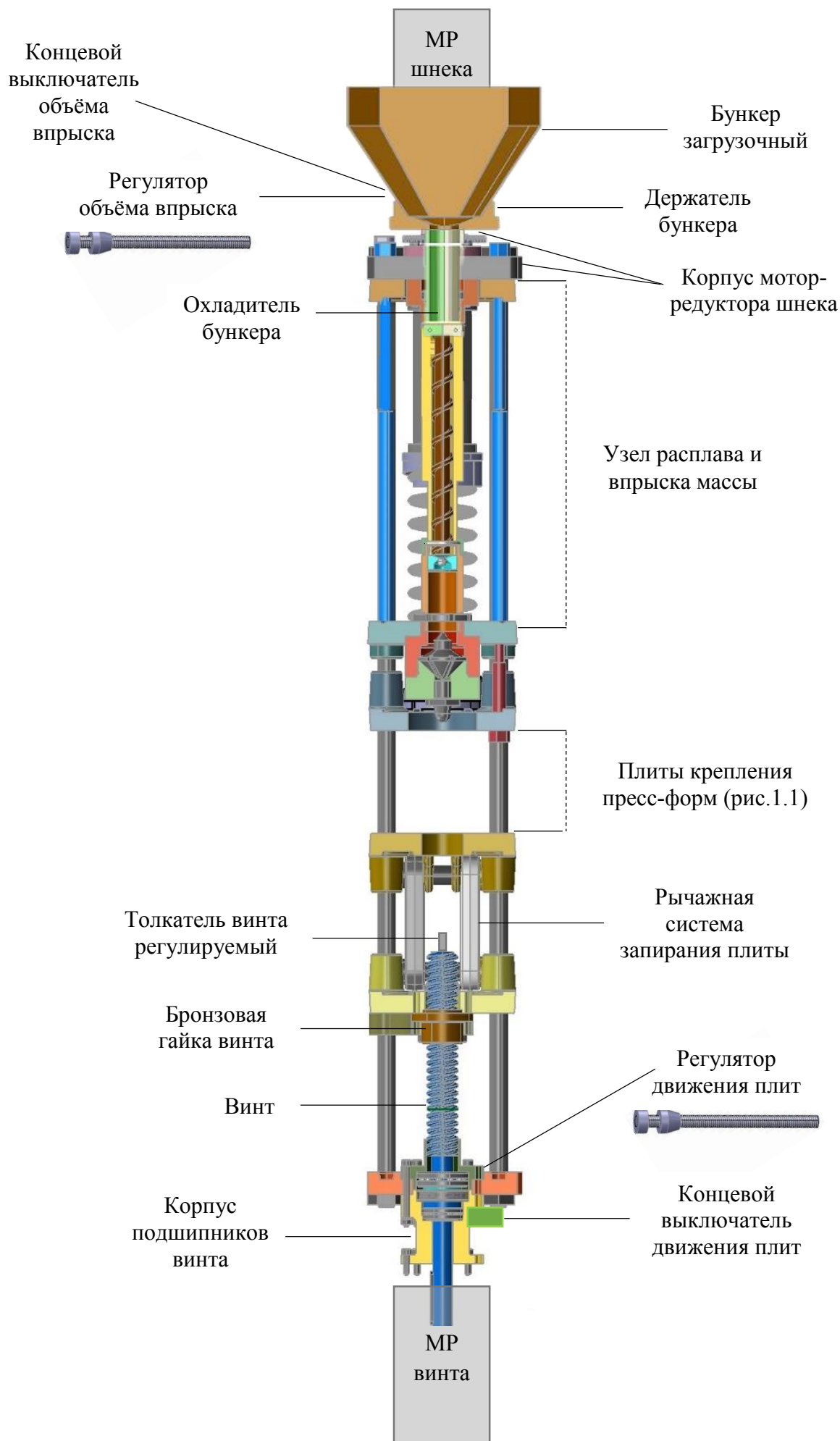


УСТРОЙСТВО СТАНКА



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Основные параметры

Таблица 1 – Основные параметры термопластавтомата

Габаритные размеры установки	мм	1070x625x2260
Длина установки	мм	1070
Ширина установки	мм	625
Высота установки	мм	2260
Масса	кг	240
Привод станка	Электрический	
Род тока питающей сети	Переменный, трехфазный	
Род тока электропривода	Переменный, трехфазный	
Напряжение питающей сети	В/ Гц	380, 50
Напряжение силовой сети	В	380
Напряжение цепей управления	В	Переменный 220

