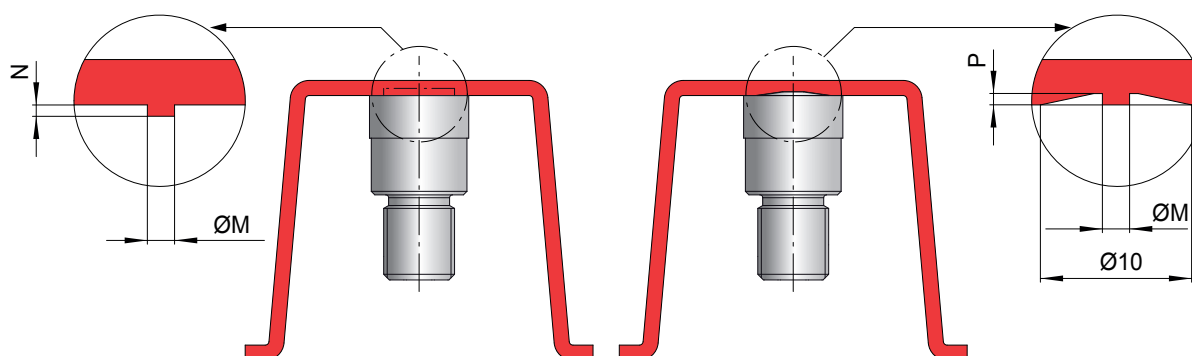


SOLO PER MATERIALI CON ALTA VISCOSITÀ

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	/	/	/

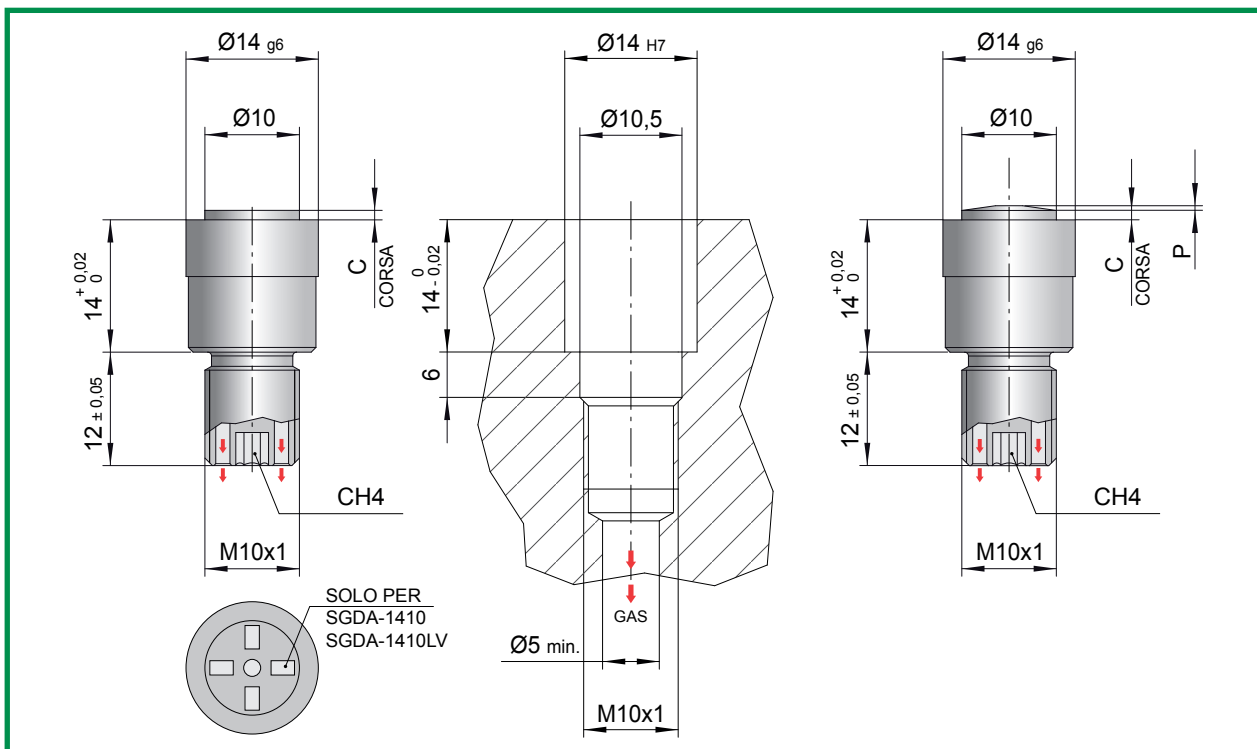
Mat.: AISI 420B

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.

