

Note Tecniche		pag. 4.2
Canali isolati	Sistema chiuso	pag. 4.3
Canali isolati	Accessori	pag. 4.4
Canali isolati	Sistema misto	pag. 4.8
Canali isolati	Sistema aperto	pag. 4.9
Torpedo	Note tecniche	pag. 4.10
Torpedo	GDI	pag. 4.11
Torpedo	GSI	pag. 4.12
Torpedo	GTI	pag. 4.13
Torpedo	RR	pag. 4.14
Termocoppie	TC	pag. 4.15
Canali isolati	Sistema MIR	pag. 4.16
Sistema MIR	Kit aggancio	pag. 4.18
Torpedo	DU	pag. 4.19
Torpedo	DU 200 / 250	pag. 4.20
Torpedo	DU 085 / 100	pag. 4.21

Le quota indicate in questo catalogo sono espresse in mm, ad eccezione di quando diversamente indicato.

L'impiego ottimale dei sistemi "Canali Isolati" si ottiene mediante una corretta osservanza delle seguenti semplici istruzioni che consentono di razionalizzare le procedure di collaudo di nuovi stampi, l'avviamento delle produzioni successive, i cambi colore e le operazioni di manutenzione straordinaria.

PROVA AL BANCO

E' sempre altamente raccomandabile eseguire un collaudo elettrico preliminare al banco prima delle prove di stampaggio della pressa. In questo modo si verifica l'installazione senza perdere tempo prezioso per la produzione, e si procede a una perfetta essiccazione delle resistenze elettriche. La procedura prevede i seguenti punti fondamentali.

- Regolazione dei termoregolatori a 100°C
- Regolazione dei potenziometri al 20% della potenza massima
- Mantenimento alla temperatura di 100°C per almeno 15 minuti (dopo averla raggiunta)

PROVA SULLA PRESSA

Le prove sulla pressa possono essere ben realizzate con la seguente procedura, sperimentata in migliaia di casi pratici, che è riportata per punti salienti in modo da essere usata come una lista di controllo delle operazioni.

- Circuito di raffreddamento dello stampo completamente chiuso
- Regolazione della temperatura della centralina con gli stessi valori del cilindro della pressa
- Attendere il raggiungimento delle temperature
- Effettuare il riempimento del sistema con resina fusa per mezzo della vite di plastificazione fino alla fuoriuscita del materiale da tutti gli ugelli
- Attendere 5/10 minuti per permettere la solidificazione di una guaina isolante sulle pareti dei canali
- Aprire il circuito di raffreddamento dello stampo

- Innalzare le temperature dei tubi a portata oltre i valori del cilindro della pressa
- Innalzare le temperature dei torpedi (le temperature controllate dalla centralina si riferiscono alle resistenze e non al materiale fuso)
- Al raggiungimento delle temperature dei due punti precedenti, attendere 5 minuti prima di procedere allo stampaggio
- Effettuare le necessarie regolazioni fini delle temperature del sistema e del raffreddamento, nonché di tutti i parametri di stampaggio
- Registrare accuratamente tutti i dati

TERMINE DELLO STAMPAGGIO

Chiudere il circuito di raffreddamento e spegnere l'interruttore generale della centralina.

