

Двухступенчатый последний нижний толкатель

TSBL

В конце второго хода корпус для кулачковых контактов должен устойчиво сидеть на головке центрального штока или разделительной плите так, как это показано на рисунке.

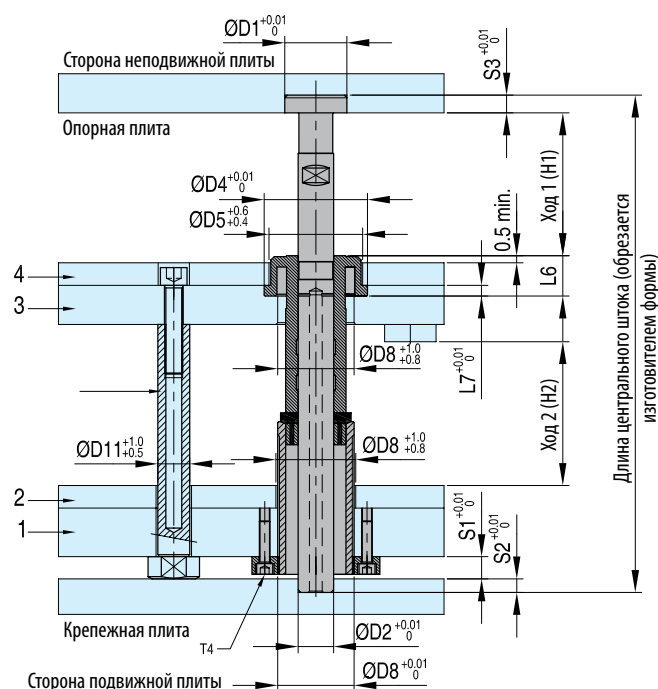
- Указанные здесь допуски являются допусками на установку.
- Конкретные допуски на компоненты см. на детальных чертежах.
- Номинальные размеры см. на соответствующих чертежах



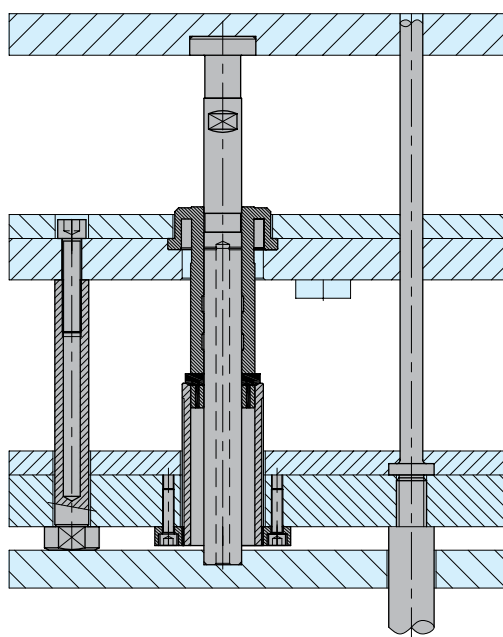
Артикул	Базовый диаметр центрального штока	Ход 1		Ход 2		Макс. ширина основания формы	Макс. статическая нагрузка	Макс. динамическая нагрузка
		Мин.	Макс.	Мин.	Макс.			
TSBL20A	20мм	8	82	12	82	До 196мм, 1 TSTL 20	600 кг 5,8 кН	60 кг 0,58 кН
						До 446мм, 2 TSTL 20		
TSBL26A	26мм	10	92	18	92	До 446мм, 1 TSTL 26	1100 кг 10,8 кН	110 кг 08 кН
						До 596мм, 2 TSTL 26		
TSBL32A	32мм	12	102	24	102	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:

