

Plast Teknologi

Udvalgt side

Hydraulisk lukkeenhed med afstandsarm

Formindbygningshøjden indstilles via en hydraulisk klinkelåsning af af-standsarmen, som er justerbar i to notspor.

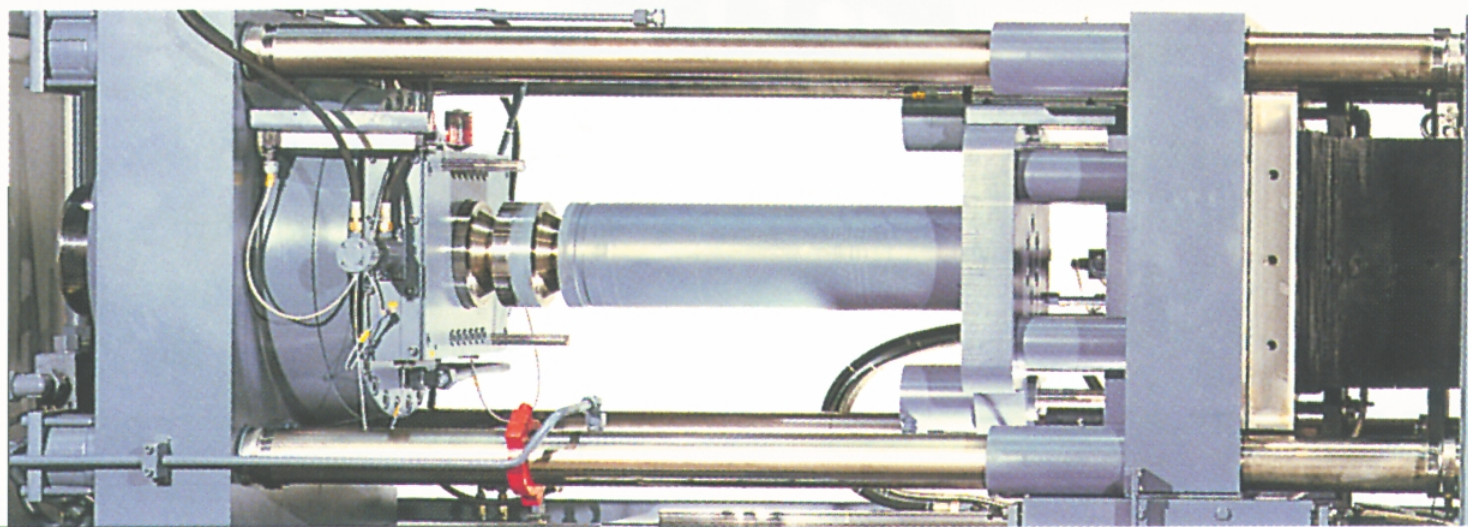
Afstandsarmen, der er fast monteret på det bevægelige afstands- og op-spændingsplan, overfører lukkehøjtrykket til det bevægelige opspændings-plan fra trykdåsen, der er monteret på den bagerste travers via klinkelåsen.

Ved formåbning frigøres den hydrauliske klinkelås, hvorefter transport-cylinderen åbner værktøjet, og afstandsarmen glider ind gennem hullet i trykdåsen.

Transportcylindrene kræver kun en mindre oliemængde til det relativt lette arbejde med at åbne og lukke værktøjet. Trykdåsen, der har minimal vandring, kræver ligeledes en mindre oliemængde til lukkehøjtrykket, hvorfor konstruktionen er energibesparende.

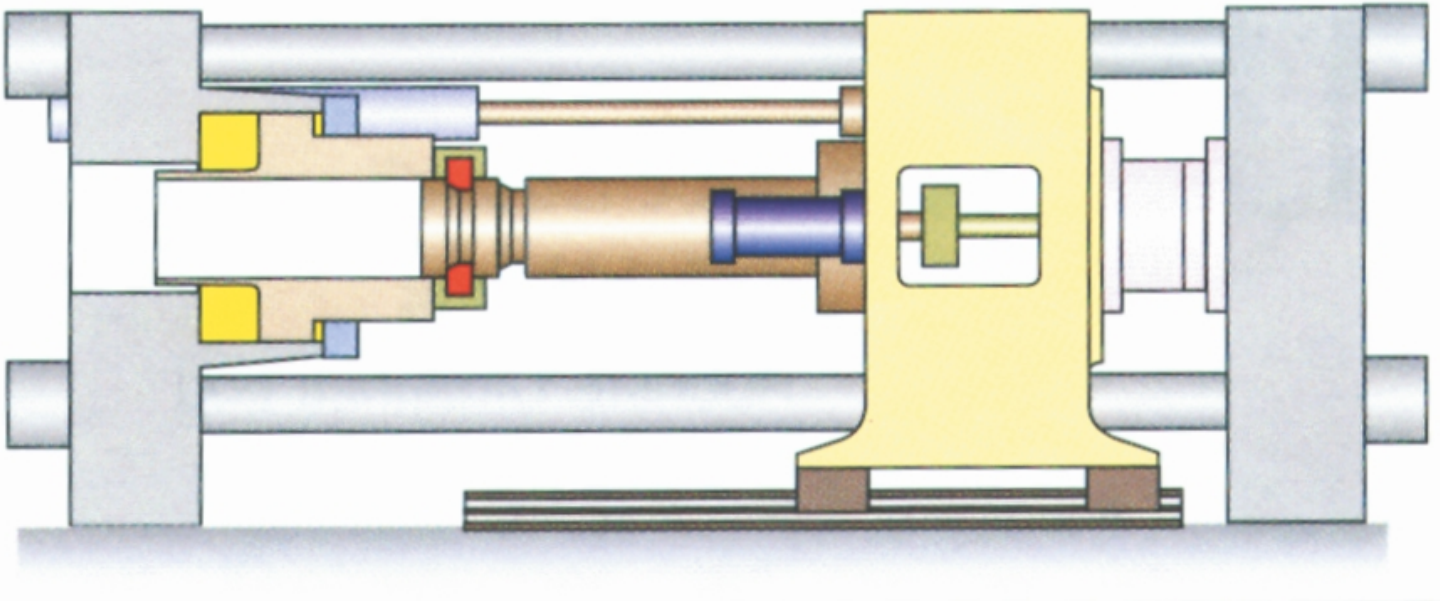
Denne maskinkonstruktion minder meget om svingarmsprincippet, men med den fordel, at "armen" blot forsvinder ind gennem trykdåsen, hvorfor maskinen får en mere rolig åbne- og lukkerytme.

