

Nowość · New · Новинка

Z09/...

Element centrujący

Locating unit

Центрирующий узел



Nowy element centrujący HASCO Z09/... dla elementów wymagających wysokiej precyzji umożliwi dokładne prowadzenie i centrowanie tam gdzie jest to najbardziej potrzebne, czyli w gnieździe formy.

Idealny dla wysoko precyzyjnych narzędzi.

The new Hasco locating unit Z09/... for high-precision items, guides and centres precisely where it matters: in the cavity.

Ideal for high-precision tools, the Z09/... compensates for tolerances and heat distortions between the mould plate and the mould insert.

Новые центраторы HASCO Z09/... используются при литье прецизионных изделий и устанавливаются непосредственно на формообразующие вставки.

Идеальные для высокоточного инструмента, центраторы Z09/... компенсируют погрешности изготовления и вызванный температурными расширениями сдвиг формообразующих вставок относительно плит.

Charakterystyka

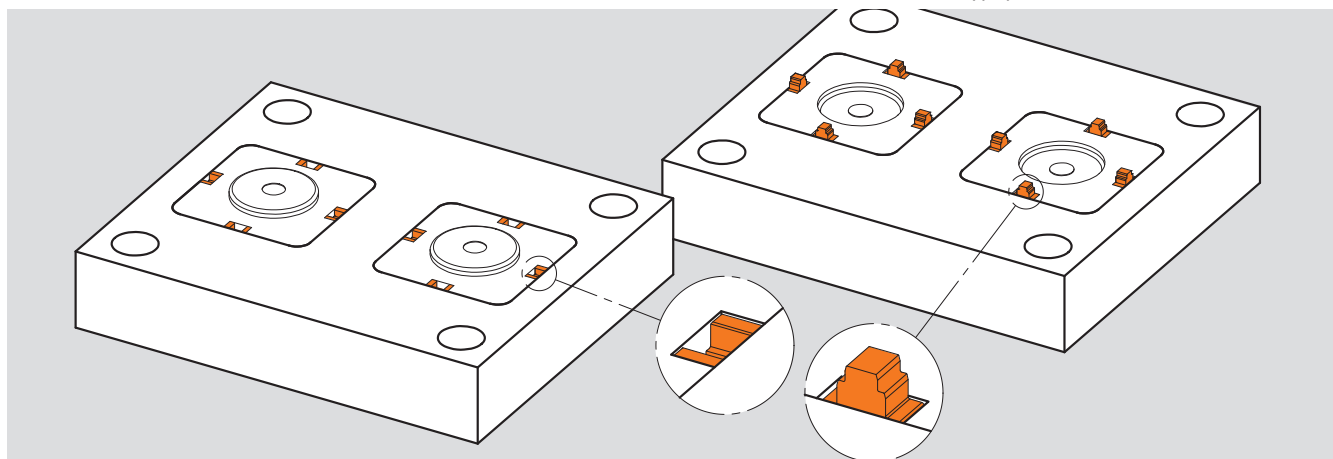
- Wstępne centrowanie
- Wysoko precyzyjne centrowanie blisko gniazda formy
- Idealne dla wkładek ruchomych
- Kompensacja rozszerzalności cieplnej
- Typ 2 z pokryciem DLC z optymalnymi właściwościami ślizgowymi oraz maksymalną odpornością na korozję. Idealny do użycia w przemyśle spożywczym i medycznym.

Features

- With pre-centring
- High-precision centring close to the cavity
- Ideal for floating inserts
- Thermal expansion is absorbed
- Type 2 with DLC coating for optimum slide properties and maximum corrosion resistance. Ideal for use with foodstuff and medicinal products.

