Từ Giải Pháp Đến Giá Trị

CÔNG TY TRÁCH NHIỆM HỮU HẠN TUẤN KHANG AP



Wittmann 4.0

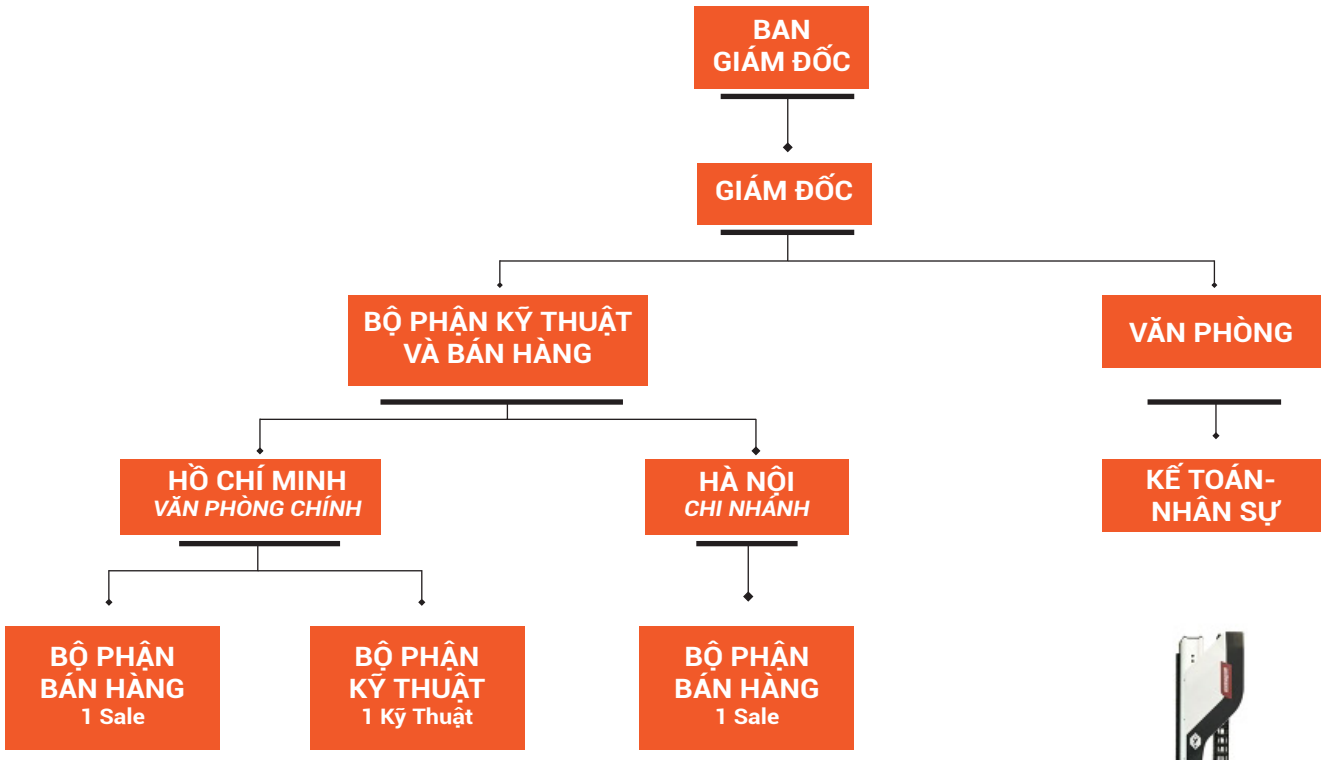
Tel : 0973 160 415 - 070 894 5189
Email : Tuankhang@tkap.vn
Website:www.Tkap.vn
Địa chỉ : Miền Nam : Số 2 Đường D1, Khu Phố Tây A, Phường Đông Hòa, TP Hồ Chí Minh, Việt Nam
Miền Bắc : Thôn Hồi Trung, Phường Tam Chúc, Tỉnh Ninh Bình

eni

GIỚI THIỆU CÔNG TY

Với các nhân viên có hơn 8 năm kinh nghiệm trong lĩnh vực dịch vụ và bán hàng trong ngành nhựa đặc biệt là ép phun nhựa. Công ty chúng tôi được thành lập vào ngày 09 tháng 01 năm 2026 với tên gọi là CÔNG TY TNHH TUẤN KHANG AP Thông qua quá trình làm việc và kinh nghiệm với các khách hàng toàn cầu như Đức, Nhật Bản, Đài Loan, Trung Quốc, Việt Nam..v.v. chúng tôi đảm bảo tư vấn để mang lại giải pháp tốt nhất cho khách hàng. Phương châm của chúng tôi là tạo ra giải pháp mang lại giá trị tốt nhất cho khách hàng. Chúng tôi cung cấp và thương mại các dịch vụ cho khách hàng như sau: Máy móc chính xác, xy lanh và trục vít, Hệ thống tự động hóa, Robot, dịch vụ sửa chữa và bảo trì máy ép phun, phụ trợ của hệ thống ép phun, hệ thống cấp phôi tự động.... và dầu nhớt công nghiệp

SƠ ĐỒ TỔ CHỨC





TẠI SAO LÀ CHÚNG TÔI :

TRÁCH NHIỆM

◊ Uy tín và dịch vụ nhanh
◊ Đáp ứng thời gian yêu cầu từ khách hàng

ĐỒNG HÀNH

◊ Luôn bên cạnh khách hàng.
◊ Lắng nghe và chia sẻ với khách hàng.
◊ Sản phẩm của khách hàng là sản phẩm của chúng tôi

WHY US

CHẤT LƯỢNG

◊ Đáp ứng chất lượng như khách hàng yêu cầu
◊ Sai số trong tiêu chuẩn
◊ Chất lượng cao, vòng đời dài

CẢI TIẾN

◊ Luôn luôn nghĩ về giải pháp tốt nhất.
◊ Tư vấn giải pháp tiết kiệm chi phí.
◊ Tối ưu hóa quá trình sản xuất.

TẦM NHÌN, SỨ MỆNH VÀ DỊCH VỤ

SỨ MỆNH

◊ Cung cấp giải pháp tốt nhất cho khách hàng.

GIÁ TRỊ LÕI

◊ Khách hàng thành công, chúng tôi thành công

TẦM NHÌN

◊ Giúp khách hàng sản xuất ở điều kiện tốt nhất.

DỊCH VỤ

◊ Cung cấp giải pháp.
◊ Tối ưu hóa sản xuất.
◊ Khắc phục, ngăn ngừa sự cố.
◊ Tư vấn giải pháp và hệ thống.



HỆ THỐNG CUNG CẤPSẢN PHẨM

Chúng tôi cung cấp các giải pháp cho ép phun, đùn, thổi khuôn.



SẢN PHẨM : XY LANH TRỤC VÍT CỦA TANSTAR INDUSTRIES :

Tan Star Industries (TSI) đã sản xuất vít bimetallic, thùng trong hơn 30 năm. Kinh nghiệm và công nghệ tiên tiến của chúng tôi trong quá trình luyện kim và đúc cho phép chúng tôi sản xuất xy lanh, trục vít chất lượng cao với giá cả hợp lý. Chúng tôi cung cấp một số vật liệu lót khác nhau để xử lý các loại nhựa mài mòn và ăn mòn nhất. Vật liệu lót hợp kim siêu nhỏ có độ bền cao của chúng tôi đảm bảo vỏ có thể xử lý nhu cầu áp suất phun cao.

XY LANH BIMETALLIC

Với mục tiêu nâng cấp và đạt được sự ổn định tốt hơn trong các sản phẩm chất lượng, CÔNG TY TNHH VẬT LIỆU TAN STAR đã nỗ lực rất nhiều trong lĩnh vực nghiên cứu và phát triển để đạt được mục tiêu này. Kể từ khi Công ty chúng tôi đạt được chứng nhận ISO 9002 vào năm 1997, chúng tôi đã tiếp tục mua sắm các thiết bị hiện đại để cải thiện quy trình sản xuất xy lanh và trục vít lưỡng kim của mình.

Để chống lại chất chống cháy không chứa halogen cho nhựa, hiện nay Tan Star đã tăng tỷ lệ cacbua vonfram để tăng cường khả năng chống ăn mòn và chống mài mòn.

