**S-Collapsible core** *DME* **data sheet**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Type of Quote | Actual [ ]  Budgetary [ ]  | DateDatum |  |
| CompanyFirma |  | Contact personKontakt Person |  |
| Email |  | Phone #Telefon Nr. |  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Information about the productAngaben zum Produkt | Project #Projekt Nr. |  |
| Product nameArtikelbezeichnung |  | 3D file name3D-Dateiname |  |
| Resin typeKunststoff Typ |  | ShrinkageSchwindung |  |
| Has shrink been added to model?Ist die Schwundberechnung in den 3D-Daten enthalten? | YES [ ]  | NO [ ]  |
| 3D Model (STP) included in Email?Sind 3D-Daten (STP) im Dateianhang? | YES [ ]  | NO [ ]  |
| Diamond Like Coating middle core?DLC Beschichtung Steuerkern? | YES [ ]  | NO [ ]  |
| Diamond Like Coating all sliders?DLC Beschichtung aller Schiebersegmente? | YES [ ]  | NO [ ]  |
| Any steel safe areas?Gibt es stahlsichere Bereiche zu beachten? | YES [ ]  | NO [ ]  |
| Are the steel save areas included in the data?Sind die stahlsicheren Bereiche in den Daten enthalten? | YES [ ]  | NO [ ]  |
| Are steel safe areas marked on part model?Sind die stahlsichere Bereiche in den Daten gekennzeichnet? | YES [ ]  | NO [ ]  |

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Information about the collapsible coreAngaben zum Faltkern | S-Core #Faltkern Nr. |  |
| Moving wayBetätigungsweg |  | DimensionsAbmessungen |  |
| Cutting surfaceSchnittfläche |  | WeightGewicht |  |
| Length of the collapsible core without shapeLänge des Faltkerns ohne Formkontur |  |
| Minimum distance between the cavitiesMinimaler Abstand zwischen den Kavitäten |  |
| Material of the middle coreWerkstoff Steuerkern | 1.2343 ESU | HRC 48-52 |
| Material of the slidersWerkstoff Schieber | 1.2083 ESU | HRC 50-54 |
| Material of the holding ringsWerkstoff Halteringe | 1.2343 | HRC 48-52 |
| Cooling hole in the middle core?Kühlbohrung im Steuerkern? | YES [ ]  Ø | NO [ ]  |
| Through-hole in middle core for front insert?Durchgangsbohrung im Steuerkern für Fronteinsatz? | YES [ ]  Ø | NO [ ]  |

Collapsible cores are allowed with a maximum speed of 100mm / sec. be moved. Folding cores should be dismantled and cleaned as part of every tool maintenance. Before assembly, all guide surfaces should be greased with DME grease C167 / C168. Collapsible cores without coating have a lifetime of 500,000 cycles. Collapsible cores with DLC coating have a lifetime of 1,000,000 cycles.

Faltkerne dürfen mit einer Geschwindigkeit von maximal 100mm/sec. bewegt werden. Faltkerne sollten im Zuge jeder Werkzeugwartung zerlegt und gereinigt werden. Vor dem Zusammenbau sollten alle Führungsflächen mit DME Fett C167 / C168 gefettet werden. Faltkerne ohne Beschichtung haben eine Lebenszeit von 500.000 Zyklen. Faltkerne mit DLC Beschichtung haben eine Lebenszeit von 1.000.000 Zyklen.