

FW1850

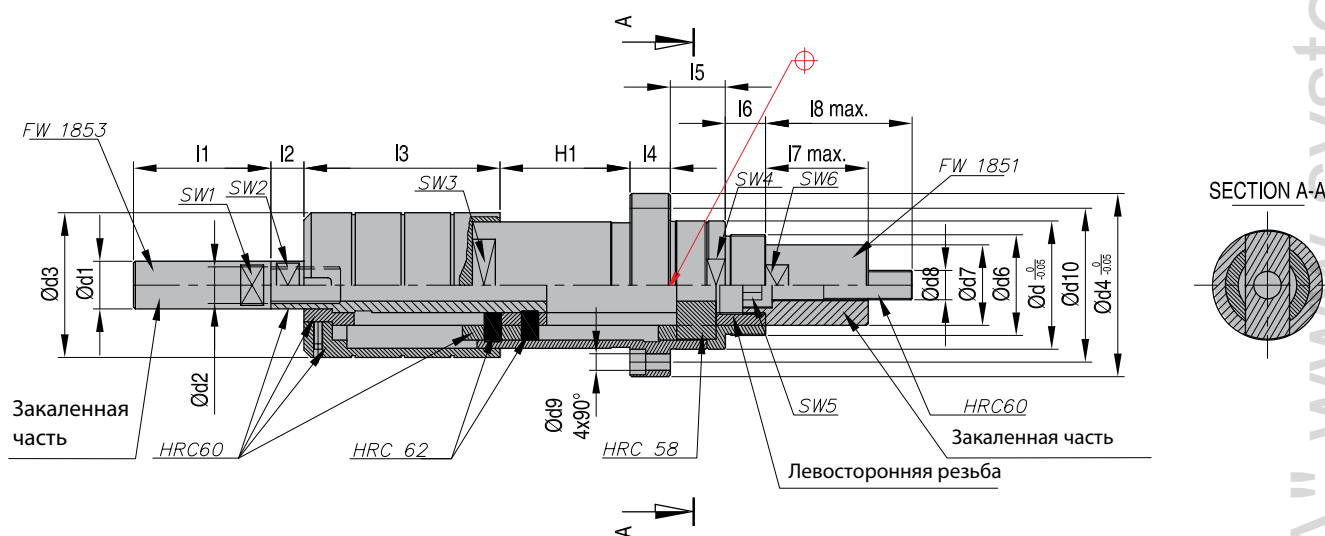
Двухступенчатый одноходовый толкатель



Двухступенчатый одноходовый толкатель может встраиваться в оснастку ТПА.

