



Дорогие покупатели:

- Спасибо вам за выбор нашего оборудования для своего производства резиновых изделий. При возникновении любых вопросов или трудностей звоните нам в любое время , наши специалисты окажут всю необходимую помощь в любое время суток.

Вступление;

- 1. Наши специалисты осуществляют бесплатную установку и обучение в пределах территории материкового Китая.
 - 2. Круглосуточное послепродажное обслуживание
 - 3. Оборудование поставляется вместе с технической документацией, также оглашаются требования к подготовке производственного помещения и коммуникаций
 - 4. На все оборудование предоставляется гарантия один год
 - 5. Бесплатная гарантийное обслуживание и пожизненная поддержка осуществляются специалистами компании в пределах территории материкового Китая лично или по контактными номерам:
 - 1. Факс : 0512-65908900
 - 2. Горячая линия: 0512-65901000 008618824909558
 - Если вы не довольны нашей работой пожалуйста звоните непосредственно генеральному директору Mr. Wanglei 008618913580085
-



Содержание

Часть1 Устройство

Конструкция основного оборудования

Конструкция компрессорного оборудования

Часть2 Установка

Положения об установке основного оборудования

Часть3 Использование

Приемы работы с основным оборудованием

Часть4 Обслуживание и техника безопасности

Обслуживание основного оборудования

Обслуживание компрессорного оборудования

Техника безопасности

Часть5 Масляная система

Схема масляной системы (Правая сторона)

Схема масляной системы (Левая сторона)

Часть6 Спецификации

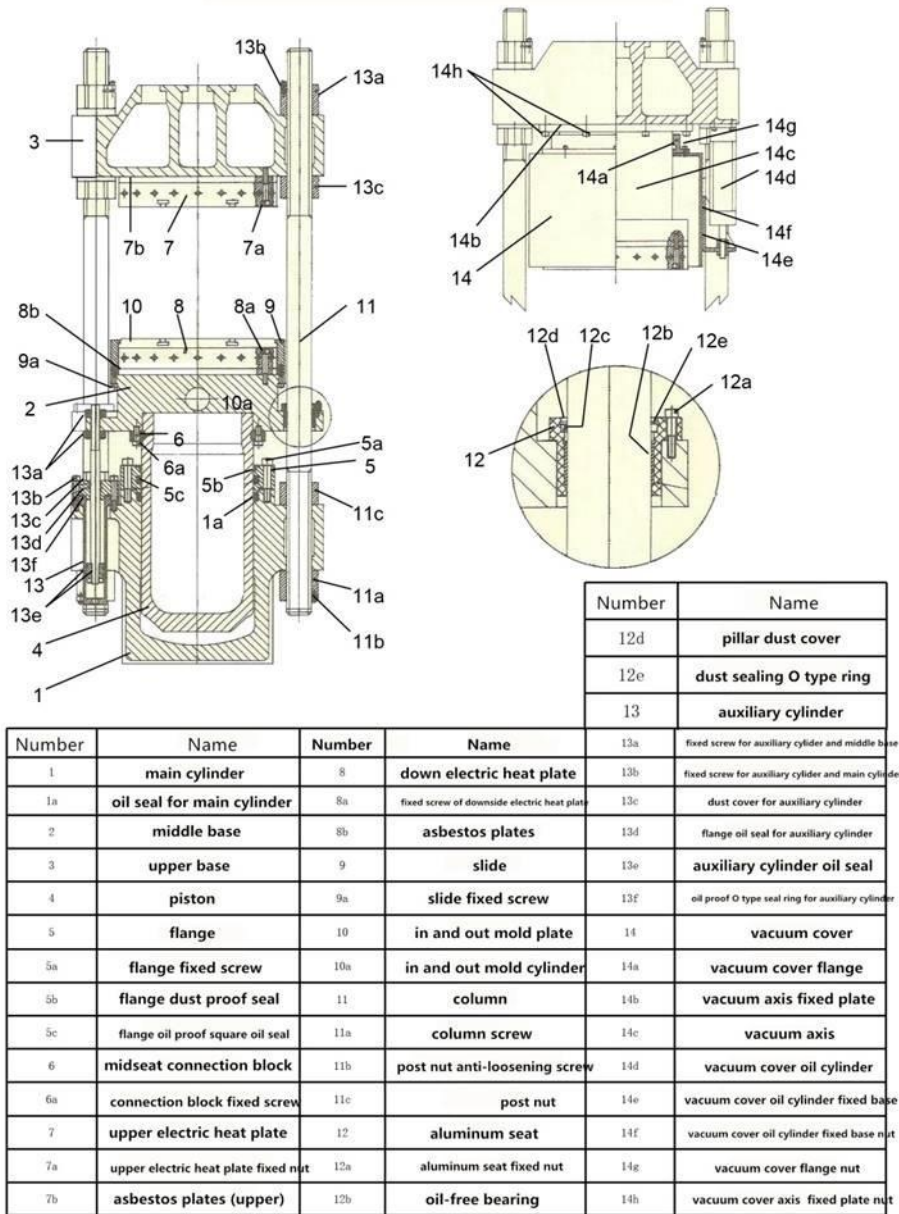
Корректировка уровня

Часть7 Устройство штампового механизма

Часть9 Электросхема



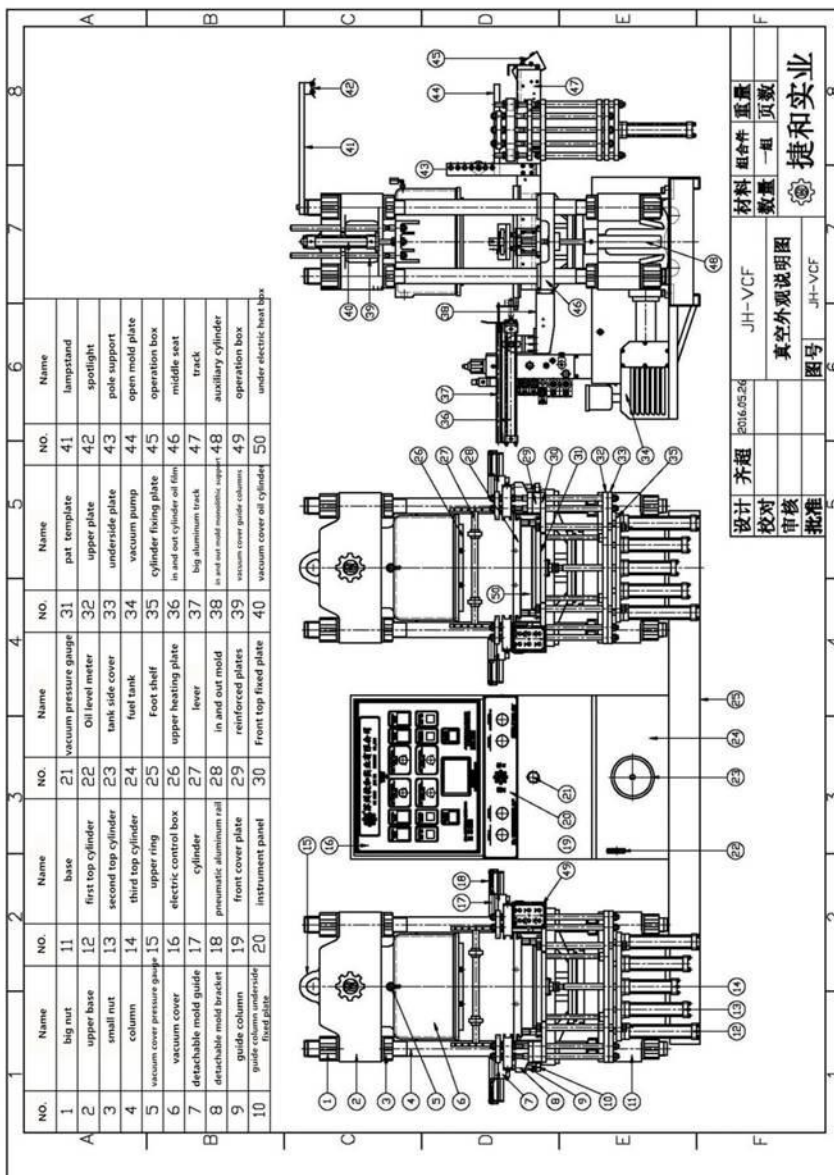
Часть1 Устройство Конструкция основного оборудования





Часть1 Устройство Конструкция компрессорного оборудования

Внешний вид узлов и соединений с рабочей стороны установки



★



• Часть2 Установка

- **Подготовка к установке**
 - 1. Для установки оборудования подготовьте бетонную площадку, отлитую по уровню. Возможно уложить резиновую прокладку для дополнительного выравнивания. В помещении должно быть сухо и чисто;
 - 2. Используйте теплостойкие смазки для подшипников движущихся частей;
 - 3. Наличие достаточного количества смазки это залог длительной работы оборудования. Поддерживайте уровень наполнения масляного бака примерно 80%-90% от объема. Используйте гидравлическое масло № 46 и аналоги.
 - 4. При подключении насосного оборудования и электродвигателей к силовым кабелям убедитесь в правильном подключении контактов для обеспечения верного направления вращения роторов. Используйте кнопки ручного управления для проверки подключения.
 - 5. После установки зафиксируйте положение оборудования анкерными болтами. Проведите проверку устойчивости при холостой работе.
 - 6. В качестве дополнительного охлаждения возможно использовать водовод диаметром $\frac{3}{4}$. Помните, что нижний штуцер на оборудовании это ввод, а верхний вывод воды из контура.
-



- **Примечания для установки**
- **Рекомендованные рабочие усилия находятся ниже 180KG/CM²**
- **Не допускайте регулировки давления масла под нагрузкой кроме крайних случаев. Номинальное значение должно быть снова установлено после снятия нагрузки**
- **Рабочее давление и регулировка не должны превышать номинальное значение на компрессоре**
- **Штамп фиксируется компрессорным способом**
- **Установка и выравнивание передней части штампа VC соответствует толкателю HS**
- **Ресмодельерные функции компрессора**



Обеспечивается зазор 10-15 мм
Рессора подпружинивает форму когда
траверса опускается, а также помогает
извлечению ее из рабочего пространства в
конце рабочего цикла



- Установка
 - 1. Проверьте спецификацию подключения электропитания по вольтажу и силе тока, обеспечьте заземление
 - 2. Проверьте уровень масла в системе и в баках запаса
 - 3. Регулярно проверяйте и меняйте отработанное масло.
 - 4. Не увеличивайте давление, если высота штампа не установлена или не установлен штамп чтобы избежать повреждения машины
-



