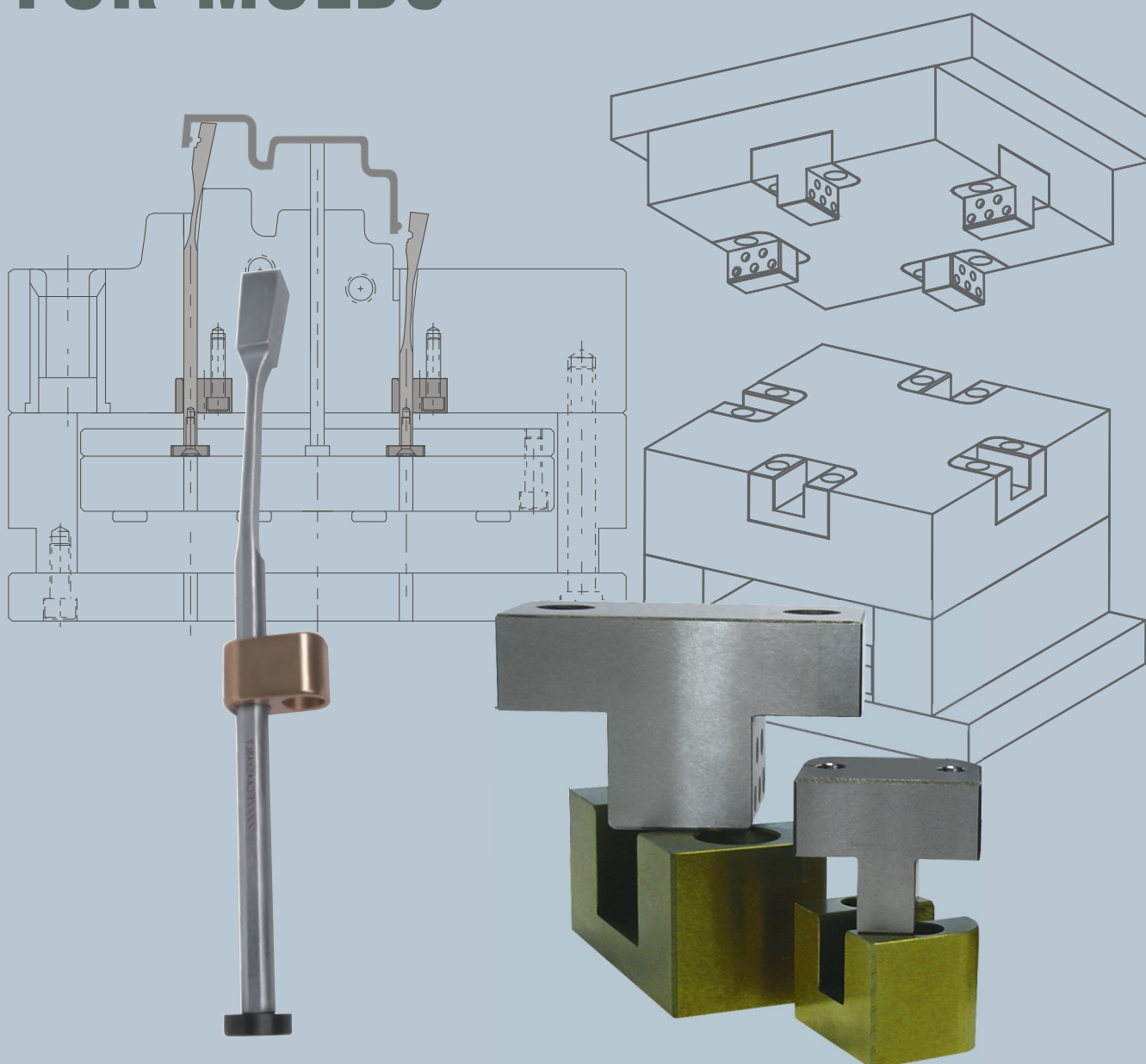


PRECYZYJNE AKCESORIA DO FORM

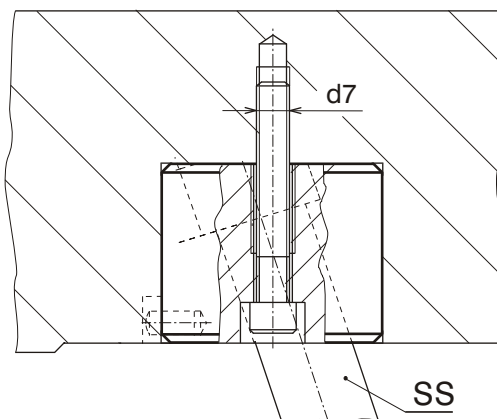
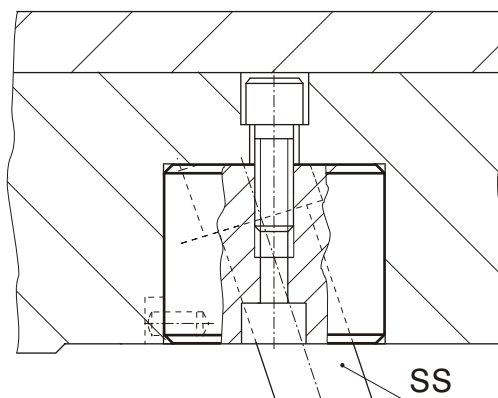
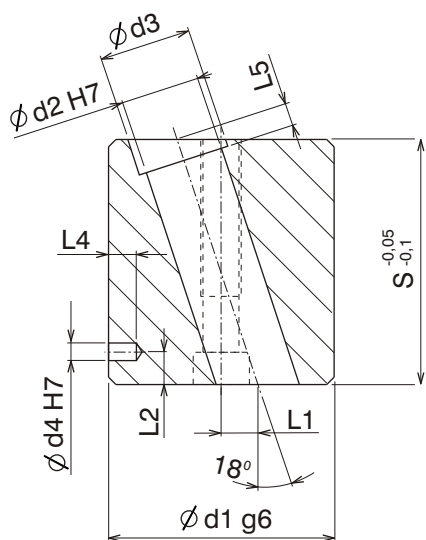
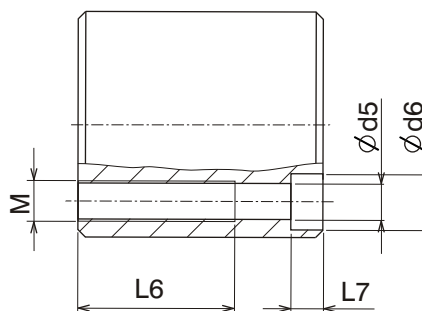
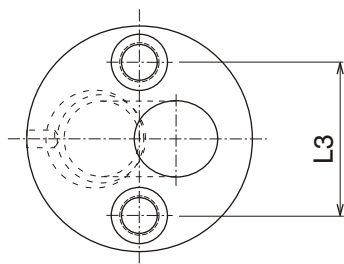
PRE-ENGINEERED COMPONENTS FOR MOLDS



PRECYZYJNE AKCESORIA DO FORM
PRE-ENGINEERED COMPONENTS

| | NAZWA KATALOGOWA | CATALOG NAME | SYMBOL | STR. / PG |
|---|-------------------------------|-----------------------------|-----------------|-----------|
|  | Obsada słupa skośnego | Column support base | MS40.... | 1 |
|  | Zespół suwaka | Mold slide unit | MS41.... | 2 |
|  | Obsada wypychacza skośnego | Slide for angular expulsion | MS42 | 3-4 |
|  | Wypychacz sprężysty | Flexi pin | FCA... ; FCR... | 5-7 |
|  | Wypychacz sprężysty podwójny | Double flexi pin | FCDA | 8 |
|  | Płytki ślizgowa | Wear block | FCWBM | 9 |
|  | Przedłużka | Extension | FCX | 9 |
|  | Zamek górny | Top lock | Ms521-... | 10-11 |
|  | Zamek górny | Top lock | MS522-... | 12 |
|  | Zamek boczny | Side lock | MS50-... | 13 |
|  | Zamek boczny | Side lock | MS51-... | 14 |
|  | Zespół centrujący | Locating elements | ZC-.. | 15 |
|  | Pierścień dystansowy | Compensating discs | PZC-... | 15 |
|  | Zatrzaśki do form wtryskowych | Slide locks | SLK-... | 16-17 |
|  | Zawór powietrzny | Air valve | VA-.. | 18 |
|  | Licznik do form | CounterView® | CVPL-200 | 19 |

