IMEIM

IMEIM

INNOVATION MECHANICAL ENGINEERING AND INDUSTRIAL MANAGEMENT LTD
ООО “ИННОВАЦИОННОЕ МАШИНОСТРОЕНИЕ И ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ МЕНЕДЖМЕНТ”

ООО “ИНМАШПРОМ”
e-mail: info@imeim.ru

IMEIM +7(8452)32-36-34
ООО «ИННОВАЦИОННОЕ МАШИНОСТРОЕНИЕ И ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ МЕНЕДЖМЕНТ»

WWW.IMEIM.RU

華美達

IMEIM

О компании

Компания «IMEIM» была организована с целью помочь малому и среднему предпринимательству выйти на совершенно новый уровень производства в отраслях полимерной индустрии, используя высокотехнологичное оборудование, линии и новые технологии. Решать вопросы оптимизации действующих предприятий, эффективности используемых технологий, разработки производственных решений. В нашей компании применяются стандарты ГОСТ Р ИСО 9001-2008 «Системы менеджмента качества. Требования», ГОСТ Р ИСО 10001-2009 «Менеджмент качества. Удовлетворённость потребителей. Рекомендации по правилам поведения для организаций». Является почётным членом Межотраслевой ассоциации производителей и потребителей рынка полимерной индустрии (№1А-12 от 17 мая 2012 года).

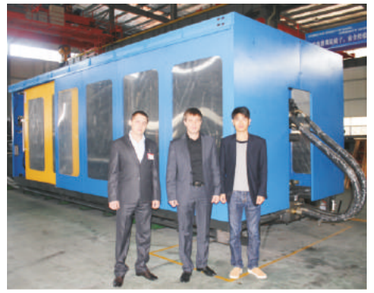
Полное наименование компании Общество с ограниченной ответственностью «Инновационное машиностроение и производственный менеджмент», сокращённое наименование ООО «ИНМАШПРОМ».

Полное наименование на английском языке «Innovation mechanical engineering & industrial management» Limited Company, сокращённое наименование «IMEIM». Таким образом IMEIM стало фирменным наименованием нашей компании и визитной карточкой.

Наша компания является официальным дилером HWAMDA Machinery в России и СНГ, осуществляет пусконаладочные работы, техническое обслуживание и обучение персонала.

Нами отобраны лучшие производители оборудования и линий в Китае, являющимися лидерами на рынке высокотехнологичного оборудования, установлены дилерские и партнёрские отношения. Заводы сертифицированы по стандарту системы менеджмента качества ISO 9001:2008. Используемые в оборудовании основные узлы, агрегаты европейских производителей, компьютерный интерфейс Австрия, гидравлика – Италия.

Мы помогаем нашим клиентам на всех стадиях: от выбора оборудования, производимой продукции, сырья, до определения конкурентной среды в каждом отдельном регионе страны, прогнозов по росту стоимости конечной продукции, рентабельности производства. Мы работаем в самых прибыльных отраслях экономики, отслеживаем динамику спроса и роста производства в смежных отраслях.



Накопленный опыт в производственном консалтинге и бизнес-планировании помогает комплексно рассматривать любое производство от его планирования (разработки бизнес-плана) до вывода на производственную мощность. Инженерно-консультационные услуги исследовательского, проектно-конструкторского, рассчетно-аналитического характера, подготовка технико-экономического обоснования проекта, выработка рекомендаций в области организации производства, то есть комплекс коммерческих услуг по подготовке и обеспечению процесса производства и реализации услуг.

Наши цели – изготовить для заказчика необходимое оборудование для производства высококачественной продукции по конкурентным ценам в минимальные сроки, предоставить качественный сервис, услуги, сырье.

Профессиональное проектирование и изготовление инжекционно-литьевых машин для производства изделий, используемых в пищевой, фармацевтической, нефтехимической, автомобильной, электронной промышленностях, быту и т.д.

Специалисты нашей компании укомплектуют для Вас наиболее оптимальное оборудование по приемлемым ценам и предоставят техническую поддержку, включая комплексное проектирование нового производства с заданными мощностями. Мы доставим требуемое оборудование в минимальные сроки и с минимальными транспортными затратами.

Наша ЗАДАЧА

Поставить высокотехнологичное оборудование с требуемой производительностью нашему покупателю, которое отвечает его требованиям и принесет нашему клиенту еще большую отдачу, учитывая все более высокие требования к качеству выпускаемой продукции в наши дни.

ОСНОВНЫЕ ПРЕИМУЩЕСТВА НАШЕЙ КОМПАНИИ:

- Профессиональный подход с первых минут и самый полный спектр услуг в рамках одной компании;
- Менеджеры компании и инженеры быстро и квалифицированно окажут содействие по подбору нужного оборудования и дадут профессиональный совет об эффективности его применения;
- Высококвалифицированный сервис на оборудование;
- Помощь в подготовке специалистов для производства (оператор инжекционно-литьевой машины, наладчик инжекционно-литьевой машины, технолог);
- Специалисты и инженеры компании принимали участие и являются разработчиками профессиональных стандартов по специальностям: «Оператор инжекционно-литьевой машины» и «Наладчик инжекционно-литьевой машины.
- Профессиональная консультация на всех стадиях организации производства.

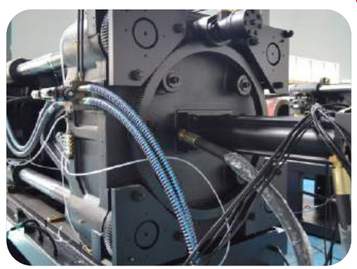
ОТЛИЧИТЕЛЬНЫЕ ОСОБЕННОСТИ КОМПАНИИ IMEIM И КЛЮЧЕВЫЕ КОМПЕТЕНЦИИ:

- Комплексное оказание производственных услуг: от планирования продукта и его разработки, до реализации проекта. Работа команды, состоящей из специалистов, отвечающих каждый в рамках своего отведенного раздела.
- Оптимальный пакет услуг для малого и среднего бизнеса, включает в себя доступные средства производства, сырьевое обеспечение, сопровождение проектов, производственный консалтинг и доступные источники финансирования.
- Специалисты высокого уровня образования, подготовки и опыта работы. Экономисты, консультанты по организации производства и управлению, инженеры, позволяют оперативно реагировать на любые отклонения от проекта. Сокращение затрат на реализацию проектов на 30–35% от общероссийских расценок.
- Партнер крупных российских нефтеперерабатывающих заводов, что позволяет перекрывать потребность в крупнотоннажных полимерах и удерживать низкие цены для своих клиентов и участников проектов. Гарантирует обеспечение сырьем всех производств, выведенных на производственную мощность нашей компанией.
- Производственный консалтинг является важным направлением в работе нашей компании. Производственный консалтинг включает процессы разработки, нормирования и утверждения материальных, трудовых, энергетических и производственных затрат, оптимизацию производственного цикла, выделение технологических циклов производства и др. Инженерно-консультационные услуги исследовательского, проектно-конструкторского, расчетно-аналитического характера, выработка рекомендаций в области организации производства, то есть комплекс коммерческих услуг по подготовке и обеспечению процесса производства и реализации продукции.
- Бизнес-планирование помогает выявить возможные проблемы в финансировании проекта на любой стадии. Финансовые расчеты особенно эффективны, когда проводится предварительная оценка целесообразности запуска проекта, открытия нового бизнеса, возможности привлечения финансирования.

Разработка финансовой модели эффективна, когда необходимо подготовить перспективный бизнес-план компании, технико-экономическое обоснование проекта для банка и инвесторов (внешних пользователей), сделать прогноз финансового состояния компании, а также количественно оценить риски планируемого бизнеса. Проекты адаптированы согласно требований финансовых институтов РФ: Внешэкономбанка, Сбербанка и РВК.

