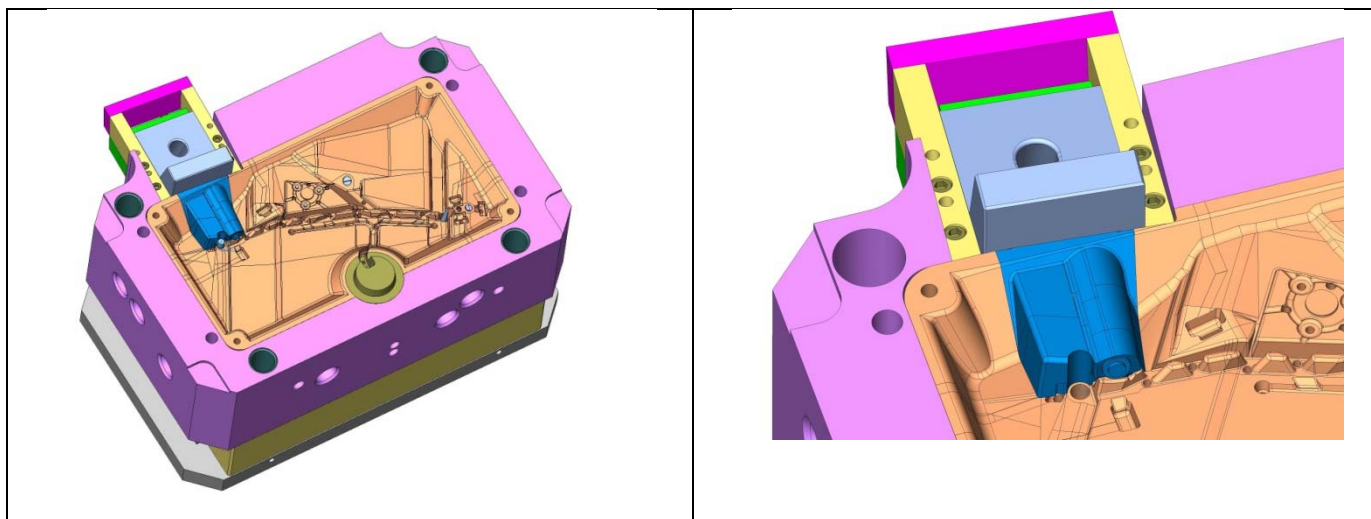


4.2 Основные компоненты

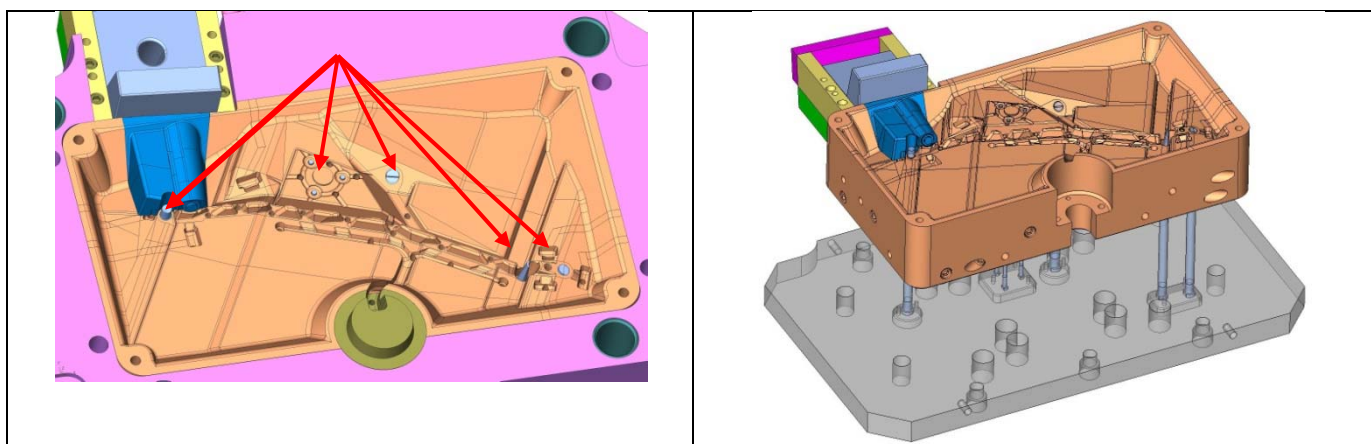
В данном разделе описаны основные компоненты пресс-формы, такие как вставные и сменные элементы.

