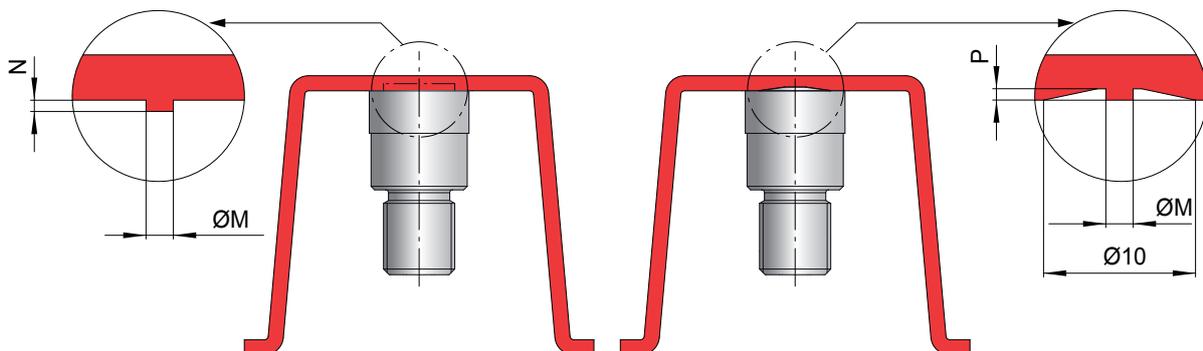


SEULEMENT POUR MATIÈRES À HAUTE VISCOSITÉ

CODE	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	/	/	/

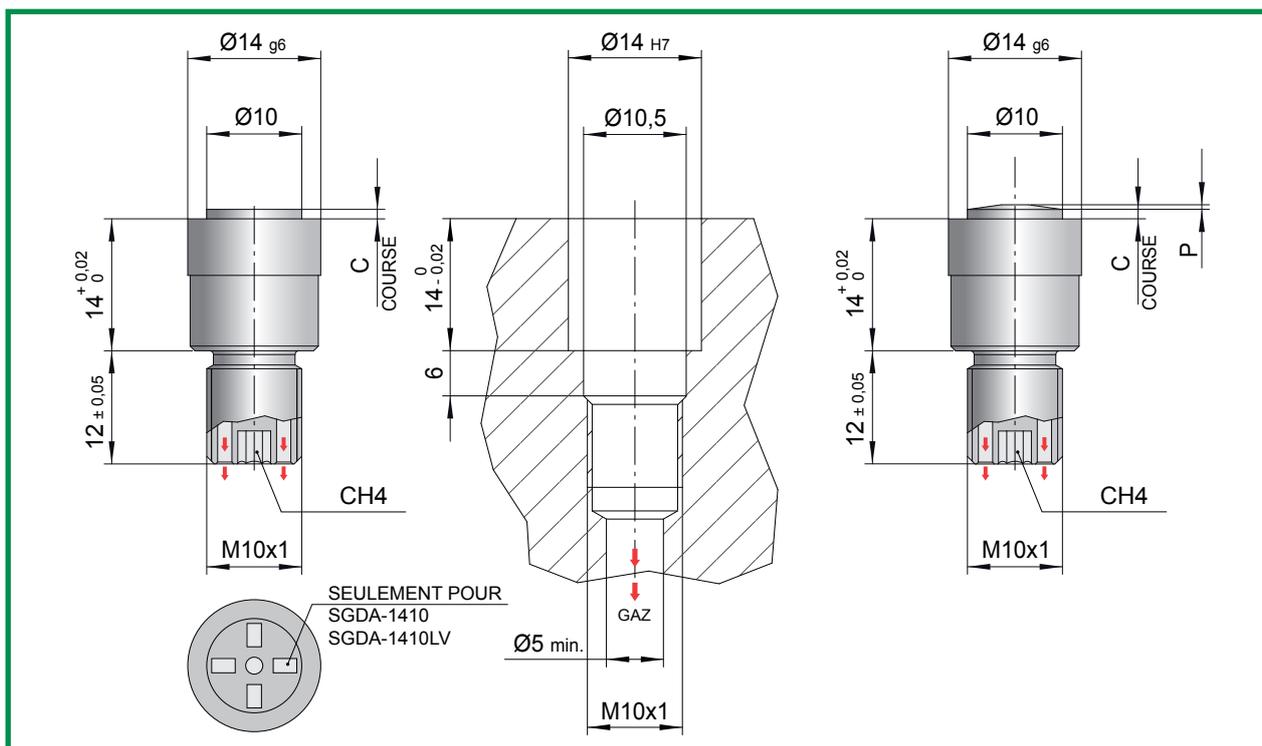
Mat.: AISI 420B

Dureté: 50÷52 HRC



CARACTERISTIQUES

1. GRANDE CAPACITE D'EVENTATION;
2. L'EVENTATION N'EST PAS AFFECTEE PAR LES DEPOTS DU MOULE;
3. LA PRESSION DANS L'EMPREINTE EST FORTEMENT REDUITE;
4. AMELIORATION DES CARACTERISTIQUES ESTHETIQUES DE LA PIECE EST FORTEMENT;
5. POSSIBILITE DE DEMONTAGE PAR L'AVANT.

