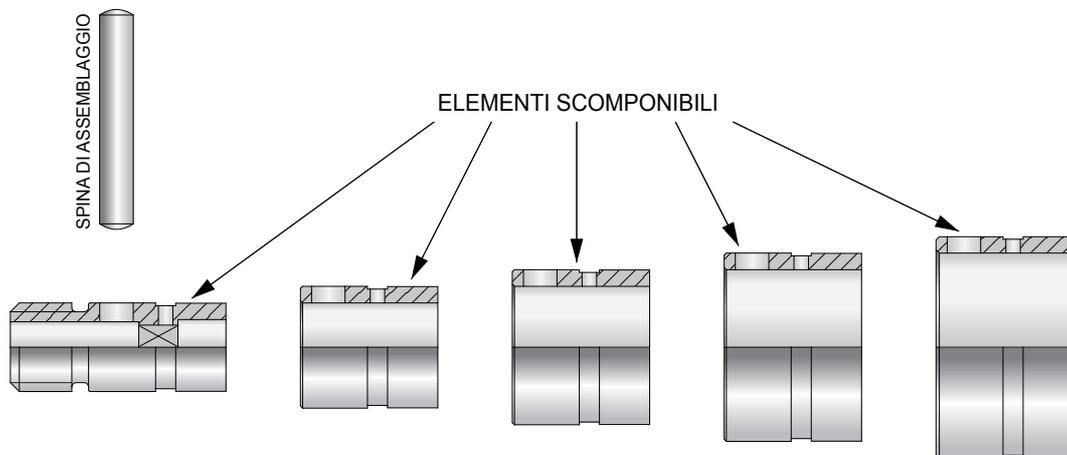


COD.: **ISG-20**

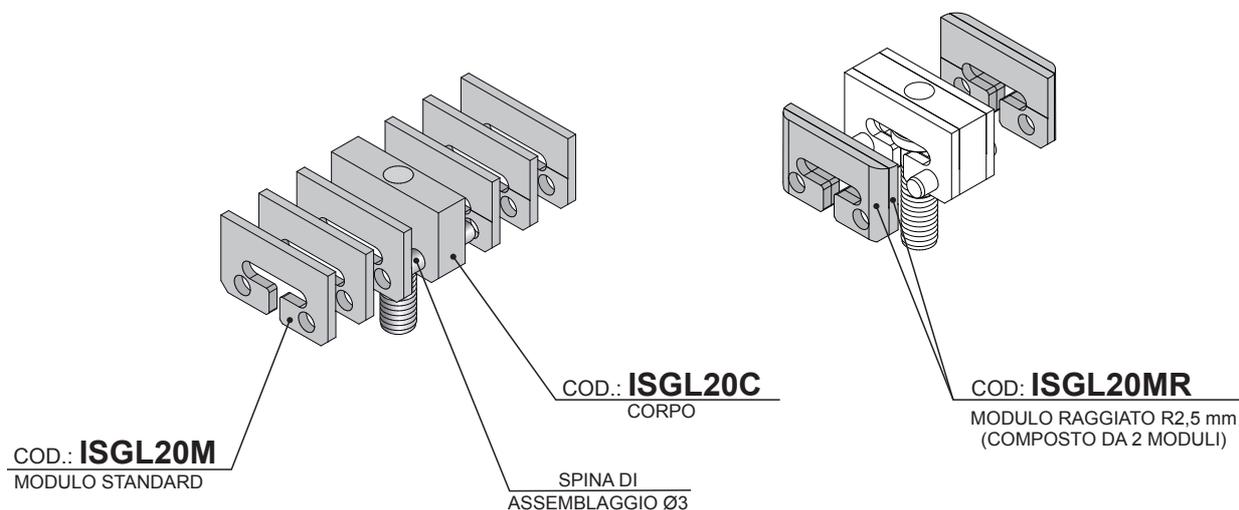
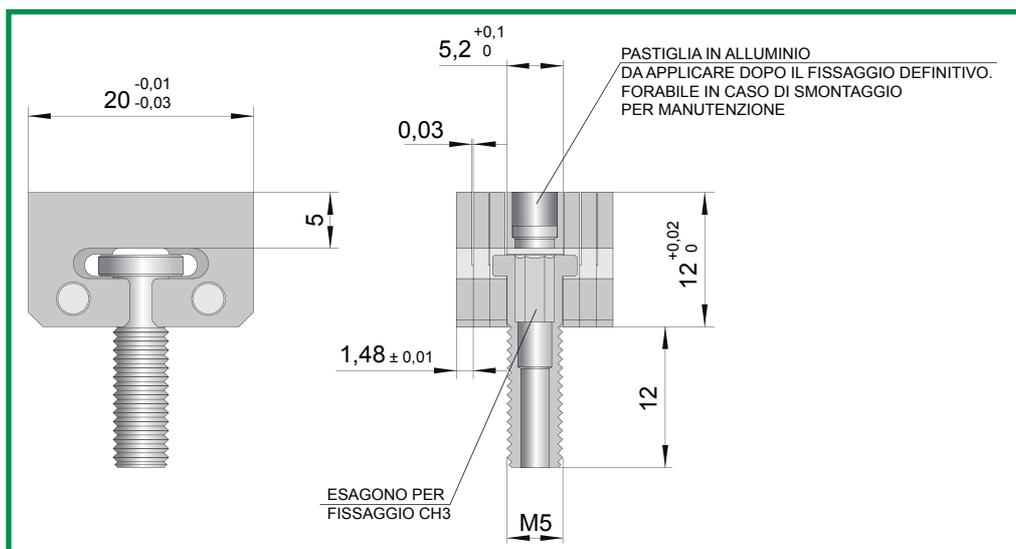


CARATTERISTICHE

- 1) INOSSIDABILITÀ;
- 2) POSSIBILITÀ DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO ANTERIORE;
- 3) FACILITÀ DI MANUTENZIONE (perchè completamente scomponibile);
- 4) POSSIBILITÀ DI MODIFICARE IL DIAMETRO ESTERNO (togliendo degli elementi);
- 5) POSSIBILITÀ DI SAGOMARE L'INSERTO;
- 6) PASSAGGIO GAS DI 0,03 mm FRA OGNI ELEMENTO.

INSERTO SFOGO GAS LAMELLARE

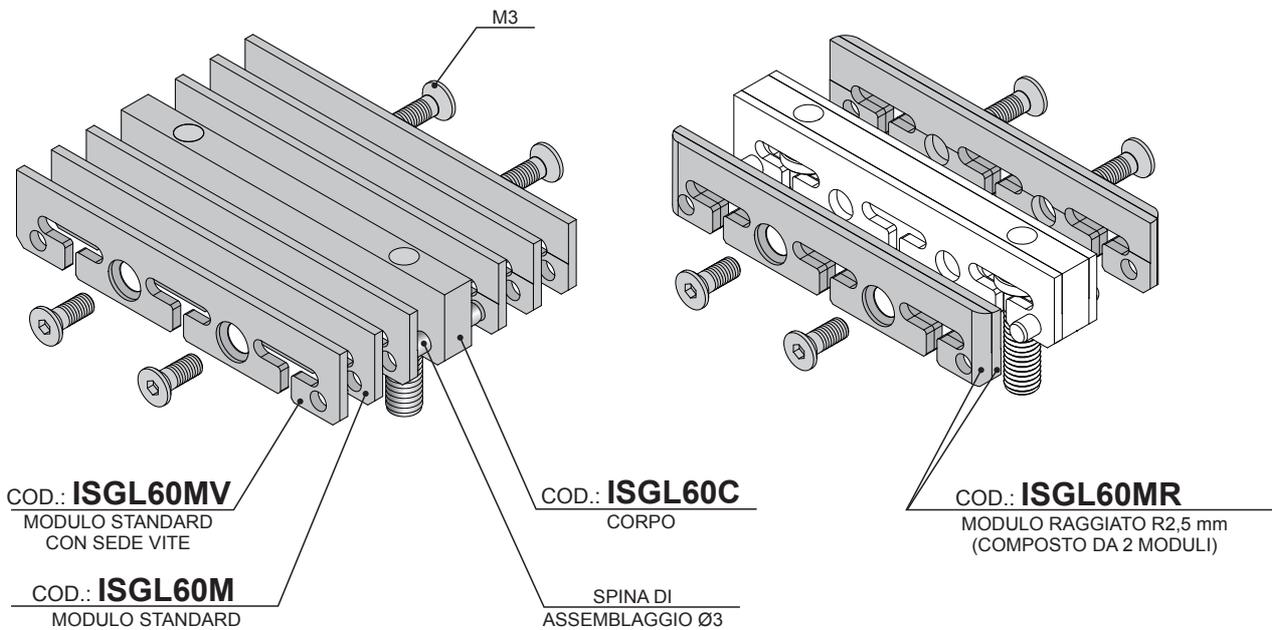
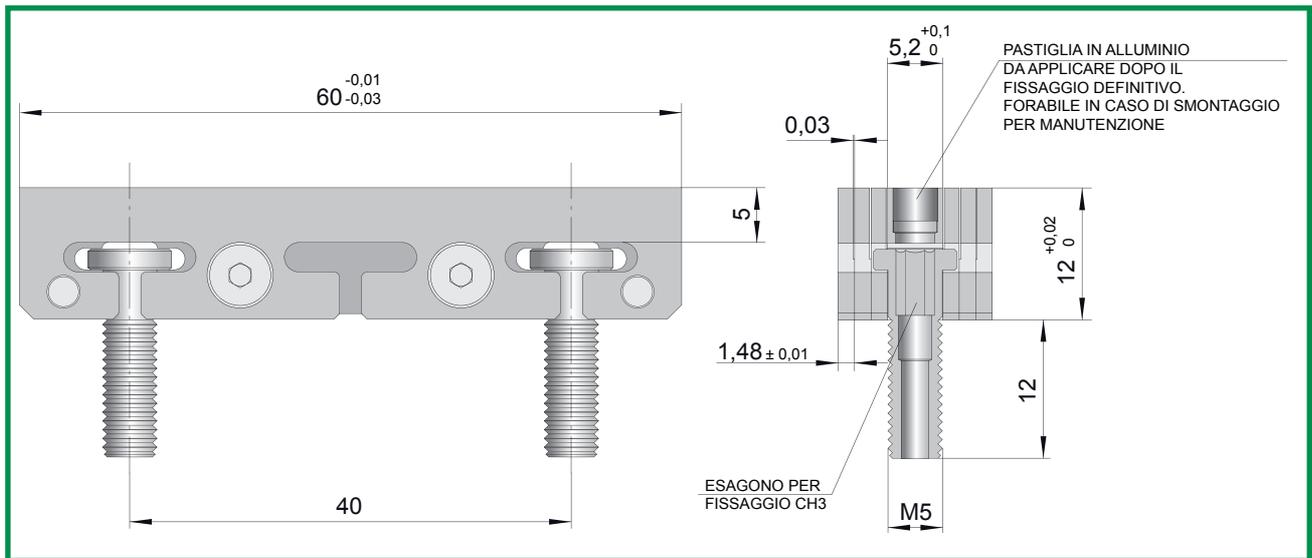
FISSAGGIO ANTERIORE



CARATTERISTICHE

- 1) SISTEMA MODULARE (quindi adattabile agli spazi disponibili);
- 2) FACILITÀ DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO ANTERIORE (grazie alla conformazione della vite di fissaggio che funge anche da estrattore);
- 3) FACILITÀ DI MANUTENZIONE (perchè completamente scomponibile);
- 4) POSSIBILITÀ DI SAGOMATURA;
- 5) INOSSIDABILITÀ;
- 6) DISPONIBILITÀ DI MODULI TERMINALI CON RAGGIO.

FISSAGGIO ANTERIORE

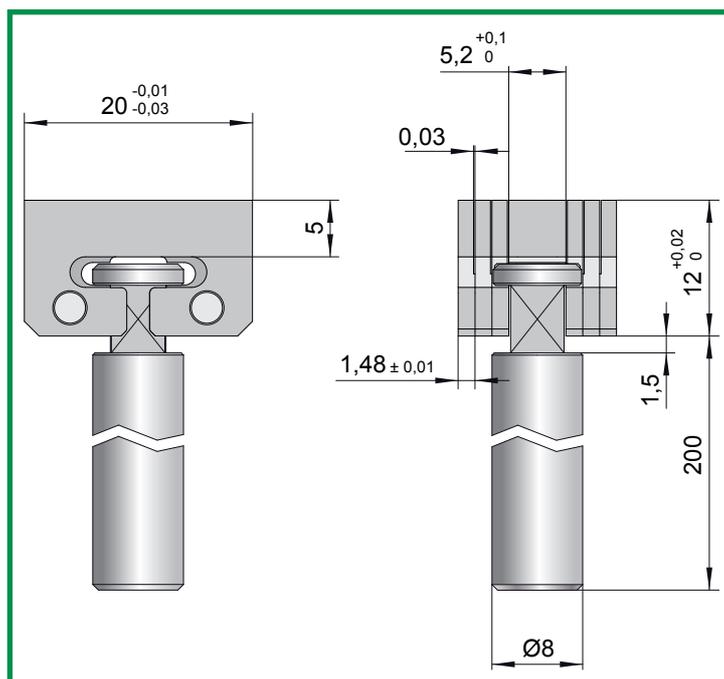


CARATTERISTICHE

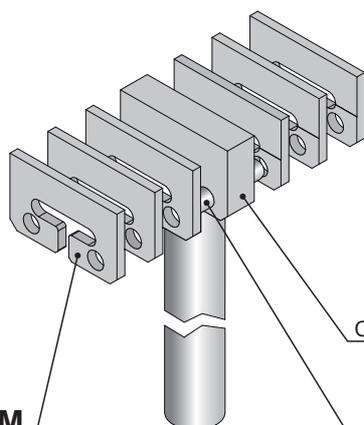
- 1) SISTEMA MODULARE (quindi adattabile agli spazi disponibili);
- 2) FACILITÀ DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO ANTERIORE (grazie alla conformazione della vite di fissaggio che funge anche da estrattore);
- 3) FACILITÀ DI MANUTENZIONE (perchè completamente scomponibile);
- 4) POSSIBILITÀ DI SAGOMATURA;
- 5) INOSSIDABILITÀ;
- 6) DISPONIBILITÀ DI MODULI TERMINALI CON RAGGIO.

