

Прижимы, прихваты, дуги для пресс-форм



Описание:

Для фиксации пресс-форм к плитам термопластавтомата используются держатели / прихваты / прижимы / дуги.

В зависимости от модификации плит ТПА, возможны различные способы монтажа прижимов для пресс-форм:

Крепление в резьбовые отверстия плит термопластавтоматов
Крепление в Т-образный паз плит ТПА

Плохо закрепленная пресс-форма будет перемещаться при смыкании и раскрытии плит, что может быстро привести к серьезным повреждениям пресс-формы.

Также особое внимание необходимо уделять болтам. Они вставляются в резьбовое отверстие термопластавтомата или в Т-образный паз. Недостаточная фиксация прижима может подкосить пресс-форму, выводя её из положения, параллельного плитам. Поэтому болты необходимо закручивать согласно спецификациям, закрепляя прижимы на месте при помощи специальной гайки.

Прижимы для пресс-форм подбираются в зависимости от веса пресс-формы, а также от присоединительных размеров плит термопластавтомата. Обычно устанавливают 4 прижима на подвижную и 4 прижима на неподвижную плиту. Возможна установка дополнительных прижимов пресс-форм при сложной конструкции пресс-формы.

Технические характеристики прижимов для пресс-форм МСС

Модель	В	Длина шпильки, мм	L, мм	D, мм	H, мм	H1, мм	Ширина, мм
МСС М12-100	M12	100	100	12,5	50	10-35	53
МСС М16-110	M16	150	110	16,5	50	15-45	54
МСС М16-130	M16	150	130	16,5	65	15-50	60
МСС М16-150	M16	150	150	16,5	65	15-55	64
МСС М20-180	M20	175	180	20,5	100	20-60	78
МСС М20-200	M20	175	200	20,5	100	20-65	78
МСС М24-220	M24	230	220	24,5	110	20-70	92
МСС М24-240	M24	230	240	24,5	120	20-75	95