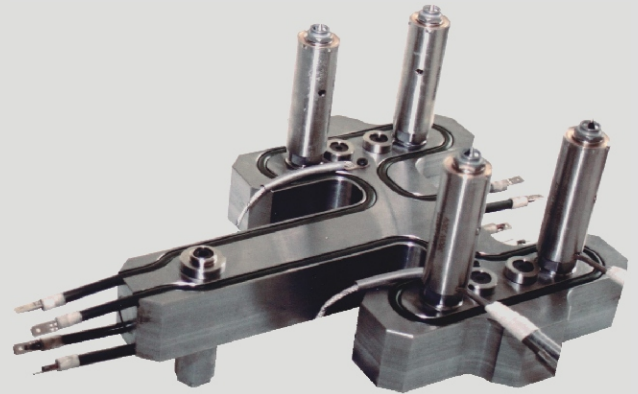
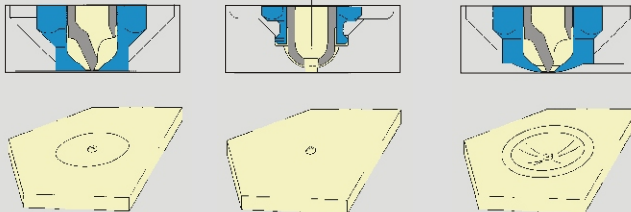
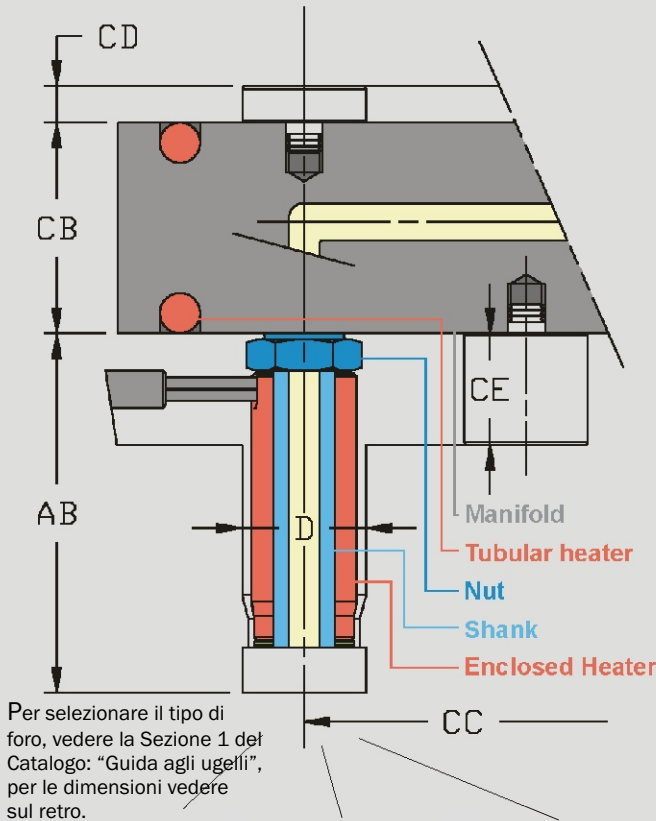


2.3It

## MFC Integrato in sistemi compatti completi per ottenere le migliori prestazioni assolute



- \*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 qualità per lo stampaggio con la tecnologia della camera calda. I nostri ingegneri progettando i sistemi considerano vecchie e nuove esperienze. Per lo stampaggio di parti delicate vengono considerate solo soluzioni verificate. Dopo più di venti anni di esperienza e migliaia di sistemi consegnati ed installati, possiamo garantire la migliore assistenza dal progetto stampo all'ottimizzazione produttiva.

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

Serie	Descrizione		AB	øD	CB	CD	CE	CC
	Distributore	Boccola						
20	MFCM20	MFC20 059	59	20	36	min 6 - max 20	min 8 - max 25	max 2 * AB
		MFC20 079	79					
		MFC20 099	99					
		MFC20 119	119					
		MFC20 139	139					
		MFC20 159	159					
30	MFCM30	MFC30 059	59	30	44	min 6 - max 20	min 8 - max 25	max 2 * AB
		MFC30 079	79					
		MFC30 099	99					
		MFC30 119	119					
		MFC30 139	139					
		MFC30 159	159					
		MFC30 179	179					
		MFC30 199	199					
40	MFCM40	MFC40 074	74	39	48	min 6 - max 20	min 8 - max 30	max 2 * AB
		MFC40 099	99					
		MFC40 124	124					
		MFC40 149	149					
		MFC40 174	174					
		MFC40 199	199					
		MFC40 224	224					
		MFC40 249	249					
50	MFCM50	MFC50 089	89	48	57	min 6 - max 20	min 8 - max 30	max 2 * AB
		MFC50 119	119					
		MFC50 149	149					
		MFC50 179	179					
		MFC50 209	209					
		MFC50 239	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.

