

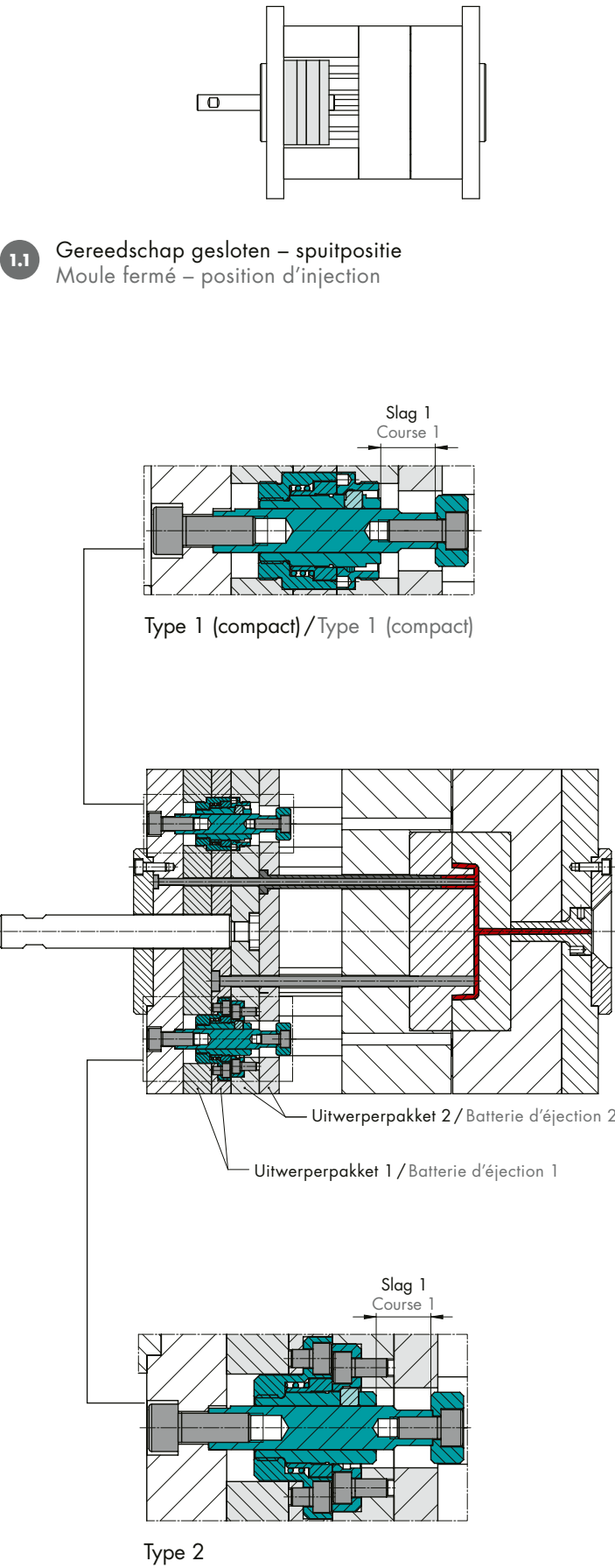


1

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

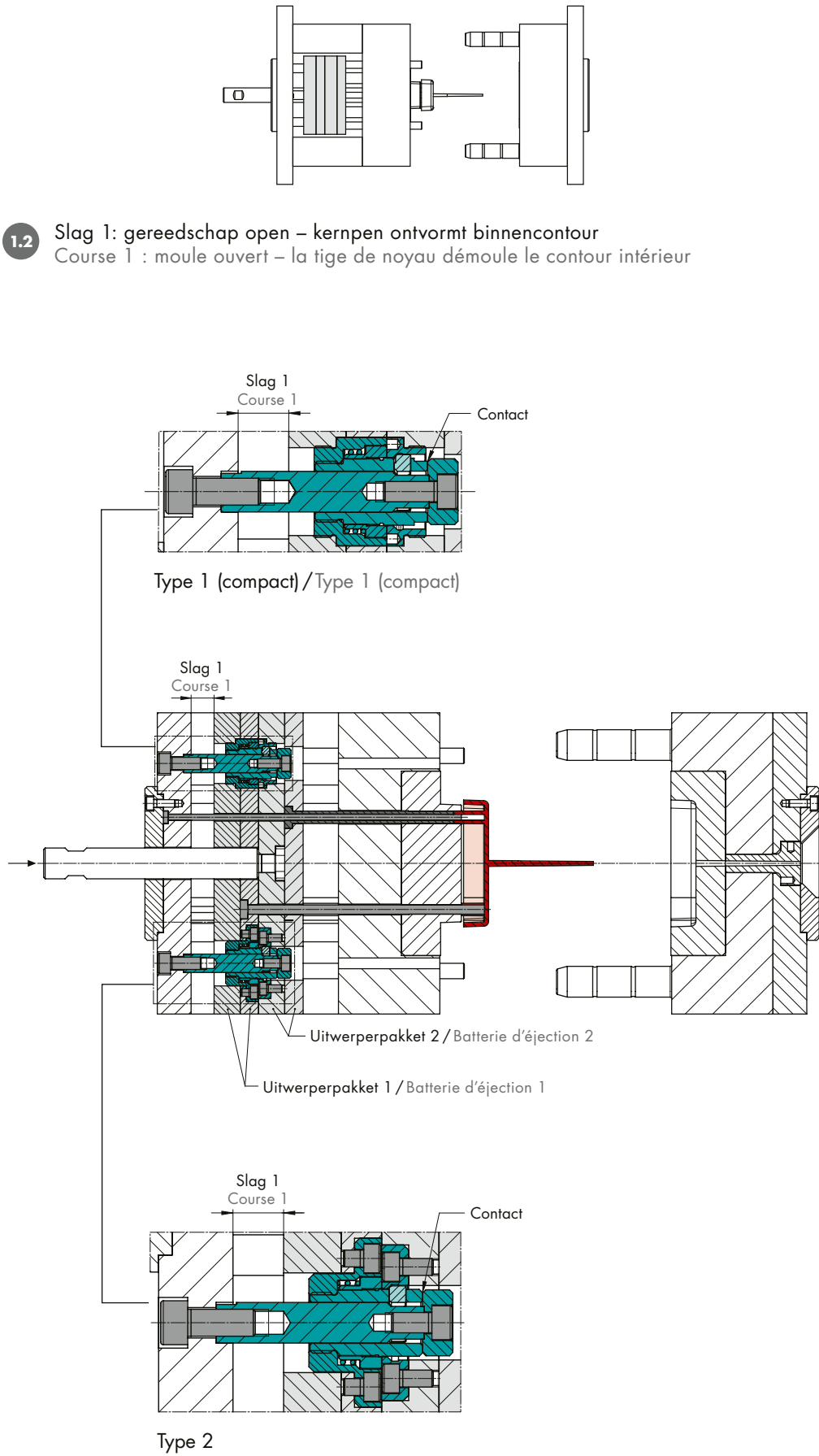
1.1

Gereedschap gesloten – spuitpositie
