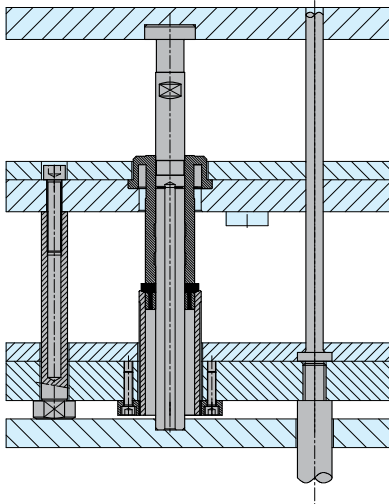
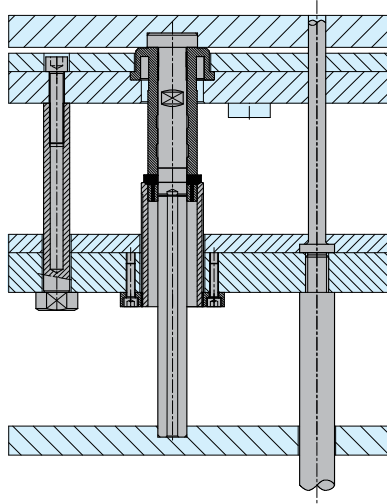


Двухступенчатые толкатели используются в случаях, когда необходимо обеспечить два этапа выталкивания, например, для извлечения из формы деталей с поднутрением при наклонных колонках или для того, чтобы направляющие не ударялись о выталкивающие колонки. Системы двухступенчатых толкателей DME обеспечивают два типа функциональности.

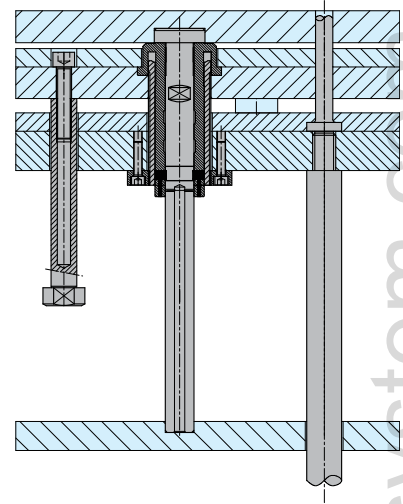
1. Возврат плит толкателя



2. Первый ход толкателя

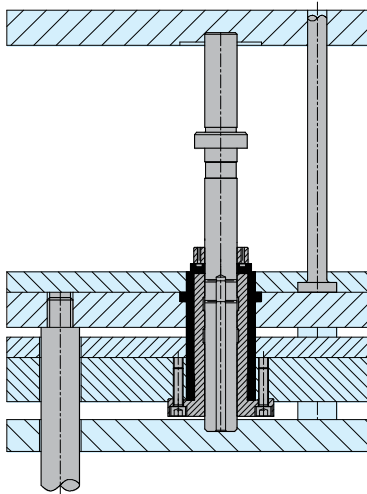


3. Второй ход толкателя

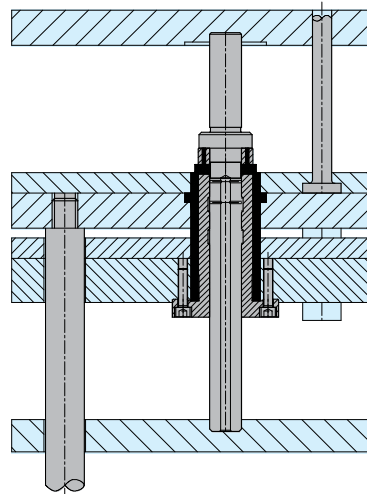


“Последняя нижняя” использует типы FW 1850 и TSBL: 1-е перемещение: оба набора плит толкателя, 2-е перемещение: нижние плиты толкателя.

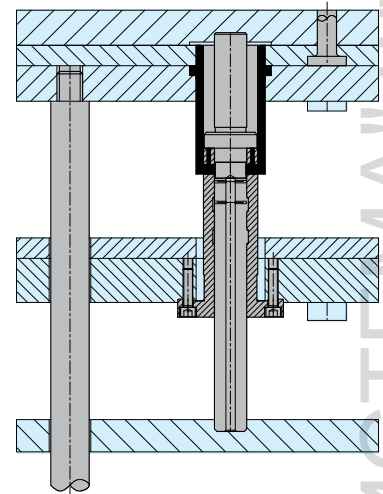
1. Возврат плит толкателя



2. Первый ход толкателя

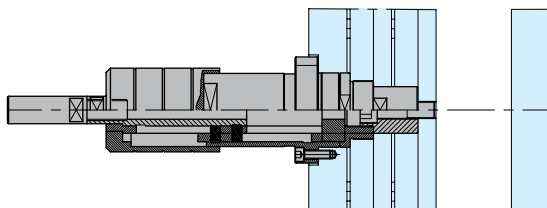


3. Второй ход толкателя



“Последняя верхняя” использует типы FW 1800 и TSTL: 1-е перемещение: оба набора плит толкателя, 2-е перемещение: верхние плиты толкателя.

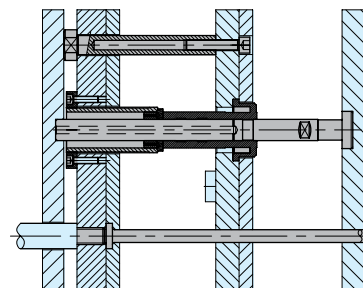
FW1800 & FW1850



Кроме того, применяются два варианта установки:

Монтаж по центру с использованием FW 1800 и FW 1850: это наиболее простой вариант установки в случае небольших, не очень сложных форм. Единый блок (FW 1800 или FW 1850) присоединяется непосредственно к выталкивающему штоку машины.

TSTL & TSBL



Монтаж не по центру с использованием TSTL и TSBL: монтаж полностью внутри формы для предотвращения зацепления деталей и случайных действий. Полезен в случаях, когда нет места по центру. В случае форм большего размера используются два или четыре блока.