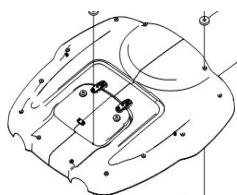
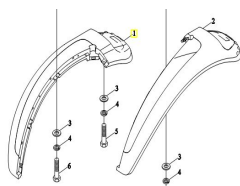


Элементы из пластика на тракторе

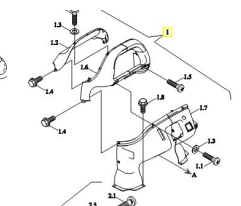
Крыша



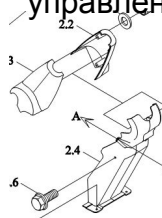
Задние крылья, левое и правое



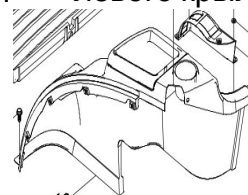
Панель приборов



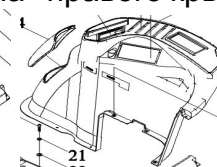
Корпус рулевого управления



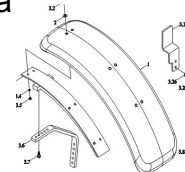
Внутренняя обшивка левого крыла



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.



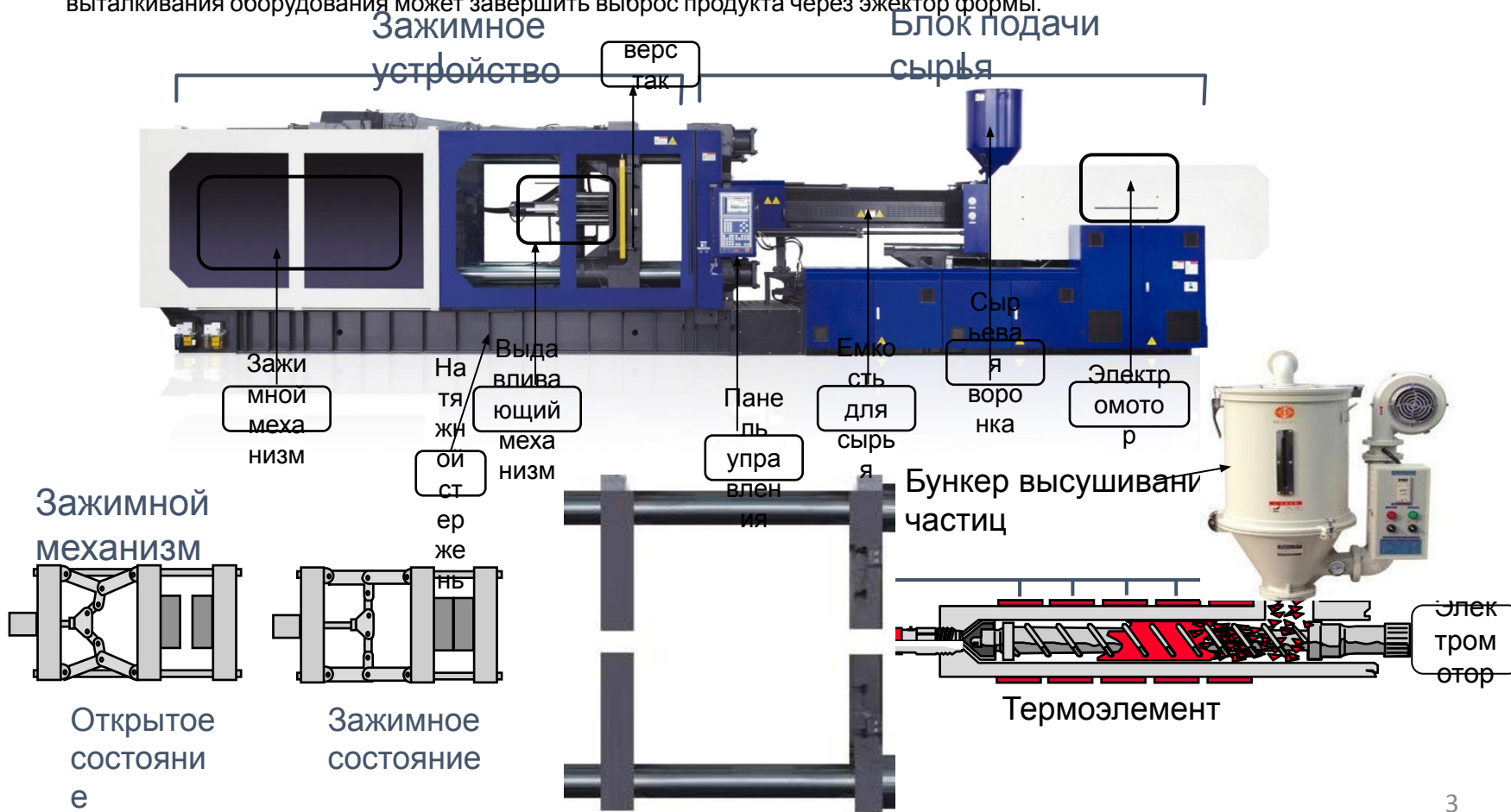
