

H O S U N G

M A C H I N E R Y

POWER BY TECHNOLOGY
TECHNOLOGY BY POWER

I N D U S T R I A L

HOSUNG
MACHINERY INDUSTRIAL

HOSUNG PRESS

Hot & Warm Forging Press
Precision Steel Chopper
Knuckle Joint Press
Trimming Press





INTRODUCE HOSUNG

问候语

镐成机械自创立以来，始终贯彻研究与开发的理念、以客户为中心，以传统的技术能力和创新的开拓精神成为了行业界的领头羊，是韩国生产锻压机械的最优企业，在全世界锻压机研发与生产方面占有重要地位。

从创立之初到迄今为止，积累了丰富的制作经验，通过储备的专有技术和诸多自主专利技术制作的锻压机及锻压机周边辅助设备，在世界市场上广受好评，也被认可为最具优秀竞争力的一流锻压设备公司。虽然得到了当前的荣誉和成绩，但我们不会止步于当前，会继续不断的投入研发并不断完善设备。

我们将始终以满足客户的变化与革新、核心技术的不断研究和开发的理念、向更高处不断地努力，再进一步。

同时，我们所有职工将为向未来社会提供更大的幸福与富足而竭尽全力，并尽到作为全世界锻压设备研发与制作引领者的角色和责任。

谢谢。

公司沿革

- | | | |
|-------|-----|------------------------------|
| 1985. | 05. | 成立镐成机械制造厂（九老3工业园区） |
| 1987. | 07. | 转换为镐成机械工业（株）法人 |
| 1989. | 05. | 开发通用 PRESS 全部机型 |
| 1991. | 09. | 开发1,600吨精密热模锻压力机 |
| 1991. | 12. | 公司扩大规模并搬迁（始华工业园区-现所在地） |
| 1992. | 03. | 开发全自动精密棒料剪切机 |
| 1993. | 03. | 开发精密热模锻压力机全部机型并注册设备 |
| 1995. | 05. | 投入 Auto Cad System |
| 2001. | 01. | 开发精密冷锻压力机 |
| 2003. | 05. | 开发链节型精密棒料剪切机 |
| 2003. | 09. | 2,000吨 精密热模锻压力机（韩国国内首次开发、供货） |
| 2004. | 07. | 精密热模锻压力机开始出口 |
| 2005. | 11. | 获得100万美金出口冠军总统奖 |
| 2007. | 07. | 2,500吨精密热模锻压力机（韩国国内首次开发、供货） |
| 2009. | 06. | 更换用于4,500吨压力机制造的大型数控落地镗铣床 |
| 2011. | 06. | 获得CE认证标志 |
| 2013. | 12. | 获得300万美金出口冠军总统奖 |
| 2017. | 01. | 高速精密锻压机HCL/HLM（韩国国内首次开发、供货） |
| 2018. | 12. | 获得500万美金出口冠军总统奖 |



H O S U N G MACHINERY INDUSTRIAL

POWER by **TECHNOLOGY**



TECHNOLOGY by **POWER**

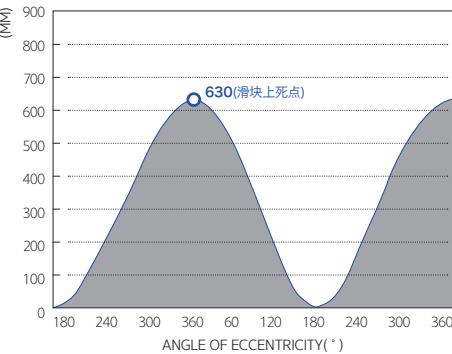


HCL

HOT & WARM FORGING PRESS

HOT & WARM FORGING PRESS

HCL SERIES



630^{MM}

HCL 系列 (无曲柄压力机)

HCL系列适合热锻及温锻成型作业，且比曲柄压力机强度更高，在下死点的成型能力也更高。同时，加压时滑块易于维持平行度，压力机在动态作业时也可维持静态时的精度。驱动部的给油及维护等的操作简单，不仅可以用于需要行程比较长的成型作业，因滑块内部是特殊结构的滑块调节装置和过载保护装置一体型结构，还可在成型作业中进行细微的调整，将左/右偏心负载的发生降到最低，且由防过载装置结构组成。不是单动作业而是适合连续作业，因此可比一般的热模锻压力机确保生产更多的数量。