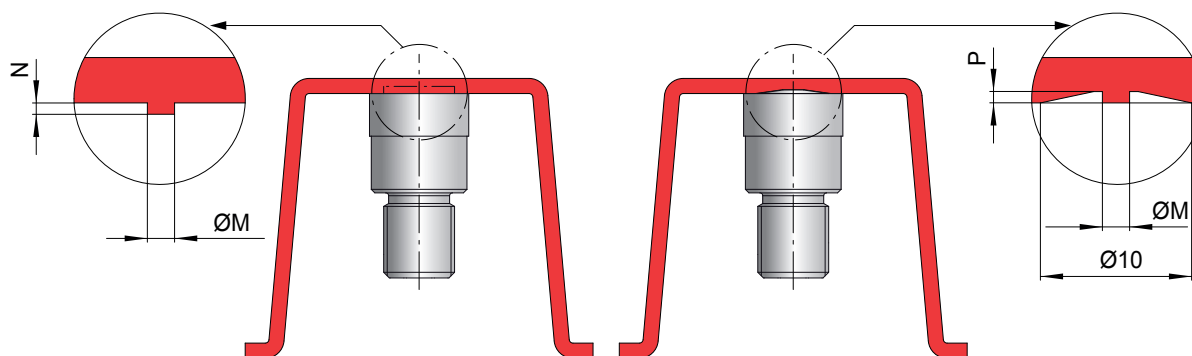


ADATTO ANCHE PER MATERIALI CON BASSA VISCOSITÀ

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

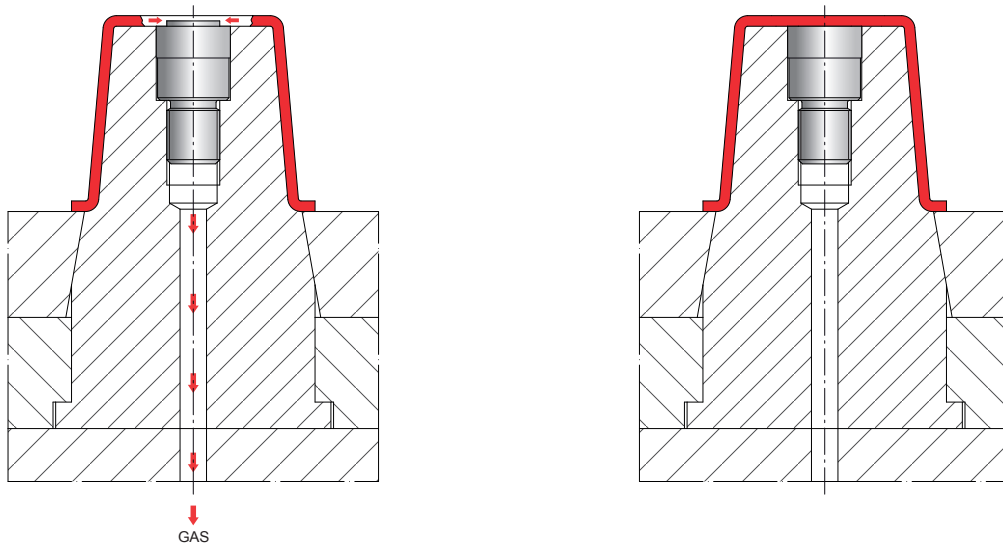
Durezza: 50÷52 HRC



CARATTERISTICHE

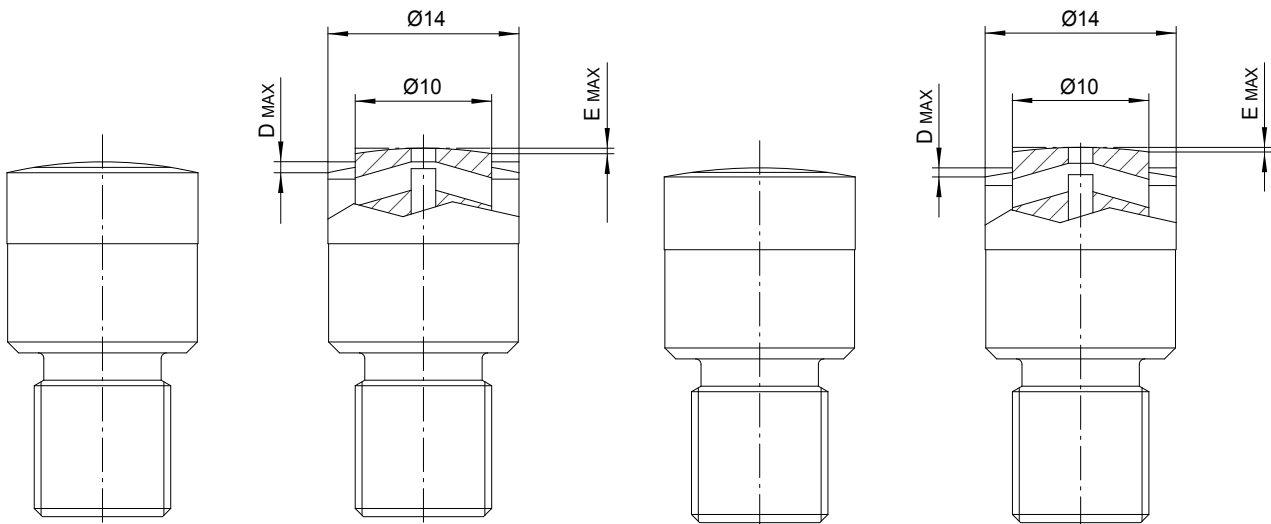
1. ALTA CAPACITÀ DI SFOGO;
2. SUPERFICIE DI EVACUAZIONE POCO SOGGETTA AD INTASAMENTO DA DEPOSITI OLEOSI;
3. DRASTICA RIDUZIONE DELLA CONTROPRESSIONE ESERCITATA DALL' ARIA;
4. MIGLIORAMENTO DELLE CARATTERISTICHE ESTETICHE DEL PEZZO;
5. POSSIBILITÀ DI SMONTAGGIO DA FRONTE STAMPO.