## 2.3Itb

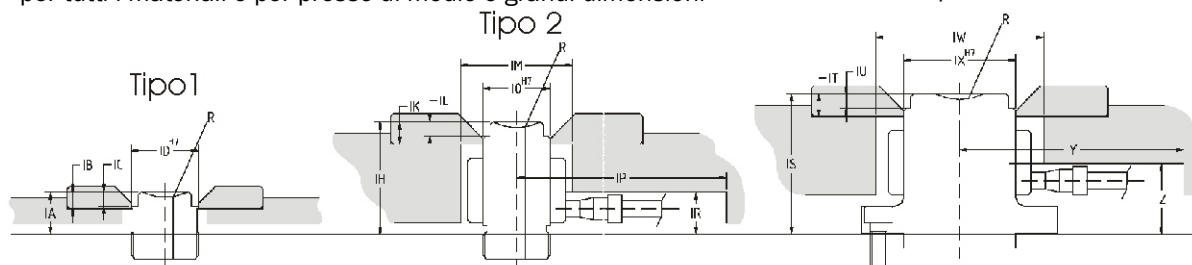
# MFC Dimensioni integrate per i sistemi MFC

Per selezionare il tipo di boccola occorre tener presente il tipo di pressa e di stampo

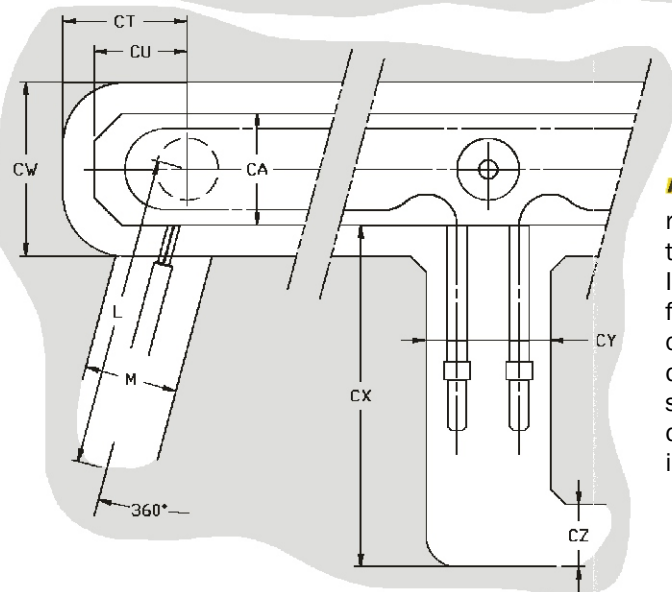
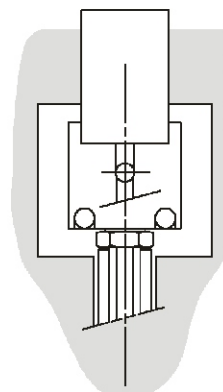
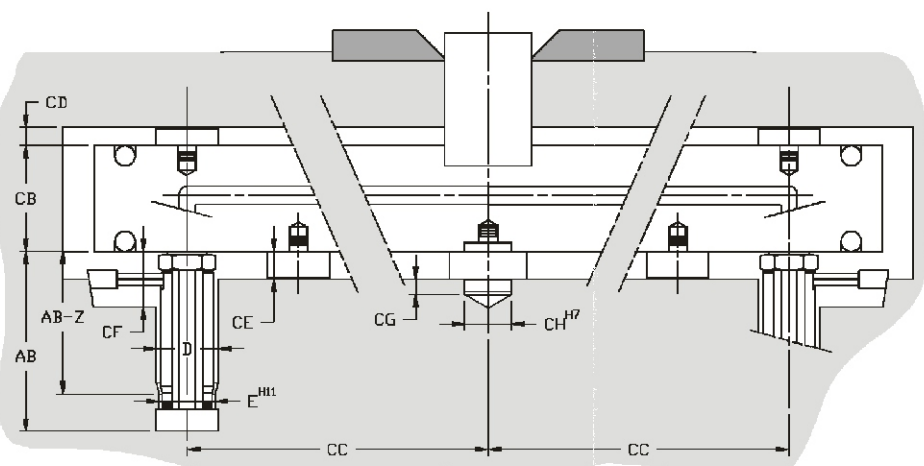
Tipo 1 = solo per materiali plastici meno sensibili al riscaldamento;

Tipo 2 = per tutti i materiali e per presse di piccole e medie dimensioni;

Tipo 3 = per tutti i materiali e per presse di medie e grandi dimensioni



Serie	IA	IB	IC	ID ø	IH min.	IH med.	IH max.	IK	IL	IM ø	IO ø	IP	IR	IS min.	IS max.	IT	IU	IW ø	IX ø	IY	IZ	R	
20	15	6	5	24	40	65	-	8	7	40	24	~100	15	-	-	-	-	-	-	-	-	-	del foro
30	20	10	9	32	50	80	110	10	9	50	32	~100	20	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
40	25	12	11	38	50	80	110	12	11	55	38	~100	25	80	150	6	4	95	50	~150	45		
50	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	80	150	6	4	95	50	~150	45		



MasterFlow® con il rilievo dell'espansione termica già considerato. Il distributore si espande fino alla posizione calcolata alla temperatura di processo. curare la finitura superficiale delle piastre dello stampo sopra e sotto il distributore.

Serie	20	30	40	50
AB*	Boccola+espansione			
CA	36	46	58	70
CB	36	44	48	57
CC'	min D - max 2 * AB			
CC²	min D - max 2 * AB			
CD	min 6 - max 20			
CE	min 8 - max 25	min 8 - max 30		
CF	20	20	25	25
CG	5	5	7	7
øCH	15	15	20	20
CT	40	55	55	60
CU	30	45	45	50
CW	= CA + 20			
CX	~100	~110	~110	~110
CY	40	40	60	100
CZ	20	20	20	20
øD	20	30	39	48
øE	18	28	37	46
L	~100	~100	~100	~100
M	30	30	30	45
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, Temp<sub>fusione</sub> = 210 °C, Temp<sub>stampo</sub> = 20 °C, si ottiene:

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

Verdere la Tabella si Sezione 1 pagina 1.3It.

L'alesaggio dei fori degli iniettori si trovano nella Sezione 2 a pagina 2.7It e 2.8It.