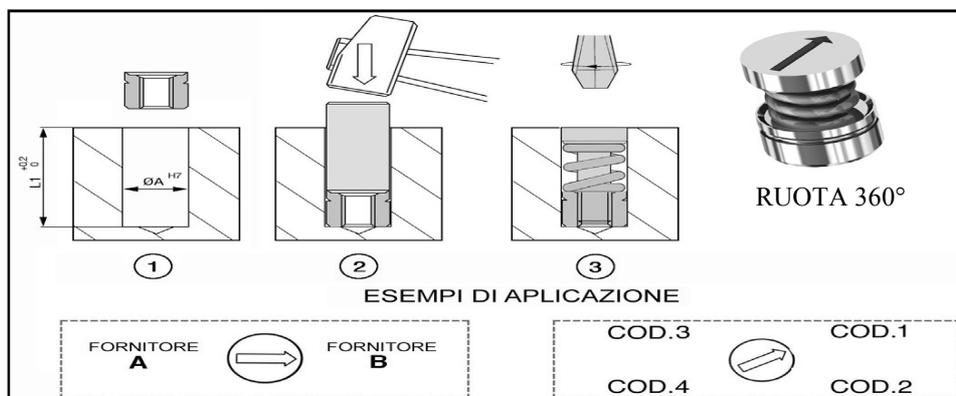
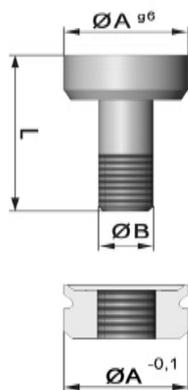




2019

ZABII0 INSERTO INDICATORE



A	B PASSO 0.35	L	H BUSSOLA
6	M3*8	10	10
8	M4*8	14	14
10	M4*8	14	14

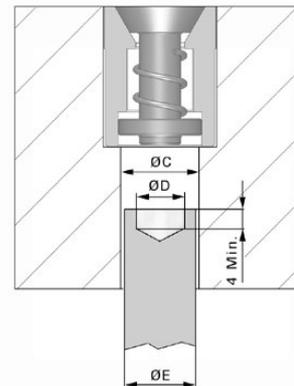
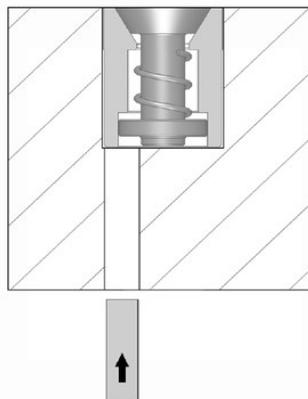
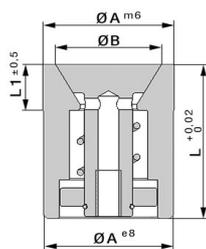
RBVA VALVOLE ARIA

Materiale: INOX AISI 420 50-55 HRC

Completamente retificate

Struttura molto compatta – meno ingombro evita la rottura in caso di smontaggio

Massima pressione di utilizzo 10 BAR



A	B	L	L1	C	D	E
4	3.4	8	4	3.5	2.8	3
6	5	10	4	5	4	4.5
8	5.6	12	4	6.5	5	6
10	8	14	5	7.5	5	7
12	10	14	5	9	5.5	8.5
16	12	20	6	12	6.5	11
20	16	20	6	12	6.5	11



2019

VALVOLE ARIA A CHIUSURA SICURA

RBVAS

Materiale: INOX AISI 420 50-55 HRC

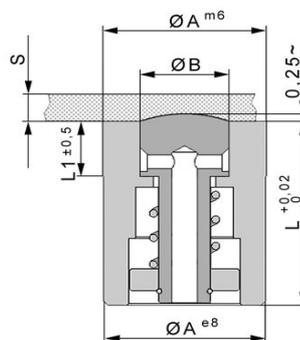
Completamente rettificate

Struttura molto compatta – meno ingombro evita la rottura in caso di smontaggio

Massima pressione di utilizzo 10 BAR



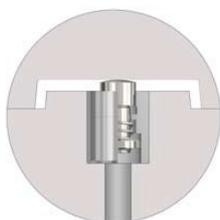
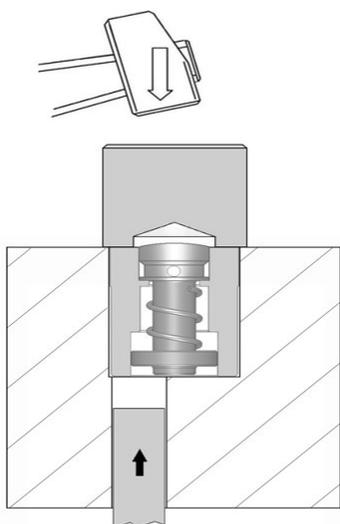
CHIUSURA GARANTITA