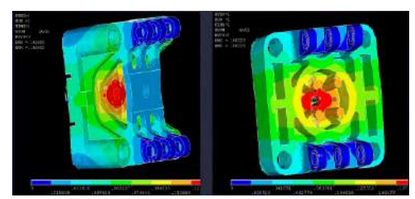
«Производство – гарантия высокой прибыли!
Начните свой бизнес с нами!»

Термопластавтоматы компании HWAMDA Machinery



Сегодня пластик является одним из самых популярных материалов, его физические свойства позволяют производить изделия самого различного назначения, от простых канцелярских принадлежностей до сложных технических промышленных деталей. Химические свойства используемых полимеров являются безопасными для человека. Качество изготавливаемых изделий напрямую зависит от технических возможностей литьевых машин.

Термопластавтоматы HWAMDA Machinery сконструированы на базе новейших технологий, и предназначены для изготовления различных пластиковых изделий, методом литья различных полимеров под давлением при высокой температуре. Технические параметры термопластавтоматов различной мощности позволяют изготавливать полимерные изделия от небольших до внушительных размеров, в любом количестве, обеспечивая при этом минимальный расход электроэнергии, что, в конечном счете, позволяет снизить себестоимость продукции.



Оборудование используется как небольшими производственными предприятиями, так и средними, а также крупными предприятиями для серийного производства пластиковый изделий. В России и странах СНГ работают свыше 50 термопластавтоматов HWAMDA Machinery.

Широкий выбор дополнительных устройств и различных узлов пластикации обеспечивает эксплуатацию термопластавтоматов в самых различных областях переработки полимерного сырья. Предлагаемое нами оборудование соответствует международным стандартам, и пользуется устойчивым спросом на рынке.

Инженеры компании HWAMDA Machinery разработали принципиально новый, усиленный конструктив плит смыкания колено-рычажного механизма. Данное решение позволило снизить деформационные нагрузки на плиту и пресс-форму, что обеспечило стабильную работу процесса формования.

Гидравлические литьевые машины HWAMDA HMD M8

с насосом переменной производительности

HMD M8 SERIES MACHINES FEATURE

HMD M8

Серия гидравлических инжекционно-литьевых машин HWAMDA HMD M8 с насосом переменной производительности представлена линейкой с усилием смыкания от 60 до 3300 тонн. Машины с большим усилием смыкания изготавливаются по специальному заказу. Спецификация согласовывается с клиентом.

В машинах установлены эффективные, энергосберегающие и высокоточные насосы переменной производительности. Применяемое решение позволяет сэкономить от 30 до 60 процентов электроэнергии по сравнению с машинами, использующими насос постоянной производительности. Двигатель той же мощности обслуживает насос большей производительности, что увеличивает скорость работы при сопоставимых и меньших затратах энергии.

В машинах серии HMD M8 используются только оригинальные и высококачественные гидравлические и электрические комплектующие: основные узлы и агрегаты – европейских производителей, гидравлические компоненты – Италия. Исключительно все инжекционно-литьевые машины компании HWAMDA оснащены одним из самых современных контроллеров на сегодняшний день австрийской компании KEBA.

В совокупности, все указанные преимущества позволяют добиться отличных технических характеристик в работе.

Основные технические преимущества инжекционно-литьевых машин оборудованных насосами с переменной производительностью

ТОЧНОСТЬ

Усовершенствованная рама повышенной жесткости. Минимизация отклонений подвижной плиты. Надежность и высокий ресурс.

Контроллер с цветным жидкокристаллическим всемирно известной компании KEBA, характеризующийся высокой надежностью и скоростью отклика.

ЭКОНОМИЯ ВОДЫ

Отсутствие перегрева позволяет снизить температуру масла в системе, соответственно экономится охлаждающая вода.

ЭКОНОМИЯ ЭНЕРГИИ

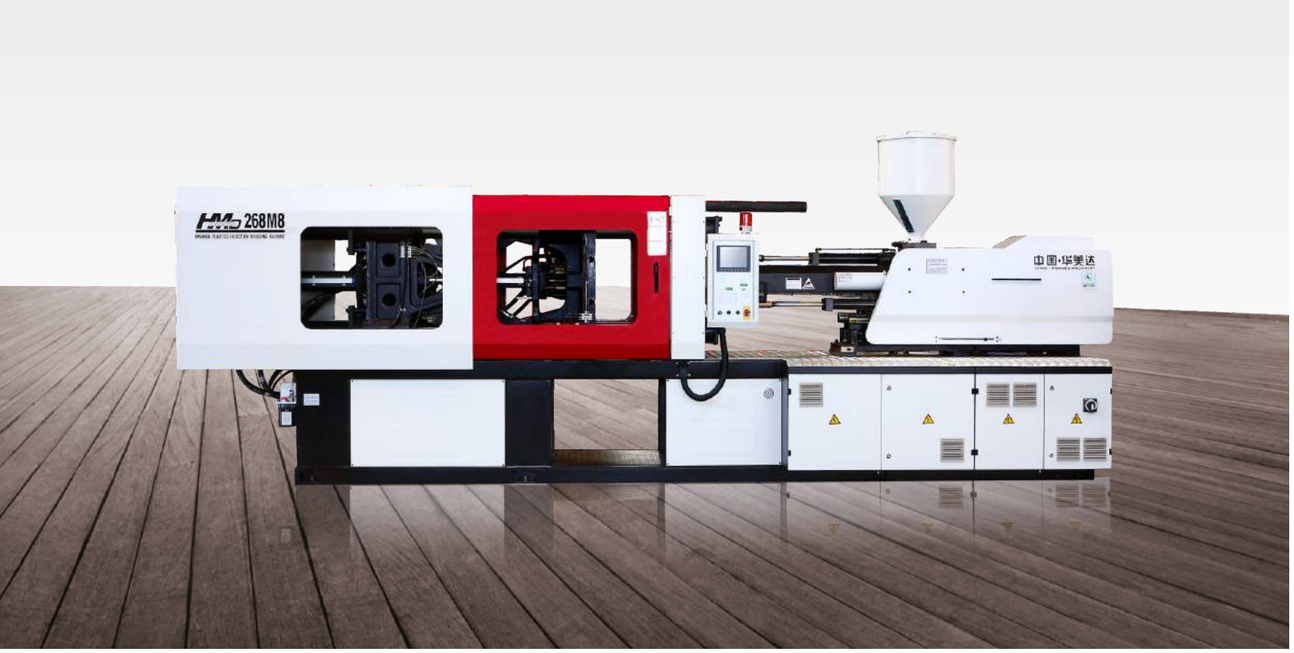
Возможность экономии составляют от 30 до 60 процентов.

СКОРОСТЬ

Более высокое быстродействие за счет использования гидравлического насоса переменной производительности по сравнению с обычным насосом.

МОДУЛЬНАЯ СИСТЕМА

Усовершенствованный дизайн HMD M8. Модульная система использования узлов на основной раме.



1. Узел впрыска

Два гидроцилиндра узла впрыска используются для устойчивого движения расплава. Конструкция обеспечивает необходимую жесткость и плавное движение.

Оптимизированная конструкция шнека для придания превосходной пластичности используемого полимера. Шнек изготовлен из высококачественной легированной стали, обеспечен защитой от коррозии и трения. PID-контроллер температуры зон нагрева материального цилиндра, многоступенчатая установка скорости, давления и позиции впрыска.

Процесс впрыска контролируется потенциометрической линейкой.