CAMBIO COLORE

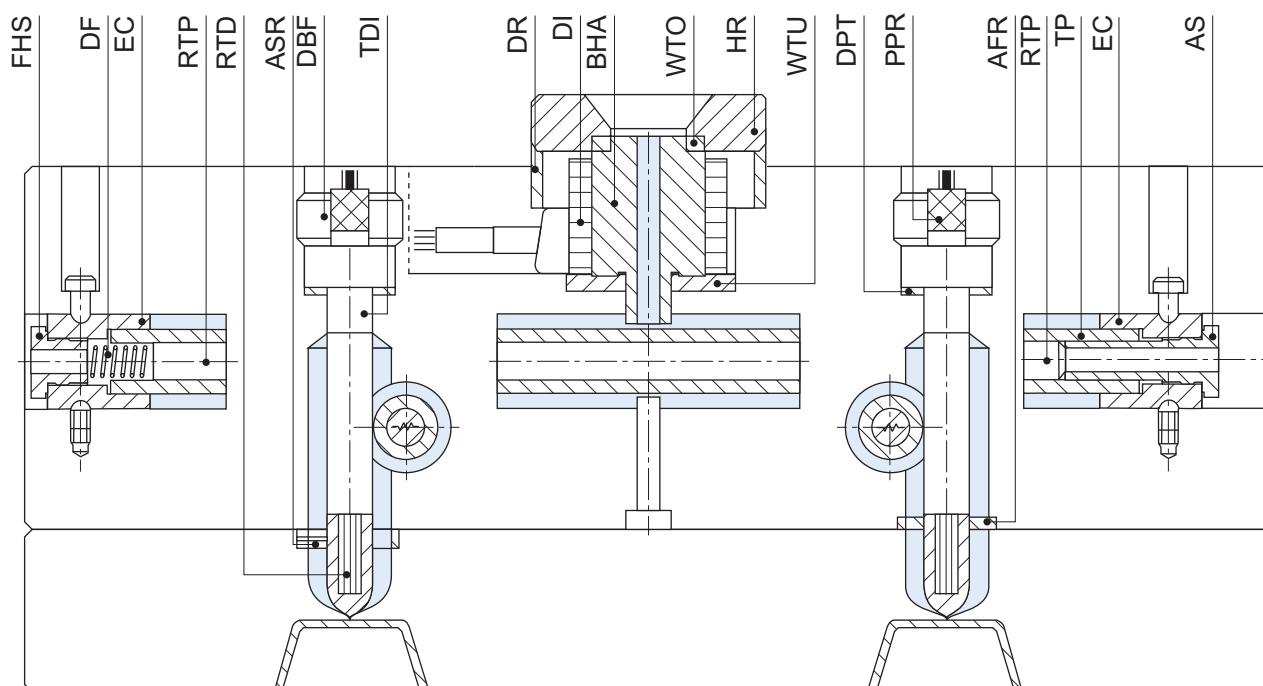
Per un completo spurgo, e la sostituzione con il nuovo colore, occorre procedere nel seguente modo.

- Aumentare la temperatura del sistema in funzione delle caratteristiche termiche del materiale
- Iniettare il nuovo colore con la velocità più bassa possibile
- Ripetere le iniezioni fino a quando necessario
- Abbassare gradualmente le temperature fino ai valori iniziali
- Ritornare al ciclo e alle condizioni di stampaggio di lavoro

INUTILIZZO PROLUNGATO

Nel caso di lunghi periodi di interruzione della produzione è consigliabile ripetere la procedura di riscaldamento illustrata nella "prova al banco" per essiccare le resistenze.

L'avviamento della produzione è del tutto identico alla procedura utilizzata per il primo collaudo, salvo che la regolazione fine della temperatura sia già terminata.



"SISTEMA CHIUSO"

Il Sistema Chiuso è un sistema integrato di alta affidabilità per lo stampaggio della materozza.

La tecnologia alla base del Sistema chiuso sfrutta le caratteristiche isolanti dello stesso materiale da stampare che è riscaldato sempre e solo dal suo interno in tutto il sistema di distribuzione della resina fusa dall'ugello della pressa alle iniezioni.

La conseguenza logica di questa tecnologia è la possibilità di mantenere tutte le parti dello stampo alla temperatura ottimale richiesta per il raffreddamento rapido ed omogeneo dei pezzi da stampare.

In questo modo, non solo viene assicurata la migliore qualità del manufatto, ma si hanno aumenti di produttività uniti a notevoli risparmi energetici e alla eliminazione dei ben noti problemi di accoppiamenti di stampi che devono essere mantenuti a temperature diverse.

La standardizzazione dei componenti semplifica notevolmente la costruzione di stampi e la modularità del sistema consente di posizionare le iniezioni esattamente dove è necessario.

