

*Ремонт парка
пресс-форм
«уч. Литъё
пластиковых изделий»*

Перечень пресс-формы, требуемые

ремонта.

1	010.00.000.01	Решётка	<i>сделать разьём форма-регулятор.</i>
2	304.19.000.05	Решётка вентилятора	<i>сделать разьём форма-регулятор. Восстановить упоры плиты толкателей.</i>
3	701.04.400.04	Боковина двери	<i>Замена толкателей, после каждых 2000шт ломаются и дёт облой под толкателями. доработка углов(новый конструктив)</i>
4	701.04.310.02	Уголок рамки нижней	<i>Устранение течи, замена ржавых толкателей</i>
5	304.19.000.06	Штуцер	<i>Замена двух толкателей. Идёт облой.</i>
6	300.00.000.09	Панель канопе	<i>Устранение облоя вокруг центрального толкателя.</i>
7	307.18.300.01	Основание ручки	<i>Погнутые знаки. Ремонт знака. Восстановление горячеканальной системы.</i>
8	010.03.100.02 {-01;-02;-03}	Держатель	<i>во становления крепежа сменных знаков. Восстановление сменных знаков по одному на каждую форму.</i>
9	012.03.100.02 {-01;-02;-03}	Держатель	<i>во становления крепежа сменных знаков. Восстановление сменных знаков по одному на каждую форму.</i>
10	035.03.100.02 {-01;-02;-03}	Дистанцер	<i>во становления крепежа сменных знаков. Восстановление сменных знаков по одному на каждую форму.</i>
11	016.03.000.03	Заглушка	<i>исправить облой одного знака</i>
12	701.04.000.10-01	Штуцер	<i>Замена слайдерного знака оформляющий штуцер</i>

1. Пресс-форма для изготовления 010.00.000.01

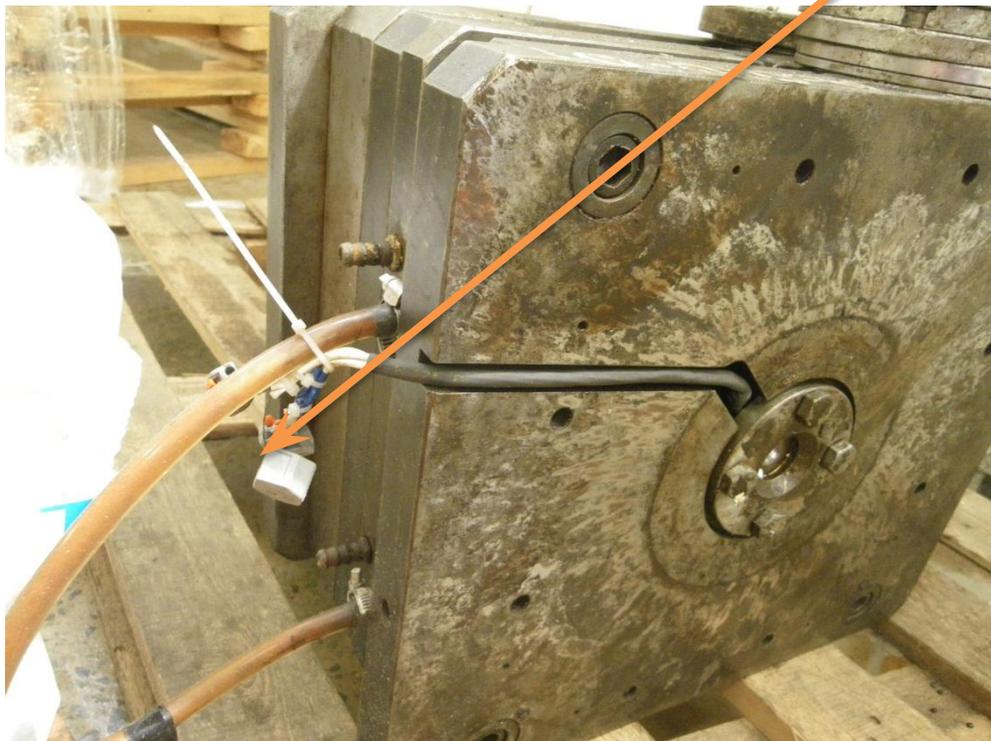
Пресс-форма одна местная

Тип литниковой системы- горячеканальная.

Поломка:

На данный момент форма с терморегулятором соединяется на
жгутках
Работы.

Сделать стационарный разъём форма
терморегулятор. Регулятор доставим вместе с формой.



3. П/Ф 304.19.000.06

Штуцер

Пресс-форма 4-ёх местная

Тип литниковой системы- Холодно канальная.

Лицевая поверхность - обычная (не мат не глянец)

Материал – Полистирол

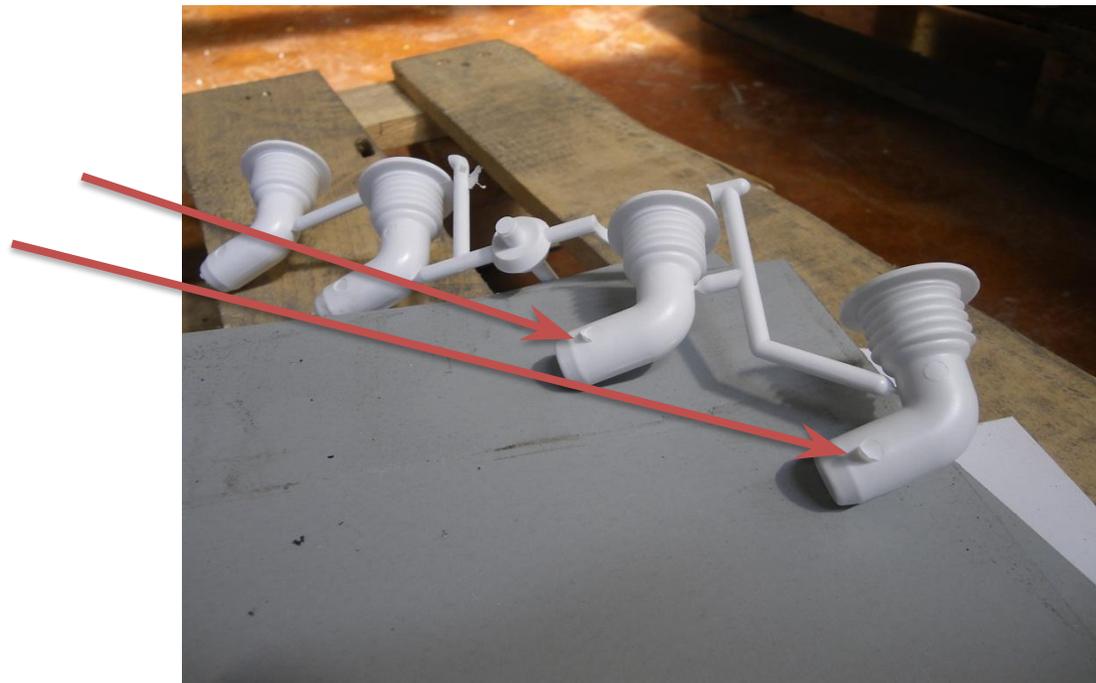
Применение: для слива конденсата холодильного шкафа.