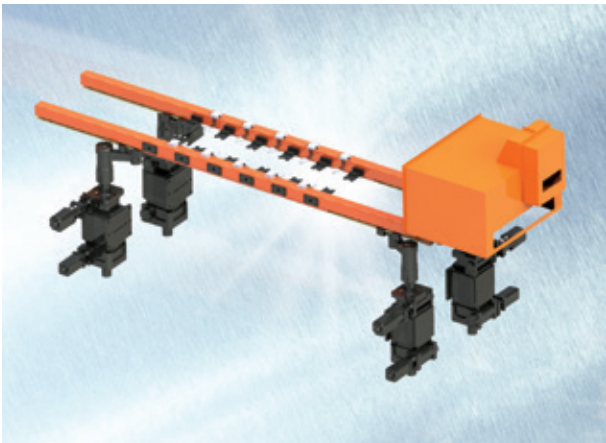
驱动系统 | Drive System

通过3级减速齿轮驱动方式将能量恢复时间缩短到最小，为连续作业提供充分的扭矩。



伺服步进梁 | Transfer

最适合多工位精密锻造的伺服控制方式的自动移送装置。



可生产的品种 | Parts





规格 | SPECIFICATIONS

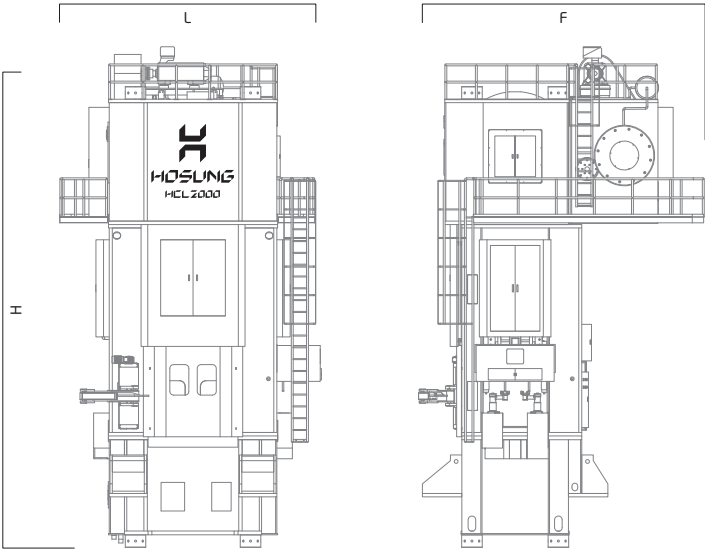
Type	HCL-1250	HCL-1600	HCL-2000	HCL-2000
能力 Capacity (ton)	1,250	1,600	2,000	2,000
行程 Stroke (mm)	500	630	630	800
行程次数 Stroke Per Minute (SPM)	20 ~ 40	18 ~ 35	18 ~ 35	18 ~ 32
滑动面积 Slide Area, LR x FB (mm)	1,500 x 850	2,030 x 1,000	2,030 x 1,000	2,030 x 1,100
工作台面积 Bed Area, LR x FB (mm)	1,500 x 850	2,030 x 1,000	2,030 x 1,000	2,030 x 1,100
闭模高度 Die Height (mm)	1,360	1,600	1,600	1,600
滑块调节量 Slide Adjustment (mm)	10	10	25	25
上顶出 Upper Ejector (mm)	50	70	70	70
下顶出 Lower Ejector (mm)	150	180	200	200
主电机 Main Motor (kw)	210	300	310	350

选配 | OPTIONS

- ▶ 模架 | Die Set
- ▶ 模具快速更换装置 | Q.D.C Device
- ▶ 负载监测器 | Load Monitor
- ▶ 模具提取装置 | Die Lifter Device
- ▶ 自动伺服步进梁装置 | Auto Transfer Device
- ▶ 自动脱模剂喷射装置 | Auto Lubrication Device

外观尺寸 | DIMENSIONS

Type	HCL-1250	HCL-1600	HCL-2000	HCL-2000
L (mm)	5,900	6,600	6,600	6,600
F (mm)	6,500	7,300	7,400	7,500
H (mm)	9,250	12,500	12,660	13,030



* 本机械的规格可能会因质量改进而更改，恕不另行通知。

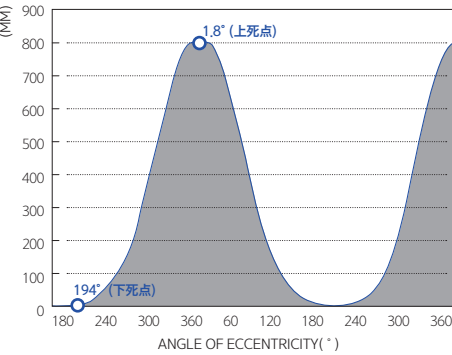


WARM & COLD FORGING PRESS



WARM & COLD FORGING PRESS

HLM SERIES



800^{MM}

HLM系列（连杆压力机）

HLM系列适合温锻及冷锻成型作业，适合最终成型时变形严重的锻造产品的成型、精整、精压等产品生产。使用了肘杆（KNUCKLE-JOINT）压力机的驱动方式并在连杆（CONNECTING ROD）部分增加了连接关节，因此滑块下降时呈现肘杆式压力机的柔和的运动曲线形态，滑块上升时可像曲柄压力机一样进行快速的归位。这样的滑块运动曲线可在产品成型时减少压力机冲击速度(Reduced impact speed)。由此即可延长压力机的加压成型时间，可生产前、后方挤压的高品质的产品并提高生产速度。因减缓上模具与下模具交叉的瞬间速度，可延长模具的寿命、将磨损减到最低，由此减少模具更换的时间，同时增加作业时间、提高生产速度。由于不像曲柄压力机一样使用高速冲击，而是使用了缓慢按压的运动形态，可将压力机的噪音降到最低。

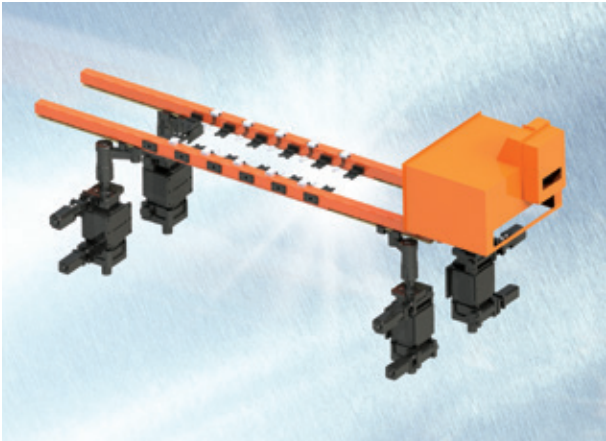
驱动系统 | Drive System

通过肘杆式机构方式和连杆关节复合驱动方式，将减压行程的速度变化最小化的同时着手加压能力最大化。



伺服步进梁 | Transfer

最适合多工位精密锻造的伺服控制方式的自动移送装置。



可生产的品种 | Parts





规格 | SPECIFICATIONS

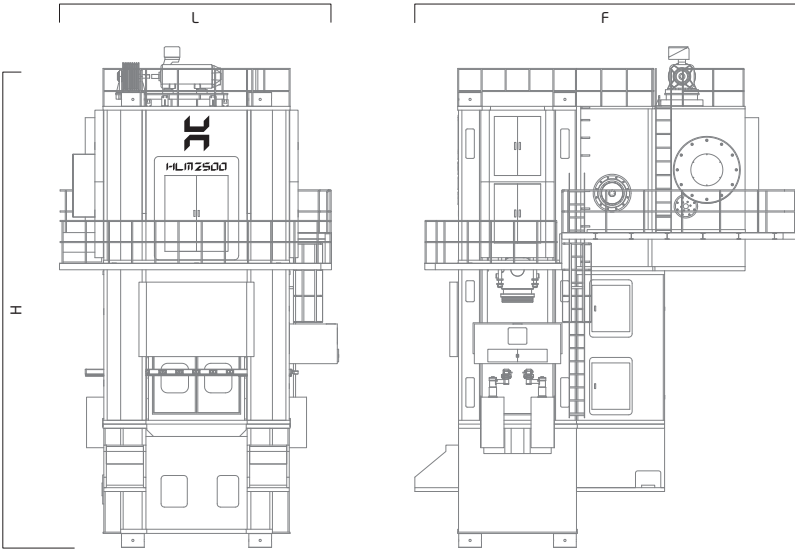
Type	HLM-1250	HLM-1600	HLM-2000	HLM-2500
能力 Capacity (ton)	1,250	1,600	2,000	2,500
行程 Stroke (mm)	500	630	630	800
行程次数 Stroke Per Minute (SPM)	20 ~ 35	16 ~ 32	16 ~ 32	16 ~ 30
滑动面积 Slide Area, LR x FB (mm)	1,500 x 800	2,030 x 1,000	2,030 x 1,000	2,030 x 1,100
工作台面积 Bed Area, LR x FB (mm)	1,500 x 800	2,030 x 1,000	2,030 x 1,000	2,030 x 1,100
闭模高度 Die Height (mm)	1,360	1,420	1,600	1,600
上顶出 Upper Ejector (mm)	40	50	50	60
下顶出 Lower Ejector (mm)	200	200	200	200
主电机 Main Motor (kw)	200	320	350	400