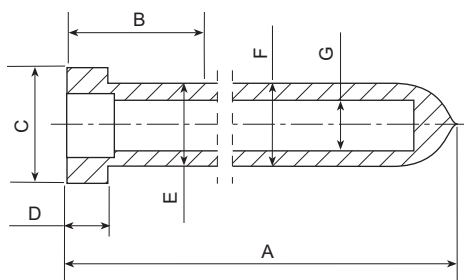
L'impiego di resistenze speciali con termocoppie nei tubi di distribuzione e nei torpedi riduce drasticamente i problemi di manutenzione.

Elenco accessori:

AFR	p. 7	DI	p. 6	PPR	p. 4
AS	p. 7	DPT	p. 4	RTD	p. 4
ASR	p. 7	DR	p. 6	RTP	p. 5
BHA	p. 6	EC	p. 7	TDI	p. 4
DBF	p. 4	FHS	p. 7	TP	p. 5
DF	p. 7	HR	p. 6	WTO	p. 6
				WTU	p. 6

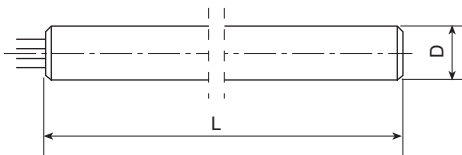
DBF, PPR e DPT forniti con torpedo TDI

Torpedo ad iniezione - tipo TDI



Codice	serie	A	B	C	D	ØE	ØF	ØG
1ATDI1400065	1	65	20	18	7	14,0	13,5	8,00
1ATDI1400080	1	80	20	18	7	14,0	13,5	8,00
1ATDI1400100	1	100	20	18	7	14,0	13,5	8,00
1ATDI1400125	1	125	20	18	7	14,0	13,5	8,00
1ATDI1590083	2	83	25	22	9	15,9	15,5	9,52
1ATDI1590100	2	100	25	22	9	15,9	15,5	9,52
1ATDI1590127	2	127	25	22	9	15,9	15,5	9,52
1ATDI1590152	2	152	25	22	9	15,9	15,5	9,52
1ATDI2200127	3	127	35	28	12	22,0	21,5	12,50
1ATDI2200152	3	152	35	28	12	22,0	21,5	12,50
1ATDI2200180	3	180	35	28	12	22,0	21,5	12,50
1ATDI2200210	3	210	35	28	12	22,0	21,5	12,50
1ATDI2200260	3	260	35	28	12	22,0	21,5	12,50
1ATDI2200332	3	332	35	28	12	22,0	21,5	12,50
1ATDI2200382	3	382	35	28	12	22,0	21,5	12,50

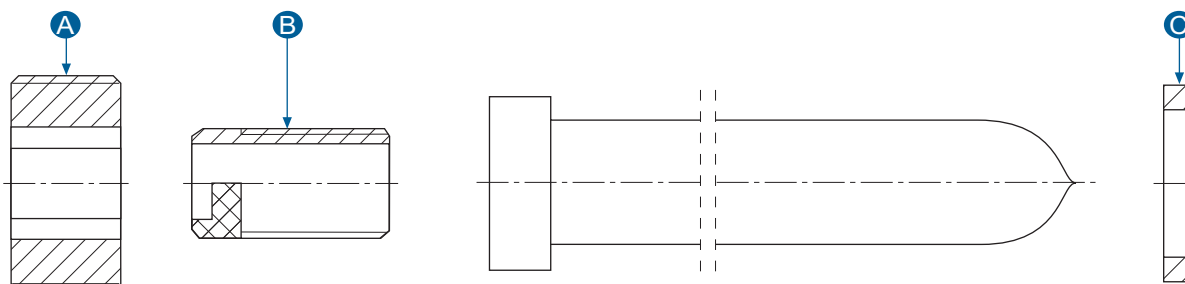
Resistenze - tipo RTD



Note:

Alimentazione 230 V
Lunghezza cavi 850 mm
Termocoppia tipo "J"
Il filo bianco è positivo

Codice	serie	D	L
1ARTD0800048	1	8,00	48
1ARTD0800064	1	8,00	64
1ARTD0800084	1	8,00	84
1ARTD0800110	1	8,00	110
1ARTD0948065	2	9,52	65
1ARTD0948082	2	9,52	82
1ARTD0948109	2	9,52	109
1ARTD0948134	2	9,52	134
1ARTD1250103	3	12,50	103
1ARTD1250128	3	12,50	128
1ARTD1250156	3	12,50	156
1ARTD1250187	3	12,50	187
1ARTD1250237	3	12,50	237
1ARTD1250309	3	12,50	309
1ARTD1250358	3	12,50	358



A dado di bloccaggio

Codice	serie
1ADBF001	1
1ADBF002	2
1ADBF003	3

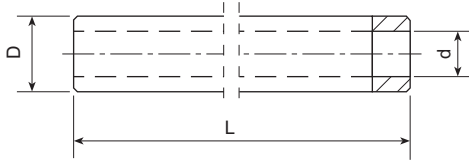
B perno di posizionamento

Codice	serie
1APPR001	1
1APPR002	2
1APPR003	3

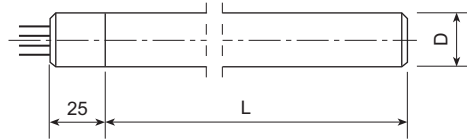
C distanziale

Codice	serie
1ADPT001	1
1ADPT002	2
1ADPT003	3

Tubi di portata - tipo TP



Resistenze - tipo RTP



Note:

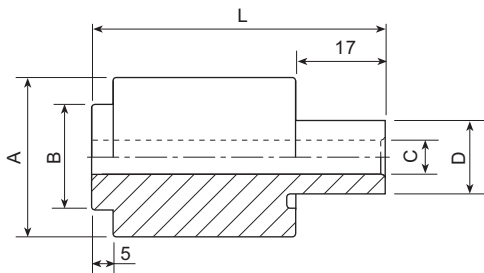
Alimentazione 230 V
Lunghezza cavi 850 mm
Termocoppia tipo "J"
Il filo bianco è positivo

Codice	serie	ØD	Ød	L
1ATP16000300	1	16	9,52	300
1ATP16000400	1	16	9,52	400
1ATP16000500	1	16	9,52	500
1ATP16000600	1	16	9,52	600
1ATP22220200	2	22,22	12,70	200
1ATP22220300	2	22,22	12,70	300
1ATP22220400	2	22,22	12,70	400
1ATP22220500	2	22,22	12,70	500
1ATP22220600	2	22,22	12,70	600
1ATP22220700	2	22,22	12,70	700
1ATP22220800	2	22,22	12,70	800
1ATP22220900	2	22,22	12,70	900
1ATP41270300	3	41,27	15,87	300
1ATP41270400	3	41,27	15,87	400
1ATP41270500	3	41,27	15,87	500
1ATP41270600	3	41,27	15,87	600
1ATP41270700	3	41,27	15,87	700
1ATP41270800	3	41,27	15,87	800
1ATP41271000	3	41,27	15,87	1000
1ATP41271200	3	41,27	15,87	1200