Характеристики

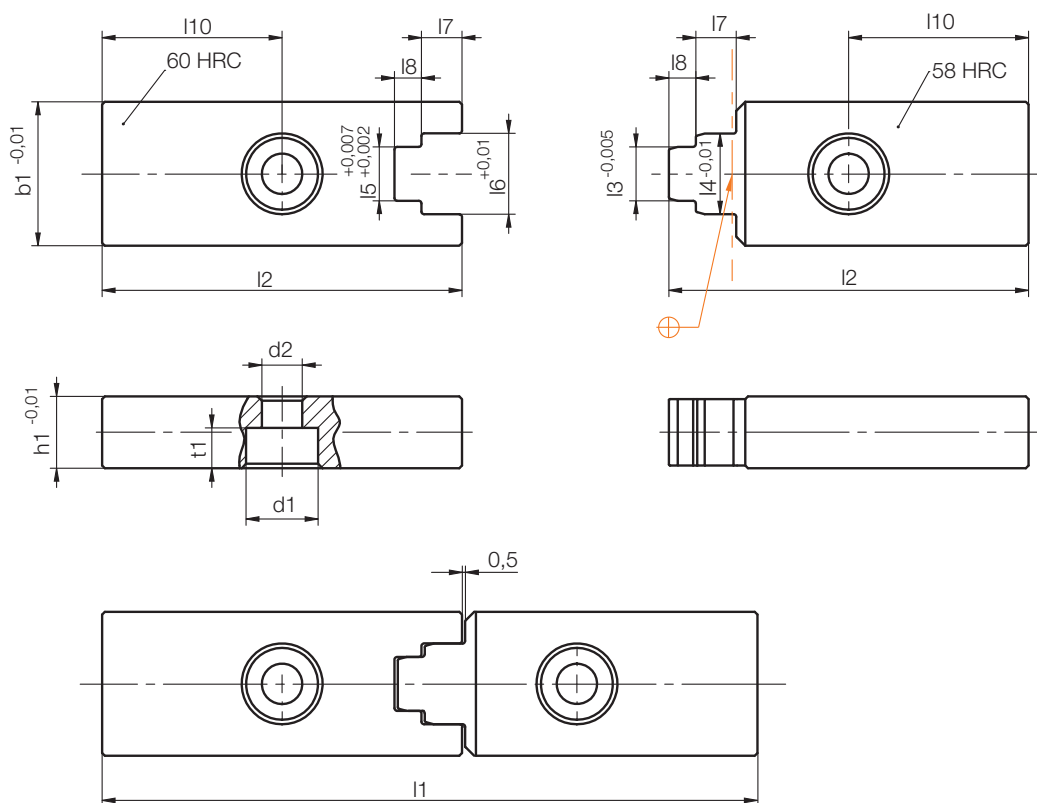
- Предварительное центрирование при смыкании
- Высокоточное центрирование непосредственно формообразующих
- Идеально подходят для центрирования подвижных вставок
- Нивелируется влияние температурных расширений
- Тип 2 с алмазоподобным покрытием (DLC) обеспечивает максимальную стойкость к коррозии и снижает трение. Центраторы оптимальны для применения в производстве изделий для пищевой промышленности и медицины.



