

CATALOGO GENERALE



ERMANN BALZI

ERMANNNO BALZI





ERMANN BALZI

Viale Enrico Mattei, 13
25080 Mazzano (Brescia)
Tel: +39 0302120868
E-mail: info@ermannobalzi.com

Contact persons:

Damiano Balzi
damiano.balzi@ermannobalzi.com

Francesca Balzi
francesca.balzi@ermannobalzi.com



宁波百驰贸易有限公司

地址：宁波市鄞州区富强路555号北面3楼

电话：(+86)-574-89119140

传真：(+86)-574-89119141

Ningbo Balzi Trading Company, Ltd

mould parts and components

Third floor, No. 555 Fuqiang Road, 315100, Yinzhou

District, Ningbo

Phone (+86)-574-89119140

Fax (+86)-574-89119141

Contact person: (English speaking)

Stefano Osellame

E-mail: stefano.osellame@ermannobalzi.com

Mobile: +86 137-19479224

Contact person (普通话和英语):

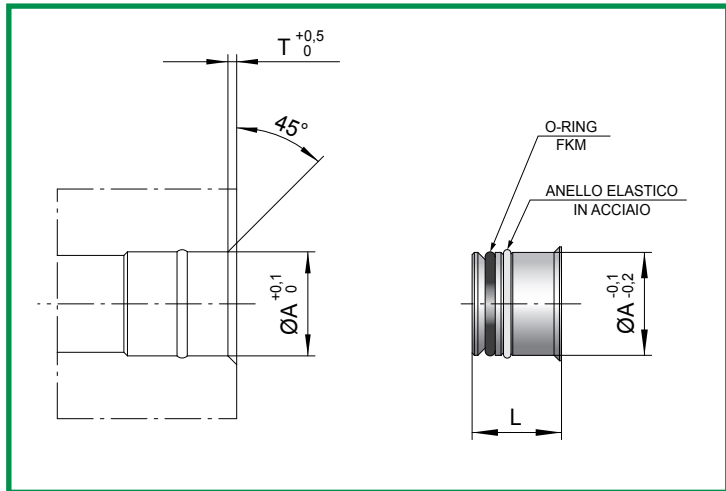
Alice

E-mail: infochina@ermannobalzi.com

***LINEA COMPLETA PER LA GESTIONE
DEI CIRCUITI DI CONDIZIONAMENTO
DEGLI STAMPI
“SISTEMA TAPPO E STAPPO RAPIDO”***

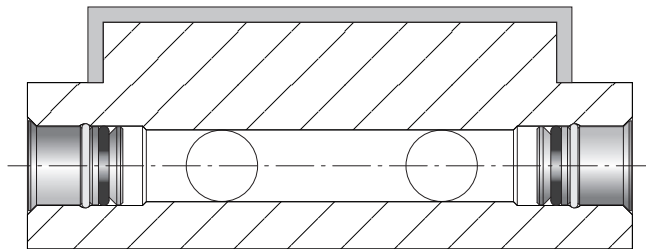


SISTEMA TAPPO E STAPPO RAPIDO (BREVETTATO)



COD.: **TR..**

COD.	A	T	L
TR-6I	6,5	0,7	7,5
TR-8I	8,5	1	9
TR-10	10,5	1	12,5
TR-12	12,5	1	12,5
TR-14	14,5	1	12,5



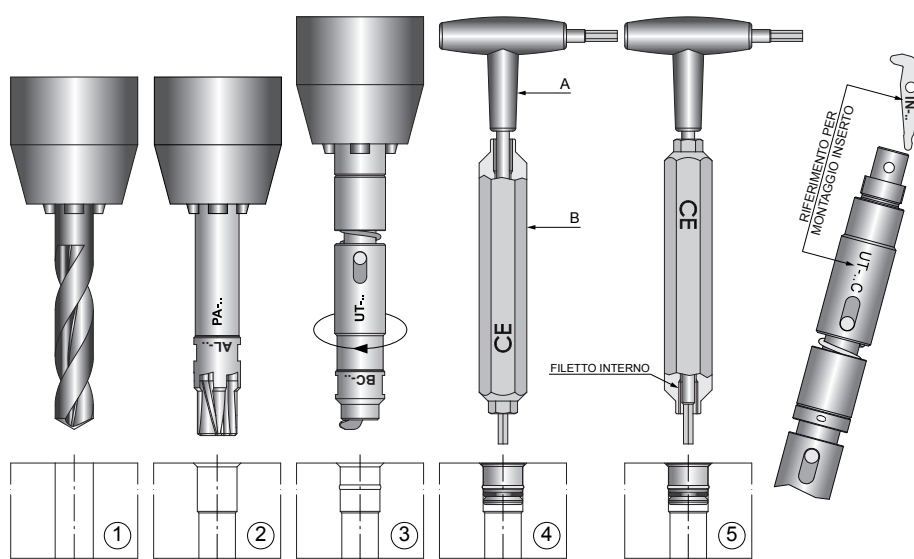
CARATTERISTICHE

- 1) RAPIDITÀ DI ESECUZIONE DELL'ALLOGGIAMENTO ;
- 2) RAPIDITÀ DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO;
- 3) TENUTA SICURA ANCHE AD ALTE PRESSIONI (~100 Bar);

N.B.: A RICHIESTA I TAPPI POSSONO ESSERE FORNITI CON VITE IN ACCIAIO INOX.

TR-6I E **TR-8I** DISPONIBILI SOLO CON VITE IN ACCIAIO INOX.

SERIE STANDARD



ESECUZIONE ALLOGGIAMENTO

1. ESEGUIRE IL FORO CON LA PUNTA (il diametro della punta deve essere corrispondente alla sigla del tappo; esempio: per tappo TR-8 usare la punta Ø8). Vedi fig. 1
Il diametro del foro con la punta potrà risultare maggiorato anche di 0,2÷0,3 millimetri.
2. ESEGUIRE LAMATURA CON APPOSITO ALESATORE. Vedi fig. 2
Nell'operazione n°2 il foro viene calibrato con l'apposito alesatore a Ø punta+0,5; Esempio: il foro Ø8 verrà portato a Ø8,5. N.B.: la velocità di taglio in questa operazione sarà variabile a seconda del tipo di acciaio lavorato e uguale a quella usata per qualsiasi altro alesatore in acciaio rapido HSS.
3. ESEGUIRE IL CANALINO DI RITEGNO CON APPOSITO UTENSILE. Vedi fig. 3

ACCORGIMENTI PER IL CORRETTO UTILIZZO DELL'UTENSILE

- A. Prima di iniziare l'operazione, applicare una goccia di olio sullo smusso creato sul pezzo dall'alesatore (fig. 2) per favorire lo slittamento della bussola di centraggio dell'utensile.
- B. La discesa in verticale dell'utensile deve essere lenta (come quella adottata quando si usa una punta da centri). Considerare tuttavia che tale utensile lavora solo nell'ultimo millimetro di discesa.
- C. Quando i due elementi dell'utensile separati dalla molla (visibile) vanno a pacco, l'operazione è completata. A questo punto non è opportuno fare ulteriore pressione sull'utensile né soffermarsi in tale posizione più di qualche secondo (questo per evitare il riscaldamento della bussola di centraggio che sfrega sul pezzo).
- D. Gli accorgimenti suggeriti qui sopra, relativi alla pressione da esercitare sull'utensile, sono chiaramente adottabili dall'operatore solo nel caso di lavorazioni sul trapano o anche fresatrice, purché questa abbia un canotto mobile (tipo trapano) per avere la sensibilità della pressione esercitata. Nel caso si voglia eseguire detta operazione su una macchina a testa fissa o su centro di lavoro, si dovrà usare **l'utensile con il compensatore**.
Per le velocità di taglio vedi tabella specifica.

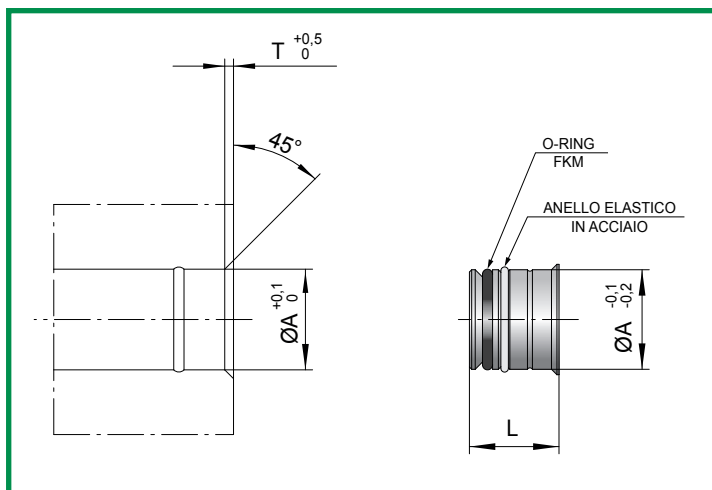
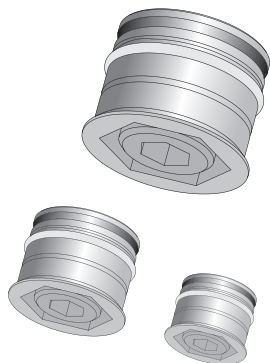
MONTAGGIO

1. Inserire nella sede il particolare da montare.
2. Inserire le chiavi come in fig. 4.
3. Tenendo ferma la chiave "A" ruotare la chiave "B" in senso orario bloccando con pressione robusta con le sole mani, (senza l'ausilio di chiavi che aumentino ulteriormente la pressione di bloccaggio).

SMONTAGGIO

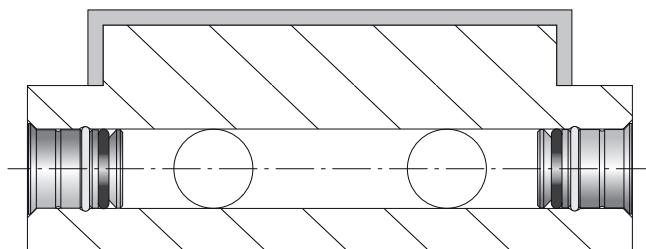
1. Inserire le chiavi come in fig. 4.
2. Sbloccare tenendo ferma la chiave "A" e ruotando la chiave "B" in senso antiorario (1-2 giri massimo).
3. Togliere le chiavi.
4. Utilizzando la chiave "B" dal lato con filetto interno come in fig. 5, agganciare il pezzo ed estrarre.

SISTEMA TAPPO E STAPPO RAPIDO (BREVETTATO)



COD.: **TR-...F**

COD.	A	T	L
TR-5FINOX	5	0,7	7
TR-6FI	6	0,7	7,5
TR-8FI	8	1	9
TR-10F	10	1	12,5
TR-11F	11	1	12,5
TR-11,5F	11,5	1	12,5
TR-12F	12	1	12,5
TR-14F	14	1	12,5
TR-15F	15	1,2	13
TR-16F	16	1,2	13
TR-18F	18	1,2	13
TR-19F	19	1,2	13
TR-20F	20	1,2	13
TR-25F	25	1,2	13



CARATTERISTICHE

- 1) RAPIDITÀ DI ESECUZIONE DELL'ALLOGGIAMENTO ;
- 2) RAPIDITÀ DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO;
- 3) TENUTA SICURA ANCHE AD ALTE PRESSIONI (~100 Bar);

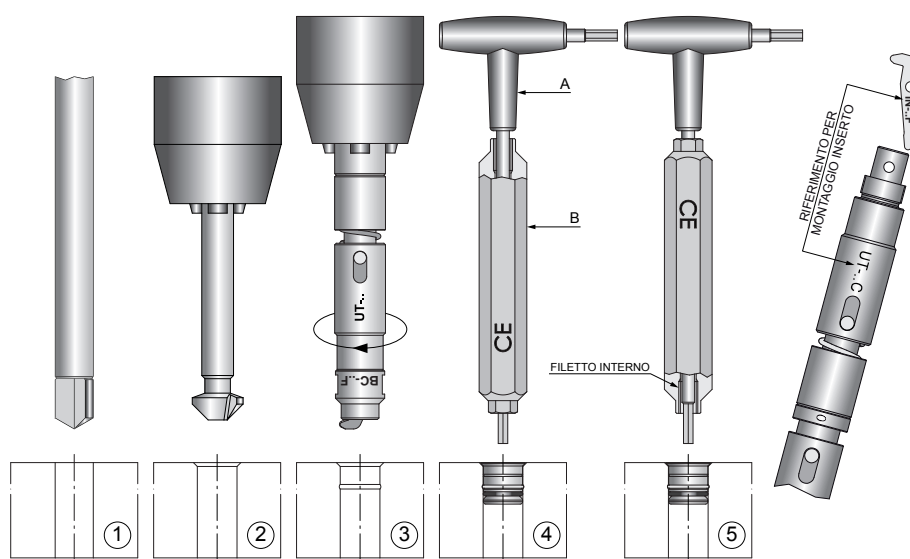
N.B.: A RICHIESTA I TAPPI POSSONO ESSERE FORNITI CON VITE IN ACCIAIO INOX.

TR-5F INOX COMPLETAMENTE IN ACCIAIO INOX.

TR-6I E **TR-8I** DISPONIBILI SOLO CON VITE IN ACCIAIO INOX.

ERMANN BALZI

SERIE 'F'



ESECUZIONE ALLOGGIAMENTO

1. ESEGUIRE IL FORO CON LA PUNTA PER FORATRICI (il diametro della punta deve essere corrispondente alla sigla del tappo; per esempio: per il tappo TR-8F usare la punta Ø8. Vedi fig. 1)
2. ESEGUIRE LA SVASATURA. Vedi fig. 2
3. ESEGUIRE IL CANALINO DI RITEGNO CON APPOSITO UTENSILE. Vedi fig. 3

ACCORGIMENTI PER IL CORRETTO UTILIZZO DELL'UTENSILE

- A. Prima di iniziare l'operazione, applicare una goccia d'olio sullo smusso creato sul pezzo dallo svasatore (fig. 2) per favorire lo slittamento della bussola di centraggio dell'utensile.
- B. La discesa in verticale dell'utensile deve essere lenta (come quella adottata quando si usa una punta da centri). Considerare tuttavia che tale utensile lavora solo nell'ultimo millimetro di discesa.
- C. Quando i due elementi dell'utensile separati dalla molla (visibile) vanno a pacco, l'operazione è completata. A questo punto non è opportuno fare ulteriore pressione sull'utensile né soffermarsi in tale posizione più di qualche secondo (questo per evitare il riscaldamento della bussola di centraggio che sfrega sul pezzo).
- D. Gli accorgimenti suggeriti qui sopra, relativi alla pressione da esercitare sull'utensile, sono chiaramente adottabili dall'operatore solo nel caso di lavorazioni sul trapano o anche fresatrice, purchè questa abbia un canotto mobile (tipo trapano) per avere la sensibilità della pressione esercitata. Nel caso si voglia eseguire detta operazione su una macchina a testa fissa o su centro di lavoro, si dovrà usare **l'utensile con il compensatore**.

Per le velocità di taglio vedi tabella specifica.

MONTAGGIO

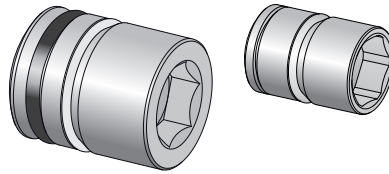
1. Inserire nella sede il particolare da montare.
2. Inserire le chiavi come in fig. 4.
3. Tenendo ferma la chiave "A" ruotare la chiave "B" in senso orario bloccando con pressione robusta con le sole mani, (senza l'ausilio di chiavi che aumentino ulteriormente la pressione di bloccaggio).

SMONTAGGIO

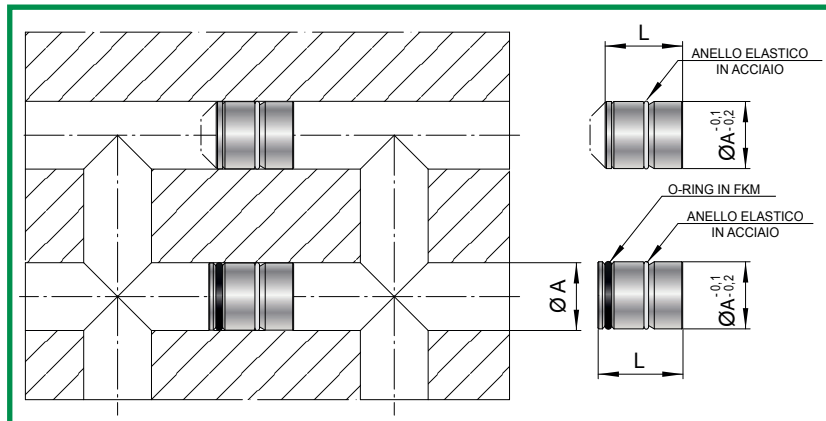
1. Inserire le chiavi come in fig. 4.
2. Sbloccare tenendo ferma la chiave "A" e ruotando la chiave "B" in senso antiorario (1-2 giri massimo).
3. Togliere le chiavi.
4. Utilizzando la chiave "B" dal lato con filetto interno come in fig.5, agganciare il pezzo ed estrarre.

TAPPO PER LA DEVIAZIONE DEL FLUSSO

SISTEMA TAPPO E STAPPO RAPIDO
(BREVETTATO)



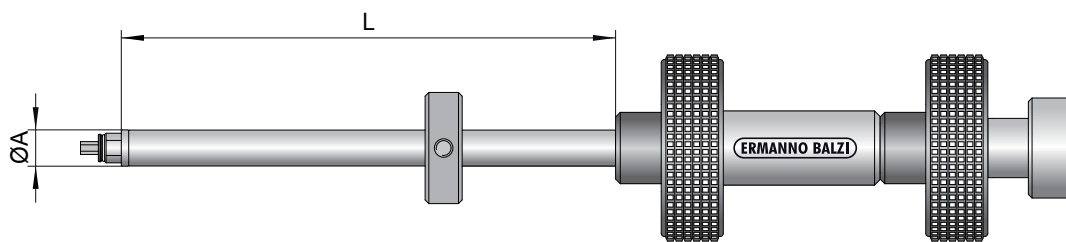
COD.: TRI-..



COD.	A	L	NOTE	ASTA PORTA TAPPI
TRI-6L	6	12		APT-0
TRI-6C	6	10	SENZA O-RING	
TRI-8L	8	15		APT-1
TRI-8C	8	10,5	SENZA O-RING	
TRI-10L	10	17,5		APT-2
TRI-10C	10	13,5	SENZA O-RING	
TRI-11	11	17,5		
TRI-11,5	11,5	17,5		
TRI-12	12	17,5		
TRI-14	14	17,5		
TRI-15	15	17,5		
TRI-16	16	22		APT-3
TRI-18	18	22,5		
TRI-19	19	22,5		
TRI-20	20	22,5		
TRI-25	25	22,5		

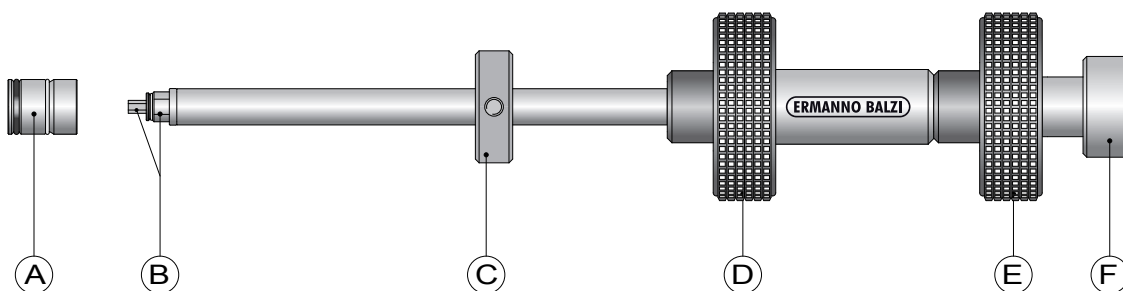
CARATTERISTICHE

- 1) RAPIDITA' DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO;
- 2) POSSIBILITA' DI RIUTILIZZO DEI TAPPI;
- 3) CAPACITA' DI BLOCCAGGIO DEL TAPPO SU FORI CON DIAMETRO MAGGIORATO (fino a $\text{ØA}+0,3 \pm 0,4\text{mm}$).



COD.	A	L
APT-0	5,9	250
APT-1	7,7	400
APT-2	9,7	800
APT-3	14	1000

N.B.: a richiesta le aste possono essere fornite in lunghezze speciali

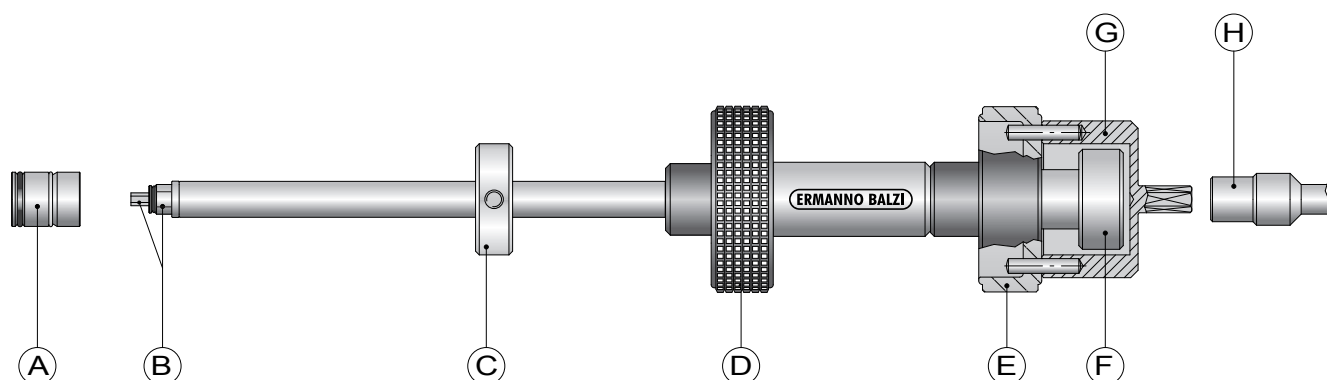


MONTAGGIO

1. Montare il tappo "A" sui due esagoni "B" accertandosi che sia ben inserito.
2. Tenendo ferma la manopola "E" avvitare la manopola "F", bloccandola con leggera pressione.
3. Accertarsi che il tappo "A" sia agganciato all'asta.
4. Inserire l'asta nel foro da tappare determinando la posizione con la ghiera "C".
5. Tenendo ferma la manopola "D", ruotare in senso antiorario la manopola "E" fino a ottenere il bloccaggio.
6. Accertarsi che il tappo sia bloccato nel foro, spingendo avanti e indietro l'asta.
7. Tenendo ferma la manopola "E" svitare la manopola "F" (bastano 1 o 2 giri).
8. Sfilare l'asta impugnandola preferibilmente per la manopola "D".

SMONTAGGIO

1. Inserire l'asta nel foro e, ruotando leggermente la manopole "D" ed "E", esercitare una leggera pressione sul tappo finchè i due esagoni "B" sono entrati nelle loro sedi (l'operazione è avvenuta quando le manopole "D" ed "E" non ruotano più).
2. Tenendo ferma la manopola "E" avvitare la manopola "F" bloccandola con leggera pressione ed accertarsi che il tappo sia agganciato, tirando l'asta verso l'esterno.
3. Tenendo ferma la manopola "D", sbloccare in senso orario la manopola "E".
4. Sfilare l'asta con il tappo.



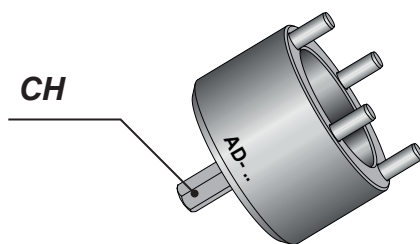
MONTAGGIO

1. Montare il tappo "A" sui due esagoni "B" accertandosi che sia ben inserito.
2. Tenendo ferma la manopola "E" avvitare la manopola "F", bloccandola con leggera pressione.
3. Accertarsi che il tappo "A" sia agganciato all'asta.
4. Inserire l'asta nel foro da tappare determinando la posizione con la ghiera "C".
5. Collegare l'adattatore "G" alla manopola "E", tenendo ferma la manopola "D" ruotare l'adattatore "G" con il cacciavite dinamometrico "H" in senso antiorario. La forza della coppia di serraggio sarà impostata secondo le indicazioni consigliate.
6. Tenendo ferma la manopola "E" svitare la manopola "F" (bastano 1 o 2 giri).
7. Sfilare l'asta impugnandola preferibilmente per la manopola "D".

SMONTAGGIO

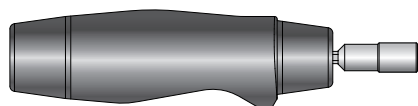
1. Inserire l'asta nel foro e, ruotando leggermente la manopole "D" ed "E", esercitare una leggera pressione sul tappo finchè i due esagoni "B" sono entrati nelle loro sedi (l'operazione è avvenuta quando le manopole "D" ed "E" non ruotano più).
2. Tenendo ferma la manopola "E" avvitare la manopola "F" bloccandola con leggera pressione ed accertarsi che il tappo sia agganciato, tirando l'asta verso l'esterno.
3. Tenendo ferma la manopola "D", sbloccare in senso orario la manopola "E".
4. Sfilare l'asta con il tappo.

ADATTATORE



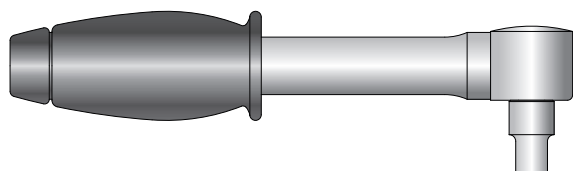
COD.	TAPPI	COPPIA (Nm)	PRESSIONE (BAR)	CH	ASTA PORTA TAPPI
AD-0	TRI-6L TRI-6C	1,5	40	1/4	APT-0
AD-1/2	TRI-8L TRI-8C	2	30	1/4	APT-1
	TRI-10L TRI-10C	2	30	1/4	APT-2
	TRI-11 TRI-11,5	5	30		
	TRI-12	5	30		
	TRI-14	6	30		
	AD-3	TRI-15	8	30	3/8
TRI-16		15	30		
TRI-18		15	15		
TRI-19		15	15		
TRI-20		15	15		
	TRI-25	15	15		

COPPIA DI SERRAGGIO PER CHIAVE DINAMOMETRICA SINISTRA



COD.: **TS-1,2/6**

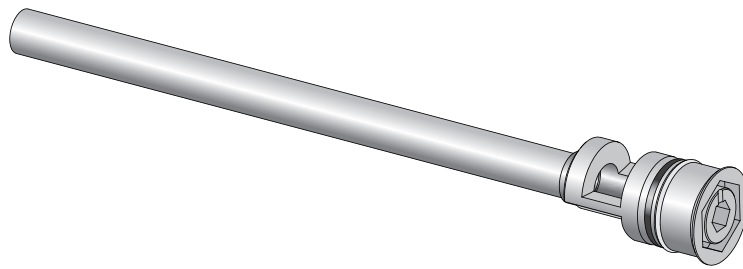
RANGE DI SERRAGGIO:
1,2÷6 N/m



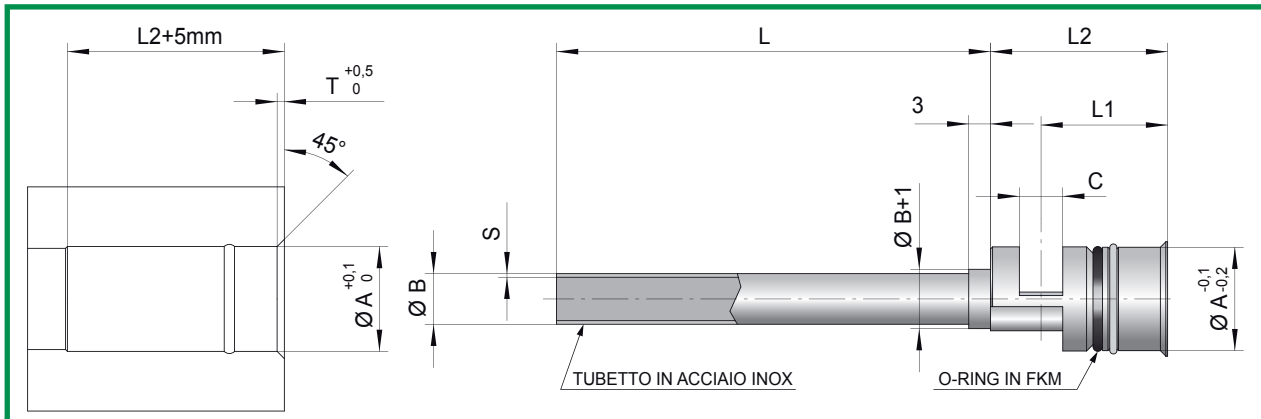
COD.: **TB-4/20**

RANGE DI SERRAGGIO:
4÷20 N/m

SISTEMA TAPPO E STAPPO RAPIDO (BREVETTATO)

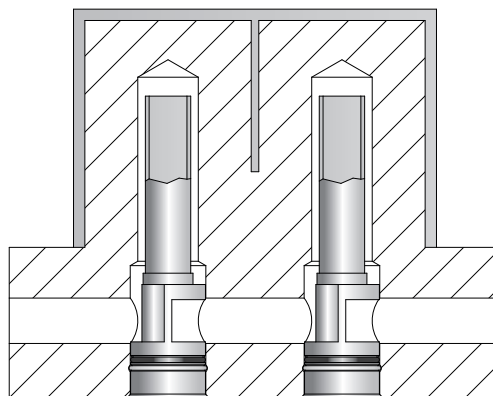


COD: **RF-..**



COD.	A	T	B			S	C	L1	L2	L				
RF-8	8,5	1	2	3	4	0,25	4	13,5	18	150	300	450	600	
RF-10	10,5	1	2,5	3	4	5	0,25	5	16	22,5	150	300	450	600
RF-12	12,5	1	6			0,5	5	17	24	150	300	450	600	
RF-14	14,5	1	7			0,5	6	17,5	24,5	150	300	450	600	

Esempio ordinazione: RF-8x150/2I

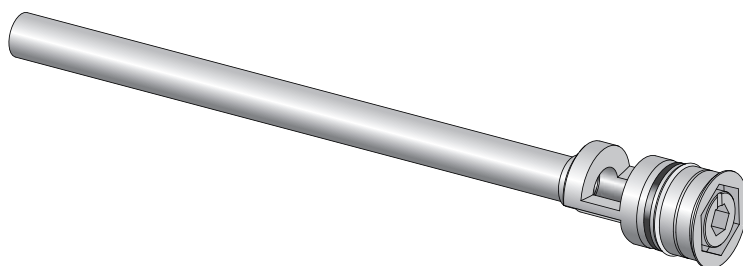


CARATTERISTICHE

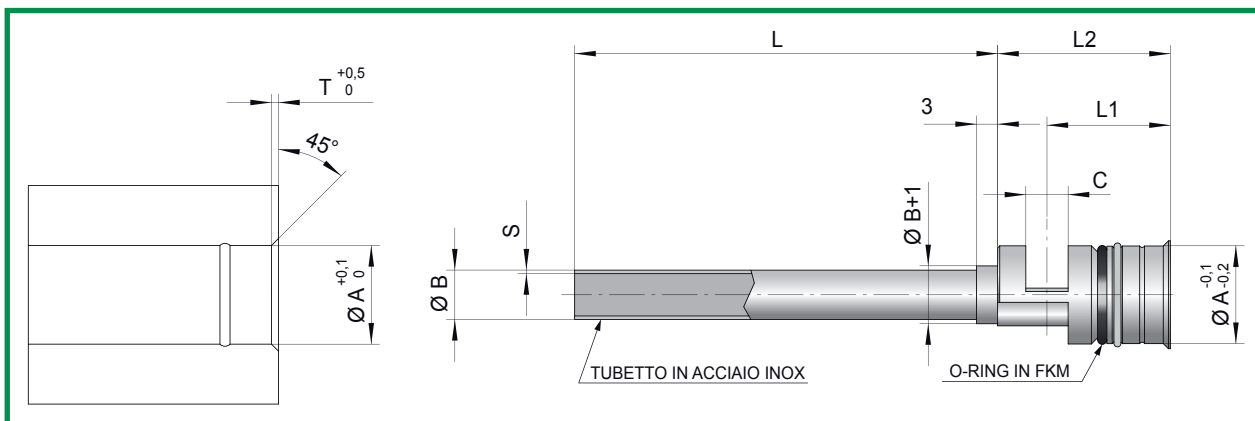
- 1) RAPIDITA' DI ESECUZIONE DELL' ALLOGGIAMENTO;
- 2) RAPIDITA' DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO;
- 3) VERSATILITA' DI POSIZIONAMENTO (dovuta alla conformazione degli scarichi di entrata e uscita);
- 4) TENUTA SICURA ANCHE AD ALTE PRESSIONI (~100 Bar).

RAFFREDDATORI A FONTANA

SISTEMA TAPPO E STAPPO RAPIDO (BREVETTATO)

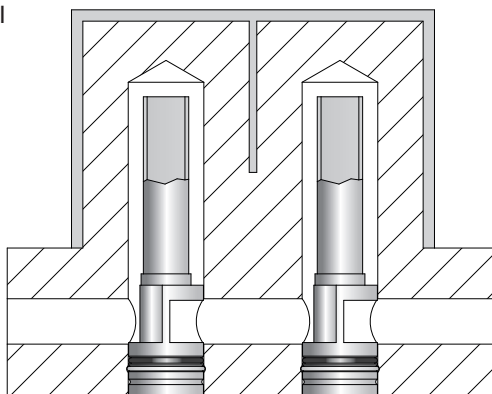


COD.: RF-..F



COD.	A	T	B				S	C	L1	L2	L			
RF-6F	6	0,7	2		3		0,25	4	12,5	17,5	150	300	450	600
RF-8F	8	1	2	3	4		0,25	4	13,5	18	150	300	450	600
RF-10F	10	1	2,5	3	4	5	0,25	5	16	22,5	150	300	450	600
RF-12F	12	1	6				0,5	5	17	24	150	300	450	600
RF-14F	14	1	7				0,5	6	17,5	24,5	150	300	450	600
RF-16F	16	1,2	8				0,5	8	19	27,5	150	300	450	600
RF-20F	20	1,2	12				1	10	20	29,5	150	300	450	600
RF-25F	25	1,2	15				1	12	22,5	33,5	150	300	450	600

Esempio ordinazione: RF-8Fx150/2I

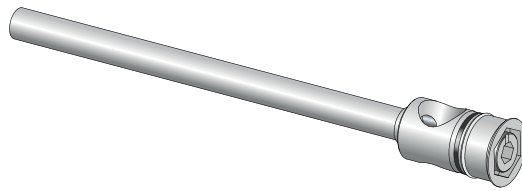


CARATTERISTICHE

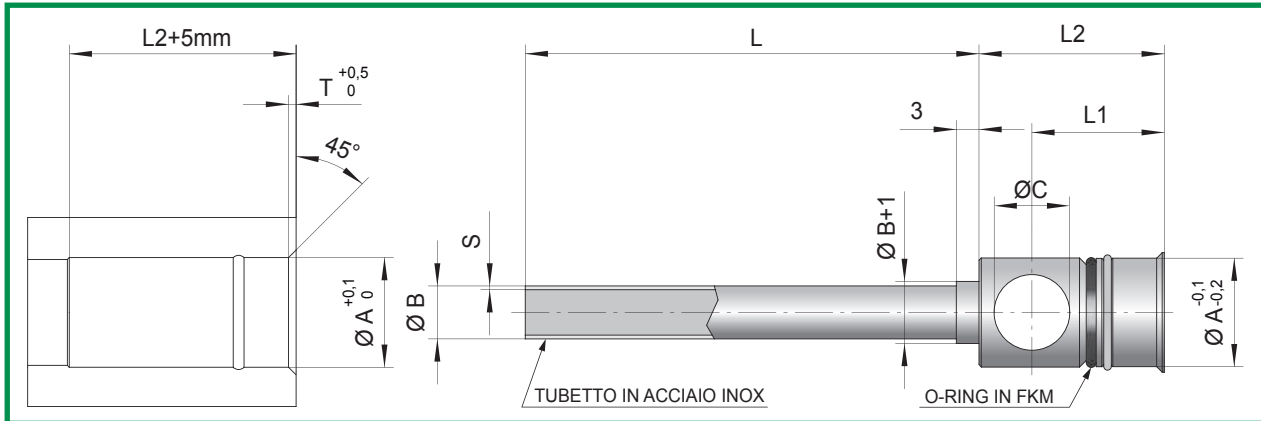
- 1) RAPIDITA' DI ESECUZIONE DELL'ALLOGGIAMENTO;
- 2) RAPIDITA' DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO;
- 3) VERSATILITA' DI POSIZIONAMENTO (dovuta alla conformazione degli scarichi di entrata e uscita);
- 4) TENUTA SICURA ANCHE AD ALTE PRESSIONI (~100 Bar).

ERMANN BALZI

SISTEMA TAPPO E STAPPO RAPIDO
PER RAFFREDDAMENTI IN PARALLELO

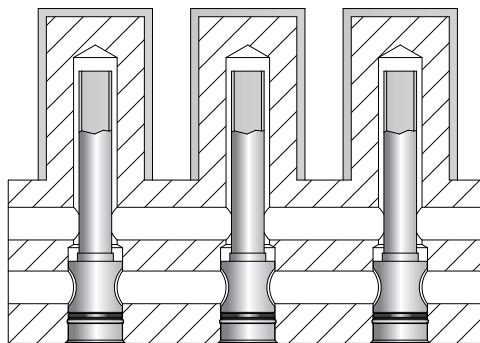


COD.: **RFP-..**



COD.	A	T	B			S	C	L1	L2	L				
			2	3	4					5	150	300	450	600
RFP-8	8,5	1	2	3	4	0,25	5,5	13,5	18	150	300	450	600	
RFP-10	10,5	1	2,5	3	4	5	0,25	7	16	22,5	150	300	450	600
RFP-12	12,5	1	6			0,5	8	17	24	150	300	450	600	
RFP-14	14,5	1	7			0,5	10	17,5	24,5	150	300	450	600	

Esempio ordinazione: RFP-8x150/2I

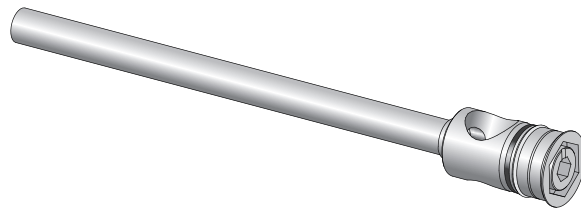


CARATTERISTICHE

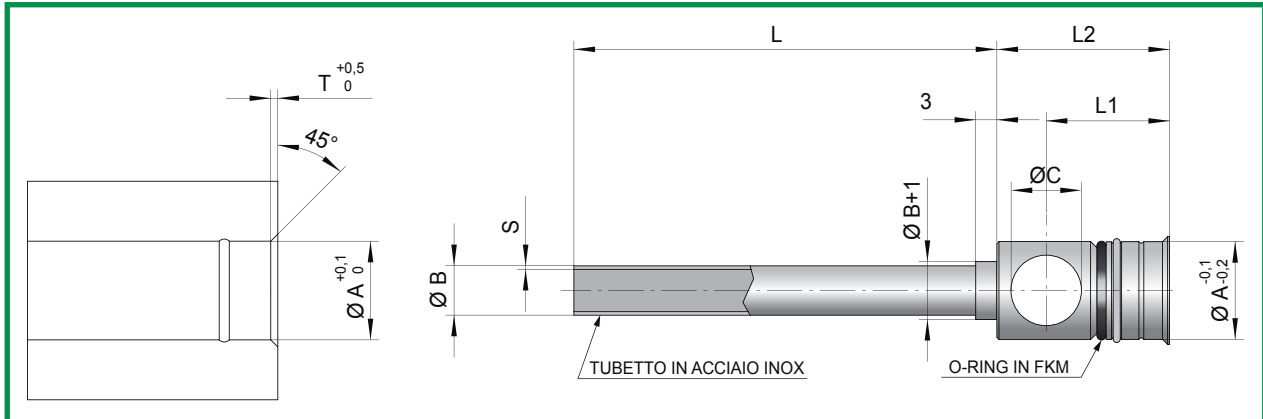
- 1) RAPIDITA' DI ESECUZIONE DELL' ALLOGGIAMENTO;
- 2) RAPIDITA' DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO;
- 3) UNIFORMITA' DI TEMPERATURA SULLE PARTI STAMPANTI;
- 4) TENUTA SICURA ANCHE AD ALTE PRESSIONI (~100 Bar).

RAFFREDDATORI A FONTANA

SISTEMA TAPPO E STAPPO RAPIDO
PER RAFFREDDAMENTI IN PARALLELO

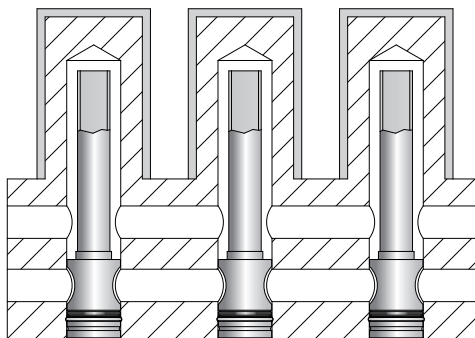


COD.: **RFP-..F**



COD.	A	T	B				S	C	L1	L2	L			
			2	3	4	5					150	300	450	600
RFP-8F	8	1	2	3	4	0,25	5,5	13,5	18	150	300	450	600	
RFP-10F	10	1	2,5	3	4	5	0,25	7	16	22,5	150	300	450	600
RFP-12F	12	1	6				0,5	8	17	24	150	300	450	600
RFP-14F	14	1	7				0,5	10	17,5	24,5	150	300	450	600
RFP-16F	16	1,2	8				0,5	12	19	27,5	150	300	450	600
RFP-20F	20	1,2	12				1	14	20	29,5	150	300	450	600
RFP-25F	25	1,2	15				1	16	22,5	33,5	150	300	450	600

Esempio ordinazione: RFP-8Fx150/2I

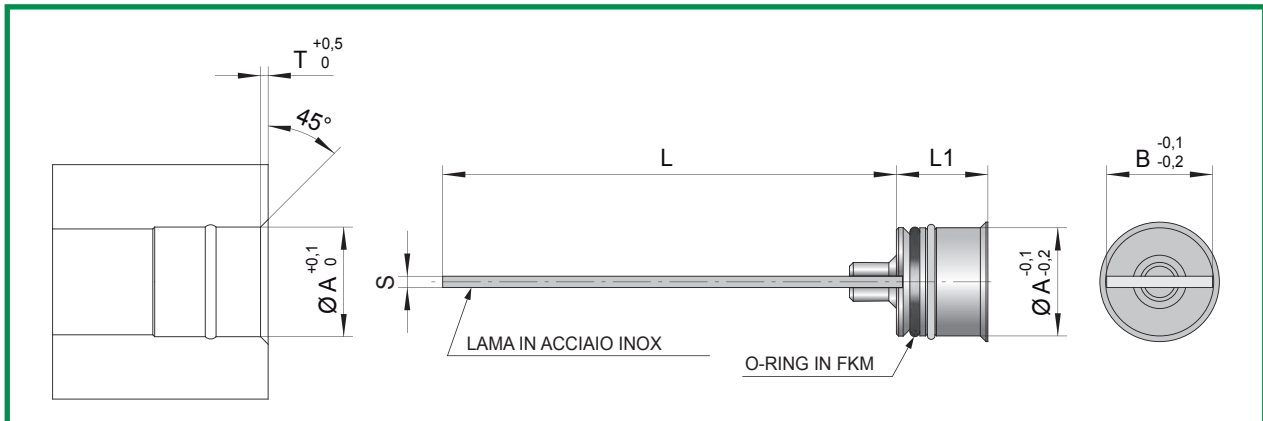
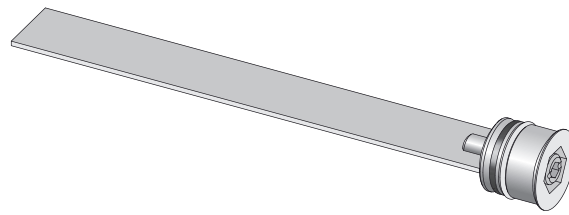


CARATTERISTICHE

- 1) RAPIDITA' DI ESECUZIONE DELL' ALLOGGIAMENTO;
- 2) RAPIDITA' DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO;
- 3) UNIFORMITA' DI TEMPERATURA SULLE PARTI STAMPANTI;
- 4) TENUTA SICURA ANCHE AD ALTE PRESSIONI (~100 Bar).

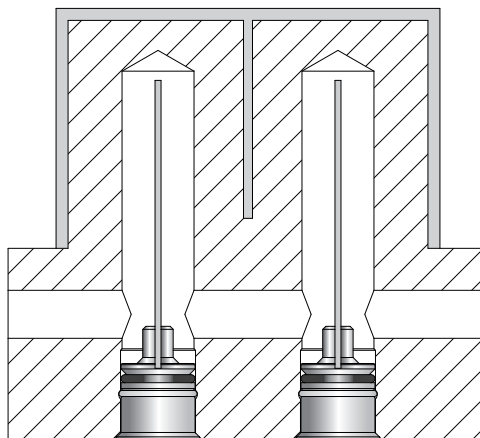
SISTEMA TAPPO E STAPPO RAPIDO (BREVETTATO)

COD.: **RL-..**



COD.	A	T	S	B	L1	L		
RL-6	6,5	0,7	1	6	7,5	100	200	300
RL-8	8,5	1	1	8	9,5	100	200	300
RL-10	10,5	1	1	10	12,5	100	200	300
RL-12	12,5	1	1	12	12,5	100	200	300
RL-14	14,5	1	1	14	12,5	100	200	300

Esempio ordinazione: RL-8x100

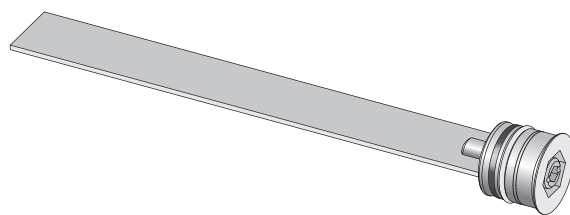


CARATTERISTICHE

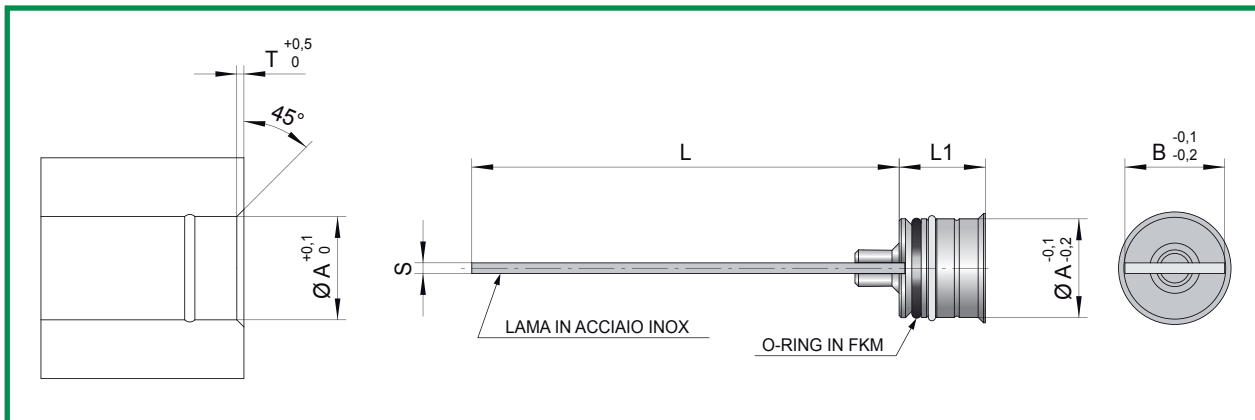
- 1) RAPIDITA' DI ESECUZIONE DELL' ALLOGGIAMENTO;
- 2) RAPIDITA' DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO;
- 3) TENUTA SICURA ANCHE AD ALTE PRESSIONI (~100 Bar).

RAFFREDDATORI A LAMA

SISTEMA TAPPO E STAPPO RAPIDO
(BREVETTATO)



COD.: **RL-.F**



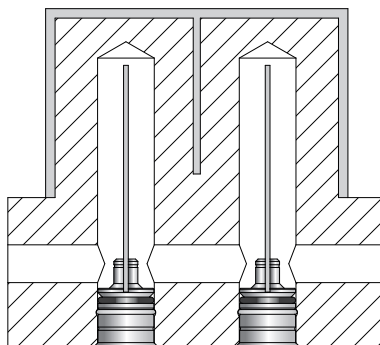
COD.	A	B	T	S	L1	L			
RL-6F	6	6	0,7	1	7,5	100	200	300	
RL-8F	8	8	1	1	9,5	100	200	300	
RL-10F	10	10	1	1	12,5	100	200	300	
RL-12F	12	12	1	1	12,5	100	200	300	
RL-14F	14	14	1	1	12,5	100	200	300	
RL-15F	15	15	1,2	1	14	150	300	450	600
RL-16F	16	15,5 16	1,2	1	14	150	300	450	600
RL-19F	19	19	1,2	1	14	150	300	450	600
RL-20F	20	19,5 20	1,2	1	14	150	300	450	600
RL-25F	25	24,5 25	1,2	1	14	150	300	450	600
RL-30F	30	30	1,2	1	14	150	300	450	600

Esempio ordinazione: RL-8Fx100

N.B.: Le misure RL-16F-20F-25F sono disponibili con lame di due larghezze "B".

Esempio ordinazione:

RL-16Fx150p (lama 15,5mm)

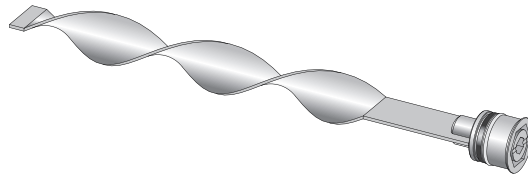


CARATTERISTICHE

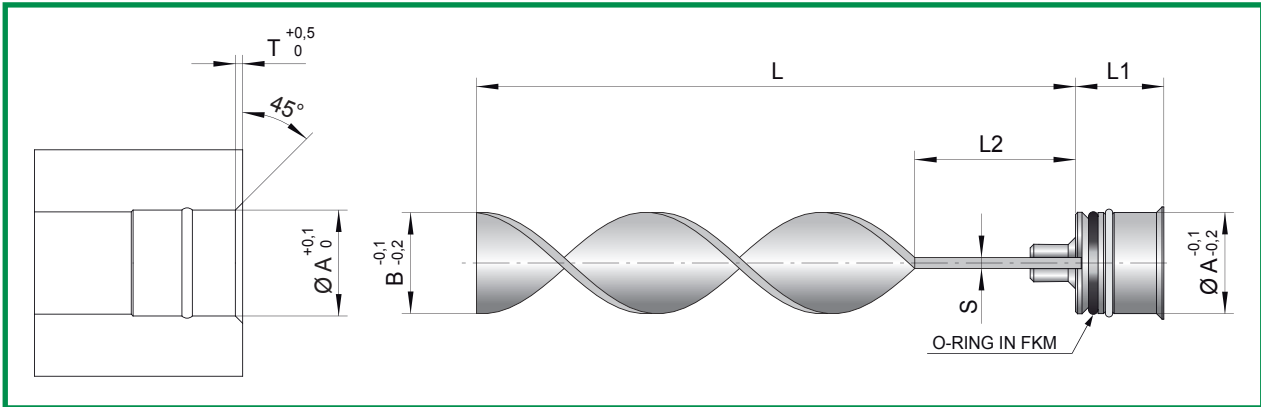
- 1) RAPIDITA' DI ESECUZIONE DELL' ALLOGGIAMENTO;
- 2) RAPIDITA' DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO;
- 3) TENUTA SICURA ANCHE AD ALTE PRESSIONI (~100 Bar);

ERMANN BALZI

SISTEMA TAPPO E STAPPO RAPIDO CON LAMA A SPIRALE

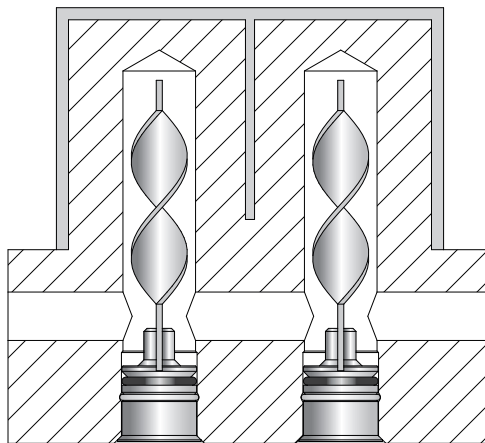


COD.: **RLS-..**



COD.	A	B	T	S	L1	L2	L		
RLS-6	6,5	6	0,7	1	7,5	1/4 L	100	200	300
RLS-8	8,5	8	1	1	9,5	1/4 L	100	200	300
RLS-10	10,5	10	1	1	12,5	1/4 L	100	200	300
RLS-12	12,5	12	1	1	12,5	1/4 L	100	200	300
RLS-14	14,5	14	1	1	12,5	1/4 L	100	200	300

Esempio ordinazione: RLS-8x100

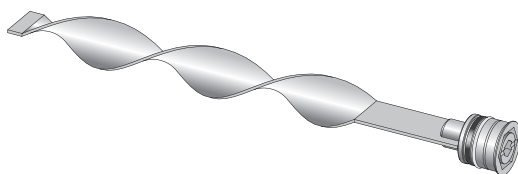


CARATTERISTICHE

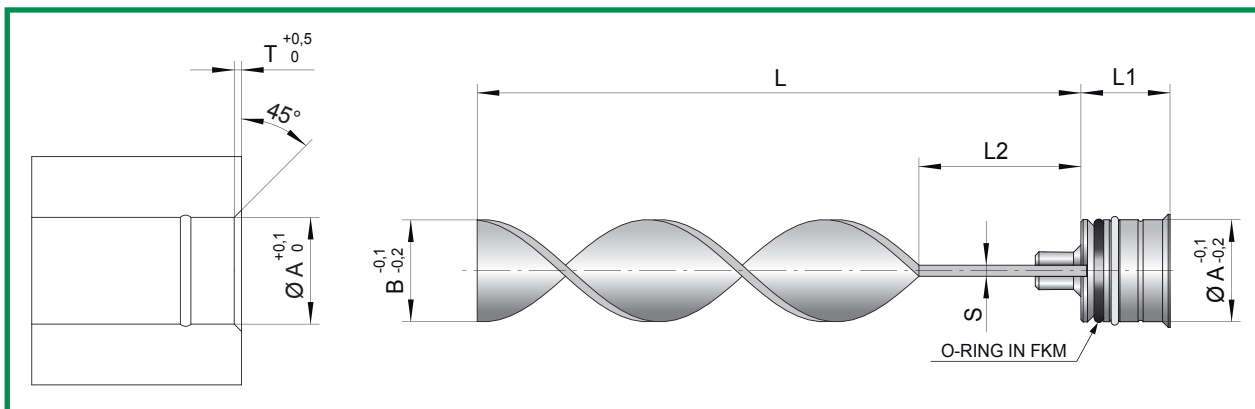
- 1) RAPIDITA' DI ESECUZIONE DELL' ALLOGGIAMENTO;
- 2) RAPIDITA' DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO;
- 3) OTTIMIZZAZIONE DEL RAFFREDDAMENTO;
- 4) TENUTA SICURA ANCHE AD ALTE PRESSIONI (~100 Bar).

RAFFREDDATORI A LAMA

SISTEMA TAPPO E STAPPO RAPIDO CON LAMA A SPIRALE



COD.: **RLS-..F**



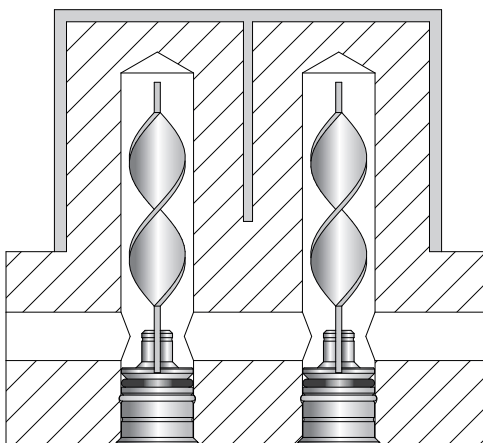
COD.	A	B	T	S	L1	L2	L			
RLS-6F	6	6	0,7	1	7,5	1/4L	100	200	300	
RLS-8F	8	8	1	1	9,5	1/4L	100	200	300	
RLS-10F	10	10	1	1	12,5	1/4L	100	200	300	
RLS-12F	12	12	1	1	12,5	1/4L	100	200	300	
RLS-14F	14	14	1	1	12,5	1/4L	100	200	300	
RLS-16F	16	15,5	16	1,2	14	1/4L	150	300	450	600
RLS-20F	20	19,5	20	1,2	1,5	14	150	300	450	600
RLS-25F	25	24,5	25	1,2	1,5	14	150	300	450	600

Esempio ordinazione: RLS-8Fx100

N.B.: Le misure RLS-16F-20F-25F sono disponibili con lame di due larghezze "B".

Esempio ordinazione:

RLS-16Fx150p (lama 15,5mm)



CARATTERISTICHE

- 1) RAPIDITA' DI ESECUZIONE DELL' ALLOGGIAMENTO;
- 2) RAPIDITA' DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO;
- 3) OTTIMIZZAZIONE DEL RAFFREDDAMENTO;
- 4) TENUTA SICURA ANCHE AD ALTE PRESSIONI (~100 Bar);

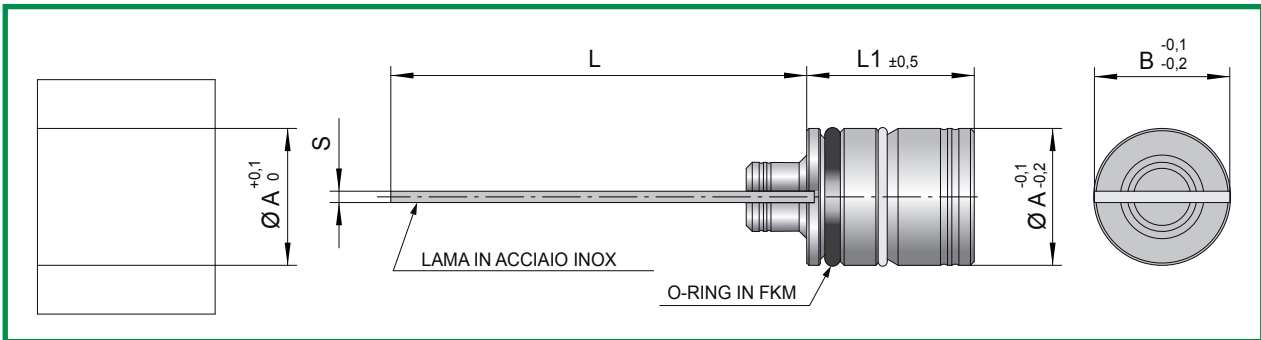
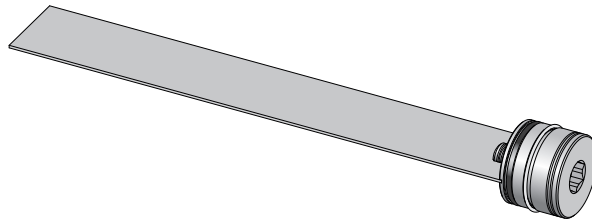
N.B.: LAME CON SPESSORE 1mm SONO IN ACCIAIO INOX.

LAME CON SPESSORE 1,5mm SONO IN OTTONE OT63.

ERMANNO BALZI

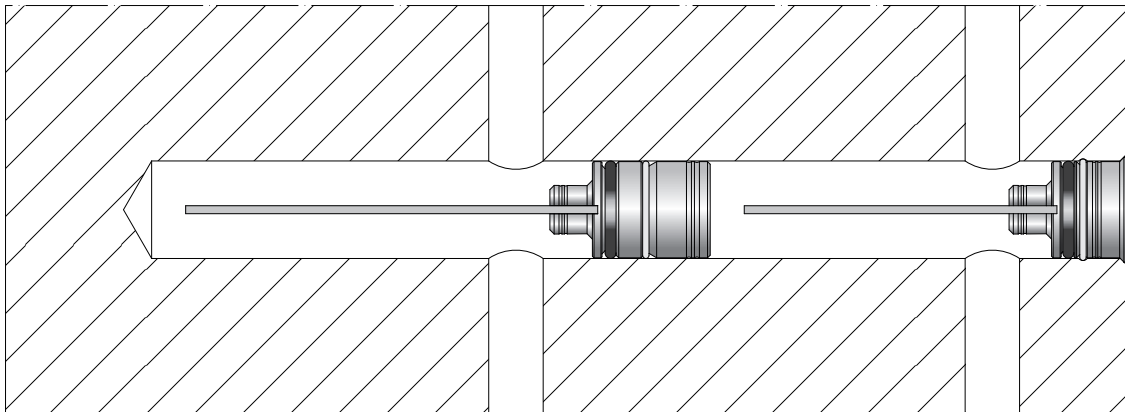
SISTEMA TAPPO E STAPPO RAPIDO

COD.: **RLI-..**



COD.	A	B	S	L1	L				ASTA
RLI-16F	16	16	1	22	150	300	450	600	APT-3
RLI-20F	20	20	1	22,5	150	300	450	600	
RLI-25F	25	25	1	22,5	150	300	450	600	

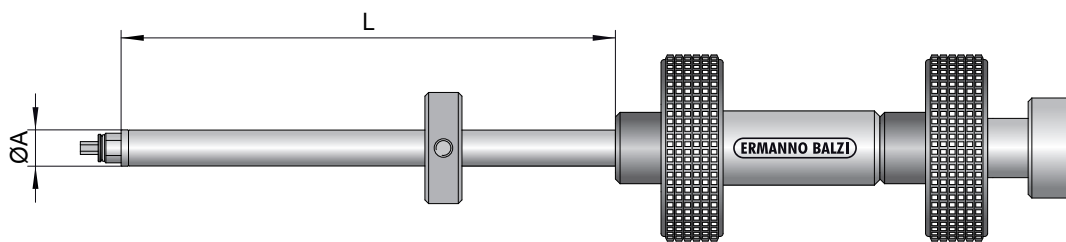
Esempio ordinazione: RLI-16Fx150



CARATTERISTICHE

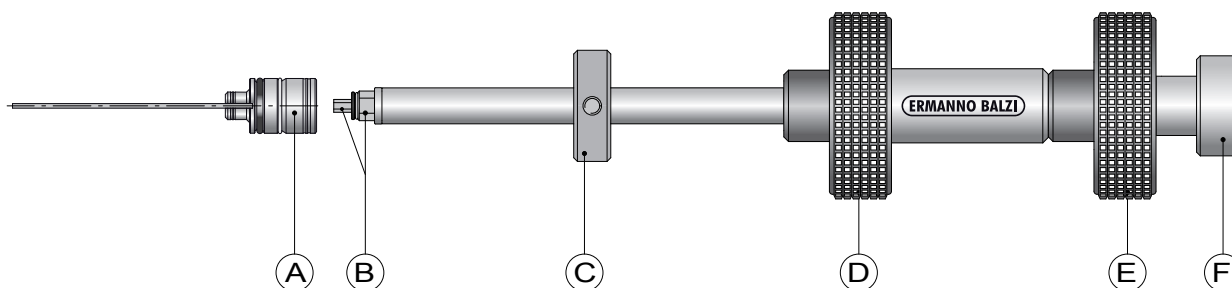
- 1) RAPIDITA' DI ESECUZIONE DELL' ALLOGGIAMENTO;
- 2) RAPIDITA' DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO;
- 3) FORNITO CON O-RING IN FKM PER IMPIEGHI ANCHE AD ALTE TEMPERATURE.

PROCEDURA PER L'APPLICAZIONE



COD.	A	L
APT-3	14	1000

N.B.: a richiesta le aste possono essere fornite in lunghezze speciali.

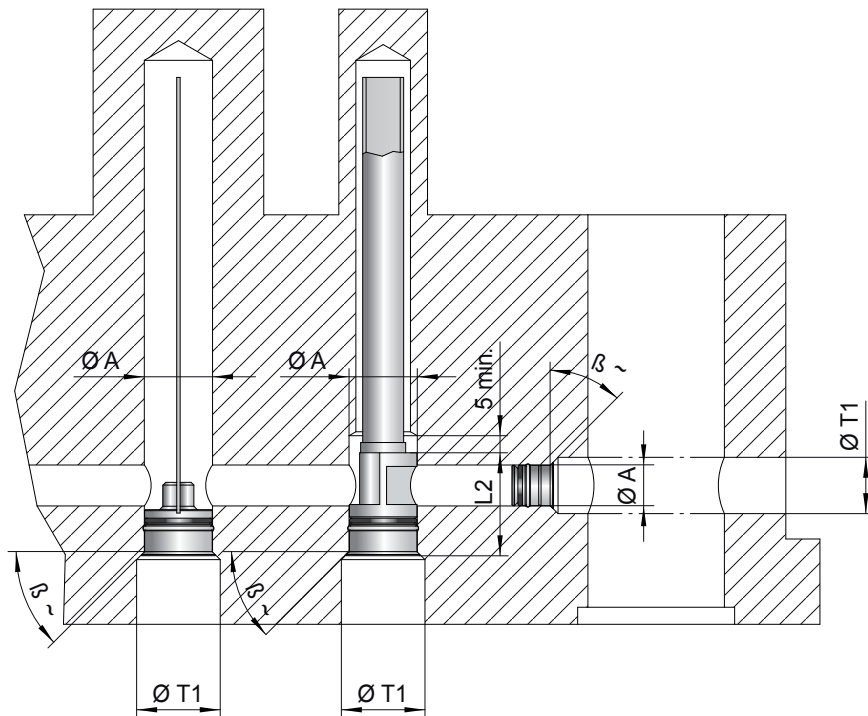


MONTAGGIO LAME INTERNE

1. Montare la lama interna "A" sui due esagoni "B" accertandosi che sia ben inserito.
2. Tenendo ferma la manopola "E" avvitare la manopola "F", bloccandola con leggera pressione.
3. Accertarsi che la lama interna "A" sia agganciato all'asta.
4. Inserire l'asta nel foro da tappare determinando la posizione con la ghiera "C".
5. Tenendo ferma la manopola "D", ruotare in senso antiorario la manopola "E" fino a ottenere il bloccaggio.
6. Accertarsi che la lama interna sia bloccata nel foro, spingendo avanti e indietro l'asta.
7. Tenendo ferma la manopola "E" svitare la manopola "F" (bastano 1 o 2 giri).
8. Sfilare l'asta impugnandola preferibilmente per la manopola "D".

SMONTAGGIO LAME INTERNE

1. Inserire l'asta nel foro e, ruotando leggermente la manopole "D" ed "E", esercitare una leggera pressione sulla lama interna finchè i due esagoni "B" sono entrati nelle loro sedi (l'operazione è avvenuta quando le manopole "D" ed "E" non ruotano più).
2. Tenendo ferma la manopola "E" avvitare la manopola "F" bloccandola con leggera pressione ed accertarsi che la lama interna sia agganciata, tirando l'asta verso l'esterno.
3. Tenendo ferma la manopola "D", sbloccare in senso orario la manopola "E".
4. Sfilare l'asta con la lama interna.

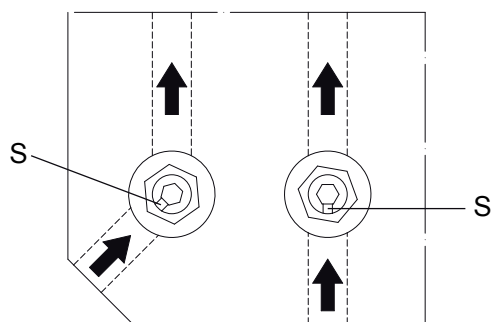


NOTE:

1. Nel caso in cui sia necessario posizionare degli elementi in profondità (vedi dis. sopra) e si voglia realizzare il canalino di ritegno utilizzando l'apposito utensile, si dovrà eseguire lo scarico ØT1 con le misure indicate in tabella.
2. L'angolo β (inclinazione anteriore della punta) potrà variare da un minimo di 0° a un massimo di 45° .
3. In caso di applicazione di raffreddatori a fontana in pozzetti con doppio diametro (vedi dis. sopra), la profondità del Ø A deve essere maggiore almeno di 5mm rispetto alla quota L2 del raffreddatore.

QUOTA ØA DEL PARTICOLARE DA APPLICARE	T1	L2
5	10,5	/
6 / 6,5	10,5	/
8 / 8,5	13	18
10 / 10,5	16,5	22,5
11	16,5	/
11,5	16,5	/
12 / 12,5	16,5	24
14/14,5	17,5	24,5
15	20	/
16	20,5	27,5
18	22,5	/
19	23,5	/
20	24,5	29,5
25	29	33,5
30	35	/

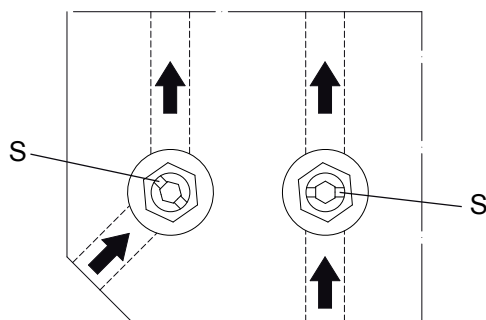
Per una corretta circolazione del liquido, posizionare il segno di riferimento **S** presente sui raffreddatori a fontana come indicato nel disegno.



ORIENTAMENTO DEI RAFFREDDATORI A LAMA

Per una corretta circolazione del liquido, posizionare il doppio segno di riferimento **S** presente sui raffreddatori a lama come indicato nel disegno.

I segni di riferimento coincidono con la posizione della lama.



