

## Опыт применения стандартов HASCO® в России.

Развитие производств по переработке пластмасс в России сопровождалось ростом объемов инструментального производства, а также массовым ввозом пресс-форм, многие из которых были изготовлены с применением стандартизованных элементов HASCO.

Качество и надежность этих элементов были подтверждены опытом их эксплуатации, а также изготовлении и ремонте пресс-форм на предприятиях Российской Федерации.

За короткое время российские предприятия смогли не только освоить применение стандартизованных элементов, но и смогли стать пионерами в применении новейших разработок компании HASCO. Их опыт перенимается многими фирмами не только в России, но и за рубежом.

В настоящей статье, мы хотели бы представить два примера применения новых изделий HASCO – это миниатюрные горячеканальные инжекторы серии Z3210 “Compact Shot” и уплотняющий элемент A4200.

**Инжектор для горячеканального литья Z3210 “Compact Shot”** – это новое миниатюрное изделие, предназначенное для литья легко проливаемых материалов типа PP, PE и PS и средне проливаемых – EVAC, TPE с объемом впрыска до 15 грамм. Размеры инжектора позволяют устанавливать его в формах с малым межгнездовым расстоянием – до 16-18 мм, а также в формах требующих большой глубины подвода материала – длина инжектора может быть выбрана в пределах от 63 до 180 мм !

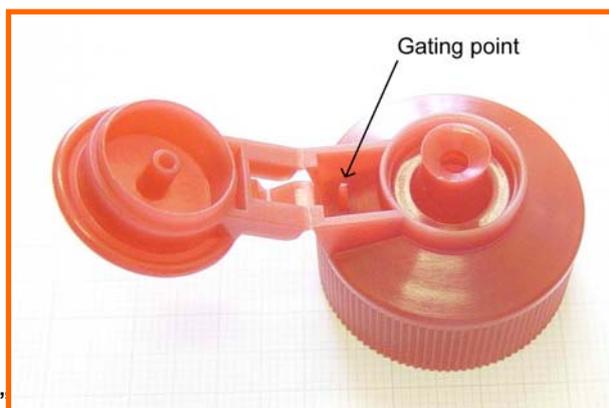
Рис.1 –  
Z3210 “Compact Shot”



Данный тип инжекторов оказался наиболее подходящим для применения в 8-ми гнездной пресс-форме изготовленной компанией «КиТ2000» и предназначенной для литья колпачка «Флип-Топ».

Главным отличием и главной особенностью данной пресс-формы от аналогичных, является требование заказчика обеспечить прямой впрыск в деталь, что сильно затруднено ввиду крайне ограниченного пространства в зоне изделия, наличию подвижных элементов выталкивания со стороны впрыска и необходимостью обеспечить максимальное охлаждение изделия в форме для получения короткого цикла литья.

Рис.2 – Колпачек “Флип-Топ”



Инжектор Z3210/.. имеющий диаметр стакана всего 11 мм при большой длине идеально подошел для решения данной задачи. См. рис.3 и 4.

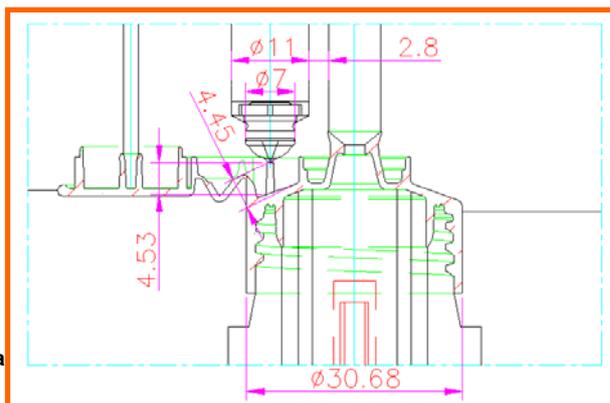


Рис.3 – Размещение инжектора в зоне детали

Данная компоновка пресс-формы стала возможна благодаря исключительным конструктивным достоинствам инжектора Z3210/.. Испытания пресс-формы показали отличные характеристики литья и теплоизоляции, позволившим довести цикл охлаждения детали в форме до 5 сек. при общем цикле в 15 сек.!