Устанавливается в облицовку 301.00.200.01

Поломка:

Подтекает под толкатели на двух
гнездах

1. Устранение облоя в местах
съёма
толкателей в двух гнездах



5. П/Ф 304.19.000.05 Решётка вентилятора

Пресс-форма одноместная.

Тип литниковой системы- Горячеканальная.

Лицевая поверхность - Глянец

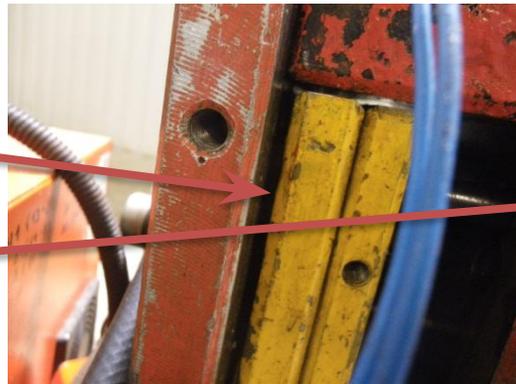
Поломка:

1. На данный момент форма с терморегулятором соединяется на скрутках.
2. Сломались два упора плиты толкателей.



Работы:

1. Сделать стационарный разъём форма-терморегулятор. Терморегулятор будет вместе с формой
2. Восстановить 2-а круглых упора плиты толкателей.



11. 300.00.000.09 Панель канопе

П/Ф имеет 2 гнёзда.

Тип литниковой системы- Холодноканальная.

Поломка.

Подтекает облой под центральный толкатель, чем затрудняет автоматический съём изделия

Работы:

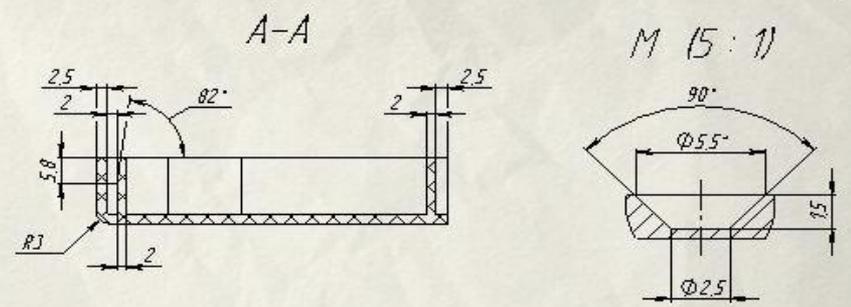
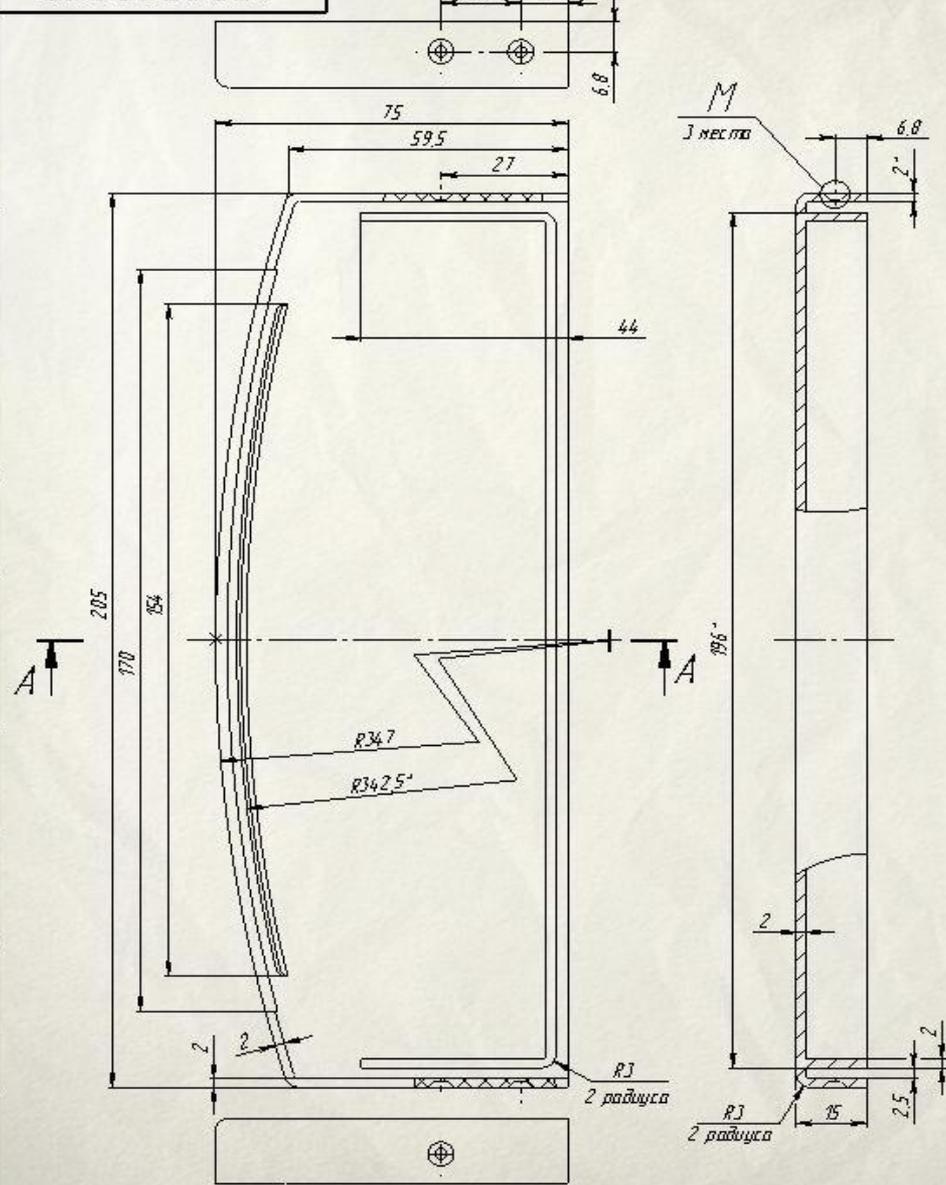
Устранение облоя центрального и бокового толкателя.



60°00'00"00E

Рис. 1

✓ Ra 0,8 (✓)



Обозначение	Рис.	Масса, г	Сведения о заготовке / материал
300.00.000.09	1	49	АБС-пластик
-01	2	45	АБС-пластик
-02	3	45	300.00.000.09
-03	4	47	300.00.000.09
-04	5	46	300.00.000.09
-05	6	46	300.00.000.09
-06	7	45	300.00.000.09
-07	8	45	300.00.000.09
-08	9	45	300.00.000.09-01

1. Н14; h14; ±IT14/2.
2. * - Размеры для справок.
3. Размеры в скобках - после сборки.
4. Неуказанные литейные радиусы 0,5 мм.
5. Допускается изготовление из УРС-0801-05,1с ГОСТ 28250-89
6. Цвет - матовый RAL 9005.

