

ниях винтами 4, вращение мундштука относительно дорна осуществляется винтами 5. Эти возможные перемещения необходимы для точного согласования положений мундштука и дорна с целью выравнивания (корректировочного) скоростей расплава в различных точках поперечного сечения формующего канала на выходе из него. Таким образом, очевидно, что конструкция профильных головок на участке от входа до дорнодержателя (включая последний) практически не отличается от конструкции трубных головок. Особую трудность здесь представляет конструирование и изготовление переходного канала, осуществляющего плавную трансформацию кольцевого сечения на входе в сечение, соответствующее конфигурации детали.

Производство таких головок, как правило, индивидуально (одна головка обычно полностью удовлетворяет потребность в данном изделии), поэтому изготовление деталей, оформляющих переходный канал, литьем неэкономично и осуществляется на металлорежущих станках. Если при этом учитывать минимальность последующей ручной доводки конфигурации, то отсюда вытекают определенные ограничения в выборе оформляющих подводящий канал поверхностей и их сопряжений. Конфигурация подводящего канала в теле мундштука (или корпуса головки) в ряде случаев столь сложна (например, как на рис. XI.24), что оказывается более технологичным изготовить его из двух или более деталей.

Обобщая изложенное ранее, можно определить следующие условия, которым должна удовлетворять конструкция переходного (и формующего) канала.

1. Обеспечение плавного перехода от дорнодержателя (или адаптера, если изделие неполное) к оформляющему каналу сложного фигурного профиля.

2. Оформление поверхности переходного канала путем подбора наиболее легко осуществляемых технологически поверхностей—плоскостей, поверхностей вращения.

3. Отсутствие зон застоя и (по возможности) острых углов, у которых может произойти перегрев материала.

4. Наличие таких углов конических поверхностей суживающегося (или расширяющегося) подводящего канала, которые удовлетворяли бы условию $(\dot{\gamma}v) < (\dot{\gamma}v)_{кр}$ (см. § 2). На практике этому условию обычно соответствуют углы при вершине конуса 20—35°

5. Удобство изготовления и чистки состоящего из нескольких деталей мундштука при минимальном числе разъемов.

6. Расположение плоскости разъема желательно таким образом, чтобы стык не попадал на лицевые поверхности изделия (это необходимо потому, что по линии стыка на изделиях остаются следы в виде иногда очень заметных рисок). Оптимальное расположение стыков — на углах изделия.

7. Для точного совмещения элементов разъемного мундштука в плоскостях разъема необходимы штифты.