

2K Schiebereinheit

2K slider unit

2K unité de tiroir

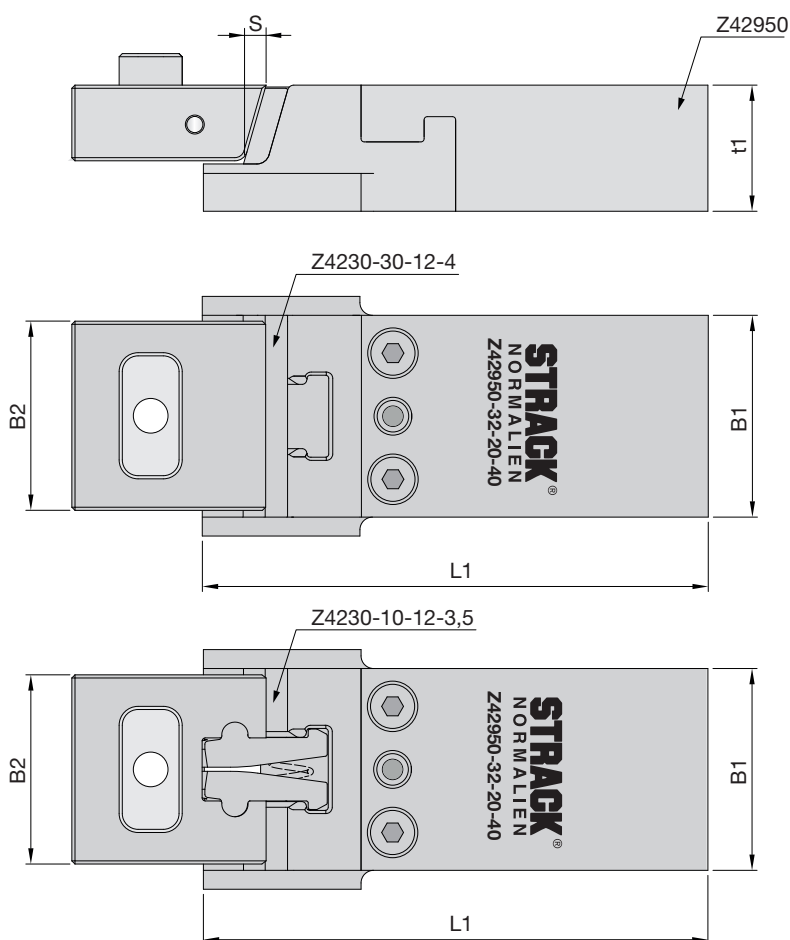


Z42900-

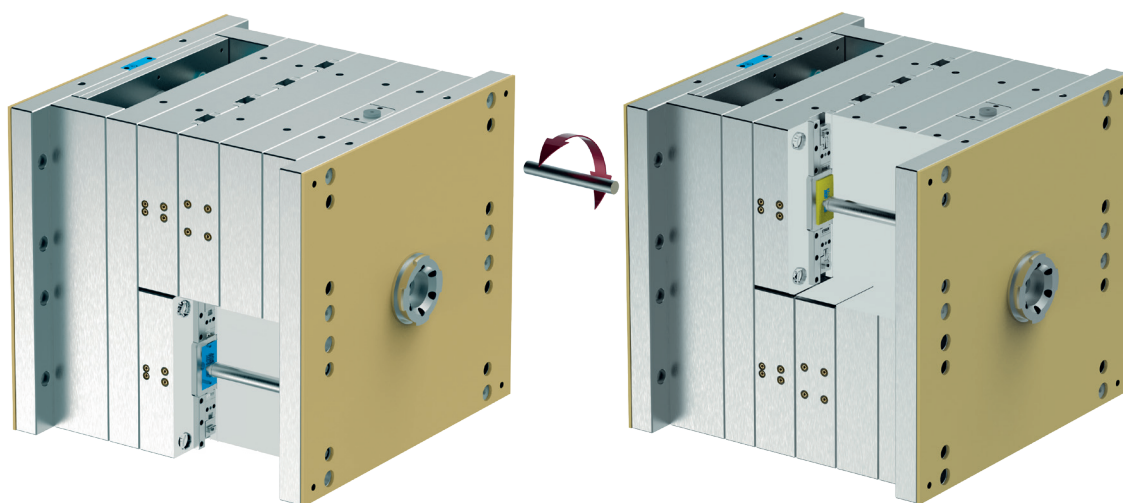
Z42900-B1-t1-
Mat



5



B1	t1	Mat	L1	B2	S
32	20	2343	80	30	3
32	20	2767	80	30	3



Spritzgießen der Komponente 1.
Injection moulding of component 1.
Moulage par injection du composant 1.

