

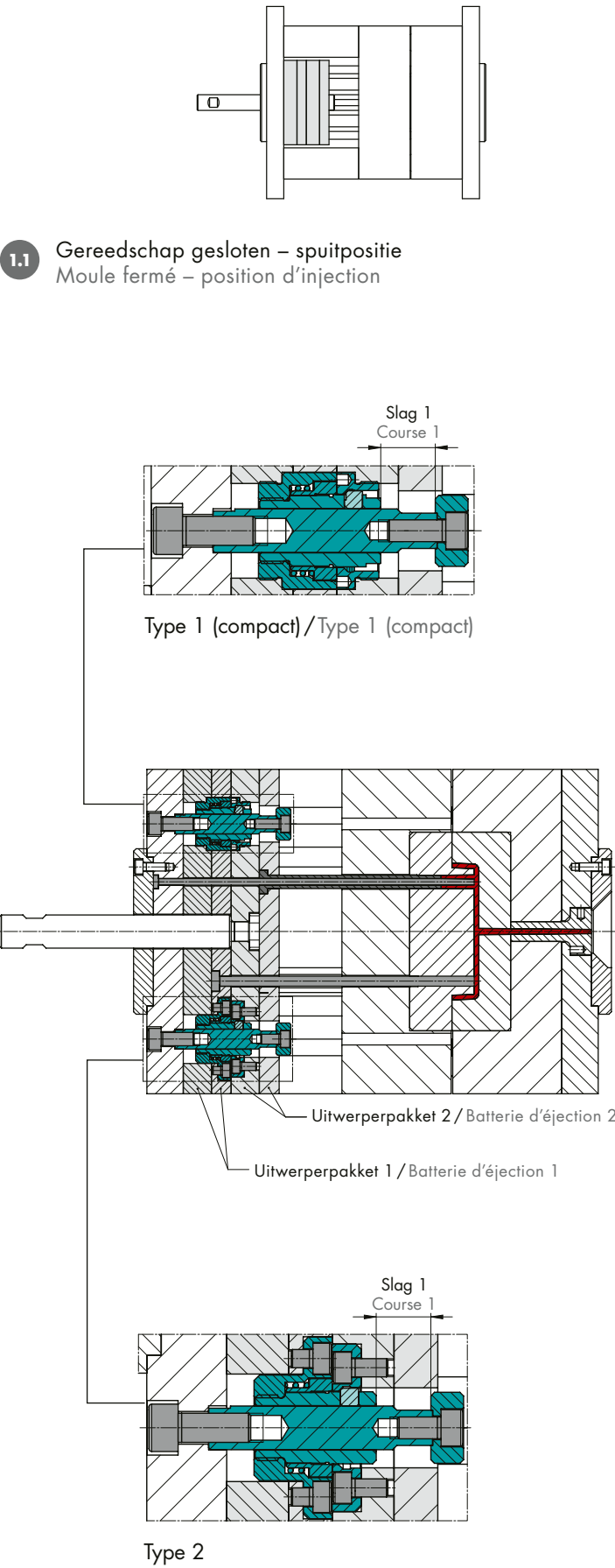


1

TOEPASSINGSVOORBEELD: DECENTRAAL, VOORLOPEND
EXEMPLE D'APPLICATION : DÉCENTRALISÉ, AVANCÉ

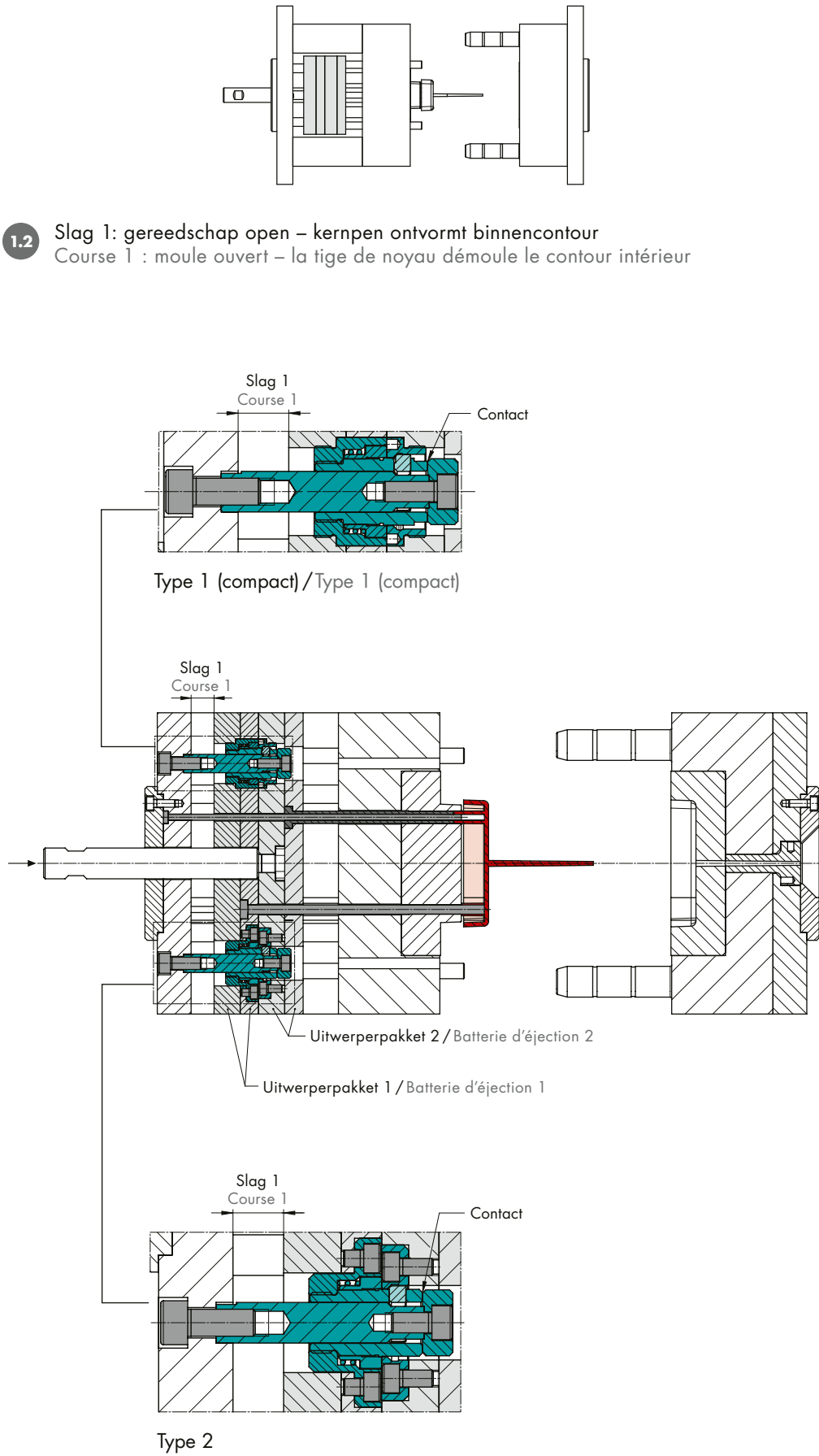
1.1

Gereedschap gesloten – spuitpositie
Moule fermé – position d'injection



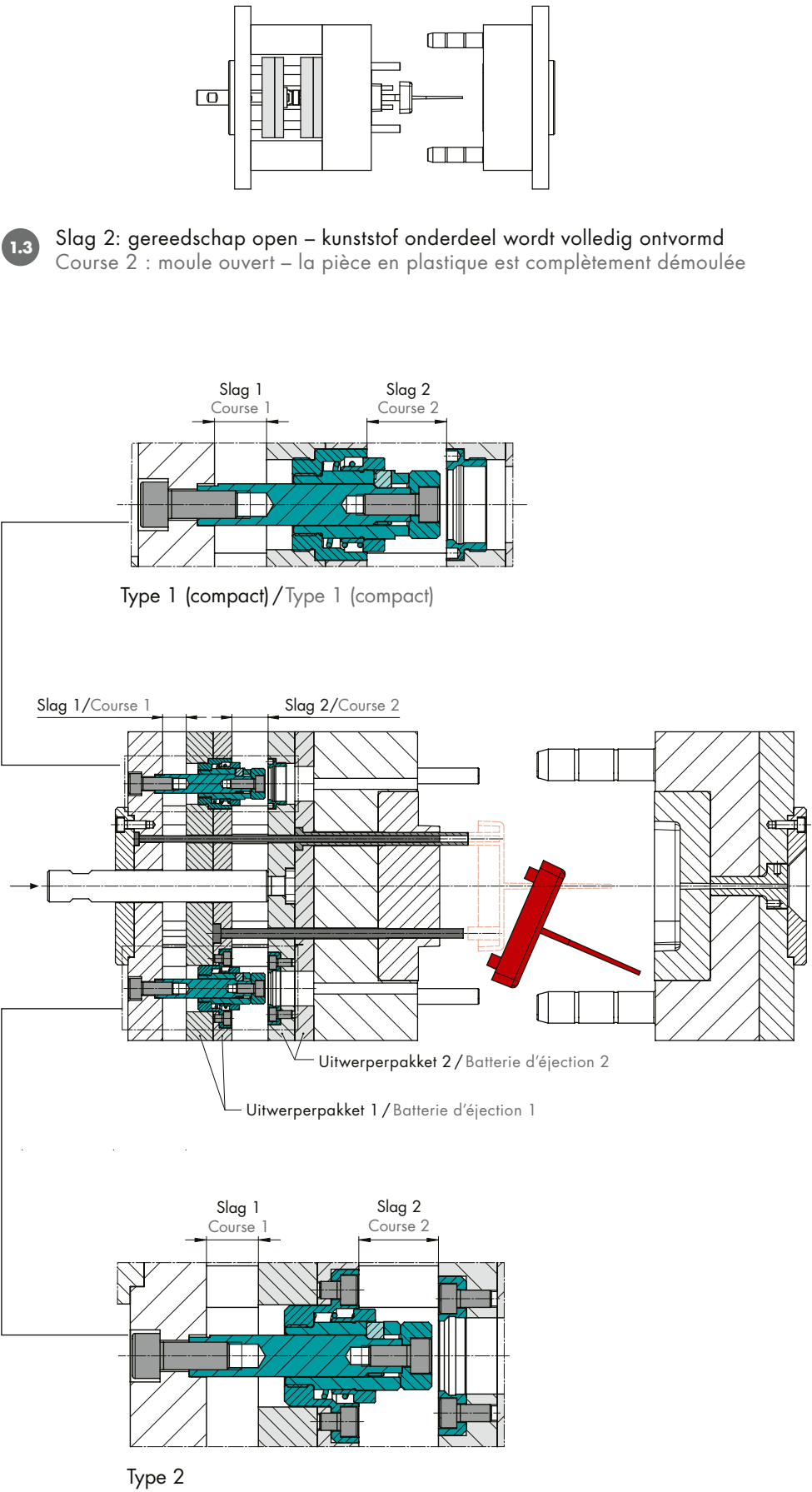
1.2