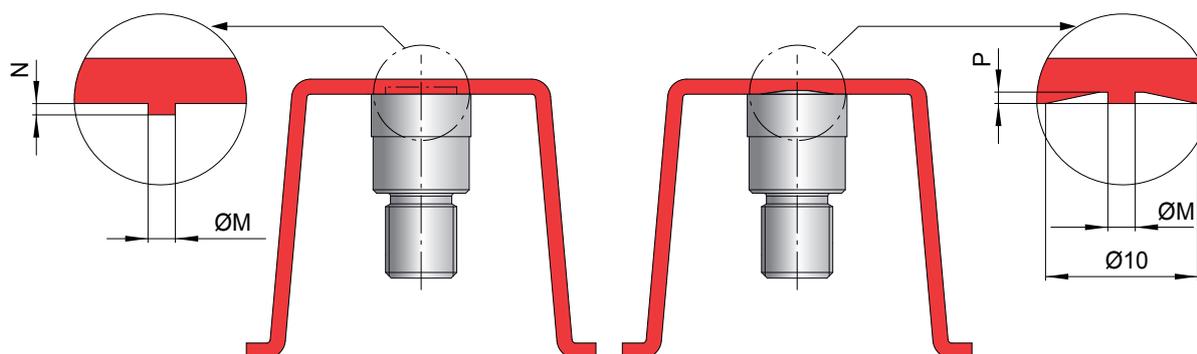


CONSEILLÉ ÉGALEMENT POUR LES MATIÈRES À FAIBLE VISCOSITÉ

CODE	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

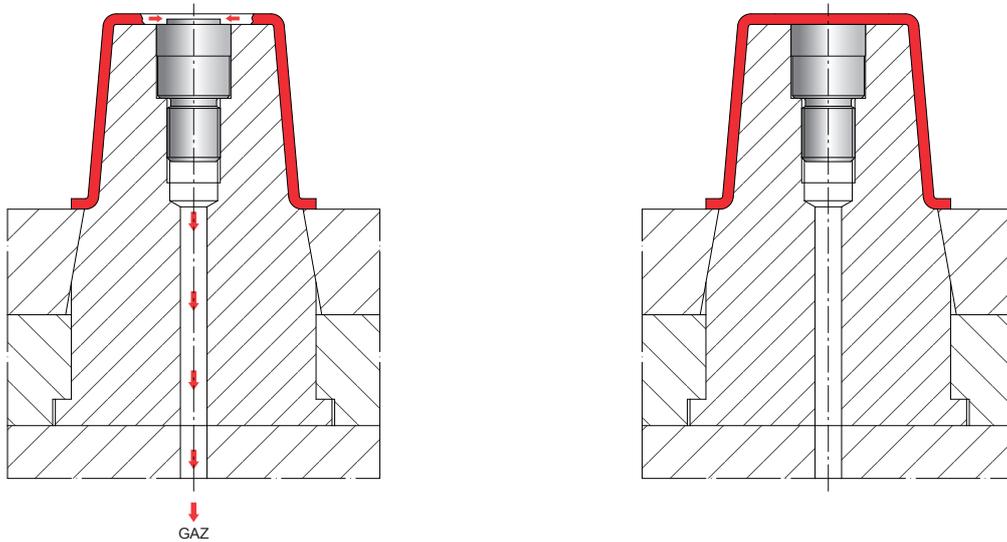
Dureté: 50÷52 HRC



CARACTERISTIQUES

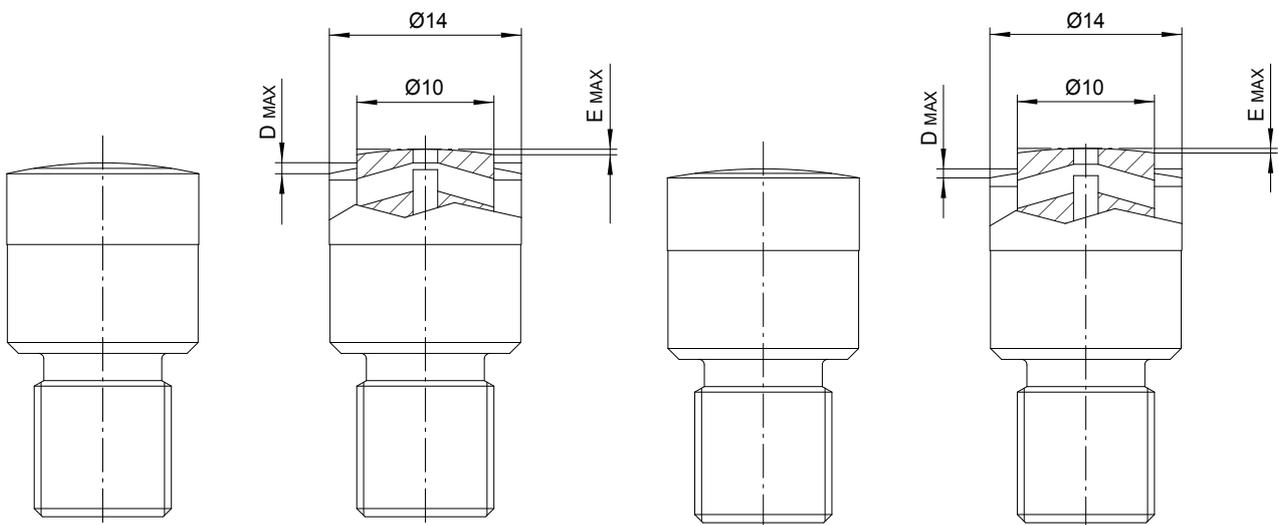
1. GRANDE CAPACITE D'EVENTATION;
2. L'EVENTATION N'EST PAS AFFECTEE PAR LES DEPOTS DU MOULE;
3. LA PRESSION DANS L'EMPREINTE EST FORTEMENT REDUITE;
4. AMELIORATION DES CARACTERISTIQUES ESTHETIQUES DE LA PIECE EST FORTEMENT;
5. POSSIBILITE DE DEMONTAGE PAR L'AVANT.

PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT



Pendant la phase d'injection, le ressort maintient l'insert mobile en "position ouverte" permettant aux gaz de s'échapper le trou au sommet de la valve. Quand le front de matière atteint SGD, l'insert recule en "position fermée" sous la pression du plastique et ferme le trou d'événation.

USINAGE DE FORME



MODEL: SGD-1410

MODEL: SGD-1415

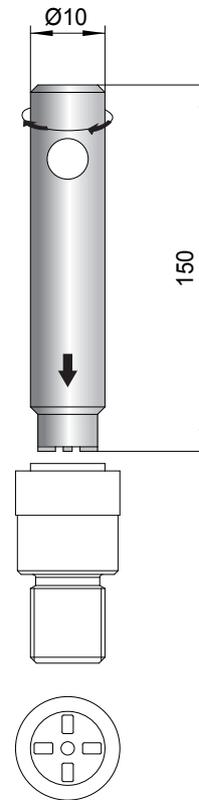
CODE	D	E
SGD-1410	0,8	0,4
SGD-1415	0,5	0,25

La valve SGD peut être mise en forme dans les limites maximales montrées sur l'image ci-dessus.

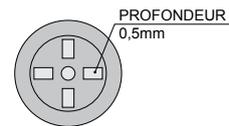
DEVISSAGE PAR L'AVANT

La valve code SGDA-1410 peut être vissée et dévissée par l'avant grâce à l'outil spécial code CS-SGDA. Cette solution rend plus rapide et simple la procédure de maintenance de la valve.

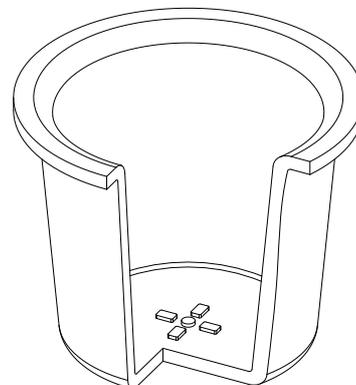
CODE: **CS-SGDA**

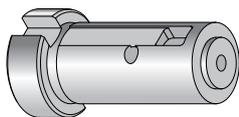
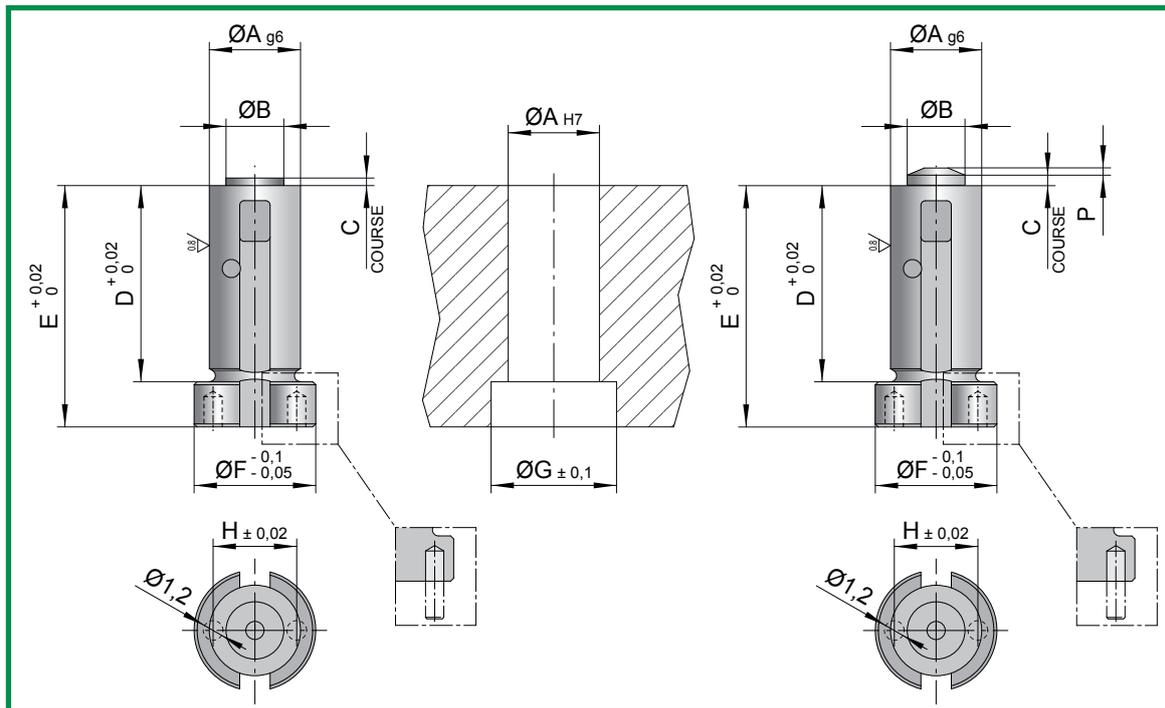