MS40



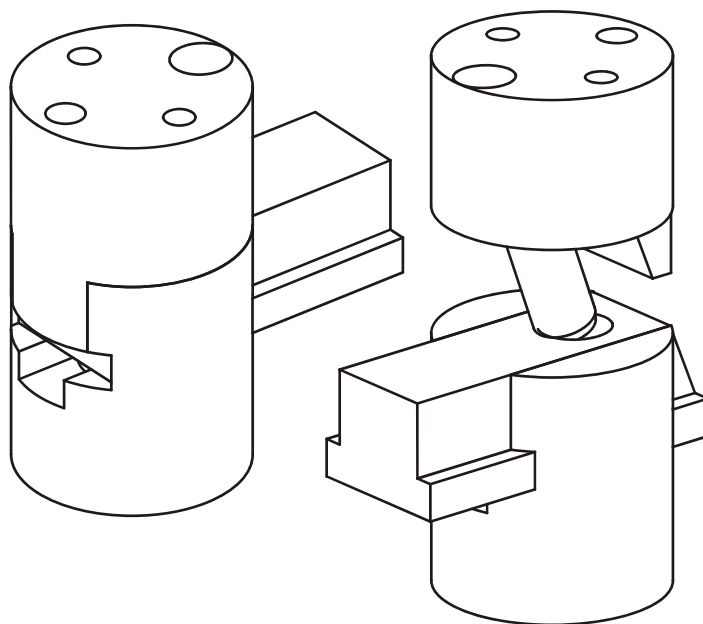
Mat. 1.2312

Twardość 34 HRC
Hardness

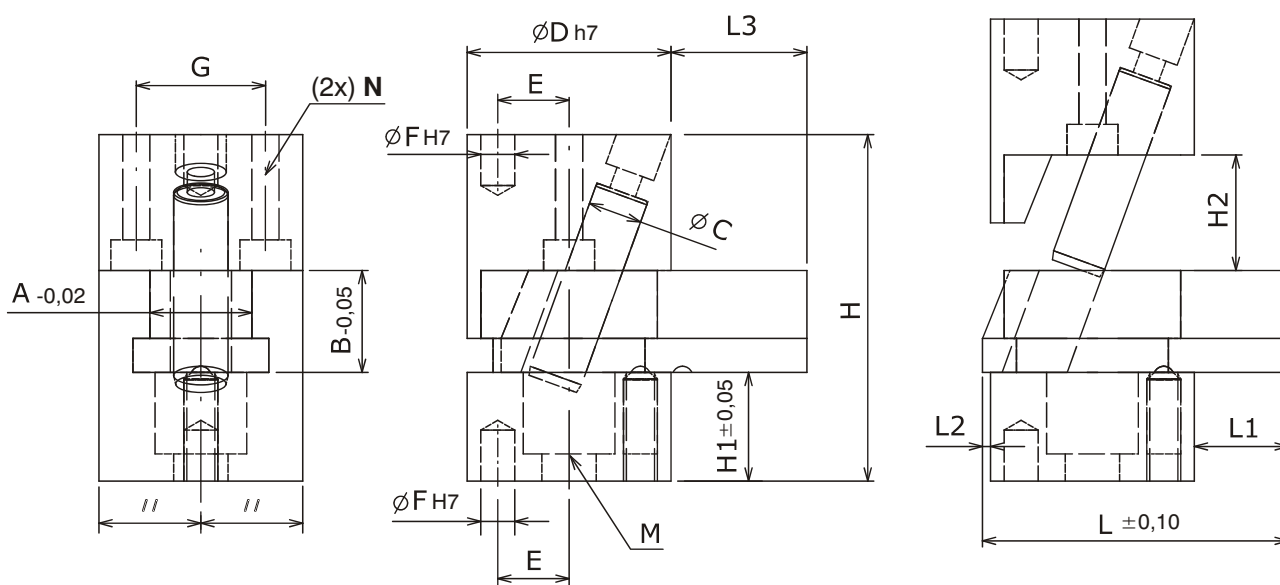
| d1 | d2 | S | d3 | d4 | d5 | d6 | M | d7 | L1 | L2 | L3 | L4 | L5 | L6 | L7 | NR KAT. |
|----|----|----|----|----|-----|------|-----|----|-----|----|------|----|----|----|------|-----------|
| 32 | 10 | 27 | 13 | 4 | 5,2 | 9 | M6 | M5 | 4,5 | 4 | 21 | 6 | 3 | 15 | 5,5 | MS40-3210 |
| 36 | 12 | 36 | 17 | | | | | | 6 | | 25 | | 6 | | | MS40-3612 |
| | 14 | | 19 | | | | | | | | | | 8 | | | MS40-3614 |
| 42 | 16 | 46 | 21 | 5 | 6,8 | 11 | M8 | M6 | 8 | 6 | 29 | 8 | | 20 | 8,5 | MS40-4216 |
| 48 | 18 | | 23 | | | | | | 8,5 | | 34 | | | | | MS40-4818 |
| | 20 | | 25 | 6 | | | | | | 7 | | 10 | | | | MS40-4820 |
| 54 | 22 | 66 | 27 | | 8,5 | 13,5 | M10 | M8 | 11 | | 36 | | 15 | 20 | 10,5 | MS40-5422 |
| | 24 | | 29 | | | | | | | | | | | | | MS40-5424 |
| 60 | 30 | | 37 | 8 | | | | | | 8 | 44,5 | 12 | | | | MS40-6030 |

MS41

2

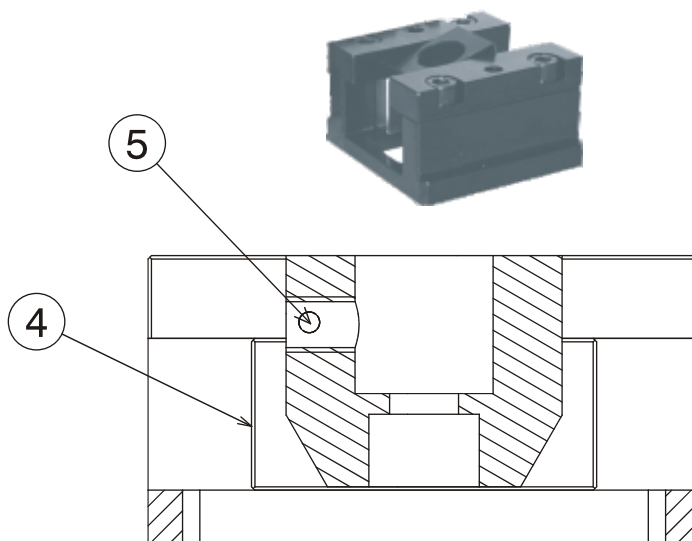
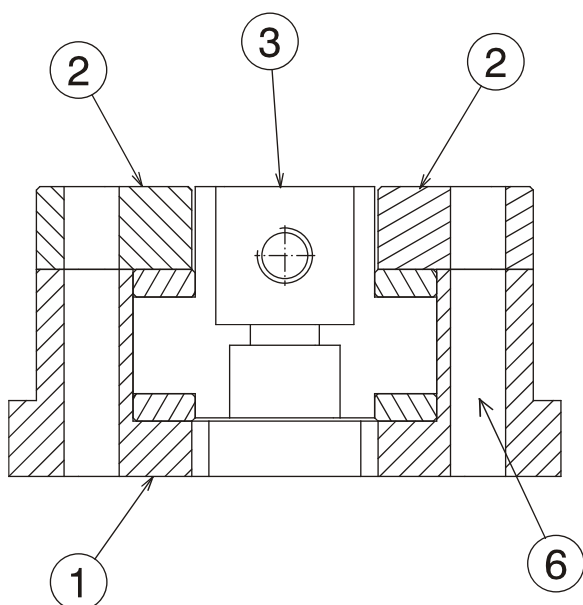


| Część Part | Mat. | Obróbka cieplna Treatment |
|---------------|--------|-----------------------------------|
| 1 | 1.2343 | Hartowane / Hardened HRC 50 |
| 2 | 1.2516 | Hartowane / Hardened HRC 56-58 |
| 3 | 1.2343 | Hartowane / Hardened HRC 56-58 |
| 4 | C53 | Hartowane / Hardened HRC 61-64 |

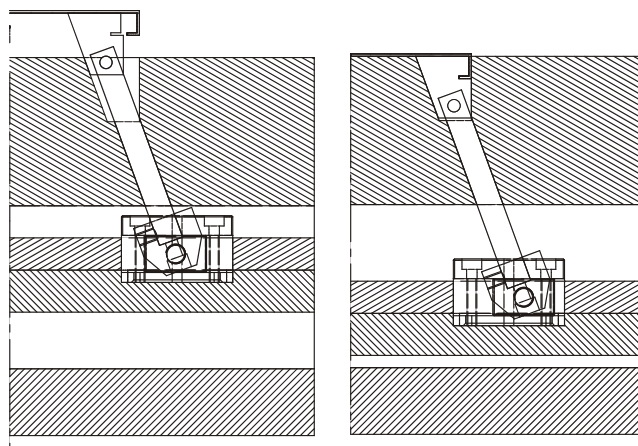


| NR KAT. | A | B | C | D | E | F | G | H | H1 | H2 | L | L1 | L2 | L3 | M | N |
|---------|----|----|-----|-----|------|------|----|------|----|------|------|------|-----|----|-----|----|
| MS41-22 | 10 | 10 | Ø6 | Ø22 | 7.5 | Ø4H7 | 14 | 34.5 | 10 | 10.5 | 25 | 11.2 | 1.8 | 15 | M5 | M3 |
| MS41-30 | 15 | 15 | Ø8 | Ø30 | 10.5 | Ø5H7 | 19 | 51 | 16 | 17 | 45 | 13.8 | 1.2 | 20 | M8 | M4 |
| MS41-35 | 20 | 20 | Ø10 | Ø35 | 13 | Ø5H7 | 24 | 63 | 23 | 25 | 55.5 | 15.9 | 4.6 | 25 | M12 | M5 |

MS42



Przykłady instalacji
Examples of installation

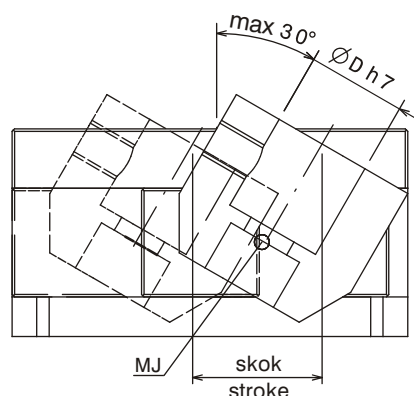
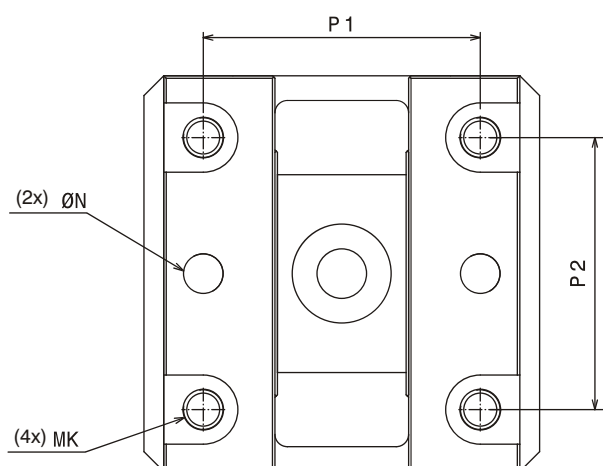
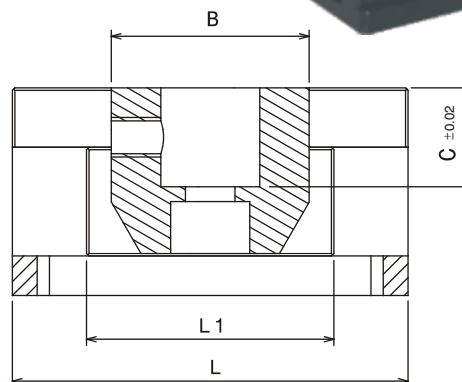
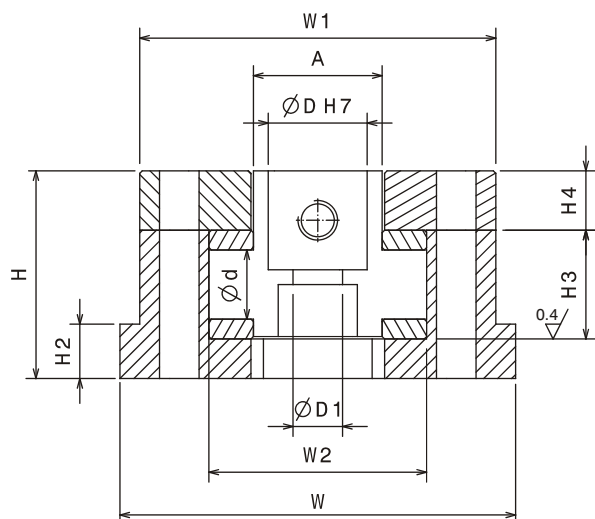
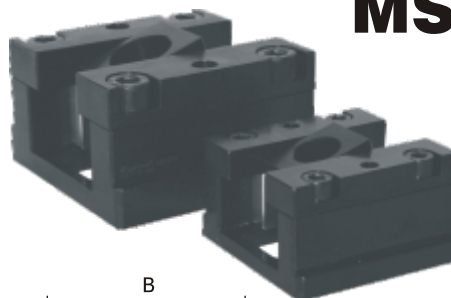


Części składowe / Components

Jednostka ta umożliwia pochYLENIE w zakresie kątów $\pm 30^\circ$ i może pracować przy wypychaniu skomplikowanych detali. Można ją montować między płytami wypychaczy lub poza nimi bez ograniczania ich funkcji i dzięki temu zapewnia optymalne wykorzystanie przestrzeni. Prowadnice ślizgowe wykonano z brązu w celu zmniejszenia tarcia.