• **Настройки оборудования**

- Температурный режим: устанавливается согласно обрабатываемому материалу, используйте контрольный термометр для соблюдения рабочего режима.
- Вулканизация: рекомендованный период задержки от 0 до 4 секунд
- Настройка вытяжки: Тонкие детали = 1-2 высоты, толстые детали = 1-5 высот
- Настройка давления: высокий/низкий вольтаж, при низком вольтаже усилие 30-50kg/CM2
- Максимально допустимое давление 200KG/CM2 для особенных материалов.
- Вторая вытяжка:
- а, Для материалов толщиной более 10 мм использовать повторную вытяжку 50 – 80 секунд
- б, Повторная вытяжка используется для высоких изделий. Если имеются дополнительные присадки или слои использовать ее нельзя т.к. вулканизации не произойдет



• **Часть3 Использование**

- **Обоснование необходимости обслуживания:**
Регулярный осмотр и обслуживание позволяют продлить срок службы оборудования, сохранить высокий уровень производительности и точности прессования.
 - **Ежедневный осмотр:**
 - a. Содержите цилиндры и плиты в чистоте
 - b. Проверяйте уровень и температуру масла в системе
 - c. Проверяйте установки давления и температур перед каждым рабочим циклом
 - d. Убедитесь в исправности манометров и других контрольных приборов.
 - **Еженедельный осмотр:**
 - a . Проверка состояния подвижной траверсы и смазывание
 - b. Проверка труб и соединений высокого давления
 - c. Проверка всех выключателей/переключателей
 - d. Проверка затяжки зажимных и фиксирующих винтов
 - e. Проверка маслонасоса
 - f. Проверка нагревательных пластин
 - **Ежемесячный осмотр:**
 - a. Проверка колонных винтов
 - b. Проверка винтов вспомогательных цилиндров
 - C. Проверка подвижной траверсы и смазывание
 - d. Проверка нагревательных элементов
 - e. Проверка компрессора
 - **Ежегодный осмотр:**
 - a. Проверка и выправка уровня по полу
 - b. Проверка всех уплотнителей и прокладок
 - c. Полная замена рабочего масла
-



- **Часть4 Обслуживание и техника безопасности**

- **Обслуживание компрессорного оборудования**

- а. При активной работе меняйте масло каждые 500 часов
 - б. Не допускайте смешивания масел различной плотности. При заливании масел различных производителей обязательно сравните их характеристики на упаковках
 - с. Обслуживание компрессора стоит осуществлять согласно схемам в конце данного положения

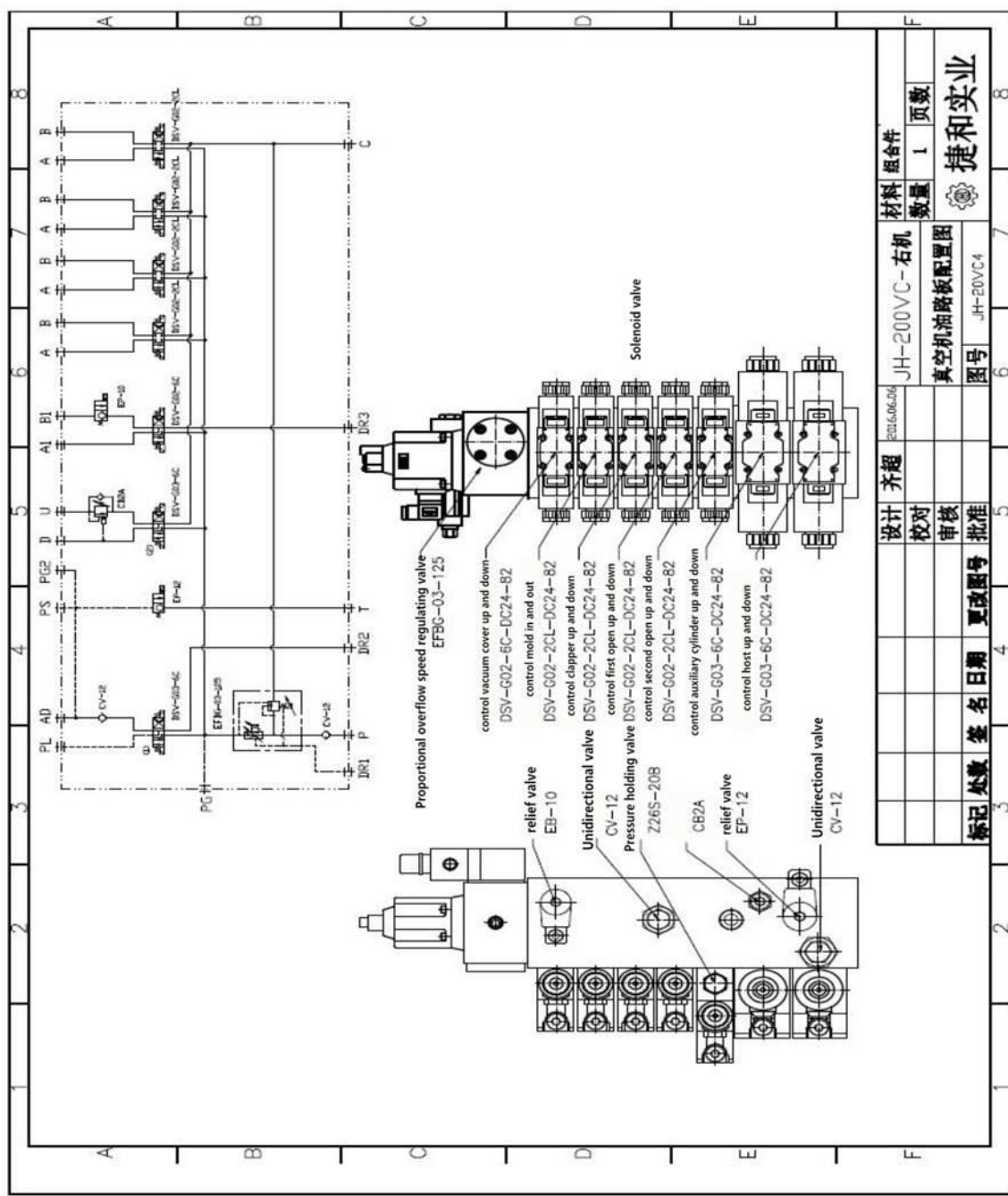
 - Воздушный фильтр требует регулярной очистки и осмотра
 - Масляный фильтр типа RC100
 - Не допускайте падения уровня масла ниже красной черты на масло указателе
 - Используйте сливной штуцер для удаления отработанного масла
 - Все вышеперечисленные пункты крайне необходимы для обеспечения бесперебойной работы системы

 - а. Уровень масла
 - б. Двигатель
 - с. Кран
 - d. Компрессор
 - е. Масляный фильтр
 - d, Исходящий фильтр
 - f. Входящий фильтр
-



Часть 5 Масляная система

Схема масляной системы (Правая сторона)

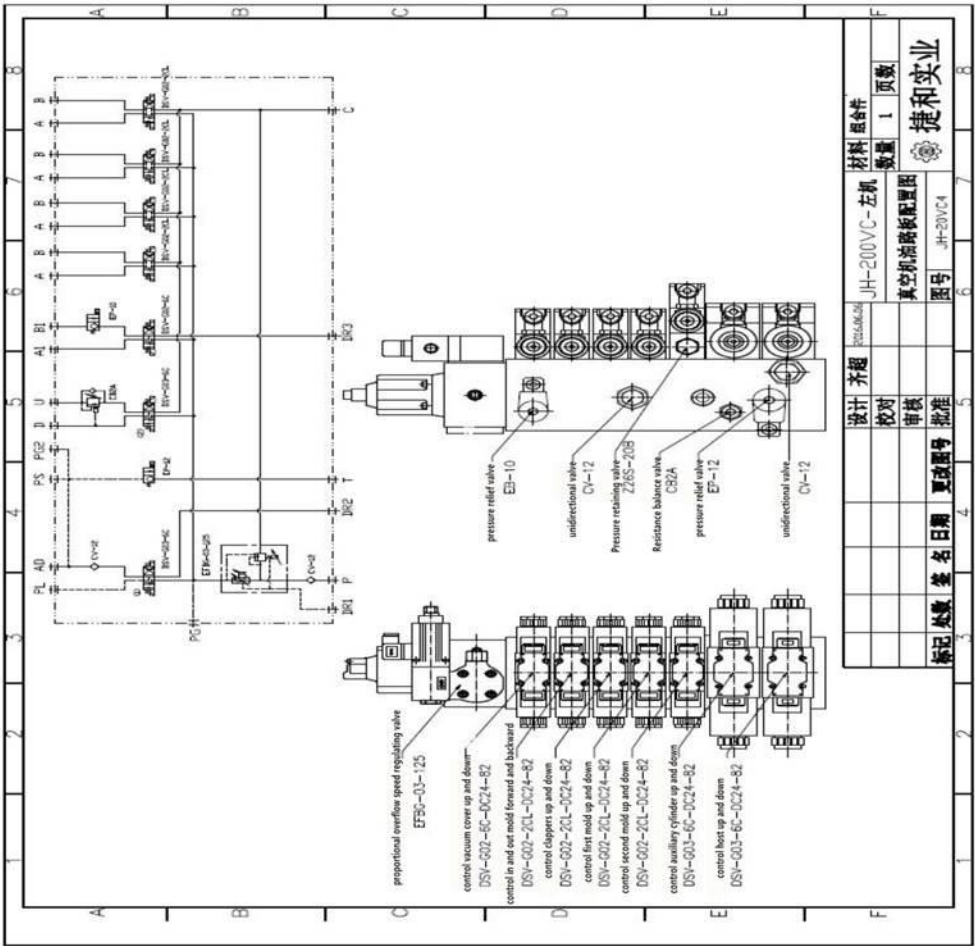


设计	齐超	2016.06.06	材料	组合件	数量	1	页数	捷和实业
校对			JH-200VC-右机					
审核			真空机油路板配置图					
批准			图号	JH-20VC4				
标记	处数	签名	日期	更改图号				



Часть5 Масляная система

Схема масляной системы (Левая сторона)



设计	齐超	材料	组合件	数量	1	页数	1
校对		真空机油路配置图					
审核		图号	JH-20VC4				
批准		图号	JH-20VC4				
日期		图号	JH-20VC4				
姓名		图号	JH-20VC4				
数量		图号	JH-20VC4				
标记		图号	JH-20VC4				

