

Normal 0 MicrosoftInternetExplorer4

Расчет на смятие опорных полок сухарей производится из условия предотвращения смятия рабочих поверхностей пазов машины затяжки H , где s — ширина, L — длина сухаря, B_x — ширина паза в плите машины, M — допускаемое напряжение смятия, для стали 40 и чугуна (8—10) 10^7 Па. По принятому числу болтов p и заданными размерам определяется длина сухаря L . Дополнительные функции крепежных деталей формы.

В комбинированных фланцах предусмотрены переходные кольца и винты при [изготовлении пресс-форм](#)

. Внутренний диаметр колец постоянен, а наружные соответствуют диаметрам центрирующих отверстий в плитах машин.

Переходные плиты, стаканы и кольца, позволяют переставить пресс-форму с одной машины на другую. Они используются для установки ранее изготовленных форм на вновь приобретаемые машины и для литья неглубоких или плоских изделий, для которых формы проектируются с высотой меньше минимальной (по паспорту машины) с учетом высоты переходной плиты или стакана. Этим расширяется область использования литьевых машин и кроме уменьшения металлоемкости пресс-формы для литья пластика на заказ, создается возможность сокращения цикла за счет уменьшения продолжительности и пути перемещения подвижной полуформы при размыкании и замыкании, если она эксплуатируется на машине с узлом смыкания гидравлического типа. [Завод пластмасс](#) при расчете изгиба применяет метод конечных элементов. Для предотвращения удлинения центрального литникового канала переходные шиты преимущественно устанавливаются на подвижной плите и шины. Передний, неподвижный фланец делается при этом комбинированным.

На тяжелых переходных плитах со стороны прилегания к плитам машины предусматриваются облегчающие пазы a или отверстия с ребрами и отверстия для установки рым-болтов, а для крепления пресс-форм для литья пластика предусматриваются пазы и резьбовые отверстия, [пластмассовые корпуса](#) с резьбовыми

знаками требуют большую твердость поверхности. На малых машинах вместо переходных плит предусматриваются переходные стаканы или кольца. Для машин с экс-центричным расположением плавающих упоров, предназначенных для остановки выталкивающей системы формы в переходных подвижных плитах, предусматриваются отверстия с координатами М и N, а для возможности встройки предусматриваются отверстия диаметром. Отверстия с координатами К и L служат для крепления плиты к другой литьевой машине. Параллельность поверхностей выполняется в пределах 0,02 мм.