Z09/.../1

Element centrujący
Locating unit
Центрирующий узел

Mat.: 1.2379

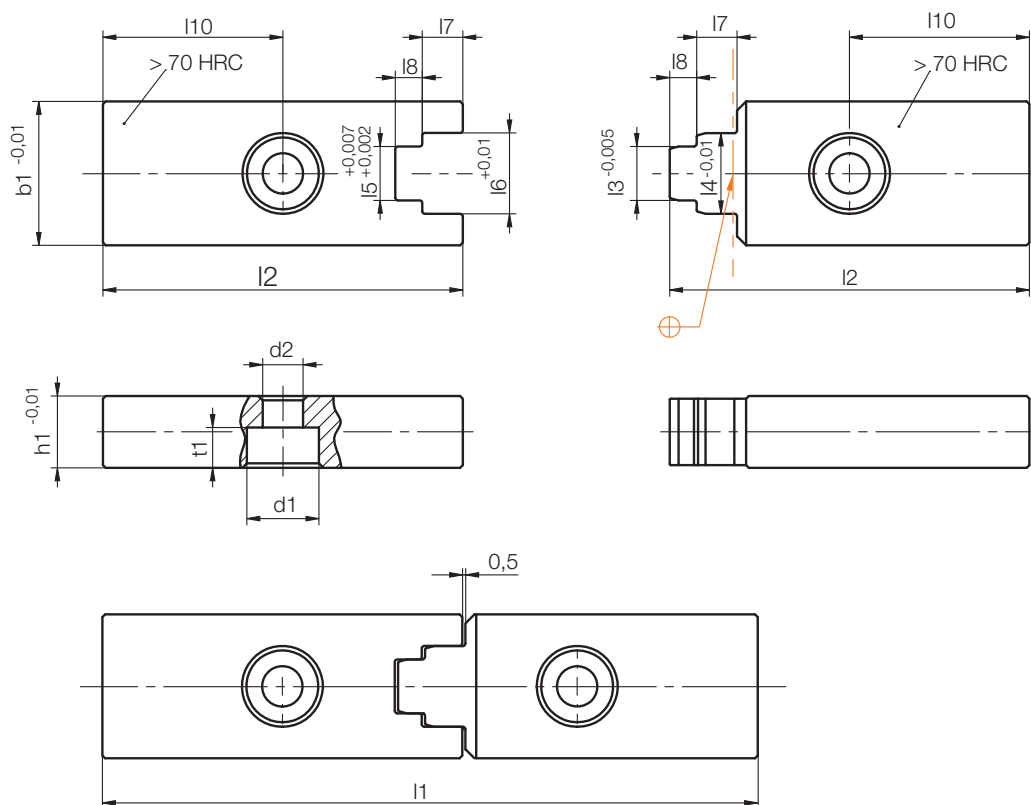


t1	d2	d1	l10	l8	l7	l6	l5	l4	l3	l2	b1	h1	l1	Typ	Nr./No.
4,6	4,5	8	20	3	4,5	9	6	8,97	6	40	16	8	73	1	Z09/16x 8x 73 / 1
6,9	6,6	11	30	5	6,5	12	9	11,97	9	60	20	12	109		20x12x109