Moule fermé – position d'injection



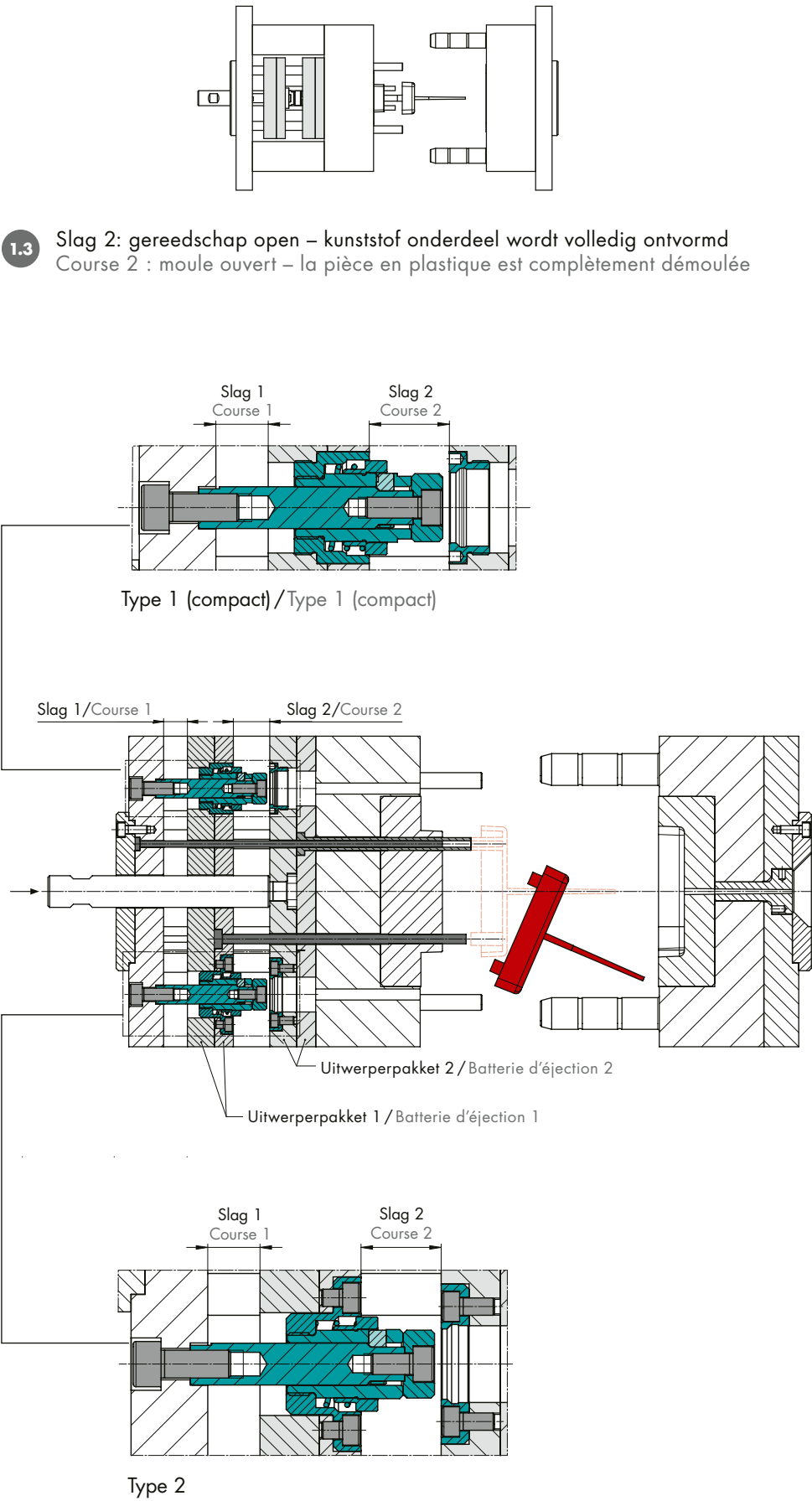
1.2

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



