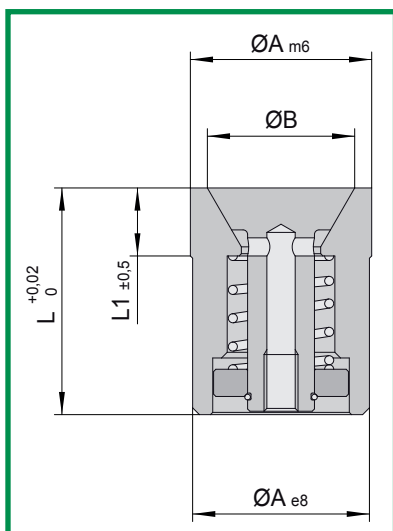
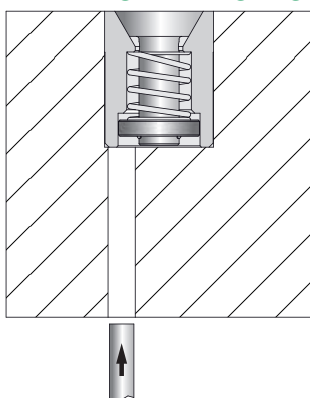


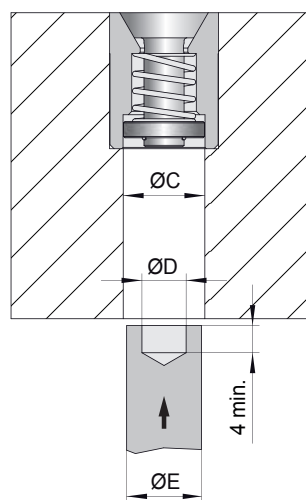
COD.: **VA**

COD.	A	B	L	L1	C	D	E
VA-4	4	3,4	8	4	3,5	2,8	3
VA-6	6	5	10	4	5	4	4,5
VA-6L	6	5	12	4	5	4	4,5
VA-8	8	5,6	12	4	6,5	5	6
VA-10	10	8	14	5	7,5	5	7
VA-10C	10	8	12	5	7,5	5	7
VA-12	12	10	14	5	9	5,5	8,5
VA-12C	12	10	12	5	9	5,5	8,5
VA-16	16	12	20	6	12	6,5	11
VA-20	20	16	20	6	12	6,5	11

NOTE TECNICHE PER L'ESTRAZIONE DELLE VALVOLE



SOLUZIONE 1



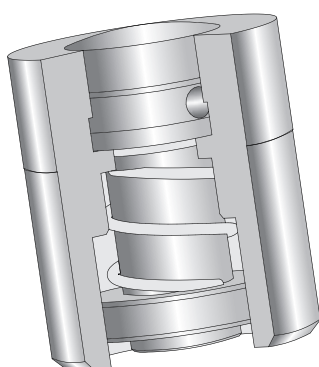
SOLUZIONE 2

CARATTERISTICHE

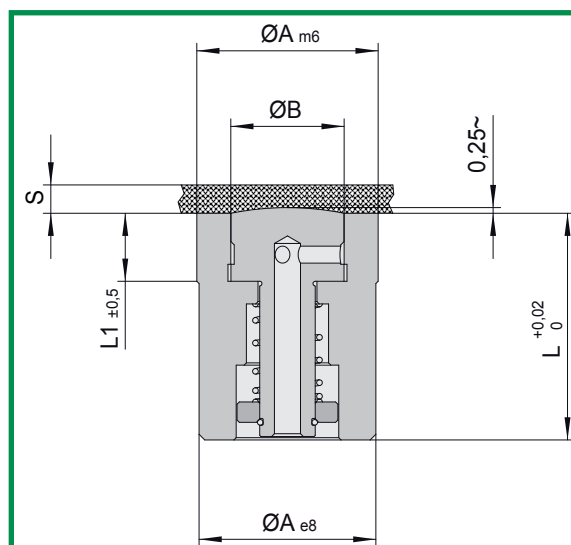
- 1) INOSSIDABILITÀ, MAT. INOX AISI 420 50÷55 HRC;
- 2) COMPLETAMENTE RETTIFICATE;
- 3) STRUTTURA MOLTO COMPATTA (evita la rottura in caso di smontaggio).

ERMANNO BALZI

(PATENT REGISTERED)



COD.: **VABA**

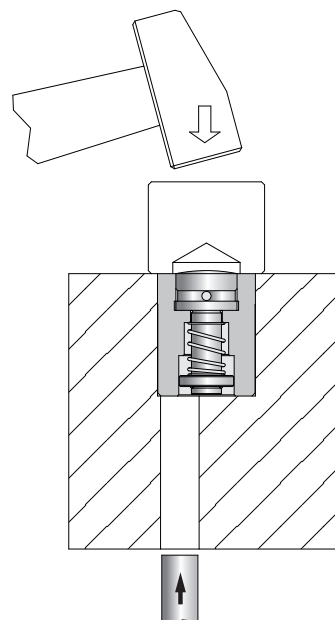


COD.	A	B	L	L1	S
VABA-8	8	5	12	4	1
VABA-12	12	7	14	5	1,5
VABA-16	16	10	20	6	2,5

S= spessore max del pezzo stampato

NOTE TECNICHE 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 non fare pressione sul funghetto centrale, ma solo sulla corona esterna come indicato in figura.



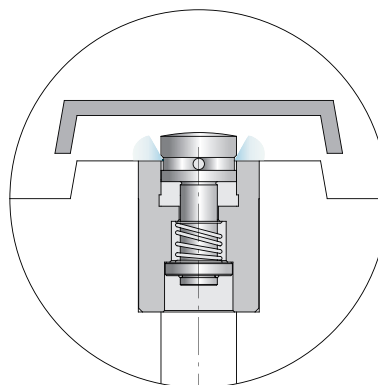
CARATTERISTICHE

- 1) CHIUSURA GARANTITA IN CASO DI INCEPPAMENTO DELLA VALVOLA;
- 2) COMPLETAMENTE INOSSIDABILE, MAT. INOX AISI 420 50÷55 HRC;
- 3) COMPLETAMENTE RETTIFICATE;
- 4) MASSIMA PRESSIONE DEL GETTO D'ARIA: 10 BAR.

È noto che uno degli inconvenienti più ricorrenti e più onerosi nell'utilizzo delle valvole per l'aria è l'inceppamento e il successivo riempimento delle stesse e dei relativi canali di alimentazione dell'aria. Tale problematica si traduce in lunghi fermo macchina e ore di lavoro per il ripristino dello stampo. Con la valvola BALZI il problema riempimento viene definitivamente escluso e potrà rendersi necessaria solo una ordinaria manutenzione per garantirne la massima efficienza.

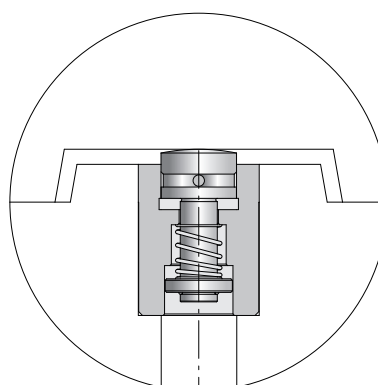
1)

Nella fase di estrazione del pezzo stampato la valvola BALZI immette aria nello stampo, prima in quantità limitata attraverso lo spazio esistente fra il corpo valvola e 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 un 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.

