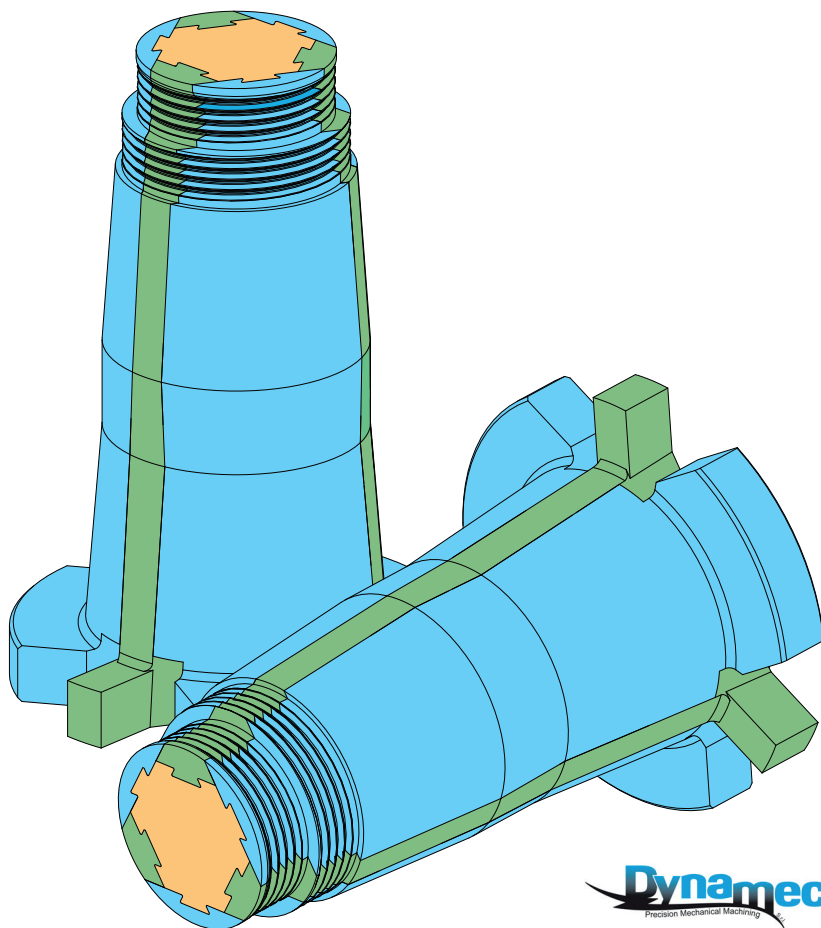
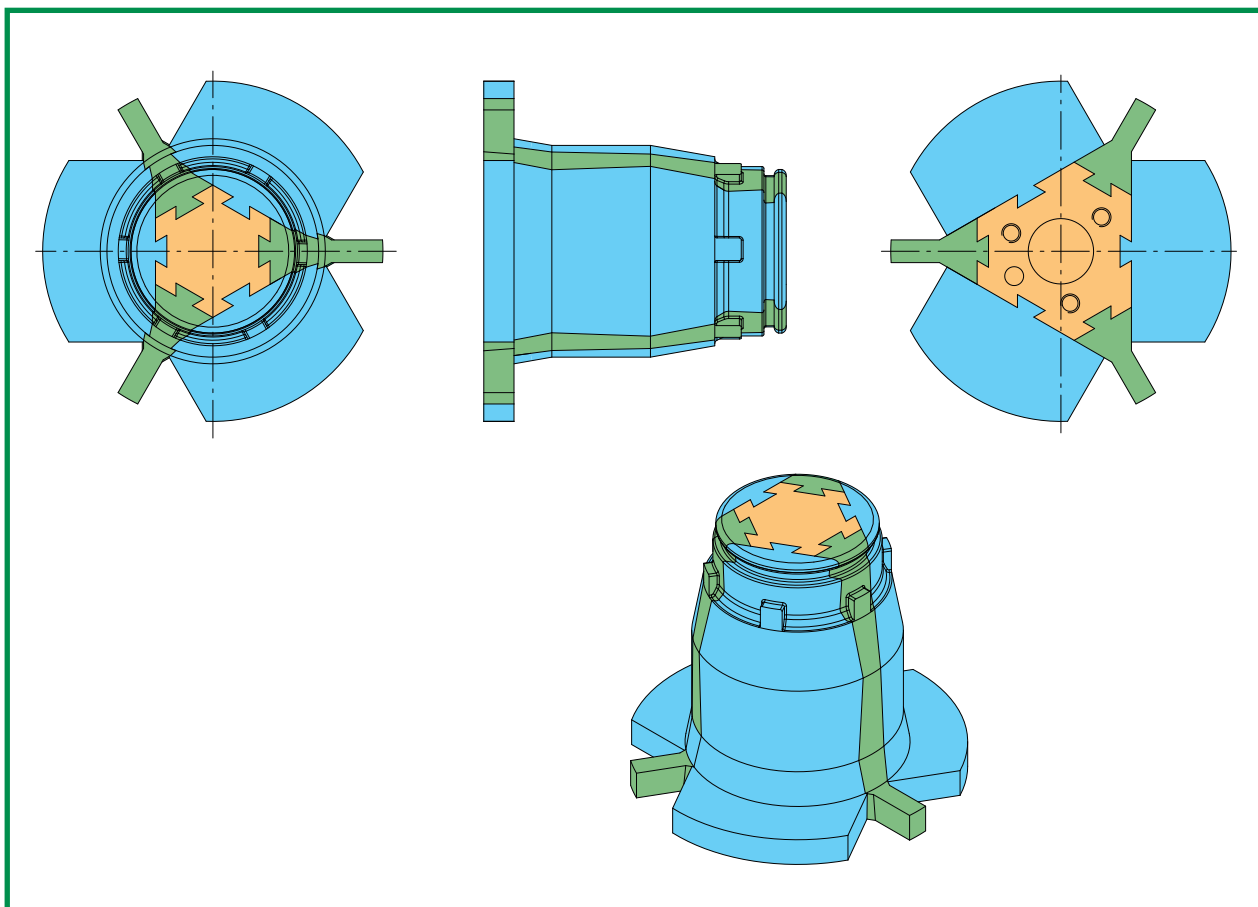


