Artykuł sponsorowany

Konfigurator systemów GK – automatycznie generowane modele 3D

Wychodząc naprzeciw potrzebom klientów w roku 2013 firma Thermoplay wprowadziła konfigurator umożliwiający pobranie modeli 3D systemów gorącokanałowych dostępny pod adresem http://www.thermoplay.it/configurator.

Adam Marciniak

Pierwotnie obejmował on rozwiązania systemów dwukrotnych i czterokrotnych przy założeniu rozstawów w kwadracie dla dysz otwartych.

Prace nad doskonaleniem systemu prowadzone są przez programistów firmy bez przerwy. W roku 2014 możliwe było pobranie modeli również w przypadku dysz zamykanych i standardowych rozwiązań systemów 6- i 8-krotnych.

W styczniu bieżącego roku Thermoplay udostępnił roszerzoną wersję konfiguratora, która umożliwia pobranie modelu systemu dla każdego symetrycznego rozwiązania systemu 4-krotnego i 8-krotnego, również dla dysz zamykanych.

Prace trwają nadal, by możliwa była pomoc konstruktorom form w jak największym zakresie.

Możliwe jest samodzielne uzyskanie modeli – wtedy należy zarejestrować się w bazie firmy Thermoplay i wprowadzić wszystkie dane konieczne do wygenerowania systemu bądź skorzystanie z naszej pomocy.

Prześledzimy po kolei arkusze, które trzeba wypełnić.

Na początek musimy wybrać ELS – konfigurator rozdzielaczy 1-, 2- i 4-krotnych w kwadracie lub VS – 4- i 8-krotnych, gdy rozstawy między gniazdami są w prostokącie.

Rodzaj tworzywa (1) – należy wybrać wtryskiwane tworzywo z załączonej listy – na przykład PP. Jeżeli znany jest dokładny symbol materiału i jego wytwórca wypełniamy pozycję (2) i (3), jeżeli nie zaznaczmy „---„. W omawianym systemie jest to polipropylen HP548R firmy Basell.

Następna poz. (4) dotyczy jedynie przypadku, gdy tworzywo jest domieszkowane innymi dodatkami niż podane w wykazie tworzyw (1).

W poz. (5) podajemy rodzaj wypraski np. nakrętka, obudowa, koło zębate itp. (jeżeli nie jest on znany wypełnia się jak poprzednio „---„).

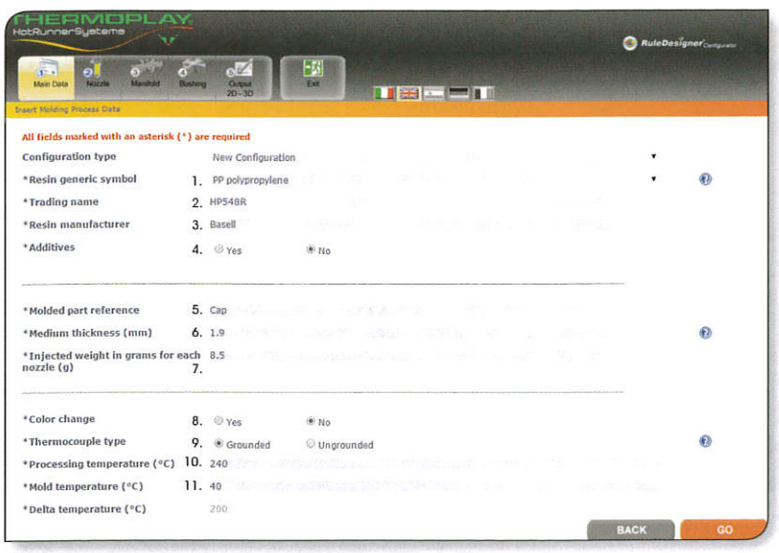
Następnie (6) podajemy informację na temat średniej grubości ścianki w milimetrach (przy czym dziesiąte mm podawane są po kropce, a nie po przecinku – 1.9), masę wypraski na dyszę (7), informację o częstej zmianie kolorów (8) oraz rodzaj TP (9) – uziemiona lub izolowana.

Kolejne pozycje dotyczą temperatury przetwórstwa (10) i temperatury formy (11). Są one potrzebne do właściwego wyliczenia rozszerzalności cieplnej.

Po wypełnieniu pierwszej strony naciskamy „go" i system przechodzi na stronę wyboru dysz (rys. 2).

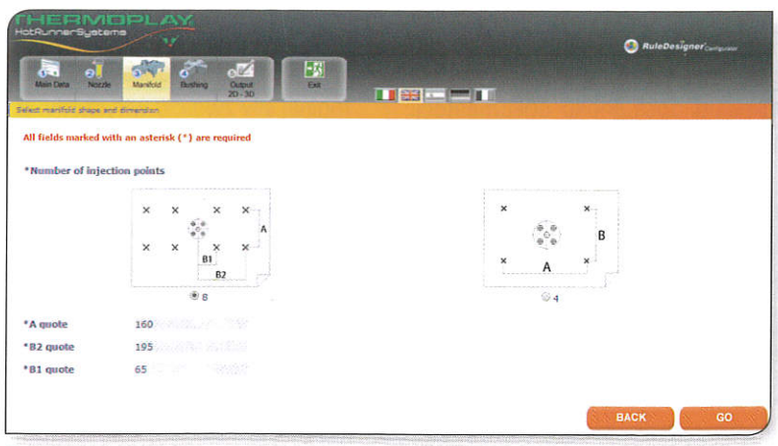
Wybieramy rodzaj końcówki (w przypadku wątpliwości prosimy o kontakt z naszym doradcą technicznym), średnicę dyszy (chętnie służymy pomocą) i jej długość.

