**Литье (изготовление) деталей из полимеров, ректопластов, резины:**

Литье деталей выполняется на термопластавтоматах:

* Термопластавтомат ТМ100К/380.005

Максимальный объем впрыска, $см^{3}$- 198

Высота литьевой формы min/max, мм – 150/380

Расстояние между плитами, мм: наименьшее – 150, наибольшее – 740

* Термопластавтомат ТМ160К/850.005

Максимальный объем впрыска, $см^{3}$- 442

Высота литьевой формы min/max, мм – 200/530

Расстояние между плитами, мм: наименьшее – 200, наибольшее – 1010

* Термопластавтомат ТМ280К/1400.001

Максимальный объем впрыска, $см^{3}$- 827

Высота литьевой формы min/max, мм – 200/600

Расстояние между плитами, мм: наименьшее – 200, наибольшее – 1150

* Термопластавтомат ТМ400К/2500.005

Максимальный объем впрыска, $см^{3}$- 1347

Высота литьевой формы min/max, мм – 280/750

Расстояние между плитами, мм: наименьшее – 280, наибольшее – 1500

Прессование деталей из резины либо пресс-материалов выполнятся на прессах гидравлических:

Номинальное усилие, кН 1600

Ход ползуна, мм 630

Расстояние между столом и ползуном, мм 1000

Расстояние между столом и ползуном, мм 1000

Размер стола ширина/длинна мм 710/800