NOTE PER L'APPLICAZIONE DELLE LAME RL / RLS

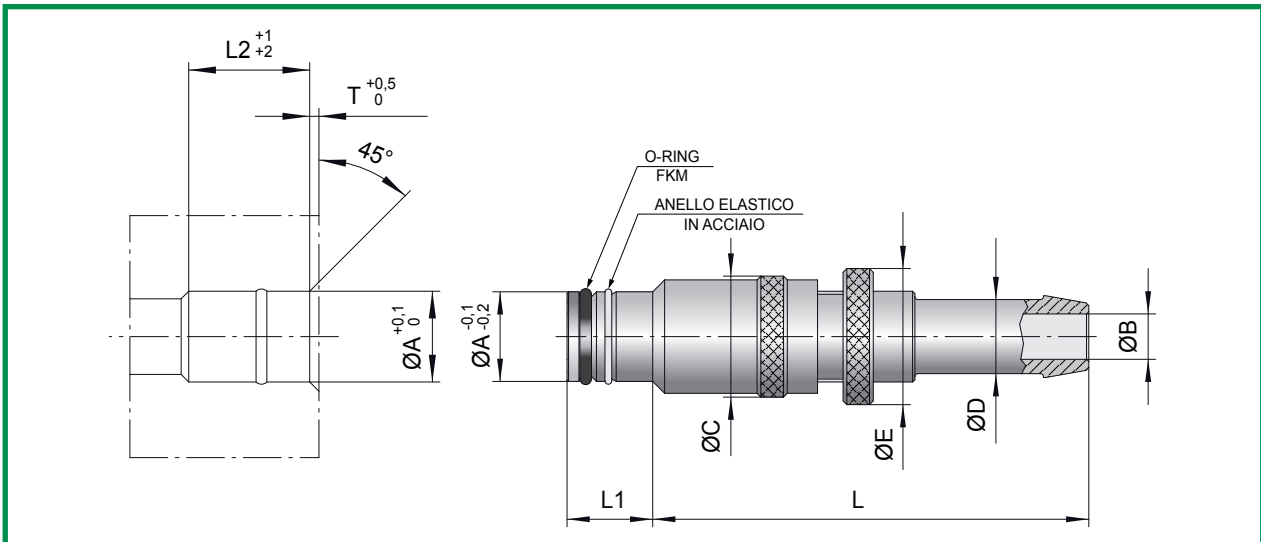
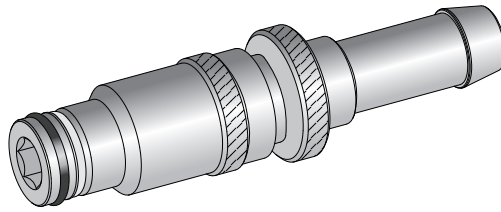
Considerando che i raffreddatori a lama con \varnothing superiore a 14mm vengono forniti solo nella serie F e qualora non si possa realizzare il foro di raffreddamento con punte per foratrici, si consiglia di applicare il raffreddatore serie F con larghezza della lama B inferiore al diametro nominale e procedere come da esempio.

ESEMPIO DI APPLICAZIONE RL-16Fp (B=15,5mm)

1. Eseguire la foratura con punta elicoidale $\varnothing 15,5\text{mm}$;
2. Alesare il foro a $\varnothing 16$ per una profondità pari almeno $L2+5\text{mm}$;
3. Procedere come per l'applicazione dei particolari serie F.

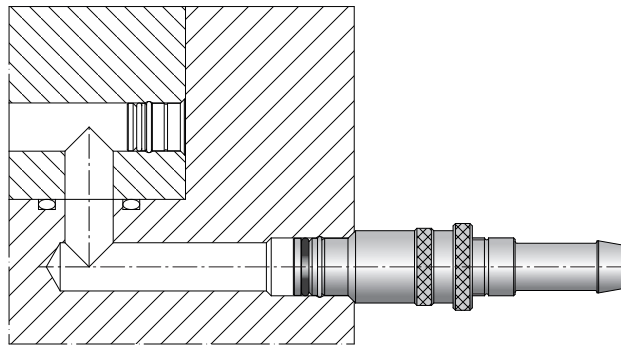
SISTEMA TAPPO E STAPPO RAPIDO (BREVETTATO)

COD.: AR-..



COD.	A	B	C	D	E	T	L	L1	L2
AR12	12	6	16	10	18	1	57	12	14
AR16	16	9	19	13	22	1	60	12,5	15
AR20	20	13	24	20	28	1	73	13,5	16,5

Esempio ordinazione: AR12



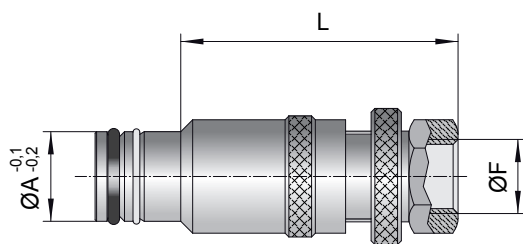
CARATTERISTICHE

- 1) RAPIDITA' DI ESECUZIONE DELL' ALLOGGIAMENTO;
- 2) RAPIDITA' DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO;
- 3) DIMENSIONI DI INGOMBRO CONTENUTE;
- 4) FORNITO CON O-RING IN FKM PER IMPIEGHI ANCHE AD ALTE TEMPERATURE.

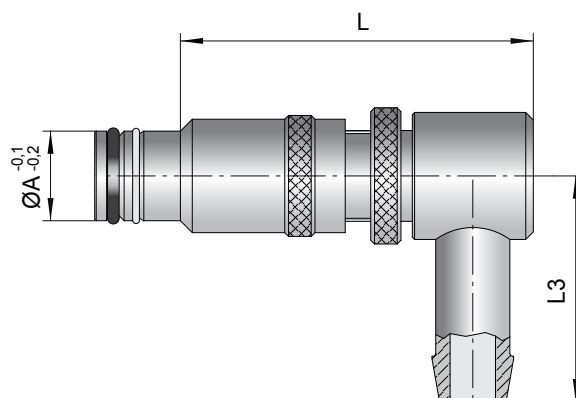
N.B.: IL RACCORDO DISPONE DI UN CAPPuccio IN PP CHE EVITA DISPERSIONI DI LIQUIDO DOPO LO SGANCIO.

RACCORDO RAPIDO

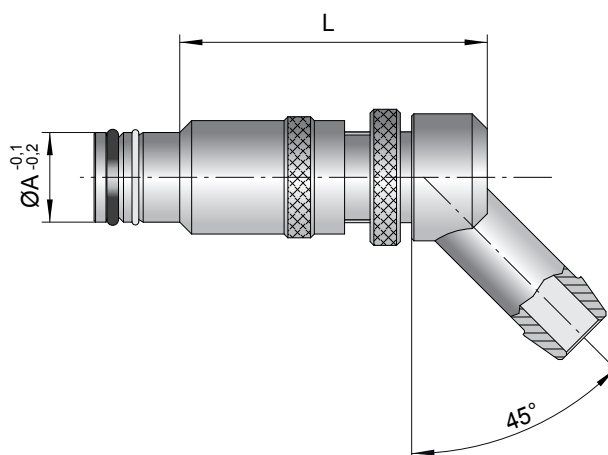
SISTEMA TAPPO E STAPPO RAPIDO (BREVETTATO)



COD.	A	F	L
AR12-1/8	12	1/8	37
AR16-1/4	16	1/4	40
AR20-1/2	20	1/2	55

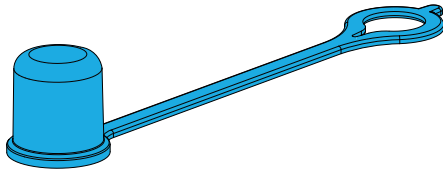


COD.	A	L	L3
AR12-90	12	47	30
AR16-90	16	55	30
AR20-90	20	65	42



COD.	A	L
AR12-45	12	40
AR16-45	16	46
AR20-45	20	60

TAPPI DI CHIUSURA

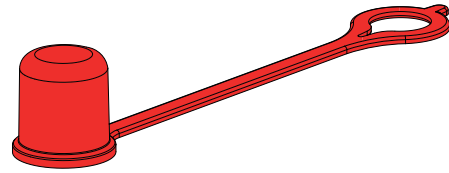


COD. (BLU)

AR12-TPa

AR16-TPa

AR20-TPa



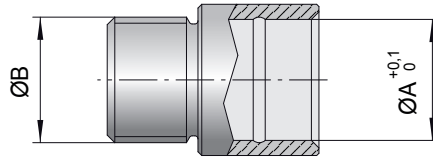
COD. (ROSSO)

AR12-TPr

AR16-TPr

AR20-TPr

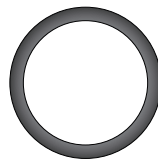
RIDUZIONE PER FORI FILETTATI



MAT.: OTTONE

COD.	A	B
AR12-R1/4	12	1/4
AR16-R3/8	16	3/8
AR20-R1/2	20	1/2

O-RING

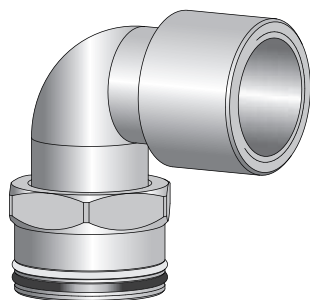


MAT.:FKM

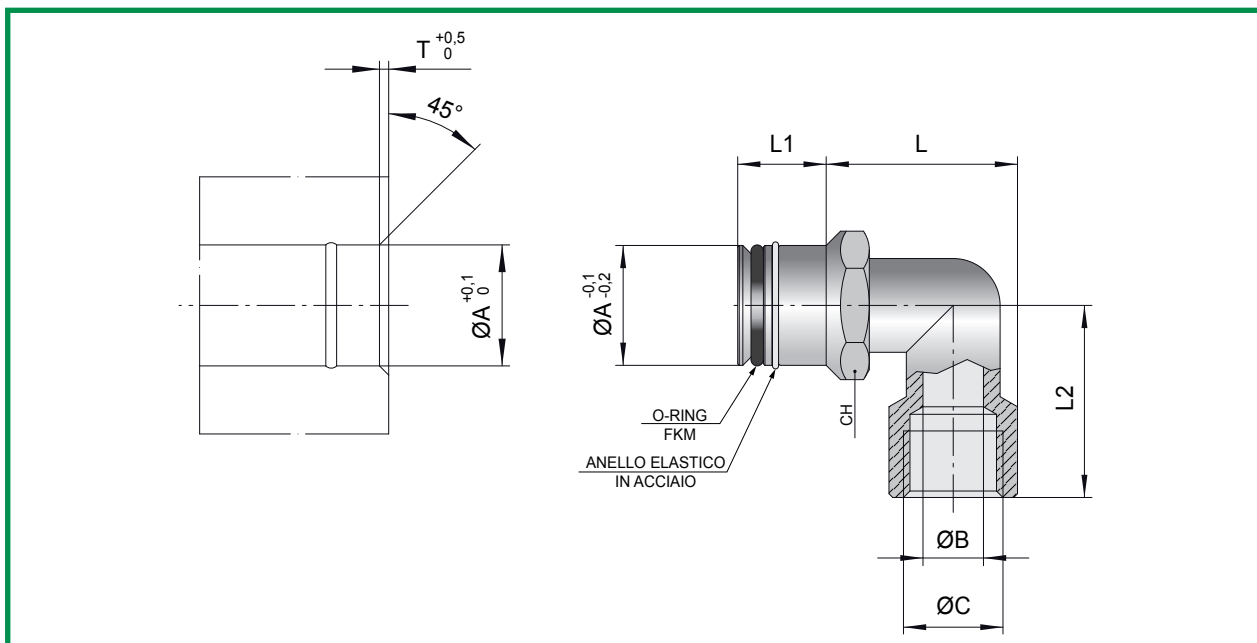
COD.	O-RING
AR12-OR	OR107
AR16-OR	OR114
AR20-OR	OR2062

RACCORDO PONTE CON FILETTO

SISTEMA TAPPO E STAPPO RAPIDO
(BREVETTATO)



COD.: **PT-..**



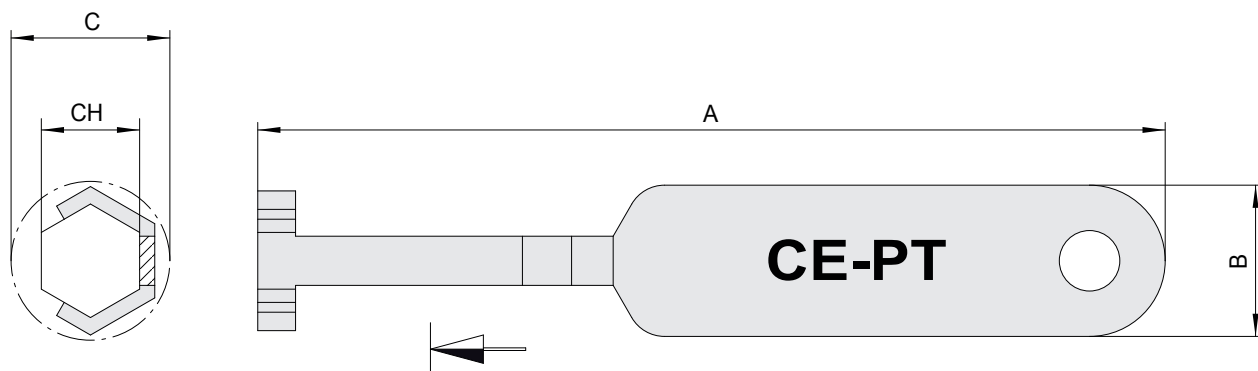
COD.	A	B	C	T	L	L1	L2	CH
PT12	12	5,5	1/8"	1	20	11,5	20	13
PT16	16	8	1/4"	1,2	25	12	25,5	17
PT20	20	10	3/8"	1,2	30	12	31	21
PT25	25	14	1/2"	1,2	36	12	35	26

Esempio ordinazione: PT12

CARATTERISTICHE

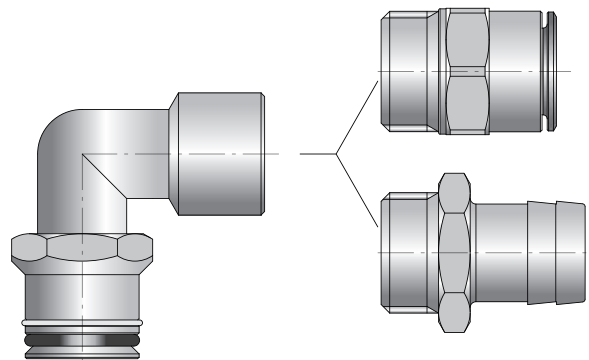
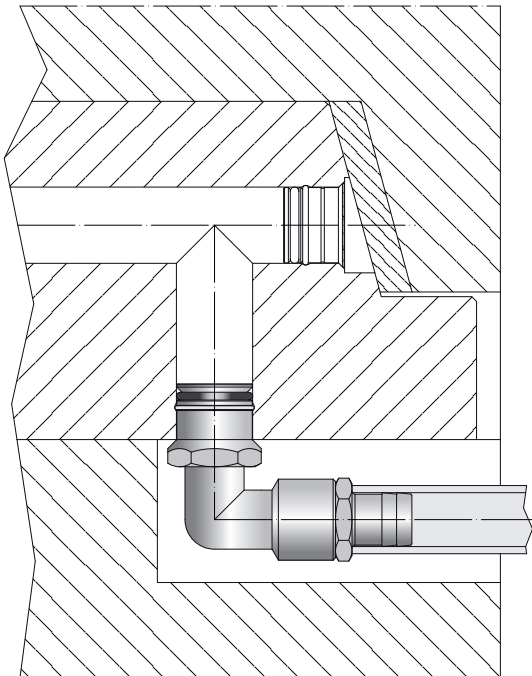
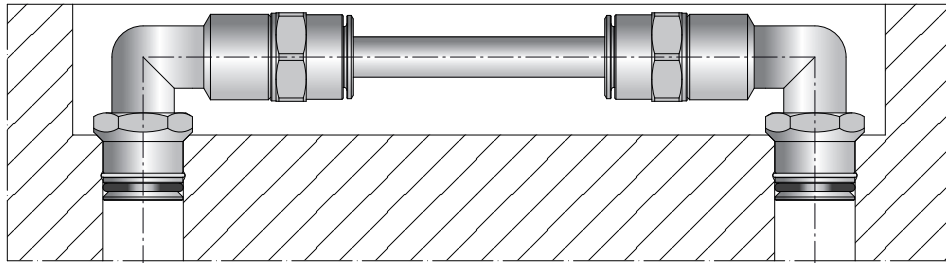
- 1) RAPIDITA' DI ESECUZIONE DELL' ALLOGGIAMENTO;
- 2) RAPIDITA' DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO;
- 3) FORNITO CON O-RING IN FKM PER IMPIEGHI ANCHE AD ALTE TEMPERATURE;
- 4) POSSIBILITÀ DI ROTAZIONE SU 360°.

CHIAVE PER IL FISSAGGIO IN PROFONDITÀ



COD.	A	B	C	CH
CE-PT12	120	20	21	13
CE-PT16	120	20	27	17
CE-PT20	120	20	32	21
CE-PT25	120	20	38	26

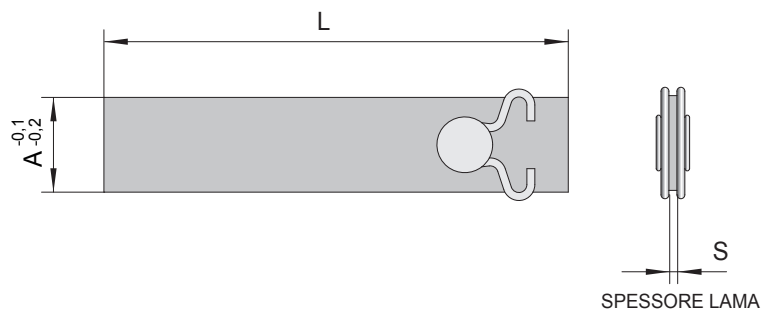
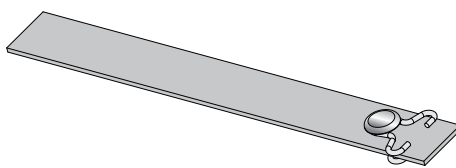
APPLICAZIONE IN PROFONDITÀ



Al raccordo ponte è possibile adattare due tipi di terminale a seconda delle necessità di applicazione.

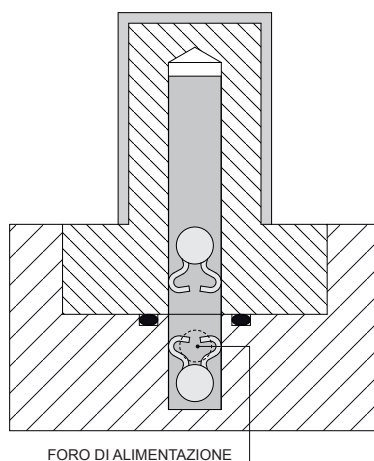
CON SISTEMA DI POSIZIONAMENTO

COD.: **RLA-..**



COD.	A	S		L	
RLA-10	10	1	18	100	200
RLA-12	12	1	20	100	200
RLA-14	14	1	22	100	200
RLA-16	16	1	24	150	300
RLA-20	20	1	26	150	300
RLA-25	25	1	28	150	300

Esempio ordinazione: RLA-12x100



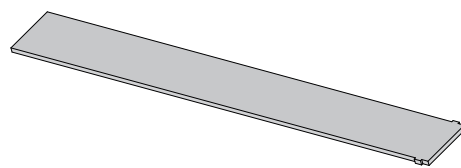
CARATTERISTICHE

- 1) RAPIDITÀ DI APPLICAZIONE DELLA LAMA;
- 2) POSIZIONAMENTO SICURO ANCHE IN CASO DI MANUTENZIONE;
- 3) POSSIBILITÀ DI RIUTILIZZO.

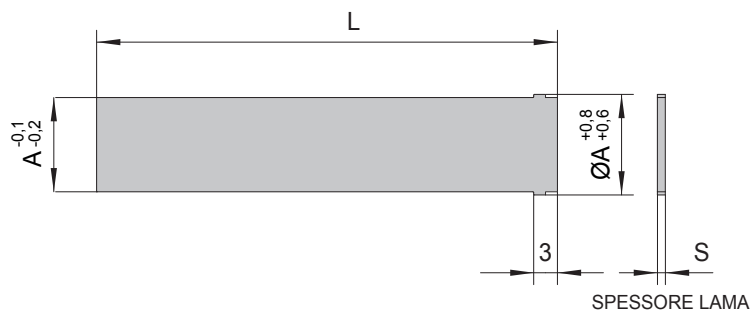
N.B.: TUTTE LE LAME SONO IN ACCIAIO INOX.

RAFFREDDATORI A LAMA AUTOBLOCCANTI

CON SISTEMA DI POSIZIONAMENTO

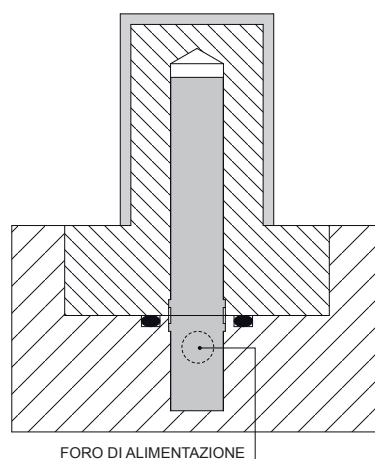


COD.: **RLA-..SM**



COD.	A	S	L		
RLA-6SM	6	1	14	100	200
RLA-8SM	8	1	16	100	200
RLA-10SM	10	1	18	100	200
RLA-12SM	12	1	20	100	200
RLA-14SM	14	1	22	100	200
RLA-16SM	16	1	24	150	300
RLA-20SM	20	1	26	150	300
RLA-25SM	25	1	28	150	300

Esempio ordinazione: RLA-12SMx100



CARATTERISTICHE

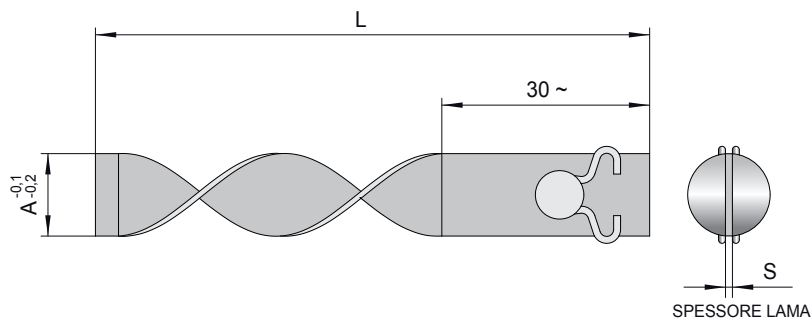
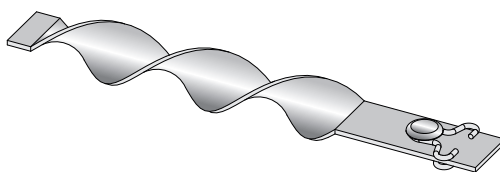
- 1) RAPIDITÀ DI APPLICAZIONE DELLA LAMA;
- 2) POSSIBILITÀ DI REALIZZARE CON APPOSITO UTENSILE UNA SEDE PER IL POSIZIONAMENTO DELLA LAMA;
- 3) POSIZIONAMENTO SICURO ANCHE IN CASO DI MANUTENZIONE;
- 4) POSSIBILITÀ DI RIUTILIZZO.

N.B.: TUTTE LE LAME SONO IN ACCIAIO INOX.

RAFFREDDATORI A LAMA AUTOBLOCCANTI

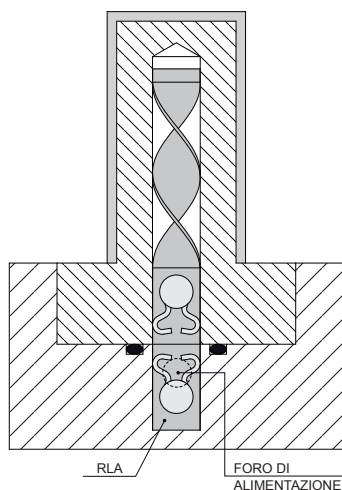
CON LAMA A SPIRALE

COD.: **RLAS-..**



COD.	A	S	L
RLAS-10	10	1	200
RLAS-12	12	1	200
RLAS-14	14	1	200
RLAS-16	16	1	300
RLAS-20	20	1,5	300
RLAS-25	25	1,5	300

Esempio ordinazione: RLAS-12x100



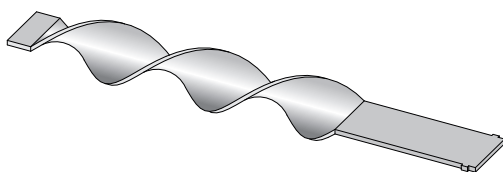
CARATTERISTICHE

- 1) RAPIDITÀ DI APPLICAZIONE DELLA LAMA;
- 2) POSSIBILITÀ DI RIUTILIZZO.

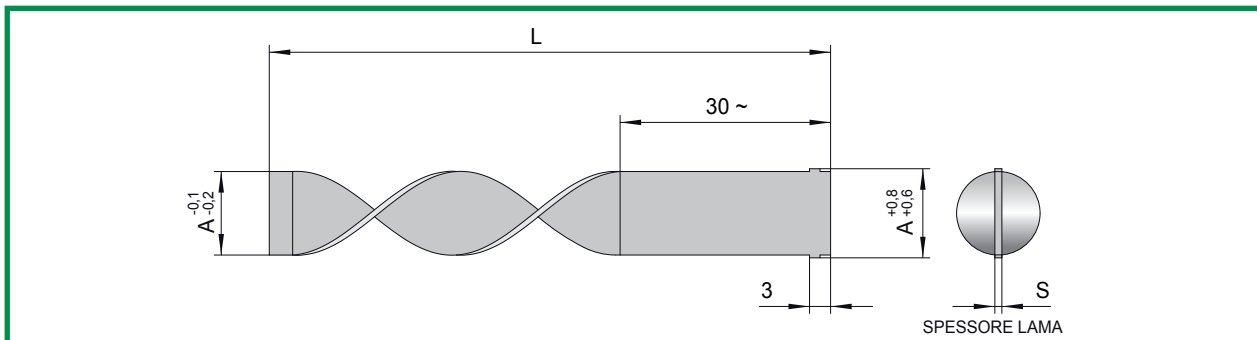
N.B.: LE LAME CON SPESSORE 1 mm SONO IN INOX. LE LAME CON SPESSORE 1,5 mm SONO IN OTTONE OT63.

RAFFREDDATORI A LAMA AUTOBLOCCANTI

CON LAMA A SPIRALE

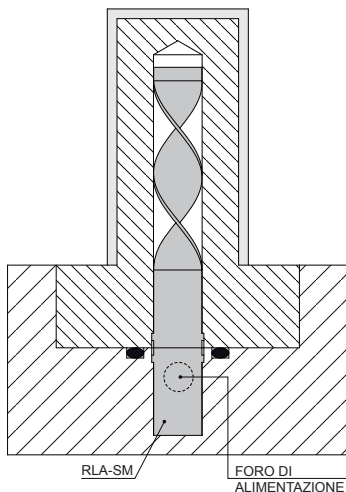


COD.: **RLAS-..SM**



COD.	A	S	L	
RLAS-6SM	6	1	100	200
RLAS-8SM	8	1	100	200
RLAS-10SM	10	1	100	200
RLAS-12SM	12	1	100	200
RLAS-14SM	14	1	100	200
RLAS-16SM	16	1	150	300
RLAS-20SM	20	1,5	150	300
RLAS-25SM	25	1,5	150	300

Esempio ordinazione: RLAS-12SMx100



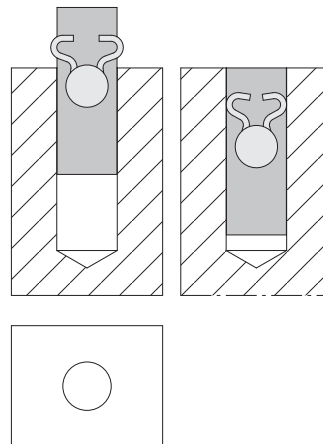
CARATTERISTICHE

- 1) RAPIDITÀ DI APPLICAZIONE DELLA LAMA;
- 2) POSSIBILITÀ DI REALIZZARE CON APPOSITO UTENSILE UNA SEDE PER IL POSIZIONAMENTO DELLA LAMA;
- 3) POSIZIONAMENTO SICURO ANCHE IN CASO DI MANUTENZIONE;
- 4) POSSIBILITÀ DI RIUTILIZZO.

N.B.: LAME CON SPESSORE 1 mm SONO IN INOX. LAME CON SPESSORE 1,5 mm SONO IN OTTONE OT63.

APPLICAZIONE LAME RLA

Il modello standard cod. **RLA** viene inserito nel foro senza nessuna lavorazione aggiuntiva e la doppia molletta ne consente il bloccaggio all'interno del foro stesso.



APPLICAZIONE LAME RLA-SM

REALIZZAZIONE DELL'ALLOGGIAMENTO PER RLA-SM

1. Inserire l'utensile in un normale mandrino per trapano o di qualsiasi genere.
2. Inserire una barretta $\varnothing 6$ mm nel foro presente sull'utensile e orientare i dentini brocciatori.
3. Centrare il foro da brocciare e scendere finché i dentini si appoggiano sul pezzo da brocciare.
4. Fare la brocciatura premendo fino a quando l'utensile UTB va in appoggio sul pezzo e quindi risalire.

Considerate le dimensioni ridotte della broccia BR-6 e quindi la scarsa capacità di evacuazione del truciolo, per i fori con $\varnothing 6$ mm è necessario eseguire la brocciatura in due fasi:

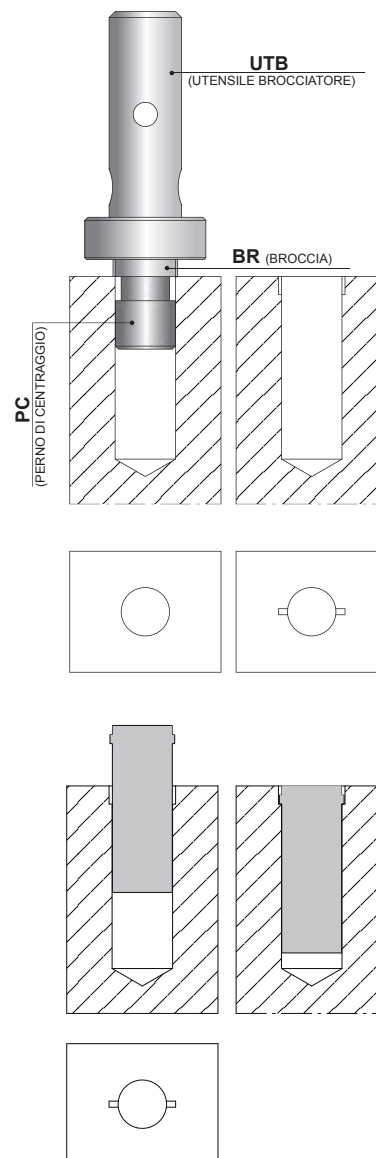
- scendere a metà corsa (~1,5mm) e risalire per evacuare il truciolo;
- completare la brocciatura.

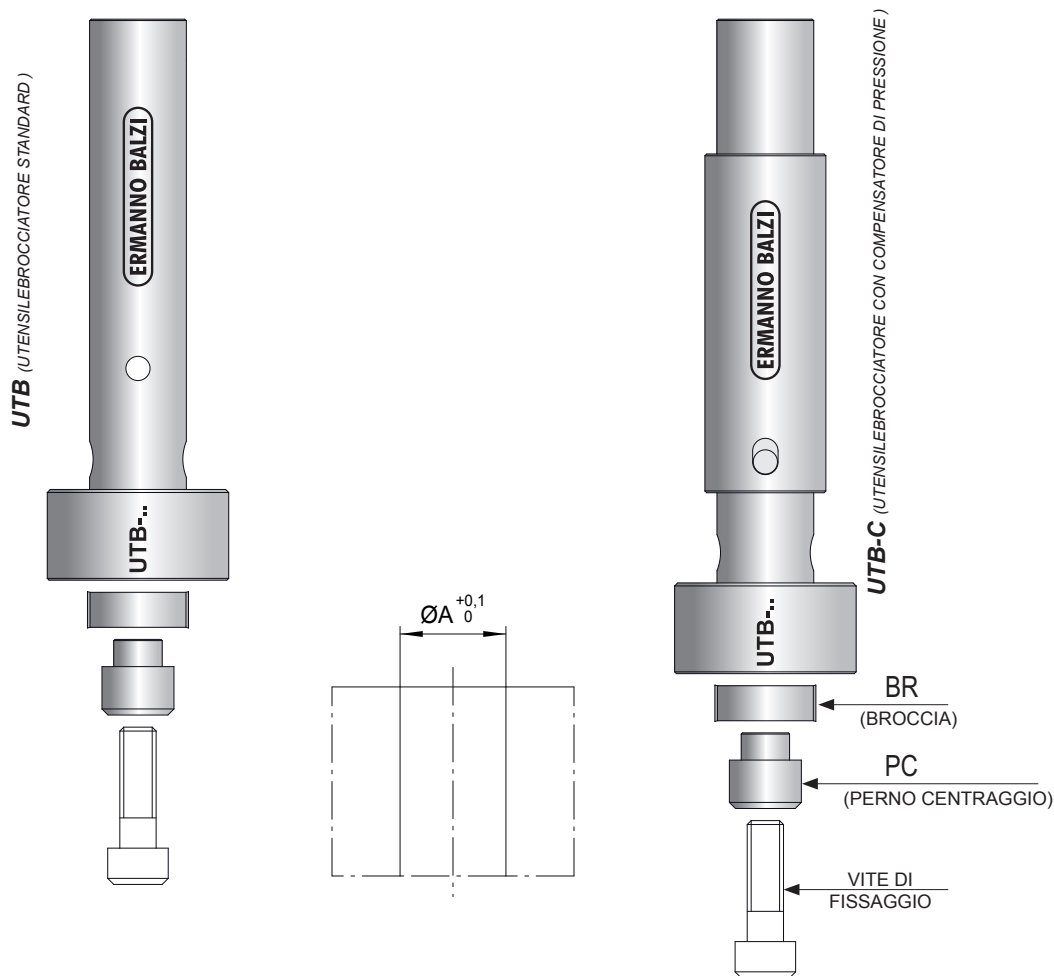
NB :

È molto importante che la pressione di brocciatura venga esercitata nel modo sopra descritto e non utilizzando un martello o simili.

Il modello senza molletta cod. **RLA-SM** viene inserito nel foro dopo aver realizzato, con l'apposito utensile, un alloggiamento nel quale andrà ad inserirsi la parte finale della lama.

Il vantaggio di questa applicazione sta nel perfetto posizionamento della lama, sia in rotazione che in profondità, nonché nel minore costo del componente dovuto all'assenza della doppia molletta.



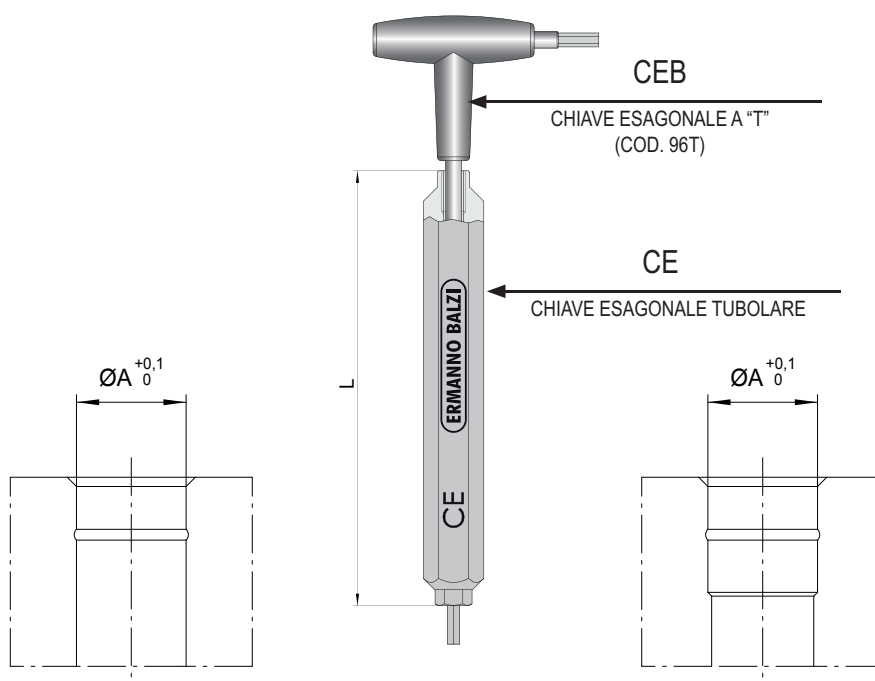


COD.	A	PERNO CENTRAGGIO	BROCCIA
UTB-0 UTB-0C	Ø6	PC-6	BR-6

COD.	A	PERNO CENTRAGGIO	BROCCIA
UTB-1 UTB-1C	Ø8	PC-8	BR-8

COD.	A	PERNO CENTRAGGIO	BROCCIA
UTB-2 UTB-2C	Ø10	PC-10	BR10
	Ø12	PC-12	BR-12
	Ø14	PC-14	BR-14

COD.	A	PERNO CENTRAGGIO	BROCCIA
UTB-3 UTB-3C	Ø16	PC-16	BR16
	Ø20	PC-20	BR-20
	Ø25	PC-25	BR-25
	Ø30	PC-30	BR-30



COD.	A	L
CE-4 CEB-1,5	$\varnothing 5$	60

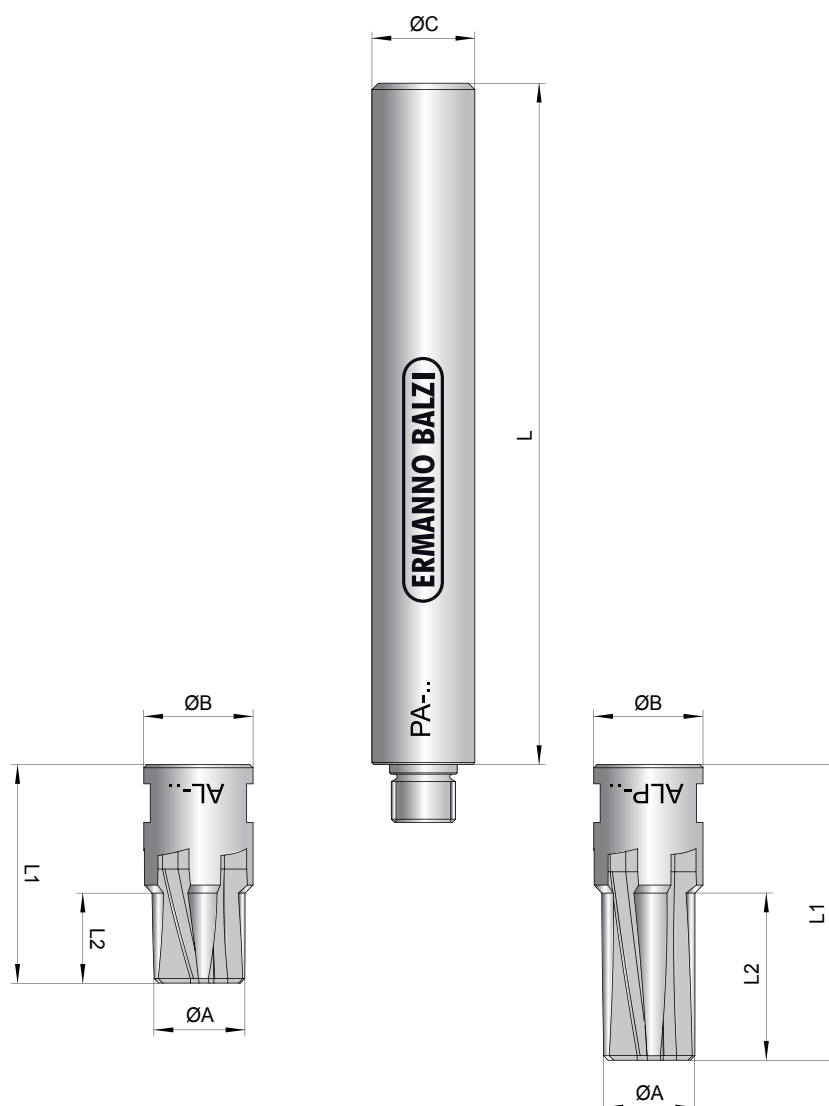
COD.	A	L
CE-5 CEB-2	$\varnothing 6 / \varnothing 6,5$	97

COD.	A	L
CE-6,5 CEB-2,5	$\varnothing 8 / \varnothing 8,5$	108

COD.	A	L
CE-8 CEB-3	$\varnothing 10$	108
	$\varnothing 12$	
	$\varnothing 14$	

COD.	A	L
CE-12 CEB-5	$\varnothing 15$	126
	$\varnothing 16$	
	$\varnothing 18$	
	$\varnothing 20$	
	$\varnothing 25$	
	$\varnothing 30$	

ALESATORI PER ESECUZIONE SEDE STANDARD

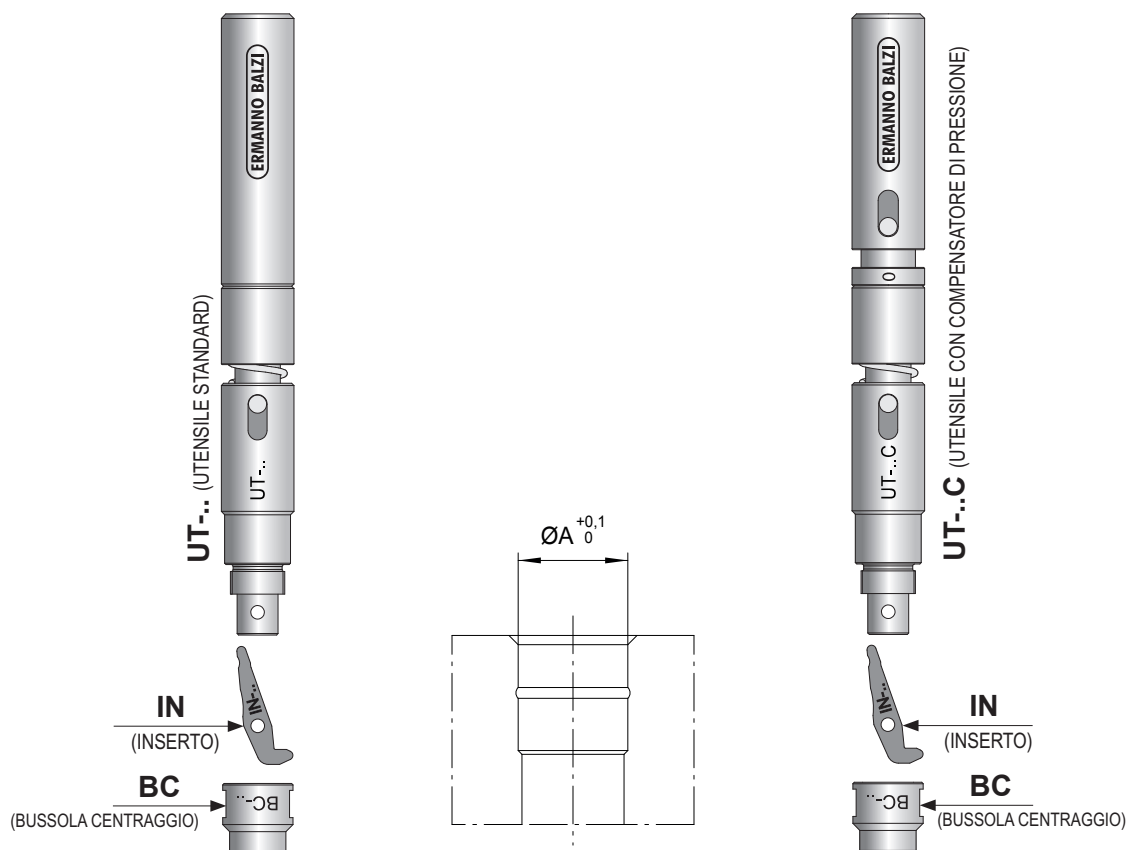


COD.	A	B	C	L	L1	L2	PROLUNGA
AL-6	$\varnothing 6,5$	10	10	98	28	8	PA-1

COD.	A	B	C	L	L1	L2	PROLUNGA
AL-8	$\varnothing 8,5$	12,5	12	95	31	9,5	PA-2
ALP-8					41	19,5	

COD.	A	B	C	L	L1	L2	PROLUNGA
AL-10	$\varnothing 10,5$	15	16	106	34	14	PA-3
ALP-10					44	24	
AL-12	$\varnothing 12,5$	15	16	106	34	14	PA-3
ALP-12					45	25	
AL-14	$\varnothing 14,5$	15	16	106	34	14	PA-3
ALP-14					46	26	

SERIE STANDARD

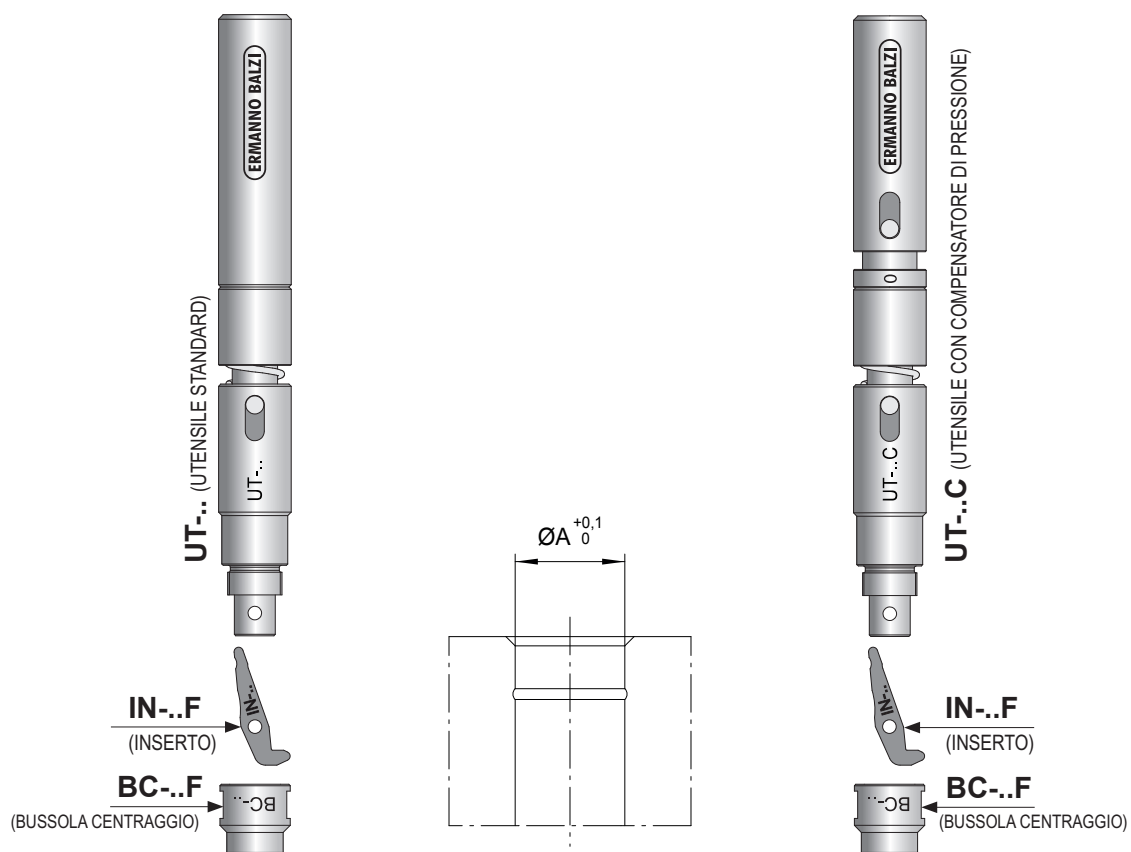


COD.	A	BC	IN
UT-1 / UT-1C	Ø6,5	BC-6	IN-6

COD.	A	BC	IN
UT-2 / UT-2C	Ø8,5	BC-8	IN-8

COD.	A	BC	IN
UT-3 / UT-3C	Ø10,5	BC-10	IN-10
	Ø12,5	BC-12	IN-12
	Ø14,5	BC-14	IN-14

SERIE "F"



COD.	A	BC	IN
UT-0 / UT-0C	Ø5	BC-5F	IN-5F

COD.	A	BC	IN
UT-1 / UT-1C	Ø6	BC-6F	IN-6F

COD.	A	BC	IN
UT-2 / UT-2C	Ø8	BC-8F	IN-8F

COD.	A	BC	IN
UT-3 / UT-3C	Ø10	BC-10F	IN-10F
	Ø11	BC-11F	IN-11F
	Ø11,5	BC-11,5F	IN-11,5F
	Ø12	BC-12F	IN-12F
	Ø14	BC-14F	IN-14F
	Ø15	BC-15F	IN-15F

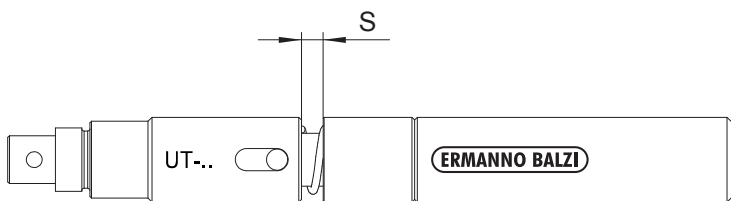
COD.	A	BC	IN
UT-4 / UT-4C	Ø16	BC-16F	IN-16F
	Ø18	BC-18F	IN-18F
	Ø19	BC-19F	IN-19F
	Ø20	BC-20F	IN-20F
	Ø25	BC-25F	IN-25F
	Ø30	BC-30F	IN-30F

INSERTI STANDARD		
COD.	VELOCITÀ TAGLIO m/min.	GIRI/MIN
IN-5F	9,4÷11	600÷700
IN-6F	9,4÷11	500÷600
IN-6	9,4÷11	460÷550
IN-8F	9,4÷11	370÷450
IN-8	9,4÷11	350÷420
IN-10F	9,4÷11	300÷360
IN-10	9,4÷11	290÷340
IN-12F	9,4÷11	250÷300
IN-12	9,4÷11	240÷290
IN-14F	9,4÷11	215÷260
IN-14	9,4÷11	210÷250
IN-15F	9,4÷11	200÷240
IN-16F	9,4÷11	190÷225
IN-18F	9,4÷11	200÷170
IN-19F	9,4÷11	190÷160
IN-20F	9,4÷11	150÷180
IN-25F	9,4÷11	120÷140
IN-30F	9,4÷11	100÷120

INSERTI IN METALLO DURO		
COD.	VELOCITÀ TAGLIO m/min.	GIRI/MIN
IN-5FD	19÷23	1200÷1400
IN-6FD	19÷23	1000÷1200
IN-6D	19÷23	920÷1100
IN-8FD	19÷23	750÷900
IN-8D	19÷23	700÷850
IN-10FD	19÷23	600÷720
IN-10D	19÷23	570÷680
IN-12FD	19÷23	500÷600
IN-12D	19÷23	480÷580
IN-14FD	19÷23	430÷520
IN-14D	19÷23	420÷500
IN-16FD	19÷23	380÷450
IN-18FD	19÷23	340÷400
IN-20FD	19÷23	300÷360
IN-25FD	19÷23	240÷290

MATERIALI LAVORABILI

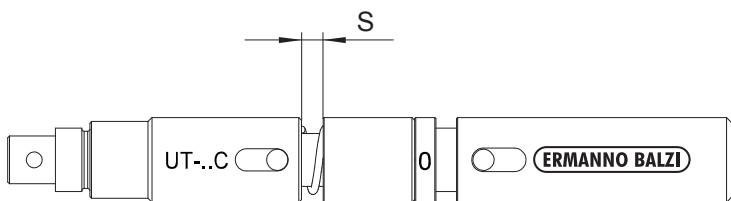
L'inserto standard cod. IN-... sono realizzati in acciaio rapido con rivestimento al titanio. Questi inserti possono lavorare acciai con durezza max fino a 40 ÷ 42 HRC. Per fornire una soluzione alla crescente esigenza di predisporre raffreddamenti su tasselli pretemprati è stata sviluppata una linea di inserti in metallo duro codice IN-...D in grado di lavorare materiali fino ad una durezza di 50 ÷ 52 HRC.



UTENSILE	S
UT-0	4,3
UT-1	4,3
UT-2	4,3
UT-3	4,7
UT-4	5,1

INDICAZIONI PER IL CORRETTO UTILIZZO DELL' UTENSILE "UT"

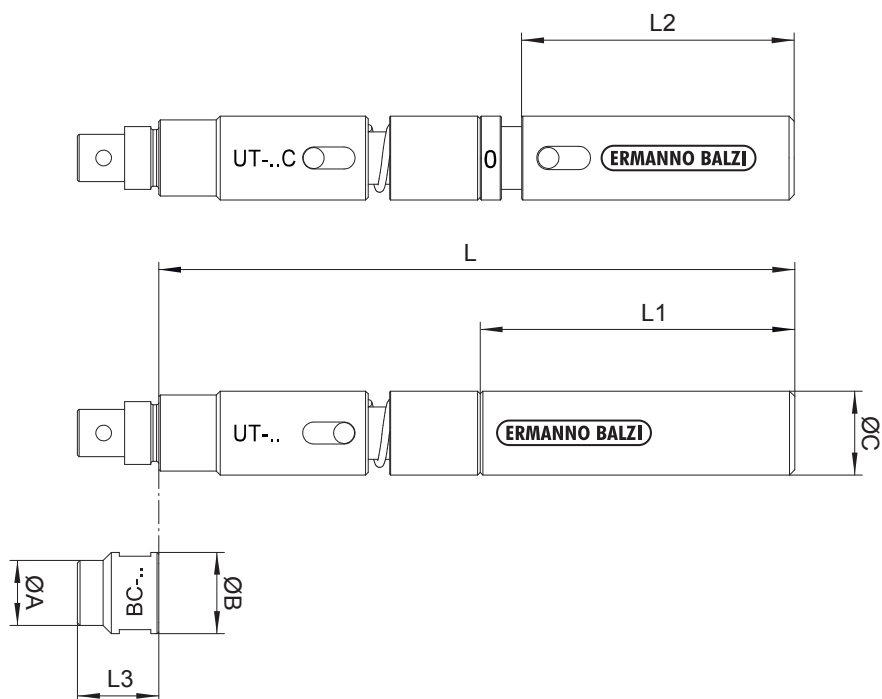
1. L'utensile "UT" è stato progettato per l' utilizzo su macchinari dove l'avanzamento è controllato manualmente.
2. L'inserto "IN" inizia ad asportare materiale alcuni millimetri dopo che la bussola "BC" è entrata in contatto con la svasatura del foro. A partire da questo momento l'avanzamento deve avvenire alla velocità consigliata.
3. La lavorazione è completata quando la distanza "S" è stata completamente chiusa dall'avanzamento dell'utensile.
4. Una volta completato l'avanzamento è sconsigliabile applicare ulteriore pressione o soffermarsi nella posizione finale.



UTENSILE	S _{+2 / +3}
UT-0C	4,3
UT-1C	4,3
UT-2C	4,3
UT-3C	4,7
UT-4C	5,1

INDICAZIONI PER IL CORRETTO UTILIZZO DELL' UTENSILE "UT-C"

1. L'utensile "UT-C" è stato progettato per l'utilizzo su macchinari CNC dove l'avanzamento è controllato elettronicamente.
2. E' possibile muoversi con avanzamento «rapido» fino a circa 2 mm dalla posizione di lavoro (punto di contatto tra la bussola di centraggio «BC» e la svasatura del foro).
3. A partire da questo momento si consiglia una velocità di avanzamento di 0,05 mm/giro.
4. La lavorazione è completata quando la distanza "S" è stata completamente chiusa dall'avanzamento dell'utensile. Per garantire la corretta realizzazione della sede si consiglia di eseguire una extra corsa di 2÷3 mm; tale corsa verrà compensata da apposita molla.
5. Una volta completato l'avanzamento come indicato è sconsigliabile applicare ulteriore pressione o soffermarsi nella posizione finale.



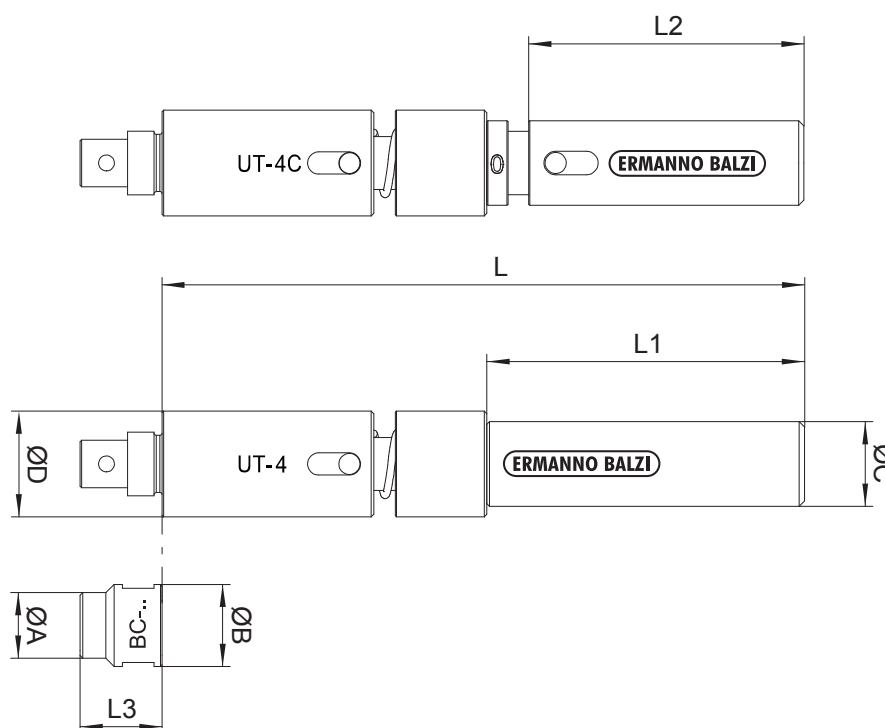
COD.	C	L	L1	L2
UT-0 / UT-0C	10	110	70	62
UT-1 / UT-1C	10	110	70	62
UT-2 / UT-2C	12	108	60	52
UT-3 / UT-3C	16	122	60	54

UT-0 / UT-0C			
BUSSOLA CENTRAGGIO	A	B	L3
BC-5F	5	10	12

UT-1 / UT-1C			
BUSSOLA CENTRAGGIO	A	B	L3
BC-6F	6	10	12
BC-6	6,5	10	12

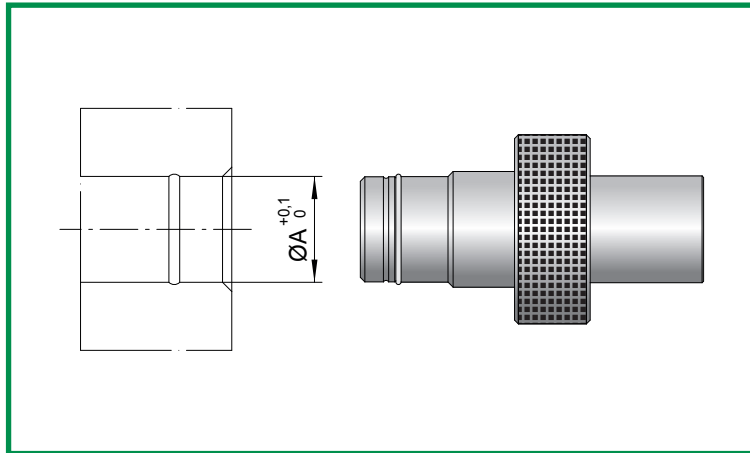
UT-2 / UT-2C			
BUSSOLA CENTRAGGIO	A	B	L3
BC-8F	8	12	14,5
BC-8	8,5	12	14,5

UT-3 / UT-3C			
BUSSOLA CENTRAGGIO	ØA	ØB	L3
BC-10F	10	14,5	15,5
BC-10	10,5	14,5	15,5
BC-11F	11	15,5	15,5
BC-11,5F	11,5	15,5	15,5
BC-12F	12	15,5	15,5
BC-12	12,5	15,5	15,5
BC-14F	14	16,5	15,5
BC-14	14,5	16,5	15,5
BC-15F	15	17,5	15,5



COD.	C	D	L	L1	L2
UT-4 / UT-4C	16	20	122	60	54

UT-4 / UT-4C			
BUSSOLA CENTRAGGIO	A	B	L3
BC-16F	16	19,5	15,5
BC-18F	18	21	15,5
BC-19F	19	22	15,5
BC-20F	20	23	15,5
BC-25F	25	28	15,5
BC-30F	30	34	15,5



COD.	A
CST-6F	6
CST-8F	8
CST-10F	10
CST-12F	12
CST-14F	14

COD.	A
CST-6	6,5
CST-8	8,5
CST-10	10,5
CST-12	12,5
CST-14	14,5

REALIZZAZIONE ALLOGGIAMENTO:

Per verificare che l'inserto utensile non sia rovinato e che realizzi il canalino alla giusta profondità, è possibile utilizzare il calibro speciale.

MATERIALI O-RING

La temperatura massima di utilizzo di una o-ring varia in funzione della tipologia di fluido utilizzato.

Le o-ring standard montate su tutti i normalizzati per condizionamento sono in FKM e possono lavorare con acqua pressurizzata o olio fino alla temperatura massima di 150°C.

In caso di applicazioni gravose con vapore oppure con acqua o olio a temperature superiori è consigliato utilizzare o-ring con mescole in FKM opportunamente bilanciate per garantire maggiori prestazioni.

