Двухступенчатый последний верхний толкатель

TSTL

Надежное, точное контролирование плиты:

Двухступенчатые толкатели DME (TS) адаптированы под разнообразные размеры основания форм и толщины плит. Поставляются толкатели, рассчитанные на две последовательности выталкивания: последний верхний (TS) и последний нижний (BS). Для каждой последовательности выталкивания толкатели поставляются в трех размерах для соответствия большинству стандартных оснований форм DME. Диапазон ходов на каждой стадии выталкивания определяется или устанавливается пользователем путем обрезания центрального штока до необходимой длины (как для типа TSTL, так и для типа TSBL), а также обрезанием втулки хода (только для типа TSBL). Установленный двухступенчатый толкатель DME обеспечивает надежное, точное контролирование последовательности ходов и расстояние каждого хода двух плит толкателя. После установки отсутствует регулировка, которая могла бы случайно нарушиться.

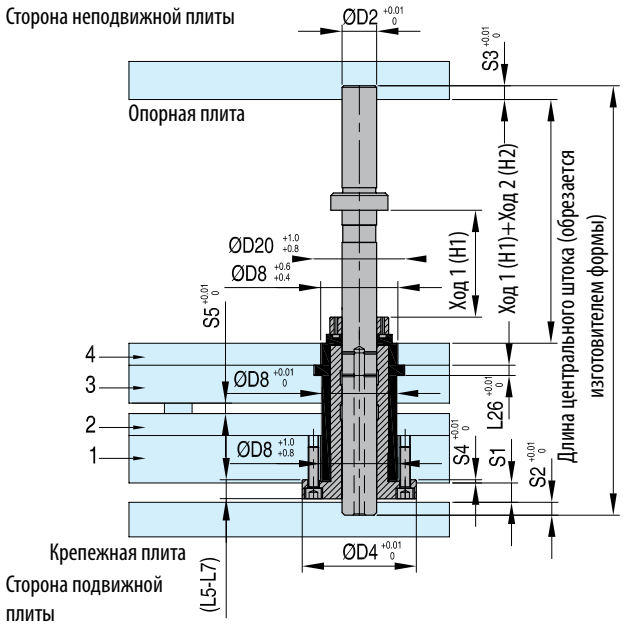
Преимущества:

Шаги первой и второй ступени устанавливаются независимо друг от друга. Наладка и установка существляются просто. Заданные шаги не могут сбиться или случайно измениться. За счет установки внутри исключаются удары о соединители линий подачи воды и компоненты, устанавливаемые снаружи. Используется механизм защелки, подобный внутреннему замку с защелкой DME, для обеспечения плавности работы и направления. Имеются три размера по каждому типу, выбирая из которых, можно обеспечить соответствие большинству стандартных крепежных плит форм. Используются компоненты из закаленной стали для обеспечения длительного срока службы. Двухступенчатые толкатели DME значительно компактнее и могут располагаться по центру; предпочтительно устанавливать двухступенчатые толкатели DME попарно, со смещением относительно центра формы. Подробнее см. указания по сборке, www.dme.net.

Указания по выбору и конструкции:

Выбирайте двухступенчатый толкатель диаметром 20 мм (маленький), 26 мм (средний), или 32 мм (большой), руководствуясь шириной крепежной плиты формы (в случае форм большого размера, толстых плит или работы в условиях большой нагрузки могут понадобиться узлы следующего по порядку размера). Определите диапазон величин хода каждого выталкивания (первого и второго), внимательно следя за тем, чтобы не превышался максимальный ход, заданный для выбранного типа и размера двухступенчатого толкателя. Выбор зависит от конкретного применения. Как правило, необходимо как минимум два двухступенчатых толкателя. В случае больших форм, толстых плит, или в условиях применения, когда нагрузки близки к максимальным, могут понадобиться дополнительные узлы и/или узлы, следующие по величине. Ни при каких условиях нельзя превышать максимальные рекомендованные величины нагрузки. Необходимо поддерживать сбалансированную нагрузку во избежание перекосов и заедания, что может привести к очень большим перегрузкам. Для каждой крепежной плиты формы можно использовать двухступенчатые толкатели только одного размера

Артикул	Диаметр базового центрального штока	H1-Ход 1		H2-Ход 2		Максимальная ширина основания формы	Макс. статическая нагрузка	Макс. динамическая нагрузка
		Мин.	Макс.	Мин.	Макс.			
TSTL20A	20мм	4	79	4	79	До 196мм, 1 TSTL 20	600 кг, 5,8 кН	60 кг, 0,58 кН
						До 446мм, 2 TSTL 20		
TSTL26A	26мм	6	84	6	84	До 446мм, 1 TSTL 26	6100 кг, 10,8 кН	110 кг, 1,08 кН
						До 596мм, 2 TSTL 26		
TSTL32A	32мм	8	92	8	92	До 596мм, 1 TSTL 32	2000 кг, 19,6 кН	200 кг, 1,96 кН
						До 796мм, 2 TSTL 32		



