

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

호성은 창사 이래 끊임없는 연구개발과 고객 중심의 미래 지향적인 창조 정신, 오랜 전통의 기술력을 바탕으로 한 장인정신을 모토로 업계를 선도하는 대한민국 최고의 단조 프레스 제작회사입니다.

지금까지 쌓아온 노하우와 많은 자체 특허 기술을 적용한 단조 프레스 및 단조 관련 장비들은 세계시장에서 호평을 받고 있으며 우수한 경쟁력을 갖춘 1등 회사로 인정받고 있습니다. 하지만 저희는 현재에 머무르지 않을 것입니다. 고객 만족을 위한 변화와 혁신, 핵심기술의 끊임없는 연구와 개발, 더 높은 곳을 향한 부단한 노력을 통해 더욱더 전진할 것입니다.

나아가 저희 모든 임직원은 미래 사회에 더 큰 행복과 풍요로움을 제공할 수 있도록 최선을 다할 것이며 글로벌 리더로서의 역할과 책임을 다하겠습니다.

감사합니다.

Hosung has been a leading company in forging press industry with long experience of technical skills and the pioneering spirit based on research and development since it was founded.

Through exporting our products manufactured by our own technology patented all over the world, Hosung has maintained and strengthened its position as a world leader in forging press industry.

Thus, Hosung amongst our competitors prides in its high quality products and consistently leaps forward for the better improvement, core technology expansion and human resources and development.

Furthermore, all executives and staff members in Hosung as global leaders will perform the roles and responsibilities for the growth engines achieved so far to provide greater benefit and richness for future society.

Thank you

회사연혁



1985.	05.	호성기계제작소 설립(구로 3공단)
1987.	07.	호성기계공업(주) 법인전환
1989.	05.	범용 PRESS 전 기종 개발
1991.	09.	1,600톤 열간 단조 프레스 개발
1991.	12.	사업장 확장 이전(시화공단-현 소재지)
1992.	03.	전자동 환봉 절단기 개발
1993.	03.	열간 단조 프레스 전 기종 개발 및 설비 등록
1995.	05.	Auto Cad System 도입
2001.	01.	냉간 단조 프레스 개발
2003.	05.	링크 타입 환봉 절단기 개발
2003.	09.	2,000톤 열간 단조 프레스(국내 최초 개발, 납품)
2004.	07.	열간 단조 프레스 수출 시작
2005.	11.	100만 불 수출탑 대통령상 수상
2007.	07.	2,500톤 열간 단조 프레스(국내 최초 개발, 납품)
2009.	06.	4,500톤 프레스 제작용 - 대형 플로어 보링 머신 교체
2011.	06.	CE인증마크 획득
2013.	12.	300만 불 수출탑 대통령상 수상
2017.	01.	고속 단조프레스 HCL/HLM (국내 최초 개발, 납품)
2018.	12.	500만 불 수출탑 대통령상 수상

Company History

MAY.	1985	Established Hosung Machine Manufactory (Guro Industrial Complex 3)
JUL.	1987	Reconverted to Hosung Machine Co., Ltd.
MAY.	1989	Manufactured a general-purposed press
SEP.	1991	Developed 1,600ton Forging Press
DEC.	1991	Transferred to Sihwa Industrial Complex for business expansion
MAR.	1992	Developed Auto Precision Steel Chopper
MAR.	1993	Developed all types of Forging Press and registered its equipment
MAY.	1995	Introduced Auto Cad System
JAN.	2001	Developed Knuckle Joint Press
MAY.	2003	Developed Link-Type Precision Steel Chopper
SEP.	2003	Developed and Delivered 2,000ton Forging Press (The first in Korea)
JUL.	2004	Started ecxport of Forging Press
NOV.	2005	Received The \$1 million Export Tower Award
JUL.	2007	Developed and Delivered 2,500ton Forging Press (The first in Korea)
JUN.	2009	Installed Large Floor Boring Machine for 4,500ton Press
JUN.	2011	Acquired CE Certification Mark
DEC.	2013	Received The \$3 million Export Tower Award
JAN.	2017	High Speed/Multi Station Forging Press (The first in Korea)
DEC.	2018	Received The \$5 million Export Tower Award

POWER by **TECHNOLOGY**



TECHNOLOGY by **POWER**



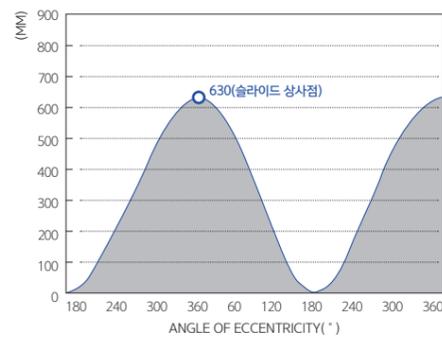
HOSUNG
HCL2000

HCL

HOT & WARM FORGING PRESS

HOT & WARM FORGING PRESS

HCL SERIES



630^{MM}

HCL 시리즈 (크랭크레스 프레스)

HCL 시리즈는 열간 및 온간 성형 작업에 적합하고, 크랭크 프레스에 비해 강도가 높고 하사점상의 성형 능력이 높습니다. 또한 가압 시 슬라이드의 평행도 유지가 쉽고 정적인 상태에서 프레스 기계의 정밀도 유지가 동적인 상태에서도 동일하게 유지 시킬 수 있습니다. 구동부의 급유 및 보수 등이 용이하며 스트로크가 긴 작업을 필요로 하는 성형작업이 가능할 뿐만 아니라 슬라이드 내부에 특수 구조의 슬라이드 조절 장치와 오버로드 프로텍터의 일체형 구조로서 성형 작업 중 미세조절이 가능하며 좌/우 편심 하중 발생을 최소화하며 과부하 방지 장치 구조로 이루어져 있습니다. 단동 작업이 아닌 연속 작업에 적합하여 일반 열간 프레스보다 많은 생산 수량을 확보할 수 있습니다.

HCL Series (Crankless Press)

The HCL series is suitable for hot and warm forming operations and has higher strength than crank presses and high forging ability on the bottom dead point. In addition, HCL Series is easy to maintain the parallelism of slides when pressurized, and can keep the precision of press machine in static condition same in dynamic condition. It is easy to lubricate and repair the driving part and possible to perform forging work requiring long stroke. In addition, a fine adjustment is available during forging work with a built-in structure consisting of slide control device and overload protector with special structure inside the slide to minimize the occurrence of left/right eccentric load and prevent overload. It is suitable for continuous operation instead of single operation, so can secure the production quantity more than that the general hot forging press operation can produce.



드라이브 시스템 | Drive System

3단 감속기어 구동 방식을 통해 에너지 복귀 시간의 최소화, 연속작업을 위한 충분한 토크 능력.

Drive system minimizes the energy return time through 3 speed reduction gear drive and has sufficient torque capacity for continuous operation.



트랜스퍼 | Transfer

다공정 정밀 단조에 최적화된 서보제어방식의 자동 이송 장치.

Transfer is an automatic conveying system of servo control system optimized for multi-process precision forging.