Боковой ползун - съемная вставка в подвижной части:



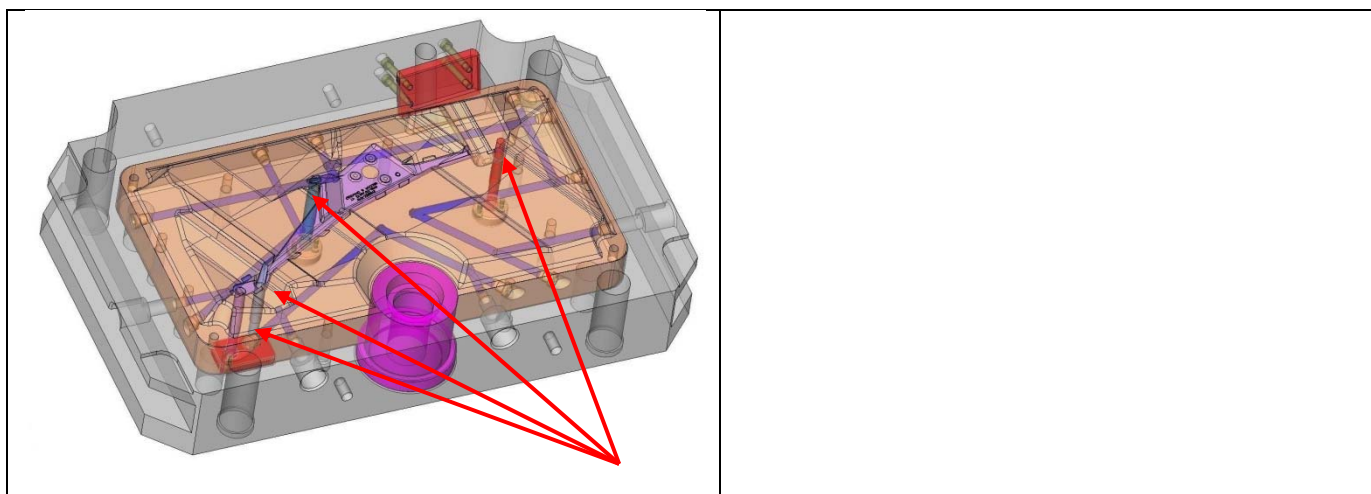
Подвижная часть ползуна в формообразующей является сменной. Благодаря этому, в случае поломки данного участка, эту часть можно заменить, не трогая остальную формообразующую.

Съемные знаки (пальцы) в подвижной части:



Знаки обеих формообразующих являются полностью съёмными и собраны в пресс-форме следующим образом: они вставляются в крайнюю плиту таким образом, что в случае поломки их можно быстро заменить, не разбирая пресс-форму полностью, и фиксируются с помощью заглушки, навинченной на крайнюю плиту.

Съемные знаки (пальцы) в неподвижной части:



Знаки обоих формообразующих являются полностью съёмными и собраны в пресс-форме следующим образом: неподвижная часть формообразующих закреплена в плите (обойме) матриц с помощью заглушек, навинчиваемых на плиту матриц.

4.3 Спецификация на пресс-форму

В спецификации на пресс-форму обобщены все характеристики, необходимые для установки пресс-формы и для первоначальной настройки машины литья. Необходимо консультироваться со спецификацией на пресс-форму, каждый раз, когда вы устанавливаете ее на машину литья. Спецификация на пресс-форму приведена в приложении **(4.A)** к настоящему руководству.

Важное замечание: Спецификация на пресс-форму всегда должна обновляться, чтобы каждый раз не подбирать заново параметры при запуске пресс-формы.

