



**Ознакомительная информация по гидравлическим вулканизационным прессам и
литьевым машинам изделий из резины, установок для криогенного удаления облоя
поставляемых ООО «САМСТАЛ»
(с указанием цен на оборудование)**

Краткое оглавление:

	№ страницы
<i>Гидравлические вулканизационные пресса с нижним плунжером.....</i>	2-8
<i>Вакуумно-вулканизационные гидравлические пресса с нижним плунжером.....</i>	9-12
<i>Гидравлические вулканизационные пресса с верхним плунжером и нижним выталкивателем.....</i>	13-14
<i>Уменьшенные Гидравлические вулканизационные пресса с верхним плунжером.....</i>	15-16
<i>Литьевые машины для литья изделий из резины с системой впрыска FIFO.....</i>	17-20
<i>Литьевые машины для литья изделий из резины с системой впрыска FILO.....</i>	21-24
<i>Информация по фундаменту для гидравлических вулканизационных прессов и литьевых машин для литья изделий из резин.....</i>	25
<i>Установки для криогенного удаления заусенцев и облоя галтовочного типа.....</i>	26-27
<i>Установки для криогенного удаления заусенцев и облоя дробеструйного типа.....</i>	28-31
<i>Примечания.....</i>	32
<i>Условия оплаты, поставки и гарантии.....</i>	33

Гидравлические вулканизационные пресса серия XLB



Автоматическая система вывода пресс-форм из рабочей зоны и ее раскрытия



пресс с системой ручного вывода пресс форм из рабочей зоны



пресс без оснащения системами автоматического/ручного вывода пресс форм из рабочей зоны

Аннотация:

Пресса предназначены для вулканизационного формования всех видов изделий из резины, пластмасс, бакелитов и пр.

Принцип работы:

На рабочие плиты пресса устанавливаются пресс-формы, в которые закладываются заготовки из сырой резины. Плиты пресса сдавливаются, замыкают пресс-формы. Сырая резина под действием усилия сжатия плит растекается в пресс-форме и принимает форму изделия. Пресс-формы нагреваются, резина под действием температуры тоже нагревается, отвердевает (вулканизируется) и принимает окончательную форму изделия. После выдержки под температурой, плиты пресса раздвигаются и из пресс-форм извлекаются готовые изделия. Работа пресса управляется компьютером. Закладка заготовок из сырой резины и выемка готовых изделий осуществляется вручную. Потребляемые энергоносители: 380 В, 50 Гц (можно изменить под требования заказчика)

Особенности:

- открытая конструкция колонного типа обеспечивает удобное обслуживание пресса во время работы;
- высокие скорости открытия/закрытия пресс-формы обеспечивают высокую эффективность производства;
- низкая скорость запираания, обеспечивает защиту пресс-формы от повреждений;
- система управления на основе PLC «VIGOR», сенсорная операторская панель с русским интерфейсом.

ВОЗМОЖНОСТЬ ОСНАЩЕНИЯ ДОПОЛНИТЕЛЬНЫМИ ОПЦИЯМИ **(добавьте к общей сумме в коммерческом предложении):**

1. Ползья для ручного вывода пресс-форм



Ползья обеспечивают:

- дополнительную безопасность при изъятии изделий, поскольку элементы Пресса после произведенных работ находятся под воздействием высоких температур;
- удобство и быстроту изъятия изделий.

ИЛИ

2. Система автоматического раскрытия пресс-формы и система выталкивателей



Система автоматического раскрытия пресс-формы и система выталкивателей предназначена для раскрытия и вывода пресс-формы из рабочей зоны с последующим выталкиванием изделий из пресс-формы (возможно и без системы выталкивания изделий из пресс-формы). Эта система работает с пресс-формами, состоящими из 3-х частей (без системы выталкивания изделий из пресс-формы, - из двух и более). Верхняя часть пресс-формы закреплена с помощью Т-слотов на верхней плите и при опускании нижней плиты остается на верхней плите. Средняя часть пресс-формы оставаясь на нижней части пресс-формы, которая в свою очередь закреплена на нижней плите, совместно после опускания нижней плиты выезжают из рабочей зоны на подвижном блоке нижней плиты с помощью гидравлического цилиндра по специальным направляющим (Рис. А).