2. Узел смыкания

Механическая, электрическая и гидравлическая система безопасности. Защита пресс-формы. Износостойкие направляющие (колонны) подвижной плиты. Различные режимы выталкивания.

Машины серии M8 оборудованы Т-слотом для быстрой и удобной смены пресс-форм. Водяной блок охлаждения пресс-формы.Соединительные штифты коленно-рычажного механизма изготовлены из особо прочного сплава. Автоматическая система смазки.

Водяной коллектор системы охлаждения. Опционально комплектуется коллектором с расходомерами (ротаметрами) для более точной регулировки потоков охлаждающей системы.

3. Узел регулировки пресс-формы

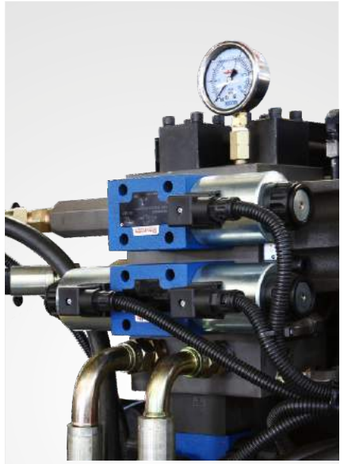
Автоматическое устройство регулировки высоты пресс-формы позволяет экономить рабочее время при смене пресс-форм.Информация по эксплуатируемым пресс-формам сохраняется в памяти программы. Точная регулировка может осуществляться как в автоматическом, так и в полуавтоматическом режимах.

4. Гидравлическая система

В гидравлической системе данной серии машин используются высокоэффективные энергосберегающие и высокоточные гидравлические насосы переменной производительности YUKEN (Япония). Они позволяют изменять выходную мощность гидравлической системы, в зависимости от мощности, требуемой для работы термопластавтомата и снизить потери энергии в холостых циклах. В сравнении с обычными гидравлическими машинами, термопластавтоматы с насосом переменной производительности позволяют сохранять энергию от 30 до 60 процентов. Двигатель одной мощности может использоваться с насосом большего объема, соответственно повышается скорость работы. Увеличивается срок службы термопластавтомата.

Работа всей гидравлической системы обеспечивается двойным контролем (электронными и аналоговыми датчиками). Предусмотрена аварийная остановка работы машины в случае нарушения запрограммированных параметров работы гидравлической системы.

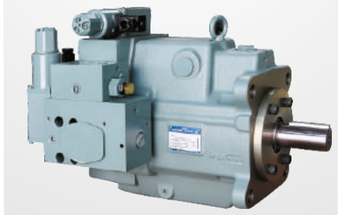
Инжекционно-литьевые машины данной серии оборудованы качественным масляным фильтром, что позволяет увеличить срок использования масла и гарантировать нормальную работоспособность всей гидравлической системы.

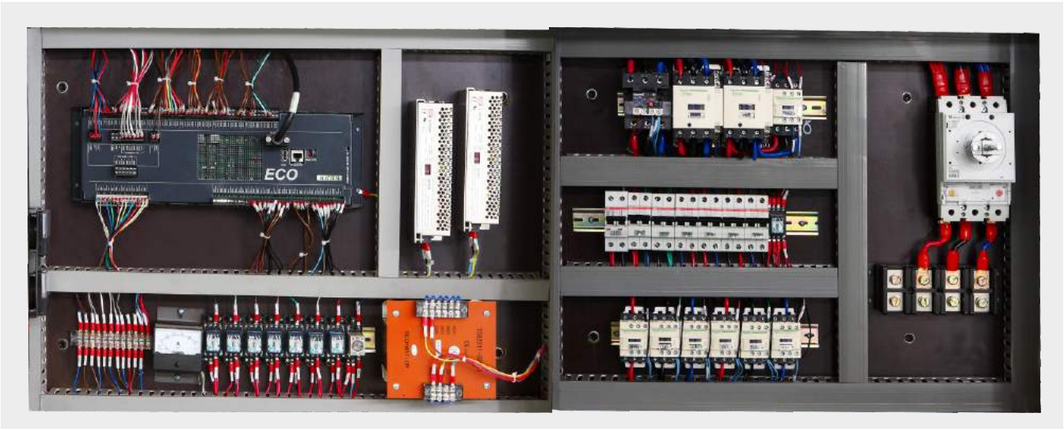


5. Система электронного управления

Современная электронная система управления и контроля литьевой машиной. Язык интерфейса английский и русский. Термопластавтоматы управляются с помощью контроллеров ведущей австрийской компании KEBA. Опционально предусмотрена возможность с помощью программы KePlast EasyNet обеспечивать электронный мониторинг оборудования и производства. Анализировать производственный процесс термопластавтомата и пресс-форм, снижать энергозатраты, фиксировать качество всех стадий процесса производства. Быстрая проверка причин простоя машин, журнал истории состояния машин (контроль за деятельностью оператора машины).

KePlast ServiceNet – обеспечение услуги удаленного сервиса из любой точки мира через Интернет.





Гидравлические литьевые машины HWAMDA HMD M8-S
с серводвигателем

Серия гидравлических инжекционно-литьевых машин HWAMDA HMD M8-S с сервоприводом представлена линейкой с усилием смыкания от 60 до 2500 тонн. Машины с большим усилием смыкания изготавливаются по специальному заказу.

На машины с усилием смыкания от 60 до 218 тонн устанавливаются серводрайверы компании GEFRAN, а с усилием смыкания от 268 от 1680 тонн серводрайверы компании Inovance.

Применяемое решение позволяет существенно снизить потребление электроэнергии по сравнению с машинами, использующими насосы постоянной и переменной производительности. В отдельных случаях экономия может составить более 60%. Наиболее экономично и ощутимо такое решение показывает себя при изготовлении толстостенных изделий, где необходимо длительное время охлаждения изделия.

Другим немаловажным фактором термопластавтоматов данной серии является **высокая точность позиционирования плит смыкания**, давления и скорости впрыска. Это преимущество достигается за счет использования обратной связи с датчиком давления в общей гидравлической цепи термопластавтомата. Команды с датчика давления обрабатываются контроллером сервопривода гидравлического насоса, обеспечивая мгновенную обратную связь, благодаря чему достигается высокая стабильность при любой сложности литья.

ЭЛЕКТРОННЫЙ КОНТРОЛЛЕР АВСТРИЙСКОЙ КОМПАНИИ KEBA

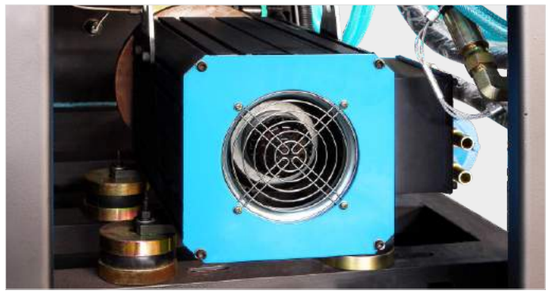
Термопластавтоматы серии HMD M8-S оснащены одним из самых современных электронных контроллеров австрийской компании KEBA. Контроллер имеет высококачественный графический дисплей, интуитивный интерфейс и многофункциональное меню настроек. Панель управления полностью русифицирована. Для удобства обслуживания и контроля установлены технические приложения, печать данных на принтере, порт USB, выход для подключения локальной сети.