选配 | OPTIONS

- ▶ 模架 | Die Set
- ▶ 模具快速更换装置 | Q.D.C Device
- ▶ 负载监测器 | Load Monitor
- ▶ 模具提取装置 | Die Lifter Device
- ▶ 自动伺服步进梁装置 | Auto Transfer Device
- ▶ 自动脱模剂喷射装置 | Auto Lubrication Device

外观尺寸 | DIMENSIONS

Type	HLM-1250	HLM-1600	HLM-2000	HLM-2500
L (mm)	6,050	6,700	6,700	6,800
F (mm)	8,450	8,700	8,800	8,950
H (mm)	10,000	10,800	11,100	11,400



* 本机械的规格可能会因质量改进而更改，恕不另行通知。



HOT & WARM FORGING PRESS

HFP系列

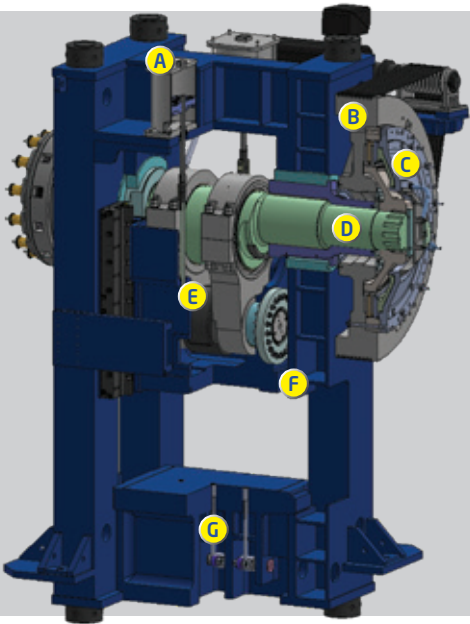
HFP系列是直驱方式驱动，适合生产多种形态的锻造产品的温、热锻压机，全部机型都是采用高强度一体型焊接机身并插入预应拉杆，因此可发挥设备强大的力量，同时可把延伸率最小化，以高精度制作的滑块在前后可进行调整的8面导轨实现了产品的高精度锻造。同时采用内齿圈、离合器齿轮方式的离合器结构，使用了高扭矩能力和多盘式类型来增大摩擦系数，将磨损降低到最低。



HFP TECHNOLOGY

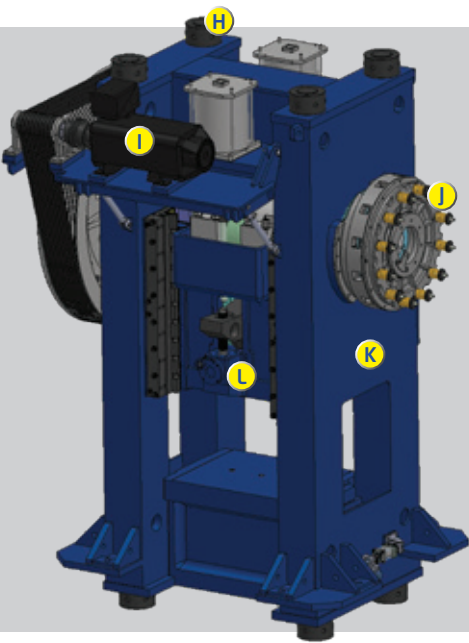
正面 | FRONT

- A. 平衡气缸 | Balance Cylinder
- B. 飞轮 | Fly Wheel
- C. 离合器 | Clutch
- D. 偏心轴 | Eccentric Shaft
- E. 连杆 | Pitman
- F. 8面可调滑块 | 8-Surface Slide
- G. 下顶出 | Lower Ejector



背面 | REAR

- H. 预应拉杆 | Tie Rod
- I. 主电机 | Main Motor
- J. 制动器 | Brake
- K. 机身 | Frame
- L. 滑块调节装置 | Slide Adjust Device



* 本结构图是以 HFP-2500为标准的。根据机型的不同，外形及结构可能存在差异。

规格 | SPECIFICATIONS

Type	HFP-600	HFP-750	HFP-1000	HFP-1300	HFP-1600	HFP-2000	HFP-2500
能力 Capacity (ton)	600	750	1,000	1,300	1,600	2,000	2,500
行程 Stroke (mm)	170	180	200	225	255	280	320
行程次数 Stroke Per Minute (SPM)	105	100	100	95	85	80	75
滑动面积 Slide Area, LR x FB (mm)	660 x 680	720 x 780	760 x 870	860 x 970	1,000 x 1,050	1,150 x 1,150	1,200 x 1,250
工作台面积 Bed Area, LR x FB (mm)	820 x 880	930 x 900	1,030 x 1,050	1,130 x 1,050	1,310 x 1,250	1,510 x 1,250	1,510 x 1,250
闭模高度 Die Height (mm)	560	580	620	720	920	950	1,000
滑块调节量 Slide Adjustment (mm)	6	8	8	8	10	10	10
上顶出 Upper Ejector (mm)	10	10	15	15	20	20	20
下顶出 Lower Ejector (mm)	40	40	45	45	50	60	60
主电机 Main Motor (kw)	37	45	55	75	110	150	175

