

 Return device type TK-30, TK-30/100^{Pat.pend}

 Trennkupplung Typ TK-30, TK-30/100^{Pat.pend}

 Returdon typ TK-30, TK-30/100^{Pat.pend}



Is used together with injection moulding and diecasting moulds for following functions.

1. Return ejectors.
2. Stear the ejector pin plates.
3. Locks the ejector pin plates in the return position.



Die Vorrichtung übernimmt in Spritzgieß- und Druckgießwerkzeugen folgende Aufgaben:

1. Zwangsrückführung der Auswerferplatten.
2. Führung der Auswerferplatten
3. Verriegelung der Auswerfer in der Ausgangslage.



Används i formsprutnings- och pressgjutningsverktyg för följande uppgifter.

1. Returnera utstötarna
2. Styra utstötärplattorna
3. Låsa utstötärplattorna i returläge



TK-30/100



TK-30

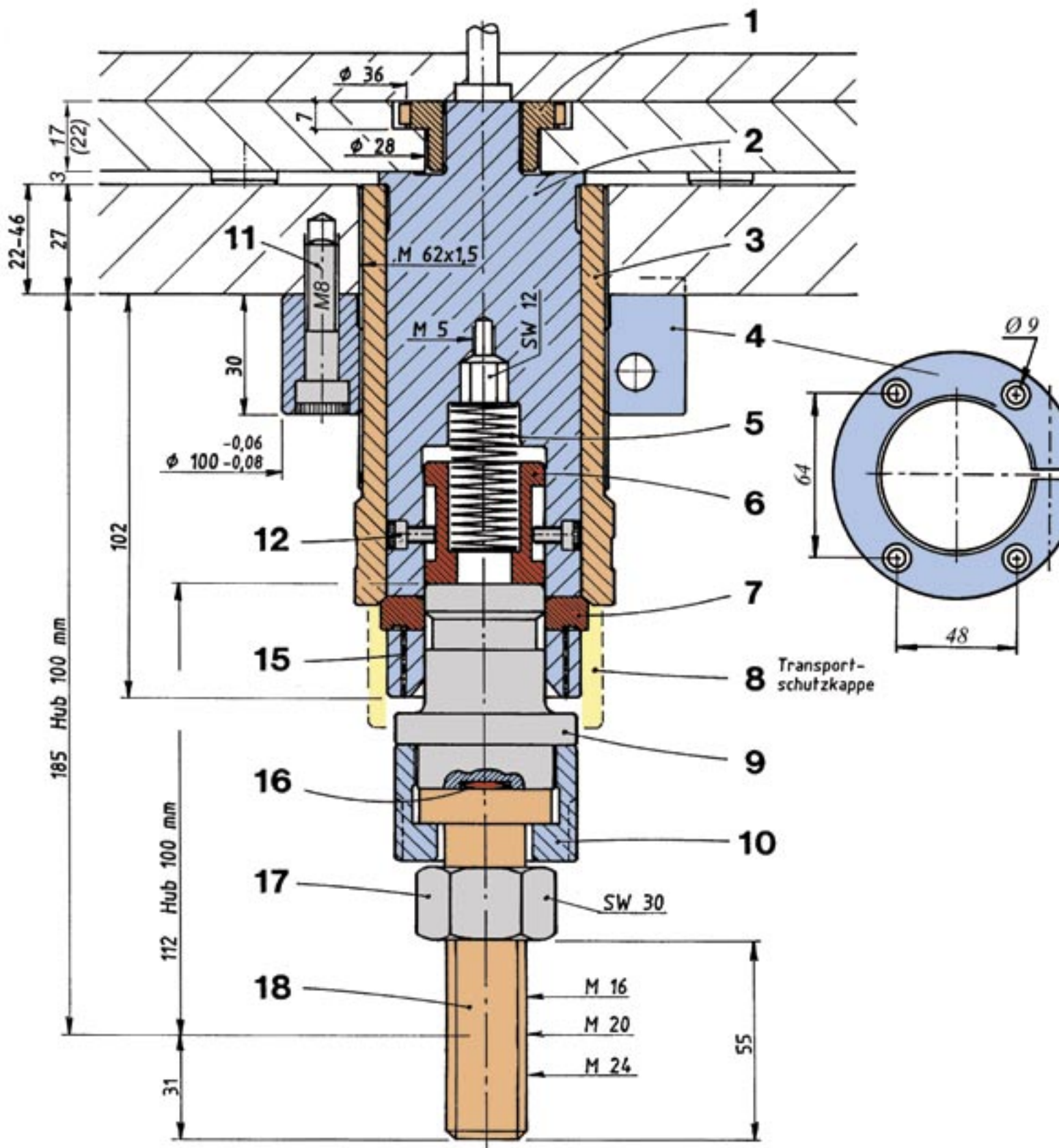


TK-31

Return device type TK-30/100^{Pat.pend}

Trennkupplung Typ TK-30/100^{Pat.pend}

Returdon typ TK-30/100^{Pat.pend}





Return device type TK-30/100

TK-30/100 is used to steer and move back the ejection plates in a mouldtool. The spring bolt 6 see to that the ejection plates are kept 100% in a full reversed position to avoid damages in the mould. All function parts are hardened and grinded. Through 6 segments, part 7, the device is very hardwearing.