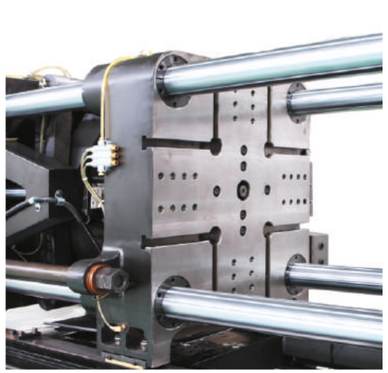
Дополнительное программное обеспечение

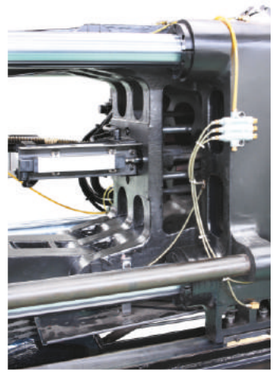
Опционально возможна установка дополнительного программного обеспечения:

- KePlast EasyNet обеспечиние электронного мониторинга оборудования и производства;
- KePlast ServiceNet – обеспечение услуги удаленного сервиса из любой точки мира через Интернет.

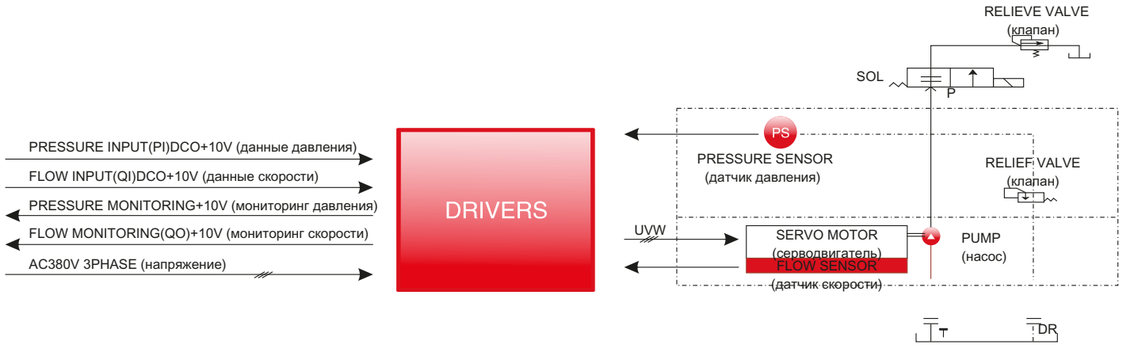
Программное обеспечение постоянно обновляется и усовершенствуется.







Принцип работы ТПА с серводвигателем



ПРИНЦИП РАБОТЫ ТЕРМОПЛАСТАВТОМАТА С АСИНХРОННЫМ ДВИГАТЕЛЕМ

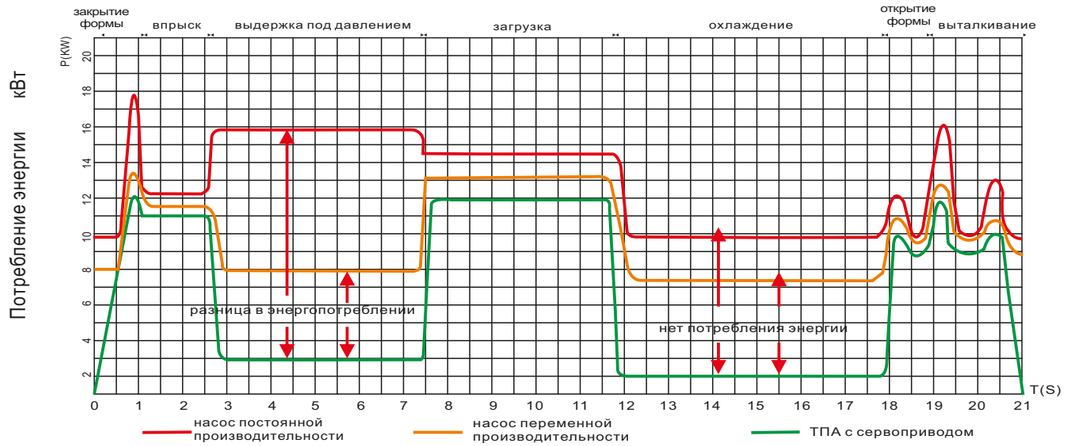
Электромотор вращает вал гидравлического масляного насоса, масло передает усилие на движущиеся части инжекционно-литьевой машины через гидроцилиндры.

В определенный момент, когда гидроцилиндры наполнены маслом, клапаны закрываются и создают давление в гидросистеме, затем открываются и сбрасывают это давление посредством перетекания масла обратно в масляный бак.

Остаток неиспользованного масла постоянно стекает в бак по обратному контуру. Необоснованные потери возникают из-за того, что насос постоянно работает. Во время «холостой» работы так же нагревается масло, это требует затрат на дополнительное охлаждение.

Инжекционно-литьевые машины с серводвигателем отличаются тем, что когда ни одной из систем не требуется движения, двигатель с помощью серводрайвера просто отключается. Наибольшее усилие двигателя требуется в момент впрыска полимера, в остальных режимах работа происходит на пониженных оборотах. Так происходит экономия электроэнергии.

Характерные особенности энергосберегающих ТПА серии HMD M8-S



Основные технические преимущества инжекционно-литьевых машин оборудованных сервоприводами

Точность

Изделия, отлитые на термопластавтоматах данной серии, отличаются минимальными геометрическими отклонениями и высокой повторяемостью отливки.

Экономия воды

Отсутствие перегрева позволяет снизить температуру масла в системе, соответственно экономится охлаждающая вода.

Экономия энергии

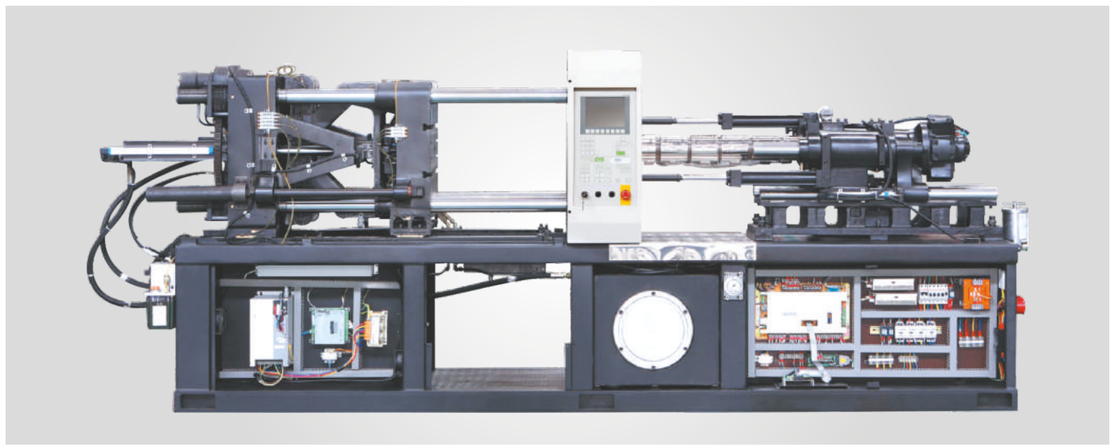
Возможность экономии составляют от 20 до 60 процентов.

Комплектующие

Высококачественные комплектующие узлов мировых производителей.

Сохранение масла

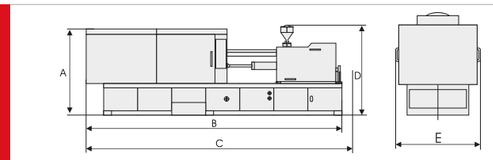
При использовании высококачественного масляного фильтра в системе увеличивается срок службы масла.