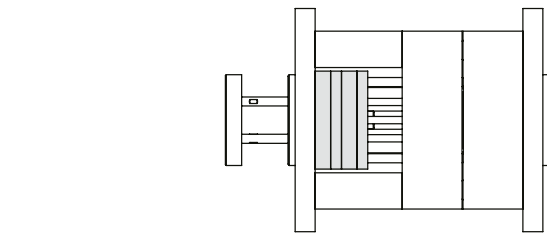
1.3

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

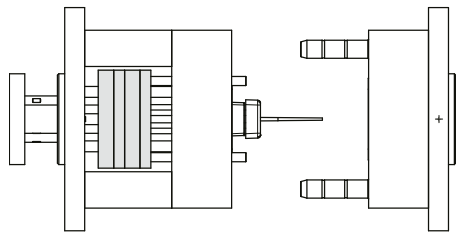
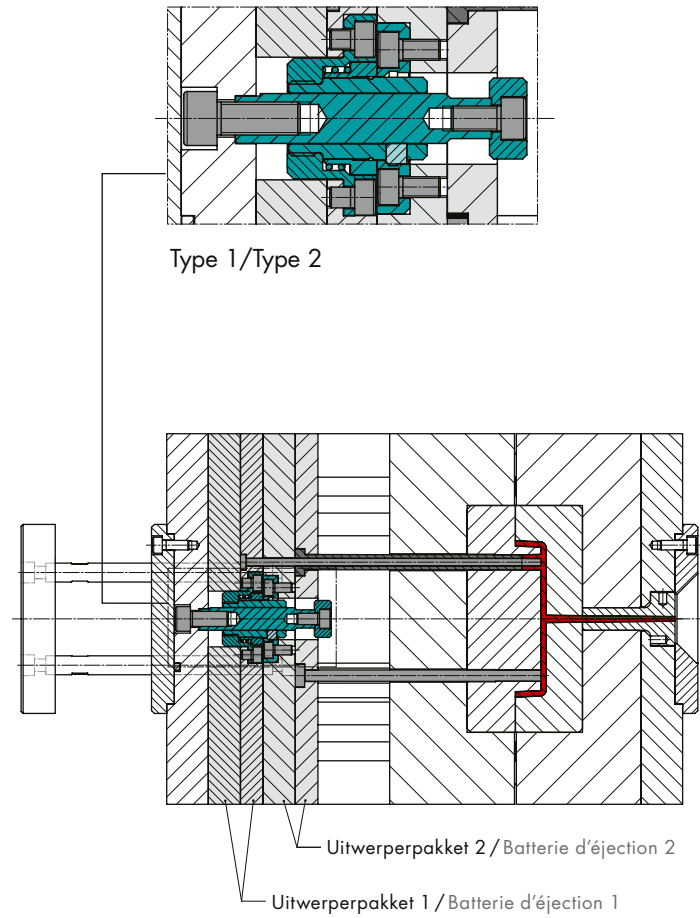