- O-ring per vapore o acqua pressurizzata con temperatura massima di esercizio di 180÷200°C con picchi a 220°C
- O-ring per olio con temperatura massima di esercizio di 200 – 220°C con picchi di 250÷270°C

DIAM.	O-RING VAPORE (ST)	O-RING OLIO (HO)
6	✓	✓
6,5	✓	
8	✓	✓
8,5	✓	
10	✓	✓
11	✓	
11,5	✓	✓
12	✓	✓
14	✓	
15	✓	
16	✓	✓
19	✓	✓
20	✓	✓
25	✓	✓

Esempio ordinazione normalizzato con o-ring per vapore: TR-8FST

Esempio ordinazione normalizzato con o-ring per olio: TR-8FHO

CASSETTA UTENSILI SERIE STANDARD

SENZA COMPENSATORE DI PRESSIONE



COD.	CONTENUTO SERIE STANDARD
UT	N°1 UTENSILE SINGOLO
CE	N°1 CHIAVE ESAGONALE SPECIALE
CEB	N°1 CHIAVE ESAGONALE A "T" BETA
PA	N°1 PROLUNGA ALESATORE
AL	N°1 ALESATORE PER OGNI MISURA
BC	N°1 BUSSOLA DI CENTRAGGIO PER OGNI MISURA
IN	N°1 INSERTO PER OGNI MISURA

Esempio ordinazione: CS-10

COD.	CS-6	CS-8	CS-10	CS-12	CS-14	CS-10-12	CS-10-14	CS-12-14	CS-10-12-14
UT-1	✓								
UT-2		✓							
UT-3			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
BC-6	✓								
BC-8		✓							
BC-10			✓			✓	✓		✓
BC-12				✓		✓		✓	✓
BC-14					✓		✓	✓	✓
IN-6	✓								
IN-8		✓							
IN-10			✓			✓	✓		✓
IN-12				✓		✓		✓	✓
IN-14					✓		✓	✓	✓
AL-6	✓								
AL-8		✓							
AL-10			✓			✓	✓		✓
AL-12				✓		✓		✓	✓
AL-14					✓		✓	✓	✓
PA-1	✓								
PA-2		✓							
PA-3			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CE-5	✓								
CE-6,5		✓							
CE-8			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CEB-2	✓								
CEB-2,5		✓							
CEB-3			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

CASSETTA UTENSILI SERIE STANDARD

CON COMPENSATORE DI PRESSIONE

COD.	CONTENUTO SERIE STANDARD
UT-C	N°1 UTENSILE SINGOLO
CE	N°1 CHIAVE ESAGONALE SPECIALE
CEB	N°1 CHIAVE ESAGONALE A "T" BETA
PA	N°1 PROLUNGA ALESATORE
AL	N°1 ALESATORE PER OGNI MISURA
BC	N°1 BUSSOLA DI CENTRAGGIO PER OGNI MISURA
IN	N°1 INSERTO PER OGNI MISURA



Esempio ordinazione: CS-10C

COD.	CS-6C	CS-8C	CS-10C	CS-12C	CS-14C	CS-10-12C	CS-10-14C	CS-12-14C	CS-10-12-14C
UT-1C	✓								
UT-2C		✓							
UT-3C			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
BC-6	✓								
BC-8		✓							
BC-10			✓			✓	✓		✓
BC-12				✓		✓		✓	✓
BC-14					✓		✓	✓	✓
IN-6	✓								
IN-8		✓							
IN-10			✓			✓	✓		✓
IN-12				✓		✓		✓	✓
IN-14					✓		✓	✓	✓
AL-6	✓								
AL-8		✓							
AL-10			✓			✓	✓		✓
AL-12				✓		✓		✓	✓
AL-14					✓		✓	✓	✓
PA-1	✓								
PA-2		✓							
PA-3			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CE-5	✓								
CE-6,5		✓							
CE-8			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CEB-2	✓								
CEB-2,5		✓							
CEB-3			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

CASSETTA UTENSILI SERIE "F"

SENZA COMPENSATORE DI PRESSIONE



COD.	CONTENUTO SERIE "F"
UT	N°1 UTENSILE SINGOLO
CE	N°1 CHIAVE ESAGONALE SPECIALE
CEB	N°1 CHIAVE ESAGONALE A "T" BETA
BC-F	N°1 BUSSOLA DI CENTRAGGIO PER OGNI MISURA
IN-F	N°1 INSERTO PER OGNI MISURA

Esempio ordinazione: CSF-10

COD.	CSF-5	CSF-6	CSF-8	CSF-10	CSF-11	CSF-11,5	CSF-12	CSF-14	CSF-15
UT-0	✓								
UT-1		✓							
UT-2			✓						
UT-3				✓	✓	✓	✓	✓	✓
BC-5F	✓								
BC-6F		✓							
BC-8F			✓						
BC-10F				✓					
BC-11F					✓				
BC-11,5F						✓			
BC-12F							✓		
BC-14F								✓	
BC-15F									✓
IN-5F	✓								
IN-6F		✓							
IN-8F			✓						
IN-10F				✓					
IN-11F					✓				
IN-11,5F						✓			
IN-12F							✓		
IN-14F								✓	
IN-15F									✓
CE-4	✓								
CE-5		✓							
CE-6,5			✓						
CE-8				✓	✓	✓	✓	✓	
CE-12									✓
CEB-1,5	✓								
CEB-2		✓							
CEB-2,5			✓						
CEB-3				✓	✓	✓	✓	✓	
CEB-5									✓

CASSETTA UTENSILI SERIE "F"

SENZA COMPENSATORE DI PRESSIONE

COD.	CONTENUTO SERIE "F"
UT	N°1 UTENSILE SINGOLO
CE	N°1 CHIAVE ESAGONALE SPECIALE
CEB	N°1 CHIAVE ESAGONALE A "T" BETA
BC-F	N°1 BUSSOLA DI CENTRAGGIO PER OGNI MISURA
IN-F	N°1 INSERTO PER OGNI MISURA



Esempio ordinazione: CSF-16

COD.	CSF-16	CSF-18	CSF-19	CSF-20	CSF-25	CSF-30
UT-4	✓	✓	✓	✓	✓	✓
BC-16F	✓					
BC-18F		✓				
BC-19F			✓			
BC-20F				✓		
BC-25F					✓	
BC-30F						✓
IN-16F	✓					
IN-18F		✓				
IN-19F			✓			
IN-20F				✓		
IN-25F					✓	
IN-30F						✓
CE-12	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CEB-5	✓	✓	✓	✓	✓	✓

CASSETTA UTENSILI SERIE "F"

SENZA COMPENSATORE DI PRESSIONE



COD.	CONTENUTO SERIE "F"
UT	N°1 UTENSILE SINGOLO
CE	N°1 CHIAVE ESAGONALE SPECIALE
CEB	N°1 CHIAVE ESAGONALE A "T" BETA
BC-F	N°1 BUSSOLA DI CENTRAGGIO PER OGNI MISURA
IN-F	N°1 INSERTO PER OGNI MISURA

Esempio ordinazione: CSF-10-12

COD.	CSF-10-11	CSF-10-11,5	CSF-10-12	CSF-10-14	CSF-11-11,5	CSF-11-12	CSF-11-14	CSF-11,5-12	CSF-11,5-14	CSF-12-14
UT-3	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
BC-10F	✓	✓	✓	✓						
BC-11F	✓				✓	✓	✓			
BC-11,5F		✓			✓			✓	✓	
BC-12F			✓			✓		✓		✓
BC-14F				✓			✓		✓	✓
IN-10F	✓	✓	✓	✓						
IN-11F	✓				✓	✓	✓			
IN-11,5F		✓			✓			✓	✓	
IN-12F			✓			✓		✓		✓
IN-14F				✓			✓		✓	✓
CE-8	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CEB-3	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

CASSETTA UTENSILI SERIE "F"

SENZA COMPENSATORE DI PRESSIONE

COD.	CONTENUTO SERIE "F"
UT	N°1 UTENSILE SINGOLO
CE	N°1 CHIAVE ESAGONALE SPECIALE
CEB	N°1 CHIAVE ESAGONALE A "T" BETA
BC-F	N°1 BUSSOLA DI CENTRAGGIO PER OGNI MISURA
IN-F	N°1 INSERTO PER OGNI MISURA

Esempio ordinazione: CSF-16-20



COD.	CSF-10-12-14	CSF-16-20	CSF-16-25	CSF-20-25	CSF-16-20-25
UT-3	✓				
UT-4		✓	✓	✓	✓
BC-10F	✓				
BC-12F	✓				
BC-14F	✓				
BC-16F		✓	✓		✓
BC-20F		✓		✓	✓
BC-25F			✓	✓	✓
IN-10F	✓				
IN-12F	✓				
IN-14F	✓				
IN-16F		✓	✓		✓
IN-20F		✓		✓	✓
IN-25F			✓	✓	✓
CE-8	✓				
CE-12		✓	✓	✓	✓
CEB-3	✓				
CEB-5		✓	✓	✓	✓

CASSETTA UTENSILI SERIE "F"

CON COMPENSATORE DI PRESSIONE



COD.	CONTENUTO SERIE "F"
UT-C	N°1 UTENSILE SINGOLO
CE	N°1 CHIAVE ESAGONALE SPECIALE
CEB	N°1 CHIAVE ESAGONALE A "T" BETA
BC-F	N°1 BUSSOLA DI CENTRAGGIO PER OGNI MISURA
IN-F	N°1 INSERTO PER OGNI MISURA

Esempio ordinazione: CSF-10C

COD.	CSF-5C	CSF-6C	CSF-8C	CSF-10C	CSF-11C	CSF-11,5C	CSF-12C	CSF-14C	CSF-15C
UT-0C	✓								
UT-1C		✓							
UT-2C			✓						
UT-3C				✓	✓	✓	✓	✓	✓
BC-5F	✓								
BC-6F		✓							
BC-8F			✓						
BC-10F				✓					
BC-11F					✓				
BC-11,5F						✓			
BC-12F							✓		
BC-14F								✓	
BC-15F									✓
IN-5F	✓								
IN-6F		✓							
IN-8F			✓						
IN-10F				✓					
IN-11F					✓				
IN-11,5F						✓			
IN-12F							✓		
IN-14F								✓	
IN-15F									✓
CE-4	✓								
CE-5		✓							
CE-6,5			✓						
CE-8				✓	✓	✓	✓	✓	
CE-12									✓
CEB-1,5	✓								
CEB-2		✓							
CEB-2,5			✓						
CEB-3				✓	✓	✓	✓	✓	
CEB-5									✓

CASSETTA UTENSILI SERIE "F"

CON COMPENSATORE DI PRESSIONE

COD.	CONTENUTO SERIE "F"
UT-C	N°1 UTENSILE SINGOLO
CE	N°1 CHIAVE ESAGONALE SPECIALE
CEB	N°1 CHIAVE ESAGONALE A "T" BETA
BC-F	N°1 BUSSOLA DI CENTRAGGIO PER OGNI MISURA
IN-F	N°1 INSERTO PER OGNI MISURA

Esempio ordinazione: CSF-16C



COD.	CSF-16C	CSF-18C	CSF-19C	CSF-20C	CSF-25C	CSF-30C
UT-4C	✓	✓	✓	✓	✓	✓
BC-16F	✓					
BC-18F		✓				
BC-19F			✓			
BC-20F				✓		
BC-25F					✓	
BC-30F						✓
IN-16F	✓					
IN-18F		✓				
IN-19F			✓			
IN-20F				✓		
IN-25F					✓	
IN-30F						✓
CE-12	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CEB-5	✓	✓	✓	✓	✓	✓

CASSETTA UTENSILI SERIE "F"

CON COMPENSATORE DI PRESSIONE



COD.	CONTENUTO SERIE "F"
UT-C	N°1 UTENSILE SINGOLO
CE	N°1 CHIAVE ESAGONALE SPECIALE
CEB	N°1 CHIAVE ESAGONALE A "T" BETA
BC-F	N°1 BUSSOLA DI CENTRAGGIO PER OGNI MISURA
IN-F	N°1 INSERTO PER OGNI MISURA

Esempio ordinazione: CSF-10-12C

COD.	CSF-10-11C	CSF-10-11,5C	CSF-10-12C	CSF-10-14C	CSF-11-11,5C	CSF-11-12C	CSF-11-14C	CSF-11,5-12C	CSF-11,5-14C	CSF-12-14C
UT-3C	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
BC-10F	✓	✓	✓	✓						
BC-11F	✓				✓	✓	✓			
BC-11,5F		✓			✓			✓	✓	
BC-12F			✓			✓		✓		✓
BC-14F				✓			✓		✓	✓
IN-10F	✓	✓	✓	✓						
IN-11F	✓				✓	✓	✓			
IN-11,5F		✓			✓			✓	✓	
IN-12F			✓			✓		✓		✓
IN-14F				✓			✓		✓	✓
CE-8	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CEB-3	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

CASSETTA UTENSILI SERIE "F"

CON COMPENSATORE DI PRESSIONE

COD.	CONTENUTO SERIE "F"
UT-C	N°1 UTENSILE SINGOLO
CE	N°1 CHIAVE ESAGONALE SPECIALE
CEB	N°1 CHIAVE ESAGONALE A "T" BETA
BC-F	N°1 BUSSOLA DI CENTRAGGIO PER OGNI MISURA
IN-F	N°1 INSERTO PER OGNI MISURA



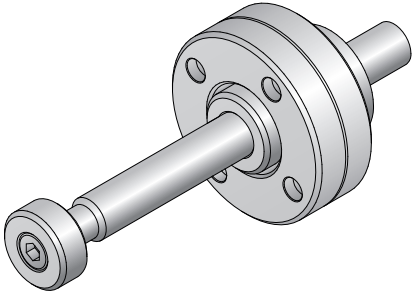
Esempio ordinazione: CSF-16-20C

COD.	CSF- 10-12-14C	CSF- 16-20C	CSF- 16-25C	CSF- 20-25C	CSF- 16-20-25C
UT-3C	✓				
UT-4C		✓	✓	✓	✓
BC-10F	✓				
BC-12F	✓				
BC-14F	✓				
BC-16F		✓	✓		✓
BC-20F		✓		✓	✓
BC-25F			✓	✓	✓
IN-10F	✓				
IN-12F	✓				
IN-14F	✓				
IN-16F		✓	✓		✓
IN-20F		✓		✓	✓
IN-25F			✓	✓	✓
CE-8	✓				
CE-12		✓	✓	✓	✓
CEB-3	✓				
CEB-5		✓	✓	✓	✓

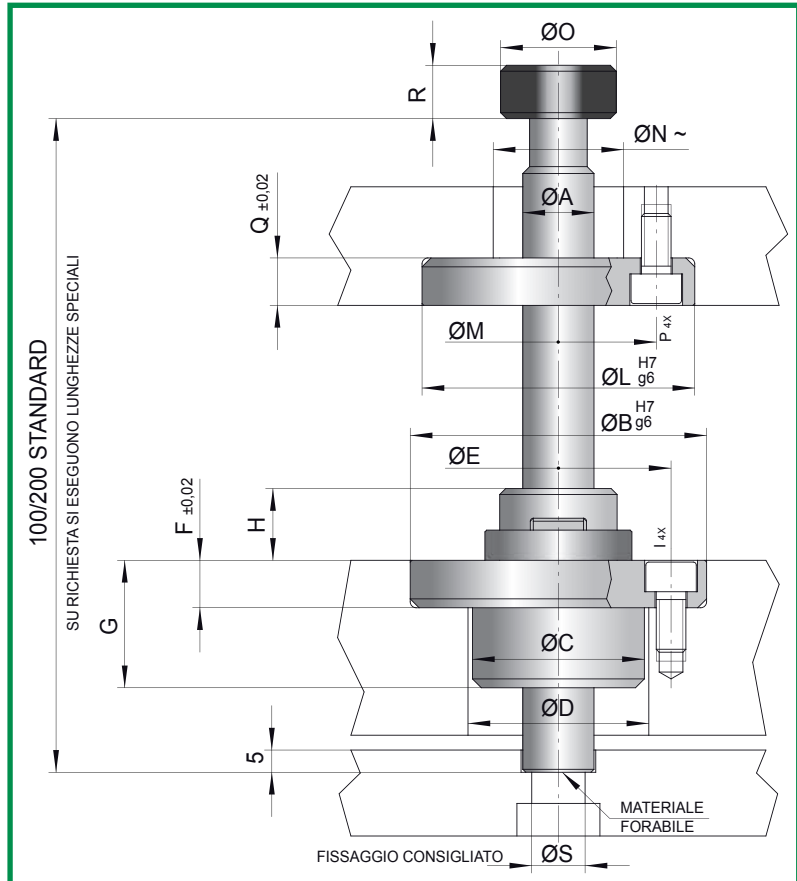
***SISTEMI PER LA MOVIMENTAZIONE DI
PARTI MECCANICHE E PEZZI STAMPATI
ALL'INTERNO DEGLI STAMPI***



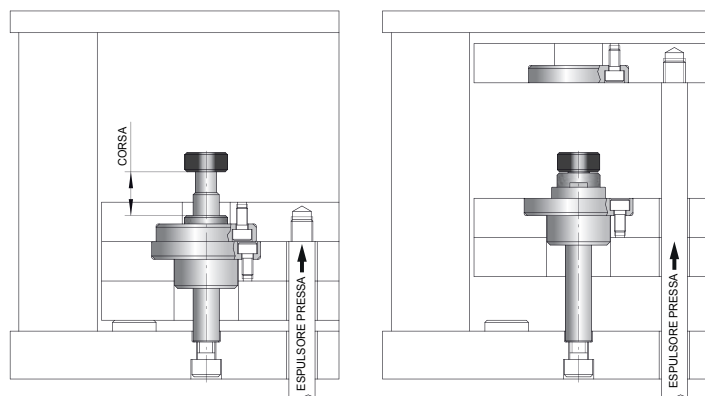
TRASCINATORE PER DOPPIA ESTRAZIONE



COD.: **AS**



COD.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	N	O	P	Q	R	S	T	CARICO DINAMICO MAX
AS-12C	12	50	29	29,5	38	8	21,5	12	M5	46	33	22	19,5	M5	8	9	M8	100	Kg100
AS-12L																		200	
AS-16C	16	70	41	41,5	52	13	28	17	M8	70	52	33	29	M8	13	12	M10	100	Kg300
AS-16L																		200	



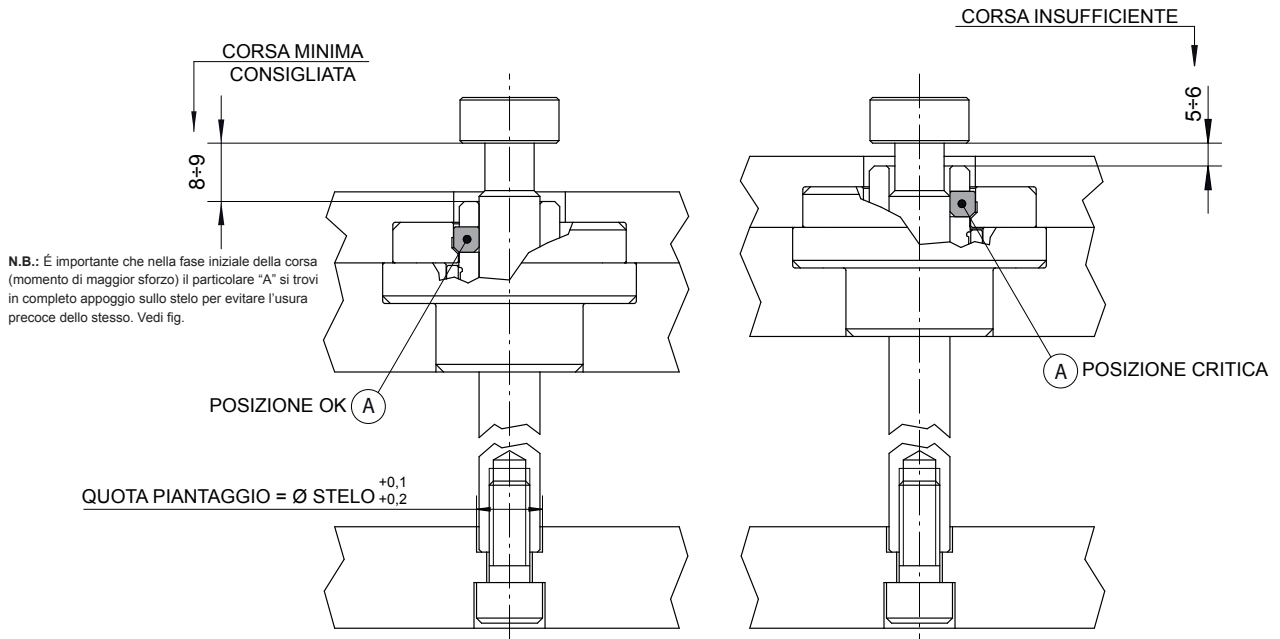
CARATTERISTICHE

- 1) FACILITÀ DI APPLICAZIONE;
- 2) VERSATILITÀ DI IMPIEGO;
- 3) BLOCCAGGIO DELLA PIASTRA TRASCINATA DOPO LO SGANCIO;
- 4) SENZA LIMITE DI CORSA.

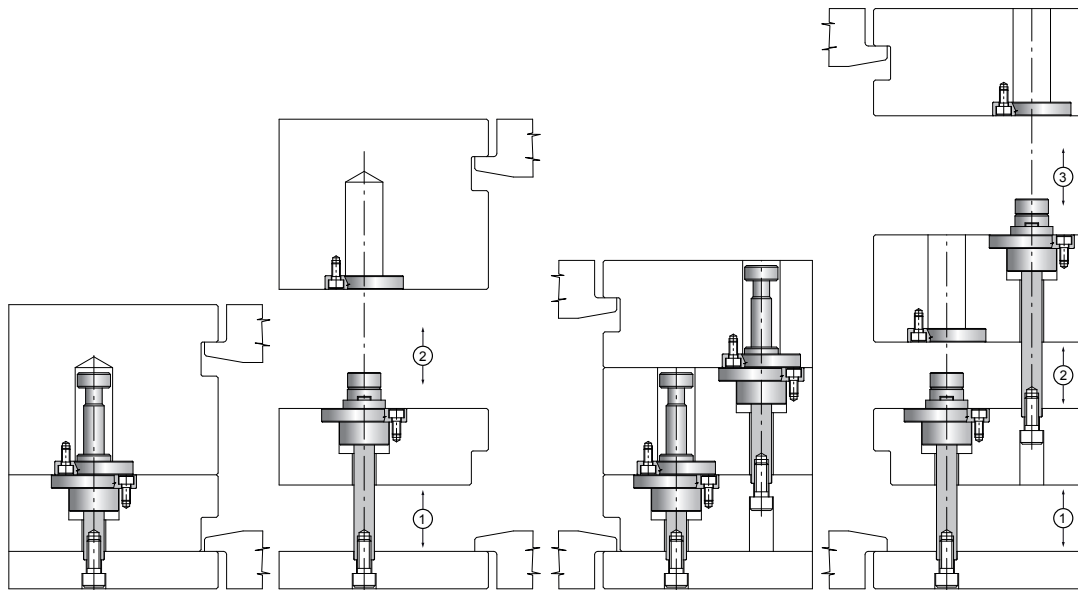
N.B.: É IMPORTANTE RISPETTARE I CARICHI MASSIMI DI LAVORO INDICATI IN TABELLA.

IN CASO DI APPLICAZIONI INCERTE CONSULTARE IL COSTRUTTORE.

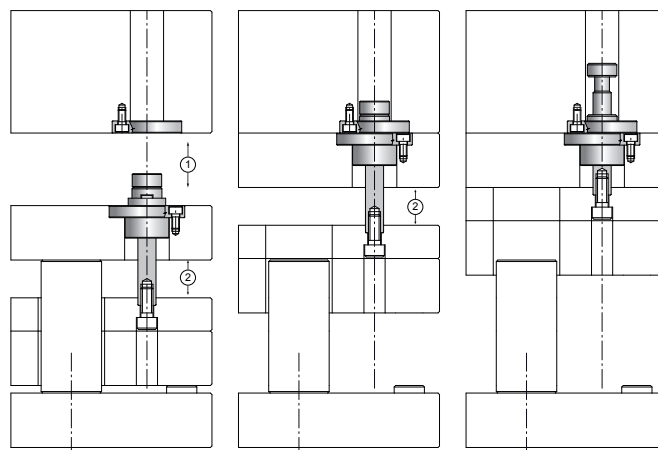
ERMANN BALZI



ESEMPIO DI APPLICAZIONE



APPLICAZIONE SPECIALE

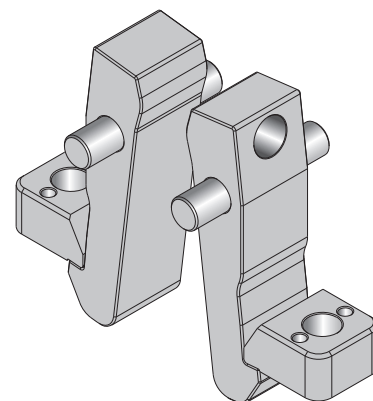
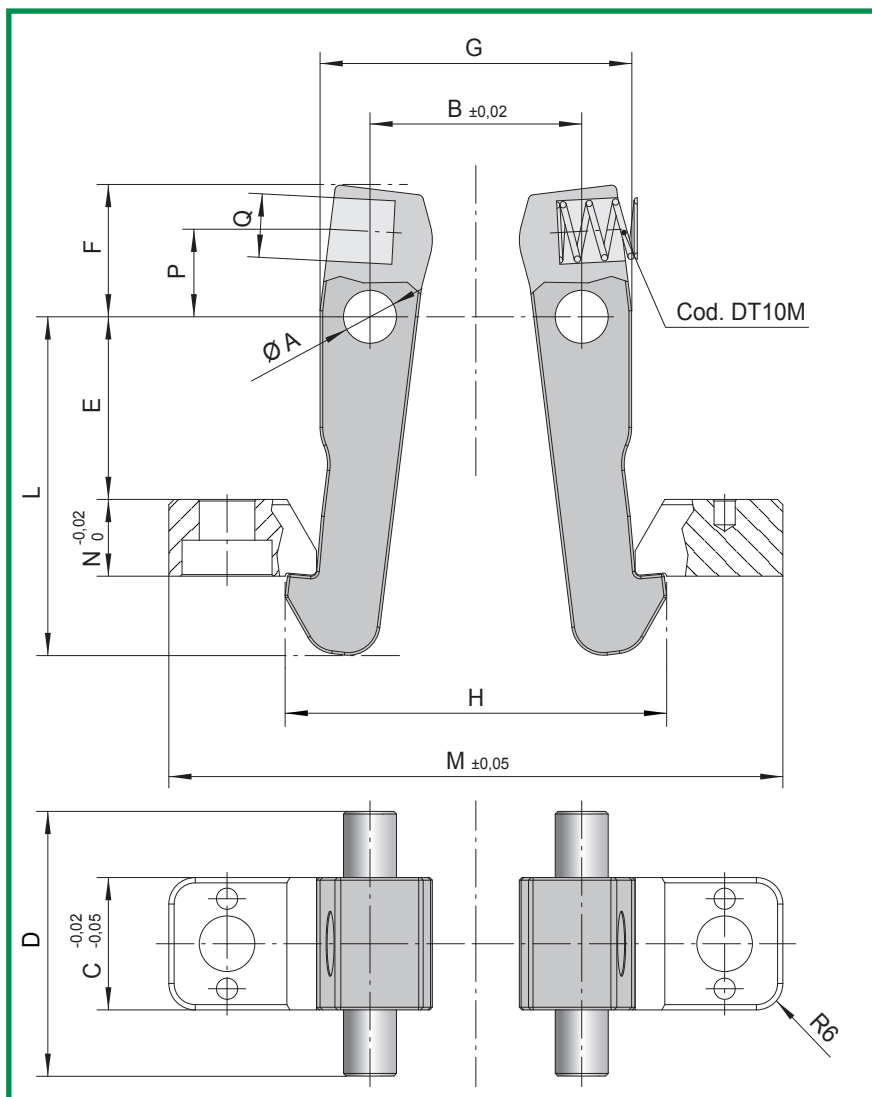




CARATTERISTICHE

- 1) ELEVATA CAPACITÀ;
- 2) FACILITÀ DI INSTALLAZIONE;
- 3) APPLICAZIONE IN DOPPIA ESTRAZIONE;
- 4) APPLICAZIONE IN TERZA PIASTRA.

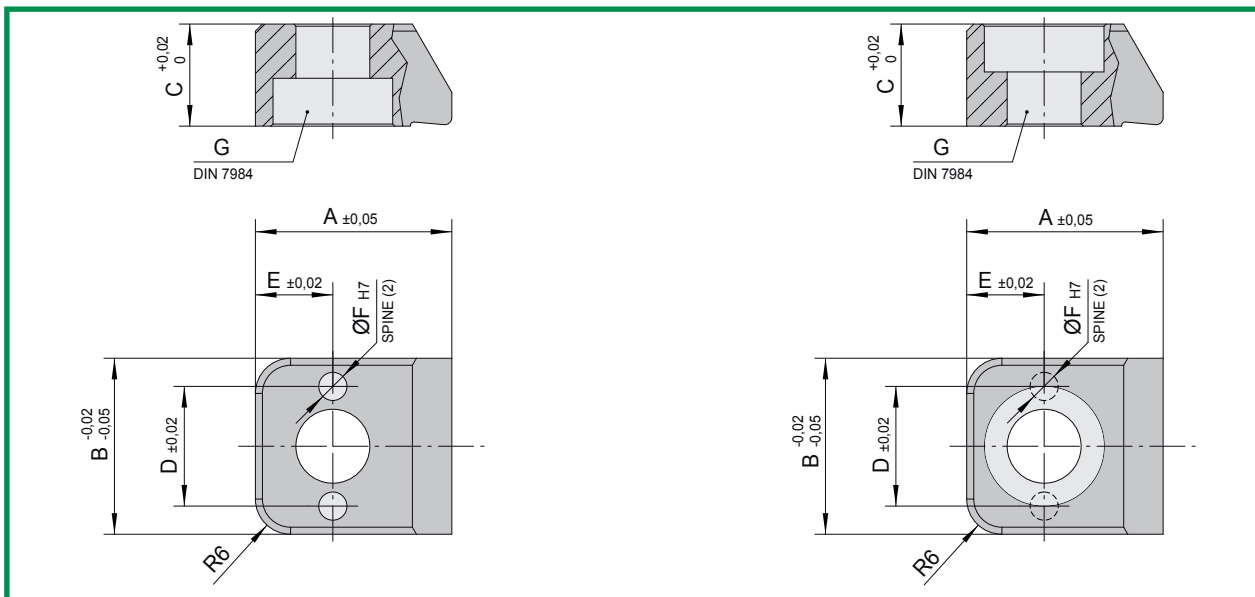
LEVE DI AGGANCIO PIASTRE DT



COD.: **DT10L**

COD.	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M	N	P	Q
DT10L	10	40	25	50	34,5	25	59	72,5	64	116	14,5	15,5	12

Mat.: Acciaio al carbonio. Durezza: 540 HRV
Carbonitrurazione profondità 0,5mm



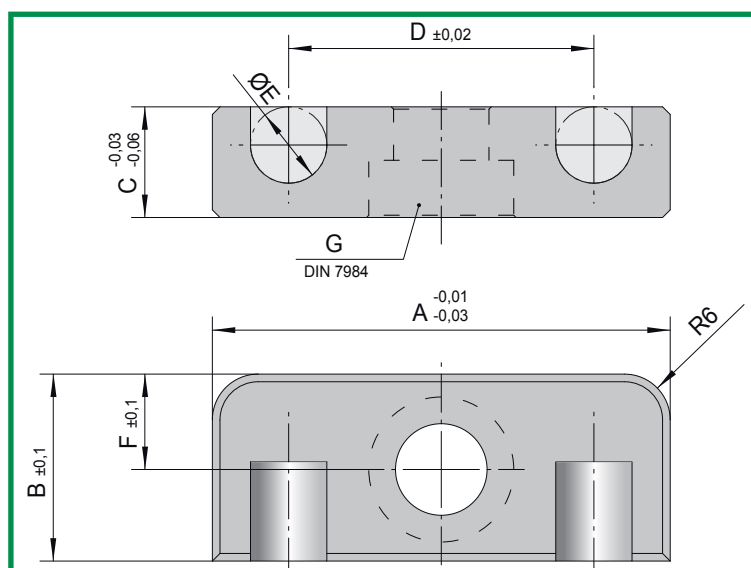
COD.: **DT10TI**

COD.: **DT10TS**

COD.	A	B	C	D	E	F	G
DT10TI	27,9	25	14,5	17	11	4	M10
DT10TS	27,9	25	14,5	17	11	4	M10

Mat.: 1.2311. Durezza: 540 HRV
Carbonitrurazione profondità 0,3mm

PIASTRINE PORTA SPINE DT

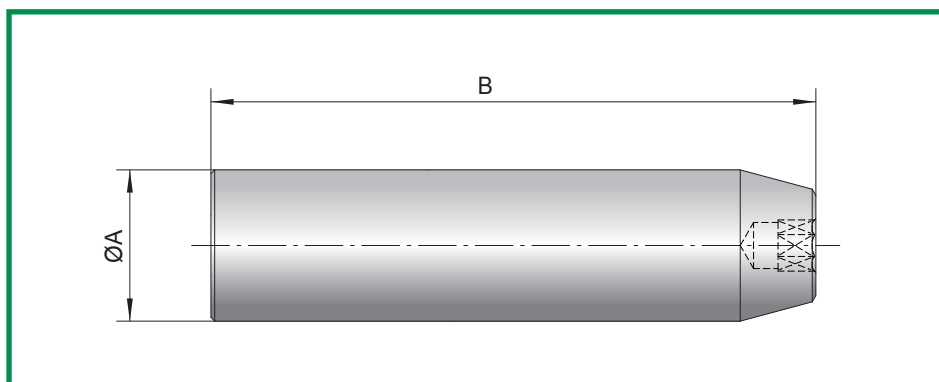


COD.: **DT10PS**

COD.	A	B	C	D	E	F	G
DT10PS	60	24,5	14,5	40	10	12,5	M12

Mat.: Acciaio al carbonio. Durezza: 540 HRV
Nitruato profondità 0,3mm

PERNO DI SGANCIO DT

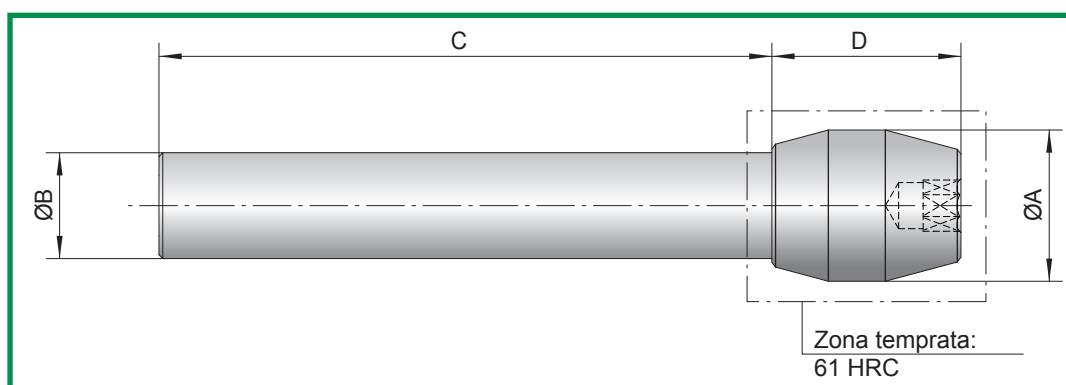


COD.: **DT10P**

COD.	A	B
DT10P	20	200

Mat.: 7225. Durezza: 670 HV05
Nitrurazione profondità 0,3mm

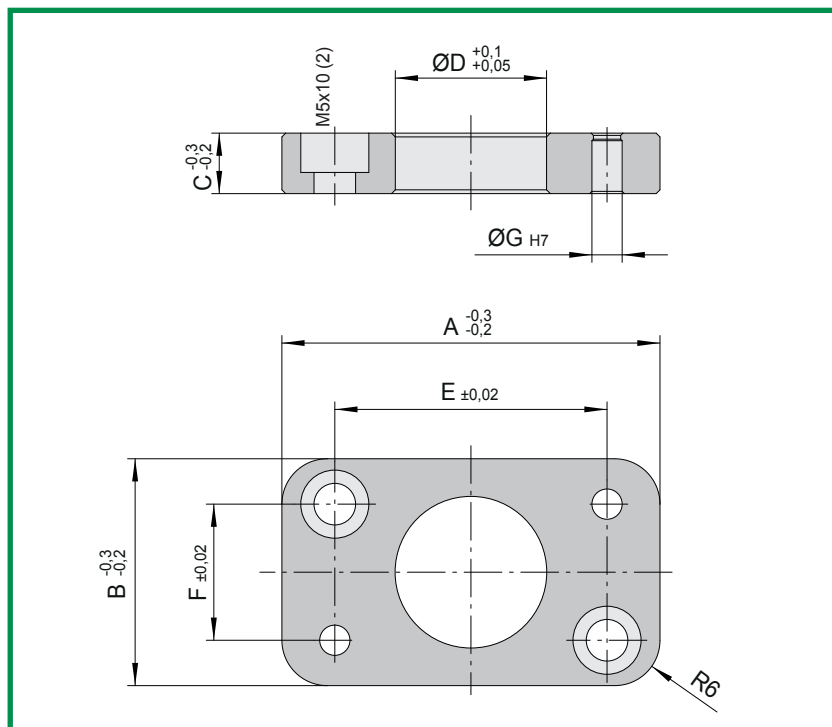
PERNO DI SGANCIO DOPPIA CONICITÀ DT



COD.: **DT10PDC**

COD.	A	B	C	D
DT10PDC	20	14	225	25

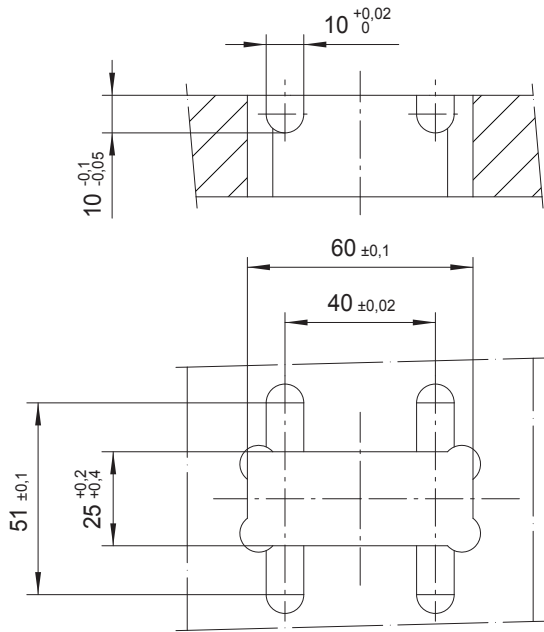
Mat.: 7225. Durezza: 800 N/mm² (21,7 HRC)
Carbonitrurazione profondità 0,1mm



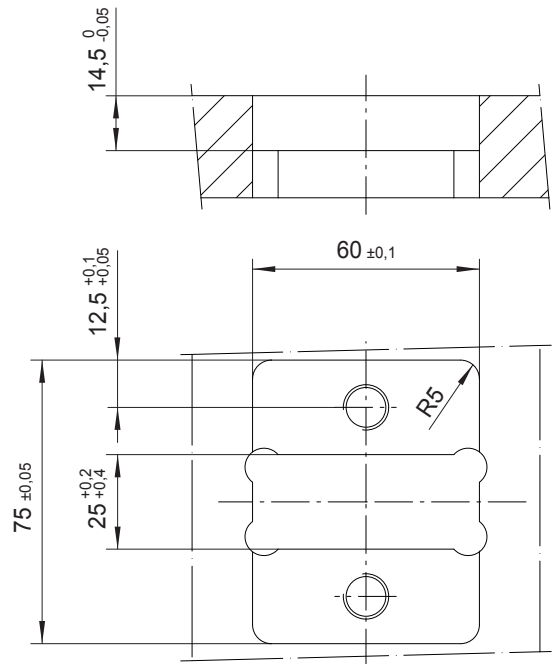
COD.: **DT10GP**

COD.	A	B	C	D	E	F	G
DT10GP	50	30	8	20	36	18	4

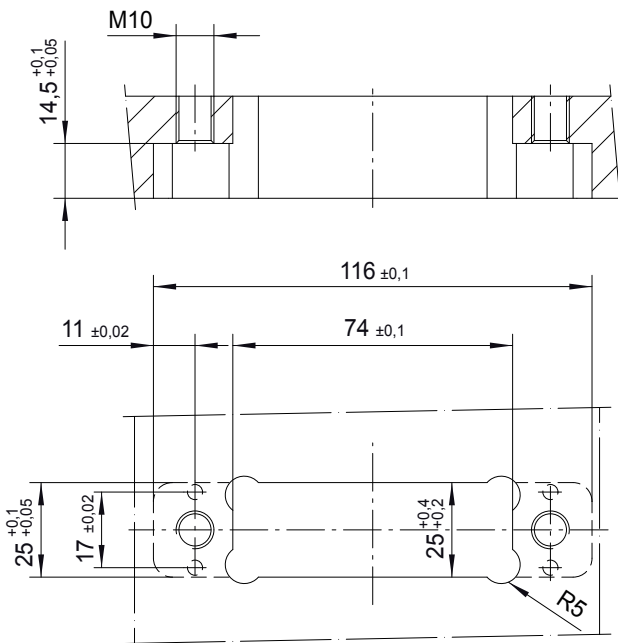
Mat.: Acciaio al carbonio. Durezza: 540 HRV
Nitrurato profondità 0,3mm



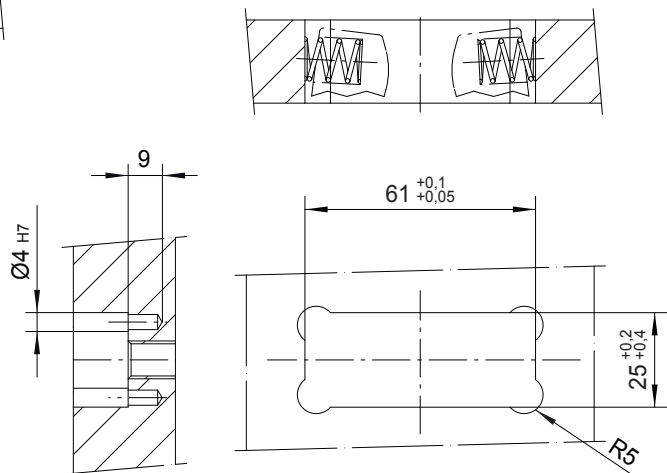
- Sede consigliata per applicazioni senza piastrine porta spine.



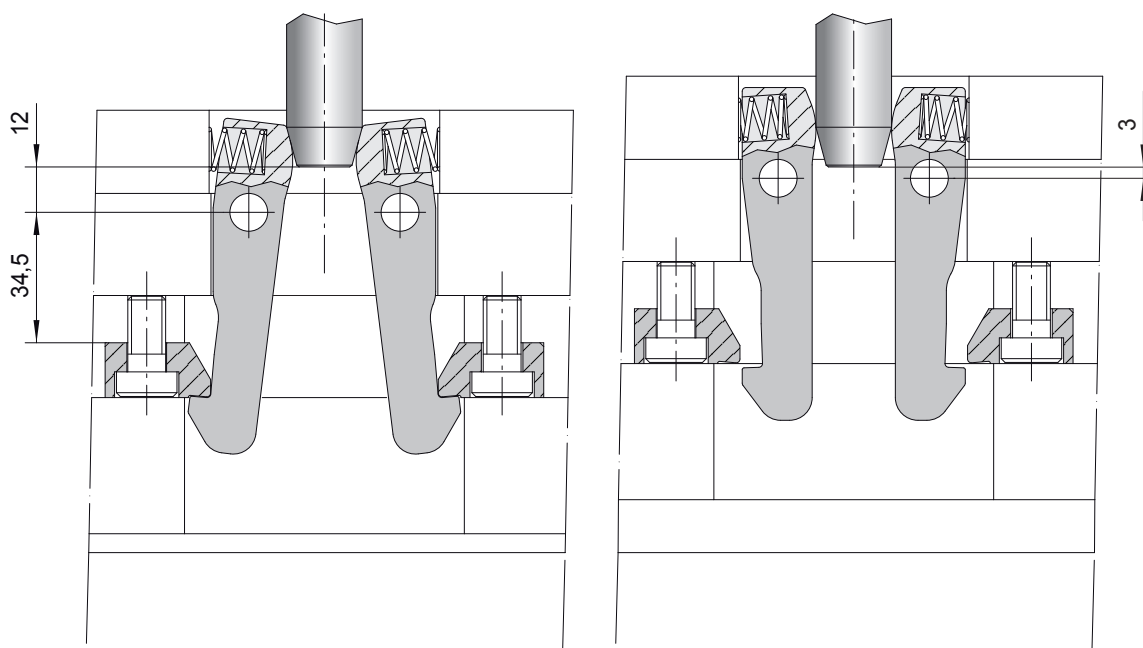
- Sede consigliata per applicazioni con piastrine porta spine.



- Dimensioni della sede per l'applicazione dei tasselli DT10TI e DT10TS.



- Dimensioni della sede per un corretto carico della molla.

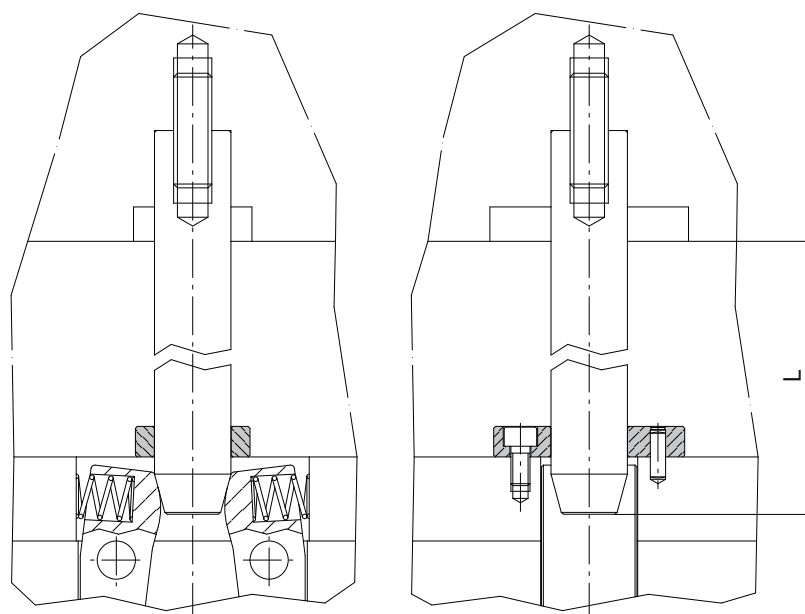


PUNTO DI INIZIO SGANCIO

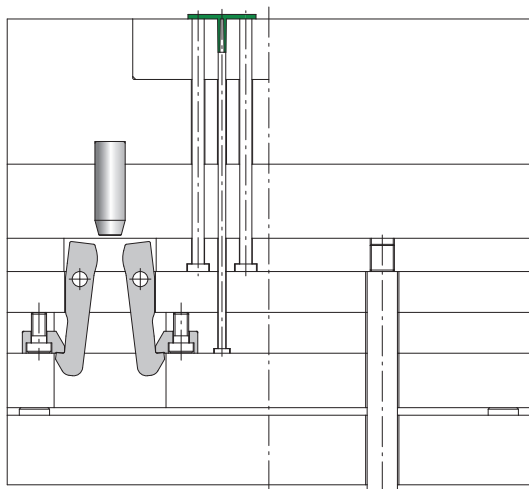
PUNTO DI FINE SGANCIO

- Per garantire lo sgancio completo è necessaria una corsa di 9mm.
- In fase di montaggio inserire le molle per il ritorno delle leve.

NOTE TECNICHE PIASTRINA GUIDA

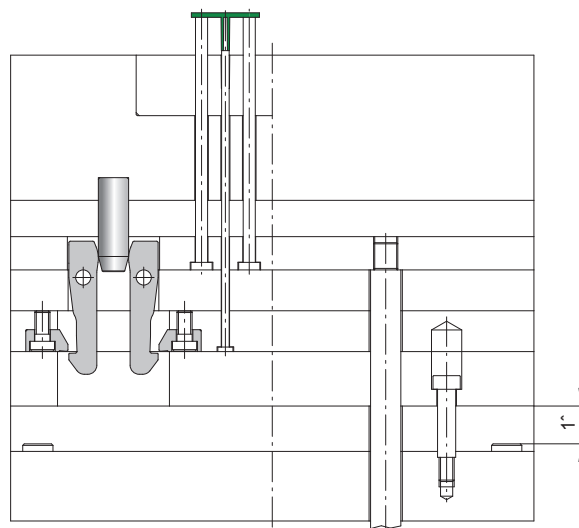


- Nelle applicazioni dove il perno di sgancio codice DT10P risultasse con una sporgenza L superiore a 50mm, si consiglia di utilizzare la piastrina DT10GP per garantire un corretto allineamento fra il perno e le leve di sgancio.



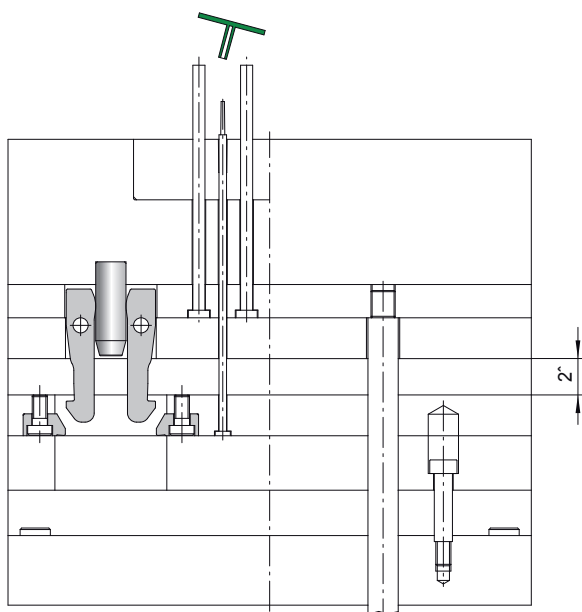
POSIZIONE DI PARTENZA

- Il sistema DT collega i tavolini di estrazione



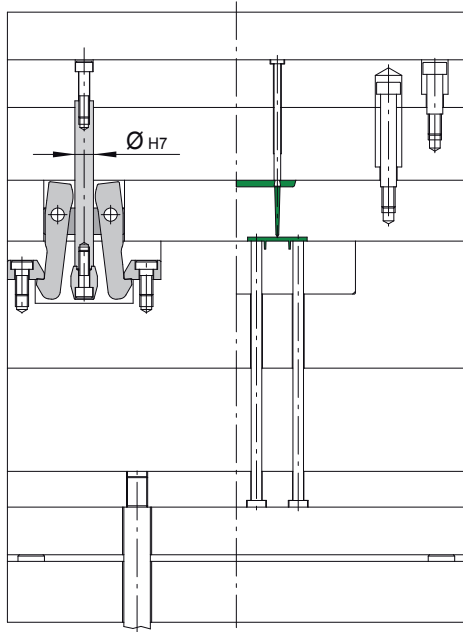
PRIMA CORSA

- I tavolini realizzano la prima corsa uniti fino allo sgancio del sistema DT



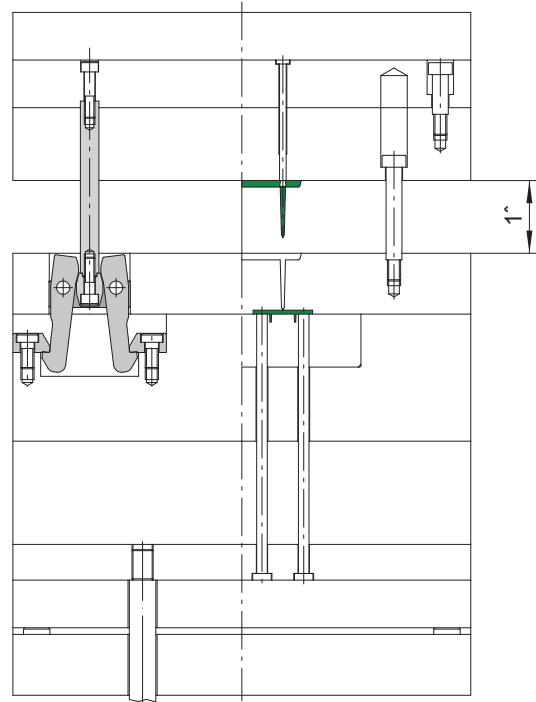
SECONDA CORSA

- Dopo lo sgancio il tavolino superiore realizza la seconda corsa



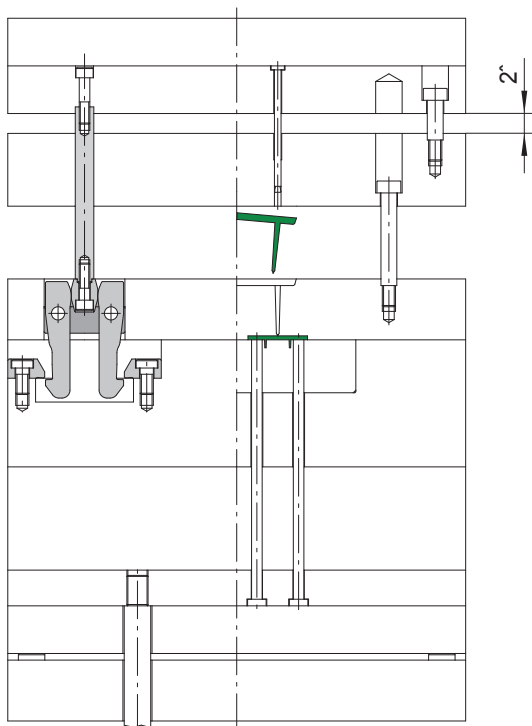
POSIZIONE DI PARTENZA

- Il sistema DT collega lato fisso e lato mobile



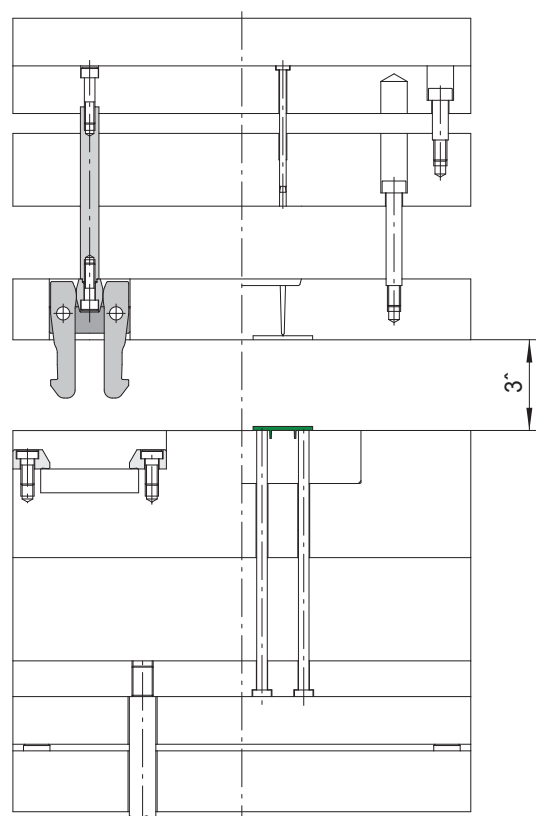
PRIMA CORSA

- Distacco della materozza dal pezzo



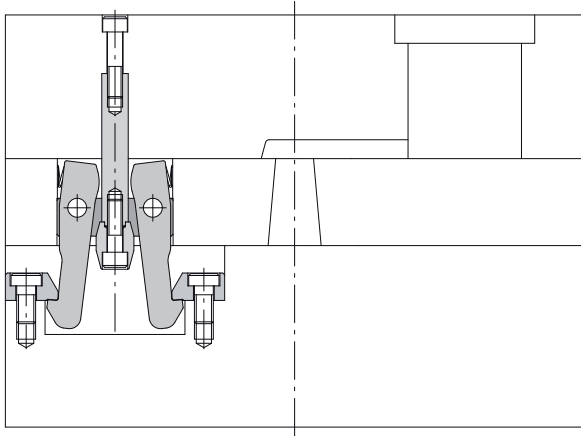
SECONDA CORSA

- Espulsione della materozza



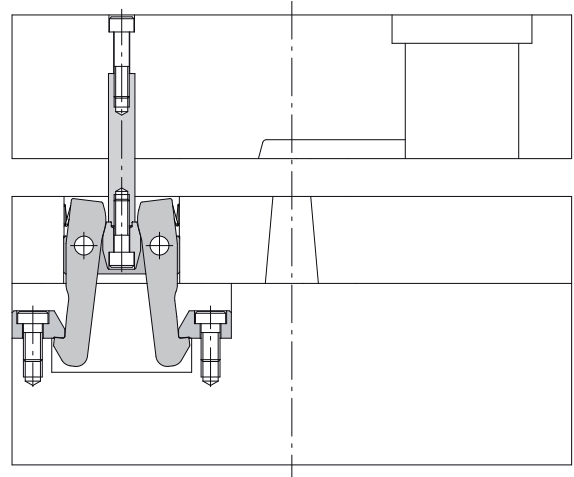
TERZA CORSA

- Sgancio del sistema DT con apertura lato fisso - lato mobile



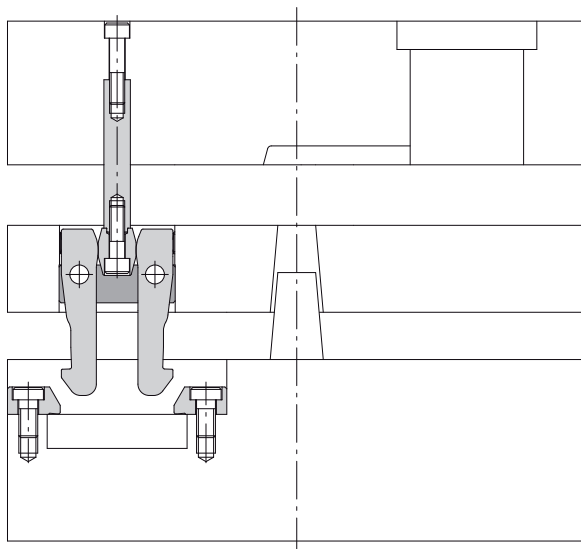
POSIZIONE DI PARTENZA

- Il sistema DT collega lato fisso e lato mobile



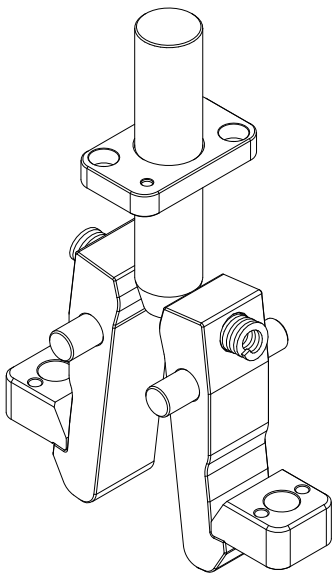
PRIMA CORSA

- Distacco della carota dalla materozza



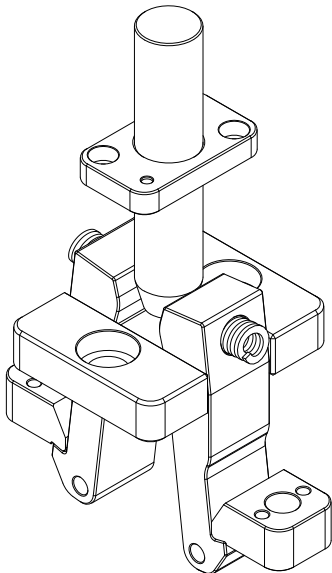
SECONDA CORSA

- Sgancio del sistema DT con apertura lato fisso - lato mobile



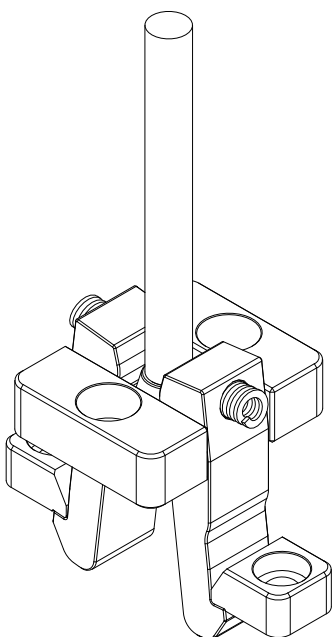
COD. KIT	COD.	COMPONENTI
DT10K1	DT10L	LEVA DI AGGANCIO PIASTRE DT (2)
	DT10TI	TASSELLI DI AGGANCIO DT (2)
	DT10P	PERNO DI SGANCIO DT
	DT10GP	PIASTRINA GUIDA PERNO DI SGANCIO DT

Il kit comprende: spine $\varnothing 10 \times 50$ (2) - viti di fissaggio M10x20 DIN 7984 (2) - spine $\varnothing 4 \times 10$ (4) - molle di ritorno (2)



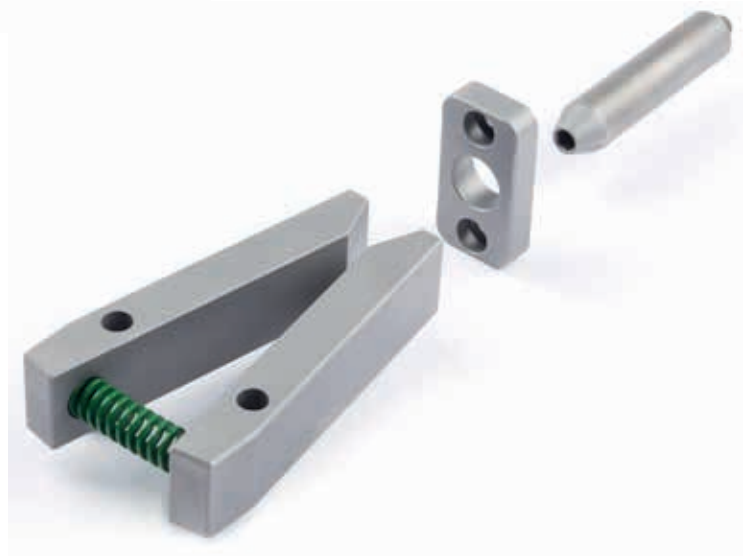
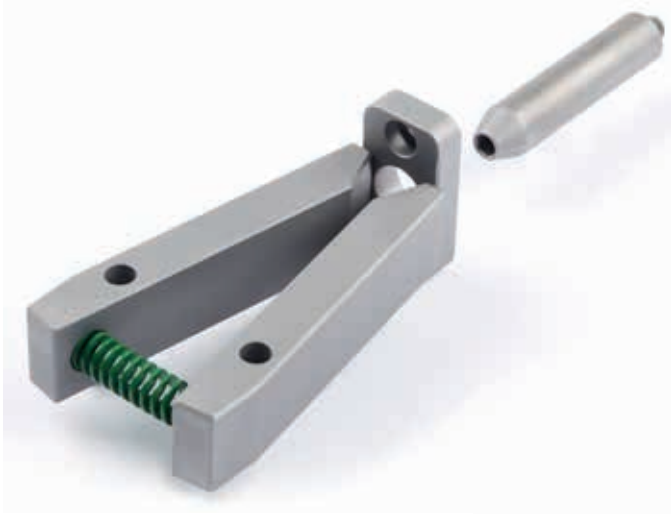
COD. KIT	COD.	COMPONENTI
DT10K2	DT10L	LEVA DI AGGANCIO PIASTRE DT (2)
	DT10TI	TASSELLI DI AGGANCIO DT (2)
	DT10PS	PIASTRINE PORTA SPINE DT (2)
	DT10P	PERNO DI SGANCIO DT
	DT10GP	PIASTRINA GUIDA PERNO DI SGANCIO DT

Il kit comprende: spine $\varnothing 10 \times 50$ (2) - viti di fissaggio M10x20 DIN 7984 (2) - spine $\varnothing 4 \times 10$ (4) - viti di fissaggio M12x25 DIN 7984 (2) - molle di ritorno (2)



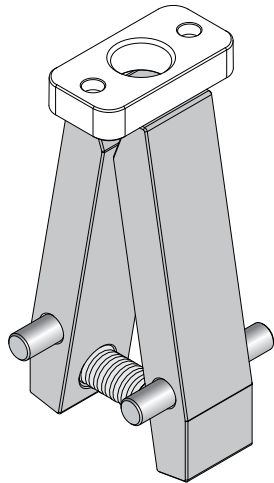
COD. KIT	COD.	COMPONENTI
DT10K3	DT10L	LEVA DI AGGANCIO PIASTRE DT (2)
	DT10TS	TASSELLI DI AGGANCIO DT (2)
	DT10PS	PIASTRINE PORTA SPINE DT (2)
	DT10PDL	PERNO DI SGANCIO DOPPIA CONICITÀ DT

Il kit comprende: spine $\varnothing 10 \times 50$ (2) - viti di fissaggio M10x20 DIN 7984 (2) - spine $\varnothing 4 \times 10$ (4) - viti di fissaggio M12x25 DIN 7984 (2) - molle di ritorno (2)

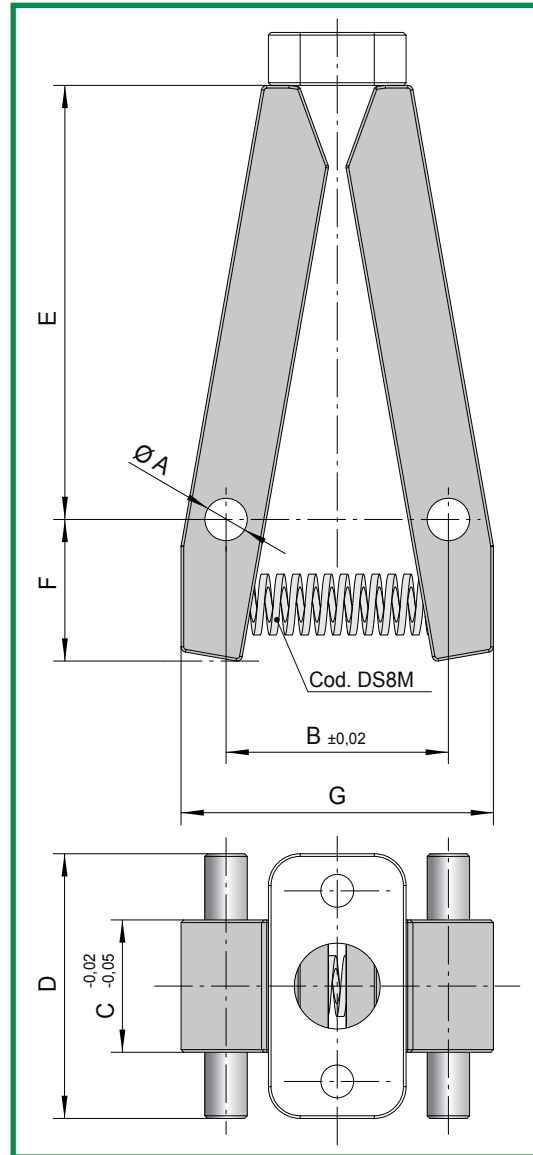


CARATTERISTICHE

- 1) ELEVATA CAPACITÀ;
- 2) FACILITÀ DI INSTALLAZIONE;
- 3) DOPPIA ESTRAZIONE CON PARTENZA A PIASTRE DISTANZIATE.



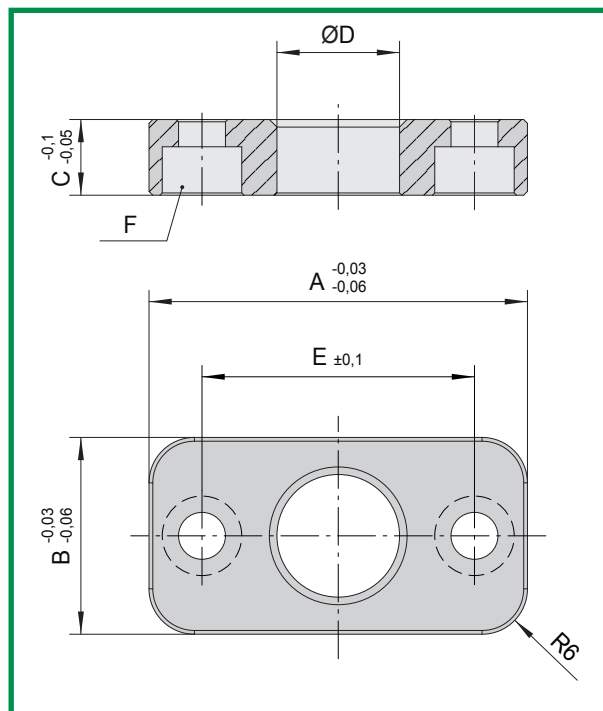
COD.: **DS8L**



COD.	A	B	C	D	E	F	G
DS8L	8	42	25	50	82	27	60

Mat.: Acciaio al carbonio. Durezza: 540 HRV
Carbonitrurazione profondità 0,5mm

PIASTRINA DI APPOGGIO DS

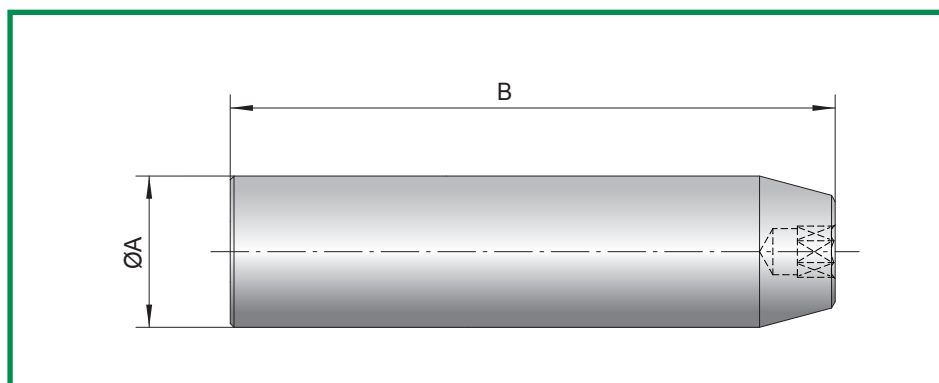


COD.: **DS8PA**

COD.	A	B	C	D	E	F
DS8PA	50	26	10	16,2	36	M6

Mat.: Acciaio al carbonio. Durezza: 540 HRV
Carbonitrurazione profondità 0,5mm

PERNO DI SGANCIO DS

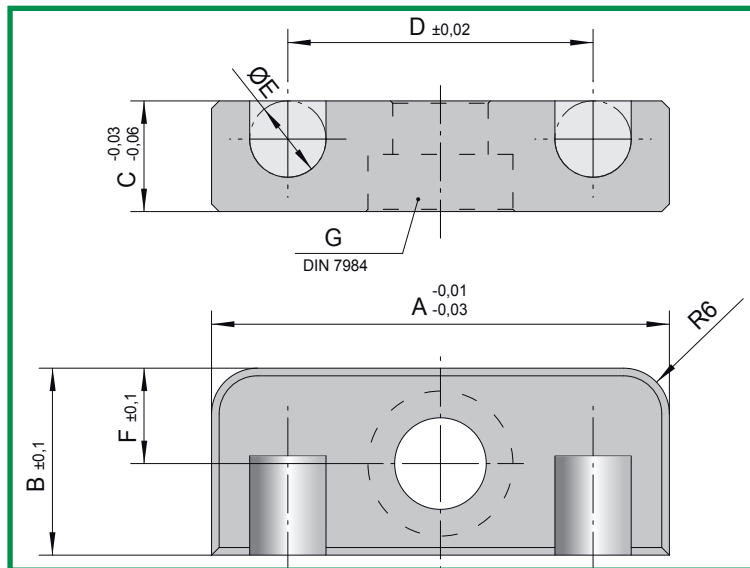


COD.: **DS8P**

COD.	A	B
DS8P	16	200

Mat.: 7225. Durezza: 670 HV05
Nitrurazione profondità 0,3mm

PIASTRINA PORTA SPINE SPINE DS

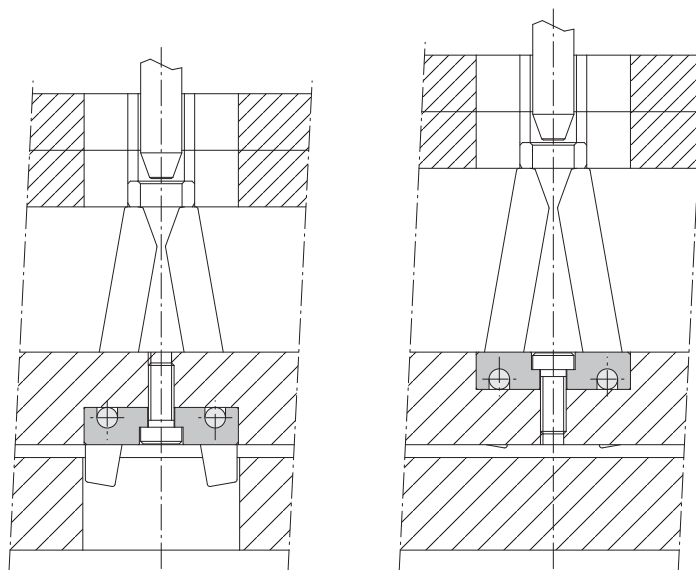


COD.: **DS8PS**

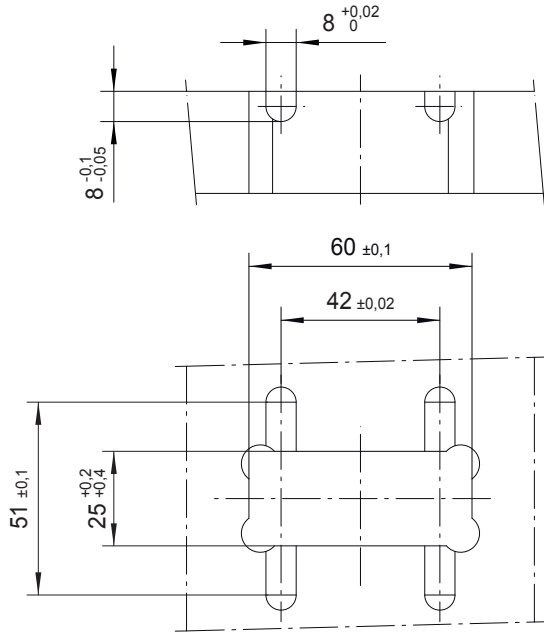
COD.	A	B	C	D	E	F	G
DS8PS	60	24,5	14,5	42	8	12,5	M12

Mat.: Acciaio al carbonio. Durezza: 540 HRV
Nitrurato profondità 0,3mm

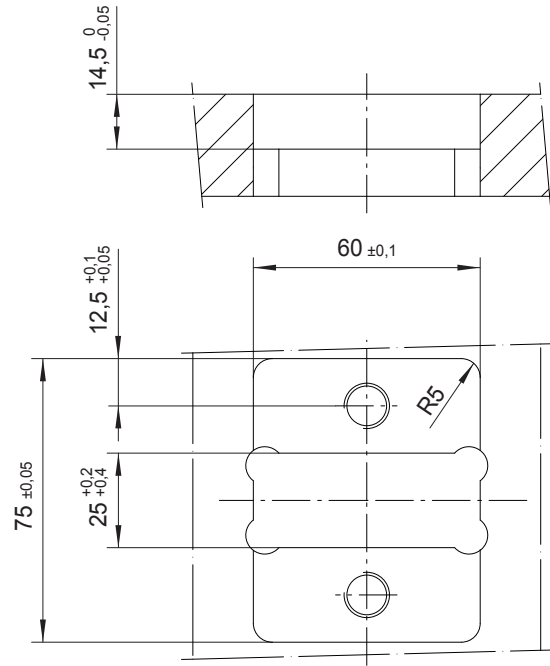
NOTE TECNICHE



• Esempi di applicazione piastrine porta spine

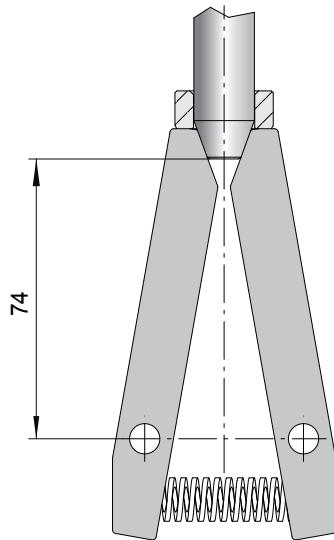


- Sede consigliata per applicazione senza piastrine porta spine.

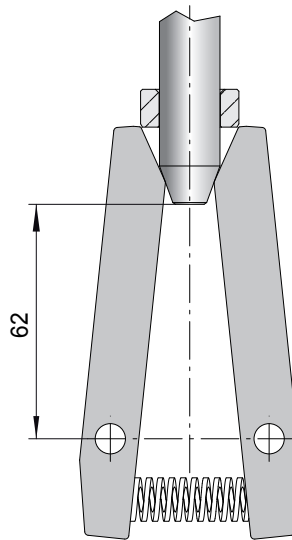


- Sede consigliata per applicazione con piastrina porta spine.

CORSA MINIMA

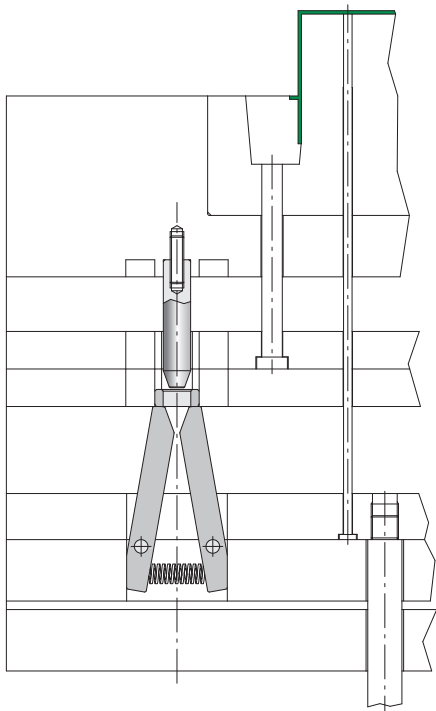


PUNTO DI INIZIO SGANCIO



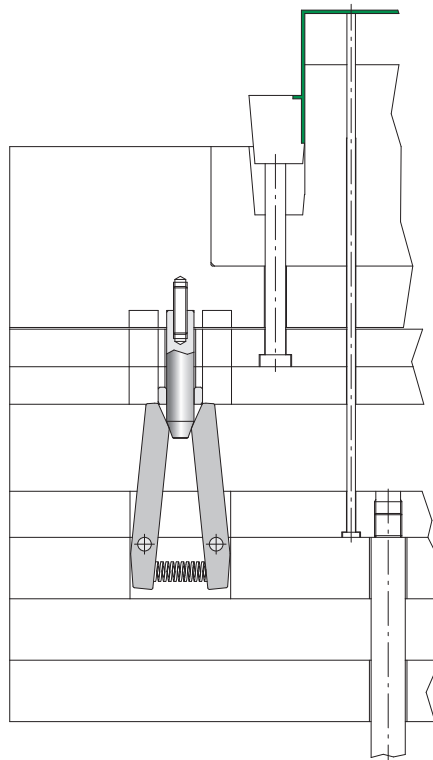
PUNTO DI FINE SGANCIO

- Per garantire lo sgancio completo è necessaria una corsa minima di 12mm.



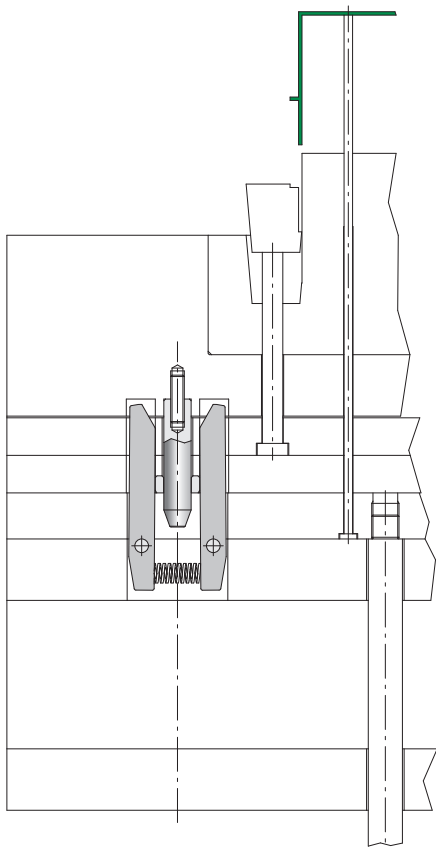
POSIZIONE DI PARTENZA

- Il sistema DS mantiene separati i tavolini di estrazione.



PRIMA CORSA

- Il tavolino inferiore trasmette il moto al tavolino superiore tramite il sistema DS. I tavolini si muovono mantenendo mutua distanza fino al raggiungimento del punto di sgancio.



