

**Машина литьевая для резины
Инжекционного типа серии JE-RIM 3300**



Спецификации машины:

Модель машины		JE-RIM 3300
Усилие зажима	кН	3000
Ход открытия формы	мм	350
Просвет нагревательной плиты	мм	550
Мин. высота формы	мм	200
Расстояние между колоннами	мм	710×660
Размеры нагревательной плиты	мм	610×950
Мощность маслонасоса	кВт	11
Мощность нагревательной плиты	кВт	24
Давление в системе	бар	250
Мощность маслонасоса	кВт	11
Суммарная мощность	кВт	35
Входное напряжение	В	440±5%
Управляющее напряжение	В	24
Суммарное энергопотребление машины	кВт	35

Назначение литьевой машины - изготовление резиновых изделий методом литья под давлением.

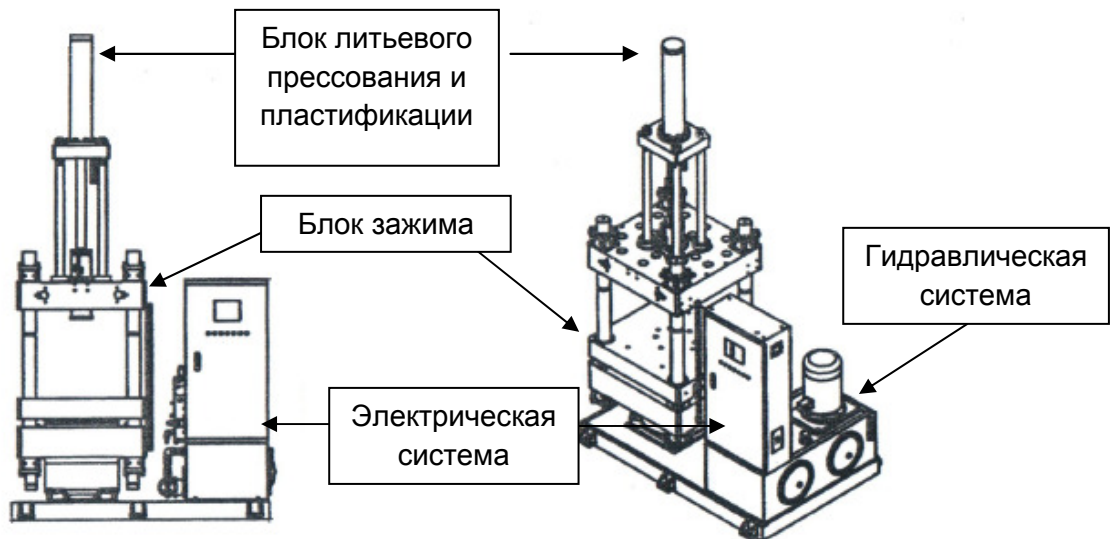
Машина относится по:

- Способу пластикации- однопоршневая.
- Особенности пластикации – с совмещенной пластикацией;
- Количеству пластикаторов- один пластикационный узел;
- Числу узлов запираания формы- одно;
- Конструкции привода- гидромеханическая

Конструкция машины

Машина состоит из 4 основных частей: блок литьевого прессования, блок зажима, гидравлическая система и система электроуправления.

Основные элементы машины показаны на чертеже:



Описание основных элементов машины и производственных процессов в них

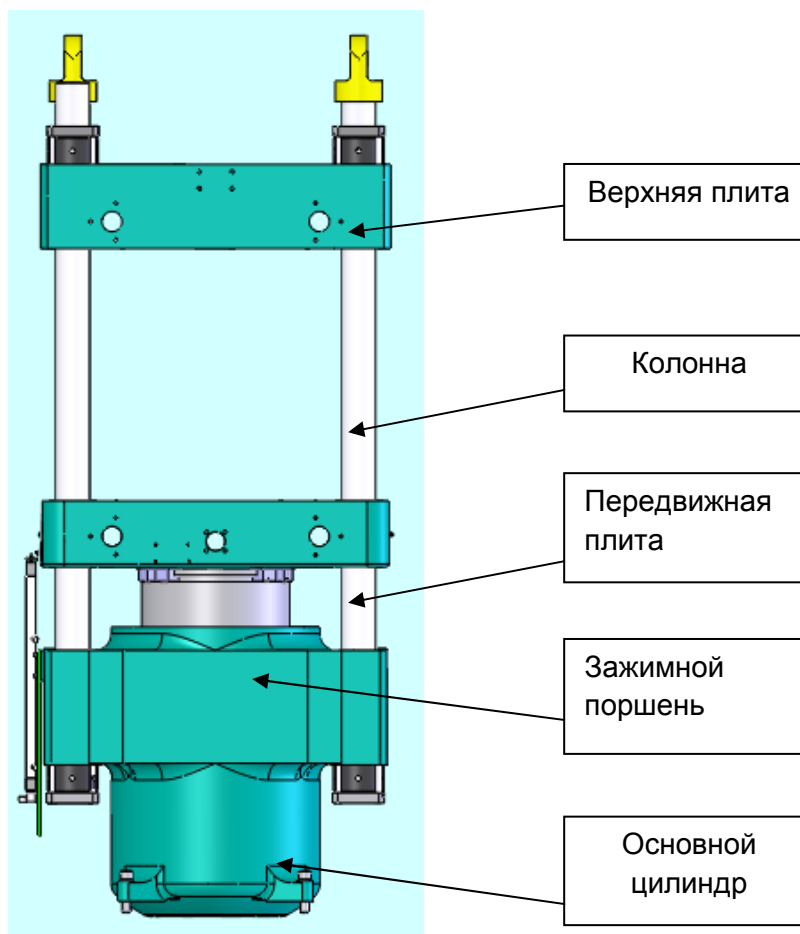
1. Блок зажима

1.1. Блок зажима состоит из цилиндра зажима, цилиндра быстрого закрытия формы, плит и колонн. Цилиндр быстрого закрытия формы приводит в движение плиту вверх и вниз вдоль четырех колонн. Концевой ограничитель позволяет реализовать быструю и медленную скорость прессования. После полного закрытия формы цилиндр зажима обеспечивает максимальное усилие зажима в 3000 кН.

1.2. Основные параметры зажима

Параметр	Ед.	Значение
Усилие зажима	кН	3000
Ход открытия формы	мм	350
Просвет нагревательной плиты	мм	550
Мин. высота формы	мм	200
Расстояние между колоннами	мм	710×660
Размеры нагревательной плиты	мм	610×950

1.3. Схема блока зажима



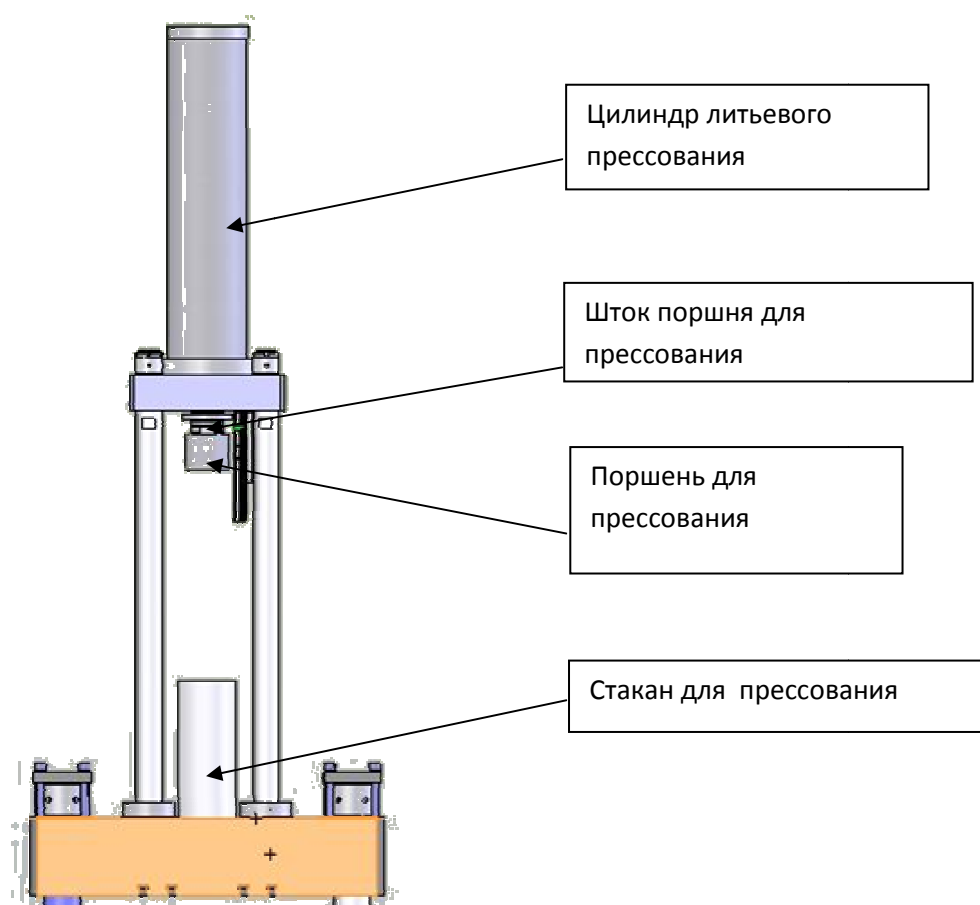
2. Блок литьевого прессования и пластификации

