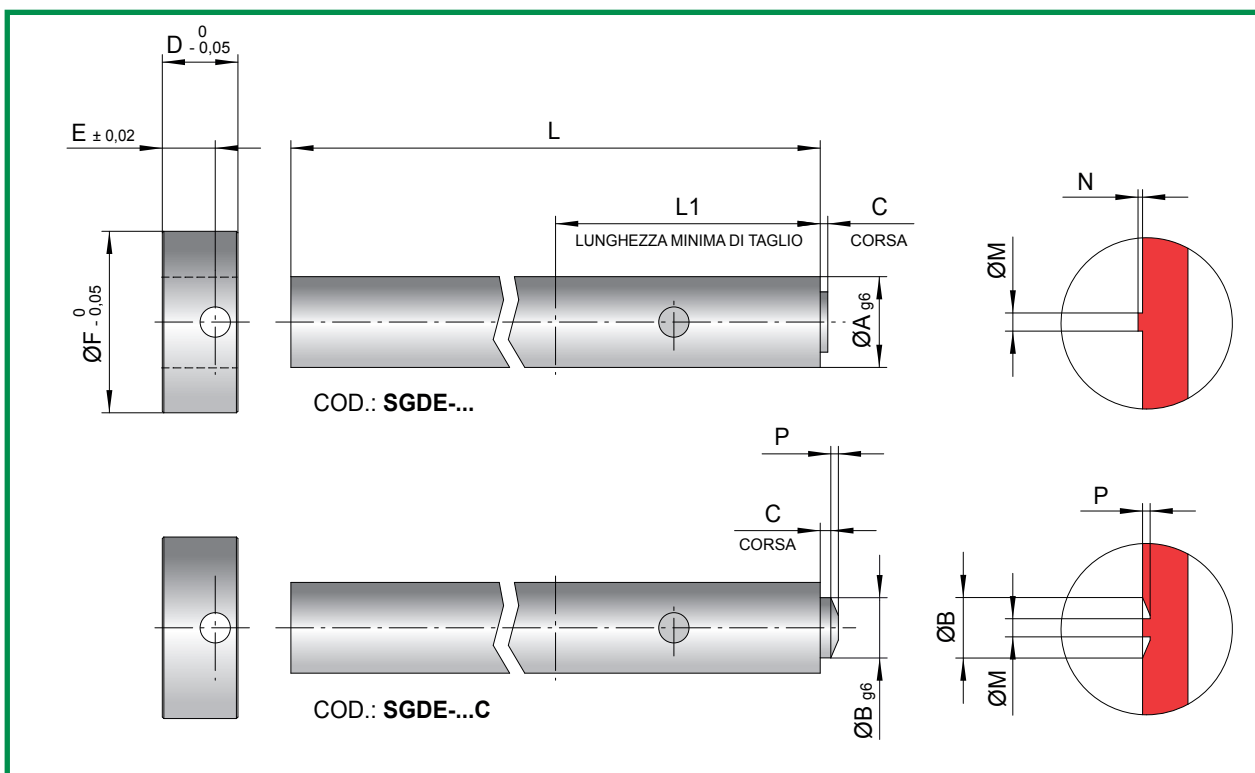


# SFOGO GAS DINAMICO ESPULSORE



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

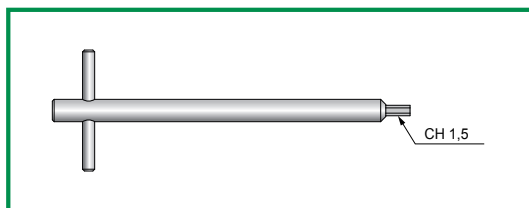
Mat. valvola: AISI 420B

Durezza: 50+52 HRC

Mat. espulsore: 1.2344

Durezza: 950 HV

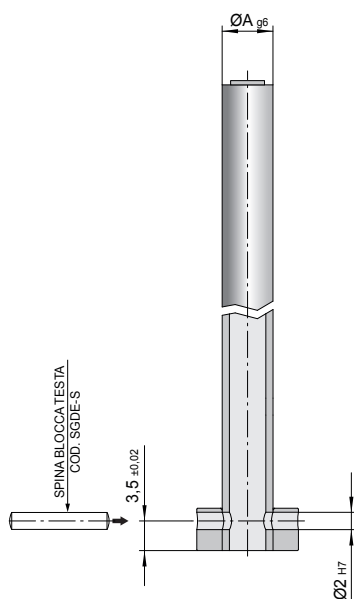
\* Da utilizzare esclusivamente con soffio d'aria (vedi note tecniche)



