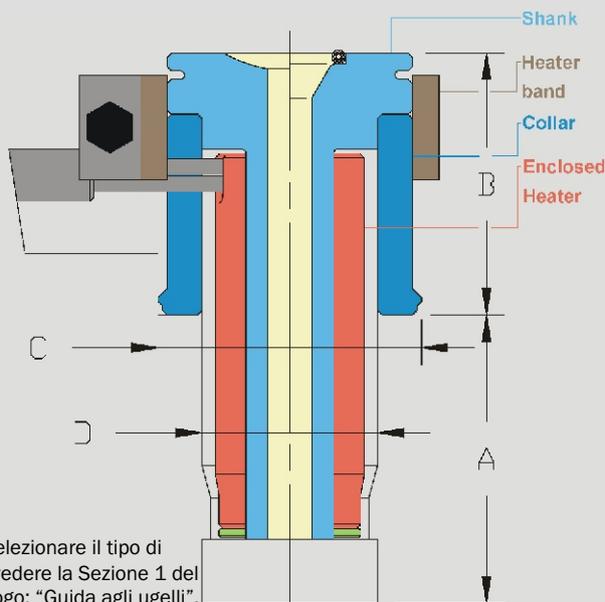
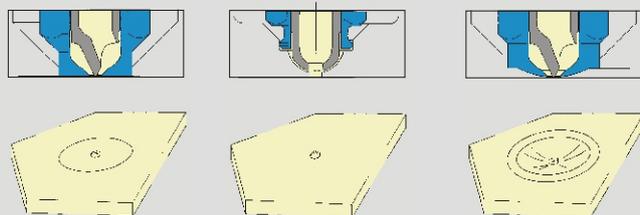


2.1It

MFR Stampi con una sola cavità, canale termoregolato, riduzione della lunghezza della materozza e ugello distributore "fluttuante"



Per selezionare il tipo di foro, vedere la Sezione 1 del Catalogo: "Guida agli ugelli", per le dimensioni vedere sul retro



- *Ugello standard adatto per la maggior parte di tipi di pressa, ends caps e fori.
- *Deterioramento minimo nella fusione
- *Il riscaldatore interno ad alta conducibilità controlla più rigorosamente la temperatura di fusione.
- *Cambio colore veloce ed economico.
- *A lunga durata ed prova di carichi di lavoro gravosi.

MasterFlow® è un nuovo concetto di sistema di qualità per lo stampaggio con la tecnologia della camera calda. I nostri ingegneri quando progettano i sistemi devono sempre considerare sia la vecchia, sia la nuova esperienza. Per lo stampaggio di particolari delicati vengono scelte solo le soluzioni verificate. Con più di vent'anni d'esperienza nella tecnologia delle camere calde e migliaia di sistemi consegnati ed installati, noi possiamo garantire la migliore assistenza dal progetto dello stampo all'ottimizzazione della produzione.

MasterFlow® è costruito in Svezia da tecnici ed ingegneri molto preparati. Alta qualità, servizio veloce e competente, clienti soddisfatti e prezzi ragionevoli.

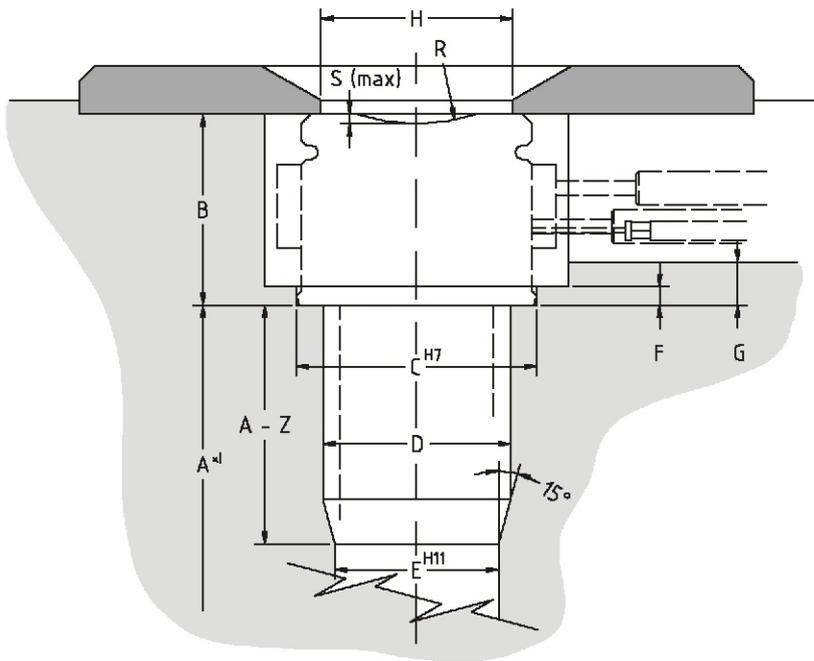
Serie	Descrizione	A	B	∅C	∅D	Riscald. Inte/Banda
20	MFR20 034	34	29	30	20	MFH20 034/059
	MFR20 054	54				MFH20 054/079
	MFR20 074	74				MFH20 074/099
	MFR20 094	94				MFH20 094/119
	MFR20 114	114				MFH20 114/139
	MFR20 134	134				MFH20 134/159
30	MFR30 034	34	30	40	30	MFH30 034/059
	MFR30 054	54				MFH30 054/079
	MFR30 074	74				MFH30 074/099
	MFR30 094	94				MFH30 094/119
	MFR30 114	114				MFH30 114/139
	MFR30 134	134				MFH30 134/159
	MFR30 154	154				MFH30 154/179
	MFR30 174	174				MFH30 174/199
40	MFR40 041	41	39	50	39	MFH40 041/074
	MFR40 066	66				MFH40 066/099
	MFR40 091	91				MFH40 091/124
	MFR40 116	116				MFH40 116/149
	MFR40 141	141				MFH40 141/174
	MFR40 166	166				MFH40 166/199
	MFR40 191	191				MFH40 191/214
	MFR40 216	216				MFH40 216/249
50	MFR50 050	50	44	60	48	MFH50 050/089
	MFR50 080	80				MFH50 080/119
	MFR50 110	110				MFH50 110/149
	MFR50 140	140				MFH50 140/179
	MFR50 170	170				MFH50 170/209
	MFR50 200	200				MFH50 200/239