300.00.000.09			
Имя Листа	№ докум.	Подп.	Взам.
Разработ	Выполнил		
Проект	Проверил		
Т.контр.	Исполнил		
И.контр.	Подписано		
Упр.	Исполнено		
Панель canopy докования			
См. табл.		Лист	Из всего
См. табл.		Лист 1	Листов 5
Формат А4 (или А3) по ГОСТ 28250-89			

П/Ф 701.04.310.02 Уголок нижней

рамки.

1. В одном месте сломалась шпилька и пружина, обеспечивающая возвратное положение верхнего слайдерного знака.



2. Между плитами формы, мы видим просачивание капелек воды. В следствии этого коррозией покрылись все толкатели, предназначенные для съёма изделий, а на некоторых появились даже раковины. В самом плохом состоянии центральный толкатель.

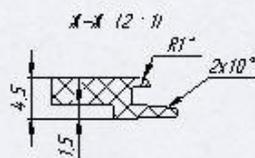
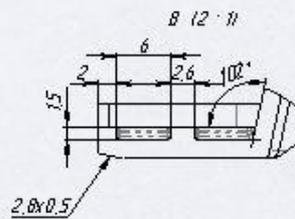
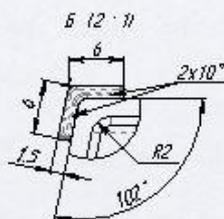
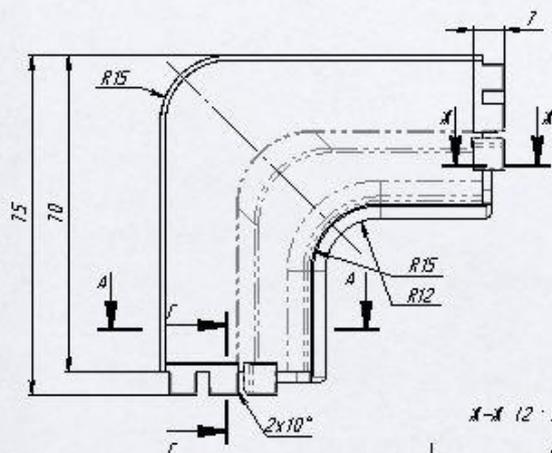
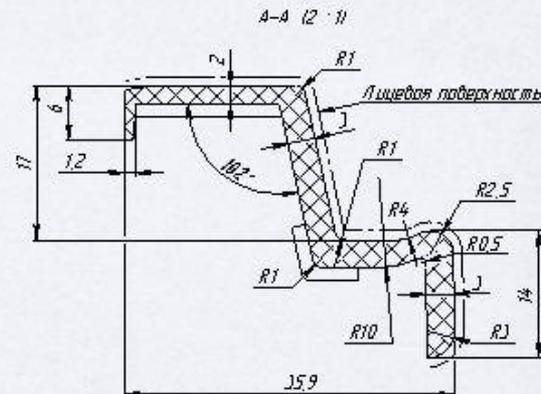
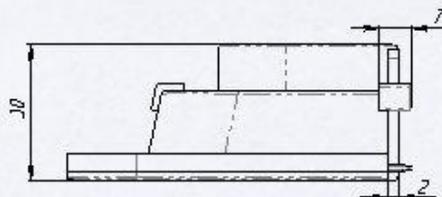
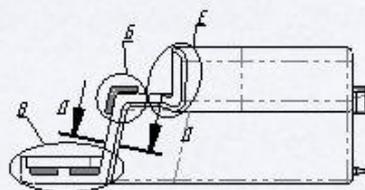


Требуемые работы:

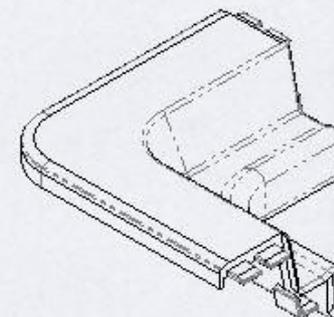
- 1. Ревизия фиксаторов слайдерных знаков.*
- 2. Устранение просачивания воды.*
- 3. Ревизия, и если требуется замена, всех толкателей.*

ЗД модель формы вышлем по запросу.

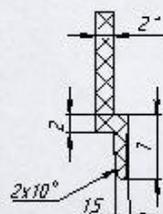
70104.310.02



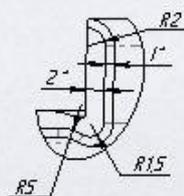
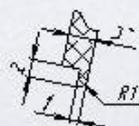
E 12-11



F-F 12-11



D-D 12-11



1. *Размеры для справок.
2. НЧ: 114: 1174/2.
3. Нежелательные литевые радиусы 0,3 мм.
4. Основная толщина стенки изделия 3 мм.
5. Поверхность детали глянцевая.
6. Цвет детали RA1 7045 (серый). Другой цвет допускается по согласованию с заказчиком.

70104.310.02

Вид	Вид	№ Визу	Вид	Вид
Разр.	Чел		линей	
Вид	Корднат		линей	
Г. сопр.	Шпо		линей	
В. сопр.	Вывод		линей	
Угол	Хвост		линей	

Уголок
нижней рамки

Вид	Толщина	Длина
	0,19	11
Вид 1		Вид 1

ABS

Формат 100 мм на 100 мм - стандартная ориентация

П/Ф 701.04.400.04

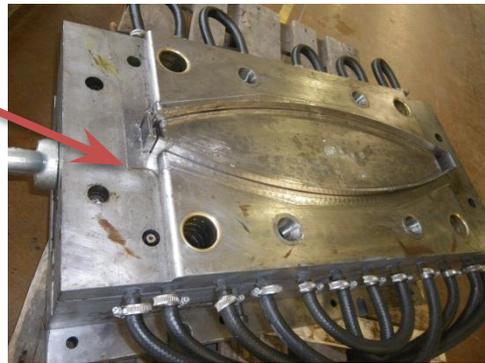
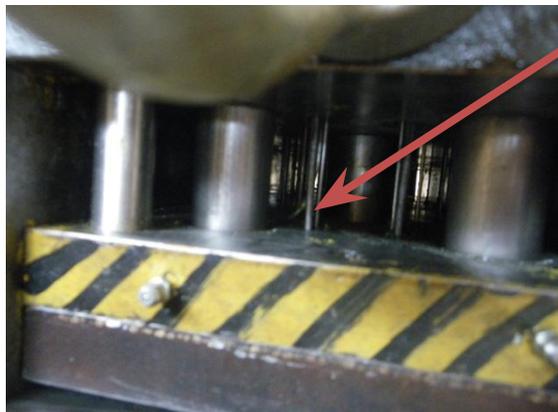
Причина ремонта:

Боковина

1. Под толкатели подтекает материал и после каждых 2000 отливок ломаются по два толкателя. Причём каждый раз разные.
2. Небольшой облой на торцах изделиях.
3. Изменение конструктива. Уменьшить паз по краям изделия.
4. Плохая протеканность изделия.