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

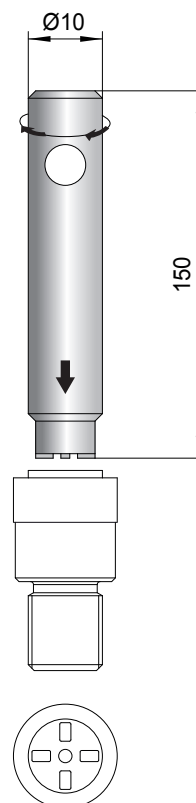
COD.	D	E
SGD-1410	0,8	0,4
SGD-1415	0,5	0,25

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

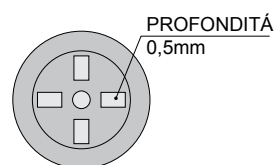
APPLICAZIONE ANTERIORE

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.

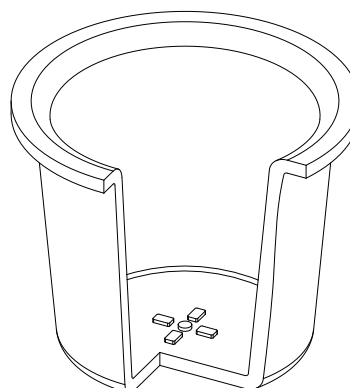
COD.: **CS-SGDA**

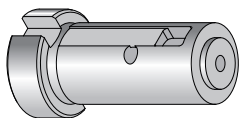
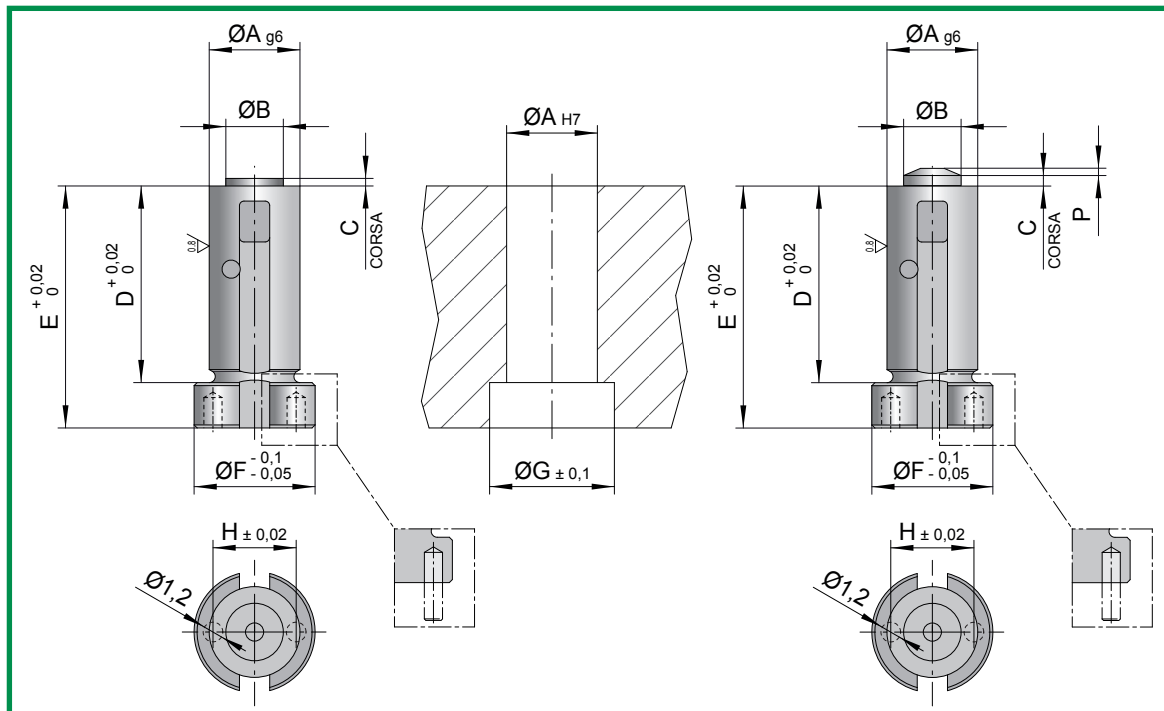


Il modello SGDA-1410 presenta sulla parte superiore 4 sedi di alloggiamento della chiave speciale necessaria per il fissaggio anteriore.

