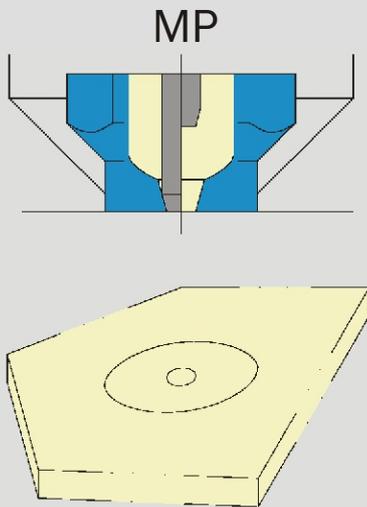
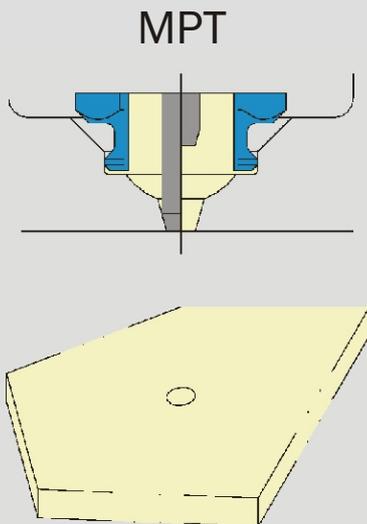
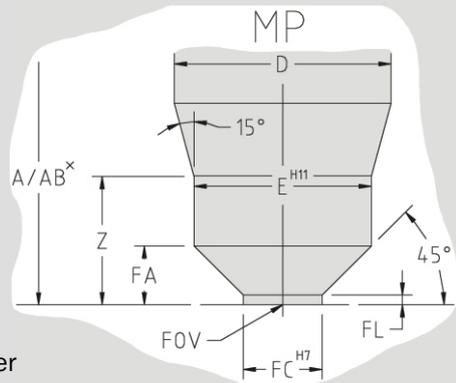


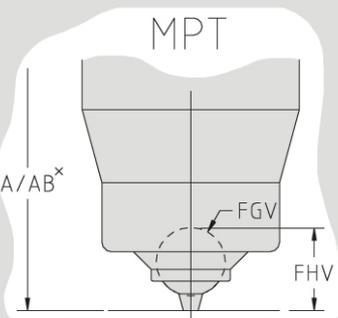
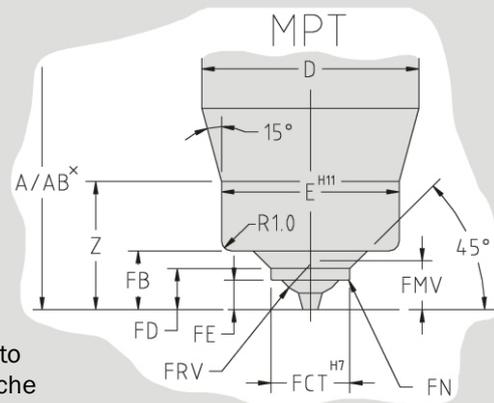
Dimensioni alesaggi e sedi: Puntali adatti per sistemi a chiusura a valvola con spillo tipo MFR-MP, MFC-MP e MFF-MP



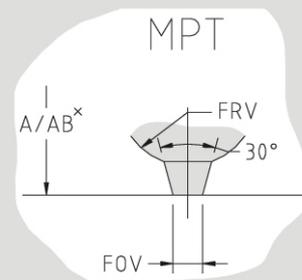
Il punto iniezione tipo MP è adatto per iniezione diretta su figura; lascia come testimoni solo due segni circolari concentrici. Questo è il punto iniezione standard per impiego con spillo di chiusura.



Il punto iniezione tipo MPT è adatto per iniezione diretta su figura, anche su superfici sagomate, ma può essere usato anche su carotino/materozza; testimone minimo. Necessita di una accurata esecuzione dimensionale sullo spillo. Fare attenzione con materiali sensibili al calore.



Le dimensioni dell'alesaggio possono essere facilmente verificate con il controllo mediante una sfera di diametro "FGV" come mostrato dal disegno a fianco.



Series	A* AB*	D ø	E ø	FA	FB	FC ø	FCT ø	FD	FE	FGV ø	FHV	FL	FMV r	FN r	FOV ø	FRV r	Z
20	Bushing + expansion	20	18	6	6	9	9	4,7	3	7	8,5	1,5	5,0	0,2	1,5	3,5	12
30		30	28	10	9	11	13	5,9	4	12	13,9	1,5	7,9	0,2	2,0	6,0	20
40		39	37	12,5	13	15	19	8,6	6	17	19,3	1,5	10,8	0,2	4,0	8,5	25
50		48	46	15	17	21	27	11,5	8	29	33,0	2,5	18,5	0,5	6,0	14,5	35

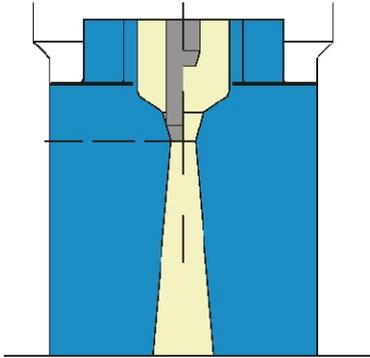
x) Dimensione "A" + espansione termica (Exp.);
Exp. = "A"/"AB" * (Temp_{test} - Temp_{stamp}) * 13,2*10⁻⁶
Esempio: A=99mm, Temp_{test}=210 °C, Temp_{stamp}=20 °C,
si ottiene Exp. = 99*(210-20)*0,0000132 = 0,25 mm
Vedere la Tabella si Sezione 1 pagina 1.3It.

