



IRONJAW®

POSILOVAČ UZAVÍRÁNÍ

PŘÍRUČKA PRO UŽIVATELE

OBSAH:

A. OBECNÉ INFORMACE	2
B. ROZMĚRY A HMOTNOST	3
C. DOPORUČENÍ PRO MATERIÁL FORMY	4
D. INSTALACE NA FORMU	4
E. MOŽNOSTI INSTALACE	5
F. ÚPRAVY FORMY	7



A/ OBECNÉ INFORMACE

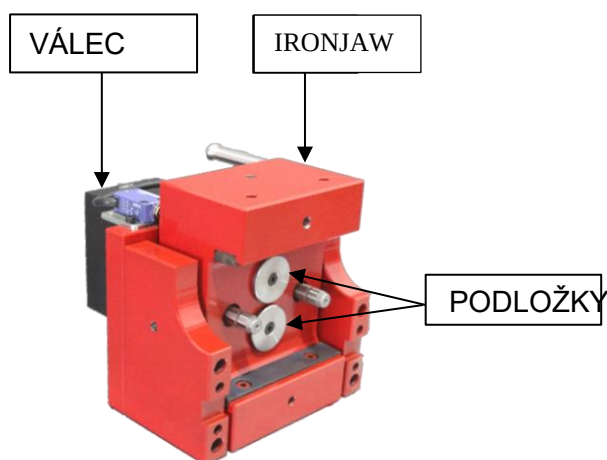
- Doporučujeme nejdříve shlédnout video níže:

<http://www.ironjaw.tech/about-iron-jaw/>

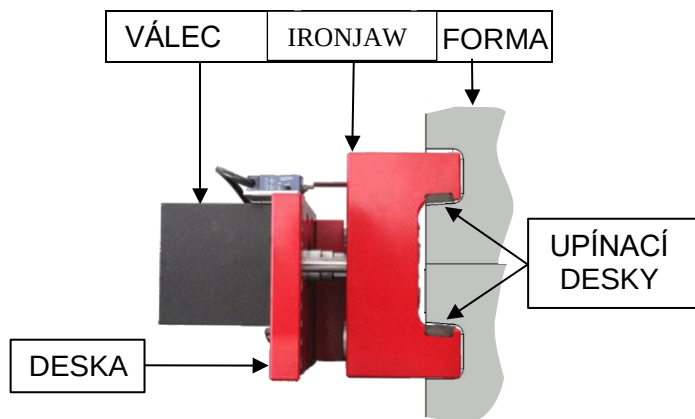
- Všechny obrázky v této příručce jsou pouze ilustrační a nemají závazný charakter.
- Systém IRONJAW® představuje celosvětově první řešení pro zesílení uzavírací síly vstřikovacích strojů o až 60 %.
- IRONJAW® snadno připojíte k hydraulickému vedení vstřikolisu, který řídí jeho činnost podobně jako v případě jádra.
- Dodáváme 4 různé velikosti (sady).
- Jedna sada zahrnuje 2 soustavy IRONJAW®.

Velikost sady IRONJAW®	Navýšení uzavírací síly [v tunách] ¹
S	50
M	100
L	250
XL	400

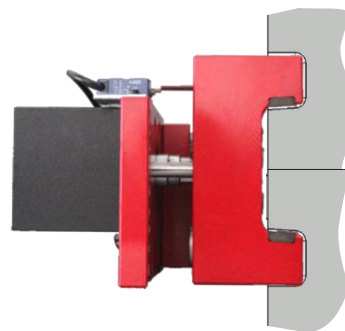
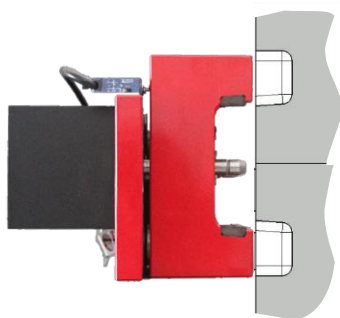
¹Platí pro 2 jednotky IRONJAW®