COD.: **SGDE-CH**

## ASSEMBLAGGIO

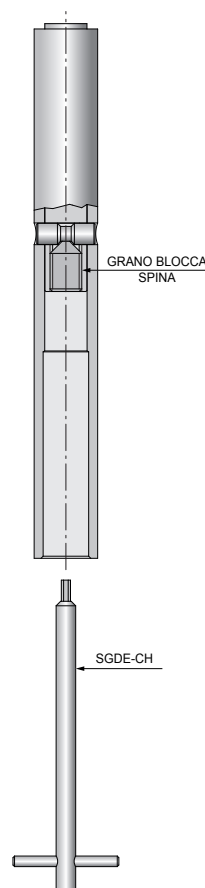
- Tagliare lo stelo espulsore alla misura desiderata.
- Realizzare sullo stelo un foro  $\varnothing 2$  per l'inserimento della spina blocca testa.
- Inserire la testa espulsore e bloccarla tramite l'apposita spina cod. SGDE-S.



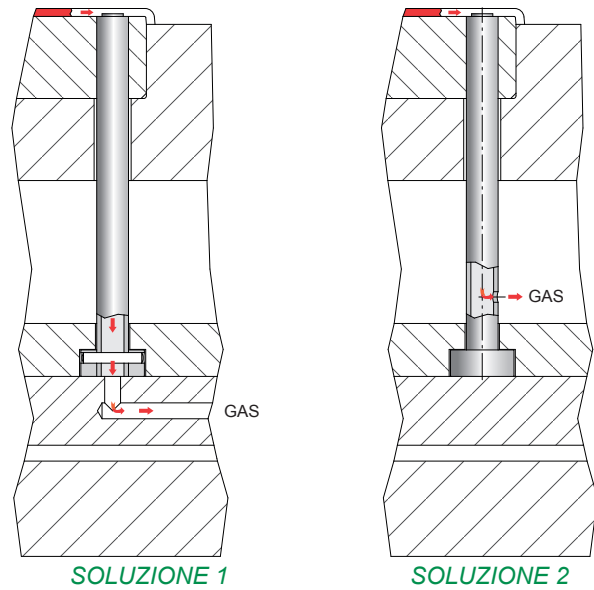
## MANUTENZIONE E PULIZIA

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.



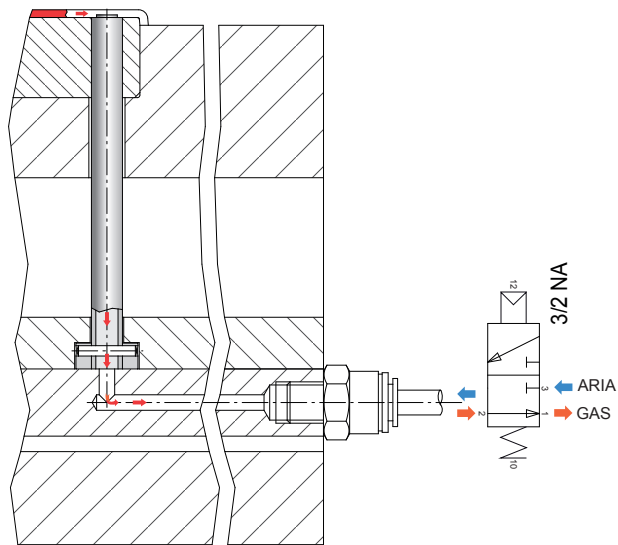
- L'uscita del gas dall'espulsore può essere realizzata attraverso un foro nel tavolino di espulsione o grazie ad un foro realizzato lungo il corpo dell'espulsore. Per i modelli SGDE-608/808/1008 non è possibile adottare la soluzione 2.