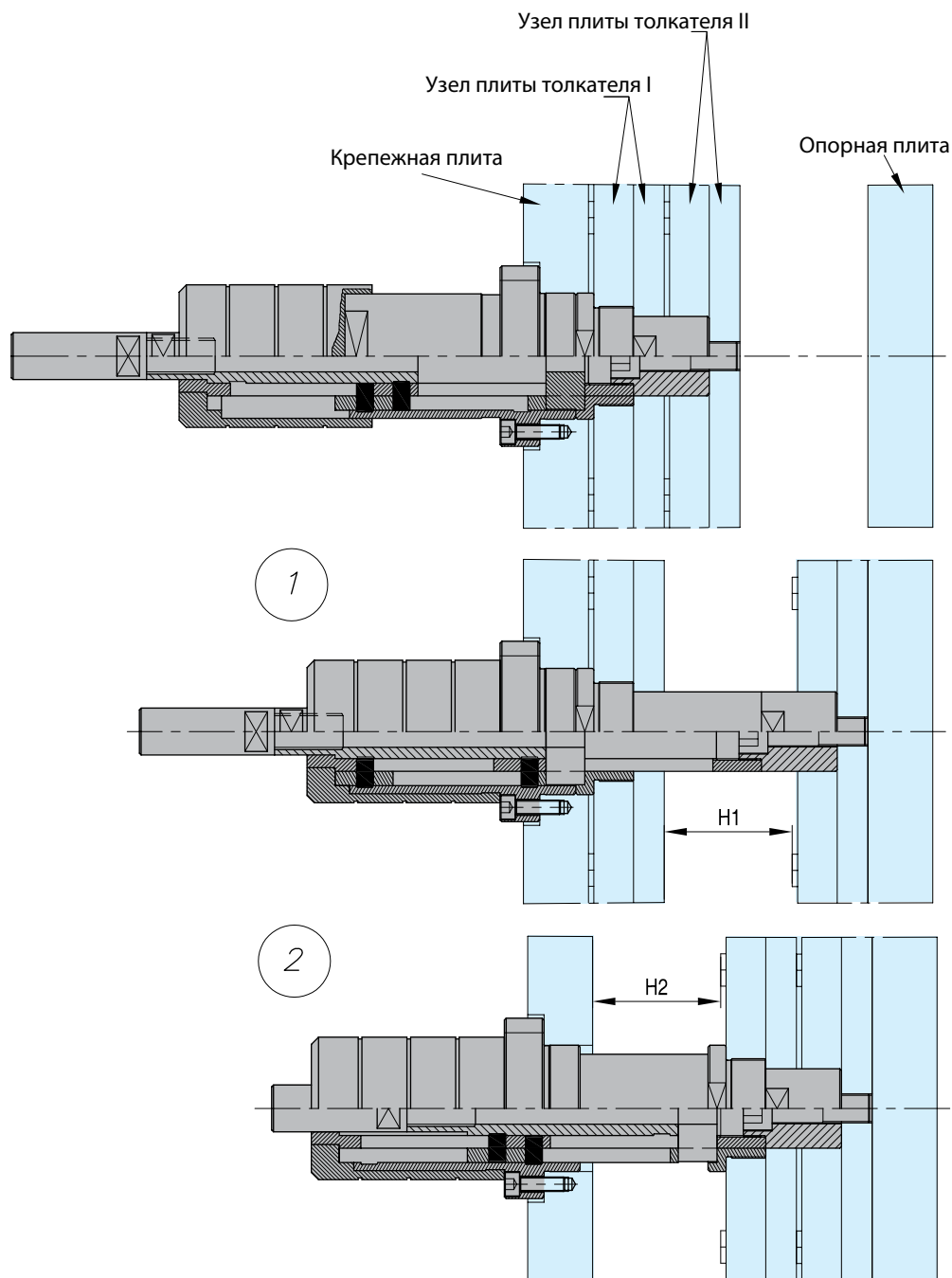
Он автоматически разбивает движение на два последовательных хода.

Связанная с этим функциональная последовательность позволяет создавать новые механизмы выталкивания из формы.



Номер d x H1 макс.	H1 макс.	H2	d1	d2	d3	d4	d6	d7	d8	d9	d10
FW1850 50x32	5-32	12-32	18	M12	56	75	M40x1,5	31,5	M12x1,25	M6x16	62
FW1850 58x40	5-40	15-40	22	M16	64	90	M45x1,5	36,0	M14x1,50	M8x20	72
FW1850 58x56	5-56	25-65	22	M16	64	90	M45x1,5	36,0	M14x1,50	M8x20	72
FW1850 70x71	10-71	20-71	26	M20	79	100	M55x1,5	44,0	M16x1,50	M8x25	84

Номер	l2	l3	l4	l5	l6	l7 макс.	l8 макс.	SW1	SW2	SW3	SW3 H _M	SW4	SW5	SW6
FW1850 50x32	12	58	14	25	17	36	50	14	14	36	120	46	6	27
FW1850 58x40	15	68	16	25	17	45	66	18	18	41	160	55	8	32
FW1850 58x56	15	84	16	25	17	45	66	18	18	41	120	55	8	32
FW1850 70x71	18	107	22	30	22	56	80	22	24	50	200	65	10	38



Характеристики:

- Фиксация положения плит толкателя благодаря встроенным износостойким фиксаторам.
- Бесконечное разнообразие ходов.
- Высокая эксплуатационная надежность компонентов толкателя за счет хода с контролируемой силой.
- Упрощение действия компонентов, отвечающих за выталкивание из формы под углом и с поворотом.
- Установка с экономией места в области болта толкателя.
- Высота приспособления не меняется.

Конструктивные соображения:

Необходимо разъемное фиксированное соединение между болтом толкателя (FW 1850) и толкателем машины, предпочтительно с использованием пневматического быстродействующего соединителя PN 1680. Плиты толкателя не могут выталкиваться возвратными колонками из-за закрытия приспособления! Плита толкателя направляется четырьмя направляющими для предотвращения перекоса. Желательно ограничение хода для того, чтобы плиты толкателя оставались разделенными в конечном положении. Компенсацию отклонения от соосности толкателя машины и приспособления желательно выполнять с использованием пневматического быстродействующего соединителя PN 1680. В случае необходимости делается адаптер для приспособления на MAP, предпочтительно от фланца центровки R 19.