4000			6000			8000				11000				13000			
Ход подвижной плиты	мм	490			560			700			900			1040				1280				1410			
Расстояние между колоннами	мм	550*560			660*660			760*760			900*900			1040*1040				1200*1200				1310*1320			
Высота пресс-формы, макс.	мм	600			640			760			1000			1040				1250				1400			
Высота пресс-формы, мин.	мм	200			220			250			300			420				500				500			
Размер пресс-формы, мин.	мм	400*400			460*460			530*530			530*530			730*730				840*840				950*920			
Ход толкателя	мм	140			165			195			240			300				350				350			
Усилие выталкивания	кН	61			79			125			210			210				246				246			
Число толкателей	п	5			13			13			21			21				21				25			
ОСТАЛЬНОЕ																									
Давление в системе, макс.	МПа	16			16			16			16			16				16				16			
Мощность электродвигателя	кВт	2x28.7/2x28.7x26.4			39.4x28.7/39.4x28.7x41.6			60x28.7/60x28.7x52.4			107.8/161.6			200				270				300			
Мощность нагревателя	кВт	16			24			25			31.6			55.3				72				86			
Размеры оборудования	м	6.1* 1.15*2.4			6.9*1.87*2.45			8.1* 2.2* 2.6			10.5 * 2.3 * 2.6			10.8 * 2.3 * 3,2				12.8 * 2,5 * 2.8				13,5 * 2.6 * 3.2			
Вес оборудования	т	8			12			18			25.5			37				55				66			
Объем масляного бака	л	420			520			720			1200			1000				1200				1500			

Модель	A	B	C	D	E	F
DKM-200H	490	200-600	160	Ф3.5	50	SR10
DKM-300H	560	220-640	160	Ф3.5	50	SR 10
DKM-400H	700	250-760	200	Ф5	75	SR15
DKM-600H	900	300-1000	200	Ф5	75	SR 15
DKM-800H	1040	450-1040	250	Ф5	50	SR15
DKM-1100H	1280	500-1250	250	Ф6	50	SR20
DKM-1300H	1450	500-1400	250	Ф6	50	SR20





## Габариты оборудования



Модель		A	B	C	D	E	F	G	H
DKM-200H	DKM-200HH	6110	5330	1750	2400	2000	1390	680	1484
DKM-300H	DKM-300HH	6950	6150	1872	2450	2120	1430	700	1804
DKM-400H	DKM-400HH	8100	6950	2200	2470	2056	1450	965	1966
DKM-600H	DKM-600HH	10500	8513	2280	2600	2150	1550	1443	1966
DKM-800H	DKM-800HH	10800	9600	2300	3200	1900	1400	1020	2878

DKM-200 можно загрузить в 20-футовый контейнер, отрегулировав защитную дверь.

H: Возможны параллельные действия открытия и выталкивания формы

HH: Возможны параллельные действия открытия, выталкивания и загрузки формы.

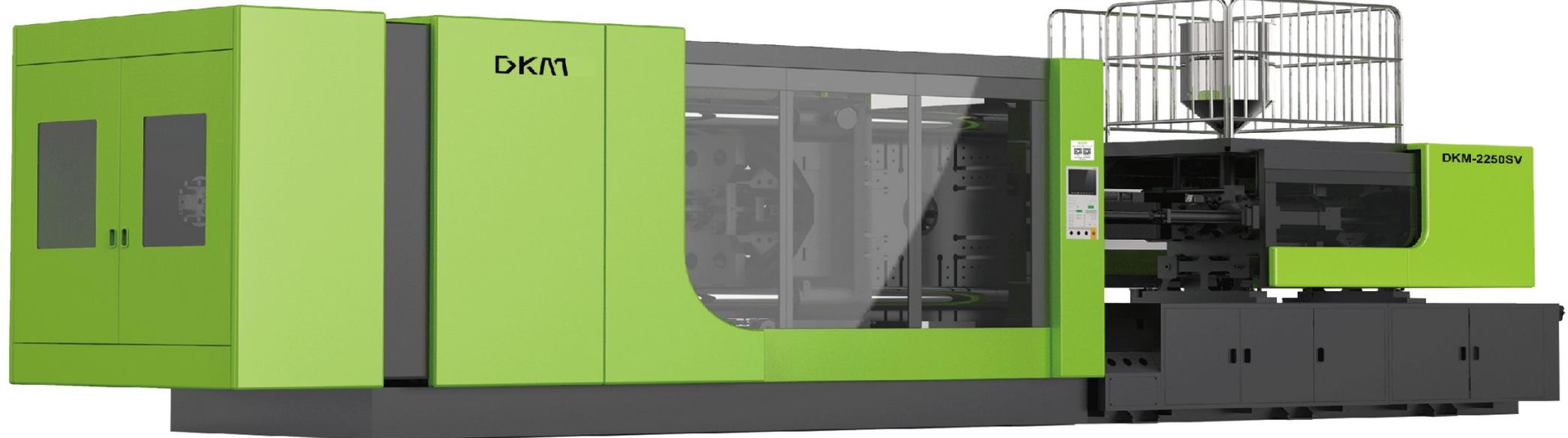
P: Дополнительный сервоклапан впрыска MOOG.

## Энергосберегающий термопластавтомат с сервоприводом

DKM использует высокопроизводительную серводинамическую систему управления, а используемый в качестве источника питания масляный насос характеризуется высокой скоростью реакции, энергосбережением, низким шумом и высокой точностью управления. Мы добились прорыва в идеальном соединении систем электрического привода и гидравлического привода.

## Энергосберегающие термопластавтоматы с сервоприводом DKM-80SV - DKM-4000SV

Подходят для производства промышленных контейнеров и поддонов, стульев и столов, бытовой техники, автомобильных запчастей и т. д. DKM может предложить термопластавтоматы, изготовленные по индивидуальному заказу в соответствии со специальными требованиями заказчика.



## Защита окружающей среды – высокая энергоэффективность

### Высокая энергоэффективность

При нормальных условиях эксплуатации по сравнению с обычными гидравлическими термопластавтоматами можно снизить энергопотребление на 20-80%.

### Стабильность формования

По сравнению с обычными термопластавтоматами повторяемость значительно улучшена благодаря замкнутому контуру управления серводвигателем.

### Быстродействие

Время отклика динамического серводвигателя всего 0,05 секунды.

### Безшумная работа

Значительно снижен уровень шума, особенно при работе на низких скоростях.

### Сверхнадежное удержание давления

По сравнению с традиционными гидравлическими машинами фиксирующее давление более стабильно, а время выдержки значительно увеличено.

### Улучшенная стабильность температуры масла

Сервосистема подает гидравлическое масло только тогда, когда оно необходимо для различных функций, что предотвращает ненужное выделение тепла и существенно снижает требования к охлаждению масла.

## Сервосистема

Высокая эффективность энергосбережения для снижения затрат.