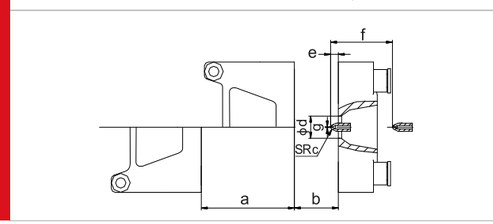


HMD-M8
M8-S

Спецификация

Габариты машин



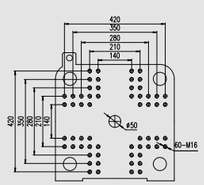


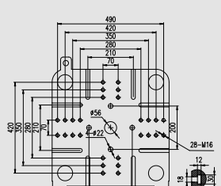
M8/M8S	HMD60	HMD88	HMD128	HMD168	HMD218	HMD268	HMD320
A	1450	1510	1595	1710	1845	1960	2025
B	3500	3870	4255	4570	5365	6140	6560
C	4000	4370	4755	5270	6065	6500	7360
D	1720	1825	1855	2060	2100	2305	2360
E	1000	1040	1045	1160	1375	1605	1805

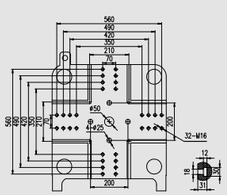
M8/M8S	HMD60	HMD88	HMD128	HMD168	HMD218	HMD268	HMD320
a	280	320	380	430	490	540	640
b	120-135	150-360	150-430	180-500	200-550	220-600	250-670
c	10	10	10	10	10	10	10
d	100H8	100H8	100H8	100H8	120H8	150H8	150H8
e	40	50	50	50	50	50	50
f	200	250	250	250	325	350	390
g	2	3	3	3	3	3,5	3,5

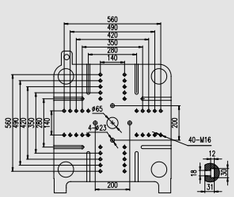
Параметры	Ед. изм	HMD60M8/M8-S			HMD88M8/M8-S			HMD128M8/M8-S			HMD168M8/M8-S			HMD218M8/M8-S			HMD268M8/M8-S			HMD320M8/M8-S		
Международный размер	——	168/60			275/88			416/128			619/168			830/218			1190/268			1909/320		
Узел впрыска		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Теоретический объем впрыска	см3	69	92	118	129	163	201	215	263	316	291	349	463	399	529	678	595	763	951	918	1145	1435
Фактическая масса впрыска	грамм	62	83	107	121	153	189	196	239	287	273	328	435	375	482	638	559	716	893	863	1077	1349
Скорость впрыска	см3/с	60,5	80,5	103,5	67	85	105	99	121	145	125	150	198	143	188	242	212	272	340	285	356	446
Диаметр шнека	мм	26	30	34	32	36	40	38	42	46	42	46	53	46	53	60	53	60	67	60	67	75
Давление впрыска	МПа	243	183	142	214	169	137	193	158	132	190	169	120	208	157	123	199	155	125	193	154	123
Соотношение L:D	——	24.5:1	21.5:1	19:1	23:1	20:1	18:1	22:1	20:1	18:1	23:1	20:1	18:1	22:1	20:1	18:1	22:1	20:1	18:1	22:1	20:1	18:1
Ход шнека	мм	130			160			190			200			240			270			325		
Скорость вращения шнека	об/мин	0-250			0 ~ 215			0 ~ 220			0 ~ 234			0 ~ 190			0~180			0~145		
Узел смыкания																						
Усилие смыкания	кН	600			880			1280			1680			2180			2680			3200		
Ход подвижной плиты	мм	280			320			380			430			490			540			640		
Размер плиты	мм×мм	500×460			550×550			620×620			700×700			770×770			850X850			970x950		
Расстояние между колоннами	мм×мм	320×300			360×360			410×410			460×460			530×530			580×580			680×660		
Максимальное расстояние между плитами	мм	605			680			810			930			1040			1140			1310		
Высота формы (Min-Max)	мм	120 ~ 325			150 ~ 360			150 ~430			180 ~ 500			200 ~ 550			220 ~ 600			250 ~ 670		
Ход выталкивателя	мм	70			100			125			140			140			160			160		
Усилие выталкивателя	кН	20			31			42			50			50			77			77		
Общие данные																						
Давление системы гидравлики	МПа	16			16			17,5			17,5			17,5			17,5			17,5		
Мощность электродвигателя	кВт	7			9,5			11			15			18,5			30			30		
Мощность нагревателей	кВт	5,3			6,5			8,9			9,8			14,1			18			20		
Количество температурных зон	шт	3 +			3 +			3 +			3 +			4+			5+			5+		
Объем масляного бака	л	140			180			200			240			375			390			510		
Габариты (ДхШхВ)	m × m × m	4.0×1.00×1.72			4.4×1.04×1.83			4.7×1.05×1.8			5.27×1.16×2.06			6.07×1.38×2.10			6.5x1.46x2.31			7.36x1.81x2.36		
Вес машины	кг	3500			3500			4000			5000			6500			10000			13000		

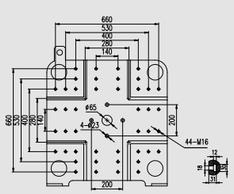
Рассверловка плит

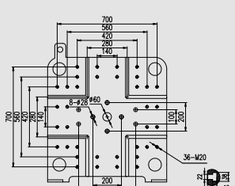


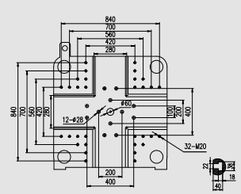








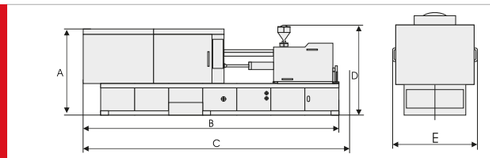


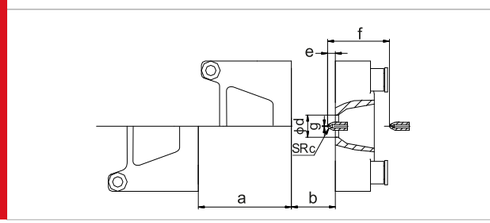


HMD-M8
M8-S

Спецификация

Габариты машин



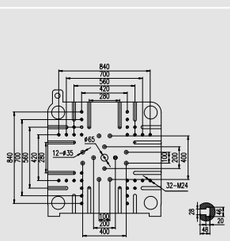


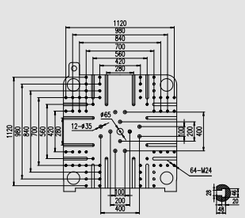
M8/M8S	HMD400	HMD500	HMD580	HMD680	HMD750	HMD880
A	2125	2175	2250	2385	2550	2640
B	7605	8115	8800	9680	10000	10700
C	8500	8965	9500	9760	10700	11200
D	2450	2450	2500	2550	3100	3260
E	1980	2070	2100	2200	2500	2520

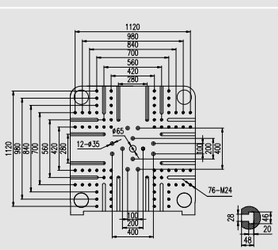
M8/M8S	HMD400	HMD500	HMD580	HMD680	HMD750	HMD880
a	710	780	870	920	970	1100
b	250-730	300-820	300-870	350-910	350-970	450-1100
c	10	10	15	15	15	15
d	150H8	150H8	200H8	200H8	250H8	250H8
e	50	50	50	50	50	50
f	420	450	500	550	580	610
g	4	4	4	5	5	5