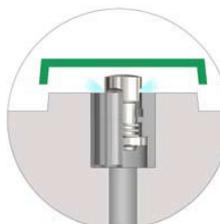
A	B	L	L1	S Spessore max pezzo stampato
8	5	12	4	1
12	7	14	5	1.5
16	10	20	6	2.5

NOTE PER L'APPLICAZIONE

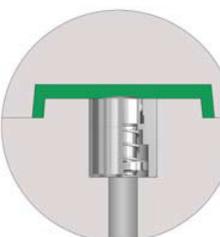
- 1) Per estrarre la valvola senza rischio di danneggiamento si consiglia di eseguire un foro di alimentazione come indicato in figura
- 2) Per l'inserimento della valvola si consiglia di no fare pressione sul funghetto centrale ma solo sulla corona esterna come indicato in figura



1) Nella fase di estrazione del pezzo la valvola immette aria nello stampi, prima in quantità limitata attraverso lo spazio esistente fra il corpo valvola ed il funghetto bombato e, successivamente, in forte quantità attraverso gli appositi passaggi



2) Nella fase di chiusura stampo, qualora ci fosse l'inceppamento del funghetto o malfunzionamento dell'elettrovalvola, la spinta della matrice garantisce una prima chiusura del funghetto bombato che si porta in posizione anti-riempimento

