

Машина литьевая для резины Инжекционного типа серии JE-RIM 3300



Машина относится по:

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

Конструкция машины

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



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

ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ МАШИНЫ

1. Блок зажима

Основные параметры зажима

Параметр	Ед.	Значение
Усилие смыкания 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

2. Блок литьевого прессования и пластификации

Основные параметры литьевого прессования и пластификации

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

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 готовой детали и остатков резины из литников пресс-формы, очистка пресс-формы.
16. Проверка изделия.
17. Повтор цикла литья.