생산 가능품목 | Parts





사양 | SPECIFICATIONS

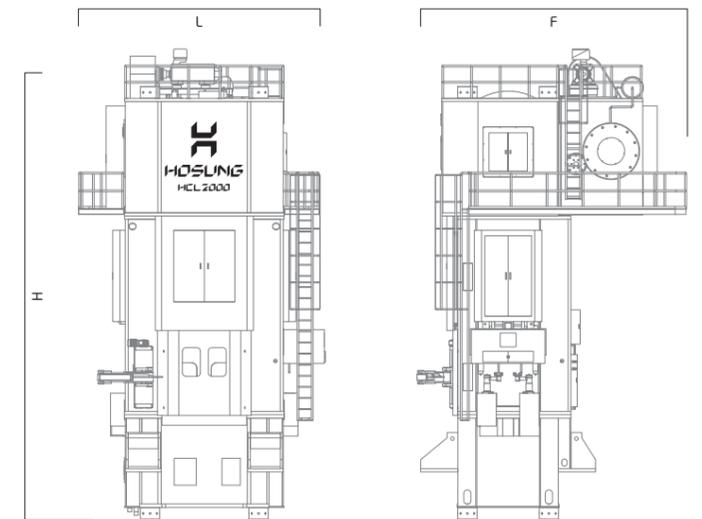
Type	HCL-1250	HCL-1600	HCL-2000	HCL-2000
능력 Capacity (ton)	1,250	1,600	2,000	2,000
스트로크 Stroke (mm)	500	630	630	800
스트로크 수 Stroke Per Minute (SPM)	20 ~ 40	18 ~ 35	18 ~ 35	18 ~ 32
슬라이드 면적 Slide Area, LR x FB (mm)	1,500 x 850	2,030 x 1,000	2,030 x 1,000	2,030 x 1,100
베드 면적 Bed Area, LR x FB (mm)	1,500 x 850	2,030 x 1,000	2,030 x 1,000	2,030 x 1,100
다이 하이트 Die Height (mm)	1,360	1,600	1,600	1,600
슬라이드 조절량 Slide Adjustment (mm)	10	10	25	25
상부 이젝터 Upper Ejector (mm)	50	70	70	70
하부 이젝터 Lower Ejector (mm)	150	180	200	200
주 전동기 Main Motor (kw)	210	300	310	350

옵션 | OPTIONS

- ▶ 다이세트 | Die Set
- ▶ 금형 급속 교환장치 | Q.D.C Device
- ▶ 하중 검출기 | Load Monitor
- ▶ 금형 리프터 장치 | Die Lifter Device
- ▶ 자동 이송화 장치 | Auto Transfer Device
- ▶ 자동 이형제 분사장치 | Auto Lubrication Device

외형치수 | 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



* 본 기계 사양은 품질 개선을 위해 예고없이 변경될 수 있습니다.
 * The specification of this machine can be modified without a prior notification.

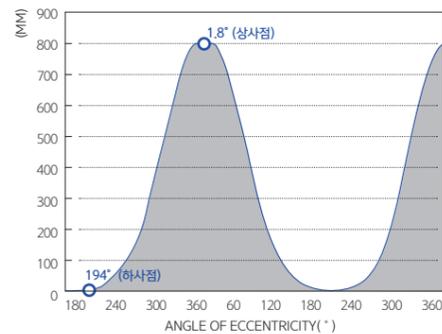


WARM & COLD FORGING PRESS



WARM & COLD FORGING PRESS

HLM SERIES



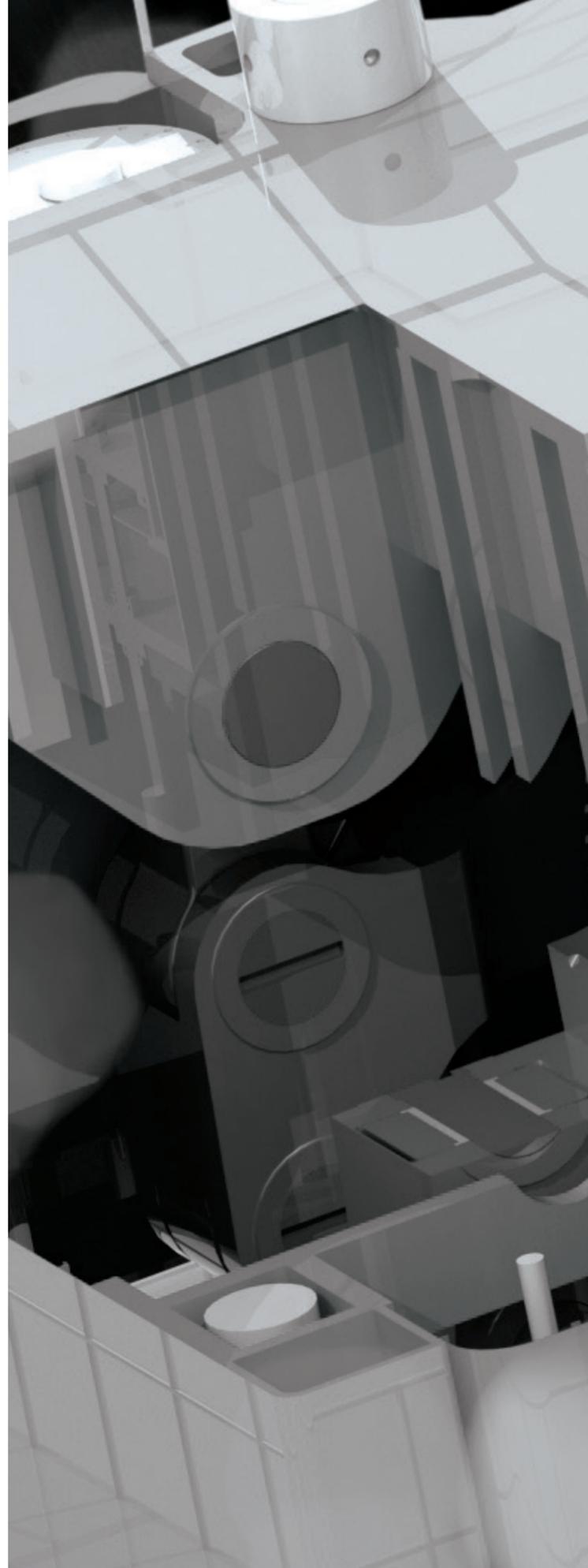
800^{MM}

HLM 시리즈 (링크 모션 프레스)

HLM 시리즈는 온간 및 냉간 성형 작업에 적합하며, 최종성형 시 변형이 심한 단조 제품의 성형, 코이닝, 사이징 등과 같은 제품 생산에 적합합니다. KNUCKLE-JOINT 프레스의 구동 방식과 CONNECTING ROD 부분에 링크 관절을 추가로 연결해 슬라이드 하강 시 너클프레스의 유연한 모션 커브의 형태를 띠며 슬라이드 상승 시 크랭크 프레스처럼 빠른 복귀가 가능합니다. 이러한 슬라이드 모션 커브로 제품 성형 시 프레스 임팩트 속도(Reduced impact speed)를 줄일 수 있습니다. 이는 곧 프레스의 가압성형 시간을 늘려주면서 전·후방 압출의 고급 품질 제품 생산이 가능하며 생산 속도가 향상됩니다. 상금형이 하금형에 교차하는 순간의 속도를 지연하기 때문에 금형의 수명도를 연장시키고 마모를 최소화하므로 금형 교체의 시간을 줄이면서 작업 시간을 늘려 생산속도를 향상할 수 있습니다. 크랭크 프레스와 같이 고속 타발이 아닌 지그시 눌러주는 형태의 모션으로 프레스 소음을 최소화합니다.