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

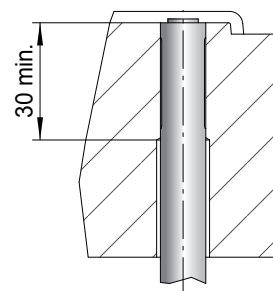
Per il corretto funzionamento dello sfogo gas dinamico cod: SGDE-608/808/1008 è necessario iniettare un getto d'aria compressa dopo l'espulsione del pezzo stampato, tale getto ha il compito di garantire l'apertura della valvola.

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.

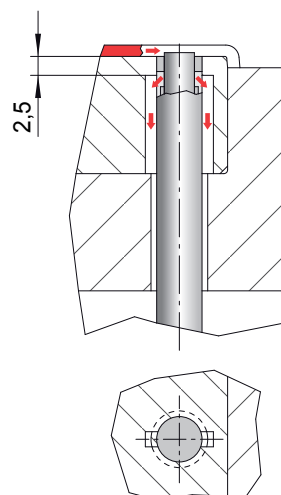


## INDICAZIONI PER IL CORRETTO UTILIZZO DEI PARTICOLARI COD.SGDE-608/808/1008

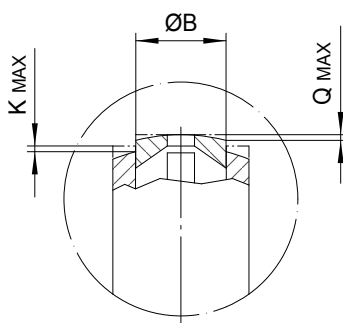
- Predisporre un zona di guida dell'estrattore di almeno 30mm.



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.