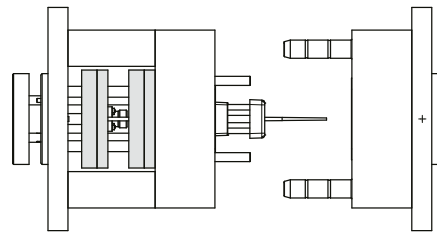
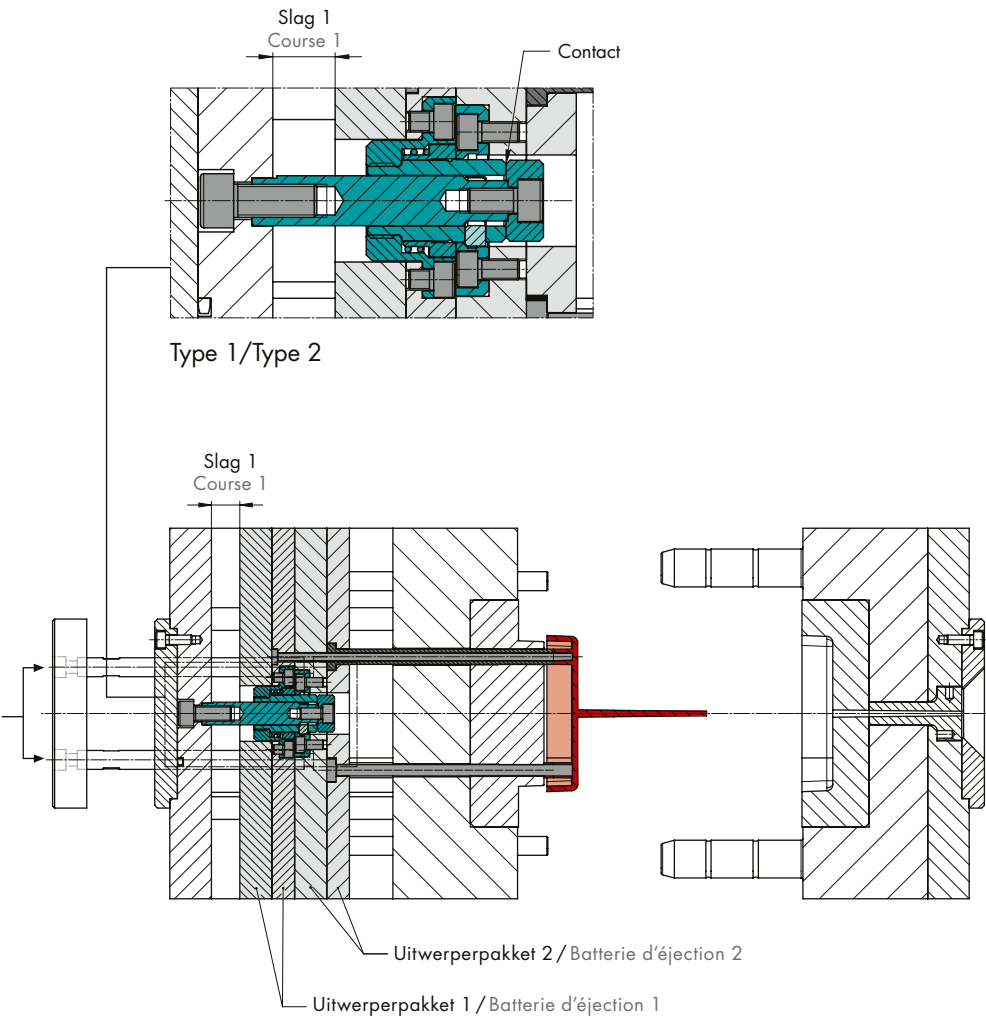
2 TOEPASSINGSVOORBEELD: CENTRAAL, VOORLOPEND
EXEMPLE D'APPLICATION : CENTRALISÉ, AVANCÉ