HLM Series (Link Motion Press)

HLM series is suitable for warm and cold forming, and also suitable for forming, coining, sizing of forged products which are severely deformed during final forging. The link motion press connects an additional link joint between the driving part and connecting rod of the knuckle-joint press to show a flexible motion curve of the knuckle press when the slide goes down and can return quickly as a crank press when the slide goes up. This slide motion curve can reduce the press impact speed when forging the product. This increases the press-forming time of the press to produce high quality products and increase the production speed. Since it reduces the speed of the moment when the upper mold crosses the lower mold, so the service life of the mold is extended and the wear is minimized that the production speed can be enhanced by reducing the time of replacing the mold and increase the working time. It also minimizes the press noise with a gentle push motion like a crank press instead of a high speed forging.



드라이브 시스템 | Drive System

너클 기구 방식과 링크관절 복합구동 방식을 통해 교축행정의 속도 변화를 최소화해서 교축을 개시할 때 가압능력을 최대화.

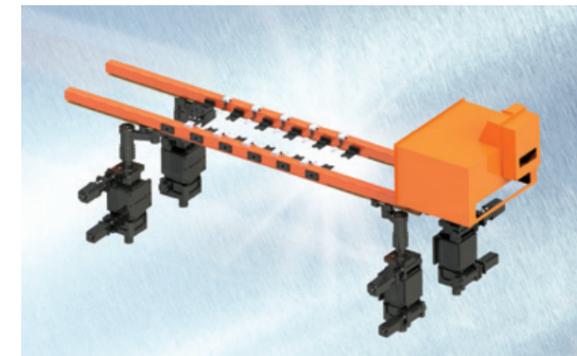
The drive system minimizes the speed change of the throttling stroke through the knuckle mechanism and the link joint combined driving method to maximize the pressurization capability when throttling is commenced.



트랜스퍼 | Transfer

다공정 정밀 단조에 최적화된 서보제어방식의 자동 이송 장치.

Transfer is an automatic conveying system of servo control system optimized for multi-process precision forging.



생산 가능품목 | Parts





사양 | SPECIFICATIONS

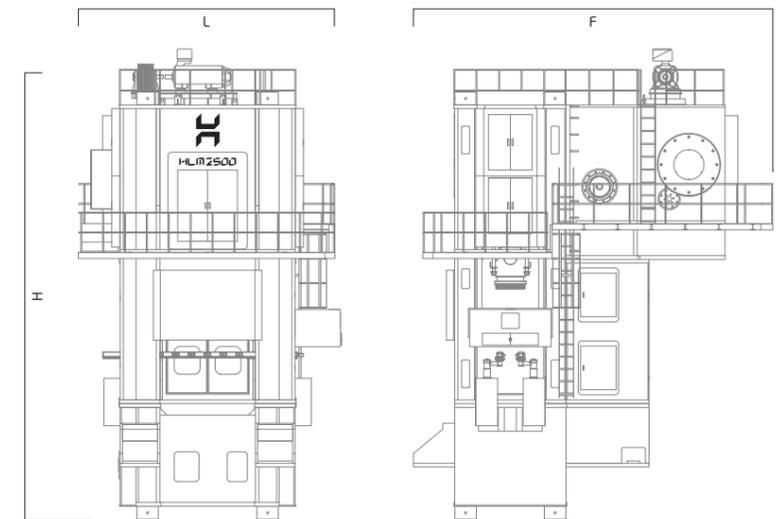
Type	HLM-1250	HLM-1600	HLM-2000	HLM-2500
능력 Capacity (ton)	1,250	1,600	2,000	2,500
스트로크 Stroke (mm)	500	630	630	800
스트로크 수 Stroke Per Minute (SPM)	20 ~ 35	16 ~ 32	16 ~ 32	16 ~ 30
슬라이드 면적 Slide Area, LR x FB (mm)	1,500 x 800	2,030 x 1,000	2,030 x 1,000	2,030 x 1,100
배드 면적 Bed Area, LR x FB (mm)	1,500 x 800	2,030 x 1,000	2,030 x 1,000	2,030 x 1,100
다이 하이트 Die Height (mm)	1,360	1,420	1,600	1,600
상부 이젝터 Upper Ejector (mm)	40	50	50	60
하부 이젝터 Lower Ejector (mm)	200	200	200	200
주 전동기 Main Motor (kw)	200	320	350	400

옵션 | OPTIONS

- ▶ 다이세트 | Die Set
- ▶ 금형 급속 교환장치 | Q.D.C Device
- ▶ 하중 검출기 | Load Monitor
- ▶ 금형 리프터 장치 | Die Lifter Device
- ▶ 자동 이송화 장치 | Auto Transfer Device
- ▶ 자동 이형제 분사장치 | Auto Lubrication Device

외형치수 | 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



* 본 기계 사양은 품질 개선을 위해 예고없이 변경될 수 있습니다.
 * The specification of this machine can be modified without a prior notification.



HOT & WARM FORGING PRESS

HFP 시리즈

HFP 시리즈는 직기동 방식으로 구동하여 다양한 형태의 단조품을 생산하기에 적합한 온·열간 단조프레스로서 전 기종이 고강성 일체형 프레임에 타이로드가 삽입되어 강력한 힘을 발휘하며 신율을 최소화하였고, 고정밀로 제작된 슬라이드와 전·후면 모두에서 전, 후, 좌, 우로 조절할 수 있는 8면 가이드 기브는 고정밀을 실현했습니다. 또한, 링 기어, 클러치 기어 방식의 클러치구조는 높은 토크 능력과 디스크 타입을 사용하여 마찰계수를 증대시켜 마모를 최소화하였습니다.

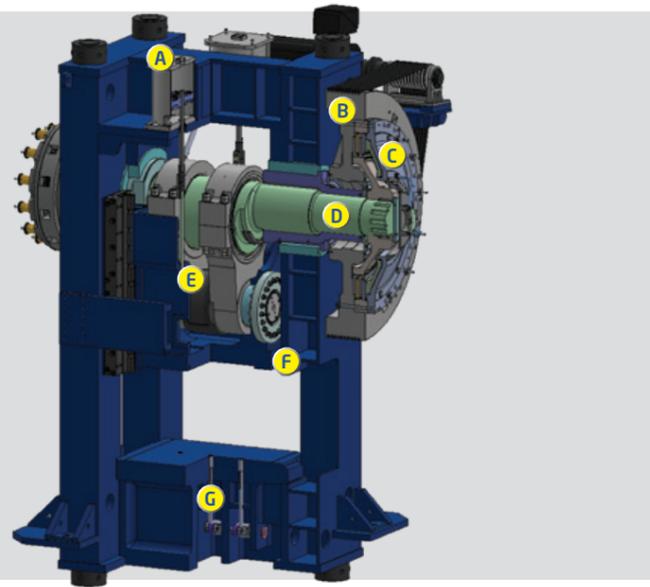
HFP Series

HFP series is a hot forging press driven by direct drive system that appropriate to produce various types of forging. Tie rod is inserted into the high rigidity integral frame of a complete range of The HFP series so that it shows intense power and minimizes elongation. The high precision slide and the 8-surface adjustable guide gib from front to back and side to side produces the high preciseness of the products. In addition, the ring gear and the structure of the clutch gear type enhanced torque capacity and the disk type minimized abrasion by increasing coefficient of friction.



