Техническое задание на прессформы / Technical task for molds

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Наименование детали/name of detail | Крышка квадратного клапана/ Square valve cover | Основание квадратного клапана / Square valve base | Распорка / Spacer | Крышка круглого клапана/ Circle valve cover | Основание круглого клапана/ Circle valve base |
| Изображение детали / Detail picture |  |  |  |  |  |
| Объем детали, куб. мм. / Part volume, cubic millimeters | 2164 | 2912 | 3250 | 1503 | 1832 |
| Количество гнёзд для отливки в прессформе / Number of cavities for casting in a mold |  |  |  |  |  |
| Расчётная производительность деталей в час / Estimated productivity of parts per hour |  |  |  |  |  |
| Стоимость прессформы, руб. / Mold cost, USD FOB |  |  |  |  |  |

1. База пресс-формы имеет твердость от 28HRC. / The mold base has a hardness of 28HRC.

2. Формообразующие части закалены до твердости от 47 HRC. / The forming parts are hardened to a hardness of 47 HRC.

3. Плиты толкателей имеют направляющие колонки. / The pusher plates have column guides.

3. Направляющие колонки, толкатели покрыты износостойким слоем. / The guide columns, pushers are covered with a wear-resistant layer.

4. Слайдеры шиберных затворов имеют износостойкий слой. / Slide gate sliders have a wear-resistant layer.

6. Каналы охлаждения проходят через матрицу, пуансон и слайдеры, исходя из конструкции на сколько возможно реализовать. Все детали через которые проходит канал охлаждения изготавливаются из коррозионно стойких сталей. / The cooling channels pass through the die, punch and sliders, based on the design as far as possible. All parts through which the cooling channel passes are made of corrosion-resistant steels.

7. Устанавливаются замки для всех линий разъема. / Locks are installed for all parting lines.

8. Применяется для неабразивных пластиков. / Suitable for non-abrasive plastics.

9. Материал прессформы сталь 45Х или аналог/ Mold material steel 45H or similar (China - 45, 45H, ML45, SM45, ZG310-570, ZGD345-570 or better)

10. Гарантированное количество смыканий – более 1 000 000 раз. / The guaranteed number of closings is more than 1,000,000 times.

11. Материал впрыска – полиэтилен, полипропилен / Injection material - polyethylene, polypropylene

12. Шероховатость конечного изделия Ra 0,63 (ГОСТ 2789-73) / Roughness of the final product Ra 0.63 (GOST 2789-73)

13. Наименование термопластавтомата POTENZA PT160 SERIES-II / The name of the injection molding machine POTENZA PT160 SERIES-II