Технические характеристики

Таблица 2 - Технические характеристики термопластавтомата

Номинальный объем впрыска за цикл	см ³	55
Температура пластикации	°С	0 – 350
Наименьшее время впрыска	сек.	1
Выдержка времени	сек.	1 – 999
Усилие смыкания при давлении	тонн	8
Ход толкателей	мм	70
Кол-во направляющих колонн	шт.	4
Мах расстояние между плитами в раскрытом состоянии	мм	240
Min/max высота пресс – формы в направлении смыкания, мм	мм	135/180
Размер между колоннами в свету по высоте	мм	122
Размер между колоннами в свету по ширине	мм	122
Номинальное время разогрева массы в материальном цилиндре	сек	15
Охлаждение	Внешнее водяное	
Электродвигатель мощность	кВт	1,5
Частота вращения	об/мин	1500
Мощность нагревательного элемента узла пластикации	кВт	1,5
Мощность нагревательного элемента материального цилиндра	кВт	0,8
Передаточное соотношение редуктора	1/10	

Указанные размеры могут отличаться от реальных размеров до 2%. В связи с постоянным совершенствованием продукции, производитель оставляет за собой право изменять параметры и внешний вид изделий без предварительного уведомления.

Конструкция литьевой машины включает:

- Узел подготовки расплава и его подачи в форму;
- Блок запирания/размыкания формы в виде прессового устройства;
- Устройство управления литьевой машиной.

Прежде чем проектировать пресс-форму, конструктору необходимо убедиться в её проходимости по габаритам термопластавтомата. Именно поэтому при заказе пресс-формы указываются такие показатели, как:

- min/max ход подвижной плиты (рис. 1.1), (таб. 1);
- расстояние между колоннами в свету (таб. 2);
- Усилие смыкания при давлении (табл. 2);
- Размеры отверстий для крепления пресс-форм в станке (рис 1.2) и (рис 1.3) и т.п.