Otevřená pozice



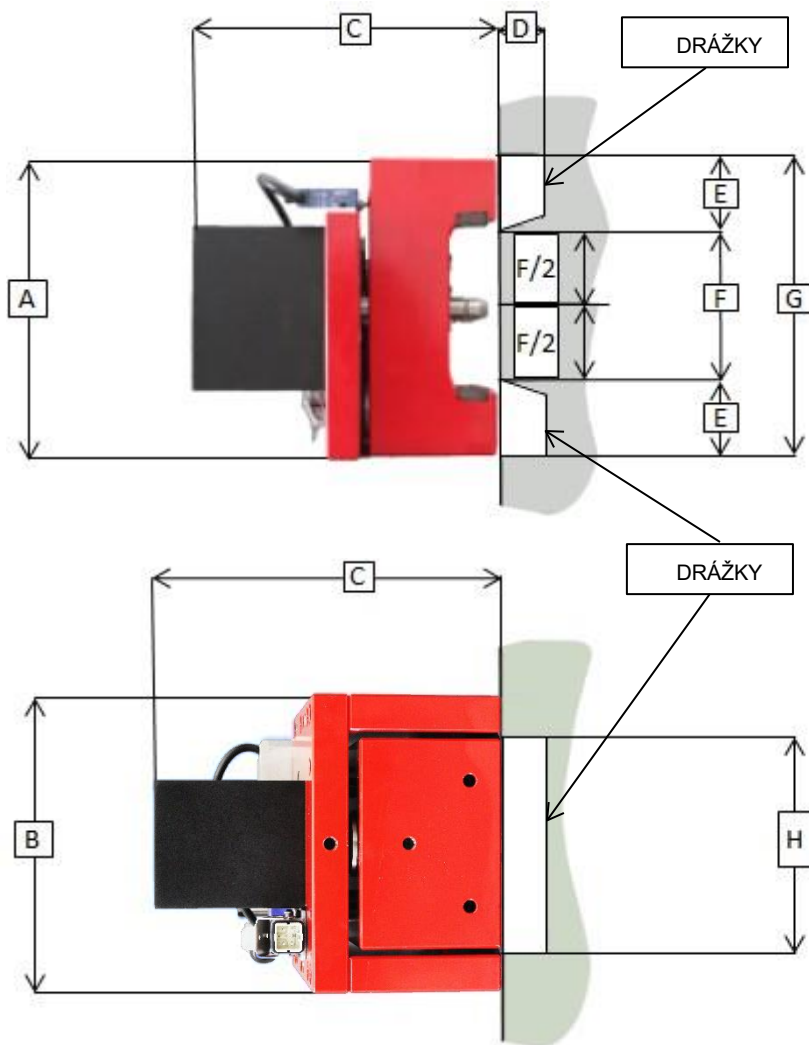
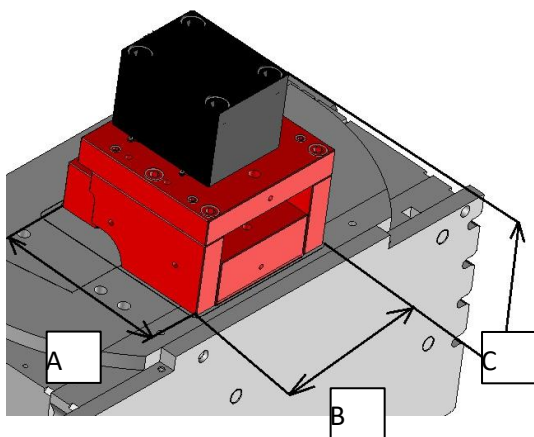
Uzavřená pozice





B/ ROZMĚRY A HMOTNOST

- Uvedené rozměry jsou pouze informativní a v žádném případě by se neměly používat při návrhu formy ani zhotovování drážek na formě.
- Při frézování drážek se prosím řiďte **výhradně 3D modely ve formátu STEP**, které jste získali od výrobce.