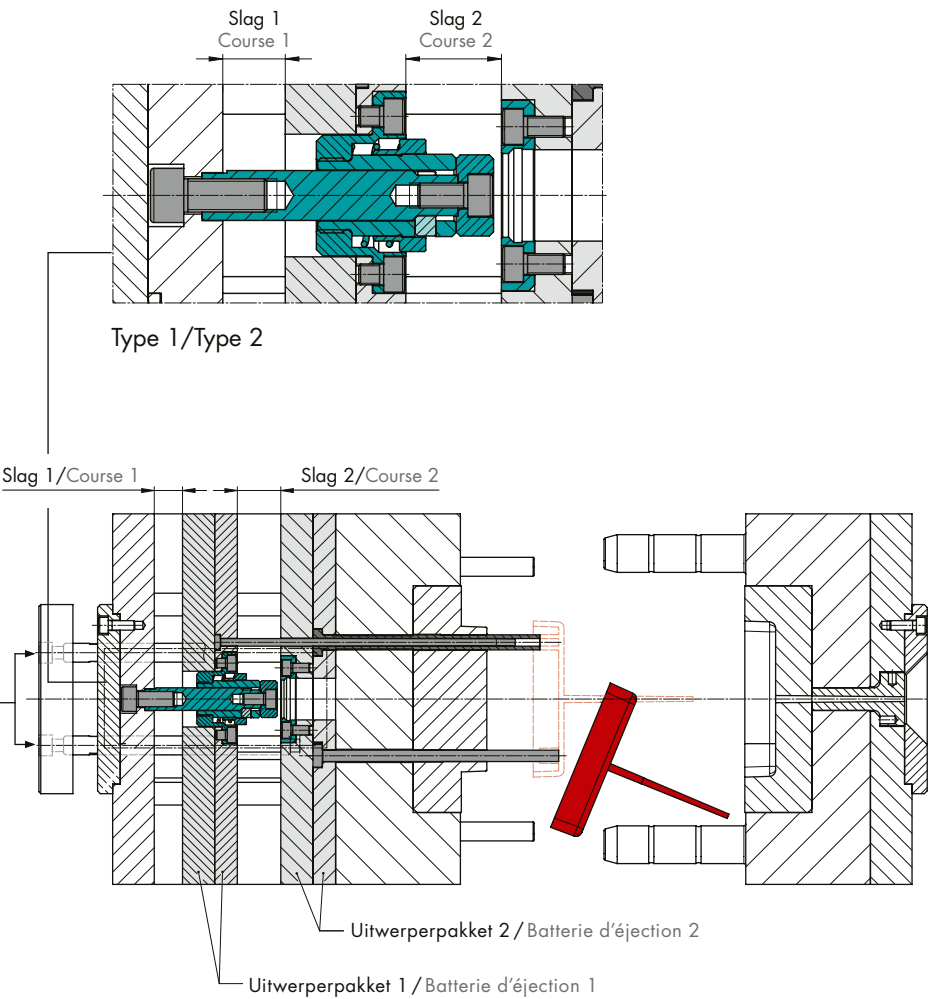
2.1 Gereedschap gesloten – spuitpositie
Moule fermé – position d'injection



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.



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.