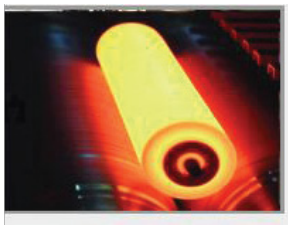
Kích thước gia công

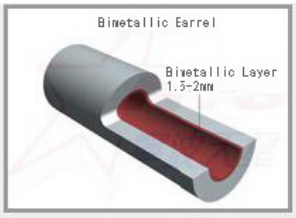
Đường kính bên trong: Ø14mm đến Ø200mm

Chiều dài tối đa: 4000mm

Ứng Dụng :

Ép phun. Ép đùn. Ép Bake-lite. Ép cao su







XY LANH NITRIDE

Thống kê kỹ thuật Nitride

* Vật liệu cơ bản: SACM645(1.8509), ACM2(1.8550)
* Độ cứng tối đa: Trên HV 1000
* Độ dày khuếch tán hiệu quả: 0,20mm (Trên HV 800)
* Độ dày khuếch tán tối đa: 0,60mm ± 0,10mm
* Giờ Nitride thông thường: 72 giờ
* Giờ Nitride đặc biệt: 100 giờ
* Kích thước xử lý

Đường kính bên trong: Ø12mm đến Ø500mm

Chiều dài tối đa: 6500mm (Tạo hình một mảnh)

Ứng dụng :Ép phun. Ép đùn. Ép Bake-lite. Ép cao su



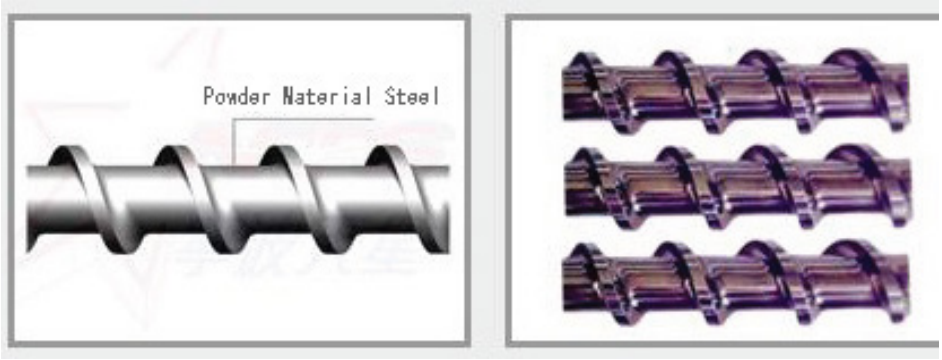




TRỤC VÍT BIMETALLIC

Nhằm đáp ứng nhu cầu ngày càng tăng của thị trường, các công ty sản xuất nhựa hiện nay đã chuyển sang sử dụng nguyên liệu nhựa thô bao gồm đủ loại thành phần tinh vi như phụ gia sợi thủy tinh, sợi carbon, phụ gia bột đá khoáng, phụ gia hóa học chịu nhiệt, v.v., do đó gây ra sự mài mòn nghiêm trọng cho xy lanh và trục vít cũng như làm giảm tuổi thọ của chúng. Để đáp ứng thách thức này, Công ty chúng tôi đã có một số loại trục vít đã cho thấy khả năng chống mài mòn và chống ăn mòn đáng kể trong ứng dụng thực tế của nó. Không chỉ xử lý PTA trên các cánh trục vít, mà còn phát triển kỹ thuật phủ độ cứng cho toàn bộ bề mặt trục vít, để mang lại nhiều lợi ích hơn cho các công ty sản xuất.

Kích thước gia công
Đường kính bên trong: Ø12mm đến Ø250mm
Chiều dài tối đa: 6000mm (Tạo hình một mảnh)



TRỤC VÍT NITRIDE

Khả năng sản xuất
Máy cắt vít CNT
Máy mài trục vít
Máy mài ren ngoài
Máy tiện tốc độ cao/Máy phủ tốc độ cao
Thiết bị hàn PTA
Máy phay vít
Máy đánh bóng vít
Máy phay/Máy phay CNC



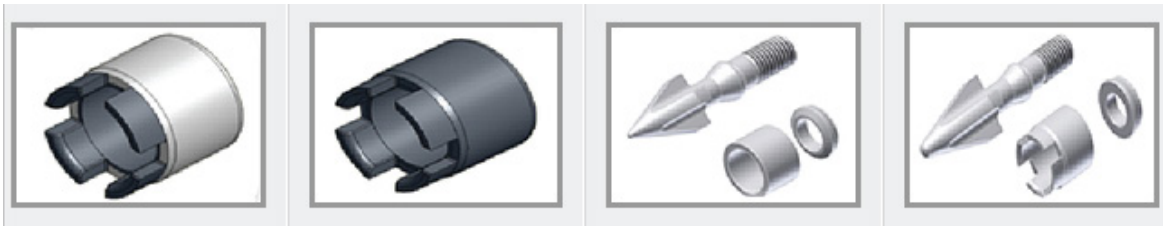
KÍCH THƯỚC XỬ LÝ :
Đường kính bên trong: Ø12mm đến Ø250mm
Chiều dài tối đa: 6000mm (Tạo hình một mảnh)
Ứng dụng
Ép phun. Ép đùn. Ép Bake-lite. Ép cao su.
Vít đùn. Vít phun.
Vật liệu cơ bản: SACM645(1.8509). ACM2(1.8550)
Độ cứng tối đa: Trên HV 1100
Độ dày khuếch tán hiệu quả: 0,20mm (Trên HV 800)
Độ dày khuếch tán tối đa: 0,60mm ± 0,10mm





BỘ ĐẦU TRỤC VÍT:

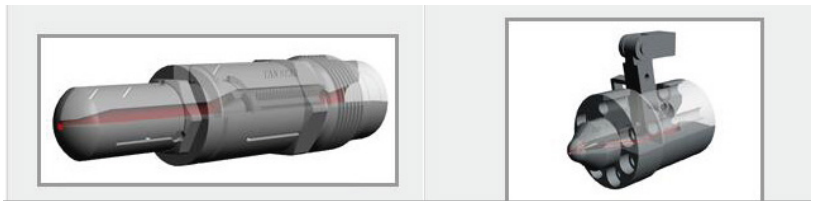
Chìa khóa của ép phun nhựa - Chúng tôi cung cấp nhiều vật liệu cho mọi loại thiết kế. Cả ODM và OEM đều có sẵn cho bạn. Van một chiều đóng vai trò rất quan trọng đối với quy trình đúc của bạn và Tan Star luôn tận tâm nghiên cứu và phát triển để có giải pháp mới cho mọi thách thức sắp tới trên toàn thế giới.



END CAP. NOZZLE. ADAPTER

FILTER NOZZLE

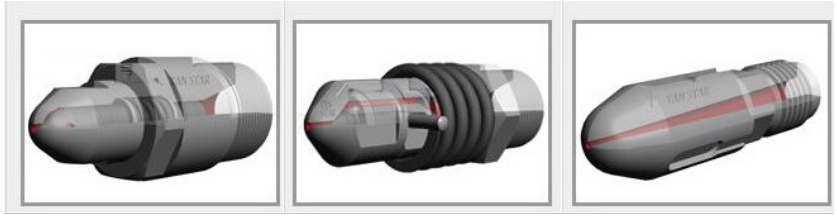
HYDRAULIC NOZZLE



EXTERNAL SPRING

EXTERNAL SPRING NOZZLE

CONICAL NOZZLE



MẠ PVD

Lắng đọng hơi vật lý (PVD) là một dạng lắng đọng chân không và là thuật ngữ chung được sử dụng để mô tả bất kỳ phương pháp nào trong số nhiều phương pháp lắng đọng màng mỏng bằng cách ngưng tụ dạng hơi của vật liệu màng mong muốn lên nhiều bề mặt phôi khác nhau. Phương pháp phủ bao gồm các quá trình hoàn toàn vật lý như bốc hơi chân không ở nhiệt độ cao với quá trình ngưng tụ tiếp theo hoặc bắn phá bằng plasma thay vì liên quan đến phản ứng hóa học tại bề mặt cần phủ như trong lắng đọng hơi hóa học.



CÁC DÒNG SẢN PHẨM CỦA WITTMANN

CÁC DÒNG MÁY ÉP NHỰA CỦA WITTMANN



MicroPower
Shot weights from 0,003 - 5gr

15 Tấn



SmartPower
Servo Hydraulic Efficiency

25- 400 Tấn



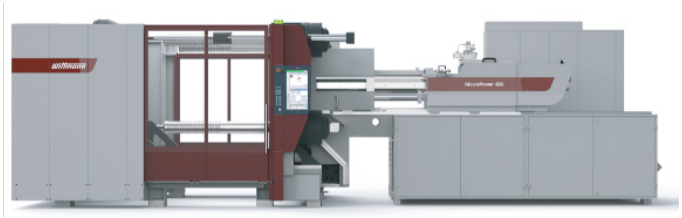
EcoPower B8 (X)
All Electric: Fast & Precise

55 - 550 Tấn



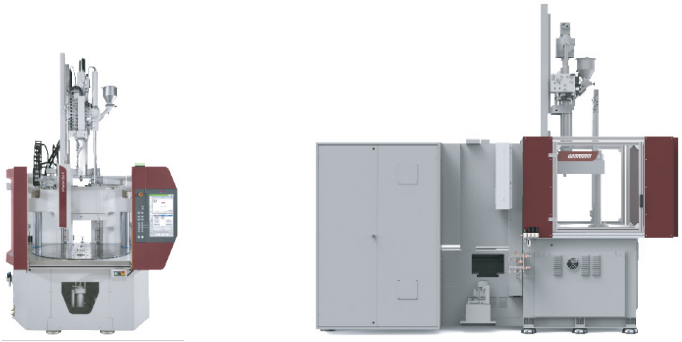
EcoPower Xpress
The High Speed Machine

160 - 500 Tấn



MacroPower
The Compact Large Machine

400 - 2200 Tấn



V-Power
The Flexible
Assembly Injection Molding

120 - 300 Tấn

CHI TIẾT CÁC LOẠI MÁY ÉP NHỰA CỦA WITTMANN

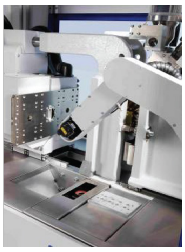
* MicroPower 15 t
* 100% linh kiện chất lượng cao
* Dây chuyền sản xuất tích hợp
* Độ chính xác đến từng miligam
* Chất lượng vượt trội
* Hệ thống phun ép 2 giai đoạn được cấp bằng sáng chế
* Xử lý vật liệu nhựa hiệu quả