Термопласт



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



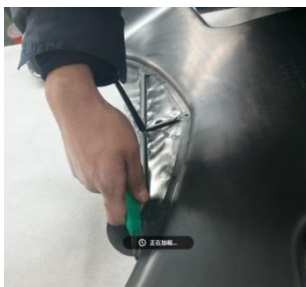
2. Печь для нагрева сырья



3. Пресс форма



4. Кантовка

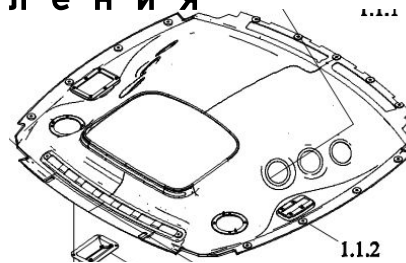


5. Мелкий ремонт по краям



6. Упаковка

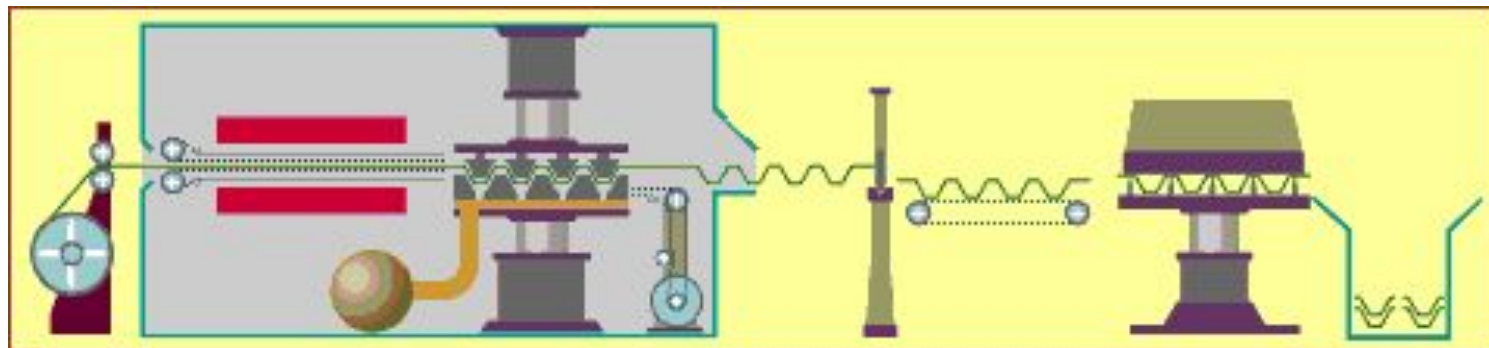
Процесс изготовления деталей



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



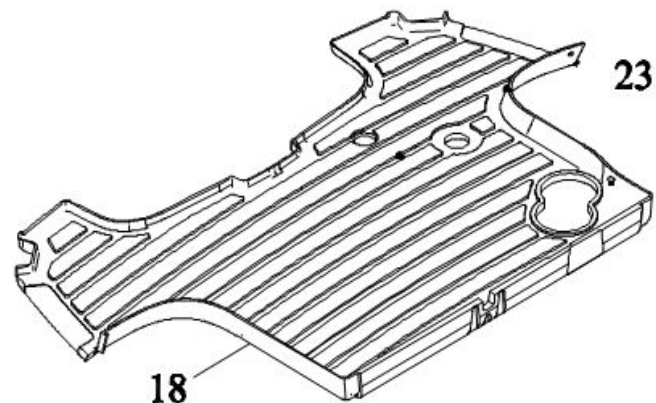
2. Печка для нагрева материала
(220°C)



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