Drehen des Werkzeuges in Position 2.
Turning the tool to position 2.
Tourner l'outil en position 2.

Spritzgießen der Komponente 2.
Injection moulding of component 2.
Moulage par injection du composant 2.

2K Schiebereinheit

Erster Schieber, der Hinterschnitte bei Zweikomponentenspritzgussteilen freistellt.

- Schieber wird in vordere Position gebracht und verriegelt den Schieber beim Spritzen der ersten Komponente. Schieber bleibt in vorderer Position stehen, um den Artikel nicht zu beschädigen.
- Nach drehen des Werkzeuges verriegelt das zweite Druckstück (mit Klinken) den Schieber zum Spritzen der zweiten Komponente. Beim Öffnen des Werkzeuges zieht das Druckstück den Schieber wieder in die Ausgangsstellung.

Beispiel 2K Spritzgussteil mit Hinterschnitt

2K slider unit

The first slide which releases undercuts in two-component injection moulding parts.

- The slide is brought into front position and locks the slide when injecting the first component. The slide remains in front position in order not to damage the item.
- After turning the tool, the second pressure piece (with latches) locks the slide for injecting the second component. When the tool is opened, the pressure piece pulls the slide back into the initial position.

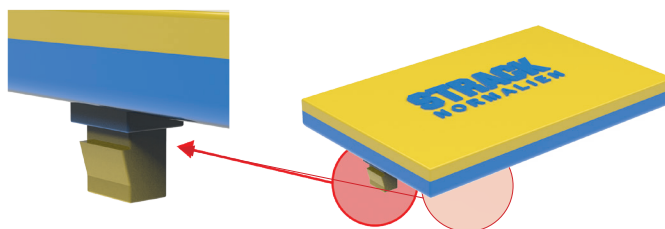
Example 2K injection moulding part with undercut

2K unité de tiroir

Premier tiroir pour libérer des contre-dépouilles aux pièces moulées par injection à deux composants.

- Le tiroir est amené à la position avant et verrouille le tiroir lors de l'injection du premier composant. Le tiroir reste en position avant afin de ne pas endommager l'article.
- Après avoir tourné l'outil, la seconde pièce de pression verrouille le tiroir pour l'injection du deuxième composant. Lors de l'ouverture de l'outil la pièce de pression tire le tiroir dans la position initiale.

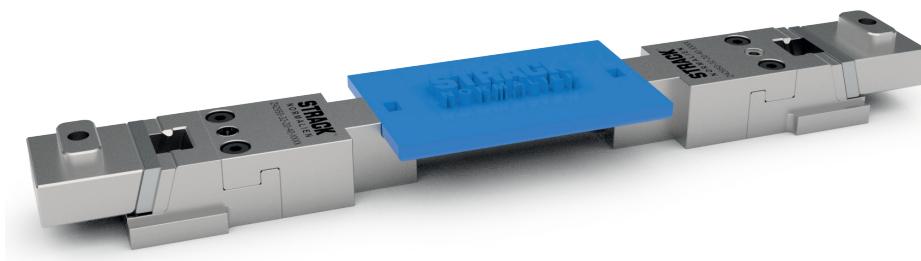
Exemple de pièce moulée par injection 2K avec contre-dépouille



Schieber in vorderer Position und verriegelt, Komponente 1 wird gespritzt.

Slider in front position and locked, component 1 is injected.

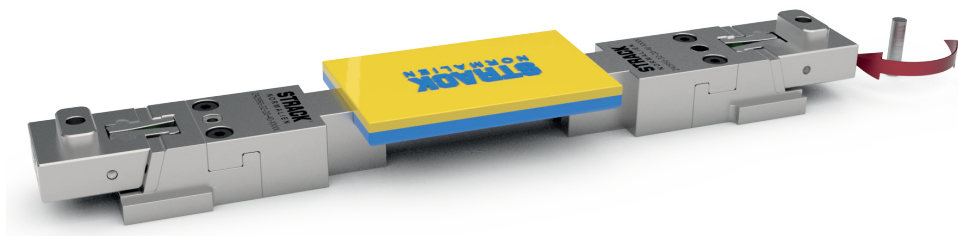
Tiroir en position avant et verrouillé, composant 1 est injecté.



Schieber bleibt in vorderer Position, Werkzeug dreht in Spritzposition 2, Komponente 2 wird gespritzt.

Slider remains in front position, tool rotates in injection position 2, component 2 is injected.

Le tiroir reste en position avant, l'outil tourne en position d'injection 2, le composant 2 est injecté.



Werkzeug öffnet, Schieber wird zurückgezogen, 2K Teil ist entformt.

Tools opens, slider is retracted, 2K part is demoulded.

L'outil s'ouvre, le tiroir est rétracté, la pièce 2K est démoulée.