INSERTO SFOGO GAS LAMELLARE

FISSAGGIO POSTERIORE

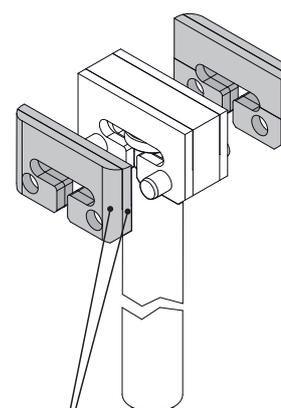


COD.: **ISGL20M**
MODULO STANDARD



COD.: **ISGL20CP**
CORPO

SPINA DI
FISSAGGIO $\varnothing 3$



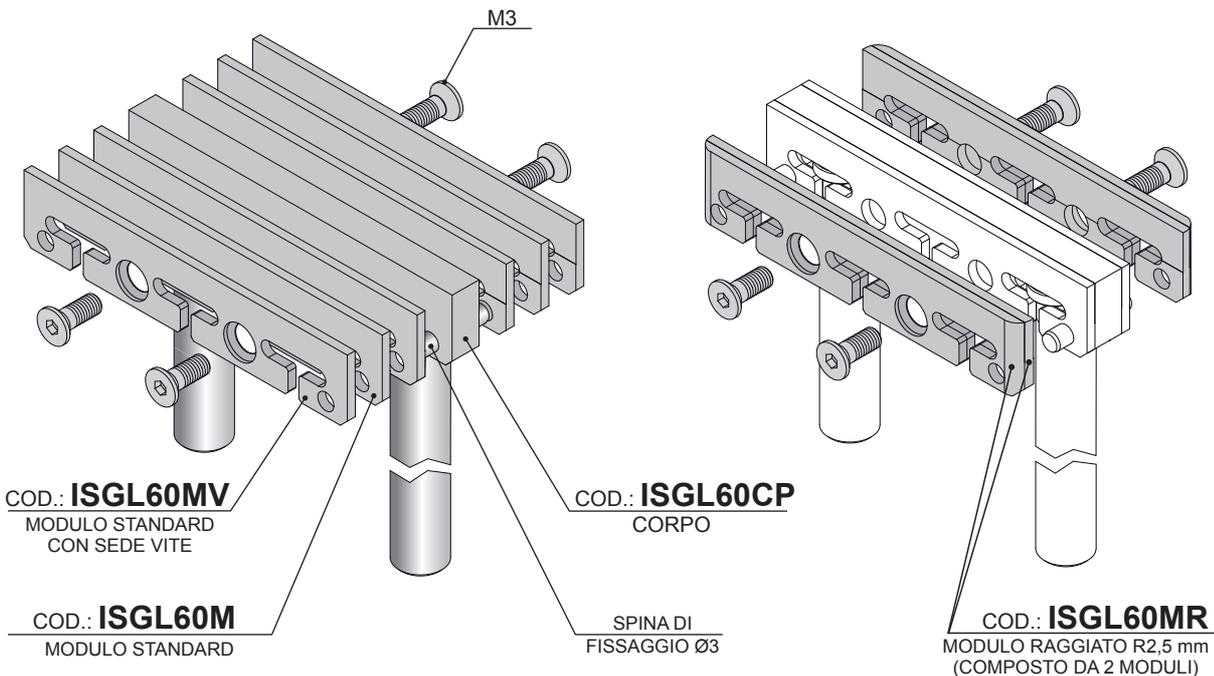
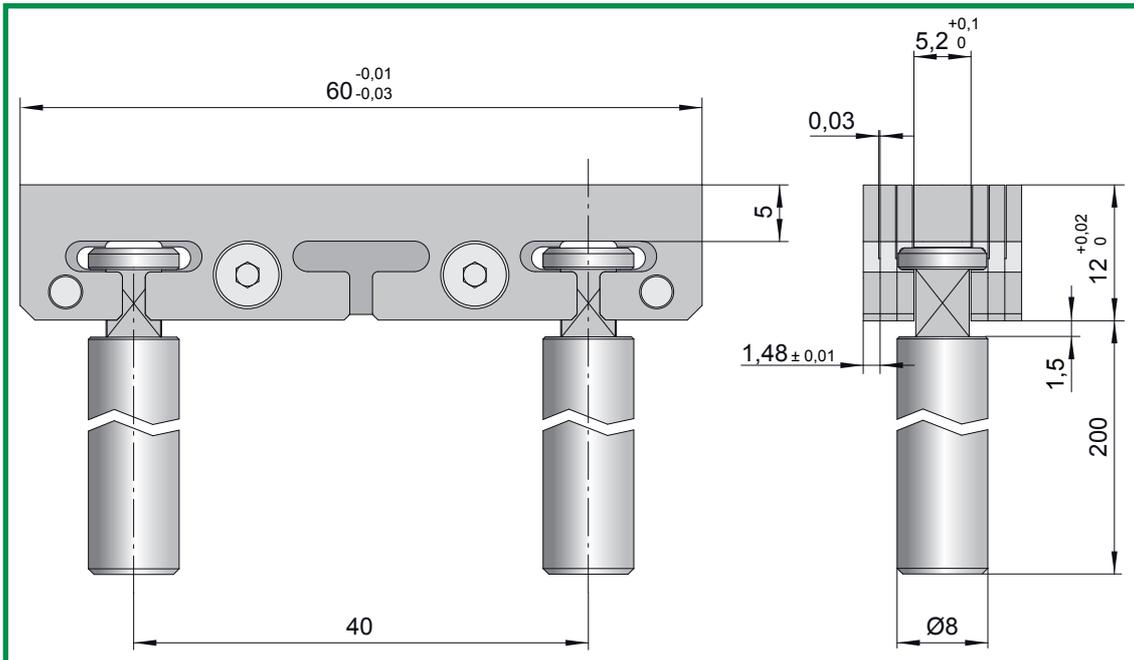
COD.: **ISGL20MR**
MODULO RAGGIATO R2,5 mm
(COMPOSTO DA 2 MODULI)

CARATTERISTICHE

- 1) SISTEMA MODULARE (quindi adattabile agli spazi disponibili);
- 2) FACILITÀ DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO POSTERIORE;
- 3) FACILITÀ DI MANUTENZIONE (perchè completamente scomponibile);
- 4) POSSIBILITÀ DI SAGOMATURA;
- 5) INOSSIDABILITÀ;
- 6) DISPONIBILITÀ DI MODULI TERMINALI CON RAGGIO.

INSERTO SFOGO GAS LAMELLARE

FISSAGGIO POSTERIORE

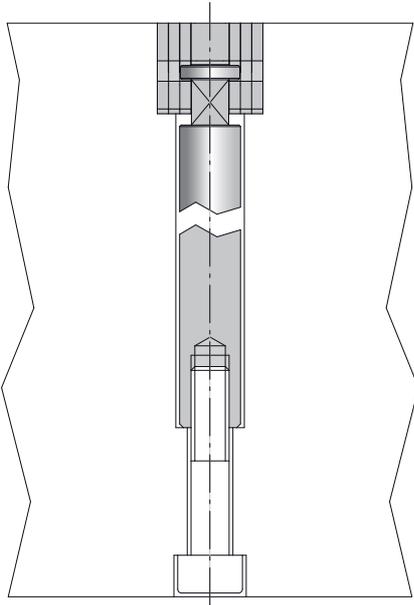


CARATTERISTICHE

- 1) SISTEMA MODULARE (quindi adattabile agli spazi disponibili);
- 2) FACILITÀ DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO POSTERIORE;
- 3) FACILITÀ DI MANUTENZIONE (perchè completamente scomponibile);
- 4) POSSIBILITÀ DI SAGOMATURA;
- 5) INOSSIDABILITÀ;
- 6) DISPONIBILITÀ DI MODULI TERMINALI CON RAGGIO.

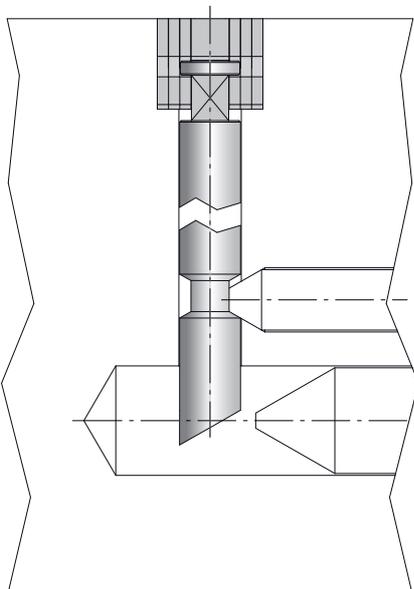
APPLICAZIONE 1:

Fissaggio posteriore

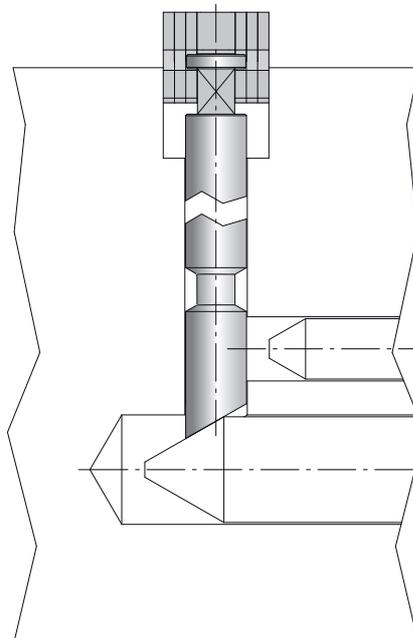


APPLICAZIONE 2:

Fissaggio e sistema di espulsione laterale

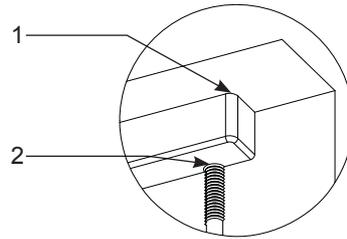


**FASE DI
FISSAGGIO**

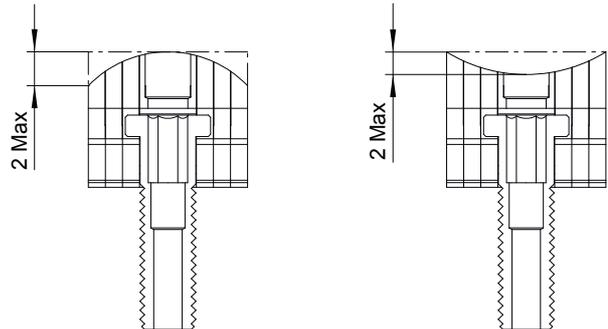


**FASE DI
ESTRAZIONE**

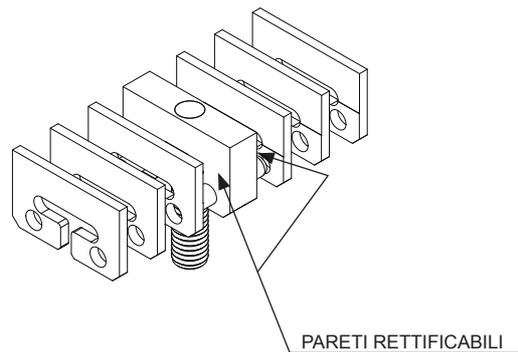
1. Si consiglia che il raggio sugli spigoli della sede non superi i 2,5mm, per evitare di interferire con le spine di assemblaggio dell'inserto sfogo gas.
2. La vite di fissaggio funziona anche come estrattore.



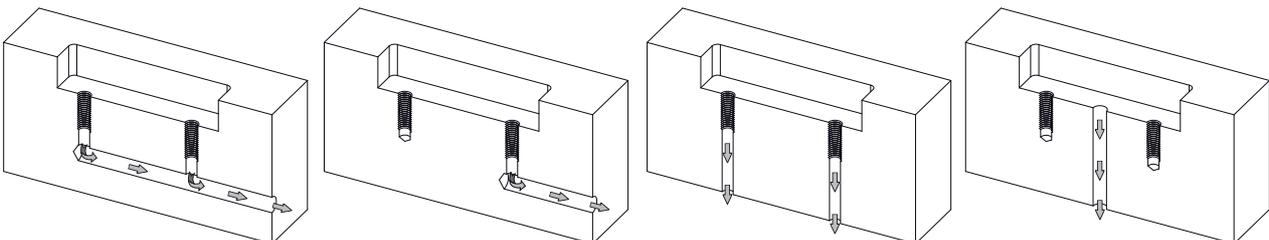
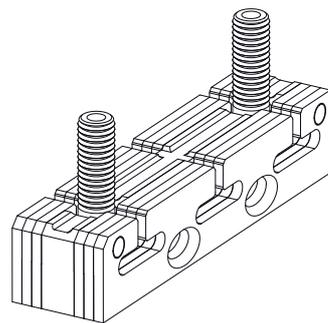
L'inserto sfogo gas può essere lavorato secondo necessità come indicato in figura. Terminata la lavorazione si consiglia di scomporre lo sfogo e pulirlo per garantire il libero passaggio del gas.

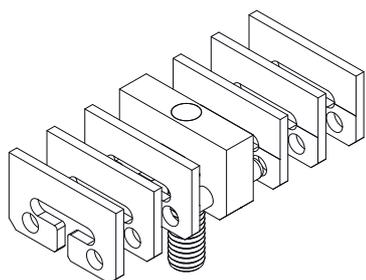


La composizione di più elementi lamellari fa sì che la dimensione dell'inserto assemblato risulti essere la sommatoria di quote tollerate. Per assicurare il corretto inserimento nella cava si consiglia di misurare empiricamente la dimensione dell'inserto assemblato ed eventualmente, se necessario, modificarla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

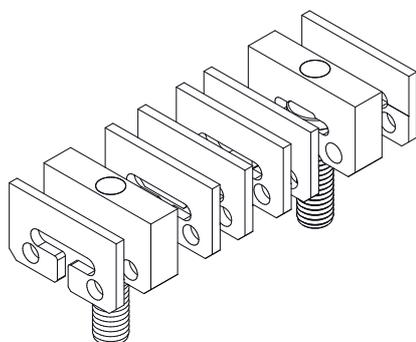
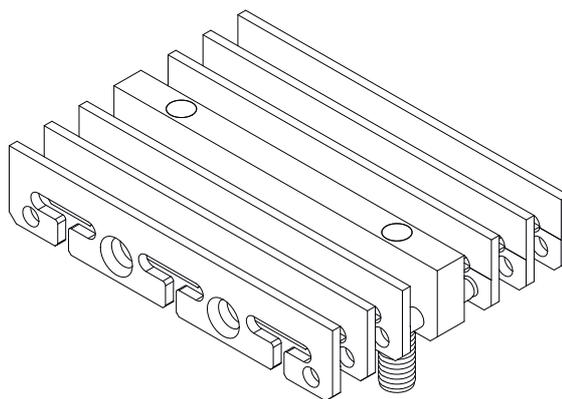


La geometria del sistema modulare fa sì che il gas venga incanalato in un sistema di scarichi totalmente comunicante che confluisce nel punto di evacuazione designato. Grazie a tale caratteristica è possibile affiancare più inserti mantenendo un unico foro di uscita del gas che può essere realizzato in diverse posizioni (*vedi esempi*).

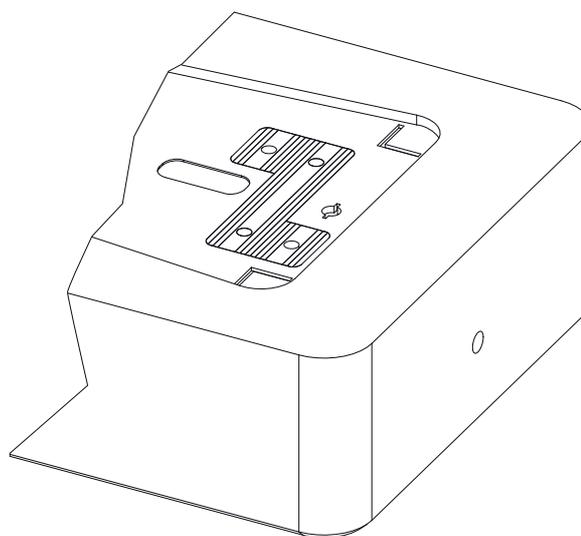
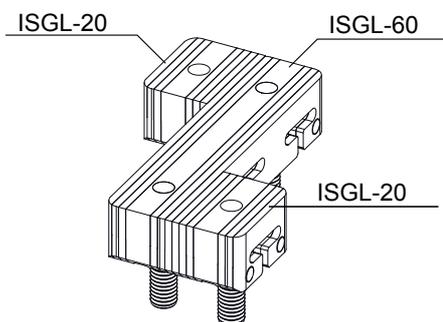
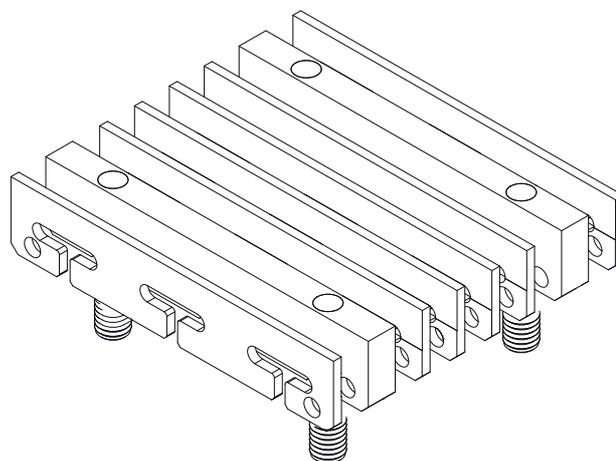


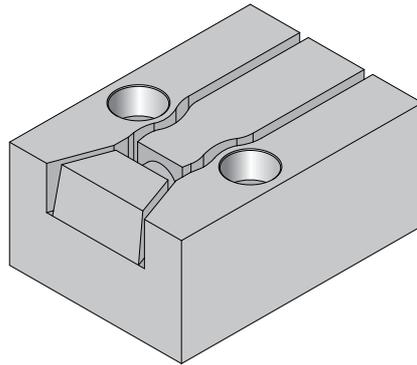


In caso di applicazioni con corpo centrale si consiglia di utilizzare un numero massimo di 10 moduli. La configurazione minima deve essere formata da un corpo e un modulo per lato.