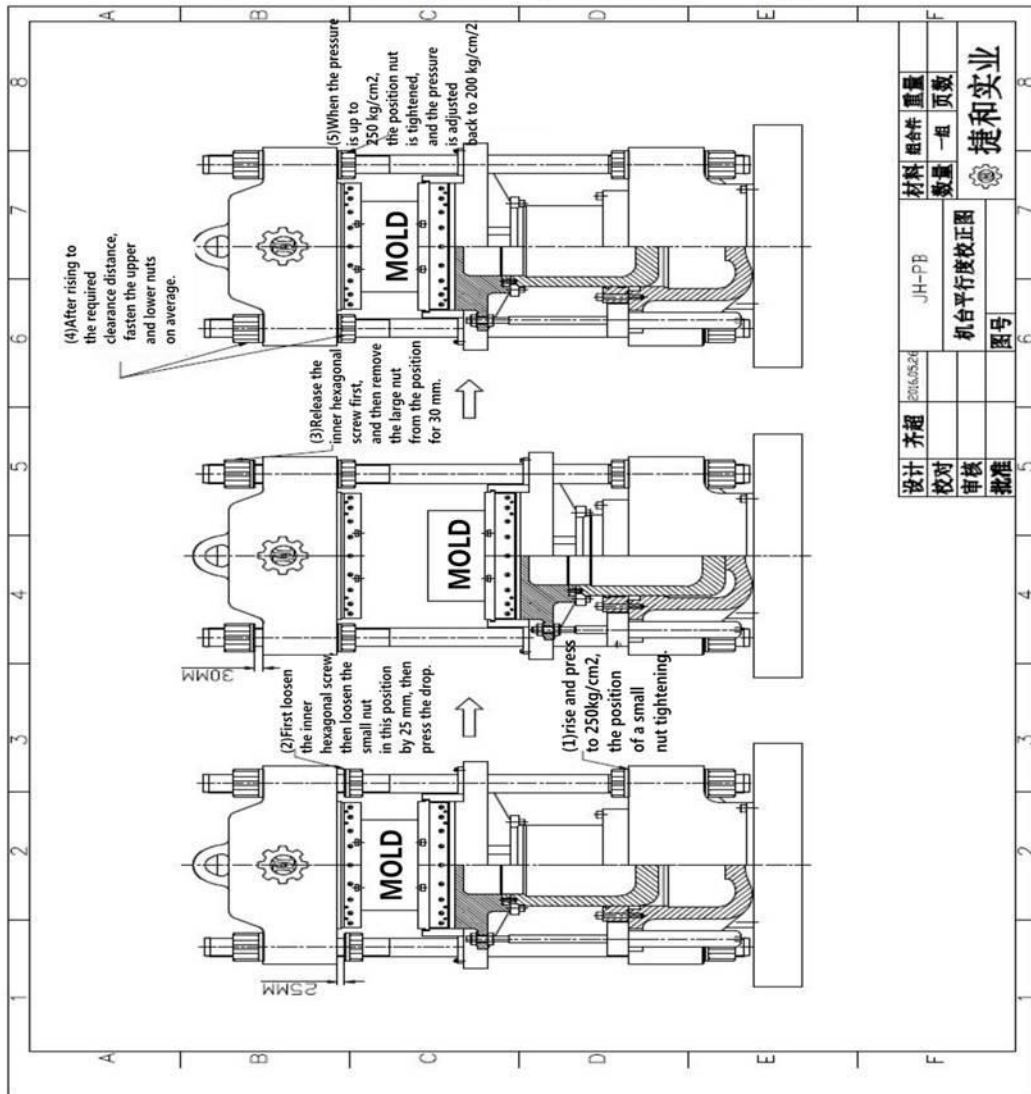


• Часть 6 Использование уровня



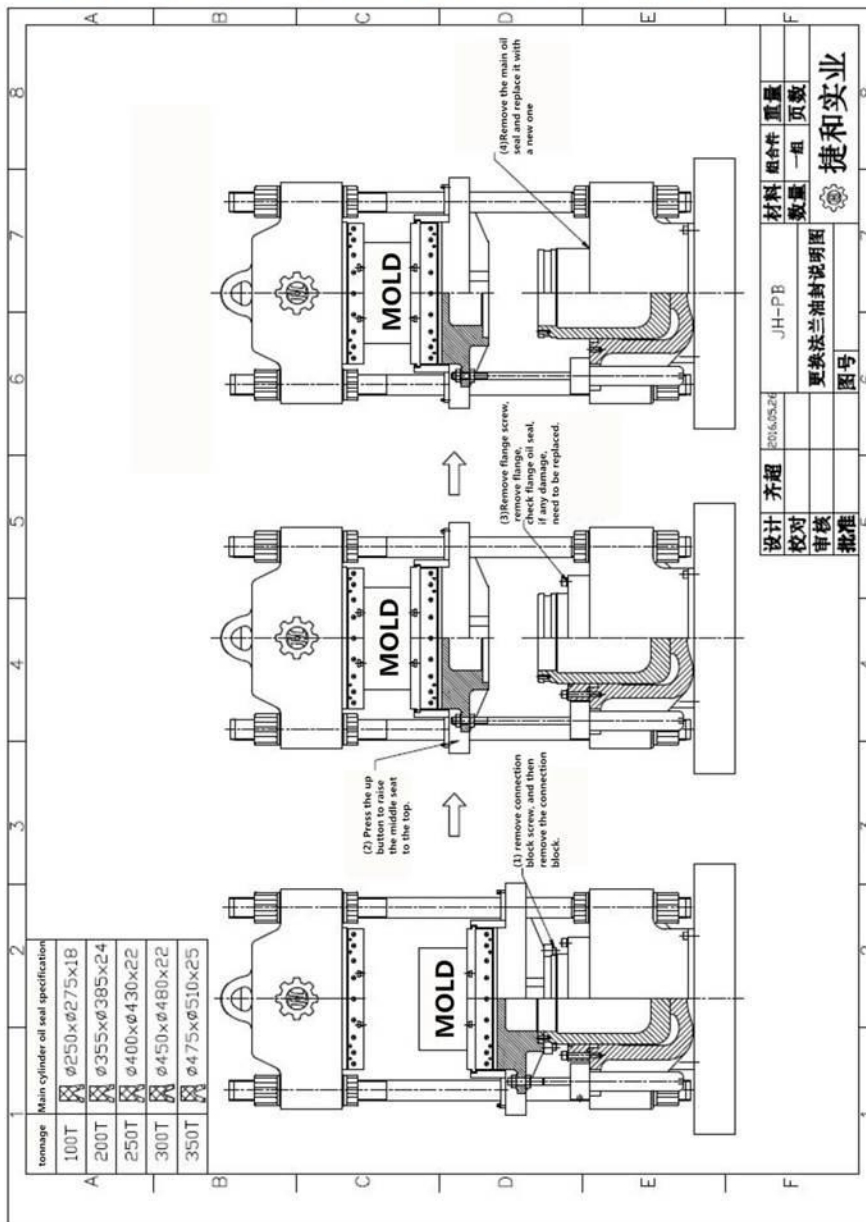
Часть 6 Использование уровня

Способы корректировки уровня установки оборудования



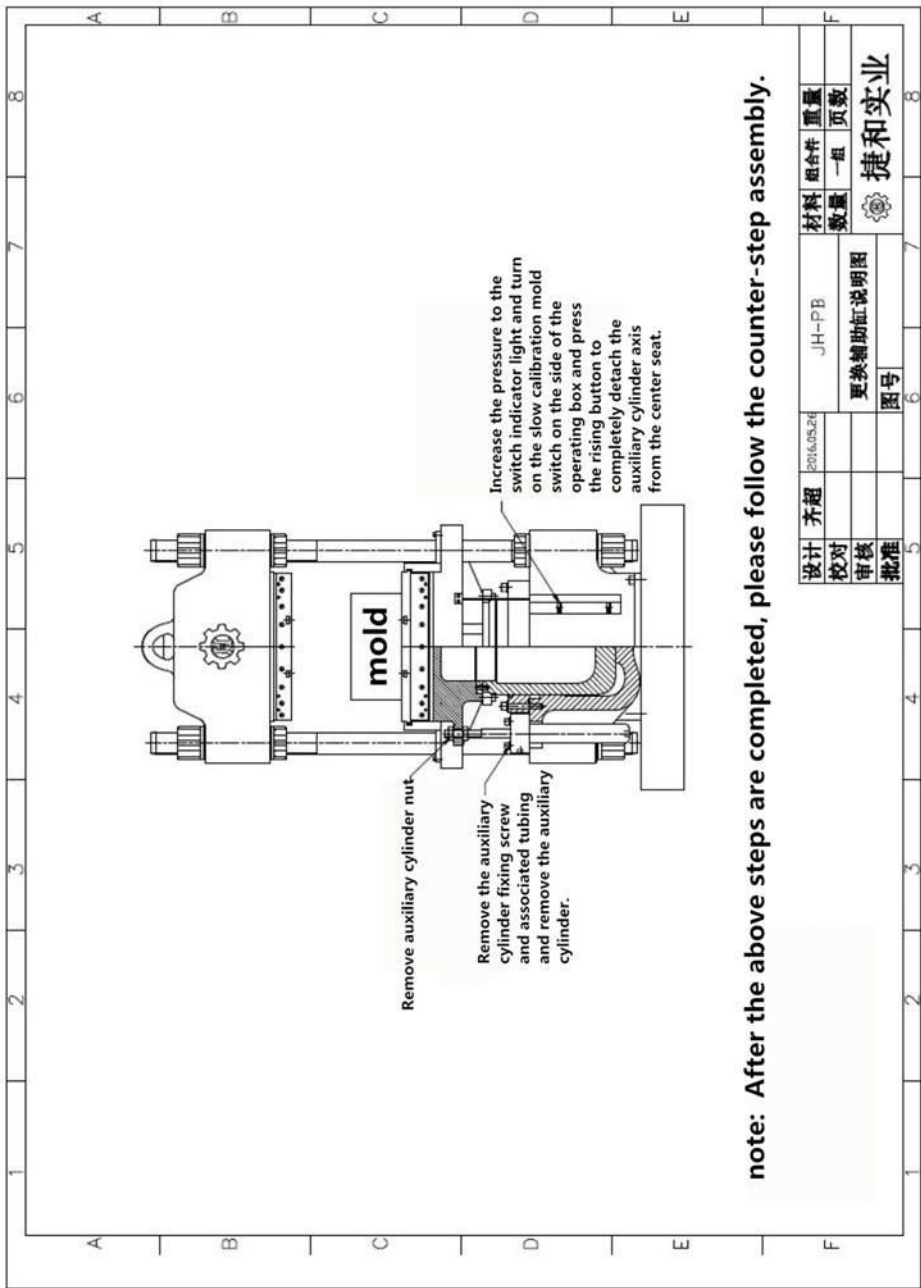


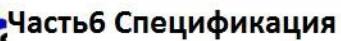
Способы проверки и замены уплотнителей и прокладок