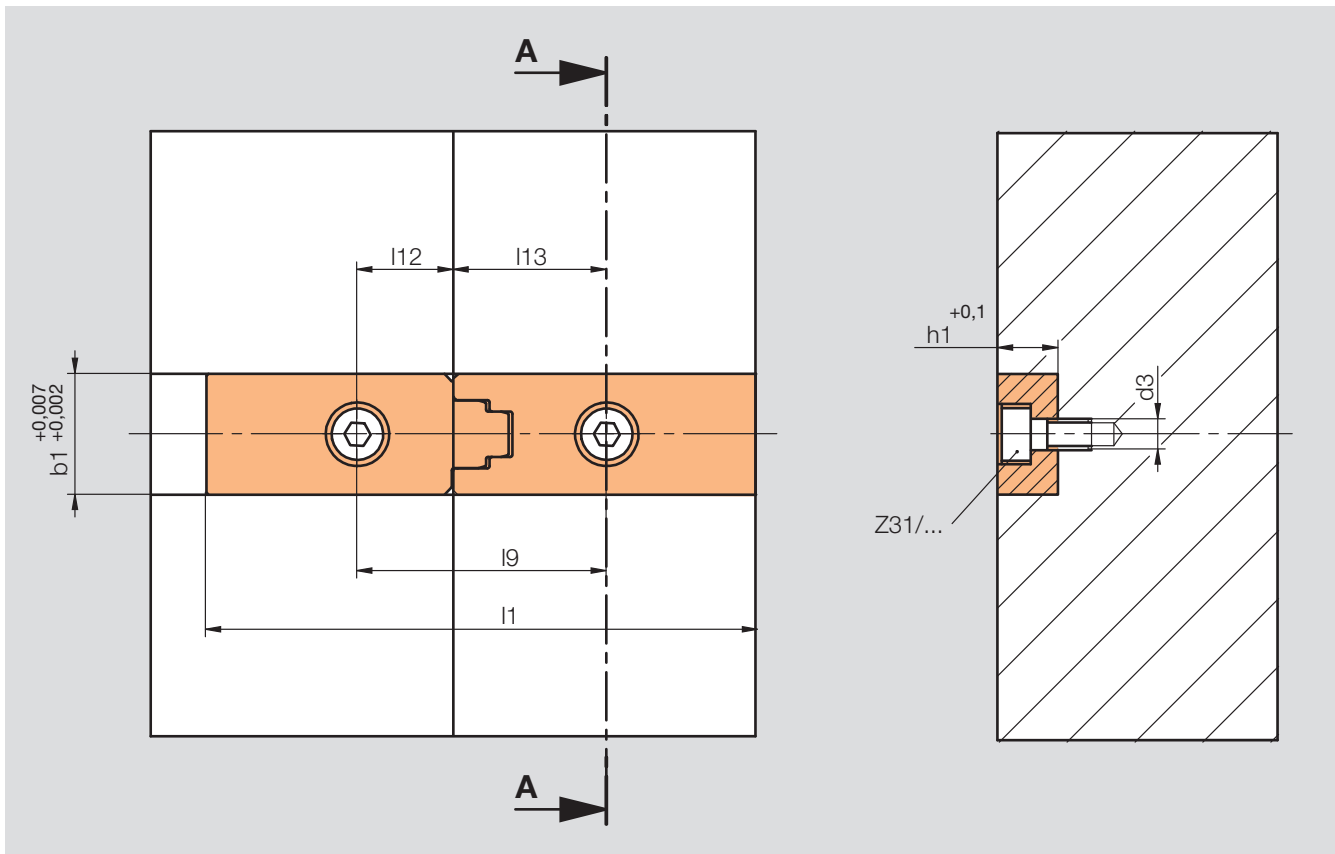
Z09/.../2

Element centrujący
Locating unit
Центрирующий узел

Mat.: 1.2379 / Pokryty powłoką DLC
coated with DLC
с DLC покрытием



t1	d2	d1	l10	l8	l7	l6	l5	l4	l3	l2	b1	h1	l1	Typ	Nr./No.
4,6	4,5	8	20	3	4,5	9	6	8,97	6	40	16	8	73	2	Z09/16x 8x 73 / 2
6,9	6,6	11	30	5	6,5	12	9	11,97	9	60	20	12	109		20x12x109

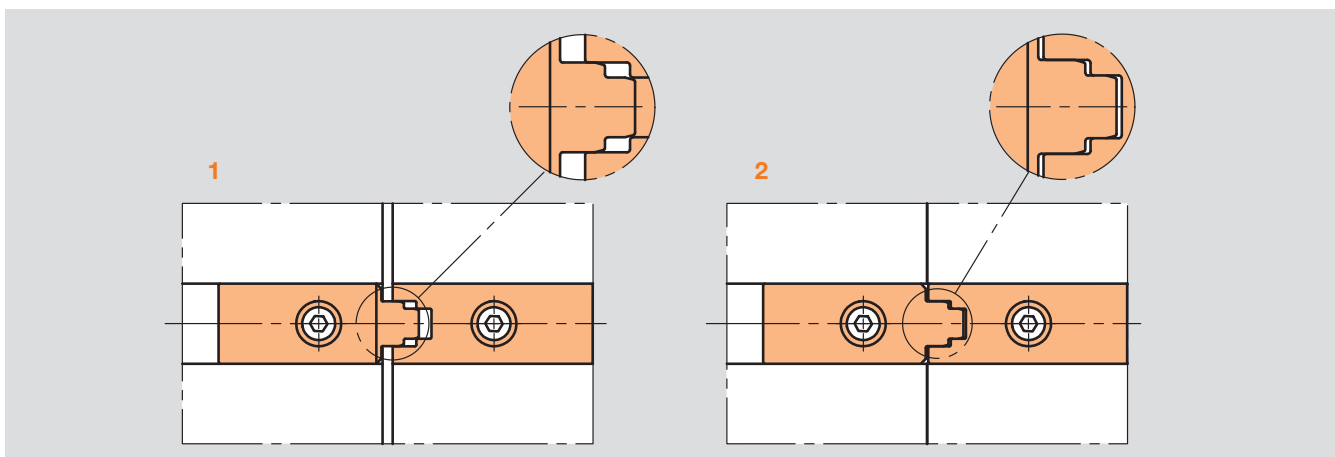


Z31/...	d3	l13	l12	l9	b1	h1	l1	Nr./No.
...4x10	M4	20,25	12,75	33	16	8	73	Z09/16x 8x 73/...
...6x14	M6	30,25	18,75	49	20	12	109	20x12x109/...

Działanie

Function

Принцип действия



Rys. 1
Podczas wstępnego zsuwania wkładki spotykają się w obszarze wstępnego centrowania (tolerancja od 0,03 mm do 0,05 mm).

Fig. 1
When brought together the inserts make contact in the pre-centring area (tolerance 0.03 to 0.05 mm).

Рис. 1
При смыкании вначале производится предварительное центрирование с точностью 0,03...0,05 мм

Rys. 2
Podczas dalszego zsuwania następuje ostateczne centrowanie (tolerancja od 0,002 mm do 0,012 mm).

Fig. 2
When pressed further together the definitive centring occurs (tolerance 0.002 to 0.012 mm).

Рис. 2
При дальнейшем движении происходит центрирование по точным поверхностям (0,002...0,012 мм)