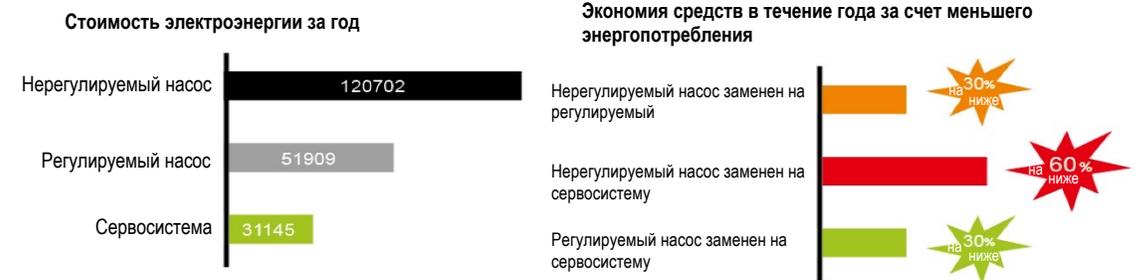
Помимо высокой энергоэффективности также обеспечивается высокоточный контроль скорости и давления.

Высокая эффективность и снижение температуры масла позволяют уменьшить размер масляного бака и продлить срок службы гидравлического масла и элементов гидравлической системы.



### Сравнение энергопотребления электрогидравлической сервосистемы и традиционной системы расхода и давления

Ниже представлены сравнительные диаграммы энергопотребления и энергосбережения в нерегулируемом насосе, регулируемом насосе и сервосистемой, основанными на одной и той же мощности.



### Принцип работы сервосистемы



### Высокая эффективность

Сервоэлектрогидравлическая система DKM использует конструкцию двигателя с меньшим пространством и малой инерцией вращения в сочетании с самым современным высокоскоростным рабочим устройством DPS для реализации стратегии векторного управления ориентацией магнитного поля.

### Точность

Мы берем высокоточный вращающийся трансформатор, который достигает 4096 импульсов за оборот, элемент обратной связи скорости вращения двигателя (расход) и принимаем погрешность управления скоростью вращения в пределах 0,1%, а кольцо гистерезиса при этом равно нулю. Следовательно, точность повторения веса продукта очень высока, что обеспечивает высокую точность производства.

## Автоматические формовочные линии DKM

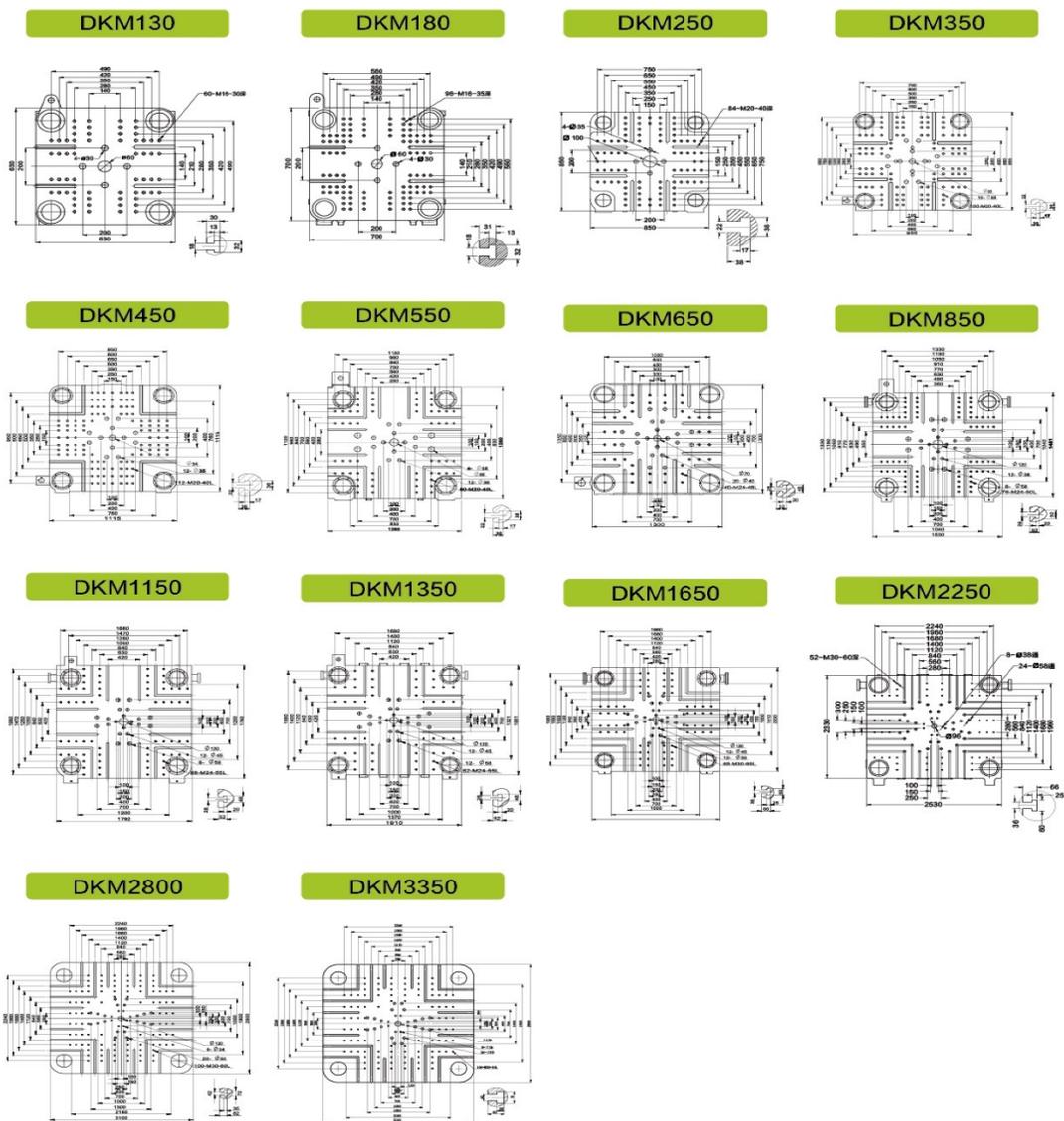
Термопластавтоматы DKM широко используются на различных производственных линиях «под ключ». Сочетая высококачественные формы, высокоточные манипуляторы и различное вспомогательное оборудование, мы предоставляем клиентам проекты «под ключ», быстрое обслуживание и экспериментальное тестирование ТПА и пресс-форм перед отправкой.



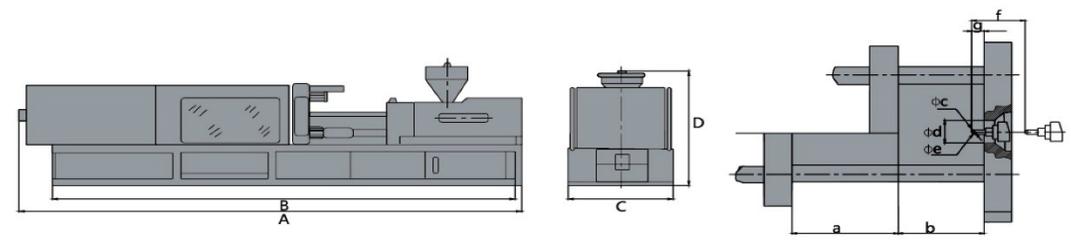
Линия	Цикл	Модель
Линия производства ведер для краски емкостью 20 л	15 сек	DKM-550DH
Линия производства пластмассовой решетчатой тары весом 1,5кг 541 x 359 x 290мм	45 сек	DKM-550SV
Линия производства ПЭТ-преформ на 72 гнезда	20 сек	DKM-550SVPET
Линия производства паллет 1,2 x 1 м	70 сек	DKM-2800SV
Линия производства пластиковых стульев	50 сек	DKM-650SV
Линия производства ультратонких контейнеров (биоразлагаемых контейнеров из ПЛА)	4 сек	DKM-200HH
Линия производства пробирок для забора крови на 32 гнезда	15 сек	DKM-200EH
Линия производства шприцев емкостью 1 мл на 64 гнезда	15 сек	DKM-450SV
Линия производства коленчатых труб 110 мм с 2 полостями	45 сек	DKM-350PVC

DKM предлагает клиентам высококачественные автоматические устройства и вспомогательное оборудование, включая автозагрузчики, бункерные сушилки, охладители воды, дробилки, дозаторы краски, манипуляторы, системы транспортировки сырья, конвейерные ленты, автоматизированный сетевой мониторинг и прочее.