La surface supérieure de la valve type SGDA-1410 est usinée pour recevoir la clef code CS-SGDA.

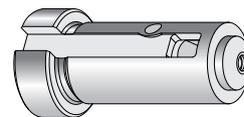


Cet usinage spécial crée quatre rainures d'hauteur 0,5 mm sur la pièce.





CODE: **SGD-605 / SGD-608**



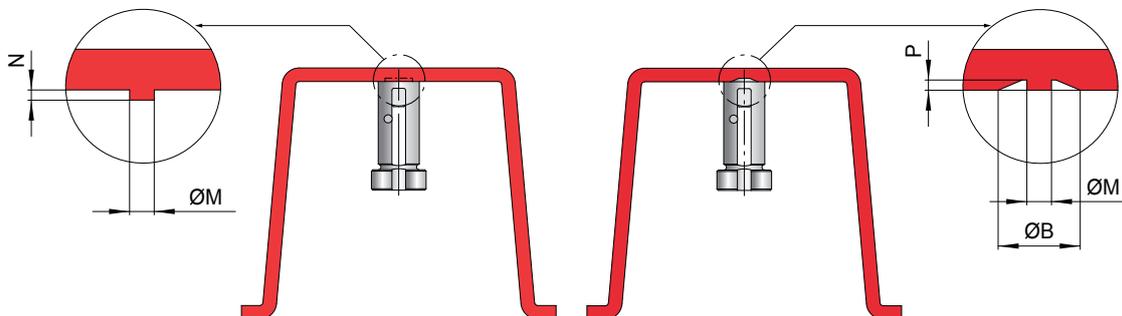
CODE: **SGD-607C**

CODE	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

Durété: 50÷52 HRC

* Il est nécessaire d'injecter un souffle d'air après l'éjection de la pièce plastique (Voir notes techniques)

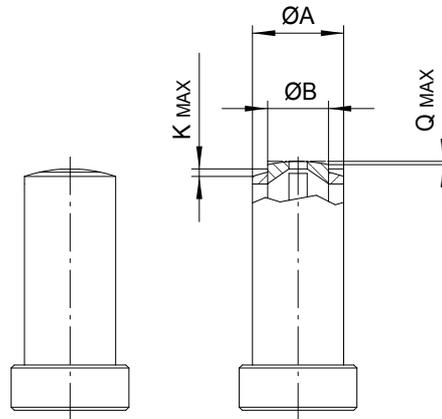


CARACTERISTIQUES

1. GRANDE CAPACITE D'EVENTATION;
2. L'EVENTATION N'EST PAS AFFECTEE PAR LES DEPOTS DU MOULE;
3. LA PRESSION DANS L'EMPREINTE EST FORTEMENT REDUITE;
4. AMELIORATION DES CARACTERISTIQUES ESTHETIQUES DE LA PIECE EST FORTEMENT.

USINAGE DE FORME

La valve SGD-6./8. peut être mise en forme dans les limites maximales montrées sur l'image ci-dessus.



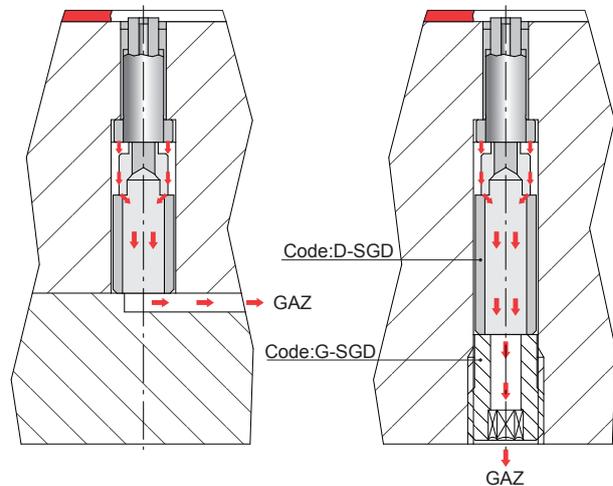
CODE	A	B	K	Q
SGD-605	6	4	0,5	0,25
SGD-608	6	4	0,5	0,25

