

如何應用

獲得專利的AGATHON圓形精密中心定位升級版具有滾動和預載的滾針，可確保低磨損操作和最大精度。這確保了模具能精確閉合，塑料部件輕輕脫模

無論是在無塵室生產還是在有技術要求的塑料零件中，對模具的要求都在不斷提高。使用AGATHON圓形精密中心定位升級版可以滿足這些要求

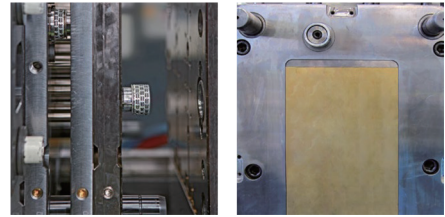
根據可用空間的不同，可以使用兩個或多個AGATHON圓形精密中心定位升級版組件。設計工程師可以自由設計佈置。負載能力和所需的使用壽命取決於安裝的精密中心定位升級版組件的數量



AGATHON圓形精密中心定位升級版

應用實例

- AGATHON圓形精密中心定位升級版用於頂出板導向和主分離層中心定位
- 從傳統的定位塊升級到AGATHON圓形精密中心定位升級版



與傳統定位塊的成本比較

初次裝配成本 與精密中心定位升級版相比的定位塊數量	4 ¹⁾ to 4	4 ¹⁾ to 2	4 ¹⁾ to 6
中心定位的採購價格和定位槽的加工成本	93% 大約相同尺寸	58% 大的尺寸	118% 小的尺寸