MicroPower 15 t







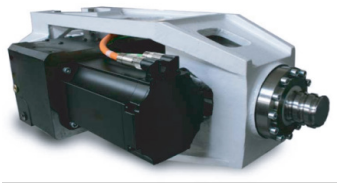


MÁY TOÀN ĐIỆN ECOPOWER 55 – 550 T

* Máy tiết kiệm năng lượng
* Thời gian chu kỳ ngắn nhất
* Hoạt động cực kỳ êm ái (< 67 dBA)
* Đáp ứng các yêu cầu độ chính xác cao nhất
* Chuyển động cực nhanh và có thể lặp lại

Servo electric 55 – 550 t

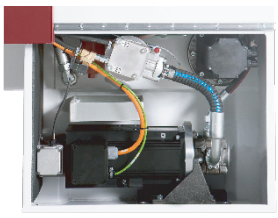


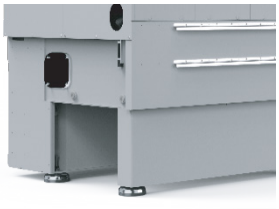




SERVO - THỦY LỰC SMARTPOWER 25 – 400 T

* Công nghệ đã được kiểm chứng tạo nên niềm tin
* Yêu cầu không gian tối thiểu
* Hệ thống truyền động servo-điện
* Lợi ích tối đa với chi phí tối thiểu
* Tiết kiệm tài nguyên nhờ công nghệ KERS được cấp bằng sáng chế
* Linh hoạt về mặt kỹ thuật cho nhiều quy trình và ứng dụng

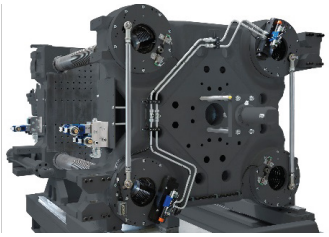




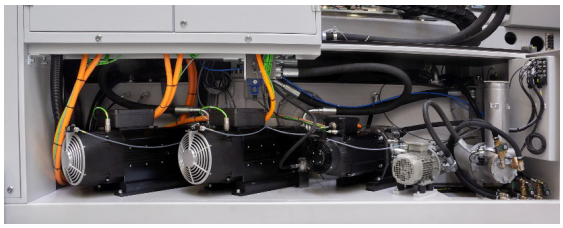


MÁY ÉP NHỰA MACROPOWER 400 – 2000 T

* Máy ép nhựa cỡ lớn nhỏ gọn nhất hiện nay
* Thay khuôn nhanh chóng nhờ hệ thống Quicklock
* Dễ dàng tiếp cận các bộ phận quan trọng
* Tốc độ di chuyển cao
* Ít hao mòn khuôn









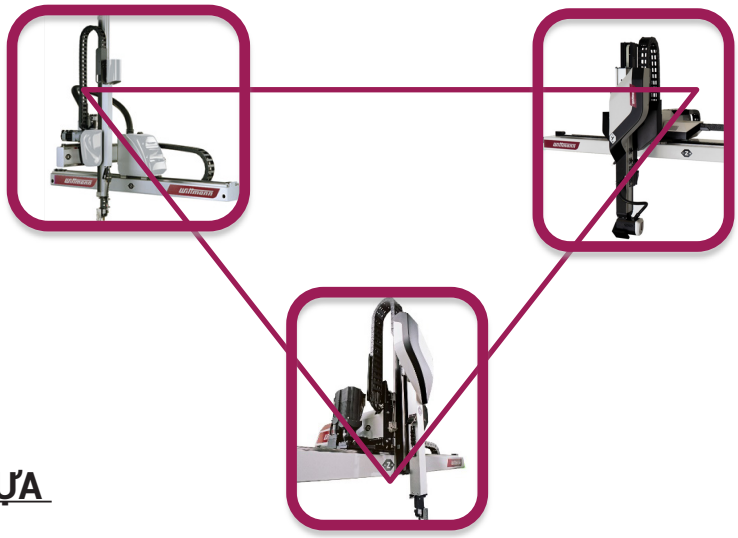
ROBOT WITTMANN

CÁC DÒNG ROBOT CỦA WITTMANN

***PICK AND PLACE**
PRIMUS SERIES

***FAST CYCLES < 10 S**
SONIC SERIES

***FLEXIBILITY AND INSERT**
WX SERIES
CUSTOMIZED SOLUTION



LẮP ĐẶT ROBOT TRÊN DÒNG MÁY ÉP NHỰA

Robot Model / IMM	25	35	50	80	100	125	150	200	250	300	400	500	600	800	1000	1500	2000	2400	3000+
Primus 10	■	■	■	■	■														
Primus 14			■	■	■	■	■												
W908			■	■	■	■	■												
Primus 16 / 16T / 16S				■	■	■	■	■											
Sonic 108				■	■	■	■	■											
W918 / W918T				■	■	■	■	■											
W921 / W923					■	■	■	■	■										
W922					■	■	■	■	■										
Sonic 131					■	■	■	■	■										
W928						■	■	■	■	■	■								
WX138						■	■	■	■	■	■								
W931						■	■	■	■	■	■								
Primus 26 / 26T						■	■	■	■	■	■								
Primus 28						■	■	■	■	■	■								
Sonic 142						■	■	■	■	■	■	■							
Sonic 143						■	■	■	■	■	■	■							
WX142								■	■	■	■	■	■						
WX143								■	■	■	■	■	■						
W938T								■	■	■	■	■	■						
WX152											■	■	■	■	■	■			
Primus 48 / 48T											■	■	■	■	■	■			
WX153											■	■	■	■	■	■			
WX163													■	■	■	■	■		
WX173													■	■	■	■	■	■	
WX183													■	■	■	■	■	■	■
WX193																■	■	■	■

MÁY SẤY TÁCH ẨM WITTMANN

* Máy sấy tháp đôi và máy sấy bánh xe với lưu lượng 30, 60, 70 và 120 m³/h
* Máy sấy khí nén từ 1 đến 3.500 lít
* Quản lý năng lượng thông minh – để giảm chi phí
* Thép không gỉ – tất cả các điểm tiếp xúc với vật liệu



Card 3G/FIT
Kết nối màn hình mở rộng và kết nối loader



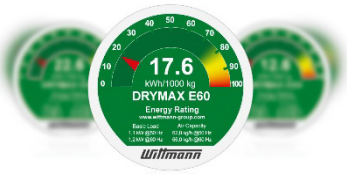
Aton basic 70 /120
Máy sấy bánh xe hút ẩm từng phần ổn định điểm sương



Aton plus -VS
Dành cho các ứng dụng nhạy cảm với hệ thống vận chuyển khép kín tích hợp.



Drymax plus 30 / 60
Màn hình cảm ứng 5,7 inch giúp thao tác dễ dàng.



Energy rating.

HỆ THỐNG CẤP LIỆU WITTMANN

HỆ THỐNG BĂNG TẢI ĐƠN VÀ TRUNG TÂM FEEDMAX

* Máy cấp liệu đơn Feedmax S3 hiệu quả.
* Máy cấp liệu trung tâm Feedmax B với.
* Van ngắt xả liệu tiêu chuẩn cho hoạt động đáng tin cậy.
* Thiết kế dạng mô-đun và có thể thay thế giúp giảm chi phí bảo trì.



Net 8 system



Feedmax với biến trở



Thiết kế dạng mô-đun bằng thép không gỉ



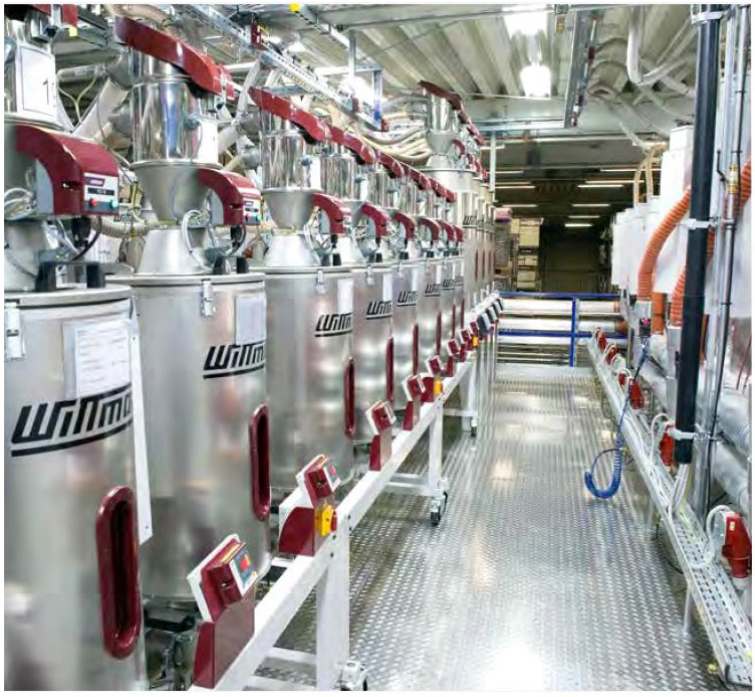
Feedmax cộng với bộ phận xả khí nén dạng “chuông”



Nắp đậy độc lập với phần cố định.