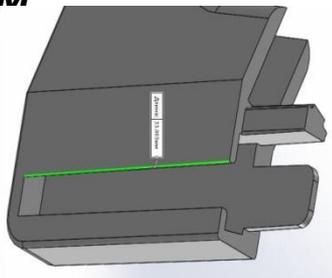
Требуемые работы:

1. Определение причины поломок толкателей и их устранение.

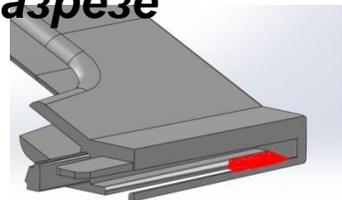


2. Уменьшение паза путём добавления

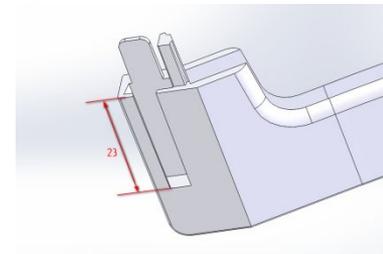
Существующий конструктив паз 33мм



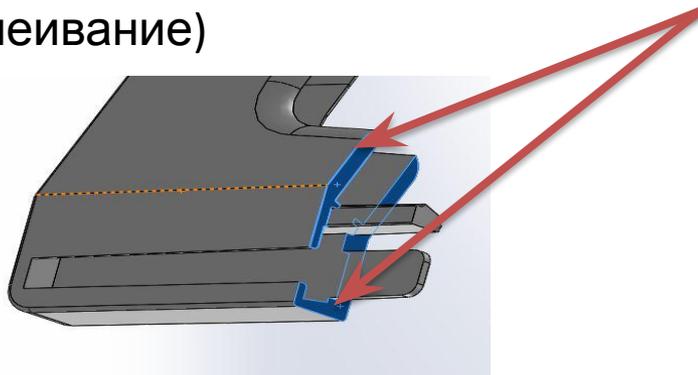
Что мы хотим, чтоб внутри оставалась пустота, для исключения утяжин изделия. Вид в разрезе



Мы хотим длину паза 23мм



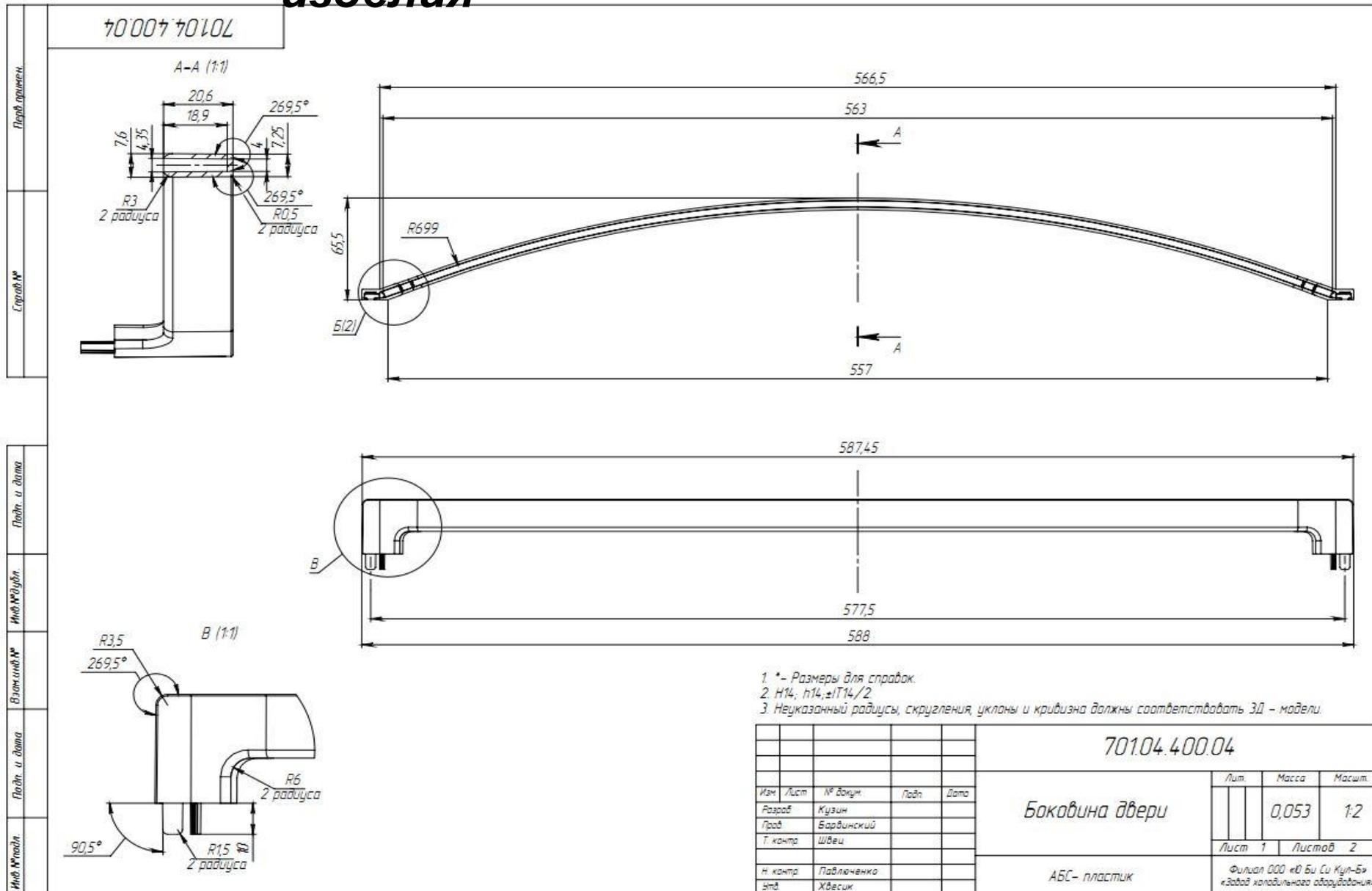
3. Убрать небольшой облой по торцам изделия. (в этом месте происходит склеивание)



4. Определение причин плохой проливаемости изделия и их решение.

Возможно увеличение толщины задней стенки изделия на 1мм. (3 Д модель предоставим по запросу)

Существующий конструктив изделия



- 1. * - Размеры для справок.
- 2. Н14; н14; ±Т14/2
- 3. Неуказанный радиусы, скругления, уклоны и кривизна должны соответствовать 3Д - модели.

