

Множество преимуществ

Простота конструкции

Революционная конструкция раздвижных знаков экономит время и решает проблемы, которые многие годы усложняли литье пластмассовых деталей. Кроме упрощения новой оснастки, ими можно модернизировать существующие формы.

Повышенная надежность

Надежность раздвижных знаков полностью доказана не только простотой конструкции, но и использованием в их изготовлении первоклассных материалов и собственных технологий обработки. Они прошли полевые испытания несколькими миллионами циклов.

Более компактны

Применения раздвижных знаков DME позволяет увеличивать число полостей в форме.

Ускоряют процесс литья

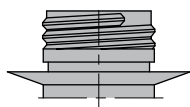
Концепция раздвижных знаков полностью исключает необходимость в скользящих механизмах и связанной с ними дополнительной обработке.

Ускоряют процесс разработки

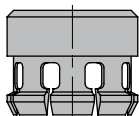
Концепция раздвижных знаков упрощает процесс разработки и производства нового знака.

Снижают затраты на разработку и обработку

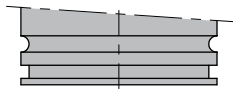
Раздвижные знаки экономят средства на каждом этапе, начиная с предварительной инструментальной обработки и заканчивая техническим обслуживанием деталей сложной конструкции, например, направляющих и требуемых механических компонентов.



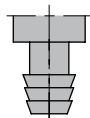
Горлышко бутылки



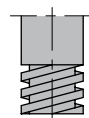
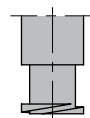
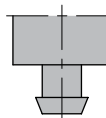
Крышки защелки/линзы



Бороздки под уплотнительное кольцо

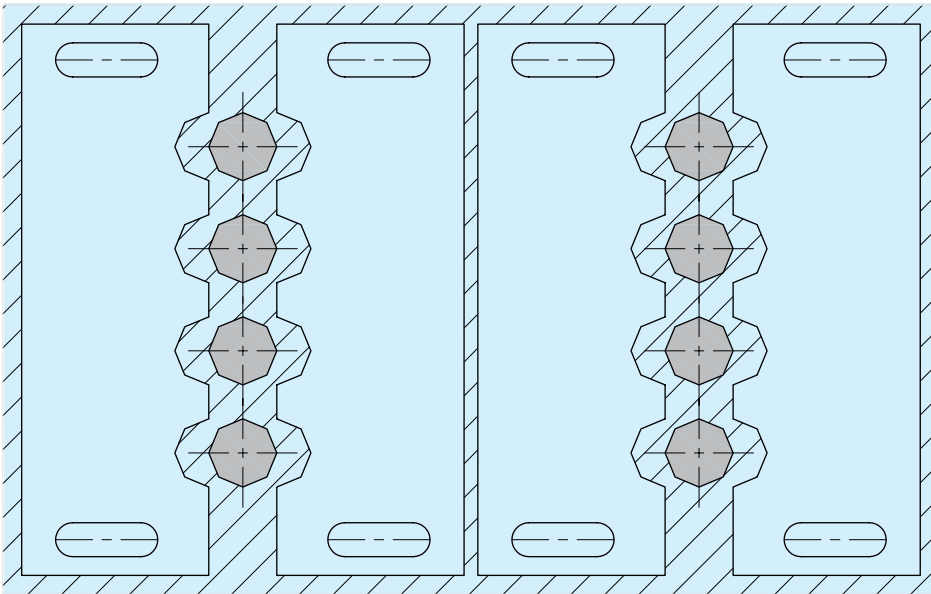


Штуцеры "елочка"

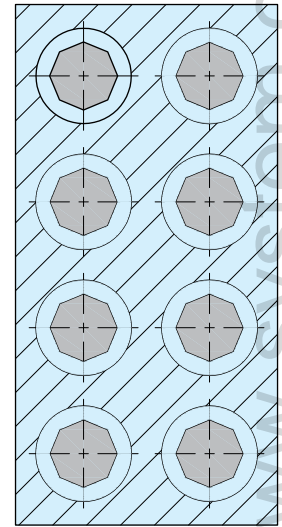


Переходники Луэра

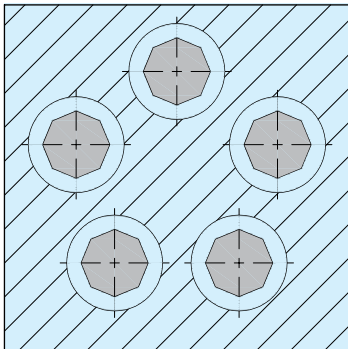
Переход от такой схемы
формы с традиционными
направляющими



