

Применение воздушных клапанов

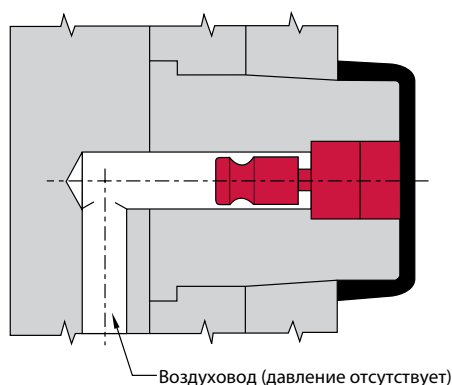
Воздушные клапаны – VA | Характеристики и преимущества:

- Предотвращают повреждение формы при проблемах с выталкиванием изделий глубокой вытяжки или тонкостенных изделий.
- Более прочные и прецизионные по сравнению с конкурентной продукцией

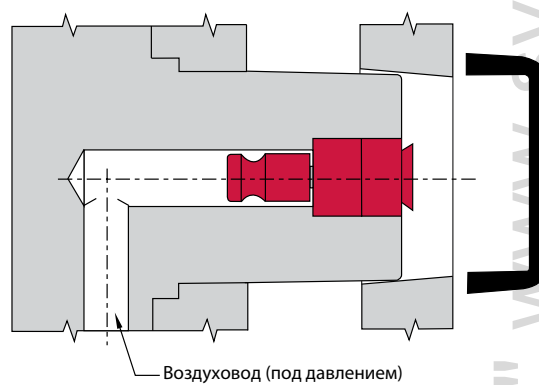
Прецизионные клапаны разработаны для того, чтобы справиться с проблемой вакуума, часто возникающей при литье изделий глубокой вытяжки (например, ведер) или тонкостенных изделий. Воздушный поток, настроенный так, чтобы совпасть с циклом выталкивания, открывает клапаны, чтобы нарушить вакуум и усилить выталкивание изделия. Точно отшлифованное седло клапана помогает предотвратить облой от вхождения узла при впрыске. Каждый клапан подогнан к корпусу для большей надежности работы.



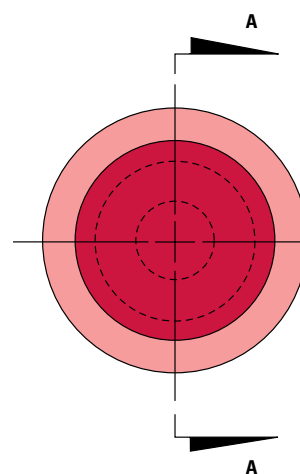
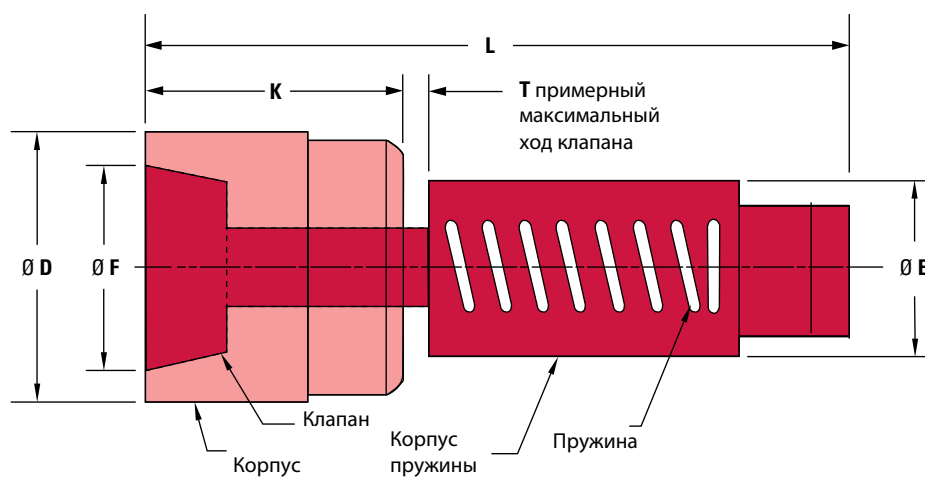
Характерное применение



Форма закрыта



Форма открыта



Обозначения:

D = Внешний диаметр
E = Диаметр корпуса
F = Примерный диаметр клапана
G = Диаметр отверстия
H = Глубина отверстия
K = Длина корпуса
L = Общая длина
N = Глубина

T = Макс. ход клапана

Материал корпуса: Нерж. сталь

Твердость корпуса: 52-54 HRC

Материал клапана: DIN 1.2516

Обработка поверхности клапана:

алмазоподобное покрытие

Макс. температура: 130 °C

Рабочее давление воздуха: 4 бар

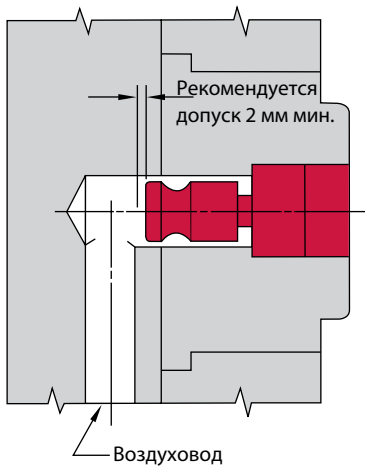
мин. 6 бар макс.

