

# Plast Teknologi

Udvalgt side

## To-trins-udstødning med tilbagetryksenhed

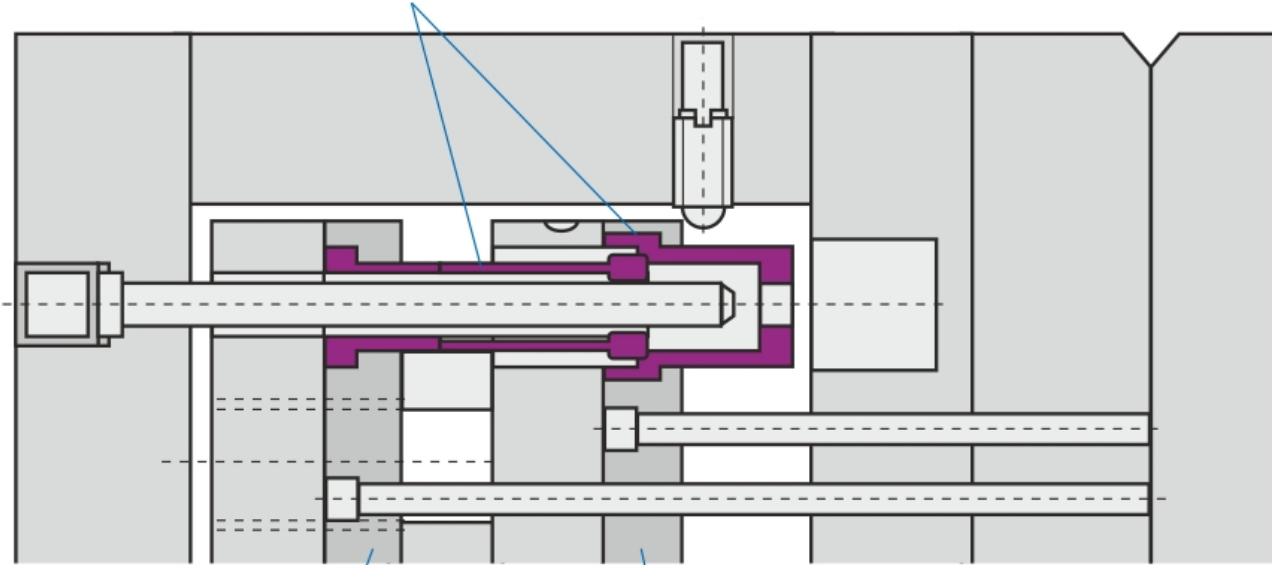
Princippet i to-trins-udstødning med tilbagetryksenhed vises på figuren til venstre.

Den øverste tegning viser værktøjet lukket, og der er afstand mellem de to hold udstøderplader. Ved aktivering af maskinens hydrauliske udstøder går først den bagerste udstøderplade frem – udstødningens første trin, hvor ved indløbet afformes – hvorefter den skubber den forreste udstøderplade med videre fremad.

Når den bagerste udstøderplade er så langt fremme, at stiften i tilbage-tryks-enheden slipper tilbagetryksenheden, vil dens kæber blive klemte sammen, således at den kan fortsætte videre frem i bøsningen, idet den bagerste og den forreste udstøderplade følges ad til udstødningens andet trin, hvor ved emnet afformes.

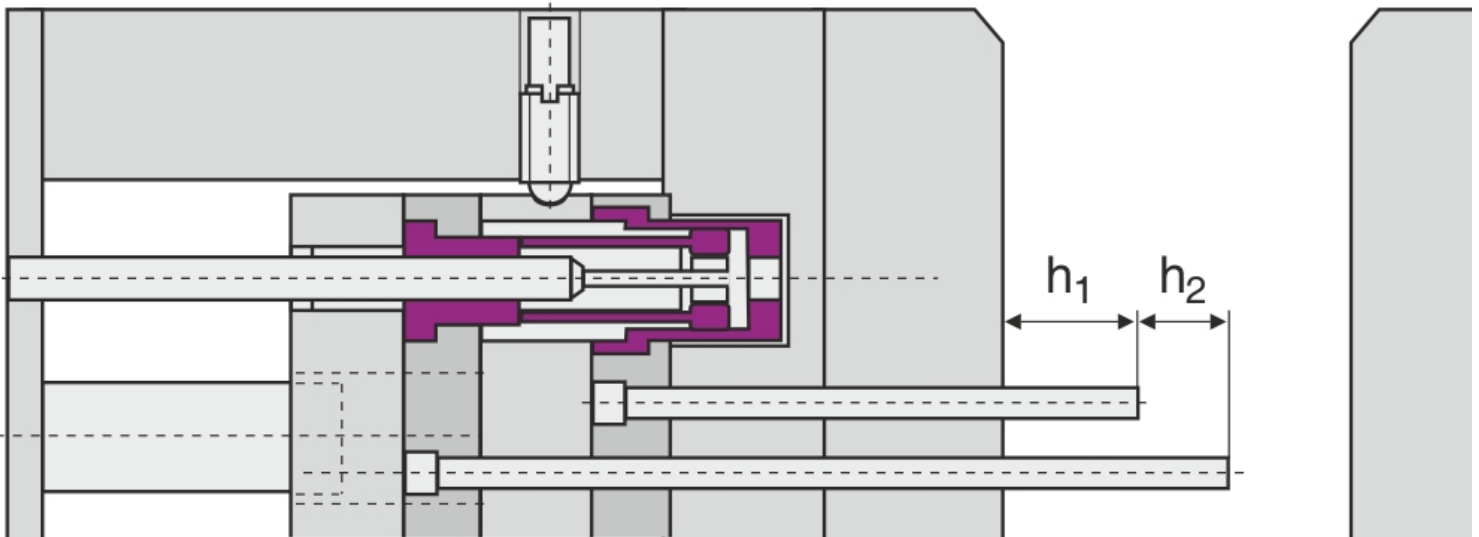
Lukning af værktøjet sker i modsat takt.

### Tilbagestryksenhed



Bagerste udstøderplade

Forreste udstøderplade



**To-trins-udstødning med tilbagestryksenhed**