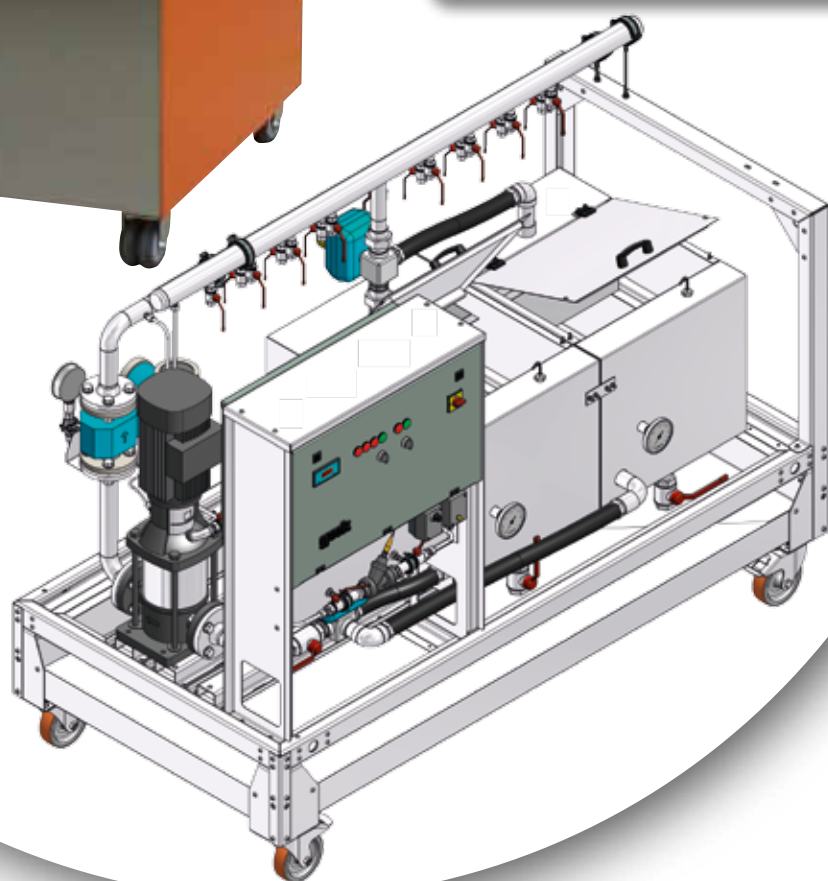


moldclean установка для очистки пресс-форм



Эффективная очистка загрязнённых
каналов – снижение времени
охлаждения

gwk

moldclean – Снижение времени цикла с установки для очистки пресс-форм



gwk moldclean mc 1:
Идеальное решение для чистки термостатирующего контура

Установка очистки пресс-форм **moldclean** предназначена для очистки каналов охлаждения пресс-форм и теплообменников. Контроль значения pH и измерение потока указывают на завершение процесса очистки.

Известковые отложения и коррозия препятствуют снижению времени цикла.

Очистка каналов охлаждения пресс-формы для литья под давлением в зависимости от степени загрязнения позволяет снизить **время охлаждения на 40 %**, а в отдельных случаях значительно больше. Известь, коррозия и биологические отложения образуют изоляционный слой в охлаждающих каналах, что приводит к очень плохой теплопередаче.

Теплопередача влияет на время охлаждения и качество деталей.

Как поставщик охлаждающих систем компания **gwk** уже в течение длительного времени предлагает услуги по очистке воды, задействованной в процессе производства. Последняя разработка, несложная в применении – установка для очистки пресс-форм представляет собой компактный агрегат, при помощи которого промываются каналы охлаждения пресс-форм и системы теплообменников.

Персоналу необходимо только провести работы по подключению охлаждающих каналов, обеспечить подачу таблеток для очистки, которые упакованы отдельно, и обезвреживание отходов.

Очистка и последовательная нейтрализация происходит автоматически, после включения пользователем. Контроль значения pH и измерение потока указывают на завершение процесса очистки.

Система очистки

Загрязненные термостатирующие каналы приводят к повышению температуры на стенках пресс-формы, что приводит к ухудшению качества изделий и увеличению времени охлаждения.

Производственные потери составили в приведенном примере 1.600 машино-часов в год, что соответствует 48.000 EUR. Затраты на очистку погашаются в течение нескольких дней.



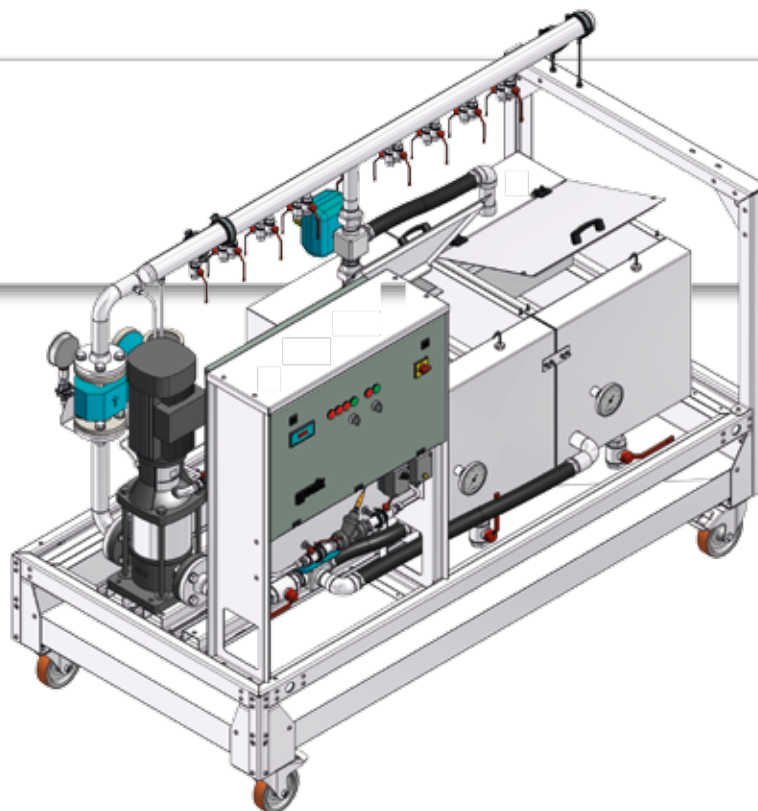
Неравномерное распределение температуры в форме при литье по причине загрязнённости контуров темперирования.