A causa del nostro programma di miglioramento continuo del prodotto, la EWEBE si riserva i diritti di cambiare le specifiche ed il progetto senza preavviso e senza obblighi.

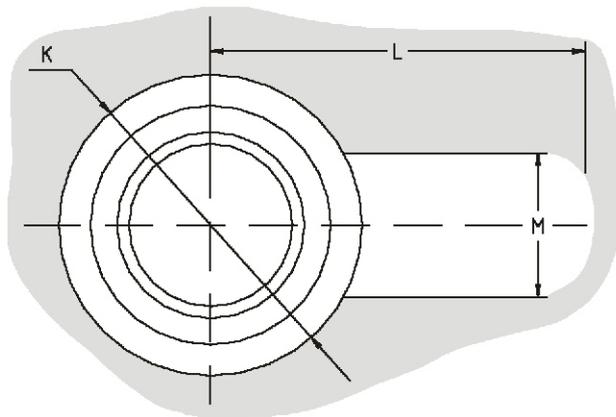
2.1Itb

MFR

Dettagli sull'alesaggio delle boccole MFR



Basse temperature e materiali meno sensibili al calore non sempre hanno bisogno della fascia riscaldante. Si raccomanda di lasciarli lo spazio in modo che possa essere eventualmente installata in un secondo tempo. La dimensione "A" è importante. La boccola si espande quando viene riscaldata. Vedere i calcoli di espansione qui sotto oppure fare riferimento alla pagina 1.3It. Gli anelli di centraggio dello stampo devono avere sempre un contatto minimo.



Serie	29	30	39	44
B	29	30	39	44
∅ C	30	40	50	60
∅ D	20	30	39	48
∅ E	18	28	37	46
F	3	4	4	4
G	8	8	10	15
∅ H	25	33	44	52
∅ K	43	53	63	75
L	~100	~100	~100	~100
M	30	30	30	45
R	Consegna R = 0			
S (max)	2	2	3	4
Z	12	20	25	35

A causa del nostro programma di miglioramento continuo del prodotto, la EWEBE si riserva i diritti di cambiare le specifiche ed il progetto senza preavviso e senza obblighi.

X) dimensione "A" + espansione termica (Exp.);

$$\text{Exp.} = "A" * (\text{Temp}_{\text{fusione}} - \text{Temp}_{\text{stampo}}) * 13.2 * 10^{-6}$$

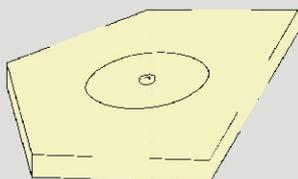
Esempio: A = 91, $\text{Temp}_{\text{fusione}} = 210 \text{ }^{\circ}\text{C}$, $\text{Temp}_{\text{stampo}} = 20 \text{ }^{\circ}\text{C}$, si ottiene:

$$\text{Exp.} = 91 * (210 - 20) * 0.0000132 = 0.23 \text{ mm}$$

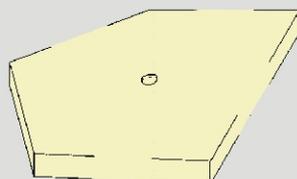
Vedere la Tabella si Sezione 1 pagina 1.3It.

Dimensioni delle parti terminali integrate e degli ugelli della Sezione 2 di pagina 2.7It e 2.8It

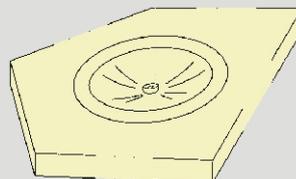
Tipo TG e OG: Punto d'iniezione con impronta piccola e segno ad anello



Tipo TGT e OGT: Punto d'iniezione con impronta molto piccola



Tipo TGD e OGD: punto d'iniezione con impronta concava sulla superficie del pezzo



Tipo TGX e OGX per superfici non piani e iniezioni con materozza.

