



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

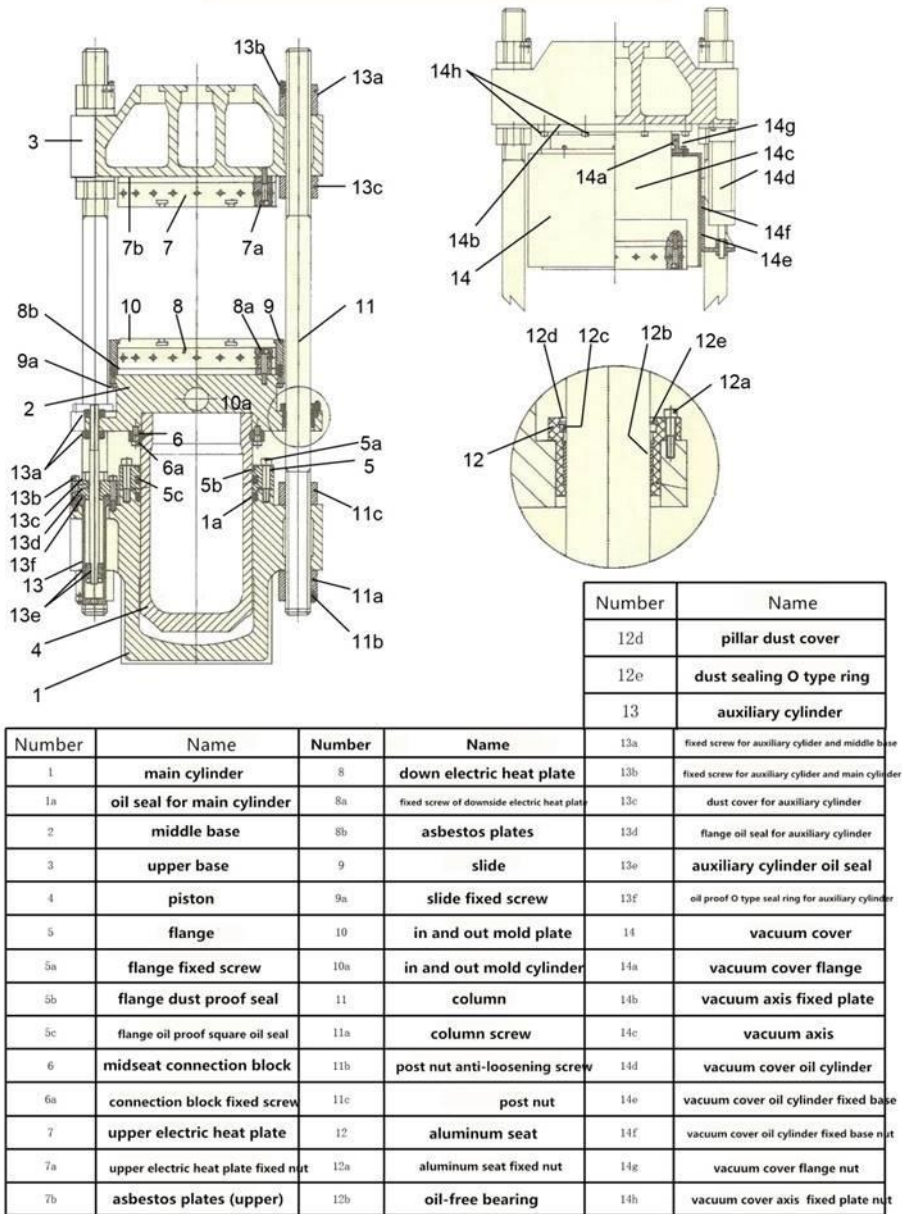
Часть7 Устройство штампового механизма

Часть9 Электросхема

---



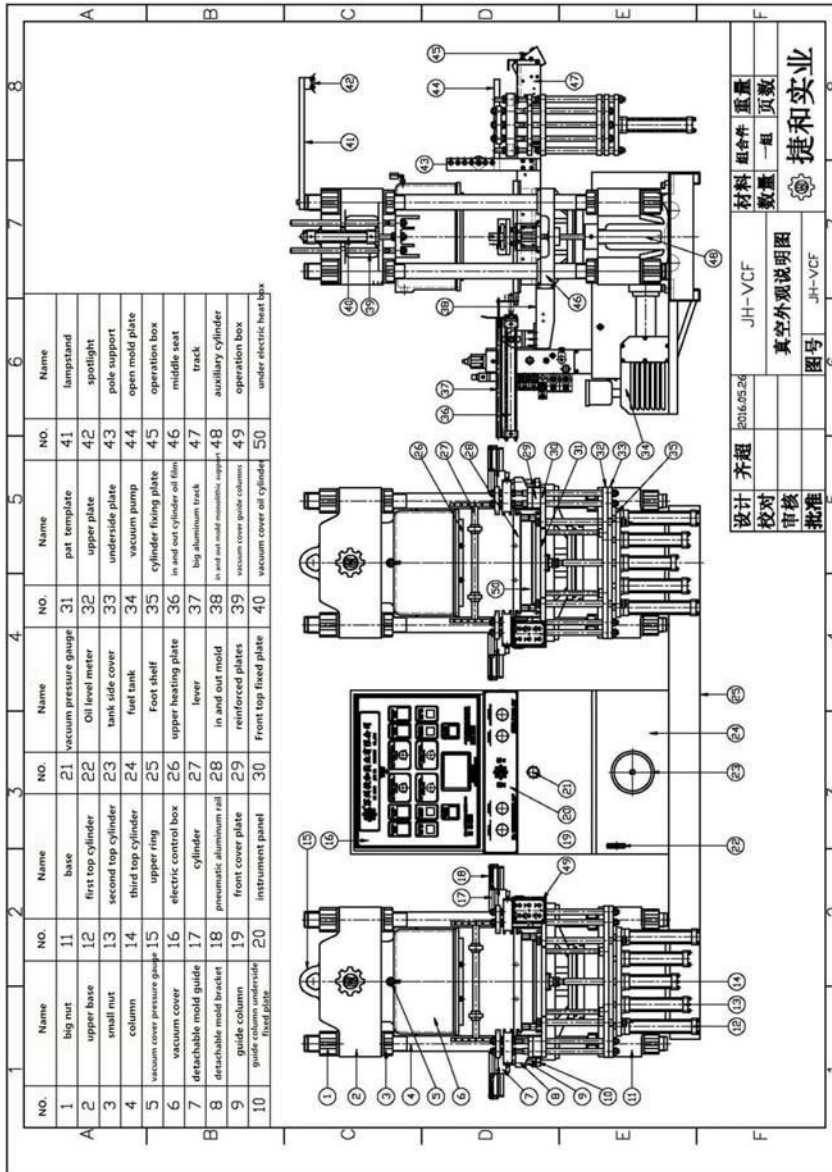
## Часть1 Устройство Конструкция основного оборудования





## Часть 1 Устройство Конструкция компрессорного оборудования

Внешний вид узлов и соединений с рабочей стороны установки



设计	齐超	2016.05.24	JH-VCF	材料	组合件	重量	
校对				数量	一组	页数	
审核				捷和实业			
批准							
真空外观说明图				图号	JH-VCF		

★





## • 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/CM<sup>2</sup>**
- **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**
- **Ресорная пружина**



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/CM<sup>2</sup>
  - Максимально допустимое давление 200KG/CM<sup>2</sup> 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
-



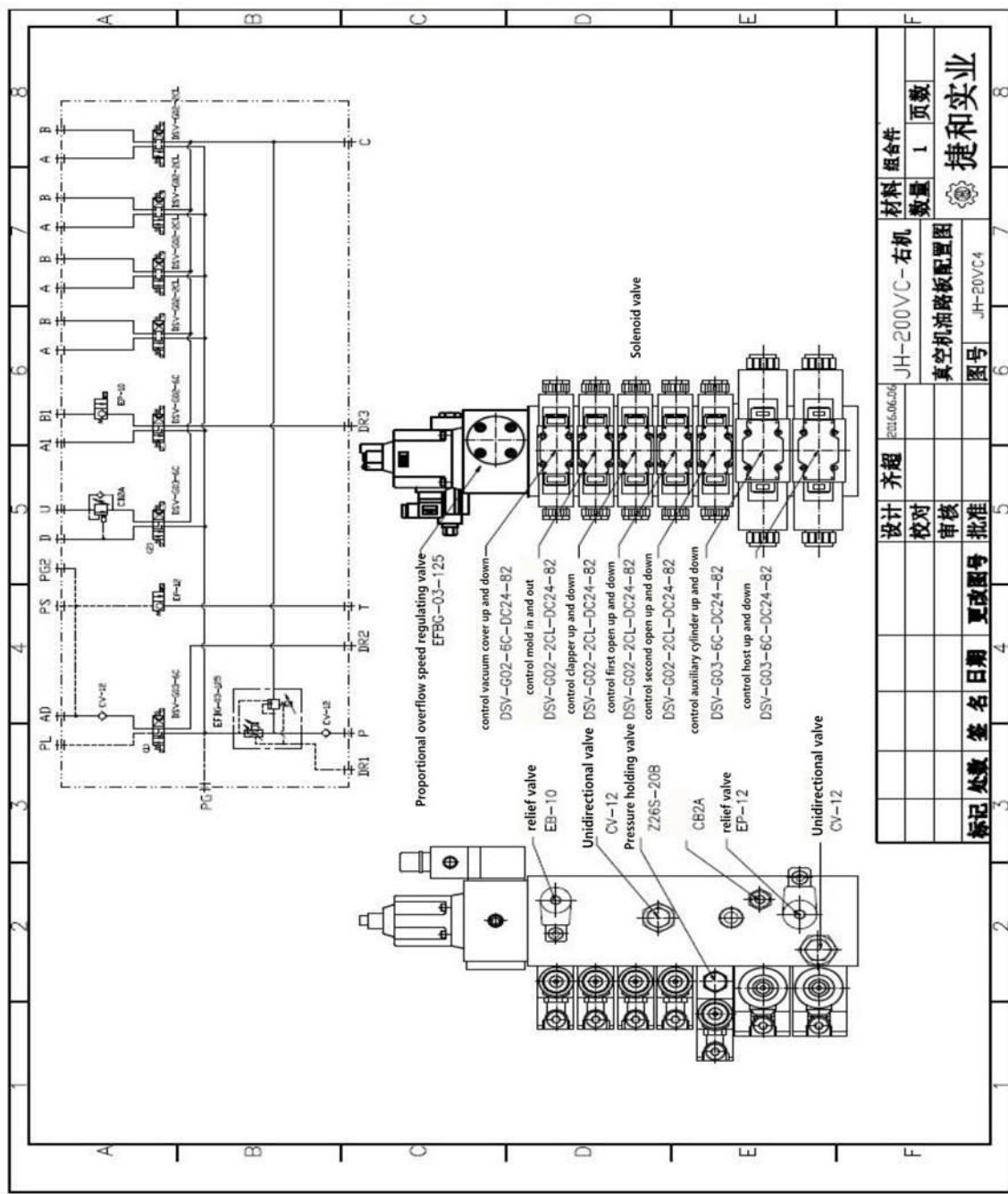
- **Часть4 Обслуживание и техника безопасности**
  - **Обслуживание компрессорного оборудования**
  - а. При активной работе меняйте масло каждые 500 часов
  - б. Не допускайте смешивания масел различной плотности. При заливании масел различных производителей обязательно сравните их характеристики на 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