Slag 1: gereedschap open – kernpen ontvormt binnencontour
Course 1 : moule ouvert – la tige de noyau démoule le contour intérieur



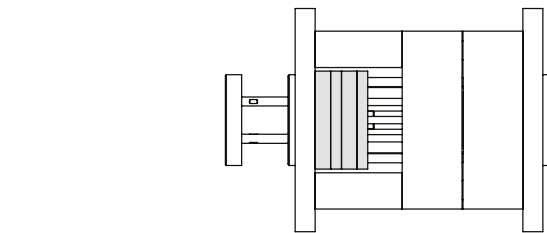
1.3

Slag 2: gereedschap open – kunststof onderdeel wordt volledig ontvormd
Course 2 : moule ouvert – la pièce en plastique est complètement démoulée

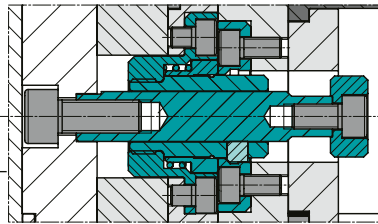




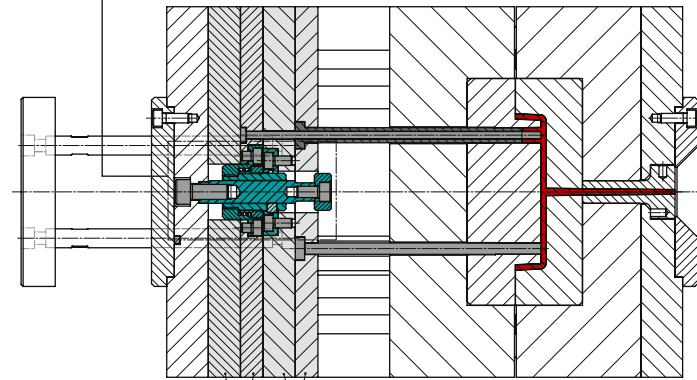
2 TOEPASSINGSVOORBEELD: CENTRAAL, VOORLOPEND
EXEMPLE D'APPLICATION : CENTRALISÉ, AVANCÉ



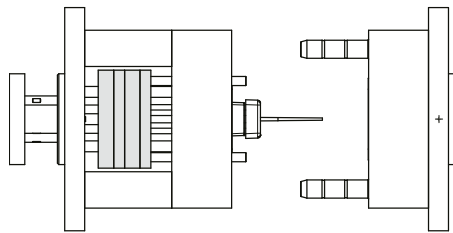
2.1 Gereedschap gesloten – spuitpositie
Moule fermé – position d'injection