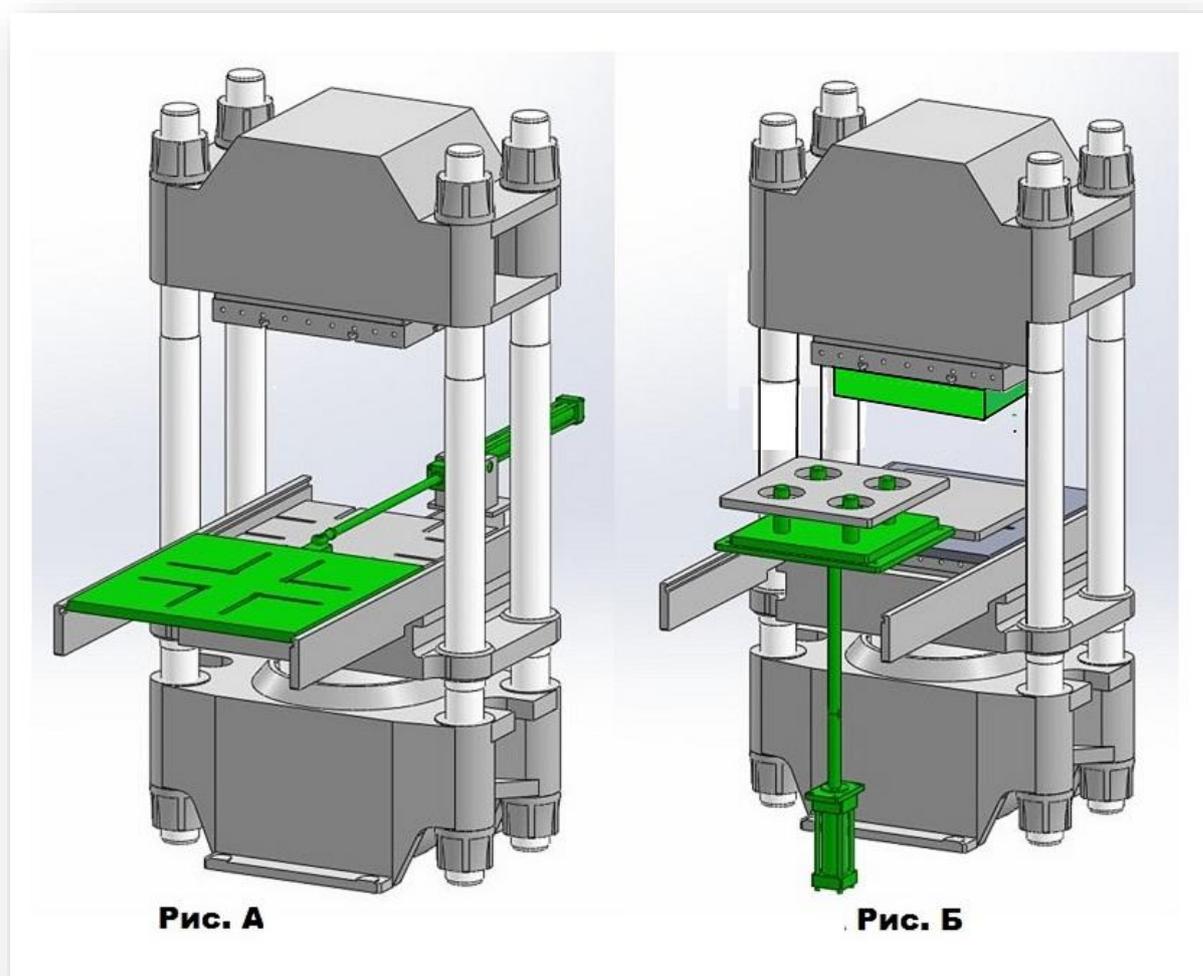
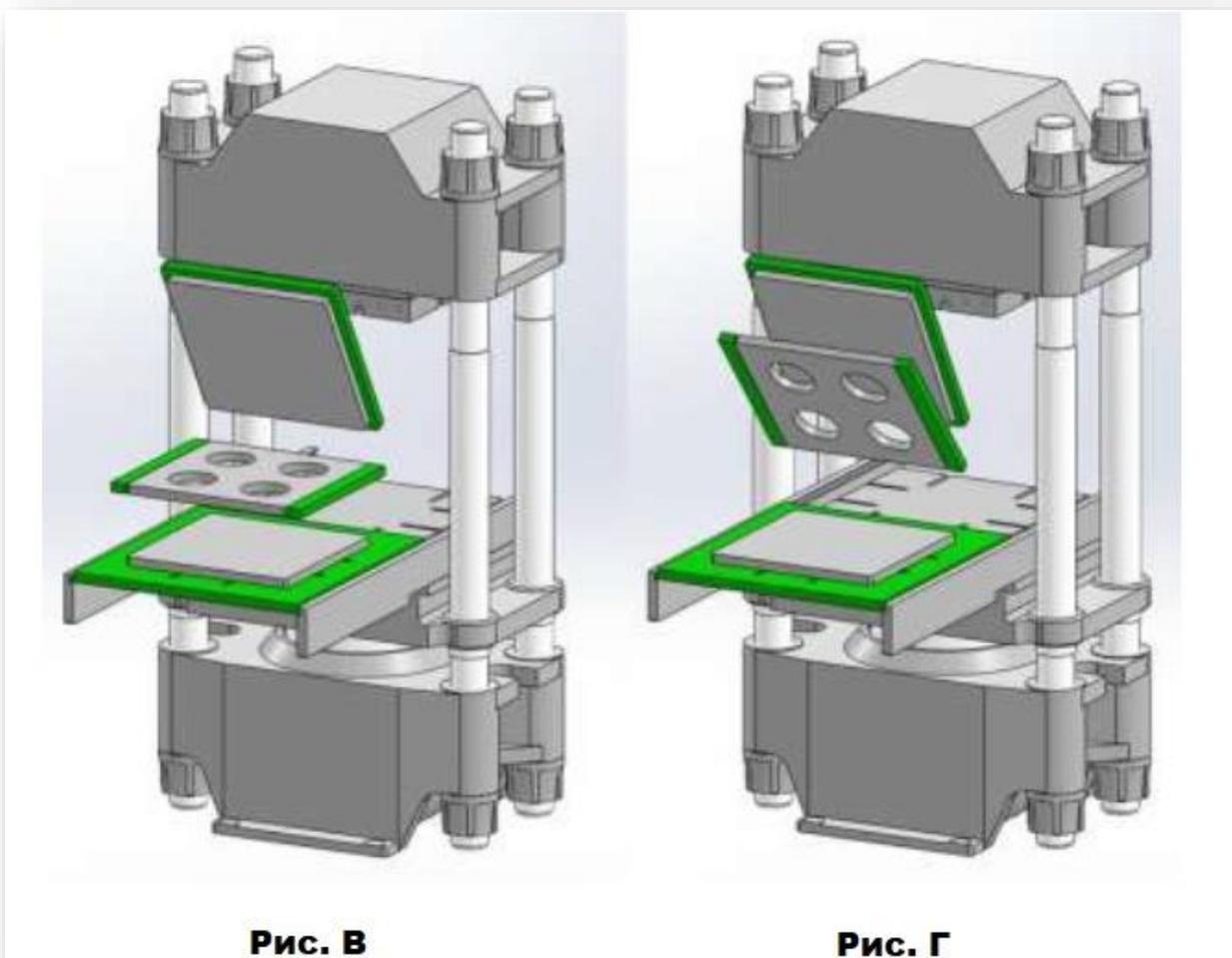


Рис. А

Рис. Б

Специальные направляющие имеют ролики, по которым движется подвижная часть нижней плиты пресса. Направляющие оборудованы блоком гидроцилиндров с толкателями. В зависимости от количества частей пресс-формы (два, три или более, а также необходимость выталкивания (Рис. Б) изделий из пресс-формы), определяется количество выталкивающих гидроцилиндров, устанавливаемых на специальных направляющих, а для удобства работы и обслуживания пресс-формы определяется система раскрытия пресс-формы (Рис. Б, В, Г).



На рисунке Б система раскрытия пресс-форм используется при зафиксированной верхней части пресс-формы на верхней плите с помощью Т-слотов, а на рисунке В и Г при незафиксированной верхней части пресс-формы. Система поднятия средней части (с пресс-формой состоящей из двух частей, - верхней части) возможна в двух вариантах с поворотом на 45° (Рис. Г) и без него (Рис. Б, В).

Для раскрытия частей пресс-формы необходимо наличие на пресс-форме специальных зацепов (выступов, упоров, крючьев или штырей) для взаимодействия с толкателями.

3. Дополнительные плиты нагрева (двухэтажность, четырехэтажность прессы)



Позволяет одновременно производить в два раза больше продукции по сравнению с обычным одноэтажным прессом. Однако стоит учитывать, что при двухэтажном/четырёхэтажном оснащении прессы уменьшается максимальное раскрытие и невозможно будет предусмотреть возможность автоматического вывода пресс-формы из рабочей зоны и ее раскрытия со средней плиты нагрева (пункт 2). Взамен этому для вывода пресс-форм из рабочей зоны средней нагревательной плиты можно оснастить ручной системой вывода пресс-форм из рабочей зоны (Полозья/пункт 1).

Также преимуществом двухэтажности/четырёхэтажности является тот факт, что средние плиты можно демонтировать и тем самым увеличить максимальное раскрытие.

Краткие технические характеристики прессов ХЛВ и их цены (представлены наиболее популярные модели)

