

HM

HM Series / HM-M Series

HOCHLEISTUNGS-WARMKAMMER-
DRUCKGUSSMASCHINE



Yizumi Holdings Co., Ltd.

Address: No.22 Ke Yuan 3rd Road, Shunde, Foshan, Guangdong 528300, China
TEL: 86-757-2926 5301 86-757-2926 5300(overseas) Email: dcsolutions@yizumi.com
www.yizumi.com

[DISCLAIMER]

- [1] YIZUMI reserves the right to modify the product description in the catalogue. Specification might be changed without prior notice.
- [2] The picture in the catalogue is for reference only. The real object should be considered as final.
- [3] The data in the catalogue is obtained from internal testing in YIZUMI laboratory.
Please refer to the actual machine for the final data. YIZUMI reserves the right of final interpretation upon disputes and ambiguities.



THINK TECH FORWARD

Warmkammer-Druckgussmaschine der HM-Serie (für Zink)

Die Warmkammer-Druckgussmaschinen der HM-Serie konzentrieren sich auf eine qualitativ hochwertige Produktion und sind die effizientesten Maschinen der Warmkammer-Serie von YIZUMI. Sie finden breite Anwendung in den Bereichen 3C, Badezimmer, Kleidung, Hardware und Hausausstattung.

Die drei wertvollsten Vorteile

Herausragende Leistung

| Bessere Leistung

100% Fokus auf hochqualitative Fertigung. Ein optimiertes Einpresssystem gewährleistet einen präzisen und reproduzierbaren Giessprozess.

| Effizienter

Das optionale, extrem schnelle Spannsystem steigert die Produktionseffizienz im Vergleich zu herkömmlichen Druckgussmaschinen erheblich.

HM

| Einfachere Bedienung

Die SPS-Steuerung von Siemens mit der High-End-Mensch-Maschine-Schnittstelle macht die Bedienung bequemer und flexibler.



Bessere Leistung

Gewährleistet hohe Effizienz, Genauigkeit und Stabilität des Giessprozesses.



Hohe Effizienz

Schnelle, sensible Steuerung

Leerlaufkolbengeschwindigkeit ≥ 5 m/s, Druck und Durchfluss werden durch ein Proportionalventil gesteuert, und die Parameter können auf dem Bildschirm eingestellt werden, was Programmierzeiten verkürzt und vereinfacht.

Automatische Sprühvorrichtung

Zuverlässige, langlebige und automatische Sprühvorrichtung, um eine schnelle und stabile Produktion sicherzustellen.



Hohe Präzision

Einspritzung mit hoher Präzision

Optimiertes Einspritzsystem mit zweistufiger Einspritzregelung, geeignet für hochwertige Produktion.

Spannen mit hoher Präzision

Für Öffnen und Schließen der Form werden hochqualitative, importierte Wegmessumformer verwendet.



Stabile Leistung

Fortschrittliches elektronisches Heizsystem

Ausgerüstet mit einem fortschrittlichen System zur Steuerung der Düsen-/Gooseneck Heizung.

Brenner

Energiesparendes System mit Honeywell Steuerung und schwedischem BENTONE Brenner gewährleistet einfaches und stabiles Temperaturmanagement.



Düsentemperatur Gooseneck-Temperatur Ofentemperatur



Höhere Effizienz

Die stabile Formschliesseinheit ist auf Geschwindigkeit optimiert um höchste Produktionseffizienz zu bieten.



Ein hydraulisch angetriebener Motor der Marke Vickers mit stabiler, schneller und langlebiger Steuerung wird verwendet.

Hochgeschwindigkeitsspannen

Das optionale Hochgeschwindigkeits-Spannsystem kann die Produktionseffizienz im Vergleich zum herkömmlichen System offensichtlich verbessern.



Stabiles Spannen

Die verstärkten Aufspannplatten, aus hochwertigem duktilem Gusseisen gefertigt, weisen eine hohe Steifigkeit auf zum Schutz des Giesswerkzeuges und zur Reduktion von Uberspritzen. Die aus hochfestem Stahl gefertigten, verchromten Säulen bieten äusserst lange Betriebszeiten.



Einfachere Bedienung

Intuitive Bedienung von Steuerung und Steuersäule spart Zeit.



Ein leistungsstarkes automatisches Alarmsystem, das schnelle Fehlerbehebung unterstützt.

Das Bedienfeld ist mit einer Sicherheitsverriegelung ausgestattet und verfügt über Funktionen wie Fehlerdiagnose und -anzeige, Produktionsmanagement und Datenspeicherung, welche die operative Produktivität erhöht.



