

# *Инструкция по эксплуатации*

*Гидравлическая литьевая машина*

## ***KcASY 410 / 100-II***

Sächsische Kunststofftechnik GmbH  
Freital  
Hüttenstraße 14  
Freital  
8210  
DDR  
Tel.-Nr. : Dresden 64850  
Telex-Nr. : 2-6413

# ТЕХПАСПОРТ



№1

PASPORTZ<sup>®</sup>.RU

ТЕХНИЧЕСКАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ И ПАСПОРТА  
НА ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ СТАНКИ И КПО

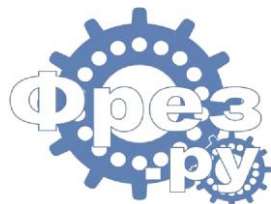
+7 [906] 063-41-23

+7 [925] 726-35-03

+7 [499] 729-96-4 1

+7 [495] 646-50-26

Электронная почта: [info@pasportz.ru](mailto:info@pasportz.ru)



[www.PasportZ.ru](http://www.PasportZ.ru)

[www.Frez.ru](http://www.Frez.ru)

- ГРУППА КОМПАНИЙ ФРЕЗ.РУ



## Оглавление

1. Предисловие
2. Технические данные
  - 2.1. Отображение
  - 2.2. Описание
  - 2.3. Главные параметры
  - 2.4. Присоединительные размеры
    - 2.4.1. Отношения встройки прессформы
    - 2.4.2. Отношения встройки приспособлений для извлечения изделий
  - 2.5. Диаграммы
3. Данные об охране труда
  - 3.1. Охрана труда, общие указания
  - 3.2. Сооружения техники безопасности
  - 3.3. Остаточные опасные места
  - 3.4. Данные о шуме
4. Транспортировка машины
  - 4.1. Предписание для транспортировки
  - 4.2. Транспортный чертёж
5. Установка машины
  - 5.1. Предписание для установки
  - 5.2. Схема установки
6. Предписание для эксплуатации
  - 6.1. Элементы обслуживания и контроля
    - 6.1.1. Кнопки
    - 6.1.2. Переключатели
    - 6.1.3. Конечные выключатели
    - 6.1.4. Преобразователи энергии
    - 6.1.5. Элементы времени
    - 6.1.6. Электродвигатели
    - 6.1.7. Магниты
    - 6.1.8. Сигнальные лампы
    - 6.1.9. Индикаторные лампы
    - 6.1.10. Прочие электрические приборы
    - 6.1.11. Гидравлические элементы
  - 6.2. Пуск
  - 6.3. Режимы работы



- 6.4. Прекращение работы
- 6.5. Блоки-схемы последовательности операций
- 7. Руководство для наладки
  - 7.1. Скорости
  - 7.2. Гидравлические давления
  - 7.3. Наладка узла смыкания
    - 7.3.1. Встройка прессформы
    - 7.3.2. Установка усилия смыкания прессформы
    - 7.3.3. Установление приспособления для защиты прессформы
    - 7.3.4. Ход подвижной плиты
    - 7.3.5. Установка устройства выталкивания
  - 7.4. Наладка узла впрыска
    - 7.4.1. Установка программирования узла впрыска
    - 7.4.2. Замена цвета и материала
    - 7.4.3. Поворот узла впрыска
    - 7.4.4. Очистка шнекового поршня
    - 7.4.5. Газборка цилиндра пластикации
    - 7.4.6. Установка центричности сопла
  - 7.5. Охлаждение
  - 7.6. Обогрев
    - 7.6.1. Регуляторы температур
  - 7.7. Рабочий цикл
  - 7.8. Дополнительные программы
  - 7.9. Приборы обслуживания, контроля и программирования - обзор
- 8. Неисправности
  - 8.1. Устройства контроля
  - 8.2. Руководство к устранению неисправностей
  - 8.3. Поиск дефектов в электронном программном управлении
- 9. Схемы
- 10. Предписание для смазки
  - 10.1. Схема мест смазки
  - 10.2. Указания по смазке
  - 10.3. Таблица сравнения смазочных веществ
  - 10.4. Наполнение системы гидравлики