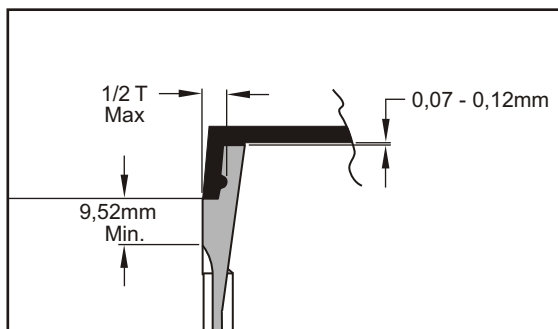
Sliding system providing tilt varying between $\pm 30^\circ$, this component is suitable for more sophisticated internal handling operations. The mechanism can be installed between the two knockout plates and outside these without compromising their function. This mechanism enables utilising most of the space available also bronze plates are used to reduce friction

| Część Part | Ilość Q.ty | Mat. |
|---------------|---------------|------------------------|
| 1 | 1 | 1.2312 |
| 2 | 2 | 1.2312 |
| 3 | 1 | 1.2312 |
| 4 | 2 | Brąz / Bronze 1.714 |
| 5 | 1 | DIN 913 |
| 6 | 4 | DIN 7984 |

MS42


| NR KAT. | D | d | D1 | A | B | C | MJ | H | H2 | H3 | H4 | L | L1 | W | W1 | W2 | PI | P2 | MK | N | Skok Stroke |
|---------|----|----|-----|----|----|----|-----|----|----|----|----|-----|----|-----|-----|----|-----|-----|-----|----|----------------|
| MS42-08 | 8 | 7 | 4.5 | 11 | 20 | 8 | M4 | 22 | 5 | 11 | 7 | 32 | 20 | 33 | 30 | 19 | 24 | 20 | M3 | 3 | 10 |
| MS42-10 | 10 | 7 | 5.5 | 15 | 25 | 10 | M5 | 27 | 5 | 15 | 8 | 45 | 25 | 45 | 40 | 25 | 32 | 30 | M4 | 4 | 18 |
| MS42-12 | 12 | 10 | 7 | 17 | 25 | 12 | M6 | 32 | 7 | 16 | 10 | 50 | 30 | 57 | 51 | 31 | 39 | 35 | M5 | 6 | 20 |
| MS42-16 | 16 | 12 | 9 | 22 | 30 | 16 | M6 | 36 | 8 | 20 | 10 | 65 | 40 | 65 | 58 | 38 | 46 | 40 | M6 | 6 | 25 |
| MS42-20 | 20 | 14 | 11 | 26 | 40 | 20 | M10 | 42 | 11 | 22 | 12 | 80 | 50 | 80 | 72 | 44 | 56 | 55 | M8 | 8 | 30 |
| MS42-25 | 25 | 16 | 14 | 32 | 45 | 25 | M12 | 50 | 15 | 26 | 15 | 90 | 55 | 93 | 85 | 52 | 66 | 65 | M10 | 10 | 35 |
| MS42-30 | 30 | 18 | 14 | 38 | 50 | 30 | M12 | 55 | 15 | 30 | 15 | 100 | 60 | 101 | 93 | 60 | 74 | 70 | M10 | 10 | 40 |
| MS42-32 | 35 | 20 | 14 | 45 | 60 | 35 | M12 | 62 | 15 | 34 | 18 | 120 | 75 | 120 | 110 | 70 | 85 | 80 | M12 | 10 | 45 |
| MS42-40 | 40 | 25 | 18 | 55 | 70 | 40 | M16 | 70 | 15 | 44 | 18 | 135 | 85 | 130 | 120 | 80 | 95 | 90 | M12 | 10 | 50 |
| MS42-45 | 45 | 30 | 18 | 60 | 80 | 45 | M16 | 80 | 15 | 50 | 20 | 150 | 95 | 140 | 130 | 90 | 105 | 110 | M12 | 10 | 55 |

System wypychania sprężystego Undercut Release System



Wysokiej jakości materiał zapewnia długą żywotność wypychacza.

Improved materials used to increase the life of the flexi pin during production.

Element prowadzący wykonany z brązu pozycjonujący wypychacz podczas pracy, dostępny w dwóch wersjach: owalny (jak pokazano na rysunku) i okrągły (proste wykonanie otworu)

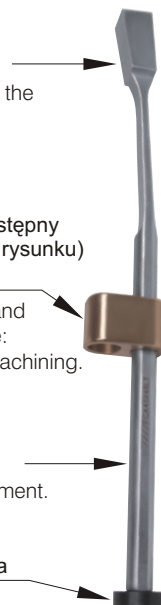
Bronze guide is used for positional alignment and guidance during ejection. Two options available: bottom (as shown) and round for easy bore machining.

Zeszlifowana płaska powierzchnia boczna zabezpiecza przed obrotem.

Flats prevent twisting and ensure proper alignment.

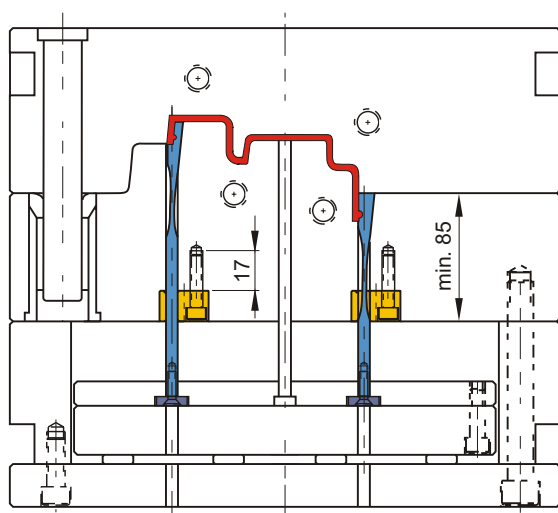
Płytkę oporową do zamocowania wypychacza

Heel plate is included to retain flexi pin.

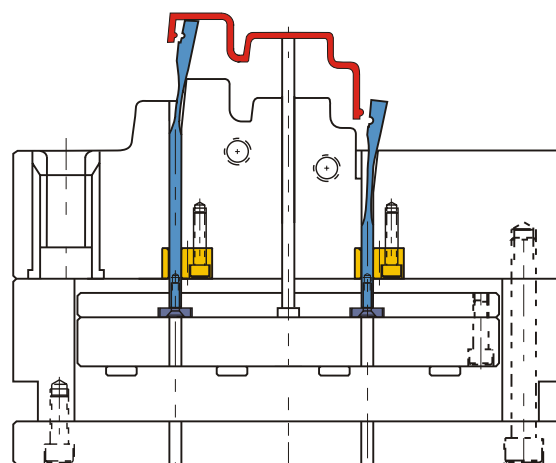


System flexi pin składa się z wypychacza, elementu prowadzącego, płytki oporowej i śruby mocującej.

Flexi pin assembly includes: flexi pin, bronze guide (bottom or round), heel plate, and flat head cap screw.



Forma zamknięta
Mold closed



Forma otwarta
Mold open

Application guidelines:

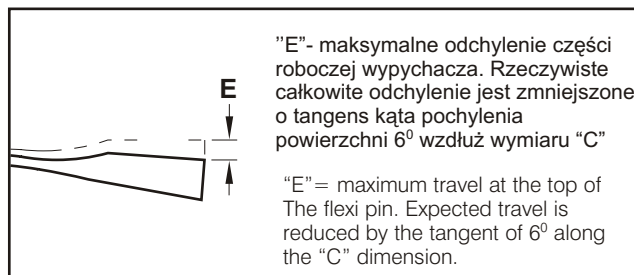
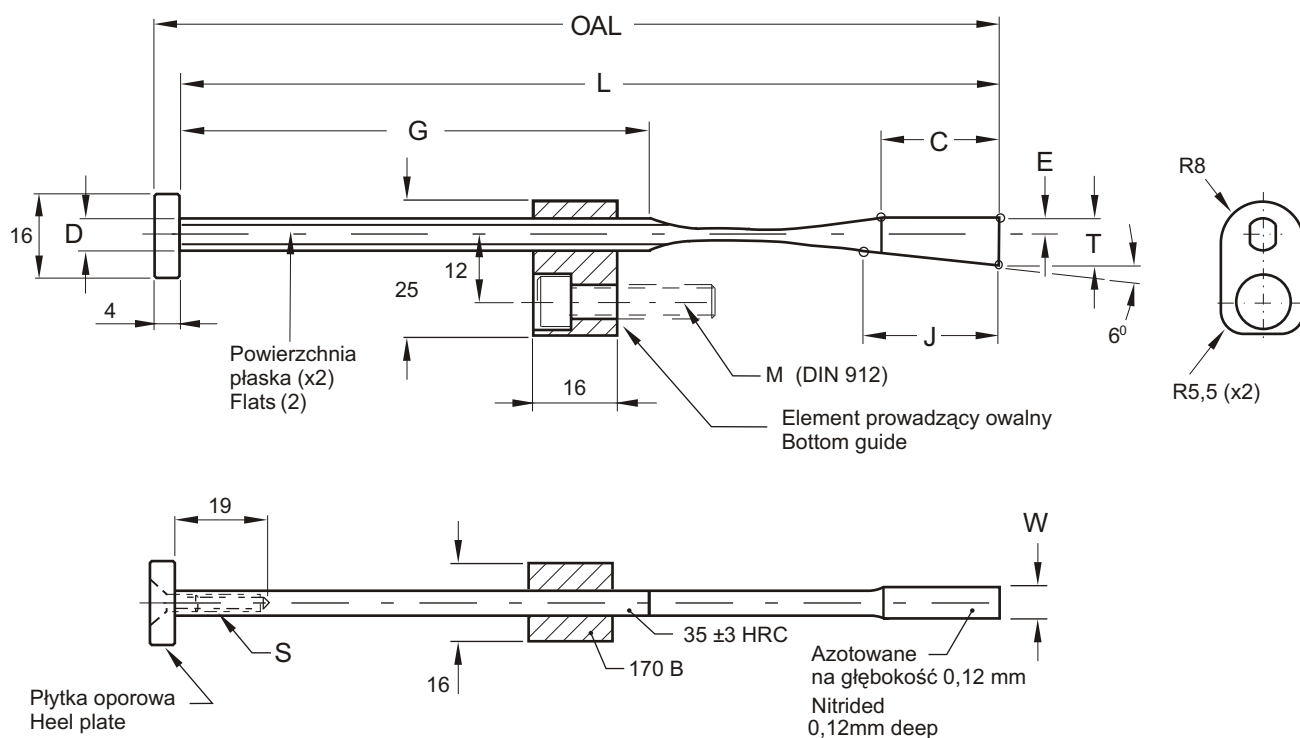
1. The distance from the top of the flexi pin and the back side of the guide should be 85mm minimum to provide maximum guidance.
2. The flexi pin should not completely leave the pocket at the full ejection stroke.
3. Only surface treatments applied at low temperatures such as electroless nickel-based or chromium deposition treatments are permitted.

Wskazówki dotyczące stosowania:

1. Odległość między czołem wypychacza i spodem elementu prowadzącego powinna być nie mniejsza niż 85 mm aby zapewnić właściwe prowadzenie.
2. Wypychacz nie powinien całkowicie wysuwać się z gniazda podczas pracy.
3. Dopuszcza się obróbkę galwaniczną powierzchni w niskich temperaturach - niklowanie, chromowanie.

