

Применение воздушных клапанов

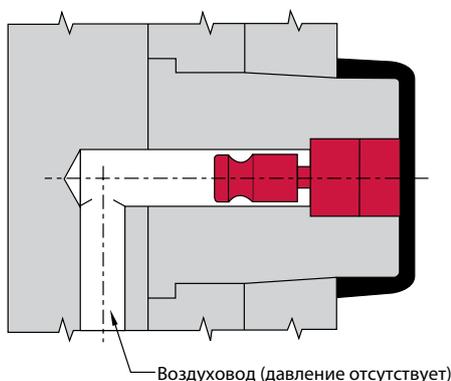
Воздушные клапаны – VA | Характеристики и преимущества:

- Предотвращают повреждение формы при проблемах с выталкиванием изделий глубокой вытяжки или тонкостенных изделий.
- Более прочные и прецизионные по сравнению с конкурентной продукцией

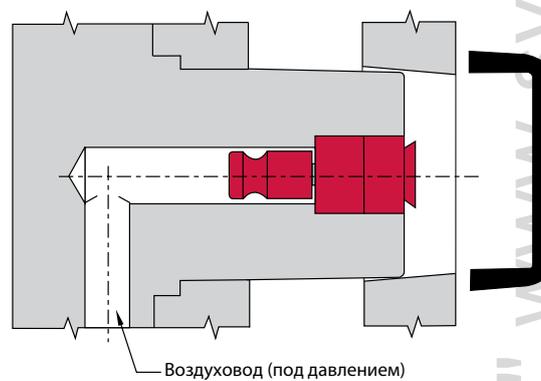
Прецизионные клапаны разработаны для того, чтобы справиться с проблемой вакуума, часто возникающей при литье изделий глубокой вытяжки (например, ведер) или тонкостенных изделий. Воздушный поток, настроенный так, чтобы совпасть с циклом выталкивания, открывает клапаны, чтобы нарушить вакуум и усилить выталкивание изделия. Точно отшлифованное седло клапана помогает предотвратить облой от вхождения узла при впрыске. Каждый клапан подогнан к корпусу для большей надежности работы.



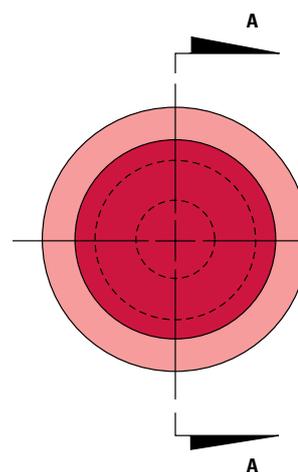
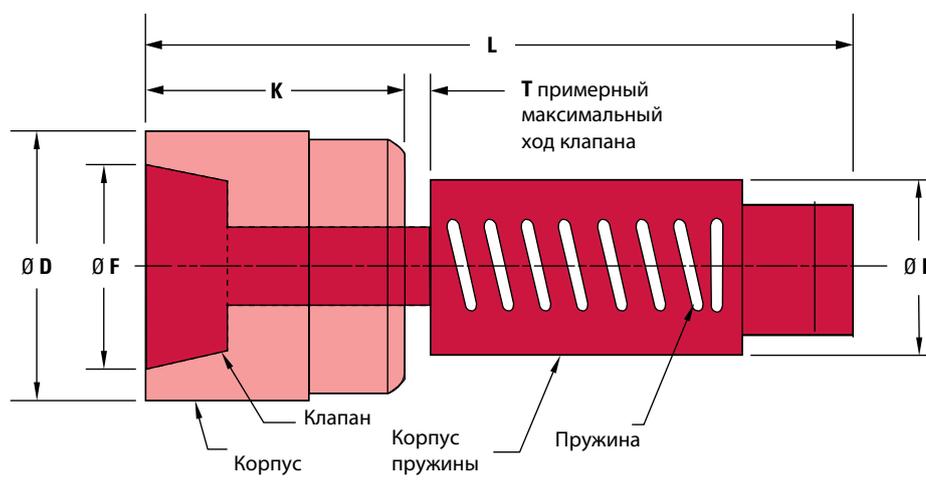
Характерное применение



Форма закрыта



Форма открыта

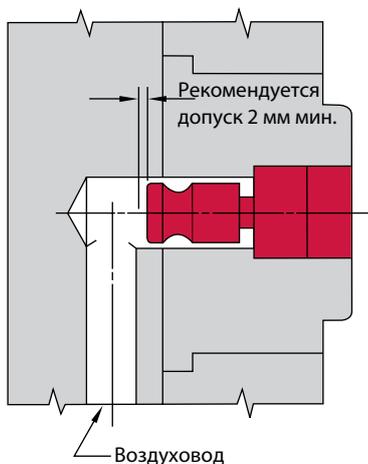


| | |
|--------------------------------------|---|
| Обозначения: | T = Макс. ход клапана |
| D = Внешний диаметр | Материал корпуса: Нерж. сталь |
| E = Диаметр корпуса | Твердость корпуса: 52-54 HRC |
| F = Примерный диаметр клапана | Материал клапана: DIN 1.2516 |
| G = Диаметр отверстия | Обработка поверхности клапана: алмазоподобное покрытие |
| H = Глубина отверстия | Макс. температура: 130 °C |
| K = Длина корпуса | Рабочее давление воздуха: 4 бар мин. 6 бар макс. |
| L = Общая длина | Размерность: Все размеры в мм |
| N = Глубина | |