Параметр	Значение						
	ХЛВ 100	ХЛВ 160	ХЛВ 200	ХЛВ 250	ХЛВ 300	ХЛВ 400	ХЛВ 500
Модель	ХЛВ 100	ХЛВ 160	ХЛВ 200	ХЛВ 250	ХЛВ 300	ХЛВ 400	ХЛВ 500
Усилие сжатия, т	100	160	200	250	300	400	500
Давление гидросистемы, Мра	21	21	21	21	21	21	21
Ход штуцера, мм	300	300	250	250	250	400	500
Макс. Высота раскрытия плит, мм	400, регулируемая	420, регулируемая	420, регулируемая	420, регулируемая	420, регулируемая	700, регулируемая	700, регулируемая
Размер нагревательных плит, мм	На выбор: 400*400; 420*420; 450*450; 500*500	520*540	На выбор: 520*540; 600*600	600*600	На выбор: 650*650; 750*750	На выбор: 800*800; 1000*1000	На выбор: 1000*1000; 1200*1200; 1500*1500
Скорость перемещения плит, мм/сек	70	70	70	70	70	70	70
Температура нагрева плит, макс. (настраиваемая), С	250 (регулируемая) ±5	250 (регулируемая) ±5	250 (регулируемая) ±5	250 (регулируемая) ±5	250 (регулируемая) ±5	250 (регулируемая) ±5	250 (регулируемая) ±5
Разница нагрева плит, С	±1	±1	±1	±1	±1	±1	±1
Точность регулирования температуры, С	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
Параллельность плит, мм/м	10,2	12	12	18	21,6	20	30
Мощность нагрева плит, кВт	Стержневые 4	Стержневые 5,5	Стержневые 5,5	Стержневые 5,5	Стержневые 7,5	Стержневые 11	Стержневые 15
Мощность двигателя гидронасоса, кВт	200	200	200	250	250	400	400
Ёмкость масляного бака гидросистемы, л	1800*1900*1800 1,6 т	1900*2100*2000 2,5 т	1850*2100*2000 3 т	2000*2200*2100 4 т	2400*2300*2300 6 т	2440*2600*2750 12,5 т	2650*3500*2800 13,5 т
Габаритные размеры, мм	0-99999	0-99999	0-99999	0-99999	0-99999	0-999	0-9999
Вес, т	0-999	0-999	0-999	0-999	0-999	0-999	0-999
Диапазон регулировки времени вулканизации, сек	0-99999	0-999	0-999	0-999	0-999	0-999	0-999
Копируемость подпрессовок, шт.	0-999	0-999	0-999	0-999	0-999	0-999	0-999
Материал плит	Сталь 45, НРС38-42	Сталь 45, НРС38-42	Сталь 45, НРС38-42	Сталь 45, НРС38-42	Сталь 45, НРС38-42	Сталь 45, НРС38-42	Сталь 45, НРС38-42
Стоимость с ПНР в долларах США	от 35000 с НДС	от 45000 с НДС	от 52000 с НДС	от 62000 с НДС	от 75000 с НДС	от 93000 с НДС	от 120000 с НДС



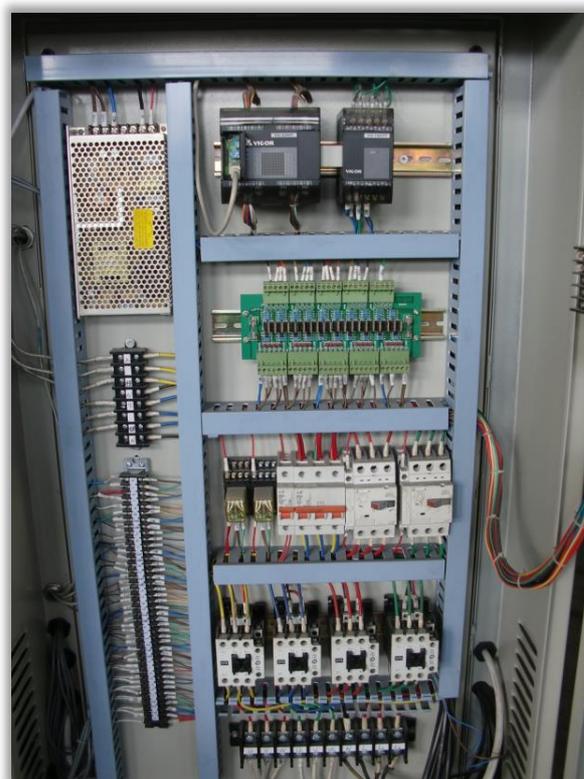
Вакуумно-вулканизационные прессы серия ZXВ



Общий вид



Вид сзади



Шкаф управления



Вид сбоку

Описание

Пресса серии ZXВ предназначены для вулканизационного формования всех видов изделий из резины и силикона, терморектопластов и бакелитов и пр. в вакуумной среде. Такая система позволяет получить РТИ, изделия из силикона высокого качества, выражаемое в плотности и однородности получаемого изделия, без микропор и разрежений в структуре силикона или резины.

Принцип работы

На рабочие плиты пресса устанавливаются пресс-формы, в которые закладываются заготовки из сырой резины или силикона.

Плиты пресса сдавливаются, замыкают пресс-формы. Сырая резина или силикон под действием усилия сжатия плит растекается в пресс-форме и принимает форму изделия. Опускается вакуумный колпак, создающий вакуум для улучшения отвода газов и прочих паров из резины или силикона во время формования и во время подпрессовок. Пресс-формы нагреваются, резина или силикон под действием температуры тоже нагревается, отвердевает (вулканизируется) и принимает окончательную форму изделия.

После выдержки под температурой вакуумный колпак поднимается, пресс-форма раскрывается, выдвигается из рабочей зоны пресса, оператор снимает изделия, очищает сжатым воздухом возможные остатки резины из пресс-формы и закладывает новую партию сырой резины или силикона («перезаряжает пресс-форму»). Нажимает старт и цикл повторяется.

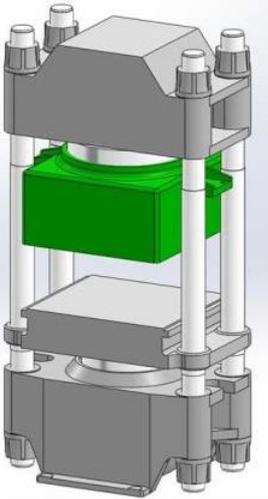
Работа пресса управляется компьютером. Закладка заготовок из сырой резины или силикона и выемка готовых изделий осуществляется вручную. Потребляемое электричество 380В, 3ф, 50Гц.

Особенности

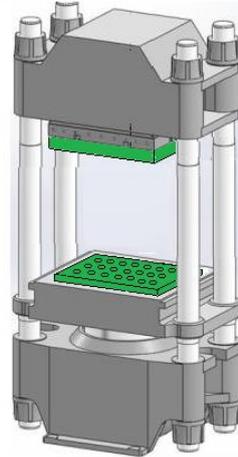
- высокие скорости открытия /закрытия пресс-формы для повышения производительности;
- перемещение плит ступенчатое быстро-медленно, медленно-быстро.
- низкая скорость запираения для защиты пресс-формы от повреждений;
- траверсы из высокопрочного чугуна;
- эл. нагреватели стержневого типа;
- масляный бак увеличенного объема, позволяет обойтись без водяного охлаждения и увеличить период замены масла;
- направляющие подвижной траверсы с антифрикционными медно-графитовыми втулками;
- бесконтактные датчики положения плит;
- система управления на основе PLC «VIGOR»;
- сенсорная операторская панель на русском языке;
- система блокировок для безопасной работы;
- легкое управление и настройка рабочего процесса;
- удобный доступ ко всем агрегатам пресса, простое техническое обслуживание;
- отсутствие вибраций и низкий уровень шумов при работе.

Пресс оснащен системами вакуумирования и автоматизации процесса «перезарядки ПФ».