Zespół z elementem prowadzącym owalnym
Bottom guide assembly

FCA

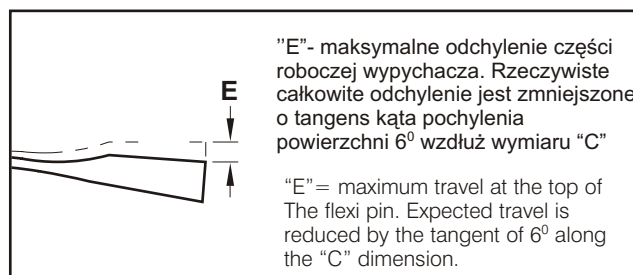
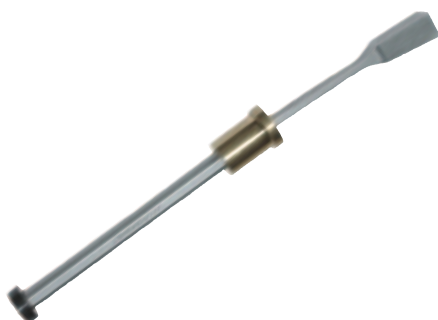
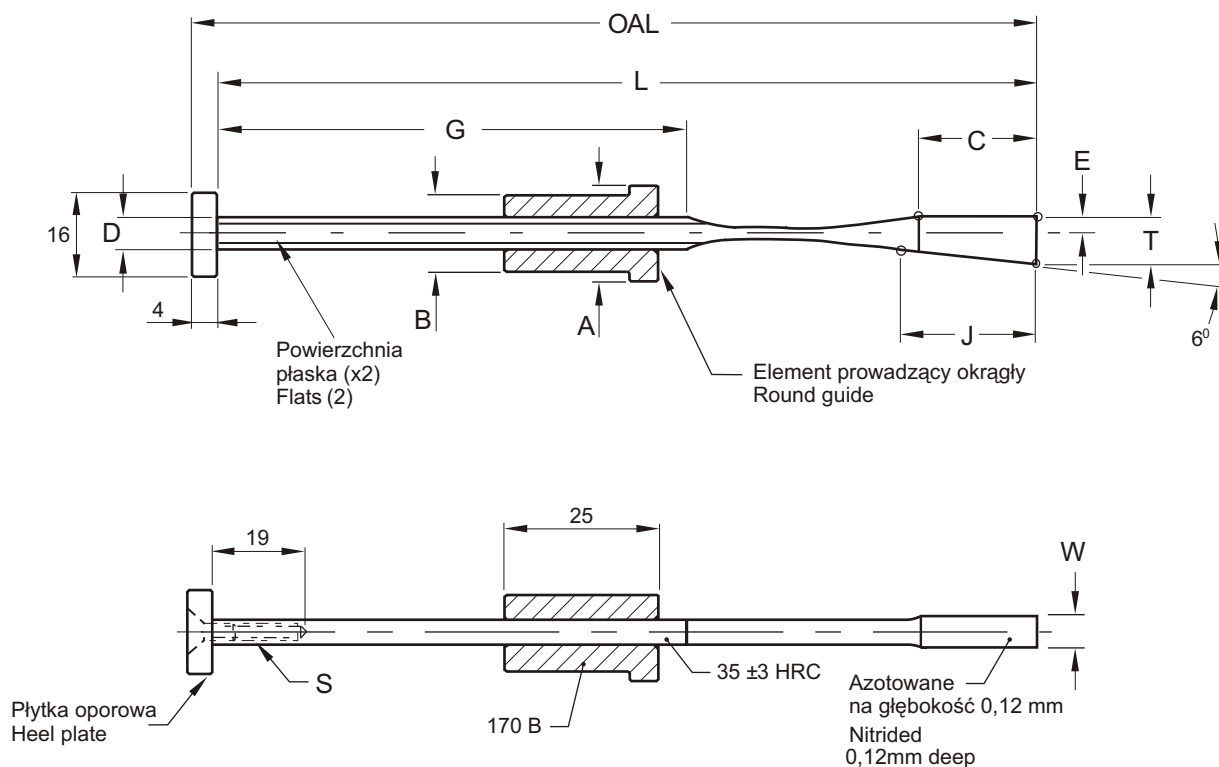


Mat: Flexi pin- 4340, prowadzenie- brąz CA954, płytkę oporową- AISI 1018

Mat: Flexi pin- 4340, guide- CA954 solid bronze, heel plate- AISI 1018

| NR KAT. | T +0,05 -0,00 | W +0,05 -0,00 | L +0,25 -0,00 | OAL REF | D +0,000 -0,025 | C ±0,35 | E | G +0,25 -0,00 | J | S | M |
|--------------|---------------------|---------------------|---------------------|------------|-----------------------|------------|-----|---------------------|------|-------|----|
| FCA9x6L160 | 9 | 6,2 | 162,5 | 166,5 | 5,94 | 22 | 3,5 | 88,6 | 24,3 | M4x20 | M5 |
| FCA9x8L160 | 9 | 8,2 | 162,5 | 166,5 | 6,35 | 22 | 3,5 | 88,4 | 24,3 | M4x20 | M5 |
| FCA11x10L200 | 11,5 | 10,2 | 200,0 | 204,0 | 7,92 | 26 | 4,5 | 111,2 | 26,0 | M5x20 | M6 |
| FCA11x12L200 | 11,5 | 12,2 | 200,0 | 204,0 | 7,92 | 26 | 4,5 | 111,2 | 26,0 | M5x20 | M6 |

Zespół z elementem prowadzącym okrągłym Round guide assembly

FCR


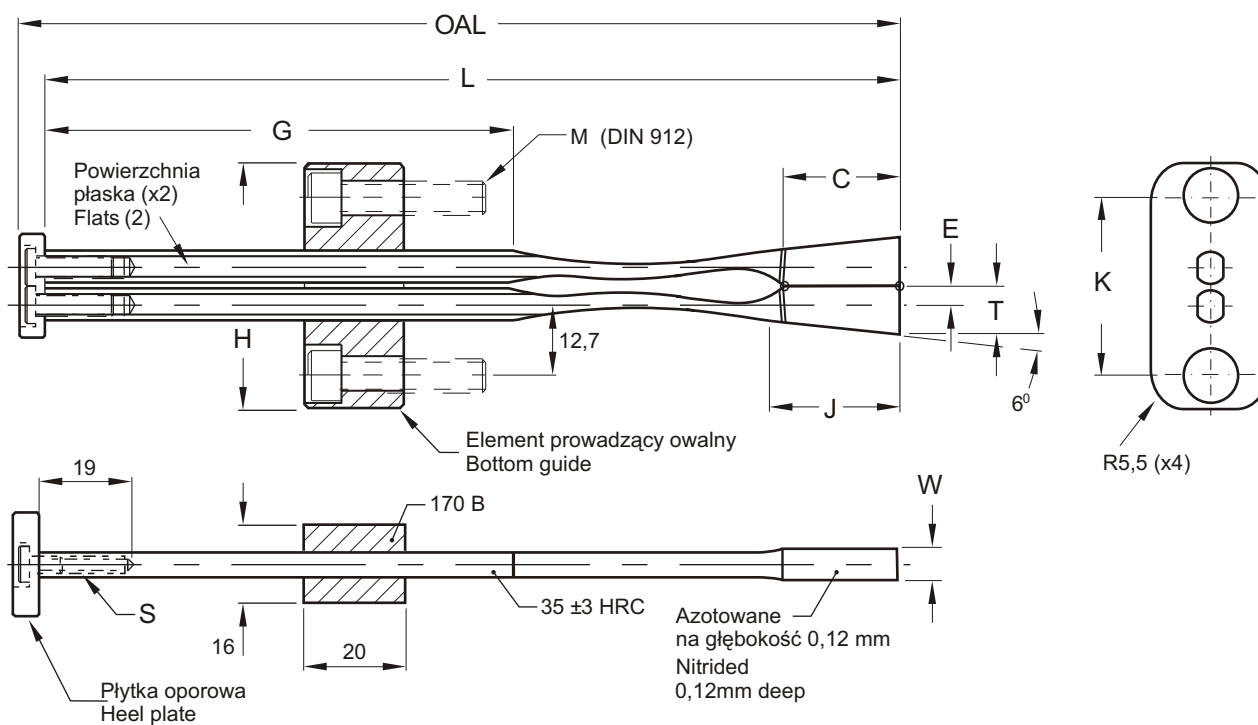
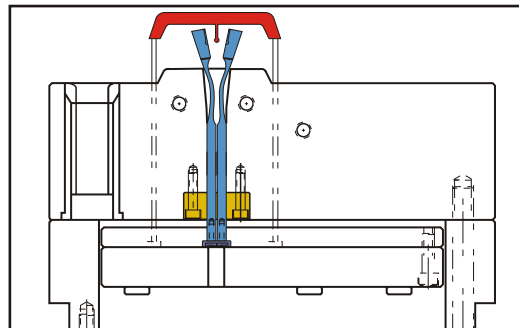
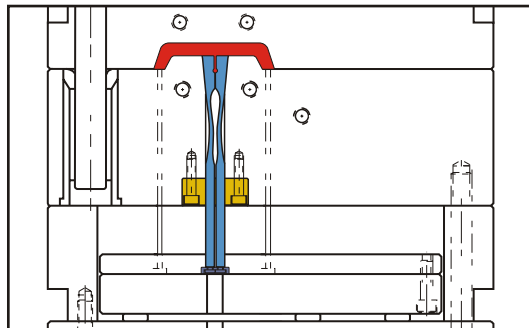
Mat: Flexi pin- 4340, prowadzenie- brąz CA954, płytkę oporową- AISI 1018

Mat: Flexi pin: 4340, guide: CA954 solid bronze, heel plate: AISI 1018

| NR KAT. | T | W | L | OAL | D | C | E | G | J | S | A | B |
|--------------|----------------|----------------|----------------|-------|------------------|-------|-----|----------------|------|---------|----|----|
| | +0,05 -0,00 | +0,05 -0,00 | +0,25 -0,00 | REF | +0,000 -0,025 | ±0,35 | | +0,25 -0,00 | | | | |
| FCR9x6L160 | 9 | 6,2 | 162,5 | 166,5 | 5,94 | 22 | 3,5 | 88,6 | 24,3 | M4 x 20 | 16 | 12 |
| FCR9x8L160 | 9 | 8,2 | 162,5 | 166,5 | 6,35 | 22 | 3,5 | 88,4 | 24,3 | M4 x 20 | 16 | 12 |
| FCR11x10L200 | 11,5 | 10,2 | 200,0 | 204,0 | 7,92 | 26 | 4,5 | 112,2 | 26,0 | M5 x 20 | 20 | 16 |
| FCR11x12L200 | 11,5 | 12,2 | 200,0 | 204,0 | 7,92 | 26 | 4,5 | 112,2 | 26,0 | M5 x 20 | 20 | 16 |

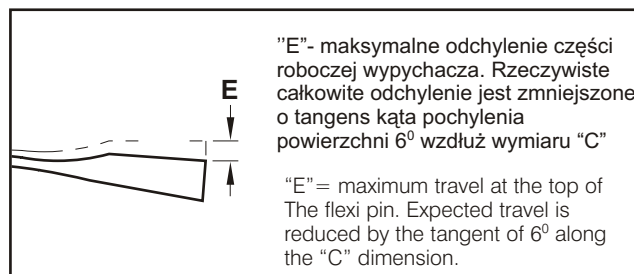
Wypychacz sprężysty podwójny
Double flexi pin

FCDA



W systemie podwójnego działania element prowadzący umożliwia zamocowanie dwóch wypychaczy jednocześnie. Ma to zastosowanie przy uwalnianiu detali z wystającymi częściami mocującymi z podcięciami. System składa się z dwóch wypychaczy, jednego elementu prowadzącego z brązu, jednej płytki oporowej i dwóch śrub mocujących.

The double action bottom guide allows for the Flexi pin System to be used to release boss details with undercuts. Flexi pin double assembly includes: two flexi pins, one bottom guide, one heel plate, and two low head cap screws.

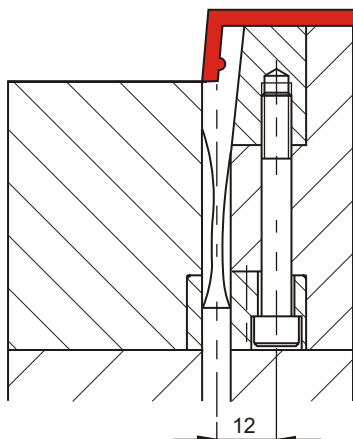


Mat: Flexi pin- 4340, prowadzenie- brąz CA954, płytki oporowej- AISI 1018

Mat: Flexi pin: 4340, guide: CA954 solid bronze, heel plate: AISI 1018

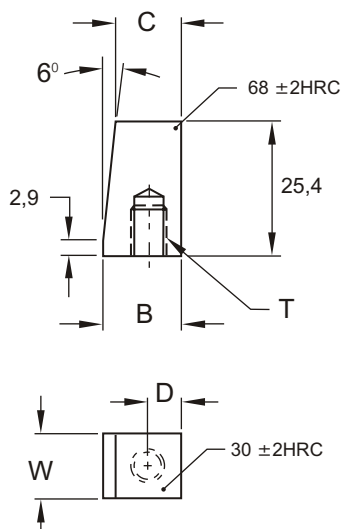
| NR KAT. | T | W | L | OAL | D | C | E | G | J | S | H | K | M |
|---------------|----------------|----------------|----------------|-------|------------------|-------|-----|----------------|------|-------|----|------|----|
| | +0,05 -0,00 | +0,05 -0,00 | +0,25 -0,00 | REF | +0,000 -0,025 | ±0,35 | | +0,25 -0,00 | | | | | |
| FCDA9x6L160 | 9 | 6,2 | 162,5 | 166,5 | 5,94 | 22 | 3,5 | 88,6 | 24,3 | M4x20 | 45 | 32,4 | M5 |
| FCDA11x12L200 | 11,5 | 12,2 | 200,0 | 204,0 | 7,92 | 26 | 4,5 | 111,2 | 26,0 | M5x20 | 48 | 34,4 | M6 |

Płytki ślizgowa Wear block



Czoło płytki ślizgowej instalowane jest wzdłuż linii podziału formy. Do mocowania płytki wykorzystano tę samą śrubę którą mocuje się element prowadzący wypychacza.