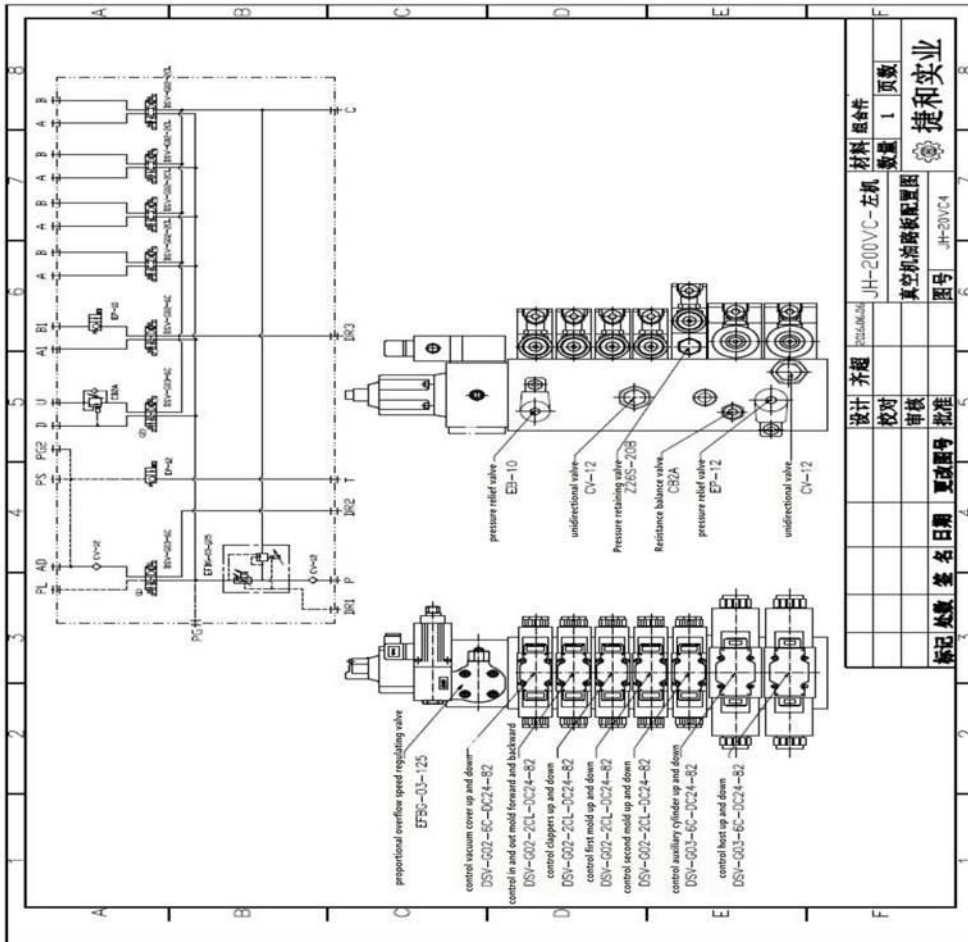
### Схема масляной системы (Правая сторона)





## Часть5 Масляная система

### Схема масляной системы (Левая сторона)



设计	齐超	材料	组合件
校对		数量	1
审核		页次	1
批准		捷和实业	
日期		图号	JH-20VC4
姓名		图名	JH-200VC-左机 真空机油泵配置图
数量			

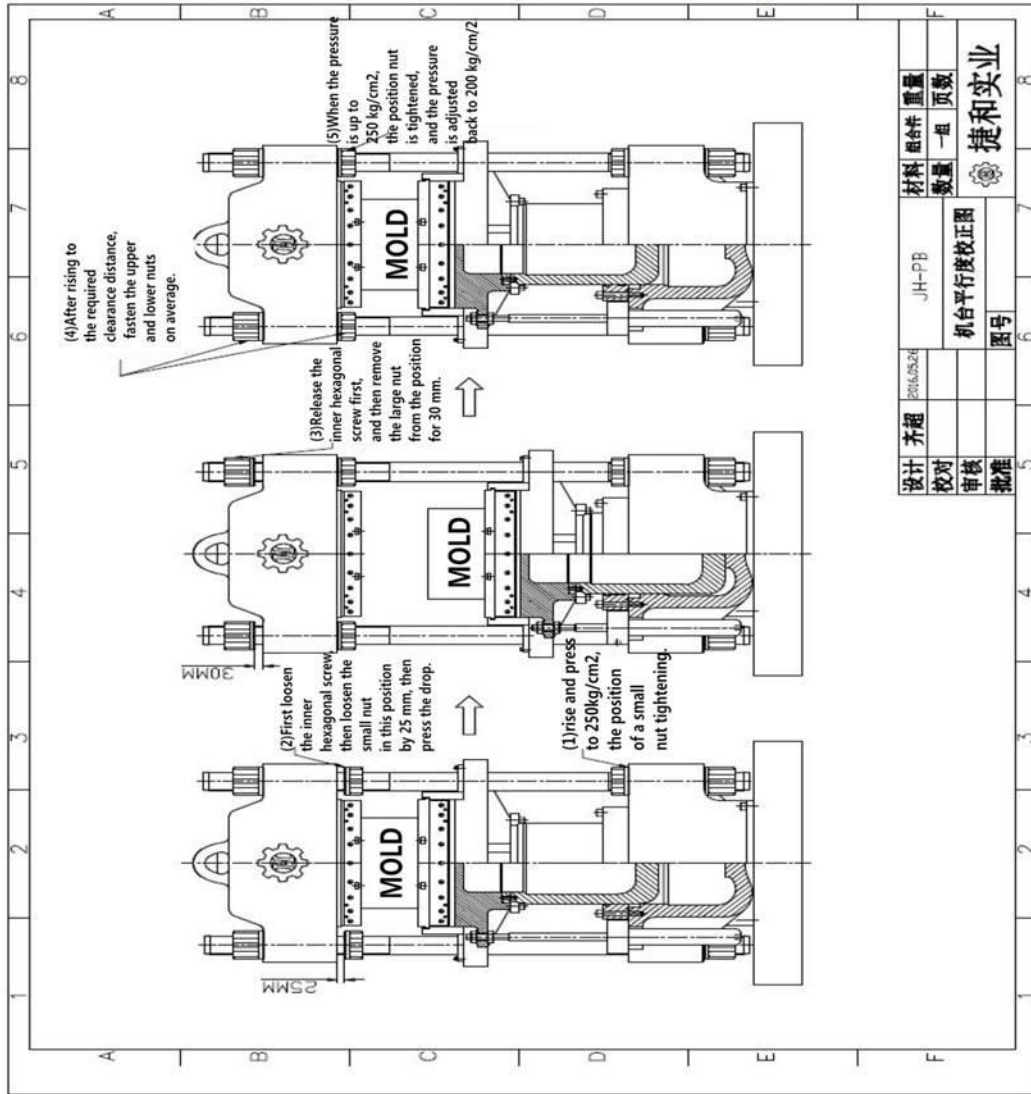


• Часть 6 Использование уровня



Часть 6 Использование уровня

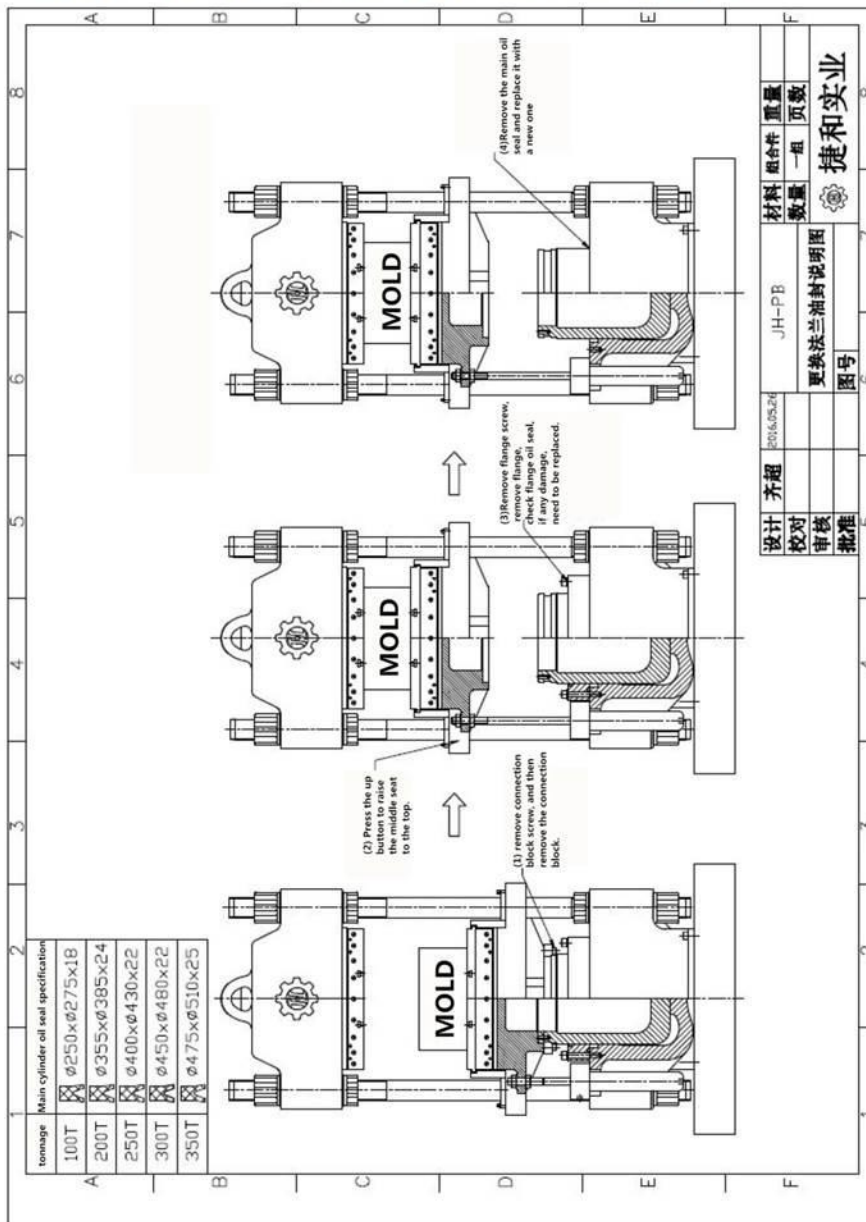
Способы корректировки уровня установки оборудования