## Габаритные размеры оборудования



Модель	A	a	B	b	C	c	D	d	e	f	g
DKM130	4700	343	4430	162-460	1313	φ3.5	1900	125	SR10	270	30
DKM180	5380	435	4055	180-550	1563	φ3.5	1950	125	SR10	285	30
DKM250	5760	535	4700	200-600	1563	φ3.5	2300	160	SR10	340	40
DKM350	6900	560	5820	220-640	1746	φ 4.5	2200	160	SR15	390	40
DKM450	7800	700	1350	250-760	1900	φ4.5	2480	200	SR15	445	50
DKM550	8585	850	7315	290-850	2011	φ4.5	2475	200	SR15	490	50
DKM650	10205	900	8505	300-1000	2230	φ6	3147	200	SR15	495	50
DKM850	10766	1040	9430	420-1040	2350	φ6	3220	250	SR15	535	50
DKM1150	12800	1280	11360	500-1250	2628	φ6	3103	250	SR20	680	50
DKM 1350	13518	1410	11966	500-1400	2708	φ6	3200	250	SR20	680	50
DKM1650	14915	1520	13000	700-1500	3218	φ6	3500	315	SR20	740	50
DKM2250	18935	1700	16905	900-1800	3716	φ8	3818	315	SR20	930	50
DKM2800	19760	1940	17608	900-1900	3784	φ10	4036	350	SR20	1000	100
DKM4000	19500	2260	18500	1100-2110	4200	φ10	5250	350	SR25	1100	100

## Технические характеристики энергосберегающих термопластавтоматов DKM

	DKM-100SV			DKM-180SV			DKM-250SV			DKM-350SV			DKM-450SV			DKM-550SV			DKM-650SV									
	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	D						
<b>УЗЕЛ ВПРЫСКА</b>																												
Диаметр шнека	мм	38	42	45	40	45	50	45	50	55	60	65	70	70	75	80	85	75	80	85	90	85	90	95	100			
Соотношение длины к диаметру (L/D)	(L/D)	22	20	18,5	23,2	20,6	18,5	24	21,6	19,4	23	21	20	24	22	20	18	23,7	22	20,7	19,5	22,7	21,5	19,3	18,4			
Объем впрыска	см³	195	235	270	312	395	488	421	520	629	989	1160	1345	1500	1722	1960	2212	1926	2191	2473	2773	2439	2734	3046	3376			
Масса впрыска	г	177	216	248	284	358	444	379	468	566	890	1044	1211	1350	1550	1764	1991	1733	1972	2226	2496	2195	2461	2742	3038			
Давление впрыска	МПа	200	163	142	214	169	137	219	178	147	204	174	150	204	177	156	138	204	180	159	142	210	188	168	152			
Скорость пластификации	(t/c)	14,1	19,4	26,4	16,7	22,8	29,6	20	24	29,6	22,6	33,7	38,2	44,9	51,4	58,7	65,4	51,4	58,7	65,4	71,8	65,4	71,8	78,2	86,5			
Скорость вращения шнека	об/мин	0-200			0-200			0-200			0-200			0-200			0-200			0-200			0-200			0-200		
<b>УЗЕЛ СЫЛКАНИЯ</b>																												
Усилие заправки формы	кН	1300			1800			2500			3500			4500			5500			6500			6500			6500		
Ход перемещения формы	мм	390			435			535			640			700			850			900			900-900			900-900		
Расстояние между колоннами	мм	417x417			470x470			570x570			680x680			760x760			830x830			850			1000			1000		
Высота пресс-формы, макс.	мм	460			550			600			680			760			850			290			300			300		
Высота пресс-формы, мин.	мм	160			180			200			220			250			290			580x580			630x630			630x630		
Размер пресс-формы, мин.	мм	295x295			330x330			400x400			460x460			530x530			580x580			240			240			240		
Ход толкателя	мм	120			135			155			165			195			240			150			210			210		
Сила выталкивания	кН	46			53			79			79			138			150			17			21			21		
Число выталкиваний	ч	5			5			5			13			16			16			16			16			16		
<b>ОСТАЛЬНОЕ</b>																												
Давление насоса, макс.	МПа	16			16			16			16			16			16			16			16			16		
Мощность электродвигателя	кВт	13,4			16,4			20,5			30,2			2,20,5			2,26,7			2,26,7			2,26,7			2,26,7		
Мощность нагревателя	кВт	8,9			11,4			13,7			22			27,2			33,9			33,9			44,9			44,9		
Размеры оборудования	м	4,7x1,3x1,9			5,1x1,5x1,95			5,8x1,6x2,3			6,9x1,7x2,35			7,8x1,9x2,5			8,6x2x2,5			10,2x2,2x3,15			10,2x2,2x3,15			10,2x2,2x3,15		
Вес оборудования	т	4,5			5,36			8,3			13,3			17			20			20			30			30		
Объем масляного бака	л	190			230			260			400			500			750			1000			1000			1000		

	DKM-800SV			DKM-1150SV			DKM-1350SV			DKM-1600SV			DKM-2250SV			DKM-2800SV			DKM-3350SV									
	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	
<b>УЗЕЛ ВПРЫСКА</b>																												
Диаметр шнека	мм	90	95	100	110	120	130	110	120	130	140	120	130	140	150	140	150	140	150	165	170	185	200	225	225	225		
Соотношение длины к диаметру (L/D)	(L/D)	24,8	23,6	22,4	20,4	26	24	22	20	26	24	22	20	26	24	22,3	20,8	23,6	22	20	25,8	23,7	22	20	20	20		
Объем впрыска	см³	2980	3325	3685	4460	4710	5699	6782	7960	6275	7470	8765	10170	7924	9299	10785	12693	12693	14571	16579	22687	22687	31400	47688	47688	47688		
Масса впрыска	г	2682	2993	3317	4014	4239	5129	6104	7164	5648	6723	7889	9153	7132	82369	9707	11142	11424	13114	14921	20418	24180	28260	42919	42919	42919		
Давление впрыска	МПа	207	185	167	137	206	170	143	122	201	169	144	124	193	164	142	123	199	173	142	188	159	136	132	132			
Скорость пластификации	(t/c)	71,8	78,2	86,5	104	86,5	104	122	139	104	122	139	151	122	139	151	165	15	165	181,4	188	201	230	263	263			
Скорость вращения шнека	об/мин	0-130			0-120			0-120			0-110			0-80			0-60			0-55			0-55			0-55		
<b>УЗЕЛ СЫЛКАНИЯ</b>																												
Усилие заправки формы	кН	8500			11500			13500			16500			22500			28000			33500			33500			33500		
Ход перемещения формы	мм	1040			1280			1410			1520			1700			1940			2160			2160			2160		
Расстояние между колоннами	мм	1040*1040			1200*1200			1370*1320			1570*1510			1800*1600			1865*1715			2160*1900			2160*1900			2160*1900		
Высота пресс-формы, макс.	мм	1040			1250			1400			1500			1800			1900			2000			2000			2000		
Высота пресс-формы, мин.	мм	420			500			500			700			900			900			1000			1000			1000		
Размер пресс-формы, мин.	мм	720*720			840*840			960*920			1100*1050			1260*1120			1300*1200			1510*1330			1510*1330			1510*1330		
Ход толкателя	мм	300			350			350			350			400			450			450			550			550		
Сила выталкивания	кН	210			246			246			318			400			430			430			618			618		
Число выталкиваний	п	21			25			25			29			29			29			29			29			29		
<b>ОСТАЛЬНОЕ</b>																												
Давление насоса, макс.	МПа	16			16			16			16			16			16			16			16			16		
Мощность электродвигателя	кВт	2x26,7+20,5			4x30,2			5x30,2			5x30,2			5x40,9			284			336			336			336		
Мощность нагревателя	кВт	55,4			76,1			82,2			102,9			125			170			190			190			190		
Размеры оборудования	м	10,8*2,4*3,25			12,8*2,6*3,2			13,5*2,8*3,25			14,9*3,2*3,38			16,9*3,7*3,82			19,9*3,8*4			18,5*4,9*4,2			18,5*4,9*4,2			18,5*4,9*4,2		
Вес оборудования	т	35,5			54			62			100			141			185			250			250			250		
Объем масляного бака	л	1000			1300			1500			2500			2500			2500			3000			3000			3000		