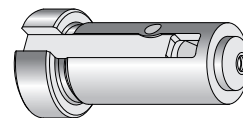


Sul pezzo stampato oltre al testimone centrale rimarranno le 4 sporgenze corrispondenti alla sede della chiave speciale.





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

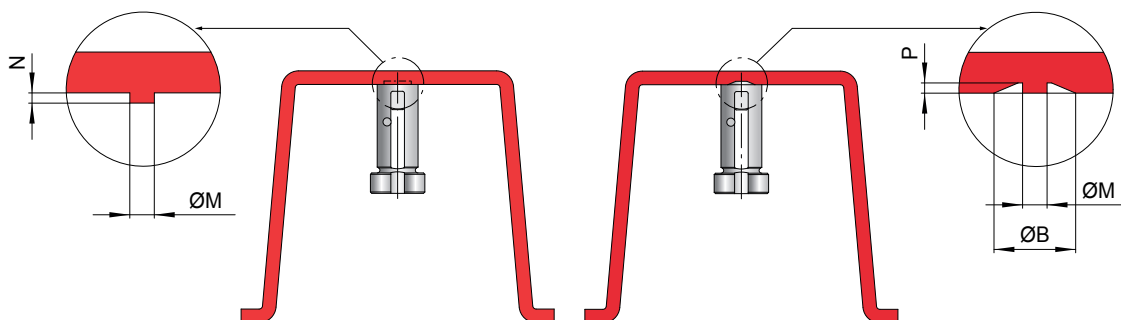


COD.: **SGD-607C**

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)

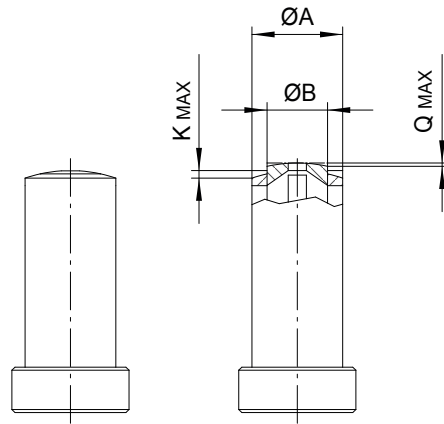


CARATTERISTICHE

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

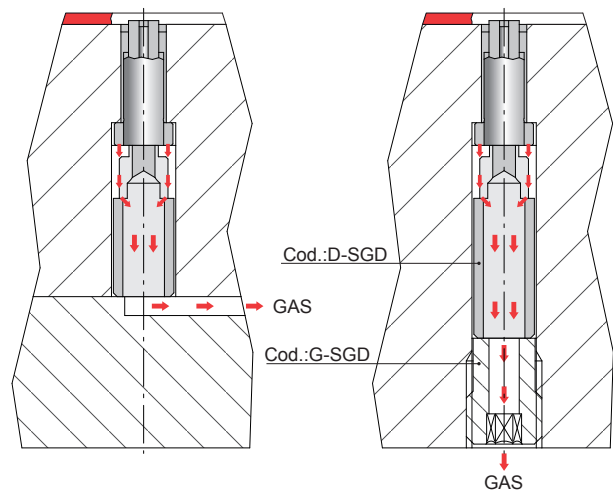
Le valvole SGD-6.. possono essere lavorate nei limiti massimi indicati in figura.



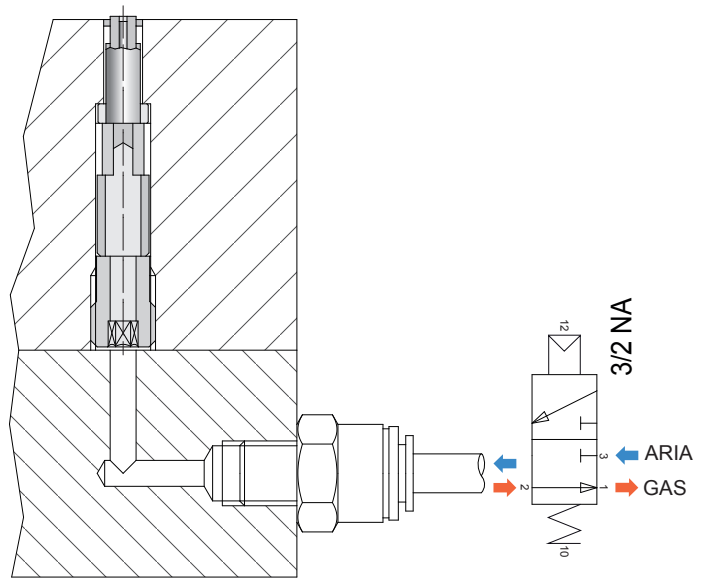
COD.	A	B	K	Q
SGD-605	6	4	0,5	0,25
SGD-608	6	4	0,5	0,25