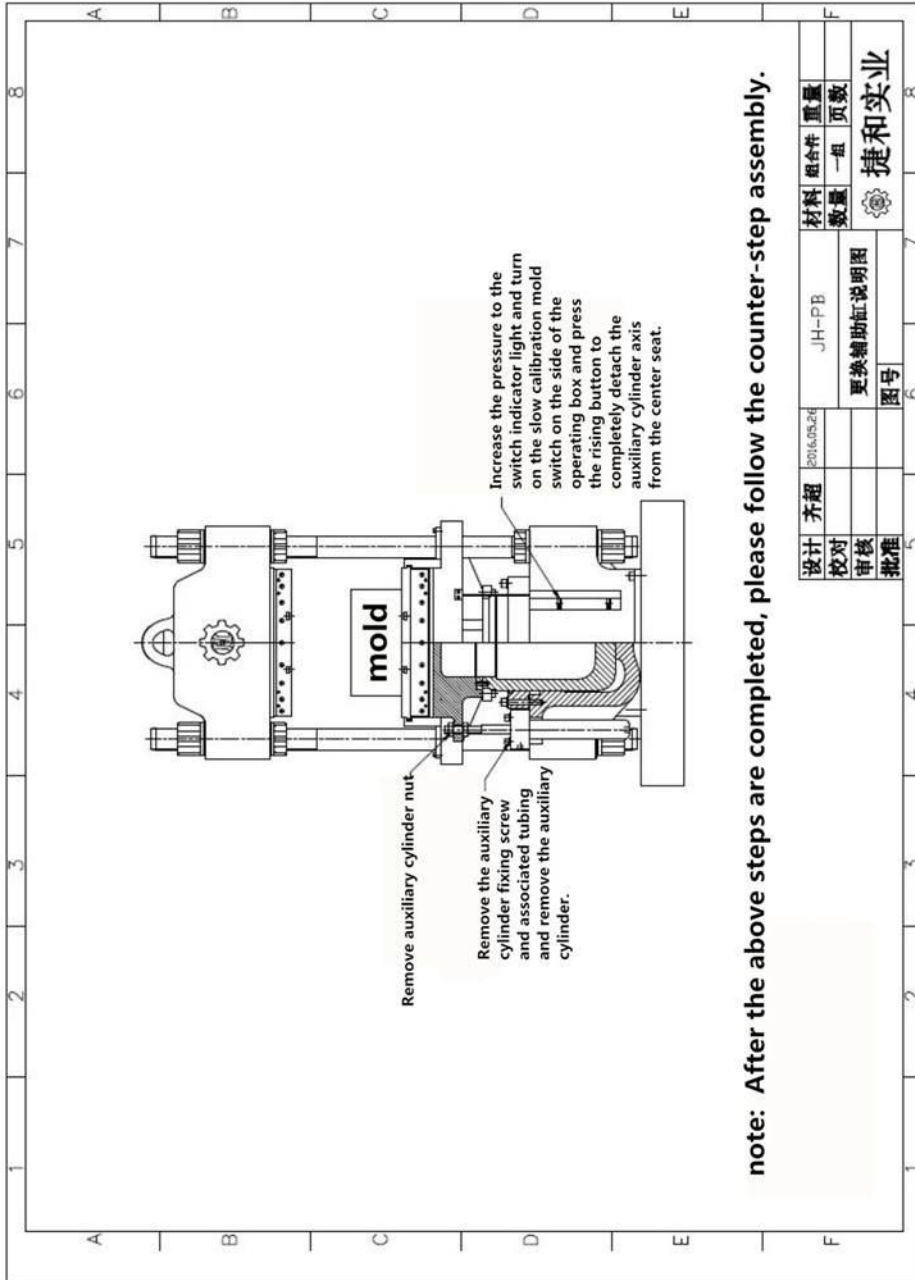
## Часть 6 Приемы работы

### Способы проверки и замены уплотнителей и прокладок





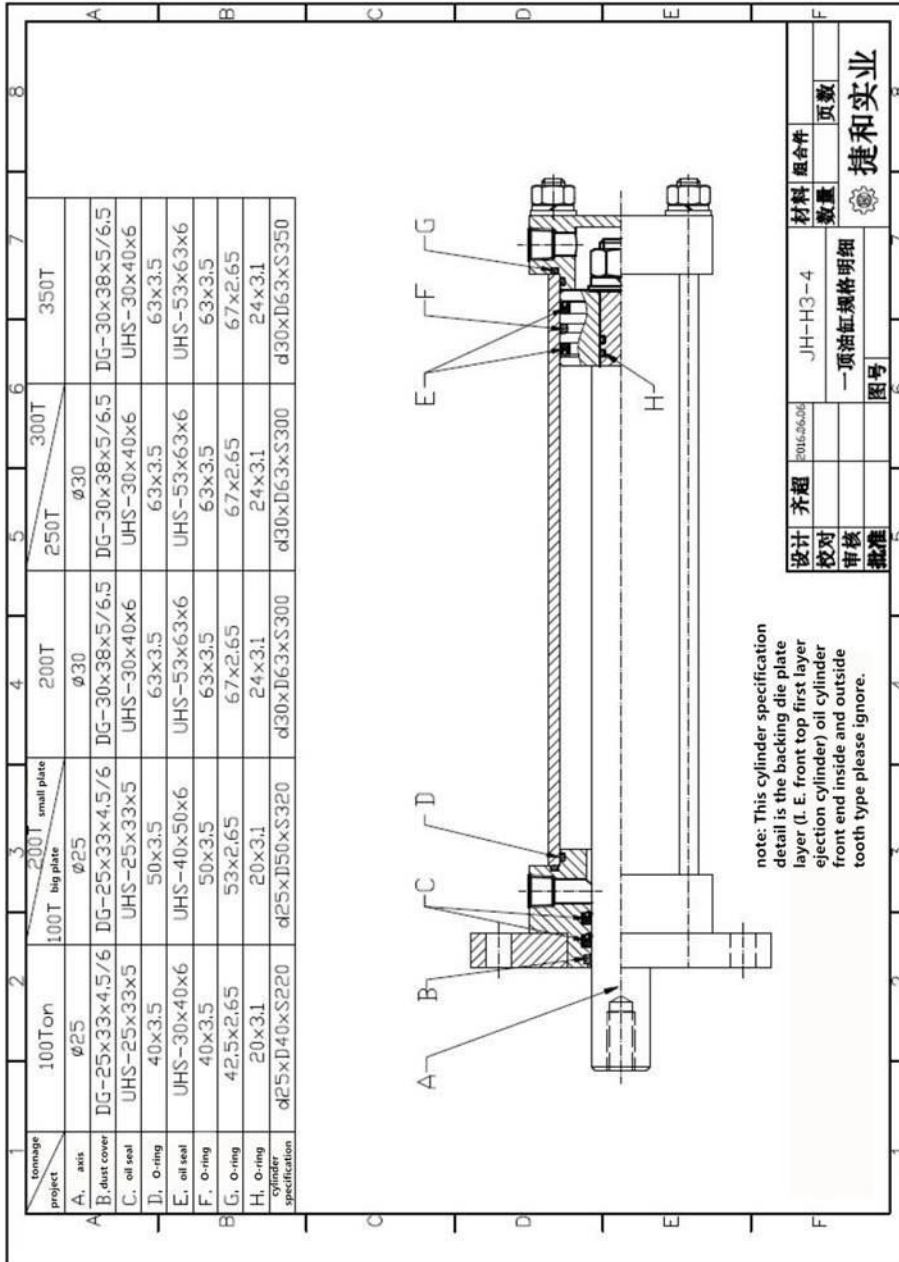
### Приемы замены вспомогательных цилиндров







Деталировка верхнего цилиндра







Часть 6 Спецификация

Деталировка второго верхнего цилиндра

tonnage project	100Ton	100T small plate	200T	250T	300T	350T
A. axis	∅30	∅30	∅30	∅30	∅30	∅30
B. dust cover	DG-30x38x5/6.5	DG-30x38x5/6.5	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	UHS-30x40x6	UHS-30x40x6
D. O-ring	50x3.5	63x3.5	63x3.5	63x3.5	63x3.5	63x3.5
E. oil seal	UHS-40x50x6	UHS-53x63x6	UHS-53x63x6	UHS-53x63x6	UHS-53x63x6	UHS-53x63x6
F. O-ring	50x3.5	63x3.5	63x3.5	63x3.5	63x3.5	63x3.5
G. O-ring	53x2.65	67x2.65	67x2.65	67x2.65	67x2.65	67x2.65
H. O-ring	20x3.1	24x3.1	24x3.1	24x3.1	24x3.1	24x3.1
cylinder specification	d30xD50xS250	d30xD6.3xS250	d30xD6.3xS250	d30xD6.3xS250	d30xD6.3xS250	d30xD6.3xS300

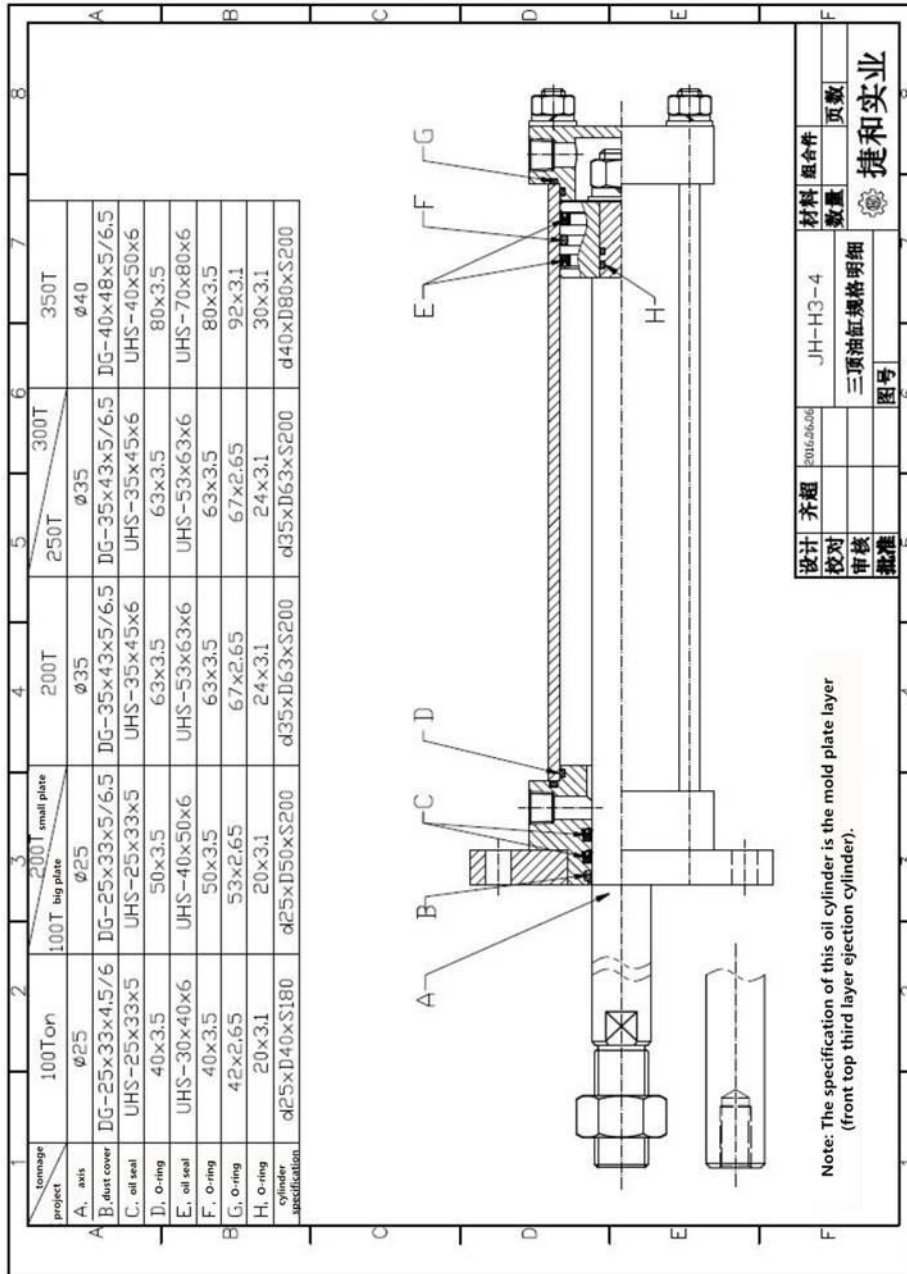
note: This cylinder specification detail is top block layer (i. e., front top second layer ejection cylinder), please ignore the front end inner and outer tooth type of cylinder.

设计	齐超	2012.06.08	材料	组合件	JH-H3-4
校对			数量		
审核					二项油缸规格明细
批准					图号
					6
					页码
					8

捷和实业



Деталировка третьего верхнего цилиндра



设计	齐超	2016.06.06	材料	组合件	JH-H3-4
校对			数量		三顶油缸规格明细
审核					图号
批准					捷和实业



### Деталировка цилиндра 2RT

tonnage project	100Ton	200T	250T	300T	350T
A. axis	φ30	φ30	φ35	φ35	φ35
B. dust cover	DG-30x38x5/6,5	DG-30x38x5/6,5	DG-35x43x5/6,5	DG-35x43x5/6,5	DG-35x43x5/6,5
C. oil seal	UHS-30x40x6	UHS-30x40x6	UHS-35x45x6	UHS-35x45x6	UHS-35x45x6
D. O-ring	50x3.5	63x3.5	80x3.5	80x3.5	80x3.5
E. oil seal	UHS-40x50x6	UHS-53x63x6	UHS-70x80x6	UHS-70x80x6	UHS-70x80x6
F. O-ring	50x3.5	63x3.5	80x3.5	80x3.5	80x3.5
G. O-ring	53x2.65	67x2.65	92x3.1	92x3.1	92x3.1
H. O-ring	20x3.1	24x3.1	30x3.1	30x3.1	30x3.1
cylinder specification	φ30xD50xS250	φ30xD63xS250	φ35xD80xS250	φ35xD80xS250	φ35xD80xS300

Note: This cylinder is specially designed for front top 2RT.