The wear block installs from parting line, utilizing the same screw hole location as the bottom guide



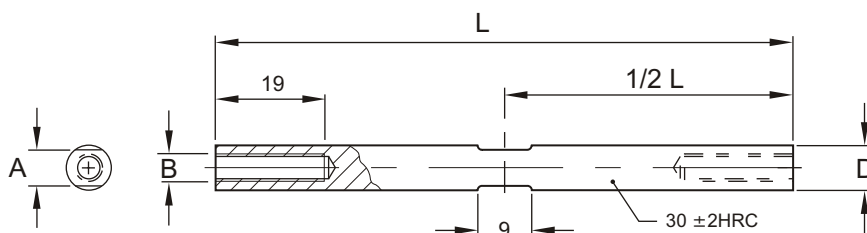
FCWBM

Mat: P-20
hartowany, azotowany 0,12 mm
hardened, nitrided 0,12 mm deep

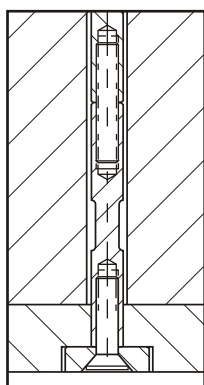
| NR KAT. | W +0,05 -0,00 | D +0,25 -0,00 | B +0,025 -0,000 | C +0,025 -0,000 | T |
|----------|---------------------|---------------------|-----------------------|-----------------------|----|
| FCWBM-6 | 6,2 | 7,2 | 15,9 | 13,55 | M5 |
| FCWBM-8 | 8,2 | 7,2 | 15,9 | 13,55 | M5 |
| FCWBM-10 | 10,2 | 7,2 | 14,4 | 12,05 | M6 |
| FCWBM-12 | 12,2 | 7,2 | 14,4 | 12,05 | M6 |

Przedłużka do wypychacza flexi pin Flexi pin extension

FCX



Splaszczanie pod klucz
Wrench flats



W komplecie śruba dwustronna do połączenia wypychacza z przedłużką.
Includes threaded stud for attachment FlexiCore.

Mat: 4140 hartowany / hardened

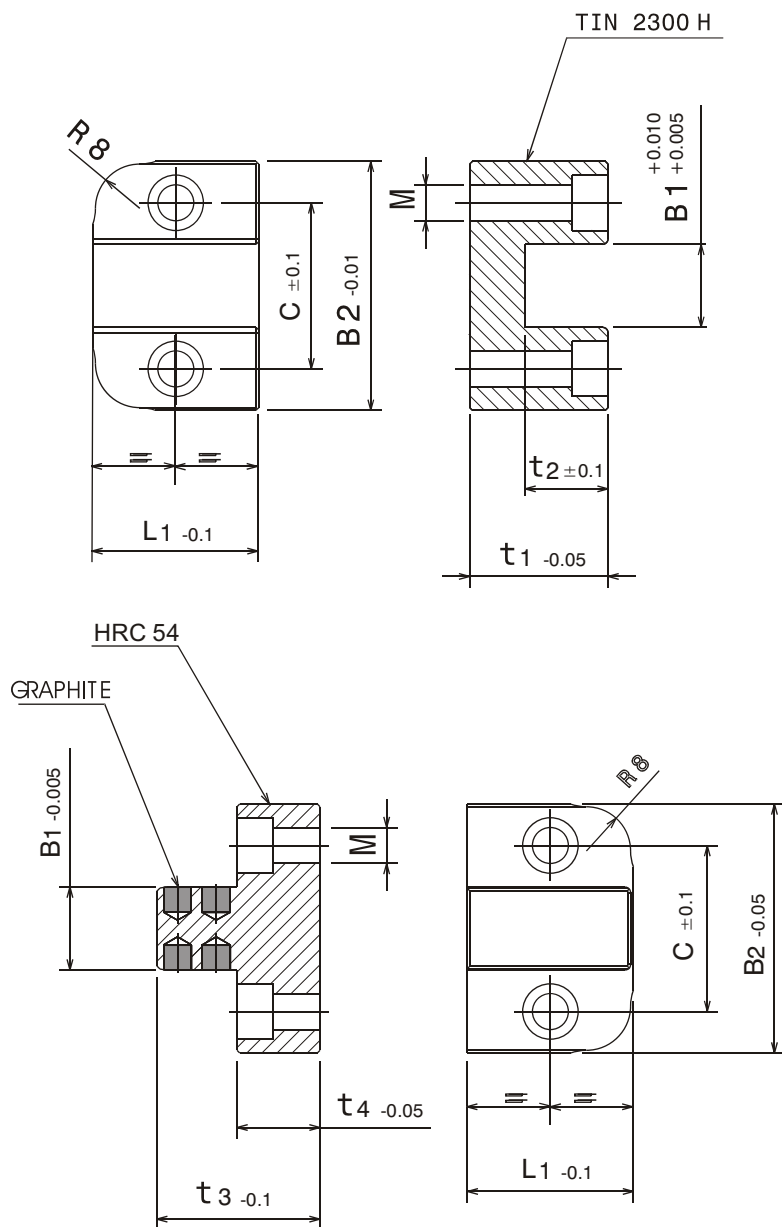
| NR KAT. | D +0,00 -0,05 | B | A | L +0,25 -0,00 |
|-----------|---------------------|----|-----|---------------------|
| FCXM4L50 | 6 | M4 | 4,8 | 50 |
| FCXM5L50 | 8 | M5 | 6,3 | 50 |
| FCXM4L100 | 6 | M4 | 4,8 | 100 |
| FCXM5L100 | 8 | M5 | 6,3 | 100 |



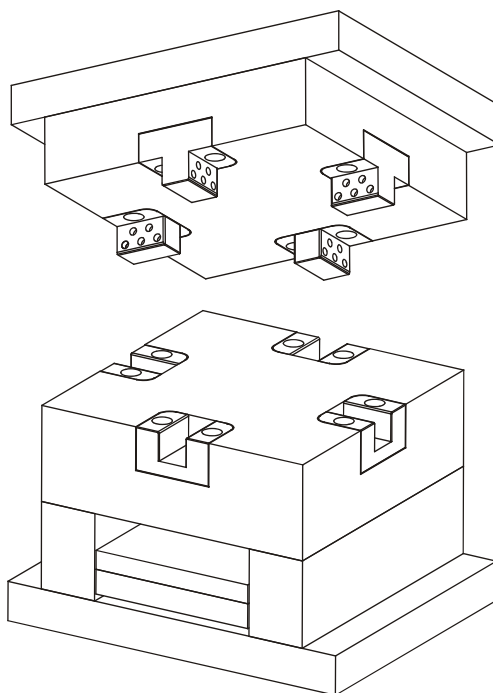
Zamki górne zapewniają precyzyjne wzajemne pozycjonowanie płyt formujących. Ustawiają one i utrzymują płyty w jednej osi i pochłaniają rozszerzenia wzdłużne w tym kierunku. Wykonanie wybrań pod zamki górne odbywa się w każdej płycie formującej jednocześnie z obróbką gniazd formujących co gwarantuje dużą dokładność. „Męska” część zamka posiada wkładki grafitowe a „żeńska” jest pokryta TiN co zapewnia stałe smarowanie podczas pracy.

These centring devices enable proper alignment of the main die plates to be guaranteed. The parallel centring device keeps the axis on which it is fixed stable, and in turn absorbs the lengthways expansion of this same axis. All machining operations are in a vertical direction for the plate and cut outs for the centring devices and are made at the same time so high precision is achieved. The entire range is constructed with graphite inserts in the male part of the centring device while the female part is covered with TiN, which allows for constant auto-lubrication during operation.

MS521



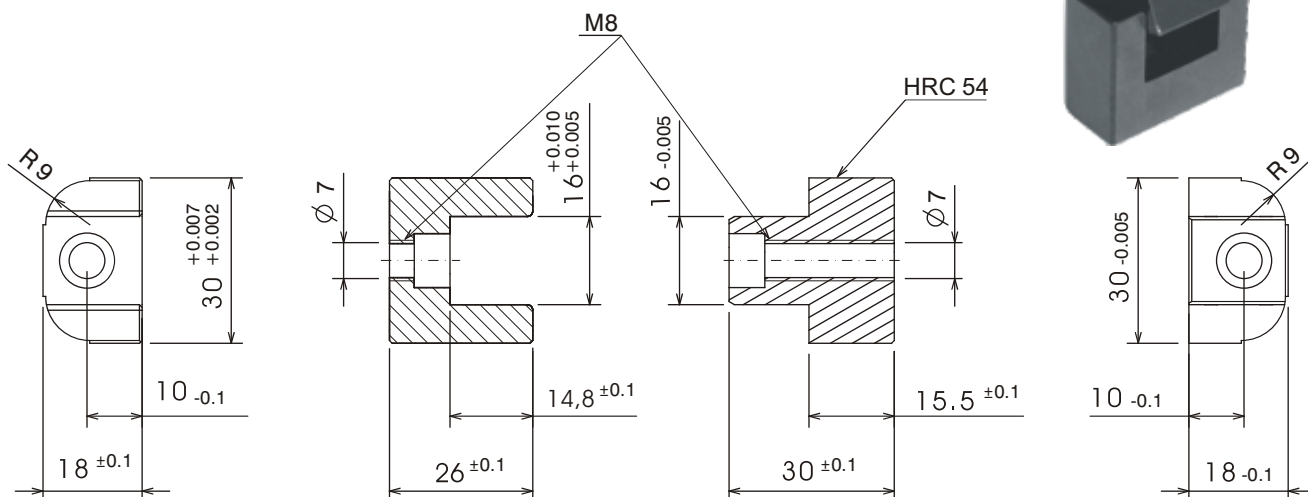
Przykłady instalacji
Examples of installation