Приемы замены вспомогательных цилиндров





Детализировка верхнего цилиндра

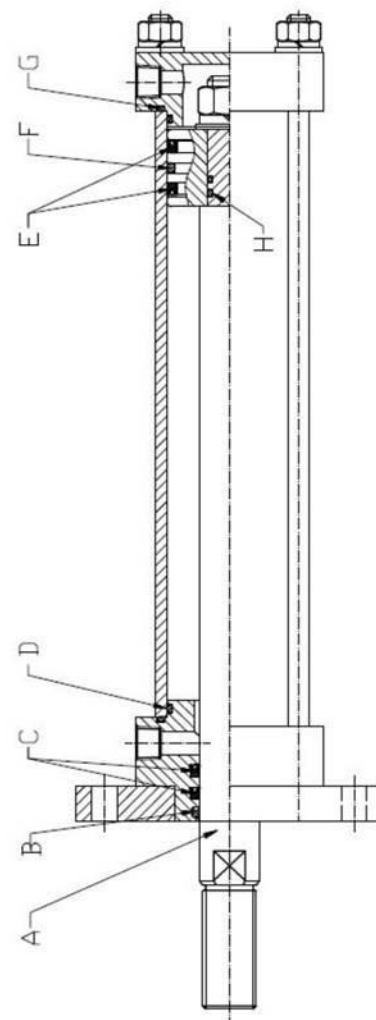
制作：苏州市捷和实业有限公司
地址：苏州市相城区渭塘镇凤阳路
电话(Tel)：0512—65901000
传真(Fax)：0512—65903100



Часть 6 Спецификация

Деталировка второго верхнего цилиндра

tonnage project		100T on	200T	300T	350T
A	axis	100T on	200T	300T	350T
B	dust cover	DG-30x38x5/6.5	DG-30x38x5/6.5	DG-30x38x5/6.5	DG-30x38x5/6.5
C	oil seal	UHS-30x40x6	UHS-30x40x6	UHS-30x40x6	UHS-30x40x6
D	O-ring	50x3.5	63x3.5	63x3.5	63x3.5
E	oil seal	UHS-40x50x6	UHS-53x63x6	UHS-53x63x6	UHS-53x63x6
F	O-ring	50x3.5	63x3.5	63x3.5	63x3.5
G	O-ring	53x2.65	67x2.65	67x2.65	67x2.65
H	O-ring	20x3.1	24x3.1	24x3.1	24x3.1
cylinder specification		d30x150xS250	d30x163xS250	d30x163xS250	d30x163xS300



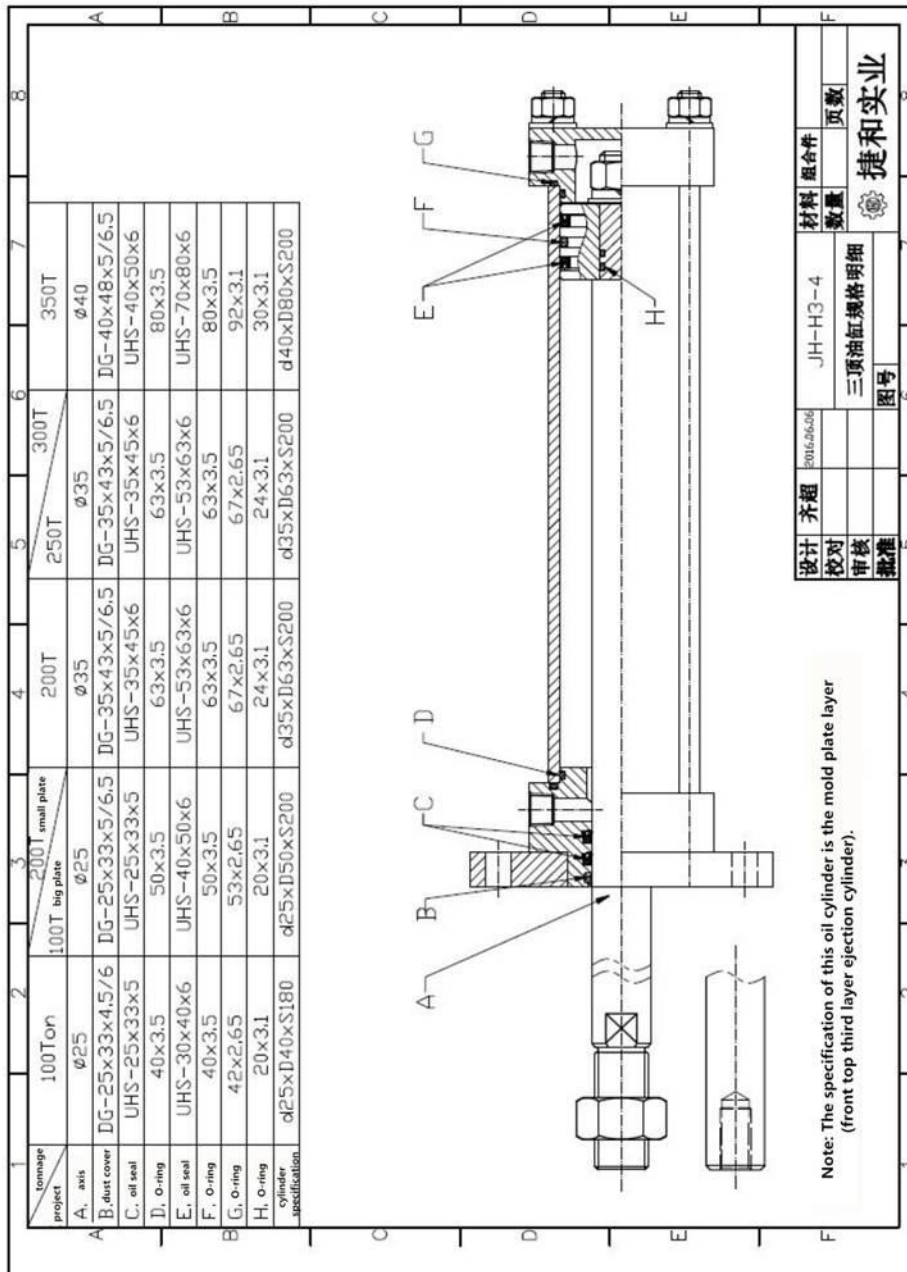
note: This cylinder specification detail is top block layer (i.e., front top second layer ejection cylinder), please ignore the front end inner and outer tooth type of cylinder.