设计	齐超	2016.06.06	JH-H2	材料	符合件
校对				数量	页数
审核				捷和实业	
批准					
			前项油缸规格明细	图号	6



Деталировка цилиндра выемки штампа

1		2		3		4		5		6		7		8	
tonnage project		100Ton		100T big plate		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		20x3.1		20x3.1		20x3.1		20x3.1	
oil cylinder specification		d25xD45xS560		d25xD45xS600		d25xD45xS650		d25xD45xS750		d25xD45xS750		d25xD45xS750		d25xD45xS860	

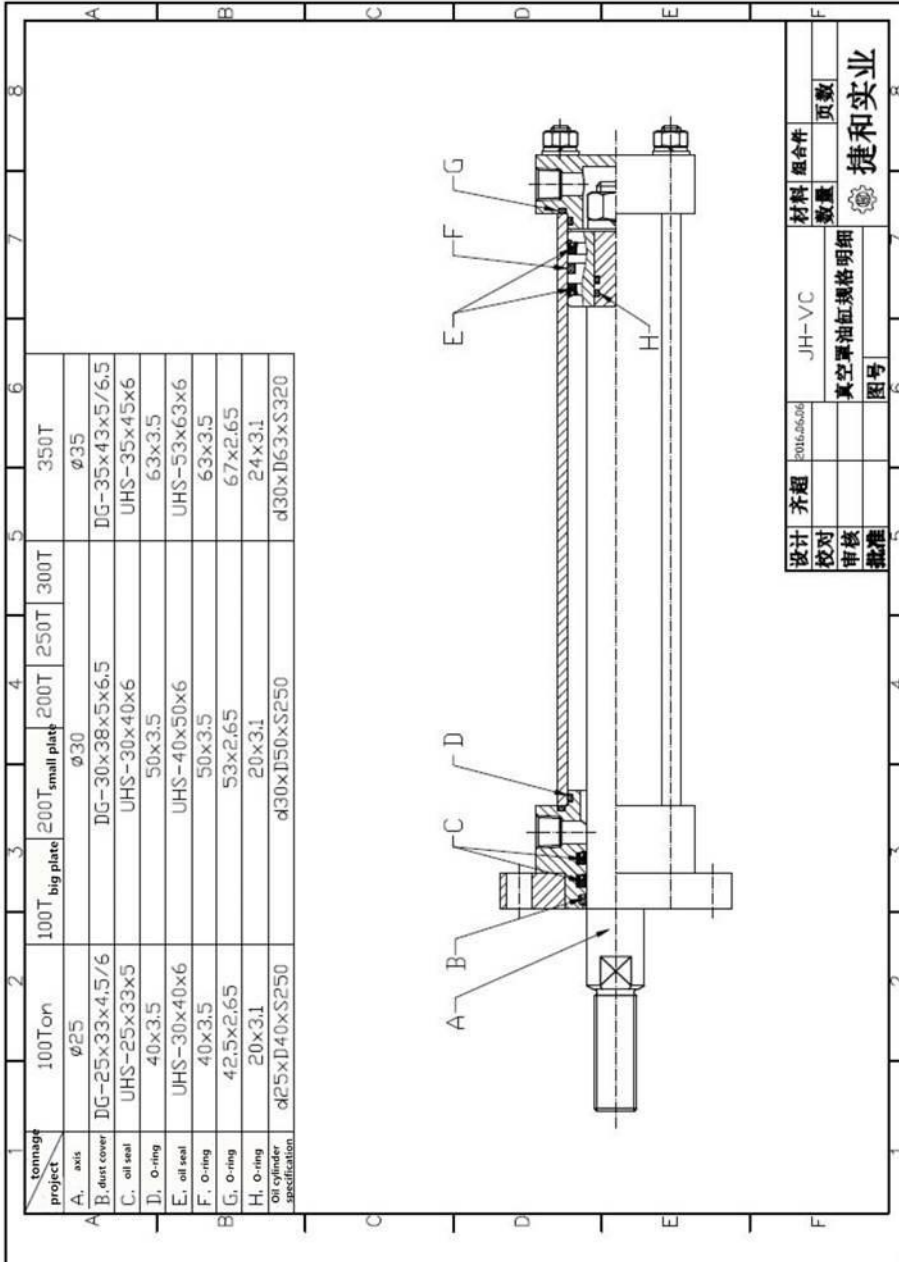
  

设计	齐超	2016.06.06	材料	组合件
校对			数量	页数
审核				
批准				
JH-V/C-销轴型			图号	
真空出入油缸密封件				



Часть 6 Спецификации

Детализировка компрессорного цилиндра

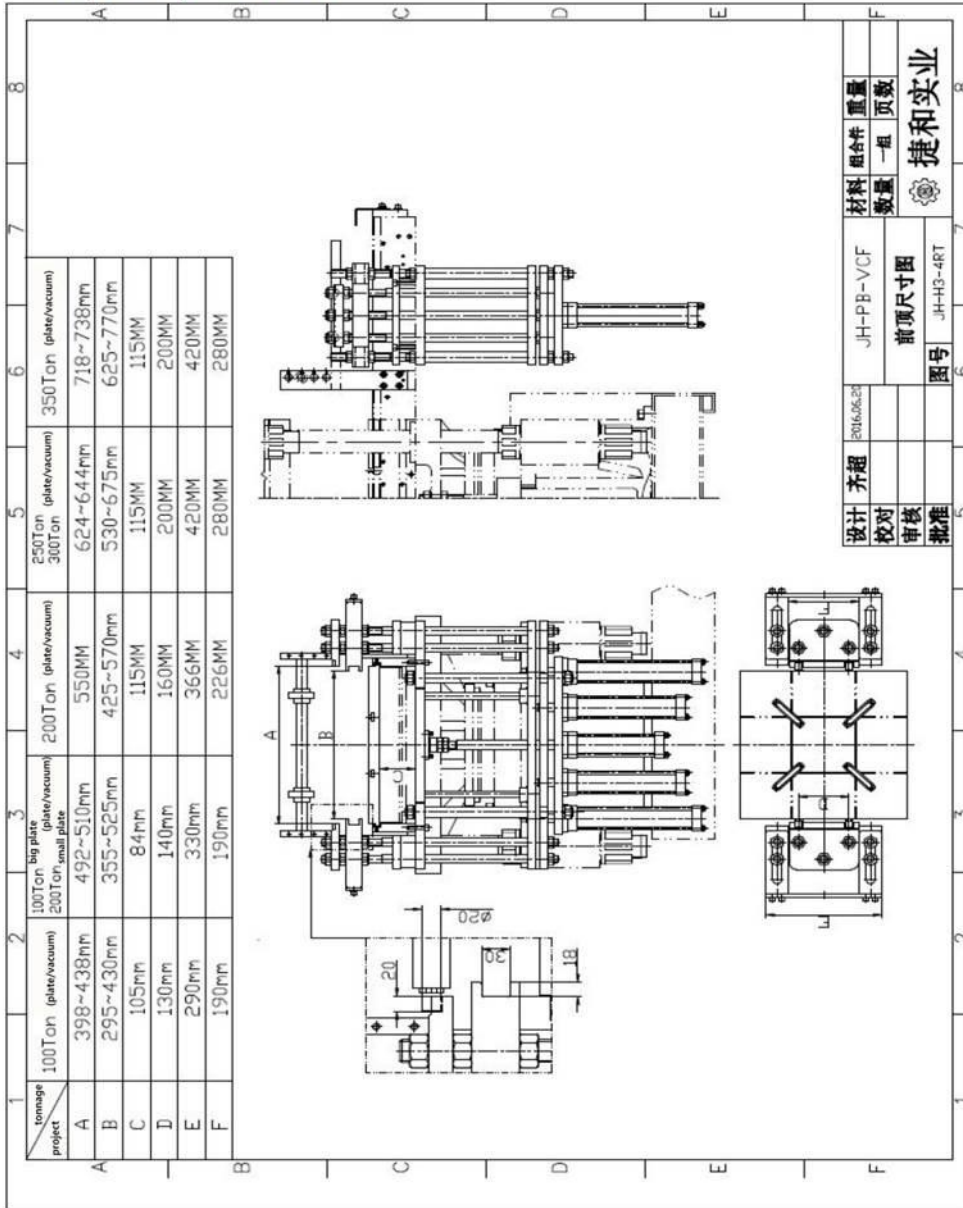


设计	齐超	2016.05.04	JH-VC	材料	组合件
校对				数量	页数
审核					
批准					
			真空罩油缸规格明细	捷和实业	
			图号		





