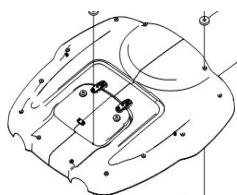
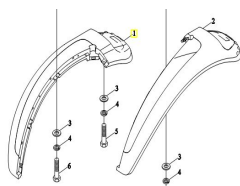


## Элементы из пластика на тракторе

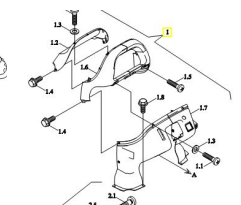
Крыша



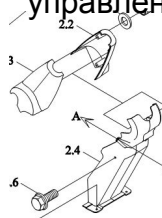
Задние крылья, левое и правое



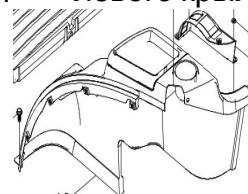
Панель приборов



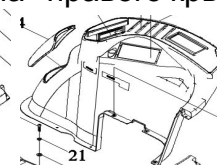
Корпус рулевого управления



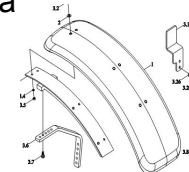
Внутренняя обшивка левого крыла



Внутренняя обшивка правого крыла



Переднее крыло



Оборудовани  
е:

Термопласт  
2200Т,

Пресс форма

Материал : PP+  
EPDM-T20

Оборудовани  
е:

Термопласт  
1400Т,

Пресс форма

Материал  
: PP+T20

Оборудовани  
е:

Термопласт  
800Т,

Пресс форма

Материал  
: PP+EPDM-T20

Оборудовани  
е:

Термопласт  
400Т,

Пресс форма  
Материал

: PP+EPDM-T20

Оборудовани  
е:

Термопласт  
1500Т,

Пресс форма

Материал  
: PP+EPDM-T20

Оборудовани  
е:

Термопласт  
1500Т

Пресс форма,

Материал  
: PP+EPDM-T20

Оборудовани  
е:

Термопласт  
800Т,

Пресс форма  
Материал

: PP+T20

Процесс литья под давлением в основном реализуется с помощью литьевой машины и пресс формы. Литьевая машина нагревает и расплавляет пластиковые частицы, а затем впрыскивает их в полость пресс-формы с определенным давлением и скоростью. После охлаждения и настройки литьевая машина открывает пресс форму и выталкивает деталь.