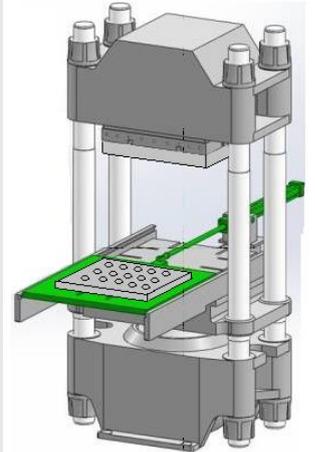
Вакуумный колпак автоматически раскрывается (поднимается)



Пресс форма автоматически раскрывается и верхняя часть пресс-формы остается на верхней плите



Раскрытая пресс-форма автоматически выдвигается (выталкивается)



Закладывается новое сырье (резина или силикон) и цикл начинается заново



Готовое изделие извлекается

Краткие технические характеристики прессов ZXB и их цены (представлены наиболее популярные модели)

Параметр	Значение					
	ZXB-100 -2RT	ZXB-200 -2RT	ZXB-250 -2RT	ZXB-300 -2RT	ZXB-350 -2RT	ZXB-400 -2RT
Мощель	100	200	250	300	350	400
Успити смяквания, т	210	210	210	210	210	210
Макс. давление прессования, кг/см ²	250	360	400	450	460	500
Диаметр главного пуансона, мм	21	21	21	21	21	21
Давление гидростатом, Мра	300	250	250	250	250	250
Ход пуансера макс., мм	200 - 360	200 - 400	200 - 400	200 - 400	200 - 400	200 - 400
Высота раскрытия пилт, мм	50-150	50-150	50-150	50-150	50-150	50-150
Толщина используемых пресс-форм, мм	400х400 верхняя и пилта, 420х420 нижняя пилта.	510х510 верхняя пилта, 600х560 нижняя пилта.	590х600 верхняя и пилта, 650х600 нижняя пилта.	590х600 верхняя и пилта, 650х650 нижняя пилта.	700х700 верхняя и пилта, 700х700 нижняя пилта.	800х800 верхняя пилта, 800х800 нижняя пилта.
Размер нагревательных пилт, мм	250	250	250	250	250	250
Скорость перемещения пилт, мм/сек	±5	±5	±5	±5	±5	±5
Температура нагрева пилт, макс., С	±1	±1	±1	±1	±1	±1
Разница нагрева пилт, С	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15	0,15
Точность регулирования температуры, С	7,8	18	18	19,2	19,2	31,2
Параллельность пилт, мм/м	4	5,5	5,5	7,5	7,5	11,2
Мощность нагрева пилт, общая, кВт	2,2кВт/50Гц (УС-100)	2,2кВт/50Гц (УС-100)	2,2кВт/50Гц (УС-100)	2,2кВт/50Гц (УС-100)	3кВт/50Гц (УС-150)	4кВт/50Гц (УС-200)
Мощность двигателя гидронасоса, кВт	1600*1700*1800	2000*2300*2500	2000*2300*2600	2300*2300*2550	2300*2200*2500	2400*2400*2600
Мощность вакуумного насоса, кВт	2,5	4,7	5	5	6	7
Газ (без гидромасла) т	Сталь 45, НРС38-42	Сталь 45, НРС38-42	Сталь 45, НРС38-42	Сталь 45, НРС38-42	Сталь 45, НРС38-42	Сталь 45, НРС38-42
Вес (без гидромасла) т	200	240	240	240	240	300
Объем масляного бака, л	от 58000 с НДС	от 69000 с НДС	от 71000 с НДС	от 76000 с НДС	от 91000 с НДС	от 107000 с НДС
Стоимость оборудования с ПНР в долларах США						



Гидравлические вулканизационные пресса серия YJL

(представлены популярные модели)

(с цилиндром выталкивателя, такие пресса используются на производстве АО «Завод Электрон» и ООО «Пласт-Туламаш» ввиду особенности используемых пресс-форм)



Общий вид



Вид сзади

Описание прессов серии YJL

Прессы, предназначены для вулканизационного формования изделий из резины, термопластмасс, бакелитов и пр. Серия YJL с верхним плунжером и нижним выталкивателем (эжектором) без выдвижного стола. Пресс может использоваться с пресс-формами, имеющими как верхнюю, так и нижнюю загрузочную камеру.

Особенности:

- высокие скорости открытия /закрытия пресс-формы для повышения производительности;
- перемещение плит ступенчатое быстро-медленно, медленно-быстро.
- низкая скорость запирания для защиты пресс-формы от повреждений;
- два типа подпрессовок, количество подпрессовок каждого типа от 0 до 10 штук;
- траверсы из высокопрочного чугуна;
- эл. нагреватели стержневого типа;
- масляный бак увеличенного объема, позволяет обойтись без водяного охлаждения и увеличить период замены масла;
- система управления на основе PLC «VIGOR»;
- сенсорная операторская панель на русском языке;
- система блокировок для безопасной работы;
- легкое управление и настройка рабочего процесса;
- удобный доступ ко всем агрегатам пресса, простое техническое обслуживание;
- отсутствие вибраций и низкий уровень шумов при работе;
- пульт управления «с двух рук» опущен в крайнее нижнее положение (по требованию Заказчика).

Система управления обеспечивает управление механических и гидравлических приводов и электрических элементов пресса в ручном и автоматическом режимах.

Краткие технические характеристики прессов серии YJL и их цены
(представлены популярные модели)

Наименование		Значение	
Модель		YJL-100 TO5	YJL-150 TO5
Усилие смыкания, кН		1000	1500
Усилие обратного хода, кН		190	250
Усилие эжектора, кН		300	300
Рабочее давление макс., МПа		31.5	31.5
Ход поршня, мм		400	700
Ход эжектора, мм		210-250	250
Высота раскрытия плит макс., мм		710	900
Размер плит, мм		600x600	800x800
Скорость плиты, мм/сек	холостой ход	150	150
	рабочий ход	1-5	1-5
	обратный ход	75	75
Скорость эжектора, мм/сек	Эжекция	50~100	50~100
	Возврат	100	100
Температура нагрева плит, °С		250°С	250°С
Разница нагрева плит, °С		±5°С	±5°С
Точность регулирования температуры, °С		±1°С	±1°С
Компьютер		PLC «Vigor», Тайвань	PLC «Vigor», Тайвань
Эл-магнитный пускатель		Франция Schneider electric	Франция Schneider electric
Переключатель		Тайвань	Тайвань
Гидросистема		Япония YUKEN	Япония YUKEN
Материал рамы		Литейный чугун«QT500-7»	Литейный чугун«QT500-7»
Материал колонн		Сталь 45, HRC48-52	Сталь 45, HRC48-52
Материал плит		Сталь 45 HRC38-42	Сталь 45 HRC38-42
Мощность двигателя, кВт		5.5	5,5
Мощность нагрева плит,общая , кВт		≈12.2	≈31,5
Емкость масляного бака, л		300	400
Габаритные размеры, мм		1600x1300x3100	1700x1500x3600
Вес, кг		3000	8,2
Стоимость оборудования с ПНР в долларах США		От 47000 с НДС	От 59000 с НДС



Гидравлические вулканизационные прессы уменьшенные, серия YJ

Поставка возможна только при заказе от 2 штук включительно



Описание прессов серии YJ

Все операции цикла при работе на прессе, за исключением перезарядки пресс-форм, выполняются автоматически. Длительность вулканизации устанавливается с помощью реле времени в пределах от 1 до 30 мин. Компьютерное управление пресса позволяет выполнение одной или двух подпрессовок, число которых устанавливается также с помощью реле времени.

Пресс-формы с резиновыми заготовками размещаются между плитами, в гидроцилиндр подается рабочая жидкость, плунжер со столом начинает двигаться вниз. При этом происходит формование изделий и плотное замыкание форм между плитами. Теплота от обогреваемых плит поступает к пресс-формам и изделиям за счет теплопроводности.

Холостой ход вперед до начала прессования производится при помощи гидравлики давлением до 5 МПа, а усилие прессования — при давлении до 20 МПа.