### Чертеж узла 3/4RT

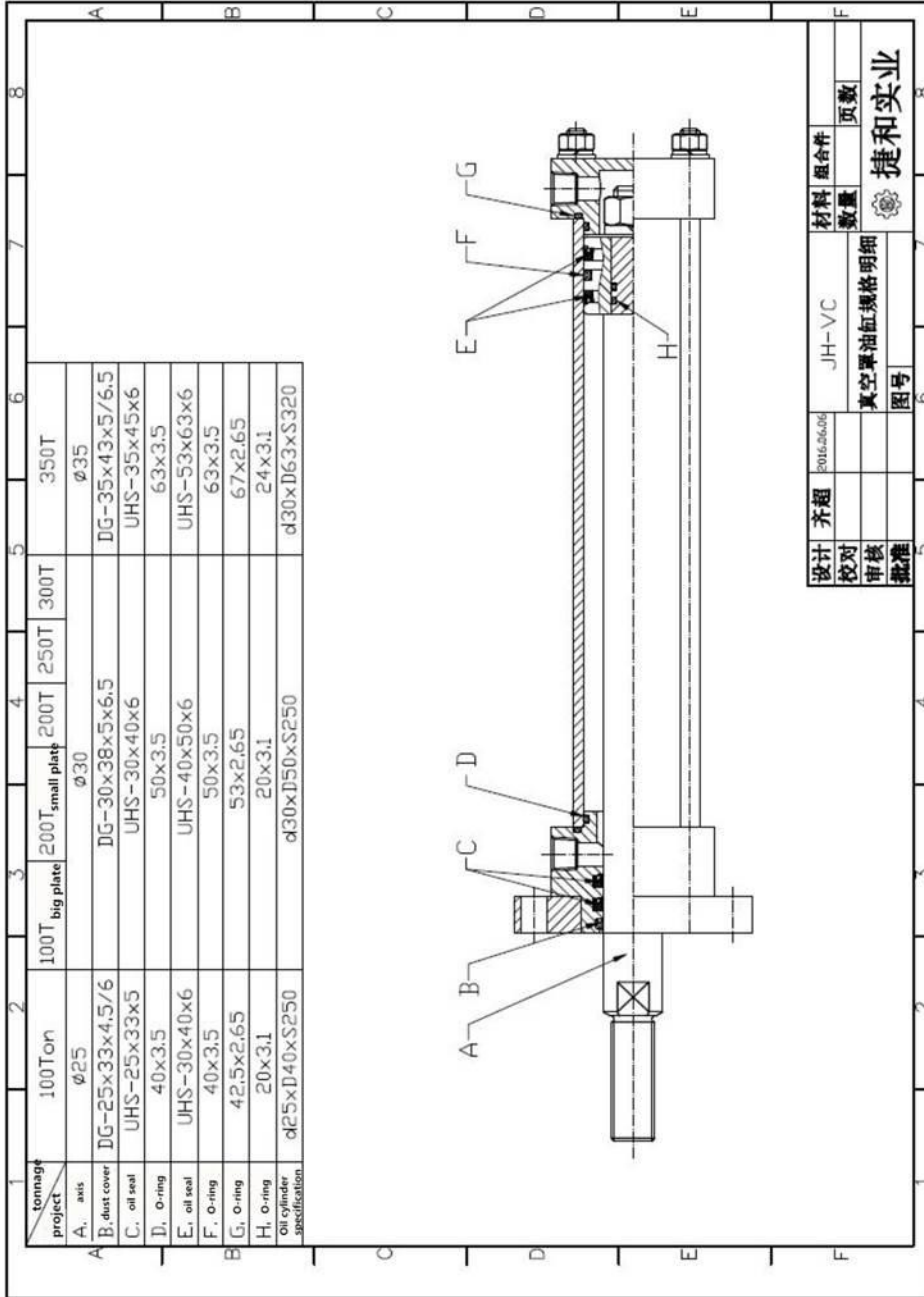






Часть 6 Спецификации

Деталировка компрессорного цилиндра





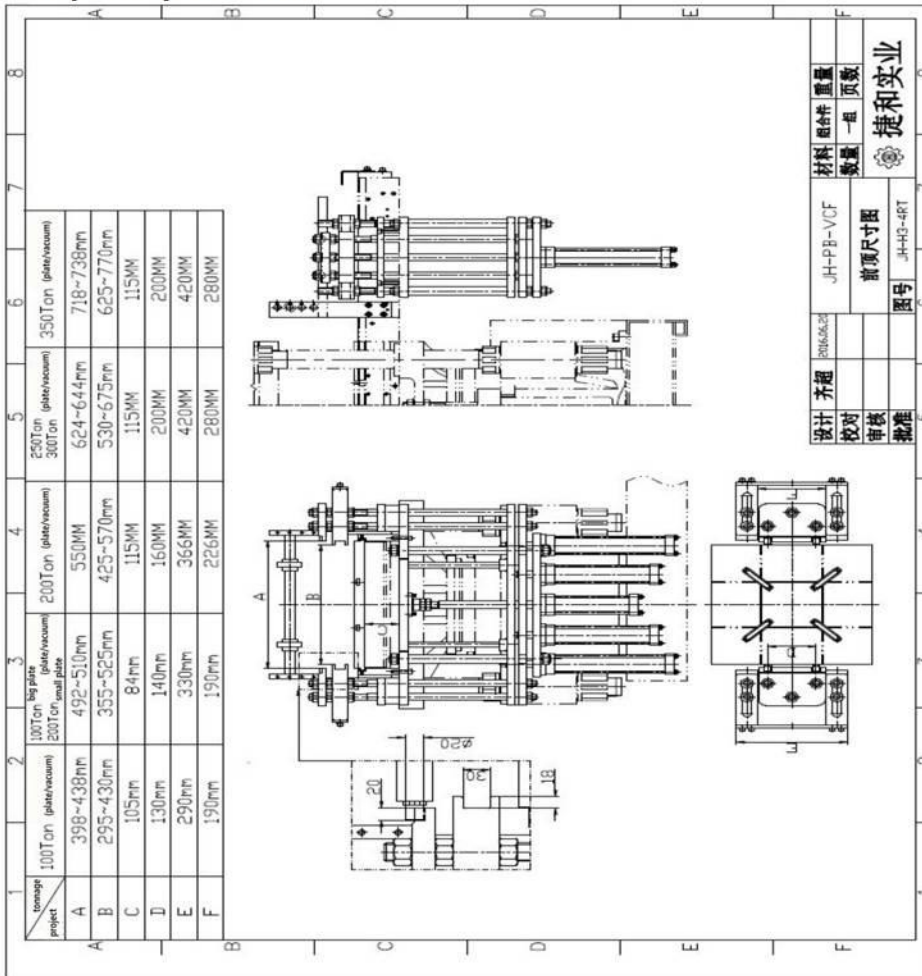
## Seventh Part The machine top mold plate size instruction

### 3/4RT top part size drawing



## Часть7 Устройство штампового механизма

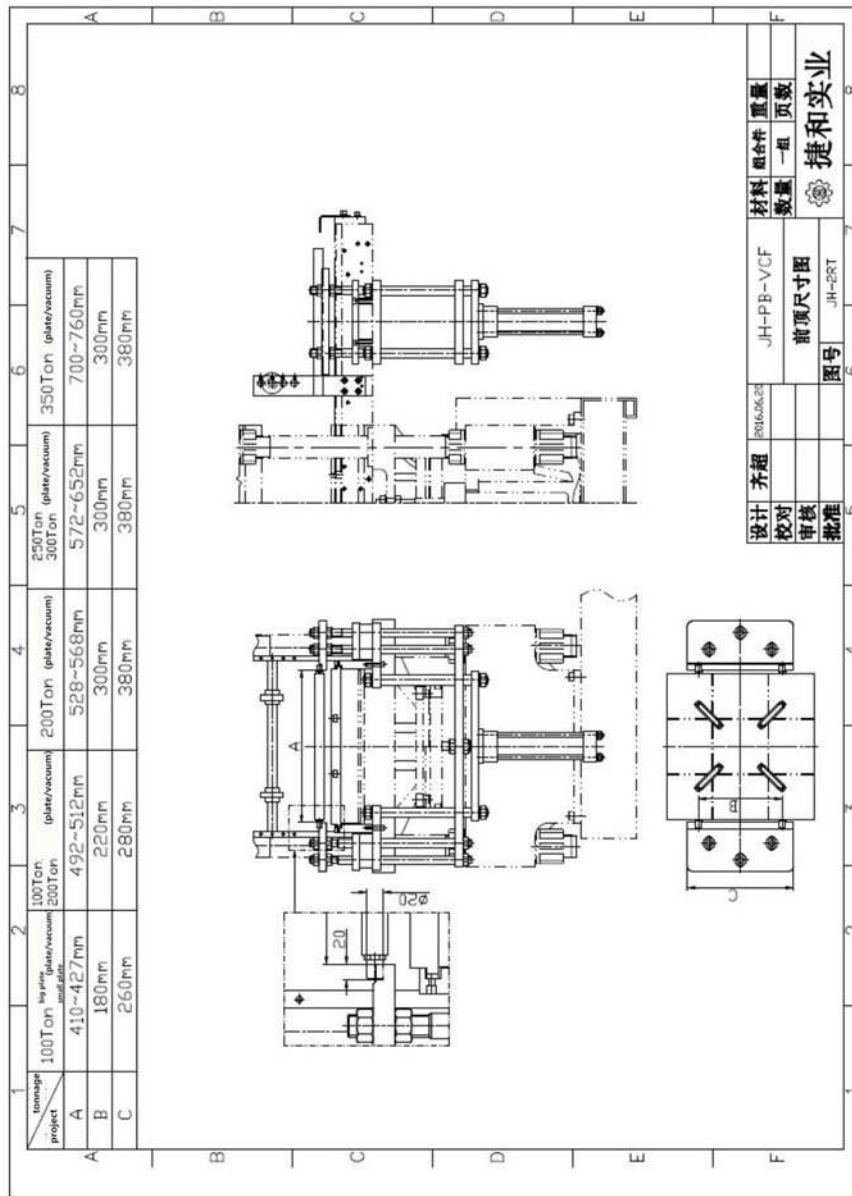
### Чертеж узла 3/4RT





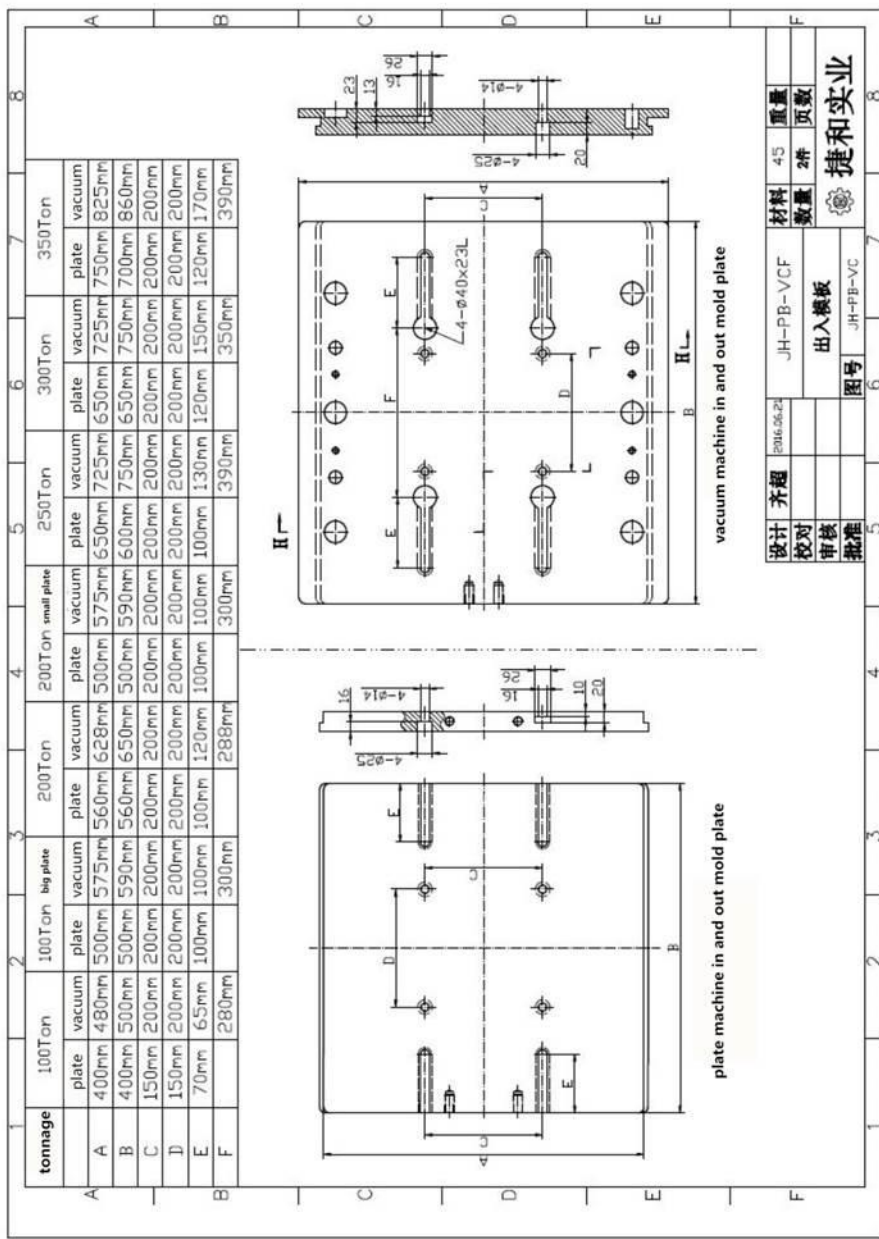
## Часть7 Устройство штампового механизма