设计	齐超	2015.06.06	材料	组合件	数量	页次
校对						
审核						
批准						
二项油缸规格明细						捷和实业
图号						



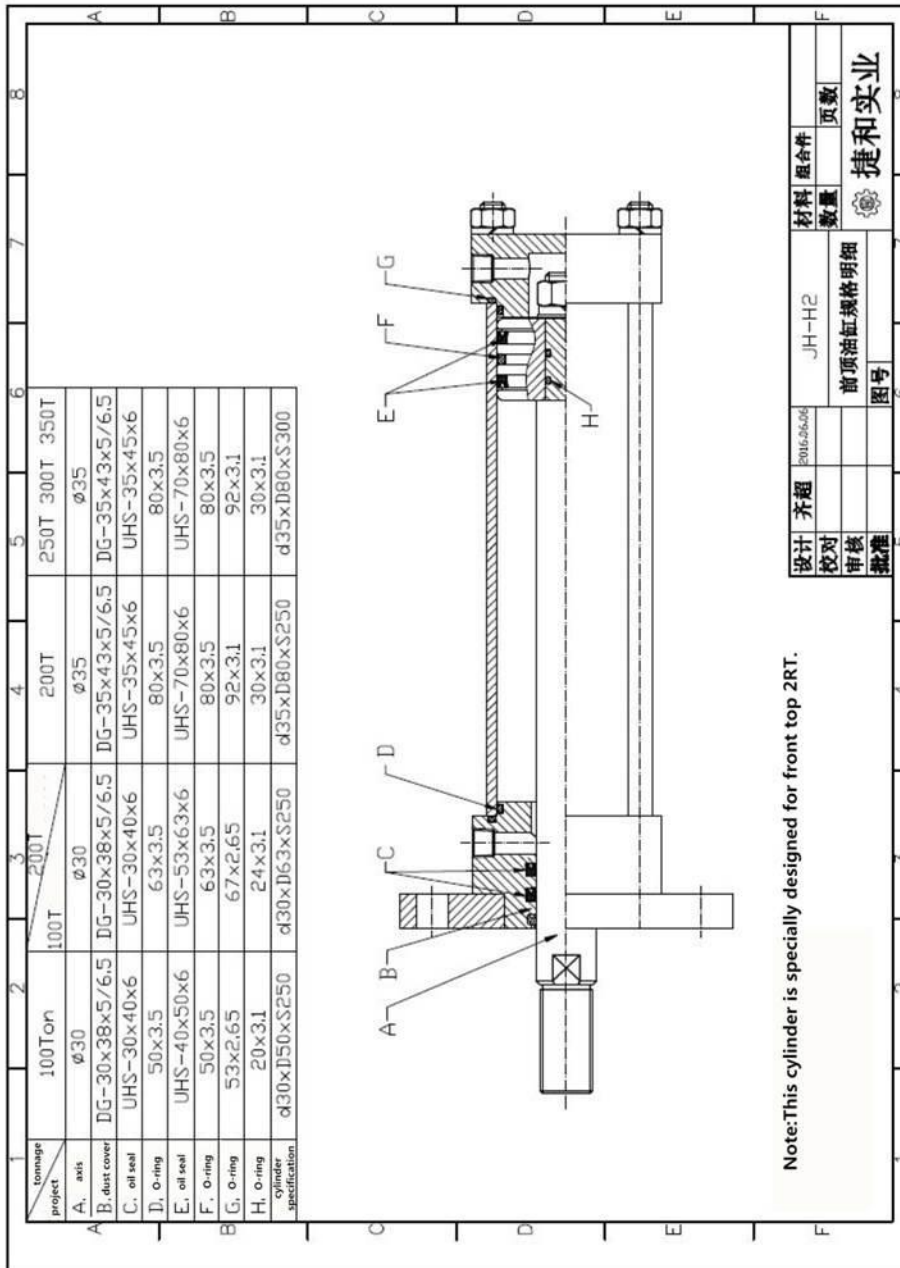
Часть 6 Спецификация

Деталировка третьего верхнего цилиндра





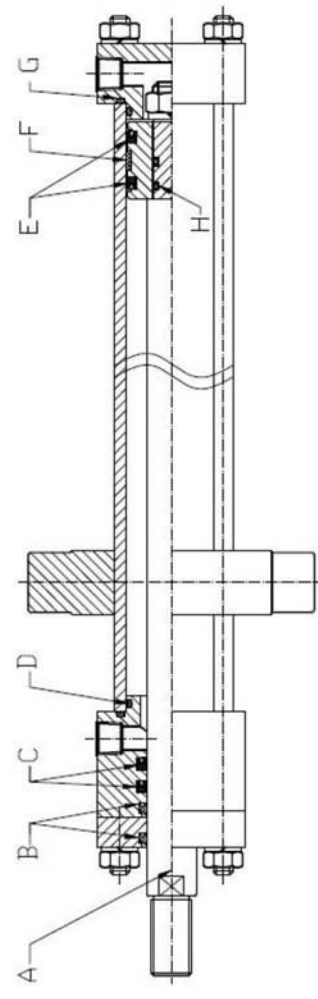
Деталировка цилиндра 2RT





Деталировка цилиндра выемки штампа

tonnage		1	2	3	4	5	6	7	8
project		100Ton	100T	200T small plate	200T	250T	300T	350T	
A	axis	ø25	ø25	ø25	ø25	ø25	ø25	ø25	
B	dust cover	DG-25x33x4.5/6	DG-25x33x4.5/6	DG-25x33x4.5/6	DG-25x33x4.5/6	DG-25x33x4.5/6	DG-25x33x4.5/6	DG-25x33x4.5/6	
C	oil seal	UHS-25x33x5	UHS-25x33x5	UHS-25x33x5	UHS-25x33x5	UHS-25x33x5	UHS-25x33x5	UHS-25x33x5	
D	O-ring	45x3.5	45x3.5	45x3.5	45x3.5	45x3.5	45x3.5	45x3.5	
E	oil seal	UHS-35x45x6	UHS-35x45x6	UHS-35x45x6	UHS-35x45x6	UHS-35x45x6	UHS-35x45x6	UHS-35x45x6	
F	guide band	10x2.5	10x2.5	10x2.5	10x2.5	10x2.5	10x2.5	10x2.5	
G	O-ring	55x3.1	55x3.1	55x3.1	55x3.1	55x3.1	55x3.1	55x3.1	
H	O-ring	20x3.1	20x3.1	20x3.1	24x3.1	24x3.1	24x3.1	24x3.1	
oil cylinder specification		d25x45xS560	d25x45xS600	d25x45xS650	d25x45xS750	d25x45xS750	d25x45xS750	d25x45xS860	



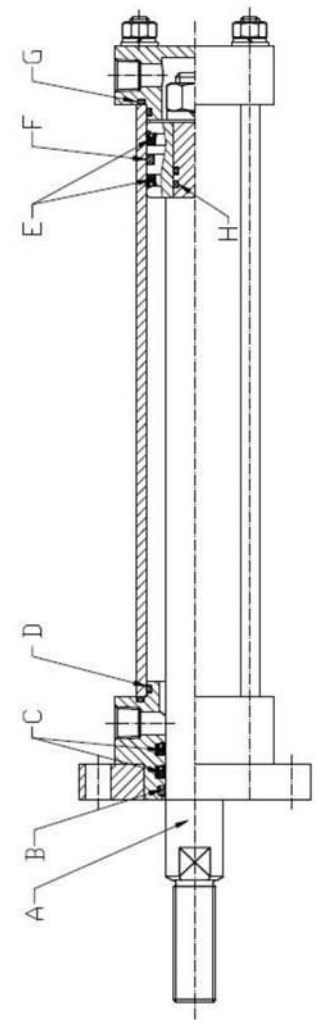
设计	齐超	2016.5.6.06	材料	组合件	数量	页数
校对			JH-V/C-销轴型			
审核			真空出入油缸油路明细			
批准			图号			

捷和实业



Деталировка компрессорного цилиндра

tonnage		100Ton	100T big plate	200T small plate	200T	250T	300T	350T
project		axis	axis	axis	axis	axis	axis	axis
A	B. dust cover	DG-25x33x4.5/6	DG-30x38x5x6.5	DG-30x38x5x6.5	DG-30x38x5x6.5	DG-30x38x5x6.5	DG-30x38x5x6.5	DG-30x38x5x6.5
C	oil seal	UHS-25x33x5	UHS-30x40x6	UHS-30x40x6	UHS-30x40x6	UHS-30x40x6	UHS-30x40x6	UHS-30x40x6
D	O-ring	40x3.5	50x3.5	50x3.5	50x3.5	50x3.5	50x3.5	50x3.5
E	oil seal	UHS-30x40x6	UHS-40x50x6	UHS-40x50x6	UHS-40x50x6	UHS-40x50x6	UHS-40x50x6	UHS-40x50x6
F	O-ring	40x3.5	50x3.5	50x3.5	50x3.5	50x3.5	50x3.5	50x3.5
G	O-ring	42.5x2.65	53x2.65	53x2.65	53x2.65	53x2.65	53x2.65	53x2.65
H	O-ring	20x3.1	20x3.1	20x3.1	20x3.1	20x3.1	20x3.1	20x3.1
oil cylinder specification		d25xD40xS250	d30xD50xS250	d30xD50xS250	d30xD50xS250	d30xD50xS250	d30xD50xS250	d30xD50xS250