Hmotnost [kg]	1 Jednotka	1 Sada
S	44	88
M	110	220
L	365	730
XL	775	1550

Rozměry [mm]	A	B	C	D	E	F	G	H
S	220	212	248	37	56,31	117,38	230	170
M	300	262	336	55	76,31	157,38	310	200
L	450	422	459	75	111,31	237,38	460	320
XL	600	522	586	95	146,31	317,38	610	380



C/ DOPORUČENÍ PRO MATERIÁL FORMY

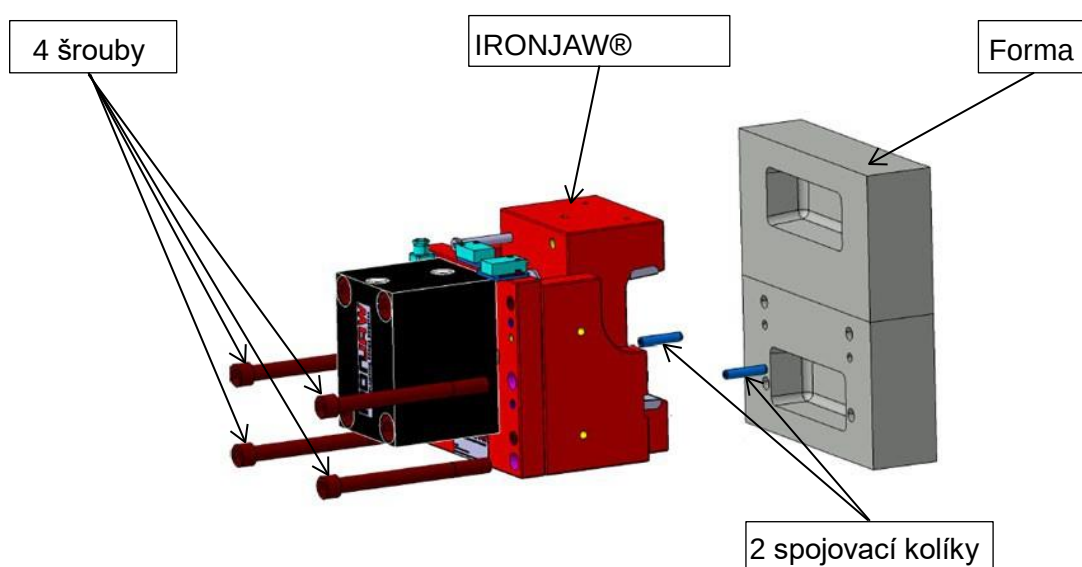
Pro úspěšnou aplikaci systému IRONJAW® musí ocel formy splňovat následující požadavky*:

- Mez kluzu: $R_e 0,2 \% > 830 \text{ MPa}$,
- Mez pevnosti: $R_m > 950 \text{ MPa}$.

*Pokud jsou skutečné hodnoty nižší než doporučené, obraťte se na náš tým s žádostí o schválení konkrétních materiálových parametrů.

D/ INSTALACE NA FORMU

Pro připojení systému IRONJAW® k formě budete potřebovat 4 šrouby a 2 spojovací kolíky na každou jednotku.



DOPORUČENÍ:

- Systém IRONJAW® připevněte k nepohyblivé desce, aby během otevírání a zavírání formy nedocházelo k pohybu hydraulických hadic a nehrozila kolize se součástmi formy.

JAKÉ ŠROUBY A KOLÍKY POUŽÍT?