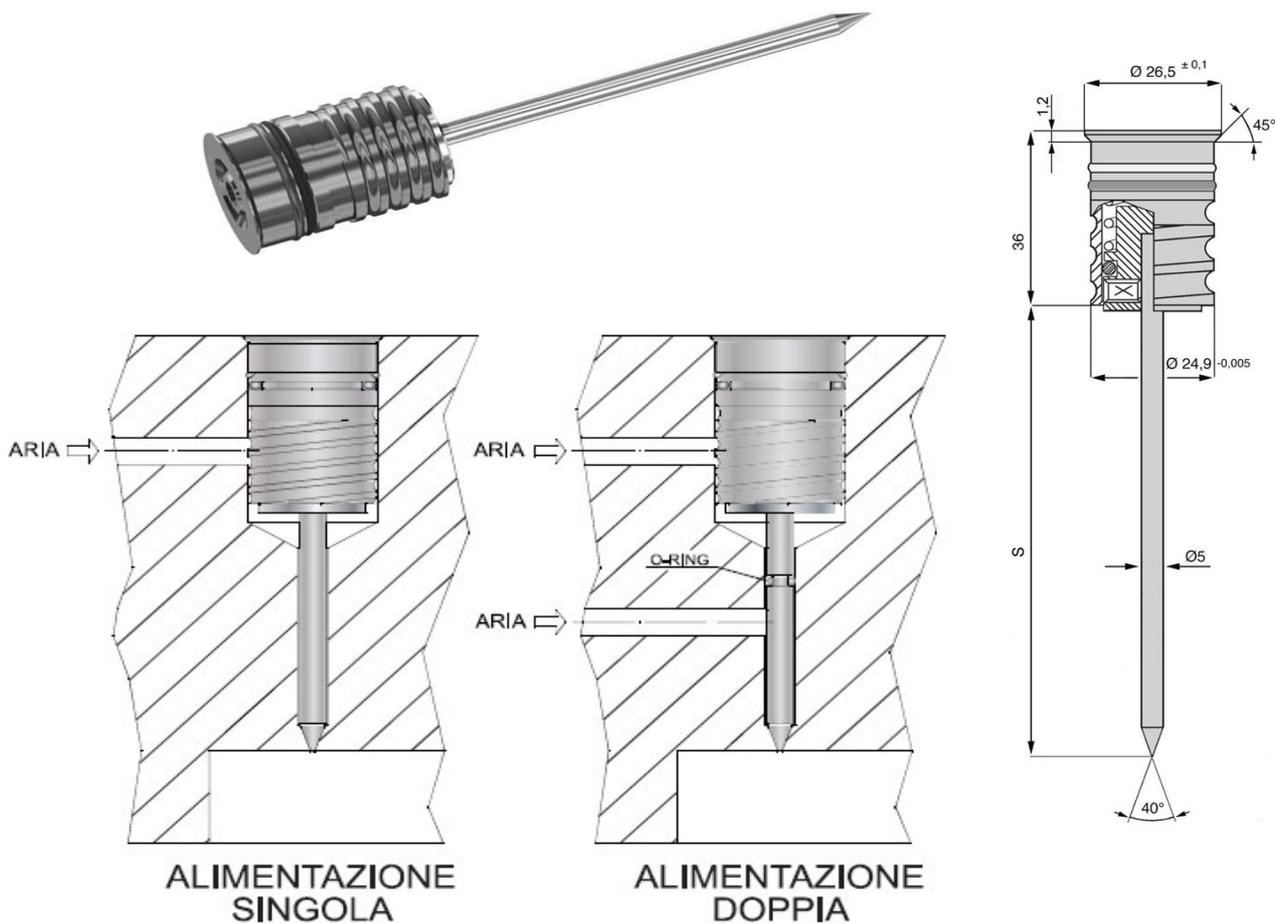


3) nella fase di iniezione il flusso del materiale, inserendosi fra il funghetto bombato e la superficie stampante, riporta il funghetto nella corretta posizione.

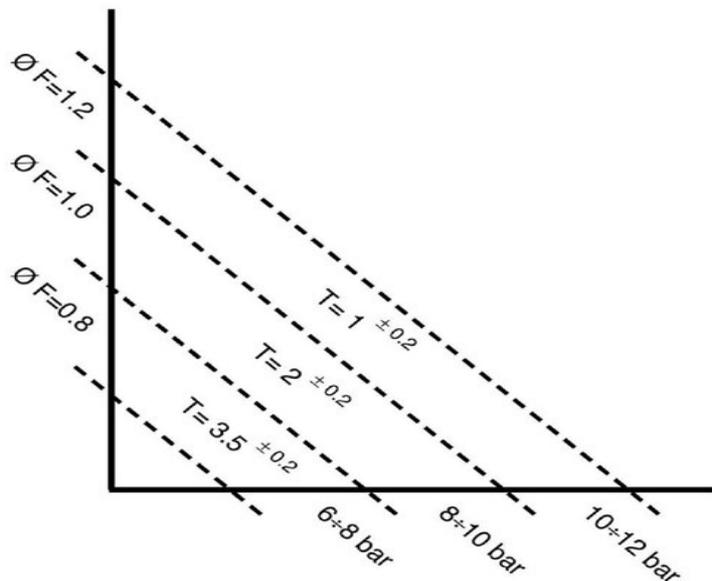


2019

RBVASP VALVOLE ARIA A SPILLO



D	S
26.5 +/-0.1	100
	200



ESEMPIO DI LETTURA DEL GRAFICO

Avendo a disposizione una pressione aria di 8/10 bar:

- 1) Tarare la quota "T" a 2mm
- 2) Eseguire in figura un foro "F" = d. 1mm Max

ATTENZIONE

I valori espressi nella tabella a fianco sono riferiti ad una pressione di stampaggio di 1000 Kg/cm² Max

In caso di pressioni maggiori dovrà essere ridimensionato in diametro del foro "F" in figura

