

TSBL

Двухступенчатый последний нижний толкатель



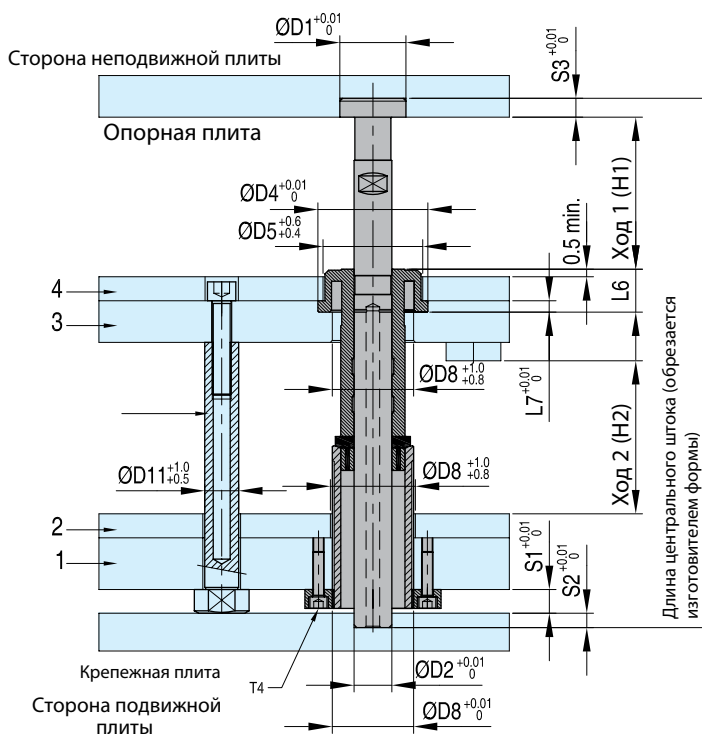
В конце второго хода корпус для кулачковых контактов должен устойчиво сидеть на головке центрального штока или разделительной плите так, как это показано на рисунке.

- Указанные здесь допуски являются допусками на установку.
- Конкретные допуски на компоненты см. на детальном чертеже.
- Номинальные размеры см. на соответствующих чертежах.

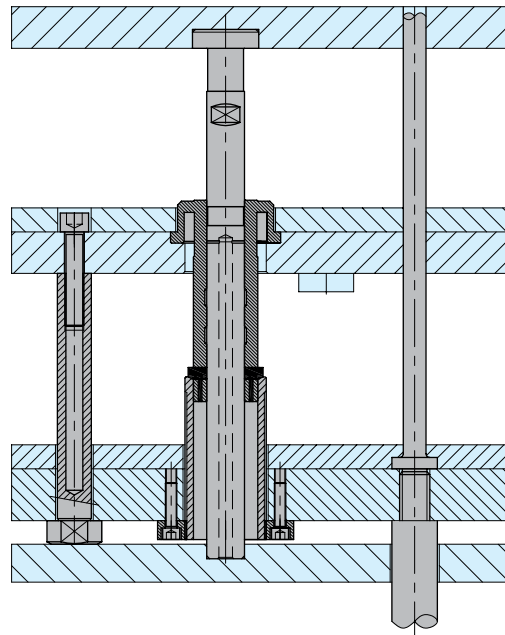
Номер	Базовый диаметр центрального штока	Ход 1		Ход 2		Макс. ширина основания формы	Макс. статическая нагрузка	Макс. динамическая нагрузка
		Мин.	Макс.	Мин.	Макс.			
TSBL 20 A	20 мм	8	82	12	82	До 196 мм, 1 TSTL 20	600 кг 5,8 кН	60 кг 0,58 кН
						До 446 мм, 2 TSTL 20		
TSBL 26 A	26 мм	10	92	18	92	До 446 мм, 1 TSTL 26	1100 кг 10,8 кН	110 кг 0,8 кН
						До 596 мм, 2 TSTL 26		
TSBL 32 A	32 мм	12	102	24	102	До 596 мм, 1 TSTL 32	2000 кг 19,6 кН	200 кг 1,96 кН
						До 796 мм, 2 TSTL 32		

Указания по сборке и установке:

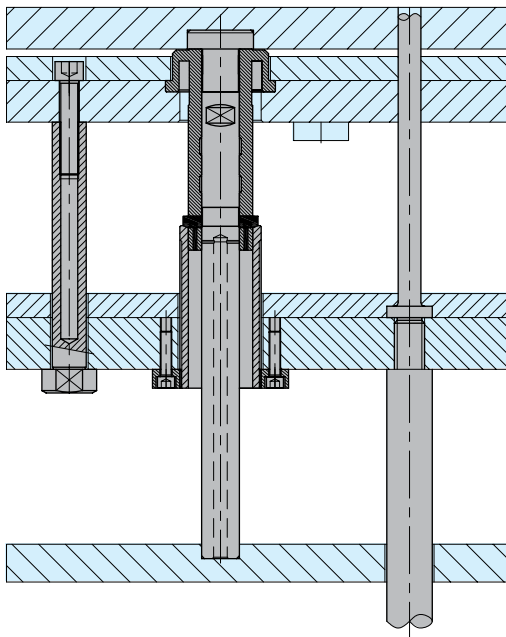
- Все двухступенчатые толкатели, используемые в форме, должны обрезаться под одни и те же ходы.
- Рекомендуется использовать направленное выталкивание.
- Скорость выталкивания необходимо контролировать для того, чтобы не было чрезмерных ударных нагрузок.
- Двухступенчатые толкатели не годятся для применения в случае больших нагрузок.
- Двухступенчатые толкатели никогда не должны подвергаться воздействию температуры, превышающей 150 °C (300 °F).
- Смазывайте все участки, на которых металл контактирует с металлом, до начала применения и периодически по мере необходимости. Следует пользоваться нерастапливаемой смазкой высокого качества, предназначенной для изготовителей форм, рассчитанной на соответствующую температуру.
- Для каждой формы потребуется не меньше четырех выталкивающих колонок. В случае форм большого размера могут потребоваться дополнительные выталкивающие колонки.
- Изготовитель форм должен обрезать и/или сточить выталкивающие колонки до необходимой длины.
- Выталкивающие колонки не включены в комплект последнего нижнего толкателя и должны заказываться отдельно. В конце второго хода корпус для кулачковых контактов должен устойчиво сидеть на головке центрального штока или на разделительной плите
- Изготовитель формы должен обрезать и/или сточить центральный шток до необходимой длины до установки узла двухступенчатого толкателя в крепежную плиту формы. Не отрезайте больше, чем длина минимального хода (H2). Рекомендуемый допуск на длину центрального штока после обрезания составляет не более +0/-0,02 мм.
- Изготовитель формы должен обрезать и/или сточить втулку хода до необходимой длины до установки узла двухступенчатого толкателя в крепежную плиту формы. Не отрезайте больше, чем длина минимального хода (H2).
- Ход 1 (H1) уменьшается путем добавления ограничителей хода к разделительной плите со стороны стационарной плиты для ограничения движения верхнего узла плиты толкателя (со стороны стационарной плиты). Изготовитель формы должен изготовить подходящий комплект ограничителей хода необходимой высоты, обеспечивающих необходимый ход (H1).
- Ход 2 (H2) уменьшается путем обрезания и/или стачивания конца центрального штока и втулки хода со стороны движущейся плиты.



Номер	Длина центрального штока	H1-Ход 1		H2-Ход 2		1	2	3	4	S1	S2	S3	S4
		Мин.	Макс.	Мин.	Макс.								
TSBL 20 A	262,96	8	82	12	82	26	12	26	12	11	8	10	4
TSBL 26 A	285,32	10	92	18	92	26	12	26	12	14	10	12	9
TSBL 32 A	316,68	12	102	24	102	26	16	26	16	17	12	14	10

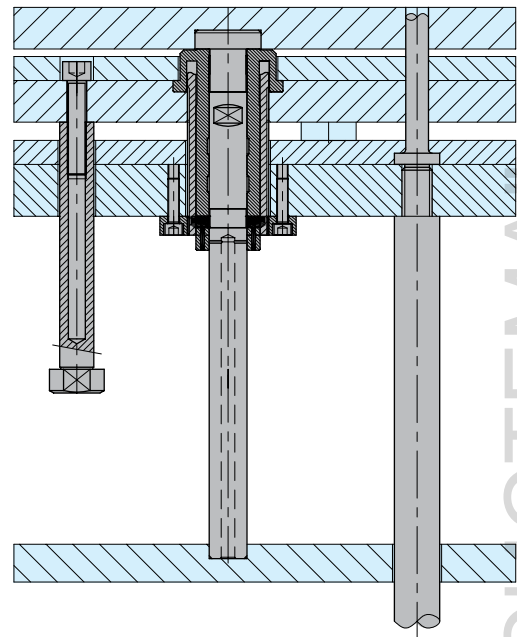


1. Возвращение плит толкателя



2. Первый ход толкателя

Через заранее заданное количество ходов механизм защелкива­ется на центральном штоке, фиксируя тем самым положение нижнего узла плиты толкателя (со стороны подвижной плиты).