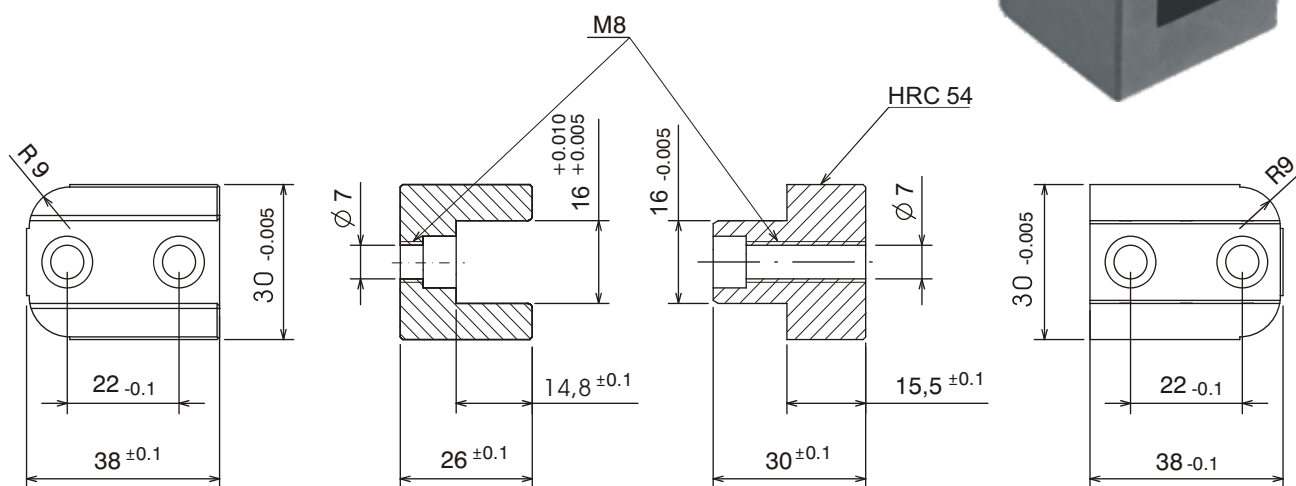
| NR KAT. | B1 | B2 | L1 | C | t1 | t2 | t3 | t4 | M |
|-----------|----|-----|----|------|----|------|----|----|-----|
| MS521-035 | 11 | 35 | 26 | 23 | 25 | 14,5 | 29 | 15 | M5 |
| MS521-045 | 15 | 45 | 30 | 30 | 25 | 14,5 | 29 | 15 | M6 |
| MS521-055 | 20 | 55 | 36 | 37.5 | 30 | 19,5 | 39 | 20 | M8 |
| MS521-075 | 30 | 75 | 36 | 52 | 35 | 24,5 | 44 | 20 | M10 |
| MS521-100 | 40 | 100 | 45 | 70 | 60 | 39,5 | 59 | 20 | M10 |
| MS521-125 | 60 | 125 | 50 | 92,5 | 80 | 54,5 | 79 | 25 | M14 |

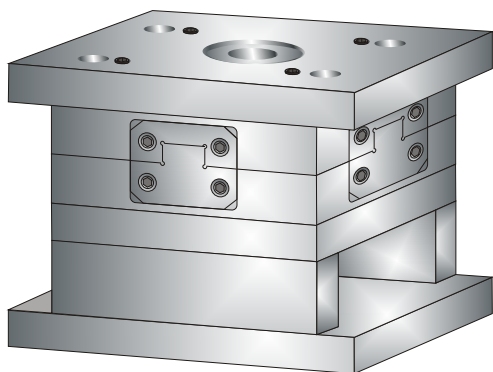
| | |
|------------------------------|---------------------------------|
| Mat. | 1.2312 |
| Obróbka cieplna Treatment | Hartowane/Hardened HRC 52-54 |
| Pokrycie Coating | TIN |
| | Grafit Graphite |

MS522-18



MS522-38

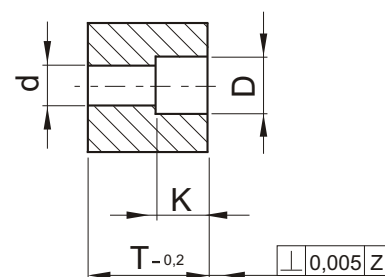
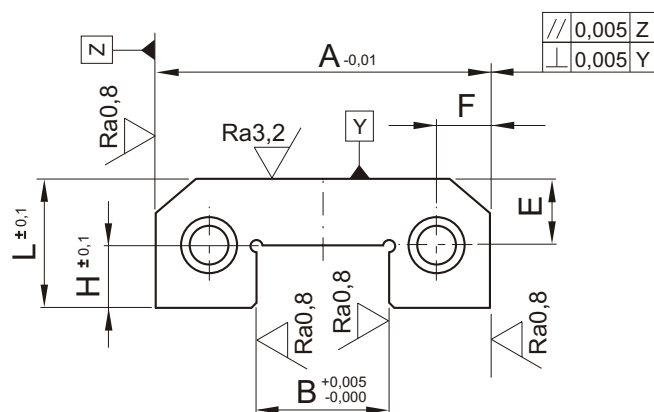




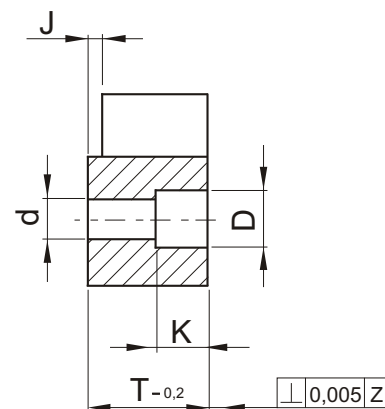
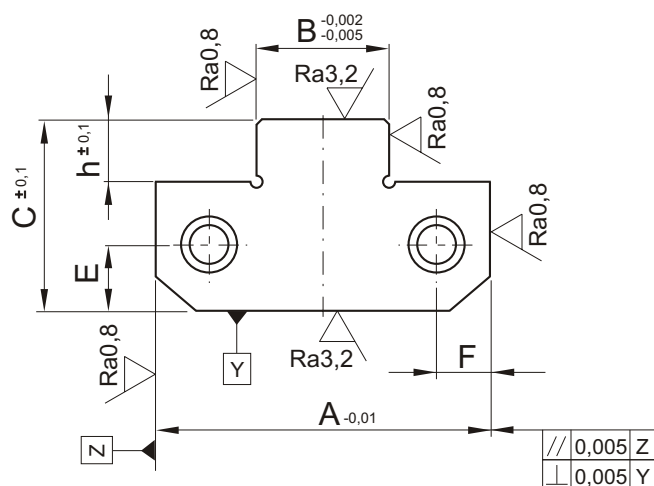
MS50



Część "A"
Part "A"



Część "B"
Part "B"



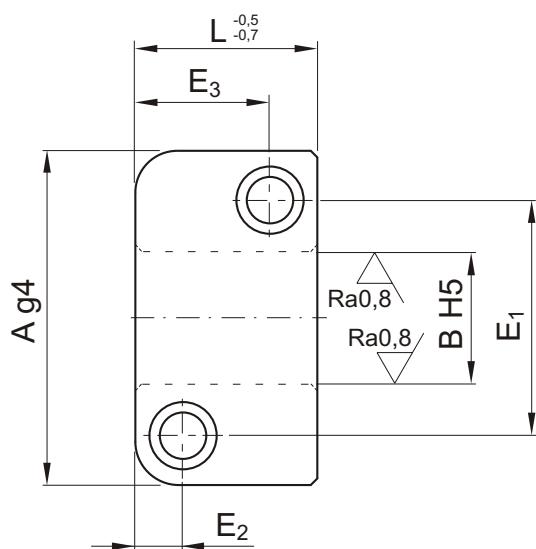
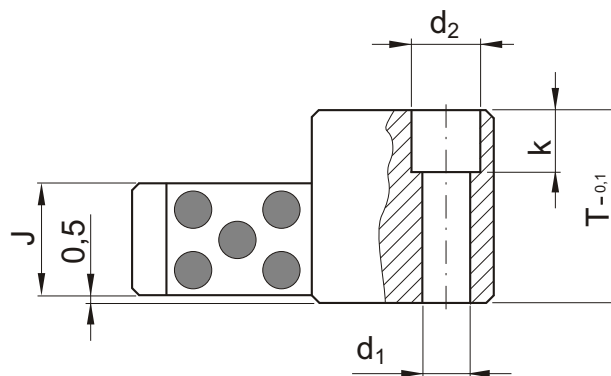
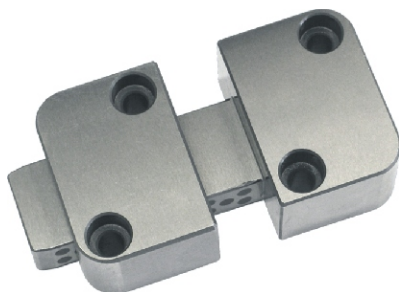
Twardość:
Hardness:

"A" - 55-60 HRC
"B" - 50-55 HRC

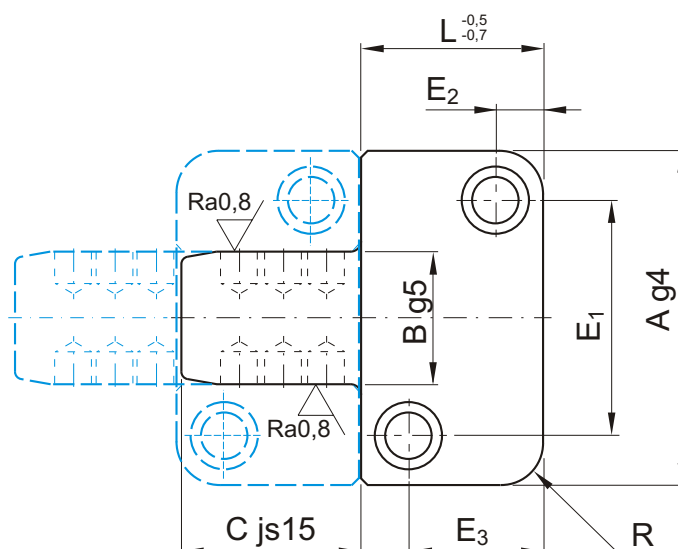
| A | B | C | D | d | E | F | h | H | J | K | L | T | NR KAT. |
|-----|----|----|------|------|------|------|-----|-----|-----|----|----------|----|----------|
| 50 | 17 | 30 | 10,5 | 6,5 | 11 | 8 | 8,5 | 9,5 | 1,5 | 8 | 21,5 | 16 | MS50-050 |
| 75 | 25 | 50 | 16,5 | 10,5 | 18 | 12,5 | 14 | 15 | | 12 | 36 | 19 | MS50-075 |
| 100 | 35 | 65 | | | 22 | 15 | 20 | 21 | | | 45 | | MS50-100 |
| 125 | 45 | | | | 20,5 | 25 | | | | | MS50-125 | | |

MS51

14



Część "A"
Part "A"



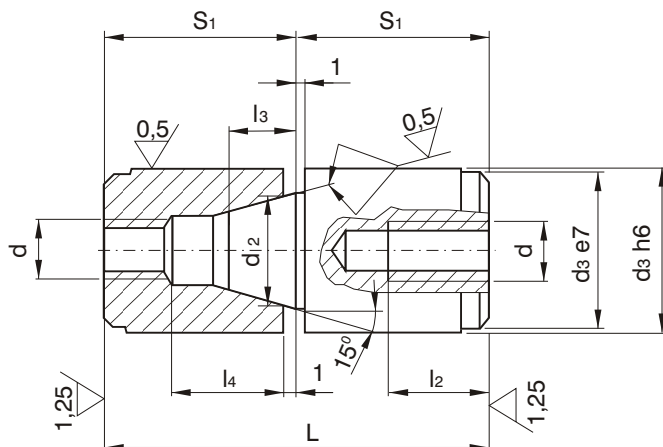
Część "B"
Part "B"

Twardość:
Hardness:

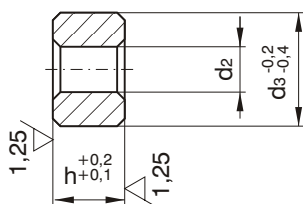
"A" -58-60 HRC
"B" -54-56 HRC

| L | C | A | T | B | J | E ₁ | E ₂ | E ₃ | R | d ₁ | d ₂ | k | NR KAT. |
|----|-----------|-----|----|----|----|----------------|----------------|----------------|----|----------------|----------------|-----|--------------------------|
| 22 | 20 40 | 40 | 20 | 16 | 11 | 26 | 7 | 15 | 6 | 6,6 | 11 | 6,8 | MS51-22020 MS51-22040 |
| 27 | 25 50 | 45 | 22 | 20 | 13 | 31 | 7 | 19 | 6 | 6,6 | 11 | 6,8 | MS51-27025 MS51-27050 |
| 36 | 32 63 | 50 | 25 | 25 | 14 | 35 | 9 | 27 | 8 | 6,6 | 11 | 6,8 | MS51-36032 MS51-36063 |
| 46 | 40 80 | 63 | 32 | 32 | 19 | 45 | 11 | 35 | 8 | 9 | 15 | 9 | MS51-46040 MS51-46080 |
| 56 | 50 100 | 85 | 36 | 40 | 22 | 60 | 15 | 40 | 10 | 11 | 18 | 11 | MS51-56050 MS51-56100 |
| 66 | 56 112 | 100 | 40 | 50 | 24 | 74 | 18 | 48 | 10 | 14 | 20 | 13 | MS51-66056 MS51-66112 |

15

ZESPÓŁ CENTRUJĄCY
LOCATING ELEMENTS
ZC

Twardość
Hardness 60±2HRC

| S ₁ | d | l ₄ | l ₃ | l ₂ | L | d ₂ | d ₃ | NR KAT. | S ₁ | d | l ₄ | l ₃ | l ₂ | L | d ₂ | d ₃ | NR KAT. |
|----------------|----|----------------|----------------|----------------|----|----------------|----------------|---------|----------------|-----|----------------|----------------|----------------|----|----------------|----------------|---------|
| 17 | M4 | 8 | 5 | 10 | 34 | 8 | 12 | ZC-12 | 27 | M8 | 13 | 10 | 15 | 54 | 20 | 26 | ZC-26 |
| | M5 | | 7 | 11 | | 10 | 14 | ZC-14 | 36 | M10 | 20 | 14 | 18 | 72 | 25 | 30 | ZC-30 |
| | | | 10 | | | 15 | 20 | ZC-20 | 46 | | 25 | 18 | | 92 | 35 | 32 | ZC-32 |
| 27 | M8 | 13 | 11 | 15 | 54 | 20 | 25 | ZC-25 | | | | | | | | 42 | ZC-42 |

PIERŚCIEŃ DYSTANSOWY
COMPENSATING DISCS
PZC

Twardość
Hardness 50±2HRC

| d ₂ | d ₃ | h | NR KAT. |
|----------------|----------------|----------|----------|
| 4,5 | 12 | 10 | PZC-1210 |
| 5,5 | 14 | 5 | PZC-1405 |
| | | 10 | PZC-1410 |
| | | 14 | PZC-1414 |
| | | 19 | PZC-1419 |
| | 16 | 5 | PZC-1605 |
| | | 10 | PZC-1610 |
| | | 19 | PZC-1619 |
| | | 9 | 9 |
| 10 | PZC-2010 | | |
| 20 | PZC-2020 | | |
| 25 | 9 | | PZC-2509 |
| | 10 | PZC-2510 | |

| d ₂ | d ₃ | h | NR KAT. |
|----------------|----------------|----|----------|
| 9 | 25 | 20 | PZC-2520 |
| | 26 | 9 | PZC-2609 |
| | | 10 | PZC-2610 |
| | | 20 | PZC-2620 |
| | | 30 | PZC-2630 |
| 11 | | 30 | 10 |
| | 20 | | PZC-3020 |
| | 30 | | PZC-3030 |
| | 32 | | 10 |
| | | 20 | PZC-3220 |
| | | 42 | 10 |
| | 20 | | PZC-4220 |
| | 30 | | PZC-4230 |

SLK


SLK-08A

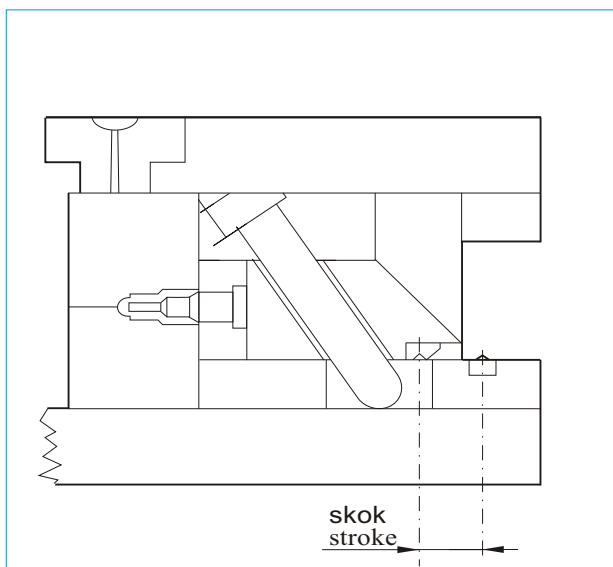
FCPK - Bytów Sp. z o.o. jako wyłączny przedstawiciel w Polsce amerykańskiej firmy Die Set Corporation oferuje zatrzaski do form SLIDE-LOCK typ SLK-8A, SLK-25A i SLK-50A objęte patentem nr 4,765, 585. W ramach naszej oferty zapewniamy kompletne zatrzaski wraz z metrycznymi śrubami montażowymi.

Siła zamknięcia dla jednego zatrzasku SLIDE-LOCK typ SLK-8A wynosi 8 funtów (ok. 35 N), dla typu SLK-25A wynosi 25 funtów (ok. 112 N), a dla typu SLK-50A wynosi 50 funtów (ok. 223 N) bez wspomagania hydraulicznego lub innego rodzaju. Aby osiągnąć większą siłę zamknięcia można zastosować kilka zatrzasków SLIDE-LOCK. Dzięki prostej budowie zatrzaski SLIDE-LOCK nie wymagają konserwacji, a ich montaż jest bardzo łatwy i dlatego mogą być również zastosowane w formach już użytkowanych. Zastosowanie do produkcji SLIDE-LOCK wysokiej jakości materiałów oraz odpowiednia ich obróbka cieplna zapewnia dużą trwałość tych zatrzasków w eksploatacji.


SLK-25A i SLK-50A

FCPK - Bytów Sp. z o.o. as an exclusive distributor of Superior Die Set Corporation of Milwaukee, WI, USA in Poland offers you Slide-Locks models SLK-8A, SLK-25A and SLK-50A, patent #4,765,585. We deliver a complete Slide-Lock set supplied with metric mounting socket head cap screws.

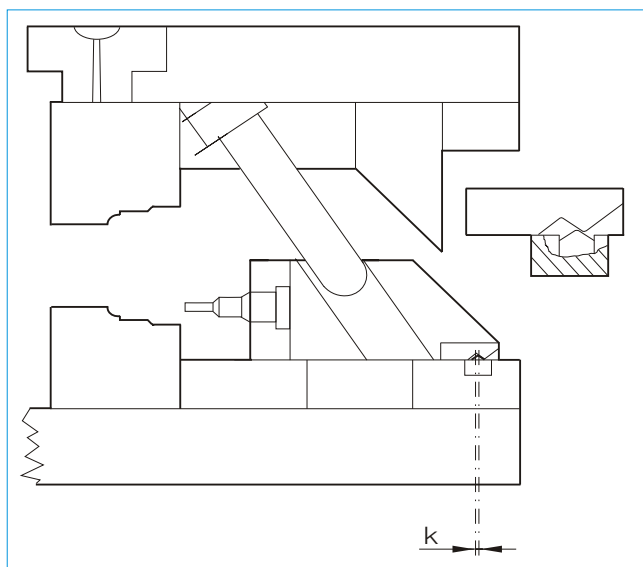
Slide-Lock SLK-8A holds up to 8 lbs. (ca. 35N), SLK-25A holds up to 25 lbs. (ca. 112N) and SLK-50A is rated to carry a weight up to 50 lbs. (ca. 223N) without hydraulics or other complicated devices. Multiple Slide-Locks can be utilized to achieve greater weight retention. Simple, rugged design is virtually maintenance free. Slide-Locks are recessed into slide for neat installation and can be retrofitted into your existing slides. Assembly made from quality materials and hardened for continuous production durability.



Elementy zatrzasku SLIDE-LOCK są montowane w osiach skoku suwaka formy.

Place Slide-Lock from centerline to centerline of stroke.

| TYP Model | Siła zamknięcia Hold |
|--------------|-------------------------|
| SLK-08A | 35 N |
| SLK-25A | 112 N |
| SLK-50A | 223 N |



Zamontowanie zatrzasku typu SLIDE-LOCK w formie powinno być takie, aby przy pełnym wysunięciu słupa skośnego wzajemne usytuowanie elementów zatrzasku zawarte było w przedziale:

- a) dla SLK-8A $k=0,020''\pm0,030''$ ($\sim0,5\div0,75$ mm)
- b) dla SLK-25A $k=0,050''\pm0,075''$ ($\sim1,25\div1,9$ mm)
- c) dla SLK-50A $k=0,075''\pm0,100''$ ($\sim1,9\div2,54$ mm)

Note: Set angle pin to release.

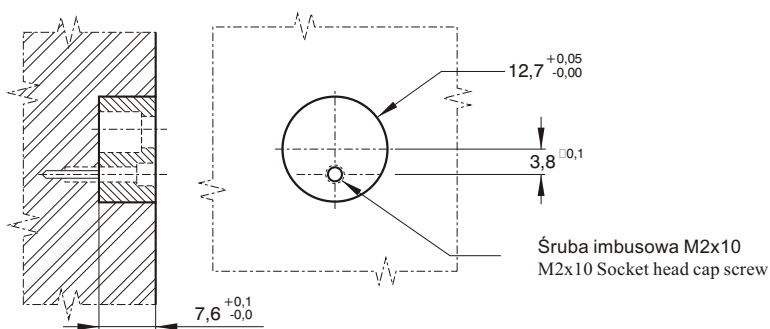
- a) $k=0,020''\pm0,030''$ ($\sim0,5\div0,75$ mm) for SLK-8A
- b) $k=0,050''\pm0,075''$ ($\sim1,25\div1,9$ mm) for SLK-25A
- c) $k=0,075''\pm0,100''$ ($\sim1,9\div2,54$ mm) for SLK-50A

for full stroke. Slide-Lock will snap to full stroke to assure re-entry clearance.

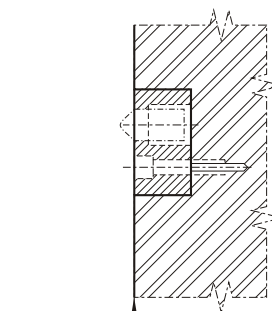
DANE MONTAŻOWE SLIDE-LOCK typ SLK-8A SLK-8A MACHINING DATA.