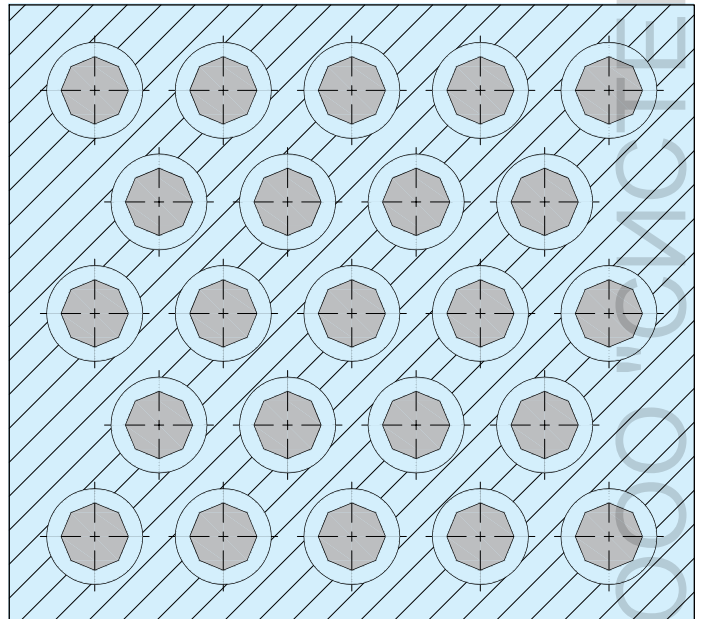
к такому уменьшенному
размеру с расширяемыми
полостями



Радиальная схема формы с расширяемой полостью



Гнездовая схема формы с расширяемой полостью



Раздвижной знак

Раздвижные знаки обычно изготавливаются из инструментальной стали 1.2363, закаленной до твердости 54–58 HRC. Типовой инструмент состоит из 4-х сегментов.

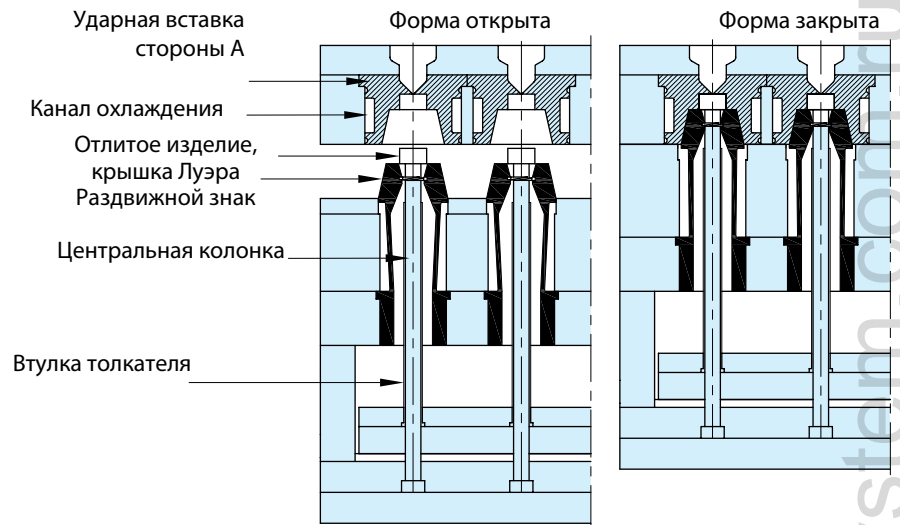
Ударная вставка

Ударная вставка изготавливается из различных типов инструментальной стали. В зависимости от применения, ее закаляют до твердости 32–45 HRC. Ударная вставка имеет меньшую твердость, чем раздвижной знак, чтобы вставка изнашивалась в первую очередь. В зависимости от конфигурации детали, ударную вставку можно использовать на стороне А или В формы. (Подробнее см. на рис.1 и 2). Ударная вставка должна быть идеально подогнана к раздвижному знаку, чтобы при закрытой форме сегменты плотно прилегали друг к другу. Допуск в этом случае должен быть в пределах $\pm 0,013$ мм, что обеспечит безоблойное литье. Когда форма закрыта, внешняя часть раздвижного знака должна поддерживаться ударной вставкой как минимум на $7/8$ длины формования, включая запор, во избежание образования облоя. Запор может быть на 5 мм ниже длины формования; большая длина излишня.