EXEMPLES D'APPLICATIONS

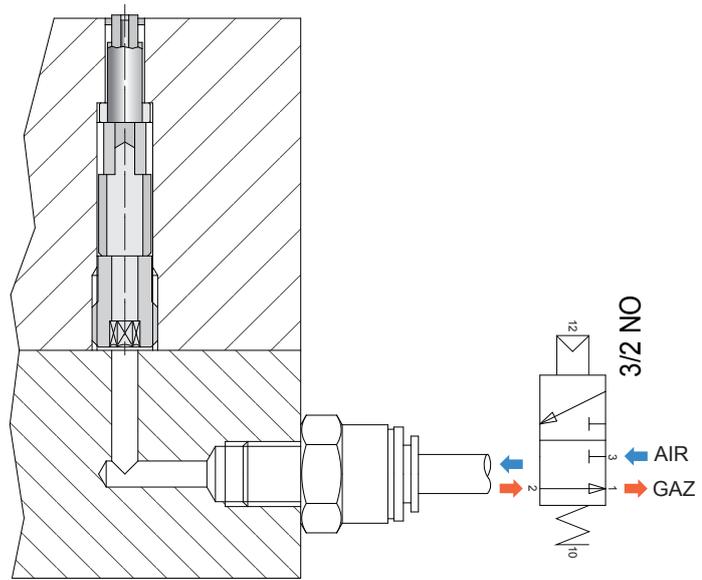
La valve type SGD-Mini se monte dans l'insert du moule par l'arrière. L'entretoise code D-SGD et la vis code G-SGD permettent d'effectuer le montage plus simplement

L'entretoise est spécialement conçue pour canaliser les gaz de la valve vers l'orifice qui communique avec la pression atmosphérique. Il est possible d'usiner l'entretoise afin d'obtenir la longueur désirée.

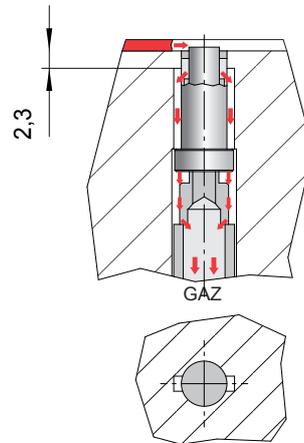
La vis permet de bloquer l'entretoise et la valve et collecte le gaz par le trou central.

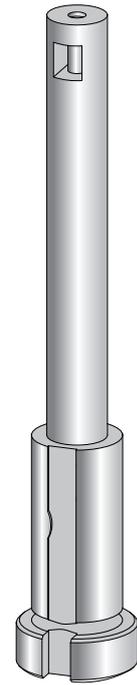
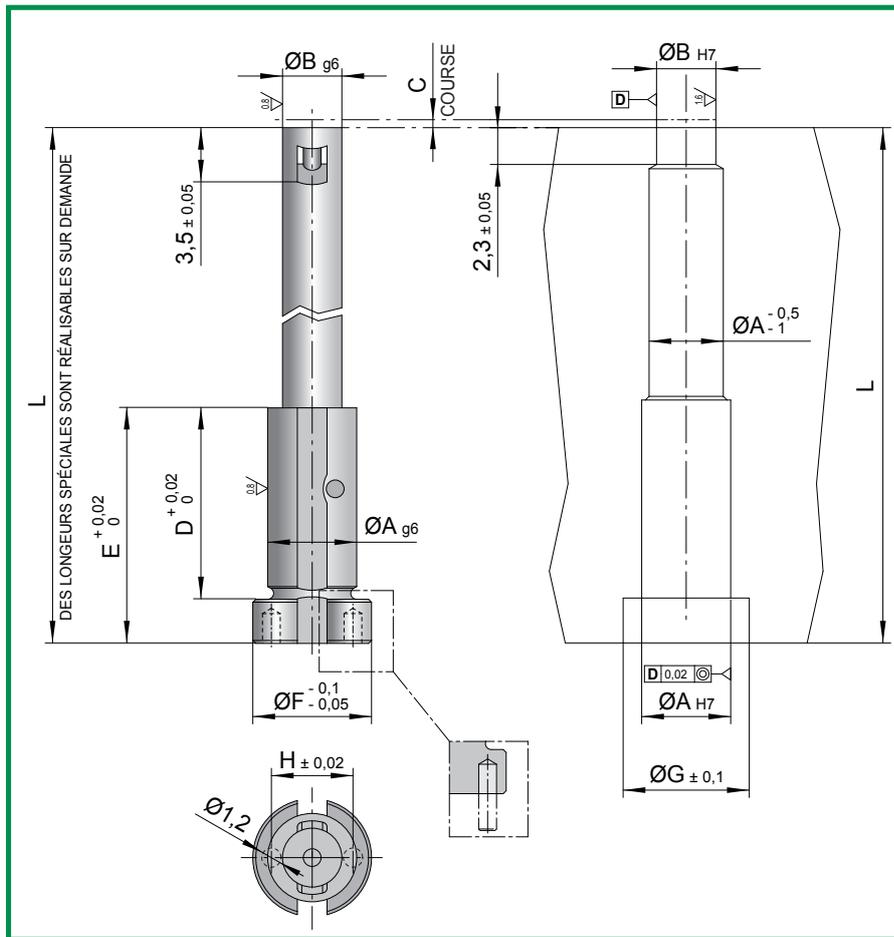


Pour une application correcte de la soupape de dégazage SGD-608, il est nécessaire d'injecter un souffle d'air après l'éjection de la pièce plastique, l'air garantira l'ouverture de la valve à chaque cycle. Avec un distributeur 3/2 normalement ouvert il est possible d'utiliser le canal de dégazage pour injecter le souffle d'air.