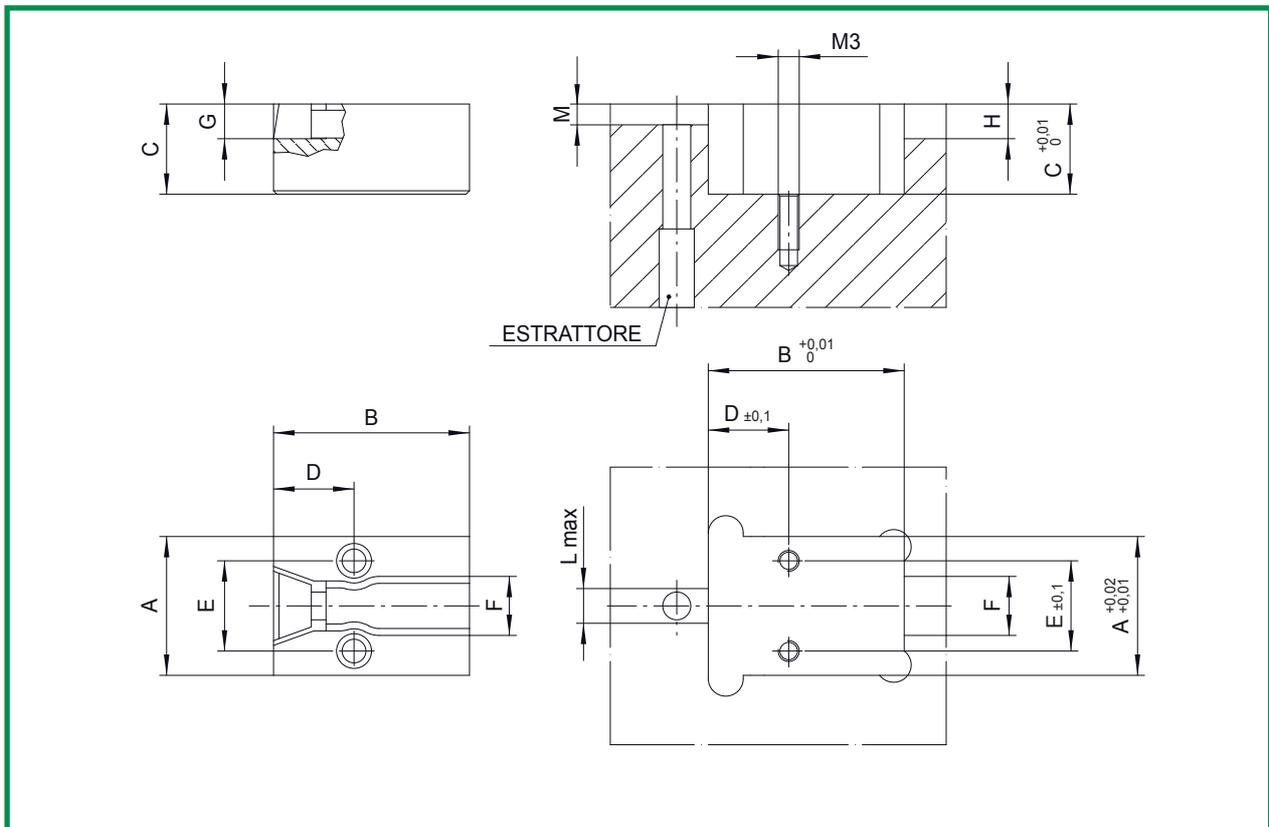


In caso di applicazioni con doppio corpo si consiglia di inserire un numero massimo di 30 moduli. Sarà comunque necessario posizionare almeno un elemento modulare alle estremità dei corpi.





COD.: **EB**



SAITO MOLD Mfg.co.ltd
Patented system

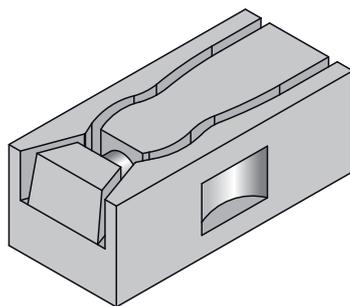


COD.	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M
EB	20	28,0	13,0	11,5	13	8,5	5	5	5	4

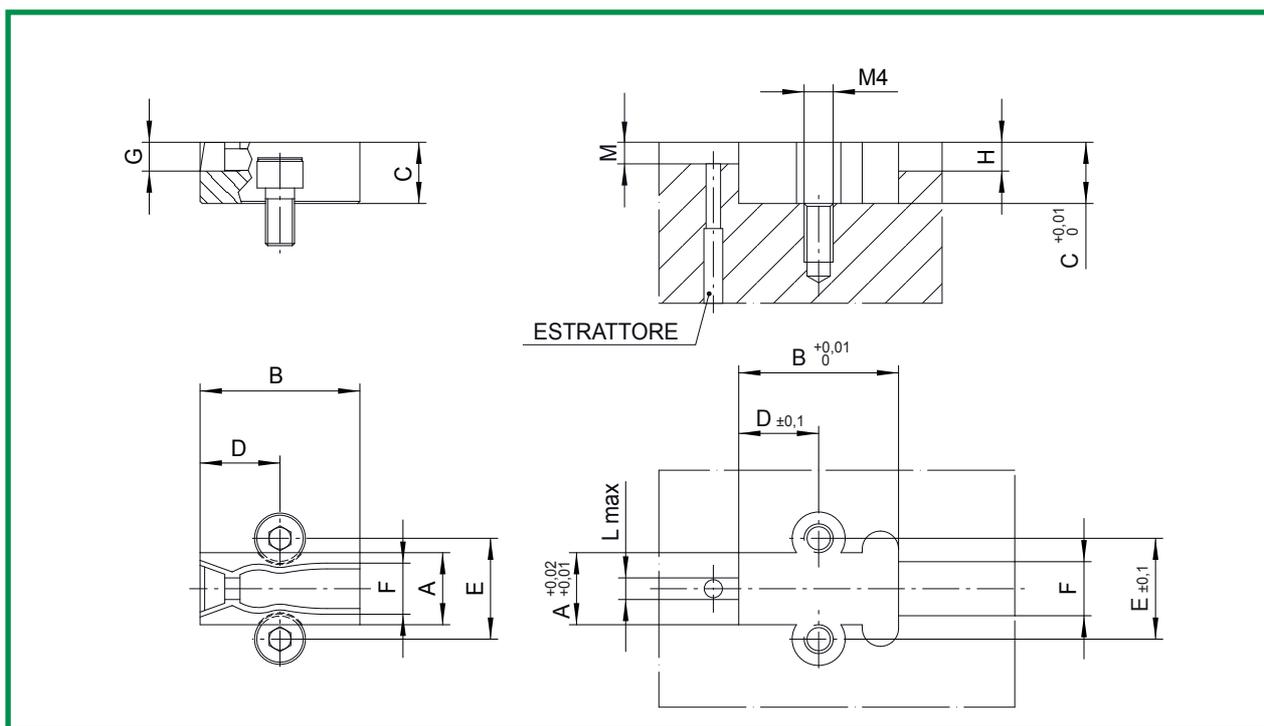
Mat.: AISI 420B
Durezza: 50±52 HRC

CARATTERISTICHE

- 1) EVACUAZIONE COMPLETA DEL GAS;
- 2) MIGLIORAMENTO DELL'ASPETTO SUPERFICIALE DEL PEZZO STAMPATO;
- 3) RIDUZIONE DELLA PRESSIONE DI STAMPAGGIO;
- 4) FACILE DA RIMUOVERE E DA MANUTENZIONARE.



COD.: **EB-MINI**



SAITO MOLD Mfg.co.ltd
Patented system



COD.	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M
EB-MINI	10	22,0	8,5	11	14	7,5	4	4	3	3

Mat.: AISI 420B
Durezza: 50+52 HRC

CARATTERISTICHE

- 1) EVACUAZIONE COMPLETA DEL GAS;
- 2) MIGLIORAMENTO DELL'ASPETTO SUPERFICIALE DEL PEZZO STAMPATO;
- 3) RIDUZIONE DELLA PRESSIONE DI STAMPAGGIO;
- 4) FACILE DA RIMUOVERE E DA MANUTENZIONARE.

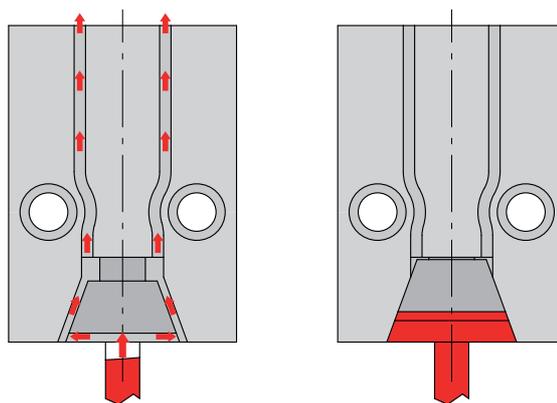
Problematiche di sfogo gas durante il riempimento della cavità generano prodotti di bassa qualità e possono compromettere la durata della vita utile dello stampo. Bolle d'aria, stampate incomplete e difetti superficiali come striature o bruciature possono essere la causa di una percentuale di pezzi non conformi molto alta, il che si traduce in una riduzione drastica del rendimento economico dello stampo.

ECOVENT è una soluzione innovativa in grado di aiutare nella risoluzione delle più comuni problematiche legate ad una cattiva evacuazione del gas e di ridurre la manutenzione necessaria degli scarichi gas tradizionali.

ECOVENT si basa su un semplice sistema meccanico che consente al gas di fuoriuscire da un'apertura di alcuni mm² che si chiude automaticamente grazie alla pressione del fronte di flusso della plastica. Grazie a tale apertura la pressione che si genera nella cavità viene significativamente ridotta permettendo di modificare i parametri di iniezione e di ottimizzare il riempimento. ECOVENT può essere applicato sia nel punto di ultimo riempimento che sul canale freddo. L'applicazione sul canale freddo garantisce la completa evacuazione di tutti i gas prodotti durante la plastificazione del materiale e garantisce comunque una diminuzione della pressione sia perché evita di comprimere il volume di aria contenuto nella carota e nel canale freddo all'interno della cavità sia perché la differenza di pressione tra cavità e canale freddo genera un risucchio di gas dalla stessa verso ECOVENT.

SISTEMA DI FUNZIONAMENTO

Durante il processo di iniezione la molla tiene il carrello in posizione "APERTO" permettendo al gas di fuoriuscire attraverso gli appositi canali. Quando il fronte di flusso del materiale raggiunge ECOVENT il carrello arretra sotto la spinta della plastica portandosi in posizione "CHIUSO" e impedendo alla plastica stessa di fuoriuscire dai canali di evacuazione gas.

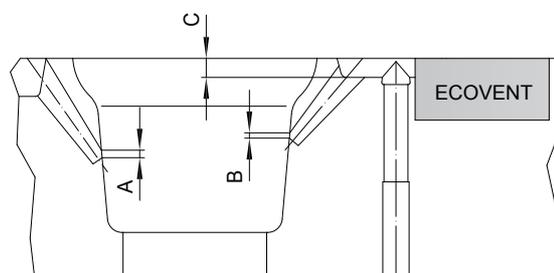


ESEMPIO DI APPLICAZIONE

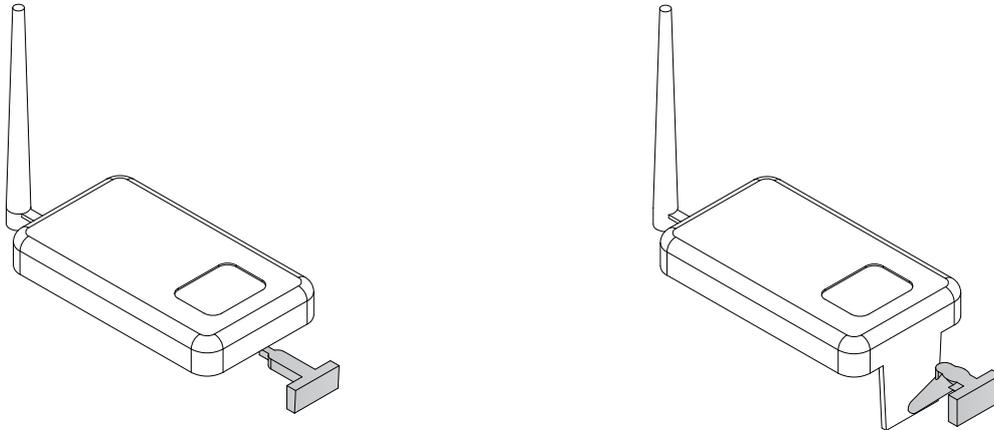
ECOVENT può essere collegato al punto di ultimo riempimento della cavità tramite un canale "sottomarino".

Questa applicazione permette di tranciare automaticamente il canale di collegamento durante l'estrazione della stampata.

La dimensione del foro "B" deve essere più grande possibile per agevolare la fuoriuscita del gas dalla cavità.



APPLICAZIONE NEL PUNTO DI ULTIMO RIEMPIMENTO

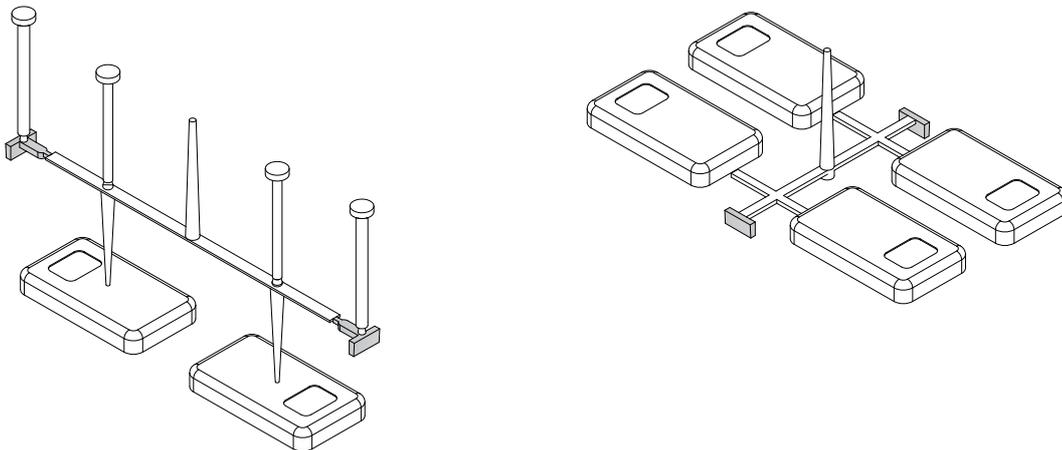


Durante il processo di riempimento il fronte di flusso della plastica spinge l'aria e i gas contenuti nella cavità verso ECOVENT che, in questa fase, lascia aperta una grossa superficie di sfogo. In tale condizione l'aria contenuta nella cavità esercita una contropressione ridotta e la pressione di iniezione viene di conseguenza ridotta.

I principali benefici derivanti dall'applicazione di ECOVENT sono:

- Notevole riduzione di pressione nella cavità
- Miglioramento della qualità del manufatto
- Allungamento dell'intervallo di manutenzione stampo

APPLICAZIONE SUL CANALE DI COLATA

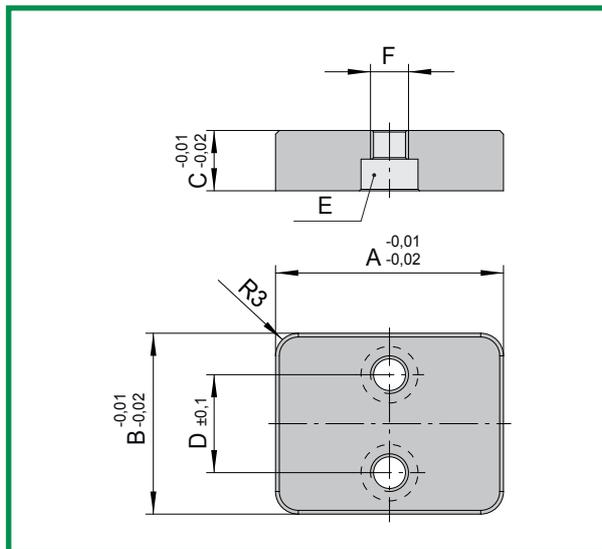


Con l'applicazione di ECOVENT si determina una notevole superficie di sfogo all'estremità del canale freddo che permette di evacuare i gas prodotti durante la plastificazione del materiale prima che questi possano entrare nella cavità. Allo stesso modo ECOVENT permette di evacuare l'aria contenuta nella carota e nel canale freddo invece di comprimerla nella cavità come normalmente avviene. Infine, secondo il principio di Bernulli, il differenziale di velocità del flusso d'aria determina un effetto di aspirazione di aria dalla cavità verso il canale di sfogo.