TK-30/100 is suited for reversetools where collisionrisk exists or in moulds with weak ejectioners. Machine part 18 is furnished with a radial centre levelling and should be lengthened as required. Protection hood 8 must always be mounted as soon as the tool is not in use.

Assembling:

1. Part 1 should be mounted with a radial clearance.
2. Parts 2, 3 and 4 is screwed together, only with loose mounting, into part 1
3. Mount the screws 11 loose.
4. Screw back part 3 with the spring bolt (6) to the "impact" (anticlockwise), and give return clearance with a ¼ turn withdrawal (counterclockwise).
5. Tighten the clampscrew in part 4 and the screws 11.
6. Bring in a hexagon head socket wrench through piston 6 and tighten part 2 with SW12.

Should part 2 be placed loose in the ejection plates the piston (6) first of all must be pressed in.



Trennkupplung Typ TK-30/100

TK-30/100 wird zum Führen und zur sicheren Rückführung der Auswerferplatten in Formwerkzeugen eingesetzt. Die Vorrichtung hat einen Verriegelungskolben 6, der die Auswerferplatten nach der Rückführung 100% in Position hält, damit Schäden in der Form vermieden werden. Alle Funktionsteile sind gehärtet und geschliffen. Sechs Segmente Teil 7 garantieren für hohe Verschleißfestigkeit.

TK-30/100 wird vorwiegend für Schieberwerkzeuge und Formen mit empfindlichen Auswerferstiften eingesetzt oder wenn genaue Führung der Auswerfer erforderlich ist. Das in die Formspritzmaschine zu montierende Teil 18 ist mit Mittenausgleich versehen und wird nach Bedarf verlängert. Die Schutzhaube 8 muß unbedingt nach Gebrauch der Form wieder montiert werden.

Montage:

1. Teil 1 mit radiellem Spiel montieren.
2. Die Teile 2, 3 und 4 zusammen in Teil 1 einschrauben und nur leicht anziehen.
3. Schraube 11 locker montieren.
4. Teil 3 mit verriegeltem Kolben 6 bis "Anschlag" zurückschrauben (linksdrehen) und durch rechtsdrehen wieder etwas Spiel geben, ca. ¼ Umdrehung.
5. Klemmschraube in Teil 4 und Schrauben 11 festziehen.
6. Teil 2 mit Sechskantschlüssel durch den Verriegelungskolben 6 mittels SW12 festziehen.

Soll Teil 2 von der Vorrichtung gelöst werden, muss zuerst der Verriegelungskolben 6 eingedrückt werden.



Returdon typ TK-30/100

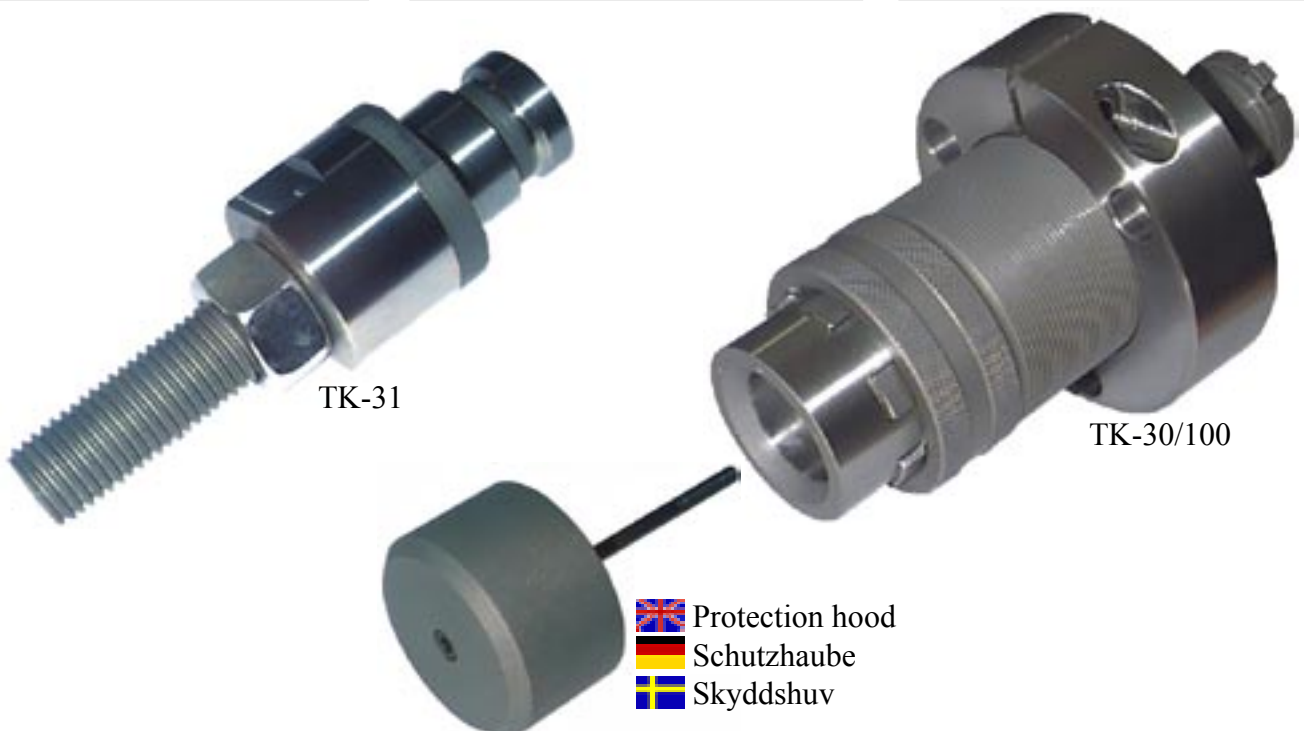
TK-30/100 används för att styra och föra tillbaka utstötarp Plattorna i ett formverktyg. Låskolven 6 ser till att utstötarp Plattorna hålls 100% i tillbakadragen position för att undvika skador i formen. Alla funktionsdelar är härdade och slipade. Genom 6 segment, del 7, är anordningen mycket slitstark.