DKM предлагает клиентам высококачественные питатели, сушилки, охладители, дробилки, цветкосмесители, манипуляторы, а также другое полностью автоматическое оборудование и аксессуары для производственных линий.

## Двухплитные термопластавтоматы DKM600-4000T

Серия двухплитных станков DKM TP была разработана нашей технической командой из Европы. Станки предназначены для производства крупногабаритных деталей, таких как промышленные мусорные баки, автозапчасти, логистические контейнеры и большие поддоны. Преимущество двухплитной машины заключается в большей производительности открытия формы и пространстве для захвата деталей манипулятором, при этом она занимает на 30% меньшую площадь. Термопластавтоматы серии TP обеспечивают более высокую скорость формования и точность впрыска.



### Высокая стабильность

- Повышенная прочность и жесткость механических деталей за счет использования метода конечных элементов.
- H-образная зажимная пластина для высокой точности.
- Двойная скользящая конструкция для подвижной и фиксированной пластин обеспечивает параллельность даже для форм большого размера.
- Перемещение и скольжение направляющей пластины по нижней части машины для устранения крутящего момента и увеличения несущей способности формы.

### Высокая надежность

- Стяжки крепятся к неподвижной плите для удобной установки формы большого размера.
- Гайки стяжек и зажимной пуансон представляют собой подвесную конструкцию, которая полностью защищает стяжку в ленточном тормозном блоке, что значительно увеличивает срок службы машины, обеспечивая высокую надежность и хорошую производительность.

### Высокая гибкость

- Система выброса инверсионного типа, ход выброса может быть настроен в соответствии с конкретными производственными требованиями.

### Высокая точность

- Полностью закрытая гидравлическая система для уменьшения утечек и лучшего удержания давления.
- Используется контргайка для быстрого и точного срабатывания.
- Четыре гидравлических цилиндра установлены на подвижной плите для быстрого создания силы зажима при сбалансированном давлении.
- Датчик давления используется для контроля силы зажима.

### Высокая производительность заполнения формы

- Длина хода размыкания и толщина формы более чем на 50% больше, чем у традиционных термопластавтоматов.
- Удобство работы, установки и обслуживания.

### Высокая энергоэффективность

- Сервосистема всемирно известного бренда с низким энергопотреблением.
- Размер станка на 30% меньше по сравнению с трехплитным оборудованием.

### Высокая безопасность

- Сервосистема европейского бренда с низким энергопотреблением.
- Европейский стандарт CE для эксплуатации на весь срок службы.

## Технические характеристики двухплитных термопластавтоматов

Тех. характеристики оборудования DKM		DKM-600TP				DKM-800TP				DKM-1000TP			DKM-1600TP				DKM-2200TP			DKM-2600TP			DKM-3300TP			DKM-4000TP	
		A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	A	B	C	D	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B
<b>УЗЕЛ ВПРЫСКА</b>																											
Диаметр шнека	мм	85	90	95	100	90	95	100	110	100	120	135	120	130	140	150	140	150	165	160	180	200	180	200	220	240	260
Соотношение длины к диаметру (L/D)	L/D	22.7	21.4	20.3	19.3	23.5	22	20.8	18.7	25.3	21.1	18.7	24.3	22.3	20.6	19	23.5	22	20	23	20.4	18.4	24.4	22	20	23.8	22
Объём впрыска	см <sup>3</sup>	2439	2734	3046	3375	2975	3315	3673	4445	5102	7347	9299	7912	9286	10770	12363	12693	14571	17631	15281	19340	23876	27977	34540	41793	58781	68986
Масса впрыска	г	1907	2138	2382	2640	2327	2592	2873	3476	3990	5745	7272	6187	7262	8422	9668	9926	11394	13787	13753	17406	21488	25180	31086	37614	52903	62087
Давление впрыска	МПа	232	207	186	168	207	186	168	139	270	188	148	192	164	141	123	197	172	142	208	165	188	194	157	130	160	136
Скорость вращения шнека	об/мин	145				125				125			95				75			60			55			40	
Ход шнека	мм	430				468				650			700				825			760			1100			1300	
<b>УЗЕЛ СМЫКАНИЯ</b>																											
Усилие запираия формы	кН	6000				8000				10000			16000				22000			26000			33000			40000	
Ход перемещения формы	мм	1350-800				1400-900				1920-1180			2550-1700				2800-1900			2900-1900			3160-2160			3460-2360	
Размер плиты (ДхШ)	мм	1400x1350				1560x1520				1845x1645			2200x2100				2700x2500			2900x2700			3050x2800			3350x2950	
Расстояние между соединительными планками	мм	1040x910				1180x1000				1300x1100			1580x1480				1850x1600			2000x1800			2200x1950			2450x2050	
Высота пресс-формы, макс.	мм	950				950				1240			1550				1700			1900			2000			2100	
Высота пресс-формы, мин.	мм	400				450				500			700				800			900			1000			1000	
Расстояние между стеновыми панелями, макс.	мм	1750				1850				2420			3250				3600			3800			4160			4460	
Вес формы, макс.	т	9				11				16			33				50			66			75			85	
Ход толкателя	мм	250				300				300			400				450			500			600			600	
Сила выталкивания	кН	110				195				210			330				360			450			620			620	
Число выталкиваний	п	21				21				25			33				29			29			33			33	
<b>ОСТАЛЬНОЕ</b>																											
Давление насоса, макс.	МПа	22				22				22			22				22			22			19.5			19.5	
Мощность электродвигателя	кВт	69				75				115			158				160			228			237			385	
Мощность нагревателя	кВт	43	43	43	43	55	55	55	55	55	55	55	102	102	102	102	125			172			200			240	
Количество зон нагрева	ед.	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	7	8	8	8	9	9	9	15	15	15	15	15
Размеры оборудования (ДхШхВ)	мм	7400x2600x2700				8600x3000x2700				10800x3100x2800			12000x3500x4000				13500x3800x4500			15500x4500x5500			17000x4500x5500			18000x5000x6500	
Вес оборудования	т	27				30				65			88				100			165			230			290	
Объём масляного бака	л	1280				1280				900			2000				3000			3600			5000			6000	