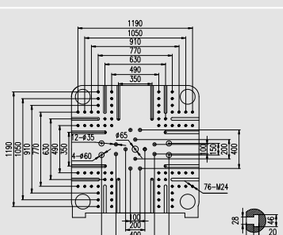
Параметры	Ед. изм	HMD400M8/M8-S			HMD500M8/M8-S			HMD580M8/M8-S			HMD680M8/M8-S			HMD750M8/M8-S				HMD880M8/M8-S			
Международный размер	——	2856/400			3243/500			4255/580			4598/680			6193/750				7222/880			
Узел впрыска		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	D	A	B	C	D
Теоретический объем впрыска	см3	1385	1809	2289	1590	2042	2550	2160	2734	3375	2496	3117	3808	3021	3366	4112	4933	3179	3925	4750	5652
Фактическая масса впрыска	грамм	1300	1700	2150	1494	1919	2397	2030	2569	3173	2271	2873	3465	2750	3063	3742	4490	2893	3571	4321	5143
Скорость впрыска	см3/с	298	388	492	355	455	565	420	530	654	487,8	609,3	744,3	567	632	772	926	527.1	650.8	787.5	937
Диаметр шнека	мм	70	80	90	75	85	95	80	90	100	85	95	105	90	95	105	115	90	100	110	120
Давление впрыска	МПа	206	158	125	204	159	127	197	155	127	191	153	125	205	184	151	126	227	184	152	128
Соотношение L:D	——	23.2:1	21:1	18.7:1	23.2:1	21:1	18.7:1	23.2:1	21:1	18.7:1	23.5:1	21:1	19.5:1	24.3:1	23:1	20.8:1	19:1	24.5:1	22:1	20:1	18.3:1
Ход шнека	мм	360			360			430			440			475				500			
Скорость вращения шнека	об/мин	0~135			0~132			0~135			0~160			0~150				0~100			
Узел смыкания																					
Усилие смыкания	кН	4000			5000			5800			6800			7500				8800			
Ход подвижной плиты	мм	710			780			870			920			970				1100			
Размер плиты	мм×мм	1045×1020			1155X1155			1200X1200			1395X1395			1380×1330				1525×1525			
Расстояние между колоннами	мм×мм	730×710			830×830			860×860			930×930			970×920				1050×1050			
Максимальное расстояние между плитами	мм	1440			1600			1740			1830			970				2200			
Высота формы (Min-Max)	мм	250 ~ 730			300 ~ 820			300 ~ 870			350 ~ 910			350~970				450~1100			
Ход выталкивателя	мм	185			210			240			265			280				300			
Усилие выталкивателя	кН	111			111			151			182			182				210			
Общие данные																					
Давление системы гидравлики	МПа	17,5			17,5			17,5			17,5			17,5				17,5			
Мощность электродвигателя	кВт	37			45(22+37)			45			55(30+45)			37+37				37+45			
Мощность нагревателей	кВт	23,2			27			28,2			35,4			54				65			
Количество температурных зон	шт	5+			5+			5+			6			6+				6+			
Объем масляного бака	л	700			804			1050			1170			1300				1500			
Габариты (ДхШхВ)	m × m × m	8.50x1.98x2.5			8.97x2.07x2.5			9.5x2.1x2.5			9.7x2.2x2.6			10.7×2.5×3.1				11.2×2.52×3.26			
Вес машины	кг	17000			22000			28000			36000			41000				43200			

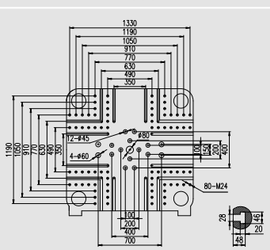
Рассверловка плит

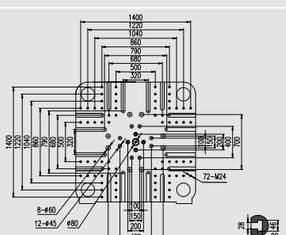








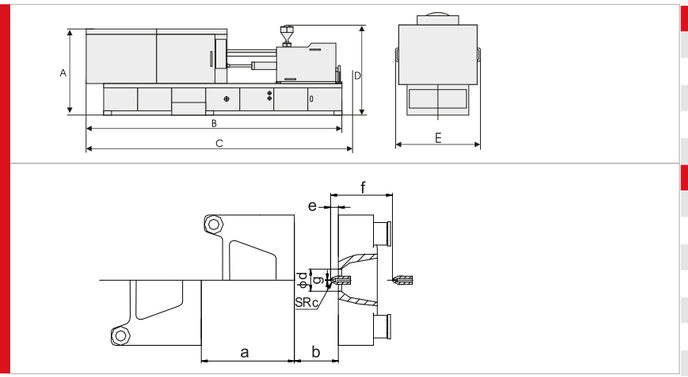




HMD-M8
M8-S

Спецификация

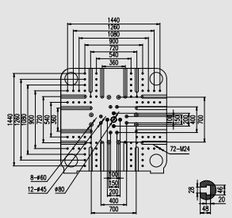
Габариты машин

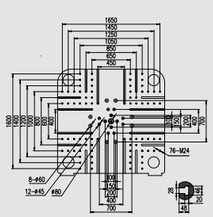


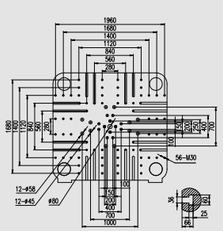
M8/M8S	HMD1080	HMD1300	HMD1450	HMD1680	HMD2000	HMD2500
A	2650	2800	2900	3030	3210	3950
B	11000	11400	13800	14860	15200	17500
C	11800	12900	15000	17000	17800	18600
D	3260	3320	3500	3600	3850	5600
E	2700	2750	3000	3200	3600	3800
M8/M8S	**HMD1080**	**HMD1300**	**HMD1450**	**HMD1680**	**HMD2000**	**HMD2500**
a	1150	1200	1450	1580	1650	1920
b	500-1160	450-1200	700-1450	700-1600	750-1700	800-1800
c	15	15	20	20	20	20
d	250H8	250H8	250H8	315H8	315H8	315H8
e	50	50	50	50	50	50
f	645	670	700	740	910	910
g	5	5	6	8	8	8

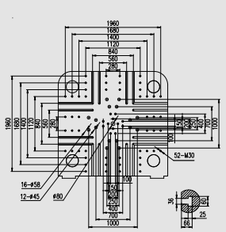
Параметры	Ед. изм	HMD1080M8/M8-S				HMD1300M8/M8-S				HMD1450M8/M8-S				HMD1680M8/M8-S				HMD2000M8/M8-S				HMD2500M8/M8-S			
Международный размер	——	7918/1080				9821/1300				12339/1450				13597/1680				18094/2000				52520/2500			
Узел впрыска		A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D
Теоретический объем впрыска	$см^3$	3542	4327	5190	6132	4318	5224	6218	7297	6232	7363	8588	9907	7065	8291	9616	11040	9286	10770	12363	14066	30535	34022	37698	41562
Фактическая масса впрыска	грамм	3223	3938	4723	5580	3929	4754	5657	6640	5680	6737	7858	9065	6430	7544	8750	10046	8728	10124	11621	13222	27788	30960	64305	37822
Скорость впрыска	$см^3/с$	643	786	943	1114	710	860	1023	1201	890	1051	1226	1415	1027	1270	1473	1691	1122	1301	1494	1700	1575	1765	1912	2080
Диаметр шнека	мм	95	105	115	125	100	110	120	130	115	125	135	145	120	130	140	150	130	140	150	160	180	190	200	210
Давление впрыска	МПа	223	183	153	129	232	189	159	135	198	167	143	124	193	164	142	123	195	168	146	128	172	154	139	126
Соотношение L:D	——	24.9:1	22.5:1	20.5:1	18.9:1	25:1	22.8:1	21:1	19.5:1	24.6:1	22.7:1	21:1	19.6:1	23.3:1	21.5:1	20:1	18.7:1	24.2:1	22.5:1	21:1	19.7:1	23.8:1	22.6:1	21.5:1	20.5:1
Ход шнека	мм	500				550				600				625				700				1200			
Скорость вращения шнека	об/мин	0~110				0 ~ 102				0 ~ 105				0 ~ 85				0~82				0~58			
Узел смыкания																									
Усилие смыкания	кН	10800				13000				14500				16800				20000				25000			
Ход подвижной плиты	мм	1150				1200				1450				1580				1650				1920			
Размер плиты	мм×мм	1650×1600				1810×1760				2050×2050				2250×2150				2460×2400				2705×2535			
Расстояние между колоннами	мм×мм	1150×1100				1250×1200				1420×1300				1520×1420				1680×1530				1870×1700			
Максимальное расстояние между плитами	мм	2310				2400				2900				3180				3350				3720			
Высота формы (Min-Max)	мм	500~1160				450 ~ 1200				700~ 1450				700~ 1600				750~1700				800~1800			
Ход выталкивателя	мм	320				330				400				400				420				480			
Усилие выталкивателя	кН	210				230				300				320				430				565			
Общие данные																									
Давление системы гидравлики	МПа	17,5				17,5				16				16				16				16			
Мощность электродвигателя	кВт	45+45(30+30+45)				55+55(37+37+45)				55+55				45+45+45				45+55+55				45+45+55+55			
Мощность нагревателей	кВт	65				75				84				92				98				162			
Количество температурных зон	шт	6+				6+				7				8				8				8			
Объем масляного бака	л	1905				1800				2500				2930				3400				3800			
Габариты (ДхШхВ)	m × m × m	11.8×2.7×3.26				12.9×2.75×3.32				15.0×3.0×4.1				17.0×3.2×3.6				17.8×3.6×3.9				18.6×3.8×5.6			
Вес машины	кг	49300				60000				88000				110000				140000				165000			