I principali benefici derivanti dall'applicazione di ECOVENT sono:

- Allungamento dell'intervallo di manutenzione stampo
- Miglioramento della qualità del manufatto
- Riduzione di pressione nella cavità

ECOVENT PIASTRINA

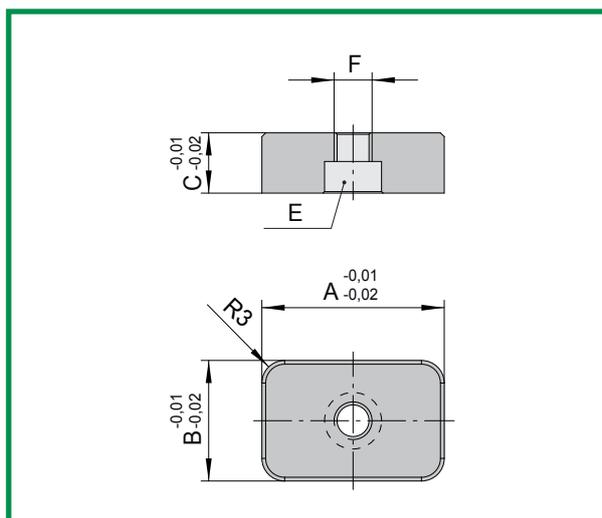


COD.: **EB-P**

COD.	A	B	C	D	E	F
EB-P	30	24	8	13	M4	M5

Mat.: AISI 420B Durezza: 50-52 HRC

ECOVENT MINI PIASTRINA



COD.: **EB MINI-P**

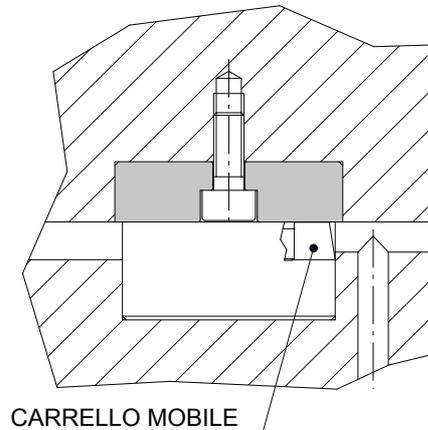
COD.	A	B	C	E	F
EB MINI-P	24	16	8	M4	M5

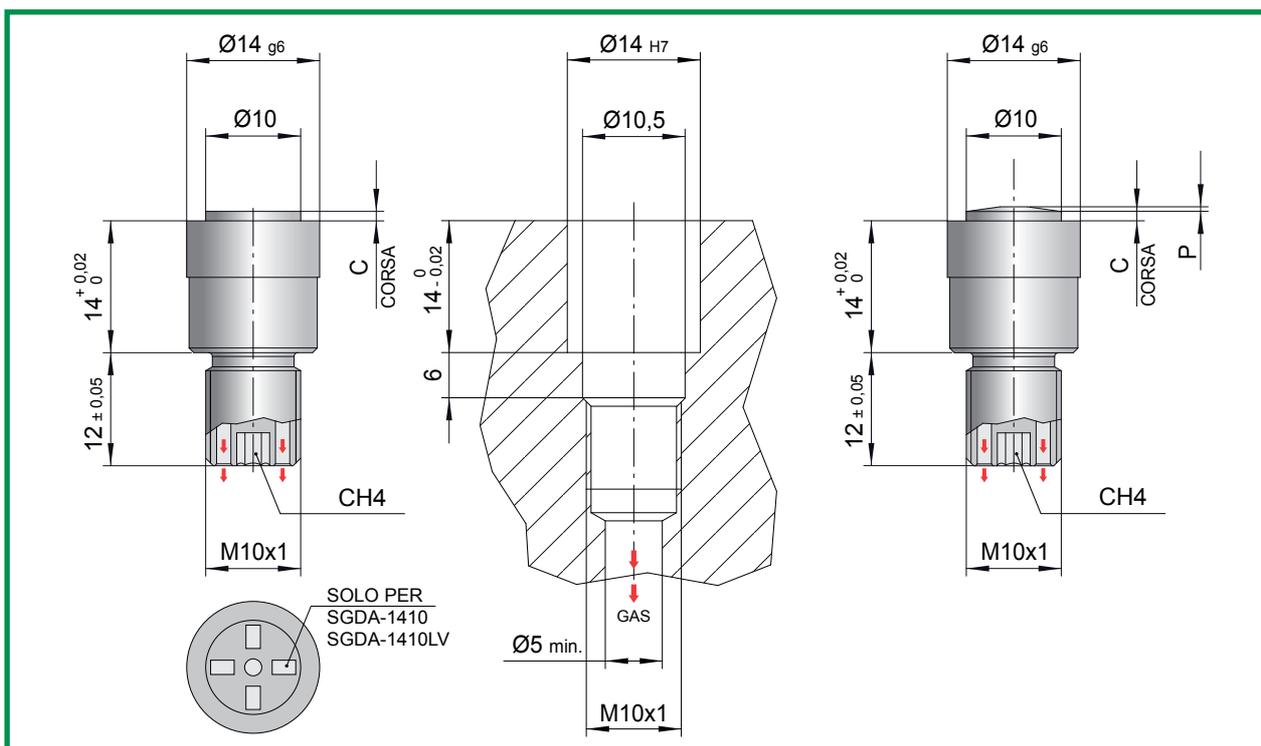
Mat.: AISI 420B Durezza: 50-52 HRC

APPLICAZIONE PIASTRINA ECOVENT

Il carrello mobile presente nella valvola ECOVENT è realizzato in modo tale da essere ribassato di alcuni centesimi rispetto alla linea di divisione stampo per garantire la possibilità di arretrare quando il fronte di flusso della plastica lo raggiunge. Le sollecitazioni meccaniche a cui è sottoposto lo stampo durante il processo di produzione possono portare ad un adattamento della linea di divisione. Questa alterazione della superficie può colmare lo spazio tra linea di divisione e carrello mobile e compromettere il corretto funzionamento della valvola. Questo fenomeno si evidenzia soprattutto in caso di stampi di grosse dimensioni in cui la matrice sia realizzata in materiale non temprato.

La piastrina ECOVENT, opportunamente posizionata, limita notevolmente questa problematica e garantisce un facile ripristino nel caso in cui si presentasse la necessità.



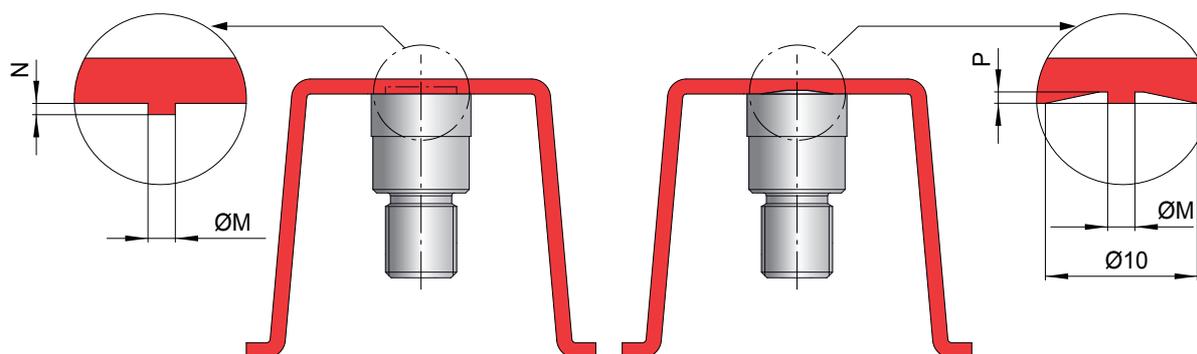


SOLO PER MATERIALI CON ALTA VISCOSITÀ

COD.	C	M	N	P
SGD-1410	1	2	0,5	/
SGDA-1410	1	2	0,5	/
SGD-1410C	1	2	/	0,5
SGD-1415	1,5	/	/	/

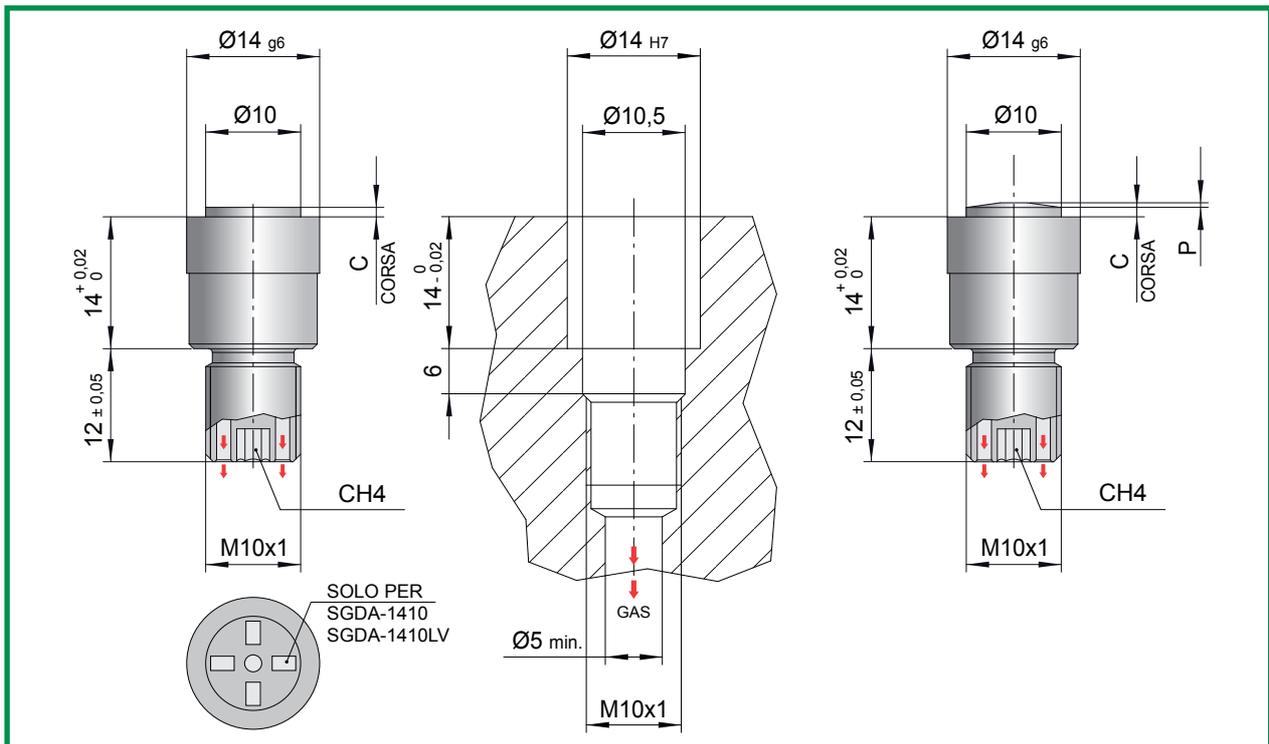
Mat.: AISI 420B

Durezza: 50÷52 HRC



CARATTERISTICHE

1. ALTA CAPACITÀ DI SFOGO;
2. SUPERFICIE DI EVACUAZIONE POCO SOGGETTA AD INTASAMENTO DA DEPOSITI OLEOSI;
3. DRASTICA RIDUZIONE DELLA CONTROPRESSIONE ESERCITATA DALL' ARIA;
4. MIGLIORAMENTO DELLE CARATTERISTICHE ESTETICHE DEL PEZZO;
5. POSSIBILITÀ DI SMONTAGGIO DA FRONTE STAMPO.

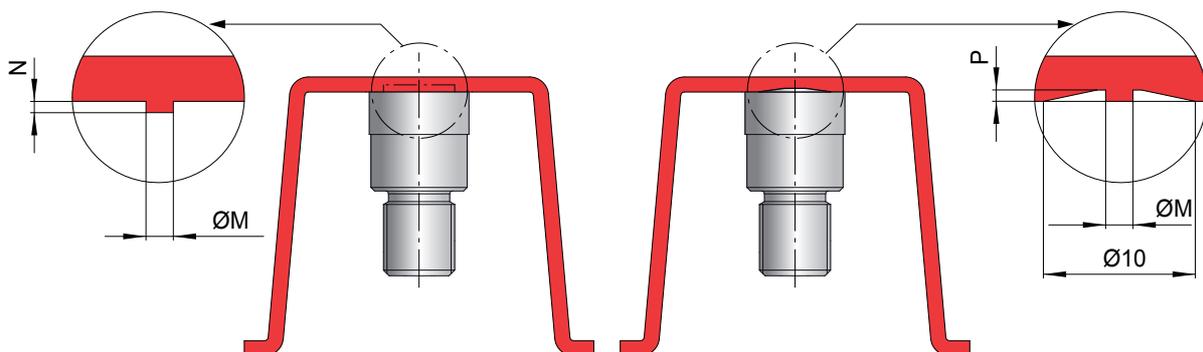


ADATTO ANCHE PER MATERIALI CON BASSA VISCOSITÀ

COD.	C	M	N	P
SGD-1410LV	1	1,2	0,5	/
SGDA-1410LV	1	1,2	0,5	/
SGD-1410CLV	1	1,2	/	0,5
SGD-1415LV	1,5	/	/	/

Mat.: AISI 420B

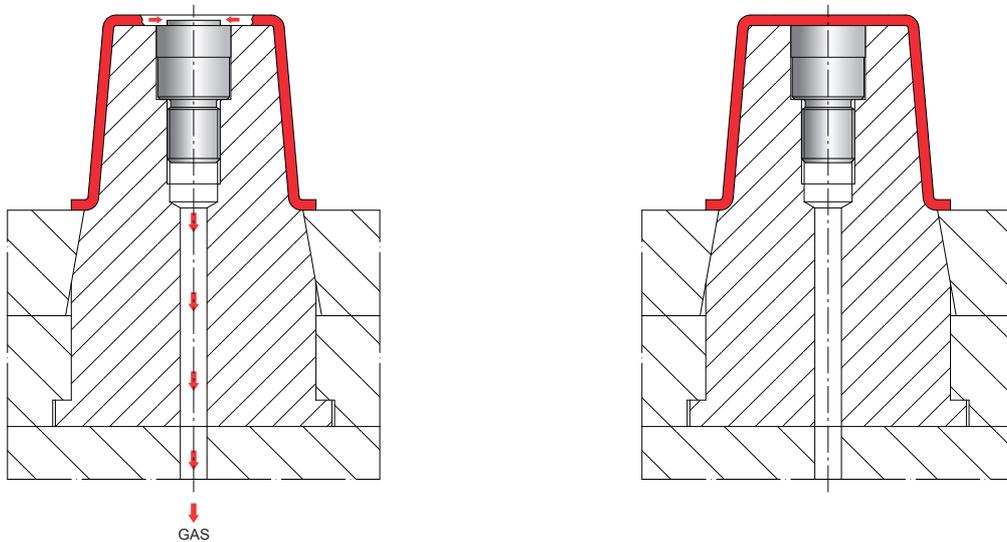
Durezza: 50÷52 HRC



CARATTERISTICHE

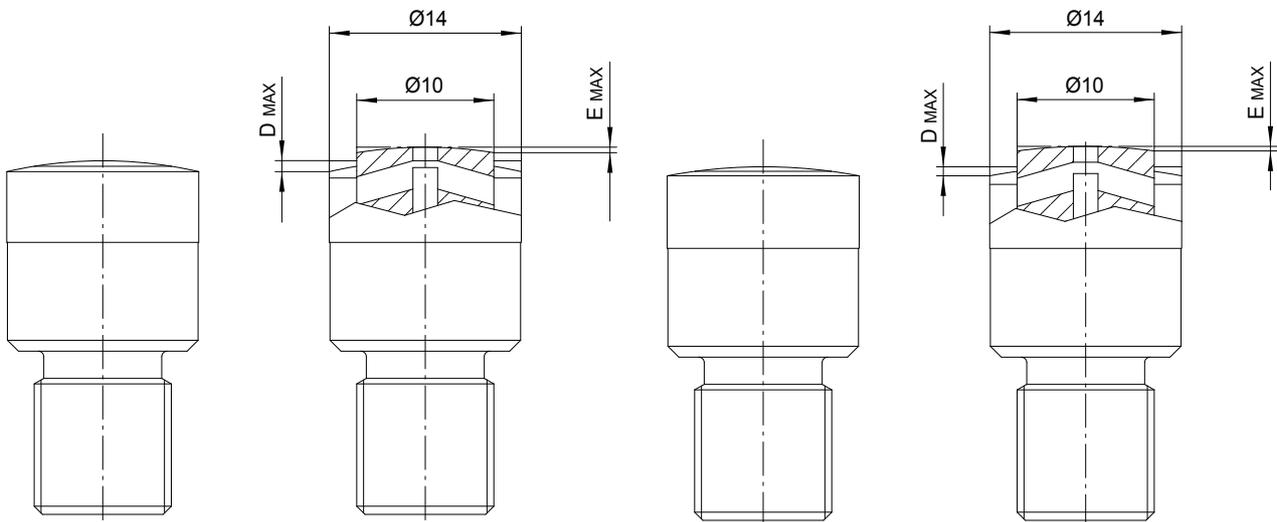
1. ALTA CAPACITÀ DI SFOGO;
2. SUPERFICIE DI EVACUAZIONE POCO SOGGETTA AD INTASAMENTO DA DEPOSITI OLEOSI;
3. DRASTICA RIDUZIONE DELLA CONTROPRESSIONE ESERCITATA DALL' ARIA;
4. MIGLIORAMENTO DELLE CARATTERISTICHE ESTETICHE DEL PEZZO;
5. POSSIBILITÀ DI SMONTAGGIO DA FRONTE STAMPO.