Visuelle Schnittstelle für Einstellung und Bedienung.

Siemens SPS -Steuerungssystem mit intelligenter Mensch-Maschine-Schnittstellenkonfiguration bietet bequemes Programmieren von Prozessparametern und einer Vielzahl von weiteren Funktionen direkt am Bildschirm was die Produktivität weiter erhöht.



Technische Daten - HM-Serie

PUNKT	Einheit	HM90	HM160	HM200	HM280	HM400
Schließkraft	kN	800	1600	2000	2800	4000
Schließhub	mm	280	350	400	460	550
Formhöhe (min. - max.)	mm	150-360	205-505	250-550	250-650	300-750
Säulenabstand	mm	357X357	459X459	510X510	560X560	650X650
Auswerferkraft	kN	50	108	108	158	180
Auswerferhub	mm	60	85	100	100	120
Einpresskraft	kN	65	108	130	158	182
Einpresshub	mm	130	150	175	200	230
Kolbendurchmesser	mm	45,50,60	60,65,70	60,65,70	70,80	70,80,90
Schussgewicht (Zn)	kg	1,1,3,1,5	2,1,2,5,2,9	2,5,2,9,3,3	3,8,5	4,4,5,7,7,2
Gießdruck	MPa	40,8,33,27	38,2,33,28	46,39,34	41,31,4	47,36,29
Projizierte Fläche	cm ²	193-296	418-571	434-593	682-891	845-1399
Einpressposition	mm	0	0,-80	0,-100	0,-125	0,-125
Abreissweg	mm	190	200	200	200	340
Ofenkapazität	dm ³	50	55	110	110	200
	kg/Zn	330	360	720	720	1350
Diesel Ofen	kg/h	4.8	4.8	6.3	6.3	11.2
Elektrischer Ofen	kW	30	42	65	65	90
Düsenheizung	kW	2	2.5	4	5	5
Systemdruck	MPa	10.5	14	14	14	14
Motorkapazität	kW	11	15	15	18.5	22
Öltankkapazität	L	250	300	400	500	800
Maschinenabmessungen (L x B x H)	mm	4370X1620 X2120	5550X1630 X2580	5950X1750 X2600	6500X1850 X2650	7500X2250 X2950

■ Option ■ Remark: The Data above were acquired by testing in the factory, only for your reference. The specific data please accord to the actual equipment.

Standard- und optionale Merkmale - HM-Serie

PUNKT	HM90	HM160	HM200	HM280	HM400
Kühlwasser an fester Aufspannplatte	●	●	●	●	●
Automatische Sprühdüse (1 Satz)	●	○	○	○	○
Abschlagzylinder	●	○	○	○	○
"1 Satz Kern"	●	●	●	●	●
Zusätzliche Kernzugvorrichtung	○	○	○	○	○
Kern-Grenzscharter (2 Satz)	●	●	●	●	●
Einspritzposition "0"	●	●	●	●	●
Spezialeinspritz- position	○	○	○	○	○
Hydraulische Hebevorrichtung (Einspritzposition)	○	●	●	●	●
Elektrische Sicherheitstür (vorne)	○	○	●	●	●
Elektrische Sicherheitstür (hinten)	○	○	○	○	○
Dieselmotor	●	●	●	●	●
Gasbrenner	○	○	○	○	○
Elektroschmel- zofen	○	○	○	○	○
Spannkraftanzeige	○	○	○	○	○
Automatische Formwech- selvorrichtung	○	○	○	○	○
Anzeige und Überwachung der Schusskurve	○	○	○	○	○

● "Standard" ○ "Optional"

Warmkammer-Druckgussmaschine der HM-M-Serie (für Magnesium)

HM200M-HM400M

Hocheffiziente Produktionslösung für dünnwandige Präzisionsteile aus Magnesiumlegierungen.

Seit vielen Jahren versorgt YIZUMI die Druckgiessindustrie mit effizienten Druckgusslösungen für Magnesiumproduktionen.

- Das verbesserte Hydraulische Steuerungssystem ermöglicht effiziente Produktion mit minimalem Ausschuss.
- Unser bewährtes Steuerungssystem der Druckgiessanlage ermöglicht höchste Produktionszuverlässigkeit.
- Ein optimiertes HMI erlaubt einfaches Bedienen der Anlagen und reduziert Trainingsaufwände.
- Optimierungen an Gelenkgeometrie und Abreisszylinder erhöhen Produktivität und reduzieren Zykluszeit.