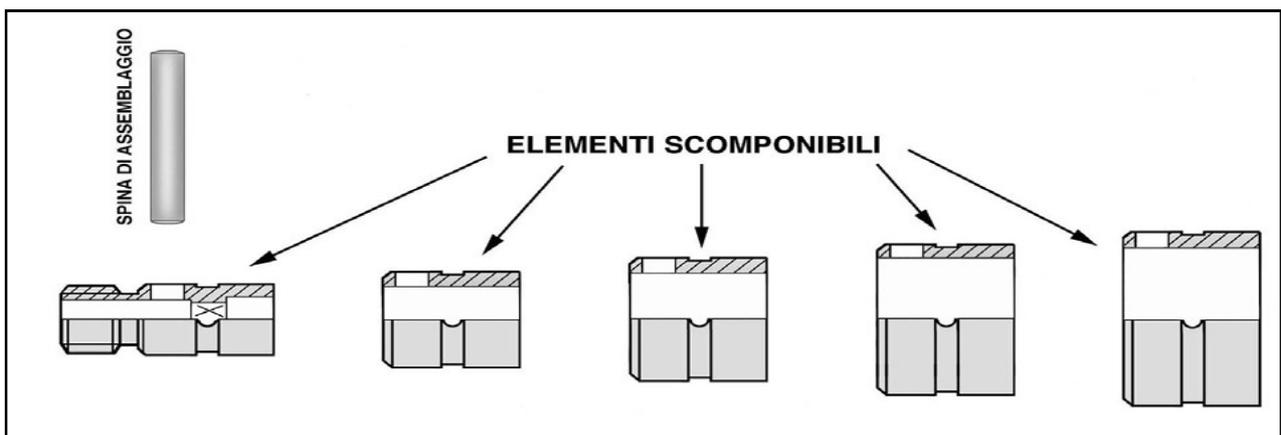
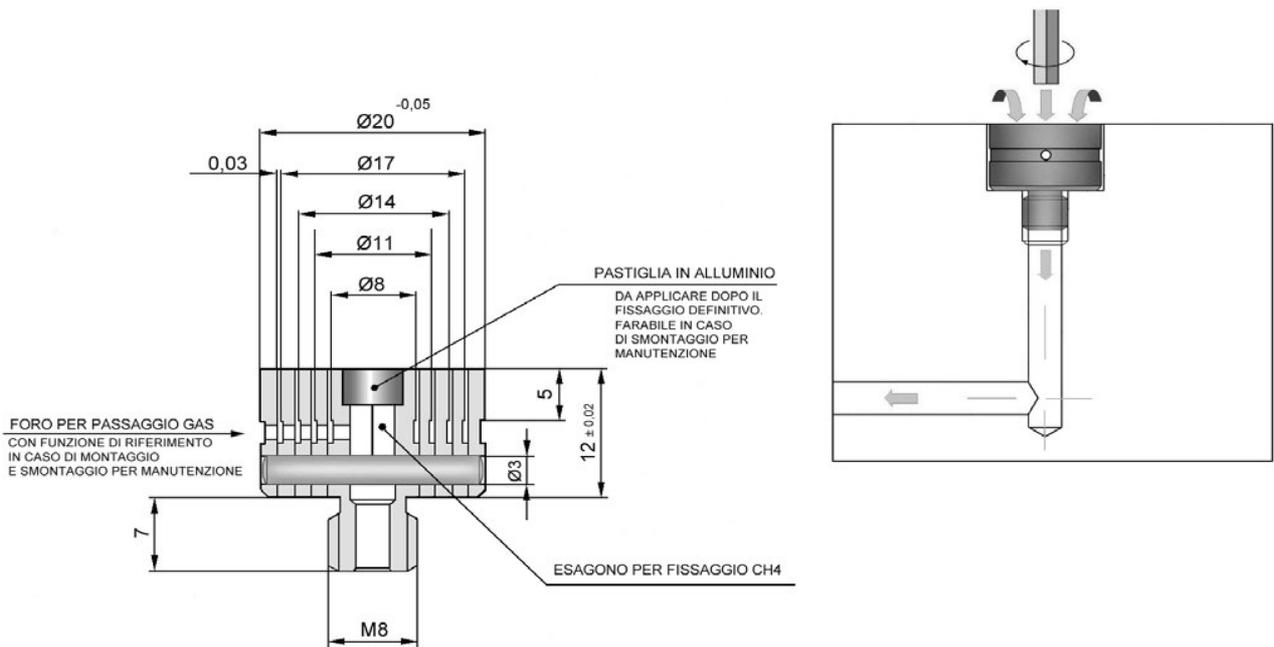


2019

RBVIS0 INSERTO PER LO SFOGO DEI GAS

Materiale: INOX AISI 420 50-55 HRC

- Caratteristiche:
- 1) INOSSIDABILITA' ;
 - 2) POSSIBILITÀ DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO ANTERIORE;
 - 3) FACILITA' DI MANUTENZIONE;
 - 4) INTERVENENDO SUGLI ELEMENTI E' POSSIBILE MODIFICARE IL DIAMETRO ESTERNO
 - 5) POSSIBILITA' DI SAGOMARE L'INSERTO
 - 6) PASSAGGIO GAS DI 0.03mm FRA OGNI ELEMENTO