FEEDMAX S3-net với đèn báo trạng thái ambiLED





HỆ THỐNG CẤP LIỆU TRUNG TÂM WITTMANN

HỆ THỐNG SẤY VÀ CẤP LIỆU TRUNG TÂM WITTMANN

* Hệ thống sấy trung tâm với công suất lên đến 1.200 m³/giờ mỗi máy sấy
- Hệ thống sấy điều khiển bằng biến tần
- SmartFlow – van điều chỉnh lưu lượng khí tự động để sấy khô hiệu quả

* Hệ thống vận chuyển trung tâm với công suất lên đến 320 máy nạp liệu trung tâm
- Hệ thống điều khiển mạng M8 IPC
- Trạm ghép nối mã hóa Codemax



Bộ điều khiển mạng M8 IPC tích hợp đầu đọc mã vạch để quét vật liệu.



Bộ điều khiển mạng M8 IPC tích hợp đầu đọc mã vạch để quét vật liệu.



Codemax
Trạm ghép nối được giám sát bằng RFID



Hệ thống cấp liệu trung tâm

GRAVIMETRIC AND DOSING BLENDER

*Công nghệ RTLS (Real Time Live Scale) thông minh mang lại độ chính xác cao giữa các mẻ sản xuất.
*Van định lượng độc đáo tác động nhanh cho phép hoạt động rơi tự do hoặc xung nhịp được điều chỉnh tự động.
*Thiết kế máy trộn xoắn ốc đảm bảo hỗn hợp đồng nhất.



Thiết kế buồng trộn hiệu quả, không có điểm chết và truyền động trực tiếp.



Tùy chọn nắp nghiêng cho phép tiếp cận nhanh chóng để vệ sinh bộ nạp và phễu.



Gravimax 76
Kích thước mẻ 7 kg
tối đa 6 thành phần



Gravimax 14 & 34
Máy trộn công nghệ định lượng với tính năng độc đáo

MÁY NGHIỀN NHỰA

MÁY NGHIỀN LƯỠI DAO G-MAX

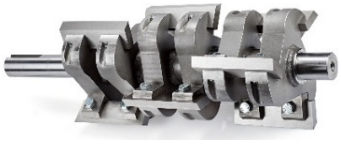
* Được thiết kế đặc biệt cho hệ thống tái chế khép kín các cuống/đường dẫn nhựa từ máy ép phun có lực kẹp lên đến 500 tấn.
* Buồng cắt được giảm chấn độc đáo giúp giảm tiếng ồn đáng kể.
* Máy G-Max XL dùng để mài các chi tiết cỡ trung bình, cồng kềnh từ các sản phẩm ép phun và/hoặc ép thổi.



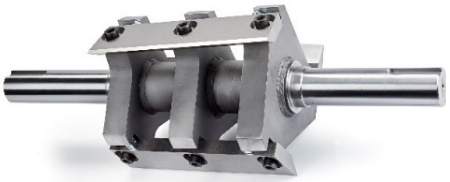
Thiết kế lưỡi dao G-Max 9



Thiết kế lưỡi dao G-Max 13



Thiết kế lưỡi dao G-Max 33



Thiết kế lưỡi dao G-Max 9 XL



G-Max 33 thiết kế 6 lưỡi dao

MÁY NGHIỀN NHỰA CỨNG S-MAX

* S-Max 1, 2, 2 plus & 3 và dòng Dual-series
- Dành cho nhựa cứng, giòn và nhựa gia cường sợi thủy tinh
-Tốc độ thấp 27 vòng/phút tần số 50 Hz
- Hệ thống tự động đảo chiều tùy chọn, bảo vệ kim loại và trục bổ sung phía trên buồng cắt để bẻ các chamber cứng.



S-Max 3 beside the-press



S-Max 1-3 with rotor đơn



S-Max 1-3 with rotor đơn



S-Max rotor đôi

MÁY ĐIỀU KHIỂN NHIỆT ĐỘ KHUÔN BẰNG NƯỚC

Thiết bị Wittmann 4.0 công nghệ cao dành cho các ứng dụng đòi hỏi khắt khe.

* **Tempro plus D90/100/120/140/160/180**: Dòng công nghệ cao (mạch đơn hoặc mạch kép).
* **Tempro plus D Micro 100/140/160**: Dòng công nghệ cao phiên bản nhỏ gọn (mạch kép).
* **Tempro plus D L90**: Nhiệt độ tối đa 90°C và công suất 36 kW cho khuôn lớn .
* **Tempro plus D L120**: Làm mát trực tiếp cho khuôn lớn .
* **Tempro plus D250**: Có dầu dẫn nhiệt cho nhiệt độ cao lên đến 250°C.
* **Tempro plus D300**: Có dầu dẫn nhiệt cho nhiệt độ cao lên đến 300°C.



Tempro plus D



Tempro plus D oil device



Tempro plus D L90

W 4.0 standard interface



GIÁM SÁT LƯU LƯỢNG NƯỚC

* Thiết bị cơ bản cho mọi máy ép phun và thổi khuôn
* Bộ điều khiển lưu lượng hàng đầu thế giới được sử dụng bởi phần lớn các nhà sản xuất máy móc châu Âu.



Giám sát lưu lượng nước



WFC 100



WFC 120



WFC 180

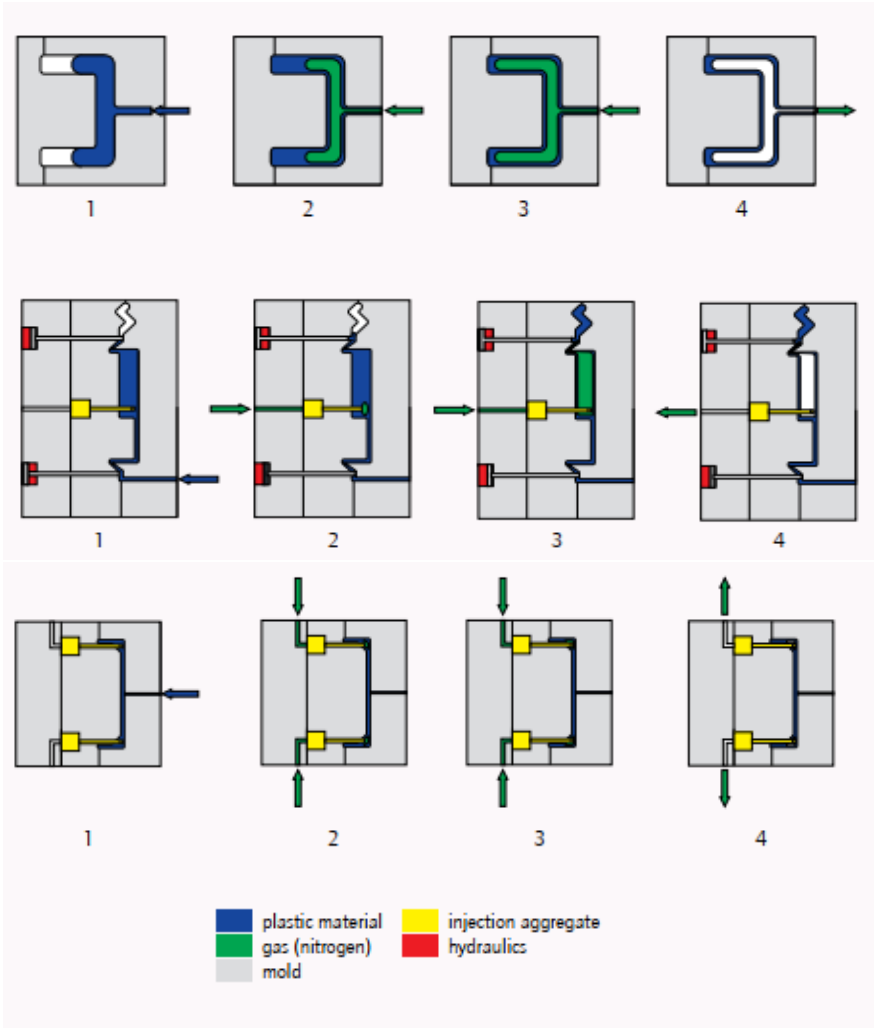
CÔNG NGHỆ AIRMOULD (CÔNG NGHỆ ÁP SUẤT KHÍ BÊN TRONG)

Công nghệ áp suất khí bên trong được sử dụng trong một số biến thể quy trình khác nhau, tùy thuộc vào hình dạng của chi tiết, vật liệu nhựa được sử dụng và các yêu cầu cụ thể của sản phẩm. Về cơ bản, người ta phân biệt giữa "quy trình điền đầy một phần", "quy trình tràn khuôn" và "quy trình bù co ngót". Ba quy trình này khác nhau ở công nghệ khuôn cụ thể và các biến thể thiết bị và hệ thống điều khiển của máy ép phun. Cả ba biến thể quy trình đều có thể được thực hiện với hệ thống cung cấp khí Airmould dạng mô-đun.