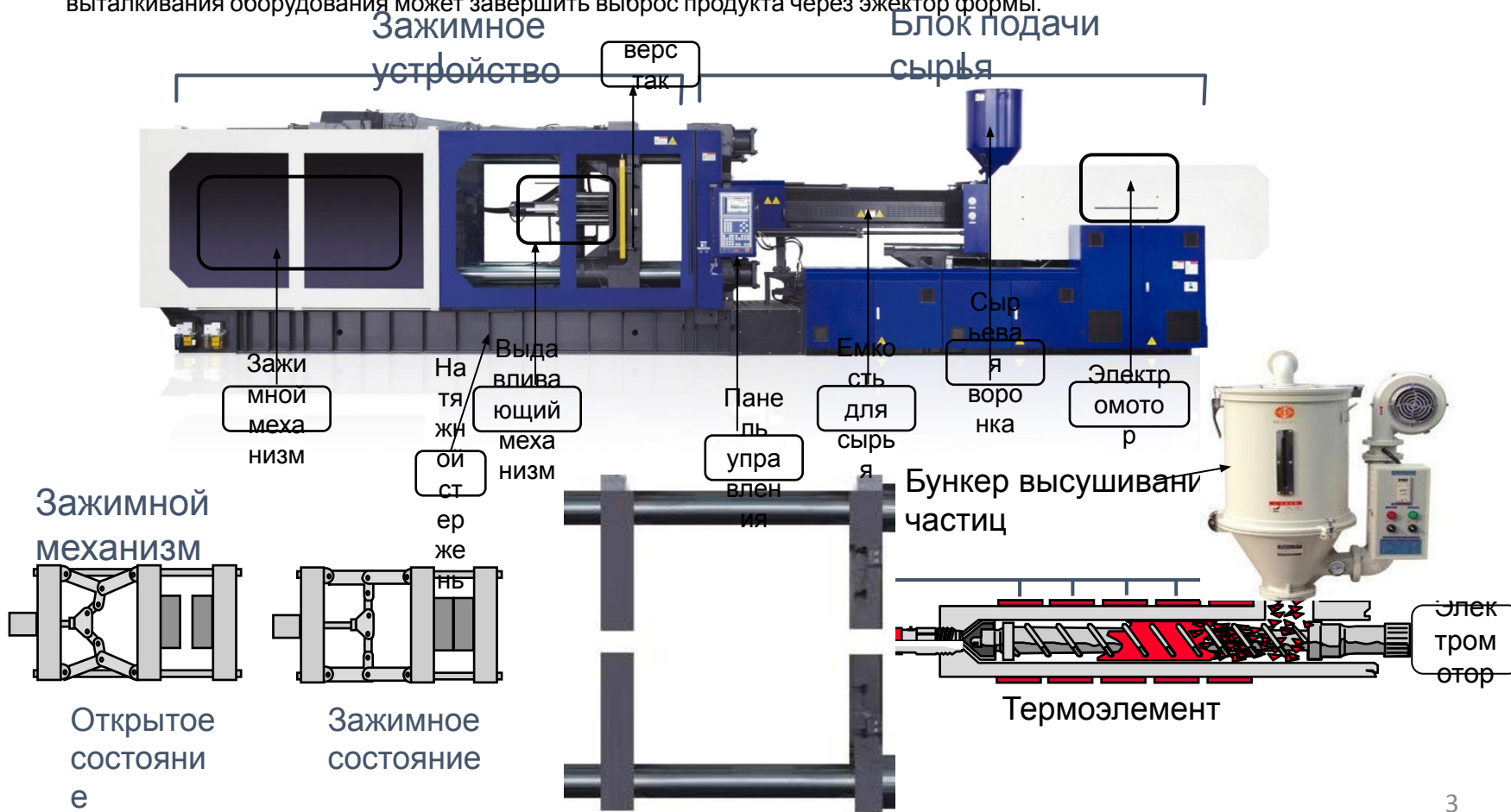
Термопласт



Пресс форма для термопласта

## Оборудование для литья

Машина для литья под давлением является основным оборудованием. Принцип заключается в том, что система впрыска транспортирует термопластичные или термореактивные пластиковые частицы в цилиндр через внутренний шнек. Нагревательное кольцо снаружи цилиндра нагревает и пластиковые частицы при определенной температуре и на протяжении определенного времени. Пресс-форма закрывается при определенном давлении и скорости, и расплавленный пластик впрыскивается в полость пресс-формы через шнек. В течение времени удержания давления и охлаждения циркулирующей воды расплавленный материал в полости формы формируется. После того как форма открыта, механизм выталкивания оборудования может завершить выброс продукта через эжектор формы.



Пресс-форма для литья под давлением представляет собой стальную форму, а основным материалом является сталь 45 # и сталь для формования P20. После проектирования пресс-формы в соответствии с трехмерными данными детали она обрабатывается станками ЧПУ, стоимость разработки литейной формы высока, а цикл разработки и регулировки составляет 2-4 месяца.



**Лицевая сторона**



**Задняя  
сторона  
а**

## Материал (сырье)



PP гранулы



ABS гранулы (добавляется краситель)



PC, PMMA  
гранулы



Вторичное сырье  
(испорченные детали,  
отходы)