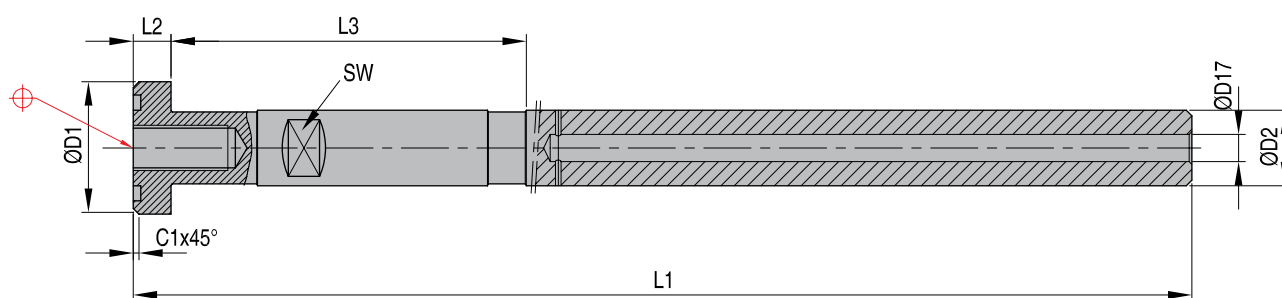


3. Второй ход толкателя

Верхний узел плиты толкателя (со стороны стационарной плиты) продолжает двигаться во время «второго» или остающегося хода до тех пор, пока верхний узел плиты толкателя не коснется верха корпуса толкателя.

TSBLCR

Центральный шток



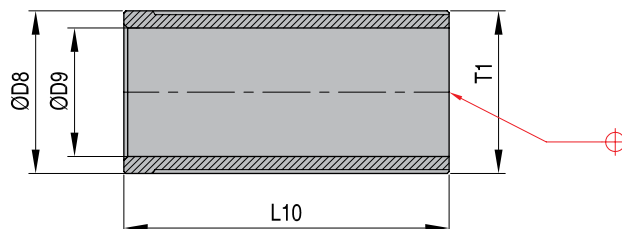
Номер	D1	D2	D17	L1*	L2	L3	C1
TSBL 20 CR	34 ⁰ _{-0,01}	20 ⁰ _{-0,01}	7,2	280 ^{+0,5} ₀	10 ^{+0,02} ₀	93,66	1,0
TSBL 26 CR	44 ⁰ _{-0,01}	26 ⁰ _{-0,01}	8,5	314 ^{+0,5} ₀	12 ^{+0,02} ₀	105,67	1,0
TSBL 32 CR	58 ⁰ _{-0,01}	32 ⁰ _{-0,01}	10,5	354 ^{+0,5} ₀	14 ^{+0,02} ₀	118,18	1,5

* Обрезка с обоих концов центрального штока только по установочным данным.

** Окончательная длина должна иметь допуск 0-0,2 мм после обрезки центрального штока до требуемой длины.

TSBLTS

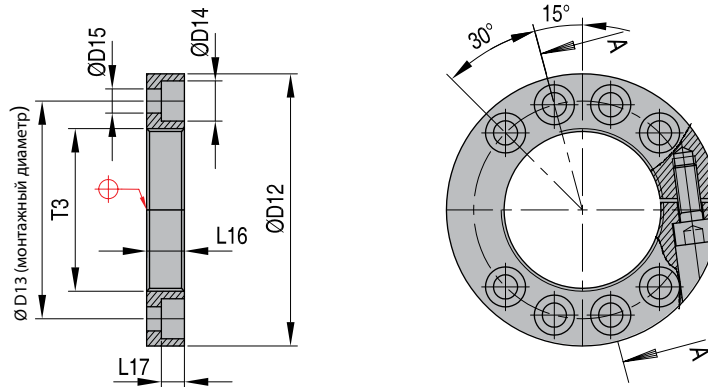
Втулка хода



Номер	D8	D9	L10	T1
TSBL 20 TS	43 ⁰ _{-0,03}	34	86 ^{+0,2} ₀	M43,5x1,25
TSBL 26 TS	54 ⁰ _{-0,03}	43	94 ^{+0,2} ₀	M54,5x1,25
TSBL 32 TS	68 ⁰ _{-0,03}	54	105 ^{+0,2} ₀	M68,6x1,5