## Технические характеристики термопластавтоматов для ПЭТ-преформ II серии

	DKM-250 II PET			DKM-350 II PET			DKM-450 II PET			DKM-500 II PET			DKM-650 II PET			
	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	
<b>УЗЕЛ ВПРЫСКА</b>																
Диаметр шнека	мм	60	65	70	75	80	85	85	80	85	90	90	95	100	110	
Соотношение длины к диаметру (L/D)	(L/D)	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	
Объем впрыска	см <sup>3</sup>	889	1160	1345	1722	1980	2212	2181	2473	2773	2734	3046	3376	3885	4460	
Давление впрыска	МПа	204	174	150	177	156	138	180	159	142	188	168	152	185	167	
Скорость вращения шнека	об/мин	0-125			0-120			0-107			0-105			0-100		
<b>УЗЕЛ СЫЛКАНИЯ</b>																
Усилие заправки формы	кН	2500			3500			4500			5500			6500		
Ход переключения формы	мм	535			640			700			850			900		
Расстояние между колоннами	мм	570*570			680*680			760*760			830*830			900*900		
Высота пресс-формы, макс.	мм	600			680			760			850			1000		
Высота пресс-формы, мин.	мм	200			220			250			290			300		
Размер пресс-формы, мин.	мм	400*400			460*460			530*530			580*580			630*630		
Ход толкателя	мм	155			165			195			240			240		
Сила выталкивания	кН	70			79			138			150			210		
Число выталкиваний	п	5			13			13			17			21		
<b>ОСТАЛЬНЫЕ</b>																
Давление насоса, макс.	МПа	16			16			16			16			16		
Мощность электродвигателя	кВт	38.4			2x28.7			2x35.6			2x26.7+35.6			2x35.6+26.7		
Мощность нагревателя	кВт	27.5			35.7			40			55.3			70		
Размеры оборудования	м	6.7*1.75*2.4			7.48*1.75*2.48			8.2*1.9*2.5			9.15*2*3.15			10.8*2.23*3.22		
Вес оборудования	т	11			14.5			18			24			32		
Объем масляного бака	л	400			500			750			1000			1000		



## Технические характеристики термопластавтоматов для ПЭТ-преформ I серии

	DKM-130 I PET			DKM-180 I PET			DKM-250 I PET			DKM-350 I PET			DKM-450 I PET			DKM-550 I PET			DKM-650 I PET			
	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	
<b>УЗЕЛ ВПРЫСКА</b>																						
Диаметр шнека	мм	42	45	50	45	50	55	60	65	70	75	80	85	85	90	85	90	95	100	95	100	
Соотношение длины к диаметру (L/D)	(L/D)	24	23.4	24	22.5	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	
Объем впрыска	см <sup>3</sup>	235	270	395	488	421	520	629	989	1160	1345	1500	1722	1926	2191	2473	2439	2734	3046	3376	3776	
Масса впрыска	г	282	324	474	586	505	624	755	1187	1382	1614	1800	2066	2352	2654	2311	2629	2988	3328	3656	4051	
Давление впрыска	МПа	163	142	169	137	219	178	147	204	174	150	204	177	156	138	204	180	159	142	210	188	
Скорость вращения шнека	об/мин	0-200			0-170			0-160			0-125			0-100			0-107			0-100		
<b>УЗЕЛ СЫЛКАНИЯ</b>																						
Усилие заправки формы	кН	1300			1800			2500			3500			4500			5500			6500		
Ход переключения формы	мм	390			435			535			640			700			850			900		
Расстояние между колоннами	мм	417*417			470*470			570*570			680*680			760*760			830*830			900*900		
Высота пресс-формы, макс.	мм	460			550			600			680			760			850			1000		
Высота пресс-формы, мин.	мм	160			180			200			220			250			290			300		
Размер пресс-формы, мин.	мм	285*295			330*330			400*400			460*460			530*530			580*580			630*630		
Ход толкателя	мм	120			135			155			165			195			240			240		
Сила выталкивания	кН	46			53			70			79			138			150			210		
Число выталкиваний	п	5			5			5			13			13			17			21		
<b>ОСТАЛЬНЫЕ</b>																						
Давление насоса, макс.	МПа	16			16			16			16			16			16			16		
Мощность электродвигателя	кВт	16.4			20.5			26.7			40.9			2x26.7			2x26.7+35.6			55.3		
Мощность нагревателя	кВт	7.7			9.3			18			24.9			30			40			55.3		
Размеры оборудования	м	4.7*1.3*1.9			5.29*1.6*1.95			6.7*1.75*2.15			7.48*1.75*2.48			8.2*1.9*2.48			9.15*2*2.48			10.6*2.23*3.2		
Вес оборудования	т	4.7			5.7			8.6			14			18			22			33		
Объем масляного бака	л	230			260			400			500			750			1000			1000		

## Технические характеристики термопластавтоматов для литья из ПВХ

	DKM-130 PVC			DKM-180 PVC			DKM-250 PVC			DKM-350 PVC			DKM-450 PVC			DKM-550 PVC			DKM-650 PVC						
	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	D	A	B	C
<b>УЗЕЛ ВПРЫСКА</b>																									
Диаметр шейки	42	45	50	45	50	55	60	65	70	75	80	85	85	75	80	85	90	85	90	85	90	85	90	95	100
Объем впрыска	235	270	395	488	421	520	629	989	1160	1345	1500	1722	1960	2212	1926	2191	2473	2773	2439	2734	3046	3376	3655	4051	
Масса впрыска	г	282	324	474	537	505	624	755	1187	1392	1614	1800	2066	2352	2654	2311	2629	2968	3328	2927	3281	3655	4051		
Соотношение длины к диаметру (L/D)		18.5	20.6	18.5	24	21.6	19.4	23	21	20	24	22	20	18	23.7	22	20.7	19.5	22.7	21.5	19.3	18.4			
Давление впрыска	МПа	163	142	169	137	219	178	147	204	174	150	204	177	156	138	204	180	159	142	210	188	168	152		
Скорость вращения шейки	об/мин	0-200	0-200	0-200	0-200	0-200	0-200	0-200	0-200	0-200	0-200	0-200	0-200	0-200	0-200	0-200	0-200	0-200	0-200	0-200	0-130				
<b>УЗЕЛ СМЫКАНИЯ</b>																									
Успле заправки формы	кВт	1300	1800	2500	3500	4500	5500	6500	7500	8500	9500	10500	11500	12500	13500	14500	15500	16500	17500	18500	19500	20500	21500	22500	
Ход перемещения формы	мм	390	435	535	640	700	760	830	900	970	1040	1110	1180	1250	1320	1390	1460	1530	1600	1670	1740	1810	1880	1950	
Расстояние между колоннами	мм	417	417	470	470	570	570	680	680	760	760	850	850	900	900	990	990	1080	1080	1170	1170	1260	1260	1350	
Высота пресс-формы, макс.	мм	460	550	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600	600	
Высота пресс-формы, мин.	мм	160	180	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	
Размер пресс-формы, мин.	мм	295	295	330	330	400	400	460	460	530	530	530	530	530	530	530	530	530	530	530	530	530	530		
Ход толкателя	мм	120	135	155	165	195	195	240	240	240	240	240	240	240	240	240	240	240	240	240	240	240	240		
Сила выталкивания	кН	46	53	70	79	138	138	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150		
Число выталкиваний	л	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5		
<b>ОСТАЛЬНОЕ</b>																									
Мощность электродвигателя	кВт	13.4	16.4	20.5	30.2	2x20.5	30.2	2x20.5	30.2	2x20.5	30.2	2x20.5	30.2	2x20.5	30.2	2x20.5	30.2	2x20.5	30.2	2x20.5	30.2	2x20.5	30.2	2x20.5	
Давление в системе	МПа	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	
Мощность нагревателя	кВт	7	11.4	11	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	
Вес оборудования	м	4.5	5.36	8.3	13.3	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	
Объем масляного бака	л	190	230	280	400	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	
Габариты оборудования	м	4,71*3,19	5,11*5,1,95	5,81*6,2,3	6,91*7,2,35	7,81*9,2,5	7,81*9,2,5	7,81*9,2,5	7,81*9,2,5	7,81*9,2,5	7,81*9,2,5	7,81*9,2,5	7,81*9,2,5	7,81*9,2,5	7,81*9,2,5	7,81*9,2,5	7,81*9,2,5	7,81*9,2,5	7,81*9,2,5	7,81*9,2,5	7,81*9,2,5	7,81*9,2,5	7,81*9,2,5	7,81*9,2,5	