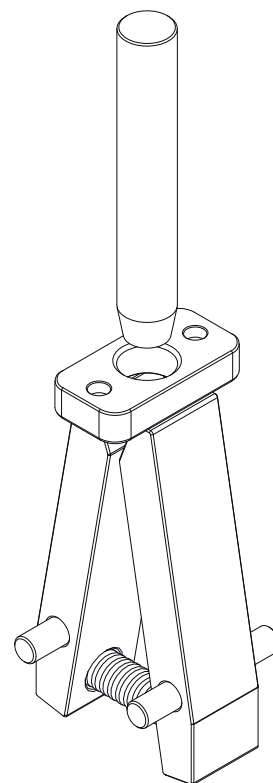
SECONDA CORSA

- Dopo lo sgancio il tavolino inferiore realizza la seconda corsa.

KIT DISPOSITIVI DI SPINTA DS

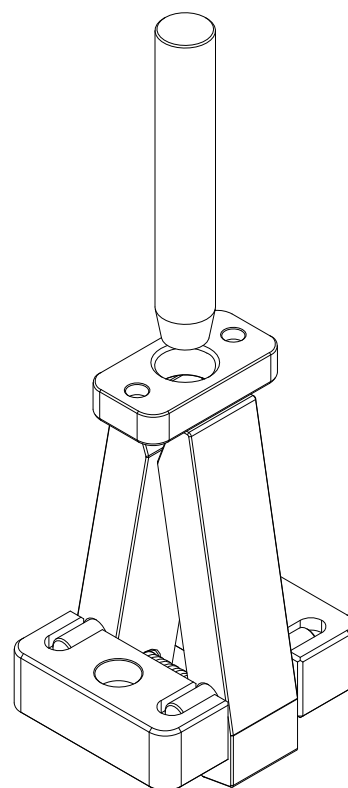
COD. KIT	COD.	COMPONENTI
DS8K1	DS8L	LEVA DI SPINTA DS (2)
	DS8PA	PIASTRINA DI APPOGGIO DS
	DS8P	PERNO DI SGANCIO DS

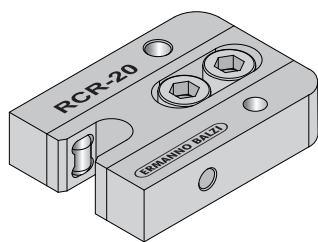
Il kit comprende: spine $\varnothing 8 \times 50$ (2) - viti di fissaggio M6x12 (2)
- molla di ritorno



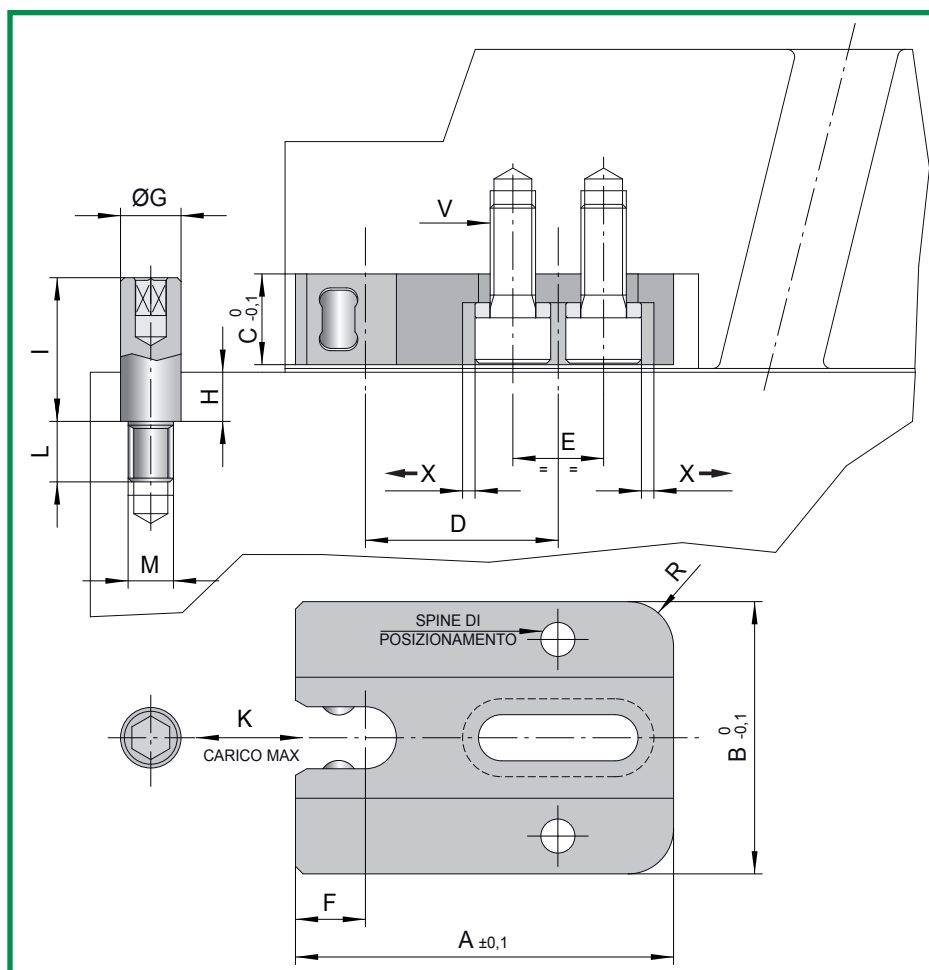
COD. KIT	COD.	COMPONENTI
DS8K2	DS8L	LEVA DI SPINTA DS (2)
	DS8PA	PIASTRINA DI APPOGGIO DS
	DS8PS	PIASTRINA PORTA SPINE DS (2)
	DS8P	PERNO DI SGANCIO DS

Il kit comprende: spine $\varnothing 8 \times 50$ (2) - viti di fissaggio M6x12(2) -
viti di fissaggio M12x25 DIN 7984 (2) - molla di ritorno





COD.: **RCR-..**



MODI DI APPLICAZIONE

Regolabile

Posizionando le viti con interasse **E1**, è possibile spostare il ritensore secondo la quota **X**.

In questo caso si consiglia di contrassegnare, dopo la taratura, almeno una spina di posizionamento, che consente di mantenere la posizione in caso di smontaggio.

Fissa

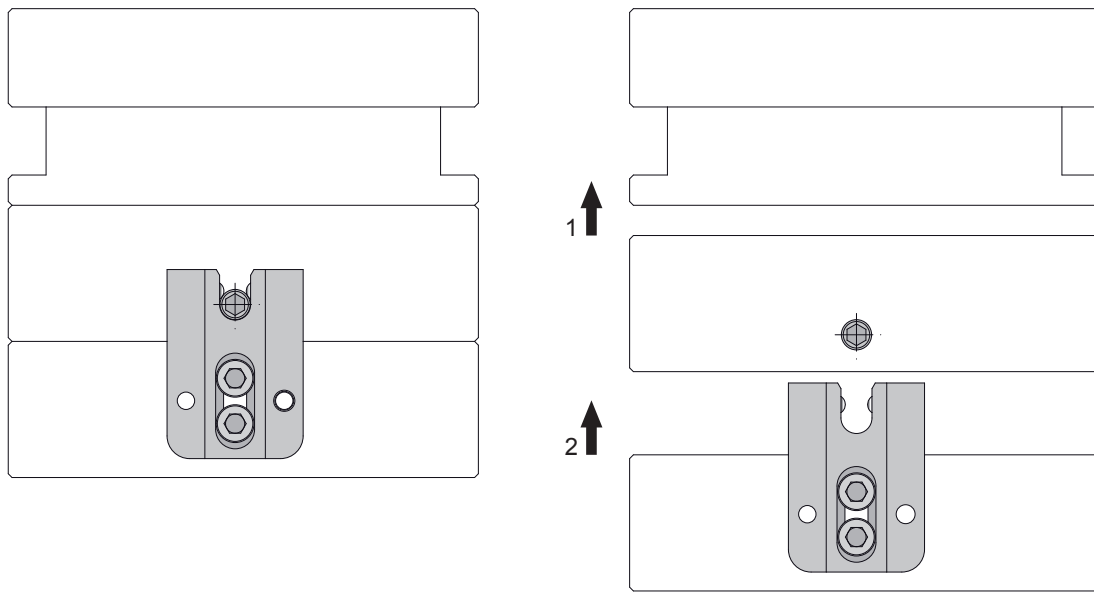
Posizionando le viti con interasse **E2** il ritensore rimane fisso.

COD.	A	B	C	D	E1	E2	F	G	H	I	L	M	V	X	R	K
RCR-10	38	24	10	18,5	10	12	7,5	6	6	15	6	M5	M5x15	1	4	10Kg
RCR-20	50	36	12	25,5	12	15	9	8	8	19	8	M6	M6x15	1,5	6	20Kg
RCR-40	64	46	16	33	15	19	12	12	8	23	10	M10	M8x20	2	8	40Kg

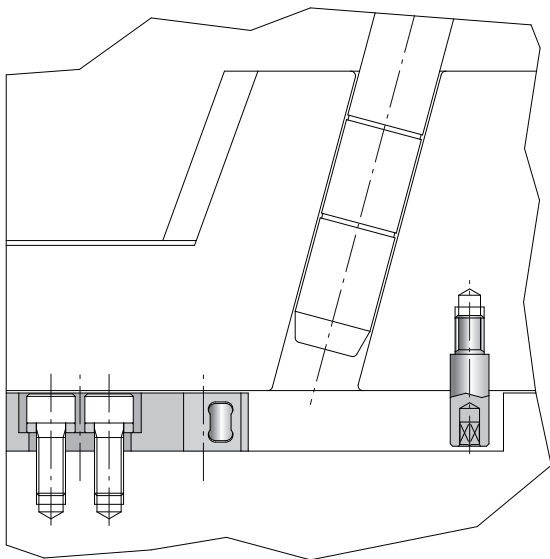
CARATTERISTICHE

- 1) POSSIBILITÀ DI REGOLAZIONE;
- 2) ELEVATA CAPACITÀ DI CARICO;
- 3) ASSENZA DI USURA (garantita dall'aggancio tramite rulli);
- 4) MECCANISMO DI AGGANCIAMENTO PROTETTO (non teme lo sporco).

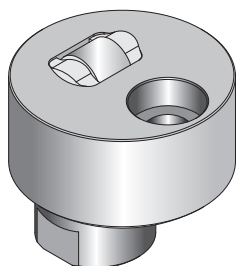
RITEGNO PIASTRE



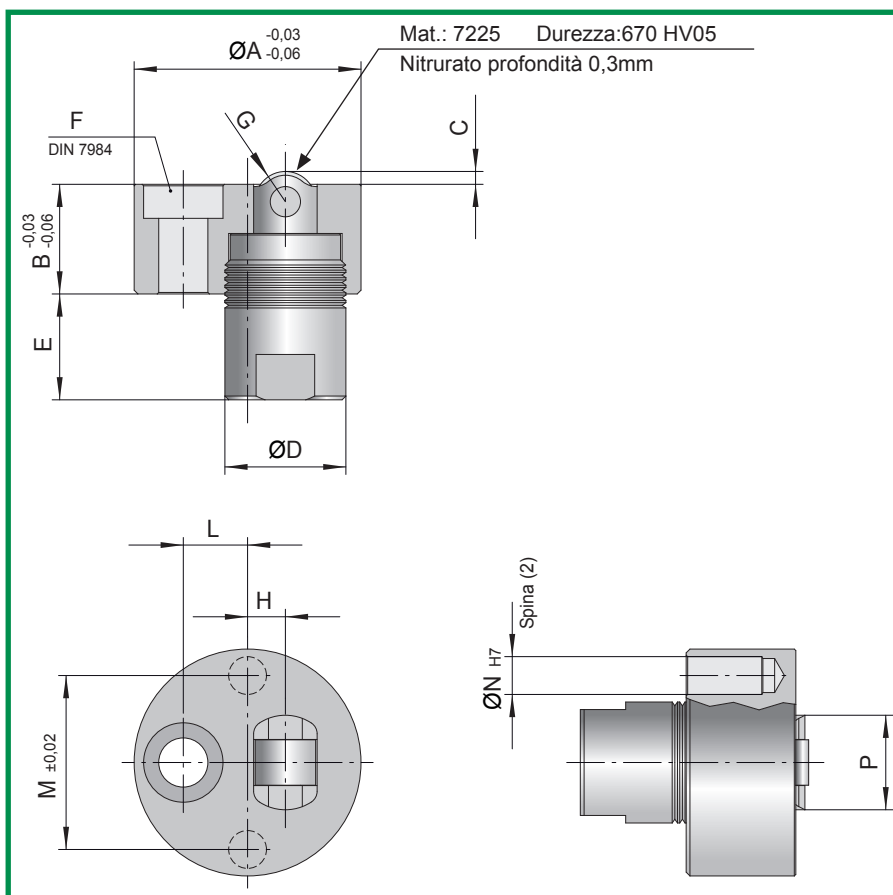
RITEGNO CORSOI



RITENSORE INTEGRATO TONDO

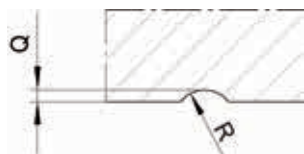


COD.: **RIT..**

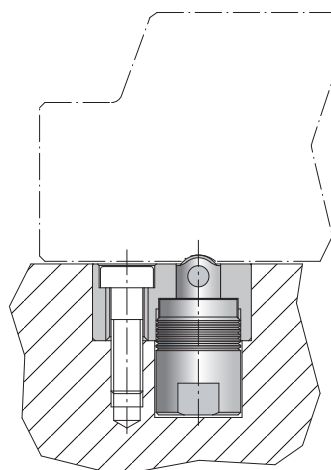


K= PORTATA MAX

COD.	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M	N	P	K
RIT10	25	11,5	1	14	14	M5	6	3	7,5	18	4	10,5	10Kg
RIT20	30	14,5	1,5	16	14	M6	8	5	8,5	23	5	12,5	20Kg
RIT50	40	19,5	2	22	18	M8	12	7	11	30	6	18,5	50Kg



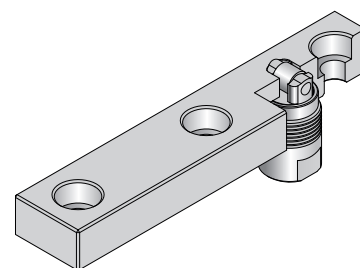
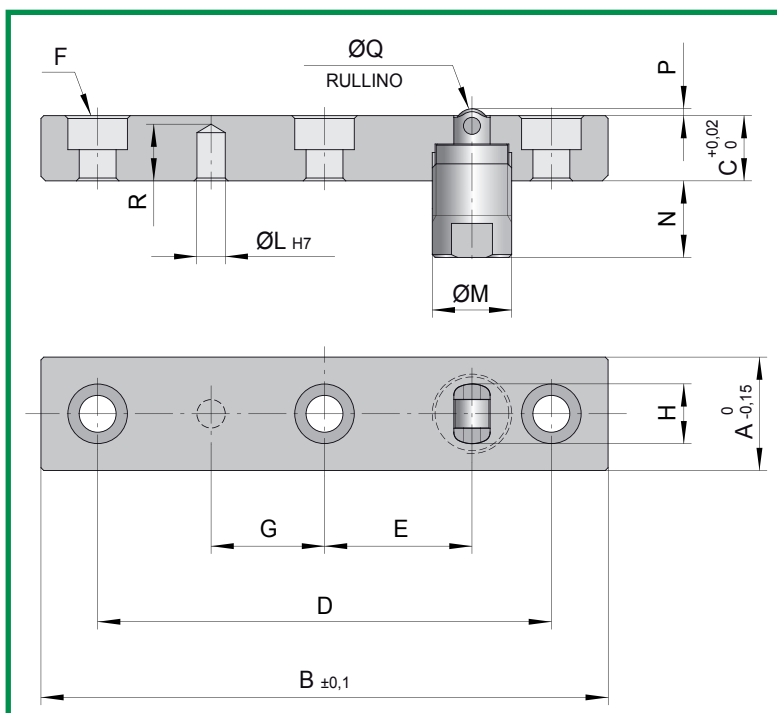
COD.	Q	R
RIT10	1	3
RIT20	1,5	4
RIT50	2	6



CARATTERISTICHE

- 1) ELEVATA CAPACITÀ DI CARICO;
- 2) SISTEMA DI BLOCCAGGIO A RULLO CHE MINIMIZZA I FENOMENI DI USURA;
- 3) INGOMBRO RIDOTTO .

PIASTRINE DI SCORRIMENTO CON RITENSORE INTEGRATO



COD.: **PRI..**

K= PORTATA MAX

COD.	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M	N	P	Q	R	K
PRI2060	20	60	11,5	44	8	M6 (2)	9	10,5	5	14	14	1	6	7,5	10Kg
PRI2080	20	80	11,5	60	16	M6 (2)	9	10,5	5	14	14	1	6	7,5	10Kg
PRI20100	20	100	11,5	80	26	M6 (3)	20	10,5	5	14	14	1	6	7,5	10Kg
PRI20120	20	120	11,5	100	36	M6 (3)	25	10,5	5	14	14	1	6	7,5	10Kg

COD.	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M	N	P	Q	R	K
PRI30100	30	100	14,5	76	20	M8 (2)	10	12,5	6	16	14	1,5	8	10	20Kg
PRI30120	30	120	14,5	92	28	M8 (2)	10	12,5	6	16	14	1,5	8	10	20Kg
PRI30140	30	140	14,5	112	38	M8 (3)	28	12,5	6	16	14	1,5	8	10	20Kg
PRI30160	30	160	14,5	132	48	M8 (3)	33	12,5	6	16	14	1,5	8	10	20Kg

COD.	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M	N	P	Q	R	K
PRI40120	40	120	19,5	88	22	M10 (2)	14	18,5	8	22	18	2	12	14	50Kg
PRI40140	40	140	19,5	104	30	M10 (2)	14	18,5	8	22	18	2	12	14	50Kg
PRI40160	40	160	19,5	124	40	M10 (3)	31	18,5	8	22	18	2	12	14	50Kg
PRI40180	40	180	19,5	144	50	M10 (3)	36	18,5	8	22	18	2	12	14	50Kg

Mat.: Acciaio al carbonio. Durezza:430 HV05
Nitrurato profondità 0,3mm.

N.B.: le piastrene codice:

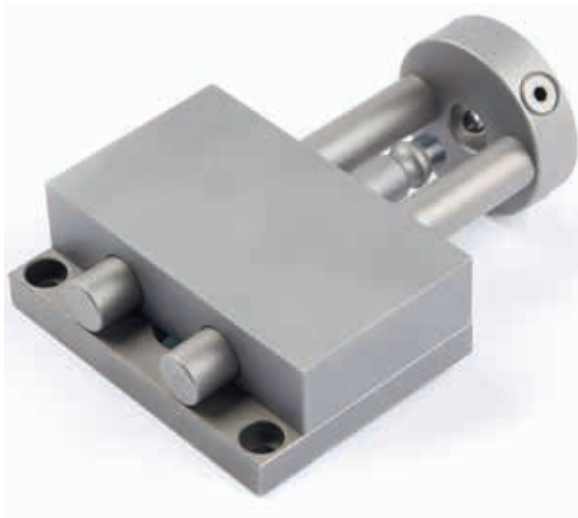
PRI 20x60 / 20x80 - PRI 30x100 / 30x120 - PRI 40x120 / 40x140 non hanno la vite centrale.

CARATTERISTICHE

- 1) ELEVATA CAPACITÀ DI CARICO;
- 2) SISTEMA DI BLOCCAGGIO A RULLO CHE MINIMIZZA I FENOMENI DI USURA;
- 3) INGOMBRO RIDOTTO .

ERMANN BALZI

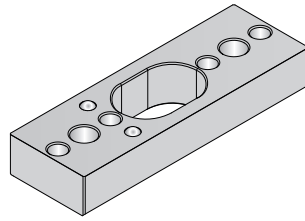
SISTEMA MODULARE PER CORSOI A GUIDE CILINDRICHE



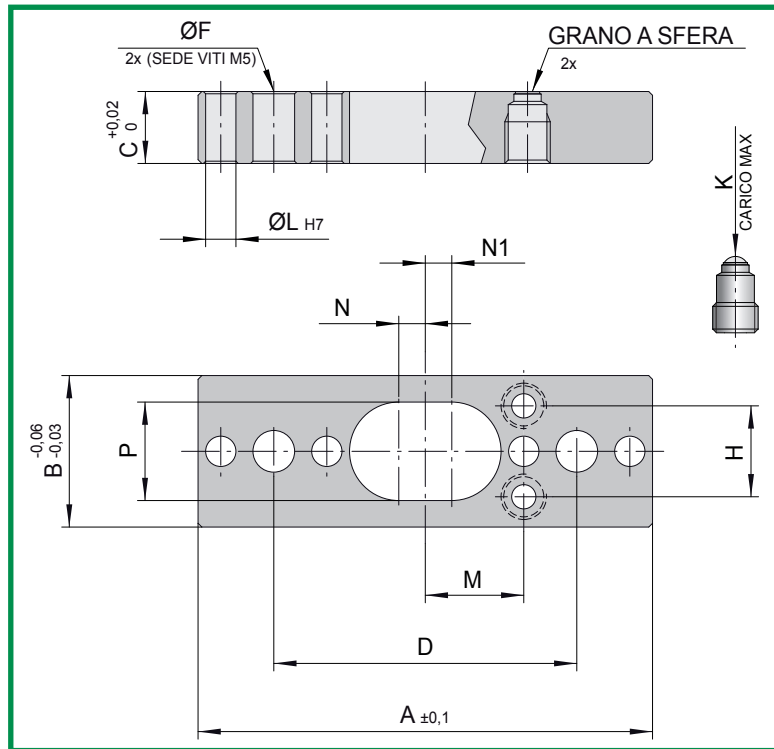
CARATTERISTICHE

1. SISTEMA MODULARE IN GRADO DI COPRIRE QUALSIASI MISURA DA 20 A 220mm DI LARGHEZZA;
 2. INGOMBRO RIDOTTO RISPETTO AL SISTEMA CLASSICO GRAZIE ALL'ASSENZA DELLE GUIDE LATERALI;
 3. DISPONIBILITÀ DI GUIDE PROLUNGATE SENZA LIMITI DI CORSA;
 4. POSSIBILITÀ DI APPLICARE DIRETTAMENTE ALLE GUIDE CILINDRICHE UNO SPECIALE RITENSORE TONDO PER IL BLOCCAGGIO DEL CORSOIO;
 5. POSSIBILITÀ DI APPLICARE UN CILINDRO IDRAULICO DIRETTAMENTE ALLE GUIDE CILINDRICHE EVITANDO LABORIOSE STRUTTURE DI SUPPORTO;
 6. GRANI A SFERA PER FINECORSO GIA' INCORPORATI NEI PIANI DI SCORRIMENTO DELLA SERIE 12.
- N.B.: RIVESTIMENTO AUTOLUBRIFICANTE A RICHIESTA SUI PARTICOLARI GUIDE CILINDRICHE E PIANI DI SCORRIMENTO.

PIANO DI SCORRIMENTO SERIE 12



COD.: **PS12..**

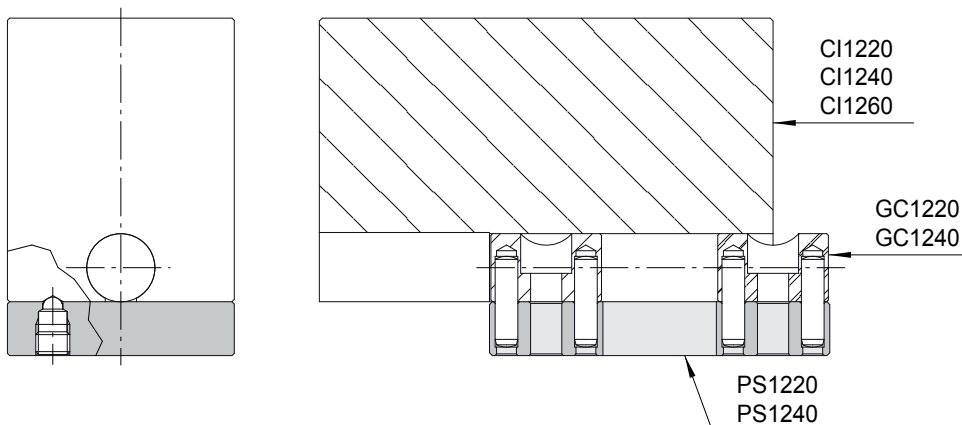


COD.	A	B	C	D	F	H	L	M	N	N1	P	K
PS1220	60	20	9,5	40	5,5	12	4	13	3,5	3,5	13	2Kg
PS1240	60	40	9,5	40	5,5	24	4	13	3,5	3,5	13	5Kg

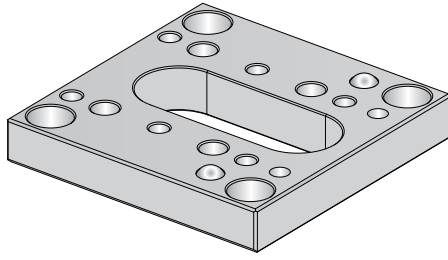
Mat.: Acciaio al carbonio Durezza: 430 HV05

Nitrurato profondità 0,3mm.

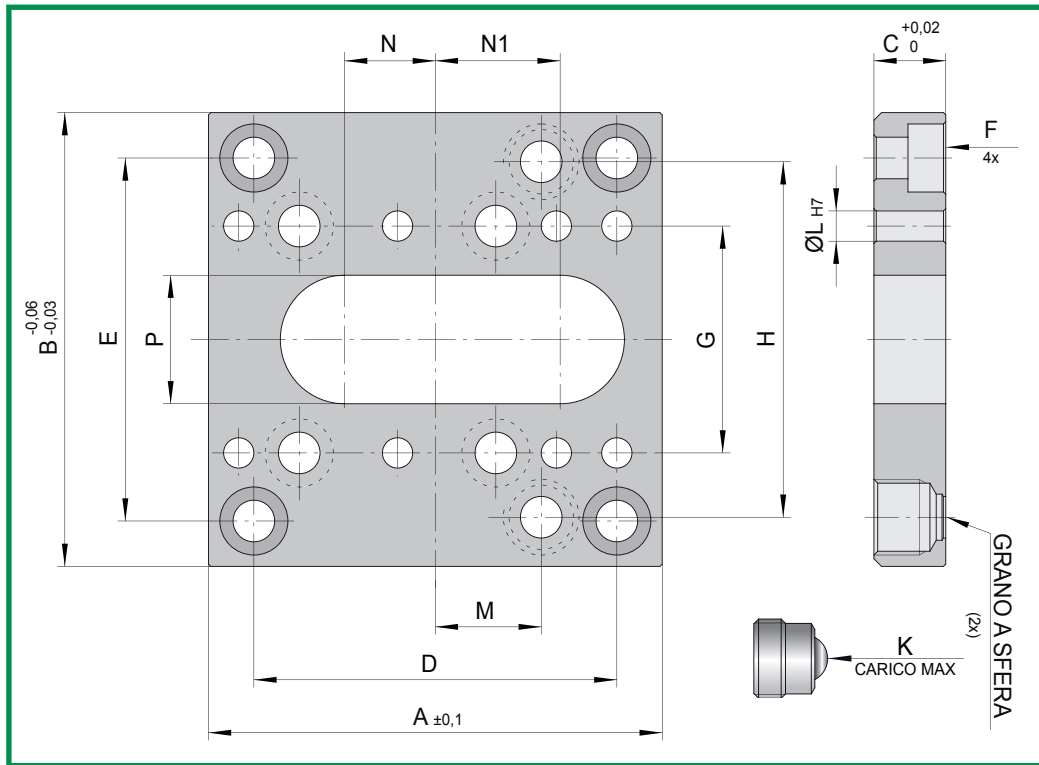
Rivestimento autolubrificante a richiesta.



PIANO DI SCORRIMENTO SERIE 12

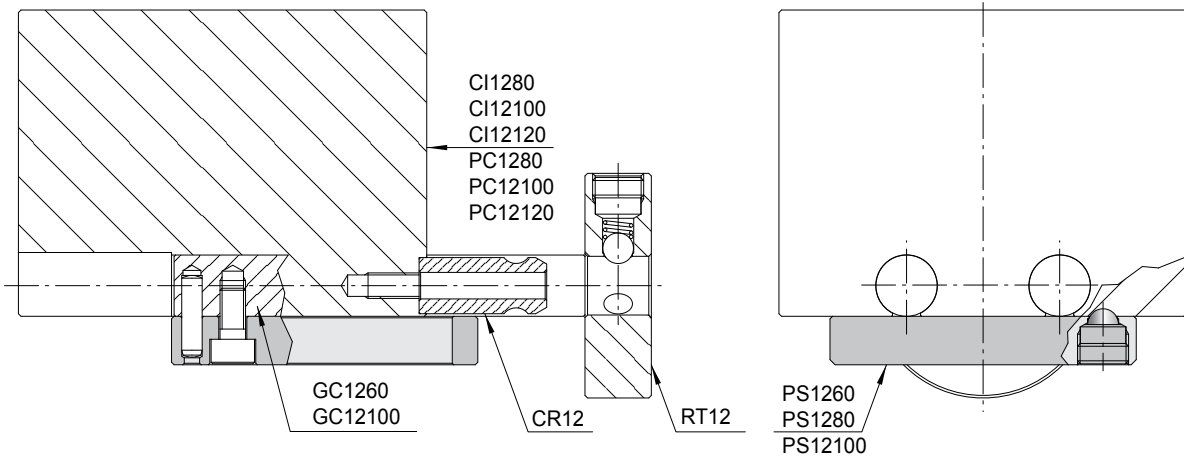


COD.: **PS12..**



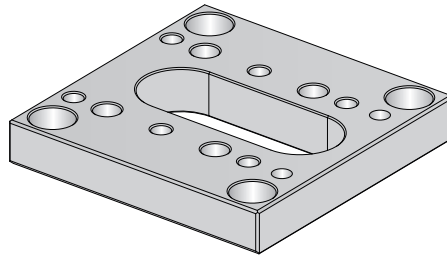
COD.	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M	N	N1	P	K
PS1260	60	60	9,5	48	48	M5	30	47	4	14	12	16,5	17	5Kg
PS1280	60	80	9,5	48	68	M5	30	52	4	14	12	16,5	17	5Kg
PS12100	60	100	9,5	48	80	M5	30	60	4	14	12	16,5	17	5Kg

Mat.: Acciaio al carbonio Durezza:430 HV05
Nitrurato profondità 0,3mm.
Rivestimento autolubrificante a richiesta.

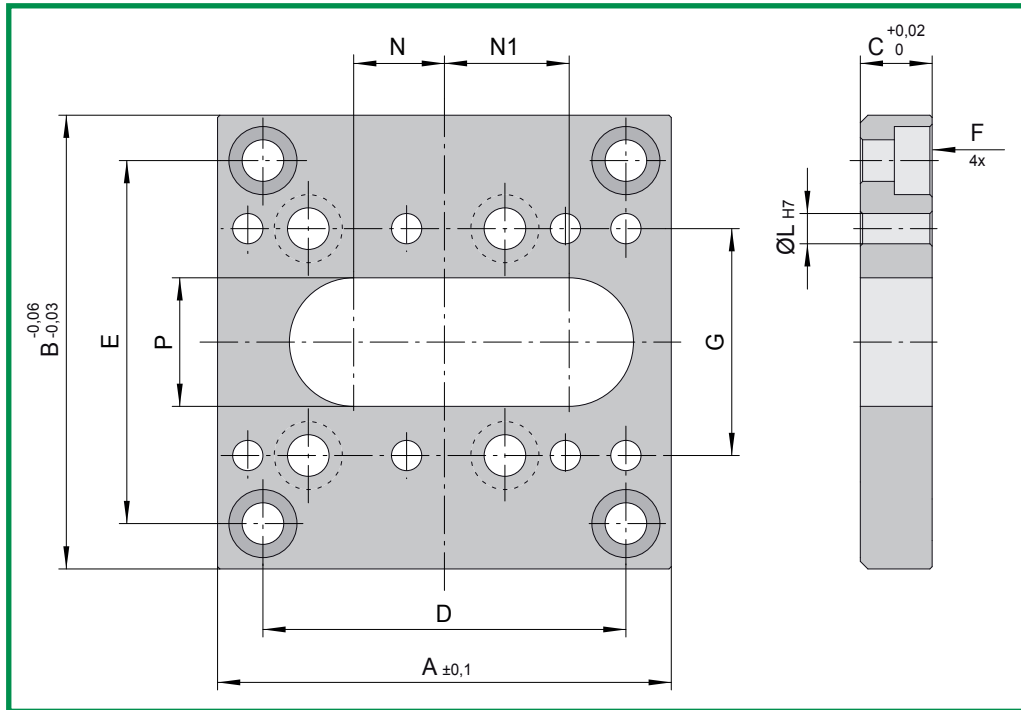


ERMANN BALZI

PIANO DI SCORRIMENTO SERIE 20



COD.: **PS20..**

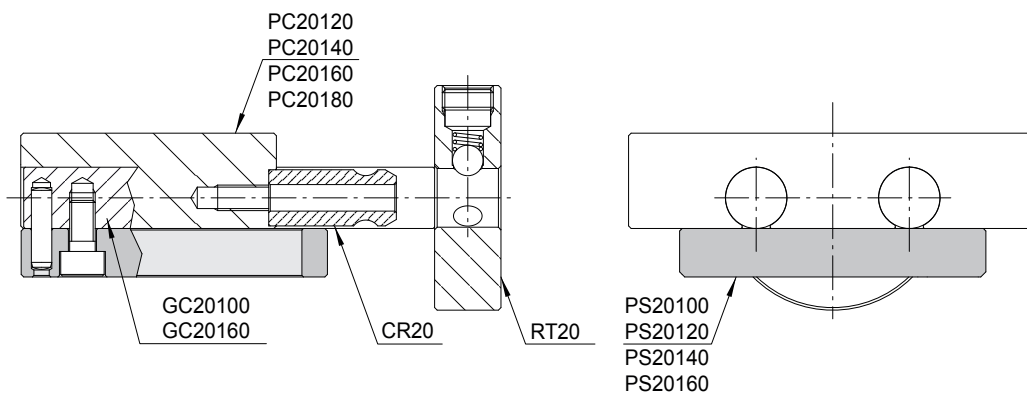


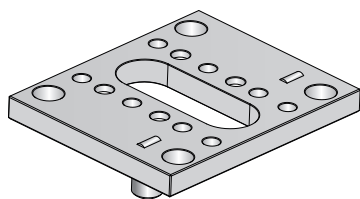
COD.	A	B	C	D	E	F	G	L	N	N1	P
PS20100	100	100	11,5	80	82	M8	48	8	23,5	27	27
PS20120	100	120	11,5	80	90	M8	48	8	23,5	27	27
PS20140	100	140	11,5	80	100	M8	48	8	23,5	27	27
PS20160	100	160	11,5	80	110	M8	48	8	23,5	27	27

Mat.: Acciaio al carbonio Durezza: 430 HV05

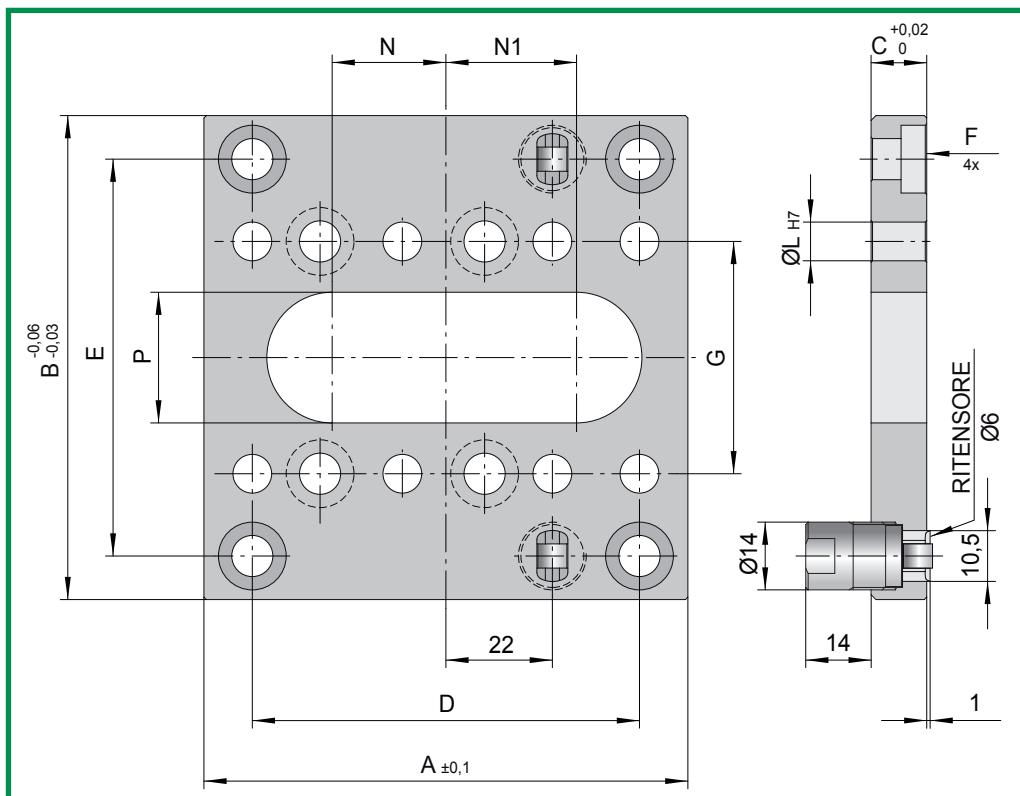
Nitruato profondità 0,3mm.

Rivestimento autolubrificante a richiesta.





COD.: **PSR20..**



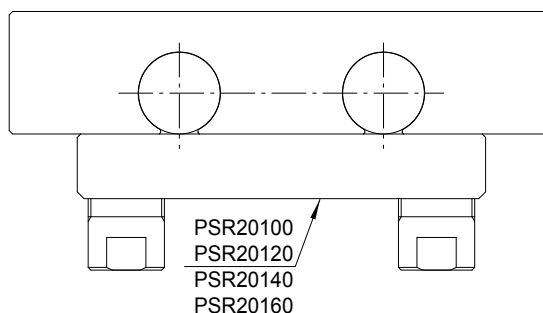
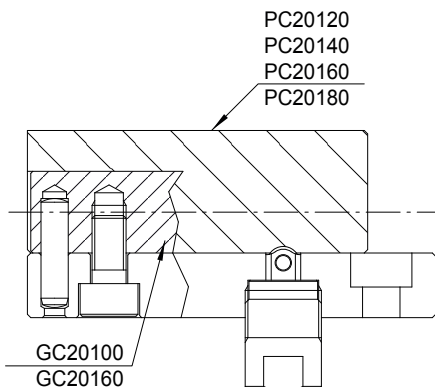
COD.	A	B	C	D	E	F	G	L	N	N1	P
PSR20100	100	100	11,5	80	82	M8	48	8	23,5	27	27
PSR20120	100	120	11,5	80	90	M8	48	8	23,5	27	27
PSR20140	100	140	11,5	80	100	M8	48	8	23,5	27	27
PSR20160	100	160	11,5	80	110	M8	48	8	23,5	27	27

Portata max 20 Kg.

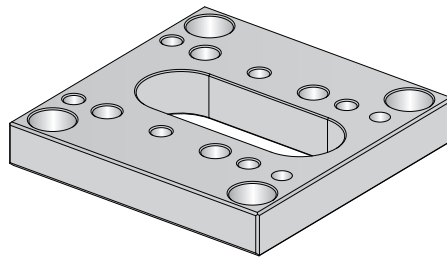
Mat.: Acciaio al carbonio Durezza:430 HV05

Nitrurato profondità 0,3mm.

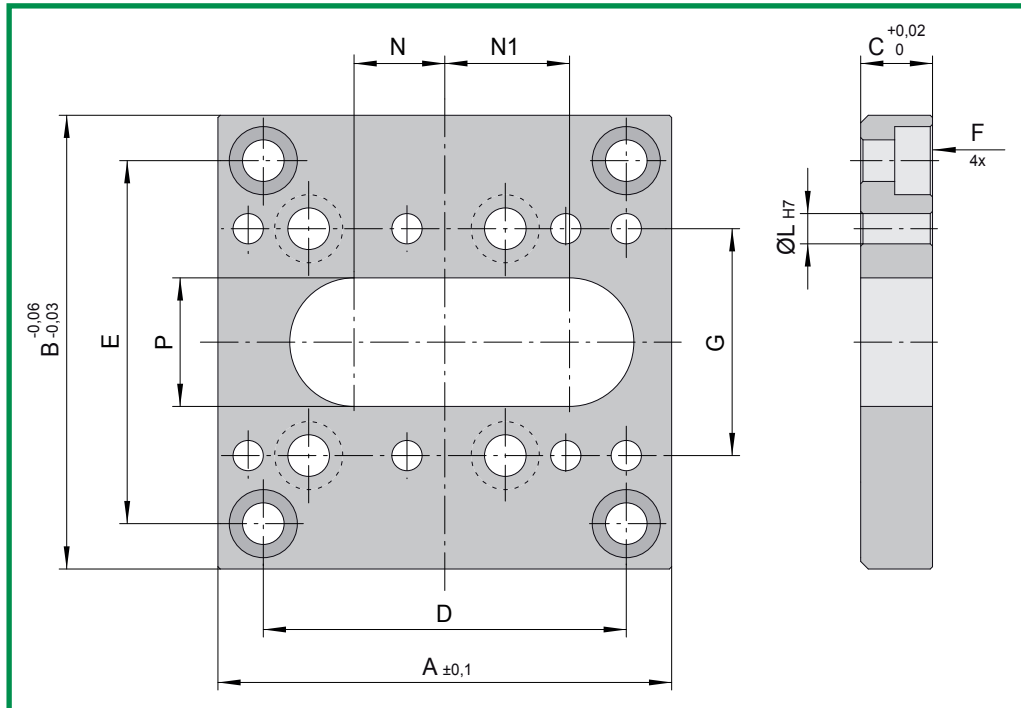
Rivestimento autolubrificante a richiesta.



PIANO DI SCORRIMENTO SERIE 30

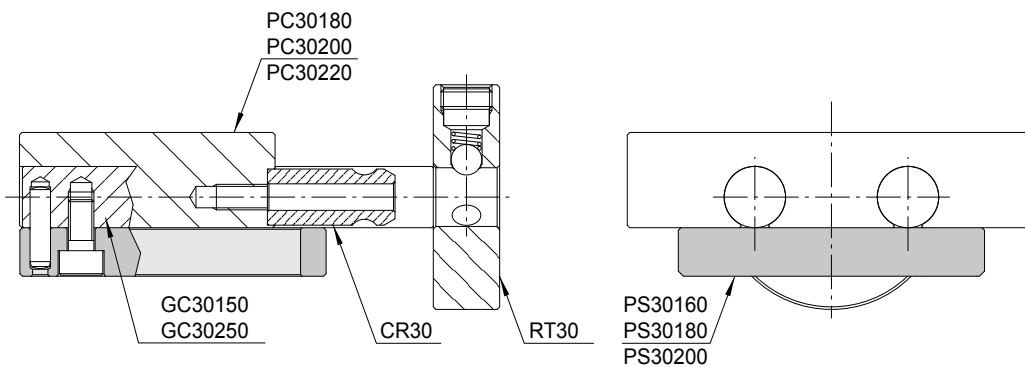


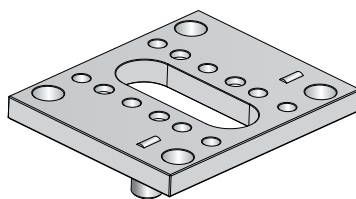
COD.: **PS30..**



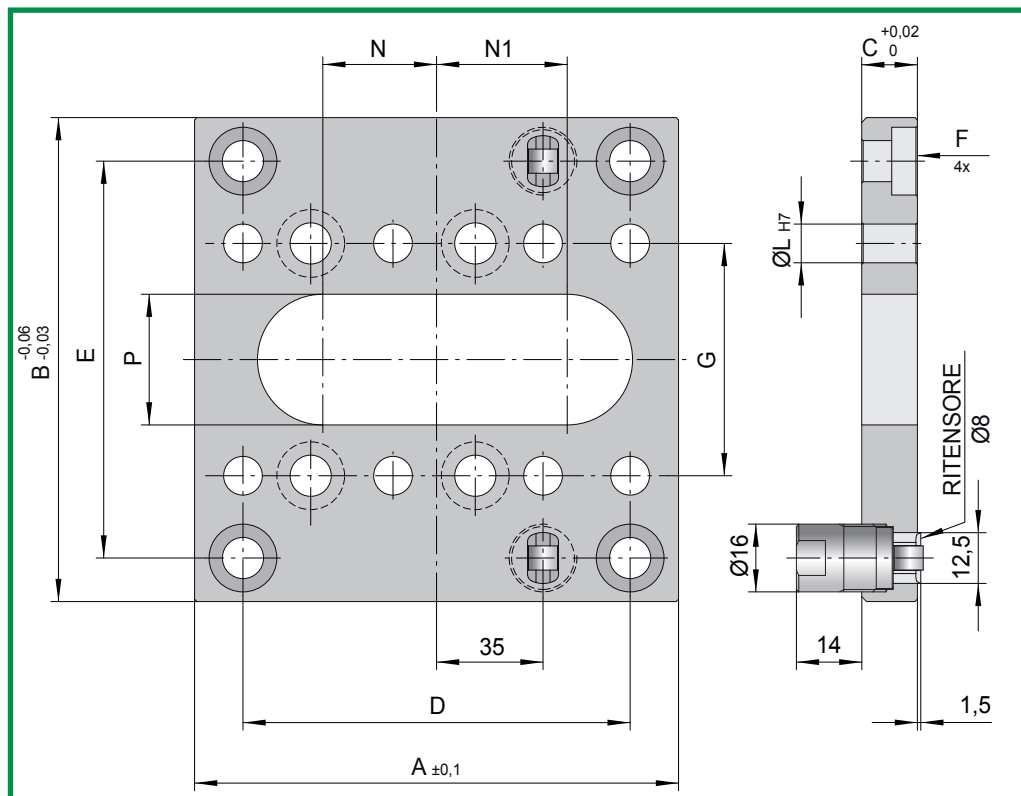
COD.	A	B	C	D	E	F	G	L	N	N1	P
PS30160	150	160	14,5	120	120	M10	64	10	45	49	34
PS30180	150	180	14,5	120	120	M10	64	10	45	49	34
PS30200	150	200	14,5	120	140	M10	64	10	45	49	34

Mat.: Acciaio al carbonio Durezza: 430 HV05
Nitrurato profondità 0,3mm.
Rivestimento autolubrificante a richiesta.





COD.: **PSR30..**



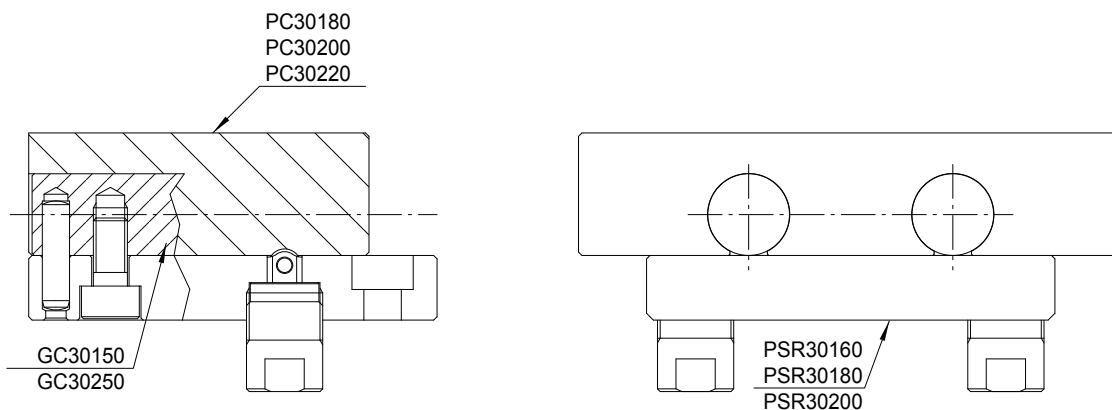
COD.	A	B	C	D	E	F	G	L	N	N1	P
PSR30160	150	160	14,5	120	120	M10	64	10	45	49	34
PSR30180	150	180	14,5	120	120	M10	64	10	45	49	34
PSR30200	150	200	14,5	120	140	M10	64	10	45	49	34

Portata max 40 Kg.

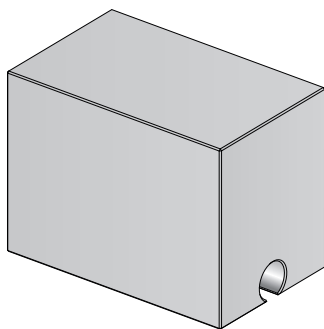
Mat.: Acciaio al carbonio Durezza:430 HV05

Nitrurato profondità 0,3mm.

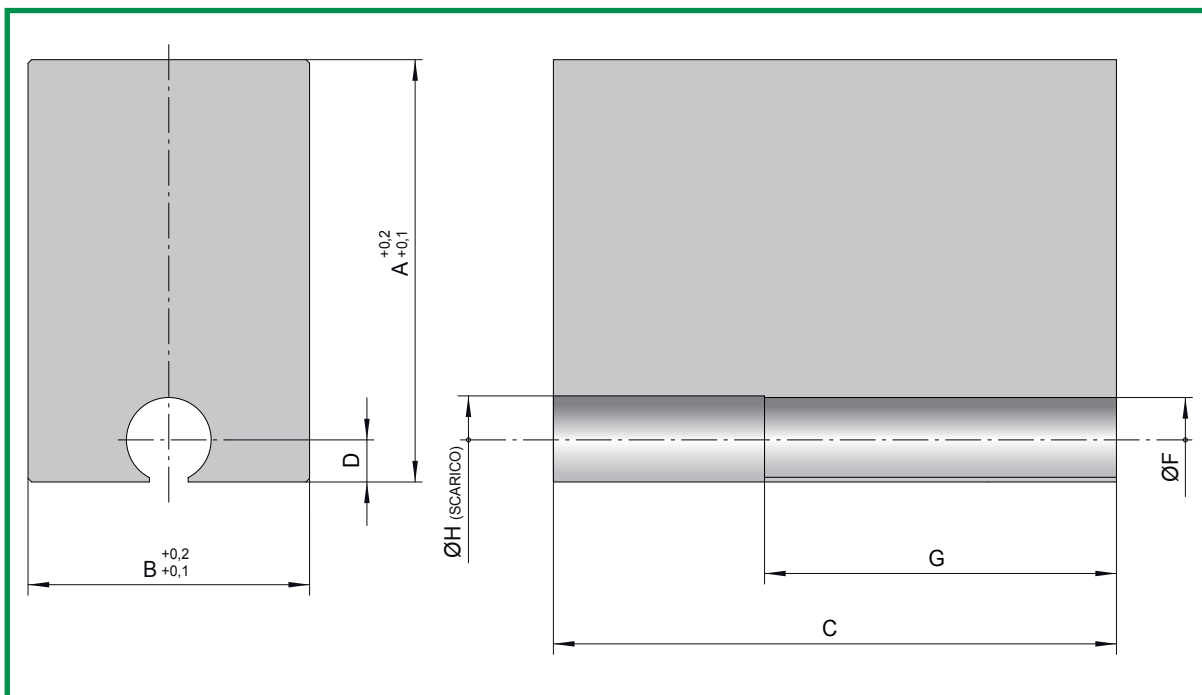
Rivestimento autolubrificante a richiesta.



CORSOIO INTEGRALE SERIE 12



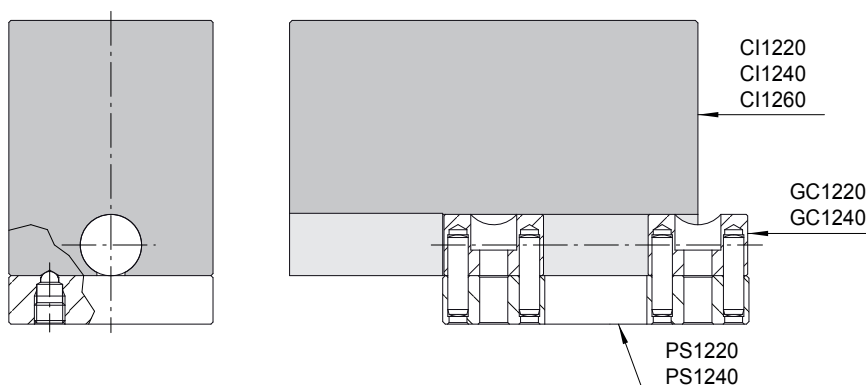
COD.: **CI12..**

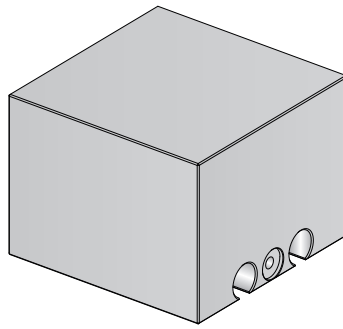


COD.	A	B	C	D	F	G	H
CI1220	60	20	80	6	12	50	12,5
CI1240	60	40	80	6	12	50	12,5
CI1260	60	60	80	6	12	50	12,5

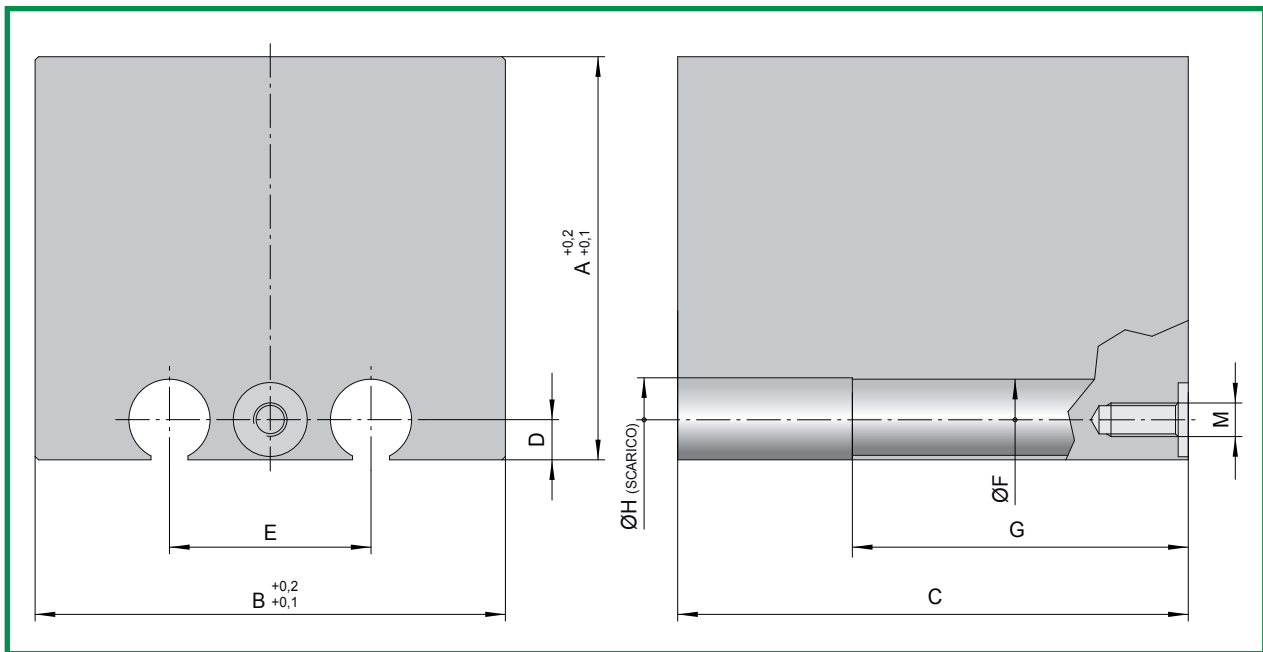
Mat.: 2311

Durezza: 1000÷1100 N/mm² (33 HRC)





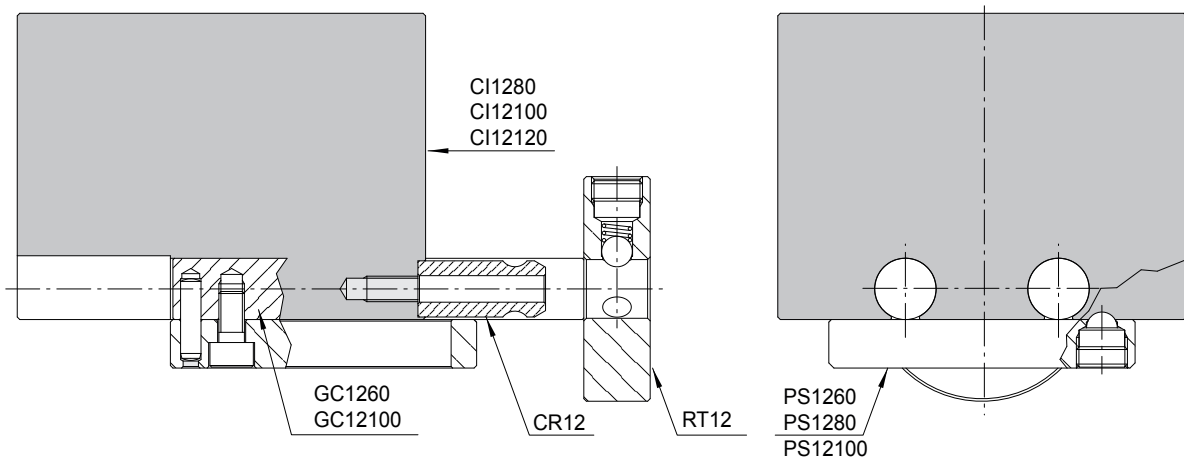
COD.: **CI12..**



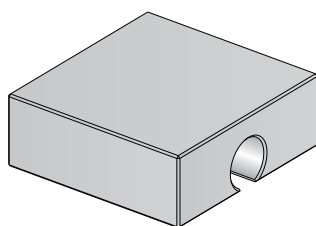
COD.	A	B	C	D	E	F	G	H	M
CI1280	60	80	80	6	30	12	50	12,5	M5
CI12100	60	100	80	6	30	12	50	12,5	M5
CI12120	60	120	80	6	30	12	50	12,5	M5

Mat.: 2311

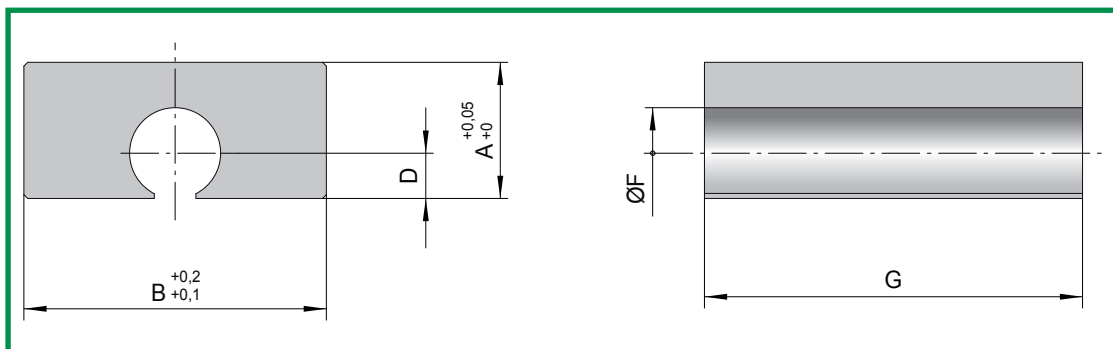
Durezza: 1000÷1100 N/mm² (33 HRC)



PORTA CORSOIO SERIE 12



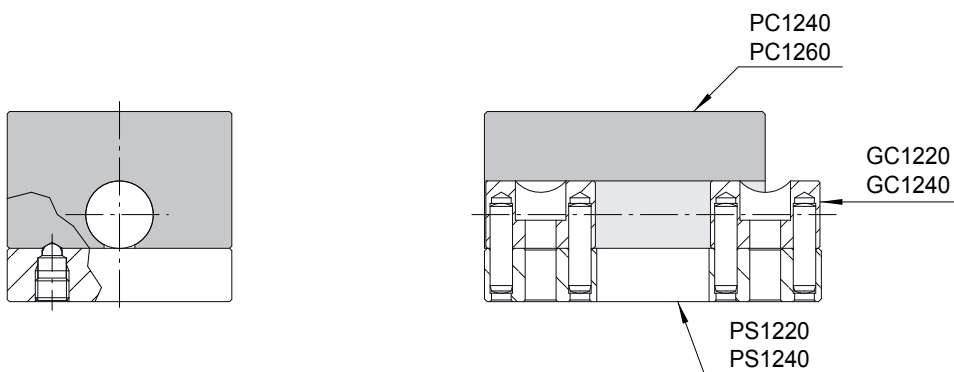
COD.: **PC12..**

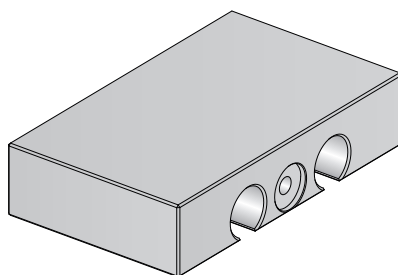


COD.	A	B	D	F	G
PC1240	18	40	6	12	48
PC1260	18	60	6	12	48

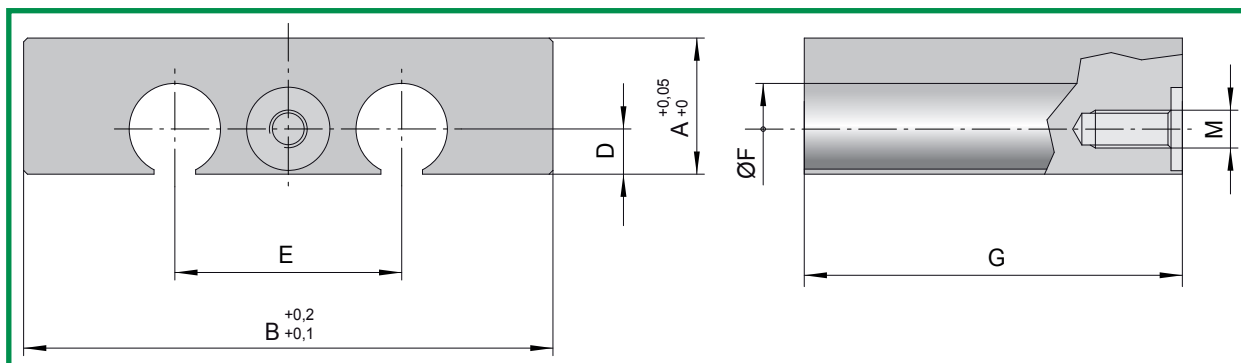
Mat.: 2311

Durezza: 1000÷1100 N/mm² (33 HRC)





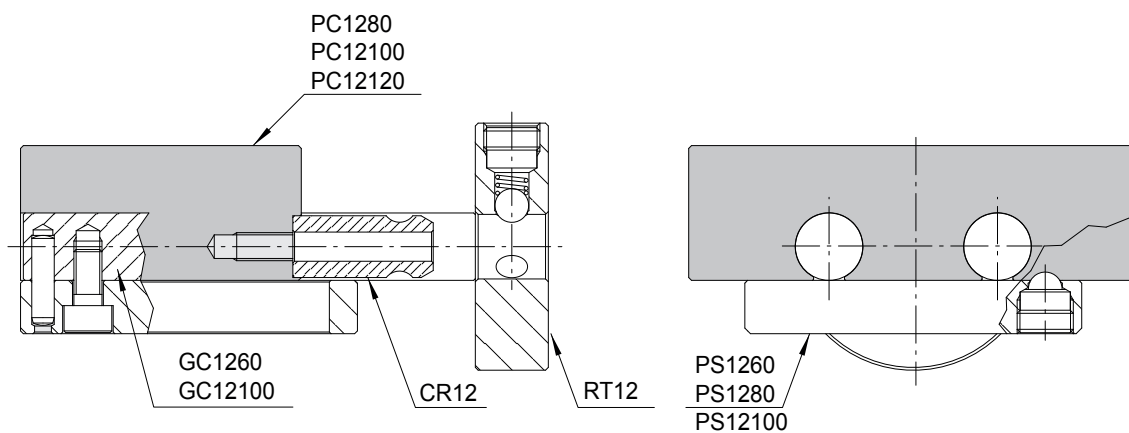
COD.: **PC12..**



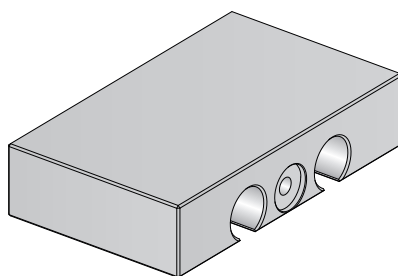
COD.	A	B	D	E	F	G	M
PC1280	18	80	6	30	12	48	M5
PC12100	18	100	6	30	12	48	M5
PC12120	18	120	6	30	12	48	M5

Mat.: 2311

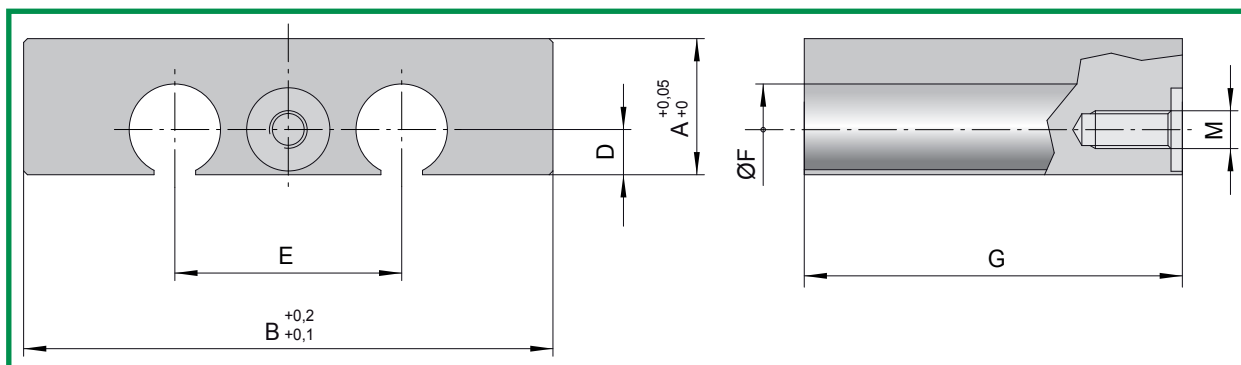
Durezza: 1000÷1100 N/mm² (33 HRC)



PORTA CORSOIO SERIE 20



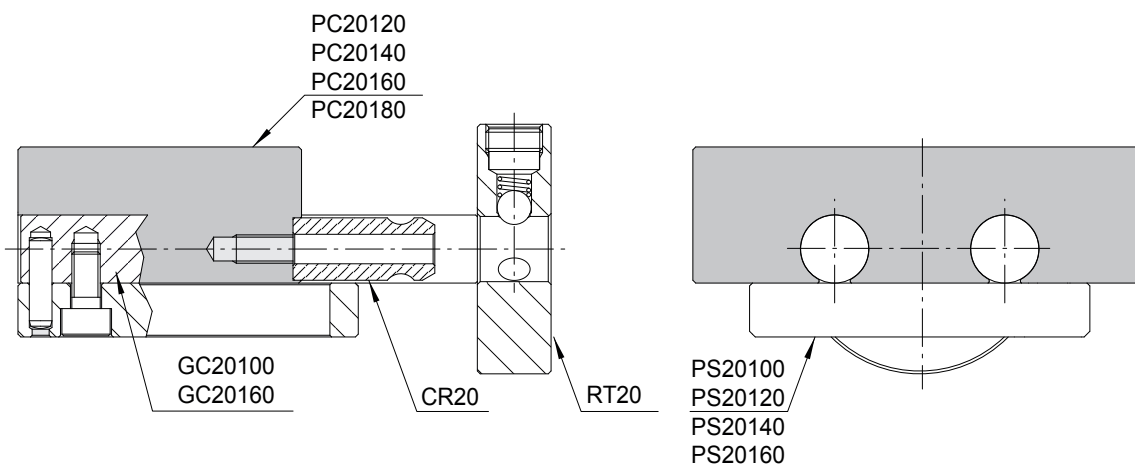
COD.: **PC20..**



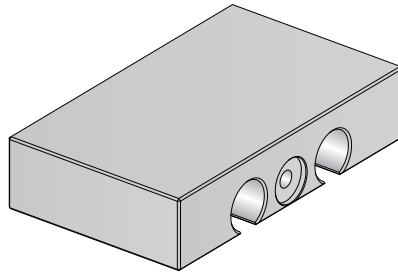
COD.	A	B	D	E	F	G	M
PC20120	28	120	10	48	20	78	M8
PC20140	28	140	10	48	20	78	M8
PC20160	28	160	10	48	20	78	M8
PC20180	28	180	10	48	20	78	M8

Mat.: 2311

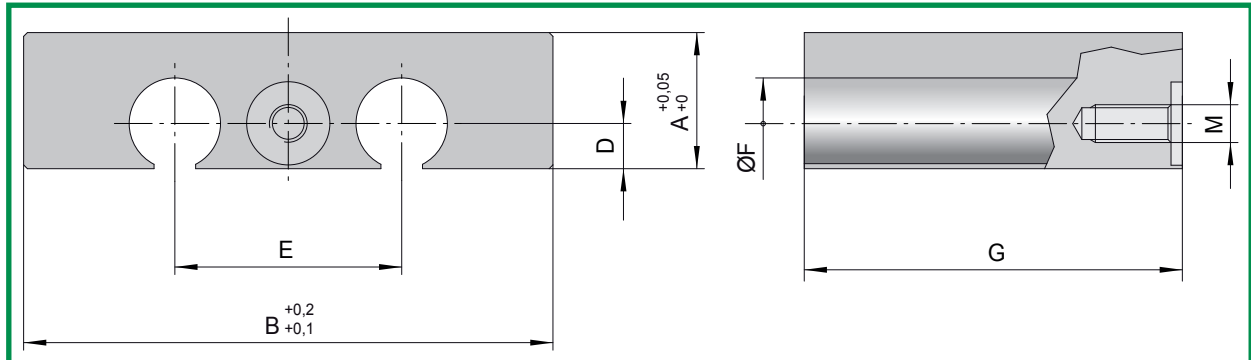
Durezza: 1000÷1100 N/mm² (33 HRC)



PORTA CORSOIO SERIE 30



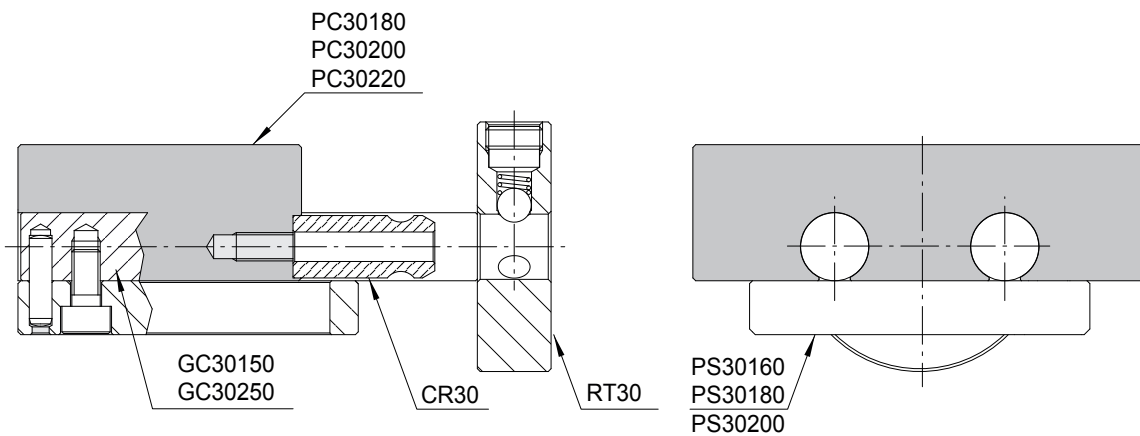
COD.: **PC30..**

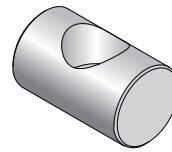
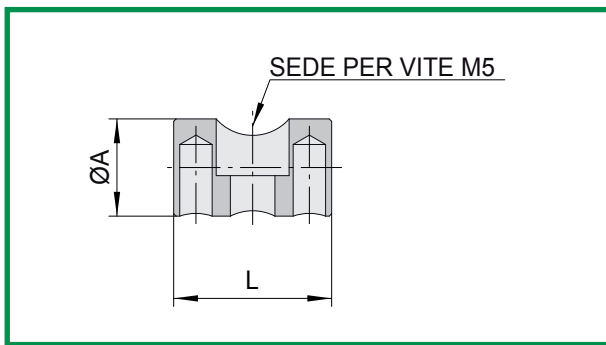


COD.	A	B	D	E	F	G	M
PC30180	48	180	15	64	30	118	M10
PC30200	48	200	15	64	30	118	M10
PC30220	48	220	15	64	30	118	M10

Mat.: 2311

Durezza: 1000÷1100 N/mm² (33 HRC)

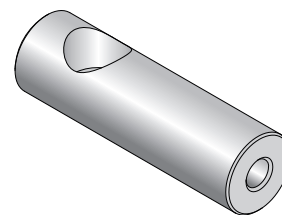
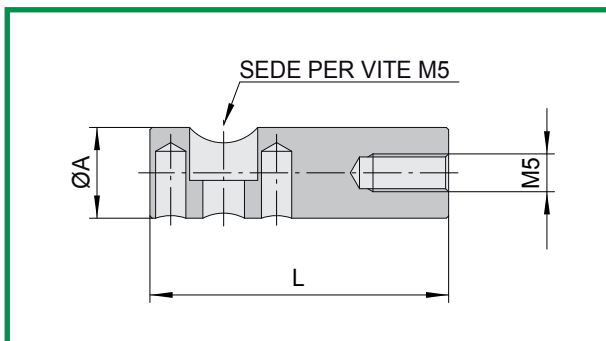




COD.: **GC1220**

COD.	A	L
GC1220	12	20

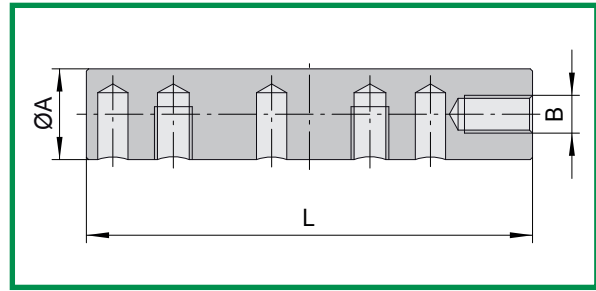
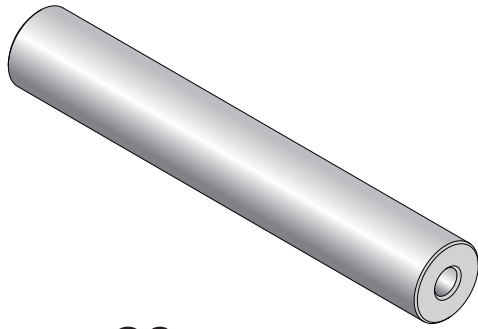
Mat.: 7225. Durezza:670 HV05
Nitrurato profondità 0,3mm.
Rivestimento autolubrificante a richiesta.