ERMANNNO BALZI



MASCHI COLLASSABILI

ERMANNNO BALZI



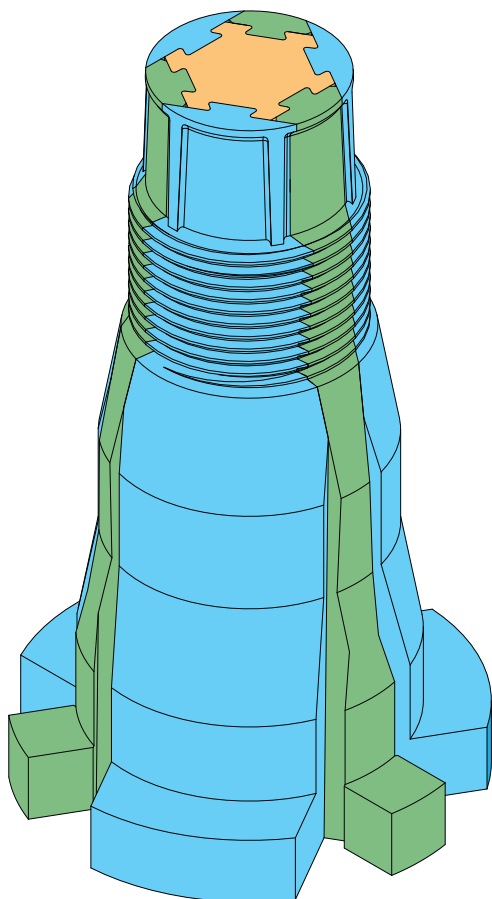
CARATTERISTICHE

1. POSSONO ESSERE UTILIZZATI CON TUTTI I MATERIALI TERMOPLASTICI;
2. ADATTI ANCHE PER PRESSOFUSIONE E MATERIALI TERMOINDURENTI;
3. PER SOTTOSQUADRA INDICATIVAMENTE FINO AL 12% DEL DIAMETRO;
4. DIMENSIONI: DA Ø 8mm FINO A Ø 400 mm;
5. POSSIBILITÀ DI RAFFREDDARE IL CORPO CENTRALE.