5 МОНТАЖ ПРЕСС-ФОРМЫ

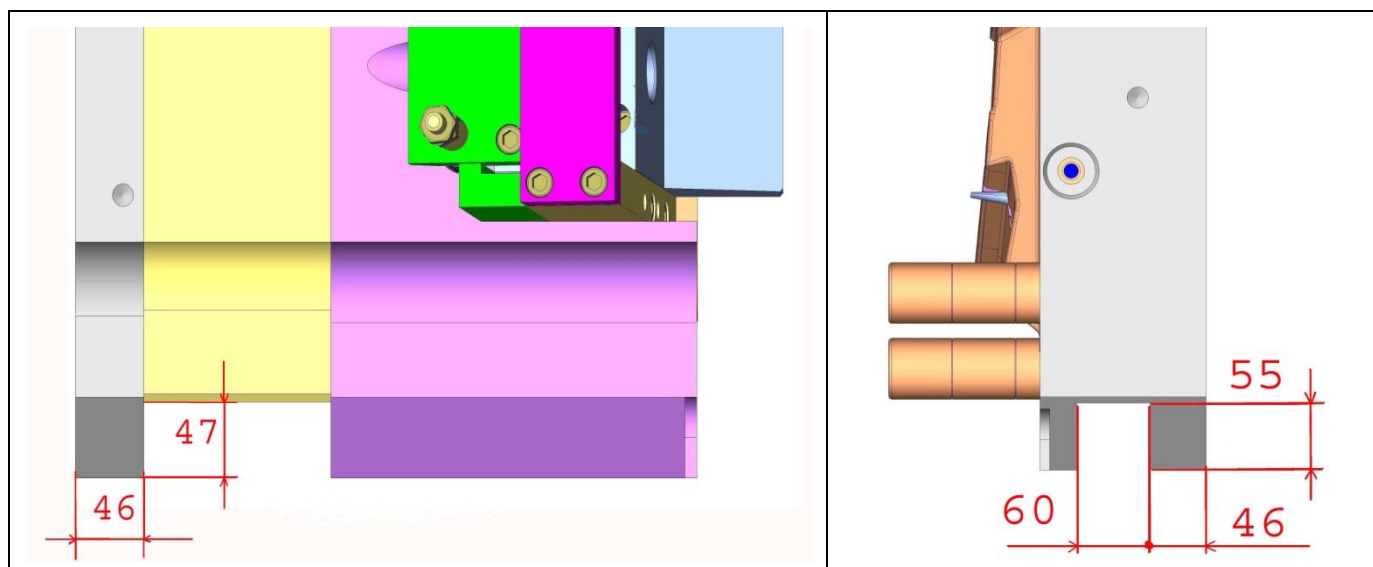
5.1 Сбор материалов

Прежде чем переходить к установке пресс-формы, необходимо собрать всю необходимую информацию и материалы.

Убедитесь в том, что вы выполнили все операции, перечисленные в списке контрольных операций по проверке машины литья перед установкой пресс-формы. Основная информация, относящаяся к монтажу, содержится в Спецификации на пресс-форму (**приложение 4.А**), поэтому перед тем как начинать установку, принесите данное приложение.

Аксессуары для терморегулирования: все входы и выходы контуров терморегулирования и охлаждения имеют размеры 3/8 дюйма газовая резьба. Позаботьтесь о наличии штуцеров и трубок, необходимых для подключения пресс-формы к централи терморегулирования.

Крепление: для крепления пресс-формы предназначены специальные канавки. Крепежный выступ имеет высоту 46 мм в подвижной части и 46 мм в неподвижной части. Убедитесь в том, что у вас имеются в наличии крепежные стяжки для крепления пресс-формы как к подвижной, так и к неподвижной плите машины литья.



Необходимо, по крайней мере, 4 стяжки (болта) для неподвижной полуформы и 4 стяжки для подвижной полуформы.