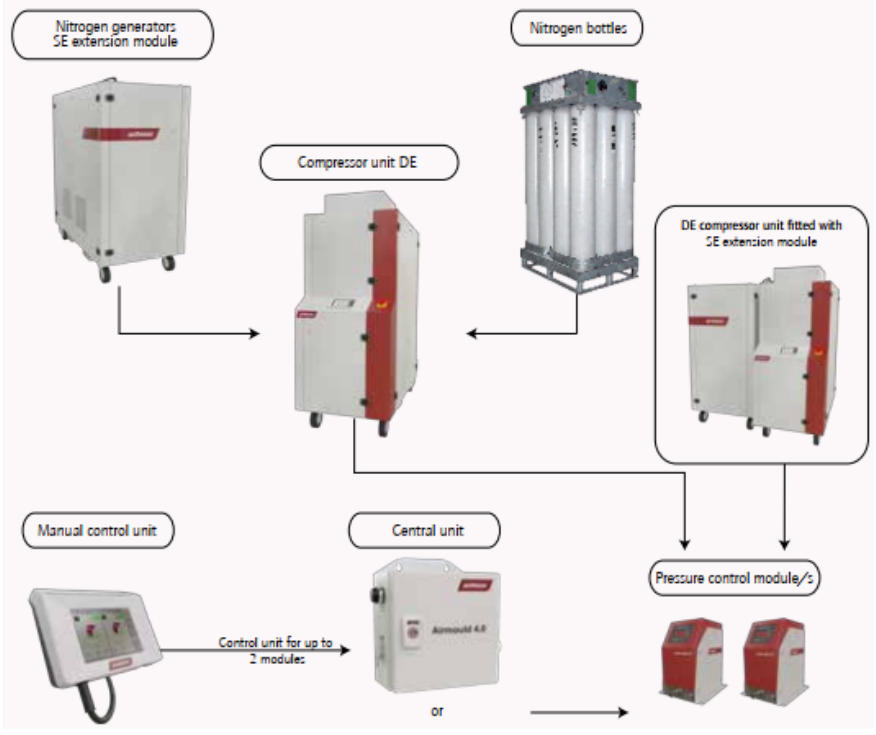
Quy trình đổ đầy một phần
Đổ đầy một phần là quy trình tiêu chuẩn.
Khoang được đổ đầy một phần bằng chất nóng chảy **[1]**. Tiếp theo, khí được bơm vào. Khí tạo thành một bong bóng khí bên trong vùng lõi nóng hơn với độ nhớt thấp hơn và đẩy phần này của chất nóng chảy ra cho đến khi khoang được đổ đầy hoàn toàn **[2]**. Áp suất khí được duy trì như áp suất giữ để bù co ngót **[3]** và cuối cùng được loại bỏ trước khi mở khuôn **[4]**. Việc bơm khí qua vòi phun Airmould của máy có tác dụng làm kín cuống phun

Quy trình tràn khuôn
Là bước quy trình số 1, khoang khuôn được lấp đầy hoàn toàn bằng chất nóng chảy **[1]**. Nếu cần, áp suất giữ được áp dụng cho chất nóng chảy.
Sau đó, khoang tràn (tràn) được mở ra và khí nitơ được bơm vào **[2]**. Khí này đẩy chất nóng chảy từ vùng lõi của vật liệu nhựa vào phần tràn. Sau đó, áp suất khí được duy trì như áp suất giữ trong suốt toàn bộ thời gian làm nguội **[3]** và do đó chống lại sự co ngót. Áp suất khí được loại bỏ trước khi mở khuôn **[4]**.

Quy trình bù co ngót
Đầu tiên, khoang được lấp đầy hoàn toàn bằng chất nóng chảy **[1]**. Sau đó, nitơ được bơm vào **[2]** và cung cấp áp suất giữ để chống lại sự co ngót **[3]**. Khí tạo thành các kênh bên trong chi tiết được đúc, trong đó áp suất khí được duy trì trong suốt thời gian làm nguội và do đó chống lại sự co ngót. Tùy thuộc vào chi tiết được đúc, khí được bơm qua các cụm bên trong khuôn hoặc vòi phun Airmould của máy. Áp suất khí được loại bỏ trước khi mở khuôn **[4]**.



Công nghệ Airmold



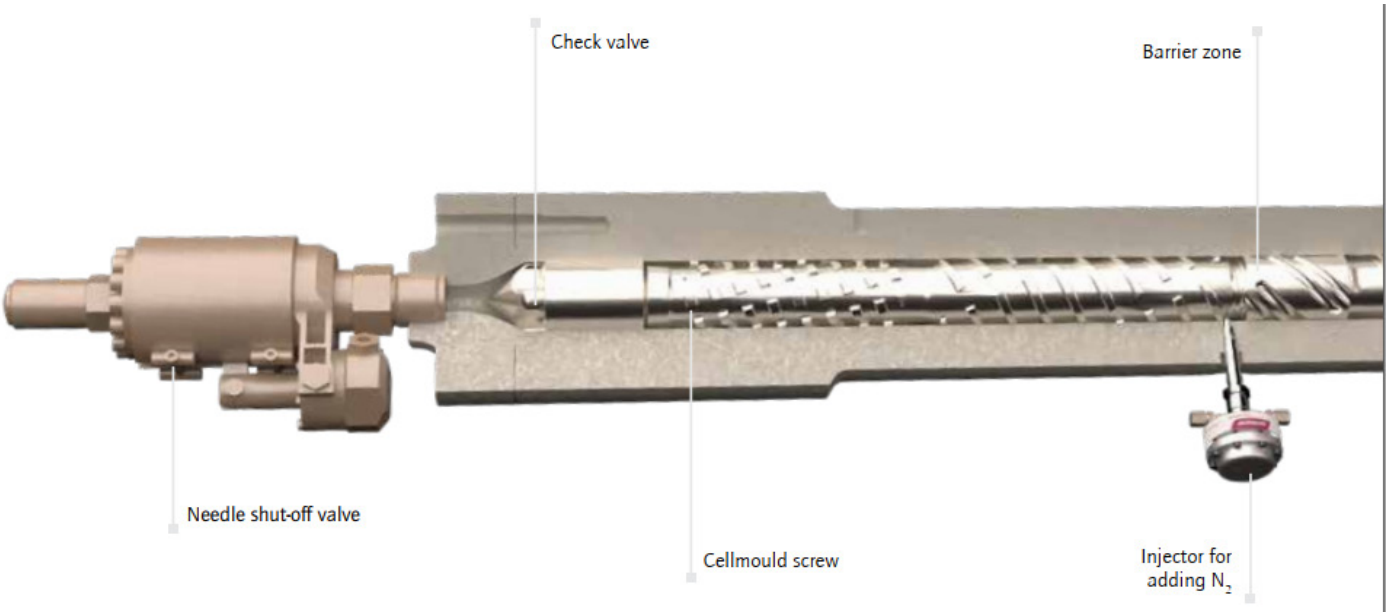
CÔNG NGHỆ CELLMOULD (ÉP PHUN TẠO BỌT CHO CÁC LINH KIỆN NHẸ)

* Cellmould là một quy trình được phát triển bởi WITTMANN BATTENFELD để sản xuất các bộ phận xốp cấu trúc bằng cách phun khí trực tiếp vào chất nóng chảy cùng với chất tạo bọt vật lý. Các bộ phận xốp cấu trúc được đặc trưng bởi lớp ngoài đặc và lõi xốp. Với công nghệ Cellmould trọng lượng nhẹ, các bộ phận đúc cực nhẹ có thể được sản xuất với độ cứng cao và không có vết lõm.
* WITTMANN BATTENFELD có nhiều năm kinh nghiệm trong công nghệ xốp cấu trúc và có nhiều hệ thống đang hoạt động. Phương pháp phun khí trực tiếp vào chất nóng chảy nhựa là một quy trình độc quyền đã được thực hiện trong 20 năm.
* Mục tiêu của công nghệ Cellmould trọng lượng nhẹ là sản xuất cả các bộ phận xốp cấu trúc thành dày và thành mỏng với cấu trúc bọt mịn, đồng đều và trọng lượng giảm.