Расстояние до створок станка увеличено на 200 мм с каждой стороны.



## Технические характеристики угловых термопластавтоматов

	DKM-130			DKM-180			DKM-250			DKM-450			DKM-550													
	А	В	С	А	В	С	А	В	С	А	В	С	А	В	С											
<b>УЗЕЛ ВПРЫСКА</b>																										
Диаметр шейки	мм	38	42	45	20	22	40	45	50	24	26	45	50	55	28	30	70	75	80	32	35	75	80	85	40	45
Соотношение длины к диаметру (L/D)		22	20	18.5	22	20	23.2	20.6	18.5	22	20.6	23.8	21.5	19.5	22	20.5	24	22	20	22	20	23.7	22	20.7	22	19.5
Объем впрыска	см³	195	238	274	30	36	312	395	488	50	58	424	524	634	80	91.9	1500	1722	1960	161	192	1926	2191	2473	377	477
Масса впрыска	г	178	217	249	27	32	284	358	444	45	53	382	472	571	72	83	1350	1550	1764	145	173	1733	1972	2225	339	429
Давление впрыска	МПа	200	163	143	239	198	196	176	125	224	191	219	178	147	229	200	219	191	168	234	196	191	168	148	228	180
Скорость вращения шейки	об/мин	0-200	0-200	0-100	0-100	0-100	0-100	0-100	0-100	0-100	0-100	0-210	0-100	0-150	0-135	0-170	0-140									
<b>УЗЕЛ СМЫКАНИЯ</b>																										
Успле заправки формы	кВт	1300	380	435	535	640	700	760	830	900	970	1040	1110	1180	1250	1320	1390	1460	1530	1600	1670	1740	1810	1880	1950	
Расстояние между колоннами	мм	710	710	710	710	710	710	710	710	710	710	710	710	710	710	710	710	710	710	710	710	710	710	710	710	710
Высота пресс-формы, макс.	мм	460	160	180	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200	200
Высота пресс-формы, мин.	мм	120	140	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160
Размер пресс-формы, мин.	мм	120	140	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160	160
Ход толкателя	мм	46	53	70	79	138	138	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	150	
Сила выталкивания	кН	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
<b>ОСТАЛЬНОЕ</b>																										
Давление насоса, макс.	МПа	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16	16
Мощность электродвигателя	кВт	18	7.4	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2	3.2
Мощность нагревателя	кВт	7.4	4.72	5.176	4.7	4.7	4.7	4.7	4.7	4.7	4.7	4.7	4.7	4.7	4.7	4.7	4.7	4.7	4.7	4.7	4.7	4.7	4.7	4.7	4.7	4.7
Размеры оборудования	м	4,72*5,176	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7	4,7
Вес оборудования	т	4.7	190	230	280	280	280	280	280	280	280	280	280	280	280	280	280	280	280	280	280	280	280	280	280	280
Объем масляного бака	л	190	230	280	400	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500	500



## Угловые термопластавтоматы

Термопластавтомат углового типа может работать со специальными литьевыми формами для производства всех типов двухцветных, многоцветных и многокомпонентных пластиковых деталей. По сравнению с традиционной стандартной двухцветной машиной для литья под давлением, он может сократить первоначальные затраты на оборудование, а также расходы на производство единичных пластиковых компонентов за счет более низкой себестоимости изготовления одного изделия. Эта модель также может использоваться в качестве стандартного термопластавтомата одноцветного литья, она имеет широкую применимость и высокую эффективность производства.



## Технические характеристики термопластавтоматов двухцветного литья

	DKM-D140			DKM-D260				DKM-D450		DKM-D1000		
	A	B	C	A	B	C	D	A	B	A	B	
<b>УЗЕЛ ВПРЫСКА</b>												
Диаметр шнека	мм	26	28	30	32	36	40	45	50	50	70	50
Масса впрыска (полистирол)	г	65.8	76.3	87.6	111	148	186	232	491	491	1414	564
Объём впрыска	см <sup>3</sup>	71.6	83	9504	132.6	162	200	253	534	534	1539	589
Скорость впрыска	см <sup>3</sup> /с	53	61	70	80	101	125	158	205	205	248	180
Производительность пластилятора (полистирол)	г/с	6	7	8	8	10	13	15	15	15	15	15
Давление впрыска	МПа	278	240	209	253	199	161	130	204	204	162	232
Скорость вращения шнека	об/мин	180			150				100		100	
<b>УЗЕЛ СМЫКАНИЯ</b>												
Усилие смыкания	кН	140			260				450		1000	
Ход подвижной плиты	мм	300			400				600		1100	
Расстояние между колоннами (по горизонтали и вертикали)	мм	710*340			925*420				1100*610		1130*1130	
Высота пресс-формы, макс.	мм	460			500				600		1300	
Высота пресс-формы, мин.	мм	120			200				200		700	
Ход толкателя	мм	70			110				110		150	
Размер плиты (по горизонтали и вертикали)	мм	940*570			1190*685				1450*930		1700*1100	
Диаметр ротационного стола	мм	750			980				1200		1600	
Расстояние между центрами цилиндров экструдера	мм	400			500				550		710	
Минимальное расстояние между пресс-формами	мм	80			80				80		80	
Количество комплектов пресс-форм	к-т	2			2				2		2	
<b>ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ</b>												
Мощность двигателя масляного насоса	кВт	22.38			29.84				59.7		59.7	
Регулятор температуры	мн-во знач.	2-(0-400°C)*3			2-(0-400°C)*4				2-(0-400°C)*5		2-(0-400°C)*5	
Нагреватель	кВт	4*2			8*2				13*2		29.35*2	
<b>ОСТАЛЬНОЕ</b>												
Размеры оборудования (ДхШхВ)	мм	5330*1350*1924			6500*1750*2100				7500*2000*2100		11200*2300*2500	
Вес оборудования	т	5.5			17				20		25	
Объём масляного бака	л	260			800				1500		1500	
Давление системы, макс.	МПа	140			140				140		140	