ESEMPIO DI APPLICAZIONE

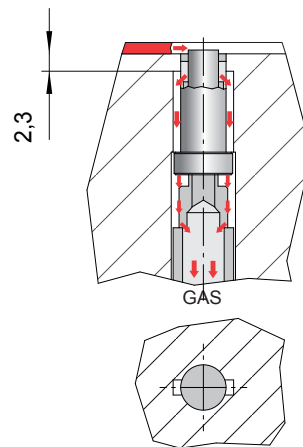
La valvola SGD-6.. deve essere posizionata nel tassello stampante tramite applicazione posteriore. Tale applicazione può essere semplificata grazie al distanziale D-SGD.. e al grano di bloccaggio G-SGD... La geometria del distanziale permette di raccogliere i gas e di farli confluire nell'apposito foro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

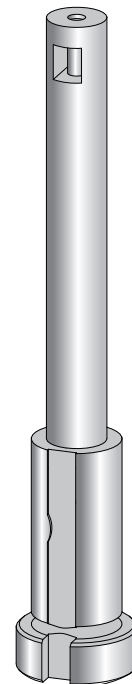
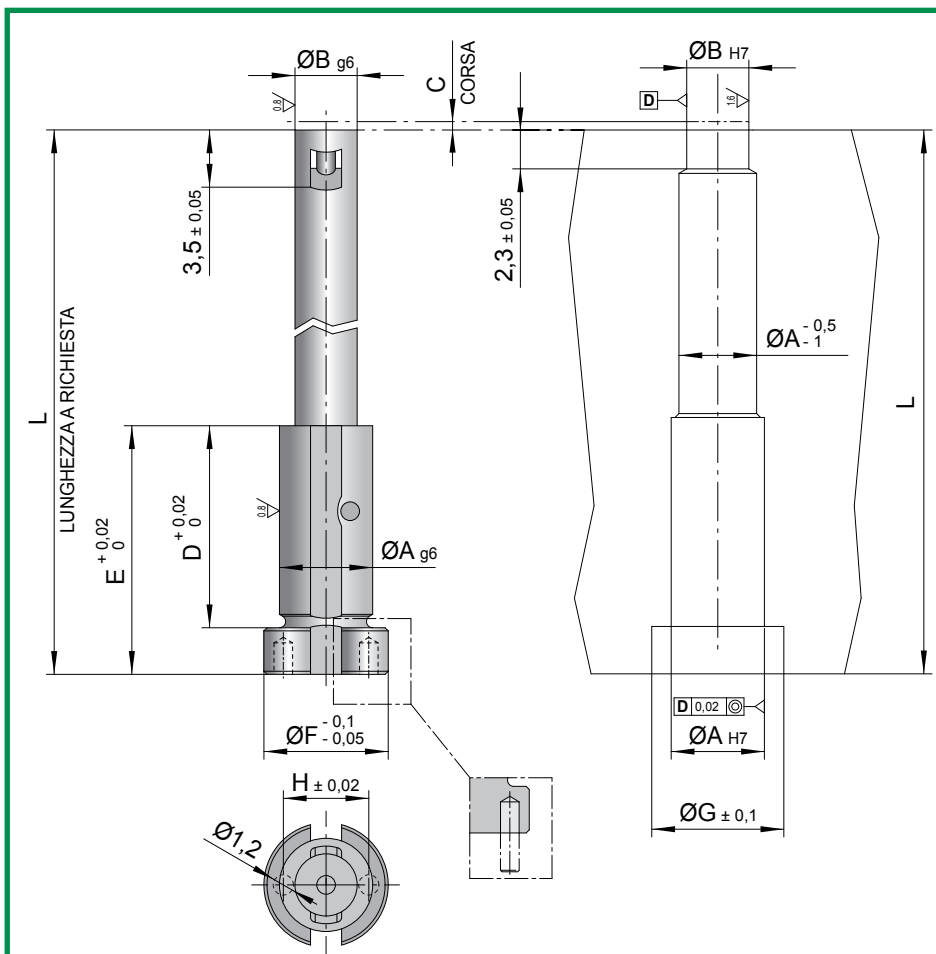


Per un corretto funzionamento dello sfogo gas dinamico cod. SGD-608 è necessario predisporre sul foro di uscita una valvola 3/2 normalmente aperta che permetta il deflusso del gas in fase di stampaggio, ma attraverso la quale sia anche possibile mandare un getto d'aria che garantisca il perfetto riposizionamento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