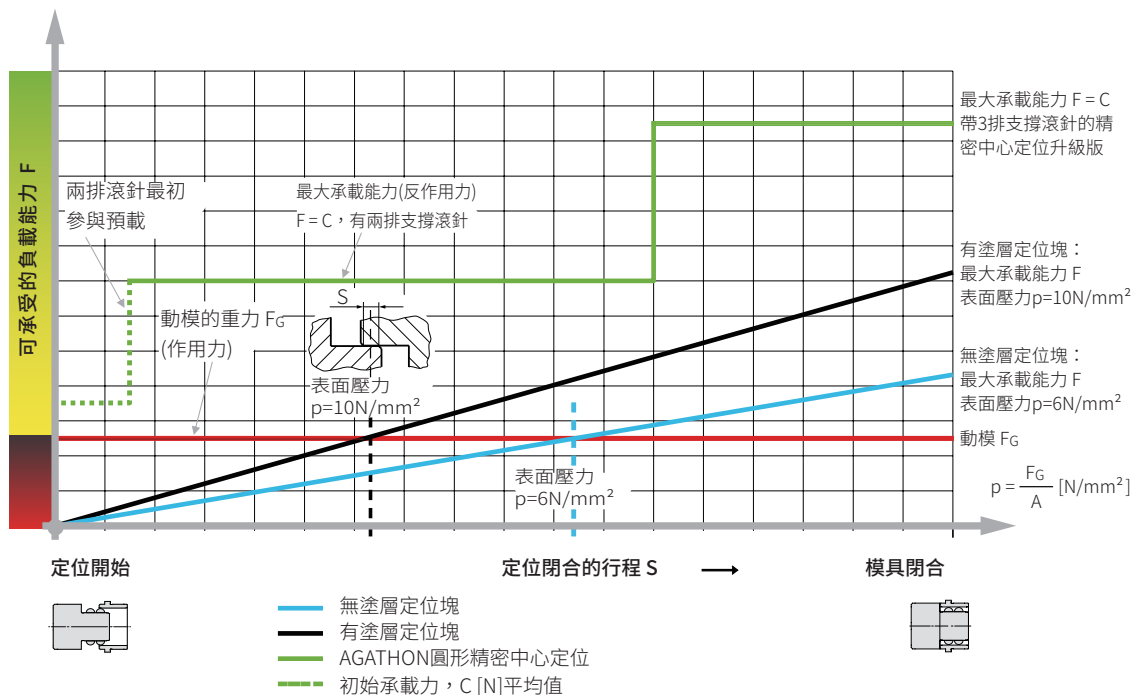
1) 傳統定位塊數量

100% = 傳統定位塊

AGATHON概念的優點

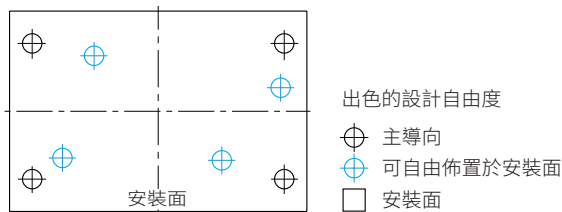
- 由於在中心定位開始時，對滾針襯套進行了精確的軸向定位，兩排滾針幾乎同時參與了預載 – 這保證了較高的初始承載能力和較長的使用壽命。兩排滾針合上時的初始承載能力相當於16排滾珠
- 滾動定位、磨損低。傳統的定位塊只有在兩個定位面充分重疊後才能達到低磨損的“滑動”定位。特別是在定位開始(線接觸)時，表面壓力“P”多次超過允許值(P_{zul})
- 通過將精密中心定位元件旋轉120°至180°，可以延長壽命
- 耐熱性高達約150°C(302°F)
- 降低總成本，圓柱定位孔製造成本低
- 幾乎不需要維護，只需極少的潤滑即可使用
- 出色的設計自由度
- 耐用性：大批量生產
- 無間隙
- 週期時間短
- 中心定位啟動時的初始承載能力高
- 無明顯磨損：適用於無塵室生產

與傳統定位塊比較的最大承載能力

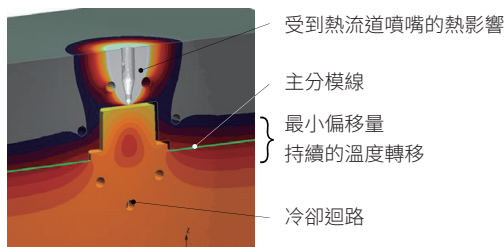


精密中心定位升級版的安裝面

根據應用情況，可以使用兩個或多個精密中心定位精密中心定位升級版組件的獨特概念使設計工程師可以自由佈置和使用的數量



注塑模具上的熱膨脹



案例解析：不等溫模具， $\Delta T = 50 \text{ K}$

- 溫度：脫模處 90°C (194°F)
噴嘴處 40°C (104°F)
- 模具分型面處因為熱量轉移，偏移量會由因變量3-5倍減小
- 分型面偏移量分析： $6.2 \mu\text{m}$ 因此AGATHON中心定位可以使用
- 更多資訊請洽詢

結論：

對於迅速升溫模具來說，在主分型面溫差最高為 $\Delta T = 30 \text{ K}$ ，這種情況下使用AGATHON中心定位將不會出現任何問題

產品保養



- 交付後：從精密中心定位元件上除去防銹劑
- 維護期間：清除舊潤滑脂，不留任何殘留物
- 在精密中心定位元件的襯套塗上新的潤滑脂
- 對於無塵室的應用，可用無絨布擦去多餘的油脂
- 當預緊力不再存在時，必須更換中心定位元件，作為正常維護的一部分，建議進行預防性更換

裝配精度高，可加工安裝孔

位置精度：

導柱和導套的安裝孔必須在0.005mm的最大位置偏差範圍內。滑動元件的配合必須在閉合模具中進行，這樣才不會受到徑向力對精密中心定位元件的影響

垂直度：

導套和導柱必須在距離模具分型線0.005毫米/100毫米的最大位置偏差範圍內

安裝深度：

中心定位元件安裝孔的支承面的平面度變化不應超過0.05mm

特點

偏移量：

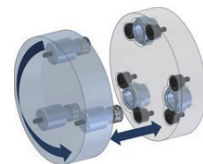
AGATHON圓形精密中心定位系統升級版7990，7992，7993，7995可以校正模具內高達0.15毫米的偏移。但是，建議使用主滑動導向/導柱將動模、定模預先對齊到<0.05毫米以內

中心定位元件：

中心定位導套和導柱的製造公差非常精確，並相互匹配。重要的是，兩者總是成對安裝在一起
根據要求可提供多組件模具的解決方案

多個中心定位

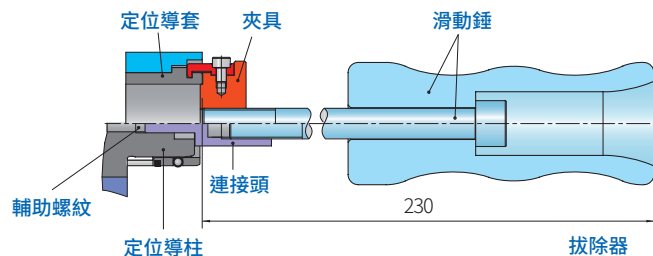
- 按要求批次配對
- 車削和滑動工具的中心定位



拆卸

通過輔助螺紋，可以使用傳統的拔除器或滑動錘輕輕地拆卸中心柱

使用AGATHON拆卸包(可用於所有尺寸≤或=32mm的部件)，可以通過轉接頭拆下中心定位導柱，並通過夾持器拆下中心定位導套



品號	內容	庫存
8020.000.001	帶有拆卸包的工具箱，適用於不超過 $\varnothing 32\text{mm}$ 的所有尺寸，包括錘子	·

訂貨： 交期： 天

8020.000.001