

Wytyczne montażu systemu GK

Najważniejszą rzeczą przy montażu systemu GK jest osiągnięcie doskonałej szczelności na złączy dysza rozdzielacz. System GK powinien w stanie rozgrzanym posiadać zacisk rzędu ok. 0,05 mm.

Aby to uzyskać należy:

1. Sprawdzić istotne dla montażu wymiary dysz, a przede wszystkim wymiary gniazd zabudowy dysz.
2. Umieścić dysze (bez pierścieni PU) w otworach płyty matrycowej i zmierzyć wysokość kołnierzy K. Dopuszczalna tolerancja K wynosi $\pm 0,01$.
3. Ustalić wymiar H podkładki podporowej PP (rys. 1) tak, aby $H = K - 0,02$.
4. Umieścić kołek ustalający KU w płycie matrycowej (rys. 2).
5. Włożyć blok rozdzielacza do formy opierając go na podkładce podporowej PP i kołnierzach dysz.
6. Sprawdzić równoległość położenia rozdzielacza względem belek dystansowych – dopuszczalna tolerancja wynosi $\pm 0,01$.
7. Obliczyć rozszerzalności systemu
 - a – współczynnik rozszerzalności cieplnej stali: 0,0000125 1/K
 - T_w – temperatura wtrysku (gorącego kanału)
 - T_f – temperatura formy
 - S – luz
 - K – wysokość kołnierza dysz

Wytyczne montażu systemu GK

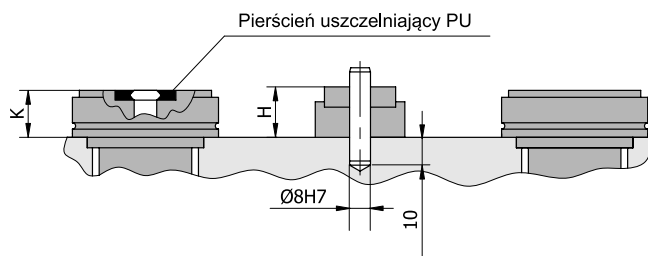
H_1 – grubość płyty rozdzielacza (wymiar zmierzony)

z – zacisk 0,05 mm

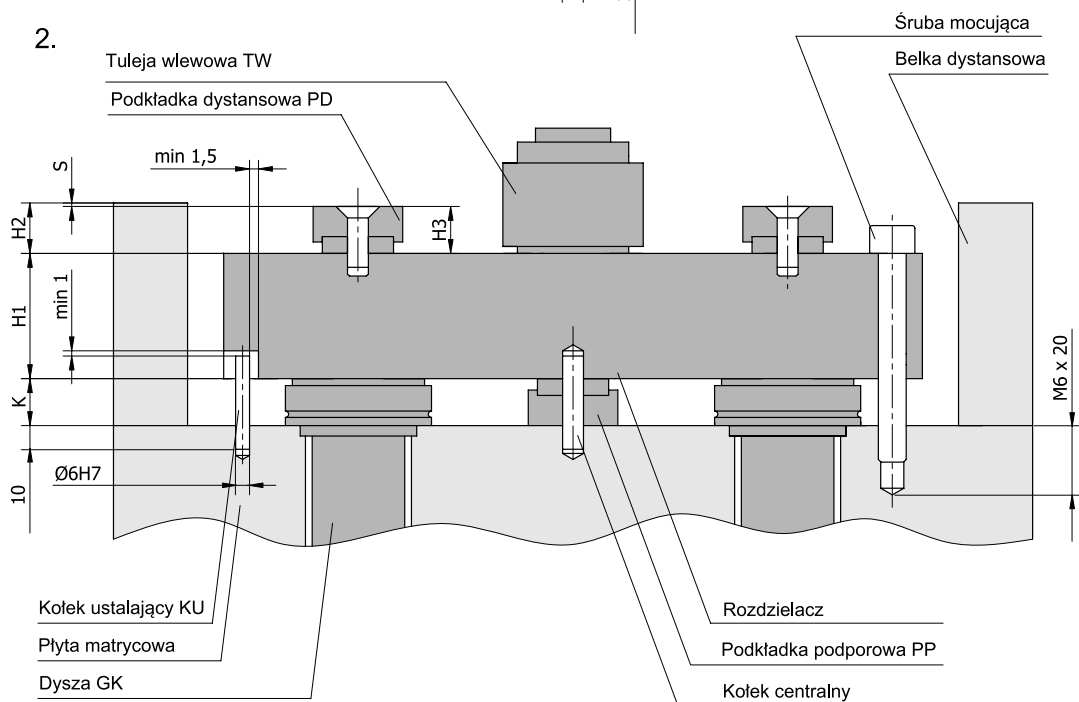
$$S = \alpha (K + H_1) \times (T_w - T_f) - z$$

8. Podkładkę dystansową PD o wymiarze H_3 szlifować na wymiar $H_2 - S$; dopuszczalna tolerancja wynosi $\pm 0,01$.
9. Wyjąć rozdzielacz z formy.
10. Włożyć pierścień uszczelniający PU do dysz zgodnie z zasadą (patrz str. 31).
11. Włożyć ponownie rozdzielacz do formy lekko przykręcając śrubami mocującymi M6. Śrub mocujących nie należy mocno dokręcać, gdyż ich zadaniem nie jest zapewnienie szczelności systemu GK.
12. Przykręcając płytę mocującą formy należy użyć minimum 2 śruby M10 w klasie 10,9 na każdą dyszę. Moment przykręcania 80Nm.

1.



2.



3.