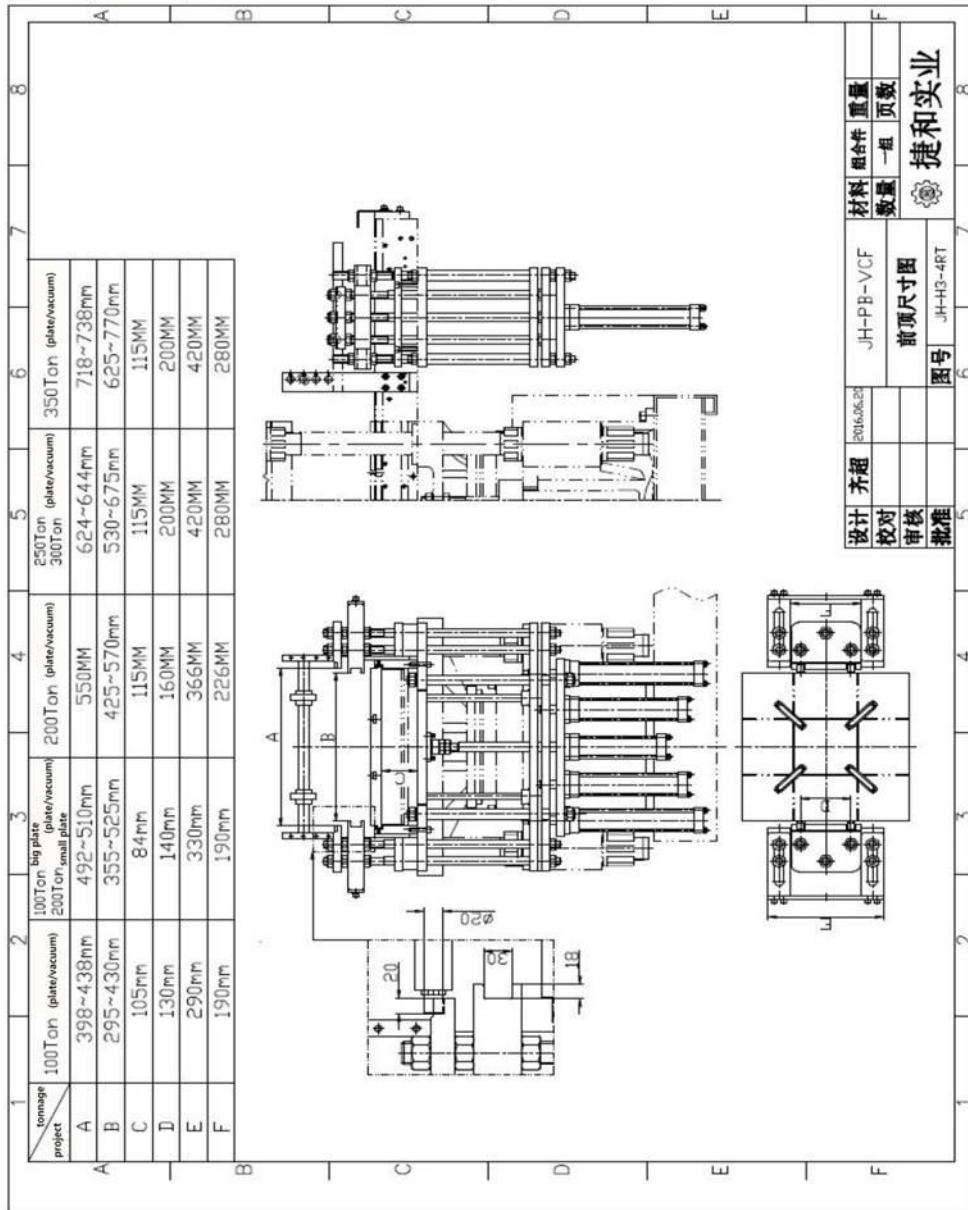


设计	齐超	2016.05.04	JH-VC	材料	组合件
校对				数量	页数
审核					
批准					

捷和实业



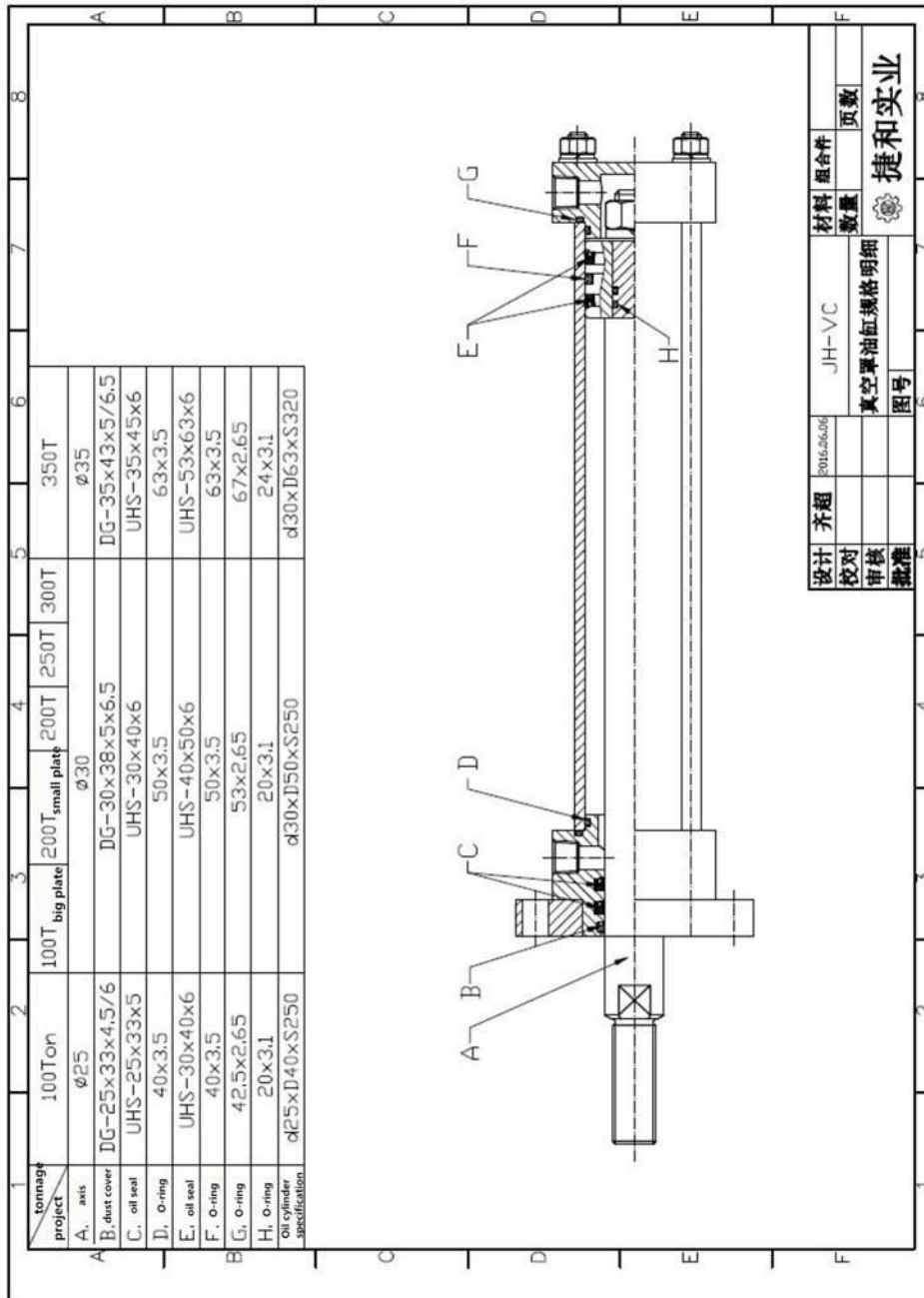
Чертеж узла 3/4RT





Часть 6 Спецификации

Детализировка компрессорного цилиндра





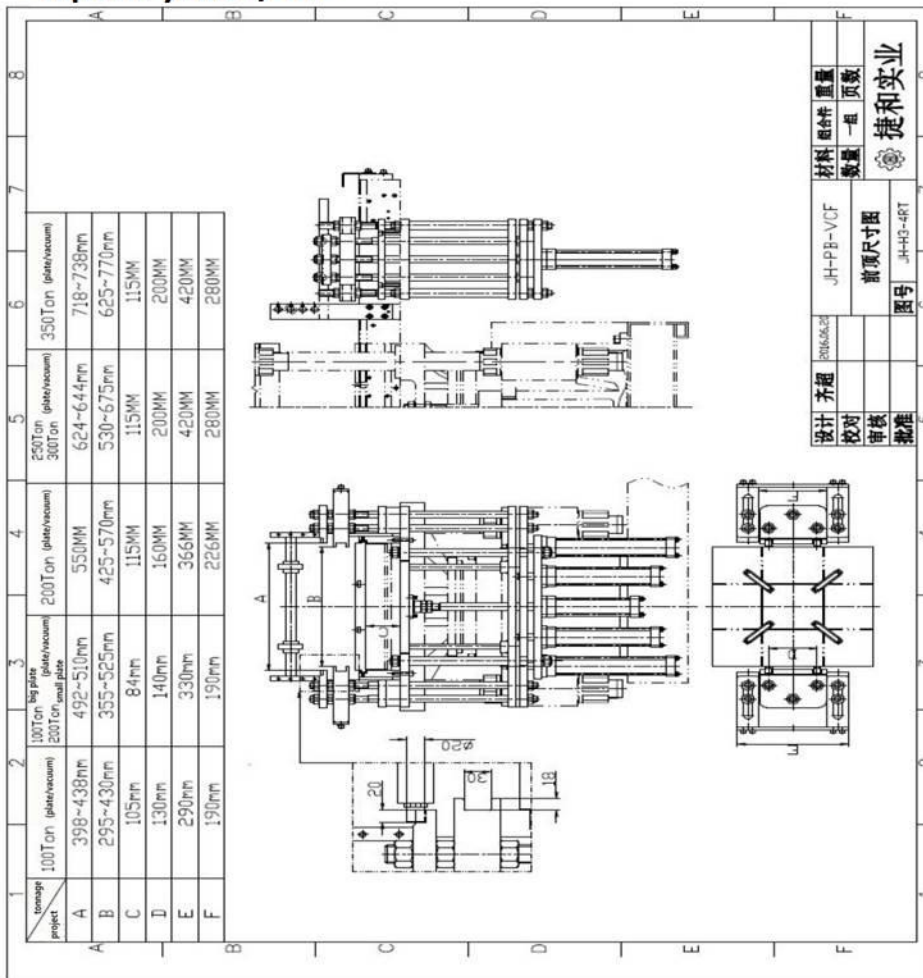
Seventh Part The machine top mold plate size instruction