Ưu điểm

* Giảm trọng lượng
* Loại bỏ vết lõm
* Giảm độ cong vênh
* Giảm chi phí linh kiện
* Dung sai thấp hơn
* Độ cứng cao hơn với cùng trọng lượng
* Đường dẫn dòng chảy dài hơn nhờ giảm độ nhớt
* Các tùy chọn thiết kế mới
* Áp suất khuôn bên trong thấp hơn
* Yêu cầu lực kẹp thấp hơn

Cấu tạo xy lanh trục vít



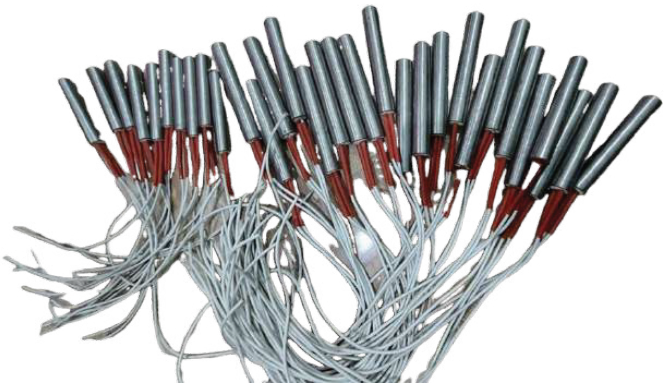


Cấu tạo xy lanh trục vít kết nối với máy ép nhựa

ĐIỆN TRỞ NHIỆT VÀ CẢM BIẾN NHIỆT

Cung cấp điện trở nhiệt và vòng nhiệt : Sứ , inox , đồng

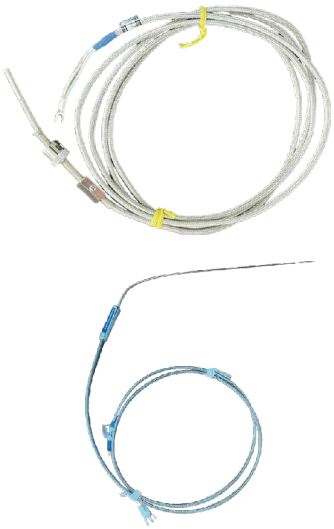


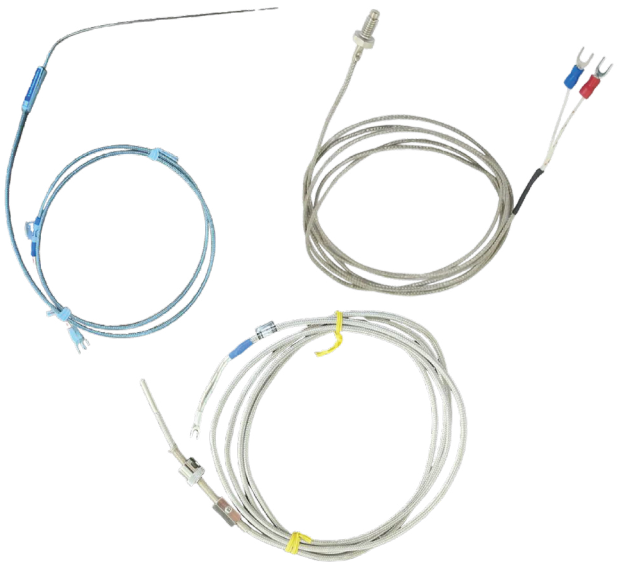






Cảm biến nhiệt



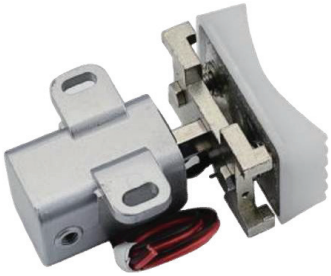


Linh Kiện Robot : Núm hút, xy lanh khí, kiềm cắt....

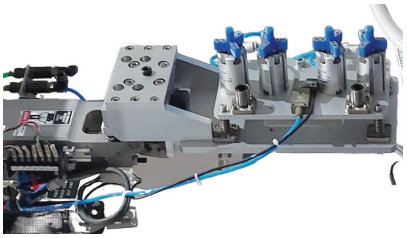








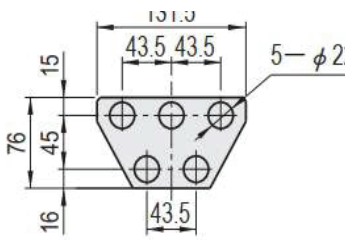


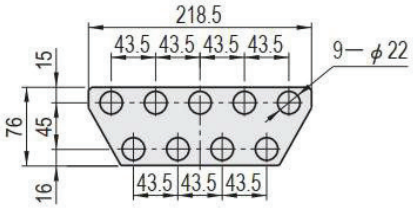


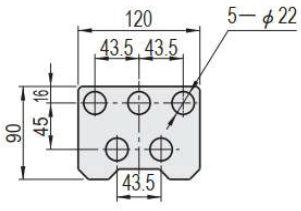
Nam Châm Phát Hiện Kim Loại:

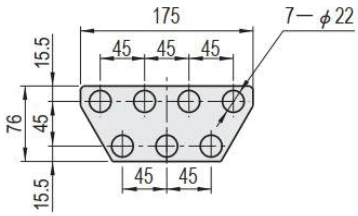


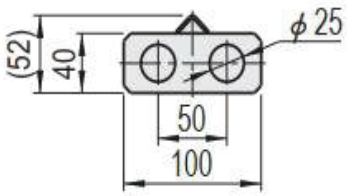


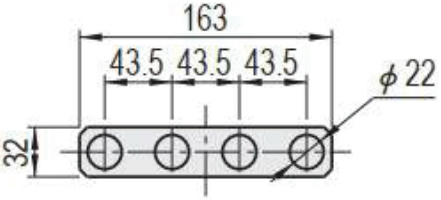








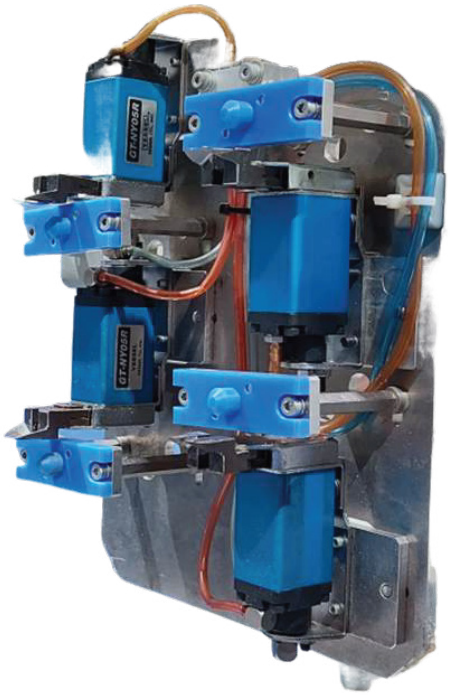




HỆ THỐNG KẸP KHUÔN TỰ ĐỘNG :

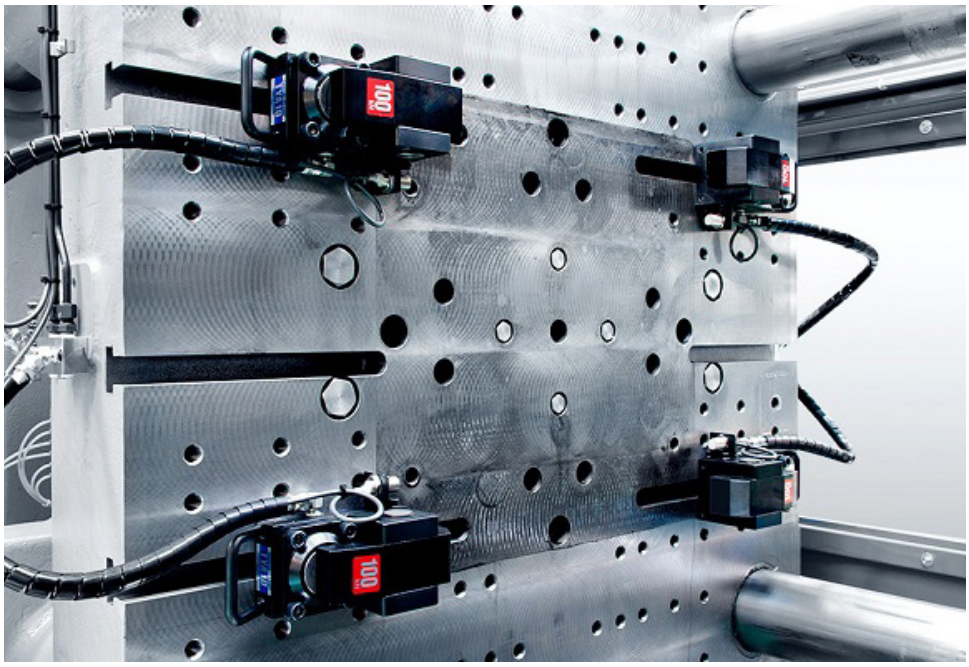
Kẹp khuôn tự động đảm bảo quy trình lên khuôn nhanh và an toàn









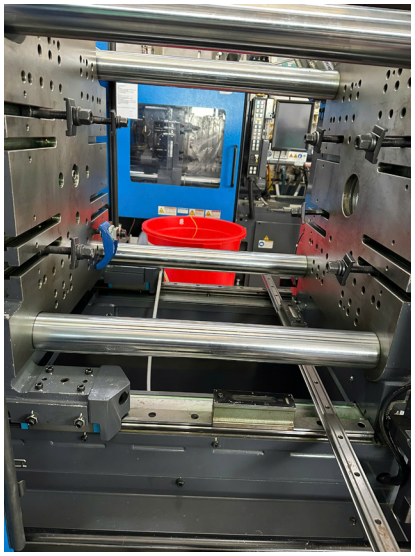


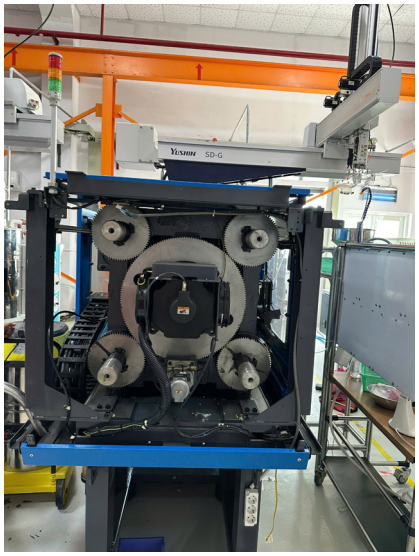
SỬA CHỮA , BẢO TRÌ, THAY THẾ LINH KIỆN MÁY ÉP NHỰA, ROBOT VÀ THIẾT BỊ PHỤ TRỢ :

* Sữa chữa, bảo trì với dụng cụ chuyên biệt như máy đo lực kẹp khuôn, đo xy lanh trục vít...
* Sửa chữa, bảo trì các dòng máy ép nhựa như : Sumitomo Nhật, Sumitomo Demag Đức, Arburg, Toshiba, JSW, Fanuc,
* Sửa chữa, bảo trì các dòng robot: Yushin, Harmo, Star, Wittmann....
* Sữa chữa các linh kiện, phụ kiện liên quan tới máy ép nhựa, máy đúc áp lực
* Cung cấp hệ thống bảo trì, đại tu máy hiệu chuẩn máy với sự chuyên nghiệp, chính xác.