У прессов данной серии отсутствует переливной клапан и как следствие у пресса имеется только одна скорость движения траверсы (медленная). Наличие двух скоростей не требуется для данных прессов, поскольку пресс обладает небольшим раскрытием плит нагрева, что обусловлено в свою очередь небольшими размерами пресса.

Система управления обеспечивает управление механических и гидравлических приводов и электрических элементов пресса в ручном и автоматическом режимах.

Изначально, прессы данной серии не оснащены выталкивателем, как на прессах серии YJL, однако по требованию заказчика можно добавить нижний выталкиватель на прессы серии YJ.



Технические характеристики прессы и цены

Наименование	Значение		
Модель	YJ500i	YJ500	YJ63
Усилие смыкания, кН	500	500	630
Рабочее давление макс., МПа	21	21	21
Ход поршня, мм	200	270	200
Высота раскрытия плит макс., мм	200	270	200
Размер плит, мм	350x350	380x380	400x400
Температура нагрева плит, °С	250°С	250°С	250°С
Разница нагрева плит, °С	±5°С	±5°С	±5°С
Точность регулирования температуры, °С	±3°С	±3°С	±3°С
Материал рамы	Литейный чугун«QT500-7»	Литейный чугун«QT500-7»	Литейный чугун«QT500-7»
Материал колонн	Сталь 45, HRC48-52	Сталь 45, HRC48-52	Сталь 45, HRC48-52
Материал плит (по требованию заказчика)	Сталь 45 HRC30-45	Сталь 45 HRC30-45	Сталь 45 HRC30-45
Мощность двигателя, кВт	2.2	2.2	4
Мощность нагрева плит,общая, кВт	≈ 8	≈ 8	≈ 10
Емкость масляного бака, л	300	400	400
Габаритные размеры, мм	≈ 900x800x1700	≈ 1000x900x1750	≈ 1300x900x1900
Вес, кг	≈ 800	≈ 900	≈ 1100
Стоимость оборудования с ПНР в долларах США за <u>ДВЕ</u> единицы	От 32000 с НДС	От 34000 с НДС	От 40000 с НДС

Литьевые машины для литья изделий из резины модель XZL-FIFO
(FIFO-первый зашел-первый вышел, аналог DESMA Германия)



2-RT вариант (система выезда пресс-форм из рабочей зоны и ее раскрытия)



Вариант с лифтерами (подъемниками внутри рабочей зоны)
(Стоимость оснащения системой 2RT или системой лифтеров (подъемников) одинаковая при этом необходимо выбрать одну из вышеприведенных функций)

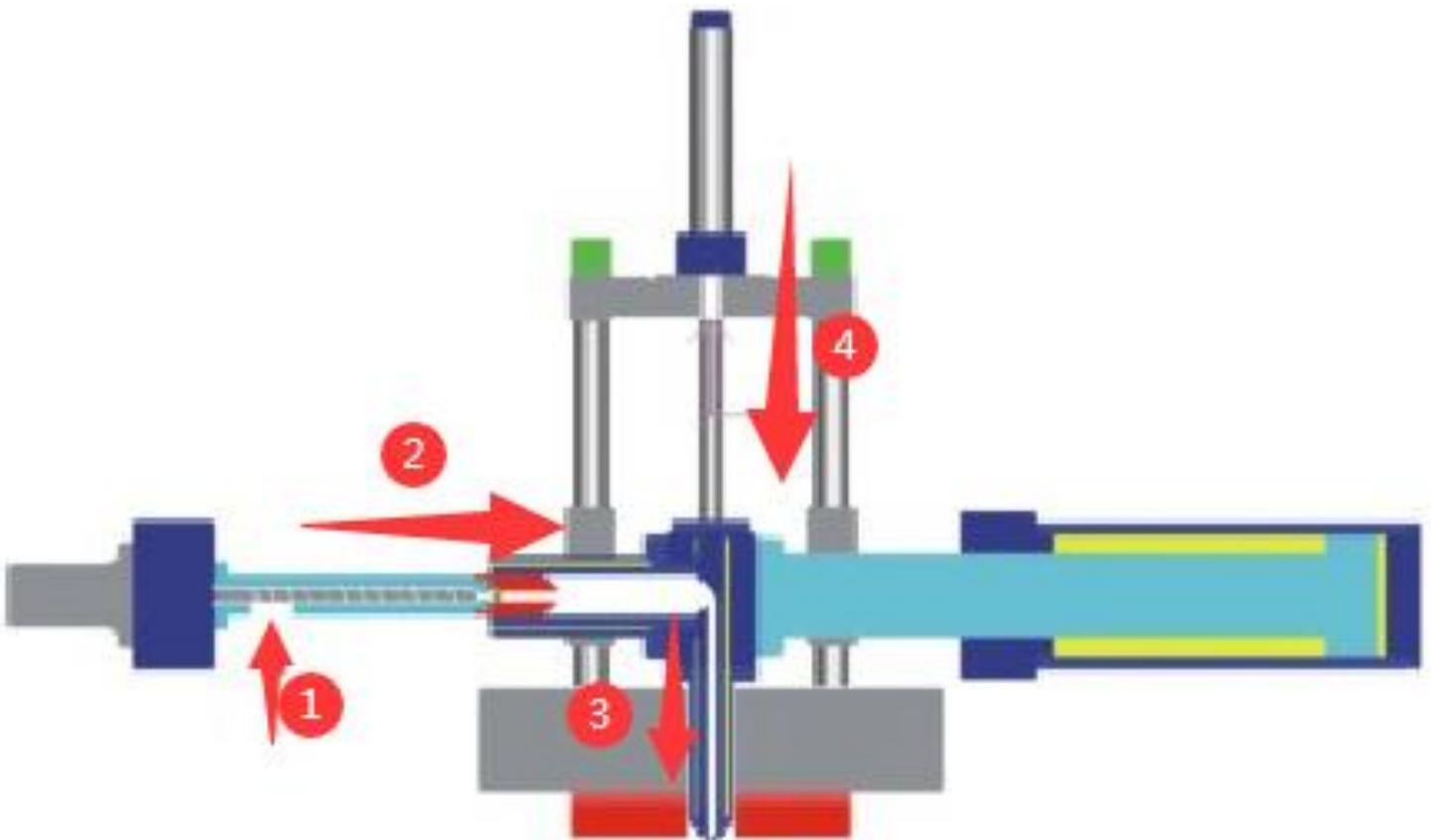
Виды изделий, производимые на представленной литьевой машине.



Особенности литьевых машин серии XZL-FIFO:

- является аналогом машин DESMA
- применяемое сырьё: лента сырой резины;
- подача и впрыск сырья в пресс-форму дозируется программно;
- высокие скорости открытия / закрытия пресс-формы обеспечивают высокую эффективность производства изделий;
- низкая скорость запираания пресс-формы, обеспечивает защиту пресс-формы от повреждений;
- машины оборудована системой автоматического вывода пресс-формы из рабочей зоны и раскрытия пресс-формы;
- управление машиной и ввод информации производится с помощью компьютера и сенсорного экрана управляющего дисплея на основе PLC VIGOR;
- сенсорная панель оператора русифицирована;
- может быть оснащена дополнительно системой подачи силикона.
- FIFO (First In First Out)* – первый пошел (зашел), первый вышел.
- Прижим и отвод сопла.
- Лифтеры (подъемники Т-образные, располагающиеся по краям плит нагрева) с гидроприводом.