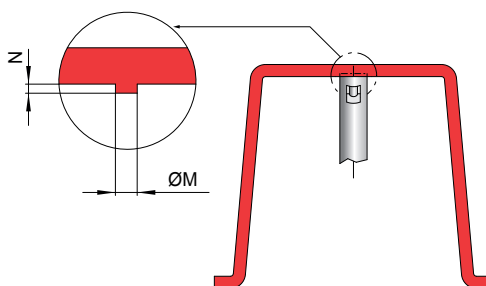


COD.: **SGDL-...**

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	/	/

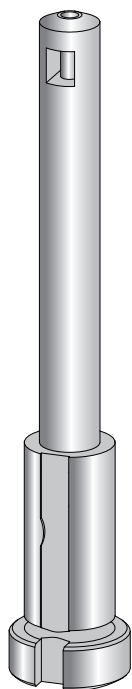
Mat.: AISI 420B Durezza: 50+52 HRC

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

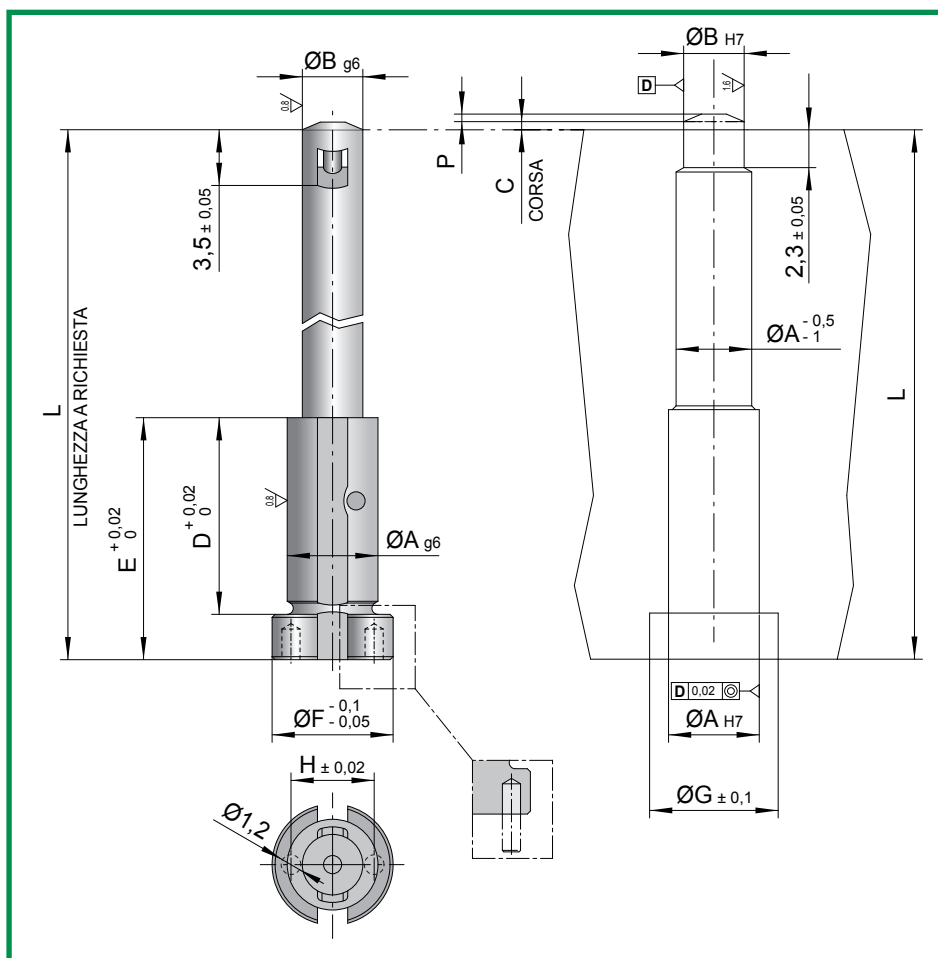


CARATTERISTICHE

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.

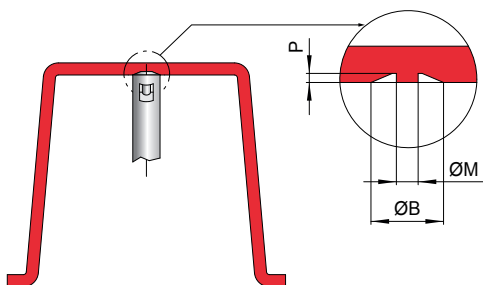


COD.: **SGDL-607C**



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



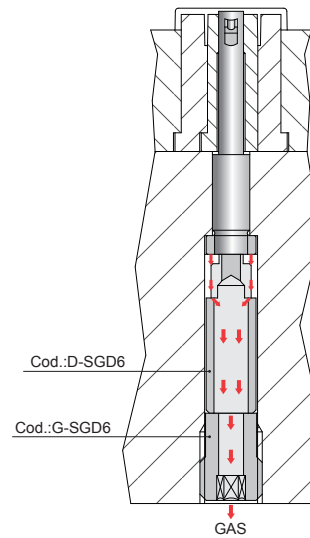
CARATTERISTICHE

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...