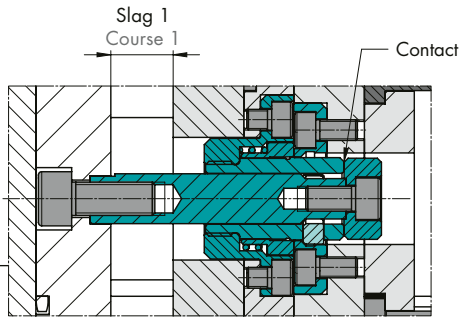
Type 1/Type 2



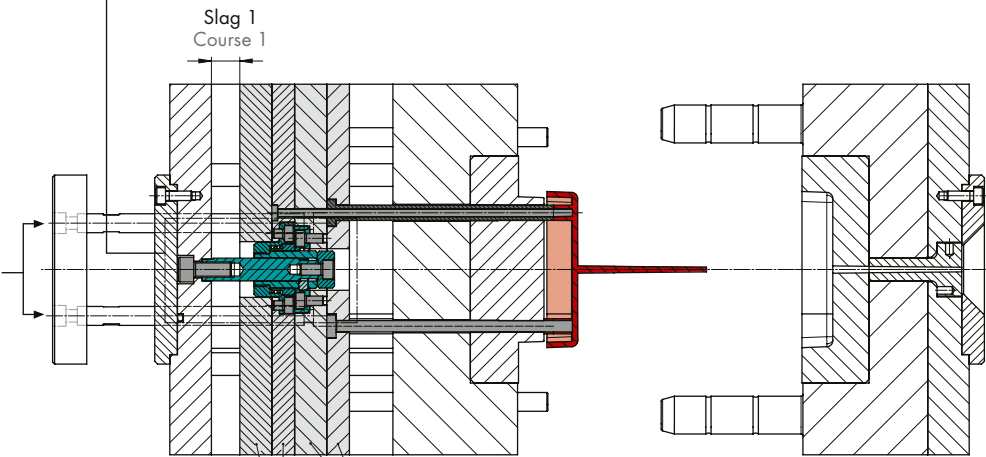
Uitwerperpakket 2 / Batterie d'éjection 2
Uitwerperpakket 1 / Batterie d'éjection 1



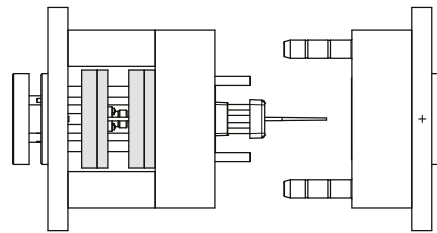
2.2 Slag 1: beide uitwerperpakketten worden met elkaar om slag 1 bewogen.
Onderdeel wordt opgetild, onderdeel zit nog op uitwerper en huls.
Course 1 : les deux batteries d'éjection sont déplacées ensemble de la course 1.
La pièce est soulevée, elle repose encore sur la surcharge pour tronçonnage de l'éjecteur et de l'éjecteur tubulaire.



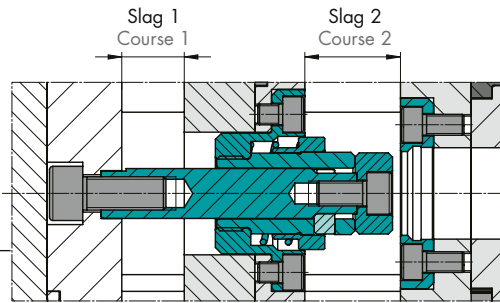
Type 1/Type 2



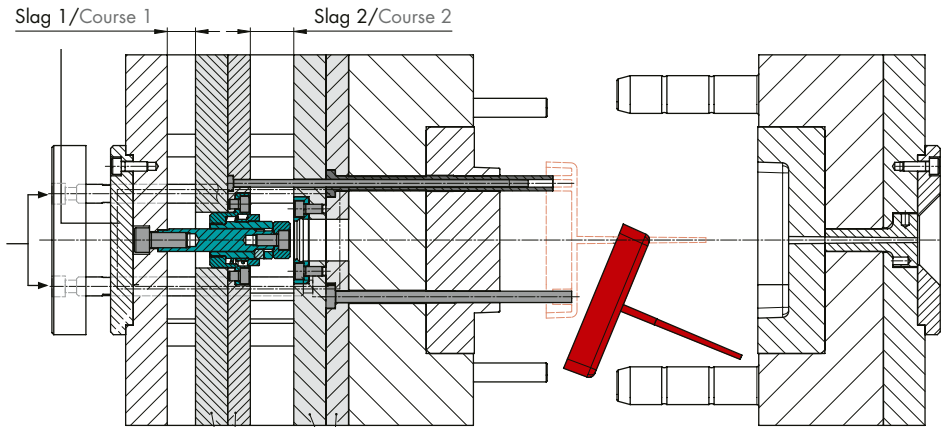
Uitwerperpakket 2 / Batterie d'éjection 2
Uitwerperpakket 1 / Batterie d'éjection 1



2.3 Slag 2: scheiding van de twee uitwerperpakketten door ronde trekklink 313000.
Uitwerperpakket 1 wordt op zijn positie gehouden. Uitwerperpakket 2 rijdt verder met slag 2. Huls en uitwerper in uitwerperpakket 2 ontvormen het kunststof onderdeel.
Course 2 : séparation des deux batteries d'éjection par le cliquet rond 313000.
La batterie d'éjection 1 est maintenue en position. La batterie d'éjection 2 avance d'une course 2. L'éjecteur tubulaire et l'éjecteur de la batterie d'éjection 2 démoulent la pièce en plastique.