IRONJAW®	Typ šroubu	Počet na jednotku	Počet na sadu	Typ kolíku	Počet na jednotku	Počet na sadu
S	CHC M12x160 DIN912-ISO4762	4	8	Ø10x050 DIN7979 m6	2	4
M	CHC M20x220 DIN912-ISO4762	4	8	Ø12x060 DIN7979 m6	2	4
L	CHC M30x300 DIN912-ISO4762	4	8	Ø16x100 DIN7979 m6	2	4
X L	CHC M36x380 DIN912-ISO4762	4	8	Ø20x100 DIN7979 m6	2	4



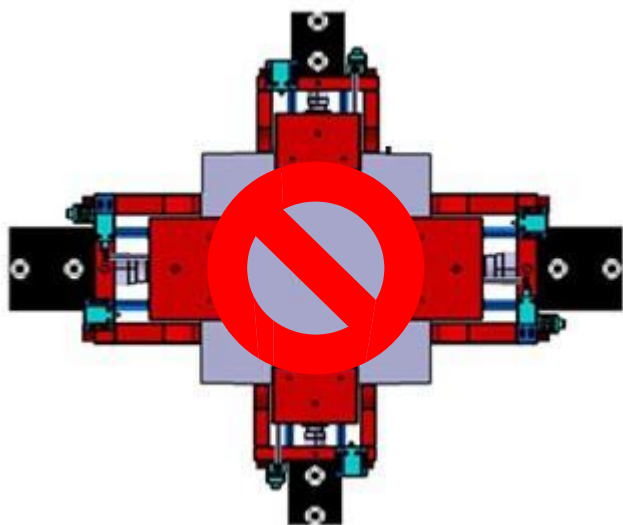
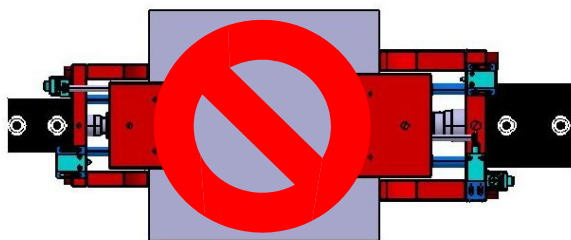
E/ MOŽNOSTI INSTALACE

Systém IRONJAW® lze na formu nainstalovat několika různými způsoby.

Pro jednu formu je však třeba vždy použít **sady IRONJAW® jedné velikosti**.

SADA IRONJAW® →	velikost S	velikost S	velikost S	velikost M	velikost L	velikost XL
1 SADA = 2 JEDNOTKY	1x	1x	2x	2x	3x	5x
NAVÝŠENÍ UZAVÍRACÍ SÍLY →	+ 50 tun	+ 50 tun	+ 100 tun	+ 200 tun	+ 750 tun	+ 2000 tun