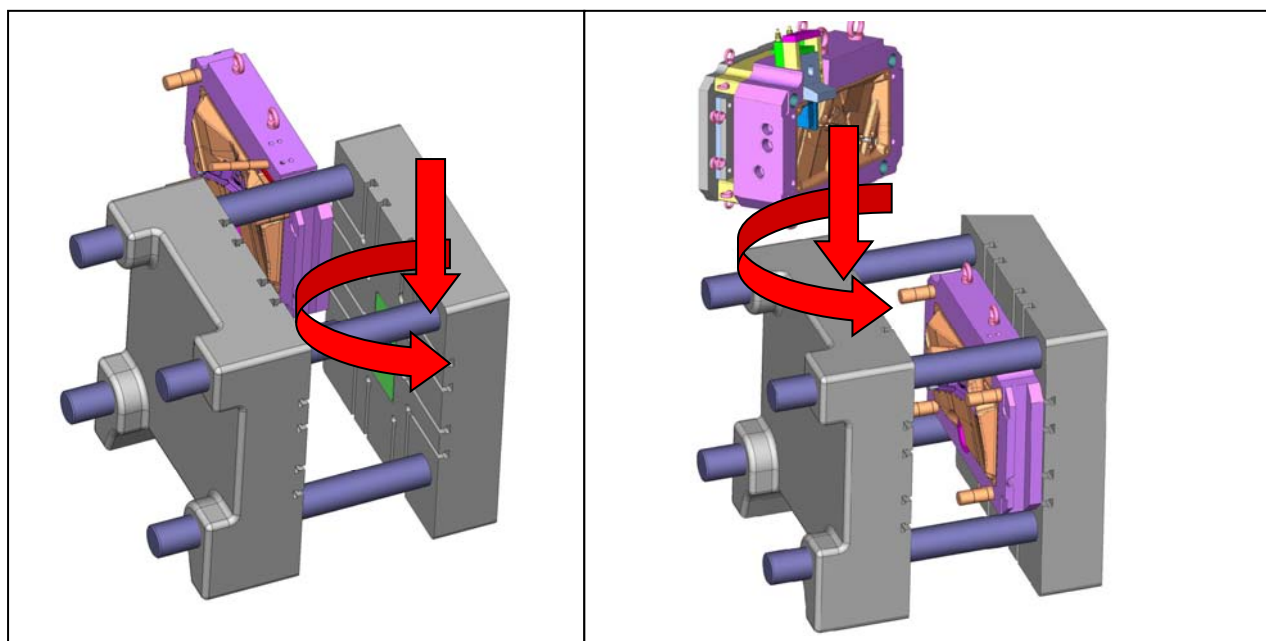
Прессование: пресс-форма рассчитана на установку литниковой втулки в нижнем положении по высоте. Убедитесь в том, что у вас в наличии имеется литниковая втулка с нижним расположением и камера прессования (стакан) диаметром 60 мм.

5.2 Операции по монтажу

Первая фундаментальная операция, которую необходимо выполнить на этапе монтажа, - это заполнения контрольного списка с операциями, выполняемыми перед монтажом (смотри пункт 3, приложение 3.A).

Переходите к монтажу пресс-формы только после того, когда операции, указанные в контрольном списке, будут выполнены с положительным результатом.

- Установка пресс-формы на машину литья: после того как будет установлена вставка на узле прессования для нижнего расположения литниковой втулки, и будет установлена камера прессования (стакан) диаметром 60 мм, введите пресс-форму внутрь колонн машины литья. Для того чтобы продвинуть пресс-форму внутрь колонн, необязательно снимать колонны машины литья. Пресс-форму необходимо опускать сверху, как показано на рисунке, отдельно неподвижную полуформу и отдельно подвижную полуформу. Сначала установите неподвижную полуформу, а затем подвижную полуформу.



Внимание: Для подъема пресс-формы используйте как рым-болты неподвижной части, так и рым-болты подвижной части. Выровняйте пресс-форму по узлу литниковая втулка – камера прессования и закрепите неподвижную часть с помощью крепежных скоб. Затем установите также подвижную полуформу и сомкните машину литья. Закрепите также подвижную часть пресс-формы.

Внимание: снимайте стропы с рым болтов только после того, как обе части пресс-формы будут полностью закреплены.