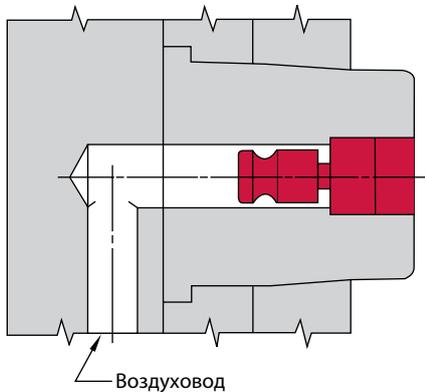
| Номер изделия | Ø D | Ø F | K ^{+0,030} | L | Ø E | T |
|---------------|--|------------|---------------------|-------------|-----|-----------|
| | | (примерно) | длина корпуса | общая длина | | макс. ход |
| VA01 | 8 ^{+0,015} _{-0,006} | 6.6 | 11 | 24 | 6 | 1.0 |
| VA02 | 12 ^{+0,018} _{-0,007} | 9.7 | 18 | 34 | 8 | 1.0 |
| VA03 | 18 ^{+0,018} _{-0,007} | 14.8 | 22 | 45.5 | 12 | 1.0 |

Все размеры указаны в мм.

Воздушные клапаны - типичный пример монтажа

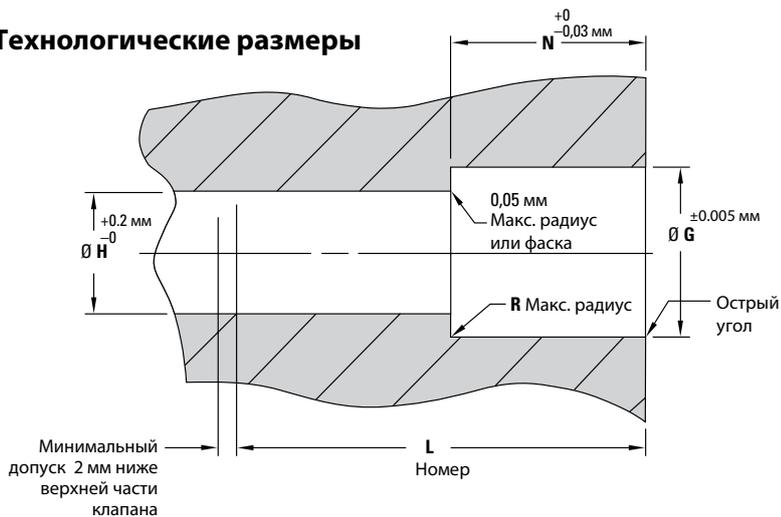


Монтаж в стандартную форму серии А. (Для выталкивания изделий требуются толкатели)



Монтаж в форму серии X со съемником. (Для выталкивания изделий требуется съемник)

Технологические размеры



Информация по установке

- Требуется прессовая посадка.
- Установите жесткий допуск прессовой посадки, в соответствии с требованиями. Слишком свободная посадка может позволить клапану сместиться, слишком жесткая - мешать его движению.

Примечания:

1. Подача давления в воздуховод клапана и механическое выталкивание должны происходить одновременно. Это поможет клапану справиться при выталкивании с вакуумом в полости
2. После каждого цикла поток воздуха в клапан должен быть ослаблен до атмосферного для гарантии того, что клапан закрылся перед следующим циклом литья. Материал, впрыснутый в частично открытый клапан, может повредить клапан и/или форму. Регулирующие клапаны и ограничители хода поставляются производителем формы и/или переработчиком.
3. Никогда не следует использовать воздушные клапаны в качестве единственного средства выталкивания. Усадка материала и другие факторы не позволяют им стать альтернативой толкателям или съемникам.
4. Не размещайте воздушный клапан непосредственно под местом сброса.
5. Не рекомендуется обрабатывать верхнюю поверхность клапана.

| Номер | Ø G | N глубина | Ø H | R | L ref |
|-------|-----|--------------|------|-----|----------|
| VA 01 | 8 | 11 | 6.75 | 0.1 | 24 |
| VA 02 | 12 | 18 | 9 | 0.2 | 34 |
| VA 03 | 18 | 22 | 14 | 0.3 | 45.5 |

Все размеры указаны в мм.

VA Вакуумные/пневматические укороченные клапаны

Материал: 1.4034 - 150 °C - 3-10 бар



| Номер | A | C | E мин. |
|-------|----|----|--------|
| VA-08 | 8 | 12 | 4 |
| VA-10 | 10 | 12 | 4 |
| VA-12 | 12 | 12 | 4 |
| VA-16 | 16 | 20 | 4 |
| VA-20 | 20 | 20 | 4 |