### Чертеж узла 2RT





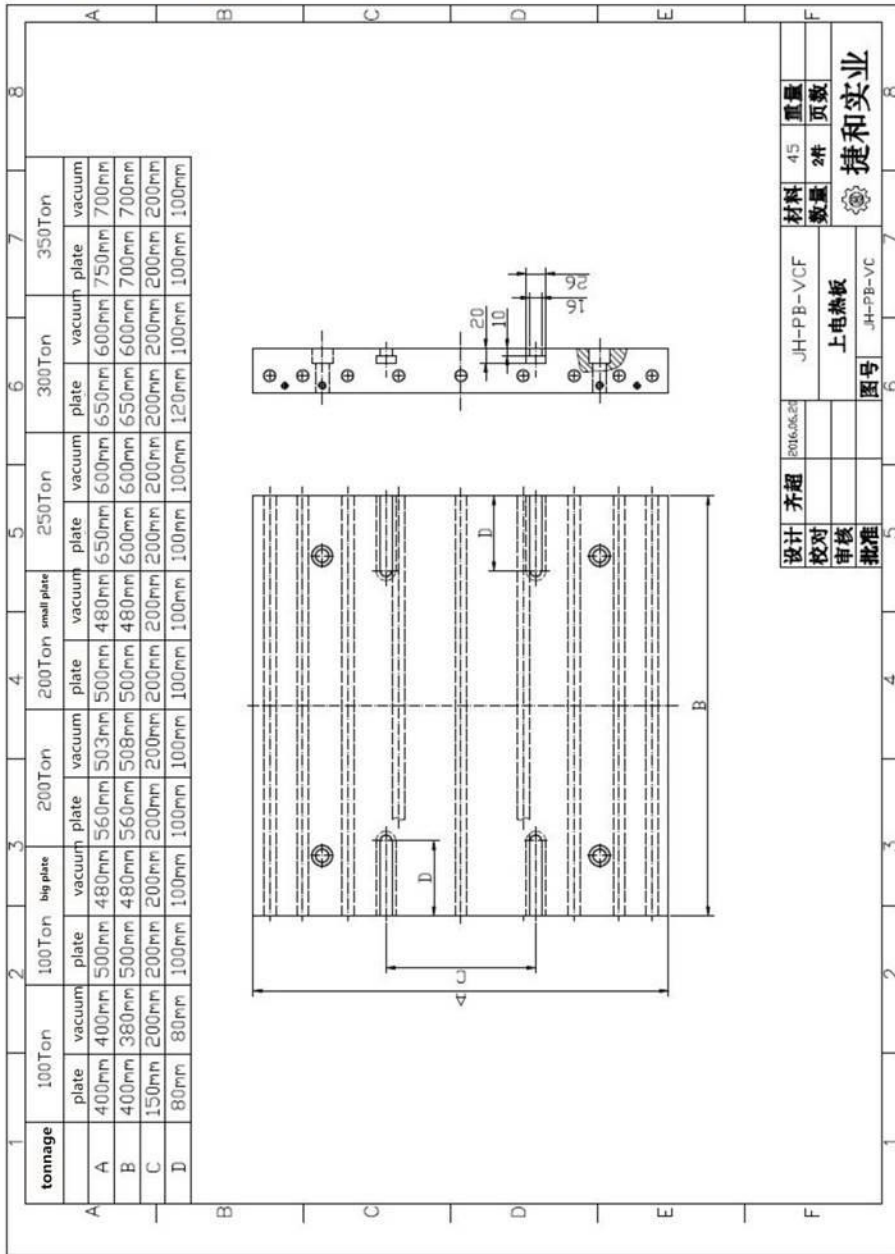
Чертеж плиты подачи штампа



设计	齐超	2016.06.24	JH-PB-VCF	材料	45	重量	
校对			JH-PB-VCF	数量	2件	页数	
审核			出入模板	捷和实业			
批准			图号				



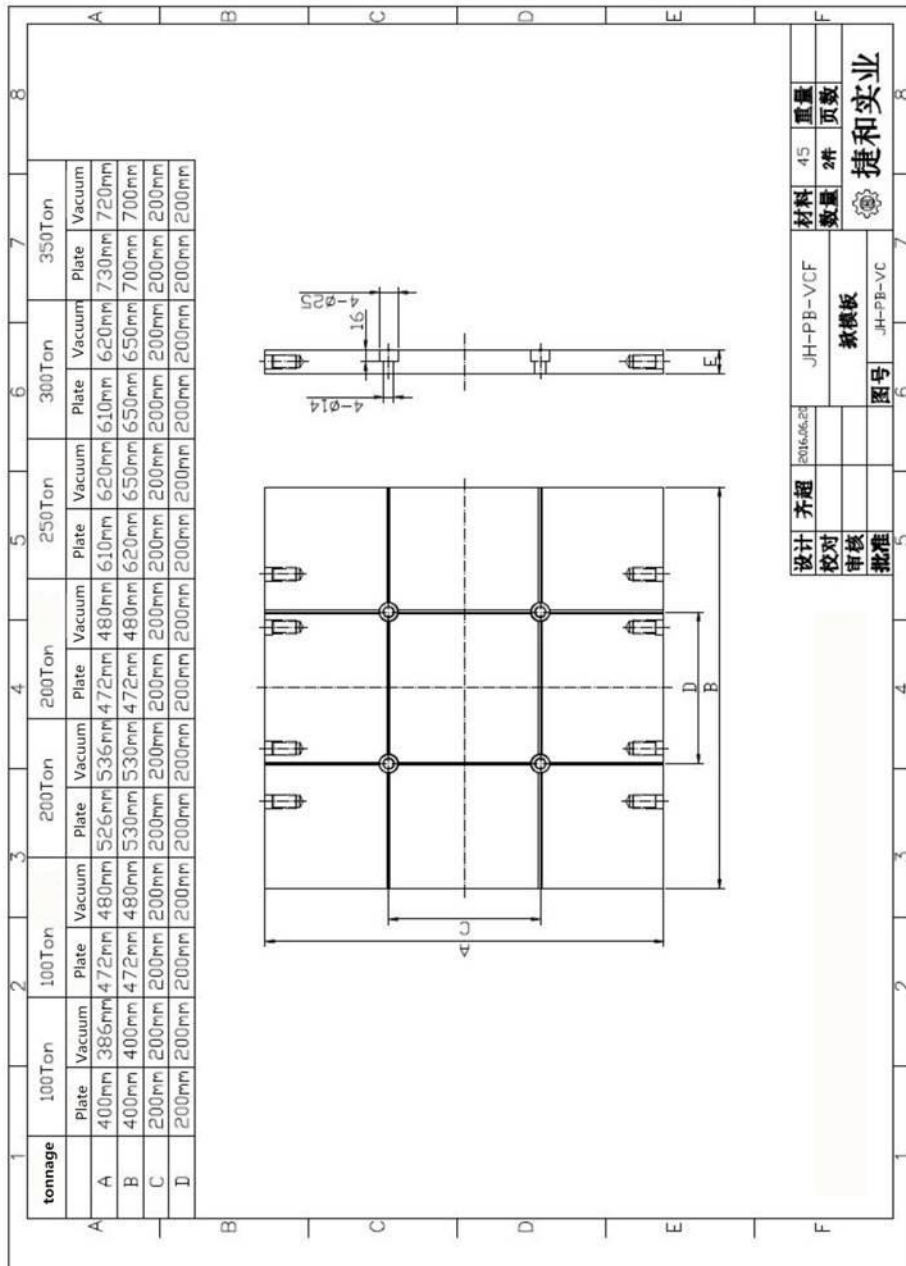
Чертеж верхней штамповой плиты



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



### Чертеж открывной штамповой плиты



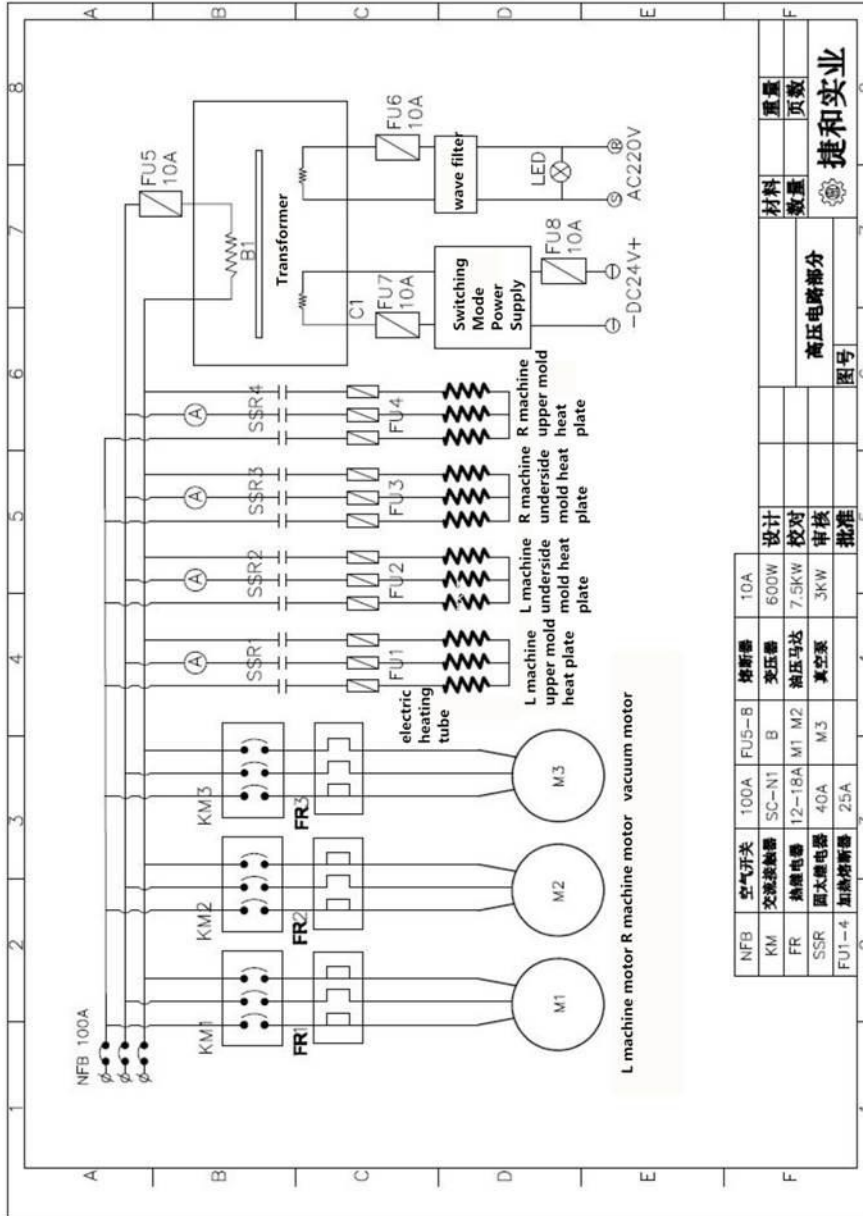
设计	齐超	2016.06.28	材料	JH-PB-VCF	数量	45	重量	
校对			数量	2件	图号	JH-PB-VC	页致	
审核			教模板		捷和实业			
批准								