VANTAGGI DEGLI INSERTI COLLASSABILI MECCANICI

1. DESIGN COMPATTO;
2. RIDUZIONE DEL TEMPO CICLO;
3. REALIZZABILI IN DIVERSI MATERIALI E TRATTAMENTI SECONDO LE RICHIESTE;
4. USURA LIMITATA DEI TASSELLI MOBILI;
5. POSSIBILITÀ DI SOSTITUZIONE DEI SINGOLI TASSELLI IN CASO DI ROTTURA.

INSERTI COLLASSABILI MECCANICI

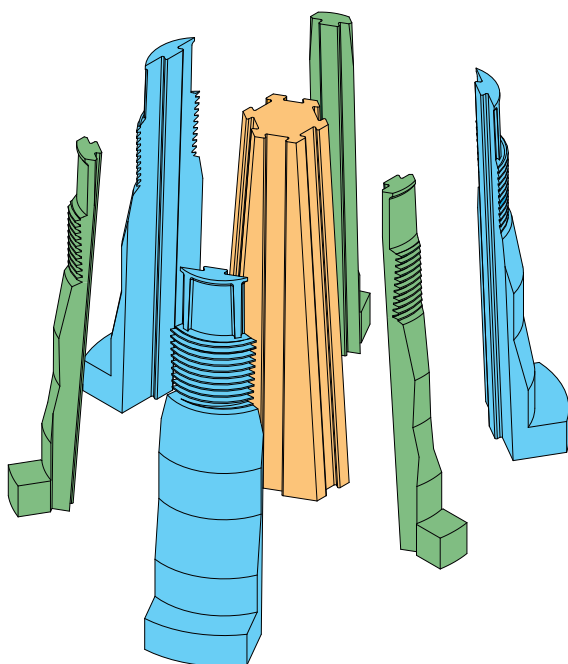


L'INSERTO COLLASSABILE MECCANICO È COSTITUITO DA UN CORPO CENTRALE E DA ALCUNI TASSELLI ESTERNI COLLEGATI CON UN SISTEMA DI GUIDA OPPORTUNAMENTE PROGETTATO.

DURANTE L'ESPULSIONE I TASSELLI SCORRONO LUNGO IL CORPO CENTRALE COMPIENDO UN MOVIMENTO RADIALE CHE PERMETTE DI LIBERARE IL SOTTOSQUADRA INTERNO.

I SOTTOSQUADRA INTERNI SU PARTI TONDE, QUADRATE E OVALI, POSSONO ESSERE FACILMENTE LIBERATI DURANTE IL PROCESSO DI ESPULSIONE. È INOLTRE POSSIBILE REALIZZARE FILETTI MULTI-INIZIO O UNA COMBINAZIONE DI FILETTI DESTRI E SINISTRI.

LA STABILITÀ DIMENSIONALE DELLE PARTI REALIZZATE UTILIZZANDO INSERTI COLLASSABILI MECCANICI SODDISFA I REQUISITI PIÙ ELEVATI. È POSSIBILE OTTENERE UNA PRECISIONE DI $\pm 0,02$ mm SIA PER LA PLANARITÀ CHE LA CILINDRICITÀ.



FISSAGGIO INSERTI COLLASSABILI MECCANICI

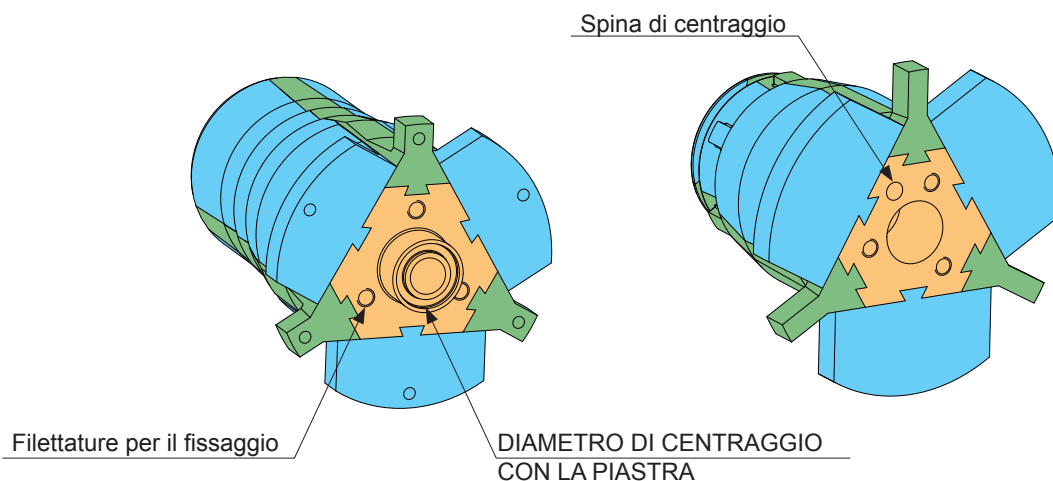
I NOSTRI INSERTI COLLASSABILI SONO COLLEGATI ALLA PIASTRA PER MEZZO DI N°3 VITI.