Dette konstruktionsprincip er ikke egnet som "hurtigløber", hvilket be-tyder, at maskinen ikke egner sig til hurtige åbne- og lukkebevægelser.



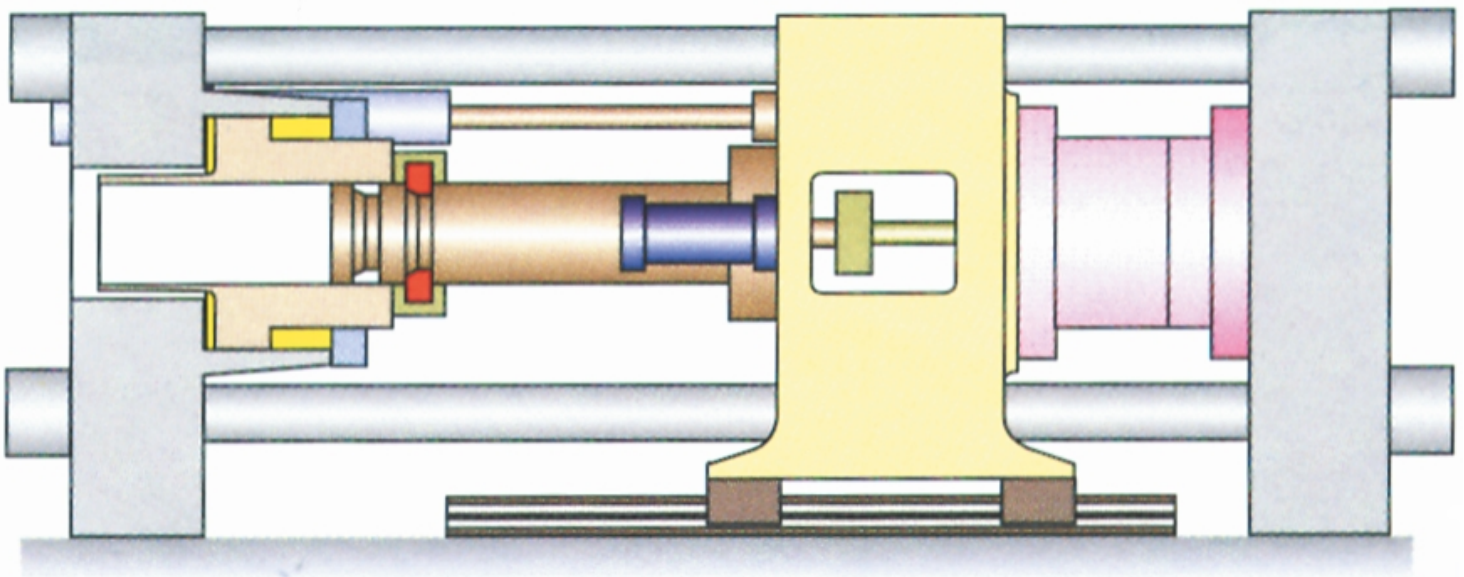
To-trins hydraulisk lukkeenhed

Enheden har hydrauliske transportcylindre for hurtig åbne- og lukkebevægelse samt en hydraulisk trykdåse til opbygning af lukkehøjtrykket (Battenfeld)



Lukkeenheden i position for minimal formindbygningshøjde

- Trykdåse i forreste position
- Klinkelås i notspor nr. 1
- Minimal indbygningshøjde



Lukkeenheden i position for maksimal formindbygningshøjde

- Trykdåse i bagerste position
- Klinkelås i notspor nr. 2
- Maksimal indbygningshøjde