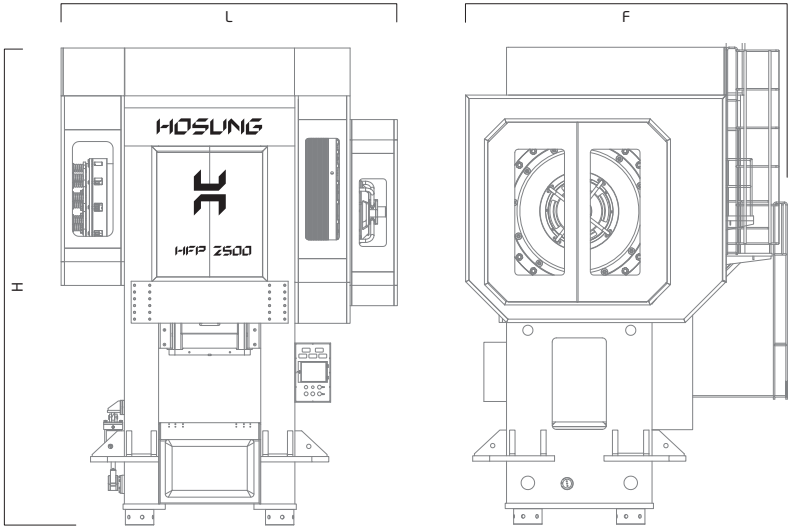
选配 | OPTIONS

- ▶ 模架 | Die Set
- ▶ 模具快速更换装置 | Q.D.C Device
- ▶ 负载监测器 | Load Monitor
- ▶ 模具提取装置 | Die Lifter Device
- ▶ 自动伺服步进梁装置 | Auto Transfer Device
- ▶ 自动脱模剂喷射装置 | Auto Lubrication Device

外观尺寸 | DIMENSIONS

Type	HFP-600	HFP-750	HFP-1000	HFP-1300	HFP-1600	HFP-2000	HFP-2500
L (mm)	3,470	3,780	4,020	4,250	4,750	5,050	5,100
F (mm)	2,700	2,900	3,200	3,420	3,600	3,950	4,210
H (mm)	4,050	5,000	5,450	5,800	6,900	7,030	7,200

* 本机械的规格可能会因质量改进而更改，恕不另行通知。





HOT & WARM FORGING PRESS



HDP系列

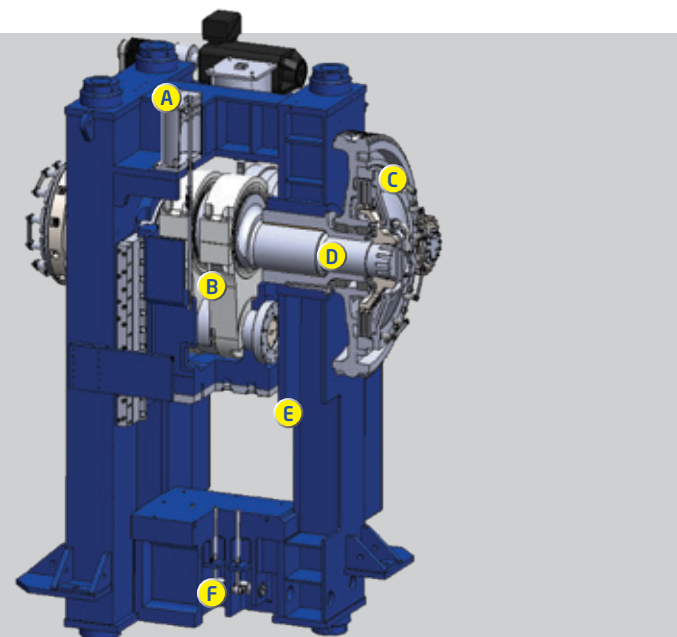
HDP系列是以双驱方式驱动，适合生产CVJ、LINK类、主轴类、轴类形态的锻造产品的温、热锻压机，全部机型都是在高强度焊接机身上插入了预应拉杆，因此可发挥强大的力量，把延伸率最小化。

HDP系列2500吨以上的大型压力机可因双连杆结构而减少偏心负载，从而在多工序生产线也可生产高精度产品，以高精度制作的滑块和在前、后两面都可进行前、后、左、右调节的8面导向杆实现了产品的高精度。

同时，采用双驱方式的大齿轮和小齿轮可提高扭矩，并将能源效率最大化。

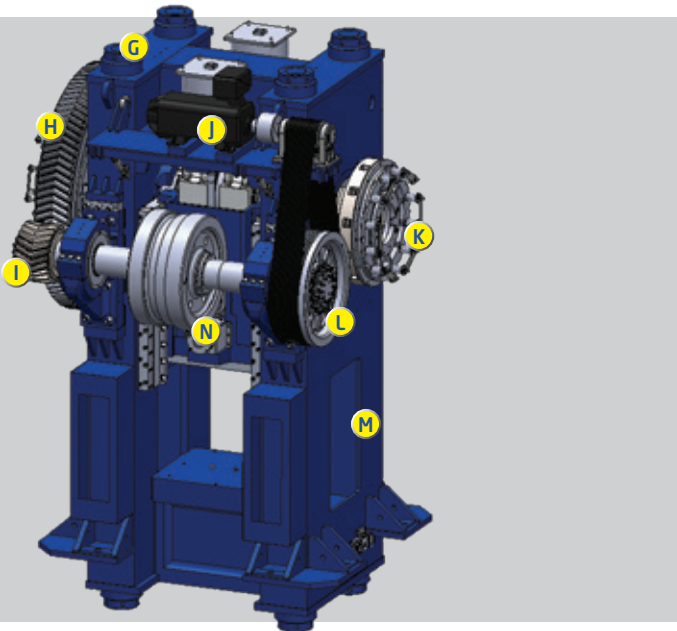
HDP TECHNOLOGY

正面 | FRONT



- A. 平衡气缸 | Balance Cylinder
- B. 双连杆 | 2-Point Pitman
- C. 离合器 | Clutch
- D. 偏心轴 | Eccentric Shaft
- E. 8面可调滑块 | 8-Surface Slide
- F. 下顶出 | Lower Ejector

背面 | REAR



- G. 预应拉杆 | Tie Rod
- H. 大齿轮 | Main Gear
- I. 小齿轮 | Pinion Gear
- J. 主电机 | Main Motor
- K. 制动器 | Brake
- L. 飞轮 | Fly Wheel
- M. 机身 | Frame
- N. 滑块调节装置 | Slide Adjust Device