L'ALLINEAMENTO DEL COLLASSABILE È GARANTITO DALL'ACCOPPIAMENTO MECCANICO h7 - G6 TRA IL CORPO CENTRALE E LA PIASTRA.

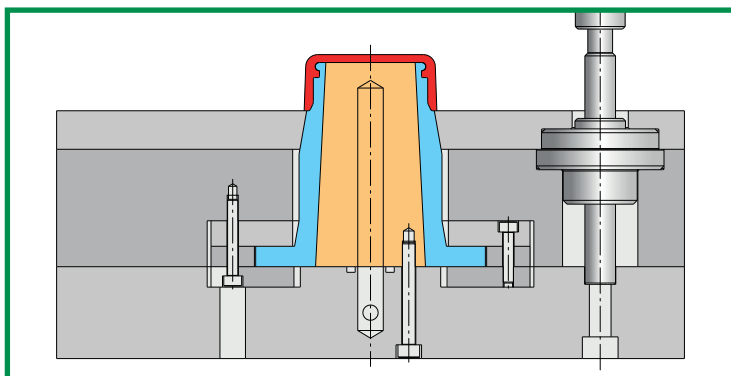
IN CASO DI FORME NON TONDE ESEGUIAMO L'ORIENTAMENTO CON UNA SPINA DI CENTRAGGIO PER GARANTIRE UN'ELEVATA PRECISIONE.

LUNGHEZZA DEGLI INSERTI COLLASSABILI

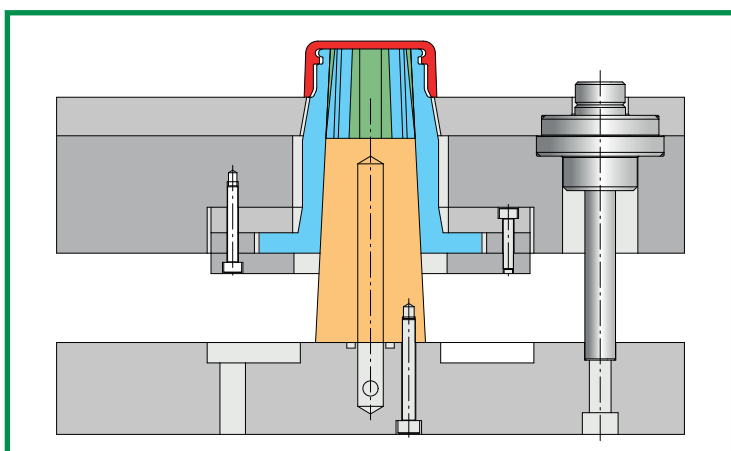
I NOSTRI INSERTI COLLASSABILI SONO PRODOTTI E PROGETTATI IN BASE ALL'APPLICAZIONE SPECIFICA E MANTENENDO LA LUNGHEZZA DELL'INSERTO IL PIÙ CORTA POSSIBILE.



