

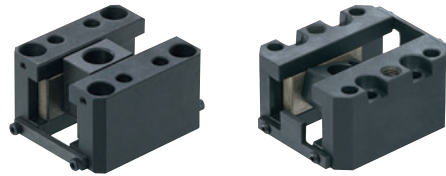
自润滑式活型芯组件

—标准型概要—

自润滑式活型芯组件的安装方法

■自润滑式活型芯组件

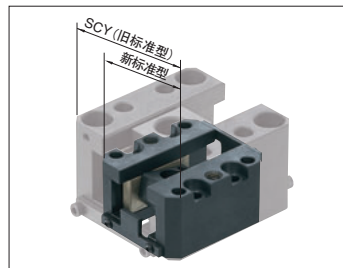
活型芯组件主要适用于大型模具的内侧面抽芯场合。
安装在推板上的活型芯组件，通过斜推杆将成型塑件内侧面凹凸形状的型芯斜向顶出，完成抽芯。



■特点

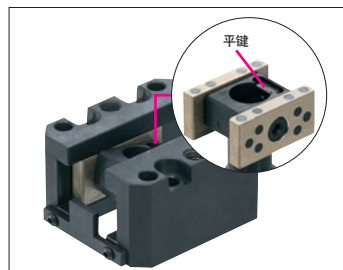
①新标准型

新标准型(SCZN, SCZA)与旧标准型SCY相比,外形尺寸更紧凑。



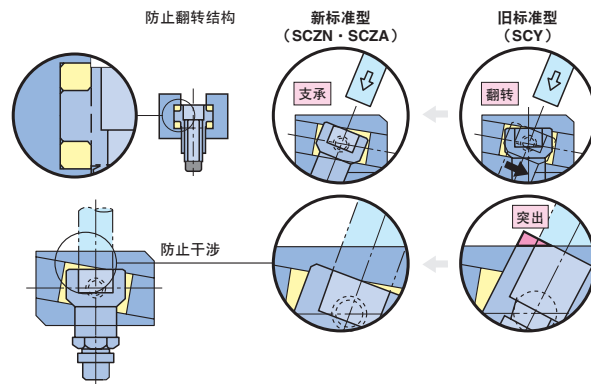
②实现高精度和免维护

- 因自润滑板上下、左右两个方向加工精度较高,所以滑动非常顺畅。
- 左右方向间隙为单边0.1mm,保证了型芯的高精度运动。(SCY为单边0.5mm。)
- 需设定较大活动间隙时,请以目录所记数值+0.5mm来加工模板定位销孔的中心距(目录中W1尺寸)。(使用时需拆下挡块。)
- 因提高了转轴部(转轴轴承部)的旋转精度,活型芯的运动精度也得到了提高。
- 自润滑板的3面都镶嵌有固体润滑剂,耐磨损性、耐负载性、耐烧蚀性优良,并可在不加润滑脂的状态下长期保持性能稳定。但为防止初期卡死现象,安装时建议涂上润滑脂。
- 使用平键结构可有效阻止斜导杆轴向旋转。



③安装简便,提高生产效率

- 防止翻转
因在斜导杆固定座的转轴轴承部位设置了防翻转结构,故斜导杆较易安装。
- 防止干涉
因斜导杆固定座结构紧凑,避免了倾斜运动时与模具可能产生的干涉。
- 规格齐全
自润滑板的安装角度范围为 $0^{\circ} \sim 10^{\circ}$,可根据成形产品的内侧面凹凸情况进行选择。(P.619-621)



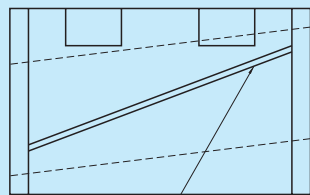
■挡块、导滑座的规格改良

为使新标准型(SCZN, SCZA)更容易安装,所以对以下2点进行变更。
当旧标准型库存产品售罄后,将由规格改良后的新型产品取代,届时不另行通告,敬请谅解。

规格改良内容

①加工外侧面倾角方向识别槽

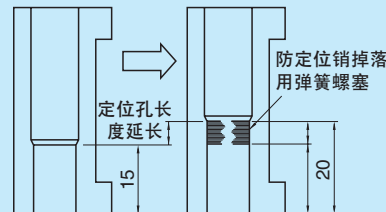
在模具上安装活型芯组件时,为防止误装成相反的倾斜角度,在外侧进行斜槽追加工,以便从外观上判断倾斜槽的方向。
另外,滑板($A^{\circ}=0$)上不进行槽加工。



