Normal 0 MicrosoftInternetExplorer4

Расчет на смятие опорных полок сухарей производится из условия предотвращения смятия рабочих поверхностей пазов машины затяжки H, где с —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 n и заданными размерам определяется длина сухаря L. Дополнительные функции крепежных деталей формы.

В комбинированных фланцах предусмотрены переходные коль-ца и винты при изготов ление пресс-форм
. Внутренний диаметр колец постоянен, а наруж-ные соответствуют диаметрам центрирующих отверстий в пли-тах машин.

Переходные плиты, стаканы и кольца, позволяют переставить пресс-форму с одной машины на другую. Они ис-пользуются для установки ранее изготовленных форм на вновь приобретаемые машины и для литья неглубоких или плоских изде-лий, для которых формы проектируются с высотой меньше мини-мальной (по паспорту машины) с учетом высоты переходной плиты или стакана. Этим расширяется область использова-ния литьевых машин и кроме уменьшения металлоемкости пресс-формы для литья пластика на заказ, воздается возможность сокращения цикла за счет уменьшения продолжительности и пути перемещения подвижной полуформы при размыкании и замыкании, если она эксплуатируется на ма-шине 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 ком-бинированным.

На тяжелых переходных плитах со стороны прилегания к плитам машины предусматриваются облегчающие пазы а или отвер-стия 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, предназначен-ных для остановки выталкивающей системы формы в переходных подвижных плитах, предусматриваются отверстия с координа-тами M и N, а для возможности встройки преду-сматриваются отверстия диаметром. Отверстия с координатами K и L служат для крепления плиты к другой литьевой машине. Параллельность поверхностей выполняется в пределах 0,02 мм.