Type 1/Type 2



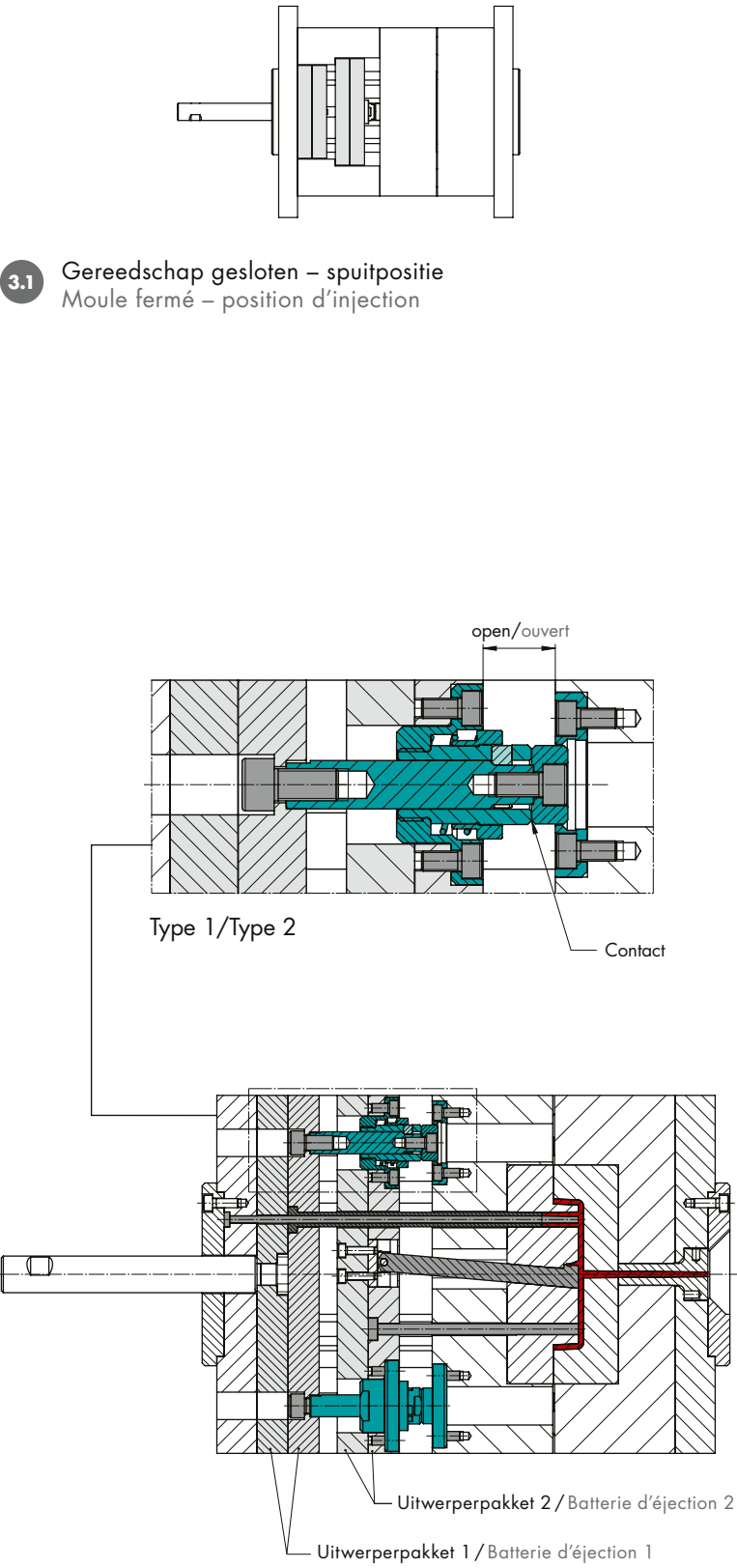
Uitwerperpakket 2 / Batterie d'éjection 2
Uitwerperpakket 1 / Batterie d'éjection 1