DESCRIZIONE DI FUNZIONAMENTO



Durante il processo di iniezione la molla tiene lo sfogo in posizione "APERTO" permettendo al gas di fuoriuscire attraverso gli appositi canali. Quando il fronte di flusso del materiale raggiunge la parte mobile dello sfogo gas questa arretra sotto la spinta della plastica portandosi in posizione "CHIUSO" impedendo alla plastica stessa di fuoriuscire dai canali di evacuazione gas.

LAVORAZIONE DI SAGOMATURA



MODELLO: SGD-1410

MODELLO: SGD-1415

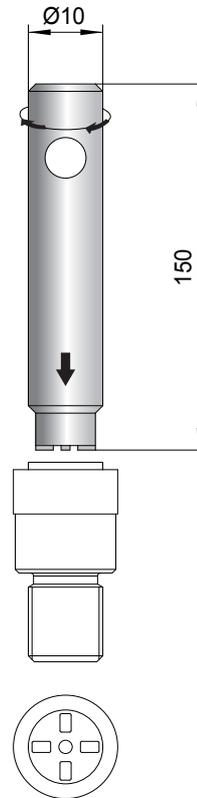
COD.	D	E
SGD-1410	0,8	0,4
SGD-1415	0,5	0,25

Lo Sfogo Gas Dinamico può essere lavorato secondo necessità come indicato in figura.

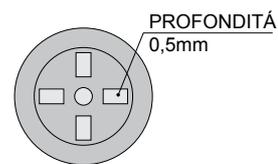
APPLICAZIONE ANTERIORE

Per il modello SGDA-1410 è possibile il fissaggio anteriore utilizzando la chiave speciale cod. CS-SGDA. Questa applicazione semplifica e velocizza le operazioni di manutenzione della valvola.

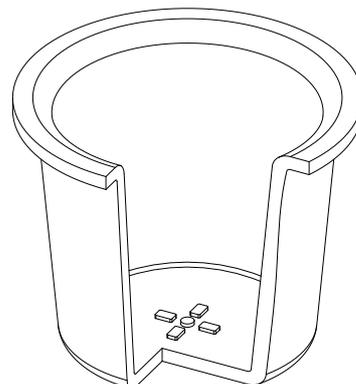
COD.: **CS-SGDA**

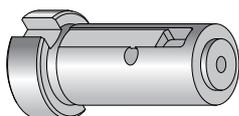
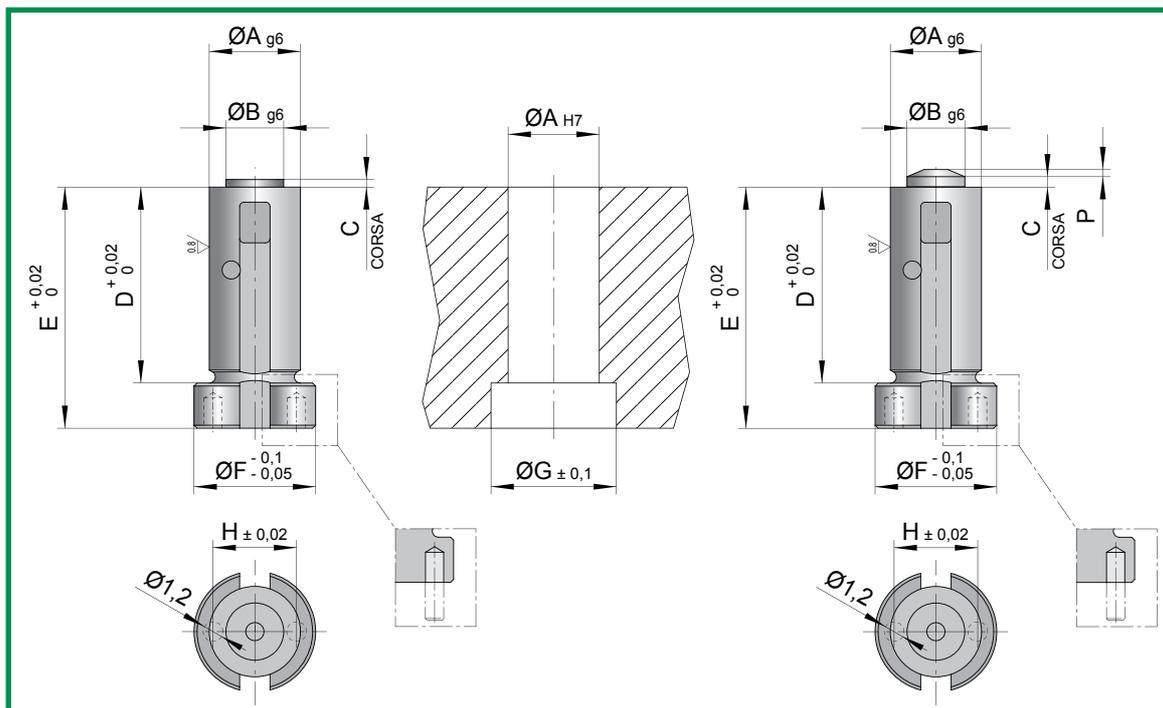


Il modello SGDA-1410 presenta sulla parte superiore 4 sedi di alloggiamento della chiave speciale necessaria per il fissaggio anteriore.

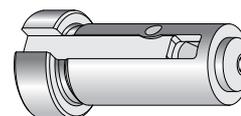


Sul pezzo stampato oltre al testimone centrale rimarranno le 4 sporgenze corrispondenti alla sede della chiave speciale.





COD.: **SGD-605 / SGD-608**

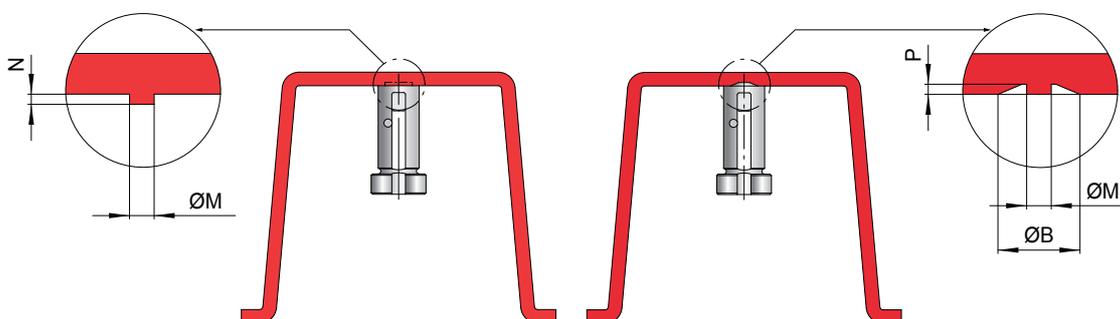


COD.: **SGD-607C**

COD.	A	B	C	D	E	F	G	H	M	N	P
SGD-605	6	4	0,5	13	16	8	8,5	5,5	1,2	0,3	/
*SGD-608	6	4	0,8	13	16	8	8,5	5,5	/	/	/
SGD-607C	6	4	0,7	13	16	8	8,5	5,5	1,2	/	0,5

Mat.: AISI 420B Durezza: 50÷52 HRC

* Da utilizzare esclusivamente con soffio d'aria (vedi note tecniche)

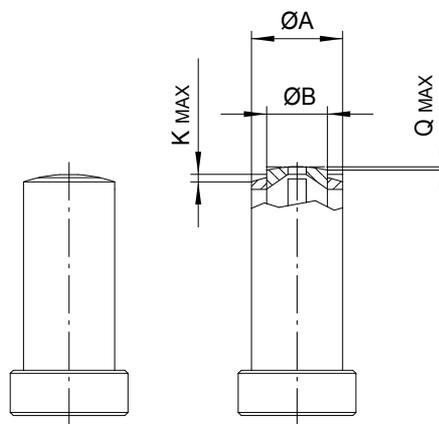


CARATTERISTICHE

1. ALTA CAPACITÀ DI SFOGO;
2. SUPERFICIE DI EVACUAZIONE POCO SOGGETTA AD INTASAMENTO DA DEPOSITI OLEOSI;
3. DRASTICA RIDUZIONE DELLA CONTROPRESSIONE ESERCITATA DALL' ARIA;
4. MIGLIORAMENTO DELLE CARATTERISTICHE ESTETICHE DEL PEZZO.

ESEMPIO DI LAVORAZIONE

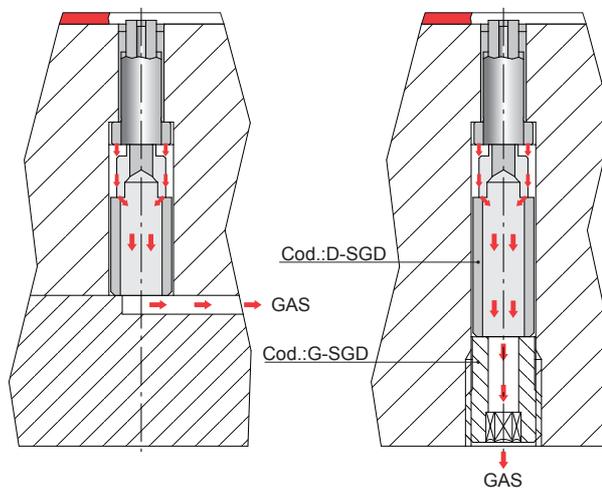
Le valvole SGD-6.. possono essere lavorate nei limiti massimi indicati in figura.



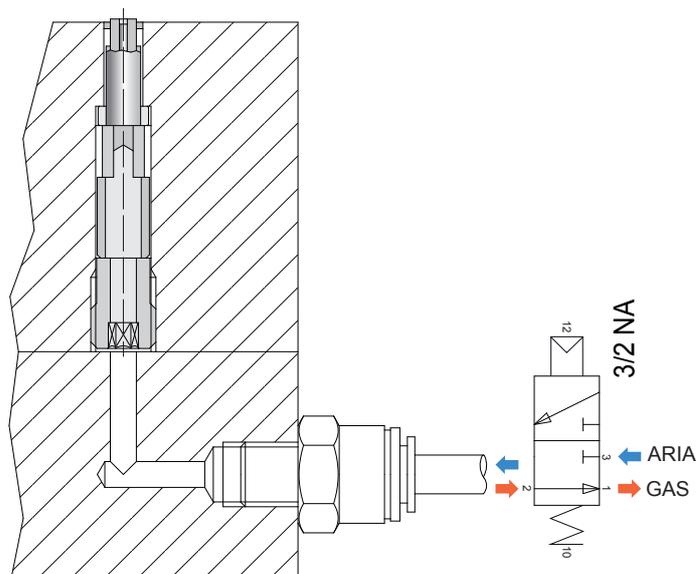
COD.	A	B	K	Q
SGD-605	6	4	0,5	0,25
SGD-608	6	4	0,5	0,25

ESEMPIO DI APPLICAZIONE

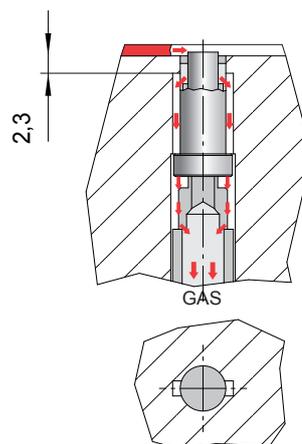
La valvola SGD-6.. deve essere posizionata nel tassello stampante tramite applicazione posteriore. Tale applicazione può essere semplificata grazie al distanziale D-SGD.. e al grano di bloccaggio G-SGD... La geometria del distanziale permette di raccogliere i gas e di farli confluire nell'apposito foro centrale che dovrà a sua volta comunicare con l'esterno dello stampo. Il distanziale può essere accorciato nella parte posteriore. Il grano permette di fissare il gruppo valvola- distanziale e di convogliare il gas nell'apposito foro centrale.

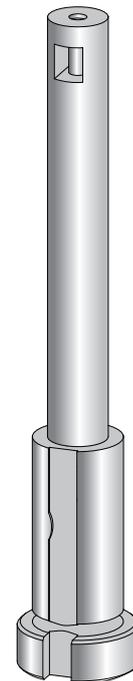
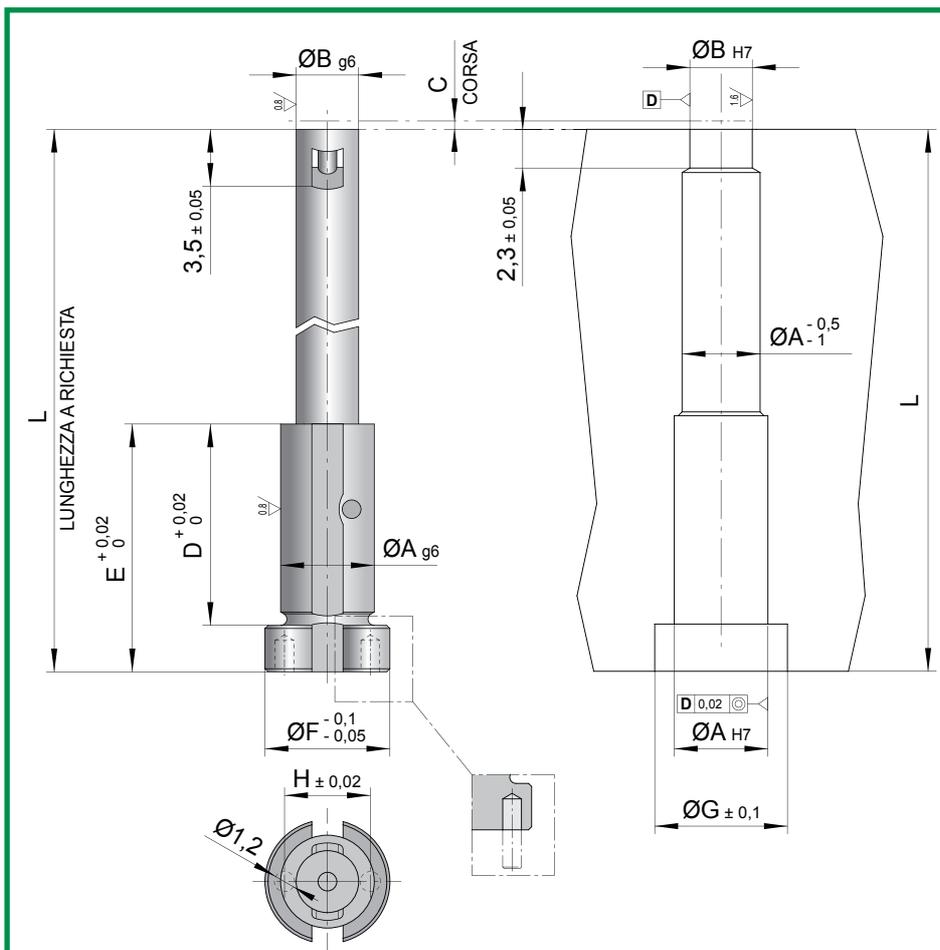


Per un corretto funzionamento dello sfogo gas dinamico cod. SGD-608 è necessario predisporre sul foro di uscita una valvola 3/2 normalmente aperta che permetta il deflusso del gas in fase di stampaggio, ma attraverso la quale sia anche possibile mandare un getto d'aria che garantisca il perfetto riposizionamento dello stelo mobile presente nello sfogo gas dinamico.



Alcuni materiali plastici producono considerevoli quantità di gas durante il processo di plastificazione. I depositi oleosi di questi gas possono accumularsi e ostruire i canali di sfogo. Per favorire il deflusso del gas è consigliabile realizzare nello stampo degli scarichi come rappresentati in figura.