## Характеристики энергосберегающих термопластавтоматов с сервоприводом

### УЗЕЛ СМЫКАНИЯ

- Высокоточное и высокопрочное запираение фильеры.
- Т-образное расположение пластины.
- Точная настройка силы зажима.
- Стальная втулка с масляной смазкой.
- Многоступенчатый контроль открытия формы.
- Усиленная шарнирная конструкции.
- Высокая параллельная пластина для увеличения срока службы поперечной соединительной планки.
- Защита пресс-формы для литья под низким давлением.
- Функция удержания и сброса давления.
- Устройства двойной безопасности механической и гидравлической безопасности.
- Параллельное движение для открытия и извлечения формы для машин модели 650T и выше.
- Предустановленные резьбовые отверстия для установки манипулятора.
- 2 комплекта для вытягивания сердечника в стандартной комплектации (дополнительные комплекты поставляются по требованию).
- 2 комплекта обдува воздухом в стандартной комплектации (дополнительные комплекты поставляются по требованию).
- Стеклоанный высокоточный водораспределитель (поставляется по требованию).
- Стандартный водораспределитель с быстросъемным фитингом для подачи воды.
- Устройство установки манипулятора европейского стандарта для моделей выше 550.
- Стальная полоса высокой твердости для перемещения пуансона.
- Высокопрочный пятишарнирный зажимной механизм.
- Функция автоматической регулировки толщины формы.
- Открытие, закрытие и выталкивание формы контролируются датчиком линейного перемещения.
- Автоматическая централизованная система смазки.
- Защитная верхняя крышка в зоне зажима формы.

Приведённая выше информация предназначена только для справки; компания оставляет за собой право изменять информацию без предварительного уведомления.

## УЗЕЛ КОНТРОЛЛЕРА

- Цветной экран КЕВА (опционально сенсорный экран).
- База данных настроек пресс-формы, 300 записей.
- Доступно 10 языков, включая русский язык.
- Обнаружение данных I/O.
- Запись данных формования и визуальный отчет.
- Напоминание о техническом обслуживании оборудования.
- Функция проверки в форме (по требованию).
- Электрические компоненты всемирно известных брендов.
- Мониторинг процесса формования в режиме реального времени.
- Функция обнаружения производственных данных.
- Функция сигнализации о неисправности.
- Функция преобразования давления впрыска/давления удержания.
- Трехцветная тревожная сигнализация.
- Защита двигателя от перегрузки.
- Кнопка аварийной остановки на передней и задней дверях.
- Экономия энергии по частоте (серводвигатель).
- Интерфейс манипулятора Euromar 12.
- Интерфейс манипулятора Euromar 67 (по требованию).
- Контроль нагрева на твердотельных реле.
- Централизованная система управления компьютерной сетью.

## ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ УЗЕЛ

- Сервомоторная система.
- Увеличенная мощность серводвигателя.
- Функция мультивпрыска.
- Тихая и высокоэффективная гидравлическая система.
- Сигнализация об уровне гидравлического масла.
- Клапан холодной воды (по требованию).
- Цельной жесткий встроенный маслопровод масляного контура.
- Защита цепей трубопроводов высокого давления.

## УЗЕЛ ВПРЫСКА

- Удлиненная насадка.
- Износостойкие детали шнека.
- Точная настройка положения шнека.
- Отображение скорости шнека.
- Биметаллический цилиндр шнека (по требованию).
- Инфракрасный обогреватель (по требованию).
- Теплоизоляционная защита цилиндров.
- Защитный кожух инжекционной форсунки.
- Самоуплотняющаяся насадка (по требованию).
- Сигнализация о запуске холодного шнека и защита от такого запуска.
- Простая регулировка центра сопла.
- Положение каретки контролируется датчиком линейного перемещения.
- Масляный двигатель для пластификации.
- Оснащен платформой подачи материала.
- Автоматическая централизованная система смазки узла впрыска.
- Регулирование температуры цилиндра по замкнутому контуру.
- Интеллектуальный независимый контроль температуры для каждой зоны нагрева.
- Стандартный питатель или питатель из нержавеющей стали (по требованию).

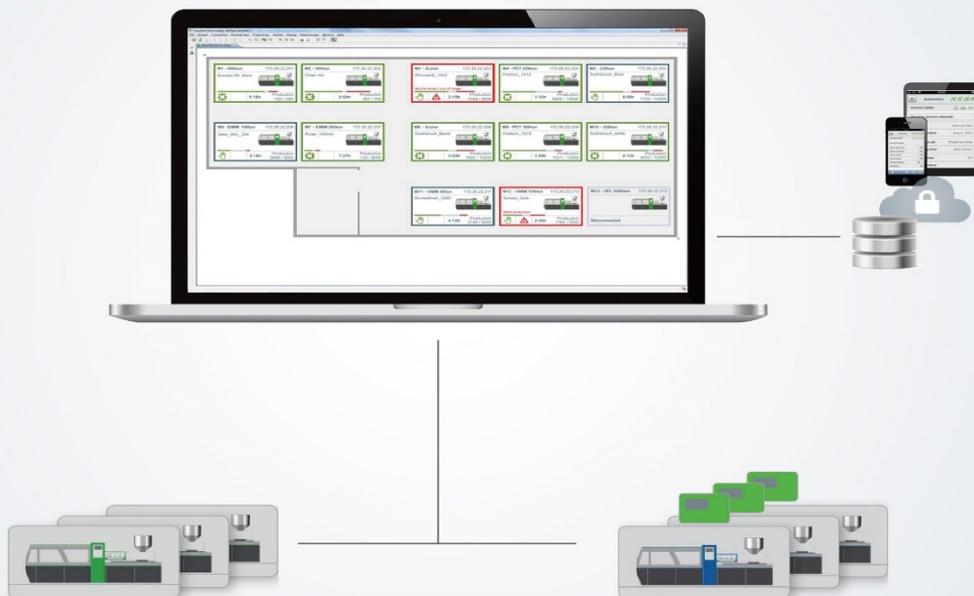
## ОСТАЛЬНОЕ

- Запатентованный внешний вид бренда DKM.
- Защитная структура европейского стандарта CE.
- Станок стандарта CE (по требованию).
- Регулируемые антивибрационные подставки.
- Часто используемый набор инструментов (дополнительный набор инструментов для проекта Цзяохусяо).
- Запасные USB разъем и электрическая розетка.
- Внутренний откос для зоны сброса продукта для машин ниже 550T.
- Увеличенная станина (по требованию).