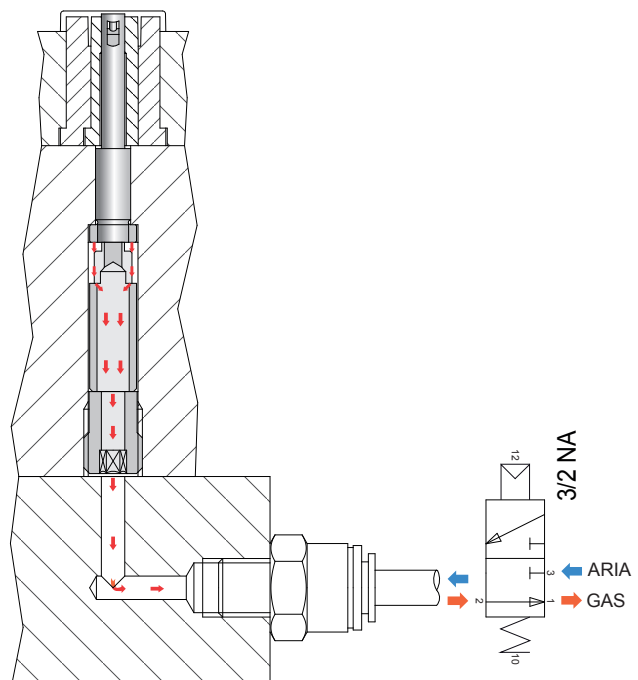
La geometria del distanziale permette di raccogliere i gas e di farli confluire nell'apposito foro centrale che dovrà a sua volta comunicare con l'esterno dello stampo. Il distanziale può essere accorciato nella parte posteriore.

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

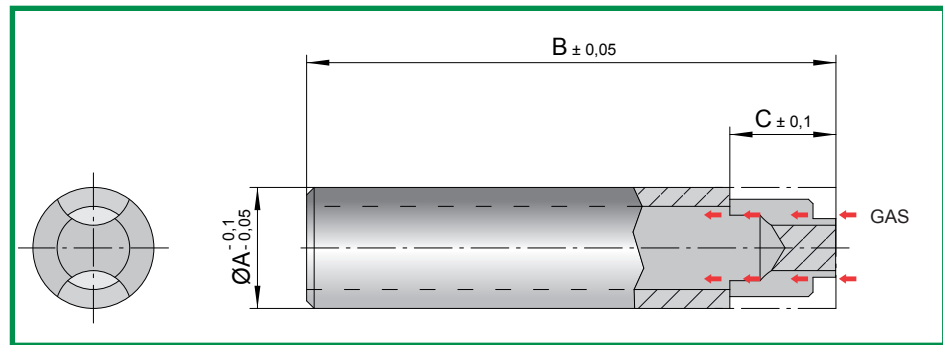


INDICAZIONI PER IL CORRETTO UTILIZZO DEI PARTICOLARI COD.SGDL-608

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

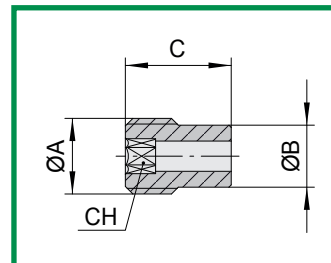
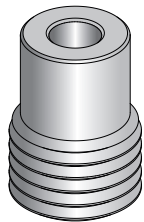