HỆ THỐNG CẤP PHÔI TỰ ĐỘNG VÀ TỰ ĐỘNG HÓA

* Cung cấp hệ thống cấp phôi tự động hóa cho nhà máy, doanh nghiệp.
* Cung cấp giải pháp tự động hóa để tối ưu sản xuất và quy trình sản xuất mang lại giá trị từ giải pháp tự động hóa.













DẦU NHỚT CÔNG NGHIỆP

DẦU THỦY LỰC

ENI OSO TEC (AW, HM)



208 L 18 L

Eni Oso TEC là dầu thủy lực chống mài mòn hiệu suất cao, được thiết kế đặc biệt để đáp ứng các yêu cầu hiệu suất khắt khe nhất của nhiều nhà sản xuất hệ thống và linh kiện thủy lực. Nó được pha chế với các loại dầu gốc được chọn lọc được xử lý bằng công nghệ "kẽm thấp" đảm bảo các đặc tính chống mài mòn, chống gỉ và chống oxy hóa tuyệt vời. Nó có khả năng lọc tuyệt vời khi sử dụng. Eni Oso TEC cũng phù hợp cho các nhiệm vụ khác trong đó yêu cầu chất bôi trơn có độ ổn định oxy hóa cao và hiệu suất bôi trơn, cho phép sử dụng một sản phẩm duy nhất có các đặc tính hiệu suất tuyệt vời.

Cấp chất lượng:
ISO 11158 HM| DIN 51524-2 HLP| ASTM D 6158| Parker HF-0|
Eaton 35VQ25| GB 11118.1 HM| Fives Cincinnati P-70

Tên sản phẩm	OSO TEC 32	OSO TEC 46	OSO TEC 68	OSO TEC 100
Cấp chất lượng	ISO VG 32 AW, HM	ISO VG 46 AW, HM	ISO VG 68 AW, HM	ISO VG 100 AW, HM
Độ nhớt ở 40^{0}C	32	46	68	100

DẦU TUẦN HOÀN

ENI ACER ML



208 L 18 L

Eni ACER ML là dầu bôi trơn dùng cho các hệ thống tuần hoàn, mạch thủy lực và máy nén khí, trong đó yêu cầu tính năng chống rỉ sét và chống oxy hóa.Sản phẩm đặc biệt được khuyến nghị sử dụng cho ổ trượt, ổ bi, cơ cấu trục khuỷu và các khớp nối bánh răng không yêu cầu tính năng chống mài mòn hoặc chịu cực áp (E.P.), cũng như các khớp nối và ly hợp ướt không dùng trong ứng dụng ô tô.

Cấp chất lượng:
DENISON HF1A| ISO 11158 HL| DIN 51524-1 HL| AFNORNF
E 48603 HL| BS 4231 HS

Tên sản phẩm	EniAcer ML 32	EniAcer ML 46	EniAcer ML 68	EniAcer ML 100	EniAcer ML 150
Cấp chất lượng	ISO VG 32	ISO VG 46	ISO VG 68	ISO VG 100	ISO VG 150
Độ nhớt ở 40^{0}C	32	46	68	100	150

DẦU BÁNH RĂNG

ENI BLASIA ML



208 L 18 L

Eni Blasia ML là dầu bánh răng có tính năng chịu cực áp (EP –Extreme Pressure), được sử dụng cho các hộp số công nghiệp kín bôi trơn bằng phương pháp vung té hoặc tuần hoàn, đặc biệt thích hợp trong các điều kiện tải trọng và nhiệt độ cao, tốc độ lớn và ma sát trượt mạnh. Sản phẩm cũng có thể được sử dụng để bôi trơn các chi tiết chịu tải nặng khác như khớp nối, trục vít truyền động và ổ trượt tốc độ thấp. Eni Blasia ML còn phù hợp cho các hệ thống bôi trơn bằng sương dầu (oil-mist lubrication systems).

Cấp chất lượng:
ISO 12925-1 CKD|DIN 51517-3 CLP|ANSI/AGMA9005-E02|
AISTNo.224|Fives Cincinnati P-77 level|David Brown S1.53101 level

Tên sản phẩm	Eni Blasia ML 68	Eni Blasia ML 100	Eni Blasia ML 150	Eni Blasia ML 220	Eni Blasia ML 320	Eni Blasia ML 460
Cấp chất lượng	ISOEP 68	ISOEP 100	ISOEP 150	ISOEP 220	ISOEP 320	ISOEP 460
Độ nhớt ở 40^{0}C	68	100	150	220	320	460

DẦU MÁY NÉN KHÍ



200 L **20 L**

ENI DICREA 32

Eni Dicrea 32 là dầu bôi trơn dành cho máy nén khí kiểu rô to (cánh gạt hoặc trục vít), có thể sử dụng ngay cả khi nhiệt độ khí nén đầu ra rất cao (trên 200°C). Sản phẩm này cũng phù hợp cho việc bôi trơn các bơm chân không hoạt động trong điều kiện không quá khắc nghiệt (không có khí ăn mòn, mức chân không trong khoảng 1 đến 1000 mbar).

Cấp chất lượng:
ISO 6743/3 DAH| ISO 6743/3 DAB| ISO 6743/3 DVA| DIN 51506-VDL

ENI DICREA 46

Eni Dicrea46 là dầu bôi trơn dành cho máy nén khí kiểu rô to (cánh gạt hoặc trục vít), có thể sử dụng ngay cả khi nhiệt độ khí nén đầu ra rất cao (trên 200°C). Sản phẩm này cũng thích hợp để bôi trơn các bơm chân không hoạt động trong điều kiện không quá khắc nghiệt (không có khí ăn mòn, mức chân không trong khoảng 1 đến 1000 mbar).

Cấp chất lượng:
ISO 6743/3 DAH| ISO 6743/3 DAB| ISO 6743/3 DVA| DIN 51506-VDL

ENI DICREA 68

Eni Dicrea 68 là dầu bôi trơn dành cho máy nén khí kiểu rô to (cánh gạt hoặc trục vít), có thể sử dụng ngay cả khi nhiệt độ khí nén đầu ra rất cao (trên 200°C). Sản phẩm này cũng thích hợp để bôi trơn các bơm chân không hoạt động trong điều kiện không quá khắc nghiệt (không có khí ăn mòn, mức chân không trong khoảng 1 đến 1000 mbar).

Cấp chất lượng:
ISO 6743/3 DAH| ISO 6743/3 DAB| DIN 51506-VDL| ISO 6743/3 DVA

DẦU TRUYỀN NHIỆT



200 L

ENI ALARIATEC 3

Eni Alaria 3 là sản phẩm hiệu suất cao được sử dụng làm chất tải nhiệt trong các hệ thống truyền nhiệt dia-thermic. Sản phẩm được sản xuất từ dầu gốc tinh chế cao cấp, có độ ổn định oxy hóa tuyệt vời và khả năng chống phân hủy nhiệt (thermal cracking) vượt trội trong dải nhiệt độ vận hành khuyến nghị. Eni Alaria 3 có thể được sử dụng trong mọi loại hệ thống truyền nhiệt, bao gồm hệ thống hở hoặc kín, với tuần hoàn cưỡng bức. Trong các hệ thống kín hiện đại được thiết kế tốt, vận hành trong điều kiện kiểm soát, không có không khí và ở áp suất khí quyển hoặc trong môi trường khí trơ có áp suất, nhiệt độ vận hành tối đa được khuyến nghị như sau:
+ Nhiệt độ dầu khối tối đa: 300°C
+ Nhiệt độ màng dầu tối đa: 320°C
+ Cấp chất lượng:ISO ISO 6743/12 QB