Стопорное кольцо

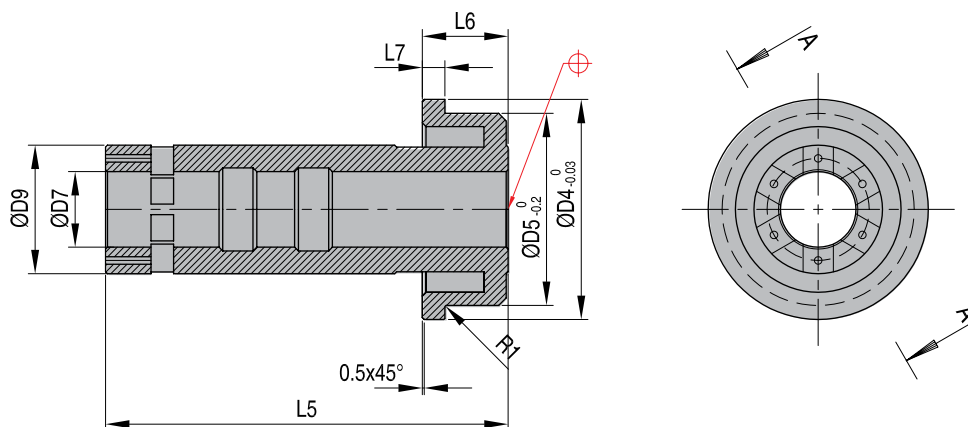
TSBLLR



Номер	D12	D13	D14	D15	L16	L17	T3
TSBL 20 LR	72,0	57,4	10,6	6,4	10,0	6,0	M43,2 x 1,25
TSBL 26 LR	90,0	72,0	13,7	8,6	13,0	8,1	M54,2 x 1,25
TSBL 32 LR	112,0	90,0	16,8	10,8	16,0	10,1	M68,25 x 1,5

Корпус для кулачковых контактов

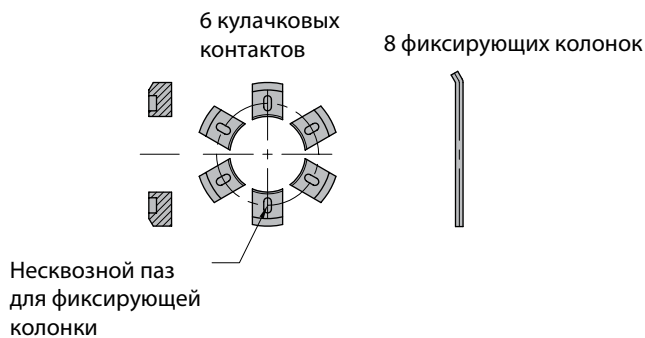
TSBLBD



Номер	D4	D5	D6	D7	L5	L6	L7	C2	R1
TSBL 20 BD	58,2	50,8	34,0	20,0	106,46	22,7	6,0	0,3	0,4
TSBL 26 BD	70,0	62,8	43,0	26,0	121,22	22,7	6,0	0,4	0,4
TSBL 32 BD	87,0	78,0	54,0	32,0	139,7	28,88	7,0	0,5	0,4

TSBLKT

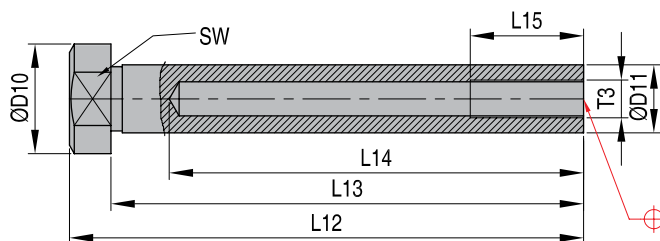
Запасной комплект кулачковых контактов (6 кулачковых контактов и 8 фиксирующих колонок)



Номер
TSBL 20 KT
TSBL 26 KT
TSBL 32 KT

TSBLPP

Выталкивающая колонка



Номер	D10	D11	L12	L13	L14	L15	SW	T3
TSBL 20 PP	29	18	136	125	107	30	26	M10
TSBL 26 PP	34	21	153	139	120	40	30	M12
TSBL 32 PP	43	26	171	154	138	50	36	M16