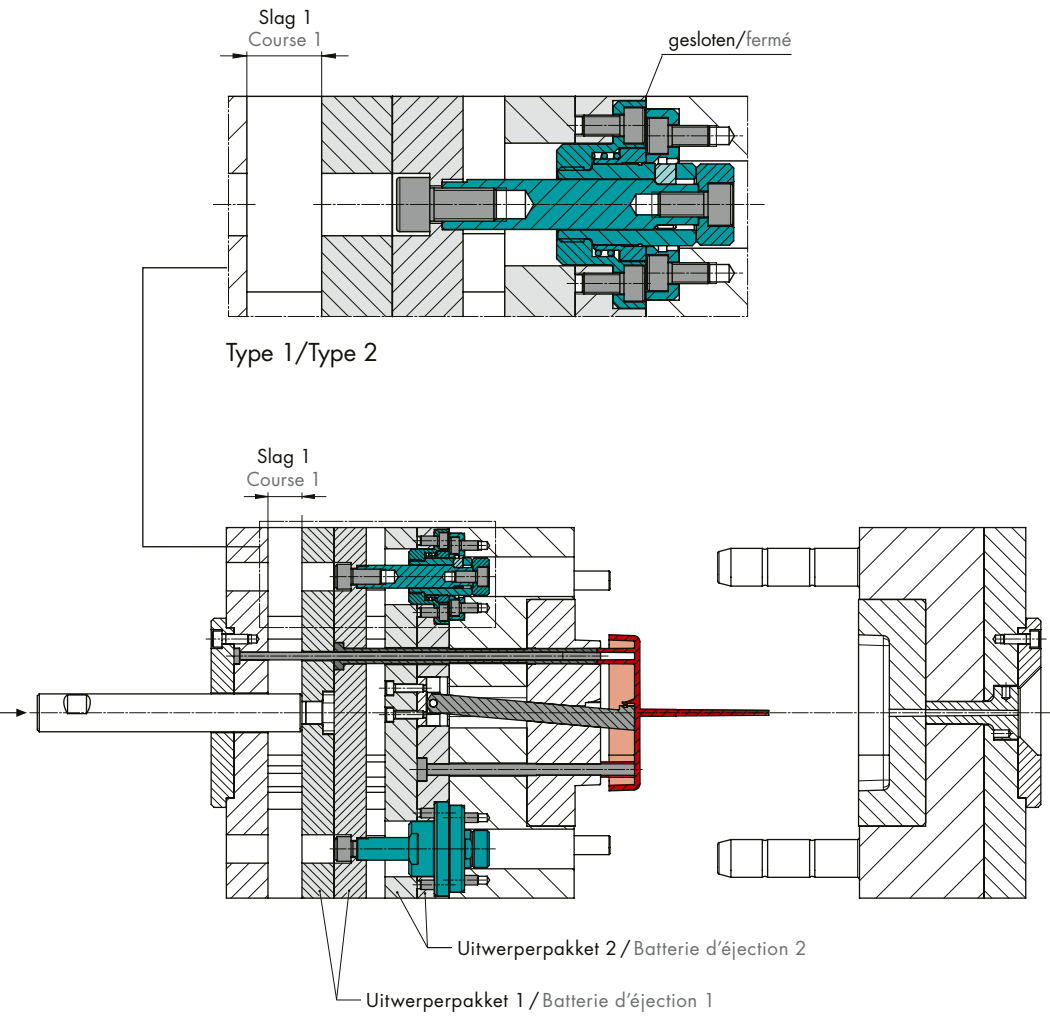
3

TOEPASSINGSVOORBEELD: DECENTRAAL, NALOPEND
EXEMPLE D'APPLICATION : DÉCENTRALISÉ, RETARDÉ

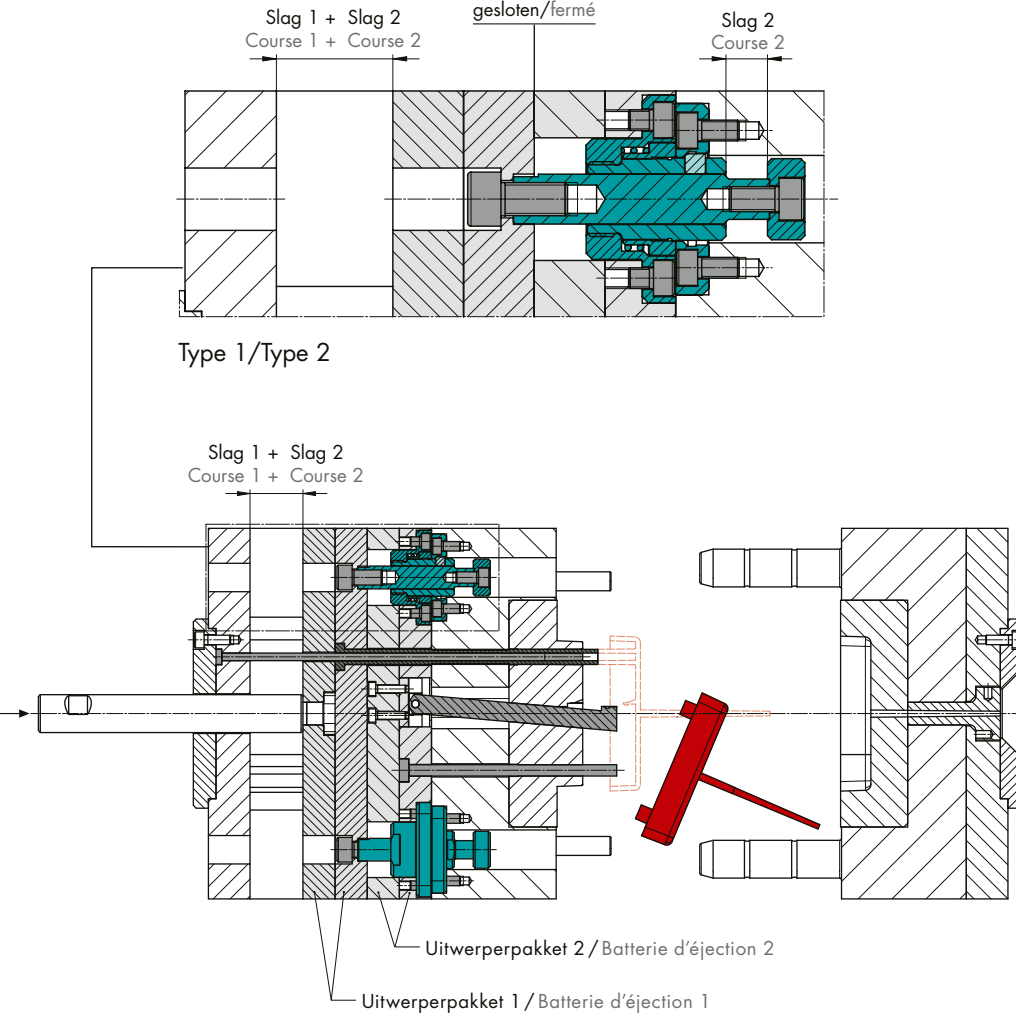
3.1 Gereedschap gesloten – spuitpositie
Moule fermé – position d'injection



3.2 Slag 1: beide uitwerppakketten rijden met een constante afstand slag 1 vooruit.
Schuine schuif ontvormt, kunststof onderdeel komt los. Huls in uitwerppakket 1 en uitwerper in uitwerppakket 2 hebben nog contact met het onderdeel.
Course 1 : les deux batteries d'éjection avancent d'une course 1 à distance constante.
Le coulisseau oblique démoule, la pièce en plastique se soulève. L'éjecteur tubulaire dans la batterie d'éjection 1 et l'éjecteur dans la batterie d'éjection 2 sont encore en contact avec la pièce.



3.3 Slag 2: Uitwerppakket 2 blijft staan. Uitwerppakket 1 rijdt verder om slag 2.
Huls in uitwerppakket 1 ontvormt kunststof onderdeel
Course 2 : la batterie d'éjection 2 reste immobile. La batterie d'éjection 1 continue à avancer de la course 2. L'éjecteur tubulaire de la batterie d'éjection 1 démoule la pièce en plastique.