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

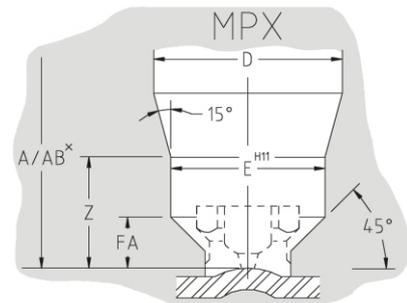
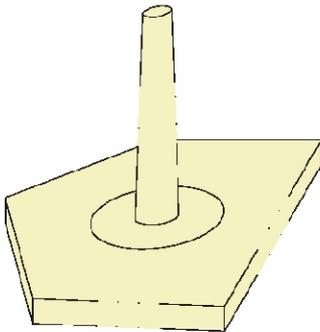
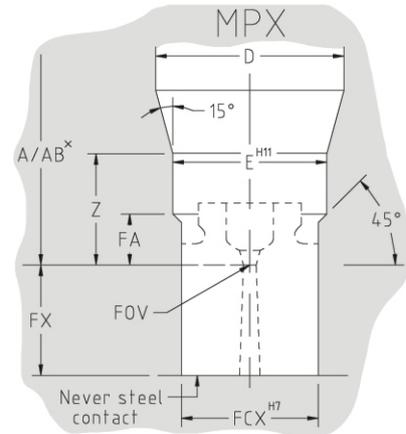
2.27Itb

Dimensioni alesaggi e sedi: Puntali adatti per sistemi a chiusura a valvola con spillo tipo MFR-MP, MFC-MP e MFF-MP

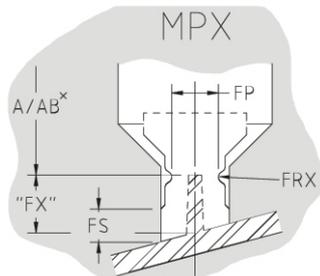
MPX



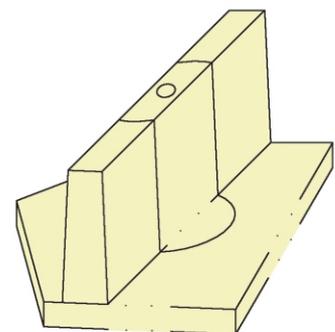
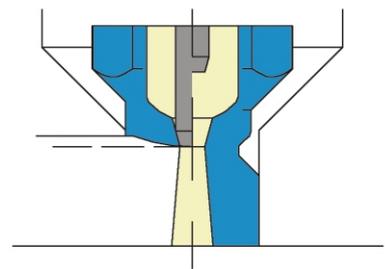
Il punto iniezione tipo MP è adatto per iniezione diretta su figura quando si inietta su una superficie lavorata nello stampo oppure direttamente su carotino/materozza. La superficie di contatto del puntale è molto importante; consultare il vostro agente MasterFlow.



Per impieghi su carotino o direttamente su parte si può ottenere un miglioramento dello stampaggio realizzando una gola sul puntale in corrispondenza della quota "A"/"AB" come mostrato dal disegno a sinistra. Partire con la quota FS abbondante, salvo ridurla in seguito. Il puntale non deve mai venire a contatto con acciaio sul lato opposto dello stampo (mai in chiusura), prevedere sempre uno spessore plastico interposto.



Esempio



x) Dimensione "A" + espansione termica (Exp.);
 Exp. = "A"/"AB" * (Temp_{fusione} - Temp_{stampo}) * 13,2 * 10⁻⁵
 Esempio: A=99mm, Temp_{fusione}=210 °C, Temp_{stampo}=20°C,
 si ottiene Exp. = 99*(210-20)*0,0000132 = 0,25 mm
 Vedere la Tabella si Sezione 1 pagina 1.3It.

Series	A* AB*	D ø	E ø	FA	FCX ø	FLD	FOV ø	FP ø	FRX r	FS	FX	Z
20	+ Bushing expansion	20	18	6	16	1,0	1,5	5,5	1,0	=FLD + 0,7 * "FX"	20	12
30		30	28	10	18	1,5	2,0	7,5	1,0		25	20
40		39	37	12,5	28	2,0	4,0	11,0	1,5		30	25
50		48	46	15	30	2,5	6,0	17,0	2,0		40	35

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