				70104.400.04				
Изм	Лист	№ докум.	Подп.	Дата	Боковина двери	Лист	Масса	Масшт.
Разраб	Кузин						0,053	1:2
Проб	Барвинский					Лист 1	Листов 2	
Т. контр.	Швец							
Н. контр.	Павлюченко							
Этап	Хвасик				АБС- пластик			
						Филиал ООО «Ю Би Си Кул-Би» «Завод холодильного оборудования»		

Существующий конструктив изделия

70104.400.04

Перв. эскиз

Склад №

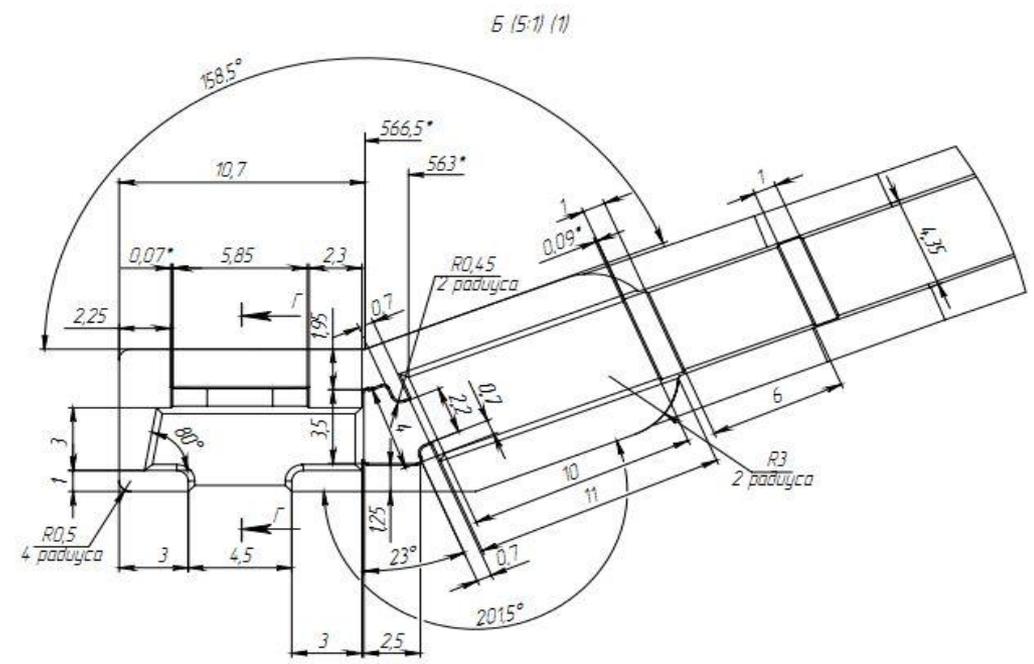
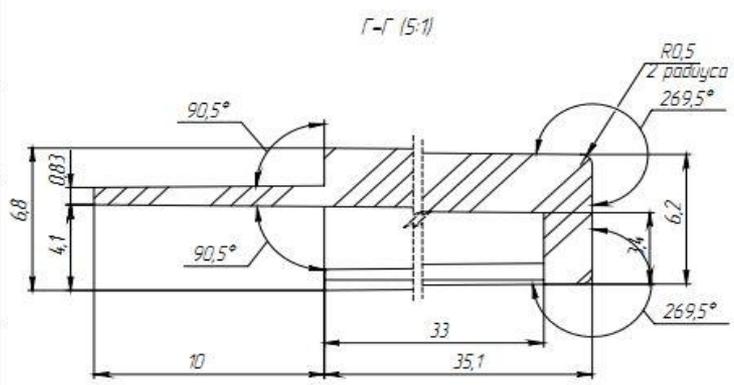
Подп. и дата

Исполн.

Взам.инв.№

Подп. и дата

Исполн.



Изм.	Лист	№Взам.инв.	Подп.	Дата

70104.400.04

Лист
2

1. П/Ф 010.03.100.02 (-01;02;03)

Держатель

2. П/Ф 012.03.100.02 (-01;02;03)

Держатель

Описание поломки: (3Д модели форм вышлем по запросу.)

Каждая форма имеет одно гнездо под четыре резьбовых знака под четыре разных
разных

3. П/Ф 035.03.100.02 (-01;02;03)

Дистанцер

исполнении. (небольшая разница по длине изделия).

Разбиты посадочные резьбовые гнёзда. Повреждены несколько знаков.

Знак крепится винтами М4, а съём происходит в эти-же отверстия винтом М5.

Требуемые работы:

1. Восстановить посадочные пазы и резьбовые отверстия для замены знаков.

2. Восстановить несколько повреждённых знаков. (в общем, идёт три знака на одно изделие)



П/Ф 701.04.000.10-01 Штуцер наружный.

Пресс-форма холодно канальная имеет три гнезда:

1. Пробка внутренняя
2. Пробка наружная
3. Штуцер наружный.

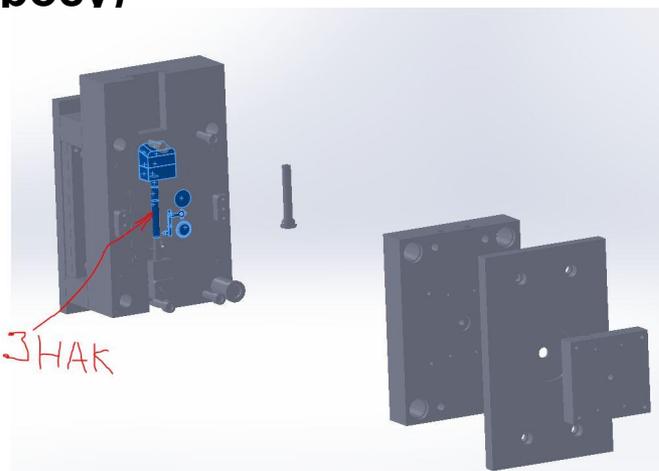
Причина ремонта:

Знак оформляющий штуцер, внутри оставляет облой

Требуемые работы:

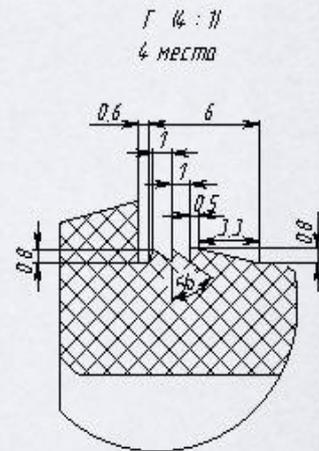
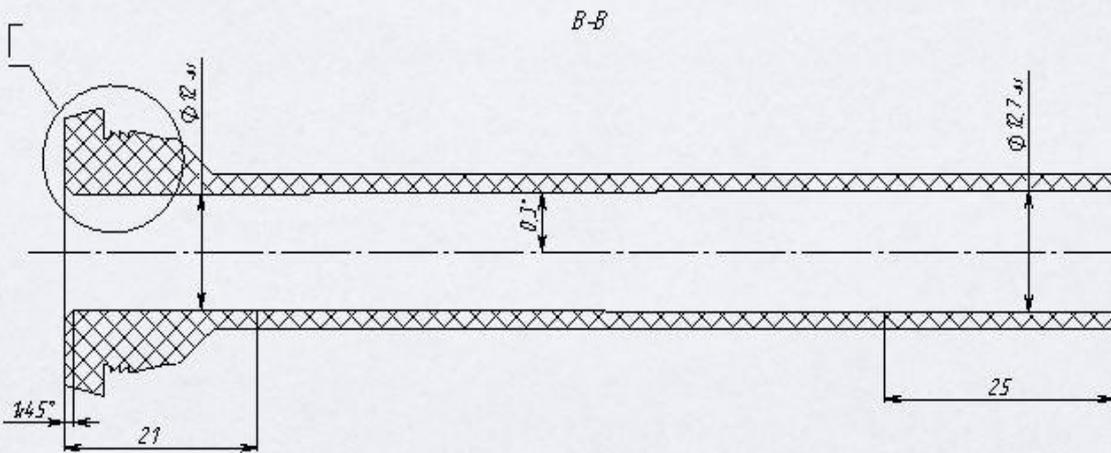
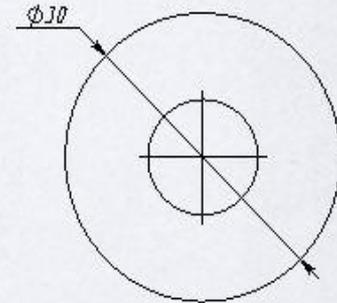
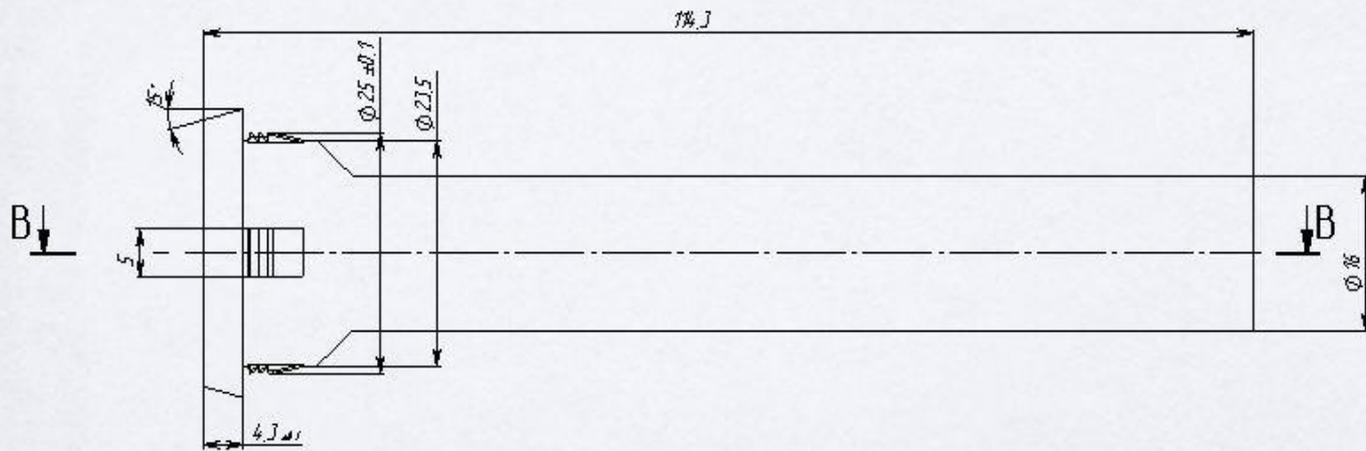
Замена знака оформляющий штуцер наружный.

(Зд модель формы предоставим по запросу)



70104.000.10

Рис.2
Остальное смотреть на Рис.1



Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

70104.000.10

Лист

2

Подпись

Сторона

Подпись

Подпись

Подпись

Подпись

Подпись

П/Ф 307.18.300.01 Основание ручки.

Пресс-форма горячеканальная,
двухместная.

Причина :

1. Поломанные знаки для оформления центральных отверстий.
2. Погнутые формообразующие во втором гнезде оставляют заусеницу на изделии.
3. Система горячих каналов не адекватно работает.
 - а) *Сопло одного знака палит материал, а второй не проливается.*
 - б) *Течь пластика через заглушенные болты системы горячих каналов.*

Требуемые работы:

1. Восстановление оформляющих отверстия знаков обоих гнёзд.



По факту этих отверстий нет.

2. От рихтовать заусенец на формообразующей второго



3. Определить и исправить причину неравномерной проливаемости сопл на обои гнёздах.

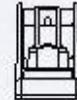
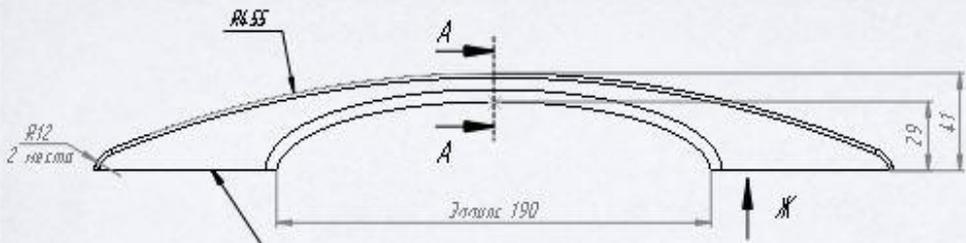
4. Устранение течи пластика из под заглушенных болтов горячих каналов.

ЗД модель формы вышлем по запросу.

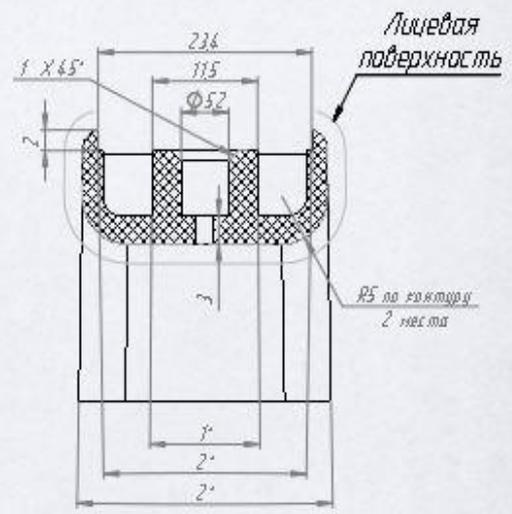
307.18.300.01



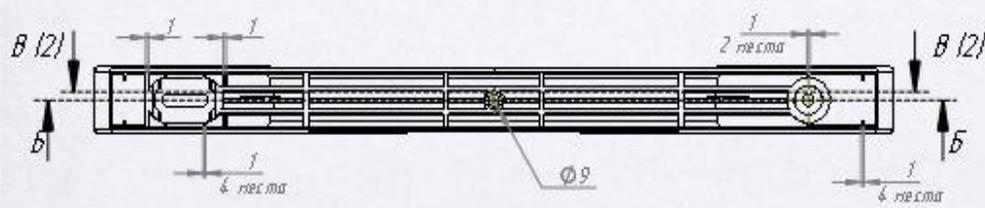
Перед. проекц.