Размерность: Все размеры в мм

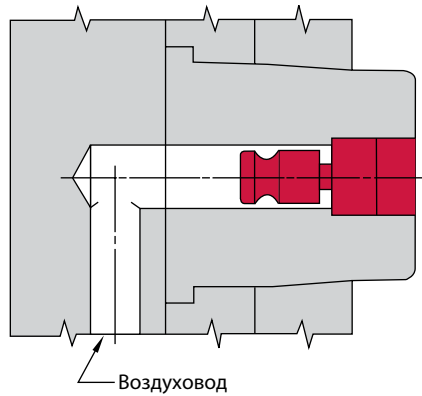
Номер изделия	$\varnothing D$	$\varnothing F$ (примерно)	$K \pm 0,030$ длина корпуса	L общая длина	$\varnothing E$	T макс. ход
VA01	8 ^{+0,015} _{-0,006}	6.6	11	24	6	1.0
VA02	12 ^{+0,018} _{-0,007}	9.7	18	34	8	1.0
VA03	18 ^{+0,018} _{-0,007}	14.8	22	45.5	12	1.0

Все размеры указаны в мм.

Воздушные клапаны - типичный пример монтажа

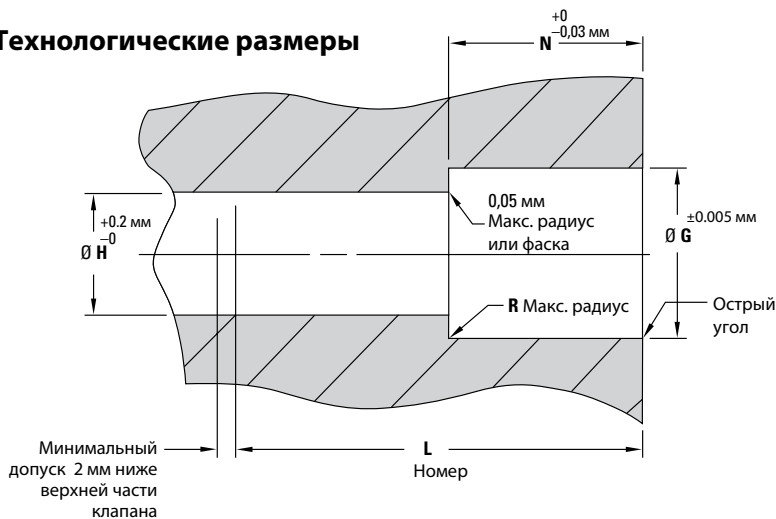


Монтаж в стандартную форму серии А. (Для выталкивания изделий требуются толкатели)



Монтаж в форму серии X со съемником. (Для выталкивания изделий требуется съемник)

Технологические размеры



Информация по установке

- Требуется прессовая посадка.
- Установите жесткий допуск прессовой посадки, в соответствии с требованиями. Слишком свободная посадка может позволить клапану сместиться, слишком жесткая - мешать его движению.

Примечания:

1. Подача давления в воздуховод клапана и механическое выталкивание должны происходить одновременно. Это поможет клапану справиться при выталкивании с вакуумом в полости
2. После каждого цикла поток воздуха в клапан должен быть ослаблен до атмосферного для гарантии того, что клапан закрылся перед следующим циклом литья. Материал, впрыснутый в частично открытый клапан, может повредить клапан и/или форму. Регулирующие клапаны и ограничители хода поставляются производителем формы и/или переработчиком.
3. Никогда не следует использовать воздушные клапаны в качестве единственного средства выталкивания. Усадка материала и другие факторы не позволяют им стать альтернативой толкателям или съемникам.
4. Не размещайте воздушный клапан непосредственно под местом сброса.
5. Не рекомендуется обрабатывать верхнюю поверхность клапана.

Номер	Ø G	N глубина	Ø H	R	L ref
VA 01	8	11	6.75	0.1	24
VA 02	12	18	9	0.2	34
VA 03	18	22	14	0.3	45.5

Все размеры указаны в мм.

VA Вакуумные/пневматические укороченные клапаны

Материал: 1.4034 - 150 °C - 3-10 бар



Номер	A	C	E мин.
VA-08	8	12	4
VA-10	10	12	4
VA-12	12	12	4
VA-16	16	20	4
VA-20	20	20	4