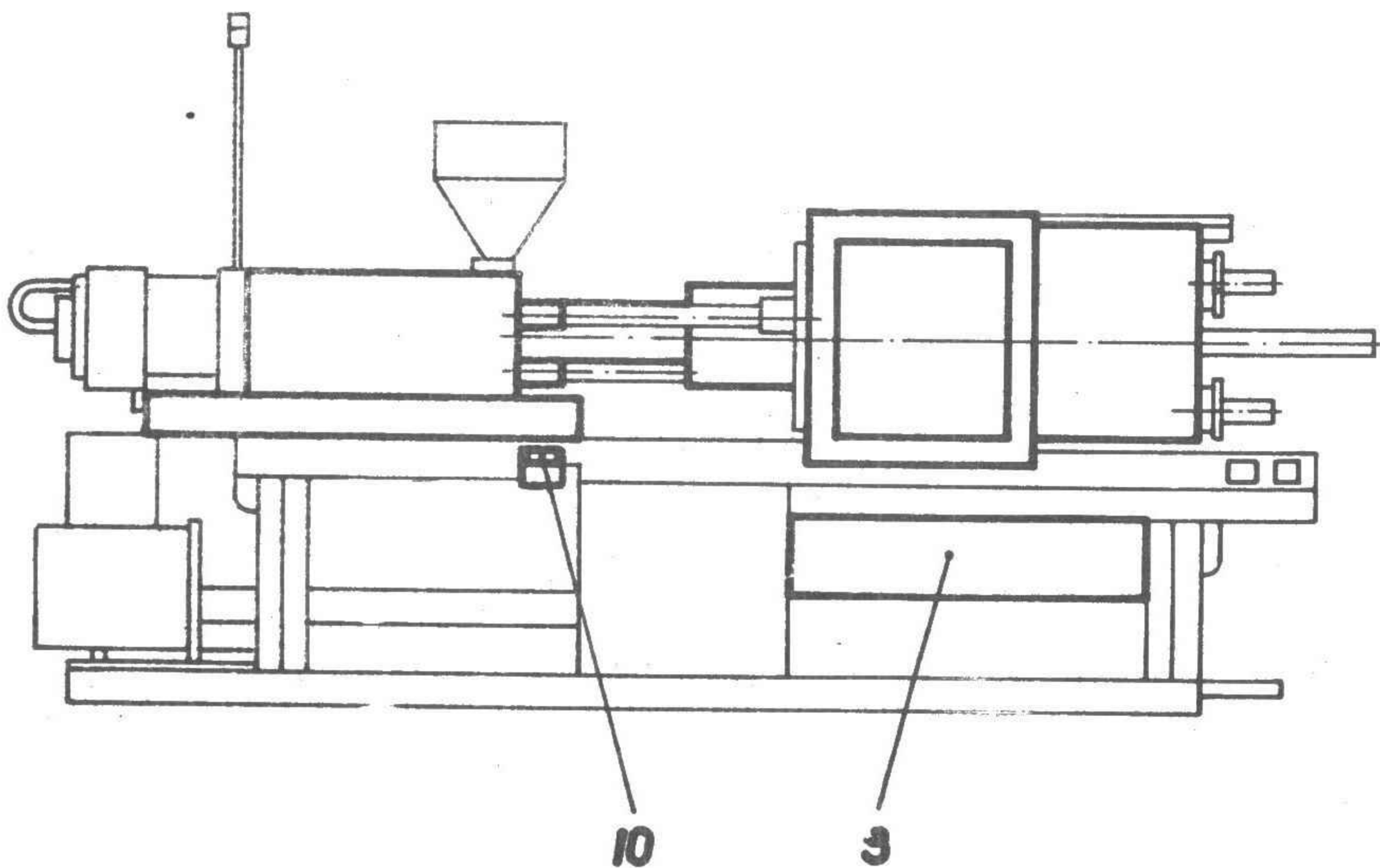