TK-30/100 lämpar sig mest för backverktyg där kollisionsrisk föreligger eller hos former med svaga utstötare. Maskindel 18 är försedd med en radiell mittutjämning och skall förlängas efter behov. Skyddshuv 8 måste alltid monteras så snart verktyget inte används.

Montering:

1. Del 1 monteras med radiellt spel.
2. Delarna 2, 3 och 4 skruvas tillsammans, endast med lös fastdragnig, in i del 1.
3. Sätt löst in skruvarna 11.
4. Skruva tillbaka del 3 med låskolven (6) till "anslaget" (vänstergånga) och ge ett återspel genom ¼ varvs tillbaka-skruvning (höger).
5. Dra fast klämskruven i del 4 samt skruvarna, nr 11.
6. För in en insexnyckel genom kolv 6 och dra fast del 2 med SW12.

Skall del 2 lösgöras från utstötarp Plattorna måste först kolven (6) tryckas in.



Protection hood



Schutzhaube



Skyddshuv



Return device type TK-30

TK-30 is used for long ejector movements in a mould tool. The internal part of TK-30 is completely loose when the ejector movement is started. At the same time the machine part 9 (can be lengthened at request) locks together with the ejector plates until it's coming back to its internal position. The spring bolt 5 locks the ejector plates once again and the machinepart 9 leaves the TK-30 completely.

Assembling:

1. Mount part 1 with an radial clearance.
2. Mount TK-30 without ring 14 and attach part 2 by screwing it gently.
3. When piston 5 is between the segments 7 the case is screwed back as much as possible and the ring 14 is measured carefully.
4. Shorten the ring 14 0,2 mm and mount it.
5. Mount screw 11 and attach part 2 through the piston with SW12.



Trennkupplung Typ TK-30

TK-30 wird für lange Auswerferbewegungen in Formwerkzeugen eingesetzt. Der innere Teil der TK-30 wird vollständig bei Beginn der Auswerferbewegung getrennt. Gleichzeitig wird das Maschinenteil 9 (kann bei Bedarf verlängert werden) mit den Auswerferplatten verriegelt bis dieses wieder seine Ausgangsposition erreicht hat. Der Verriegelungskolben 5 verriegelt die Auswerferplatten aufs neue in dieser Position und das Maschinenteil 9 trennt die TK-30 vollständig. Die Schutzhaube muß unbedingt nach Gebrauch der Form wieder montiert werden.

Montage:

1. Teil 1 mit radiellem Spiel montieren
2. TK-30 ohne Ring 14 montieren und Teil 2 nur locker festschrauben.
3. Wenn sich der Verriegelungskolben 5 zwischen den Segmenten 7 befindet, wird die Hülse 8 bis "Anschlag" zurückgeschraubt. Die Höhe für den Ring 14 muß jetzt genau gemessen werden.
4. Ring 14 0,2 mm kürzer fertigen und montieren.
5. Schraube 11 festziehen und das Teil 2 durch den Verriegelungskolben 5 mittels SW12 befestigen.



Returdon typ TK-30

TK-30 används för långa utstötarrörelser i ett formverktyg. Den invändiga delen av TK-30 löses helt när utstötarrörelsen påbörjas. Samtidigt låses maskindelen 9 (kan förlängas efter behov) samman med utstötarräplorna tills den kommer tillbaka till sitt ursprungsläge. Låskolven 5 låser utstötarräplorna på nytt i detta läge och maskindelen 9 lämnar TK-30 helt.

Montering:

1. Del 1 monteras med radiellt spel.
2. Montera TK-30 utan ring 14 och skruva endast med lätt fastdragnig dit del 2.
3. När kolv 5 är mellan segmenten 7 skruvas hylsan tillbaka så långt det går och höjden för ring 14 mätes noga ut.
4. Avkorta ring 14 0,2 mm kortare och montera den.
5. Dra fast skruv 11 och fäst del 2 väl genom kolven med hjälp av SW12.