COD.: **GC1240**

COD.	A	L
GC1240	12	40

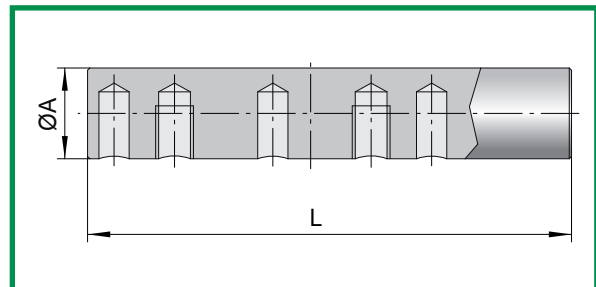
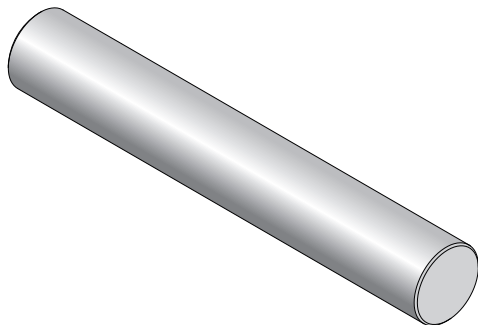
Mat.: 7225. Durezza:670 HV05
Nitrurato profondità 0,3mm.
Rivestimento autolubrificante a richiesta.



COD.: **GC..**

COD.	A	B	L
GC1260	12	M5	60
GC20100	20	M8	100
GC30150	30	M10	150

Mat.: 7225. Durezza:670 HV05
Nitrurato profondità 0,3mm.
Rivestimento autolubrificante a richiesta.
Su richiesta si eseguono lunghezze speciali.

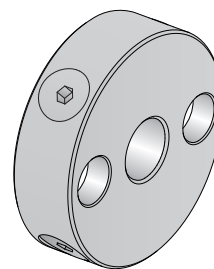
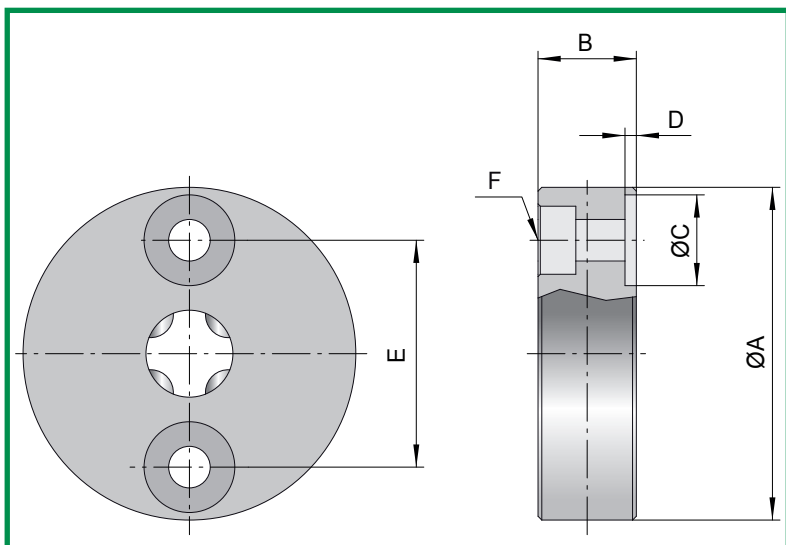


COD.: **GC..**

COD.	A	L
GC12100	12	100
GC20160	20	160
GC30250	30	250

Mat.: 7225. Durezza:670 HV05
Nitrurato profondità 0,3mm.
Rivestimento autolubrificante a richiesta.
Su richiesta si eseguono lunghezze speciali.

RITENSORE TONDO SERIE 12-20-30



COD.: **RT..**

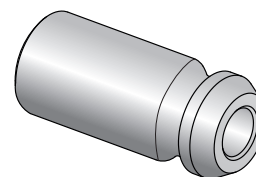
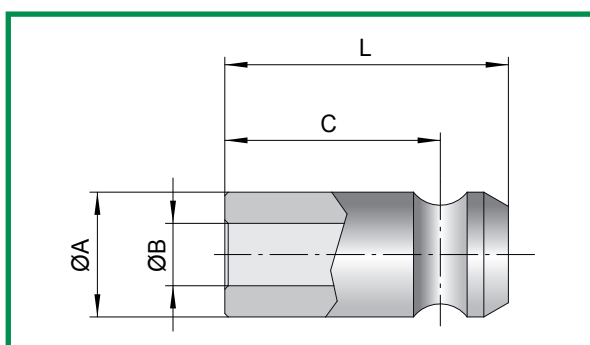
COD.	A	B	C	D	E	F	CARICO
RT12	44	13	12	1,5	30	M5	10 Kg
RT20	74	18	20	2	48	M8	20 Kg
RT30	98	20	30	2,5	64	M10	40 Kg

Mat.: 7225

Durezza: 800 N/mm² (21,7 HRC)

Nitrurato profondità 0,1mm.

CODOLO RITENSORE SERIE 12-20-30



COD.: **CR..**

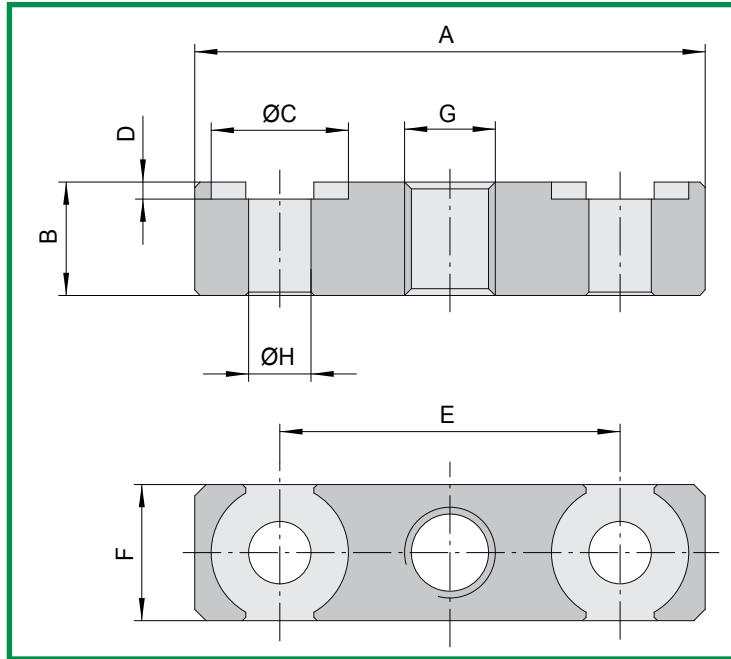
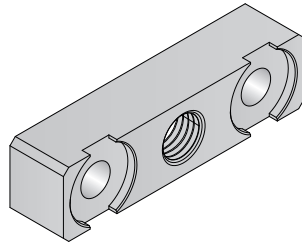
COD.	A	B	C	L
CR12	11	5,5	19	25
CR20	17	8,5	32	42
CR30	24	10,5	49,5	62,5

Mat.: 7225

Durezza: 670 HV05

Nitrurato profondità 0,3mm.

COD.: **PBC**



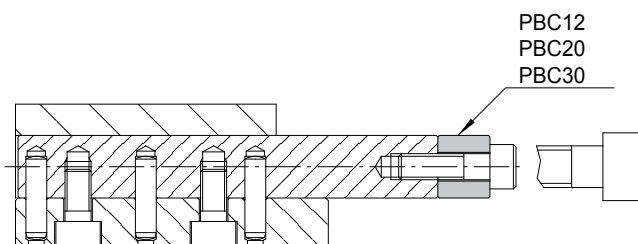
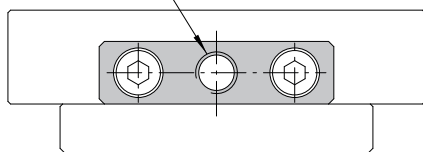
COD.	A	B	C	D	E	F	G	H
PBC12	45	10	12	1,5	30	12	M8	5,5
PBC20	75	15	20	2	48	20	M10	8,5
PBC30	100	20	30	2,5	64	30	M12	10,5

Mat.: 1191

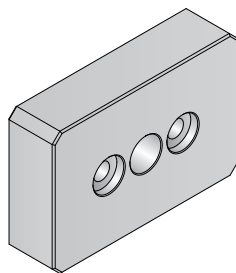
Durezza: 750 N/mm² (220 HB)

Nitratato profondità 0,1mm.

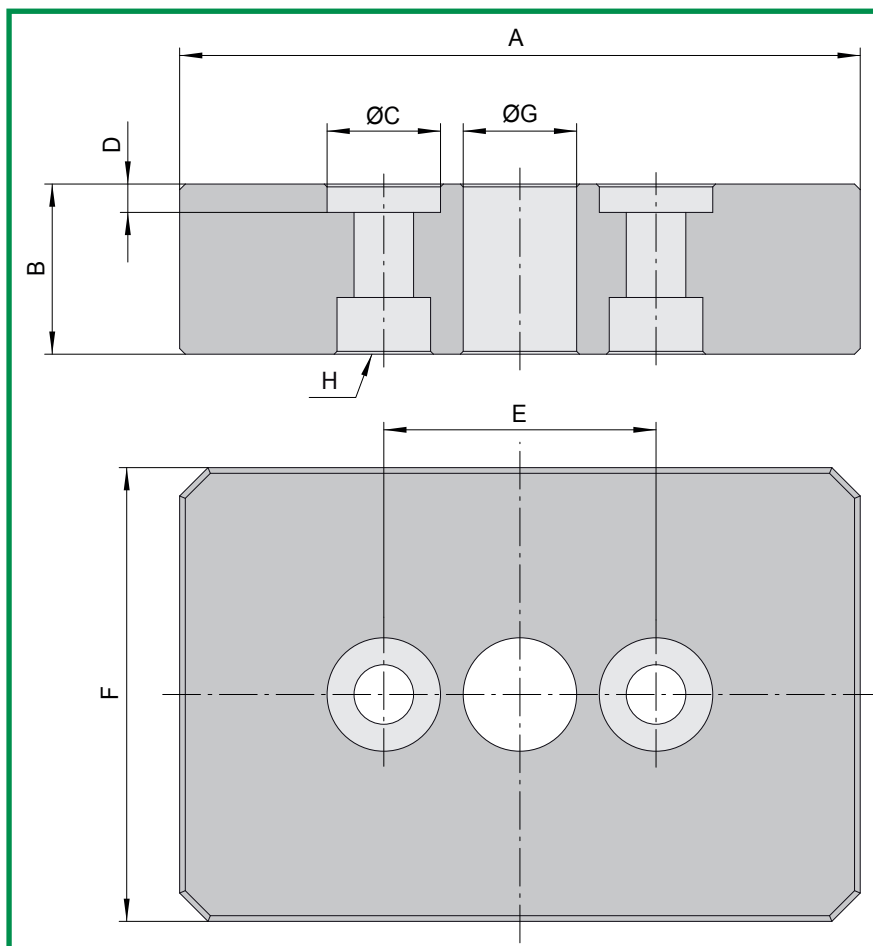
SEDE PER VITE
DI BLOCCAGGIO



FLANGIA SUPPORTO CILINDRO SERIE 20-30



COD.: **FS..**

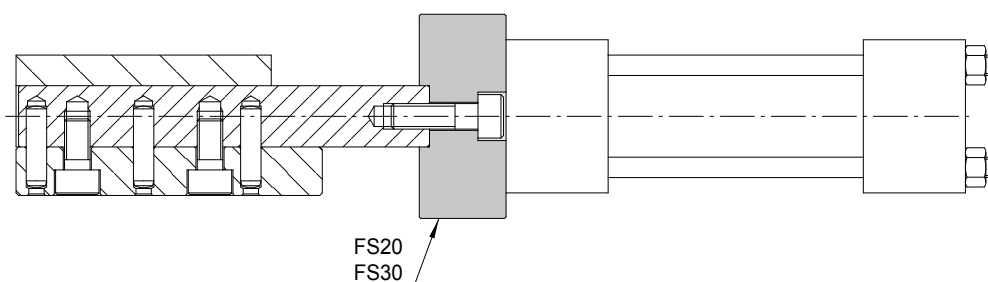


COD.	A	B	C	D	E	F	G	H
FS20	120	30	20	5	48	80	20	M10
FS30	150	40	30	6	64	90	20	M12

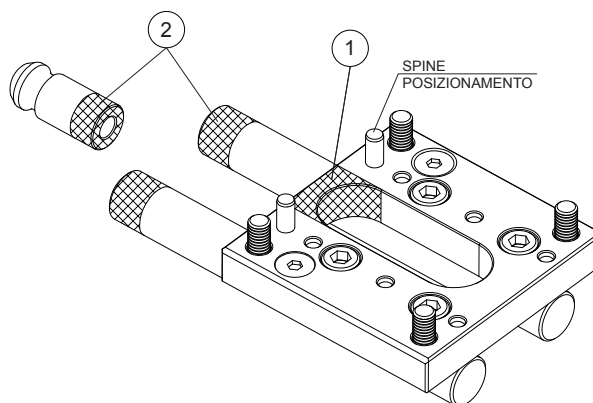
Mat.: 1191

Durezza: 750 N/mm² (220 HB)

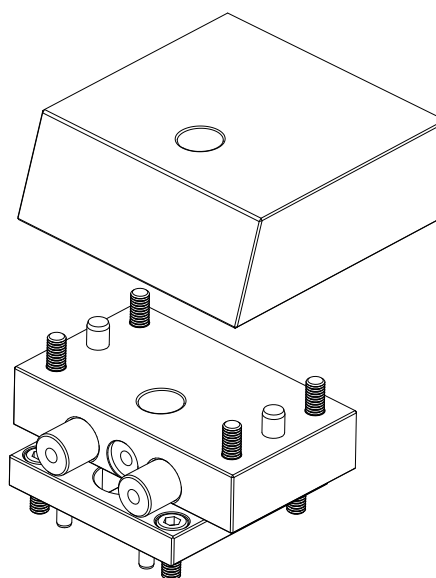
Nitruato profondità 0,1mm.



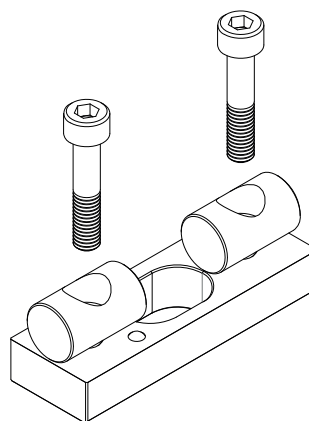
1. In caso di necessità è possibile modificare l'asola del piano di scorrimento **PS..** (vedi fig. 1). N.B.: in questo caso è importante utilizzare le spine di posizionamento per mantenere la geometria del particolare e garantire un corretto funzionamento.
2. Le guide prolungate e il codolo possono essere facilmente accorciati a seconda delle necessità (vedi fig.2).



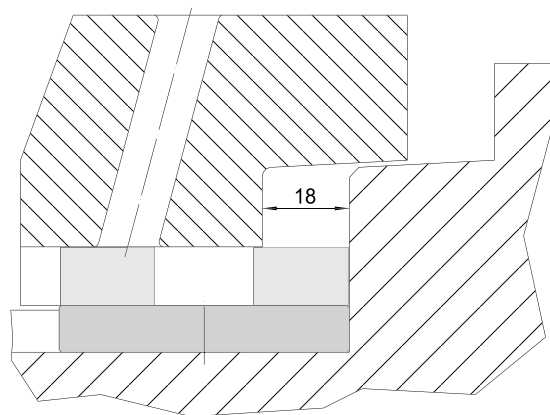
Il porta corsoio **PC..** funge da supporto per l'applicazione della parte stampante laddove non sia disponibile il corsoio integrale o sia necessario un materiale diverso da quello proposto.



1) Nei corsoi con una sola guida il fissaggio avviene come indicato in figura.

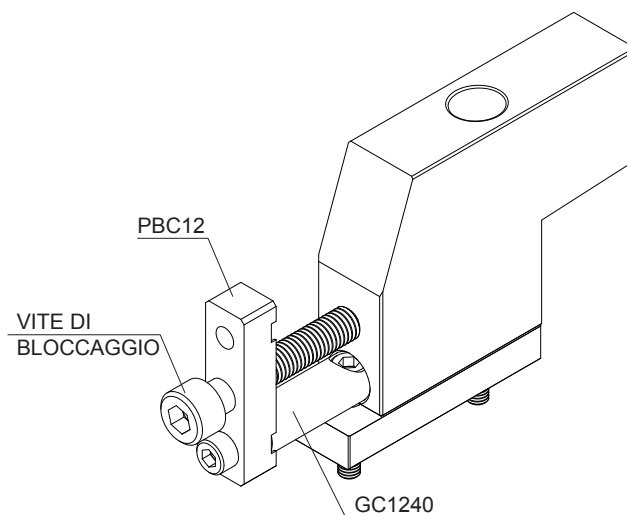


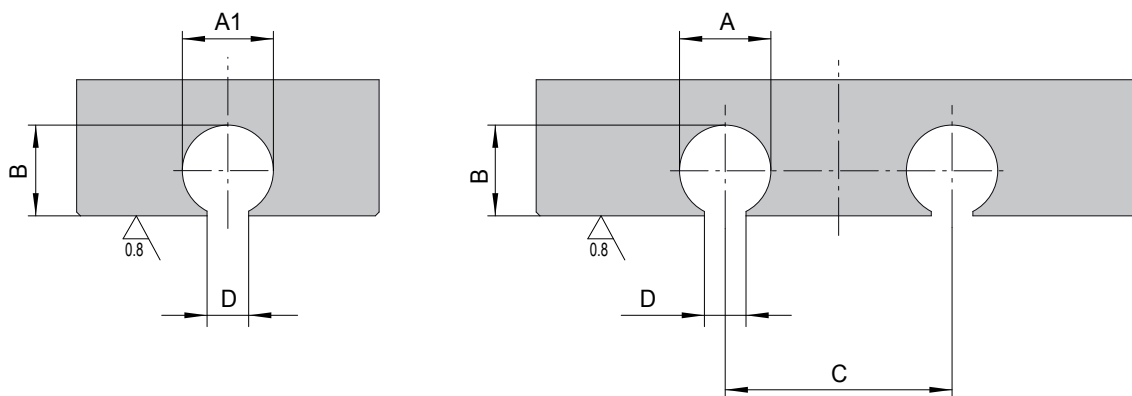
2) Considerata la conformazione di questo corsoio se ne consiglia l'impiego per una corsa massima di 18mm.



3) La piastrina blocca corsoio **PBC12** può essere usata anche per il fissaggio dei corsoi ad una sola colonna (vedi fig.).

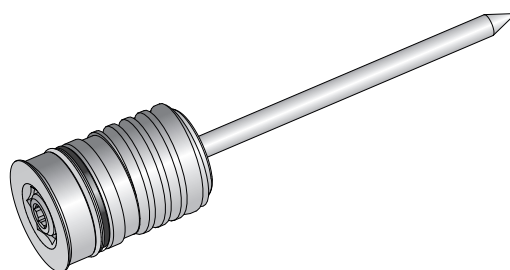
N.B.: per tale utilizzo è necessario applicare momentaneamente la guida cilindrica prolungata **GC1240**.



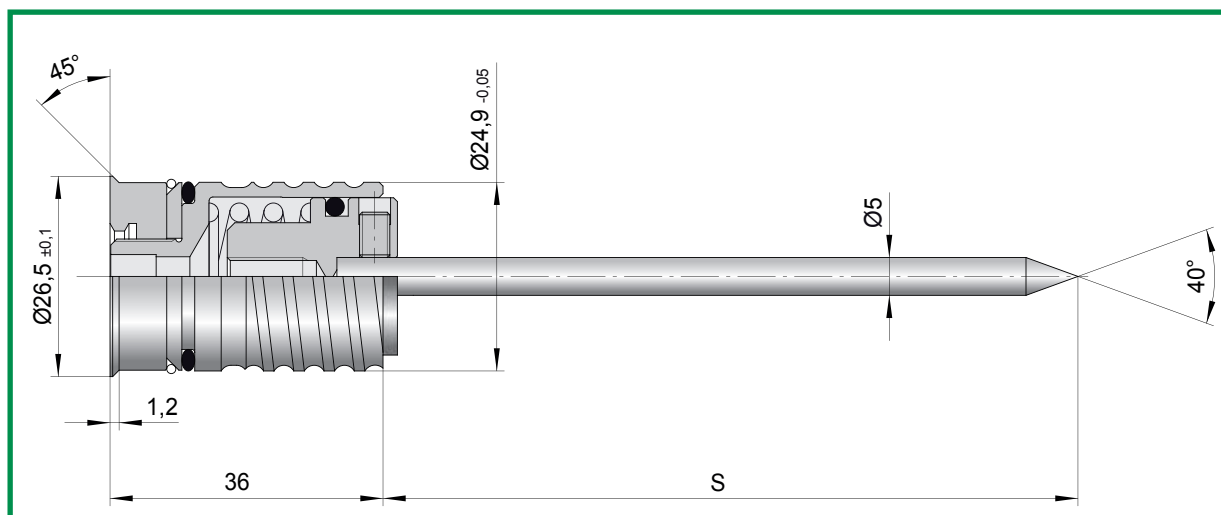


COD.	A	A1	B	C	D
12	12,08 $\begin{smallmatrix} +0,02 \\ 0 \end{smallmatrix}$	12,04 $\begin{smallmatrix} +0,02 \\ 0 \end{smallmatrix}$	12 $\begin{smallmatrix} +0,04 \\ +0,02 \end{smallmatrix}$	30	5,5 $\pm 0,1$
20	20,10 $\begin{smallmatrix} +0,05 \\ 0 \end{smallmatrix}$		20 $\begin{smallmatrix} +0,04 \\ +0,02 \end{smallmatrix}$	48	8,5 $\pm 0,1$
30	30,15 $\begin{smallmatrix} +0,05 \\ 0 \end{smallmatrix}$		30 $\begin{smallmatrix} +0,04 \\ +0,02 \end{smallmatrix}$	64	10,5 $\pm 0,1$

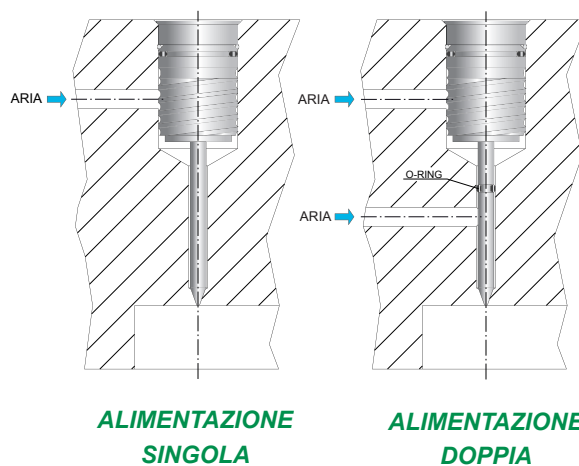
VALVOLA PER L'ARIA A SPILLO



COD.: **VASP**



COD.	S
VASP-C	100
VASP-L	200

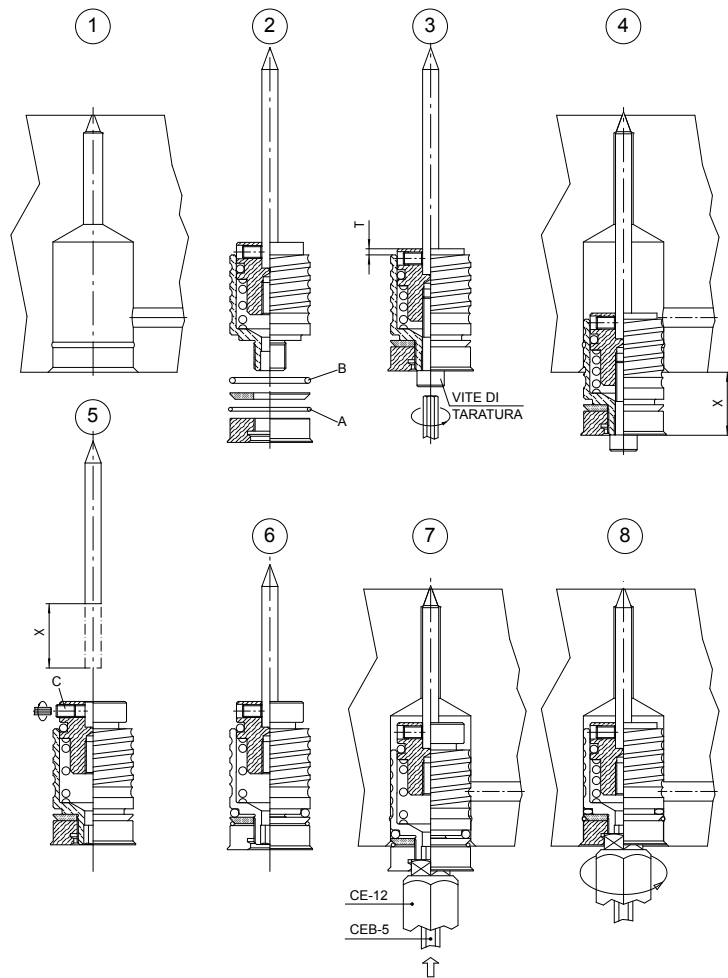


CARATTERISTICHE

- 1) INGOMBRO IN FIGURA MOLTO CONTENUTO;
- 2) RISCHIO DI INCEPPAMENTO LIMITATO;
- 3) IDEALE IN CASO DI SUPERFICI ESTETICHE;
- 4) UTILIZZABILE COME PUNTO DI SFOGO GAS AUTOPULENTE (tramite apposita sagomatura dello spillo);
- 5) TEMPERATURA DI IMPIEGO MAX 200°C;
- 6) APPLICAZIONE CON ALIMENTAZIONE DOPPIA PER OTTIMIZZARE LA PORTATA D'ARIA IMMESSA IN FIGURA.

PROCEDIMENTO PER L'APPLICAZIONE

1. Eseguire la sede.
2. Togliere l'anello metallico "A" e l'o-ring "B", rimontare rondella e ghiera mandandole in battuta.
3. Regolare la quota "T" agendo sulla vite di taratura.
4. Inserire la valvola nella sede e rilevare la quota "X".
5. Togliere la vite di taratura e allentare il grano "C", sfilare lo spillo e accorciarlo della quota "X".
6. Rimontare l'anello metallico "A" e l'o-ring "B".
7. Inserire la valvola nella sede.
8. Comprimere la valvola nella sede e fissarla con le apposite chiavi, tenendo ferma la chiave CEB-5 ruotare la chiave CE-12 in senso orario bloccando con pressione robusta con le sole mani (senza l'ausilio di chiavi che aumentino ulteriormente la pressione di bloccaggio).



TARATURA

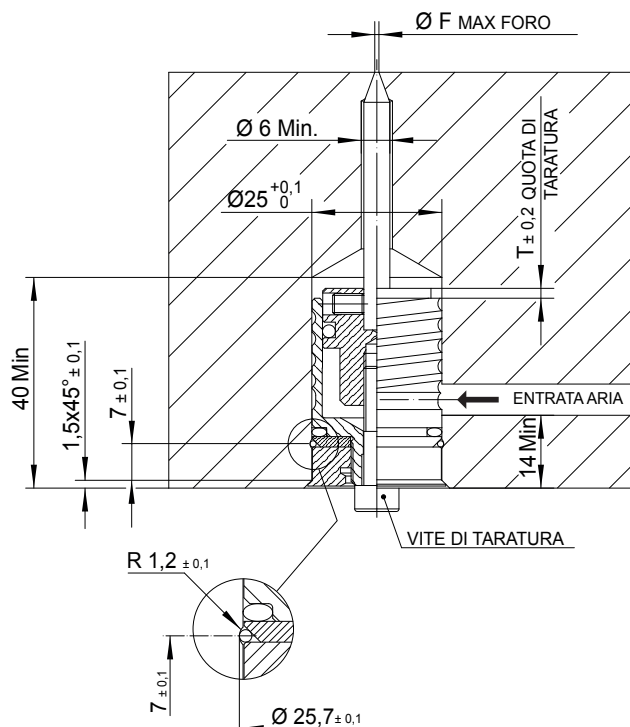
PRESSIONE DISPONIBILE (bar)	ØF MAX (mm)	TARATURA T ±0,2mm
6÷8	0,8	3,5
8÷10	1,0	2
10÷12	1,2	1

N.B.:

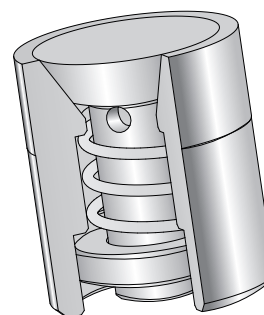
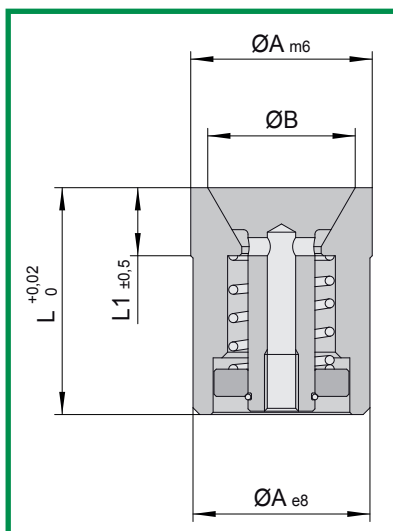
I valori espressi nella tabella sono riferiti ad una pressione di stampaggio di 1000Kg/cm² Max.

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

QUOTE SEDE



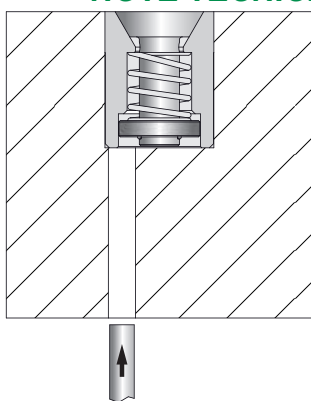
VALVOLE PER L'ARIA



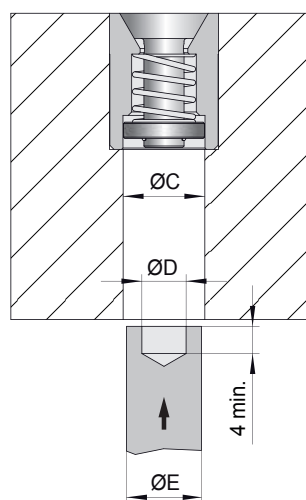
COD.: **VA**

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

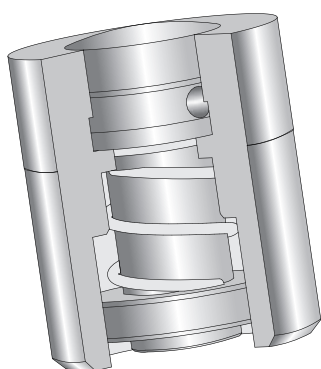
CARATTERISTICHE

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

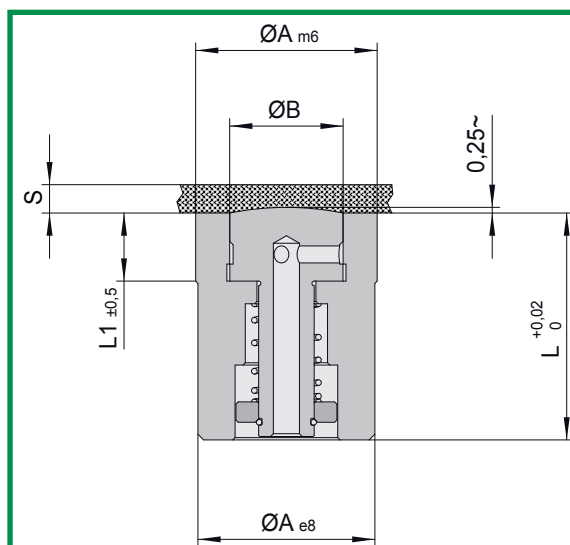
ERMANN BALZI

VALVOLE PER L'ARIA A CHIUSURA SICURA

(PATENT REGISTERED)



COD.: **VABA**

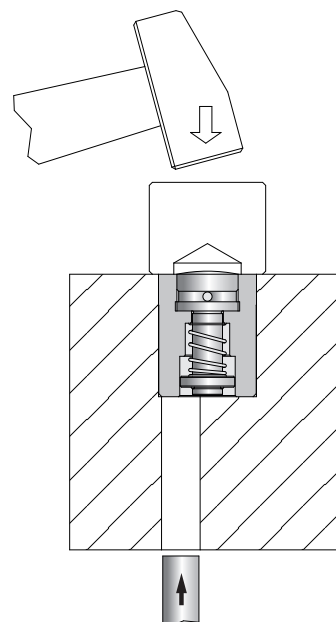


COD.	A	B	L	L1	S
VABA-8	8	5	12	4	1
VABA-12	12	7	14	5	1,5
VABA-16	16	10	20	6	2,5

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

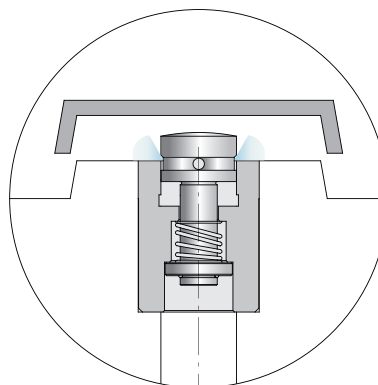
- 1) CHIUSURA GARANTITA IN CASO DI INCEPPAMENTO DELLA VALVOLA;
- 2) COMPLETAMENTE INOSSIDABILE, MAT. INOX AISI 420 50÷55 HRC;
- 3) COMPLETAMENTE RETTIFICATE;
- 4) MASSIMA PRESSIONE DEL GETTO D'ARIA: 10 BAR.

ERMANN BALZI

È noto che uno degli inconvenienti più ricorrenti e più onerosi nell'utilizzo delle valvole per l'aria è l'inzeppamento 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.

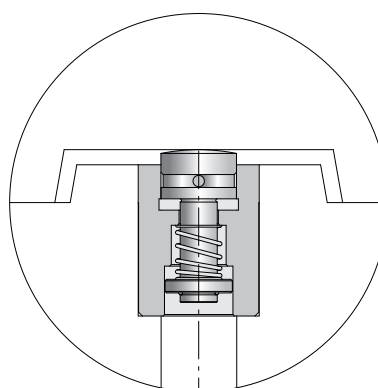
1)

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.



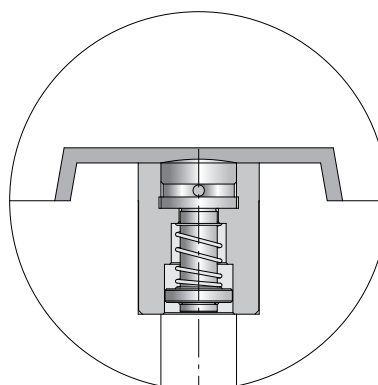
2)

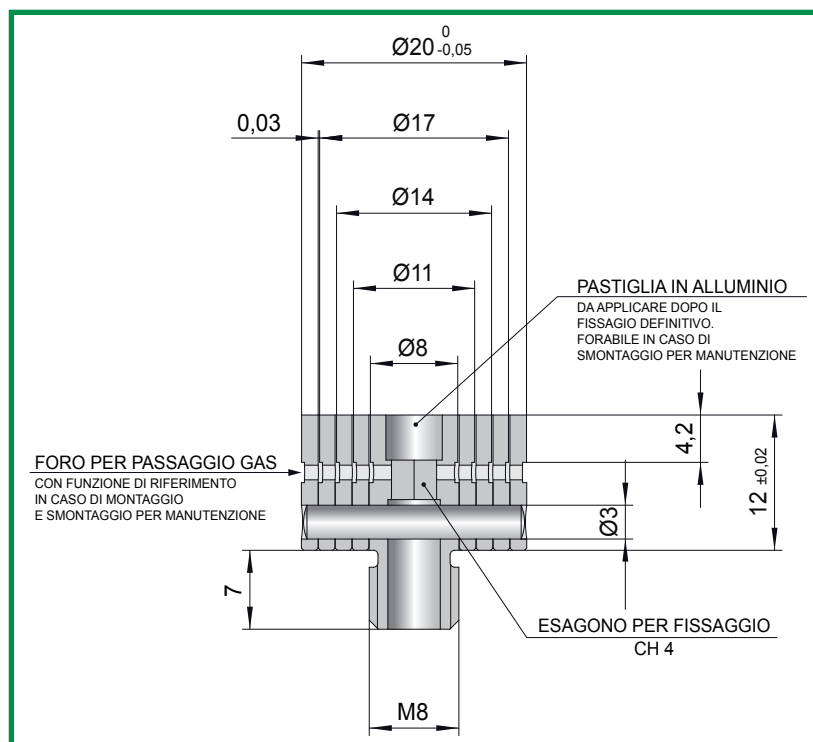
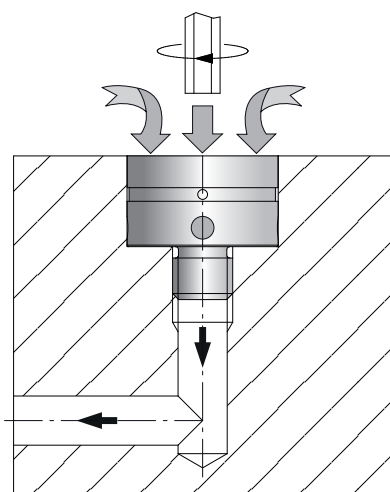
Nella fase di chiusura stampo, qualora ci fosse l'inzeppamento del funghetto o un malfunzionamento dell'elettrovalvola, la spinta della matrice garantisce una prima chiusura del funghetto bombato che si porta in posizione anti-riempimento.



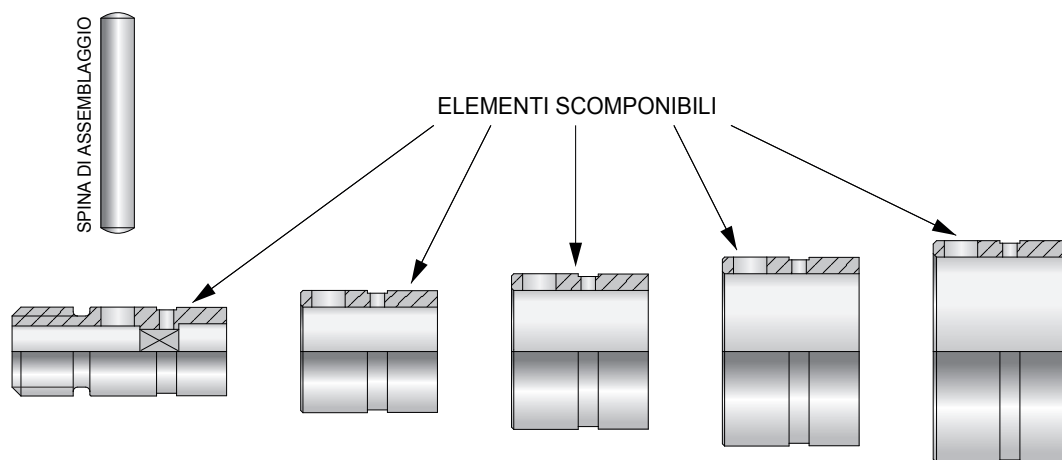
3)

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





COD.: **ISG-20**

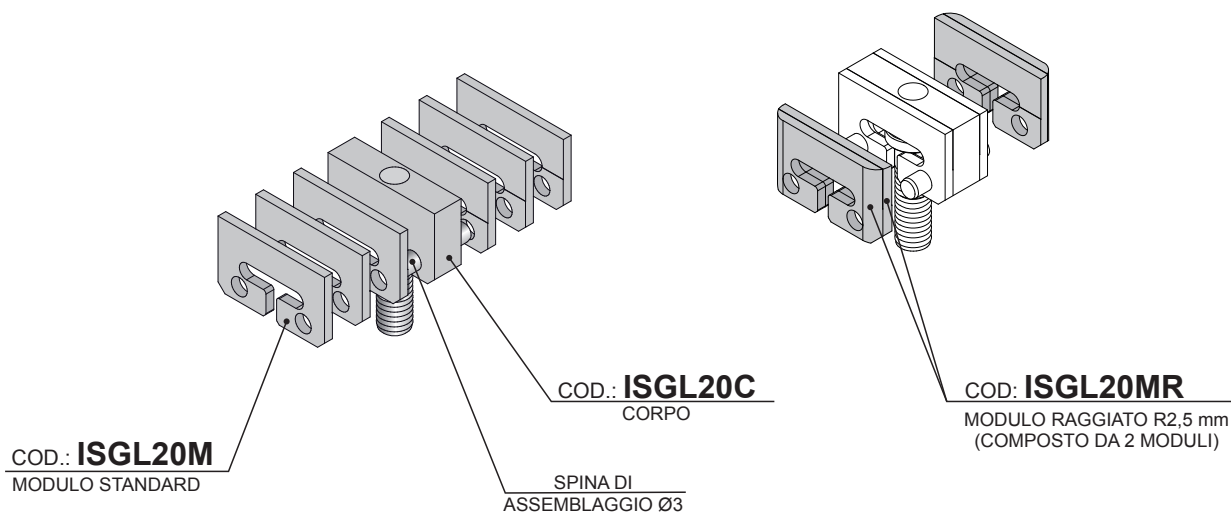
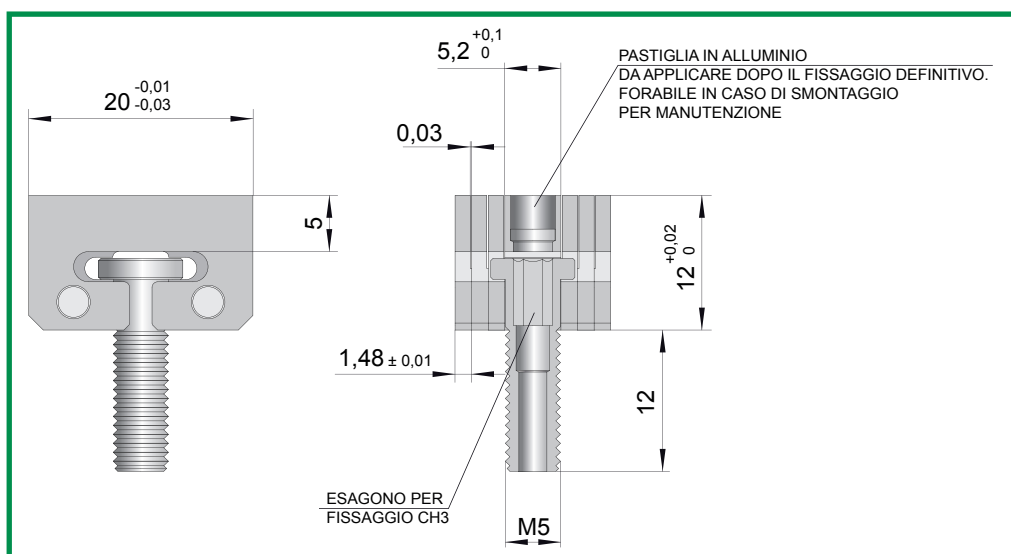


CARATTERISTICHE

- 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

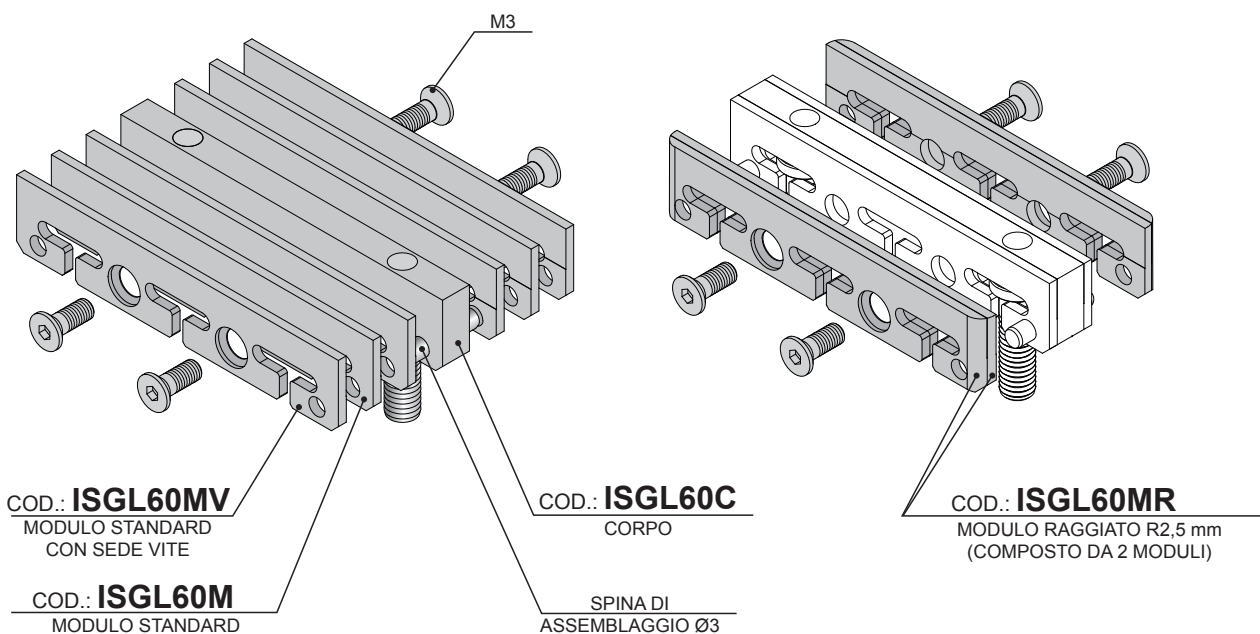
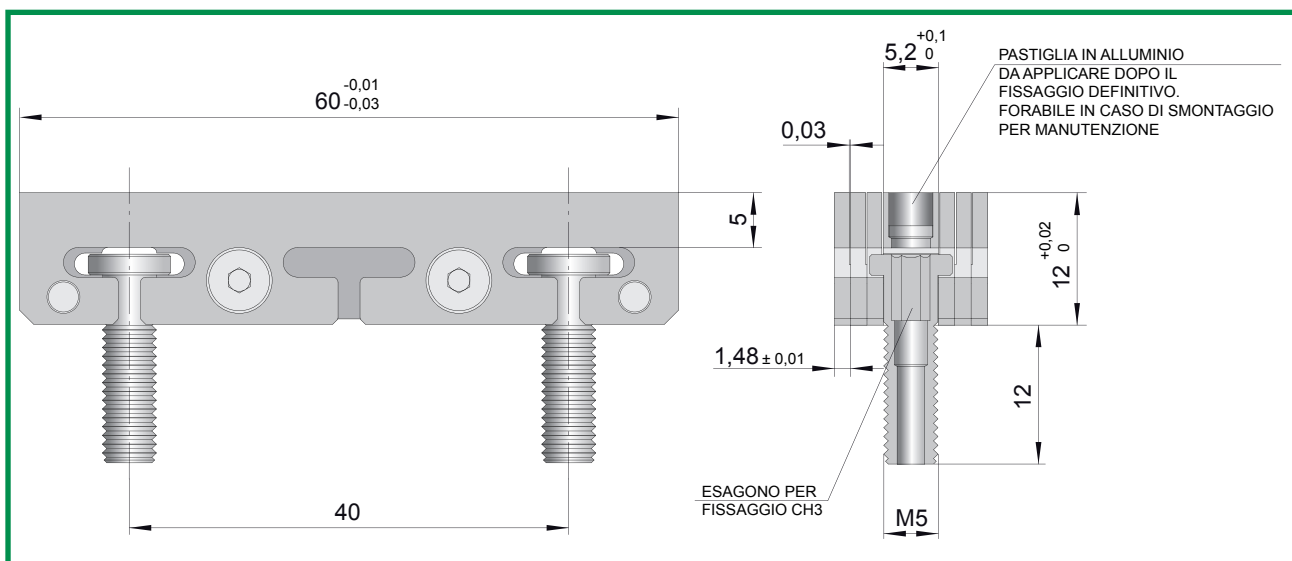


CARATTERISTICHE

- 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.

INSERTO SFOGO GAS LAMELLARE

FISSAGGIO ANTERIORE

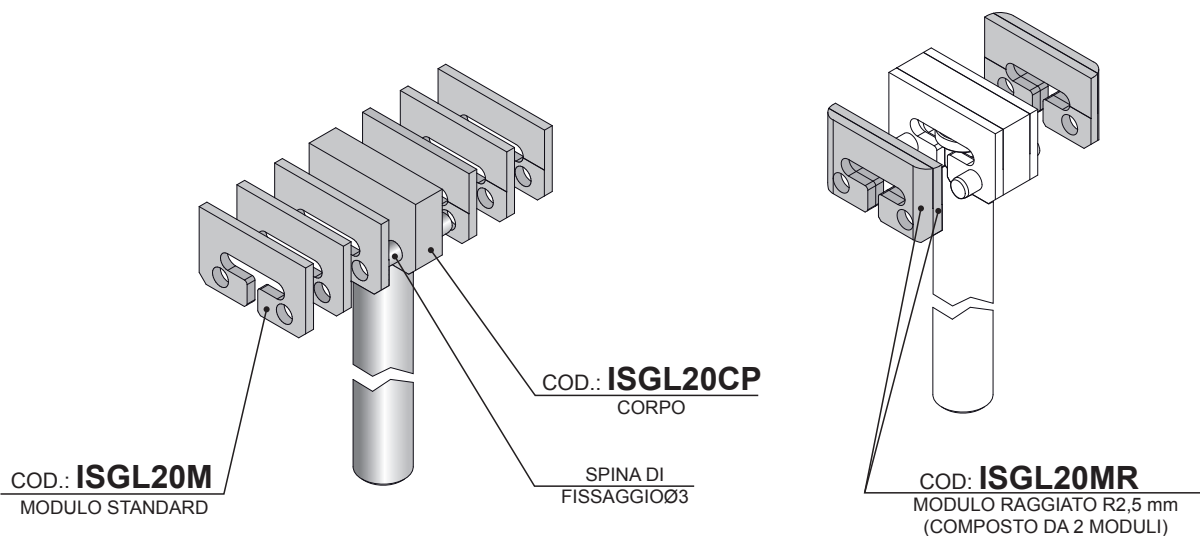
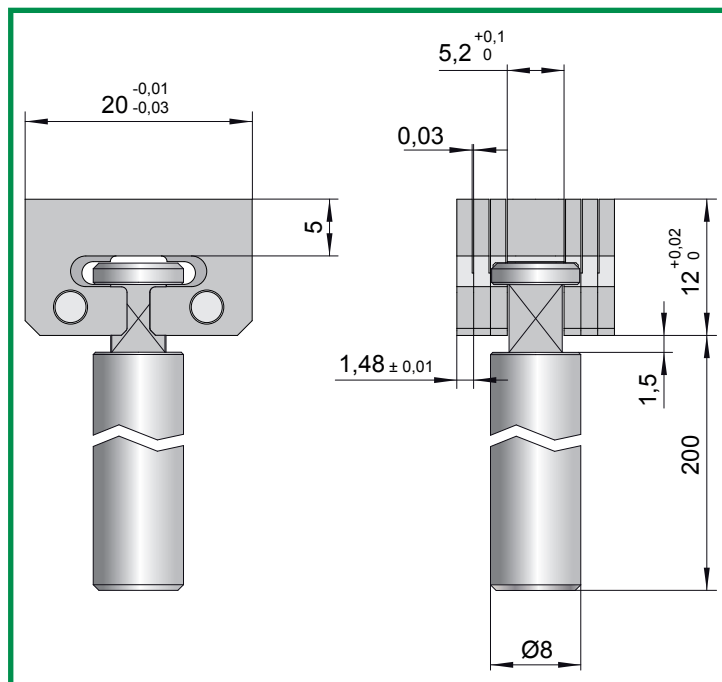


CARATTERISTICHE

- 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.

INSERTO SFOGO GAS LAMELLARE

FISSAGGIO POSTERIORE

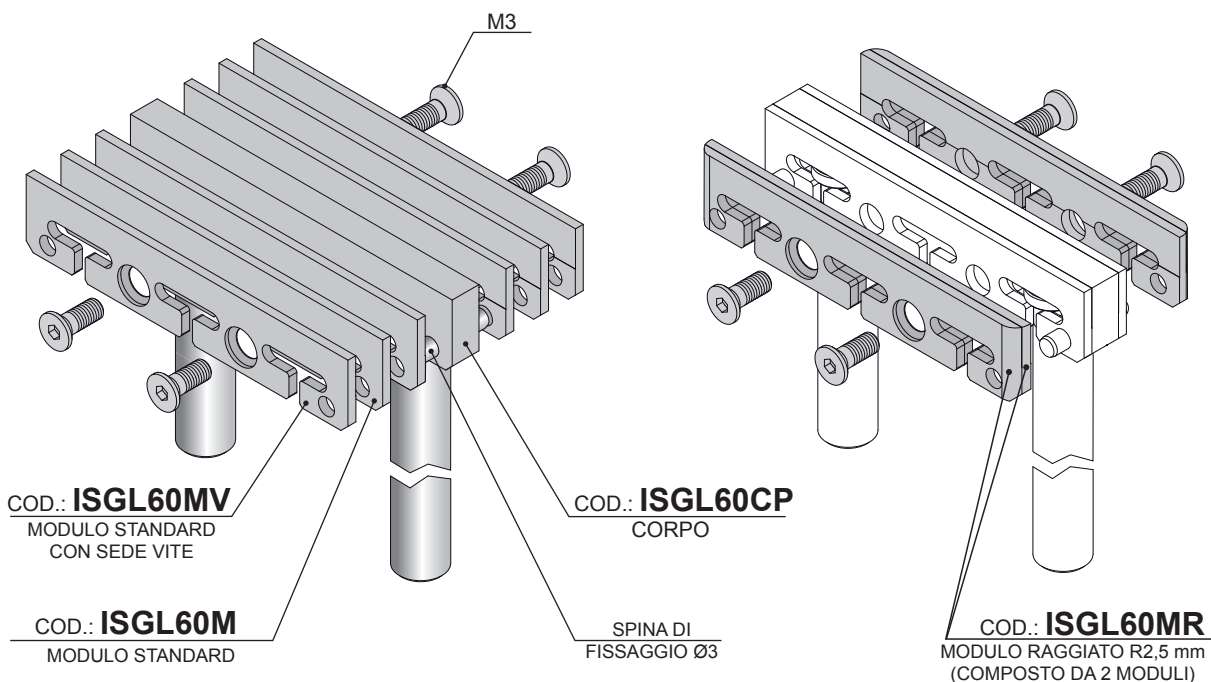
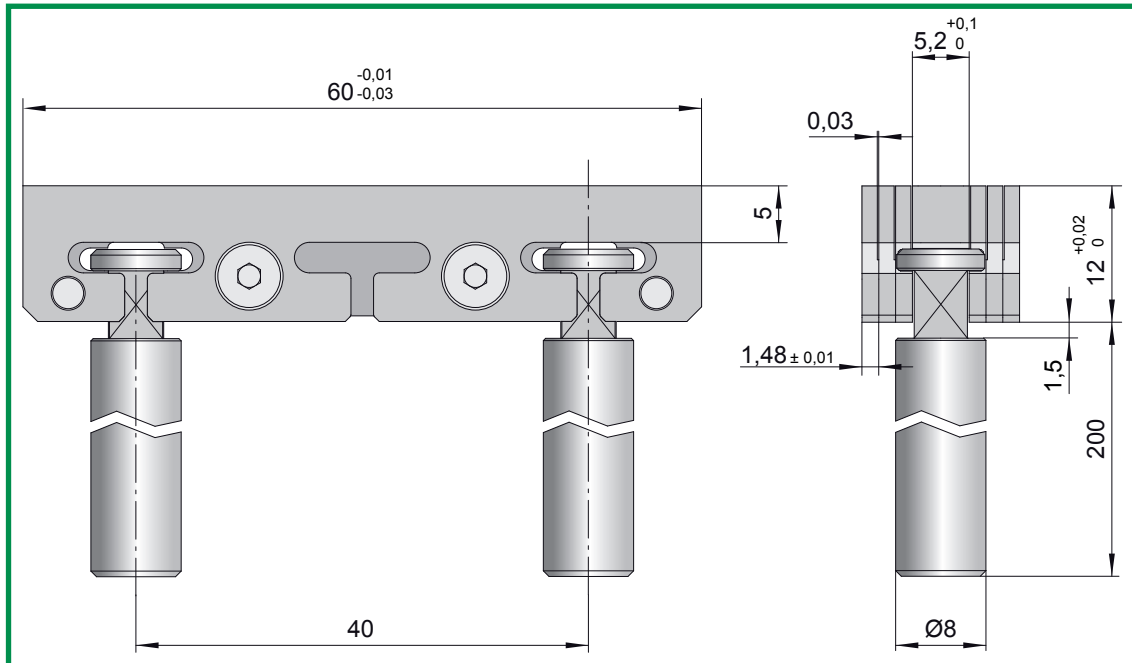


CARATTERISTICHE

- 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.

INSERTO SFOGO GAS LAMELLARE

FISSAGGIO POSTERIORE

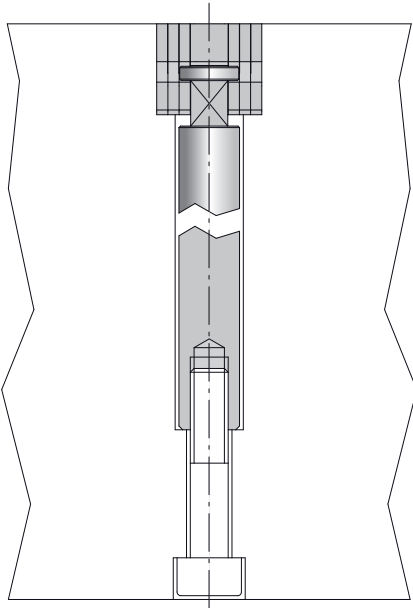


CARATTERISTICHE

- 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.

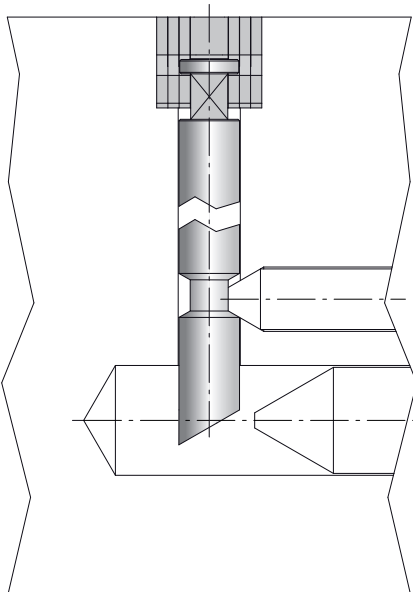
APPLICAZIONE 1:

Fissaggio posteriore

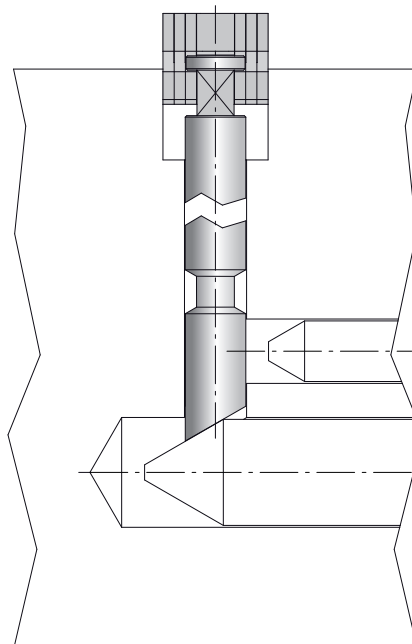


APPLICAZIONE 2:

Fissaggio e sistema di espulsione laterale

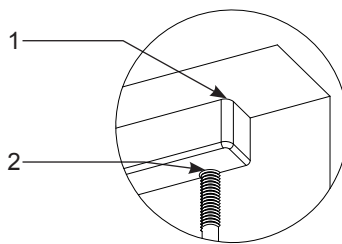


**FASE DI
FISSAGGIO**

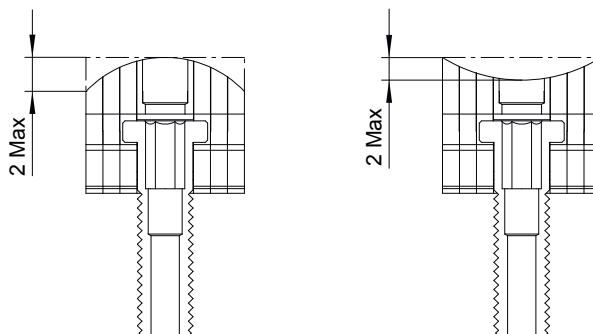


**FASE DI
ESTRAZIONE**

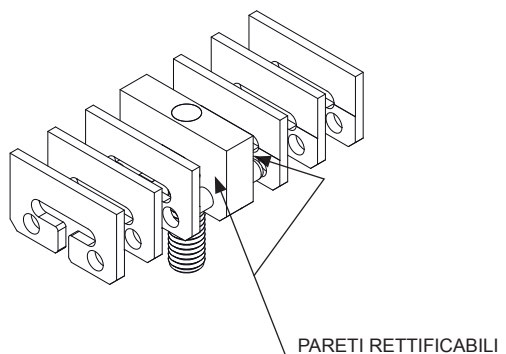
1. Si consiglia che il raggio sugli spigoli della sede non superi i 2,5mm, per evitare di interferire con le spine di assemblaggio dell'inserto sfogo gas.
2. La vite di fissaggio funziona anche come estrattore.



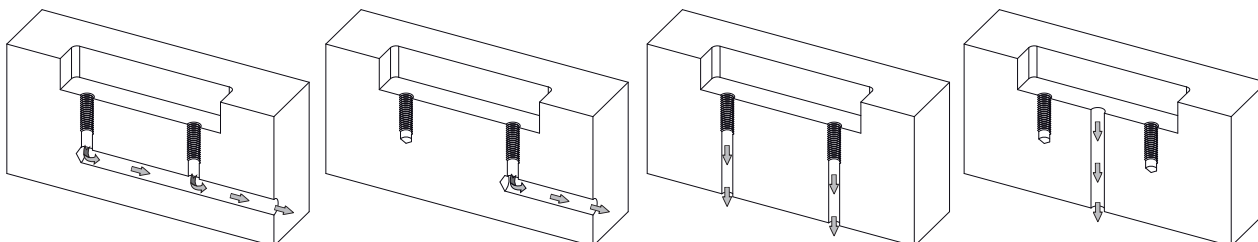
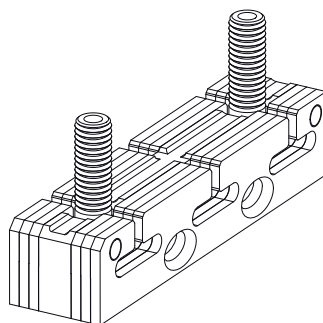
L'inserto sfogo gas può essere lavorato secondo necessità come indicato in figura. Terminata la lavorazione si consiglia di scomporre lo sfogo e pulirlo per garantire il libero passaggio del gas.

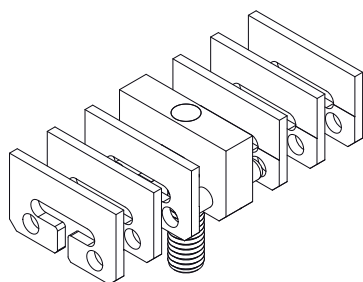


La composizione di più elementi lamellari fa sì che la dimensione dell'inserto assemblato risulti essere la sommatoria di quote tollerate. Per assicurare il corretto inserimento nella cava si consiglia di misurare empiricamente la dimensione dell'inserto assemblato ed eventualmente, se necessario, modificarla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

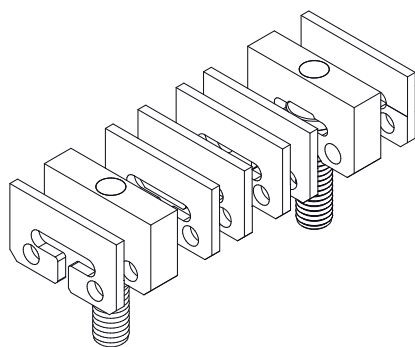
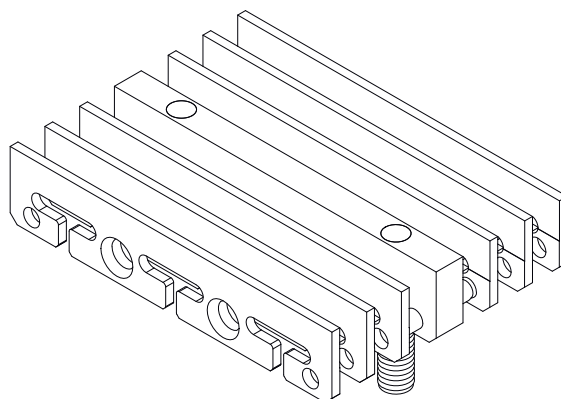


La geometria del sistema modulare fa sì che il gas venga incanalato in un sistema di scarichi totalmente comunicante che confluisce nel punto di evacuazione designato. Grazie a tale caratteristica è possibile affiancare più inserti mantenendo un unico foro di uscita del gas che può essere realizzato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

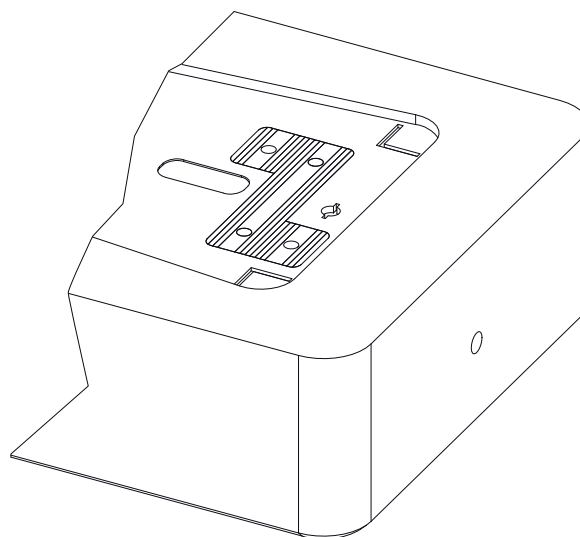
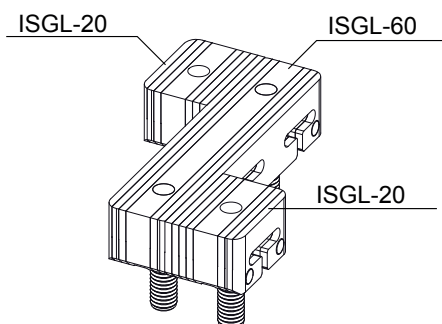
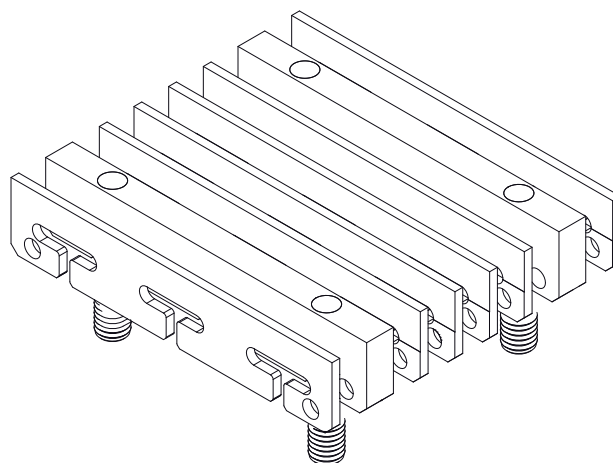


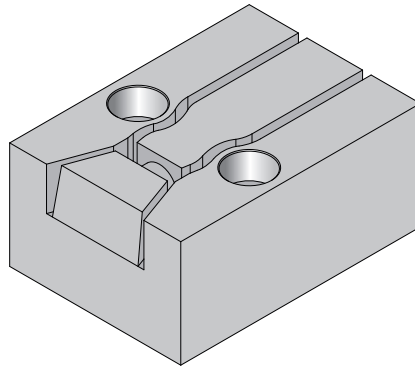


In caso di applicazioni con corpo centrale si consiglia di utilizzare un numero massimo di 10 moduli.
La configurazione minima deve essere formata da un corpo e un modulo per lato.