2.1. Блок литьевого прессования и пластификации устанавливается в верхней части блока закрытия формы. Используется конструкция с единым цилиндром. Резина помещается в стакан впрыска, цилиндр литьевого прессования толкает поршень, который впрыскивает резину в полость формы. После выдерживания под давлением и застывания извлекается готовое изделие. Литьевое прессование осуществляется по методу 2-ступенчатого впрыска и 3-ступенчатого выдерживания давления.

2.2. Основные параметры литьевого прессования и пластификации

Параметр	Ед.	Значение
Диаметр поршня для прессования	мм	100
Давление прессования	бар	350
Объем впрыска	куб.см.	4000

2.3. Литьевое прессование



3. Гидравлическая система

Гидравлическая система состоит из высокоскоростного шестеренного насоса, мотора, коллектора, фильтра, масляного радиатора и т. д. Система подает машине динамическую энергию.

Параметр	Ед.	Значение
Мощность маслонасоса	кВт	11
Мощность нагревательной плиты	кВт	24
Давление в системе	бар	250
Суммарная мощность	кВт	35

4. Электрическая система

В системе используется сенсорный экран Siemens диагональю 5,7 дюйма. Машина имеет 3 режима управления: автоматический, ручной, регулируемый; используется 3-цветная система информирования Siemens.

5. Описание технологического процесса

1. Подключение питания.
2. Проверка средств безопасности.
3. Проверка направление вращения мотора.
4. Проверка мотора маслонасоса.
5. Проверка давления в системе (250 бар).
6. Установка и ввод в эксплуатацию формы.
7. Проверка и регулировка нужного давления, необходимого для зажима.
8. Проверка и регулировка скорости.
9. Выбор режима: ручной или автоматический.
10. Смыкание пресс-формы с помощью поднятия передвижной нижней плиты вверх главным цилиндром.
11. Укладка заготовки в стакан впрыска.
12. Цилиндр литьевого прессования опускает поршень в стакан для прессования, начинается процесса впрыска резины в полость формы.
13. Идет процесс выдерживания резины под давлением и пластификация изделия в пресс-форме.
14. Размыкание пресс-формы.
15. Извлечение остатков резины из литников пресс-формы, очистка пресс-формы.
16. Проверка изделия.
17. Повтор цикла литья.

Примечание:

Ради Вашей безопасности и эффективности работы настоятельно рекомендуется перед началом эксплуатации машины тщательно изучить прилагаемое руководство по эксплуатации и придерживаться изложенных в нем указаний. При отсутствии глубокого понимания положений этого руководства не допускаются никакие операции по эксплуатации или обслуживанию.