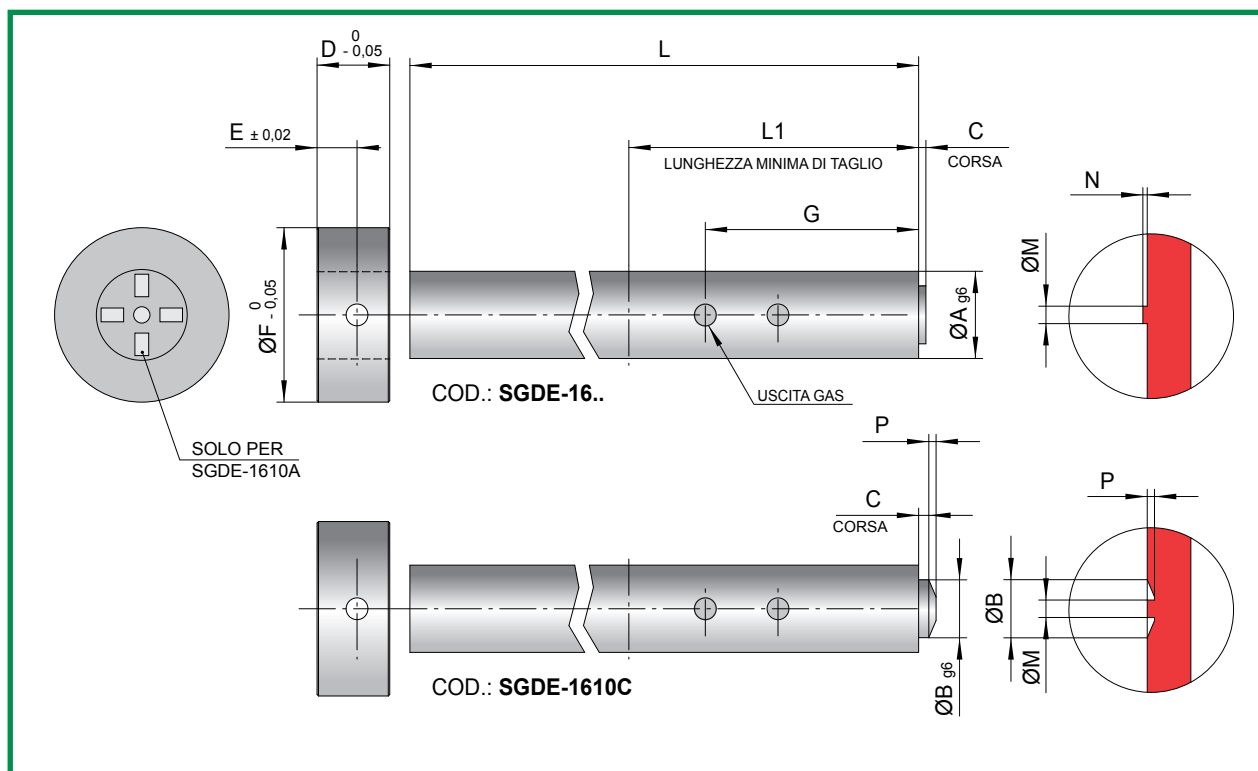


**ESEMPIO LAVORAZIONE**



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

# SFOGO GAS DINAMICO ESPULSORE



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

## SOLO PER MATERIALI CON ALTA VISCOSITÀ

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

Esempio ordinazione: SGDE-1610x780

Mat. valvola: AISI 420B

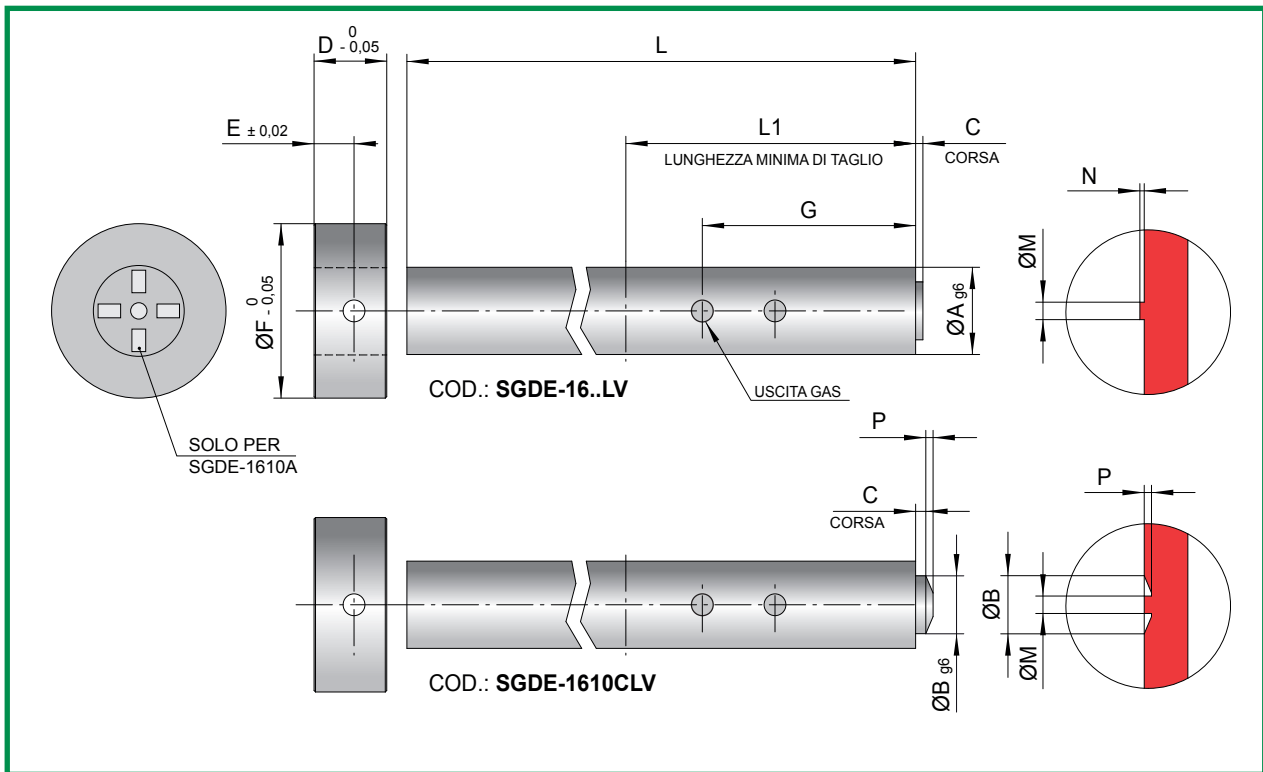
Durezza: 50+52 HRC

Mat. espulsore: 1.2344

Durezza: 1000/1100 HV

## CARATTERISTICHE

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



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

## SOLO PER MATERIALI CON BASSA VISCOSITÀ

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

Esempio ordinazione: SGDE-1610x780

Mat. valvola: AISI 420B