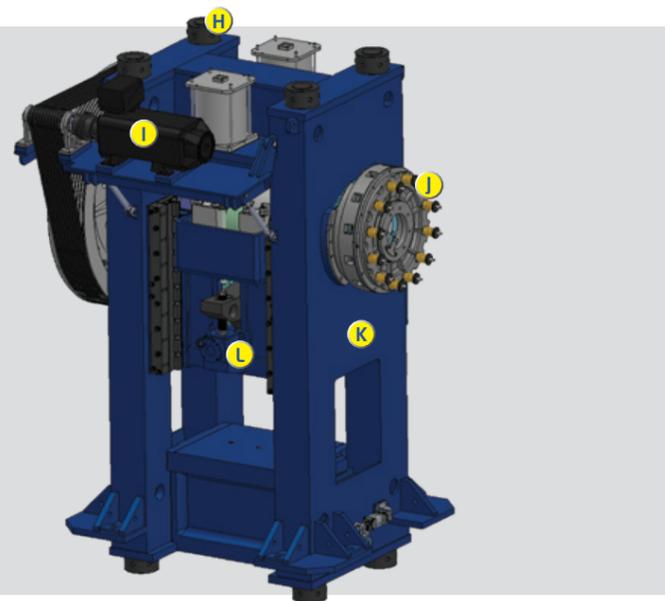
HFP TECHNOLOGY

정면 | FRONT



- A. 밸런스 실린더 | Balance Cylinder
- B. 플라이 휠 | Fly Wheel
- C. 클러치 | Clutch
- D. 메인샤프트 | Eccentric Shaft
- E. 피트만 | Pitman
- F. 8면 슬라이드 | 8-Surface Slide
- G. 하부이젝터 | Lower Ejector

후면 | REAR



- H. 타이로드 | Tie Rod
- I. 메인모터 | Main Motor
- J. 브레이크 | Brake
- K. 프레임 | Frame
- L. 슬라이드 조절장치 | Slide Adjust Device

* 본 구조도는 HFP-2500 기준입니다. 모델에 따라 외형 및 구조가 다를 수 있습니다.
 * The structure is based on the HFP-2500 depending on the model, the shape and structure may vary.

사양 | SPECIFICATIONS

Type	HFP-600	HFP-750	HFP-1000	HFP-1300	HFP-1600	HFP-2000	HFP-2500
능력 Capacity (ton)	600	750	1,000	1,300	1,600	2,000	2,500
스트로크 Stroke (mm)	170	180	200	225	255	280	320
스트로크 수 Stroke Per Minute (SPM)	105	100	100	95	85	80	75
슬라이드 면적 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
베드 면적 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
다이 하이트 Die Height (mm)	560	580	620	720	920	950	1,000
슬라이드 조절량 Slide Adjustment (mm)	6	8	8	8	10	10	10
상부 이젝터 Upper Ejector (mm)	10	10	15	15	20	20	20
하부 이젝터 Lower Ejector (mm)	40	40	45	45	50	60	60
주 전동기 Main Motor (kw)	37	45	55	75	110	150	175

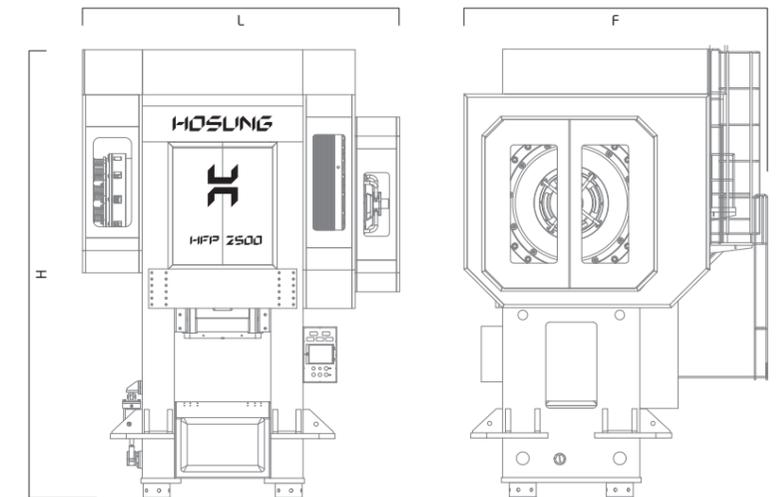
옵션 | OPTIONS

- ▶ 다이세트 | Die Set
- ▶ 금형 급속 교환장치 | Q.D.C Device
- ▶ 하중 검출기 | Load Monitor
- ▶ 금형 리프터 장치 | Die Lifter Device
- ▶ 자동 이송화 장치 | Auto Transfer Device
- ▶ 자동 이형제 분사장치 | Auto Lubrication Device

외형치수 | 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

* 본 기계 사양은 품질 개선을 위해 예고없이 변경될 수 있습니다.
 * The specification of this machine can be modified without a prior notification.





HDP 시리즈

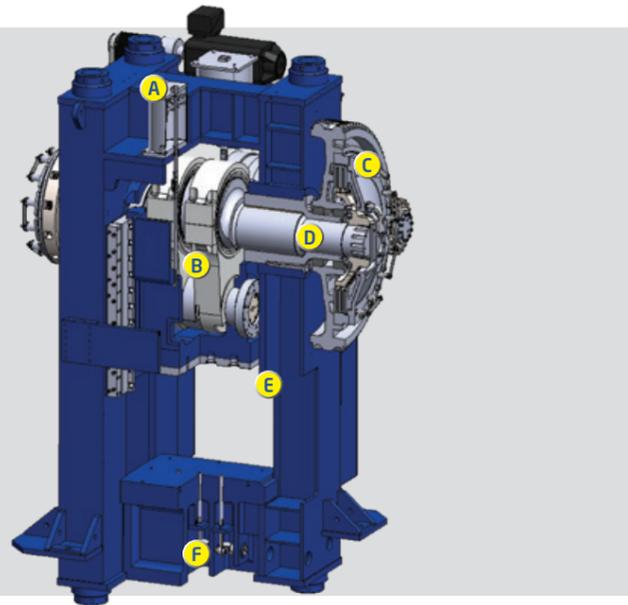
HDP 시리즈는 더블 드라이브 방식으로 구동하여 CVJ, LINK류, 스피들류, 샤프트류 형태의 단조품을 생산하기에 적합한 온·열간 단조프레스로서 전 기종이 고강성 프레임에 타이로드가 삽입되어 강력한 힘을 발휘하며 신율을 최소화하였습니다. HDP 시리즈 2500톤 이상의 대형 프레스는 피트만의 투 포인트 구조로 인하여 편심하중을 줄임으로써 다 공정 생산라인에서도 고정도 제품을 생산할 수 있으며 고정밀로 제작된 슬라이드와 전·후면 모두에서 전, 후, 좌, 우로 조절할 수 있는 8면 가이드 기브는 고정밀을 실현했습니다. 더불어, 더블 드라이브 방식의 메인 기어와 피니언기어는 토크 능력을 높이고 에너지 효율을 극대화합니다.

HDP Series

The HDP series is a hot forging press driven by double drive system that appropriate to produce CVJ, LINK, SPINDLE and SHAFT types of forging. Tie rod is inserted into the high rigidity integral frame in a complete range of The HDP series that it makes intense power and minimizes elongation. The large forging presses over 2,500ton adopting two point structure of pitman can deliver products with high accuracy, even at a multiple process production line by reducing eccentric load the high precision slide and the 8-surface adjustable guide gib from front to back and side to side fulfilled the high preciseness of the products. Additionally, the main gear of double drive system and the pinion gear enhance improve torque capacity and maximize energy efficiency.