## Часть9 Электросхема

### Схема высокого напряжения



捷和实业

高压电路部分

设计

校对

审核

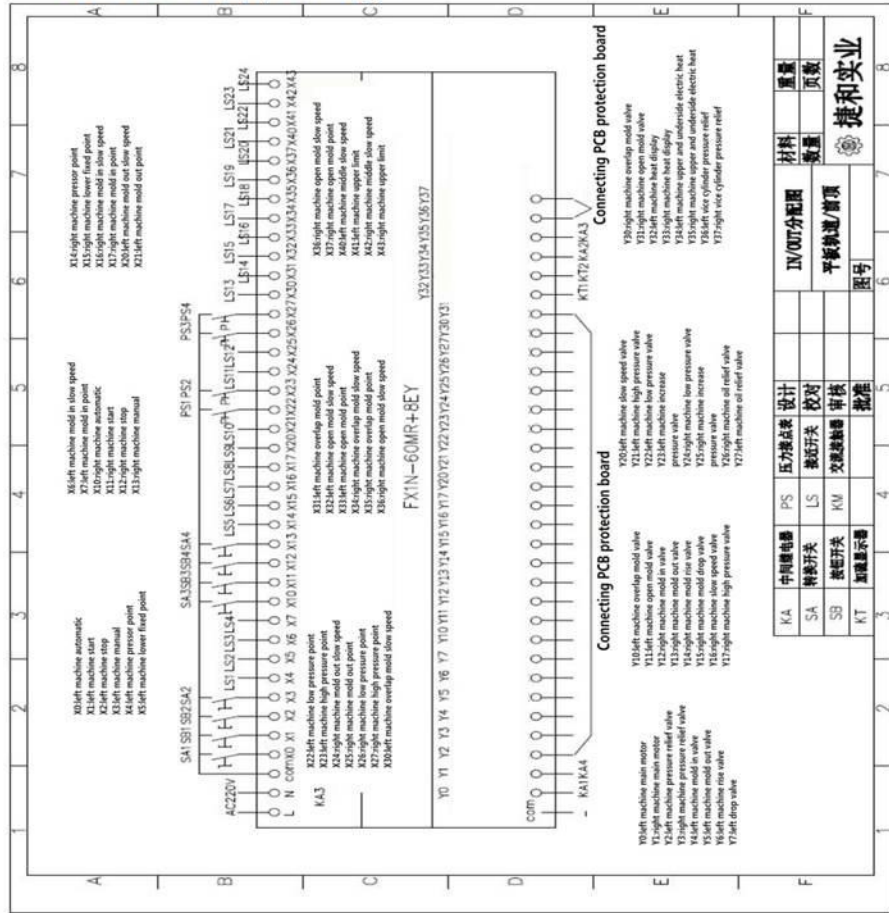
批准

图号



## Часть9 Электросхема

### Схема ввода/вывода



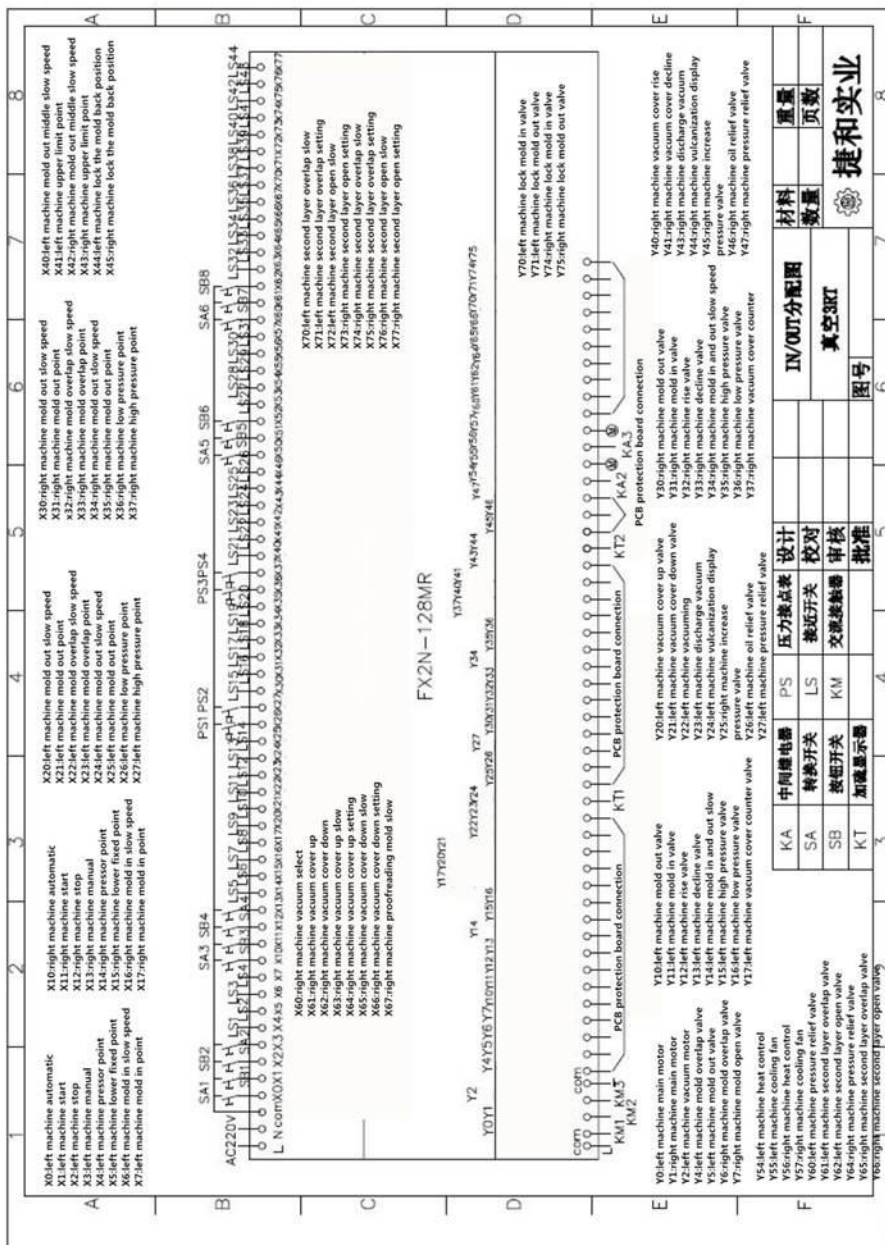
IV/007分配图	材料	重量
平板导轨/滑	数量	页数
图号	<b>捷和实业</b>	

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 (T e l) : 0512—65901000  
 传真 (F a x) : 0512—65903100