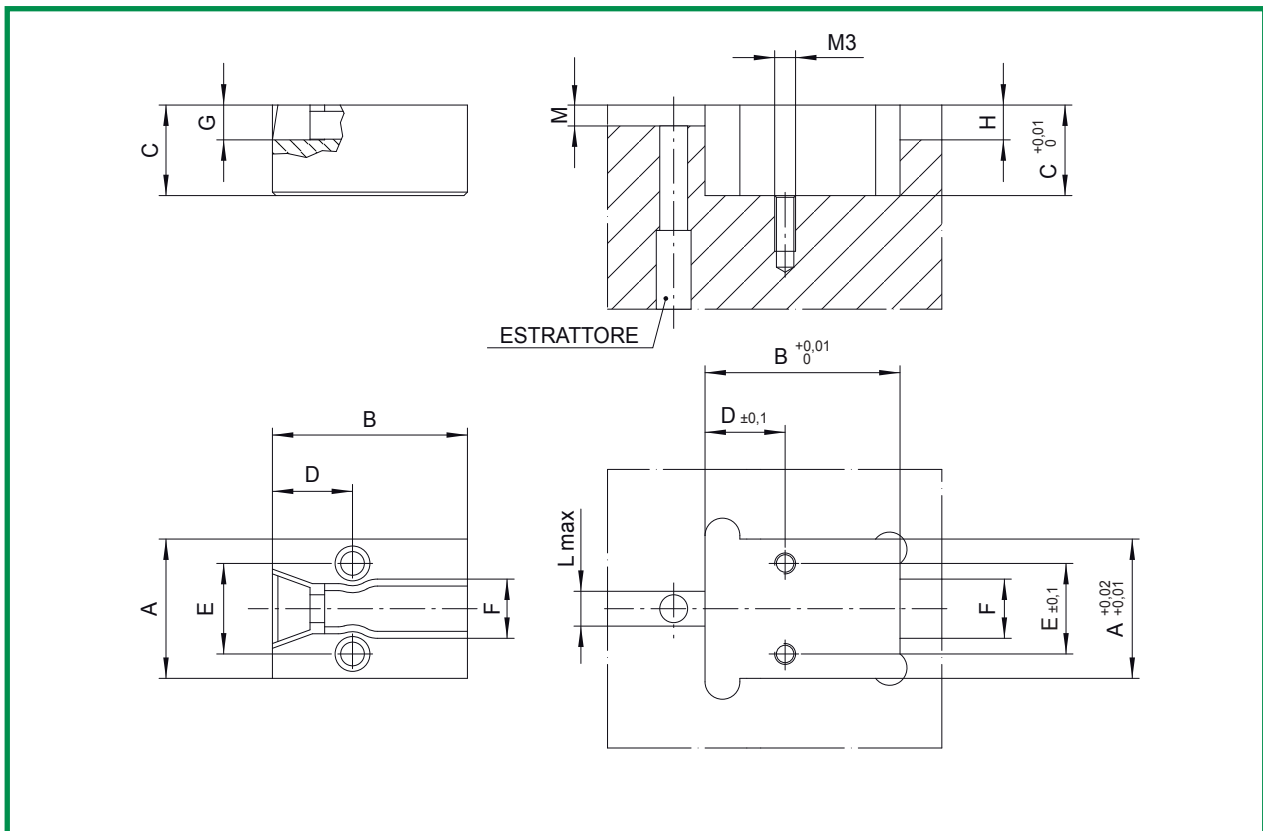


In caso di applicazioni con doppio corpo si consiglia di inserire un numero massimo di 30 moduli.
Sarà comunque necessario posizionare almeno un elemento modulare alle estremità dei corpi.





COD.: **EB**



SAITO MOLD Mfg.co.ltd
Patented system



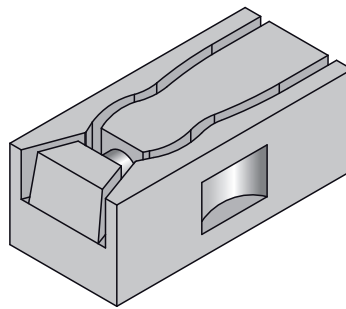
COD.	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M
EB	20	28,0	13,0	11,5	13	8,5	5	5	5	4

Mat.: AISI 420B

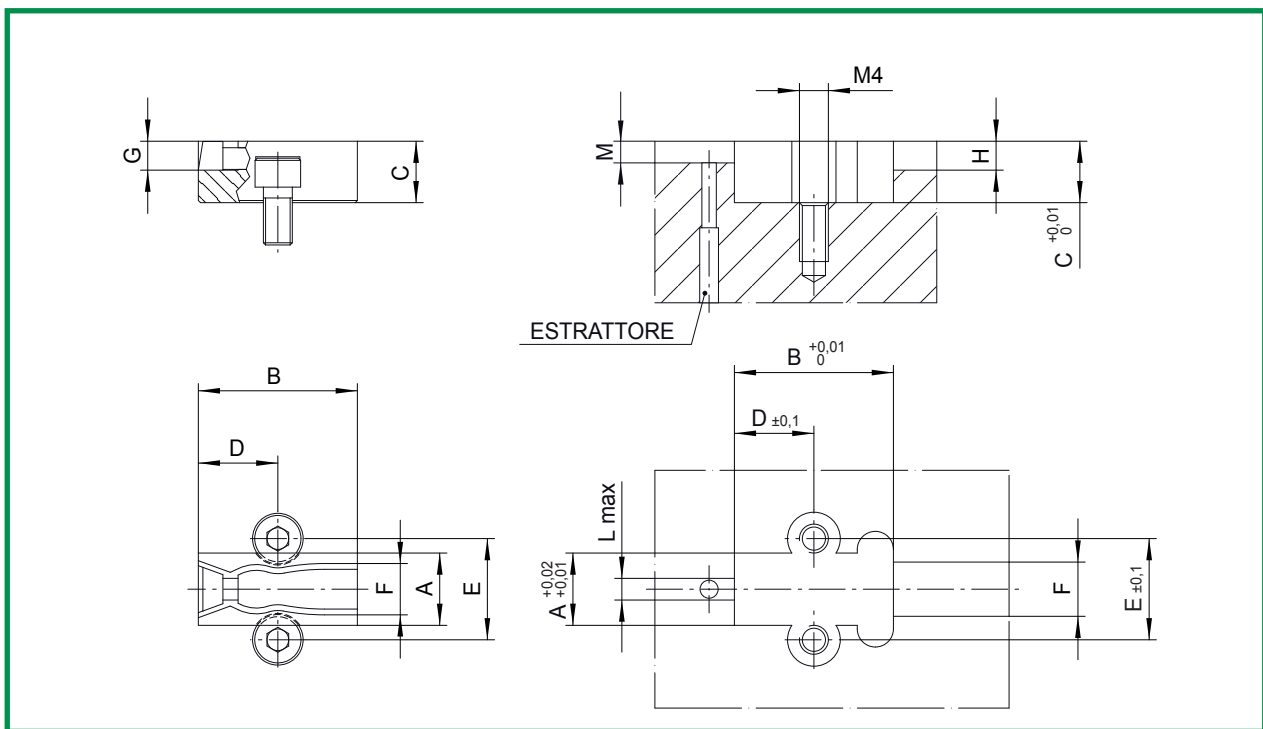
Durezza: 50÷52 HRC

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.

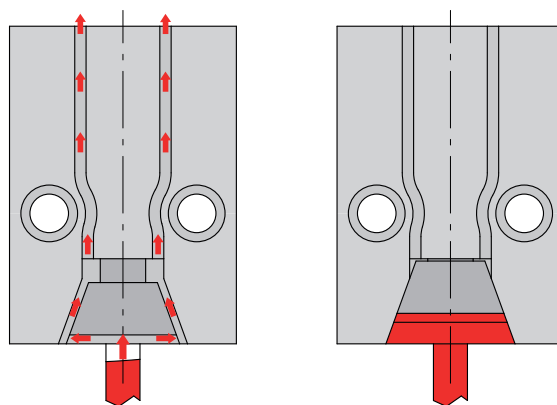
Problematiche di sfogo gas durante il riempimento della cavità generano prodotti di bassa qualità e possono compromettere la durata della vita utile dello stampo. Bolle d'aria, stampate incomplete e difetti superficiali come striature o bruciature possono essere la causa di una percentuale di pezzi non 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.

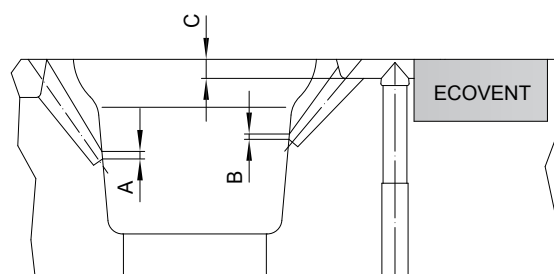


ESEMPIO DI APPLICAZIONE

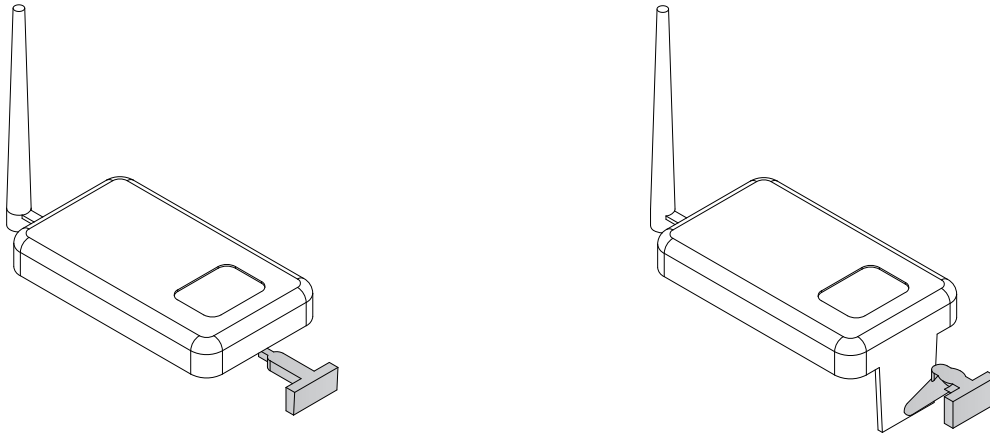
ECOVENT può essere collegato al punto di ultimo riempimento della cavità tramite un canale "sottomarino".

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

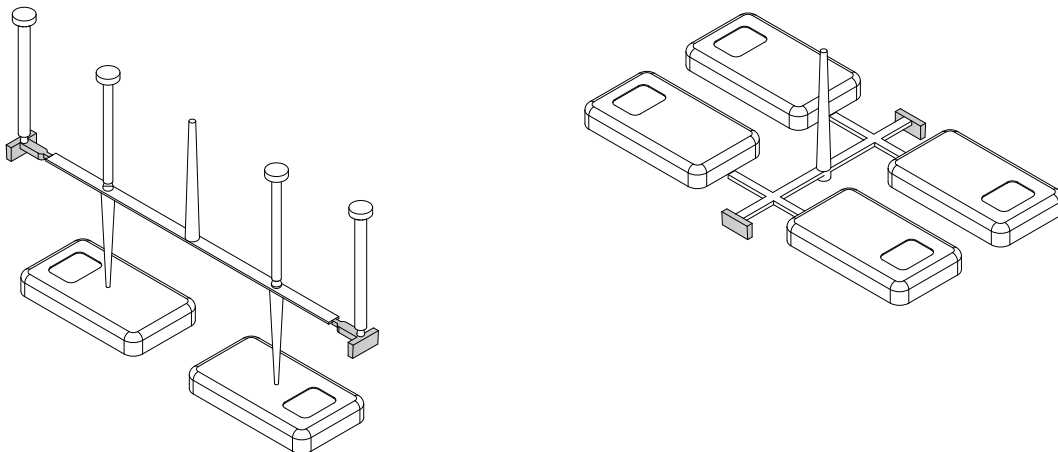


Durante il processo di riempimento il fronte di flusso della plastica spinge l'aria e i gas contenuti nella cavità verso ECOVENT che, in questa fase, lascia aperta una grossa superficie di sfogo. In tale condizione l'aria contenuta nella cavità esercita una contropressione ridotta e la pressione di iniezione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

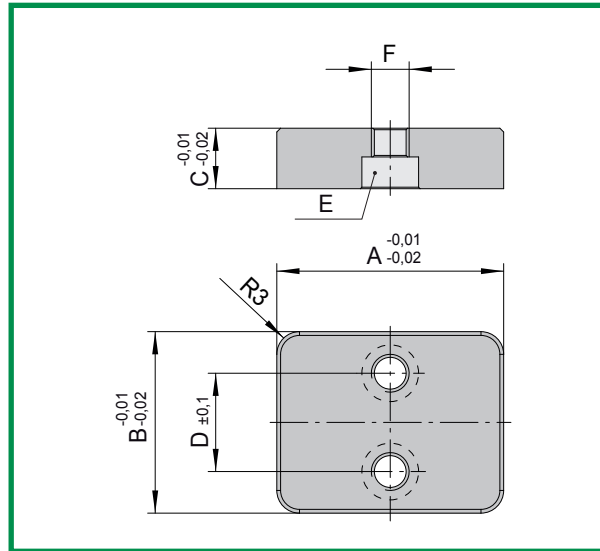


Con l'applicazione di ECOVENT si determina una notevole superficie di sfogo all'estremità del canale freddo che permette di evacuare i gas prodotti durante la plastificazione del materiale prima che questi possano entrare nella cavità. Allo stesso modo ECOVENT permette di evacuare l'aria contenuta nella 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

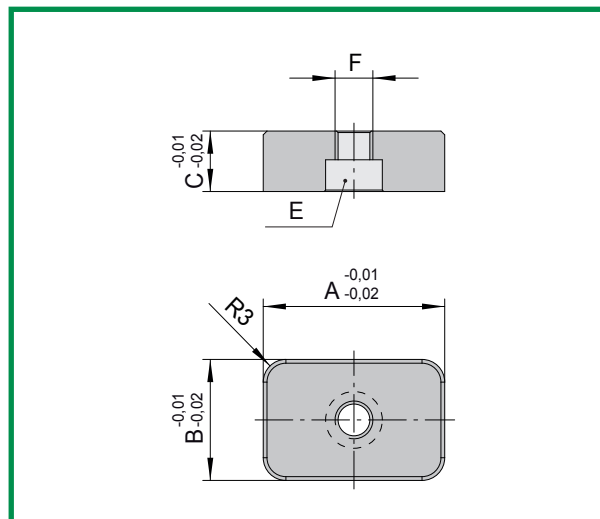


COD.: **EB-P**

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**

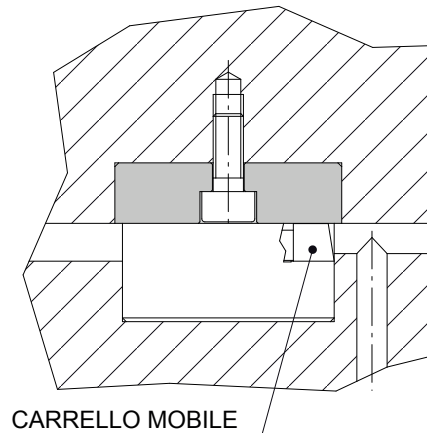
COD.	A	B	C	E	F
EB MINI-P	24	16	8	M4	M5

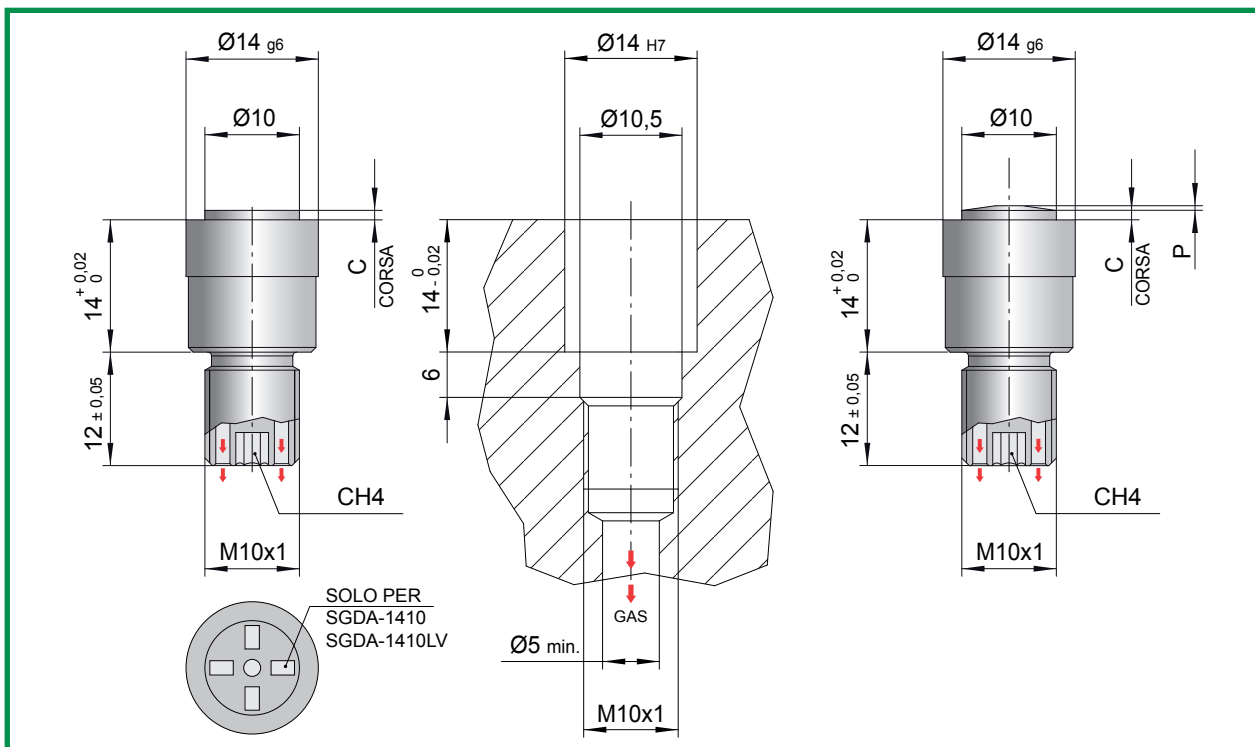
Mat.: AISI 420B Durezza: 50-52 HRC

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.



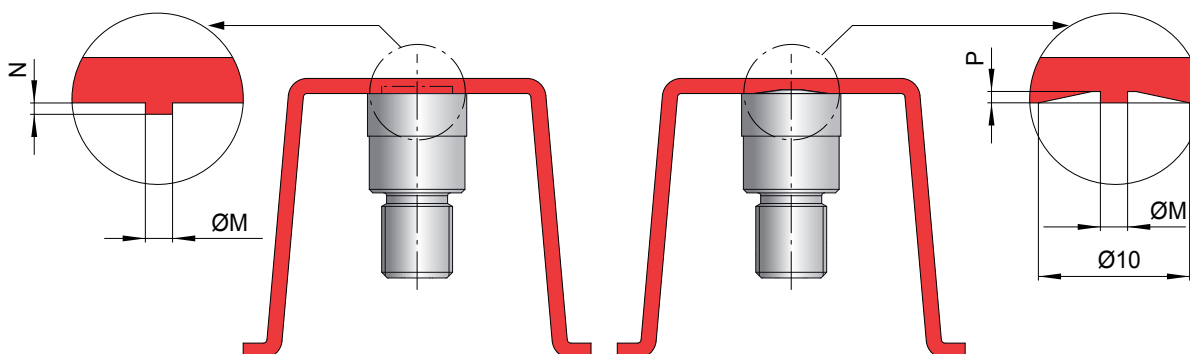


SOLO PER MATERIALI CON ALTA VISCOSITÀ

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	/	/	/

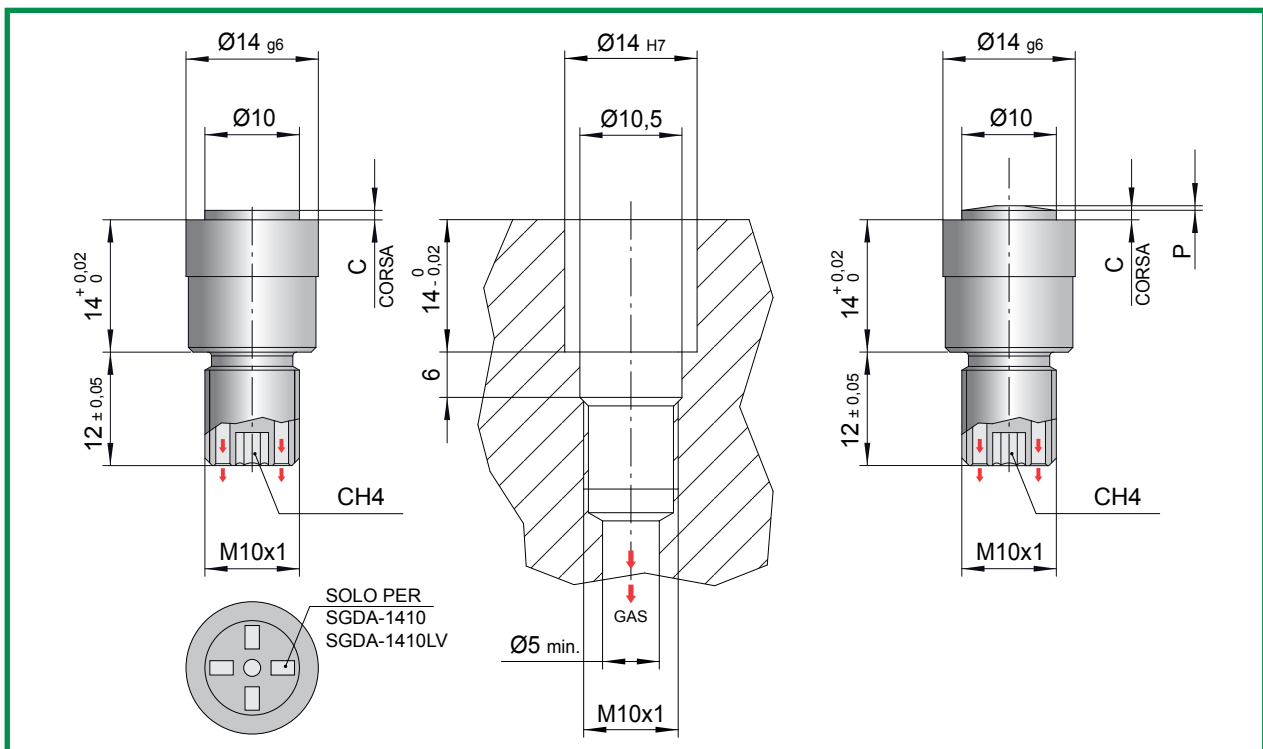
Mat.: AISI 420B

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.

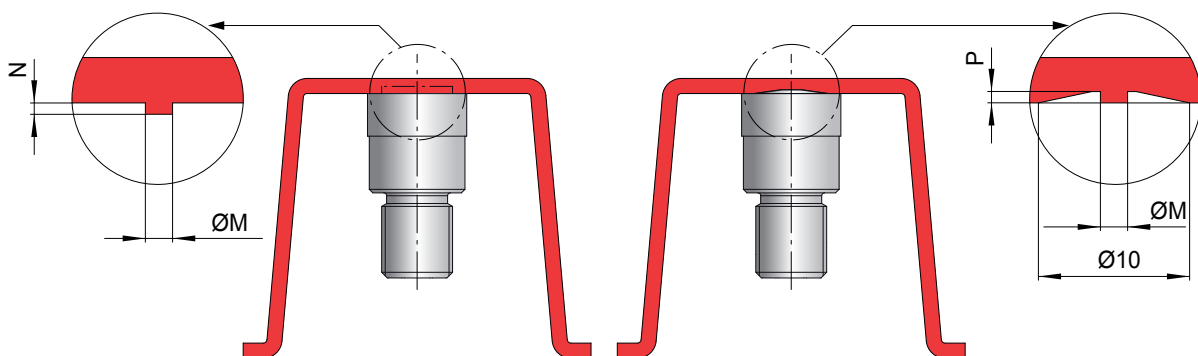


ADATTO ANCHE PER MATERIALI CON BASSA VISCOSITÀ

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

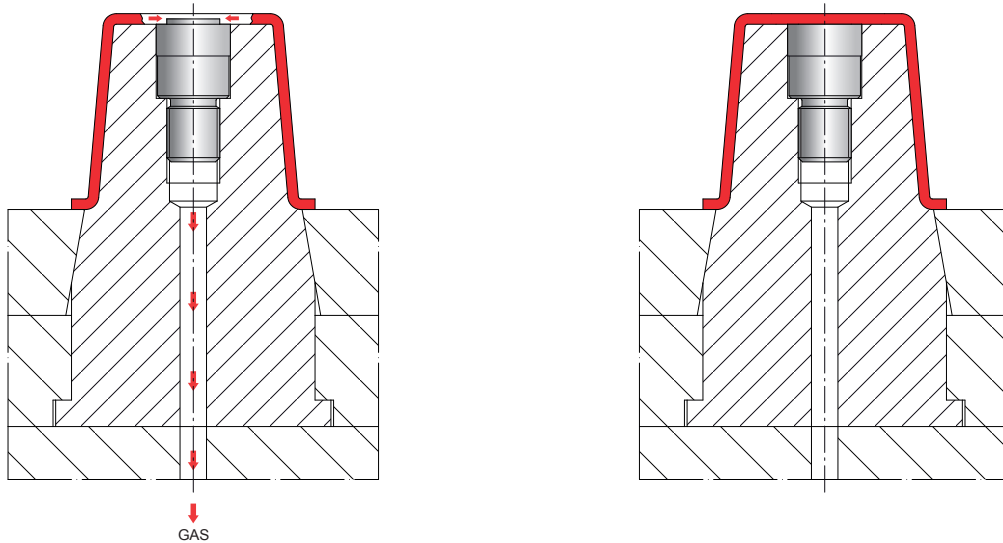
Durezza: 50÷52 HRC



CARATTERISTICHE

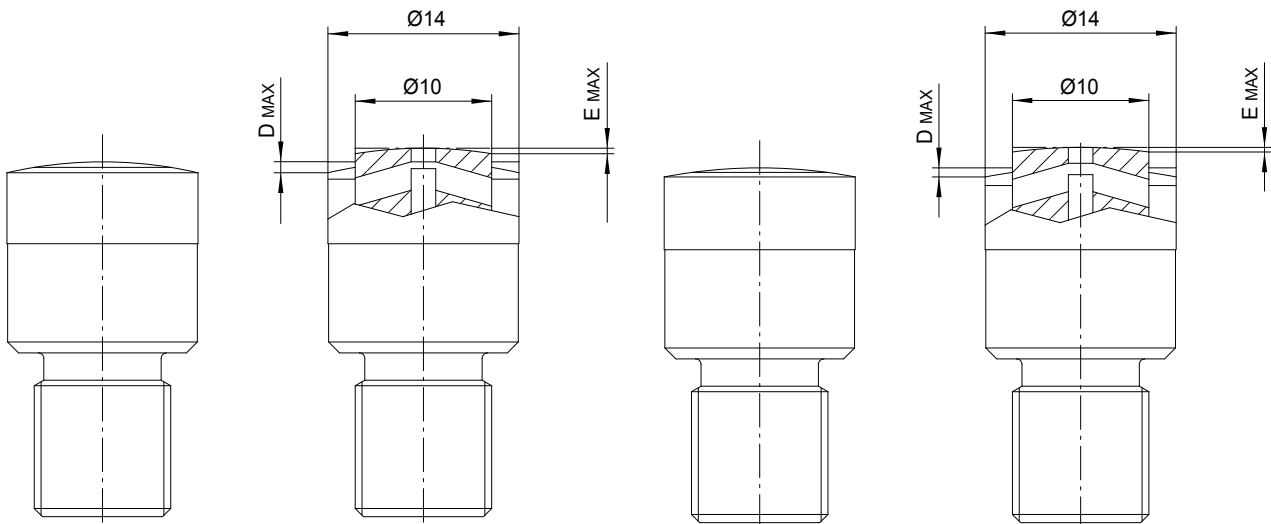
1. ALTA CAPACITÀ DI SFOGO;
2. SUPERFICIE DI EVACUAZIONE POCO SOGGETTA AD INTASAMENTO DA DEPOSITI OLEOSI;
3. DRASTICA RIDUZIONE DELLA CONTROPRESSIONE ESERCITATA DALL' ARIA;
4. MIGLIORAMENTO DELLE CARATTERISTICHE ESTETICHE DEL PEZZO;
5. POSSIBILITÀ DI SMONTAGGIO DA FRONTE STAMPO.

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

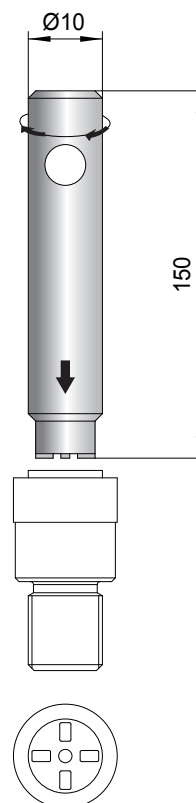
COD.	D	E
SGD-1410	0,8	0,4
SGD-1415	0,5	0,25

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

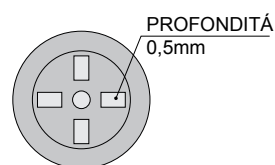
APPLICAZIONE ANTERIORE

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.

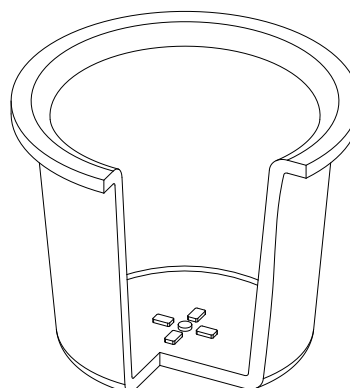
COD.: **CS-SGDA**

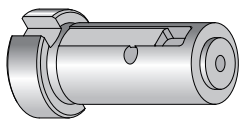
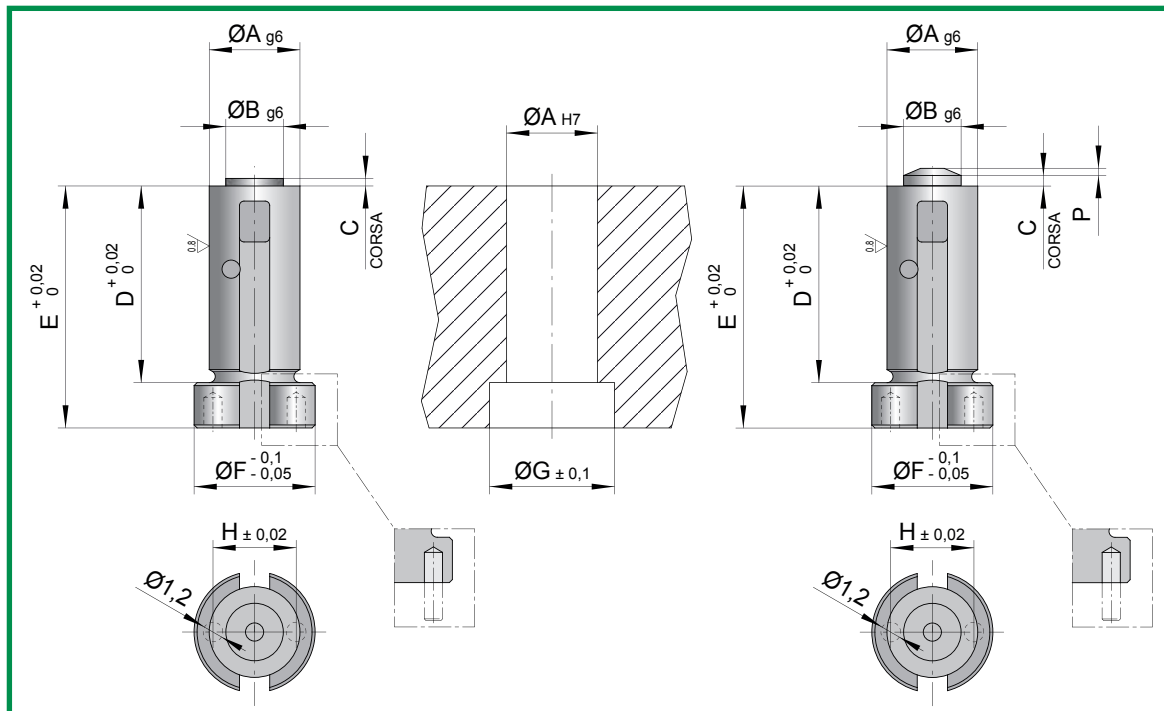


Il modello SGDA-1410 presenta sulla parte superiore 4 sedi di alloggiamento della chiave speciale necessaria per il fissaggio anteriore.

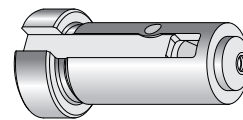


Sul pezzo stampato oltre al testimone centrale rimarranno le 4 sporgenze corrispondenti alla sede della chiave speciale.





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

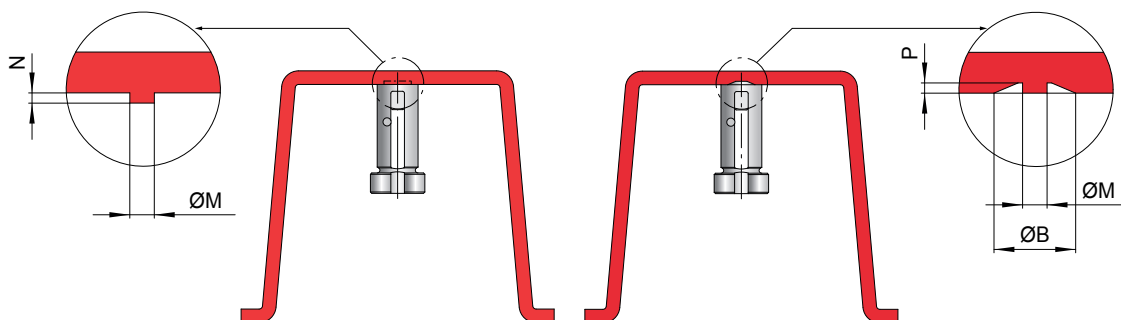


COD.: **SGD-607C**

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)

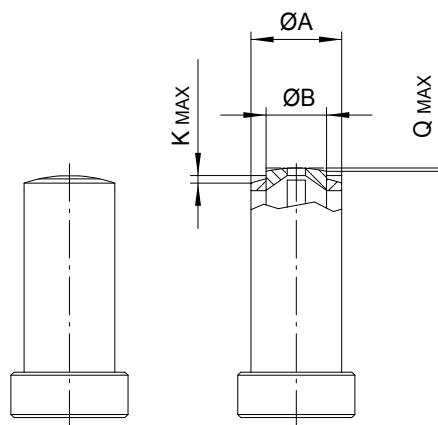


CARATTERISTICHE

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

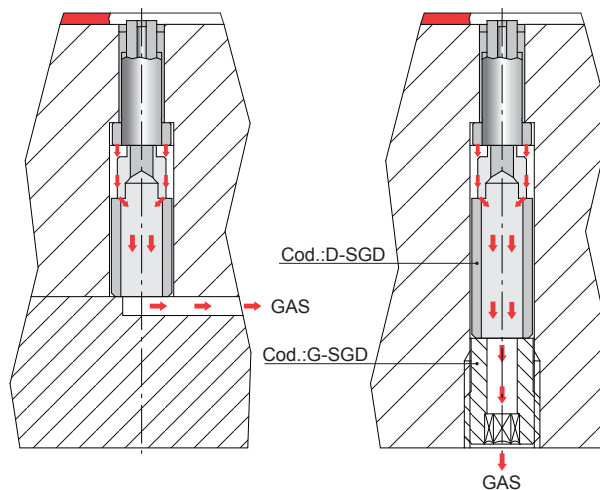
Le valvole SGD-6.. possono essere lavorate nei limiti massimi indicati in figura.



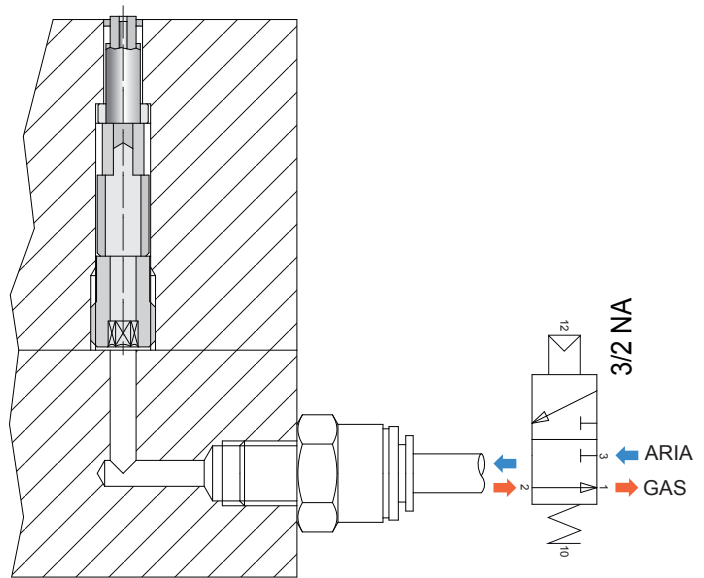
COD.	A	B	K	Q
SGD-605	6	4	0,5	0,25
SGD-608	6	4	0,5	0,25

ESEMPIO DI APPLICAZIONE

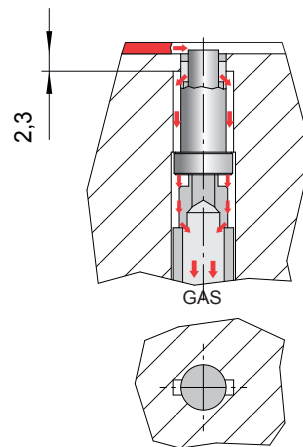
La valvola SGD-6.. deve essere posizionata nel tassello stampante tramite applicazione posteriore. Tale applicazione può essere semplificata grazie al distanziale D-SGD.. e al grano di bloccaggio G-SGD... La geometria del distanziale permette di raccogliere i gas e di farli confluire nell'apposito foro 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.

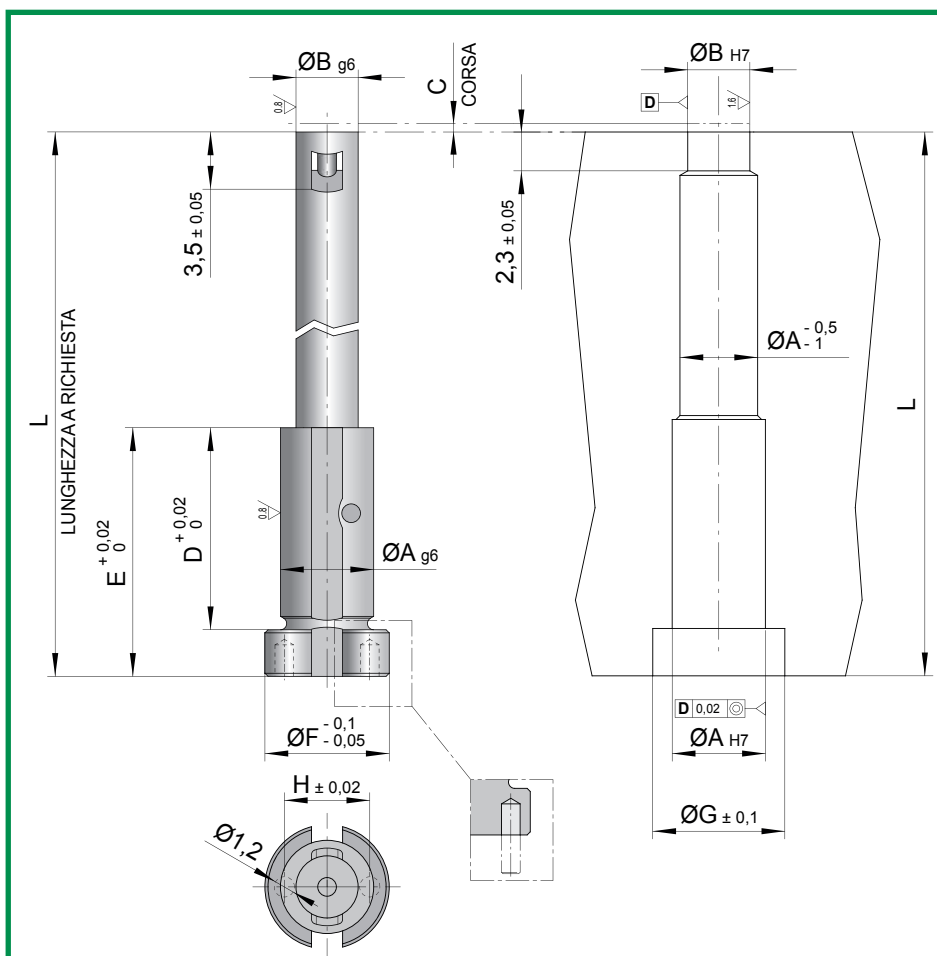


Per un corretto funzionamento dello sfogo gas dinamico cod. SGD-608 è necessario predisporre sul foro di uscita una valvola 3/2 normalmente aperta che permetta il deflusso del gas in fase di stampaggio, ma attraverso la quale sia anche possibile mandare un getto d'aria che garantisca il perfetto riposizionamento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



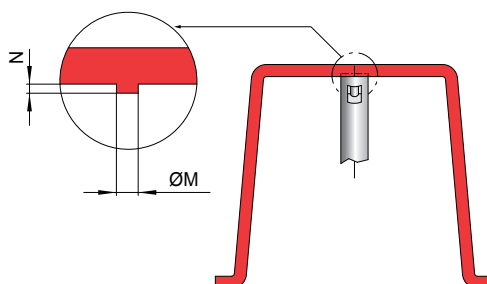


COD.: **SGDL-...**

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	/	/

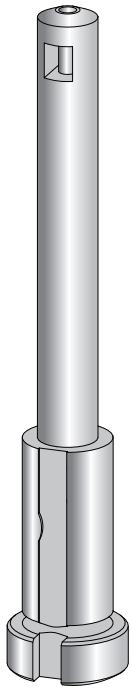
Mat.: AISI 420B Durezza: 50+52 HRC

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

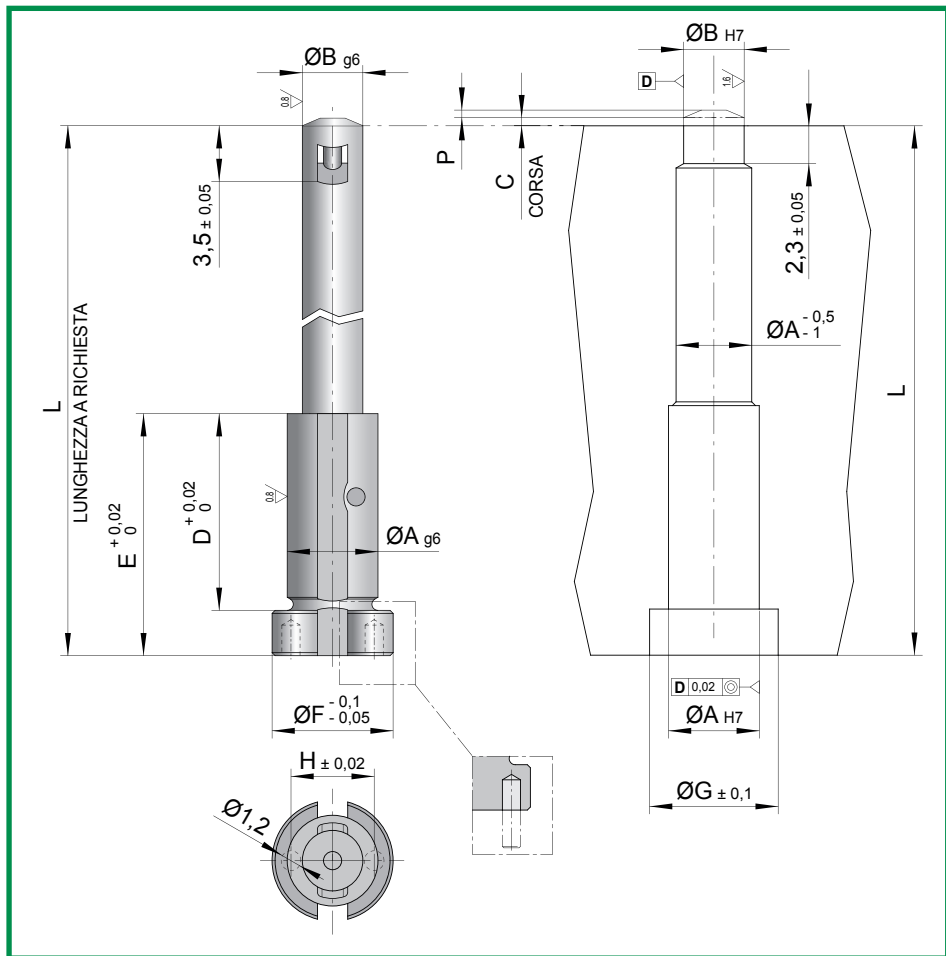


CARATTERISTICHE

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.

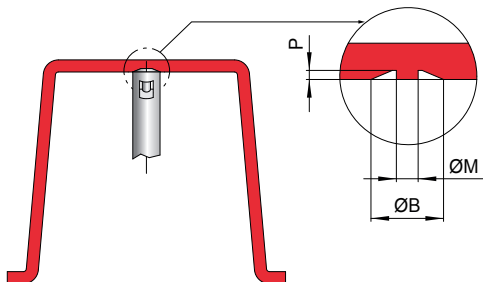


COD.: **SGDL-607C**



COD.	A	B	C	D	E	F	G	H	L (min)	L (max)	M	N	P
SGDL-607C	6	4	0,7	13	16	8	8,5	5,5	20	105	1,2	/	0,5

Mat.: AISI 420B
Durezza: 50÷52 HRC



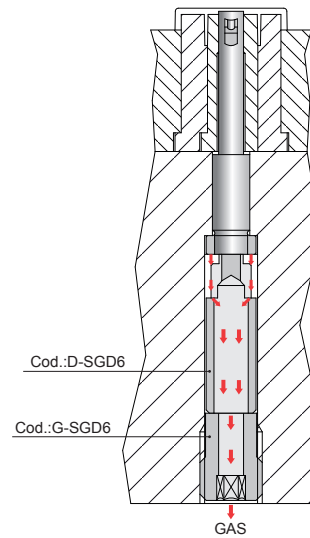
CARATTERISTICHE

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. 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...

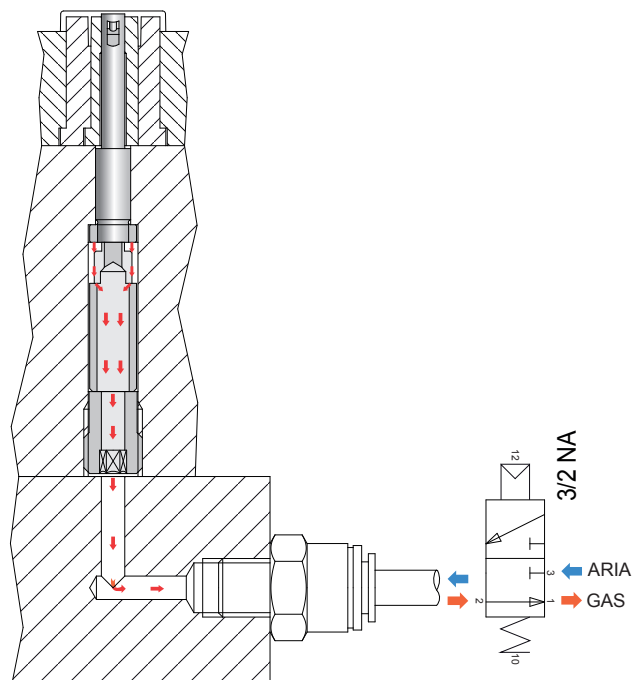
La geometria del distanziale permette di raccogliere i gas e di farli confluire nell'apposito foro centrale che dovrà a sua volta comunicare con l'esterno dello stampo. Il distanziale può essere accorciato nella parte posteriore.

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

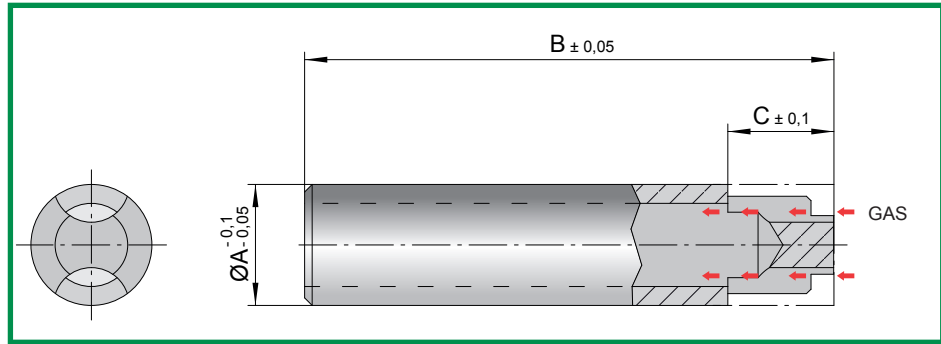


INDICAZIONI PER IL CORRETTO UTILIZZO DEI PARTICOLARI COD.SGDL-608

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

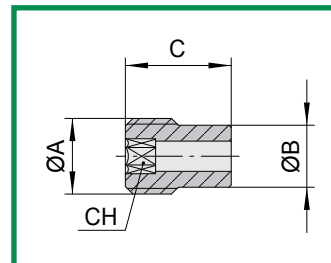
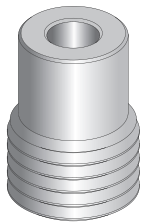


COD.: **D-SGD..**

COD.	A	B	C
D-SGD6	8	50	7

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

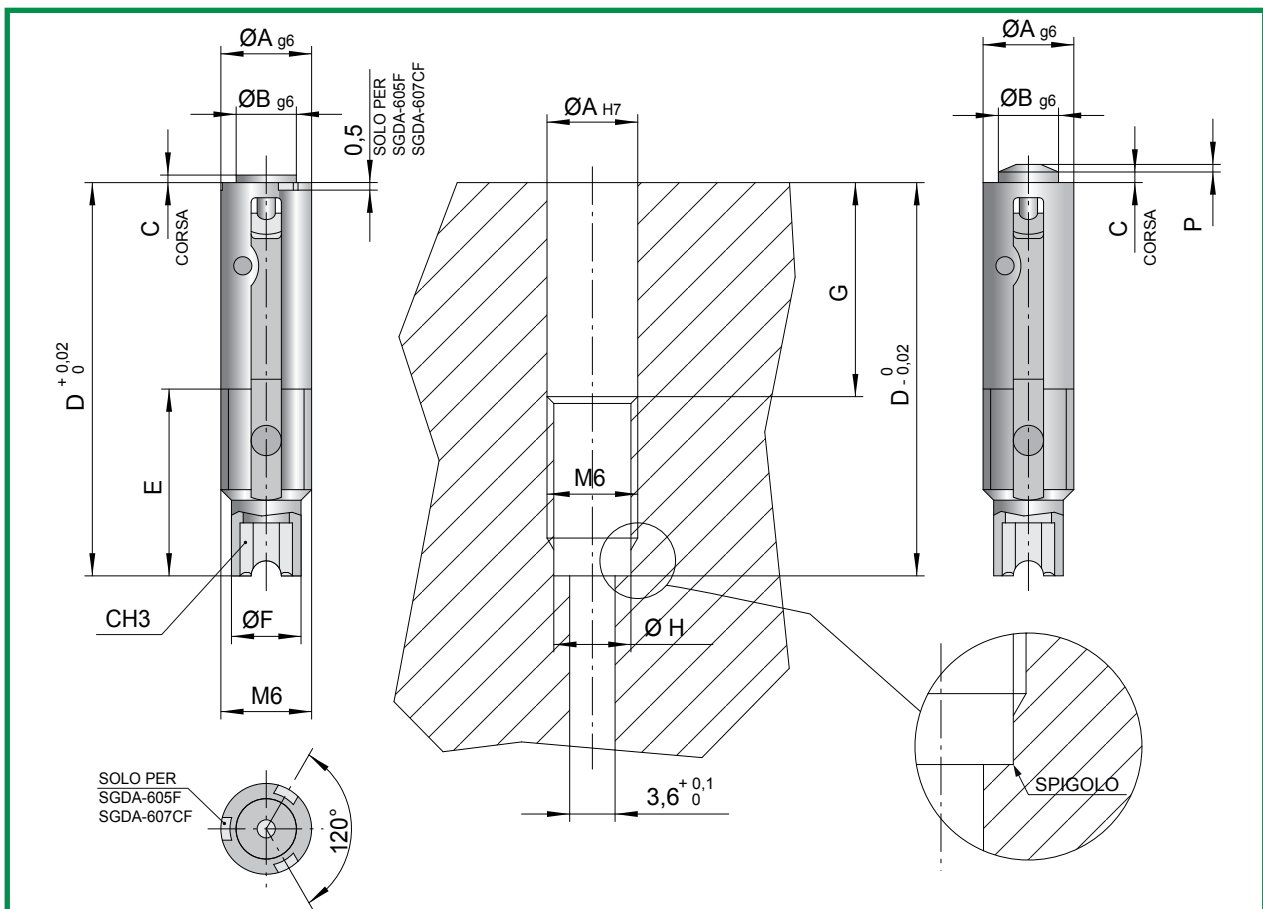
GRANO PER SFOGO GAS DINAMICO



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

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

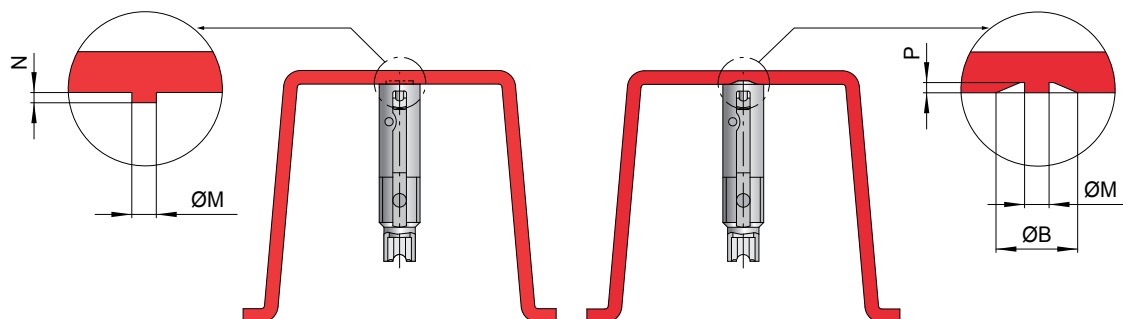
Mat.: 7225. Durezza: 750 N/mm² (220 HB)
Nitrurato profondità 0,1mm



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)



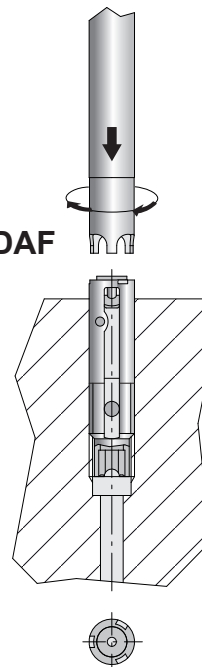
CARATTERISTICHE

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.

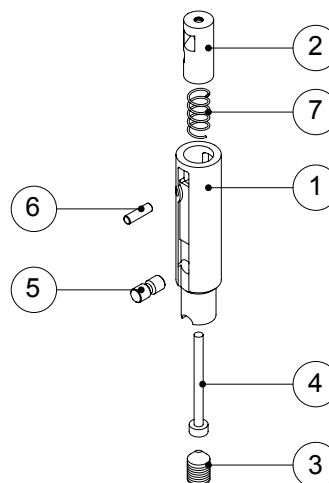
COD.: **CS-SGDAF**



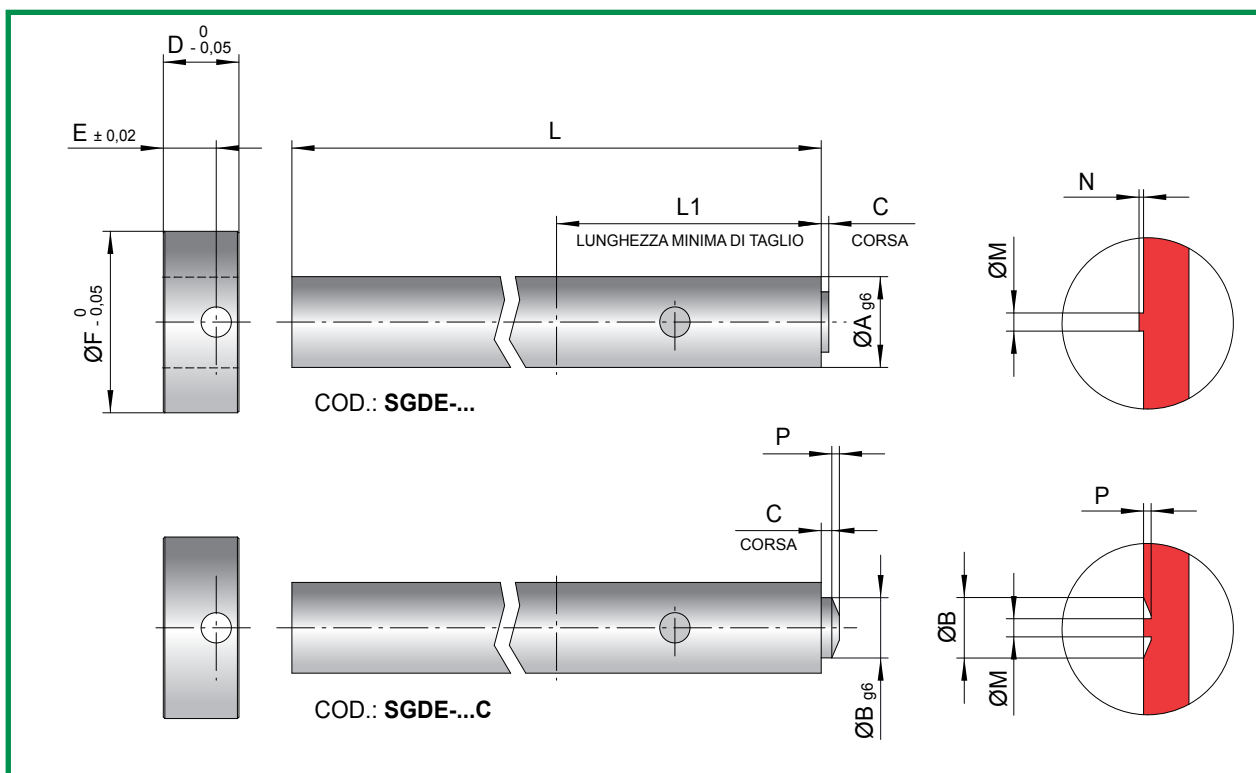
MANUTENZIONE E PULIZIA

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

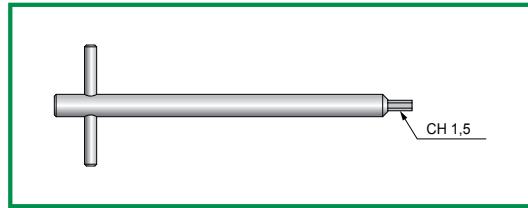
Mat. valvola: AISI 420B

Durezza: 50+52 HRC

Mat. espulsore: 1.2344

Durezza: 950 HV

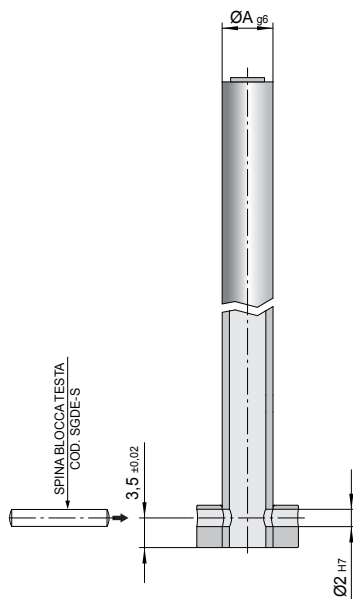
* Da utilizzare esclusivamente con soffio d'aria (vedi note tecniche)



COD.: **SGDE-CH**

ASSEMBLAGGIO

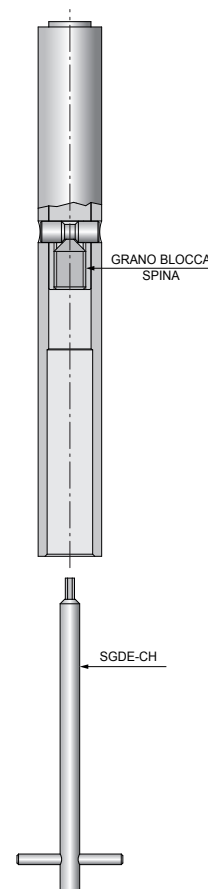
- Tagliare lo stelo espulsore alla misura desiderata.
- Realizzare sullo stelo un foro $\varnothing 2$ per l'inserimento della spina blocca testa.
- Inserire la testa espulsore e bloccarla tramite l'apposita spina cod. SGDE-S.



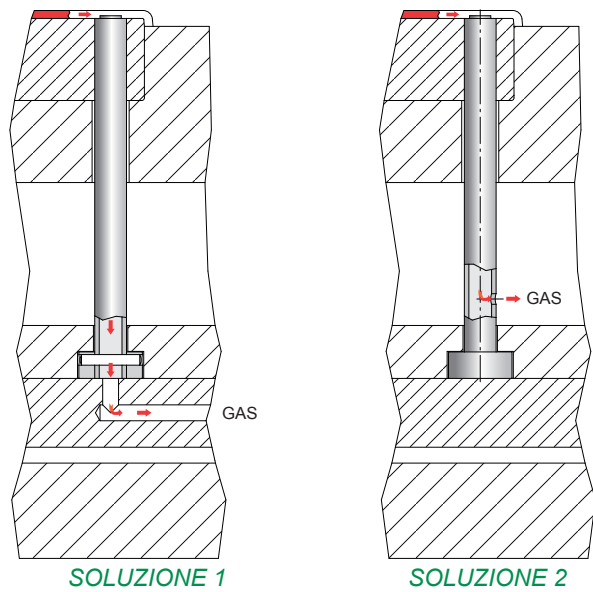
MANUTENZIONE E PULIZIA

In caso di necessità è possibile smontare la valvola sfovo 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 sfovo gas dal lato anteriore dell'espulsore.



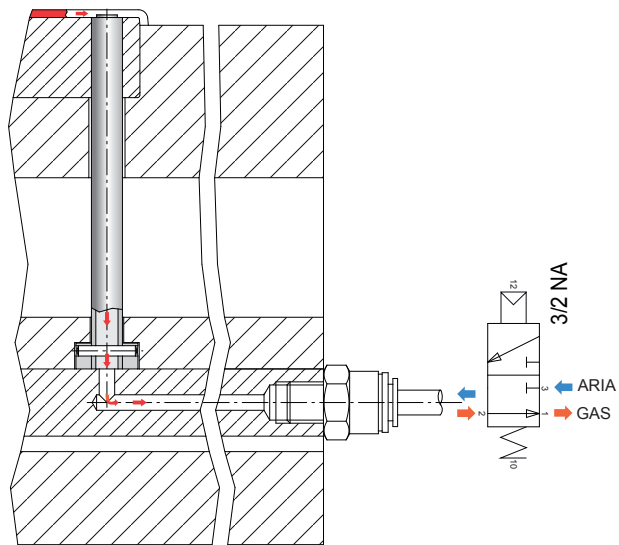
- L'uscita del gas dall'espulsore può essere realizzata attraverso un foro nel tavolino di espulsione o grazie ad un foro realizzato lungo il corpo dell'espulsore. Per i modelli SGDE-608/808/1008 non è possibile adottare la soluzione 2.



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

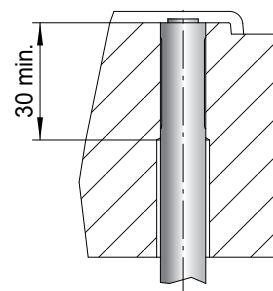
Per il corretto funzionamento dello sfogo gas dinamico cod: SGDE-608/808/1008 è necessario iniettare un getto d'aria compressa dopo l'espulsione del pezzo stampato, tale getto ha il compito di garantire l'apertura della valvola.

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.

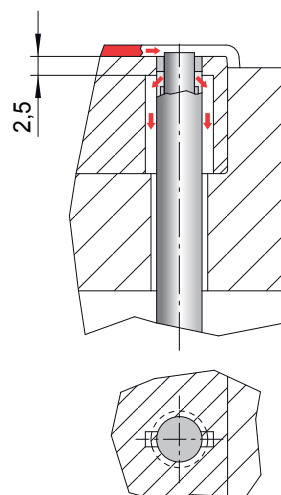


INDICAZIONI PER IL CORRETTO UTILIZZO DEI PARTICOLARI COD.SGDE-608/808/1008

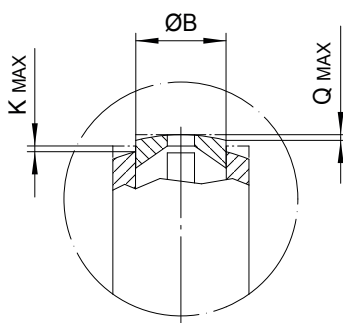
- Predisporre un zona di guida dell'estrattore di almeno 30mm.



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.