槽宽2mm 深度0.2

②延长导滑座的定位孔长度(仅限D20·25·30)

为在使用防定位销掉落的弹簧螺塞时,也能确保正确的有效定位范围,延长定位孔的长度。



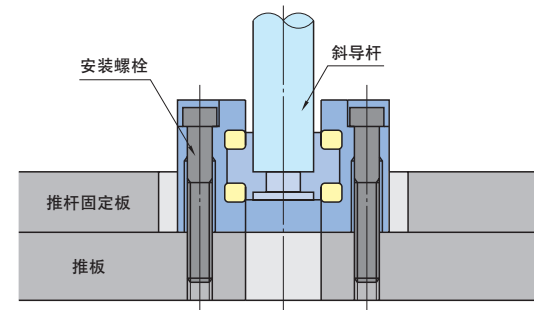
■组件能从上下两个方向进行安装

在推板上的安装方法有A、B两种。

根据A、B两种方法选择不同规格的安装螺栓。

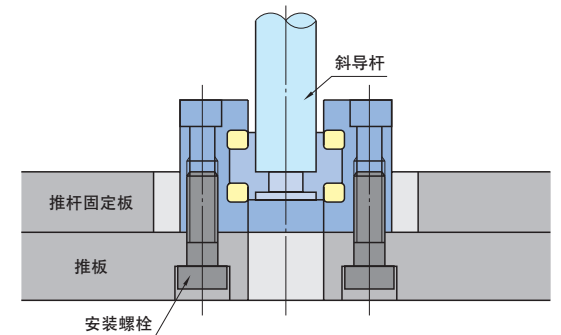
A: 螺栓拧进推板

●从推杆固定板侧安装



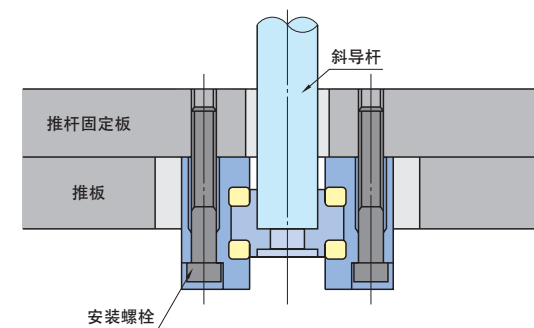
B: 螺栓拧入组件本体

●从推杆固定板侧安装



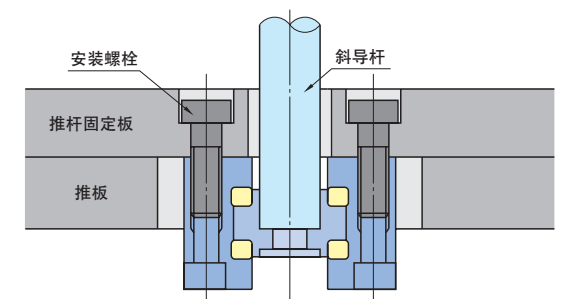
A: 螺栓拧进推板

●从推板侧安装



B: 螺栓拧入组件本体

●从推板侧安装



| 型号 | 安装螺栓 | |
|----------------|------|-----|
| | A | B |
| SCY8·10 | M4 | M5 |
| SCZN/SCZA12·16 | M6 | M8 |
| SCZN/SCZA20~30 | M8 | M10 |

| 螺纹直径 | 推荐紧固扭矩 N·cm (kgf·cm) |
|------|-------------------------|
| M4 | 392 { 40} |
| M5 | 794 { 81} |
| M6 | 1353 { 138} |
| M8 | 3275 { 334} |
| M10 | 6501 { 663} |

⚠注意: 请采取措施防止斜导杆固定座脱离模具。

●未采用活型芯组件挡块等结构防止斜导杆固定座脱离,或未将斜导杆固定到斜导杆固定座时,若模具倾斜或翻转,斜导杆固定座等有可能脱离模具。请务必预先采取措施以防止斜导杆固定座脱离模具。

⚠注意: 安装组件时,请务必在滑动面涂上润滑脂。