**Параметры оборудования**

**Параметры системы литья под давлением модели SET-48A2**

|  |  |
| --- | --- |
| Модель | SET-48（￠95мм） |
| Узел впрыска | Диаметр пресс-плунжера | мм | 95 | 110 |
| Давление впрыска | МПа | 152 | 113,4 |
| Доза впрыска | г | 2900 | 3900 |
| унций | 102,37 | 137,67 |
| Узел запирания | Усилие запирания | т | 260 |
| Ход подвижной плиты | мм | 700 |
| Макс./Макс. толщинапресс-формы | мм | 300～750 |
| Расстояние между колоннами(W×H) | мм | 750x750 |
| Ход выталкивателя | мм | 200 |
| Усилие выталкивания | т | 77(142-40) |
| Максимальное давление системы |  | 175 |
| Габаритные размеры (L× W×H) |  | 1100x4800x2500 |
| Пресс-форма | Количество полостей (макс.) | Piece | 48 |
| Резьба | мм | 38 |
| Длина заготовки | мм | 80-120 |
| Вес заготовки | г | 35 |
| Электросистема | Мощность пластифицированиядвигатель и нагревание барабана | КВт | 50.4+85 |
| Привод масляного насоса | КВт | 75 |
| Мощность манипулятора | КВт | 20 |
| Температурный контроллер(0~400℃) | комплект | 6 |
| Мощность фильтрационного насоса | КВт | 7.5 |
| Теплоемкость формы | КВт | 36.548 |
| Автоматический манипулятор для извлечения заготовок | Вакуумное сопло | полость | 144 |
| Трехступенчатое охлаждение заготовок | шт | 144 |
| General | Источник питания (перем. ток, 3 фазы, четырехжил. провод) | В | 380 |
| КВа | 250 |
| Охлаждающая жидкость | ℃ | 5～15 |
| МПа | 0.6 |
| л/мин | 1000 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Тип охлаждающей жидкости | ℃ | <35 |
| МПа | 0.25 |
| л/мин | 400 |
| Сжатый воздух | МПа | 0.7～0.9 |
| л/мин | 1500 |
| Примечание: Производительность вычисляется исходя из температуры воды 5~8℃ |  |

**Параметры системы литья под давлением модели SET-72A2**

|  |  |
| --- | --- |
| Модель | PET-72（￠110mm） |
| Узел впрыска | Диаметр пресс-плунжера | мм | 110 | 120 |
| Давление впрыска | Mpa | 130.2 | 109.4 |
| Доза впрыска | г | 3950 | 4700 |
| унций | 139.44 | 165.91 |
| Узел запирания | Усилие запирания | т | 360 |
| Ход подвижной плиты | мм | 780 |
| Макс./Макс. толщинапресс-формы | мм | 400～820 |
| Расстояние между колоннами(ШхВ) | мм | 800x850 |
| Ход выталкивателя | мм | 200 |
| Усилие выталкивания | т | (137) 182 -40 |
| Максимальное давление в системе |  | 175 |
| Габаритные размеры (ДхШхВ) |  | 1100x4800x2500 |
| Пресс-форма | Количество полостей(макс.) | шт. | 72 |
| Резьба | мм | 28 |
| длина заготовки | мм | 80-120 |
| вес заготовки | г | 35 |
| Электросистема | Мощность пластифицированиядвигатель и нагревание барабана | кВт | 50.4+97.45 |
| Мощность привода масляногонасоса | кВт | 75 |
| Мощность манипулятор | кВт | 20 |
| Температурный контроллер(0~400℃) | комплект | 6 |
| Мощность фильтрационного насоса | кВт | 7,5 |
| Теплоемкость формы | кВт | 41,216 |
| Автоматический | Вакуумное всасывающее сопло | Полости | 216 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| манипулятор для извлечения заготовок | Трехступенчатое охлаждение заготовки | шт | 216 |
| Общие параметры | Источник питания (перем. ток, 3 фазы, четырехжильный)  | В | 380 |
| КВа | 250 |
| Охлаждающая жидкость | ℃ | 5～15 |
| МПа | 0,6 |
| л/мин | 1200 |
| Тип охлаждающей жидкости | ℃ | <35 |
| МПа | 0,25 |
| л/мин | 400 |
| Сжатый воздух | МПа | 0.7～0.9 |
| л/мин | 1500 |
| Примечание: Производительность расчитывается исходя из температуры воды5~8℃ |  |

**Параметры системы литья под давлением модели SET-96A2**

|  |  |
| --- | --- |
| Модель | SET-96 |
| Узел впрыска | Диаметр пресс-плунжера | мм | 120 | 130 |
| Давление впрыска | МПа | 124,4 | 106 |
| Доза впрыска | г | 4900 | 5790 |
| унций | 172,97 | 204,39 |
| Узел запирания | Усилие запирания | т | 450 |
| Ход подвижной плиты | мм | 880 |
| Макс./Макс. толщинапресс-формы | мм | 450～950 |
| Расстояние между колоннами(ШхВ) | мм | 920x1020 |
| Ход выталкивателя | мм | 250 |
| Усилие выталкивания | т | 166 |
| Максимальное давление в системе | кг/см2 | 175 |
| Габаритные размеры (ДхШхВ) | мм | 1250x4800x2500 |
| Пресс-форма | Количество полостей(макс.) |  | 96 |
| Резьба | мм | 28 |
| длина заготовки | мм | 80-120 |
| вес заготовки | г | 28 |
| Электросистема | Мощность пластифицированиядвигатель и нагревание барабана | кВт | 50.4+115 |
| Мощность привода масляного насосаЭлектродвигатель | кВт | 75 |

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
|  | Мощность манипулятора | кВт | 20 |
| Температурный контроллер(0~400℃) | комплект | 6 |
| Мощность привода масляного насоса. | кВт | 7,5 |
| Теплоемкость формы | кВт | 52,228 |
| Автоматический манипулятор для извлечения заготовок. | вакуумное всасывающее сопло | Полости | 288 |
| Трехступенчатое охлаждение заготовки | шт | 288 |
| Общие параметры | Источник питания перем. ток,три фазы, 4 жил. | В | 380 |
| КВа | 250 |
| Охлаждающая жидкость | ℃ | 5～15 |
| МПа | 0,8 |
| л/мин | 1500 |
| Тип охлаждающей жидкости | ℃ | <35 |
| МПа | 0,25 |
| л/мин | 400 |
| Сжатый воздух | МПа | 0.7～0.9 |
| л/мин | 1500 |
| Примечание: Производительность расчитывается исходя из температуры воды5~8℃ |  |