SEQUENZA FUNZIONAMENTO

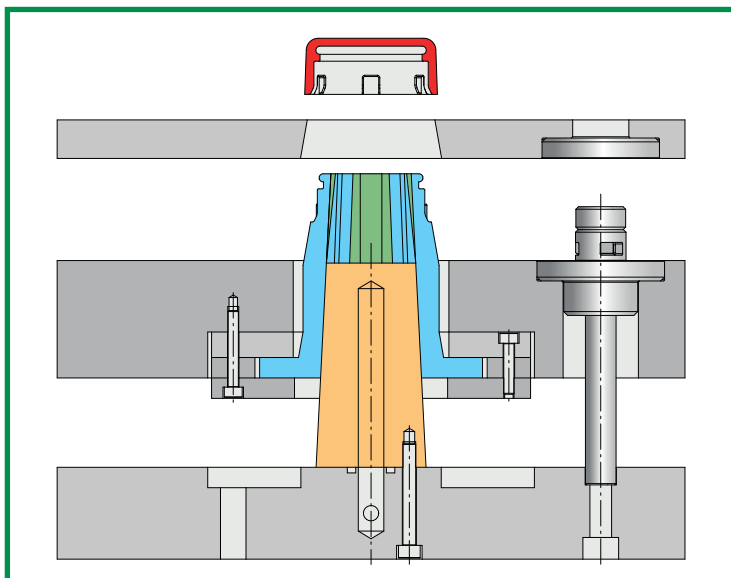


APERTURA STAMPO



PRIMA CORSA

I TASSELLI DEL COLLASSABILE, MUOVENDOSI IN AVANTI RISPETTO AL CORPO CENTRALE, LIBERANO IL SOTTOSQUADRA DEL PEZZO STAMPATO.