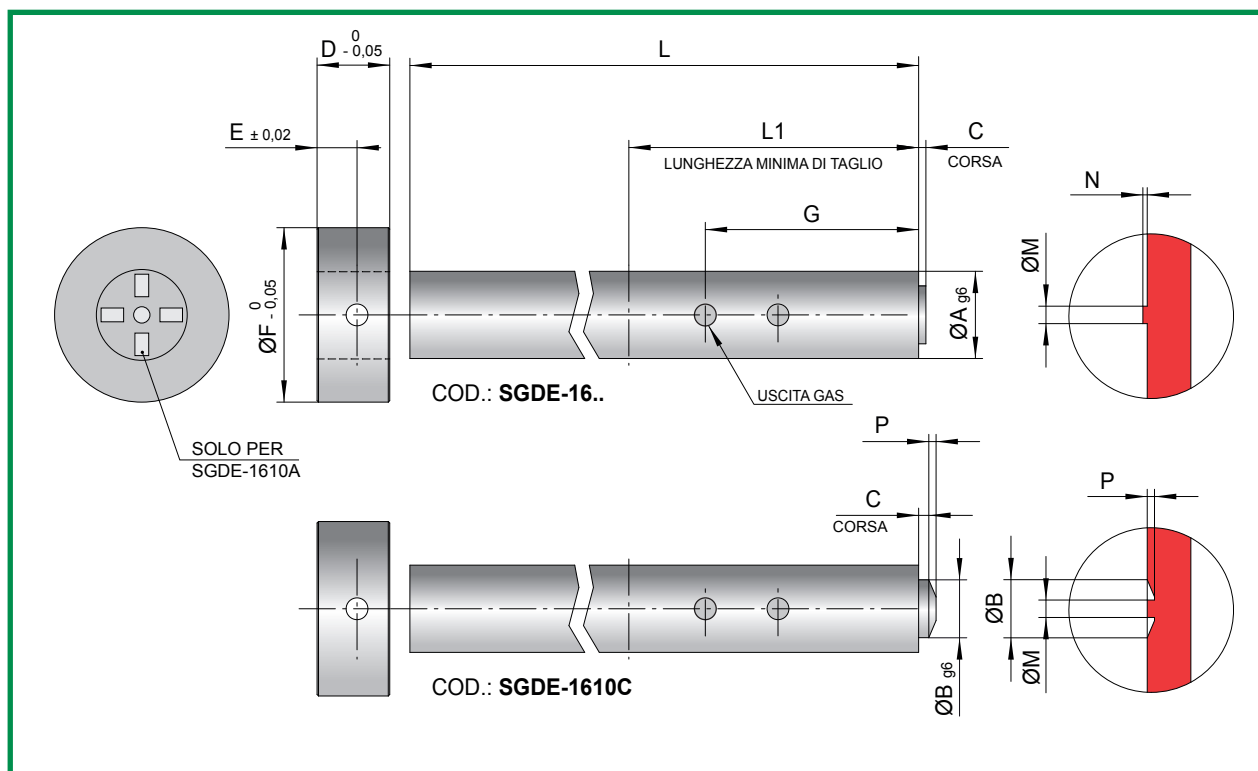


ESEMPIO LAVORAZIONE



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

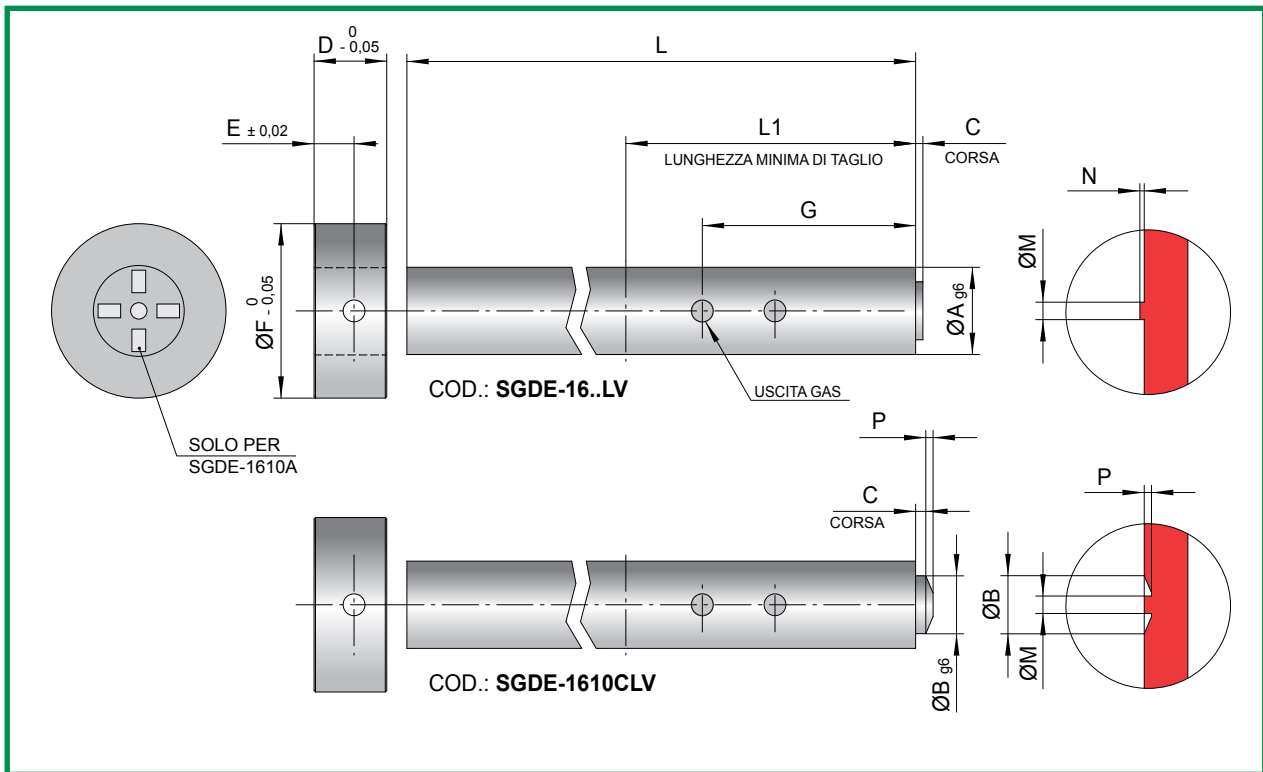
Durezza: 50+52 HRC

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

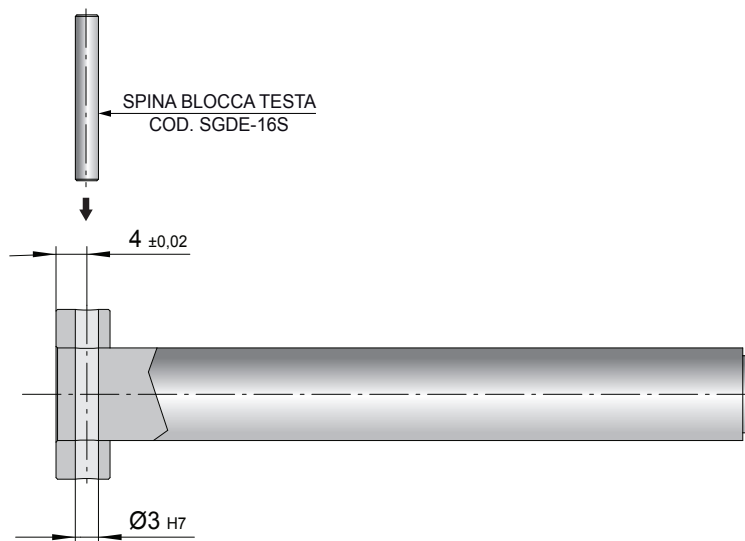
Mat. espulsore: 1.2344

Durezza: 1000/1100 HV

CARATTERISTICHE

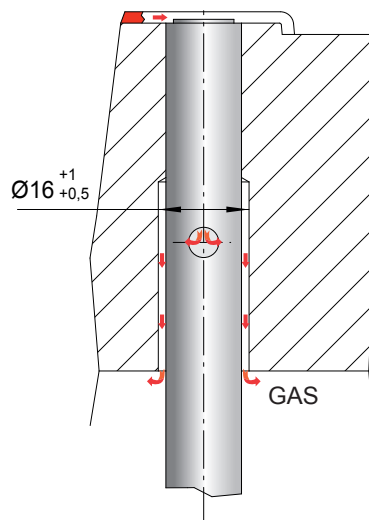
1. ALTA CAPACITÀ DI SFOGO;
2. SUPERFICIE DI EVACUAZIONE POCO SOGGETTA AD INTASAMENTO DA DEPOSITI OLEOSI;
3. DRASTICA RIDUZIONE DELLA CONTROPRESSIONE ESERCITATA DALL' ARIA;
4. MIGLIORAMENTO DELLE CARATTERISTICHE ESTETICHE DEL PEZZO;
5. INTERCambiabile CON ESTRATTORE NORMAZZATO DIN;
6. LUNGHEZZA REGOLABILE.

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.

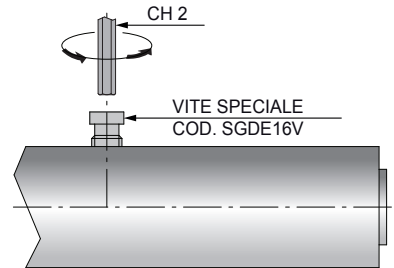
POSIZIONE FORO SFOGO GAS



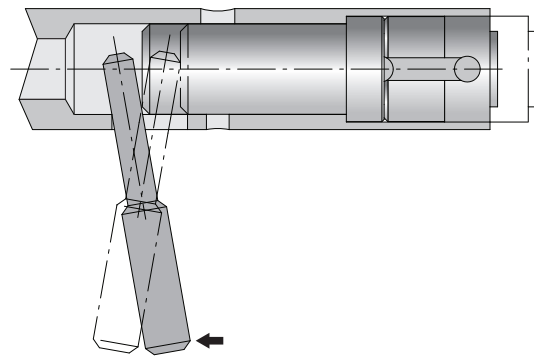
- Assicurarsi che il foro di sfogo del gas si trovi in una zona scaricata.

PROCEDURA DI MANUTENZIONE

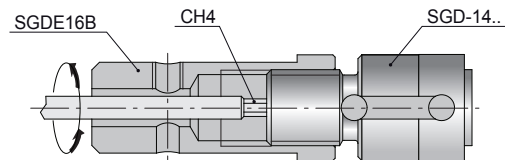
- Togliere la vite di fissaggio cod. SGDE16V tramite chiave esagonale CH 2.



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

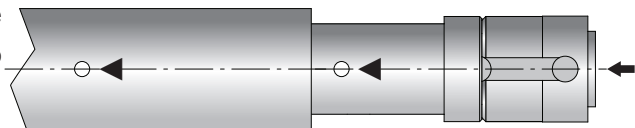


- Bloccare la bussola cod. SGDE16B e svitare la valvola cod. SGD-14 utilizzando una chiave CH 4.



- Eeguire manutenzione sulla valvola SGD-14...

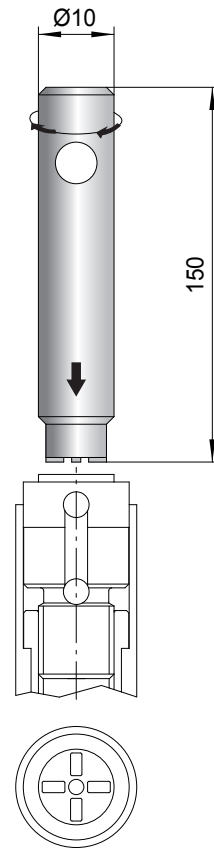
- In fase di assemblaggio post manutenzione verificare che i simboli di riferimento su espulsore e valvola siano allineati



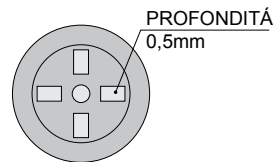
PROCEDURA DI MANUTENZIONE

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.

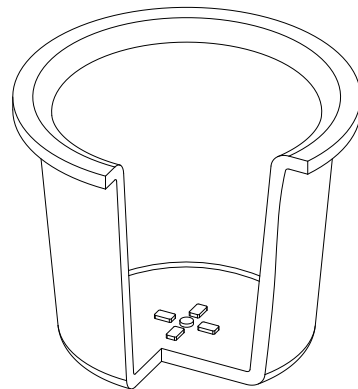
COD.: **CS-SGDA**



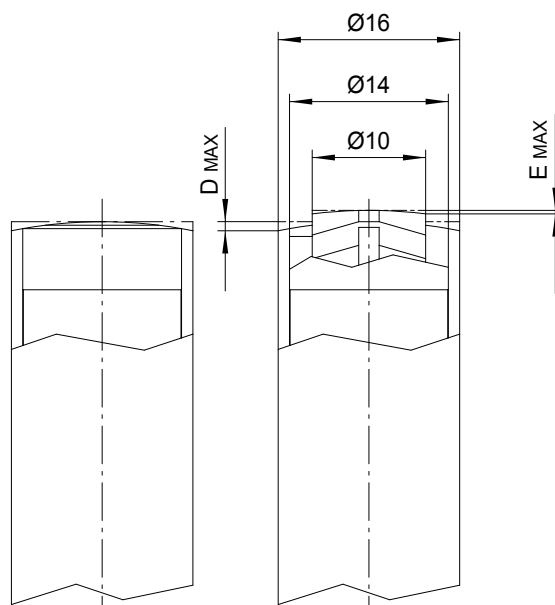
Il modelli SGDE-1610A e SGDE-1610ALV presentano sulla parte superiore 4 sedi di alloggiamento della chiave speciale necessaria per il fissaggio anteriore.



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

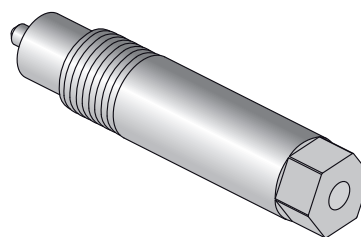
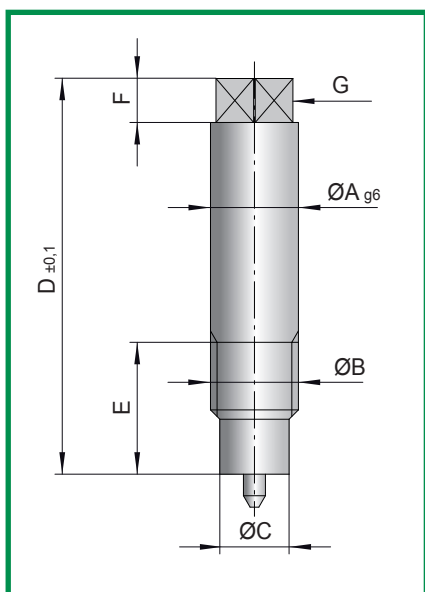


LAVORAZIONE DI SAGOMATURA



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

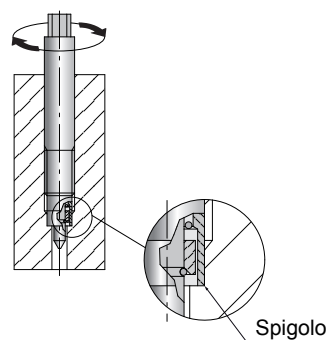
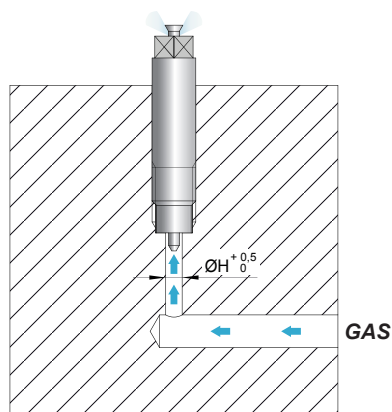
Lo Sfogo Gas Dinamico può essere lavorato secondo necessità come indicato in figura.



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

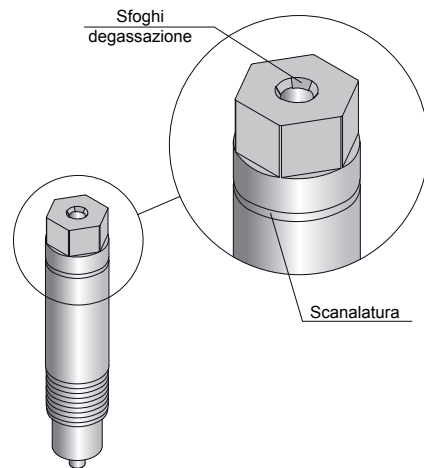


CARATTERISTICHE

- 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

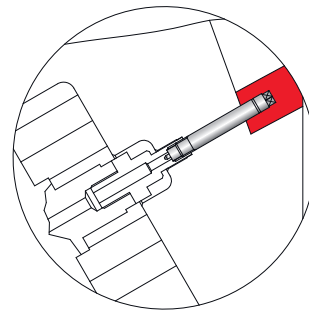
1. Il sistema di iniezione gas con spillo flottante garantisce abbondante flusso di gas.
2. La degassazione si ottiene grazie agli appositi sfoghi realizzati sulla chiusura conica del corpo iniettore.
3. Per assicurare che la diffusione del gas avvenga solo nella direzione desiderata è necessario che 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

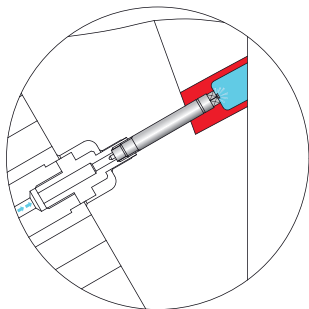
In caso di stampaggio di particolari con grandi dimensioni e caratteristiche estetiche elevate, la fase di fuoriuscita del gas dalla stampata risulta essere di estrema importanza per controllare lo sviluppo lineare delle zone svuotate ed eventuali rigonfiamenti. Gli sfoghi normalmente previsti sui prodotti 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.



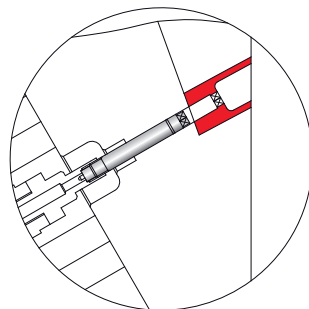
PRIMA FASE:

Iniezione del materiale in figura.



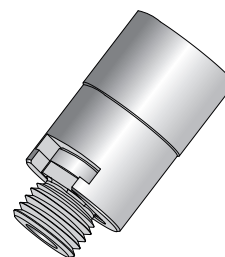
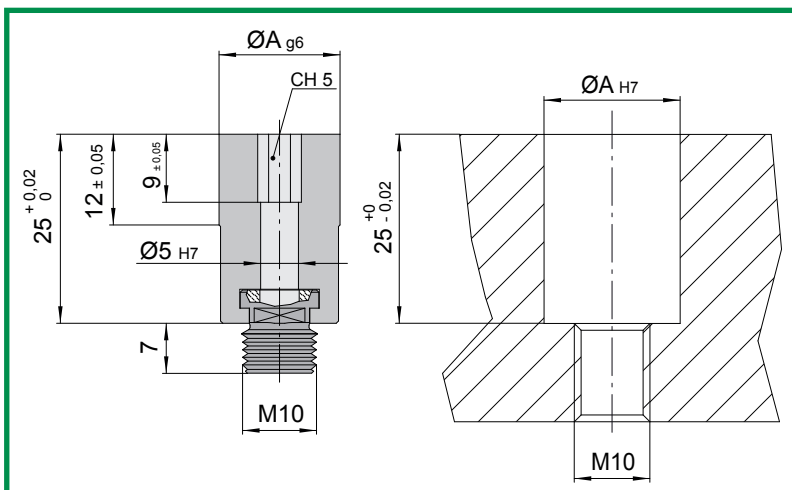
SECONDA FASE:

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.



COD.: **SC-..**

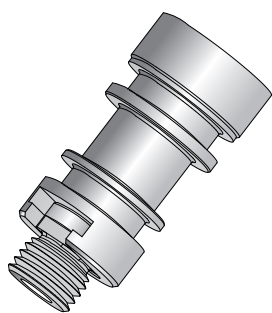
COD.	A
SC-14	14
SC-16	16

Mat.: AISI 420B

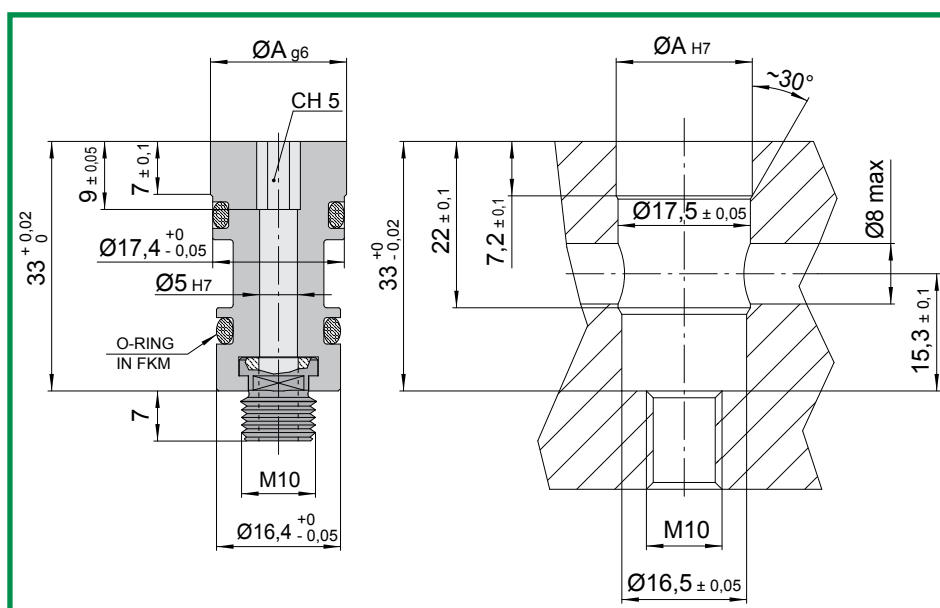
Durezza: 50+52 HRC

CARATTERISTICHE

- 1) FACILITÀ DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO ANTERIORE;
- 2) INOSSIDABILITÀ;
- 3) PREDISPOSTO PER ESPULSORE Ø5mm.



COD.: **SCR-18**



COD.	A
SCR-18	18

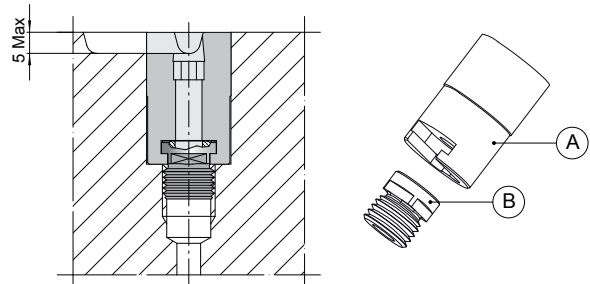
Mat.: AISI 420B
Durezza: 50÷52 HRC

CARATTERISTICHE

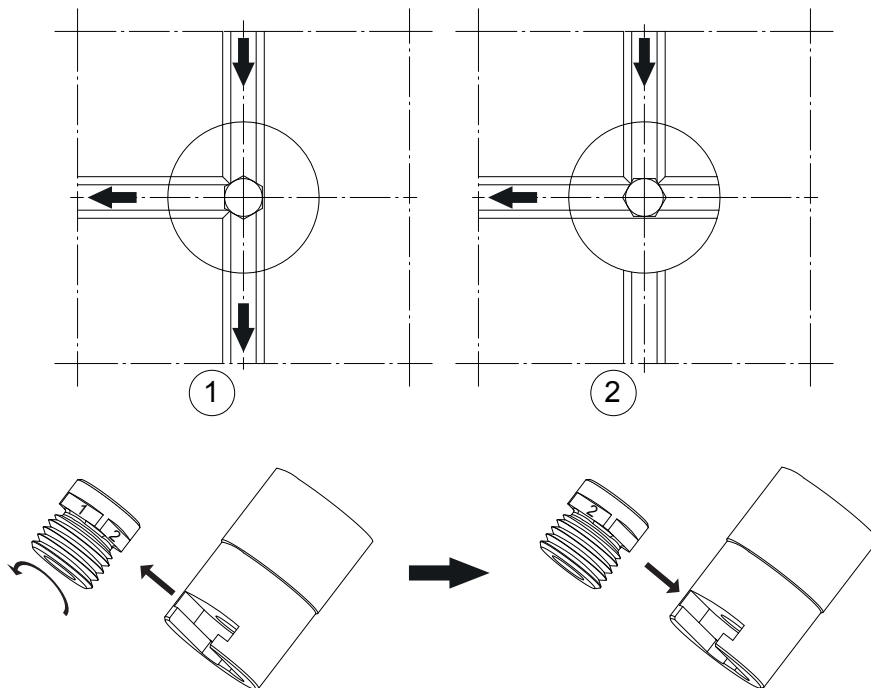
- 1) FACILITÀ DI MONTAGGIO E SMONTAGGIO ANTERIORE;
- 2) POSSIBILITÀ DI RAFFREDDARE LA ZONA INIEZIONE;
- 3) INOSSIDABILITÀ;
- 4) PREDISPOSTO PER ESPULSORE $\text{Ø}5\text{mm}$.

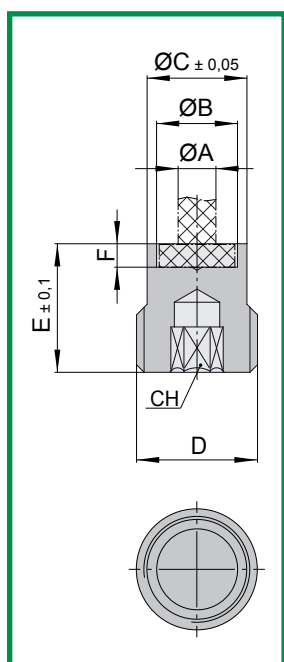
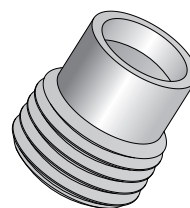
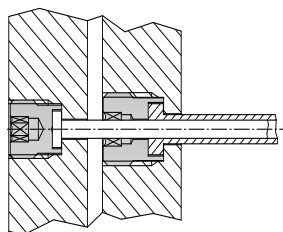
PROCEDIMENTO PER L'APPLICAZIONE

1. Inserire nella sede il selettore di colata avvitandolo fino sul fondo.
2. Eseguire le lavorazioni necessarie per realizzare i canali di colata.
3. Per cambiare l'orientamento dei canali di colata basta svitare il selettore, sfilare la vite B e reinserirla ruotata dell'angolo desiderato (90° - 180° - 270°).

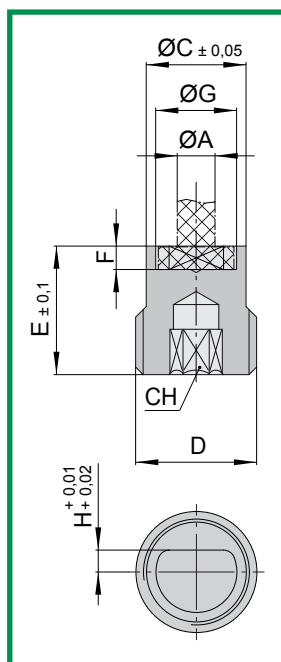


ESEMPIO DI APPLICAZIONE

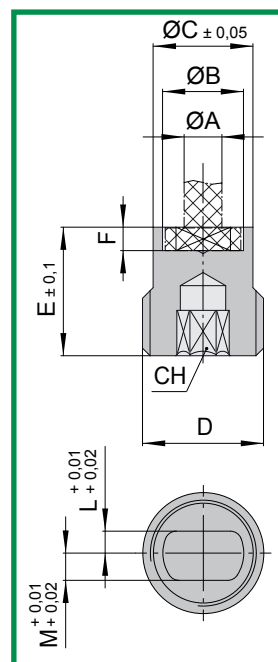




COD.: **PE-..**



COD.: **PEPS-..**



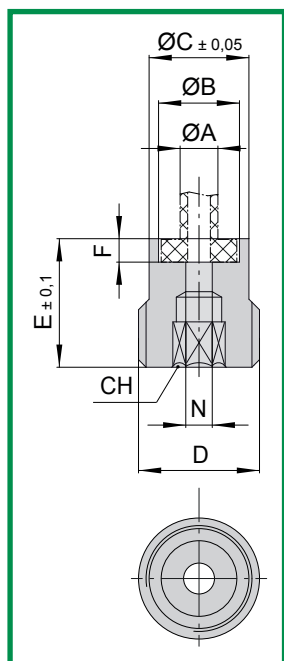
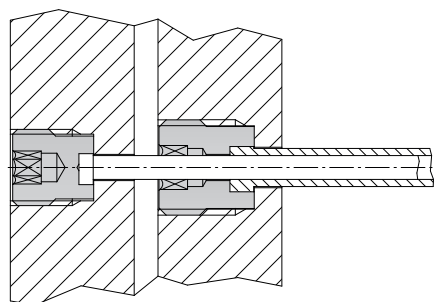
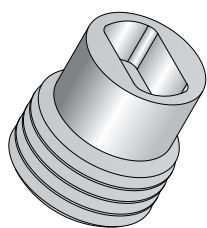
COD.: **PEP-..**

COD.			A	B	C	D	E	F	G	H	L	M	CH
PE-2	PEPS-2	PEP-2	2	4,6	8,3	M10	14	2,1	4,1	1,2	1,1	1,4	4
PE-2,5	PEPS-2,5	PEP-2,5	2,5	5,6	8,3	M10	14	2,1	5,1	1,4	1,3	1,6	4
PE-3	PEPS-3	PEP-3	3	6,6	8,3	M10	14	3,1	6,1	1,7	1,6	2,3	4
PE-3,5	PEPS-3,5	PEP-3,5	3,5	7,7	9,7	M12	14	3,1	7,1	1,9	1,8	2,5	4
PE-4	PEPS-4	PEP-4	4	8,7	11,2	M14	16	3,1	8,1	2,5	2,4	3,1	5
PE-5	PEPS-5	PEP-5	5	10,7	13,2	M16	17	3,1	10,1	3	2,9	3,6	6
PE-6	PEPS-6	PEP-6	6	12,5	14,5	M18	18	5,1	12,1	3,5	3,4	4,1	6
PE-8	PEPS-8	PEP-8	8	14,7	17,2	M20x2	20	5,1	14,1	4,5	4,4	5,1	8
PE-10	PEPS-10	PEP-10	10	16,7	19,2	M22x2	20	5,1	16,1	5,5	5,4	6,1	8
PE-12	PEPS-12	PEP-12	12	18,7	22,5	M25x2	22	7,1	18,1	6,5	6,4	7,1	12
PE-14	PEPS-14	PEP-14	14	22,7	27	M30x2	22	7,1	22,1	8,5	8,4	9,1	12
PE-16	PEPS-16	PEP-16	16	22,7	27	M30x2	22	7,1	22,1	9	8,9	9,6	12

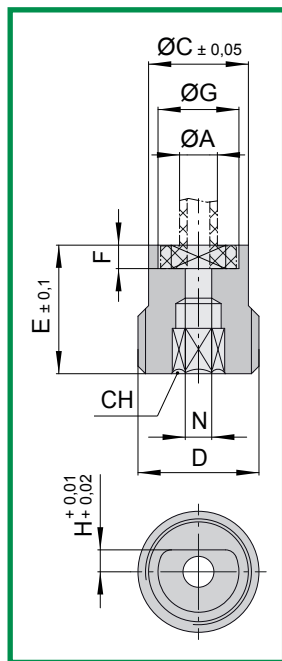
CARATTERISTICHE

- 1) FACILITÀ DI APPLICAZIONE;
- 2) INGOMBRO RIDOTTO;
- 3) GEOMETRIA ANTI-BLOCCAGGIO DELL'ESPULSORE;
- 4) DIMENSIONATI PER ESPULSORI A NORMA ISO 6751 (DIN. 1530 A).

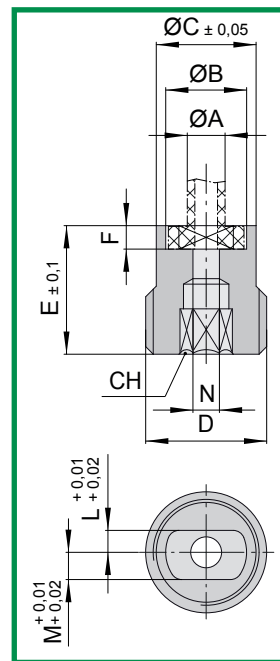
PORTA ESPULSORI A CANNOCCHIALE



COD.: **PEC-..**



COD.: **PECPS-..**



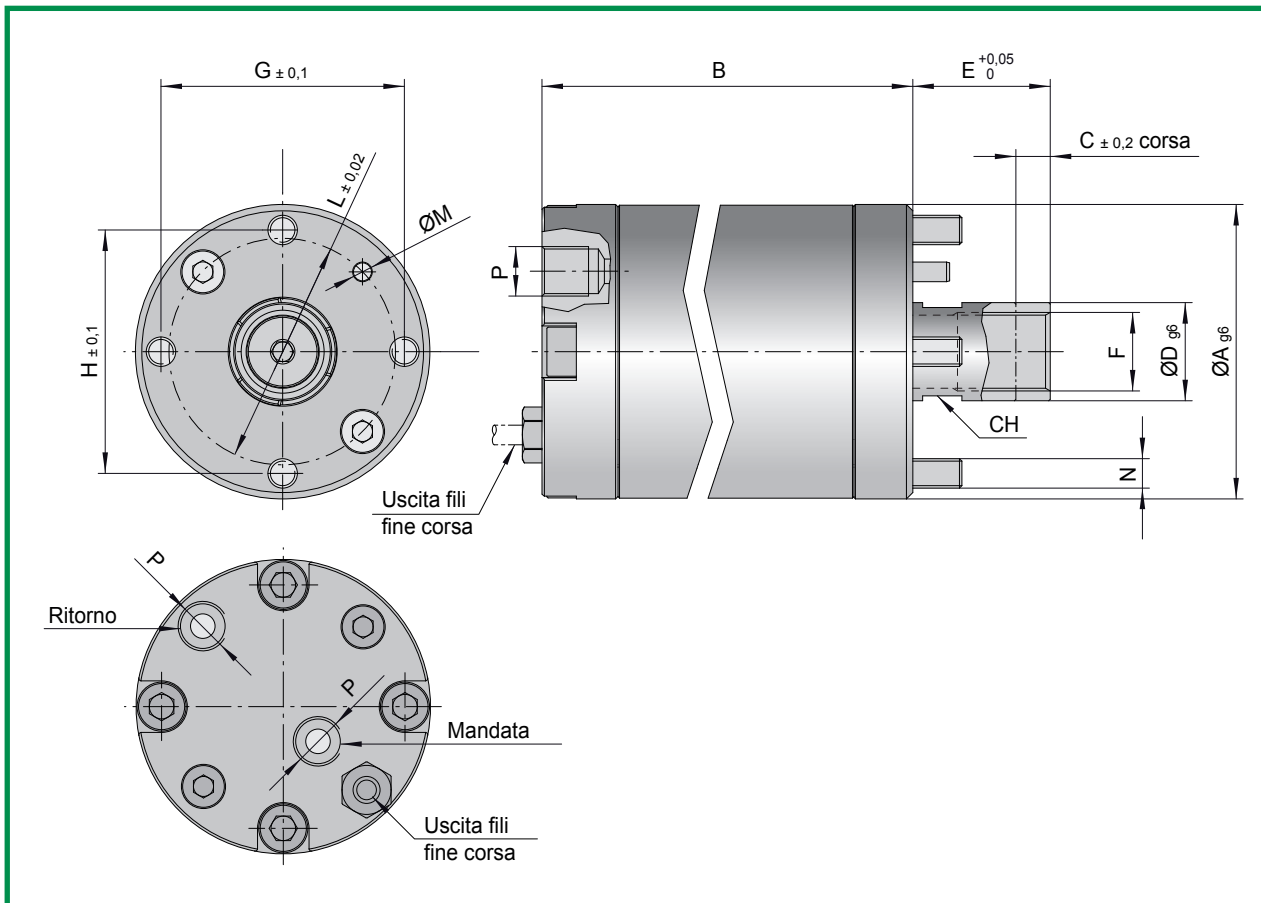
COD.: **PECP-..**

COD.			A	B	C	D	E	F	G	H	L	M	N	CH
PEC-2	PECPS-2	PECP-2	4	8,7	11,2	M14	16	3,1	8,1	2,5	2,4	3,1	2,5	5
PEC-3	PECPS-3	PECP-3	5	10,7	13,2	M16	17	3,1	10,1	3	2,9	3,6	3,5	6
PEC-4	PECPS-4	PECP-4	6	12,5	14,5	M18	18	5,1	12,1	3,5	3,4	4,1	4,5	6
PEC-5	PECPS-5	PECP-5	8	14,7	17,2	M20x2	20	5,1	14,1	4,5	4,4	5,1	5,5	8
PEC-6	PECPS-6	PECP-6	10	16,7	19,2	M22x2	20	5,1	16,1	5,5	5,4	6,1	6,5	8
PEC-8	PECPS-8	PECP-8	12	20,7	24	M27x2	22	7,1	20,1	6,5	6,4	7,1	8,5	12
PEC-10	PECPS-10	PECP-10	14	22,7	27	M30x2	22	7,1	22,1	8,5	8,4	9,1	10,5	12
PEC-12	PECPS-12	PECP-12	16	22,7	27	M30x2	22	7,1	22,1	9	8,9	9,6	12,5	12

CARATTERISTICHE

- 1) FACILITÀ DI APPLICAZIONE;
- 2) INGOMBRO RIDOTTO;
- 3) GEOMETRIA ANTI-BLOCCAGGIO DELL'ESPULSORE A CANNOCCHIALE;
- 4) DIMENSIONATI PER ESPULSORI A CANNOCCHIALE NORMA ISO 8405 (DIN. 16756).

CILINDRO AUTOBLOCCANTE



COD.	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M	N	P	CH
CA6007	60	97	7	20	28	M16x1	49,6	49,6	46	4	M6	1/8"	18

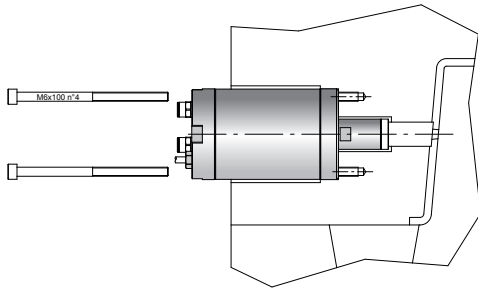
CARATTERISTICHE

- 1) SISTEMA MECCANICO DI BLOCCAGGIO;
- 2) POSSIBILITÀ DI FUNZIONAMENTO CON ARIA O OLIO;
- 3) SISTEMA DI ANTIROTAZIONE DELLO STELO;
- 4) POSSIBILITÀ DI TARATURA;
- 5) SPINA DI ORIENTAMENTO DEL CILINDRO;
- 6) FACILITÀ DI INSTALLAZIONE E RIMOZIONE;
- 7) FINE CORSA INDUTTIVI INTERNI;
- 8) INGOMBRO RIDOTTO.

ATTENZIONE: IL SISTEMA MECCANICO DI BLOCCACCIO INTERVIENE SOLO A FINE CORSA (7mm).

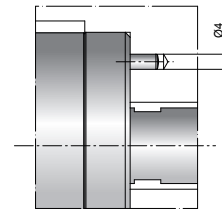
COD.	ARIA 6 bar		ARIA 12 bar		FORZA STATICA DI BLOCCAGGIO	T max
	SPINTA	TIRO	SPINTA	TIRO		
CA6007	60 Kgf	50 Kgf	110 Kgf	100 Kgf	800 Kgf	70°C

COD.	OLIO 80 bar		FORZA STATICA DI BLOCCAGGIO	T max
	SPINTA	TIRO		
CA6007	750 Kgf	650 Kgf	800 Kgf	70°C



FISSAGGIO

- Il fissaggio garantito da 4 viti passanti (M6x100 DIN 912 - classe 12.9) facilita le operazioni di inserimento e rimozione del cilindro.

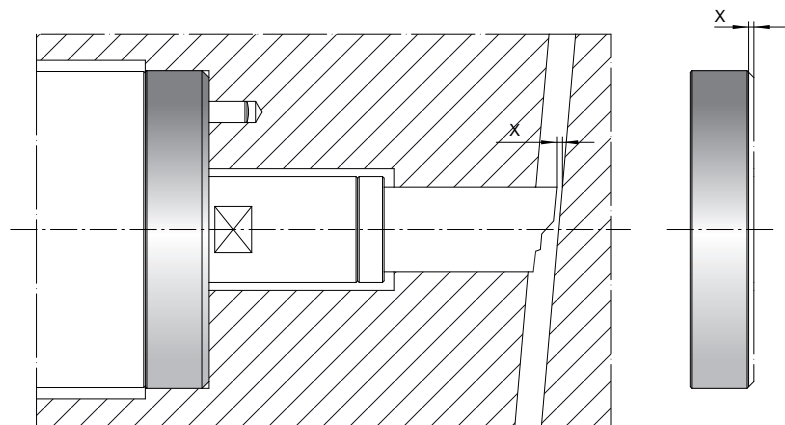


ORIENTAMENTO

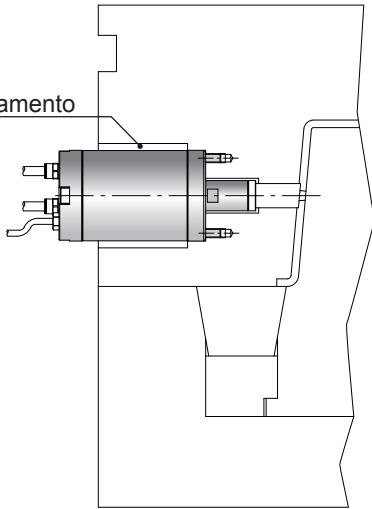
- L'orientamento del cilindro è garantito da apposita spina.

TARATURA

- In fase di aggiustaggio è possibile rettificare la superficie anteriore della flangia del cilindro per regolare la posizione della spina stampante.

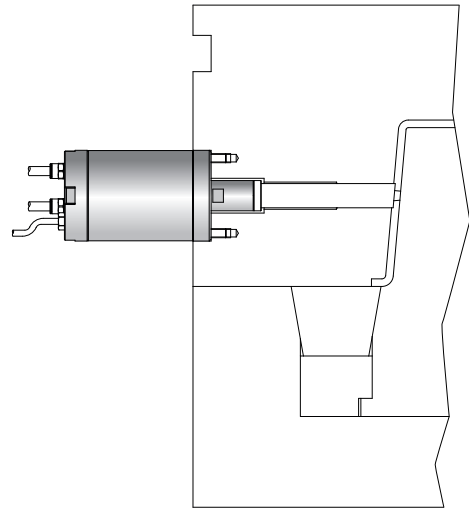


Camera per isolamento termico



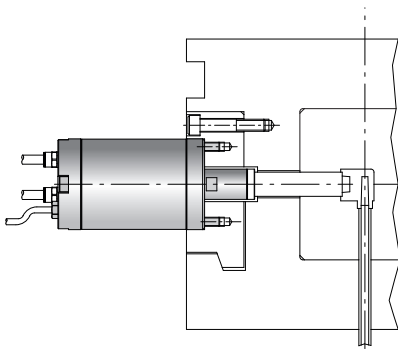
APPLICAZIONE 1

- Grazie al design compatto è possibile incassare il cilindro così da ridurre l'ingombro dello stampo e la lunghezza della spina stampante con conseguente riduzione della dilatazione termica.



APPLICAZIONE 2

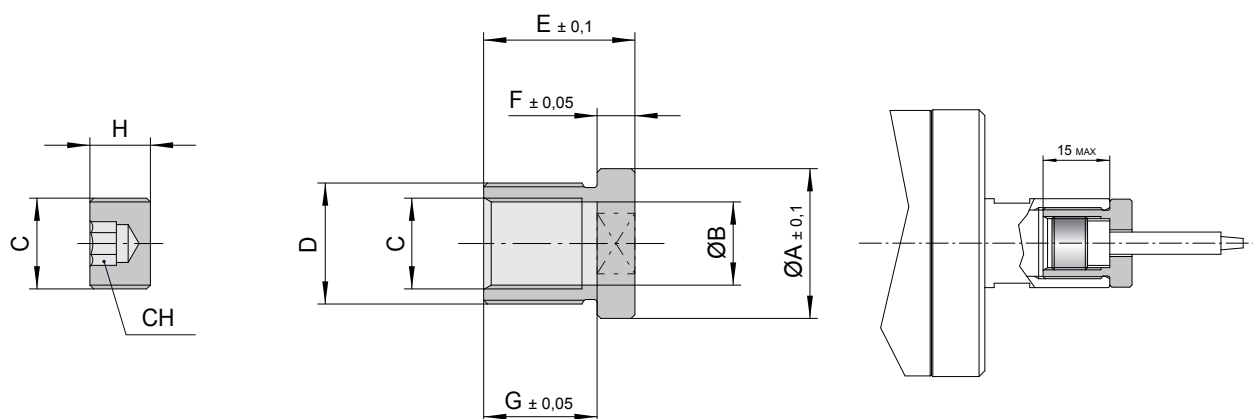
- In caso di applicazione con temperature critiche o mancanza di spazi è possibile applicare il cilindro esternamente.



APPLICAZIONE 3

- É possibile applicare il cilindro sulla linea di divisione dello stampo realizzando una speciale flangia di supporto.

INSERTO PORTA SPINA

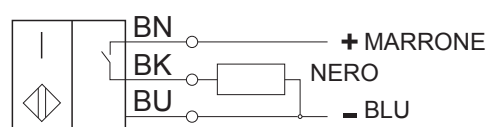


COD.	A	B	C	D	E	F	G	H	CH
IPS-CA60	19,8	11	M12x1	M16x1	20	5	15	8	5

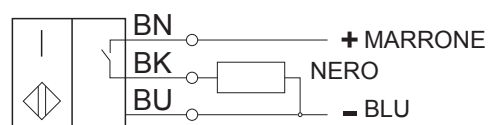
Mat.: 7225. Durezza:670 HV05
Nitrurato profondità 0,1mm.

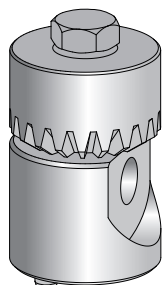
FINE CORSA

COD.	SENSORE INDUTTIVO PNP	
CAFI	Tipo di contatto	NA
	Tensione nominale di esercizio	24.0 V
	Range di tensione di esercizio	Da 10.0 a 30.0 V
	Corrente nominale di esercizio	150mA
	Frequenza di commutazione max	3000Hz
	Tipo di sensore	Induttivo PNP
	Caduta di tensione statica max	2.5V
	Range temperatura di esercizio	+70°C / -25°C
	Protezione inversione di polarità	Si
	Indicatore di funzione	Si
Tipo di protezione	IP65	

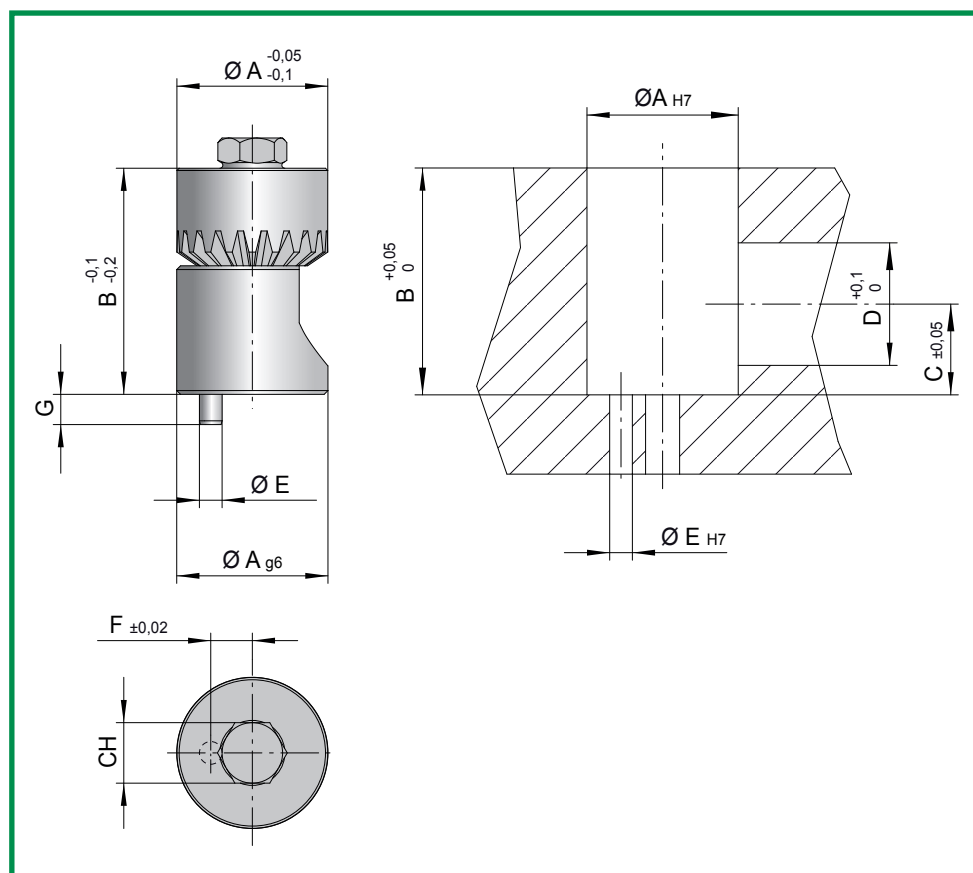


COD.	SENSORE MAGNETICO PNP	
CAFI	Tipo di contatto	NA
	Tensione nominale di esercizio	24.0 V
	Range di tensione di esercizio	Da 10.0 a 30.0 V
	Corrente nominale di esercizio	200mA
	Frequenza di commutazione max	3000Hz
	Tipo di sensore	Magnetico PNP
	Caduta di tensione statica max	2.5V
	Range temperatura di esercizio	+85°C / -25°C
	Protezione inversione di polarità	Si
	Indicatore di funzione	Si
Tipo di protezione	IP65	





COD.: **EI-..**



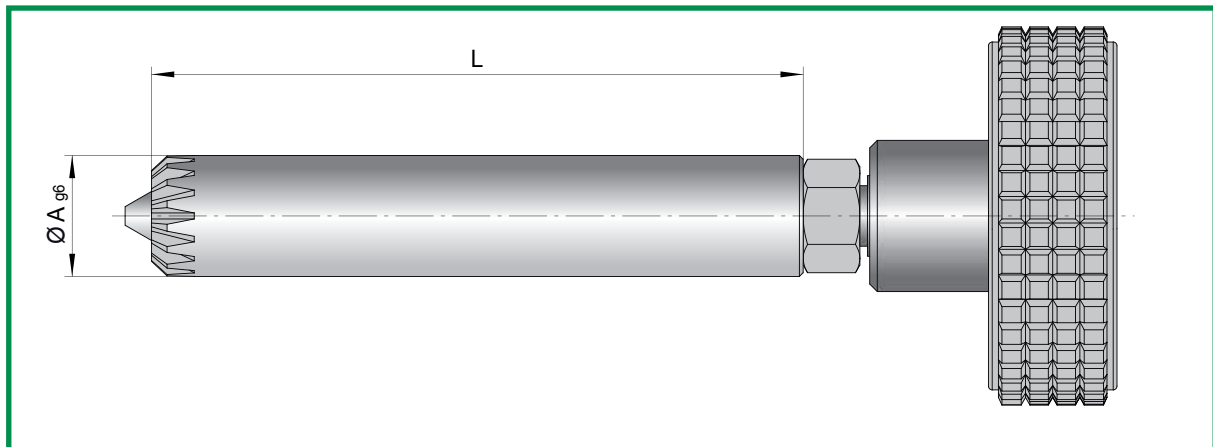
COD.	CH	A	B	C	D	E	F	G
EI-203	3	20	30	12	16,2	3	5,5	4
EI-204	4							
EI-205	5							
EI-206	6							
EI-208	8							

Mat.: 7225. Durezza: 800 N/mm² (21,7 HRC)
Nitrurazione profondità 0,1mm

CARATTERISTICHE

- 1) INGOMBRO RIDOTTO;
- 2) SISTEMA ROBUSTO ADATTO FINO A COPPIE DI SERRAGGIO MEDIE;
- 3) FACILITÀ DI INSTALLAZIONE.

CHIAVE PER ESTRATTORE INSERTI

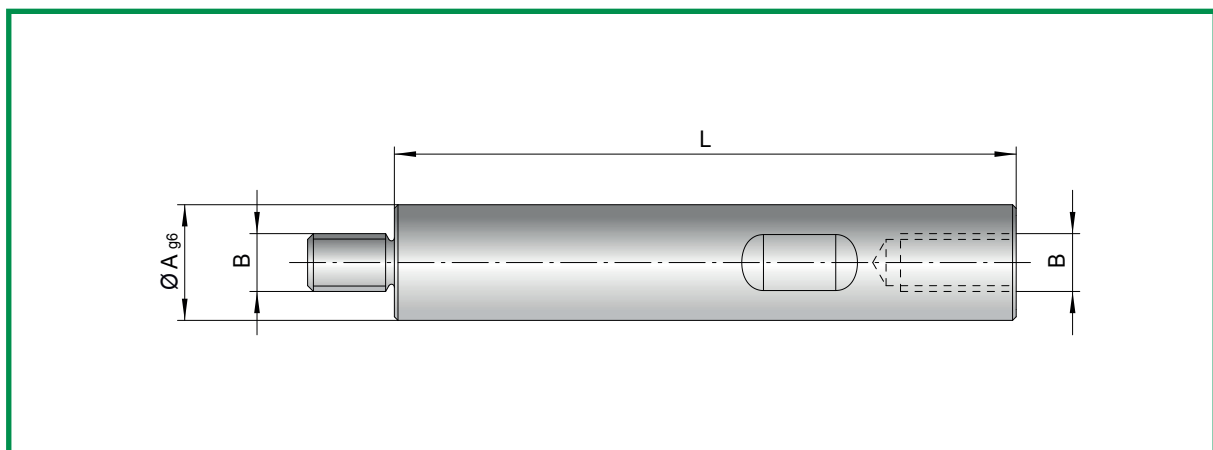


COD.: **EI-..C**

COD.	A	L
EI-20C	16	150

Mat.: 7225. Durezza: 800 N/mm² (21,7 HRC)
Nitrurazione profondità 0,1mm

PROLUNGA PER CHIAVE ESTRATTORE INSERTI

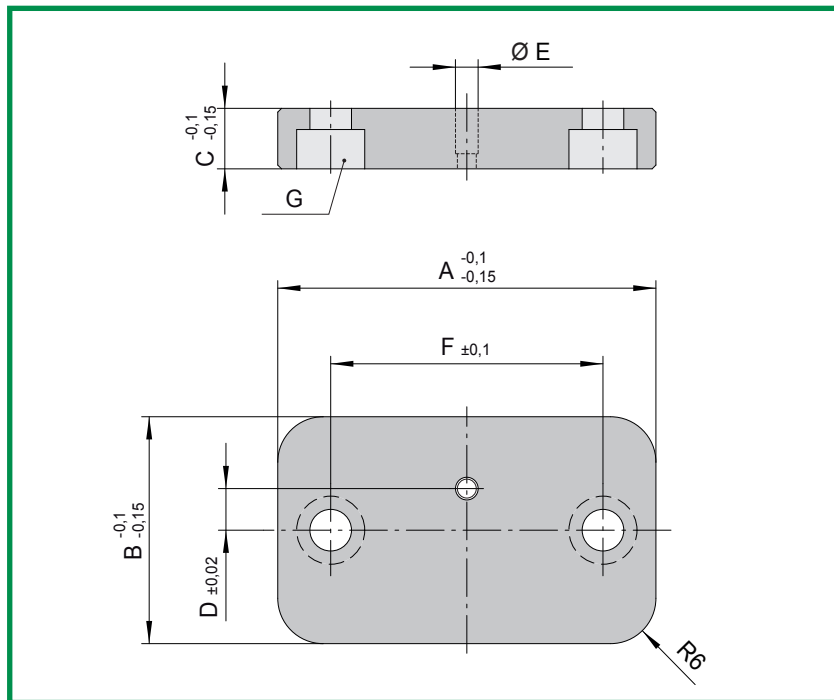


COD.: **EI-..PC**

COD.	A	B	L
EI-20PC	16	M8	150

Mat.: 7225. Durezza: 800 N/mm² (21,7 HRC)
Nitrurazione profondità 0,1mm

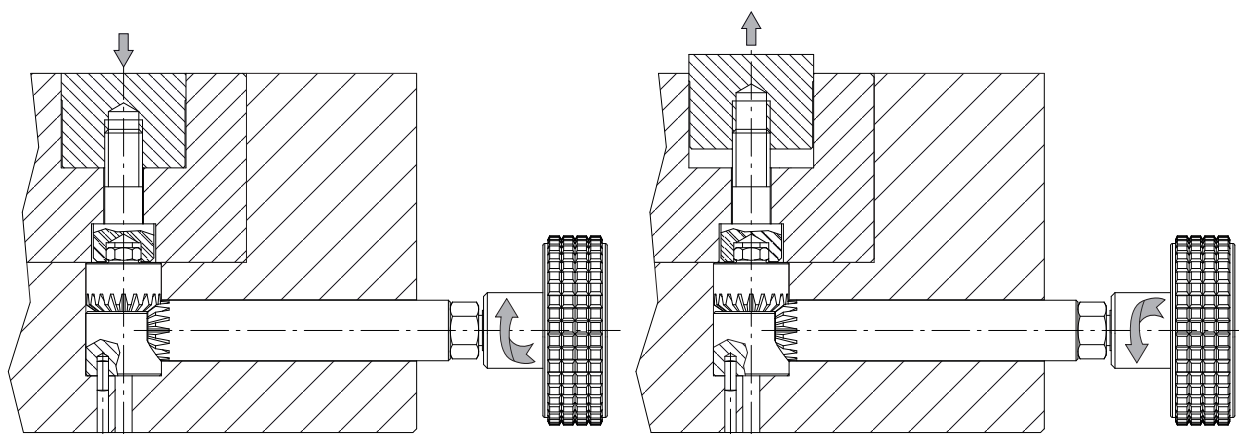
PIASTRINA PER ESTRATTORE INSERTI



COD.: **EI-20PI**

COD.	A	B	C	D	E	F	G
EI-20PI	44	25	8	5,5	3	30	M5

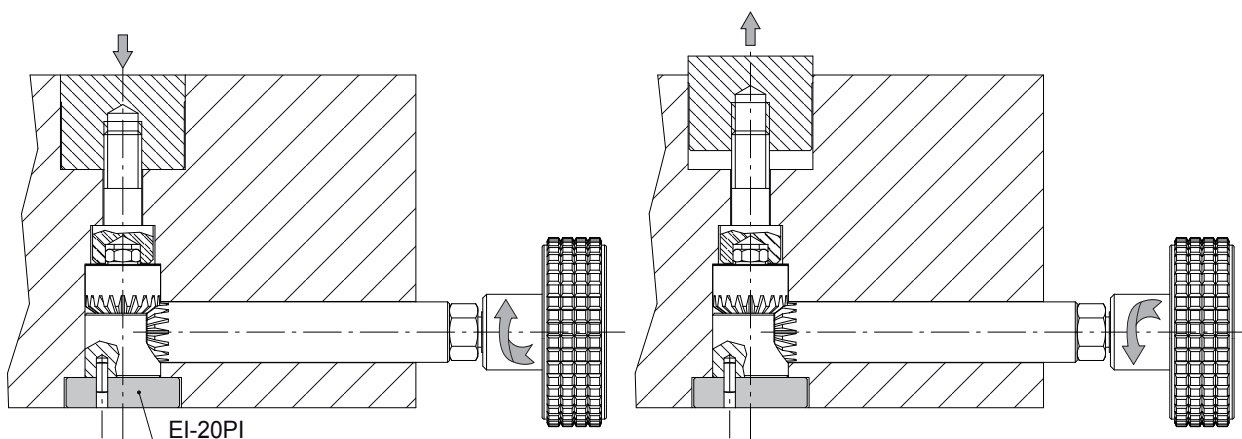
Mat.: Acciaio al carbonio. Durezza: 540 HRV
Nitrurato profondità 0,3mm



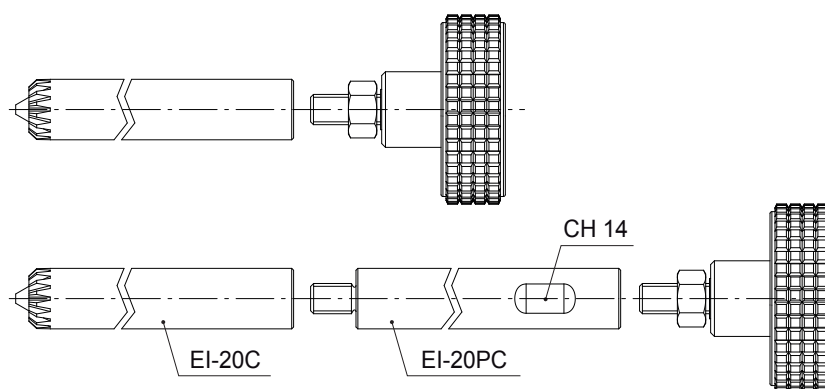
FISSAGGIO

ESTRAZIONE

- Per fissare il tassello è sufficiente ruotare in senso orario l'apposita chiave.
- Per estrarre il tassello è sufficiente ruotare in senso anti orario l'apposita chiave.

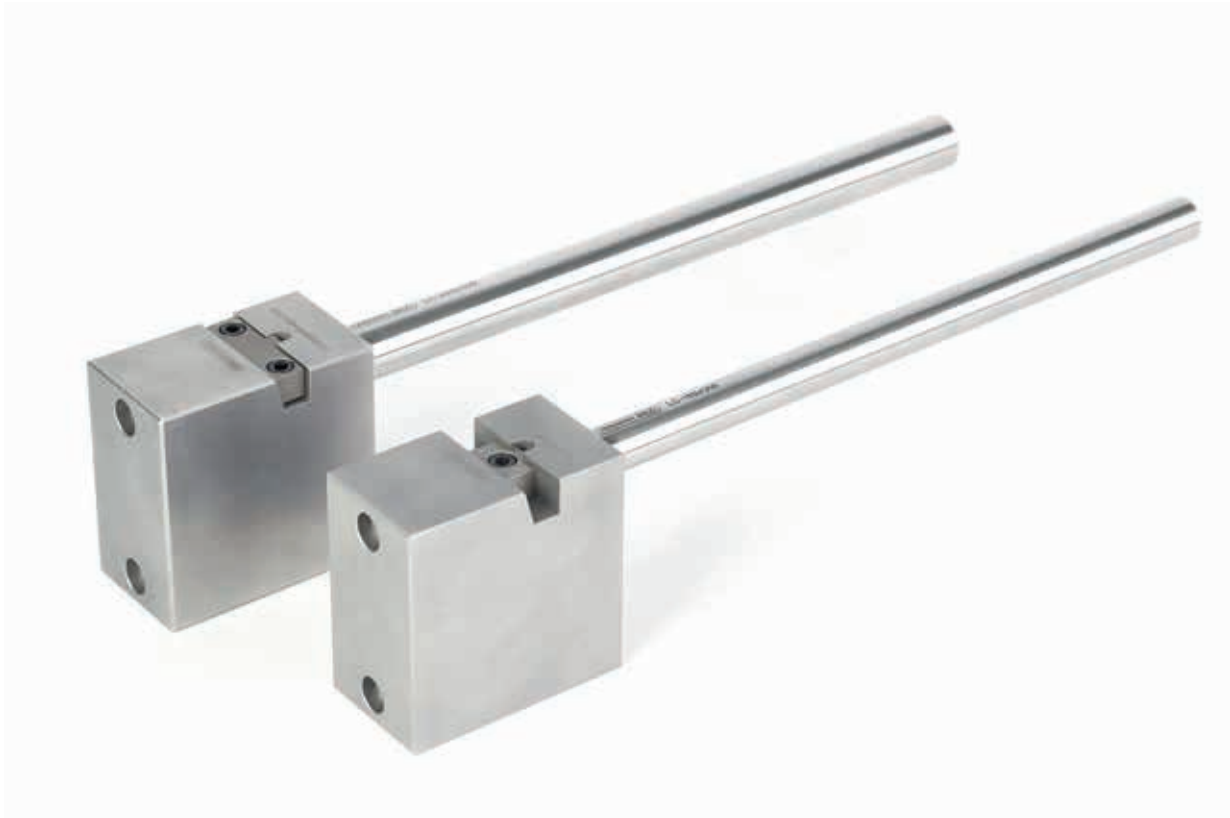


- In caso di applicazione con sede passante è possibile utilizzare l'apposita piastrina.



APPLICAZIONE PROLUNGA

- Smontare il gruppo manopola dalla chiave EI-20C.
- Fissare la prolunga EI-20PC alla chiave e bloccarla.
- Fissare il gruppo manopola alla prolunga.



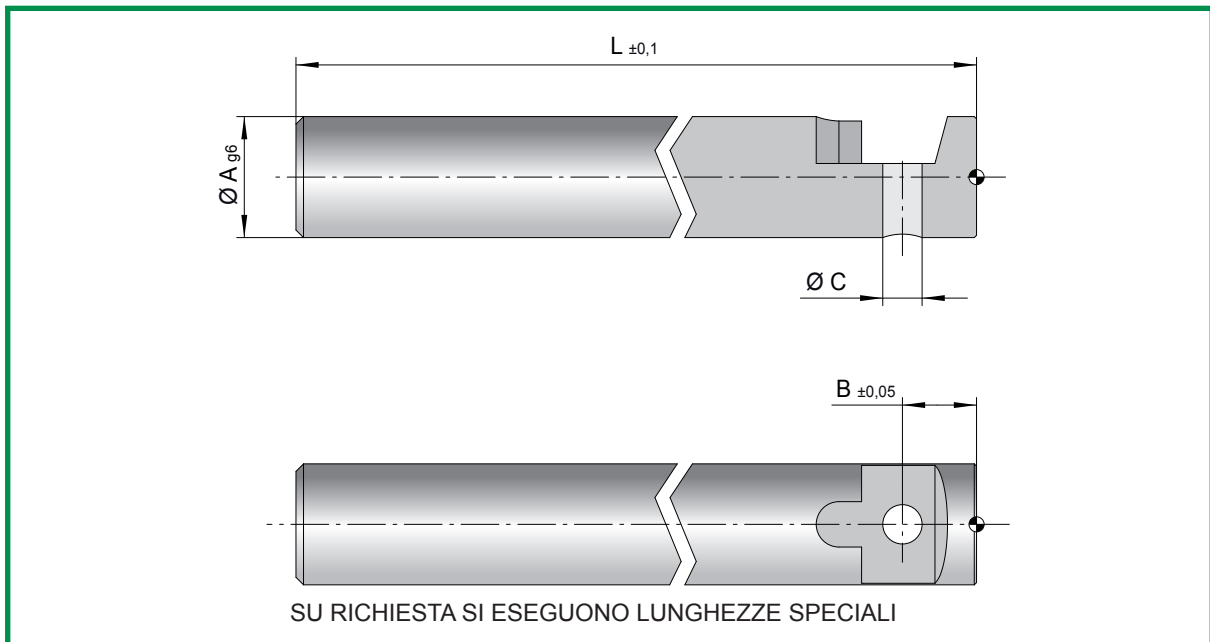
CARATTERISTICHE

STANDARD LIFTER è un prodotto semilavorato per la realizzazione di componenti per l'estrazione di sottosquadra negli stampi ad iniezione.

STANDARD LIFTER, oltre ad essere lavorabile con sistemi tradizionali, è predisposto per essere fissato con sistemi di staffaggio rapido su piastre forate. Con questo sistema e grazie ad un apposito distanziale di presa si rendono facilmente accessibili alla fresatura tutte le facce del pezzo.

L'utilizzo di STANDARD LIFTER, disponibile in un'ampia gamma di dimensioni, permette una riduzione dei tempi di progettazione e di lavorazione con un notevole risparmio nel processo di produzione, a cui vanno sommati i vantaggi dell'utilizzo di una soluzione standard.