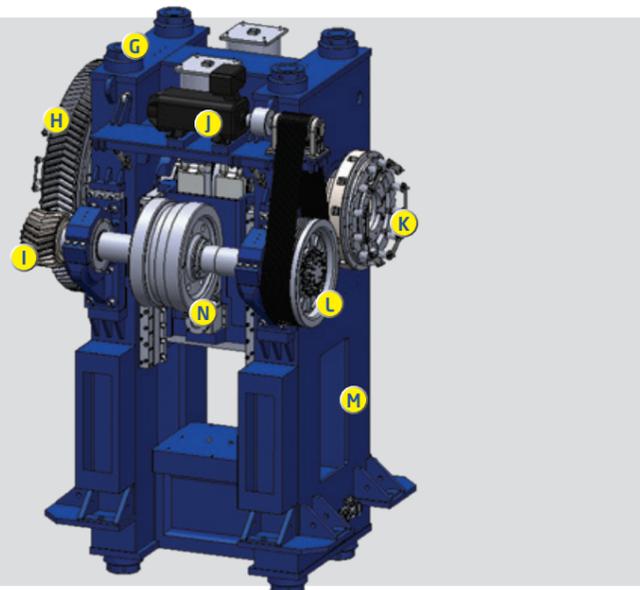
HDP TECHNOLOGY

정면 | FRONT



- A. 바란스 실린더 | Balance Cylinder
- B. 2포인트 피트만 | 2-Point Pitman
- C. 클러치 | Clutch
- D. 메인샤프트 | Eccentric Shaft
- E. 8면 슬라이드 | 8-Surface Slide
- F. 하부이젝터 | Lower Ejector

후면 | REAR



- G. 타이로드 | Tie Rod
- H. 메인기어 | Main Gear
- I. 피니언 기어 | Pinion Gear
- J. 메인모터 | Main Motor
- K. 브레이크 | Brake
- L. 플라이 휠 | Fly Wheel
- M. 프레임 | Frame
- N. 슬라이드 조절장치 | Slide Adjust Device

* 본 구조도는 HDP-4500 기준입니다. 모델에 따라 외형 및 구조가 다를 수 있습니다.
 * The structure is based on the HDP-4500 depending on the model, the shape and structure may vary.

사양 | 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
능력 Capacity (ton)	1,300	1,600	1,600	2,500	2,500	3,000	3,500	4,000	4,500	5,000	6,500
스트로크 Stroke (mm)	240	290	290	300	300	320	350	380	420	430	460
스트로크 수 Stroke Per Minute (SPM)	85	75	75	70	70	70	65	60	55	50	40
슬라이드 면적 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
베드 면적 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
다이 하이트 Die Height (mm)	900	950	950	1,000	1,000	1,050	1,100	1,200	1,250	1,250	1,350
슬라이드 조절량 Slide Adjustment (mm)	8	10	10	10	10	10	10	10	10	12	12
상부 이젝터 Upper Ejector (mm)	15	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
하부 이젝터 Lower Ejector (mm)	50	60	60	60	60	70	80	80	100	100	100
주 전동기 Main Motor (kw)	90	150	150	175	175	190	200	220	240	280	320

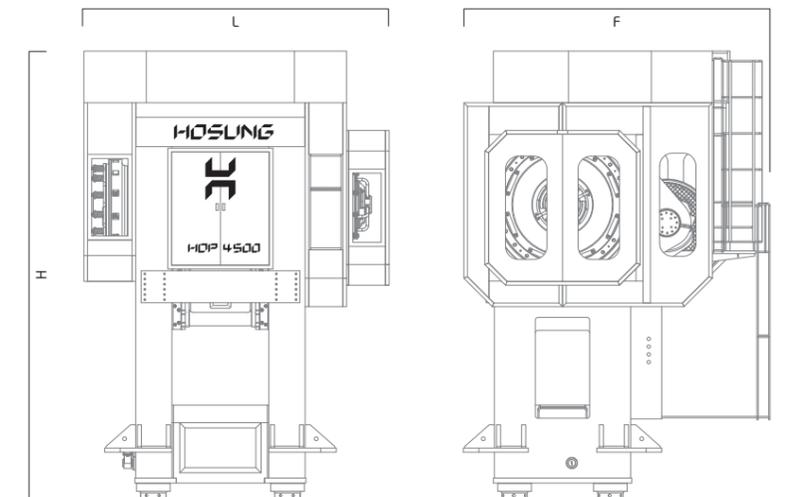
옵션 | OPTIONS

- ▶ 다이세트 | Die Set
- ▶ 금형 급속 교환장치 | Q.D.C Device
- ▶ 하중 검출기 | Load Monitor
- ▶ 금형 리프터 장치 | Die Lifter Device
- ▶ 자동 이송화 장치 | Auto Transfer Device
- ▶ 자동 이형제 분사장치 | Auto Lubrication Device

외형치수 | 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

* 본 기계 사양은 품질 개선을 위해 예고없이 변경될 수 있습니다.
 * The specification of this machine can be modified without a prior notification.