***Принцип работы литьевой машины FIFO:**



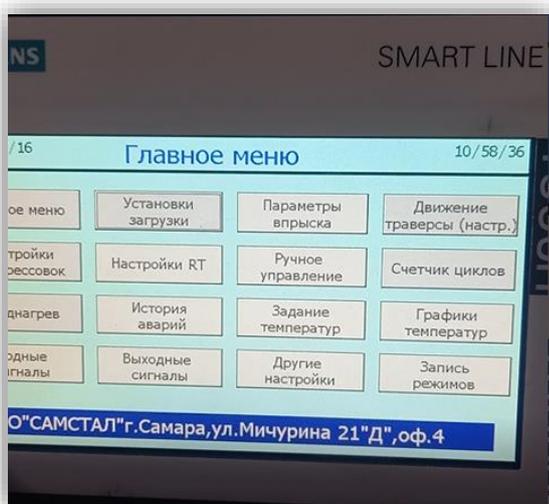
**Краткие технические характеристики литьевых машин
для литья изделий из резины XZL-FIPO и их цены
(представлены наиболее популярные модели)**

	Модель	XZL-FIPO-200	XZL-FIPO-250	XZL-FIPO-400	XZL-FIPO-500
	Узел выпрыска				
1.	Диаметр шнека, мм	35	45	55	65
2.	Скорость вращения шнека, об/мин	0 – 100	0 – 100	0 – 100	0 – 100
3.	Давление выпрыска, МПа	180	210	207	207
4.	Диаметр пуножера выпрыска, мм	75	85	105	120
5.	Объем выпрыска, см ³	1500	2000	4000	8000
6.	Скорость выпрыска, см ³ /сек	48	48	48	48
	Узел смыкания				
7.	Усилие смыкания, т	200	250	400	500
8.	Ход плит, мм	Стандарт для модели - 450 (может быть увеличен по требованию заказчика)	Стандарт для модели - 450 (может быть изменен по требованию заказчика)	Стандарт для модели - 450 (может быть изменен по требованию заказчика)	Стандарт для модели - 450 (может быть изменен по требованию заказчика)
9.	Расстояние между плитами макс., мм	Стандарт для модели - 550 (может быть 650 по требованию заказчика)	Стандарт для модели - 550 (может быть изменен по требованию заказчика)	Стандарт для модели - 550 (может быть изменен по требованию заказчика)	Стандарт для модели - 550 (может быть изменен по требованию заказчика)
10.	Размер плит нагрева, мм	450x600	560x630	670x780	850x850
11.	Мощности нагрева и насоса охлаждения, кВт	12,2 * 2	12 * 2	28	31
	Гидравлическая система				
12.	Давление в гидросистеме, Мпа	21	21	21	21
13.	Мощность двигателя гидронасоса, кВт	11	15	22	18,5
14.	Общая потребляемая мощность, кВт	35	39	50	49,5
	Прочее				
15.	Габаритные размеры, м	2,8x1,8x3,3	2,7x1,8x3,4	3,2x2,0x4,0	3,7x2,0x5,0
16.	Вес, т	7,3	7,8	12	16
	Стоимость оборудования с ПНР в долларах США	от 105000 с НДС	от 118000 с НДС	от 148000 с НДС	от 170000 с НДС

Литьевые машины для литья изделий из резины модель XZL-RH
(У данных машин реализована система FILO-First in, Last out (Первый зашел, последний вышел) во всем остальном машины идентичны серии XZL-FIFO)



Общий вид



Экран монитора
Одинаков для XZL-FIFO и XZL-RH
(главное меню)



Конец цикла, ПФ открыта
изделие изъято



Машина, расположенная в цеху у нашего клиента из г. Красноярск



Машина, готовая к отправке с завода-изготовителя в КНР.

**Краткие технические характеристики литевых машин
для литья изделий из резины XZL-RH и их цены
(представлены наиболее популярными моделями)**

Модель	XZL-RH200	XZL-RH300	XZL-RH400	XZL-RH500
Узел выпрыска				
1. Диаметр шнека, мм	40	45	55	55
2. Скорость вращения шнека, об/мин	0 – 100	0 – 100	0 – 100	0 – 100
3. Давление выпрыска, МПа	180	180	180-220	180-220
4. Диаметр канала сопла на выходе, мм	8	8	8	8
5. Объем выпрыска, см ³	2000	3000	5000	8000
Узел смыкания				
6. Усилие смыкания, т	200	300	400	500
7. Ход плит, мм	Стандарт для модели - 500 (может быть изменен по требованию заказчика)	Стандарт для модели - 500 (может быть изменен по требованию заказчика)	Стандарт для модели - 600 (может быть изменен по требованию заказчика)	Стандарт для модели - 700 (может быть изменен по требованию заказчика)
8. Расстояние между плитами макс., мм	Стандарт для модели - 550 (может быть изменен по требованию заказчика)	Стандарт для модели - 550 (может быть изменен по требованию заказчика)	Стандарт для модели - 650 (может быть изменен по требованию заказчика)	Стандарт для модели - 750 (может быть изменен по требованию заказчика)
9. Размер плит нагрева, мм	550x 550	650x 650	750x 750	850x 850
10. Мощности нагрева и насоса охлаждения, кВт	14,2 + 3,6	21,6	22,8 + 3,6	31
Гидравлическая система				
11. Давление в гидросистеме, МПа	20	20	20	20
12. Мощность двигателя гидронасоса, кВт	11	15	15	15
13. Общая потребляемая мощность, кВт	28,8	36,6	41,4	46
Прочее				
14. Габаритные размеры, м	3,1x2,3x2,5	3,4x2,6x2,7	3,8x3,0x3,0	4,2x3,5x3,5
15. Вес, т	6,5	10	12	15
Стоимость оборудования с НДС в долларах США	от 85000 с НДС	от 98000 с НДС	от 122000 с НДС	от 159000 с НДС

Комплектующие и их изготовители для машин XZL-FIFO и XZL-RH

Наименование	Производитель	
Сенсорный экран	SIEMENS Германия	
Система управления PLC	VIGOR Тайвань	
Гидросистема	Редукционный клапан	USA
	Эл.магнитный клапан	Тайвань
	Предохранительный клапан	USA COOSCOO
	Датчик давления	Denmark Danfoss
Контакты переменного тока	SCHNEIDER Франция	
Бесконтактные концевые выключатели	Тайвань	
Трансдюсер (линейка-потенциометр)	Франция	
Электродвигатели	ZHEJIANG Китай	
Масляный насос высокого давления	USA COOSCOO	
Термоконтроллеры	Программируемые, Китай	
Масляные уплотнители	NOK Япония	
Наименование	Материал	Примечание
Рама	Чугун	QT500-7
Колонны	40 CR	HRC 48-52
Плунжер пресса	Легированный чугун	Alloy cast iron
Плиты нагрева	Ст.45	HRC38-52 (может быть изменен по требованию заказчика)
Погрешность термоконтроллеров	$\pm 1^{\circ}\text{C}$	

ФУНДАМЕНТ

Для гидравлических вулканизационных прессов и литьевых машин

Вариант 1 – Длина: + 10 % запас от габарита, Ширина: + 10 % запас от габарита, Глубина: 1.000мм, с армированием;

Вариант 2 – Длина: по габаритам машины, Ширина: по габаритам машины, Глубина 1.500мм, с армированием.

В случае экономии пространства в ширину и длину, можно использовать вариант 2, в случае если экономия пространства не требуется, то любой вариант на выбор.