PRO KAŽDOU FORMU POUŽIJTE VŽDY JEN JEDNU VELIKOST

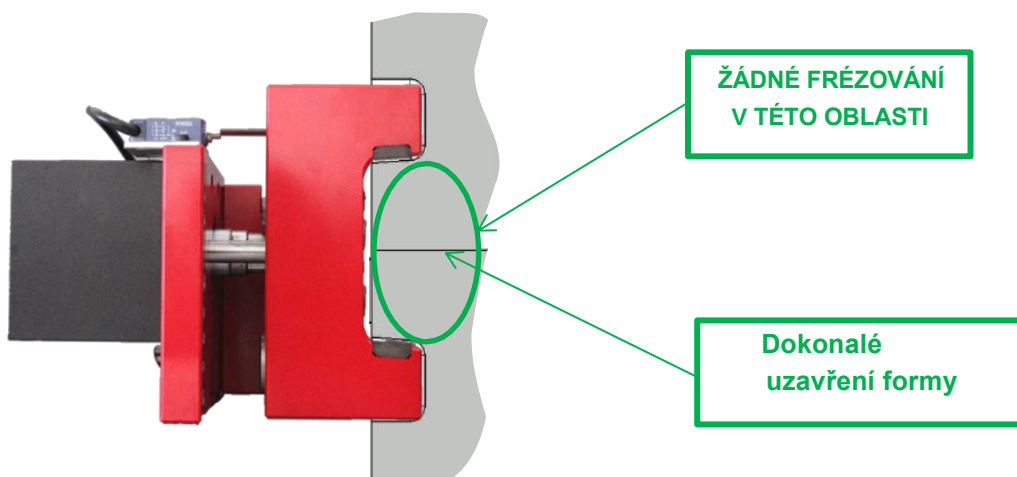


NEVHODNÉ ŘEŠENÍ

zahrnující různé velikosti systému
IRONJAW®



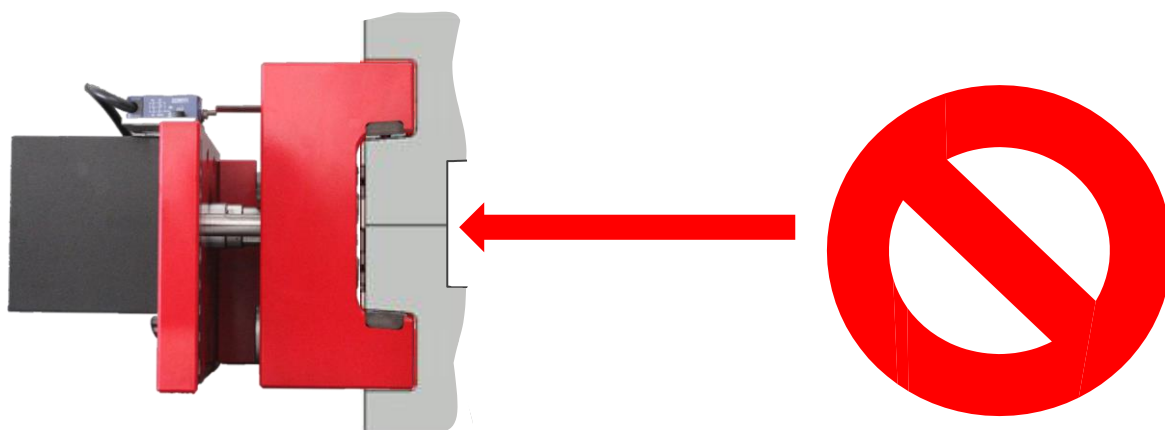
VHODNÉ ŘEŠENÍ



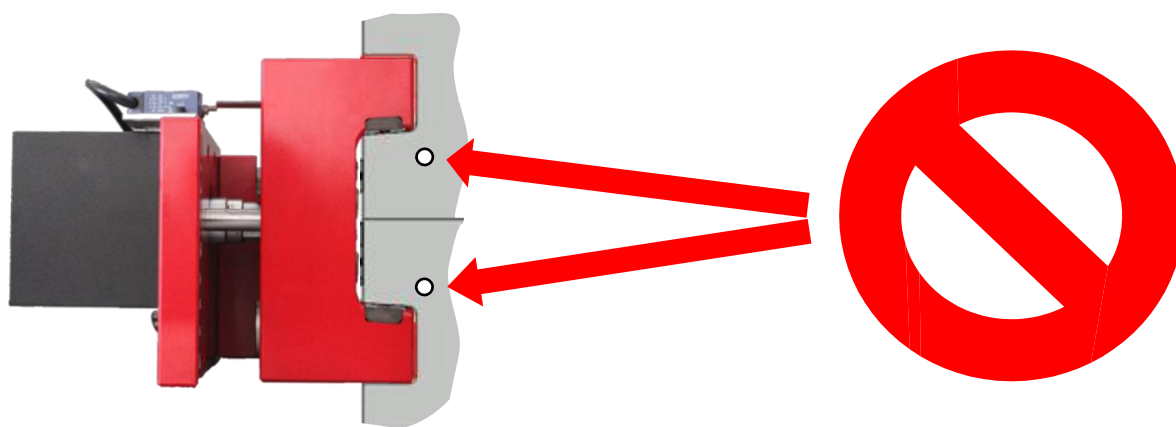
- Drážky musí být obklopeny ocelovou plochou; v jejich blízkosti se nesmí nacházet žádný volný prostor (mezery, otvory apod.).
- Je třeba zajistit dokonalé uzavření dělicí roviny mezi drážkami (buď přímo, nebo s pomocí desky/desek).