Certains matériaux polymères produisent un volume important de gaz pendant le processus de malaxage et dosage. Les dépôts de gaz huileux peuvent s'empiler et obstruer les canaux d'évacuation du gaz. Il est dans ce cas conseillé de prévoir un canal d'évacuation de gaz supplémentaire dans le moule tel qu'illustré sur l'image pour améliorer la performance de la valve.



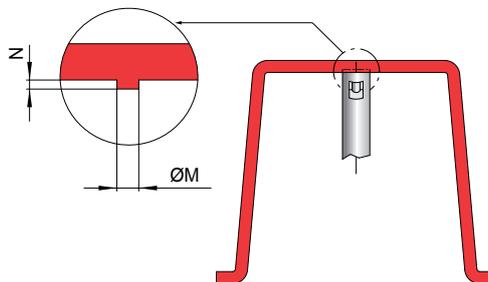


CODE: **SGDL-...**

CODE	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 Dureté: 50+52 HRC

* Il est nécessaire d'injecter un souffle d'air après l'éjection de la pièce plastique (Voir notes techniques)



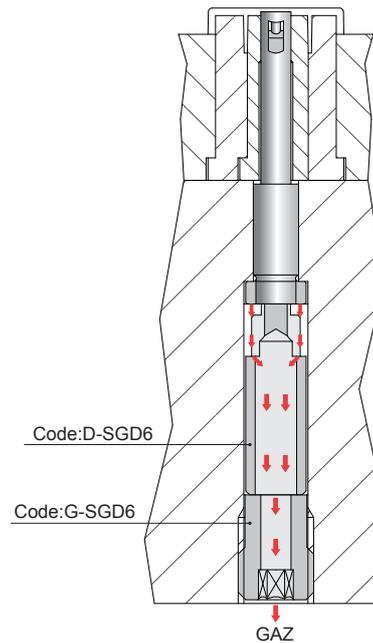
CARACTERISTIQUES

1. GRANDE CAPACITE D'EVENTATION;
2. L'EVENTATION N'EST PAS AFFECTEE PAR LES DEPOTS DU MOULE;
3. LA PRESSION DANS L'EMPREINTE EST FORTEMENT REDUITE;
4. AMELIORATION DES CARACTERISTIQUES ESTHETIQUES DE LA PIECE EST FORTEMENT;
5. ENCOMBREMENT RÉDUIT;
6. LONGUEUR MAXIMALE DISPONIBLE : 105 mm

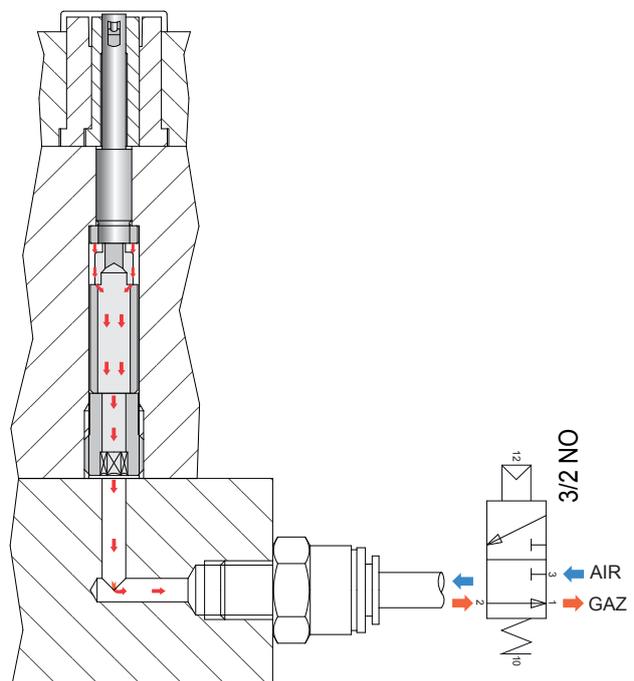
La valve type SGDL se monte dans l'insert du moule par l'arrière. L'insert de la valve doit déborder de la surface du moule d'une valeur égale à la course "C". L'entretoise code D-SGD et la vis code G-SGD permettent d'effectuer le montage plus simplement. L'entretoise est spécialement conçue pour canaliser les gaz de la valve vers l'orifice qui communique avec la pression atmosphérique. Il est possible d'usiner l'entretoise afin d'obtenir la longueur désirée.