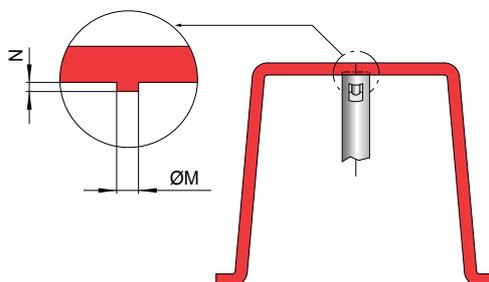


COD.: **SGDL-...**

COD.	A	B	C	D	E	F	G	H	L (min)	L (max)	M	N
SGDL-605	6	4	0,5	13	16	8	8,5	5,5	20	105	1,2	0,3
*SGDL-608	6	4	0,8	13	16	8	8,5	5,5	20	105	/	/

Mat.: AISI 420B Durezza: 50÷52 HRC

* Da utilizzare esclusivamente con soffio d'aria (vedi note tecniche)



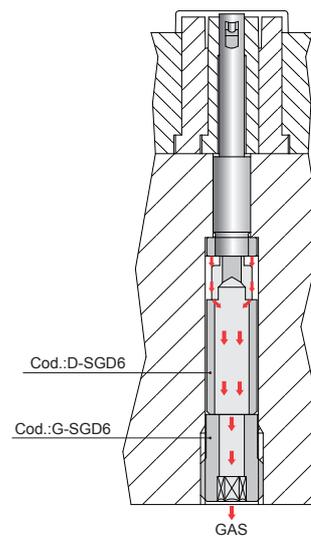
CARATTERISTICHE

1. ALTA CAPACITÀ DI SFOGO;
2. SUPERFICIE DI EVACUAZIONE POCO SOGGETTA AD INTASAMENTO DA DEPOSITI OLEOSI;
3. DRASTICA RIDUZIONE DELLA CONTROPRESSIONE ESERCITATA DALL' ARIA;
4. MIGLIORAMENTO DELLE CARATTERISTICHE ESTETICHE DEL PEZZO;
5. INGOMBRO IN FIGURA RIDOTTO;
6. LUNGHEZZA MASSIMA DISPONIBILE 105mm.

La valvola SGDL deve essere posizionata nel tassello stampante tramite applicazione posteriore in modo tale che lo stelo sporga in figura per una quota pari alla corsa "C". Tale applicazione può essere semplificata grazie al distanziale D-SGD.. e al grano di bloccaggio G-SGD...

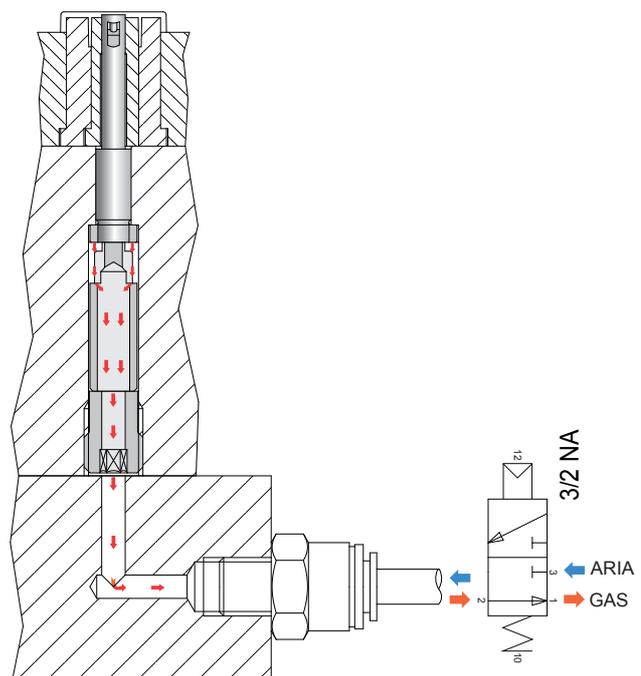
La geometria del distanziale permette di raccogliere i gas e di farli confluire nell'apposito foro centrale che dovrà a sua volta comunicare con l'esterno dello stampo. Il distanziale può essere accorciato nella parte posteriore.

Il grano permette di fissare il gruppo valvola- distanziale e di convogliare il gas nell'apposito foro centrale.

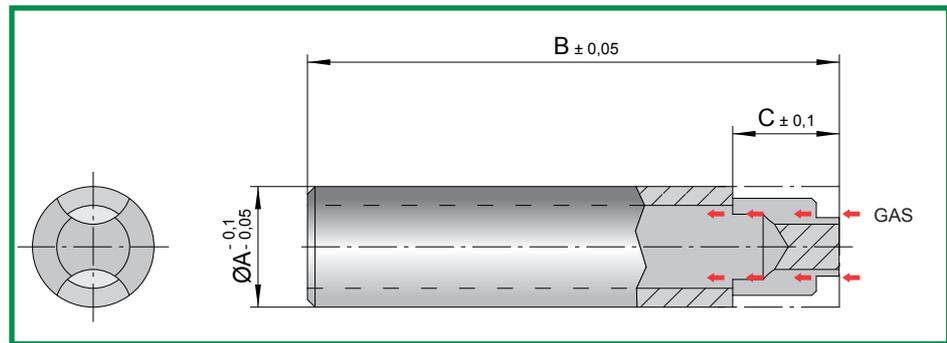


INDICAZIONI PER IL CORRETTO UTILIZZO DEI PARTICOLARI COD.SGDL-608

Per il corretto funzionamento dello sfogo gas dinamico Cod: SGDL-608 è necessario iniettare un getto d'aria compressa dopo l'espulsione del pezzo stampato, tale getto ha il compito di garantire l'apertura della valvola. Grazie all'utilizzo di una valvola 3/2 normalmente aperta è possibile utilizzare il canale di sfogo gas anche per iniettare il getto d'aria compressa.



DISTANZIALE SFOGO GAS DINAMICO



COD.: **D-SGD..**

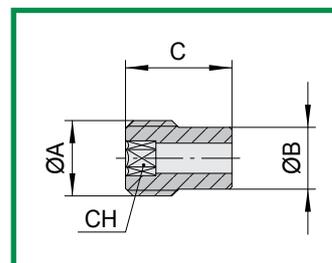
COD.	A	B	C
D-SGD6	8	50	7

Mat.: acciaio al carbonio. Durezza: 750 N/mm² (220 HB)
Nitrurato profondità 0,1mm

GRANO PER SFOGO GAS DINAMICO

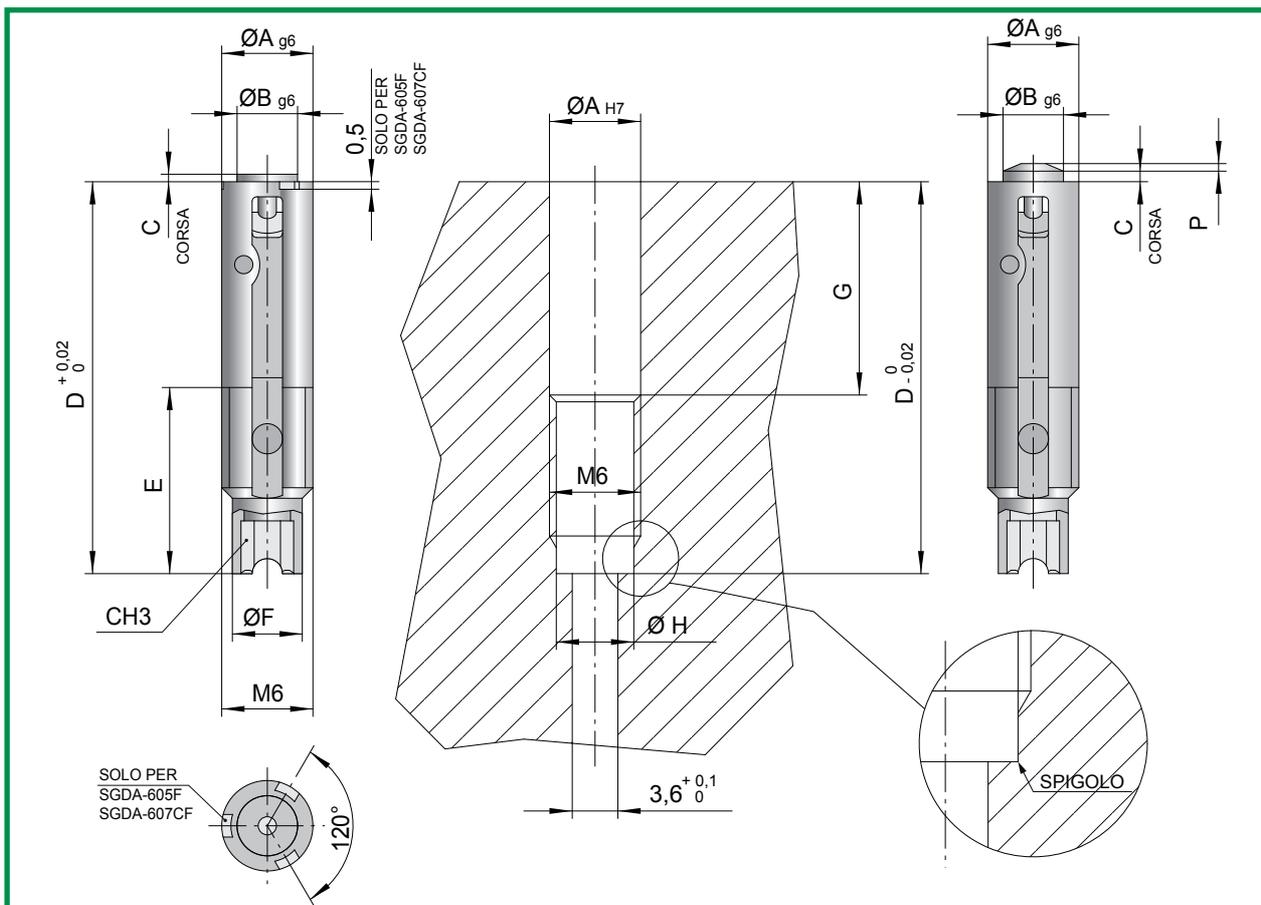


COD.: **G-SGD..**



COD.	A	B	C	CH
G-SGD6	M10	8,3	14	4

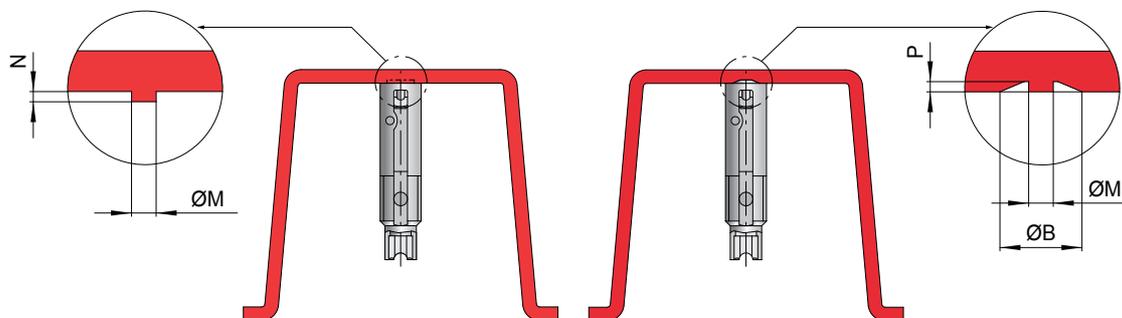
Mat.: 7225. Durezza: 750 N/mm² (220 HB)
Nitrurato profondità 0,1mm



COD.	A	B	C	D	E	F	G	H	M	N	P
SGD-605F	6	4	0,5	26	12	4,6	15	5,1	1,2	0,3	/
SGDA-605F	6	4	0,5	26	12	4,6	15	5,1	1,2	0,5	/
*SGD-608F	6	4	0,8	26	12	4,6	15	5,1	/	/	/
SGD-607CF	6	4	0,7	26	12	4,6	15	5,1	1,2	/	0,5
SGDA-607CF	6	4	0,7	26	12	4,6	15	5,1	1,2	/	0,5

Mat.: AISI 420B Durezza: 50÷52 HRC

* Da utilizzare esclusivamente con soffio d'aria (vedi note tecniche)

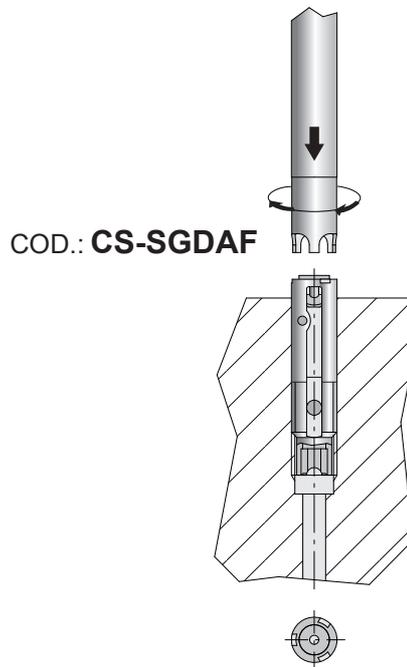


CARATTERISTICHE

1. ALTA CAPACITÀ DI SFOGO;
2. DRASTICA RIDUZIONE DELLA CONTROPRESSIONE ESERCITATA DALL' ARIA;
3. MIGLIORAMENTO DELLE CARATTERISTICHE ESTETICHE DEL PEZZO;
4. POSSIBILITÀ DI SMONTAGGIO DA FRONTE STAMPO.

APPLICAZIONE ANTERIORE

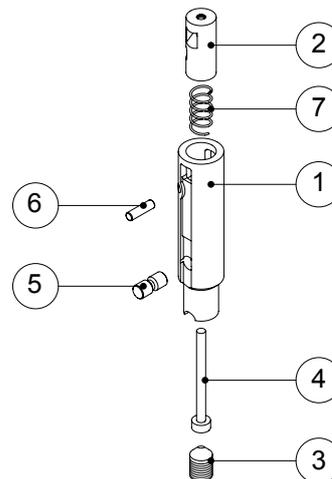
Per il modello SGDA-605F è possibile il fissaggio anteriore utilizzando la chiave speciale cod. CS-SGDAF. Questa applicazione semplifica e velocizza le operazioni di manutenzione della valvola.



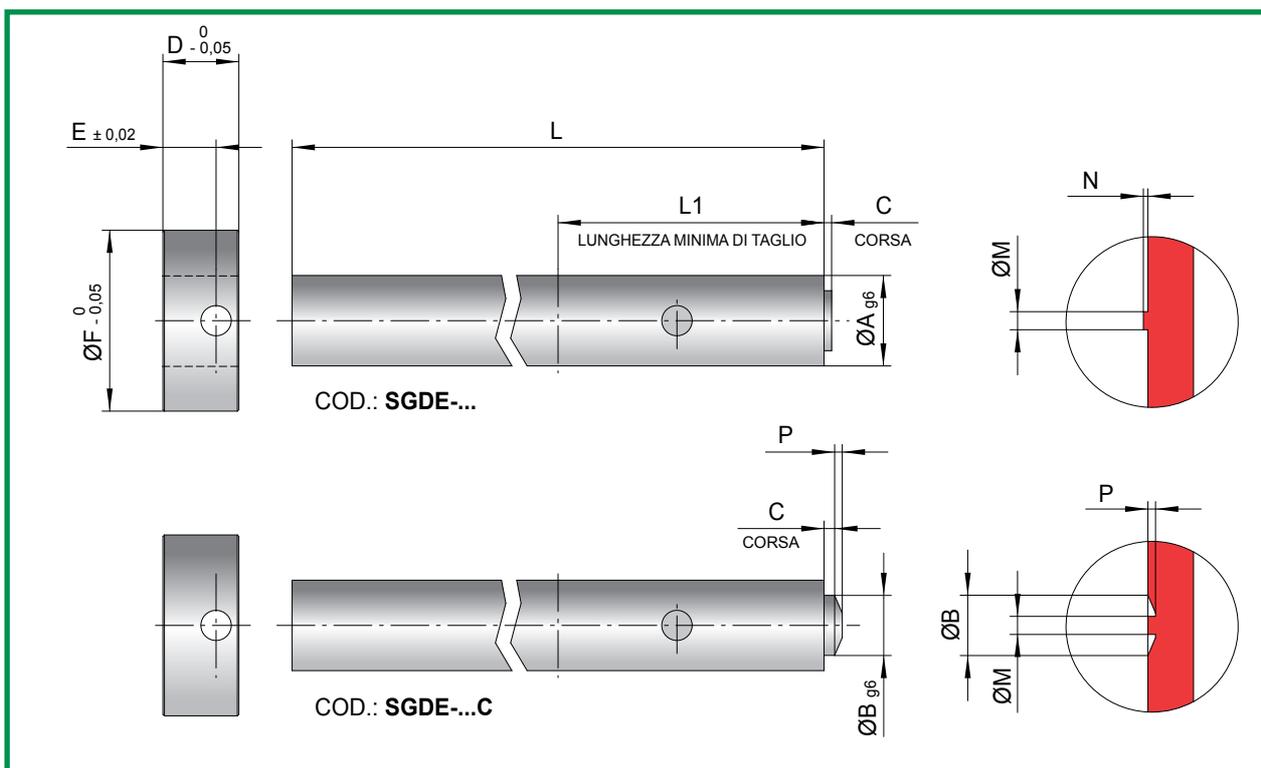
MANUTENZIONE E PULIZIA

In caso di necessità è possibile smontare la valvola sfogo gas tramite la seguente procedura:

- sfilare la spina di assemblaggio 6;
- estrarre lo stelo mobile 2 e la molla 7;
- svitare il grano 3;
- rimuovere la spina di bloccaggio 5 e sfilare l'estrattore 4.