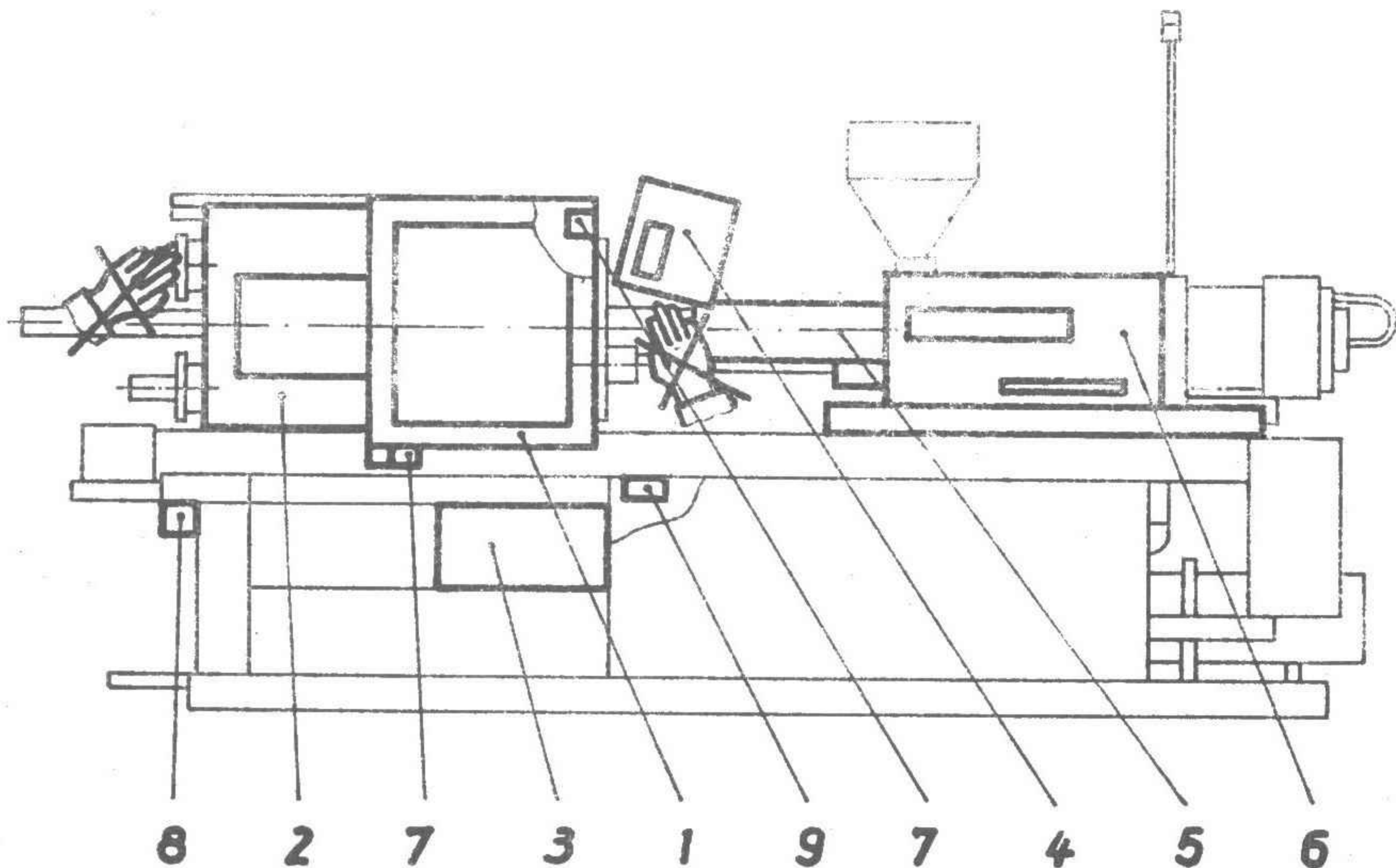
## Оглавление