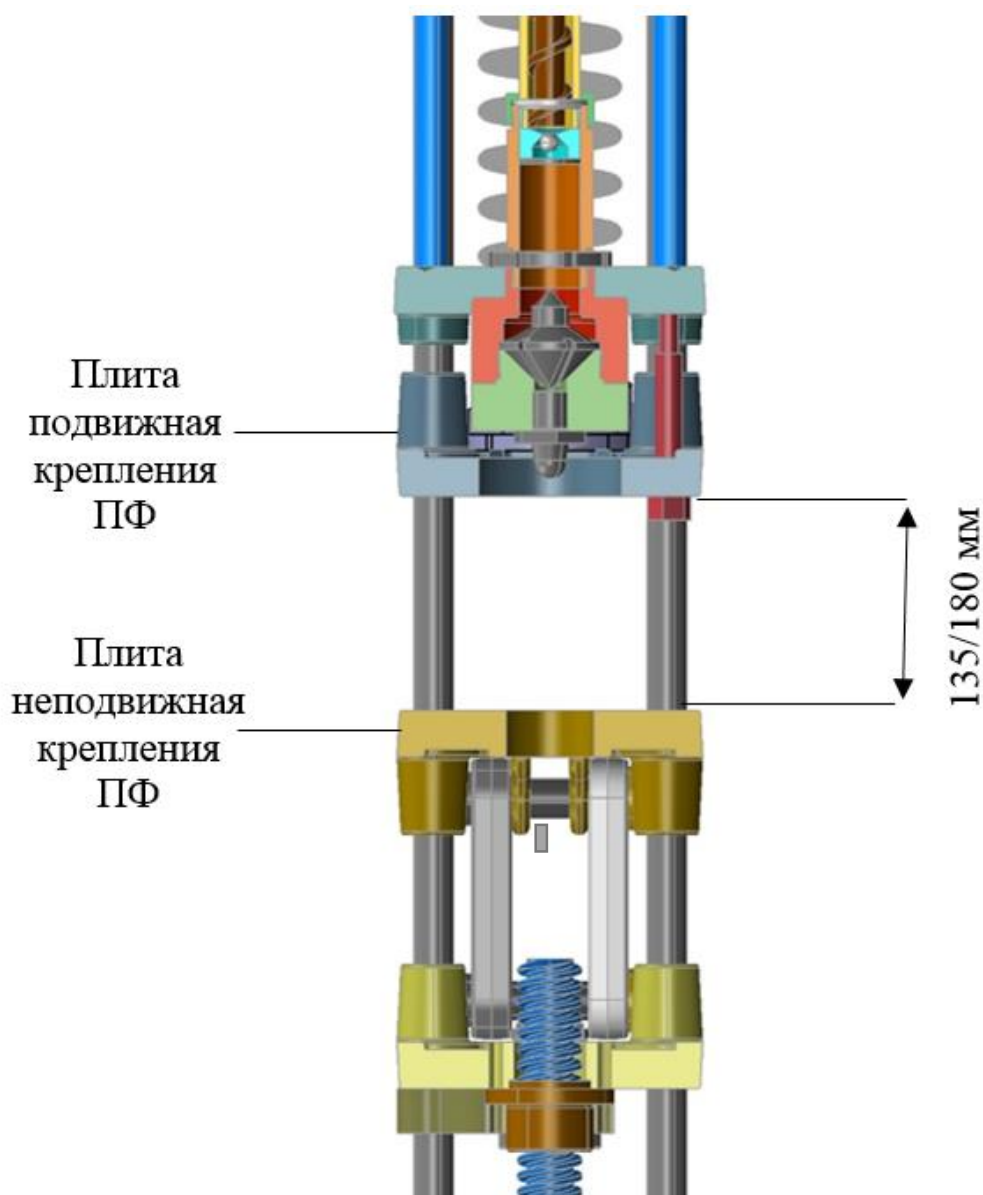


Рис. 1.1 – Расстояние хода подвижной плиты

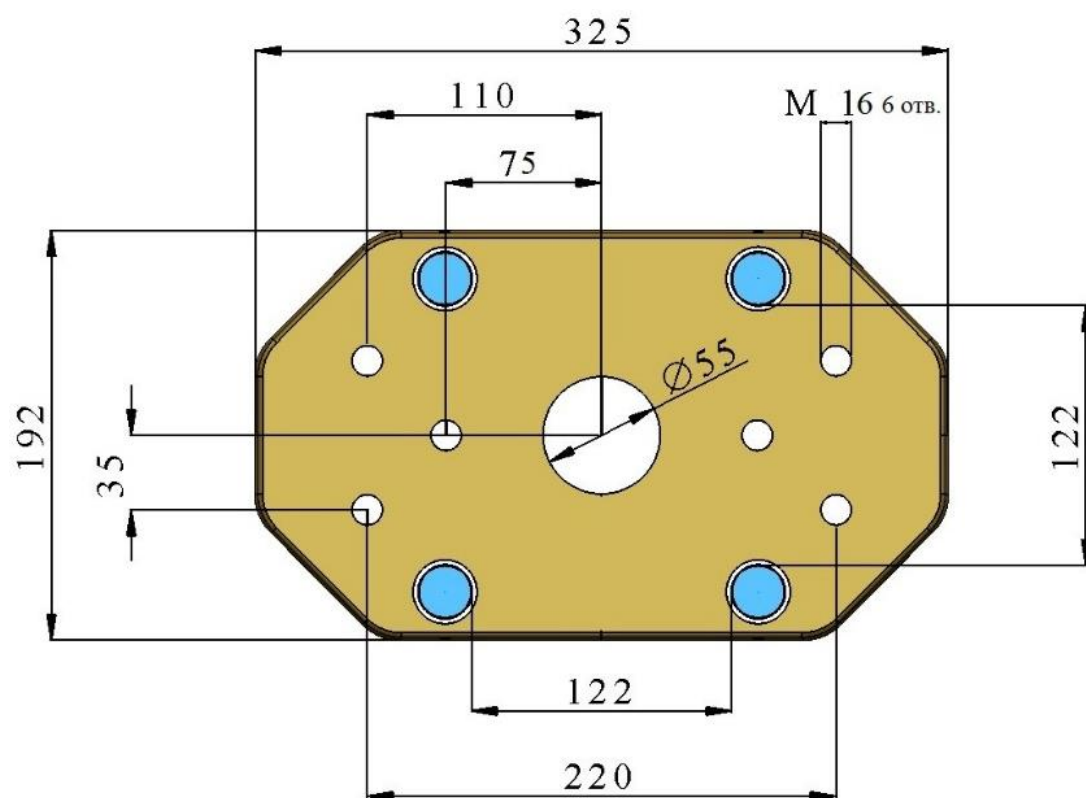