3/4RT top part size drawing



Часть7 Устройство штампового механизма

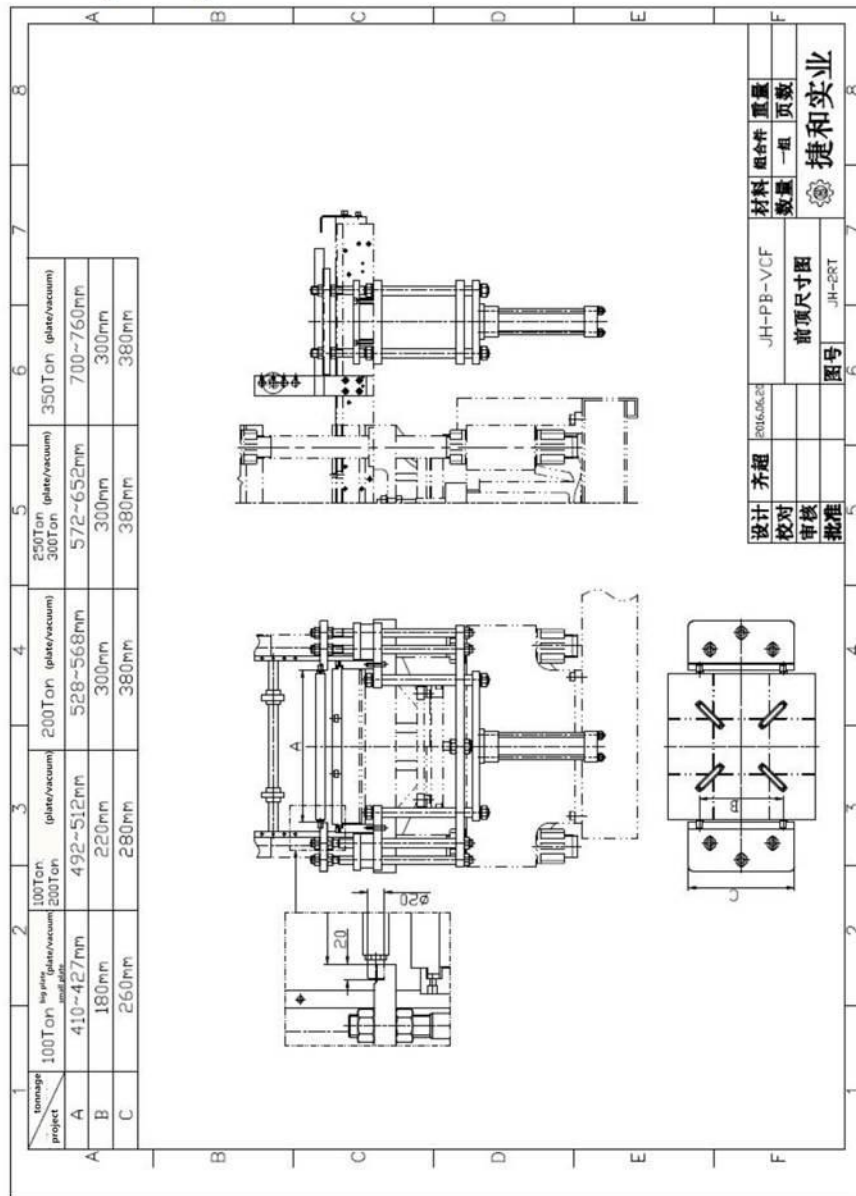
Чертеж узла 3/4RT





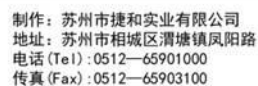
Часть7 Устройство штампового механизма

Чертеж узла 2RT





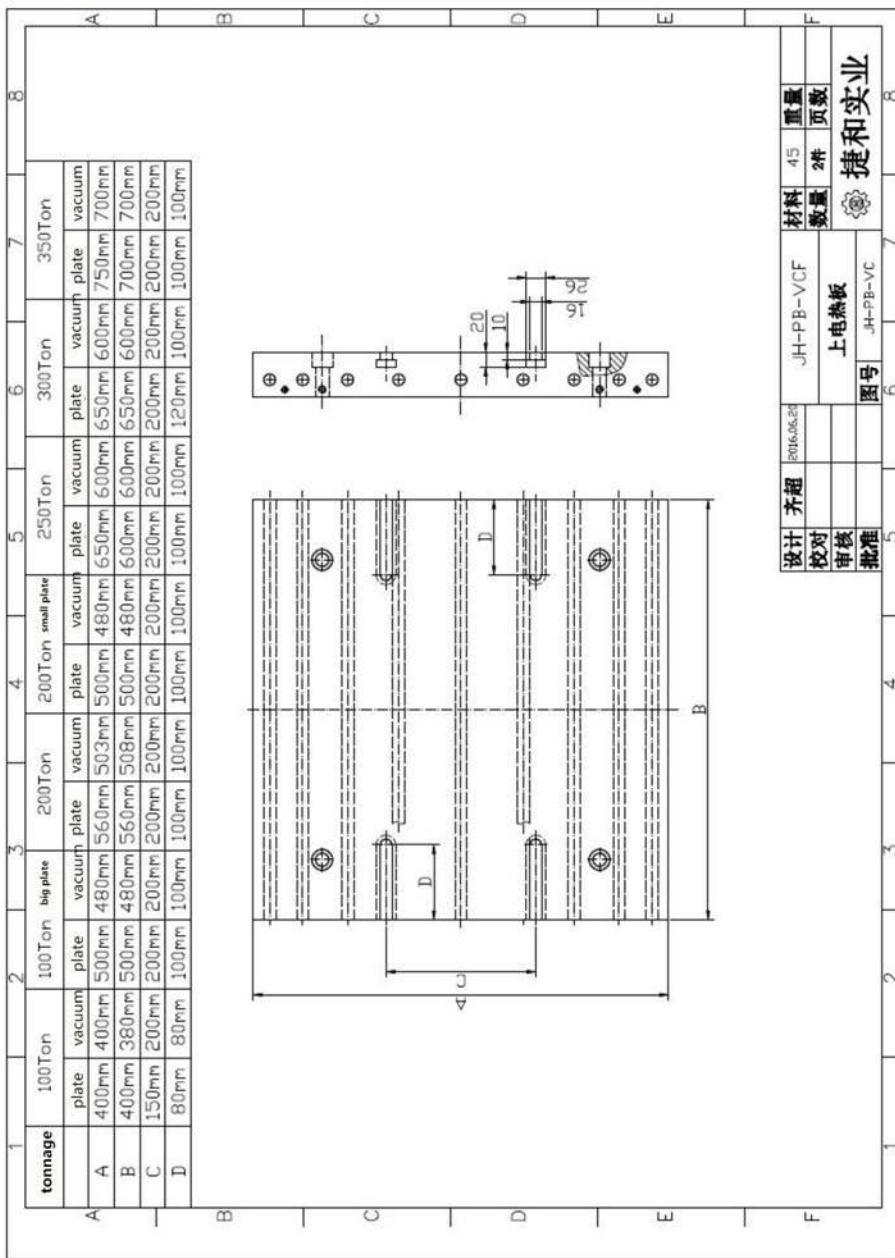
Чертеж плиты подачи штампа





Часть7 Устройство штампового механизма

Чертеж верхней штамповой плиты



设计	齐超	2016.06.28	材料	45	重量	
校对			数量	2件	页数	
审核			图号	JH-PB-VCF	捷和实业	
批准				上电热板		
				JH-PB-VCF		



Чертеж открывной штамповой плиты

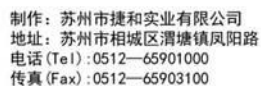
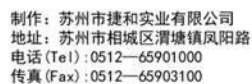