Установки для криогенного удаления заусенцев и облоя галтовочного типа



- Предназначена для обработки деталей с $K \leq 40$ (длина окружности/толщина);
- толщина удаляемого облоя $\leq 0,1$ мм;
- автоматическая система управления, PLC и сенсорный цветной HMI;
- открывание загрузочного окна - ручное;
- загрузка, разгрузка деталей – ручная;
- сепарация деталей, дробы и отходов в лотке с эл. Приводом.

Результаты очистки изделий (на примере наших клиентов)



Технические характеристики

Наименование параметра	Значение
Модель	«30»; «60»; «100»; «200»
Изготовитель	Индия
Объем барабана, л	30/60/100/200
Эффективная загрузка, л	12-16/20-35/40-60/100-120
Материал барабана / толщина, мм	08X18H10 (нержавеющая сталь 304) / 1,2
Толщина теплоизоляции барабана, мм	75
Средний расход жидкого азота за цикл, л (не является определяющим параметром)	5-6
Толщина удаляемого облоя, мм	0,1
Система управления	Автоматическая, PLC
Температура процесса,	До -150
Хладагент	Жидкий азот
Мощность привода, кВт	1,5
Электропитание	380В, 50 Гц, 1 фаза
Габаритные размеры машины, ДхШхВ мм	Мин. 900х1300х1100 – Макс. 1200х2500х1600
Вес, кг	Мин. 500 – Макс. 1600
Загружаемый материал для очистки изделий от облоя 1 к-т. (в стандартном исполнении)	Шарики из углеродистой стали SAE52100 (шарикоподшипник) изготовленные методом холоднойковки
Стоимость оборудования с ПНР в долларах США с НДС	от 53000/62000/67000/80000

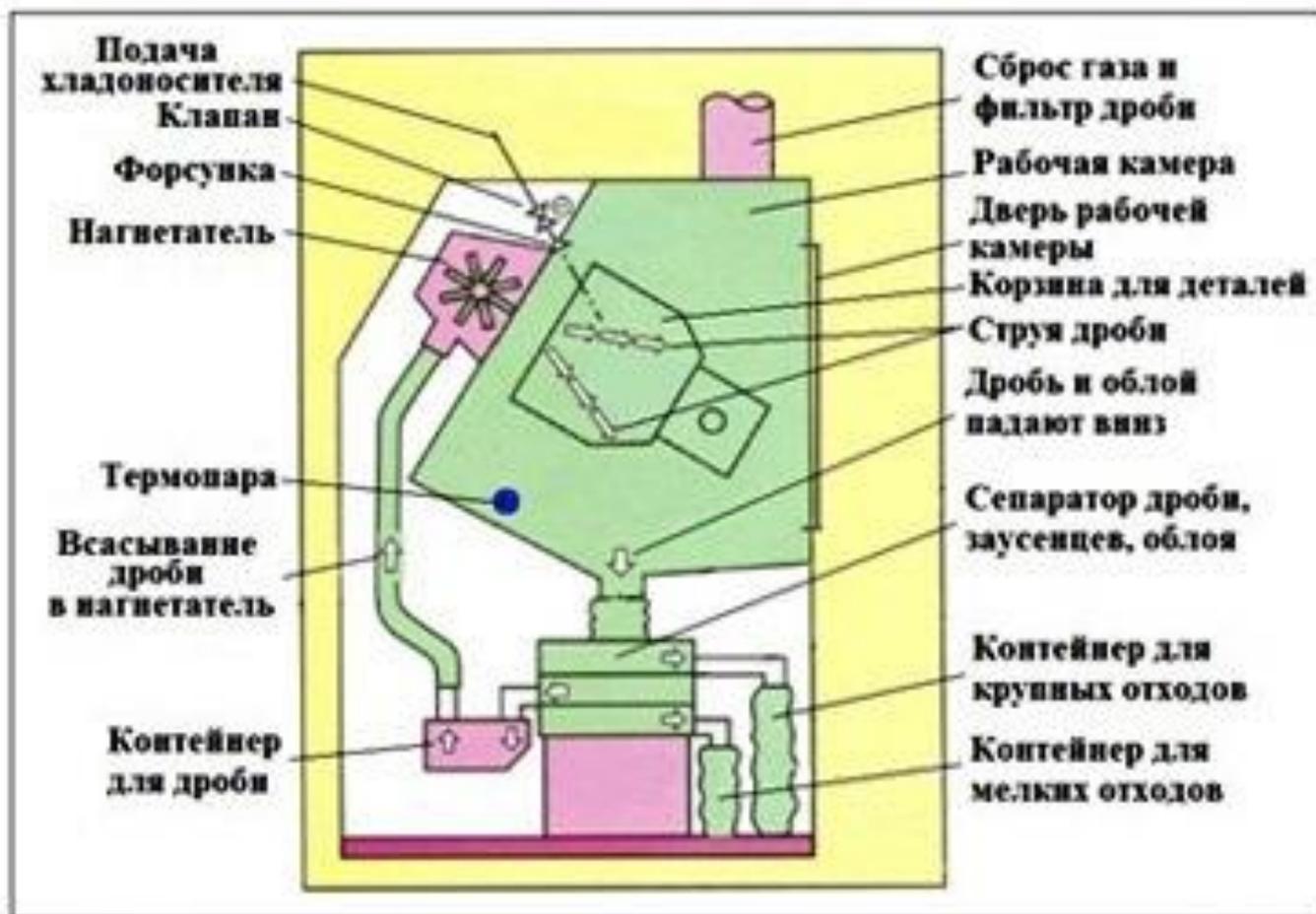
Основные комплектующие

Элемент	Производитель
Нагнетатель (VFD)	Schneider electric, Франция
ПЛК(PLC)	Unitronics, Израиль
Монитор (HMI)	Schneider electric, Франция
Компоненты электроники	Telemecanique, Schneider electric, Франция

Установки для криогенного удаления заусенцев и облоя дробеструйного типа



Устройство машины:



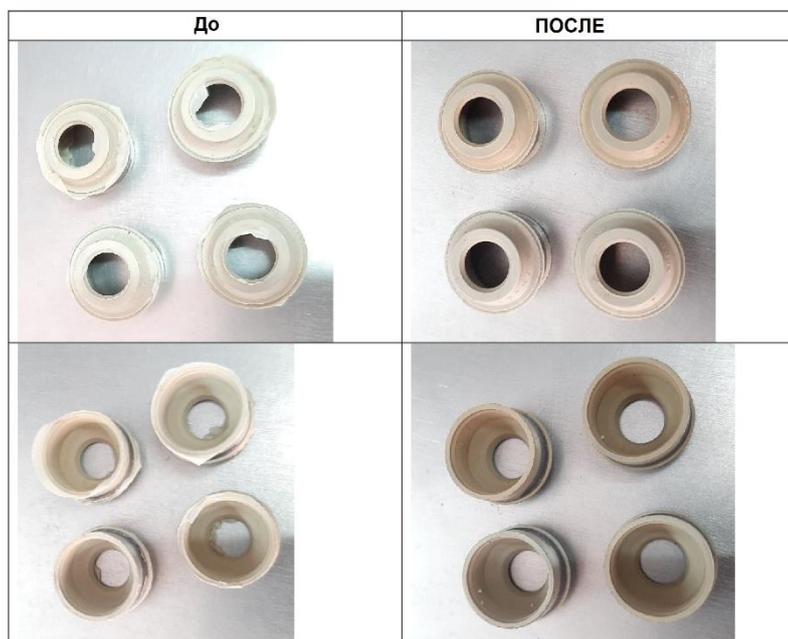
Преимущество использования машины:

1. Подходит для обработки резиновых и пластмассовых изделий после процесса литья или прессования, особенно подходит для мелких деталей. Идеально подходит для обработки тонкостенных деталей (кольца, прокладки и пр.).
2. Отсутствие повреждений поверхности продукта, улучшение внешнего вида продукта, увеличение точности геометрических параметров продукта.
3. Высокая точность обработки заусенцев, способность удалять заусенцы из малых и скрытых полостей.
4. Высокая экономическая эффективность производства, одна единица оборудования способна заменить до 80 квалифицированных работников по способности обработки единицы объема продукции.
5. Снижение себестоимости изделия.