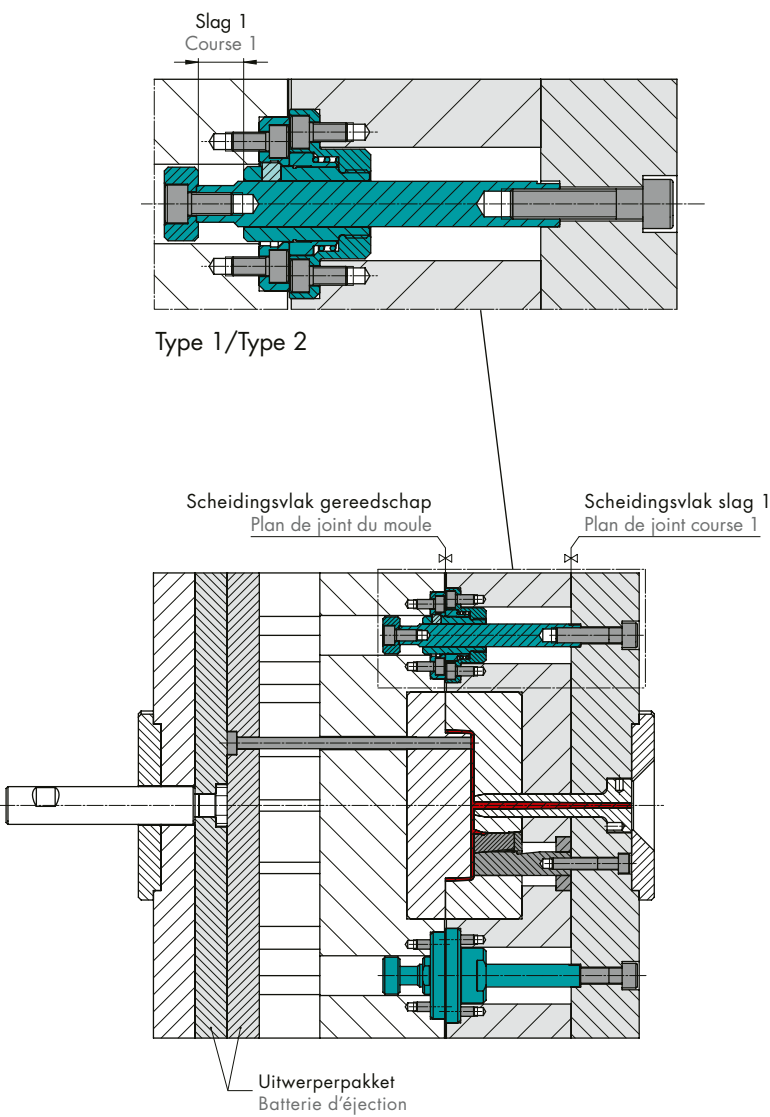


4

TOEPASSINGSVOORBEELD: OPSTIJGENDE VORMPLAAT NOZZLE-ZIJDE
EXEMPLE D'APPLICATION : PLAQUE DE MOULAGE RELEVABLE CÔTÉ BUSE

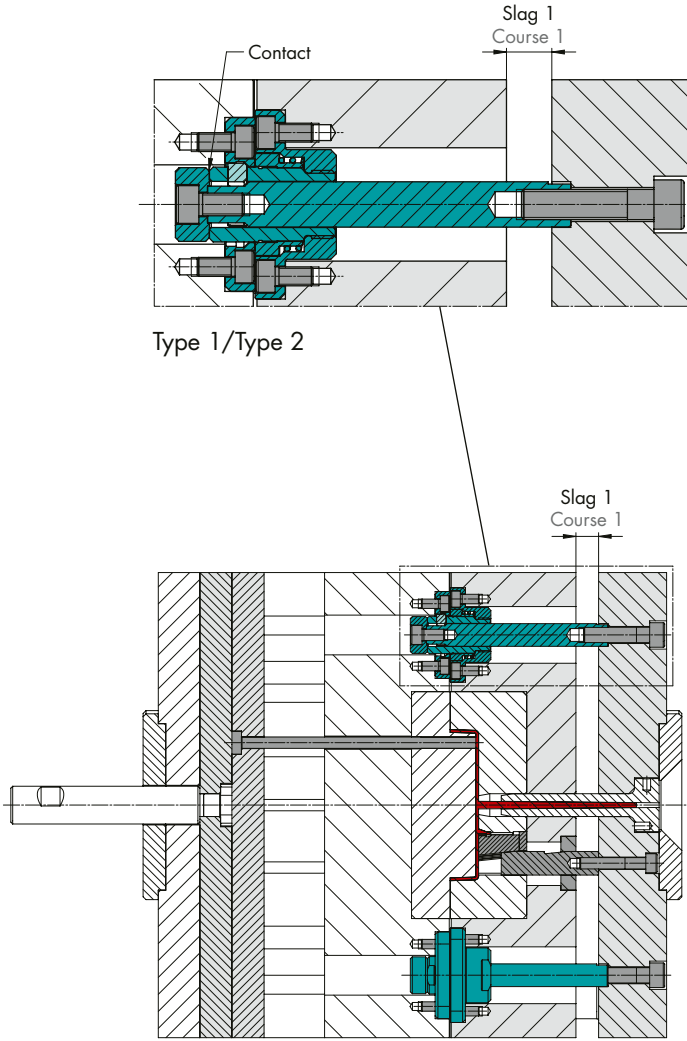
4.1

Gereedschap gesloten – spuitpositie
Moule fermé – position d'injection



4.2

Slag 1: Gereedschap opent. Vormplaat nozzle-zijde heft om slag 1 op.
Ondersnijding wordt ontvormd door beweegbaar element.
Course 1 : Le moule s'ouvre. La plaque de moulage côté buse se soulève de la course 1. La contre-dépouille est démoulée par un élément mobile.



4.3

Slag 2: matrijs is volledig geopend. Uitwerppakket rijdt naar voren en ontvormt kunststof onderdeel.
Course 2 : le moule est complètement ouvert. La batterie d'éjection avance et démoule la pièce en plastique.