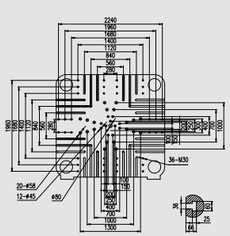
Рассверловка плит

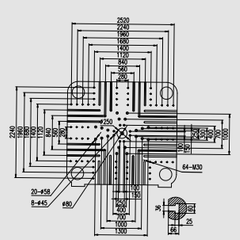












Высокоскоростные гидравлические литьевые машины HWAMDA HMD M8-SP II series с двумя серводвигателями

Гидравлические инжекционно-литьевых машины HWAMDA HMD M8 SP II (серво) с серводвигателями относятся к серии специальных высокоскоростных машин и представлены линейкой с усилием смыкания от 168 до 420 тонн.

Отличительные особенности:

- конструктивно усовершенствованный усиленный узел смыкания;
- автоматическая система смазки движущихся частей узла смыкания;
- усовершенствованный узел впрыска для скоростной работы;
- двойной гидроцилиндр узла впрыска;
- высокоскоростной гидравлический мотор узла впрыска.

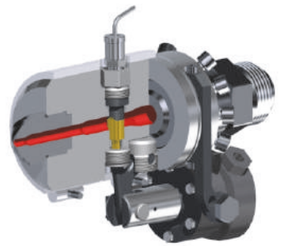
К другим преимуществам данной серии машин, необходимо отнести: специализированное пневмо запорное сопло узла впрыска, два серводвигателя гидравлической системы, эффективную систему подачи сырья, изолированный корпус материального цилиндра для минимизации потерь эффективного нагрева, высокая точность дозы впрыска.

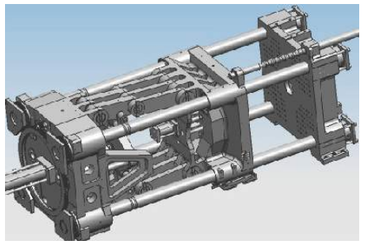
Примененные конструктивные решения позволяют отливать высококачественные изделия с высокой скоростью. Инжекционно-литьевые машины серии HMD M8-SP II идеально подходят для высокоскоростного тонкостенного литья.

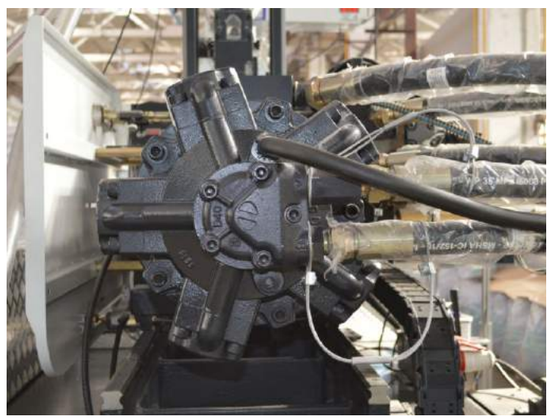
СПЕЦИФИКАЦИЯ

инжекционно-литьевые машины с двумя серводвигателями

Узел	Производитель	Страна-изготовитель
Серводрайвер	Inovance	China
Серводвигатель	PHASE/Inovance	Italy/China
Гидравлический насос	Sunny	USA joint venture
Датчик давления	GEFRAN/Trafig	Italy/Germany
Гидравлический мотор	Dandun	Italy joint venture
Программируемый контроллер	KEBA	Austria
Электромагнитный направленный клапан	Tokimec/Rexroth	Japan/Germany
Воздушный переключатель (клапан)	Fuji	Japan
Одно/двухфазные переключатели	ABB	Beijing ABB
Трехфазный автоматический переключатель	Fuji	Japan
Твердотельное реле	F&C	Taiwan
Электрические разъемы	T.E/Schneider	France
Потенциометрическая линейка	Fords/OPKON	USA/Turkey
Датчик давления	Tecsis	Germany
Аварийный выключатель	T.E/Schneider	France
Фото-сенсор	Omron	Japan
Гидравлические шланги	Alfagomma	Italy
Насос системы автоматической смазки	Herg	Japan joint venture
Уплотняющие прокладки	Hallite	Germany
Пневматическое запорное сопло	Herzog	Taiwan



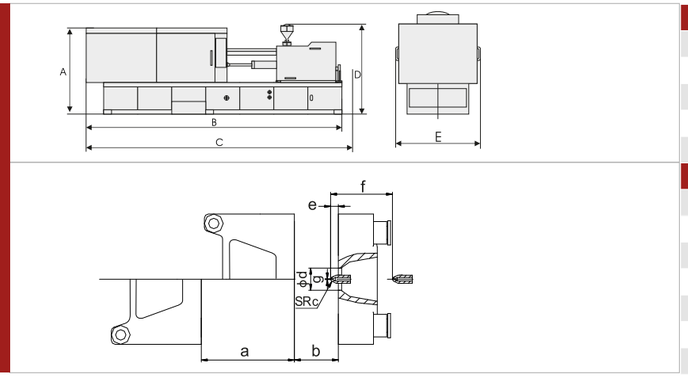




HMD M8 SP-II

Спецификация

Габариты машин

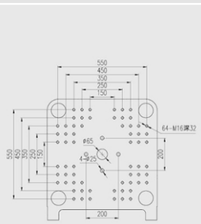


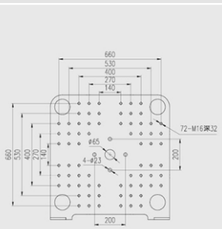
M8 SP-II	HMD 168 M8 SP-II	HMD 218 M8-SP II	HMD 268 M8-SP II	HMD 330 M8-SP II	HMD 358 M8-SP II	HMD 420 M8-SP II
A	1450	1500	1595	1700	1770	1865
B	3500	4000	4255	4600	5250	5925
C	4000	4420	4855	5040	5760	6487
D	1720	1720	1750	1970	2000	2180
E	1000	1070	1093	1165	1380	1530