Durezza: 50+52 HRC

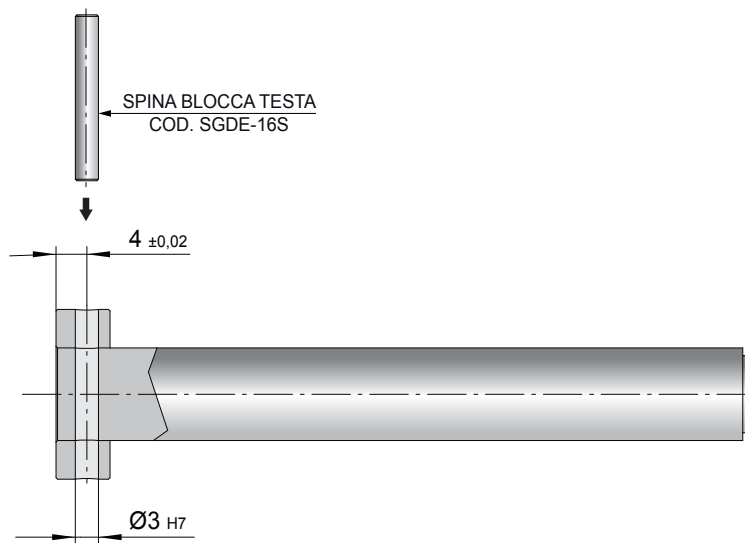
Mat. espulsore: 1.2344

Durezza: 1000/1100 HV

## CARATTERISTICHE

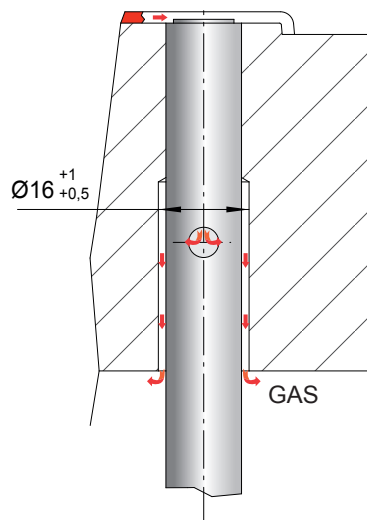
1. ALTA CAPACITÀ DI SFOGO;
2. SUPERFICIE DI EVACUAZIONE POCO SOGGETTA AD INTASAMENTO DA DEPOSITI OLEOSI;
3. DRASTICA RIDUZIONE DELLA CONTROPRESSIONE ESERCITATA DALL' ARIA;
4. MIGLIORAMENTO DELLE CARATTERISTICHE ESTETICHE DEL PEZZO;
5. INTERCAMBIABILE CON ESTRATTORE NORMAZIZZATO DIN;
6. LUNGHEZZA REGOLABILE.

## ASSEMBLAGGIO TESTA ESPULSORE



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

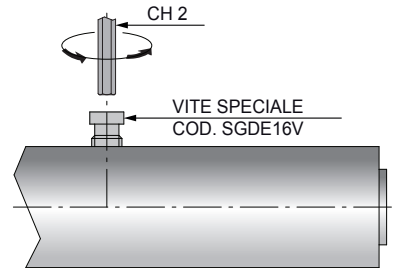
## POSIZIONE FORO SFOGO GAS



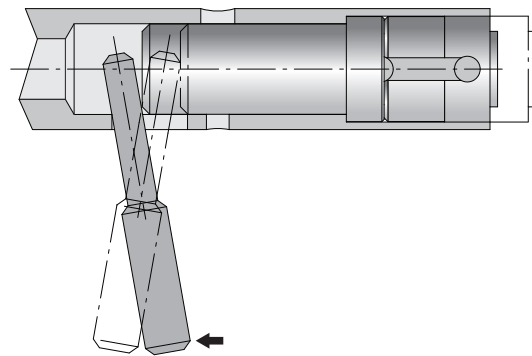
- Assicurarsi che il foro di sfogo del gas si trovi in una zona scaricata.