SFOGO GAS DINAMICO ESPULSORE



COD.: **SGDE-....**

COD.	A	B	C	D	E	F	M	N	P	L1	L	
SGDE-605	6	4	0,5	5	3,5	12	1,2	0,3	/	35	300	400
SGDE-607C	6	4	0,7	5	3,5	12	1,2	/	0,5	35	300	400
*SGDE-608	6	4	0,8	5	3,5	12	/	/	/	35	300	400
SGDE-805	8	4	0,5	5	3,5	14	1,2	0,3	/	35	300	400
SGDE-807C	8	4	0,7	5	3,5	14	1,2	/	0,5	35	300	400
*SGDE-808	8	4	0,8	5	3,5	14	/	/	/	35	300	400
SGDE-1005	10	4	0,5	5	3,5	16	1,2	0,3	/	35	300	400
SGDE-1007C	10	4	0,7	5	3,5	16	1,2	/	0,5	35	300	400
*SGDE-1008	10	4	0,8	5	3,5	16	/	/	/	35	300	400
SGDE-1205	12	4	0,5	7	4	18	1,2	0,3	/	35	600	
SGDE-1207C	12	4	0,7	7	4	18	1,2	/	0,5	35	600	
*SGDE-1208	12	4	0,8	7	4	18	/	/	/	35	600	
SGDE-1405	14	4	0,5	7	4	22	1,2	0,3	/	35	600	
SGDE-1407C	14	4	0,7	7	4	22	1,2	/	0,5	35	600	
*SGDE-1408	14	4	0,8	7	4	22	/	/	/	35	600	

Esempio ordinazione: SGDE-605x300

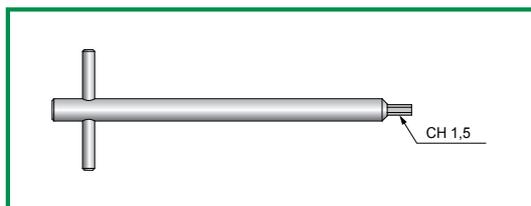
Mat. valvola: AISI 420B

Durezza: 50+52 HRC

Mat. espulsore: 1.2344

Durezza: 950 HV

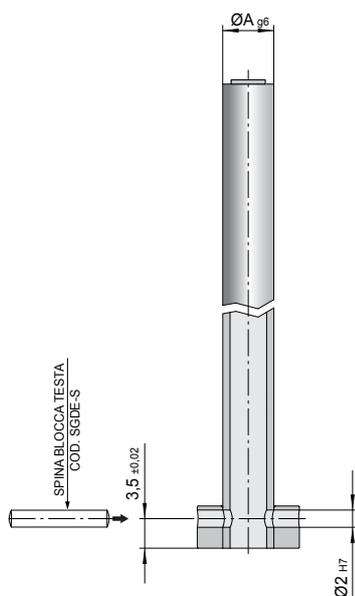
* Da utilizzare esclusivamente con soffio d'aria (vedi note tecniche)



COD.: **SGDE-CH**

ASSEMBLAGGIO

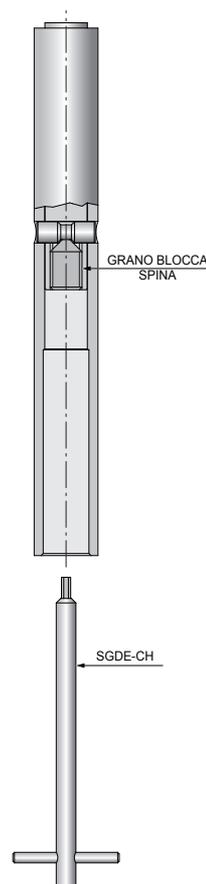
- Tagliare lo stelo espulsore alla misura desiderata.
- Realizzare sullo stelo un foro $\varnothing 2$ per l'inserimento della spina blocca testa.
- Inserire la testa espulsore e bloccarla tramite l'apposita spina cod. SGDE-S.



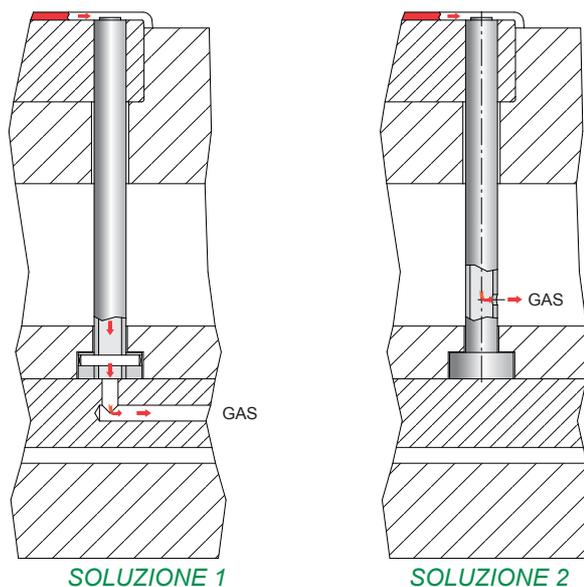
MANUTENZIONE E PULIZIA

In caso di necessità è possibile smontare la valvola sfogo gas tramite la seguente procedura:

- rimuovere la spina blocca testa e la testa espulsore;
- svitare il grano blocca spina con apposita chiave SGDE-CH, rimuovere la spina ed estrarre la valvola sfogo gas dal lato anteriore dell'espulsore.



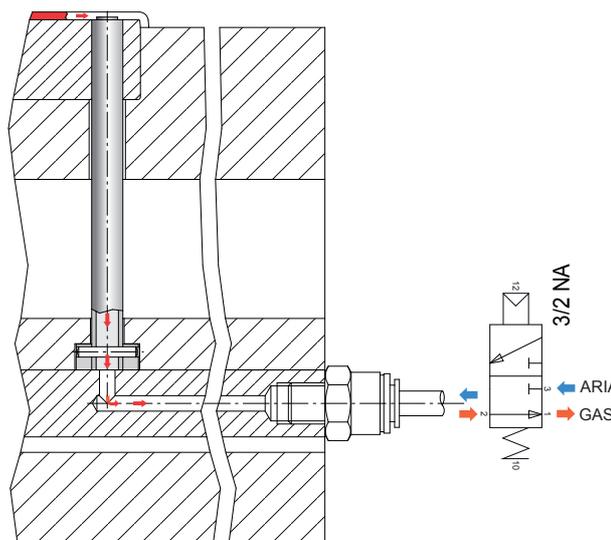
- L'uscita del gas dall'espulsore può essere realizzata attraverso un foro nel tavolino di espulsione o grazie ad un foro realizzato lungo il corpo dell'espulsore. Per i modelli SGDE-608/808/1008 non è possibile adottare la soluzione 2.



INDICAZIONI PER IL CORRETTO UTILIZZO DEI PARTICOLARI COD.SGDE-608/808/1008

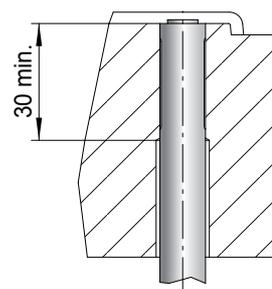
Per il corretto funzionamento dello sfogo gas dinamico cod: SGDE-608/808/1008 è necessario iniettare un getto d'aria compressa dopo l'espulsione del pezzo stampato, tale getto ha il compito di garantire l'apertura della valvola.

Grazie all'utilizzo di una valvola 3/2 normalmente aperta è possibile utilizzare il canale di sfogo gas anche per iniettare il getto d'aria compressa.

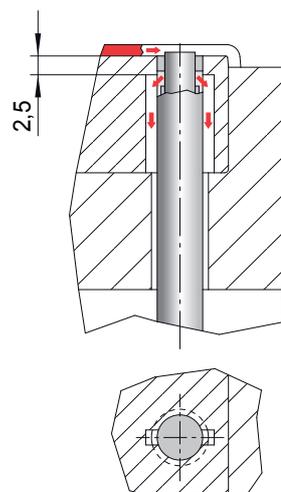


INDICAZIONI PER IL CORRETTO UTILIZZO DEI PARTICOLARI COD.SGDE-608/808/1008

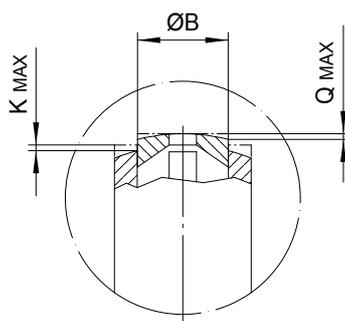
- Predisporre un zona di guida dell'estrattore di almeno 30mm.



Alcuni materiali plastici producono considerevoli quantità di gas durante il processo di plastificazione. I depositi oleosi di questi gas possono accumularsi e ostruire i canali di sfogo. Per favorire il deflusso del gas è consigliabile realizzare nello stampo degli scarichi come rappresentati in figura.

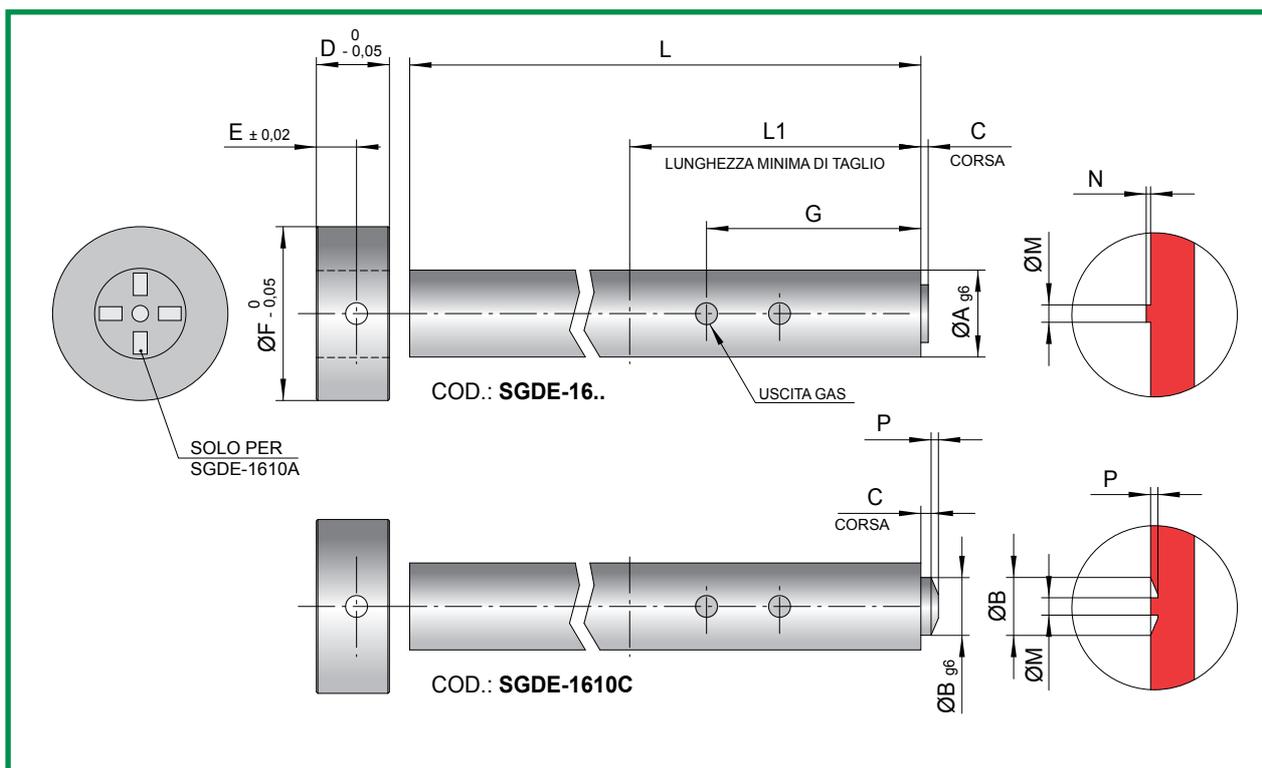


ESEMPIO LAVORAZIONE



COD.	B	K	Q
SGDE-605/805/1005	4	0,5	0,25
SGDE-608/808/1008	4	0,25	0,25

SFOGO GAS DINAMICO ESPULSORE



COD.: **SGDE-16..**

SOLO PER MATERIALI CON ALTA VISCOSITÀ

COD.	A	B	C	D	E	F	G	M	N	P	L1	L
SGDE-1610	16	10	1	7	4	22	80	2	0,5	/	100	780
SGDE-1610A	16	10	1	7	4	22	80	2	0,5	/	100	780
SGDE-1610C	16	10	1	7	4	22	80	2	/	0,5	100	780
SGDE-1615	16	10	1,5	7	4	22	80	/	/	/	100	780

Esempio ordinazione: SGDE-1610x780

Mat. valvola: AISI 420B

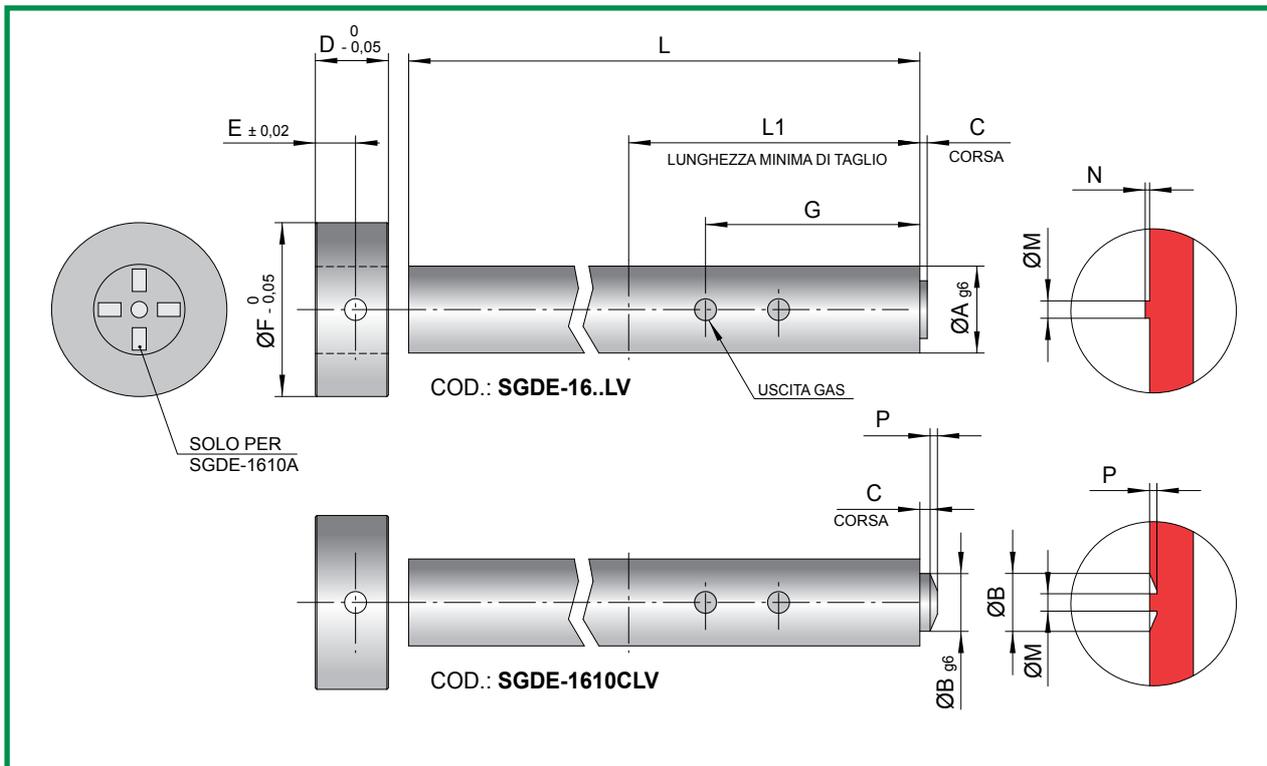
Durezza: 50+52 HRC

Mat. espulsore: 1.2344

Durezza: 1000/1100 HV

CARATTERISTICHE

1. ALTA CAPACITÀ DI SFOGO;
2. SUPERFICIE DI EVACUAZIONE POCO SOGGETTA AD INTASAMENTO DA DEPOSITI OLEOSI;
3. DRASTICA RIDUZIONE DELLA CONTROPRESSIONE ESERCITATA DALL' ARIA;
4. MIGLIORAMENTO DELLE CARATTERISTICHE ESTETICHE DEL PEZZO;
5. INTERCAMBIABILE CON ESTRATTORE NORMAZZATO DIN;
6. LUNGHEZZA REGOLABILE.