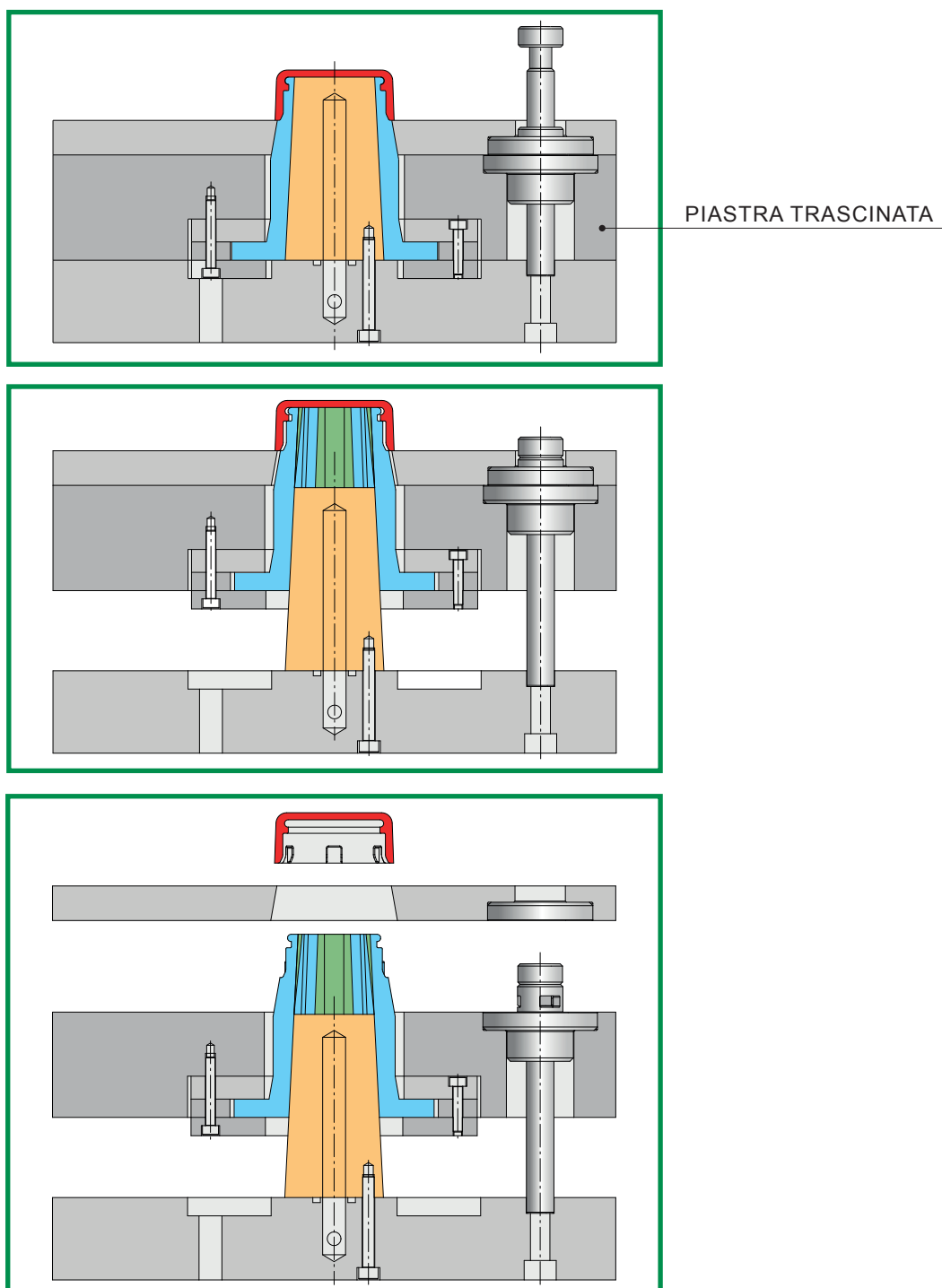


SECONDA CORSA

LA PIASTRA DI ESTRAZIONE ESEGUE L'ESPULSIONE DEL PEZZO STAMPATO.

SEQUENZA DI FUNZIONAMENTO CON SISTEMA AS

IL SISTEMA DI DOPPIA ESTRAZIONE "AS" VIENE TARATO IN MODO TALE DA PERMETTERE L'AGGANCIO DI CORPO E FLANGIA ANCHE IN CASO DI NON PERFETTA PLANARITÀ DELLE PIASTRE SU CUI È MONTATO. QUESTA TARATURA PUÒ DETERMINARE UN RITARDO NELLA MOVIMENTAZIONE DELLA PIASTRA TRASCINATA (0,15 MM PER AS-12 E 0,20 MM PER AS-16 E AS-32). SE TALE RITARDO RISULTASSE CRITICO PER LA VOSTRA APPLICAZIONE È POSSIBILE RICHIEDERE IL MODELLO CODICE AS-...T CON TARATURA PIÙ PRECISA (0,05 MM).

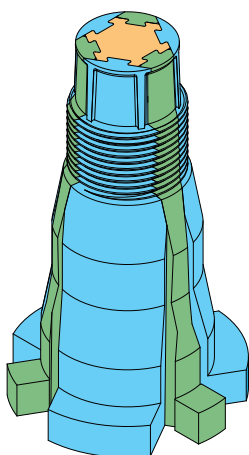


ESEMPI DI APPLICAZIONE

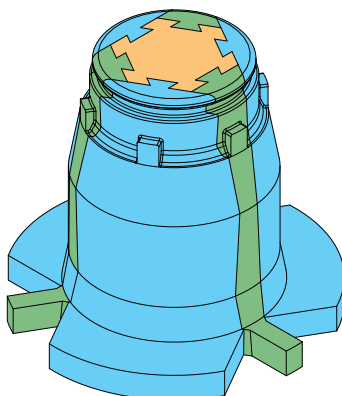
GLI INSERTI COLLASSABILI SONO PROGETTATI E PRODOTTI SU RICHIESTA E SECONDO IL DESIGN DELLA PARTE STAMPATA.

A PARTIRE DAL 3D DELLA PARTE STAMPATA (DOPO IL RITIRO) ANALIZZIAMO IL PROGETTO, SVILUPPANDO LA MIGLIORE SOLUZIONE PER LA RIMOZIONE DEL SOTTOSQUADRA.

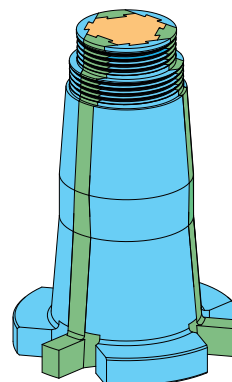
GLI INSERTI COLLASSABILI POSSONO ESSERE FORNITI IN DIFFERENTI MATERIALI E CON DIFFERENTI TRATTAMENTI SUPERFICIALI A SECONDA DELLA SPECIFICA APPLICAZIONE.