COD.: **D-SGD..**

COD.	A	B	C
D-SGD6	8	50	7

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

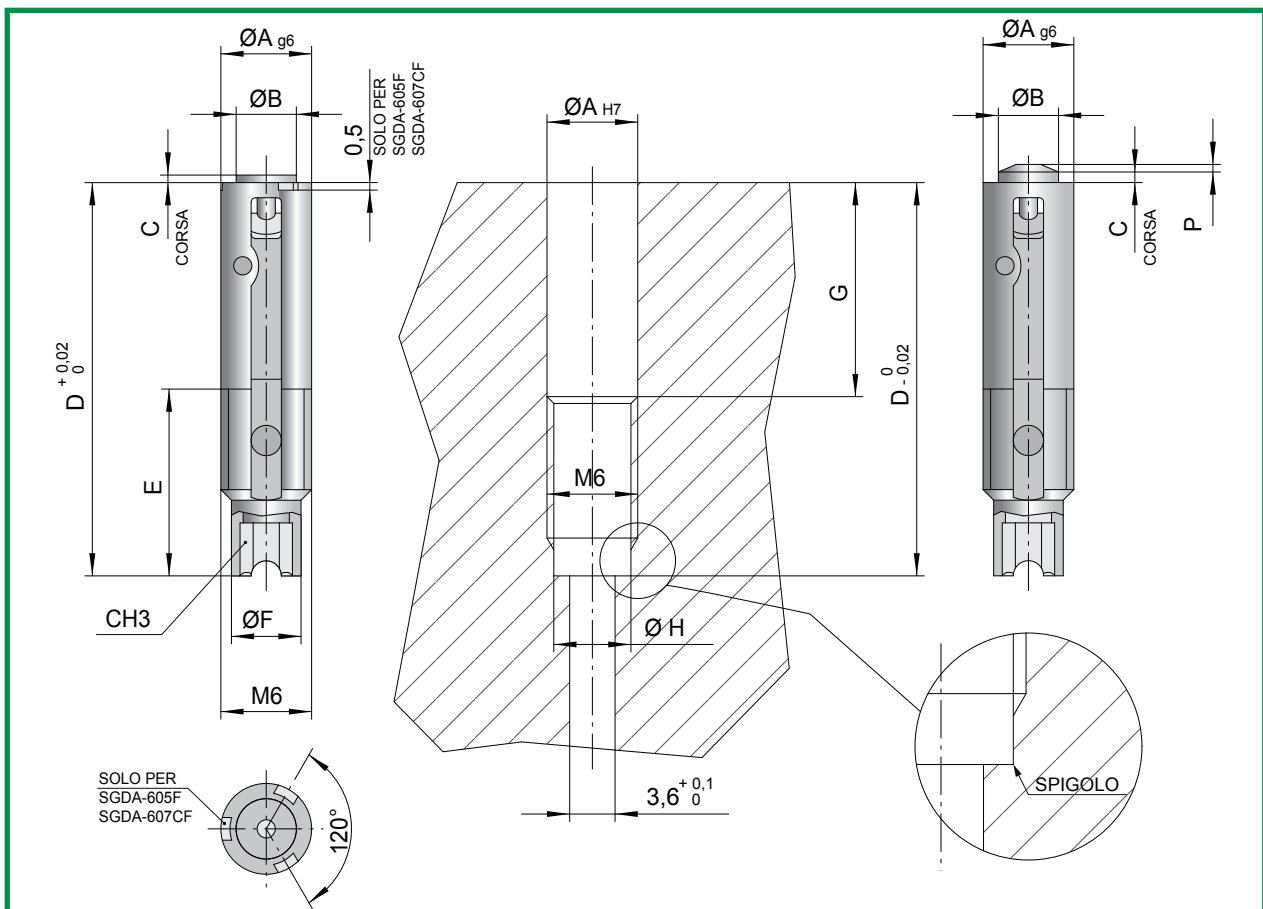
GRANO PER SFOGO GAS DINAMICO



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

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

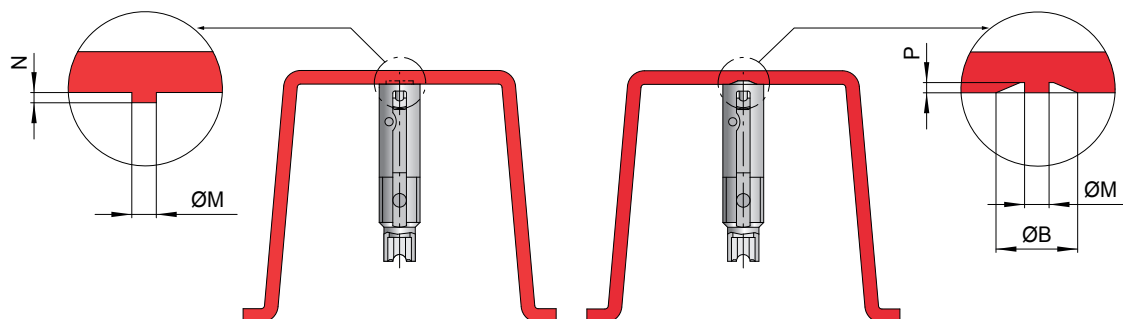
Mat.: 7225. Durezza: 750 N/mm² (220 HB)
Nitrurato profondità 0,1mm



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	0,3	/
*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 Durezza: 50÷52 HRC

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



CARATTERISTICHE

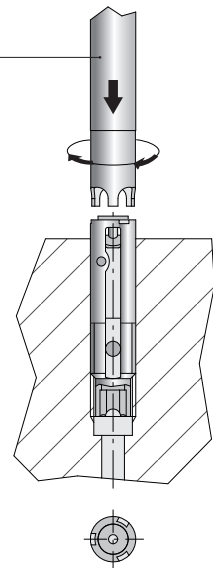
1. ALTA CAPACITÀ DI SFOGO;
2. DRASTICA RIDUZIONE DELLA CONTROPRESSIONE ESERCITATA DALL' ARIA;
3. MIGLIORAMENTO DELLE CARATTERISTICHE ESTETICHE DEL PEZZO;
4. POSSIBILITÀ DI SMONTAGGIO DA FRONTE STAMPO.

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.

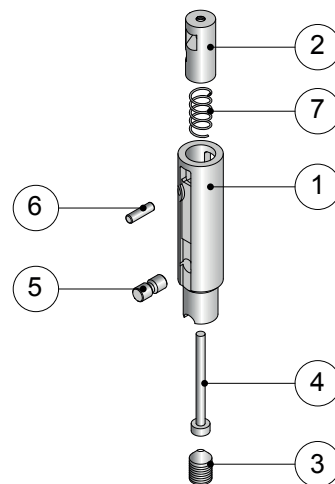
COD.: **CS-SGDAF**



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.



INDICAZIONI PER IL CORRETTO UTILIZZO DEI PARTICOLARI COD. SGD-608F

Per il corretto funzionamento dello sfogo gas dinamico Cod: SGD-608F 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.