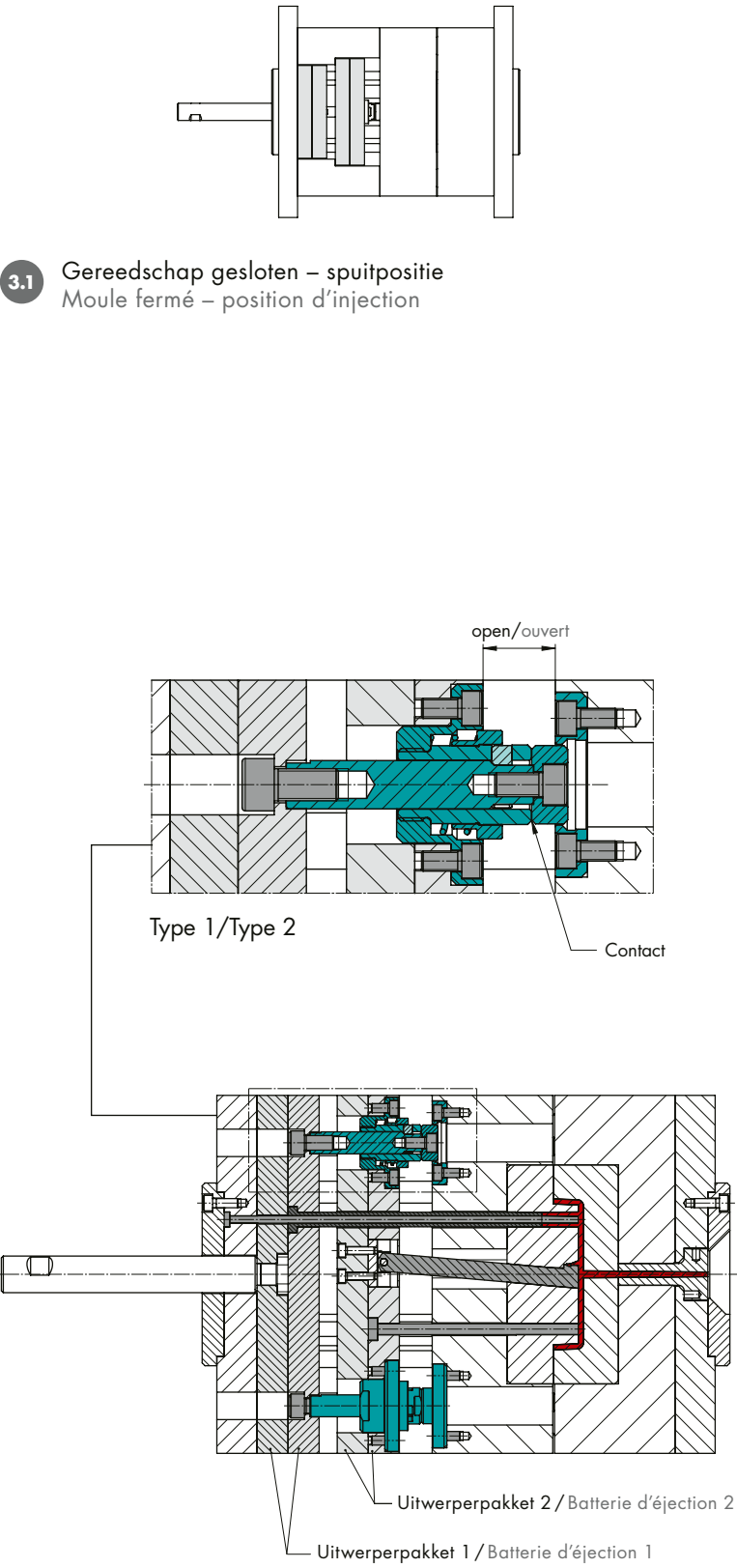




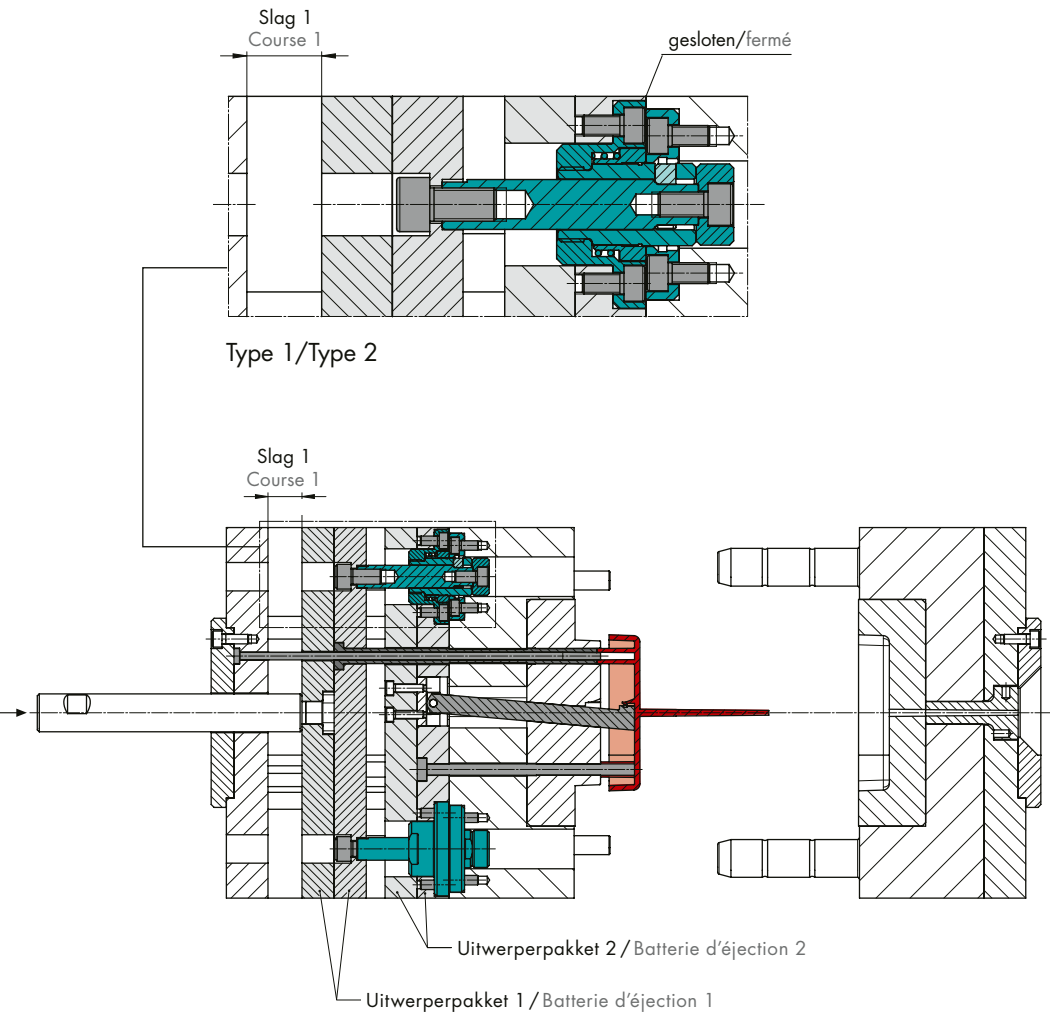
3

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