* 本结构图是以 HDP-4500为标准的。根据机型的不同，外形及结构可能存在差异。

规格 | SPECIFICATIONS

Type	HDP-1300	HDP-1600 (STANDARD)	HDP-1600 (WIDE TYPE)	HDP-2500 (STANDARD)	HDP-2500 (WIDE TYPE)	HDP-3000	HDP-3500	HDP-4000	HDP-4500	HDP-5000	HDP-6500
能力 Capacity (ton)	1,300	1,600	1,600	2,500	2,500	3,000	3,500	4,000	4,500	5,000	6,500
行程 Stroke (mm)	240	290	290	300	300	320	350	380	420	430	460
行程次数 Stroke Per Minute (SPM)	85	75	75	70	70	70	65	60	55	50	40
滑动面积 Slide Area, LR x FB (mm)	860 x 970	1,000 x 1,050	1,200 x 1,150	1,200 x 1,250	1,600 x 1,250	1,500 x 1,300	1,600 x 1,300	1,600 x 1,450	1,600 x 1,450	1,720 x 1,600	1,860 x 1,700
工作台面积 Bed Area, LR x FB (mm)	1,130 x 1,050	1,310 x 1,250	1,510 x 1,250	1,510 x 1,250	1,870 x 1,250	1,770 x 1,350	1,870 x 1,350	1,870 x 1,500	1,870 x 1,500	1,990 x 1,650	2,130 x 1,750
闭模高度 Die Height (mm)	900	950	950	1,000	1,000	1,050	1,100	1,200	1,250	1,250	1,350
滑块调节量 Slide Adjustment (mm)	8	10	10	10	10	10	10	10	10	12	12
上顶出 Upper Ejector (mm)	15	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
下顶出 Lower Ejector (mm)	50	60	60	60	60	70	80	80	100	100	100
主电机 Main Motor (kw)	90	150	150	175	175	190	200	220	240	280	320

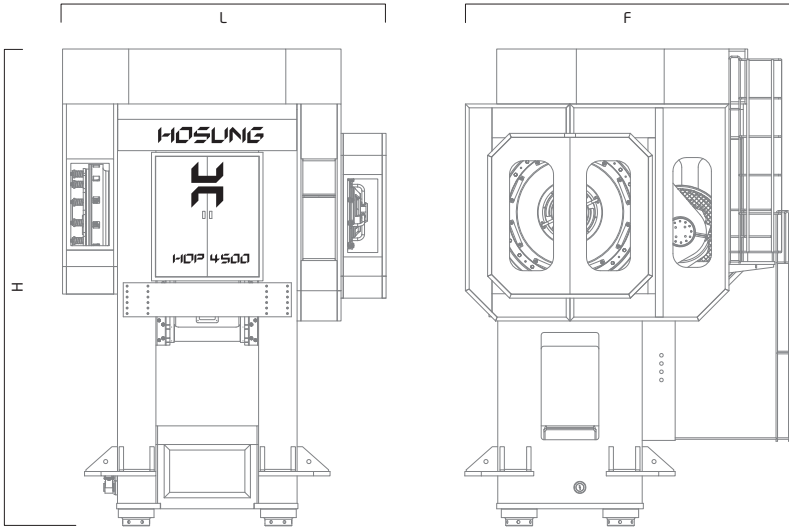
选配 | OPTIONS

- ▶ 模架 | Die Set
- ▶ 模具快速更换装置 | Q.D.C Device
- ▶ 负载监测器 | Load Monitor
- ▶ 模具提取装置 | Die Lifter Device
- ▶ 自动伺服步进梁装置 | Auto Transfer Device
- ▶ 自动脱模剂喷射装置 | Auto Lubrication Device

外观尺寸 | DIMENSIONS

Type	HDP-1300	HDP-1600 (STANDARD)	HDP-1600 (WIDE TYPE)	HDP-2500 (STANDARD)	HDP-2500 (WIDE TYPE)	HDP-3000	HDP-3500	HDP-4000	HDP-4500	HDP-5000	HDP-6500
L (mm)	4,480	4,750	4,950	5,100	5,550	5,770	5,870	5,900	5,900	6,100	6,250
F (mm)	4,300	4,600	4,700	5,000	5,000	5,300	5,600	5,760	5,860	6,050	6,150
H (mm)	6,700	7,000	7,000	7,380	7,400	8,150	8,330	8,700	8,900	9,000	9,150