17

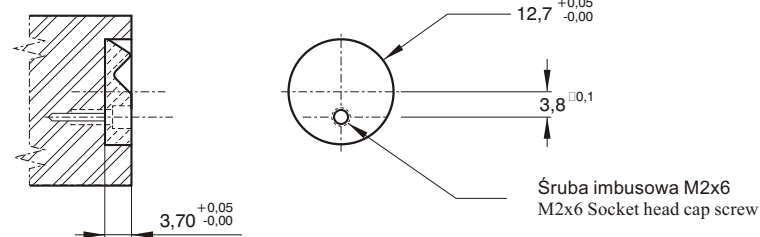
MONTAŻ ZATRZASKU HOLDER ASSEMBLY



WZAJEMNE USYTUOWANIE ELEMENTÓW SLK-8A PO MONTAŻU ASSEMBLY REFERENCE

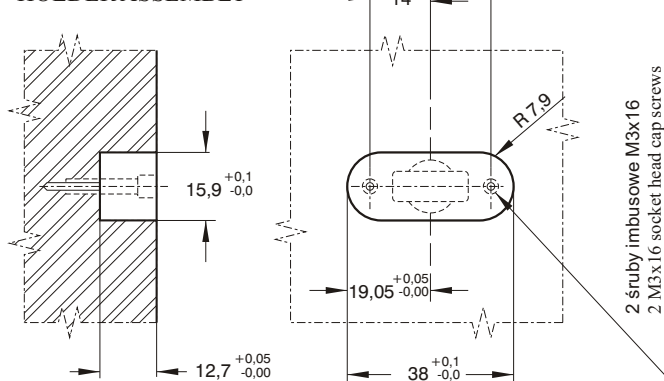


MONTAŻ PŁYTKI USTALAJĄCEJ LATCH ASSEMBLY

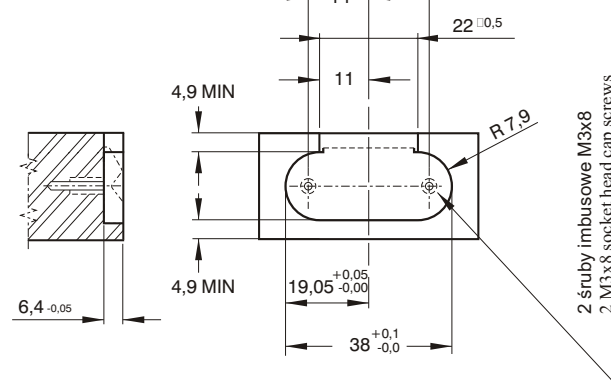


DANE MONTAŻOWE SLIDE-LOCK typ SLK-25A SLK-25A MACHINING DATA.

MONTAŻ ZATRZASKU HOLDER ASSEMBLY

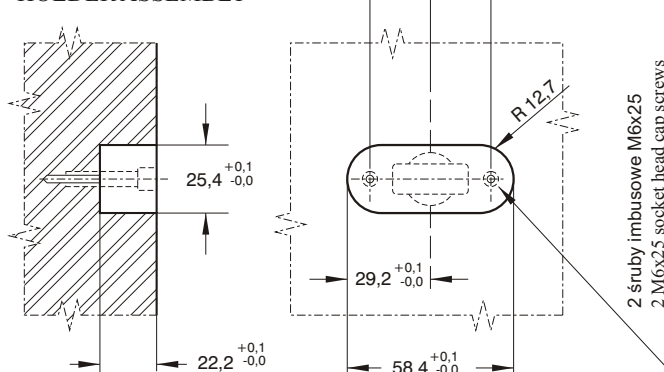


MONTAŻ PŁYTKI USTALAJĄCEJ LATCH ASSEMBLY

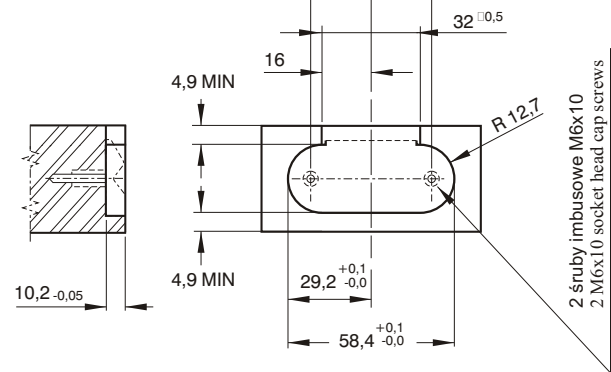


DANE MONTAŻOWE SLIDE-LOCK typ SLK-50A SLK-50A MACHINING DATA.

MONTAŻ ZATRZASKU HOLDER ASSEMBLY



MONTAŻ PŁYTKI USTALAJĄCEJ LATCH ASSEMBLY

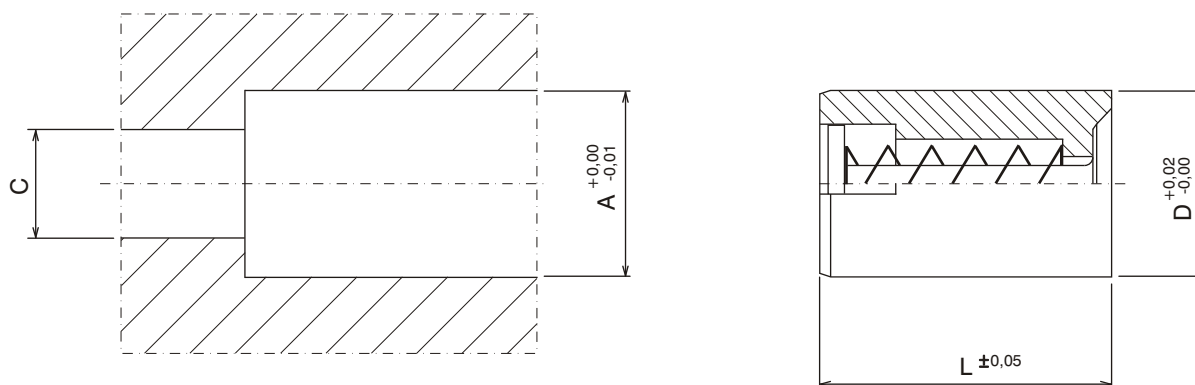


Płytkę ustalającą zatrzaśkę SLIDE-LOCK zazwyczaj montowana jest na suwaku formy, co nie jest regułą i projektant może przewidzieć inne rozwiązanie.

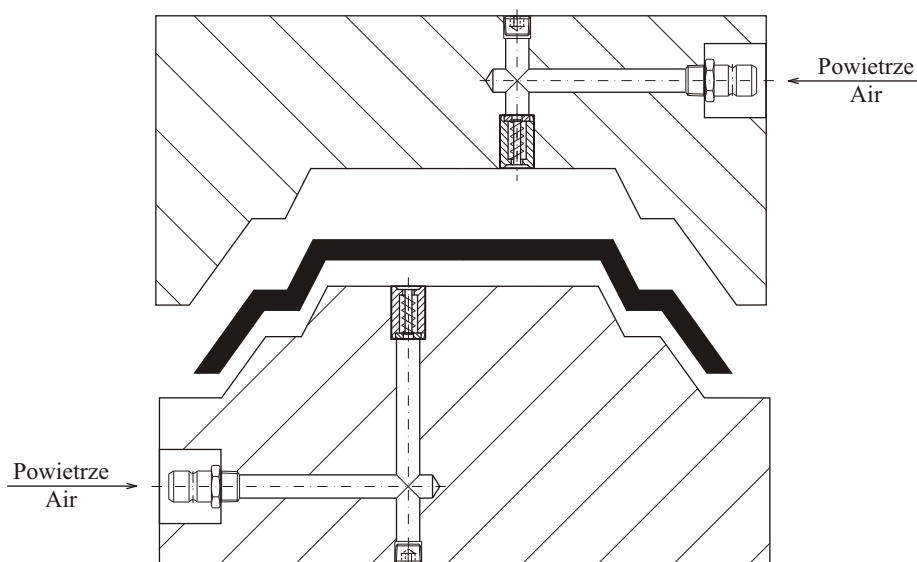
The latch is usually mounted into the slide because of normal space limitations and requirements. This is not a rule though, and the designer may locate the various components to best suit the application.

VA

18

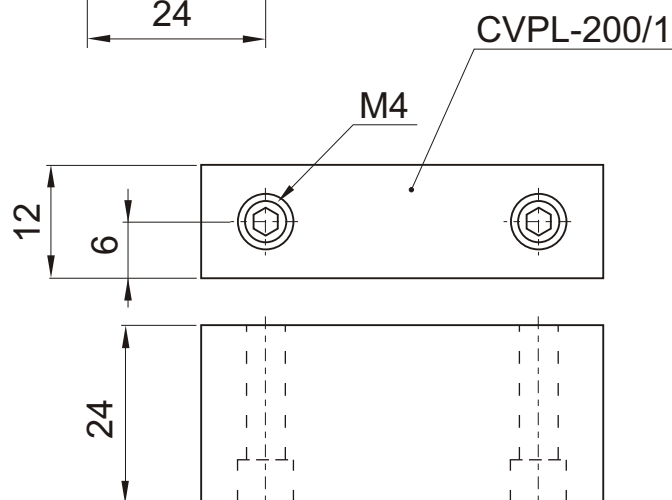
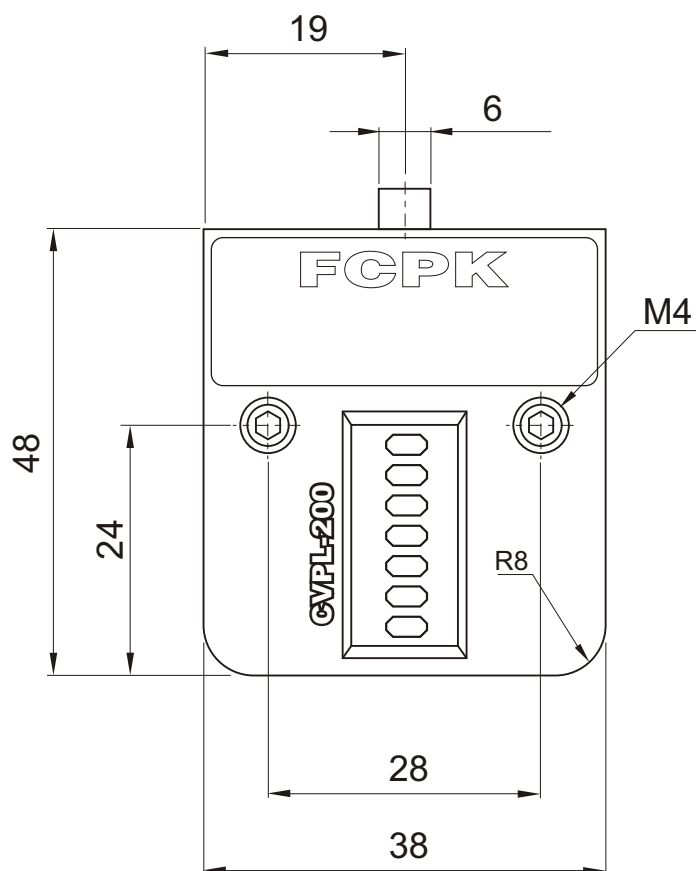


Przykłady instalacji
Examples of installation



| NR KAT. | D | L | A | C |
|---------|----|----|----|-----|
| VA-08 | 8 | 15 | 8 | 4,5 |
| VA-10 | 10 | 20 | 10 | 6 |
| VA-12 | 12 | 25 | 12 | 8 |
| VA-16 | 16 | 30 | 16 | 10 |
| VA-20 | 20 | 30 | 20 | 12 |
| VA-25 | 25 | 30 | 25 | 15 |
| VA-30 | 30 | 30 | 30 | 20 |

CVPL-200



Wymagania techniczne:

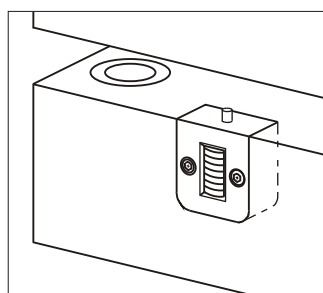
- licznik 7 cyfrowy- nie zeruje się mechanicznie
- temperatura pracy max. 120°C

Specifications:

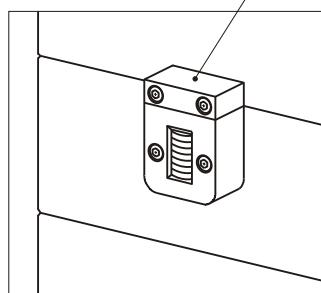
- counter: non-resettable mechanical, 7-digit
- maximum operating temperature is 120°C

Sposoby mocowania:

Method of mounting:



Mocowanie wewnętrzne
Internal Mount



Mocowanie zewnętrzne
External Mount

| Kraj Country | Nr patentu Patent No. |
|-----------------|--------------------------|
| US | 5,771,539 |
| Canada | 2,166,237 |
| Europe | Ep726129 |