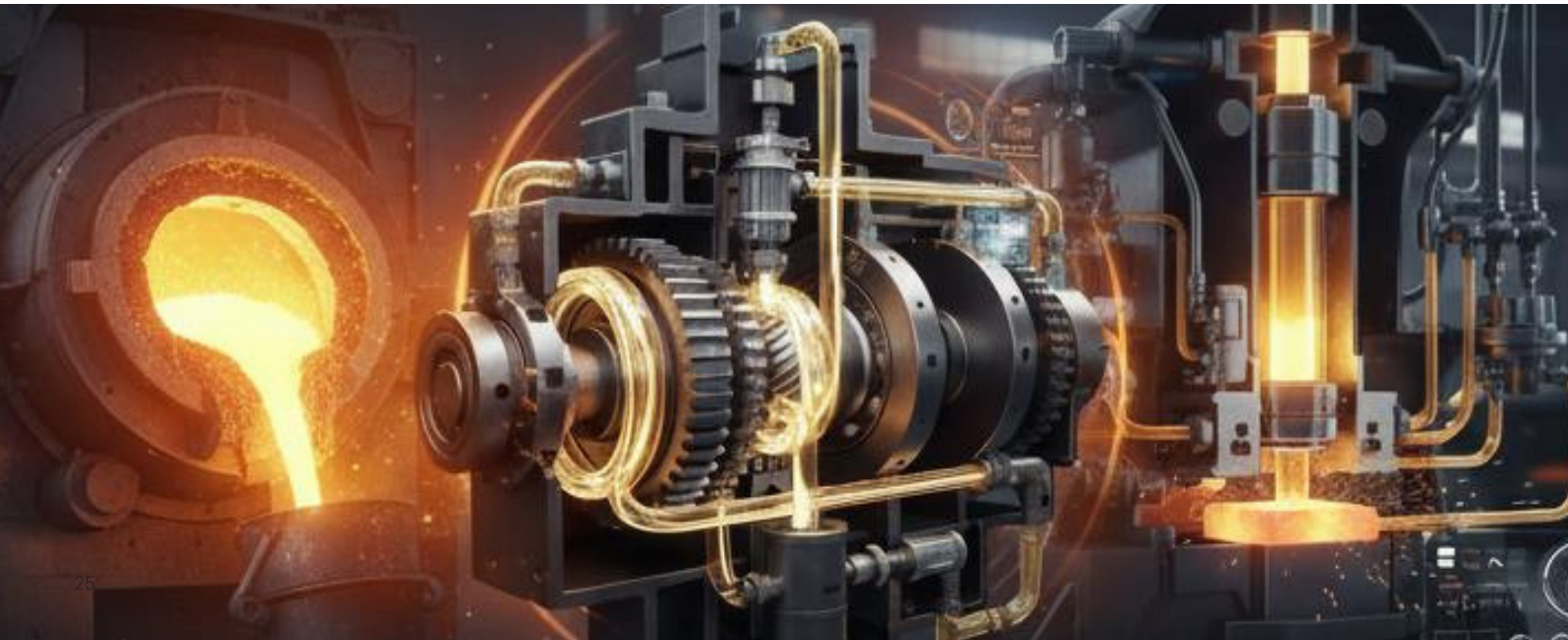
DẦU MÁY BIẾN THẾ



200 L

ENI ITE600 X

EniITE 600 X là dầu cách điện có phụ gia ức chế oxy hóa chất lượng cao, được sử dụng trong máy biến áp, thiết bị đóng cắt, tụ điện, điện trở biến đổi (rheostat) và nhiều ứng dụng điện khác, đặc biệt là trong điều kiện nhiệt độ rất thấp. Sản phẩm có độ ổn định cao và đáp ứng các yêu cầu chống ăn mòn theo các tiêu chuẩn thử nghiệm ASTM D1275B / CIGRE TF A2.32.01 (CCD test). Eni ITE 600 X đảm bảo điện áp đánh thủng (break-down voltage) cao; để đạt hiệu suất tối ưu, nên tuân thủ quy trình xử lý đúng cách, bao gồm lọc và khử ẩm trước khi đưa vào sử dụng, đồng thời kiểm tra dầu định kỳ và bảo dưỡng thiết bị thường xuyên.
Cấp chất lượng: IEC60296 ed.4(2012) -type I



VẬN CHUYỂN MÁY MÓC

* Đội ngũ chuyên nghiệp đáp ứng đầy đủ các yêu cầu khắt khe của nhà máy, doanh nghiệp
* Cung cấp giải pháp an toàn, chính xác để vận chuyển máy móc, thiết bị.
* Đội ngũ chuyên nghiệp với sự tận tâm và uy tín.







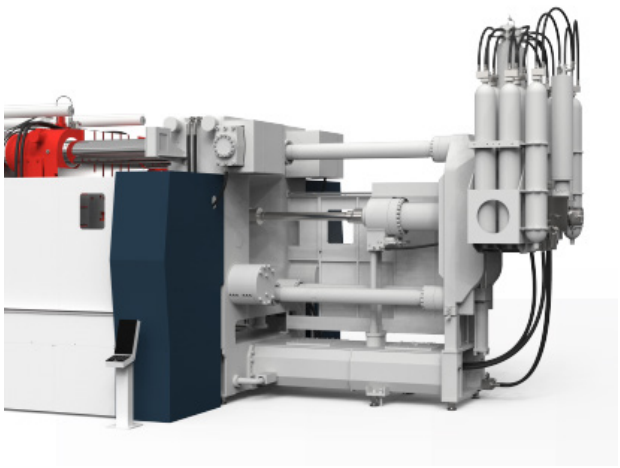


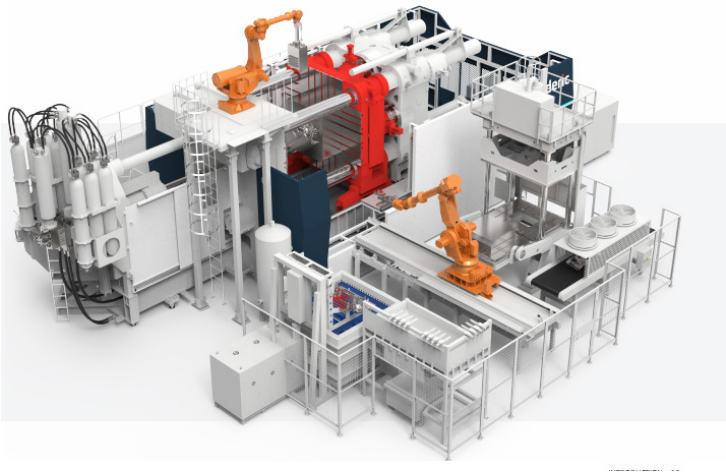


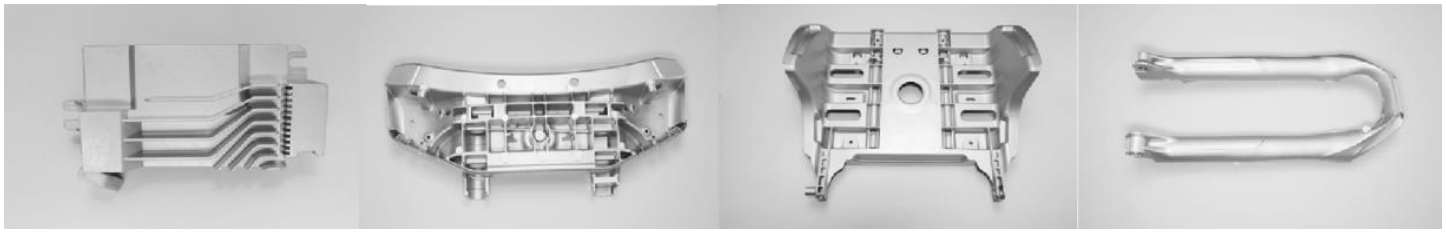


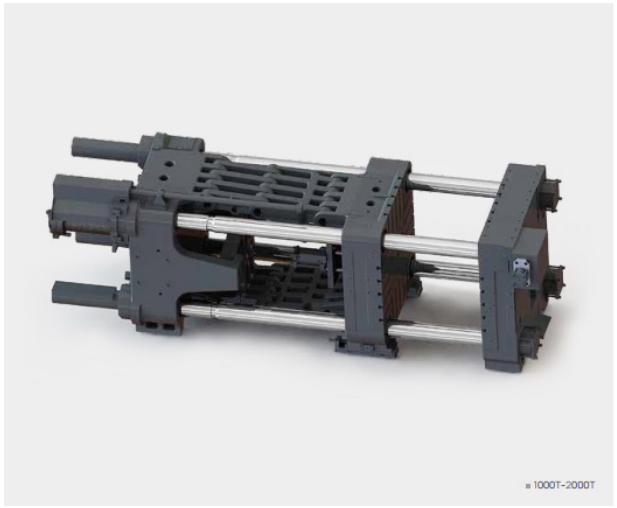
CUNG CẤP MÁY ĐÚC ÁP LỰC VÀ GIẢI PHÁP CHO NGÀNH ĐÚC KIM LOẠI

* Cung cấp đảm bảo các dòng máy cho ngành đúc nhôm, kẽm từ 90 tấn đến 9000 tấn lực kẹp.
* Cung cấp giải pháp an toàn và chính xác.
* Cung cấp máy móc, linh kiện và phụ kiện cho ngành đúc kim loại















Tel : 0973 160 415 - 070 894 5189
Email : Tuankhang@tkap.vn
Website:www.Tkap.vn
Địa chỉ : Miền Nam : Số 2 Đường D1, Khu Phố Tây A, Phường Đông Hòa, TP Hồ Chí Minh, Việt Nam
Miền Bắc : Thôn Hồi Trung, Phường Tam Chúc, Tỉnh Ninh Bình