Принцип работы:

В перфорированную корзину загружаются детали, подлежащие очистке, подается жидкий азот и детали замораживаются. Затем в корзину струей газа с высокой скоростью впрыскивается поликарбонатная дробь. Тонкие заусенцы и облой, имея малую толщину, твердеют гораздо быстрее по сравнению с основными деталями и обламываются под струей дроба, при этом массив изделия остается эластичным и поверхность изделий не повреждается. Корзина вращается для равномерного воздействия дроба на все детали. Проходя через отверстия в корзине, дробь и отломившиеся частички резины ссыпаются вниз в сепаратор, разделяются друг от друга и скапливаются в специальных контейнерах. Дробь, тут же из контейнера, вновь подается в рабочую камеру (может использоваться многократно). В корзине остаются очищенные детали.

Результаты очистки изделий (на примере наших клиентов)



Технические характеристики:

Модель	«30»; «60»; «120»
Изготовитель	Индия
Объем барабана, л	30/60/120
Эффективная загрузка, л	10-15/30-35/60-70
Скорость вращения барабана, об/мин	0-25
Используемая дробь	Поликарбонатная
Скорость вращения Нагнетателя, об/мин	4500 - 7200
Система управления	Автоматическая, PLC
Температура процесса, °С	До -150
Тип хладоносителя	Жидкий азот
Установленная мощность, кВт	5
Электропитание	380 В, 50 Гц, 3 фазы
Материалы нагнетателя, барабана и вибросита	Нержавеющая сталь SS304
Габаритные размеры машины (Д×Ш×В), мм	От 1200х1200х2000 до 1600х1600х2200
Вес, кг	От 800 до 1500
Стоимость оборудования с ПНР в долларах США с НДС	от 95000/101000/114000

Комплектующие:

- 1 Нагнетатель - VFD DELTA / АББ;
2. Барабан - VFD DELTA / АББ;
3. PLC (ПЛК) - Unitronics / Siemens;
4. Электрические компоненты - Telemecanique, Schneider electric.

Примечания

(относится ко всему представленному оборудованию)

Большинство параметров, отраженных в таблицах «Краткие технические характеристики» могут быть изменены по желанию заказчика. Кроме того, возможна кастомизация машины под требования клиента, на основании заранее представленных заказчиком чертежей. Данные требования передаются нами на завод-изготовитель, после чего мы в течение дня получаем ответ от завода-изготовителя о возможности изготовления оборудования по требованиям предъявленных заказчиком.

В комплект поставки входит стандартный ЗИП (по договоренности может комплектоваться усиленный ЗИП с элементами электроники и гидравлики). В комплект поставки не входит масло для гидросистемы пресса. Масло гидравлическое 46 (по договоренности возможна комплектация маслом);

Все оборудование и оснастка проходят обязательное тестирование на заводе - изготовителе перед отправкой Заказчику в присутствии Поставщика и (при желании) Заказчика.

В цену оборудования входят: стоимость оборудования, русификация программного обеспечения и технической документации, стоимость таможенной очистки всего оборудования, стоимость страховки, стоимость сертификации оборудования, стоимость доставки до Заказчика из Китая в любой город РФ, ПНР.

Возможна поставка без ПНР, в таком случае цена на оборудование будет дешевле на 5 % от представленных выше расценок.

Гарантийное обслуживание оборудования от Продавца – ООО «САМСТАЛ» (ООО «САМСТАЛ» имеет собственную сервисную службу и высококвалифицированных сервисных инженеров).

ООО «САМСТАЛ» является официальным представителем завода-изготовителя оборудования.

Наша компания имеет гибкий подход к каждому Клиенту, поэтому мы готовы обсудить любые вопросы, относящиеся к вариантам комплектования и формированию цен на оборудование.

Стоимость при покупке от двух единиц оборудования ниже на 5-10% в зависимости от итогового количества приобретаемого оборудования.

Все поставляемое оборудование является серийным и производится под заказ (является новым).

Программное обеспечение в обязательном порядке русифицируется и настраивается согласно требованиям заказчика. Также возможна передача ПО для PLC на съемном носителе.

С оборудованием предоставляется паспорт оборудования, комплект электрических схем, а также инструкция по эксплуатации на русском (и при желании) английском языке.

Наши условия оплаты, поставки и гарантия.

Условия оплаты:

- а) 30% - предоплата после заключения договора поставки,
- б) 60%, - согласно утвержденного графика поставки, по предварительному уведомлению о готовности к отгрузке с завода-изготовителя,
- в) 10% - после выполнения ПНР и подписания акта выполнения ПНР.

Срок изготовления: Гидравлические вулканизационные пресса и машины для литья изделий из резины и силиконов 70-90 дней с момента предоплаты в зависимости от количества приобретаемого оборудования; Установки для криогенного удаления заусенцев и облоя 40-65 дней с момента предоплаты в зависимости от количества приобретаемого оборудования

Срок доставки: Гидравлические вулканизационные пресса и машины для литья изделий из резины и силиконов – 70-100 дней с даты погрузки контейнера с оборудованием на борт судна; Машины для удаления облоя, с марта 2022 г. временно доступна только авиа-доставка, 7-20 дней со дня погрузки оборудования на борт воздушного судна.

Упаковка: в деревянном ящике или контейнере для морских перевозок.

Условия поставки: На условиях DDP любой город РФ согласно международным правилам «ИНКОТЕРМС 2020».

Гарантия: 12 месяцев с момента передачи оборудования Заказчику.

Также ООО «САМСТАЛ» имеет все необходимые документы от завода-изготовителя оборудования, в том числе сертификат официального дилера на территории РФ.

Техническая поддержка: При необходимости, детали для нашего оборудования, поставляются в течение 20-30 дней.

Обращаем Ваше внимание, что, если Вы **серьезно заинтересованы** в оборудовании, которое мы поставляем, наше руководство готово приехать к Вам на переговоры для обсуждения всех вопросов, касающихся поставки оборудования, в том числе и его стоимости.

Надеемся на плодотворное и долгое сотрудничество!

По всем возникшим и интересующим вопросам, просим Вас обязательно связаться с нами по телефонам: (846) 212-04-26, (846) 212-04-27, 8 (937) 177-0-188 (в случае отсутствия ответа по предыдущим номерам телефонов) мы ценим Ваше время, поэтому:

- принимаем Ваши звонки мгновенно с 09:00 до 18:00 (+1 МСК);
- ответим Вам на Ваши вопросы по телефону, а если вопрос требует уточнения, то в кратчайшие сроки любым удобным для Вас способом.

С уважением,
Директор ООО «САМСТАЛ»



А. А. Герасимов