Dla wybranego przypadku



Rys. 1.

Rys. 2.



Rys. 3

będzie to dysza FN16 o długości 56 mm.

Następnie należy określić miejsce wyprowadzenia kabli – standardowe „top" – do góry, bądź „middle" – w środku grzałki i rodzaj końcówki „normal" dla tworzyw niewzmocnionych i „reinforced material" dla wzmocnionych – wtedy automatycznie pojawia się końcówka wzmocniona.

Następne pole dotyczy średnicy przewężki, przy czym podane są widełki w jakich powinna się ona znaleźć – dla omawianego przypadku wpisujemy 0.8 mm.

Kolejne pole dotyczy tulei dyszy. Jeżeli dysze mają pozostać bez tulei – pole to zostawiamy puste.

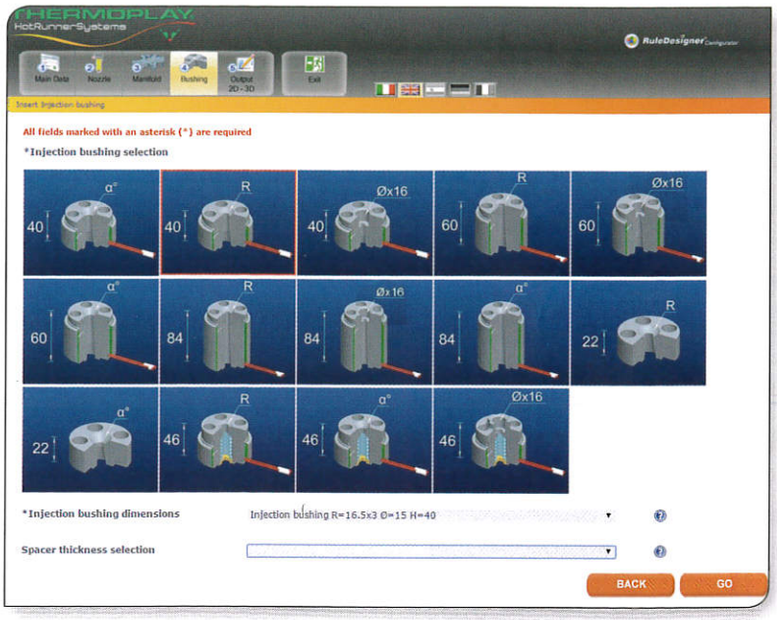
Ostatnia informacja na tej stronie dotyczy tulejek do szybkiej zmiany koloru. Jeżeli są one konieczne należy wybrać „yes". Standardowo zaznaczone jest „no".

Przechodzimy na następną stronę zaznaczając „go"(możemy również wrócić na pierwszą stronę w celu dokonania jakiejś zmiany – „back")

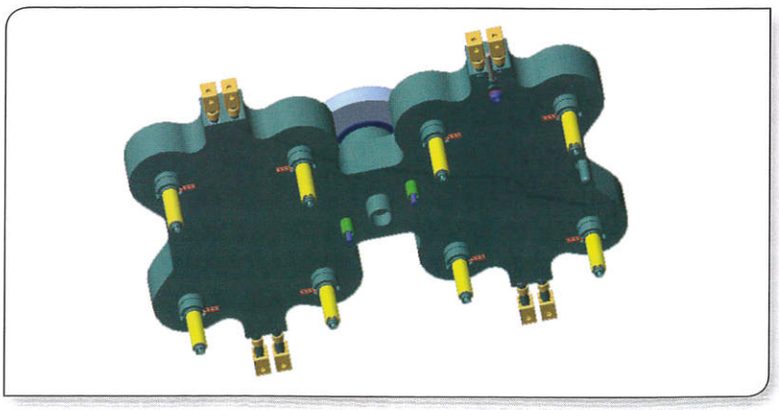
Następnie (rys. 3) wybieramy rodzaj rozdzielacza i jego rozstawy.

Kończymy określając rodzaj tulei wtryskowej (rys. 4). Po podaniu wszystkich danych decydujemy o formacie rysunku 2D (DXF lub DWG) i modelu 3D (IGES lub STP) i klikamy „Finish". Model 3D zostanie wygenerowany (rys. 4) i przesłany na zapisany w bazie adres e-mail. Przypisany do niego zostanie numer konfiguracji, który umożliwia wycenę i zamówienie systemu, jak również dokonanie poprawek.

Mamy nadzieję, że opisany konfigurator stanie się dla konstruktorów form bardzo przydatnym narzędziem. Dla narzędziowni jego zastosowanie pozwoli znacząco skrócić czas dostawy systemu.



Rys. 4.



Rys. 5.

Wyłączny przedstawiciel
A. Marciniak OT Sp. z o.o.
www.marciniak.pl, biuro@marciniak.pl
tel.: (22) 736 57 57