COD.: **SGDE-16..LV**

SOLO PER MATERIALI CON BASSA VISCOSITÀ

COD.	A	B	C	D	E	F	G	M	N	P	L1	L
SGDE-1610LV	16	10	1	7	4	22	80	1,2	0,5	/	100	780
SGDE-1610ALV	16	10	1	7	4	22	80	1,2	0,5	/	100	780
SGDE-1610CLV	16	10	1	7	4	22	80	1,2	/	0,5	100	780
SGDE-1615LV	16	10	1,5	7	4	22	80	/	/	/	100	780

Esempio ordinazione: SGDE-1610x780

Mat. valvola: AISI 420B

Durezza: 50+52 HRC

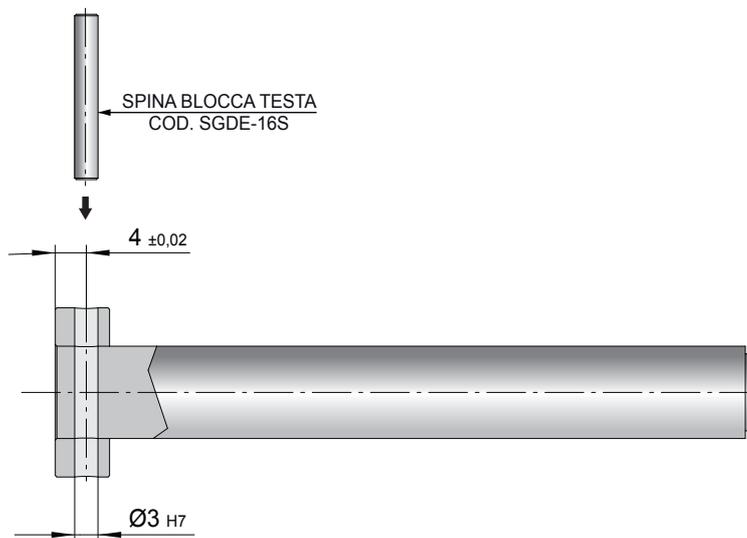
Mat. espulsore: 1.2344

Durezza: 1000/1100 HV

CARATTERISTICHE

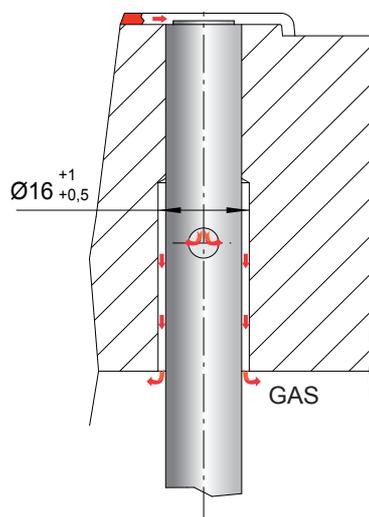
1. ALTA CAPACITÀ DI SFOGO;
2. SUPERFICIE DI EVACUAZIONE POCO SOGGETTA AD INTASAMENTO DA DEPOSITI OLEOSI;
3. DRASTICA RIDUZIONE DELLA CONTROPRESSIONE ESERCITATA DALL' ARIA;
4. MIGLIORAMENTO DELLE CARATTERISTICHE ESTETICHE DEL PEZZO;
5. INTERCAMBIABILE CON ESTRATTORE NORMAZIZZATO DIN;
6. LUNGHEZZA REGOLABILE.

ASSEMBLAGGIO TESTA ESPULSORE



- Tagliare lo stelo espulsore alla misura desiderata.
- Realizzare sullo stelo un foro $\varnothing 3$ per l'inserimento della spina blocca testa.
- Inserire la testa espulsore e bloccarla tramite l'apposita spina cod. SGDE-16S.

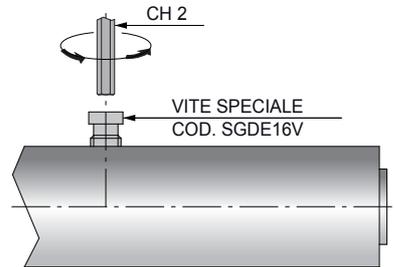
POSIZIONE FORO SFOGO GAS



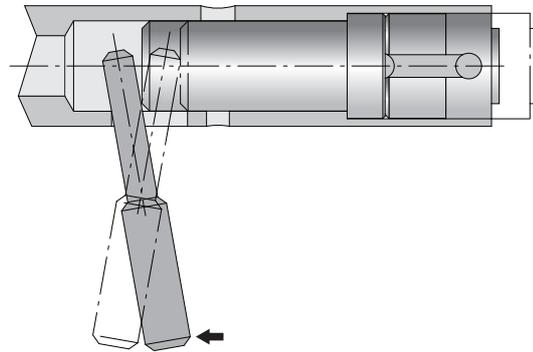
- Assicurarsi che il foro di sfogo del gas si trovi in una zona scaricata.

PROCEDURA DI MANUTENZIONE

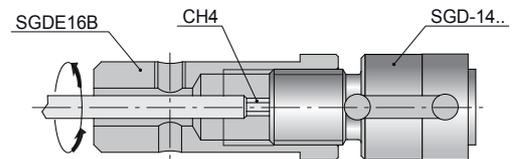
- Togliere la vite di fissaggio cod. SGDE16V tramite chiave esagonale CH 2.



- Inserire un perno diametro 3-4mm nell'apposita sede e spingere la valvola verso l'esterno.

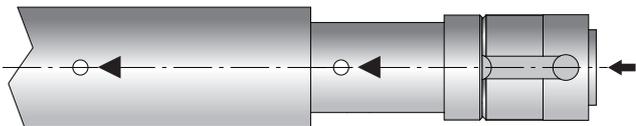


- Bloccare la bussola cod. SGDE16B e svitare la valvola cod. SGD-14 utilizzando una chiave CH 4.



- Eeguire manutenzione sulla valvola SGD-14...

- In fase di assemblaggio post manutenzione verificare che i simboli di riferimento su espulsore e valvola siano allineati

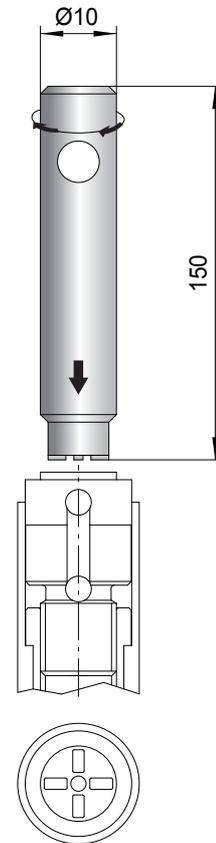


PROCEDURA DI MANUTENZIONE

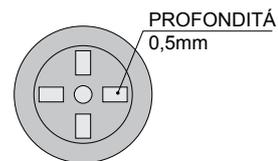
nei modelli SGDE-1610A e SGDE-1610ALV é possibile smontare la valvola dall'estrattore utilizzando l'apposita chiave cod. CS-SGDA.

Questa applicazione semplifica e velocizza le operazioni di manutenzione della valvola.

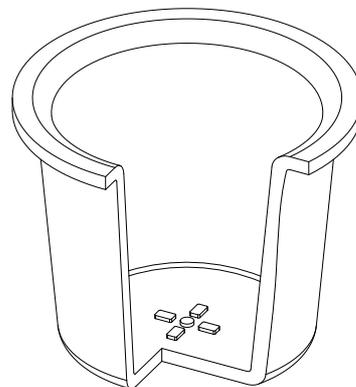
COD.: **CS-SGDA**



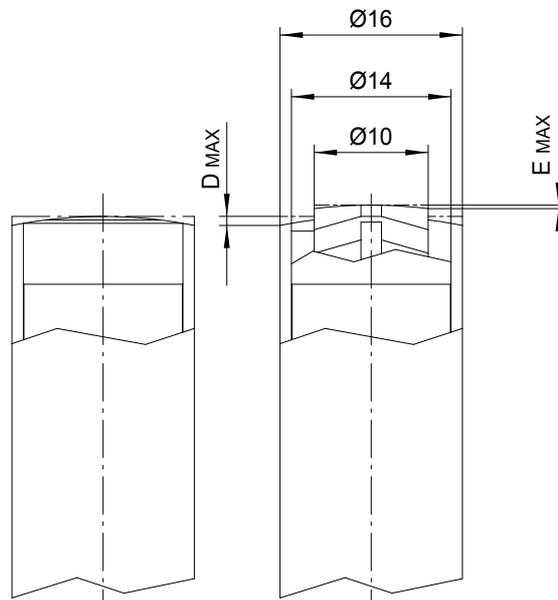
Il modelli SGDE-1610A e SGDE-1610ALV presentano sulla parte superiore 4 sedi di alloggiamento della chiave speciale necessaria per il fissaggio anteriore.



Sul pezzo stampato oltre al testimone centrale rimarranno le 4 sporgenze corrispondenti alla sede della chiave speciale.

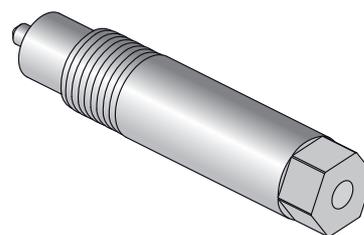
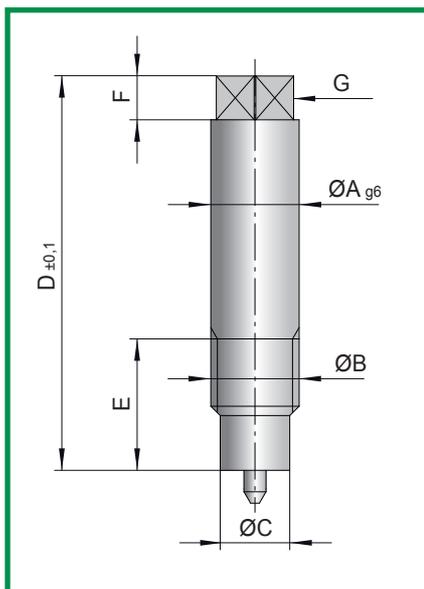


LAVORAZIONE DI SAGOMATURA



COD.	D	E
SGDE-1610	0,8	0,3
SGDE-1615	0,5	0,25

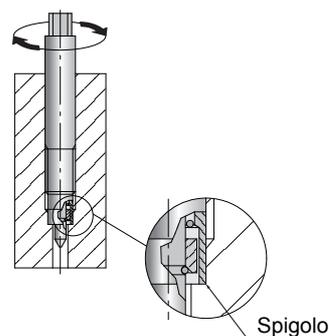
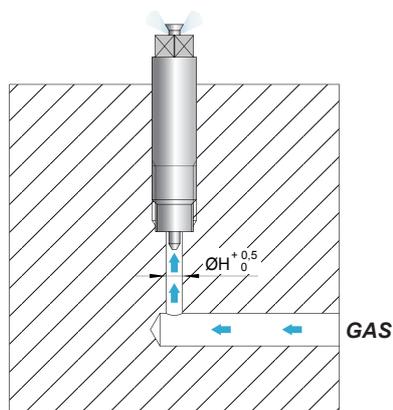
Lo Sfogo Gas Dinamico può essere lavorato secondo necessità come indicato in figura.



COD.: **IGB-..**

COD.	A	B	C	D	E	F	G	H
IGB-4	4	M4	3,3	28	10	3	CH 3,5	2
IGB-6	6	M6	4,6	33	12	3	CH 5	3
IGB-8	8	M8	6,3	36	12	4	CH 7	4
IGB-8L	8	M8	6,3	60	12	4	CH 7	4

Mat.: AISI 420B
Durezza: 50+52 HRC

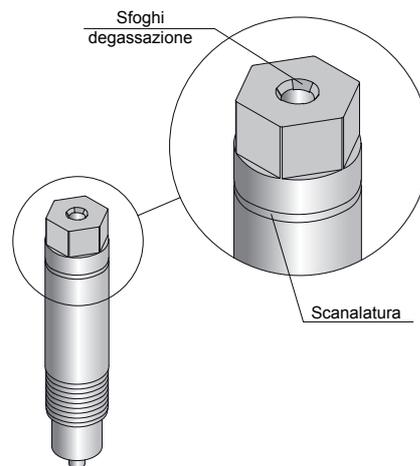


CARATTERISTICHE

- 1) SISTEMA A SPILLO FLOTTANTE PER GARANTIRE ABBONDANTE FLUSSO DI GAS;
- 2) SFOGHI DI DEGASSAZIONE PER LASCIAR DEFLUIRE IL GAS;
- 3) AUTOPULENTE GRAZIE AL MOVIMENTO DELLO SPILLO;
- 4) INOSSIDABILITA';
- 5) PRESSIONE DI ESERCIZIO: DA 1 FINO A 160 BAR.

APPLICAZIONE STANDARD

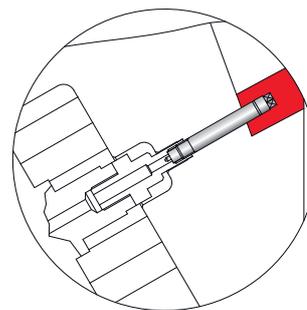
1. Il sistema di iniezione gas con spillo flottante garantisce abbondante flusso di gas.
2. La degassazione si ottiene grazie agli appositi sfoghi realizzati sulla chiusura conica del corpo iniettore.
3. Per assicurare che la diffusione del gas avvenga solo nella direzione desiderata è necessario che il materiale aggrappi sul corpo iniettore. In caso di materiali quali policarbonato o Nylon è possibile facilitare tale processo realizzando una o più scanalature sul corpo valvola (vedi disegno).



APPLICAZIONE CON CILINDRO

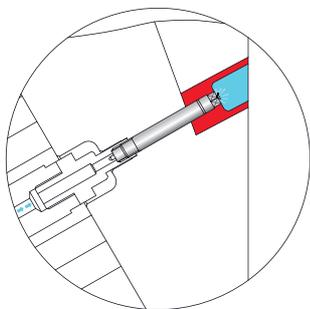
In caso di stampaggio di particolari con grandi dimensioni e caratteristiche estetiche elevate, la fase di fuoriuscita del gas dalla stampata risulta essere di estrema importanza per controllare lo sviluppo lineare delle zone svuotate ed eventuali rigonfiamenti. Gli sfoghi normalmente previsti sui prodotti ad applicazione fissa talvolta non garantiscono una degassazione sufficiente, per questo motivo può essere interessante l'applicazione dell'iniettore gas su cilindro. In questo modo sarà possibile eseguire la degassazione estraendo l'iniettore dalla stampata e permettendo così al gas di defluire abbondantemente dalla stessa.

Oltre a tali vantaggi l'applicazione su cilindro permette di posizionare l'iniettore in condizioni di sottosquadra.



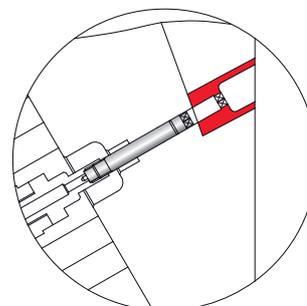
PRIMA FASE:

Iniezione del materiale in figura.



SECONDA FASE:

Il gas viene iniettato nel materiale allo stato liquido.



TERZA FASE:

Dopo aver eseguito un corretto profilo di riduzione della pressione, l'iniettore viene estratto per completare la degassazione.