Рис. 1.2 – Размеры неподвижной плиты крепления станка

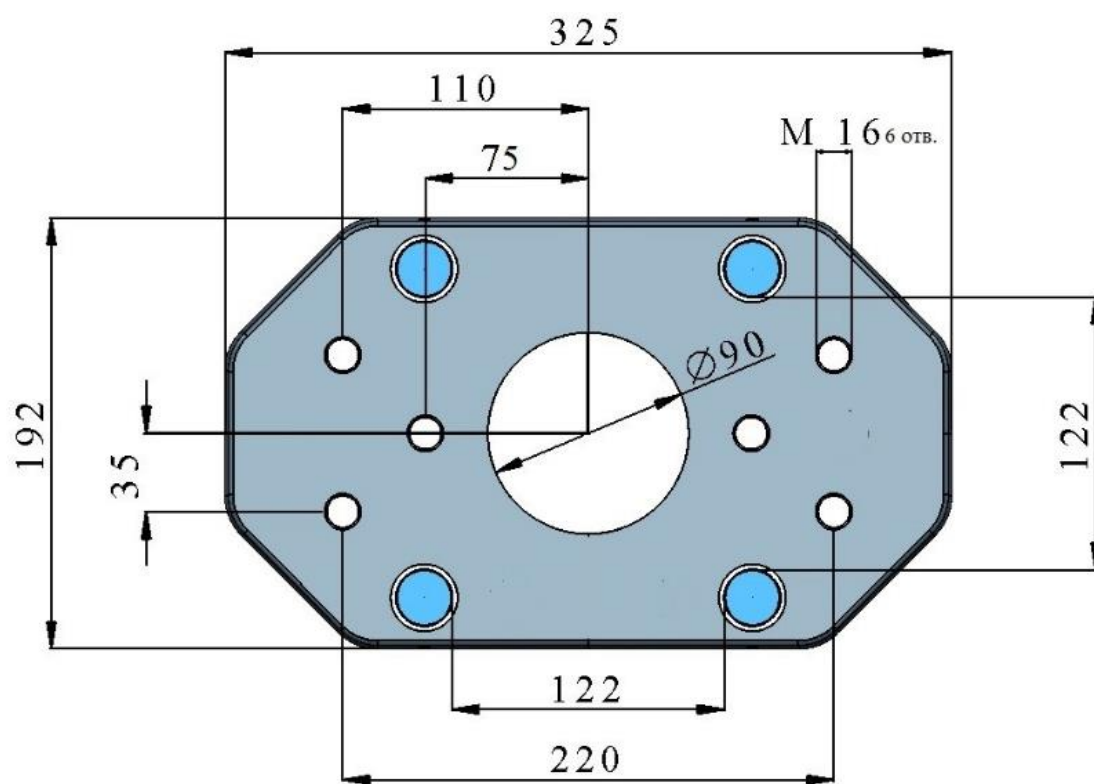


Рис. 1.3 – Размеры подвижной плиты крепления станка