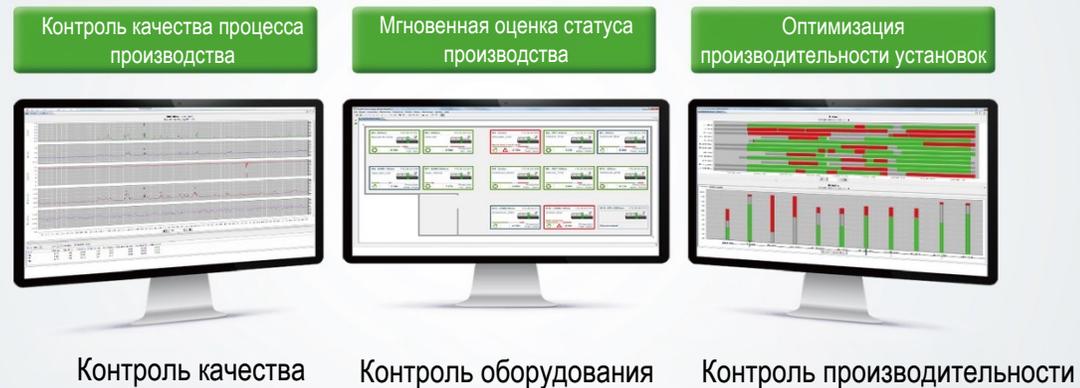
# KePlast EasyNet



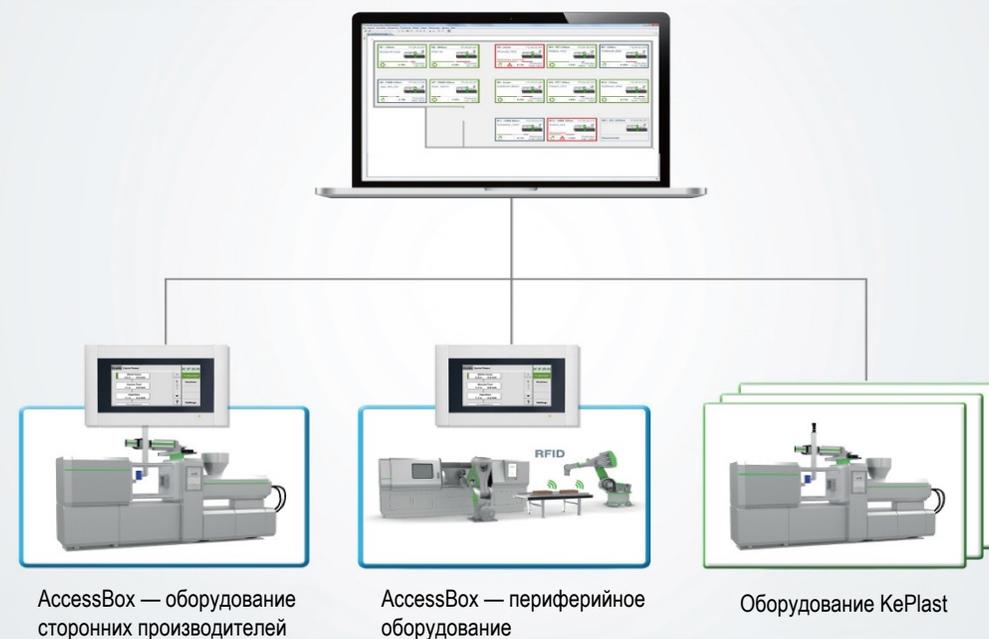
1 Контролируйте производство с помощью ПК, планшета и смартфона



2 Легкий анализ данных для обеспечения качества и производительности

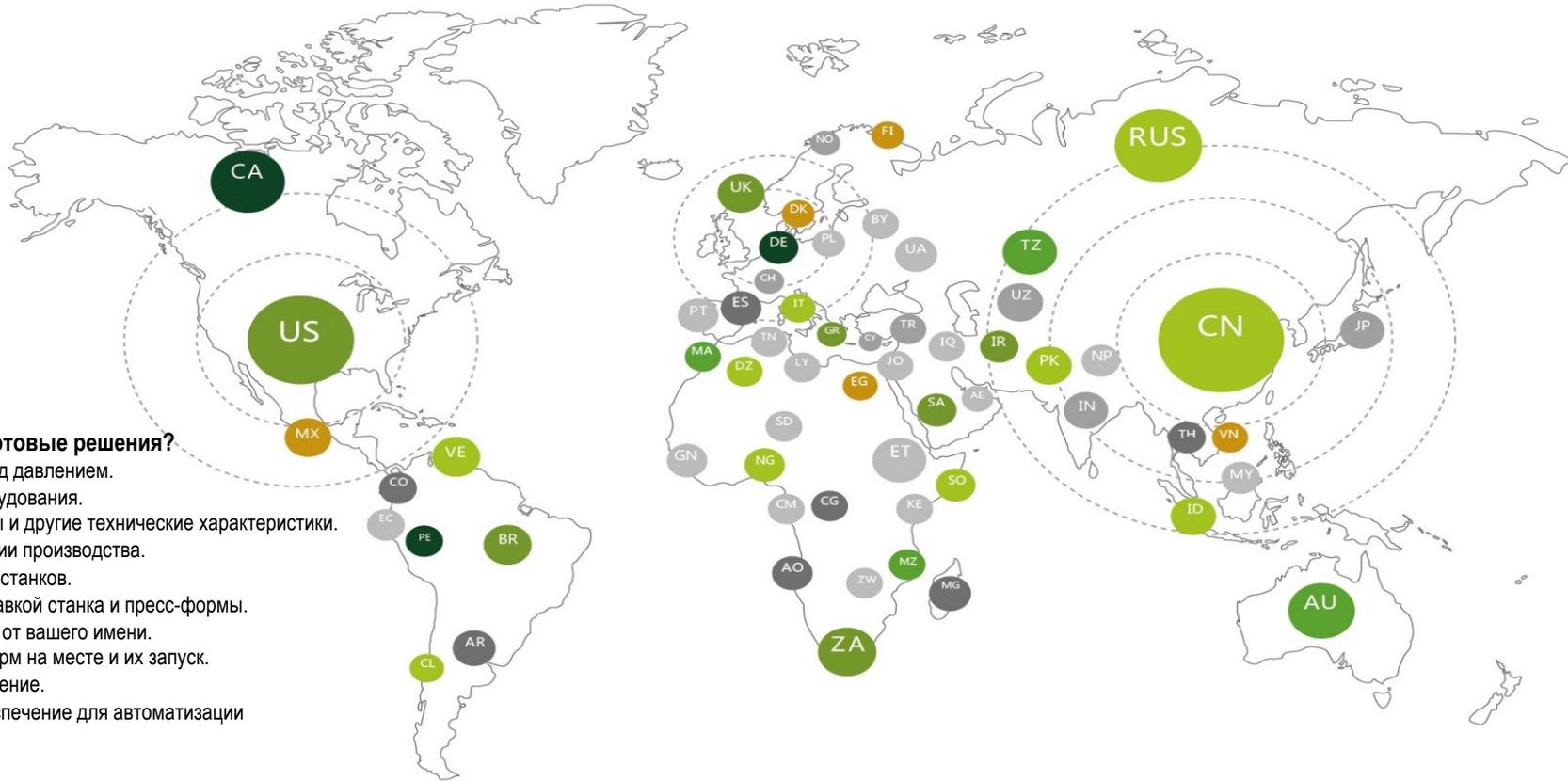


3 Легкий доступ к данным об оборудовании в любое время с планшета и смартфона.



# Сервисная сеть DKM

Для стран Африки и Южной Америки для запуска новых производств по литью пластмасс.



## Что могут предложить наши готовые решения?

- Проектный вариант цеха литья под давлением.
- Лучшее сочетание станков и оборудования.
- Выбор номера гнезд пресс-формы и другие технические характеристики.
- Решения по системе автоматизации производства.
- Базовая монтажная схема сборки станков.
- Обучение операторов перед отправкой станка и пресс-формы.
- Найм инженеров или менеджеров от вашего имени.
- Монтаж оборудования и пресс-форм на месте и их запуск.
- Обучение на месте и онлайн-обучение.
- Первоклассное программное обеспечение для автоматизации производства.