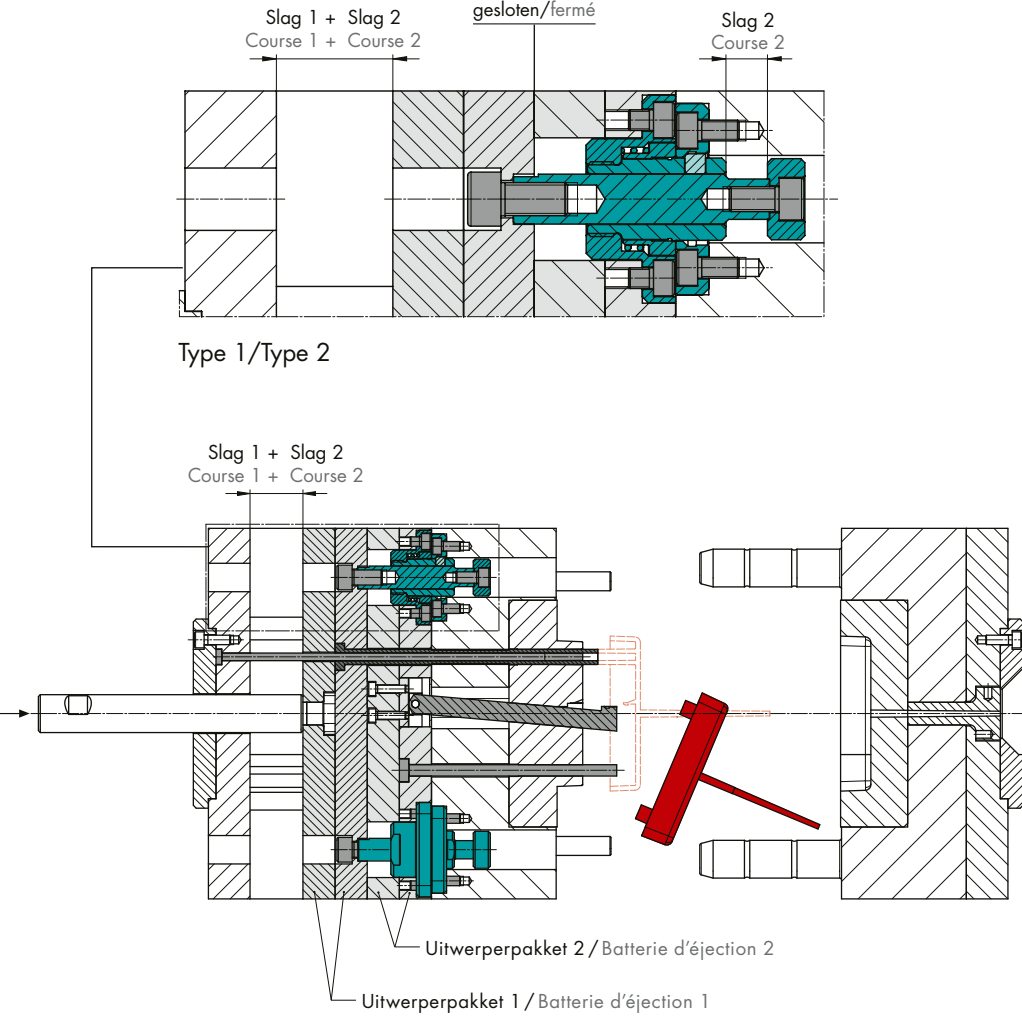
3.1 Gereedschap gesloten – spuitpositie
Moule fermé – position d'injection



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.