Указания по сборке и установке

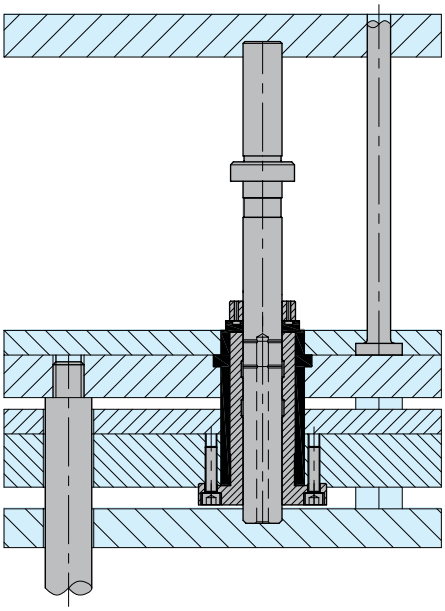
Изготовитель формы должен обрезать и/или сточить центральный шток до необходимой длины до установки узла двухступенчатого толкателя в крепежную плиту формы. Не отрезайте больше, чем длина минимального хода (H2). Рекомендуемый допуск на длину центрального штока после его обрезания составляет не более +0/-0,02 мм. Шаг 1 (H1) уменьшается за счет обрезания и/или стачивания конца центрального штока со стороны движущейся плиты. Шаг 2 (H2) уменьшается за счет обрезания и/или стачивания конца центрального штока со стороны неподвижной плиты. Минимальная величина H2, указанная на схеме, не включает дополнительных упорных колонок со стороны стационарной разделительной плиты. Для того, чтобы уменьшить H2 больше, чем это показано на схеме, добавьте упорные колонки. Все двухступенчатые толкатели в форме должны обрезаться из расчета одного и того же хода. Рекомендуется использовать направленное выталкивание. Необходимо контролировать скорость толкателя, для того, чтобы не было чрезмерной ударной нагрузки. Двухступенчатые толкатели не подходят для применения в условиях больших нагрузок, и никогда не должны подвергаться воздействию температуры выше 150 °C. Смазывайте все участки, на которых металл контактирует с металлом, до начала применения и периодически по мере необходимости. Следует пользоваться нерастапливаемой смазкой высокого качества, рассчитанной на соответствующую температуру, предназначенной для изготовителей форм.

CAD reference point

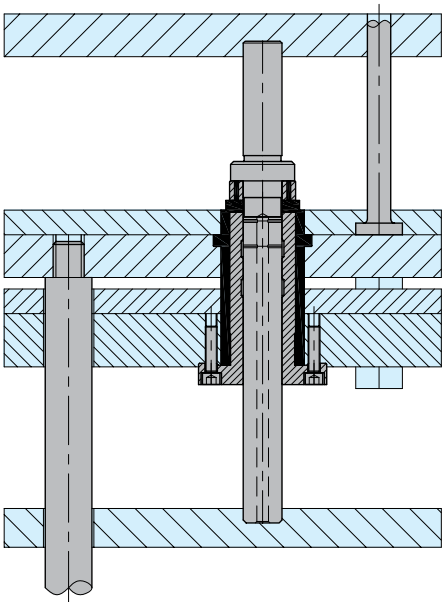
Артикул	Длина центрального штока	Ход 1		Ход 2		1	2	3	4	S1	S2	S3	S4	S5
		Мин.	Макс.	Мин.	Макс.									
TSTL20A	262,96	4	79	4	79	26	12	26	12	8	8	8	3	4,26
TSTL26A	285,32	6	84	6	84	26	12	26	12	10	10	10	4	10,62
TSTL32A	316,68	8	92	8	92	26	16	26	16	15	12	12	4	9,80

TSTL

Последняя верхняя последовательность

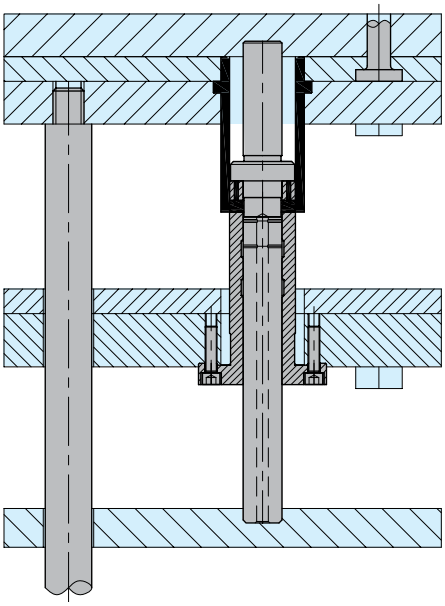


1. Возвращение плит толкателя



2. Первый ход толкателя

Через заранее заданное количество ходов механизм защелки защелкивается на центральном штоке, фиксируя тем самым положение нижнего узла плиты толкателя (со стороны подвижной плиты).



3. Второй ход толкателя

Верхний узел плиты толкателя(со стороны неподвижной плиты) продолжает двигаться во время «второго» или остающегося хода до тех пор, пока верхний узел плиты толкателя не коснется верха корпуса толкателя.

CAD reference point

ООО "ВИВТЕХ" 127254, Москва, ул. Руставели д. 14, стр. 6; тел./факс +7 (495) 755-91-45
www.vivtech.ru info@vivtech.ru