# Часть9 Электросхема

## Схема ввода/вывода



材料		数量	重量
<b>捷和实业</b>			

TN/OUT分配图		图号	数量
真空3RT		6	

设计	校对	审核	批准
PS	LS	KM	

中间电器	压力继电器	接近开关	交流接触器	热继电器
KA	PS	LS	KM	KT

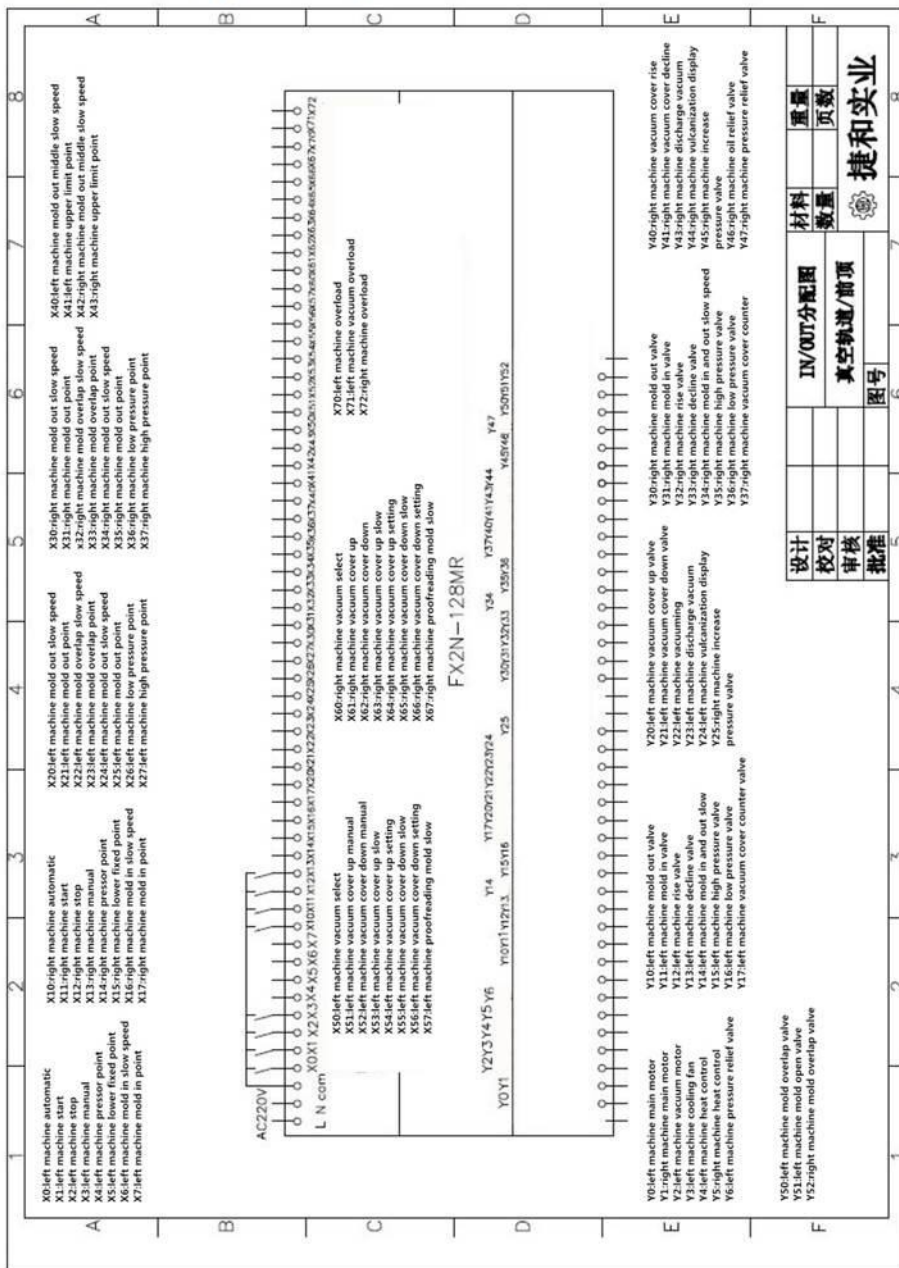
  

转换开关	按钮开关	行程开关	限位开关
SA	SB	SA4	SB2



## Часть9 Электросхемы

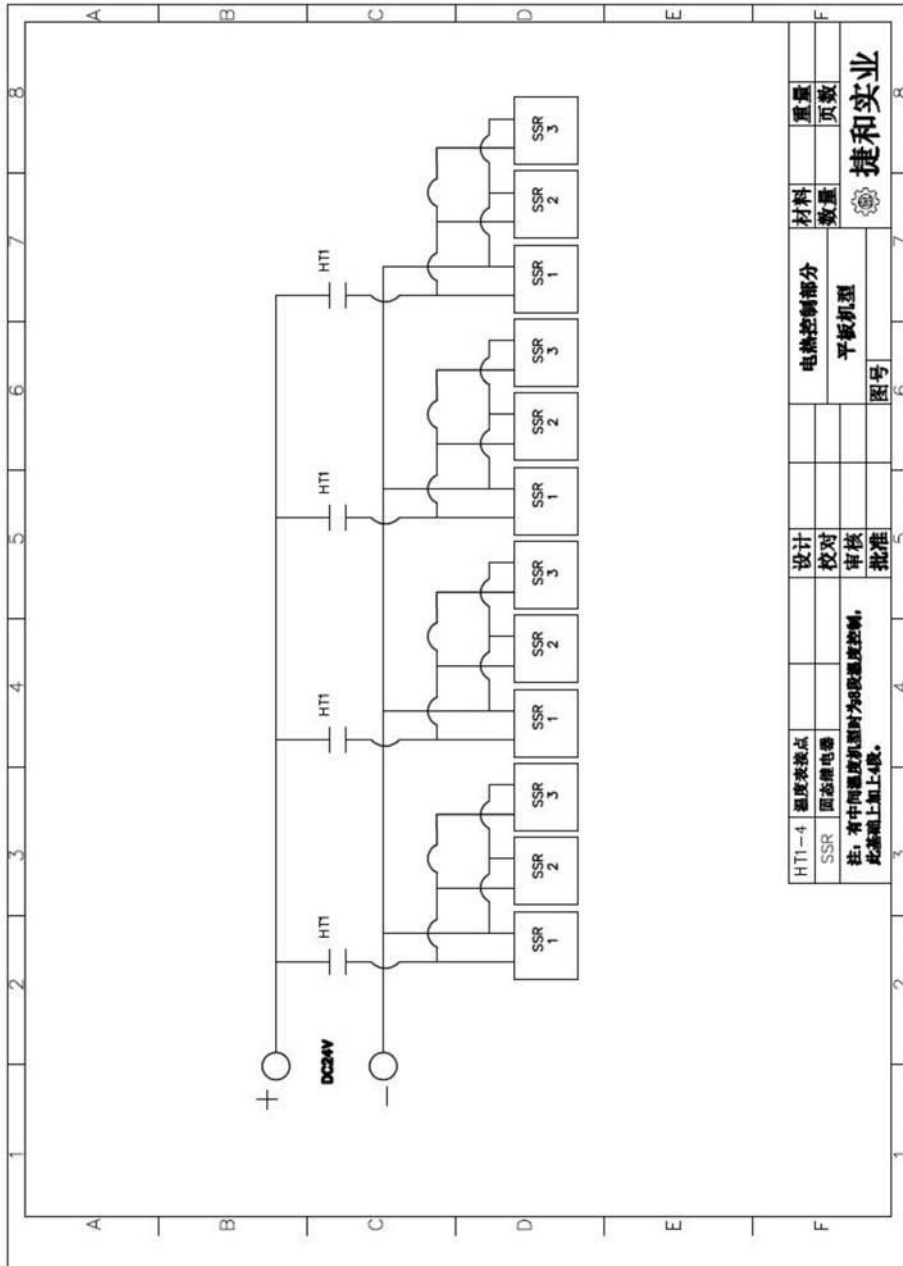
### Схема ввода/вывода





Часть9 Электросхемы

Подключение термодатчиков

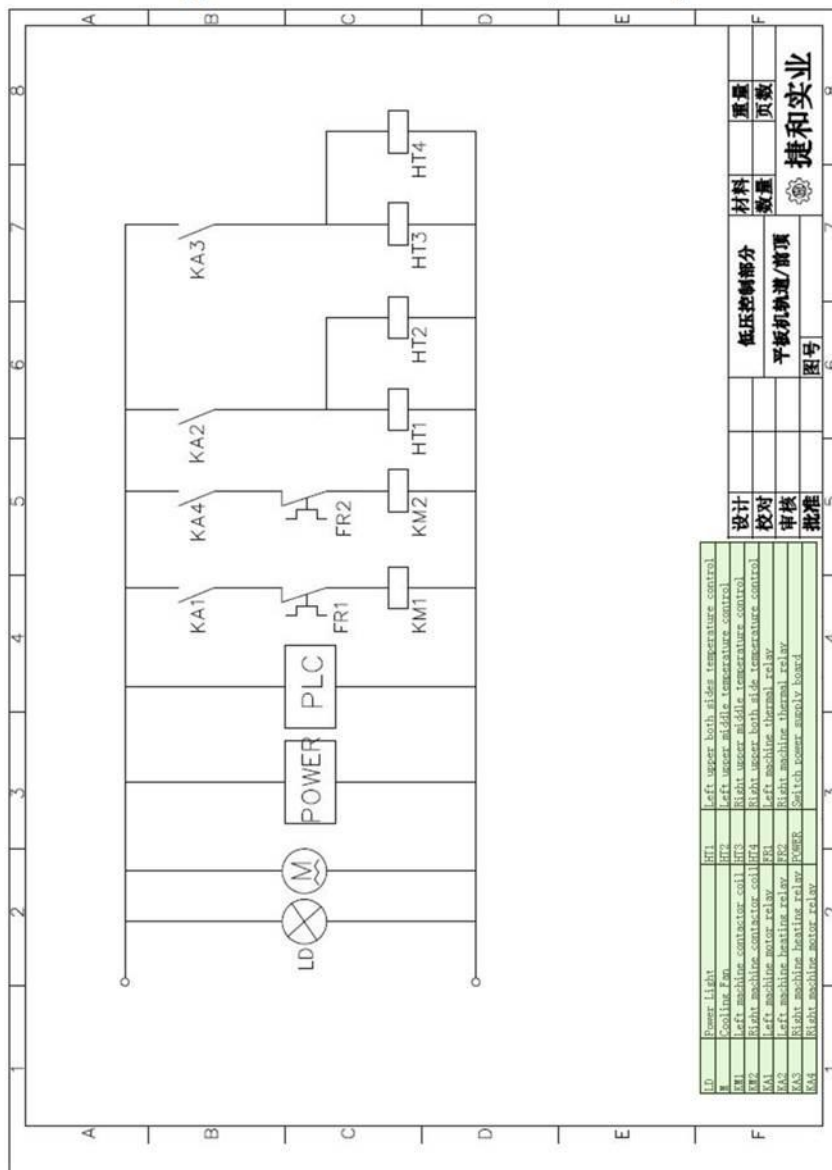






## Часть9 Электросхемы

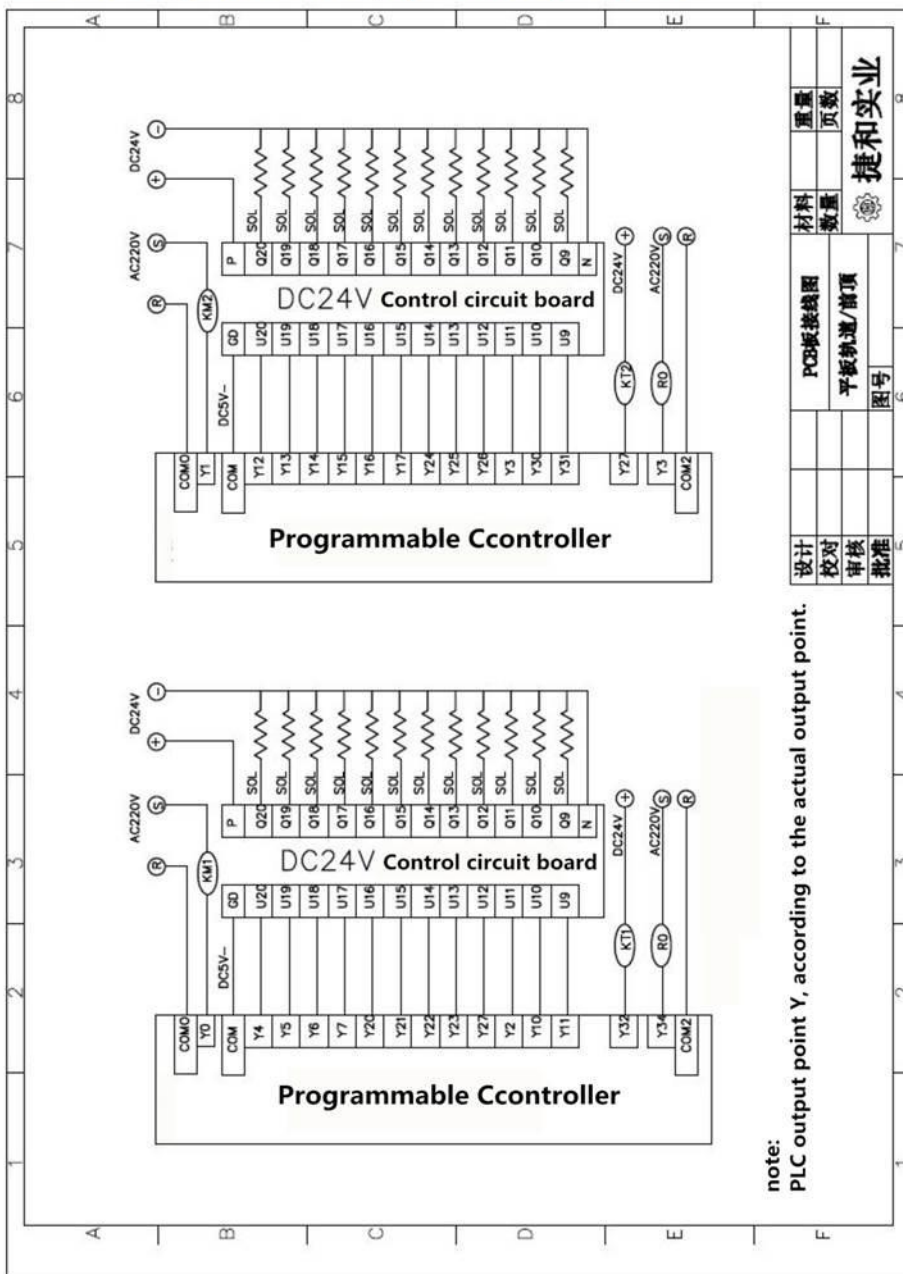
### Схема подключения понижающего напряжения





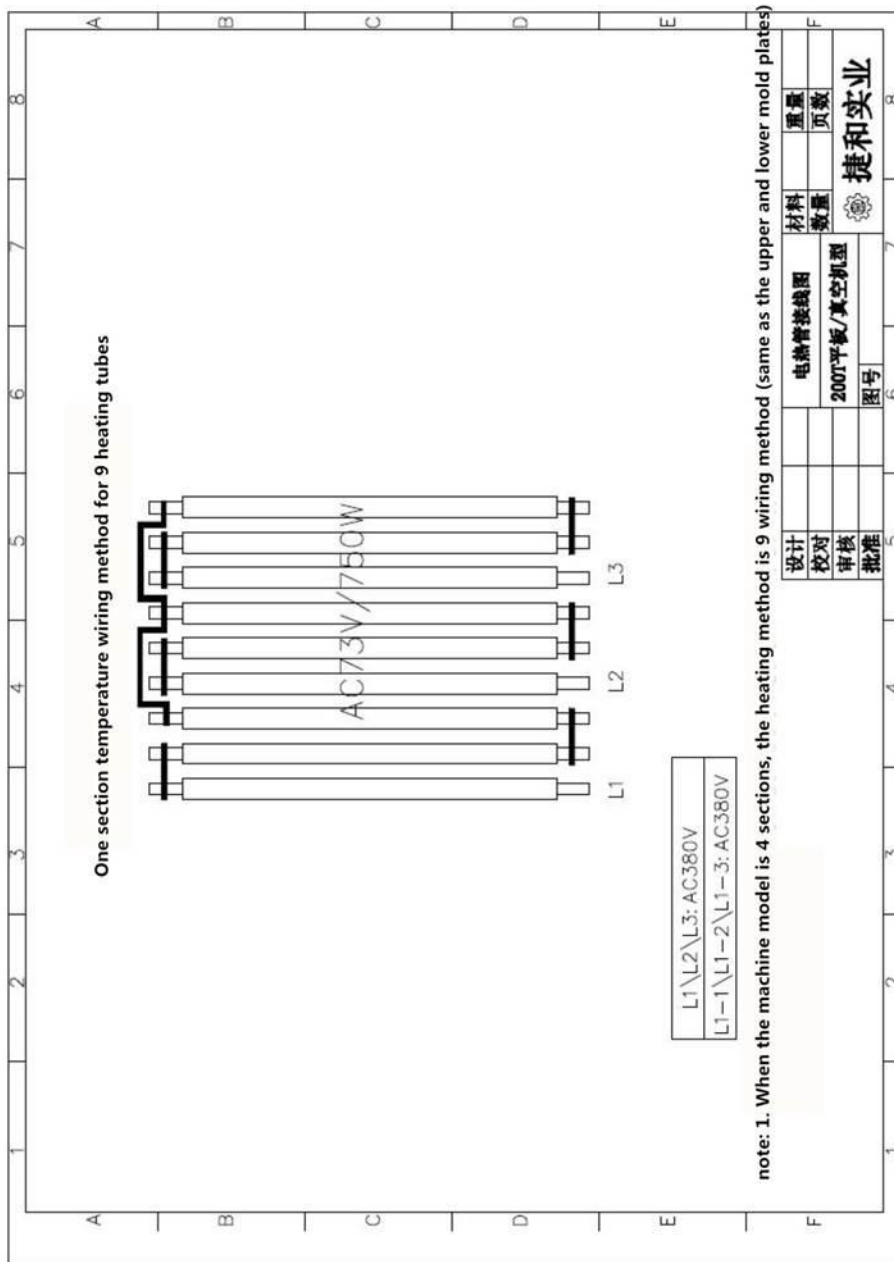
## Часть9 Электросхемы

### Схема подключения управляющей платы





### Схема подключения нагревательных элементов









## Часть9 Другое

### Блок-схема рабочего цикла оборудования