## Процесс изготовления под давлением



1. Воронка для загрузки сырья



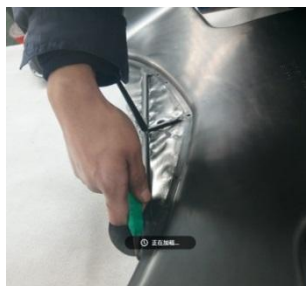
2. Печь для нагрева сырья



3. Пресс форма



4. Кантовка

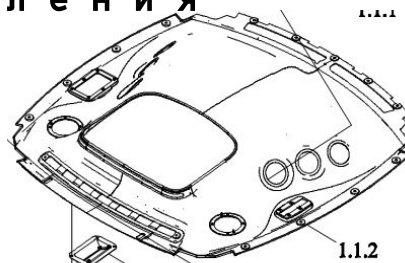


5. Мелкий ремонт по краям



6. Упаковка

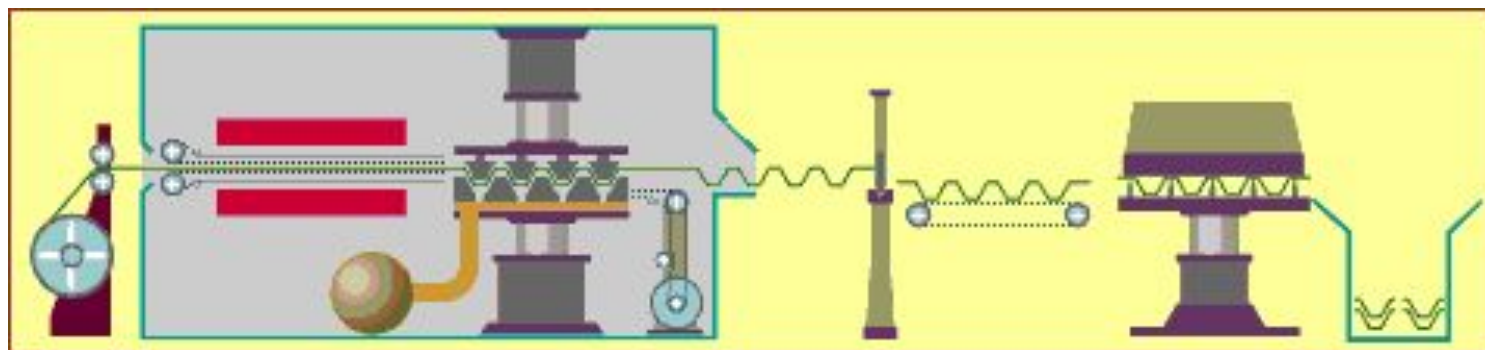
## Процесс изготовления деталей



### Крыша кузова

## Описание процесса

Компрессионное формование, представляет собой производственный процесс, в котором подложка (льняная плита или композитная плита из стекловолокна GMT) нагревается, а затем поверхностный материал (кожа, ПВХ и др.) помещается в форму вместе.





Производственная линия  
авто прессования



模压钢模



## Процесс изготовления



1. Сжим материала



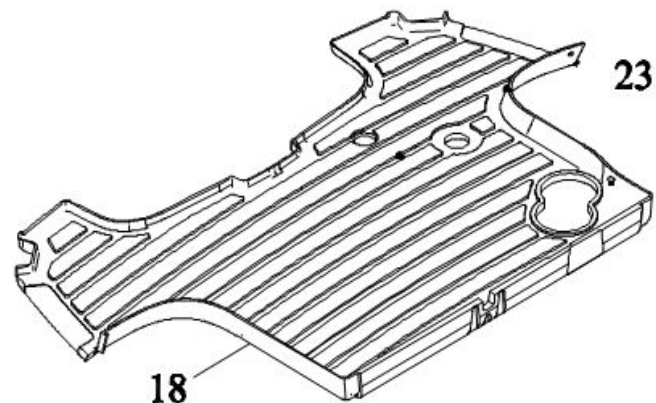
2. Печка для нагрева материала  
(220°C)



3. Компрессионное  
формование



4. Мелкий  
ремонт



## Напольный

### О п и с а н и т е х н о л о г и и з г о т о в л е н и я

Для формования пенополиуретана в качестве основного сырья используются изоцианат и полиэфир, который под действием различных добавок, таких как пенообразователи, катализаторы и антипирены, смешивается специальным оборудованием и полимеризуется путем распыления под высоким давлением на месте вспенивания. его. Коврик для пола – это процесс, мягкого полиуретанового вспенивания.

## Описание оборудования



## Пенообразователь высокого давления

## Описание пресс формы

Материал самоклеющейся формы обычно представляет собой стальную форму или алюминиевую форму, и форма снабжена устройством с постоянной температурой циркуляции



## Вспенивание стальной

Процесс  
вспенивание  
комплектующих



1.Повышение температуры пресс формы



2.Распыление смазки



3.Вспенивание материала



4.Открытие формы



5.Кантовка



6.Проверка перед упаковкой