

Указания по монтажу системы GK

Во время монтажа системы GK самым важным является достижение совершенной плотности на соединении дюза и разделительная плита. Система GK должна в разогретом состоянии обладать зажимом около 0,05 мм. Чтобы этого достичь надо:

1. Проверить важные для монтажа размеры дюз, а прежде всего размеры гнезд монтажа дюз.
2. Поместить дюзы (без колец PU) в отверстия плиты матриц и измерить высоту фланцов K. Допуск K равняется $\pm 0,01$.
3. Определить размер H опорной шайбы PP (рис. 1) так, чтобы $H = K - 0,02$.
4. Поместить установочный штифт KU в плиту матриц (рис. 2).
5. Положить блок разделительной плиты в форму опирая его на опорной шайбе PP и фланцах дюз.
6. Проверить параллельность положения разделительной плиты относительно дистанционных балок - допуск равняется $\pm 0,01$.
7. Вычислить расширяемость системы
 - a – коэффициент тепловой расширяемости стали: 0,0000125 1/K
 - T_w – температура впрыска (горячего канала)
 - T_f – температура формы
 - S – зазор
 - K – высота фланца дюз

Рекомендация по монтажу горячеканальной системы GK

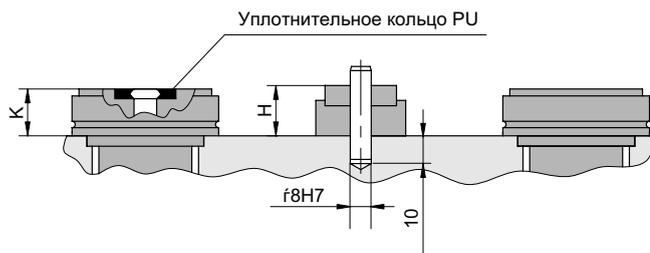
H_1 – толщина плиты разделительной плиты (размер измерен)

z – зажим 0,05 mm

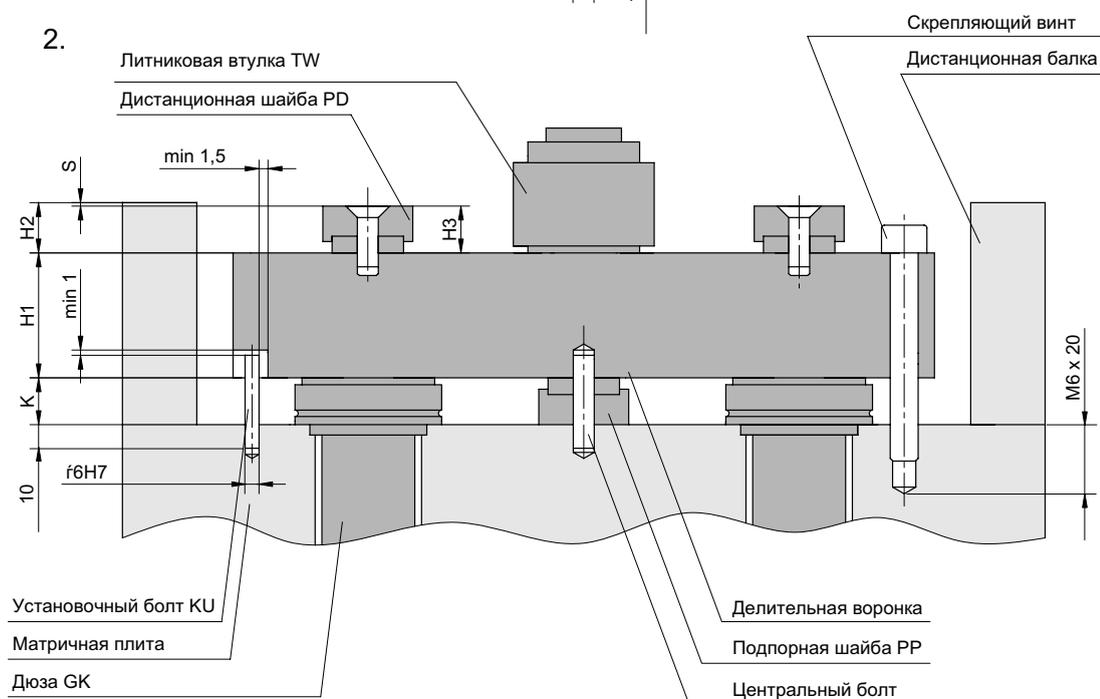
$$S = \alpha (K + H_1) \times (T_w - T_f) - z$$

8. Дистанционную шайбу PD размером H_3 шлифовать на размер $H_2 - S$, допуск равняется $\pm 0,01$.
9. Вынуть разделительную плиту из формы.
10. Положить уплотнительные кольца PU в дюзы согласно принципу (смотри стр.31).
11. Положить опять разделительную плиту в форму легко привинтывая винтами крепления М6. Винты крепления не надо крепко привинтывать, потому что их задачей не является обеспечение плотности системы GK.
12. Привинтывая скрепляющую плиту формы надо применить минимум 2 винта М10 в классе 10,9 на каждую дюзу. Вращающий момент 80 Nm.

1.



2.



3.