* 本机械的规格可能会因质量改进而更改，恕不另行通知。

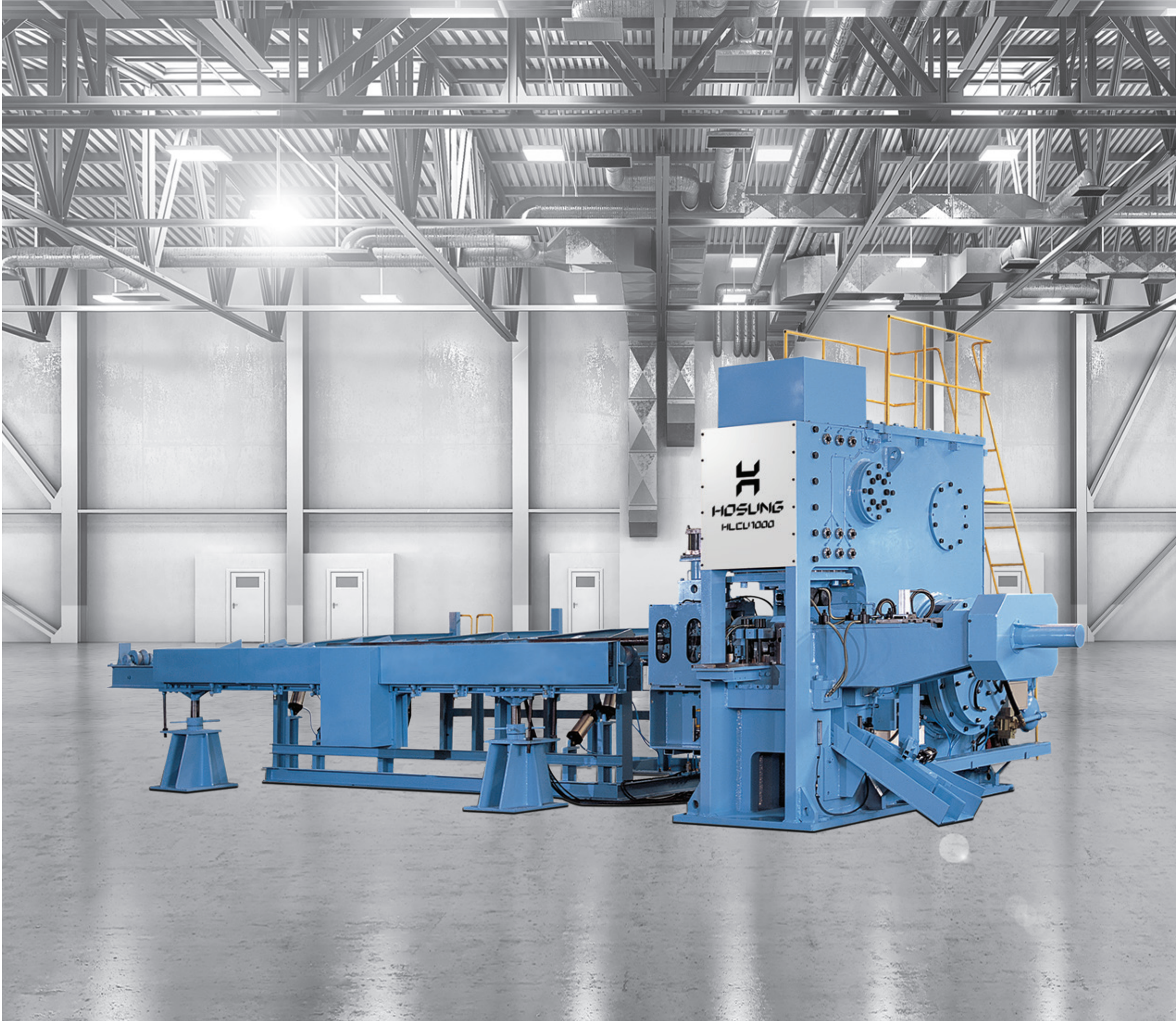




PRECISION STEEL CHOPPER

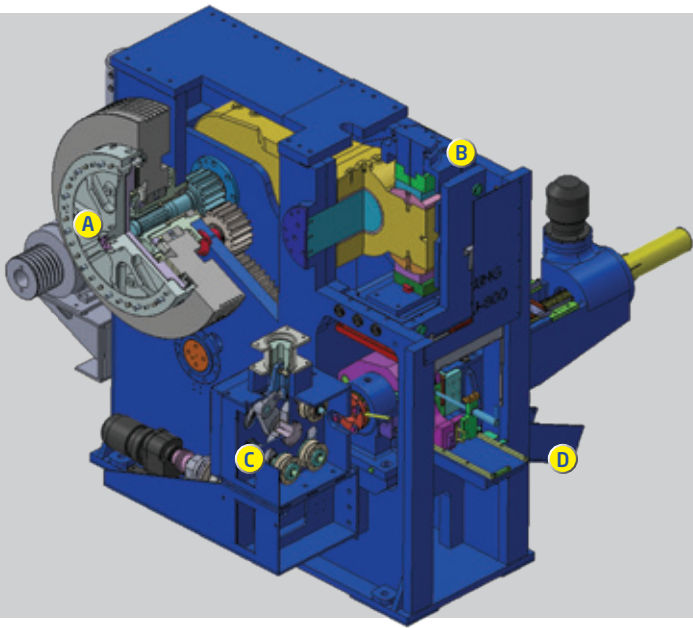
HLCU系列

HLCU系列是以连杆方式驱动，适合温、热锻用圆钢切断的棒料剪切机，在具备了高强度的耐用性和可在短时间内更换模具的便利性的一体型机身上加上了镐成持有的连杆驱动、压紧轮、止动头技术专利，全部机型以此技术为基础提供简单、便利的超精度、超高速的切断能力。



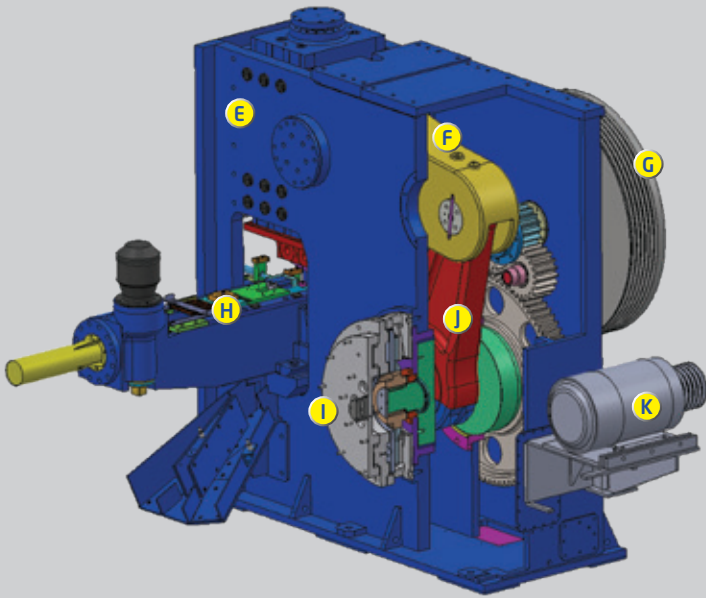
HCLU TECHNOLOGY

正面 | FRONT



- A. 离合器 | Clutch
- B. 8面可调滑块 | 8-Surface Slide
- C. 压紧轮 | Pinch Roller
- D. 出料槽 | Chute

背面 | REAR



- E. 机身 | Frame
- F. 链节-A | Link-A
- G. 飞轮 | Fly Wheel
- H. 止动头 | Stopper
- I. 制动器 | Brake
- J. 链节-B | Link-B
- K. 主电机 | Main Motor