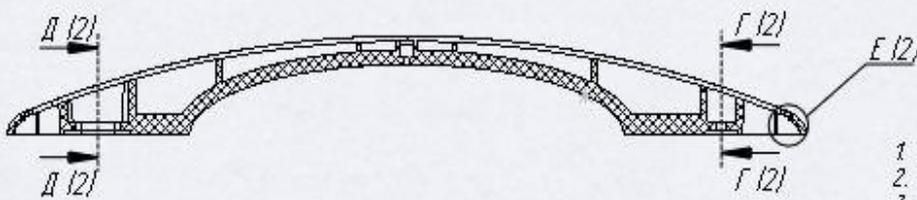
A-A (2 : 1)



Сторона №



Б-Б



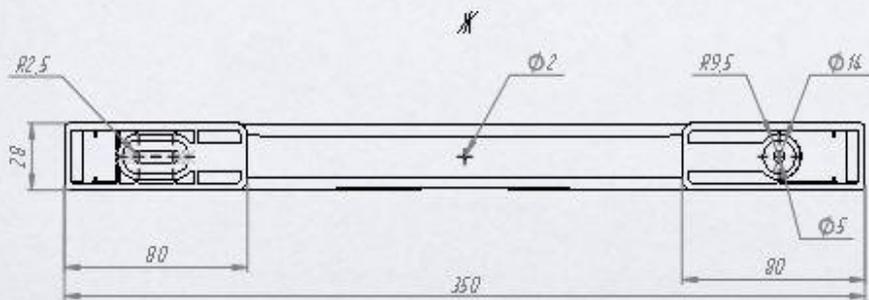
Левый и правый

№ и л. № детали

Взам. изобр. №

Левый и правый

№ и л. № листа



1. H16; h7; ±IT16/2
2. * Размеры для справок
3. На лицевой поверхности не допускаются механические повреждения, следы точкометелей, литника
4. Неуказанные литейные углы 30°
5. Неуказанные внутренние радиусы скруглений 0,1 мм
6. Не допускается выступающий остаток литника на поверхности 3
7. Оттенок RA1 9005 (черный). По требованию заказчика допускается использование другого оттенка. Лицевая поверхность матовая.

				307.18.300.01		
№ и лист	№ докум.	Лист	Возм.	Лист	Итого	Листов
Разраб.	Мартынов				0,08	12
Проб.	Викенко					
Т. контр.	Вушко					
Л. контр.	Валовичко					
Утв.	Викенко					
				Основание ручки		
				АБС 1525-31		
				Контроль		
				Формат А3		

1000E B1 Z0E

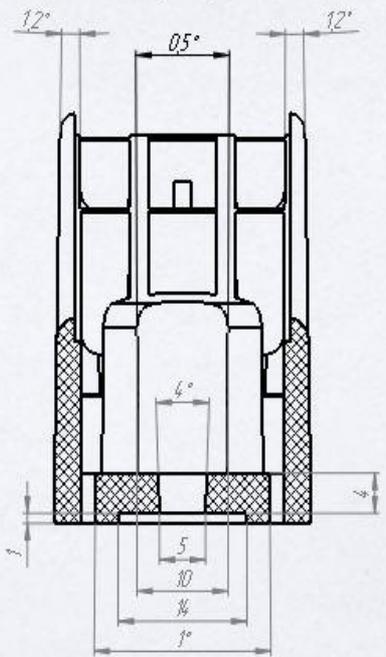
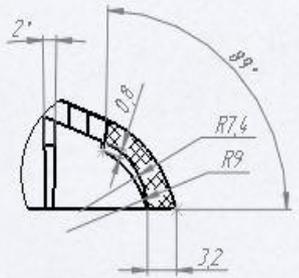
Д-Д (1)
(2:1)



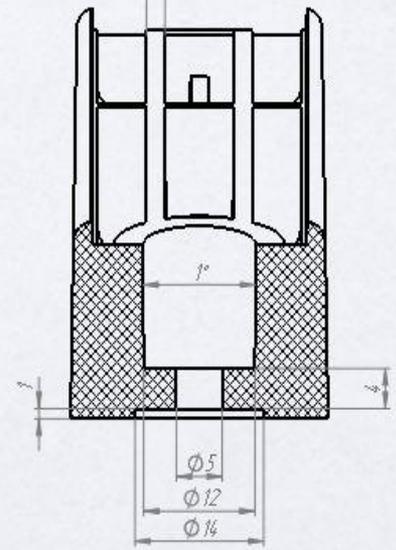
Г-Г (1)
(2:1)



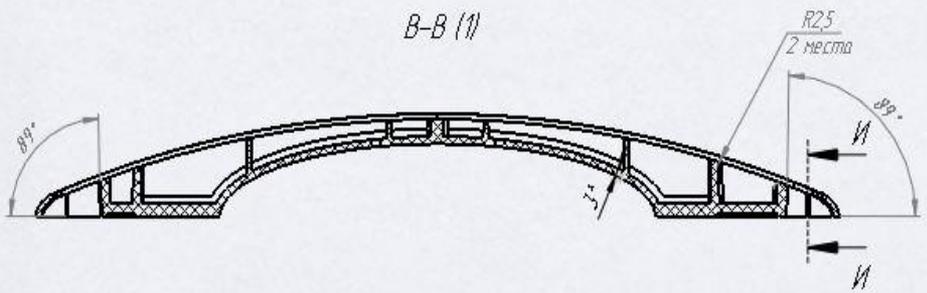
Е (1)
(2:1)
2 места



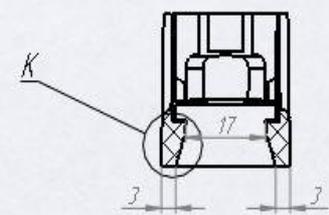
2
для всех ребер



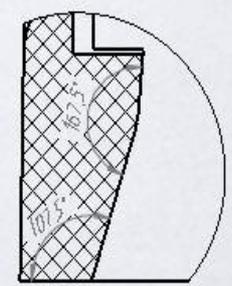
В-В (1)



И-И (1:1)



К (5:1)



Инд. № листа:
Инд. № серии:
Взам. инв. №:
Лист и дата:
Инд. № листа:

Изм.	Лист	№ докум.	Подп.	Дата

307.18.300.01

Лист
2

2.П/Ф 016.03.000.03 Заглушка

Пресс-форма двухместная
Тип литниковой системы- Холодно каналная.
Лицевая поверхность - глянец.(см. чертёж)
Термопластавтомат –HGV -1780 доза впрыска 300грамм.
Материал – Полиэтилен
гарантированный ресурс пресс-формы-как можно больше

Применение: Заглушка отверстия под колонну розлива пива

1. Деталь нижнего гнезда имеет облой по периметру детали.
Сверху охладителя.

