



VEB Plastmaschinenwerk Wiehe

ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Литьевая машина

KuASY 100/25-I
170/50 - 40

1. Общее
2. Техническая характеристика
3. Охрана труда
4. Транспорт
5. Установка
6. Приборы обслуживания, контроля и программирования
7. Эксплуатация
8. Наладка
9. Уход
10. Схемы
11. Устранение повреждений
12. Принадлежности
13. Дополнительные сооружения
- 14.
- 15.
16. Запасные и быстроизнашивающиеся детали

1. Общее

1.1. Предисловие

1.2. Условия проверки TGL 18070, Blatt 2, Seite 1-3

1.3. Заводской диплом

1.4. Гарантийное объяснение



Г.И. Предисловие

КВАЗУ 100/25-1

КВАЗУ 170/50

(4)702001.40.

Техническая документация должна дать потребителю указания и объяснения для ухода за литьевой машиной.

Изучайте, пожалуйста, подробно и всесторонне эту документацию

Лишь таким образом станут возможными оптимальное использование литьевой машины и достижение высокой прибыли.

Строго соблюдайте, пожалуйста, указания и советы настоящей документации.

В пояснении символов поясняются лишь те символы, которые реализованы в соответствии с функцией на машинах для литья под давлением на- шело производства, или жете, которые могут регулироваться потребителем.

Во многих случаях удовлетворительные результаты не достигаются только потому что не придают должного значения указаниям и советам этой документации. Часто это приводит к повреждениям и помехам на литьевой машине.

Документация написана для цеха!

Ее сыроеение соответствует требованиям заводской практики. Поэтому не ссылайте эту документацию в письменный стол, где она не может дать никакой практической помощи.

Из-за постоянного развития наших литьвых машин на новейшем уровне науки и техники мы оставляем за собой право на отклонения в отношении к рисункам и отображениям.

При недоразумениях обратитесь, пожалуйста, к нашему отделению обслуживания покупателей.

2. Техническая характеристика

2.1. Отображение

2.2. Описание

2.3. Технические данные

2.4. Отношения встройки прессформы

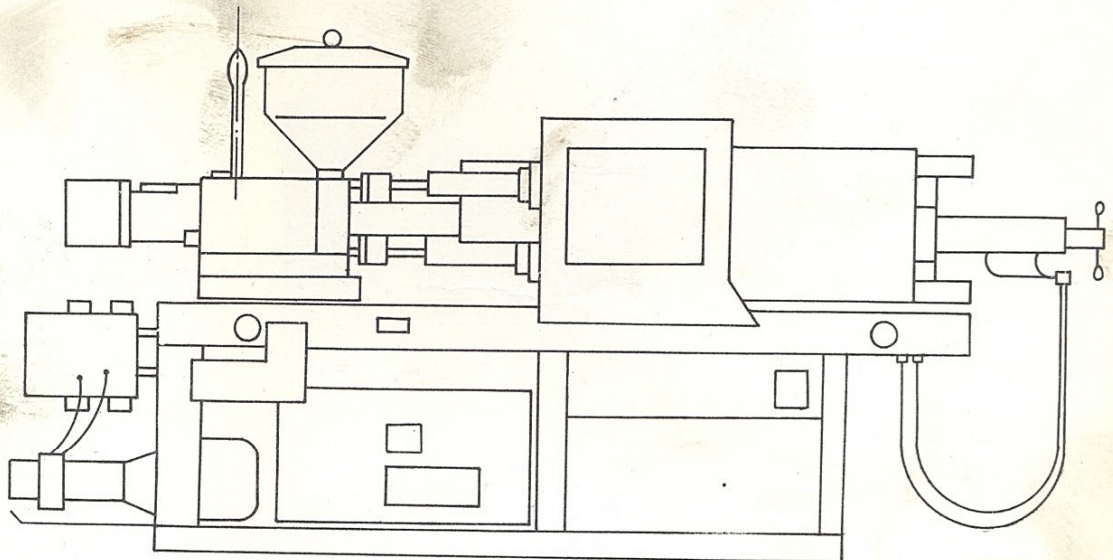
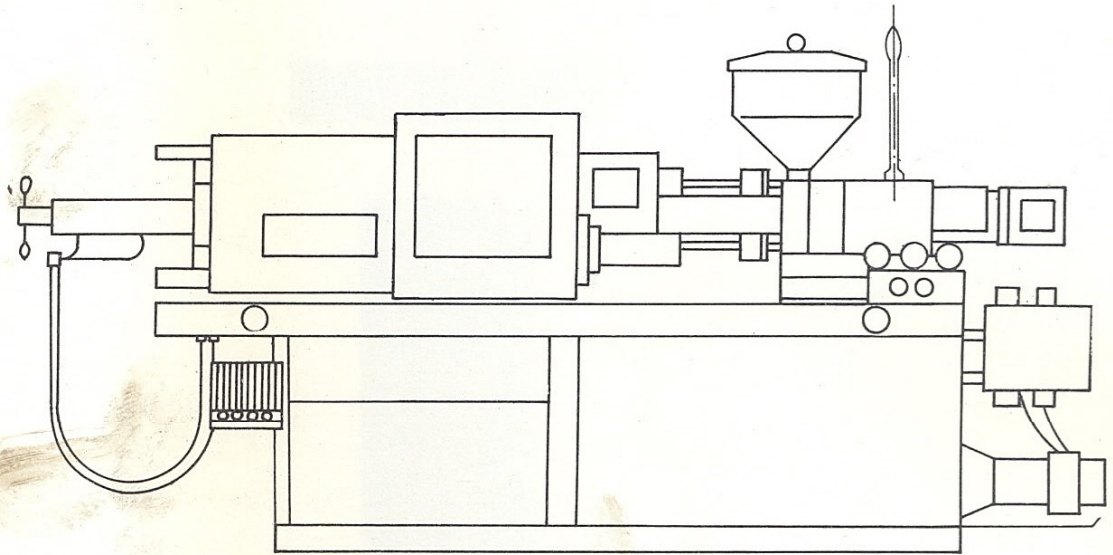
2.5. Диаграмма



2.1. Отображение

RUAS/ 170/50

(4)702002.40.





Параметр	Единица			
Номинальное усилие замыкания	кН (тонны)	49I (50)		
Номинальный объем впрыска	см ³	I68 (I7I)		
Ход шнекового поршня	мм	93		
Число оборотов шнека	мин ^{-I}	50	...	320
Момент вращения на поршне шнека	нм (кгм)	430 (43,8)		
Объемная скорость впрыска	см ³ /сек	I04		
Производительность пластикации	кг/час	70		
Диаметр шнекового поршня	мм	32	36	40
Теоретический объем впрыска	см ³	76	95	II7
Давление впрыска	МПа	224	I77	I43
Усилие нажатия сопла	кН (тонны)	79 (8)		
Ход сопла	мм	200		
Резьба корпуса сопла		M 30 x I,5		
Время холостого цикла	с	I,4I		
Площадь проекции изделия	см ²	I00		
Длина машины ширина высота	мм	3980	x II00	x I800
Нетто масса (без заполнения) масла	кг	2370		
Напряжение		3 н ~ 50 гц	380/220	В
Напряжение управления	В	I ~ 220,	24,5	