NEVHODNÉ ŘEŠENÍ

Mezery v blízkosti drážek = riziko prasknutí

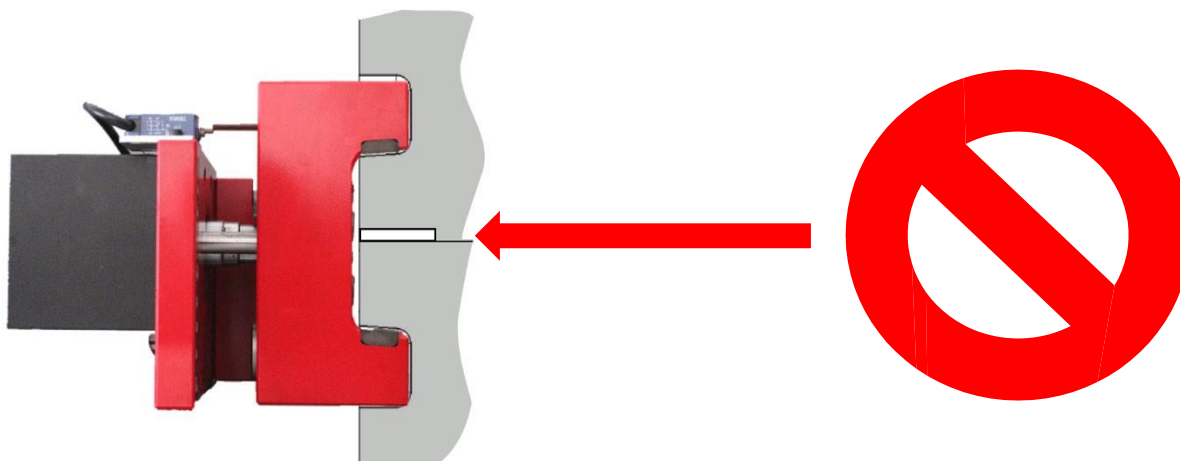


Otvory v blízkosti drážek = riziko prasknutí





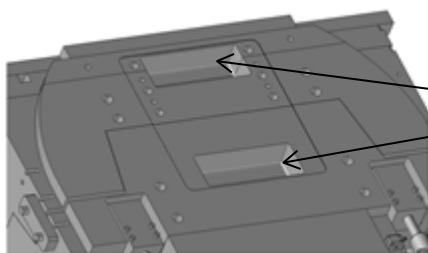
Nedostatečná opora v oblasti dělicí roviny = riziko prasknutí



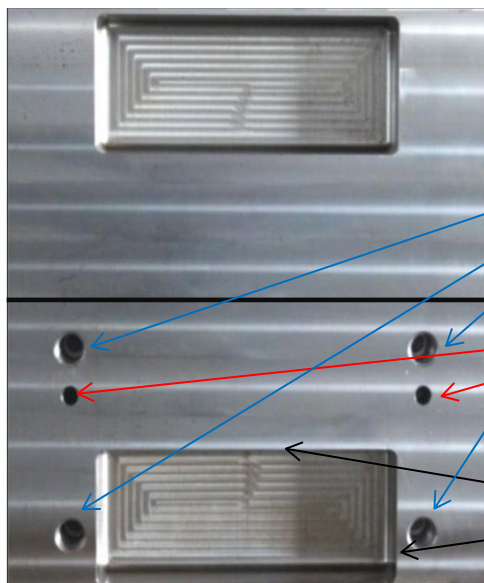
F/ ÚPRAVY FORMY

Veškeré frézování (drážky, otvory, závity) provádíme na pevně zavřené formě a v rámci jednoho kroku.

Potřebné úpravy formy



Pro každou jednotku IRONJAW® potřebujeme zhotovit dvě drážky. Drážky frézujeme na zavřené formě; předpokladem je optimální kontakt obou polovin formy v dělicí rovině a jejich přesné vystředění.



4 závitové otvory

2 otvory pro vodící kolíky

Postupujte dle informací uvedených v modelech (ošetření stran a spodní části pouzdra), abyste eliminovali riziko prasknutí.