La position de l'entretoise par rapport à la valve est garantie par des goupilles. Le positionnement de l'entretoise par rapport au moule devra être réalisé par l'outilier.

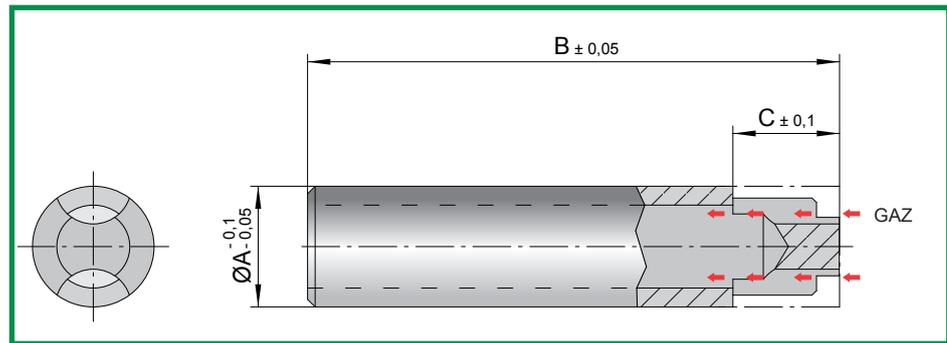
La vis permet de bloquer l'entretoise et la valve et collecte le gaz par le trou central.



Pour une application correcte de la soupape de dégazage SGD-608, il est nécessaire d'injecter un souffle d'air après l'éjection de la pièce plastique, l'air garantira l'ouverture de la valve à chaque cycle. Avec un distributeur 3/2 normalement ouvert il est possible d'utiliser le canal de dégazage pour injecter le souffle d'air.



ENTRETOISE POUR EVENT DYNAMIQUE



CODE: **D-SGD..**

CODE	A	B	C
D-SGD6	8	50	7

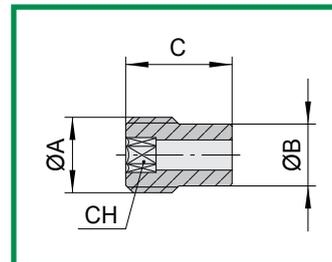
Mat.: carbon steel. Dureté: 750 N/mm² (220 HB)