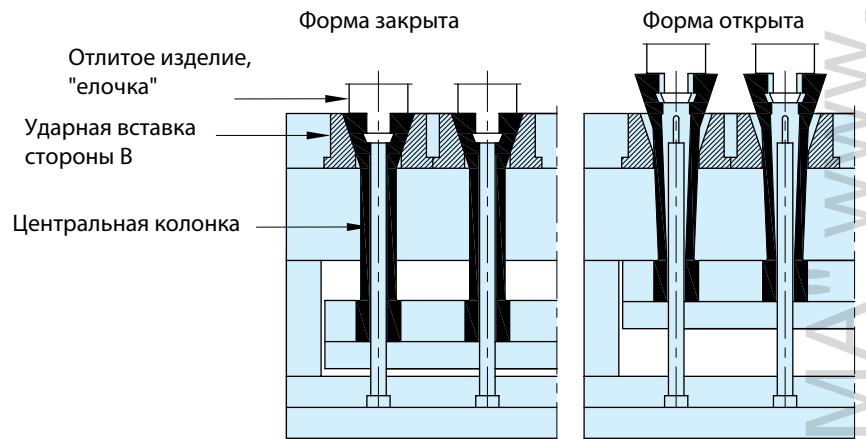
Заменяемая центральная колонка

Стержень с твердым сердечником является наиболее распространенным типом центральной колонки. В зависимости от размера, в ней может быть предусмотрен внутренний охлаждающий канал. Центральная колонка обеспечивает внутреннее запирание с раздвижным знаком.

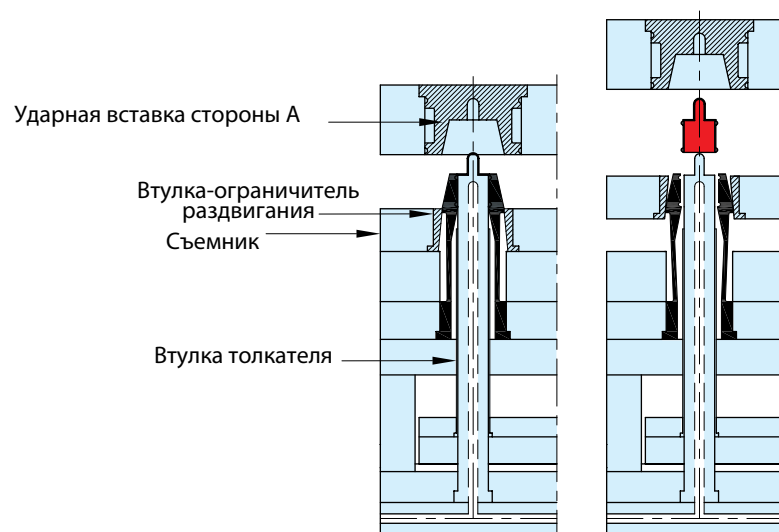
Характерное применение с ударной вставкой на стороне А



Характерное применение с ударной вставкой на стороне В



С ударной вставкой на стороне А и втулкой-ограничителем раздвижения



Конструкция раздвижного знака и ударной вставки

EXP

Раздвижной знак может обеспечить литье на 360°. Наиболее распространенной конфигурацией является знак из 4-х сегментов, каждый из которых формирует на 90°. Раздвижной знак может асимметричным, т.е. два сегмента обеспечивают формование по 90°, а 3 сегмента – по 60°. Расширение изменяется в зависимости от требований к детали и требуемых допусков.

Радиальная разница между большим (D) и малым (d) диаметрами не является критичным расширением, необходимым для освобождения поднутрения. Большинство раздвижных знаков, как правило, шлифуются или подвергаются электроэрозионной обработке. Во время шлифовки очень важно применять соответствующее средство для охлаждения инструмента из закаленной стали. (Регулярно правьте колесо). Колесо должно быть выполнено из стали мягкого сорта. В процессе шлифования убедитесь в том, что раздвижной знак замкнут в круг при помощи прилагаемого шлифовального кольца, как показано здесь. После всех работ по шлифованию, полированию и электроэрозионной обработке не забудьте размагнитить раздвижной знак, во избежание притягивания металлических частиц, которые могут оказаться на пути знака во время литья.

Примечание: DME не предоставляет детализации параметров или обработки деталей.