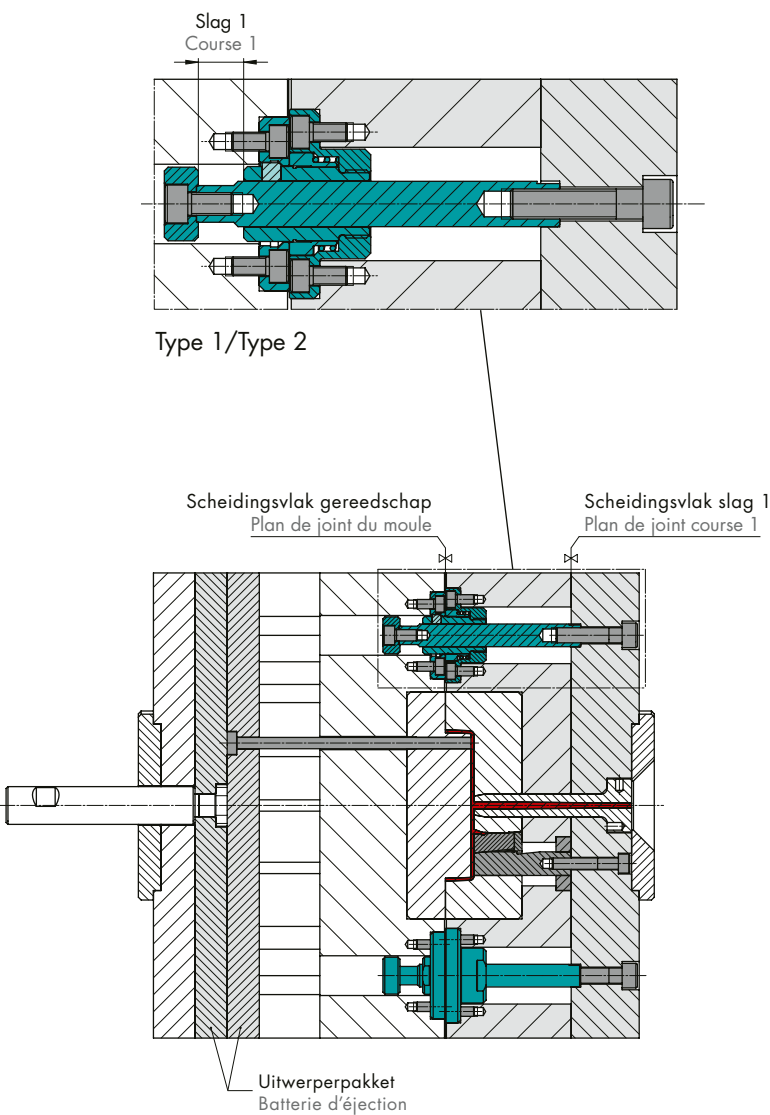


4

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

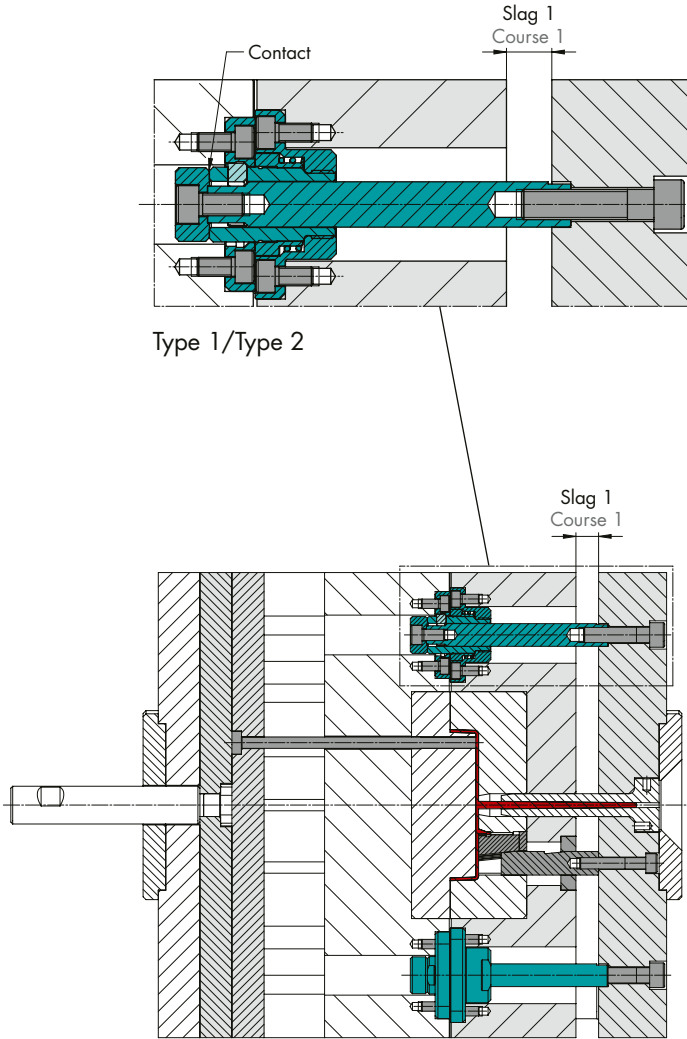
4.1

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.