* 本结构图是以 HLCU-1000为标准的。根据机型的不同，外形及结构可能存在差异。

规格 | SPECIFICATIONS

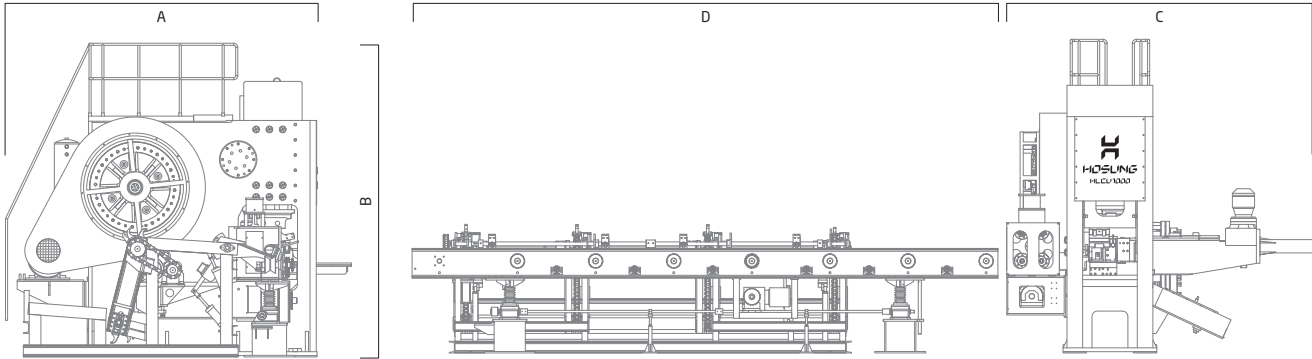
Type	HLCU-300	HLCU-450	HLCU-600	HLCU-800	HLCU-1000
能力 Capacity (ton)	300	450	600	800	1,000
行程 Stroke (mm)	90	105	120	130	140
行程次数 Stroke Per Minute (SPM)	50	45	40	40	35
移送速度 Feeding speed (mm/min)	40	40	30	30	30
主电机 Main Motor (kw)	37	37	55	75	90
可切断外径 Cutting Die (mm)	19 ~ 70	25 ~ 75	40 ~ 90	50 ~ 100	60 ~ 130
可切断长度 Cutting Length (mm)	63 ~ 400	73 ~ 400	83 ~ 400	93 ~ 400	103 ~ 400

* 切断外径根据材质的不同可能有差异。
* 表格是以S20C (抗拉强度 40kgf/cm²)为标准。

选配 | OPTIONS

- ▶ 数字化自动固定长度切断控制装置 | Digital Auto Length & Dia Control Device
- ▶ 自动料头料尾分选装置 | Auto Terminal / Initial unit
- ▶ 传送带高度自动调节装置 | Auto Controller of Conveyor Elevation
- ▶ 剪切模具液压自动锁紧 | Auto Hydraulic Clamp of Cutting Blade

外观尺寸 | DIMENSIONS



Type	HLCU-300	HLCU-450	HLCU-600	HLCU-800	HLCU-1000
A (mm)	3,090	3,520	4,150	4,200	4,400
B (mm)	3,160	3,590	4,000	4,100	4,250
C (mm)	2,700	3,525	3,915	4,030	4,120
D (mm)	7,500	7,500	7,500	7,500	7,500

* 本机械的规格可能会因质量改进而更改，恕不另行通知。



KNUCKLE JOINT PRESS

HKP系列

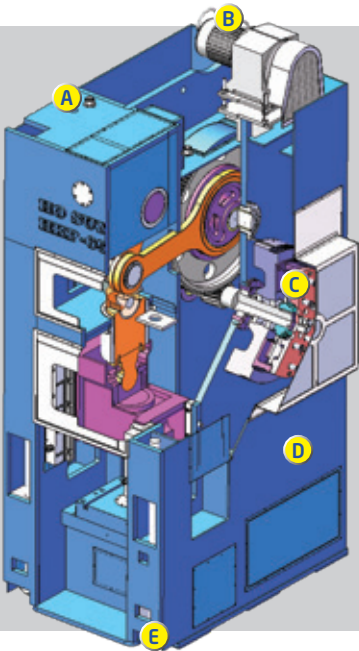
HKP系列是以肘杆式机构方式驱动，因此滑块速度在下止点附近放缓呈现独特的滑块运动曲线，不仅适合生产精整、精压等精密压缩加工，也适合在低噪音、低震动下生产冷锻产品的压力机。



HKP TECHNOLOGY

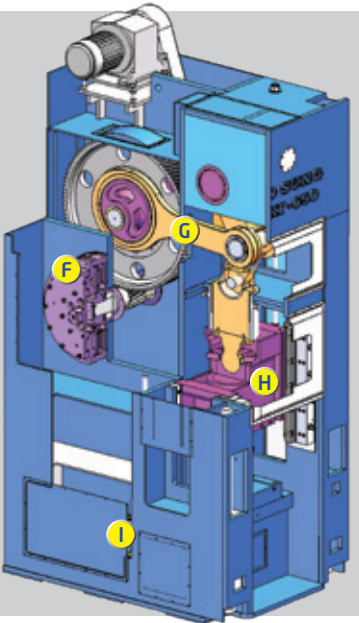
正面 | FRONT

- A. 平衡气缸 | Balance Cylinder
- B. 主电机 | Main Motor
- C. 离合器 | Clutch
- D. 机身 | Frame
- E. 预应拉杆 | Tie Rod



背面 | REAR

- F. 制动器 | Brake
- G. 关节臂 | Knuckle Arm
- H. 8面可调滑块 | 8-Surface Slide
- I. 下顶出 | Lower Ejector



* 本结构图是以 HKP-1000为标准的。根据机型的不同，外形及结构可能存在差异。

规格 | SPECIFICATIONS

Type	HKP-400	HKP-650	HKP-800	HKP-1000
能力 Capacity (ton)	400	650	800	1,000
能力发生点 Tonnage Point (mm)	7	7	8	10
行程 Stroke (mm)	160	200	220	500
行程次数 Stroke Per Minute (SPM)	22 ~ 45	20 ~ 40	15 ~ 35	8 ~ 15
滑动面积 Slide Area, LR x FB (mm)	600 x 500	700 x 600	800 x 700	1,000 x 1,000
工作台面积 Bed Area, LR x FB (mm)	700 x 600	800 x 700	900 x 800	1,000 x 1,000
闭模高度 Die Height (mm)	450	505	550	1,025
滑块调节量 Slide Adjustment (mm)	15	15	20	50
上顶出 Upper Ejector (mm)	50	50	50	100
下顶出 Lower Ejector (mm)	100	100	110	250
主电机 Main Motor (kw)	37	45	55	90