Равномерное распределение температуры в форме при литье после чистки контуров темперирования.

ПОМОЩЬЮ

gwk moldclean mc 8:
 Инновационное решение для
 очистки пресс-форм до
 8 контуров одновременно



| | moldclean mc 1 | moldclean mc 8 | |
|--------------------------|--|-----------------------------|------------------------|
| Технические данные | Среда | Вода | Вода |
| | Чистящее средство | CC103 табл., CC 506, CC 507 | CC103 , CC 506, CC 507 |
| | Нейтрализатор | NA 2 жидкий | NA 2 жидкий |
| | Макс. температура | 50 °C | 50 °C |
| | Насос, производительность | 83л/мин, 4 бар | 166л/мин, 4 бар |
| | Циркуляция Вход/выход | Rp 1/2 | Rp 1/2 (8 x каждый) |
| | Слив | Rp 1/2 | Rp 1/2 (3x) |
| | Рабочее напряжение | 400в / 50Гц / 3 фазы | 400в / 50Гц / 3 фазы |
| | Контрольное напряжение | 230/24в / 50Гц | 230в / 50Гц |
| | Нагрев | 6 кВт | 6 кВт |
| | Потребляемая мощность | 6,6 кВт | 8,2 кВт |
| | Объём заполнения | 95л | 100л (2x) |
| | Вес брутто | 92 кг | 425 кг |
| | Размеры | 400 x 1080 x 932,5 мм | 1650 x 1130 x 1940 мм |
| Стандартная спецификация | Цифровой дисплей | • | - |
| | Погружной насос из нерж. стали | • | • |
| | Уровень значения pH | • | • |
| | Измерение расхода | • | • |
| | Измеритель потока Ручное управление обратным потоком | • | • |
| | Встроенный нагрев для ускорения чистки | • | • |
| | Автоматическая нейтрализация | • | - |
| | Корзиночный фильтр на средней оборотной линии | • | • |
| | Отдельные баки из нерж. стали для чистящего состава и нейтрализатора | • | - |
| | Встроенный поддон со сливом | • | • |
| | Брызгозащищённая электрика | • | • |
| | Соединения для сжатого воздуха | - | • |
| | Фитинги из нерж. стали Температурная индикация | - | • |
| | Датчик уровня | • | • |
| Индикация температуры | • | • | |
| Контроль уровня | • | • | |

Компания оставляет за собой право на технические изменения.

gwk система охлаждения и термостатирования

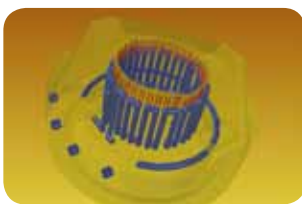


Повышение производительности

Область охлаждения и термостатирования во многих производственных сферах содержит высокий потенциал повышения производительности и снижения за счет этого издержек производства.

Многие факторы влияют на повышение производительности:

- снижение времени охлаждения – экономия машинного времени
- повышение возможностей производственного оборудования
- улучшение качества продукции
- снижение издержек производства
- снижение расходов на техническое обслуживание



gwk integrat 4D

оптимальное качество продукции благодаря равномерному распределению температуры, в каналах, расположенных близко к формообразующей поверхности пресс-формы.



gwk HSW

снижение издержек за счет целесообразной рекуперации тепла.



gwk system integrat

повышение производительности благодаря целенаправленному сегментному прямому управлению процессом термостатирования пресс-формы.



gwk hermeticool hybrid

инновационная концепция для значительного снижения эксплуатационных и сервисных издержек по сравнению с предыдущими системами охлаждения.



gwk teco cw

наиболее экономичный отвод тепла от потребителя при очень низких температурах охлаждающей жидкости с помощью запатентованного термостата охлаждения.



gwk оборудование KU

простейшее и экономичное решение для повышения готовности оборудования и снижения затрат на техническое обслуживание в открытых охлаждающих системах.



Термостаты gwk teco cs

Универсальное решение для стандартных применений при температурах до 160°C. Эффективные опции для постоянного мониторинга процесса.



gwk active

Полностью автоматическая установка подготовки воды поддерживает оптимальную мощность охлаждения путем поддержания требуемого качества воды.



gwk SKL / SKW

надежная и экономичная установка снабжения охлажденной водой в низком температурном диапазоне даже в самых сложных условиях окружающей среды.



gwk Service

снижение издержек на текущий ремонт и сохранение внутрифирменных ресурсов благодаря профессиональному выполнению всех работ от пуска в эксплуатацию и технического обслуживания до поддержания в рабочем состоянии охлаждающей воды.

gwk

Gesellschaft Wärme Kältetechnik mbH
Friedrich-Ebert-Straße 306 · D-58566 Kierspe
Tel. +49 2359 665-0 · Fax +49 2359 665-156
info@gwk.com · www.gwk.com

Представительство в России
ООО «Формет Пластик Машинери»
603116, Нижний Новгород, ул.Тонкинская, 3
Тел./факс (831) 277 05 84, 243 34 23
info@plastmash.com • www.plastmash.com