Anwendungsbereiche

Die Warmkammer-Magnesiumlegierungsdruckgussmaschinen der Serie HM-M eignen sich für die Herstellung präziser und komplexer Magnesiumlegierungsdruckgussteile und werden häufig für besonders dünnwandige Magnesiumlegierungsteile (Wandstärke < 1 mm), Mobiltelefongehäuse, Tablet-Computer und andere 3C-Produktanwendungen verwendet.



Tablet-PC-Platine



Laptop-Gehäuse



Computerzubehör



Telefon-Mittelplatte



E-book accessories



Die HM-M-Serie bietet internationale Maschinentechnologien für konkurrenzfähige Druckgussproduktionen.

HM-M



Höhere Effizienz

Ein um 10% schnelleres Formschiesssystem bietet unseren Kunden höhere Produktivität in ihrer Produktion.



Genauere Steuerung

Der Einsatz einer hochwertigen und geräuscharmen Hydraulikpumpe, bietet bessere Leistung bei reduziertem Energieverbrauch. Druck und Durchfluss werden durch ein Proportionalventil gesteuert, und die Parameter können am Bildschirm eingestellt werden, was die Genauigkeit verbessert.



Höhere Stabilität

Verstärkte Aufspannplatten, aus hochwertigem duktilem Gusseisen gefertigt, weisen eine hohe Steifigkeit auf zum Schutz des Giesswerkzeuges und zur Reduktion von Ueberspritzen.



Einzigartiges Akku Design

Ein Hochleistungsakkumulator stellt sicher das die Einpressleistung konstant hoch und reproduzierbar zur Verfügung steht damit eine hohe Produktionsstabilität erreicht wird



Hohe Konfiguration

Ausgerüstet mit einer automatischen Schutztüre die schnell, genau und stabil ist.



Optimierte Integration von Mensch und Maschine

Eine gut strukturierte und einfach zu bedienende Steuersäule vereinfacht die Bedienung für den Bediener und erhöht die Produktivität.



Specifications – HM-M Series

PUNKT	Einheit	HM200M	HM280M	HM400M
Schließkraft	kN	2000	2800	4000
Schließhub	mm	400	460	550
Formhöhe (min. - max.)	mm	250-550	250-650	300-750
Säulenabstand	mm	510X510	560X560	650X650
Auswerferkraft	kN	108	158	180
Auswerferhub	mm	100	100	120
Einpresskraft	kN	130	158	182
Einpresshub	mm	175	230	230
Kolbendurchmesser	mm	70,80	70,80	80,90
Schussgewicht (Mg)	kg	0.78, 1.03	1.03, 1.35	1.35, 1.71
Gießdruck	MPa	33.7, 25,8	41, 31.4	36.8, 29
Projizierte Fläche	cm ²	473, 618	545, 712	868, 1103
Einspritzposition	mm	0, -100	0, -125	0, -125
Abreissweg	mm	275	340	340
Systemdruck	MPa	14	14	14
Motorkapazität	kW	15	18.5	22
Öltankkapazität	L	400	500	800
Maschinenabmessungen (L xB x H)	mm	5950X1750X2600	6500X1850X2650	7500X2250X2950

Anmerkung: Magnesiumlegierungs-Ofenteile, heiße Verschleißteile (Hülse, Düsenkörper) und Heizsystem usw. sind keine Standardkomponenten der Magnesiumlegierungs-Wärmekammer-Druckgussmaschine. Der Benutzer muss diese Teile bei Bedarf kaufen.

■ Option ■ Remark: The Data above were acquired by testing in the factory, only for your reference.
The specific data please accord to the actual equipment.

Technische Daten - HM-M-Serie

PUNKT	HM200M	HM280M	HM400M
Mehrstufige Druck- und Geschwindigkeitsregelung für die Formschließung	●	●	●
"Funktion für Niederdruck-Formschließen"	●	●	●
Elektrische Zentralschmieranlage	●	●	●
Hydraulische Formhöhenverstellung	●	●	●
PLC und Touchscreen	●	●	●
Freistehender Schaltschrank	●	●	●
Mobiles Bedienpult	●	●	●
Elektrische Sicherheitstür (vorne)	●	●	●
Elektrische Sicherheitstür (hinten)	○	○	○
Hydraulische Entriegelung	●	●	●
Hydraulischen Höhenverstellung der Einpressposition	●	●	●
Hydraulischer Auswerfer	●	●	●
Hydraulischer Kernzug 1 Satz	●	●	●
Spannkraftanzeige	○	○	○
Automatische Formwechsellvorrichtung	○	○	○
Einpresskurven Überwachung	○	○	○

● "Standard" ○ "Optional"

Spannplattenabmessungen und Layout - HM-M-Serie