- II. Предписание для ухода и контроля
- II.1. Уход, общие указания
- II.2. Циклограмма ухода
- II.3. Указания по уходу
- II.4. Замена гидравлического масла гидравлической установки
- II.5. Очистка фильтра гидравлического масла
- 12. *Документация программного обеспечения*
- 13. **Дополнительные сооружения и вариантыные узлы**
- 14. **Обзор запасных частей и изнашивающихся деталей**



3.2. Schutzrichtungen  
Сооружения техники безопасности  
Protective devices  
Dispositifs de protection  
Dispositivos de proteccion

3.2.(1)



Lfd. Nr.

Benennung

Zeichnungs-Nr.

Bemerkung

**Prüfstift mit  
Logiktester und Digitalvoltmeter**

89/4/007

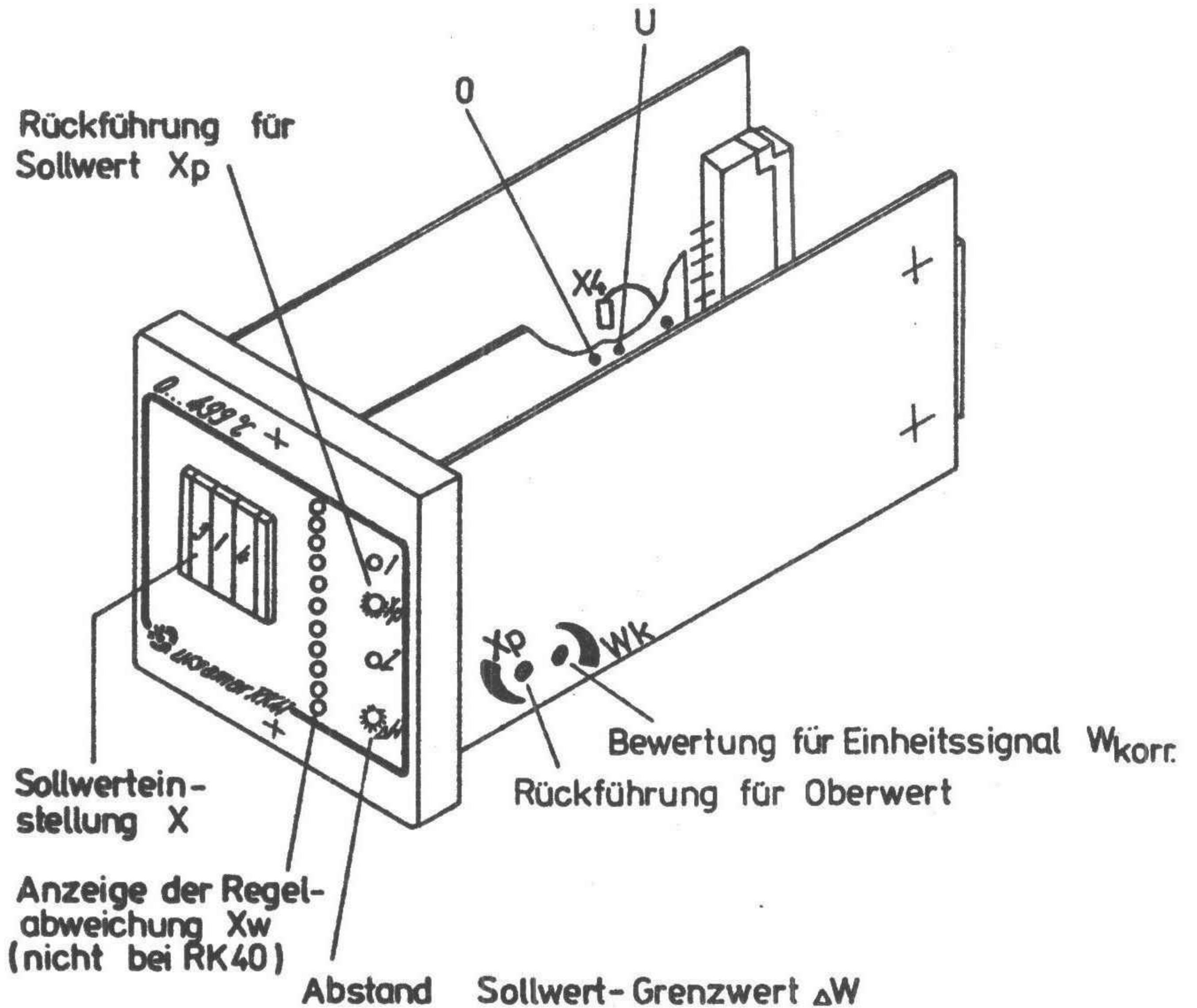
		288	Tag	Name	Benennung	Bestell-
		Gen.				
		Bearb.	1.9.	Hofma	Prüfstift LDV	aus 6 Bl.
		Gepr.	1.9.	O. Witz	Bedienungsanleitung	Blatt-Nr.
		Stand.				1
f	WKY 31/8	11.11.	Ho.		Zeichnungs-Nr.	2.515-000.086- -02(4)
e	WKY	1.9.	Ho			
	25/88			veb EFE		
Acc- gabe	Änt.-Mitt- Nr.	Tag	Name	im KUTE	Ersatz für	Original gleicher Nummer
						WKY



# Elektronische Temperaturregler

- RK40 : PD ; Pt100
- RK41 : PDPI ; Pt100
- RK41 : PID ; Pt100
- RK42 : PID ; FeKo
- RK42 : PID ; FeKo

## Einstellelemente am Einschub RK41, 42



			Halbzug/werkst.		zul. Abw. für Maße ohne Toleranzang.		
			Benennung:		Maßstab		
			Bedienungsanleitung		Bl. Anz. Bl. Nr.		
					6   1		
			Zeichnungs-Nr.		Masse		
			89.00.01-04.01- -01-4		VEB EFE		
AZ	Mitteilung	Datum	Name	Ers. für			Ers. durch
1984	Datum		Name				
Bearb.	2.5.		Boede				
Konstr.							
Technol.							
Stand.	16.4.	Fö.					
	2.5.						

84/4/079