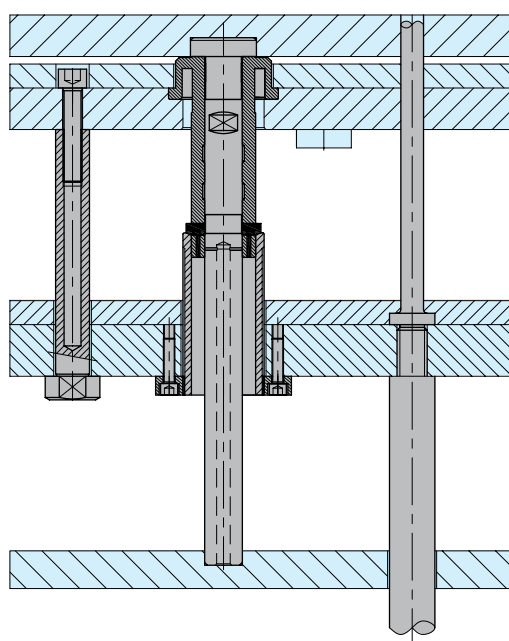
- Все двухступенчатые толкатели, используемые в форме, должны обрезаться под одни и те же ходы.
- Рекомендуется использовать направленное выталкивание.
- Скорость выталкивания необходимо контролировать для того, чтобы не было чрезмерных ударных нагрузок.
- Двухступенчатые толкатели не годятся для применения в случае больших нагрузок.
- Двухступенчатые толкатели никогда не должны подвергаться воздействию температуры, превышающей 150 °C (300 °F).
- Смазывайте все участки, на которых металл контактирует с металлом, до начала применения и периодически по мере необходимости. Следует пользоваться нерастворимой смазкой высокого качества, предназначенной для изготовителей форм, рассчитанной на соответствующую температуру.
- Для каждой формы потребуется не меньше четырех выталкивающих колонок. В случае форм большого размера могут потребоваться дополнительные выталкивающие колонки.
- Изготовитель форм должен обрезать и/или сточить выталкивающие колонки до необходимой длины.
- Выталкивающие колонки не включены в комплект последнего нижнего толкателя и должны заказываться отдельно. В конце второго хода корпус для кулачковых контактов должен устойчиво сидеть на головке центрального штока или на разделительной плите.
- 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 обрезания составляет не более +0/-0,02 мм.
- Изготовитель формы должен обрезать и/или сточить втулку хода до необходимой длины до установки узла двухступенчатого толкателя в крепежную плиту формы. Не отрезайте больше, чем длина минимального хода (H2).
- Ход 1 (H1) уменьшается путем добавления ограничителей хода к разделительной плите со стороны стационарной плиты для ограничения движения верхнего узла плиты толкателя (со стороны стационарной плиты). Изготовитель формы должен изготовить подходящий комплект ограничителей хода необходимой высоты, обеспечивающих необходимый ход (H1).
- Ход 2 (H2) уменьшается путем обрезания и/или стачивания конца центрального штока и втулки хода со стороны движущейся плиты.



Артикул	Длина центрального штока	H1-Ход 1		H2-Ход 2		1	2	3	4	S1	S2	S3	S4
		Мин.	Макс.	Мин.	Макс.								
TSBL20A	262,96	8	82	12	82	26	12	26	12	11	8	10	4
TSBL26A	285,32	10	92	18	92	26	12	26	12	14	10	12	9
TSBL32A	316,68	12	102	24	102	26	16	26	16	17	12	14	10

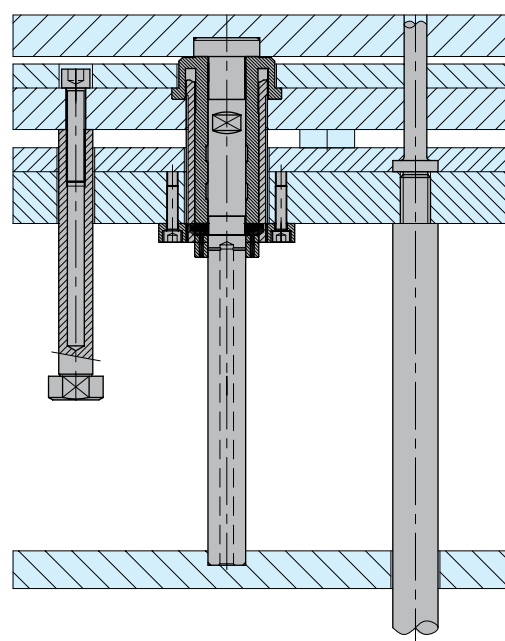


1. Возвращение плит толкателя



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