## PROCEDURA DI MANUTENZIONE

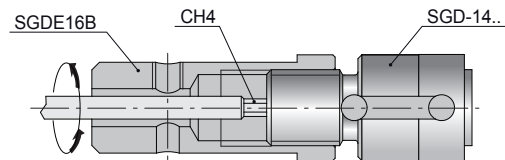
- Togliere la vite di fissaggio cod. SGDE16V tramite chiave esagonale CH 2.



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

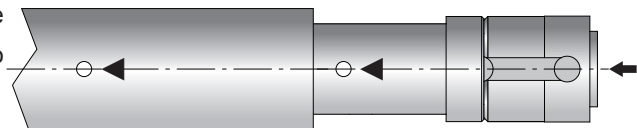


- Bloccare la bussola cod. SGDE16B e svitare la valvola cod. SGD-14 utilizzando una chiave CH 4.



- Eeguire manutenzione sulla valvola SGD-14...

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



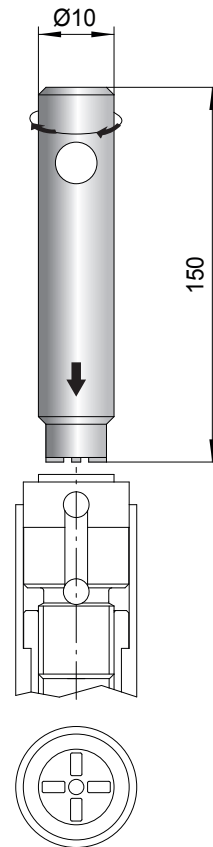


## PROCEDURA DI MANUTENZIONE

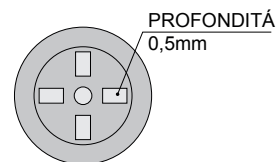
nei modelli SGDE-1610A e SGDE-1610ALV é possibile smontare la valvola dall'estrattore utilizzando l'apposita chiave cod. CS-SGDA.

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

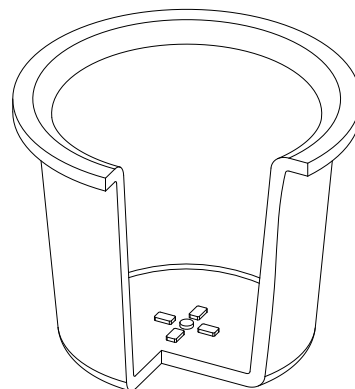
COD.: **CS-SGDA**



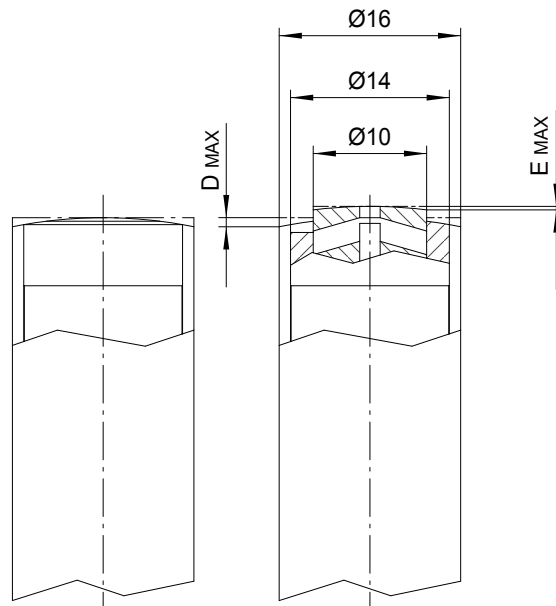
Il modelli SGDE-1610A e SGDE-1610ALV presentano sulla parte superiore 4 sedi di alloggiamento della chiave speciale necessaria per il fissaggio anteriore.



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



## LAVORAZIONE DI SAGOMATURA



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

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