2. Детали вакумируются на формообразующей,
(не обеспечивается съём детали толкателями)

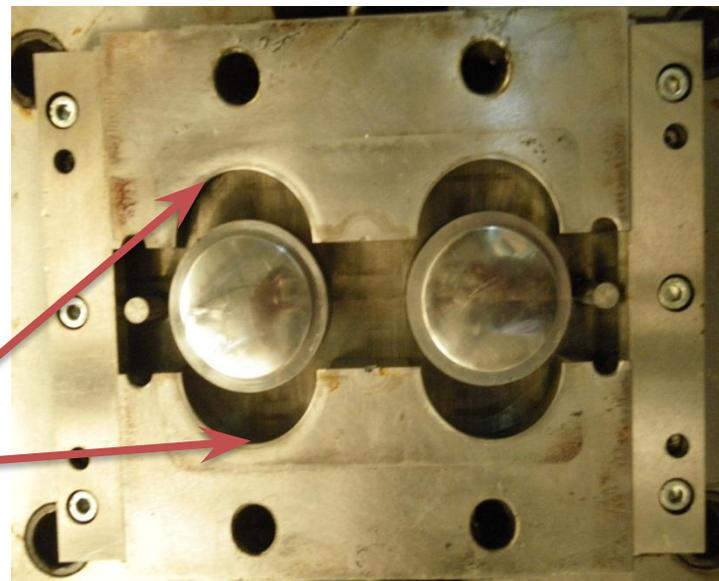
Причина
Форма не работает в автоматическом режиме
1. На слайдерах нижнего гнезда имеется выработка.

Работает только одно гнездо

Необходима напайка и последующая шлифовка

2. Формообразующая сделана под прямым углом,
что не обеспечивает быстрый съём детали.
(деталь вакумируется на знаке.)

Необходима шлифовка или доводка

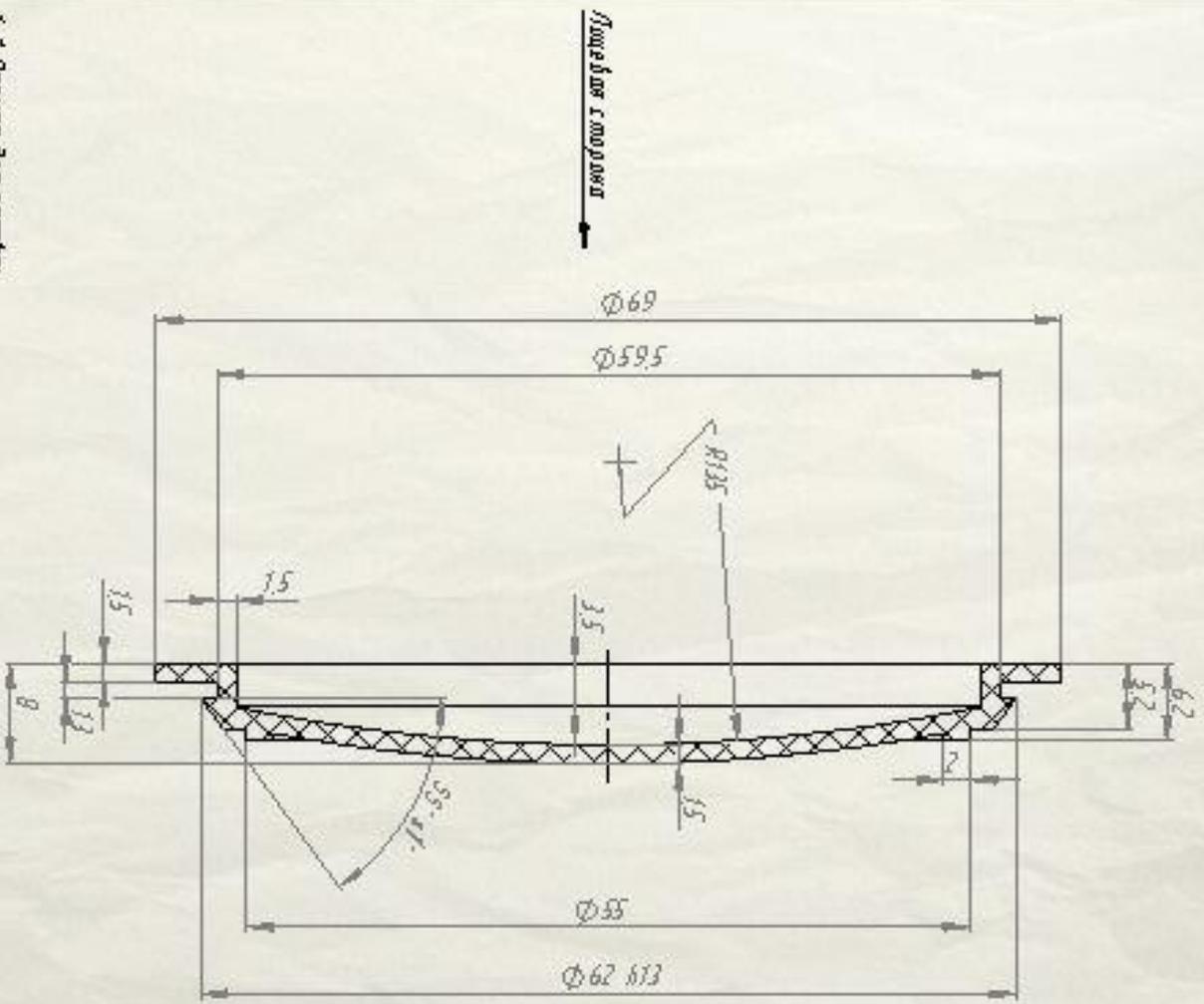


016.03.000.03

Рис.1

1/6

Сопл. П	Искл. номер
---------	-------------



1. Размер для контроля
 2. НТ: НТ: 4174/2.
 3. Непустошные пилы в радиусе R 0,3 мм.
 4. С пилы в торцы обрезать не должно.
 5. Детальное тех. задание по 0174.00.51.005.
- Таблицу изменений см. лист 2.

Искл. P					
---------	---------	---------	---------	---------	---------

Искл. P					
Искл. P					
Искл. P					
Искл. P					
Искл. P					
Искл. P					

016.03.000.03

Экз. 1/1

Получено 17.8.2017
С.О.Т. 16331-17

Искл. P	Искл. P	Искл. P	Искл. P
Искл. P	Искл. P	Искл. P	Искл. P
Искл. P	Искл. P	Искл. P	Искл. P
Искл. P	Искл. P	Искл. P	Искл. P
Искл. P	Искл. P	Искл. P	Искл. P
Искл. P	Искл. P	Искл. P	Искл. P

ЧАО "УКСНО"