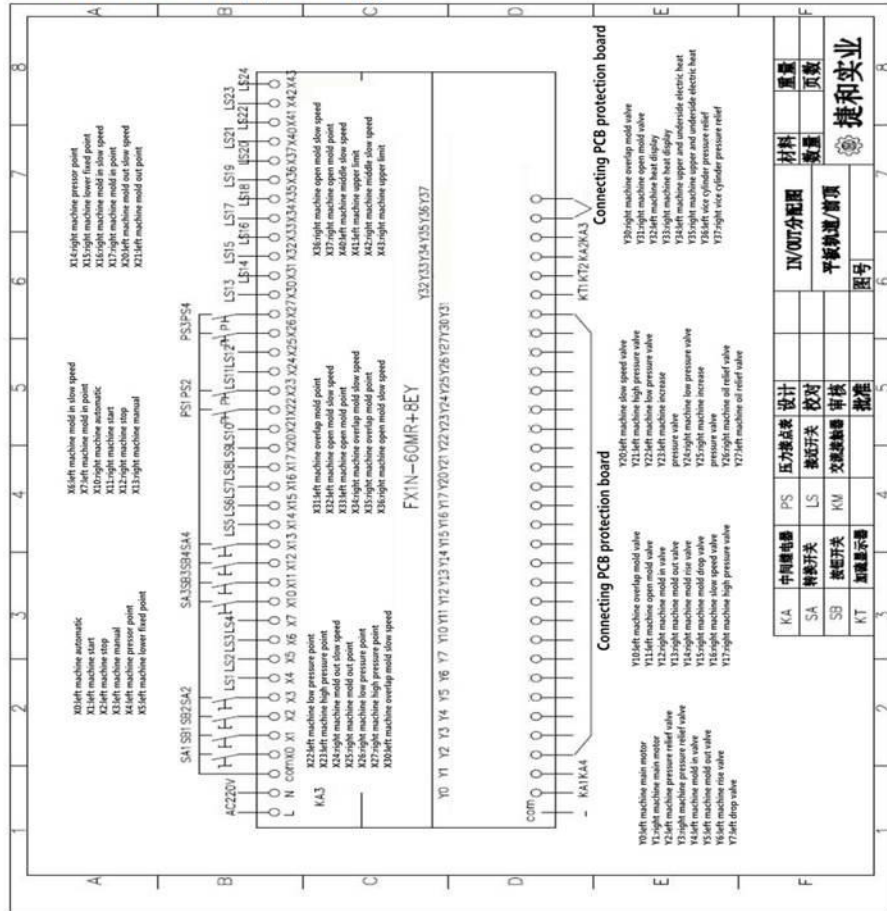
Схема высокого напряжения





Часть9 Электросхема

Схема ввода/вывода



IV/OUT分配图		材料	重量
平板轨道/滑顶		数量	页数
图号		捷和实业	





Схема ввода/вывода

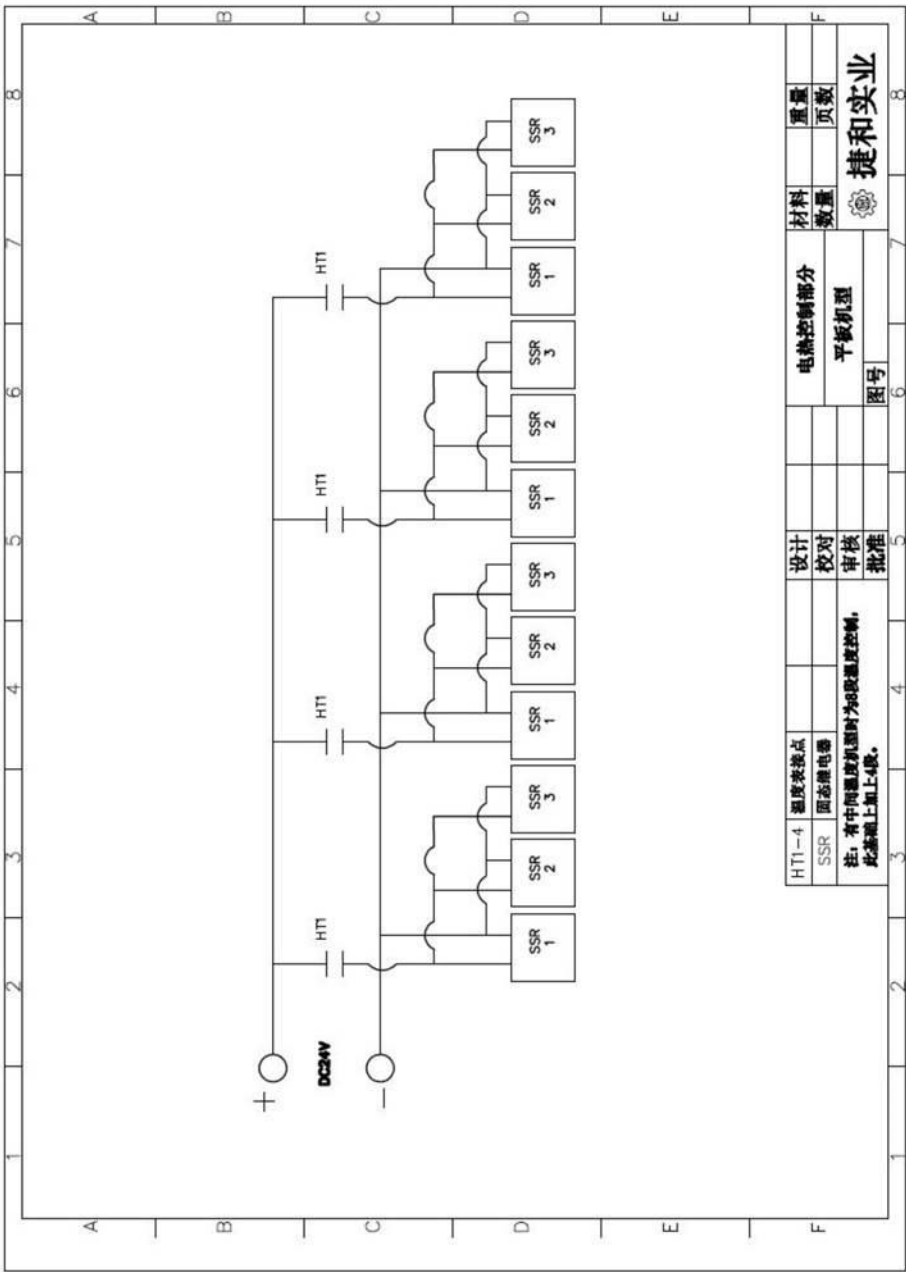


制作: 苏州市捷和实业有限公司
地址: 苏州市相城区渭塘镇凤阳路
电话(Tel): 0512—65901000
传真(Fax): 0512—65903100



Часть9 Электросхемы

Подключение термоконтроллеров

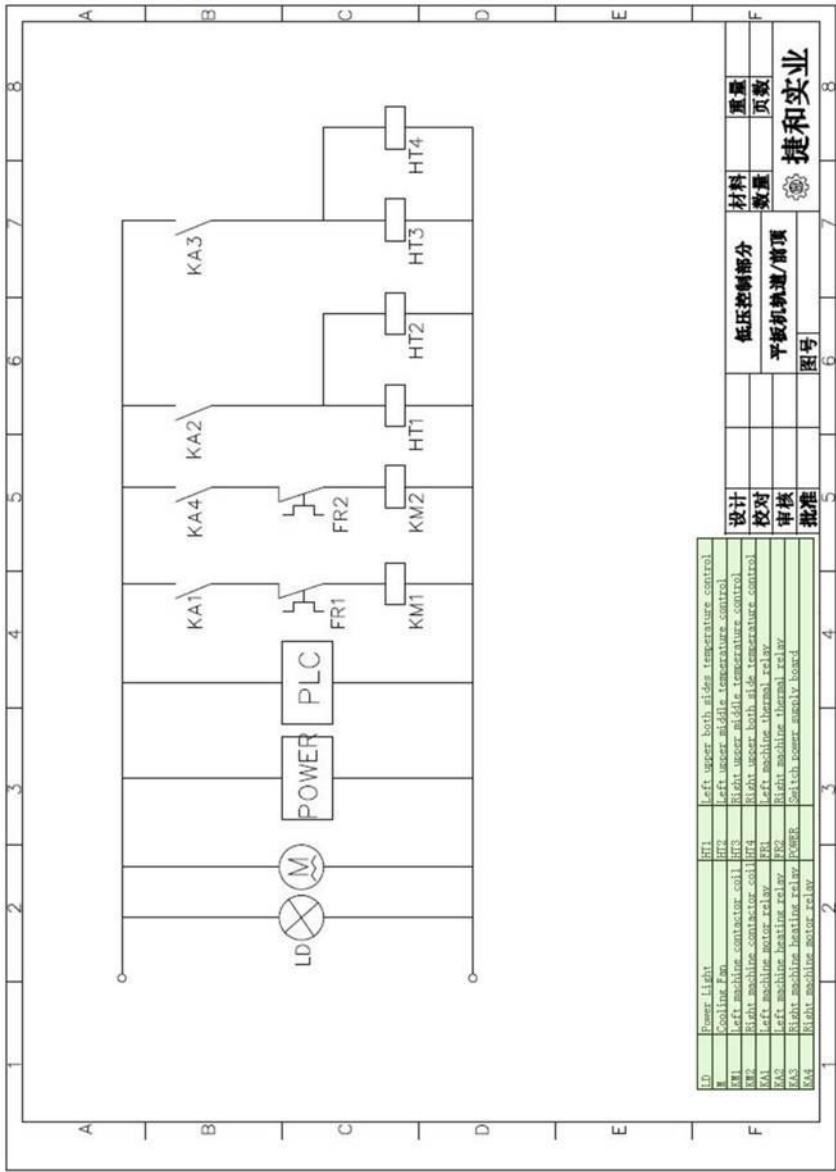


HT1-4	温度表接点	设计	材料	重量
SSR	固态继电器	校对	数量	页数
注：有中间温度控制器时为8路温度控制，此基础上加上4路。				
电热器控制部分			捷和实业	
平板机型				
图号				



Часть9 Электросхемы

Схема подключения понижающего напряжения



制作：苏州市捷和实业有限公司
地址：苏州市相城区渭塘镇凤阳路
电话 (Tel)：0512—65901000
传真 (Fax)：0512—65903100



Схема подключения управляющей платы

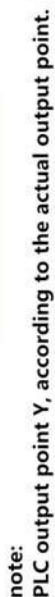




Схема подключения нагревательных элементов

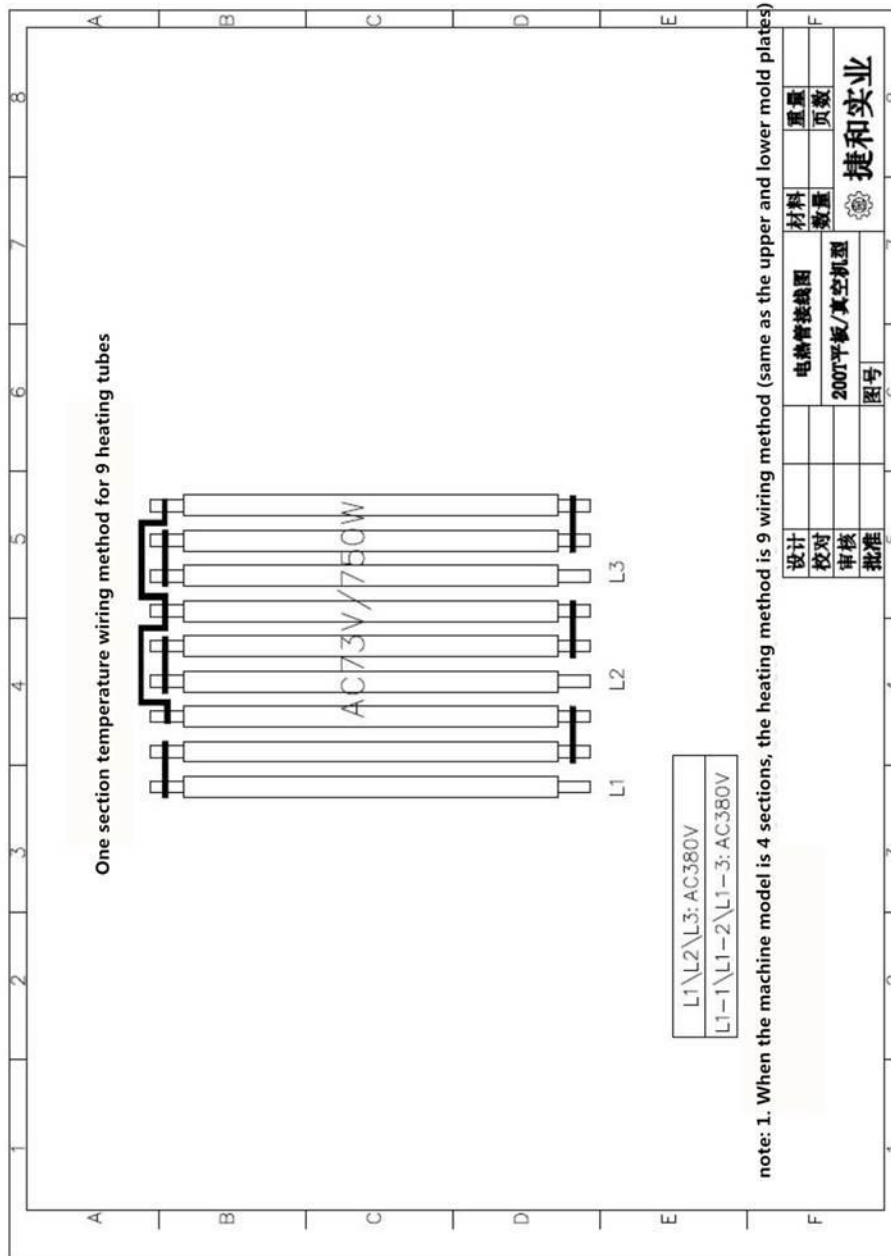
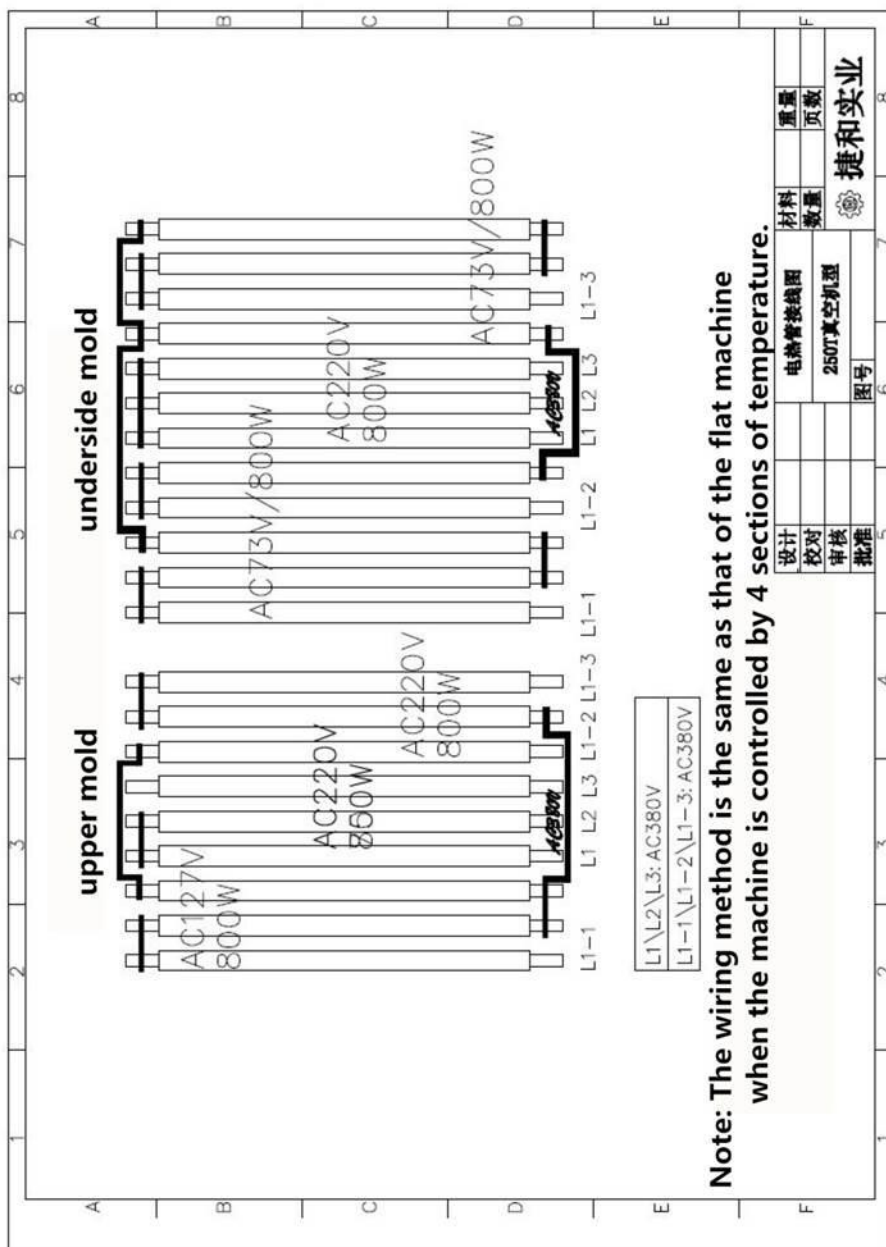




Схема подключения нагревательных элементов



Note: The wiring method is the same as that of the flat machine when the machine is controlled by 4 sections of temperature.



Часть9 Другое

Блок-схема рабочего цикла оборудования