Nitruration 0,1mm

VIS POUR EVENT DYNAMIQUE



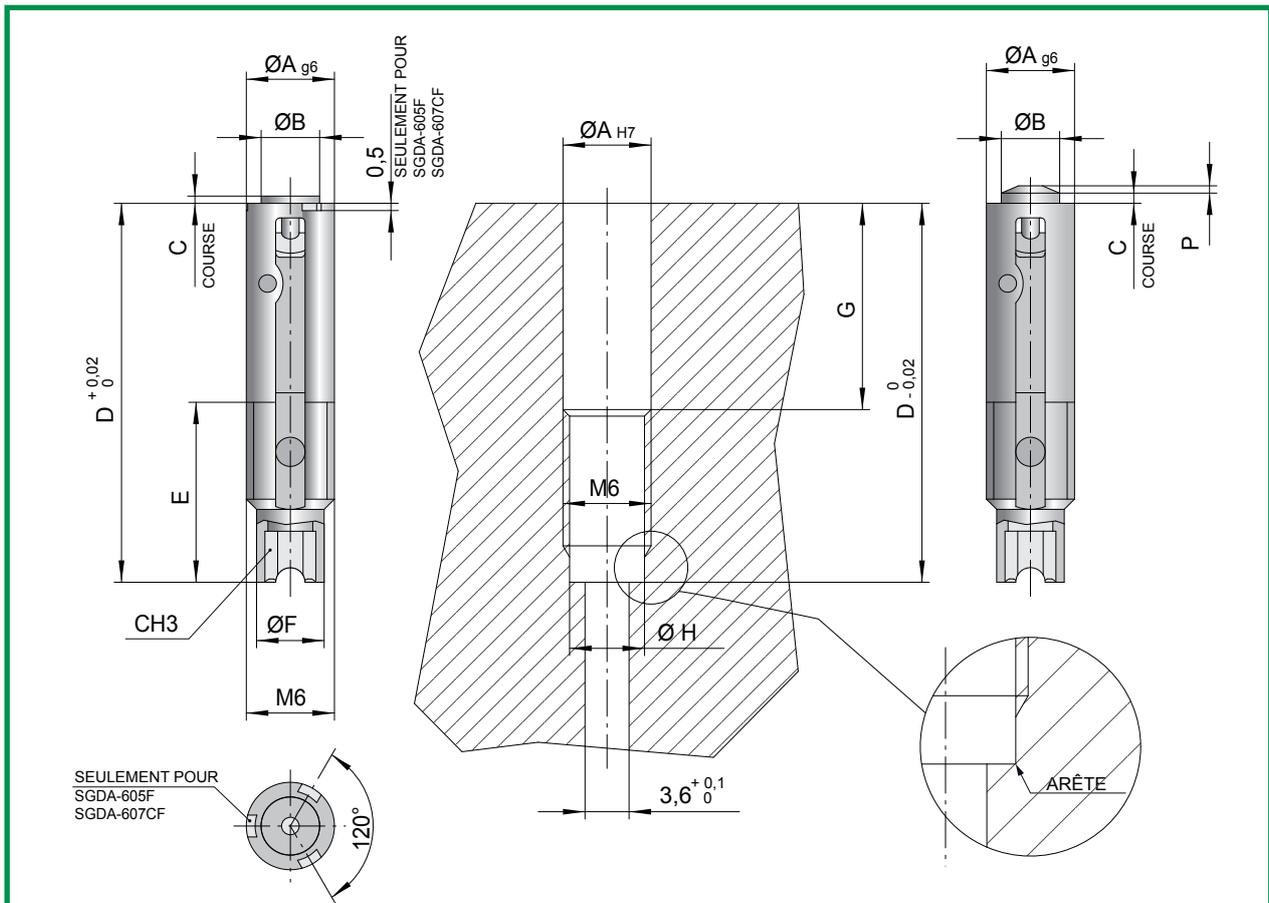
CODE: **G-SGD..**



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

Mat.: 7225 Dureté: 750 N/mm² (220 HB)

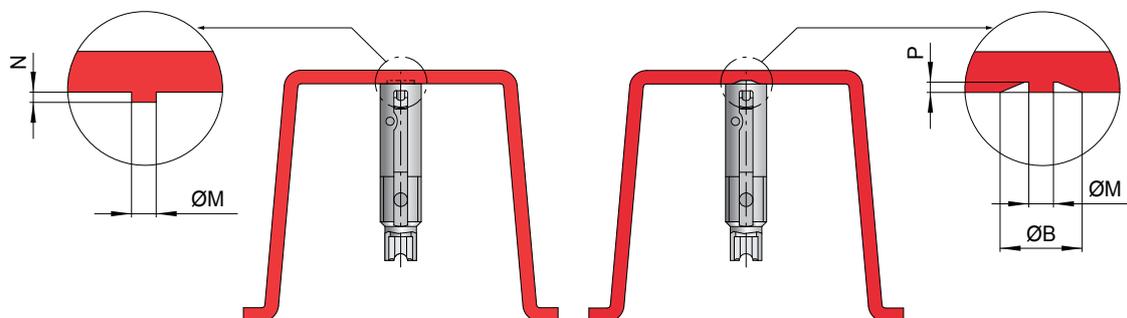
Nitruration 0,1mm



CODE	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	0,3	/
*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 Hardness: 50±52 HRC

* Il est nécessaire d'injecter un souffle d'air après l'éjection de la pièce plastique (Voir notes techniques)



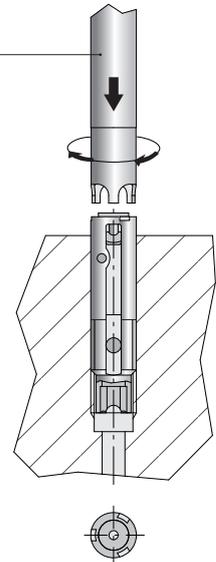
CARACTERISTIQUES

1. GRANDE CAPACITE D'EVENTATION;
2. LA PRESSION DANS L'EMPREINTE EST FORTEMENT REDUITE;
3. AMELIORATION DES CARACTERISTIQUES ESTHETIQUES DE LA PIECE EST FORTEMENT,
4. POSSIBILITE DE DEMONTAGE PAR L'AVANT.

DEVISSAGE PAR L'AVANT

La valve code SGD-605FA peut être vissée et dévissée par l'avant grâce à l'outil spécial code CS-SGDAF. Cette solution rend plus rapide et simple la procédure de maintenance de la valve.

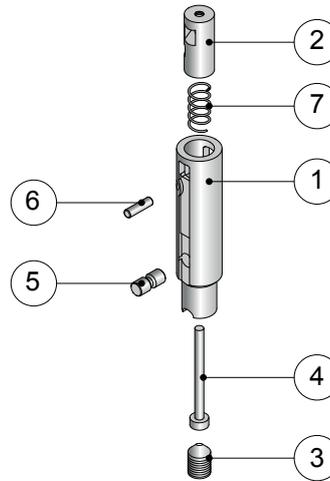
CODE: **CS-SGDAF**



NETTOYAGE ET ENTRETIEN

Il est possible de démonter l'évent dynamique avec la procédure suivante:

- retirer la goupille d'assemblage 6;
- retirer l'élément coulissant 2 et le ressort 7;
- dévisser la vis pointeau interne 3;
- retirer la goupille de fixation 5 et l'axe central 4.



INSTRUCTIONS TECHNIQUES POUR L'UTILISATION DE LA RÉFÉRENCE CODE SGD-608F

Pour une application correcte de la soupape de dégazage SGD-608F, il est nécessaire d'injecter un souffle d'air après l'éjection de la pièce plastique, l'air garantira l'ouverture de la valve à chaque cycle. Avec un distributeur 3/2 normalement ouvert il est possible d'utiliser le canal de dégazage pour injecter le souffle d'air.