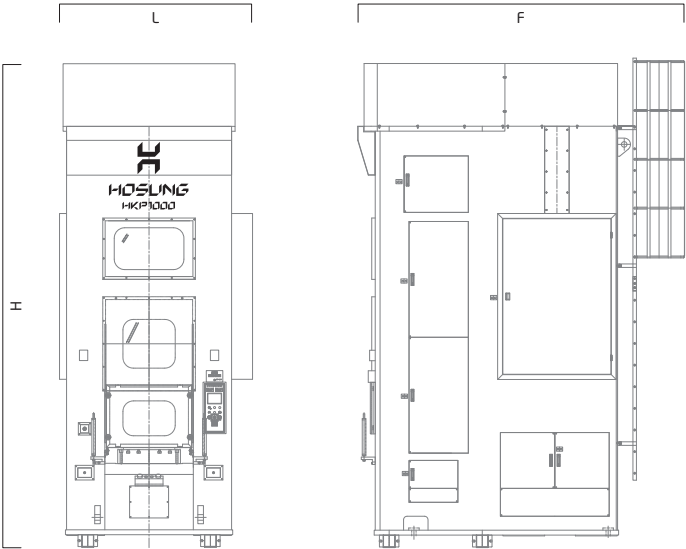
选配 | OPTIONS

- ▶ 模架 | Die Set
- ▶ 自动伺服步进梁装置 | Auto Transfer Device
- ▶ 负载监测器 | Load Monitor

外观尺寸 | DIMENSIONS

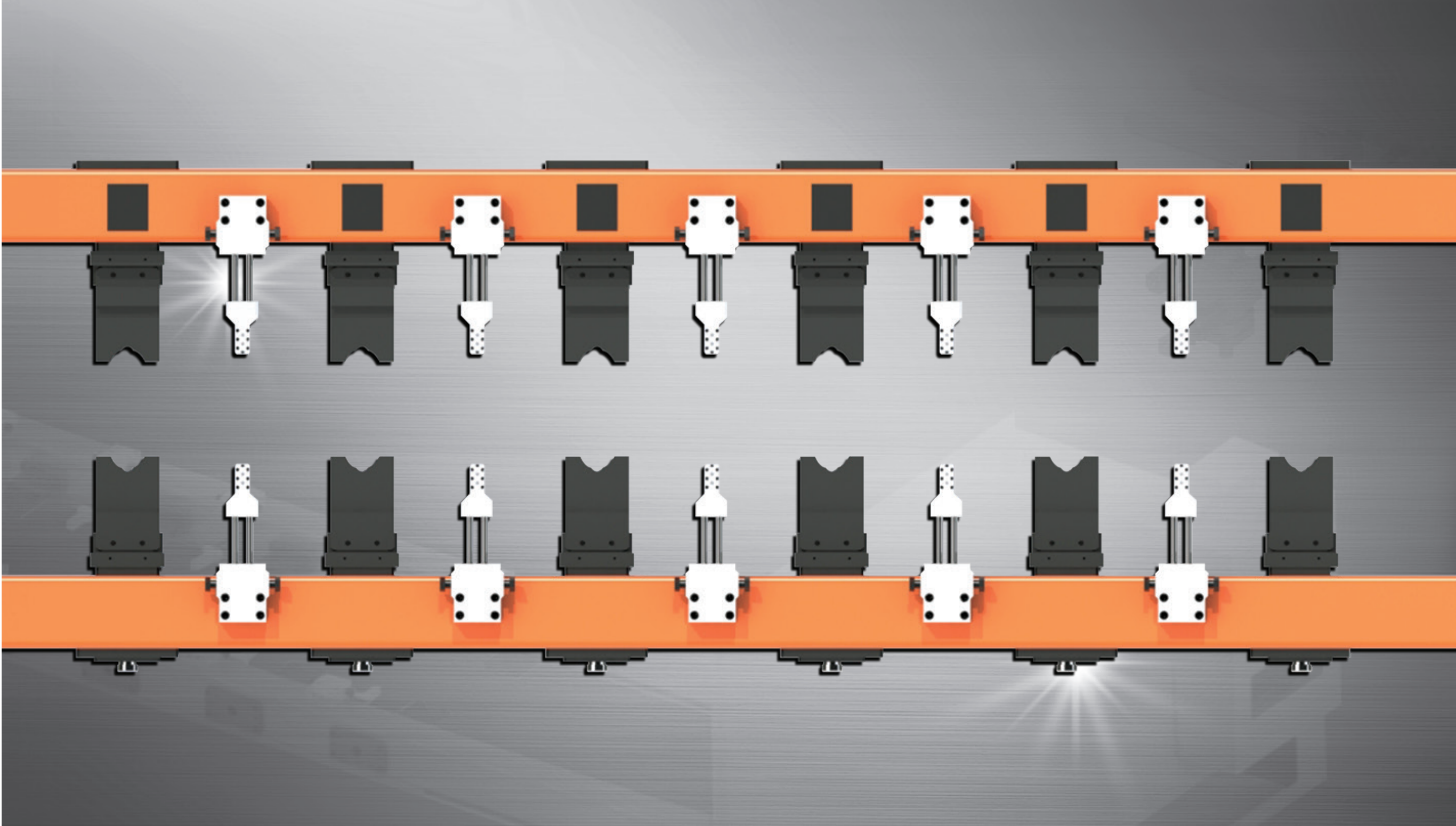
Type	HKP-400	HKP-650	HKP-800	HKP-1000
L (mm)	2,070	2,295	2,350	3,330
F (mm)	3,520	3,910	4,145	5,900
H (mm)	5,365	6,145	6,740	10,300

* 本机械的规格可能会因质量改进而更改，恕不另行通知。



HTF

TRANSFER FEEDER



HTF系列 伺服步进梁装置

HTF系列的自动移送装置由伺服电机和减速装置构成，由控制上升下降及旋转和移送等方式组成。本装置控制毛坯的上升、下降的减速装置安装于机械的左、右、底部等4处，起到可将毛坯迅速、准确的进行升降的作用，且设置于上端的另外4处减速装置可根据毛坯的大小和重量的不同，从而控制相应的夹紧距离和输出功率。

同时，在机械右侧上端安装了可根据压力机的SPM不同将坯料移送至一下工序的运行装置，以便使锻造产品的上下升降(Lifting)和前后夹紧(Clamp)Feeder过程可以顺利地、复合性的运转，对复杂的锻造产品也可进行位置控制及移送。

通过HTF独有的驱动和系统控制方式可快速的增加生产数量。





镐成机械工业（株）

15089, 京畿道始兴市玉龟川东路168（始华工业园区2多113号）

T. 82.(0)31.499.2400 F. 82.(0)31.499.2405

www.hosungpress.com

This Brochure is using FSC™ certified paper
includes sources from responsibly managed forests.
Moreover, it is printed with soy-based ink.