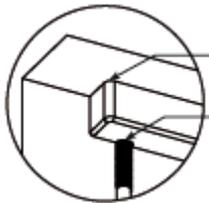
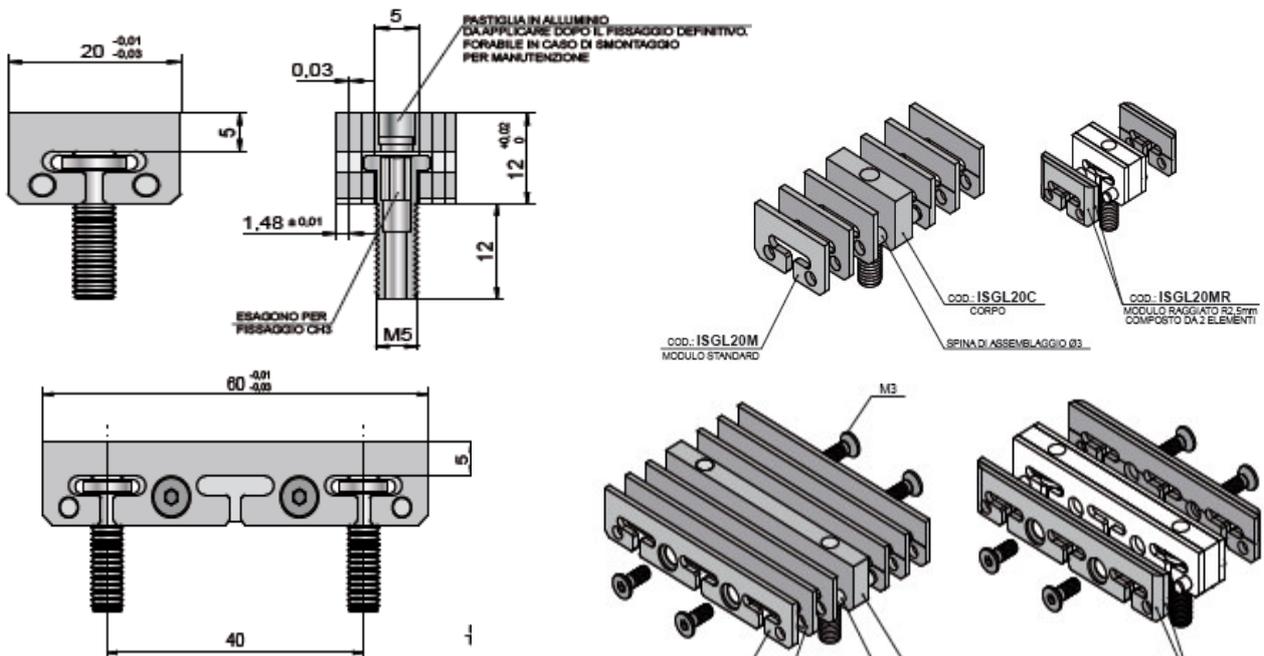




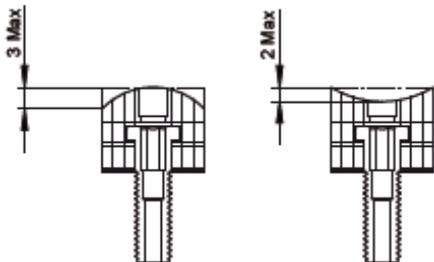
2019

RBVISGL0 INSERTO PER LO SFOGO DEI GAS

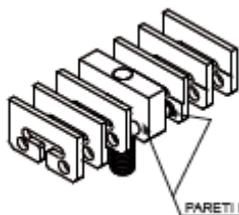
Sistema modulare . Adattabili agli spazi disponibili
Montaggio anteriore fissaggio a vite
Completamente scomponibile
Sagomabile—Inossidabile
Disponibilità di moduli raggiati.



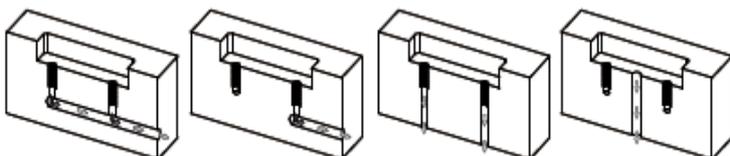
- 1) Eseguire raggio 2.5 sugli spigoli della sede per evitare di interferire con le spine di assemblaggio dell'inserto
La vite di fissaggio funziona da estrattore



- 2) L'inserto può essere sagomato secondo necessità come da disegno in figura



- 3) La composizione di più elementi lamellari fa sì che la dimensione dell'inserto assemblato risulti essere la sommatoria di quote tollerate. Per assicurare il corretto inserimento nella cava si consiglia di misurare empiricamente la dimensione dell'inserto e, se necessario, modificarla rettificando entrambe le pareti centrali



- 4) La geometria del sistema modulare fa sì che il gas venga incanalato in un sistema di scarichi totalmente comunicante che confluisca nel punto di evacuazione designato. Grazie a tale caratteristica è possibile affiancare più inserti mantenendo un unico foro di uscita del gas