HLCU

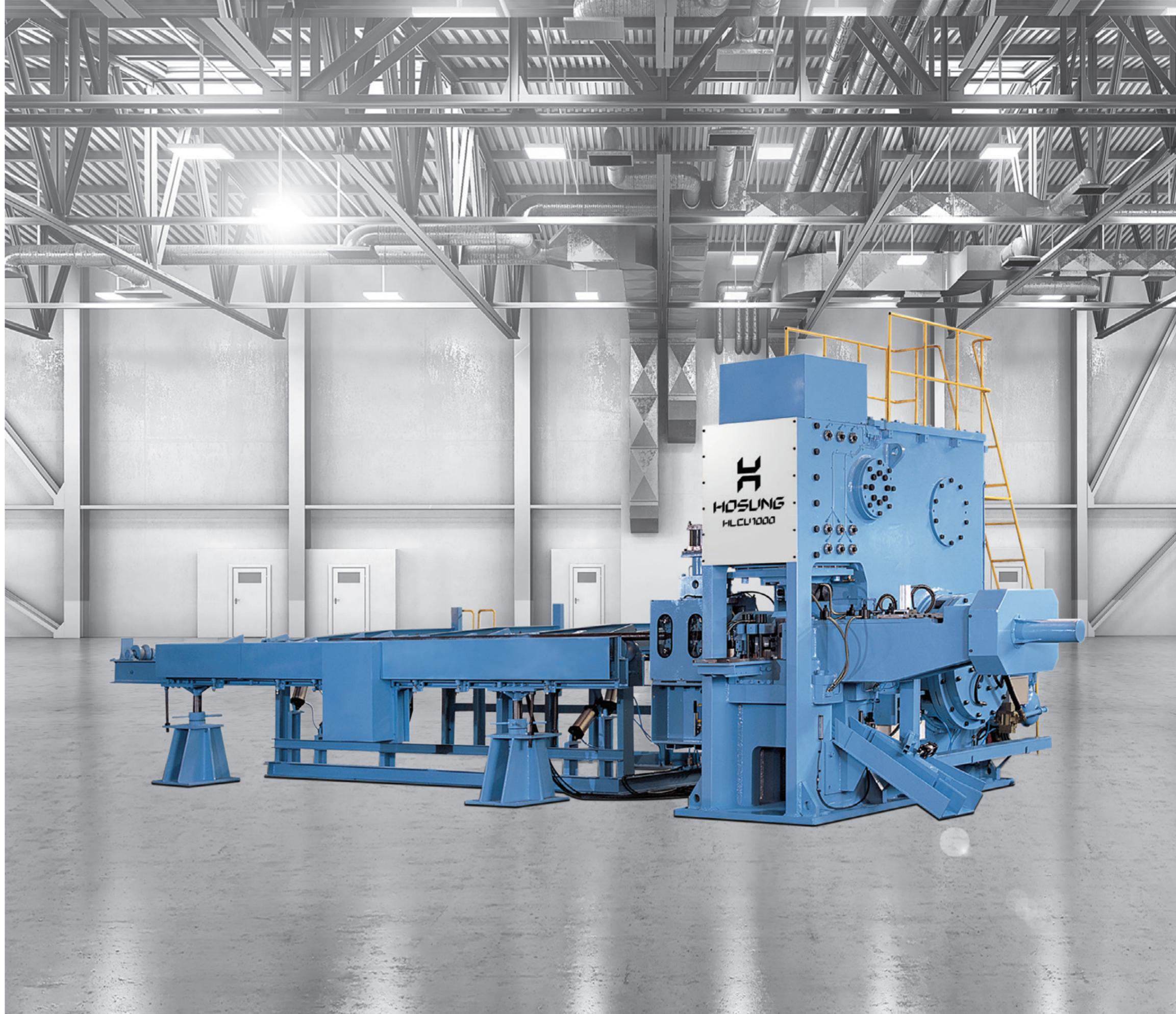
PRECISION STEEL CHOPPER

HLCU 시리즈

HLCU 시리즈는 링크 방식으로 구동되어 온·열간 단조용 환봉 절단에 적합한 환봉절단기로서 전기중이 고강성의 내구성과 단시간에 금형 교체를 할 수 있는 편의성을 가진 일체형 프레임에 호성의 특허로 보유한 링크 모션 구동, 핀치롤러, 스톱퍼의 기술로 간단하고 편리하게 초정밀, 초고속 절단 능력을 제공합니다.

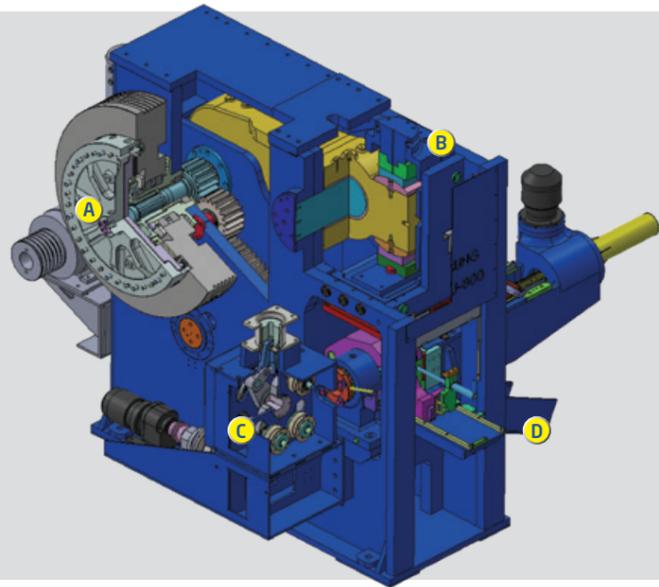
HLCU Series

The HLCU series driven by link type is a cutting machine suitable for cutting hot forging round bar. It has high rigidity of durability through a complete range of The HLCU series and provides supreme precision and high speed for cutting capability by applying Hosung's patent in technical skills such as link motion drive, pinch roller, and stopper into integral frame possessing convenience for changing cutting blade in a short time.



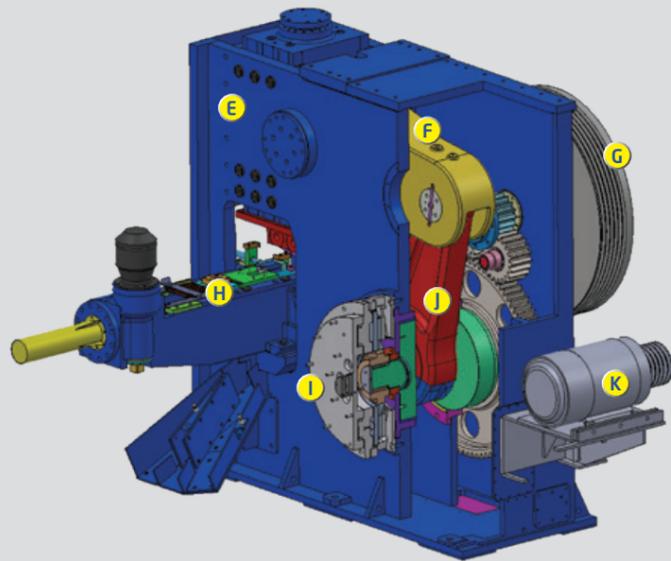
HCLU TECHNOLOGY

정면 | FRONT



- A. 클러치 | Clutch
- B. 8면 슬라이드 | 8-Surface Slide
- C. 핀치롤러 | Pinch Roller
- D. 슈트 | Chute

후면 | REAR



- E. 프레임 | Frame
- F. 링크-A | Link-A
- G. 플라이 휠 | Fly Wheel
- H. 스톱퍼 | Stopper
- I. 브레이크 | Brake
- J. 링크-B | Link-B
- K. 메인모터 | Main Motor

* 본 구조도는 HLCU-1000 기준입니다. 모델에 따라 외형 및 구조가 다를 수 있습니다.
 * The structure is based on the HLCU-1000 depending on the model, the shape and structure may vary.

사양 | SPECIFICATIONS

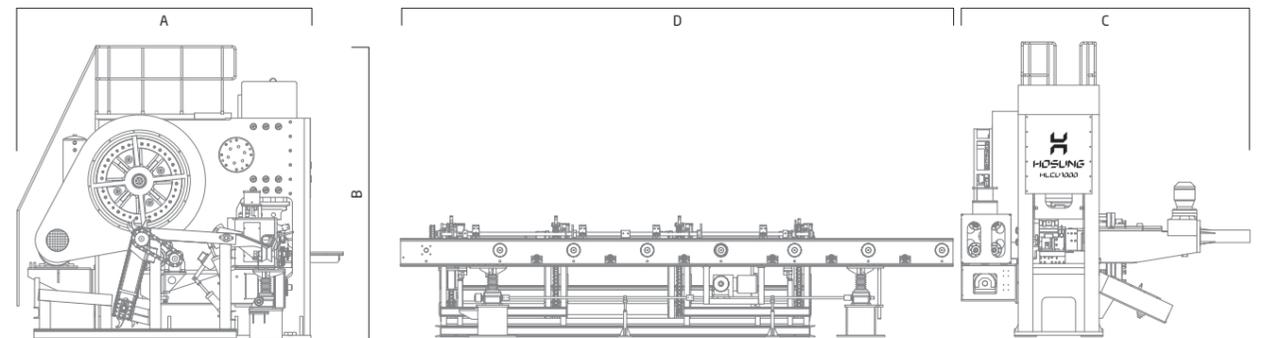
Type	HLCU-300	HLCU-450	HLCU-600	HLCU-800	HLCU-1000
능력 Capacity (ton)	300	450	600	800	1,000
스트로크 Stroke (mm)	90	105	120	130	140
스트로크 수 Stroke Per Minute (SPM)	50	45	40	40	35
이송속도 Feeding speed (mm/min)	40	40	30	30	30
주 전동기 Main Motor (kw)	37	37	55	75	90
절단 가능 외경 Cutting Die (mm)	19 ~ 70	25 ~ 75	40 ~ 90	50 ~ 100	60 ~ 130
절단 가능 길이 Cutting Length (mm)	63 ~ 400	73 ~ 400	83 ~ 400	93 ~ 400	103 ~ 400

* 절단 외경은 재질에 따라 달라질 수 있습니다.
 * 표의 기준은 S20C (항장력 40kgf/cm²) 기준입니다.