STELO STANDARD LIFTER



COD.	A	B	C	L
SLS1012300	12	9,8	5,1	300
SLS1012500	12	9,8	5,1	500
SLS1016300	16	9,8	5,1	300
SLS1016500	16	9,8	5,1	500
SLS1020300	20	9,8	5,1	300
SLS1020500	20	9,8	5,1	500
SLS1025400	25	12,8	6,1	400
SLS1025600	25	12,8	6,1	600

Mat.: 1.1213

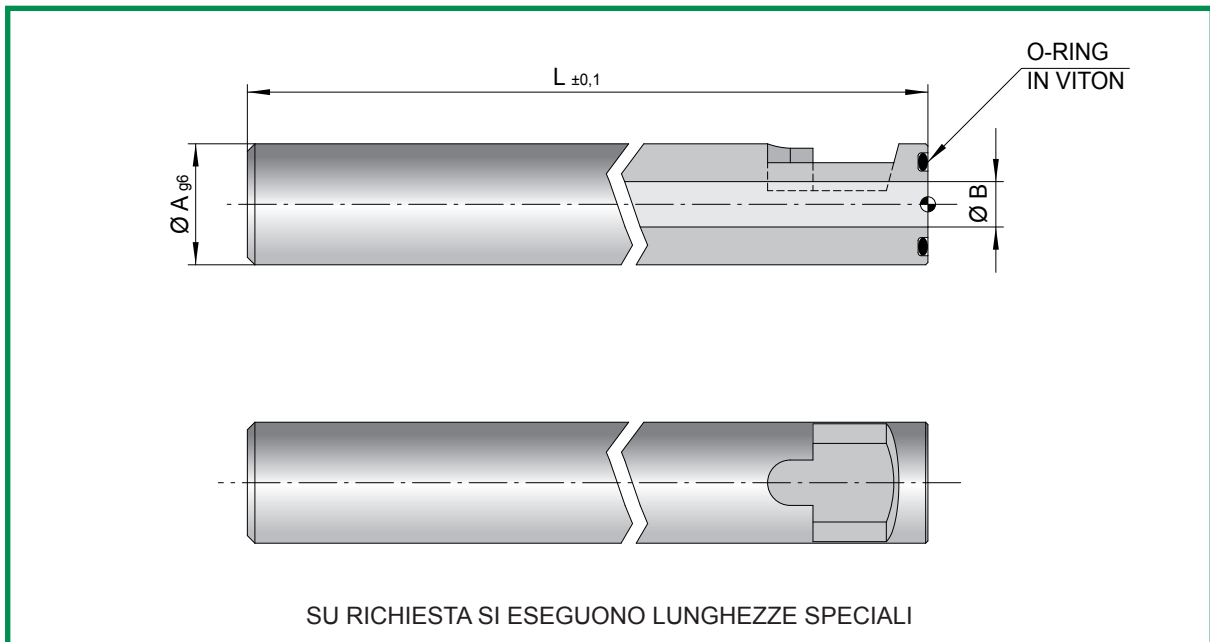
Durezza: 61-64 HRC PROFONDITÀ 1,5-2mm

COD.	A	B	C	L
SLS2012300	12	9,8	5,1	300
SLS2012500	12	9,8	5,1	500
SLS2016300	16	9,8	5,1	300
SLS2016500	16	9,8	5,1	500
SLS2020300	20	9,8	5,1	300
SLS2020500	20	9,8	5,1	500
SLS2025400	25	12,8	6,1	400
SLS2025600	25	12,8	6,1	600

Mat.: 1.2343

Durezza: Superficie >950 Vickers - HV 0,3

STELO RAFFREDDATO STANDARD LIFTER



COD.	A	B	L
SLSR1012300	12	6	300
SLSR1012500	12	6	500
SLSR1016300	16	6	300
SLSR1016500	16	6	500
SLSR1020300	20	8	300
SLSR1020500	20	8	500
SLSR1025400	25	8	400
SLSR1025600	25	8	600

Mat.: 1.1213

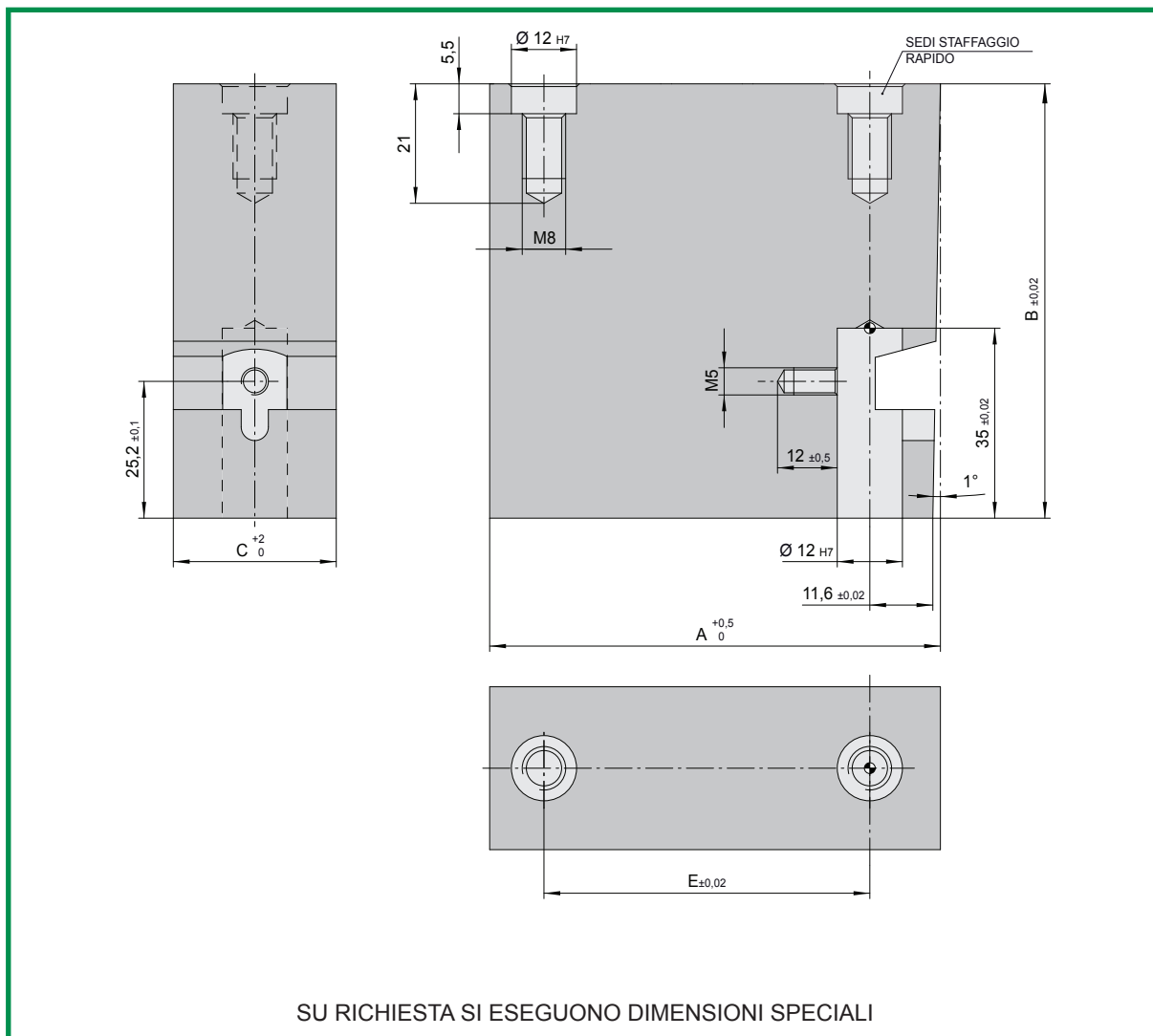
Durezza: 61-64 HRC PROFONDITÀ 1,5-2mm

COD.	A	B	L
SLSR2012300	12	6	300
SLSR2012500	12	6	500
SLSR2016300	16	6	300
SLSR2016500	16	6	500
SLSR2020300	20	8	300
SLSR2020500	20	8	500
SLSR2025400	25	8	400
SLSR2025600	25	8	600

Mat.: 1.2343

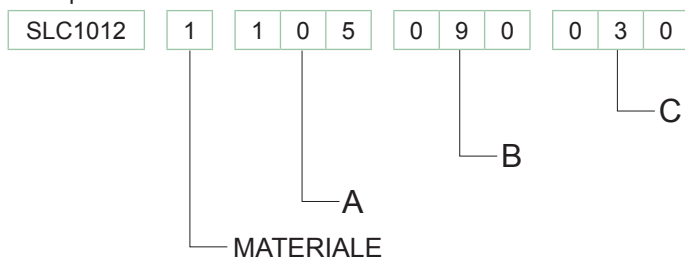
Durezza: Superficie >950 Vickers - HV 0,3

CORPO STANDARD LIFTER 12

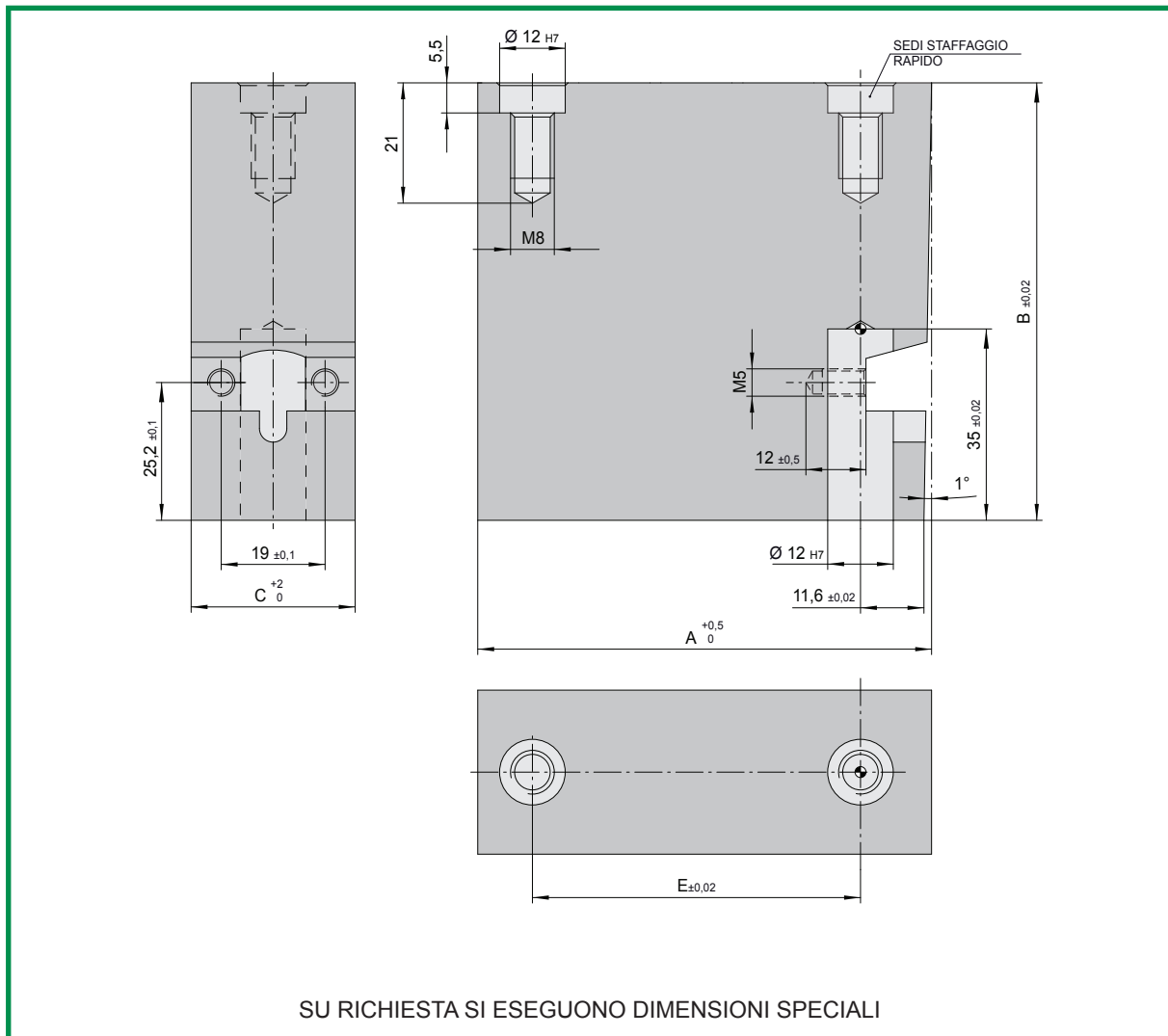


COD.	Materiale	A	E	B	C
SLC1012	1 = 1.2738 2 = 1.2343 (48+50 HRC)	70	40	70	20
		90	60	90	30
		105	80	105	40
		120		120	

Esempio ordinazione:

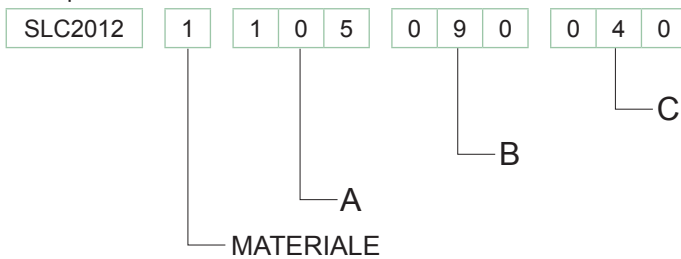


CORPO STANDARD LIFTER 12

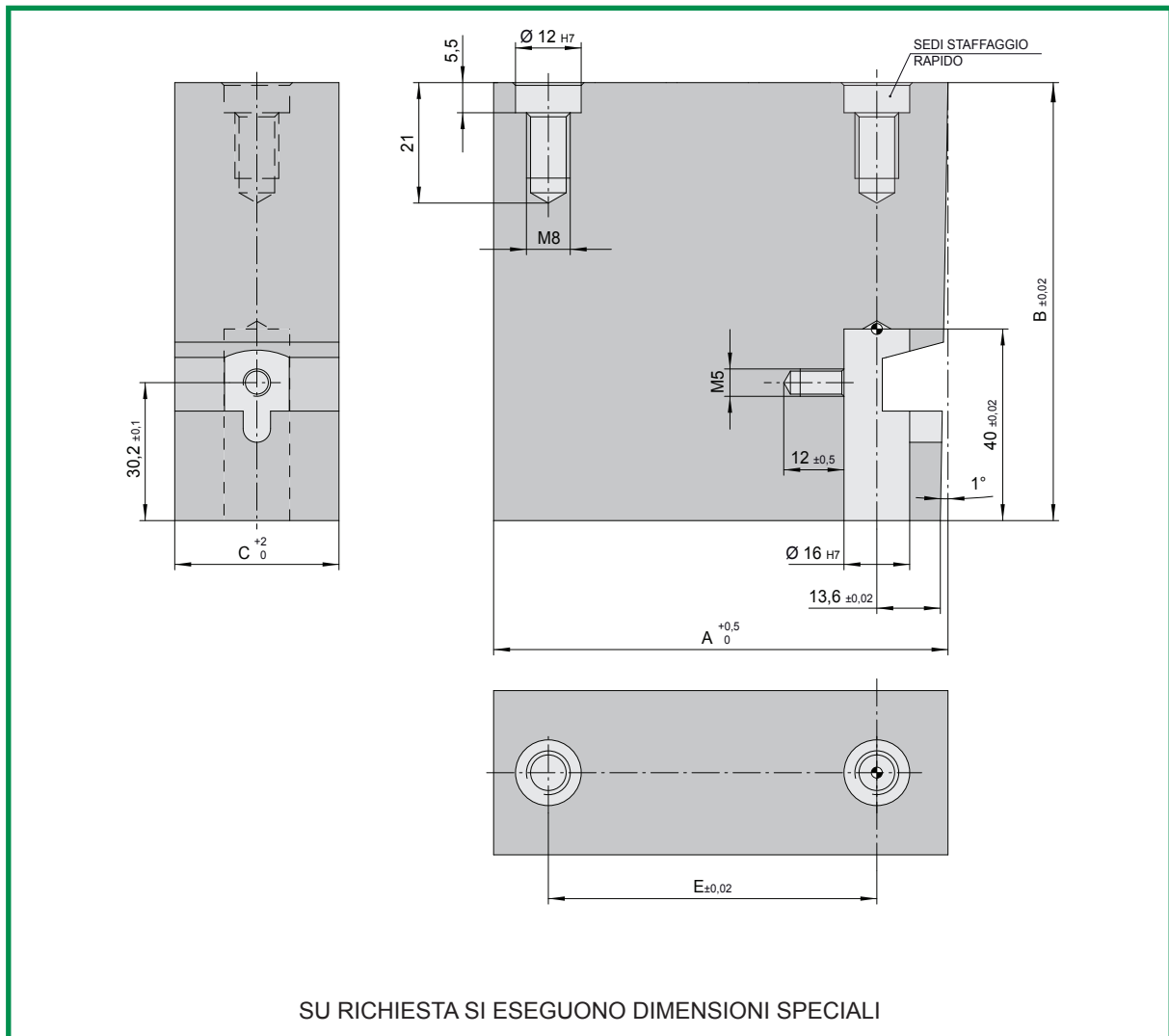


COD.	Materiale	A	E	B	C
SLC2012	1 = 1.2738 2 = 1.2343 (48-50 HRC)	70	40	70	40
		90	60	90	
		105	80	105	
		120		120	

Esempio ordinazione:

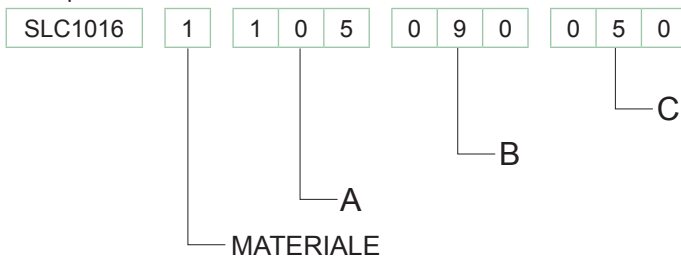


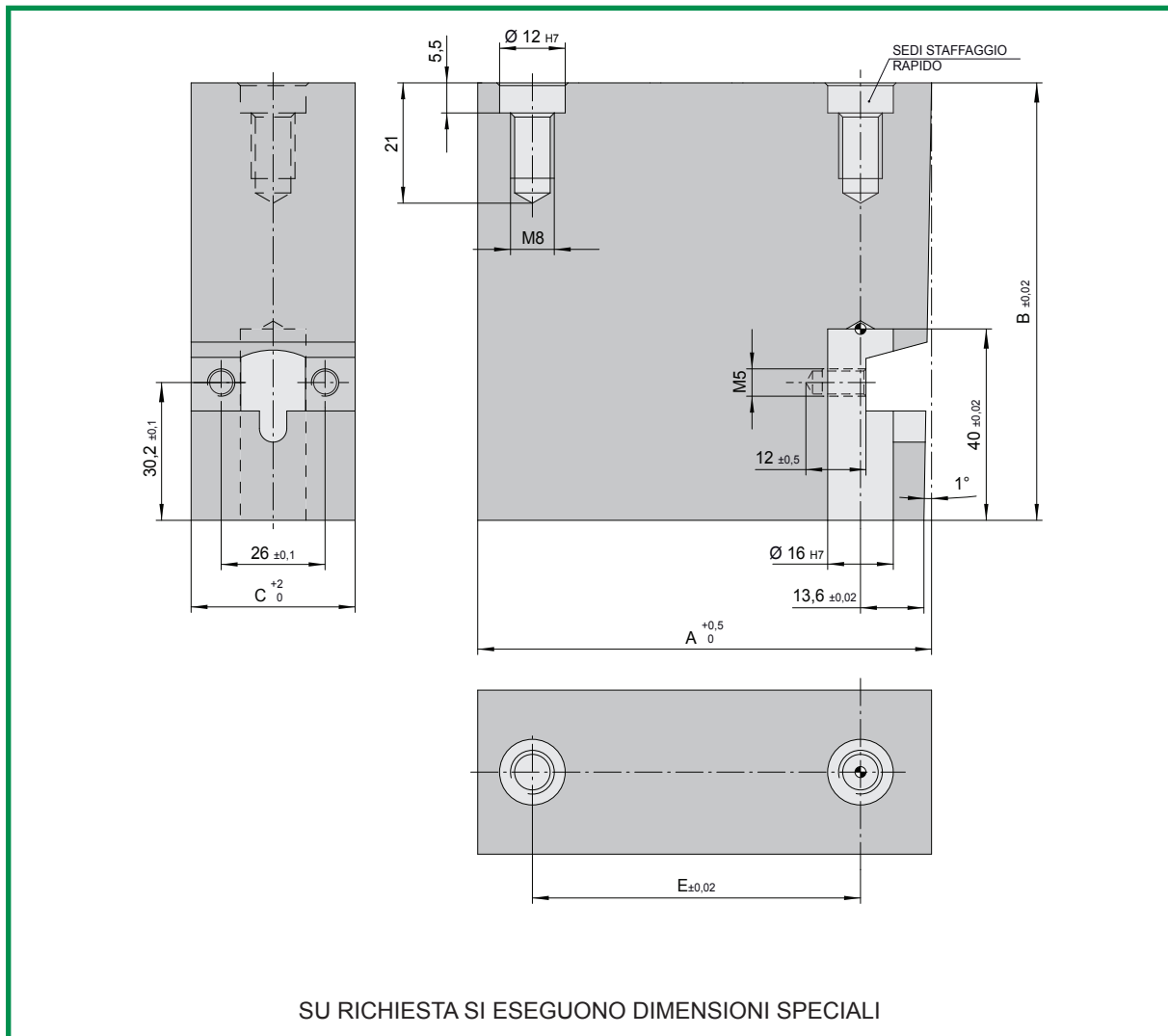
CORPO STANDARD LIFTER 16



COD.	Materiale	A	E	B	C
SLC1016	1 = 1.2738 2 = 1.2343 (48-50 HRC)	70	40	70	30
		90	60	90	40
		105	80	105	50
		120		120	60

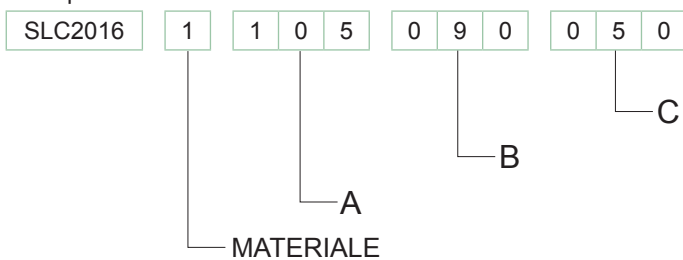
Esempio ordinazione:

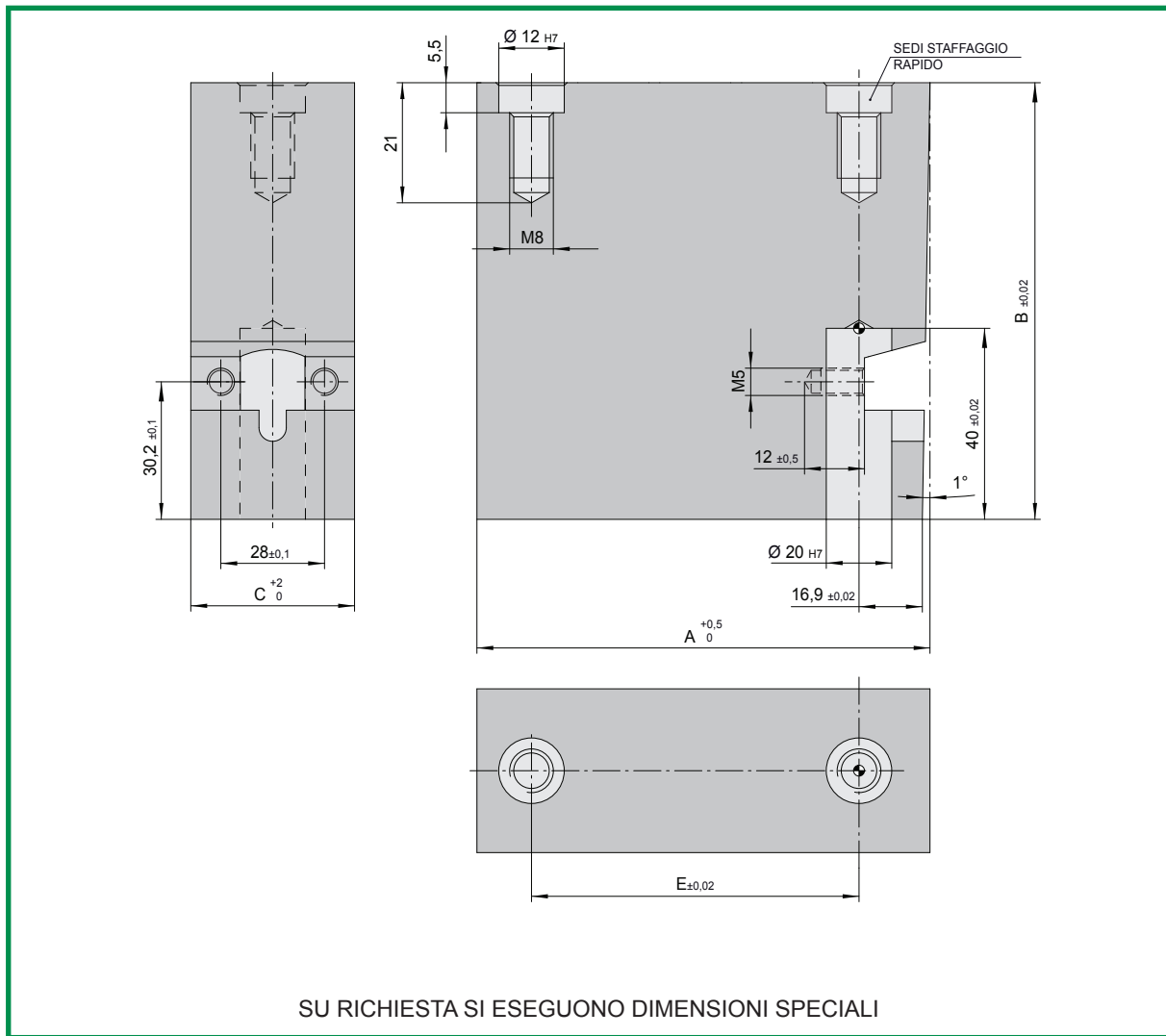




COD.	Materiale	A	E	B	C
SLC2016	1 = 1.2738 2 = 1.2343 (48-50 HRC)	70	40	70	40
		90	60	90	50
		105	80	105	60
		120		120	

Esempio ordinazione:

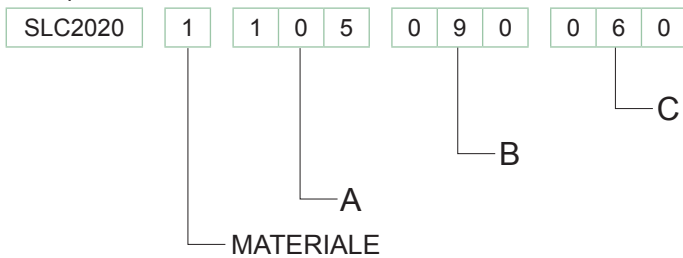




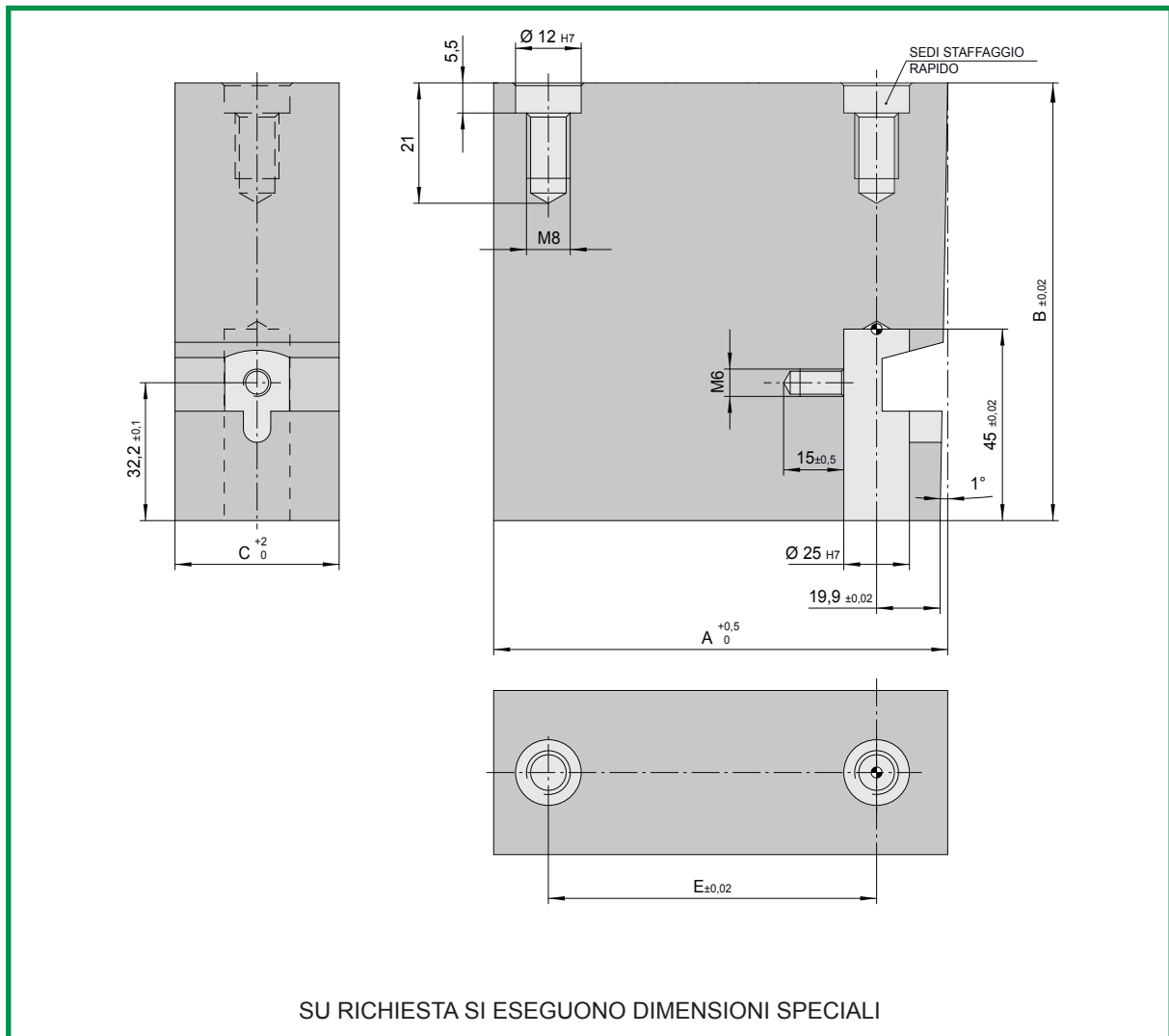
SU RICHIESTA SI ESEGUONO DIMENSIONI SPECIALI

COD.	Materiale	A	E	B	C
SLC2020	1 = 1.2738 2 = 1.2343 (48-50 HRC)	70	40	70	40
		90	60	90	50
		105		105	60
		120	80	120	70
					80

Esempio ordinazione:

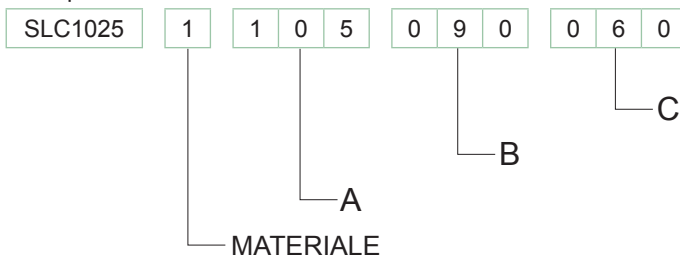


CORPO STANDARD LIFTER 25

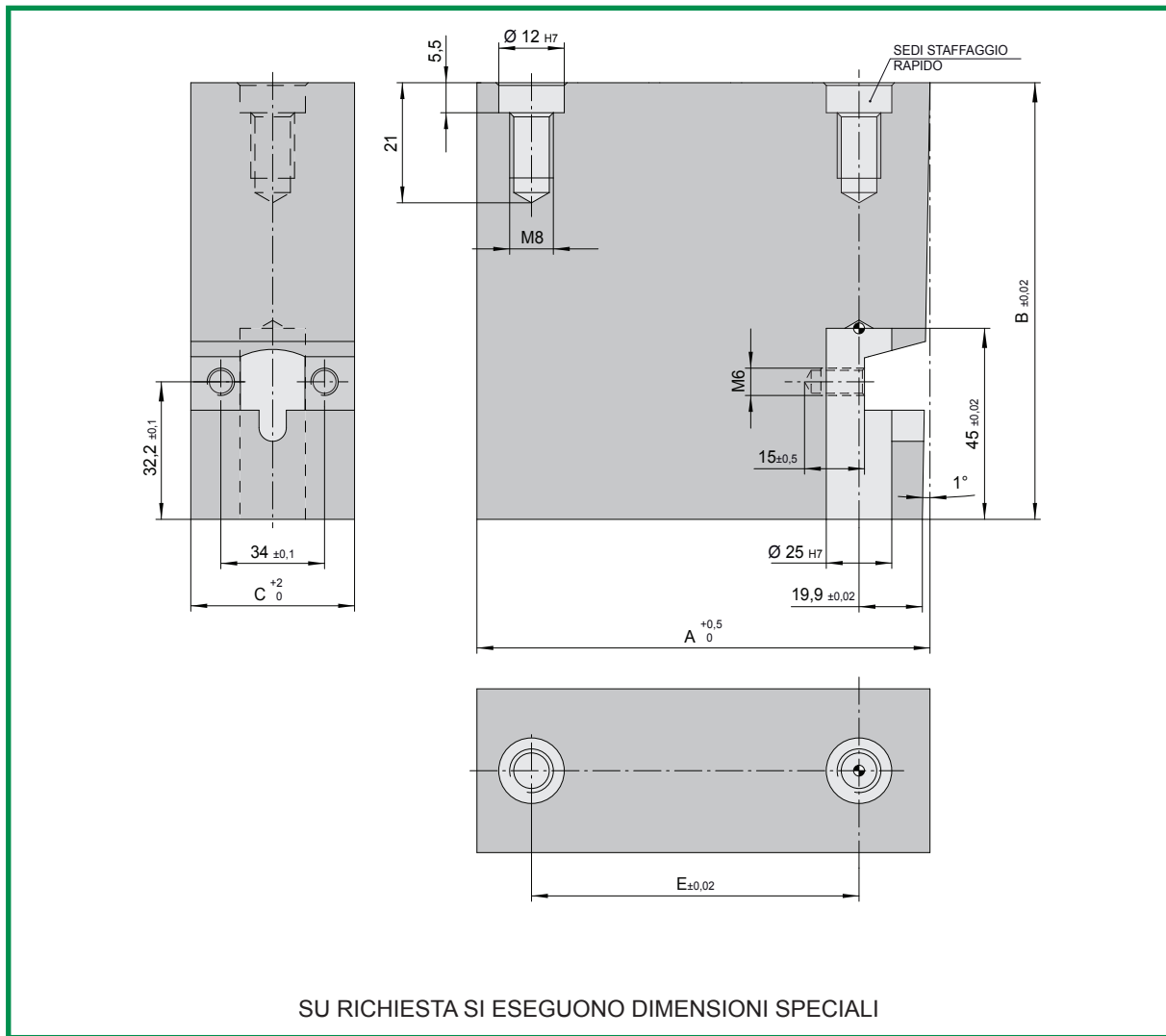


COD.	Materiale	A	E	B	C
SLC1025	1 = 1.2738 2 = 1.2343 (48-50 HRC)	70	40	70	50
		90	60	90	60
		105	80	105	70
		120	80	120	80

Esempio ordinazione:



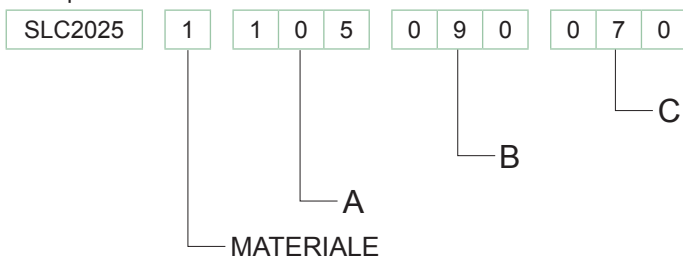
CORPO STANDARD LIFTER 25



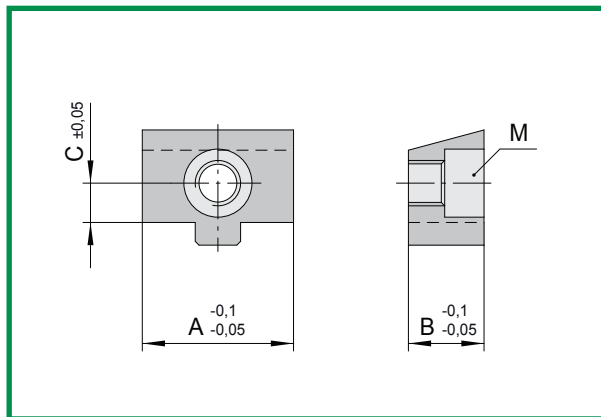
SU RICHIESTA SI ESEGUONO DIMENSIONI SPECIALI

COD.	Materiale	A	E	B	C
SLC2025	1 = 1.2738 2 = 1.2343 (48-50 HRC)	70	40	70	50
		90	60		60
		105			70
		120	80	105	80
				120	90
					100
				110	
				120	

Esempio ordinazione:

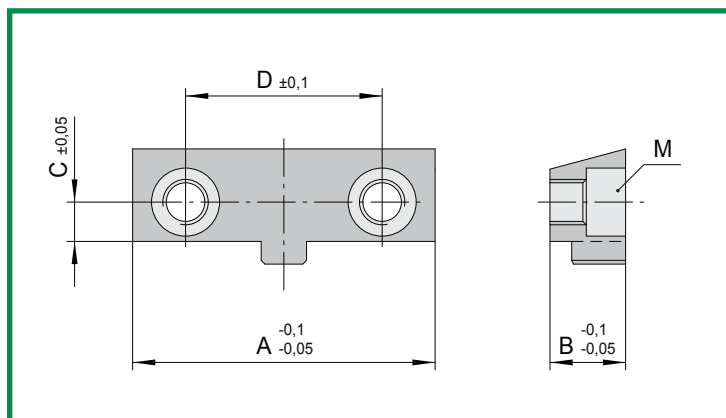


CHIAVETTE STANDARD LIFTER



COD.	A	B	C	M
SLK1012102	15	10	5,2	M5x20
SLK1016508	20	10	5,2	M5x22
SLK1020304	25	10	5,2	M5x28
SLK1025001	30	12	7,2	M6x35

Mat.: 1.2343
Durezza: 44-46 HRC

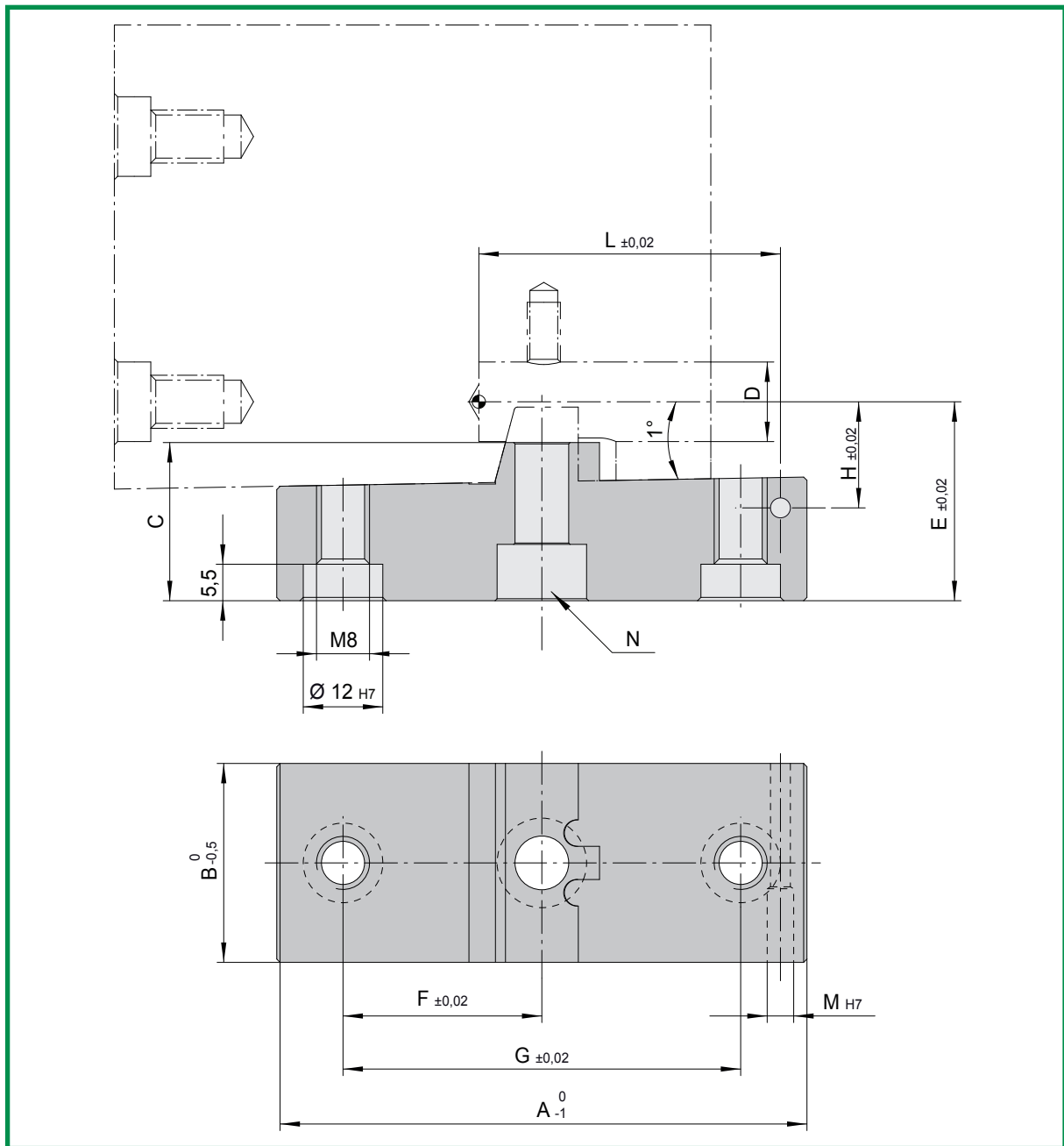


COD.	A	B	C	D	M	COMPATIBILE SLSR
SLK2012102	30	10	5,2	19	M5x12	
SLK2012102R	30	10	5,2	19	M5x12	✓
SLK2016508	40	10	5,2	26	M5x12	
SLK2016508R	40	10	5,2	26	M5x12	✓
SLK2020304	40	10	5,2	28	M5x12	✓
SLK2025001	50	12	7,2	34	M6x16	✓

Mat.: 1.2343
Durezza: 44-46 HRC

ERMANN BALZI

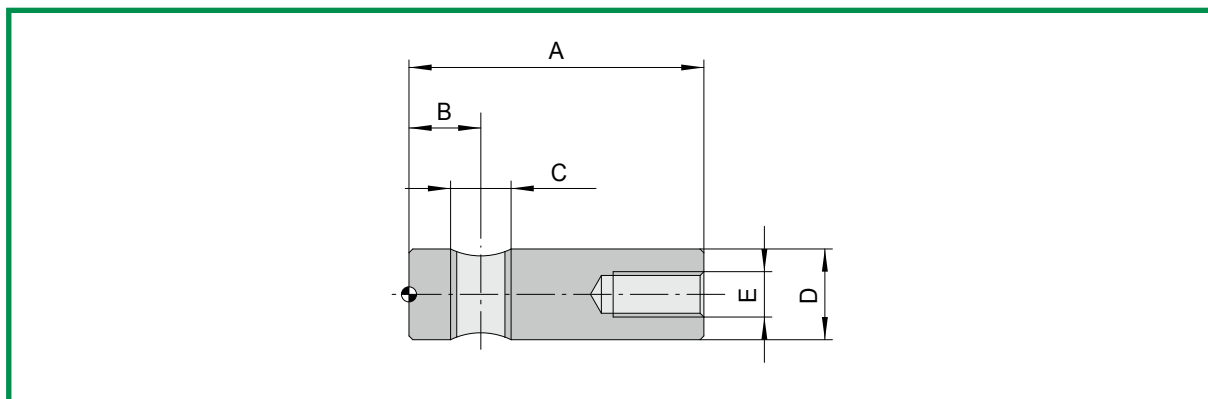
DISTANZIALE STANDARD LIFTER



COD.	A	B	C	D	E	F	G	H	L	M	N
SLD012102	85	30	28,8	12	35	30	60	20	47,5	6	M8x30
SLD016508	85	40	28,8	16	37	30	60	22	47,5	6	M8x35
SLD020304	85	40	28,8	20	39	30	60	24	47,5	6	M8x35
SLD025001	85	50	29,3	25	42	30	60	27	51	6	M10x40

Mat.: 1.1191

PERNO DI BLOCCAGGIO STANDARD LIFTER



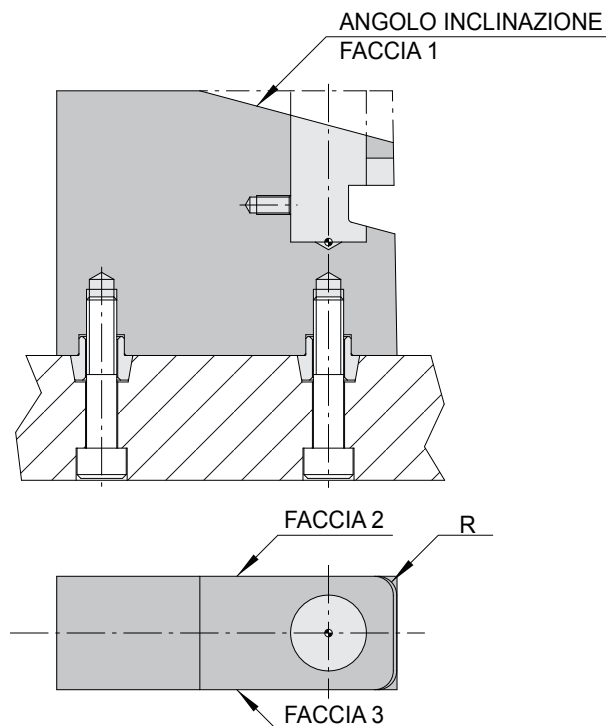
COD.	A	B	C	D	E
SLP012	34	9,5	M8	12	M6
SLP016	39	9,5	M8	16	M6
SLP020	39	9,5	M8	20	M6
SLP025	44	13	M10	25	M6

Mat.: 1.7225

LAVORAZIONE IN DUE FASI

FASE 1

Fresatrici a 3 o 5 assi: fissaggio con sistema rapido o tramite morsa e lavorazione di tutte le facce disponibili.

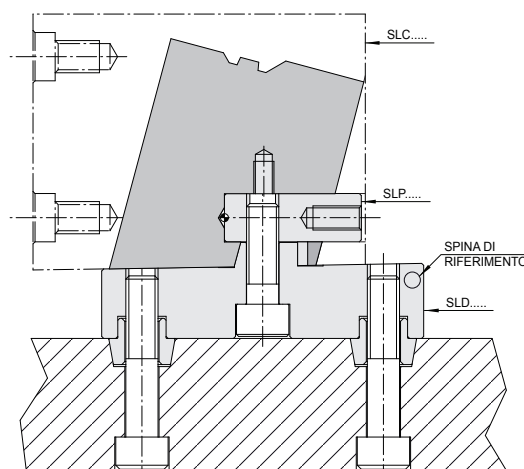


FASE 2

Le lavorazioni delle facce restanti vengono realizzate tramite l'utilizzo dell'apposito distanziale codice SLD ...

Una volta vincolato il corpo al distanziale è possibile procedere come segue:

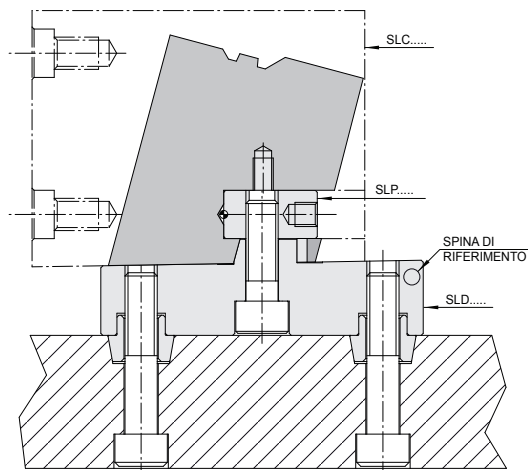
- Fresatrici a 3 assi: fissaggio in morsa con necessaria inclinazione e azzeramento pezzo tramite spina di riferimento;
- Fresatrici a 5 assi: fissaggio in morsa o tramite staffaggio rapido con azzeramento automatico.



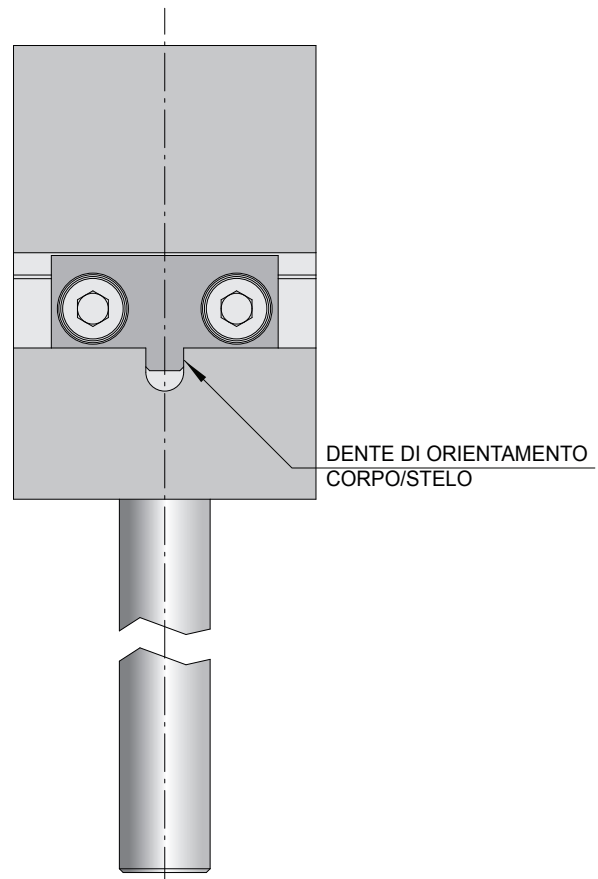
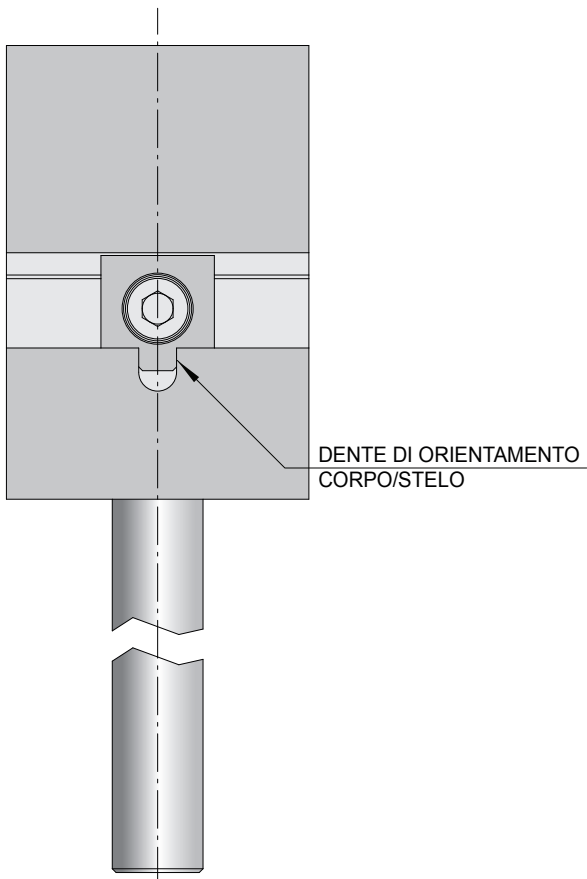
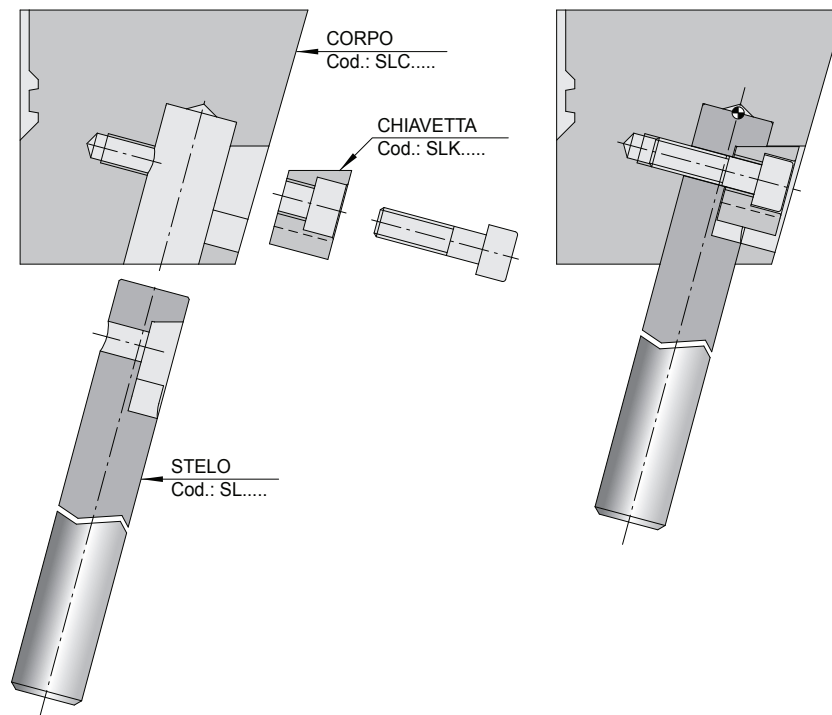
LAVORAZINE IN UNA FASE

Con fresatrici a 5 assi è anche possibile sagomare il corpo Standard Lifter in una sola fase di lavorazione:

- assemblaggio del corpo Standard Lifter SLC...con apposito distanziale codice SLD... tramite perno di bloccaggio SLP...;
- fissaggio tramite morsa o staffaggio rapido e lavorazione del corpo.



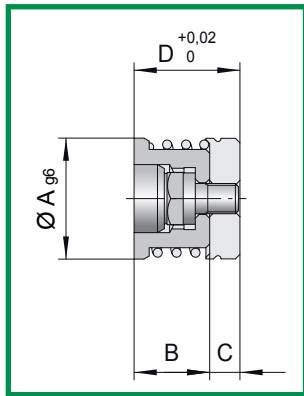
L'assemblaggio tra corpo e stelo si ottiene in modo semplice, preciso e sicuro grazie alla conformazione della chiavetta e alle relative viti di fissaggio.



**COMPONENTI PER LA MARCATURA
DI RINTRACCIABILITÀ, DATAZIONE
E RICICLAGGIO**



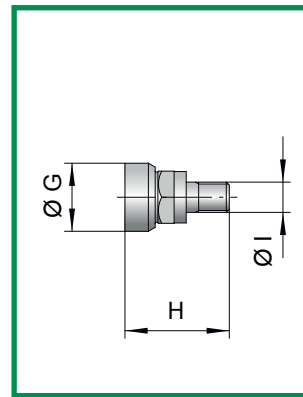
(SISTEMA BREVETTATO)



DATARIO COMPLETO

A	B	C	D
6	7	3	10
8	8	4	12
10	10	4	14
12	10	4	14
16	10	4	14

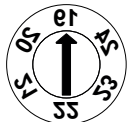
Mat.: AISI 420B
Durezza: 50÷55 HRC



INSERTO INTERCAMBIABILE

G	H	I
3,8	10	M2,5
5	12	M3
6	14	M3
7	14	M4
9	14	M4

Mat.: AISI 420B
Durezza: 48÷50 HRC

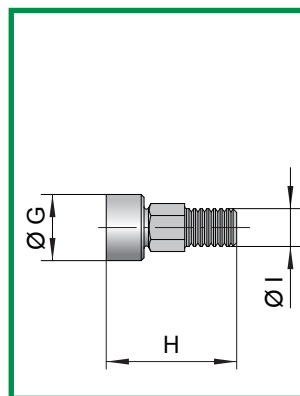
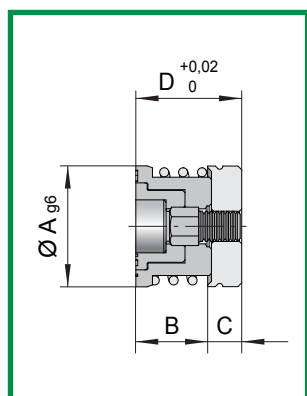


CODICE ORDINAZIONE	CODICE ORDINAZIONE	CODICE ORDINAZIONE
DA-MFA6	DA-MF6	DA-AF6
DA-MFA8	DA-MF8	DA-AF8
DA-MFA10	DA-MF10	DA-AF10
DA-MFA12	DA-MF12	DA-AF12
DA-MFA16	DA-MF16	DA-AF16



CODICE ORDINAZIONE	CODICE ORDINAZIONE
ID-FA6	ID-F6
ID-FA8	ID-F8
ID-FA10	ID-F10
ID-FA12	ID-F12
ID-FA16	ID-F16

DATARIO UNICO PER STAMPI A INIEZIONE



DATARIO COMPLETO

A	B	C	D
8	8	4	12
10	10	4	14
12	10	4	14
16	10	4	14

Mat.: AISI 420B
Durezza: 50÷55 HRC

INSERTO INTERCAMBIABILE

G	H	I
3,8	12	M2,5
4,8	14	M3
5,8	14	M4
7	14	M4

Mat.: AISI 420B
Durezza: 48÷50 HRC



CODICE ORDINAZIONE

DAU-8

DAU-10

DAU-12

DAU-16

CODICE ORDINAZIONE

DAU-8D

DAU-10D

DAU-12D

DAU-16D

CODICE ORDINAZIONE

IDAU-F8

IDAU-F10

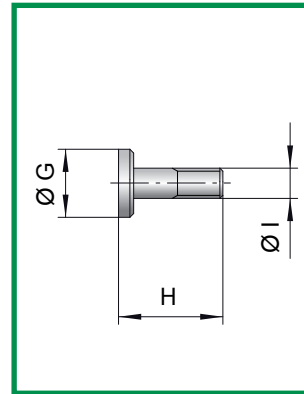
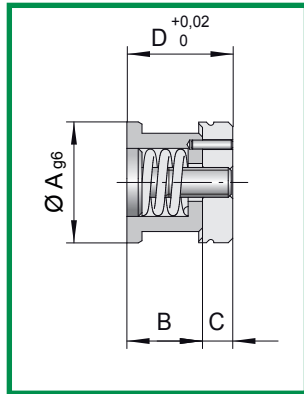
IDAU-F12

IDAU-F16



CARATTERISTICHE

- 1) TRACCIABILITÀ MENSILE PER UNA DURATA DI 6 O 12 ANNI;
- 2) SISTEMA DI APPLICAZIONE E RIMOZIONE DA FRONTE STAMPO;
- 3) PLANARITÀ INSERTO-GHIERA GARANTITA ;
- 4) ORIENTAMENTO DELL'INSERTO GARANTITO.



DATARIO COMPLETO

A	B	C	D
10	10	4	14
12	10	4	14
16	10	4	14

Mat.: AISI 420B
Durezza: 50÷55 HRC

INSERTO INTERCAMBIABILE

G	H	I
6	14	M3x0,35
7	14	M4x0,35
9	14	M4x0,35

Mat.: AISI 420B
Durezza: 48÷50 HRC



CODICE ORDINAZIONE

DA-GF10

DA-GF12

DA-GF16



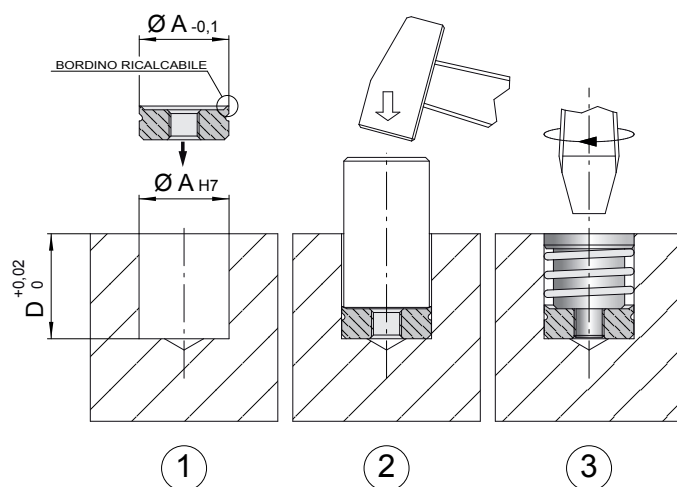
CODICE ORDINAZIONE

ID-FG10

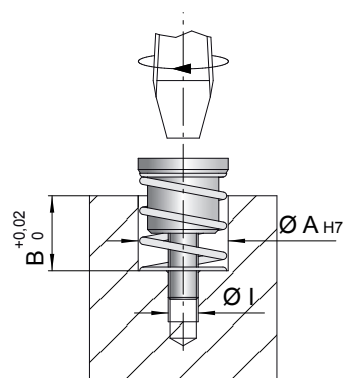
ID-FG12

ID-FG16

CON GHIERA FILETTATA

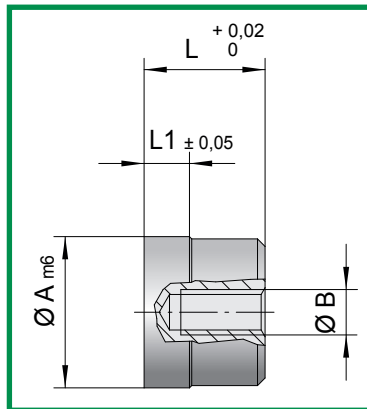


CON FILETTO IN MATRICE



1. Inserire la ghiera filettata tenendo il bordino verso l'alto;
2. Inserire un punzone dello stesso diametro e ricalcare;
3. Inserire il datario avvitandolo con il cacciavite tramite la freccia.

N.B.: i datari giornalieri DA-G $\varnothing..$
vengono applicati solo con ghiera filettata.



DATARIO COMPLETO

A	B	L	L1
5	M3	10	4
6	M4	10	4
8	M4	10	4
10	M5	12	5
12	M6	14	5
16	M6	14	6
20	M6	16	6

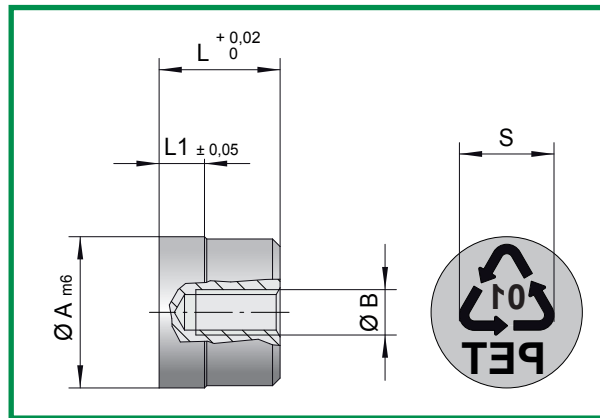
Mat.: AISI 420B

Durezza: 46÷48 HRC



CODICE ORDINAZIONE	CODICE ORDINAZIONE
DAP-5N	DAP-5A
DAP-6N	DAP-6A
DAP-8N	DAP-8A
DAP-10N	DAP-10A
DAP-12N	DAP-12A
DAP-16N	DAP-16A
DAP-20N	DAP-20A

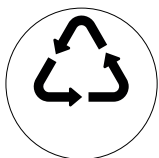
MODELLO STANDARD



COD.	A	B	L	L1	S
IR-5	5	M3	10	4	3
IR-6	6	M4	10	4	4
IR-8	8	M4	10	4	5
IR-10	10	M5	12	4	6
IR-12	12	M6	14	4	8
IR-16	16	M6	14	4	10
IR-20	20	M6	16	4	12

Mat.: AISI 420B

Durezza: 50+55 HRC



01



02



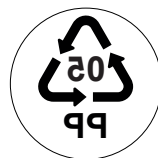
03



04



05



06

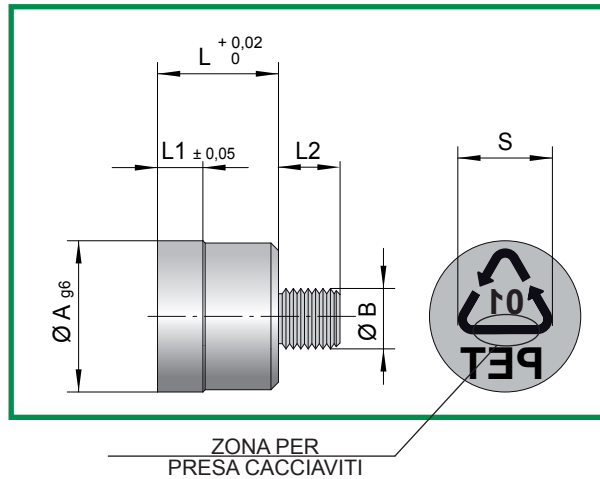


Su richiesta si eseguono marcature speciali
(incisione laser)

Esempio ordinazione: IR-6PET

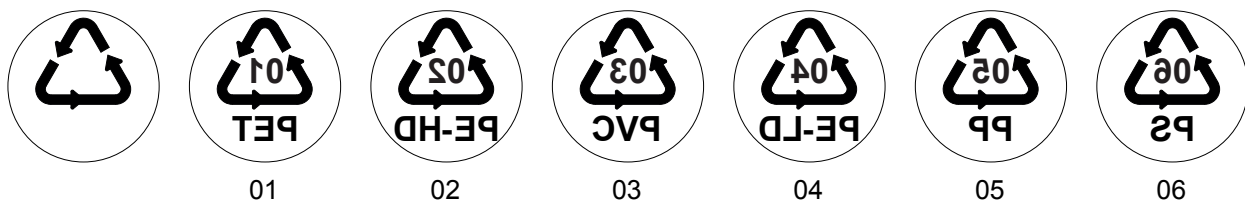
MODELLO FISSAGGIO ANTERIORE

CON SISTEMA PER ORIENTAMENTO FIGURA



COD.	A	B	L	L1	L2	S
IRA-10	10	M6	12	4	7	6
IRA-12	12	M6	14	4	7	8
IRA-16	16	M6	14	4	7	10
IRA-20	20	M6	16	4	7	12

Mat.: AISI 420B
Durezza: 50÷55 HRC

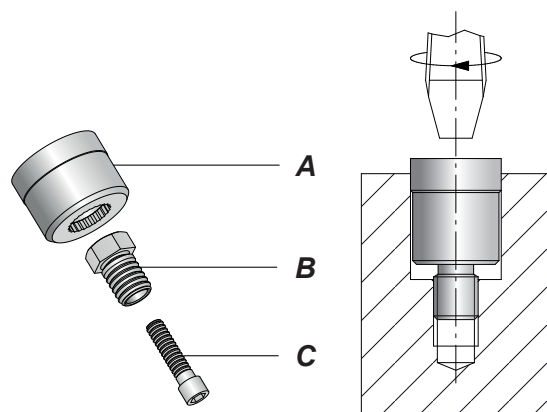


Su richiesta si eseguono marcature speciali
(incisione laser)

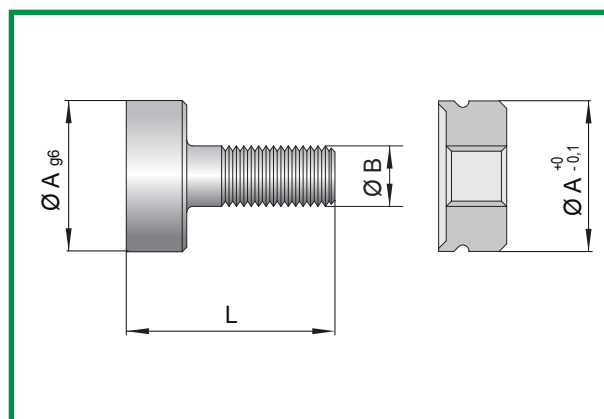
Esempio ordinazione: IRA-10PET

PROCEDIMENTO PER L'APPLICAZIONE

1. Eseguire la sede a disegno.
2. Inserire l'inserto assemblato nello stampo avvitando con un cacciaviti e verificare lo sfasamento della figura.
3. Togliere l'inserto "A" dalla sede, svitare "C", riposizionare "B", avvitare "C" e rimontare.



INSERTO INDICATORE

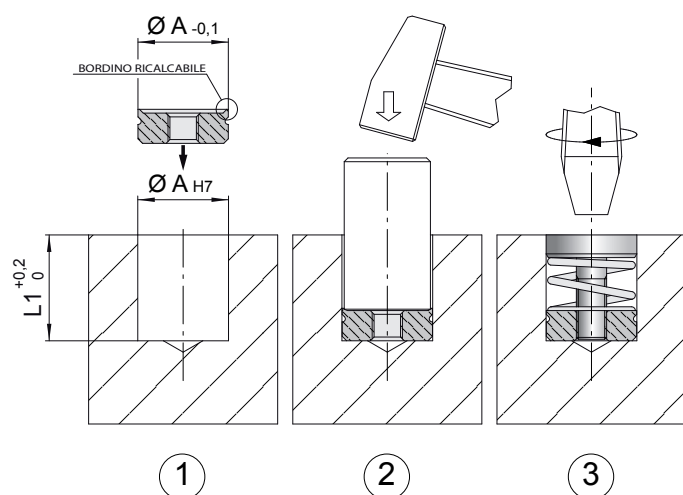


COD.	A	B	L	L1
II-6	6	M3x0,35	10	10 min.
II-8	8	M4x0,35	14	14 min.
II-10	10	M4x0,35	14	14 min.

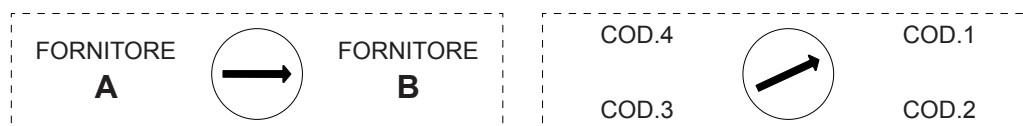
Mat.: AISI 420B
Durezza: 50÷55 HRC

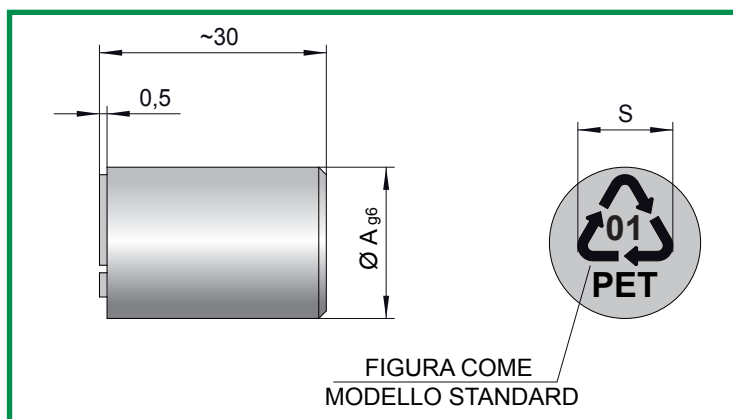
PROCEDIMENTO PER L'APPLICAZIONE

1. Eseguire la sede a disegno;
2. Inserire la bussola filettata col bordino ricalcabile verso l'alto;
3. Ricalcare il bordino con punzone dello stesso diametro;
4. Inserire la molla e avvitare l'inserto.



ESEMPI DI APPLICAZIONE





COD.	A	S
ER-6	6	4
ER-8	8	5
ER-10	10	6
ER-12	12	8
ER-16	16	10
ER-20	20	12

Su richiesta si eseguono elettrodi e inserti riciclaggio con marcature speciali (incisione laser).

***ATTREZZATURE DI SUPPORTO
E DI CONTROLLO UTILI NELLE VARIE FASI
DI COSTRUZIONE E MANUTENZIONE
DEGLI STAMPI***





COD.	PORTATA (L/min.)	PRESSIONE MAX (BAR)	CAPACITÀ TANICA (L)	MISURATORE DIGITALE	LIQUIDO	REGOLATORE PRESSIONE
CPR	7,5	50	30		50% H2O + 50% GLICOLE	✓
CPR C60-P30DN8	30	40	60	✓	50% H2O + 50% GLICOLE	✓
CPR C60-P60DN15	60	20	60	✓	50% H2O + 50% GLICOLE	✓
CPR H2O C60 P25	25	10	60		H2O	

La centralina **CPR** è un accessorio semplice ed efficace che permette di verificare la tenuta idraulica dei canali di condizionamento stampo. La prova viene realizzata interrompendo con apposito rubinetto il flusso in uscita dal circuito dello stampo in modo tale che la pompa generi pressione, tale pressione può essere regolata grazie ad apposita valvola di massima. Una volta raggiunta la pressione di test è possibile chiudere il rubinetto di mandata e isolare il circuito, in questa situazione eventuali perdite generano immediatamente una diminuzione di pressione che viene prontamente segnalata da apposito manometro. Lo svuotamento del circuito viene realizzato tramite aria compressa che riporta il liquido nella vasca della centralina.

L'esigenza di verificare la portata di fluido all'interno di ogni singolo circuito ad una determinata pressione ha portato allo sviluppo di centraline **CPR** dotate di un gruppo pompa motore più performante in grado di garantire una maggiore portata e quindi di generare pressione a circuito aperto. La pressione può essere regolata tramite valvola di massima o, in caso di necessità di maggiore flessibilità, è possibile equipaggiare la **CPR** con un sistema elettronico di controllo del numero giri motore in grado di controllare la velocità di rotazione della pompa. Le centraline per la verifica di portata sono equipaggiate con misuratori di portata digitali, un apposito sistema di by-pass protegge il misuratore durante lo svuotamento con aria compressa e durante le prime fasi di circolazione del liquido durante le quali eventuali trucioli potrebbero danneggiare il sistema.

CENTRALINA PER PROVA CILINDRI IDRAULICI



COD.	PORTATA (L/min.)	PRESSIONE MAX (BAR)	CAPACITÀ TANICA (L)
CPC	5	150	30
CPC-S9L	9	90	30
CPC-S15L	15	50	30
CPC P200 PO15	15	200	50

La centralina di prova **CPC** è un'apparecchiatura utile per testare il corretto funzionamento dei cilindri idraulici.

Il movimento del cilindro può essere gestito con un comando manuale, la pressione può essere regolata secondo le esigenze specifiche.

La centralina di prova **CPC** è disponibile con diverse portate e pressioni massime di esercizio.



COD.	PORTATA (L/min.)	CAPACITÀ TANICA (L)	INVERTITORE DI FLUSSO
CDC	6	25	✓
CDC C120-P100	45	120	

La centralina C.D.C. serve per eliminare dai circuiti di condizionamento degli stampi tutti quei depositi di calcare o altre impurità che, accumulandosi nel tempo, vanno ad ostruire il passaggio dell'acqua limitando la capacità di raffreddamento in fase di stampaggio. Si consideri che un millimetro di calcare isola quanto 10 mm di acciaio, il che equivale a dire che condizionare lo stampo con un circuito ricoperto di calcare equivale a spostare di diversi millimetri il circuito stesso dalla superficie da termoregolare.

La centralina dispone di due vasche, una adibita a contenere un liquido solvente e l'altra un liquido passivante. L'operazione di disincrostazione viene realizzata tramite la circolazione del liquido solvente che agisce sui depositi di calcare. Il liquido passivante ha invece il compito di inibire l'azione corrosiva del solvente eventualmente rimasto nel circuito e quindi preservare l'integrità dei materiali che compongono lo stampo. La centralina è a funzionamento completamente pneumatico ed è dotata di un dispositivo per lo svuotamento automatico del circuito di condizionamento. La centralina CDC è in grado di realizzare la pulizia del circuito se viene garantita la circolazione del liquido. Laddove il circuito fosse completamente ostruito non è possibile operare con la centralina CDC. Per ottimizzare l'azione della centralina CDC si consiglia di pulire uno ad uno i circuiti di termoregolazione in modo da garantire una portata di solvente importante dove necessario. Se si connettono più circuiti in parallelo il liquido solvente scorrerà preferibilmente dove sono minori le perdite di carico, di conseguenza la portata sarà inferiore nei circuiti più ostruiti.

In caso di utilizzo per manutenzioni standard è tuttavia possibile utilizzare una centralina con portata maggiorata in grado di alimentare più circuiti collegati in parallelo. La centralina CDC C120-P100 è stata sviluppata per soddisfare questo tipo di necessità.



ERMANN BALZI srl
componenti e accessori per stampi

Viale Enrico Mattei, 13
25080 Mazzano (Brescia) - ITALY
C.F. e P. IVA: 03316170988
Tel. +39 030 2120868 / +39 030 2591534
Fax +39 0302490796
info@ermannobalzi.com
www.ermannobalzi.com

 **Made in Italy**