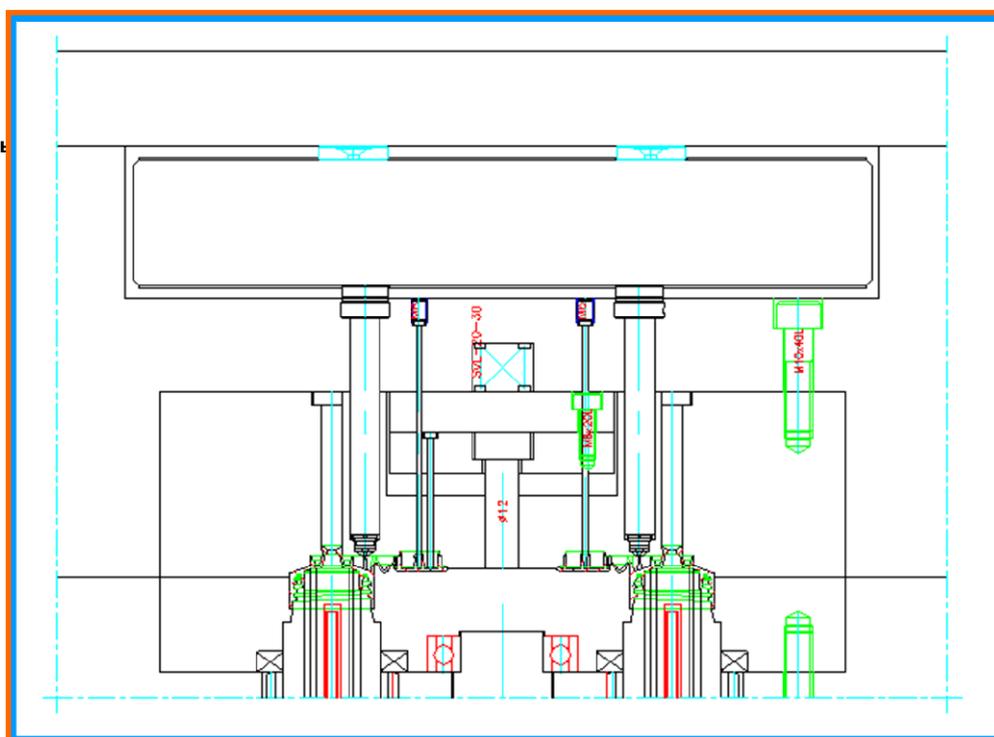
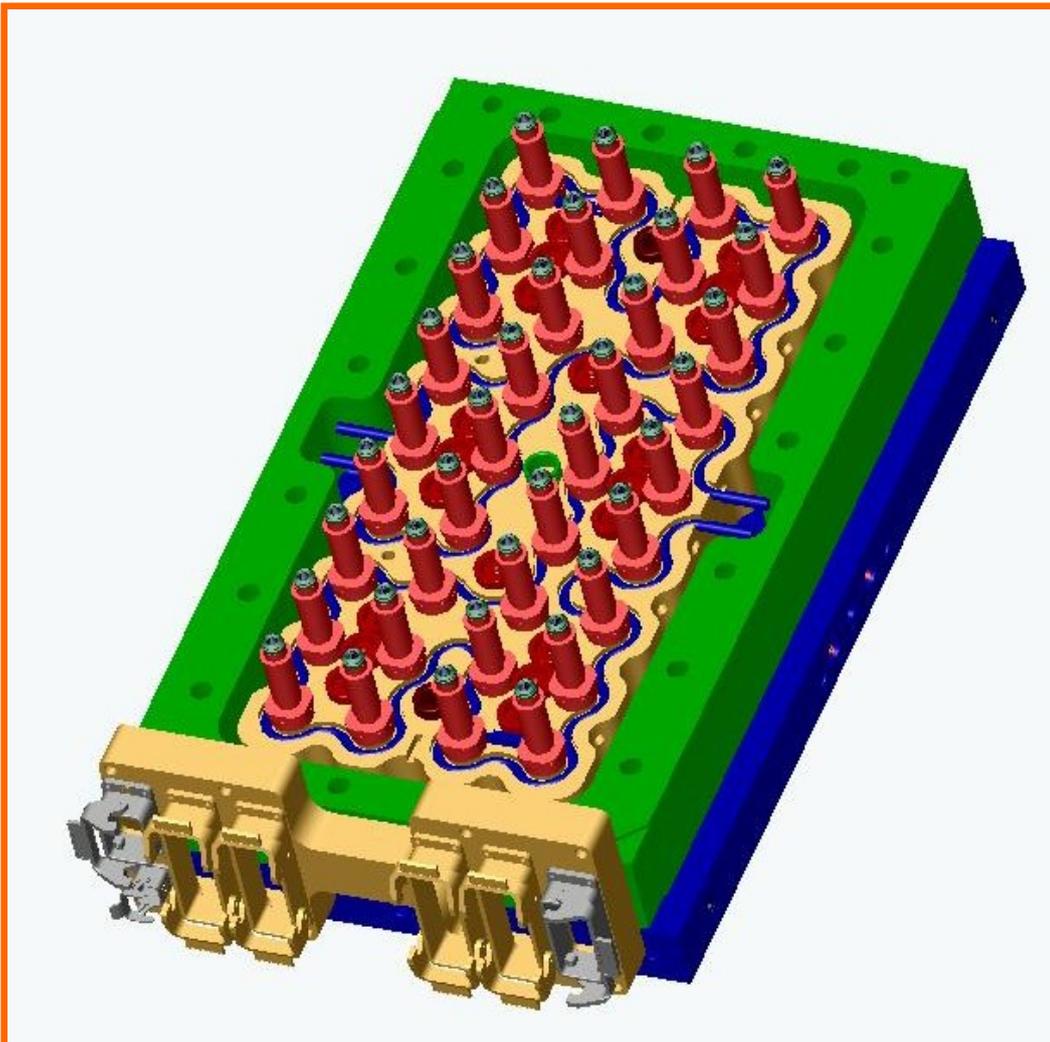


Рис.4 – Компоновка формы с инжектором





## Проблема

Производитель упаковки обратился на компанию HASCO с просьбой изготовить горячеканальную систему для изделия «Пробка для шампанского» на 36 мест из полипропилена высокого давления, вес изделия 6 грамм. Требования высокая надежность горячеканальной системы, малозаметный след точки впрыска и легкость обслуживания.

## Решение HASCO

Для решения этой проблемы компания HASCO спроектировала и изготовила горячеканальную половину для размера формы 446 x 746. Для этой формы был изготовлен коллектор по спецзаказу 4010/.../S с новыми поворотными втулками для естественной балансировки горячеканальной системы в которой были рассчитаны сечения литниковых каналов. Применение инжекторов «Rapid Shot» Z3501/ 40x19x82/ 15/ S с оптимальной геометрией и соответствующим сечением обеспечило легкость обслуживания пресс-формы. Применение этих инжекторов специальной конструкции позволяет менять различные запчасти инжекторов не снимая форму с машины.