옵션 | OPTIONS

- ▶ 디지털 일정 사이즈 절단 장치 | Digital Auto Length & Dia Control Device
- ▶ 자동 단말, 단조 장치 | Auto Terminal / Initial unit
- ▶ 콘베어 자동 높이 조절장치 | Auto Controller of Conveyor Elevation
- ▶ 절단 날 유압식 자동 클램프 | Auto Hydraulic Clamp of Cutting Blade

외형치수 | 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

* 본 기계 사양은 품질 개선을 위해 예고없이 변경될 수 있습니다.
 * The specification of this machine can be modified without a prior notification.

HKP

KNUCKLE JOINT PRESS

HKP 시리즈

HKP 시리즈는 너클 기구 방식으로 구동하여 슬라이드 속도가 하사점 부근에서 느려지는 독특한 슬라이드 운동 곡선을 그려 코이닝, 사이징 등의 정밀 압축가공뿐만 아니라 냉간단조품을 저소음, 저진동으로 생산하기에 적합한 프레스입니다.

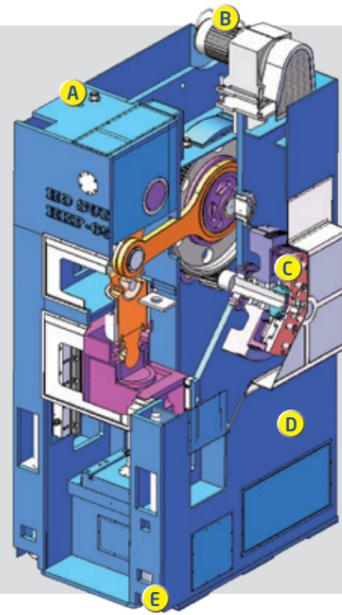
HKP Series

The HKP series driven by knuckle mechanism system is appropriate to produce cold forging by low noise and vibration. Since knuckle mechanism system additionally has distinctive motion-al curve which shows the speed of the slide is getting slower around bottom dead center, it is also suitable for forming by compression such as coining and sizing.



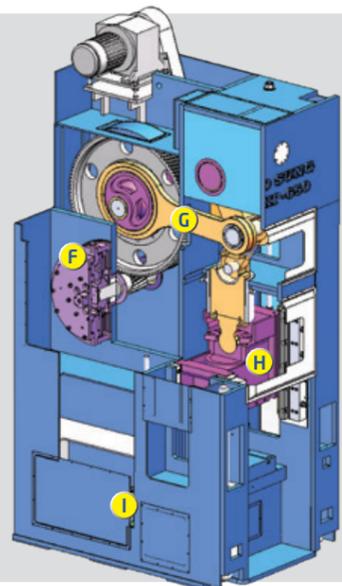
HKP TECHNOLOGY

정면 | FRONT



- A. 바란스 실린더 | Balance Cylinder
- B. 메인모터 | Main Motor
- C. 클러치 | Clutch
- D. 프레임 | Frame
- E. 타이로드 | Tie Rod

후면 | REAR



- F. 브레이크 | Brake
- G. 너클 암 | Knuckle Arm
- H. 8면 슬라이드 | 8-Surface Slide
- I. 하부이젝터 | Lower Ejector

* 본 구조도는 HKP-1000 기준입니다. 모델에 따라 외형 및 구조가 다를 수 있습니다.
 * The structure is based on the HKP-1000 depending on the model, the shape and structure may vary.

사양 | SPECIFICATIONS

Type	HKP-400	HKP-650	HKP-800	HKP-1000
능력 Capacity (ton)	400	650	800	1,000
능력 발생점 Tonnage Point (mm)	7	7	8	10
스트로크 Stroke (mm)	160	200	220	500
스트로크 수 Stroke Per Minute (SPM)	22 ~ 45	20 ~ 40	15 ~ 35	8 ~ 15
슬라이드 면적 Slide Area, LR x FB (mm)	600 x 500	700 x 600	800 x 700	1,000 x 1,000
베드 면적 Bed Area, LR x FB (mm)	700 x 600	800 x 700	900 x 800	1,000 x 1,000
다이 하이트 Die Height (mm)	450	505	550	1,025
슬라이드 조절량 Slide Adjustment (mm)	15	15	20	50
상부 이젝터 Upper Ejector (mm)	50	50	50	100
하부 이젝터 Lower Ejector (mm)	100	100	110	250
주 전동기 Main Motor (kw)	37	45	55	90

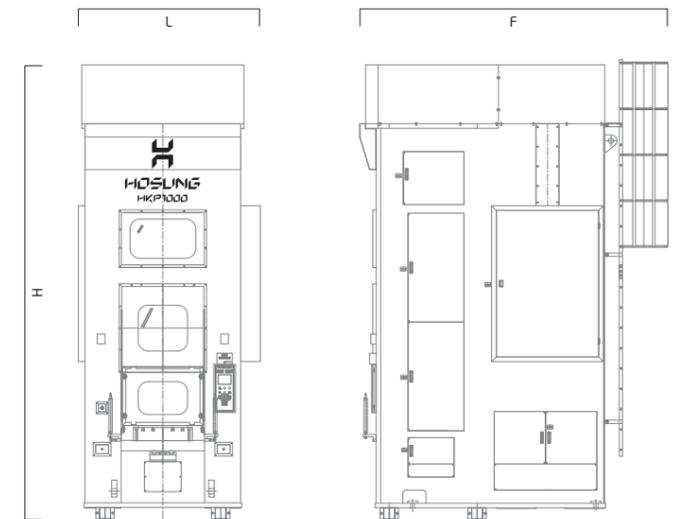
옵션 | OPTIONS

- ▶ 다이세트 | Die Set
- ▶ 자동 이송화 장치 | Auto Transfer Device
- ▶ 하중 검출기 | Load Monitor

외형치수 | 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

* 본 기계 사양은 품질 개선을 위해 예고없이 변경될 수 있습니다.
 * The specification of this machine can be modified without a prior notification.



