

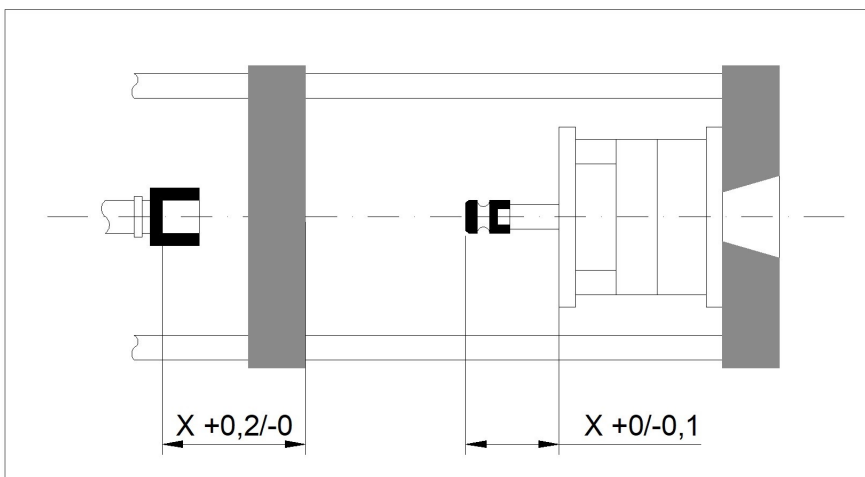
## MONTASJEANVISNING

### 1.1 Innstilling av utstøterkobling, type ASK, i sprøytstøpemaskinen

Fra oppspenningsplaten på det bevegelige formbordet (lukkesiden) til innerflata på utstøterkoblingen ASK, må det stilles inn et mål X med en toleranse på  $+0,0 / -0,2$  mm.

### 1.2 Innstilling av tappene ASZ (utstøterbolten) på verktøyet

Målet på utstøterbolten fra tappen ASZ til bakplata på verktøyet må ha det samme X-målet, som i pkt 1.1, men med en toleranse  $-0,1 - 0,0$  mm.



Med denne måten å montere på, så unngås alltid, at høye utstøter-tilbaketrekkingskrefter får noen påvirkning på koblingen.

2. Det er absolutt å anbefale og normere dette X-målet på flest mulig sprøytstøpemaskiner
3. Når det benyttes en utstøterkobling ASK med M12 gjenger, så benytt, hvis mulig, også en tapp ASZ med innvendige gjenger, som ikke er større enn M12
4. Til å forbinde tappen ASZ med utstøterstanga, anbefales å benytte en gjengestang med en strekkfasthet som er mindre enn  $37 \text{ N/mm}^2$  (bruddanvisning)

**VEDLIKEHOLD:** Kulene i utstøterkoblingen ASK, utstøterkoblinger med aksial utligning, samt gjengetappen, bør oljes av og til.