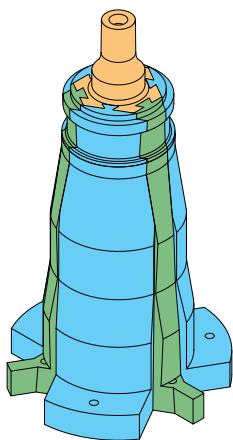
COLLASSABILE
CON FILETTATURA
E PARTE CILINDRICA



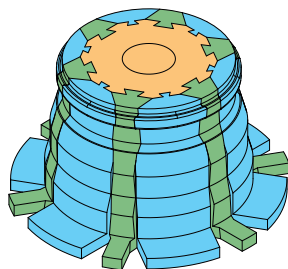
COLLASSABILE
CON DENTATURA
SUI TASSELLI



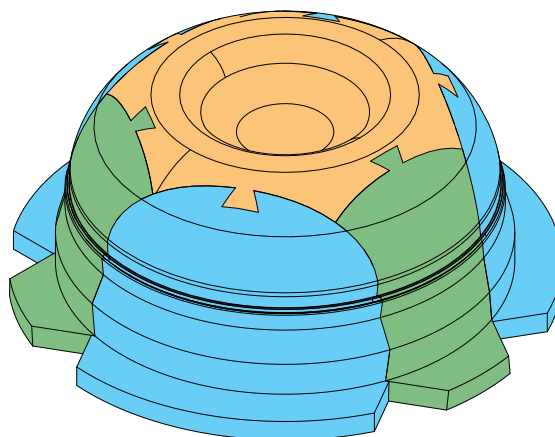
COLLASSABILE
CON DOPPIA
FILETTATURA



COLLASSABILE
CON PERNO
SPORGENTE



COLLASSABILE
CON 12 TASSELLI



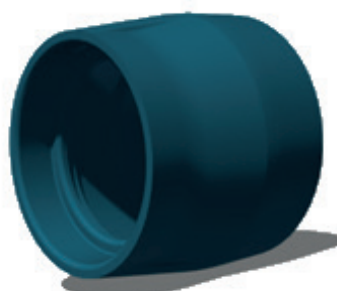
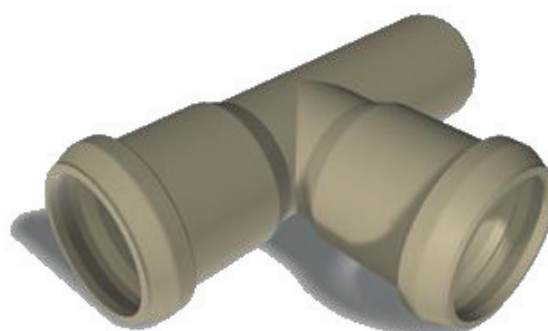
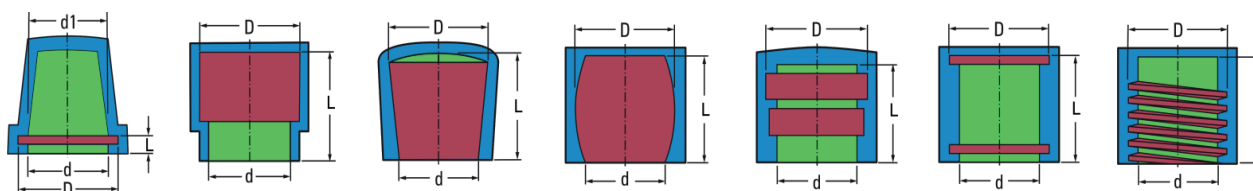
COLLASSABILE
CON Ø 230 mm

ESEMPI DI APPLICAZIONE

I DISEGNI SOTTO MOSTRANO APPLICAZIONI TIPICHE IN CUI IL VALORE DEL SOTTOSQUADRA È LA DIFFERENZA TRA IL DIAMETRO “**D**” E “**d**”.

LA LUNGHEZZA INTERNA “**L**” È DI GRANDE IMPORTANZA PER DEFINIRE IL VALORE MASSIMO DEL SOTTOSQUADRA.

MAGGIORE È IL RAPPORTO TRA “**L**” E “**D**”, MINORE È IL SOTTOSQUADRA CHE POSSIAMO RILASCIARE.



CASO DI STUDIO: MASCHIO COLLASSABILE VS SVITAMENTO

DESCRIZIONE	UNITÀ	CON STAMPO A SVITAMENTO	CON MASCHI COLLASSABILI
Tempo ciclo	sec	18	18
Tempo per lo svitamento	sec	4	-
Tempo complessivo	sec	22	18
Pezzi prodotti (per ora)	pz/h	164	200
Numero di pezzi da produrre (target)	pezzi	1000000	
Tempo di lavorazione per il target	h	6111	5000
Tariffa oraria	€/h	50	
Costi di produzione	€	305556	250000
Risparmio utilizzando maschi collassabili	€	55556	



ERMANNO BALZI

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