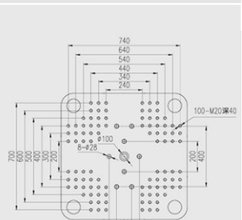
M8 SP-II	HMD 168 M8 SP-II	HMD 218 M8-SP II	HMD 268 M8-SP II	HMD 330 M8-SP II	HMD 358 M8-SP II	HMD 420 M8-SP II
a	430	490	560	640	640	650
b	180-500	200-550	220-600	250-670	270-670	300-750
c	10	10	10	10	10	10
d	100H8	150H8	150H8	150H8	160H8	160H8
e	50	50	50	50	50	50
f	250	325	325	390	390	525
g	3	3	3,5	3,5	3,5	3,5

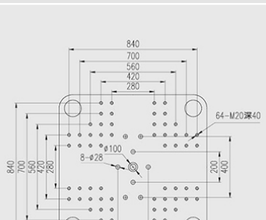
Параметры	Ед. изм	HMD 168 M8 SP-II	HMD 218 M8-SP II		HMD 268 M8-SP II		HMD 330 M8-SP II		HMD 358 M8-SP II		HMD 420 M8-SP II	
Международный размер	——	430/168	526/218		634/268		963/330		963/358		963/420	
Узел впрыска		A	A	B	A	B	A	B	A	B	A	B
Теоретический объем впрыска	см3	291	399	529	529	595	475	510	475	510	475	510
Фактическая масса впрыска	грамм	273	375	481	497	559	432	465	432	465	432	465
Скорость впрыска	см3/с	270	300	215	360	360	380	380	400	400	450	450
Диаметр шнека	мм	42	46	53	50	53	55	57	55	57	55	57
Давление впрыска	МПа	148	150	156	135	125	148	138	148	138	148	138
Соотношение L:D	——	23:1	24:1	21:1	25:1	23:1	25,5:1	23,7:1	25,5:1	23,7:1	25,5:1	23,7:1
Ход шнека	мм	200	240		270		200		200		200	
Скорость вращения шнека	об/мин	0-260	0-245		0-265		0-300		0-300		0-300	
Узел смыкания												
Усилие смыкания	кН	1700	2118		2680		3300		3580		4200	
Ход подвижной плиты	мм	430	490		560		640		640		650	
Размер плиты	мм×мм	700x700	770x770		850x850		970x950		990x970		1060x1000	
Расстояние между колоннами	мм×мм	455x455	520x520		555x555		670x650		660x640		710x650	
Максимальное расстояние между плитами	мм	930	1040		1140		1310		1310		1400	
Высота формы (Min-Max)	мм	180-500	200-550		220-600		250-670		250-670		300-750	
Ход выталкивателя	мм	140	140		160		100		100		160	
Усилие выталкивателя	кН	50	50		77		77		77		77	
Общие данные												
Давление системы гидравлики	МПа	17,5	17,5		17,5		17,5		17,5		17,5	
Мощность электродвигателя	кВт	15+15	22+18,5		22+22		37+30		45+30		45+37	
Мощность нагревателей	кВт	9,8	14,1		18		20		20		28,7	
Количество температурных зон	шт	5	6		7		7		7		7	
Объем масляного бака	л	240	375		390		510		510		490	
Габариты (ДхШхВ)	m × m × m	5,37x1,45x2,06	6,2x1,7x2,1		6,7x1,6x2,31		7,66x1,78x2,36		7,8x1,78x2,36		7,8x1,92x2,2	
Вес машины	кг	5000	6500		10000		13500		15300		22000	

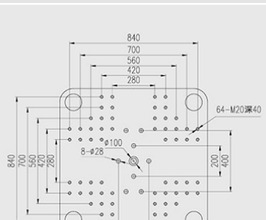
Рассверловка плит

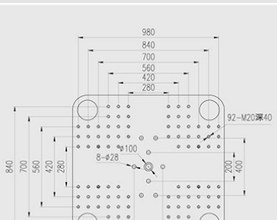












СПЕЦИФИКАЦИЯ

инжекционно-литьевые машины с насосом переменной производительности

Узел	Производитель	Страна-изготовитель
Гидравлический насос переменной производительности	Yuken	Japan
Гидравлический мотор	Calzoni/Intermot	Italy joint venture
Электрический двигатель	Dongguan Motor	China
Программируемый контроллер	KEBA	Austria
Электромагнитный направленный клапан	Tokimec	Japan
Воздушный переключатель (клапан)	Fuji	Japan
Одно/двухфазные переключатели	ABB	Beijing ABB
Трехфазный автоматический переключатель	Fuji	Japan
Твердотельное реле	F&C	Taiwan
Электрические разъемы	T.E/Schneider	France
Потенциометрическая линейка	Novotech	Germany
Датчик давления	Tecsis	Germany
Аварийный выключатель	T.E/Schneider	France
Фото-сенсор	Omron	Japan
Гидравлические шланги	Alfagomma	Italy
Насос системы автоматической смазки	Herg	Japan joint venture
Соединительные стальные трубки	DK	Korea
Уплотняющие прокладки	Hallite	Germany

СПЕЦИФИКАЦИЯ

инжекционно-литьевые машины с серводвигателем

Узел	Производитель	Страна-изготовитель
Серводрайвер	GEFRAN (88-218T) Inovance (268-1680T)	China
Серводвигатель	PHASE	Italy joint venture
Гидравлический насос	Eckerle	Germany
Датчик давления	GEFRAN	Italy
Гидравлический мотор	Calzoni/Intermot	Italy joint venture
Программируемый контроллер	KEBA	Austria
Электромагнитный направленный клапан	Tokimec/Rexroth	Japan/Germany
Воздушный переключатель (клапан)	Fuji or Eaton Moeller	Japan/USA
Одно/двухфазные переключатели	ABB	Beijing ABB
Трехфазный автоматический переключатель	Fuji	Japan
Твердотельное реле	F&C	Taiwan
Электрические разъемы	T.E/Schneider	France
Потенциометрическая линейка	Novotech	Germany
Датчик давления	Tecsis	Germany
Аварийный выключатель	T.E/Schneider	France
Фото-сенсор	Omron	Japan
Гидравлические шланги	Alfagomma	Italy
Насос системы автоматической смазки	Herg	Japan joint venture
Уплотняющие прокладки	Hallite	Germany

Периферийное оборудование и технологическая оснастка (пресс-формы)

Наша компания «Инмашпром» уже в течение многих лет сотрудничает и является партнером нескольких заводов-производителей периферийного оборудования и технологической оснастки (пресс-форм).

Инженеры и специалисты нашей компании комплектуют технологические линии на базе инжекционно-литьевых машин HWAMDA Machinery самым современным, качественным и надежным периферийным оборудованием. Среди линейки полного спектра оборудования представлены:

- вакуумные автозагрузчики;
- осушительные бункеры;
- промышленные чиллеры;
- дробилки;
- конвейерные ленты;
- дозаторы красителя;
- пропорциональные клапаны;
- миксеры;
- термостаты;
- влагоудалители;
- коллекторные блоки с ротаметрами и т.д.

Широко представлены системы автоматизированного съема изделий из пресс-формы, роботы. Которые позволяют полноценно автоматизировать процесс литья под давлением в части съема и складирования готовых отлитых изделий.

Перед комплектацией линии специалисты компании производят точный расчет параметров и необходимой мощности каждого из узлов и агрегатов, необходимых для бесперебойной и качественной работы.

Произведя запуск очередной линии, наш персонал осуществляет гарантийное и послегарантийное техническое обслуживание. Техническая поддержка производится 24 часа в сутки.