HSP

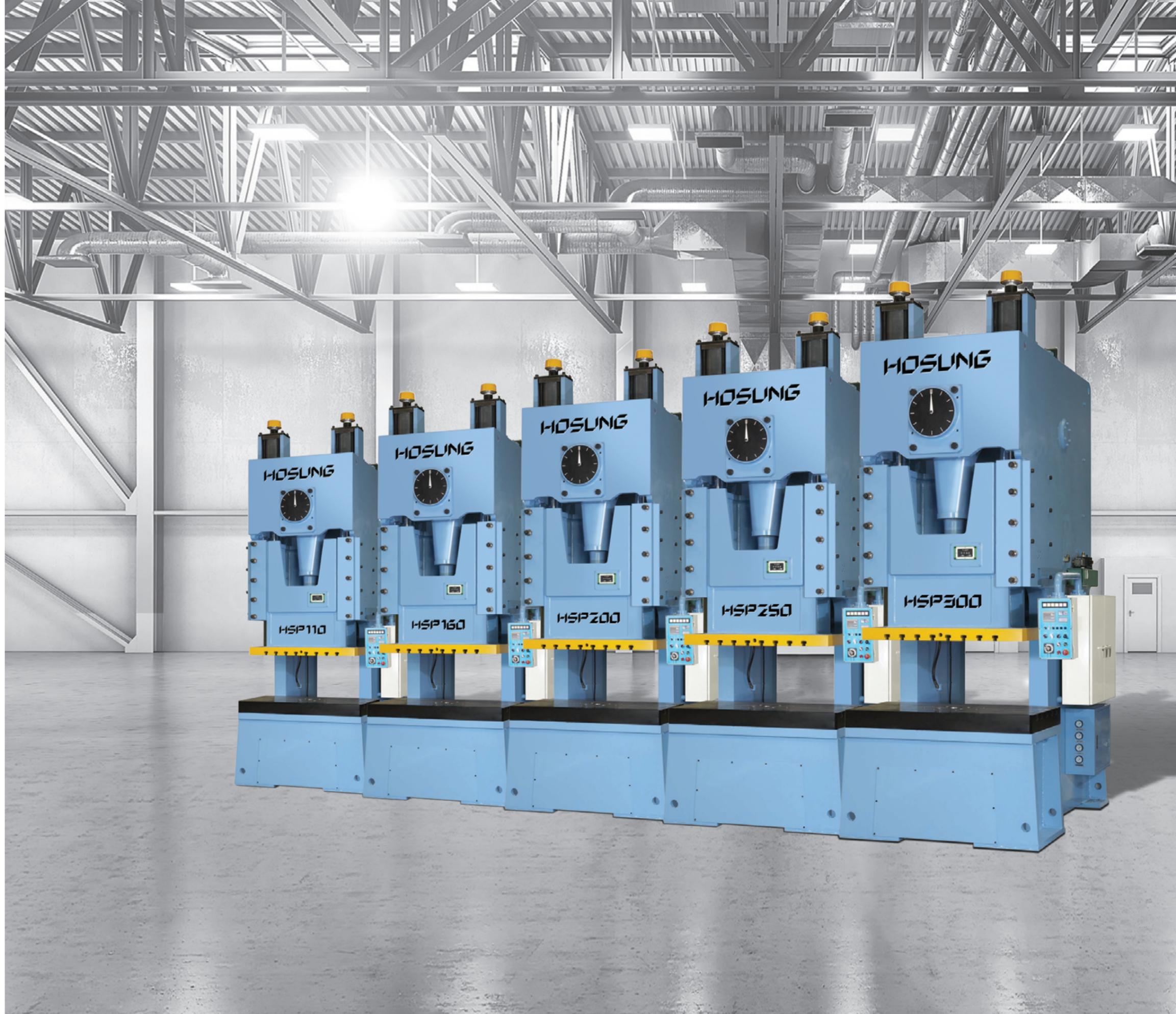
SINGLE CRANK PRESS

HSP 시리즈

HSP 시리즈는 크랭크 프레스에서 가장 중요한 동적 정밀도가 보장되며 뛰어난 조작성과 각부의 합리적인 구조는 범용 가공, 프로그레시브 가공, 트랜스퍼 가공과 같은 무인화 작업 실현에 필요한 모든 요건을 갖추고 있습니다.

HSP Series

HSP series ensure dynamic precision, the most important characteristic of crank presses, and possess all the features required for un-manned operation, such as general finishing, progressive finishing, and transfer finishing, offering superior operability and well-designed overall structure.



HSP TECHNOLOGY

- A. 카운터 발란스 | Counter Balance
- B. 크랭크 앵글 인디케이터 | Crank Angle Indicator
- C. 다이 하이트 카운터 | Die Hight Counter
- D. 운전 조작 패널 | Electrical Control Panel
- E. 전기·공압 제어반 | Electrical·Pressurized Air Control Board



* 본 구조도는 HSP-250 기준입니다. 모델에 따라 외형 및 구조가 다를 수 있습니다.
 * The structure is based on the HSP-250 depending on the model, the shape and structure may vary.

사양 | SPECIFICATIONS

Type	HSP-110	HSP-160	HSP-200	HSP-250	HSP-300
능력 Capacity (ton)	110	160	200	250	300
능력 발생점 Capacity Limitation (mm)	5	6	6	6	6
스트로크 Stroke (mm)	180	200	250	260	260
스트로크 수 Stroke Per Minute (SPM)	50	45	40	35	35
슬라이드 면적 Slide Area, LR x FB (mm)	750 x 520	1,000 x 580	1,100 x 650	1,300 x 650	1,300 x 650
베드 면적 Bed Area, LR x FB (mm)	1,100 x 700	1,300 x 760	1,450 x 850	1,500 x 850	1,500 x 850
볼스터 두께 Thickness of Bolster (mm)	110	120	130	140	140
다이 하이트 Die Height (mm)	420	450	500	550	700
슬라이드 조절량 Slide Adjustment (mm)	90	100	120	120	120
주 전동기 Main Motor (kw)	11	15	19	22	30
다이 쿠션 Die Cushion					
능력 Capacity (ton)	7	11	14	15	15
스트로크 Stroke (mm)	105	110	130	140	140
패드 면적 Area of Pad (mm)	500 x 400	520 x 450	760 x 480	760 x 520	760 x 520
에어 압력 Air Pressure (kgf/cm ²)	5	5	5	5	5

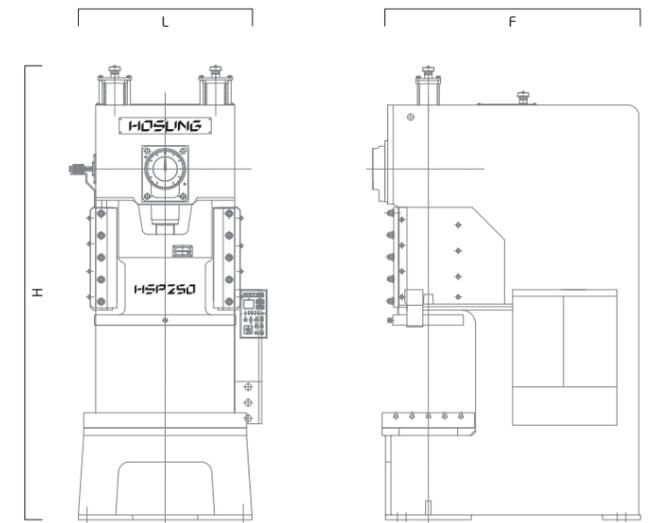
옵션 | OPTIONS

- ▶ 다이세트 | Die Set
- ▶ 금형 급속 교환장치 | Q.D.C Device
- ▶ 하중 검출기 | Load Monitor

외형치수 | DIMENSIONS

Type	HSP-110	HSP-160	HSP-200	HSP-250	HSP-300
L (mm)	1,200	1,400	1,600	1,600	1,600
F (mm)	1,950	2,200	2,300	2,400	2,400
H (mm)	3,225	3,490	3,760	4,035	4,185

* 본 기계 사양은 품질 개선을 위해 예고없이 변경될 수 있습니다.
 * The specification of this machine can be modified without a prior notification.





호성기계공업(주)

15089, 경기도 시흥시 옥구천동로 168 (시화공단 2차 113호)

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

HOSUNG MACHINERY INDUSTRIAL CO., LTD.

168, Okgucheon-dong-ro, Siheung-si, Gyeonggi-do, 15089, Korea (2DA-113 Sihwa Ind. Complex)

www.hosungpress.com

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