Codice	serie	ØD	L
1ARTP09480127	1	9,52	102
1ARTP09480140	1	9,52	115
1ARTP09480152	1	9,52	127
1ARTP09480165	1	9,52	140
1ARTP09480178	1	9,52	153
1ARTP09480191	1	9,52	166
1ARTP09480203	1	9,52	178
1ARTP09480229	1	9,52	204
1ARTP09480254	1	9,52	229
1ARTP12700152	2	12,70	127
1ARTP12700178	2	12,70	153
1ARTP12700203	2	12,70	178
1ARTP12700229	2	12,70	204
1ARTP12700254	2	12,70	229
1ARTP12700279	2	12,70	254
1ARTP12700305	2	12,70	280
1ARTP12700330	2	12,70	305
1ARTP12700356	2	12,70	331
1ARTP12700381	2	12,70	356
1ARTP12700406	2	12,70	381
1ARTP12700432	2	12,70	407
1ARTP12700457	2	12,70	432
1ARTP12700483	2	12,70	458
1ARTP15870178	3	15,87	153
1ARTP15870203	3	15,87	178
1ARTP15870229	3	15,87	204
1ARTP15870254	3	15,87	229
1ARTP15870279	3	15,87	254
1ARTP15870305	3	15,87	280
1ARTP15870330	3	15,87	305
1ARTP15870356	3	15,87	331
1ARTP15870381	3	15,87	356
1ARTP15870407	3	15,87	382
1ARTP15870432	3	15,87	407
1ARTP15870457	3	15,87	432
1ARTP15870483	3	15,87	458
1ARTP15870508	3	15,87	483
1ARTP15870533	3	15,87	508
1ARTP15870559	3	15,87	534
1ARTP15870584	3	15,87	559
1ARTP15870610	3	15,87	585
1ARTP15870635	3	15,87	610
1ARTP15870660	3	15,87	635

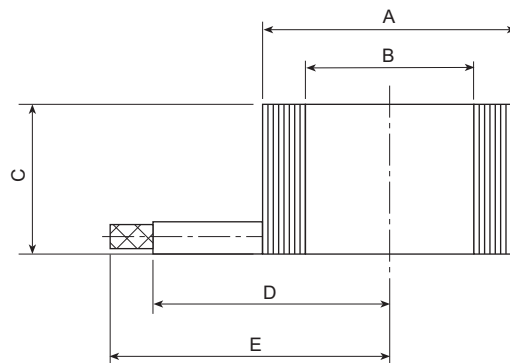
Codice	serie	ØD	L
1ARTP09480279	1	9,52	254
1ARTP09480305	1	9,52	280
1ARTP09480330	1	9,52	305
1ARTP09480356	1	9,52	331
1ARTP09480381	1	9,52	356
1ARTP09480406	1	9,52	381
1ARTP09480432	1	9,52	407
1ARTP09480457	1	9,52	432
1ARTP09480483	1	9,52	458
1ARTP12700508	2	12,70	483
1ARTP12700533	2	12,70	508
1ARTP12700559	2	12,70	534
1ARTP12700584	2	12,70	559
1ARTP12700610	2	12,70	585
1ARTP12700635	2	12,70	610
1ARTP12700660	2	12,70	635
1ARTP12700686	2	12,70	661
1ARTP12700711	2	12,70	686
1ARTP12700737	2	12,70	712
1ARTP12700762	2	12,70	737
1ARTP12700787	2	12,70	762
1ARTP12700813	2	12,70	788
1ARTP12700864	2	12,70	839
1ARTP15870686	3	15,87	661
1ARTP15870711	3	15,87	686
1ARTP15870737	3	15,87	712
1ARTP15870762	3	15,87	737
1ARTP15870787	3	15,87	762
1ARTP15870813	3	15,87	788
1ARTP15870838	3	15,87	813
1ARTP15870864	3	15,87	839
1ARTP15870889	3	15,87	864
1ARTP15870914	3	15,87	889
1ARTP15870940	3	15,87	915
1ARTP15870965	3	15,87	940
1ARTP15870991	3	15,87	966
1ARTP15871016	3	15,87	991
1ARTP15871041	3	15,87	1016
1ARTP15871067	3	15,87	1042
1ARTP15871092	3	15,87	1067
1ARTP15871118	3	15,87	1093
1ARTP15871143	3	15,87	1118
1ARTP15871168	3	15,87	1143

Bussole - tipo BHA



Codice	ØA	ØB	ØC	ØD	L
1ABHA3030N	30	20	6	14	56
1ABHA4030N	40	30	8	16	56
1ABHA4040N	40	30	8	16	66

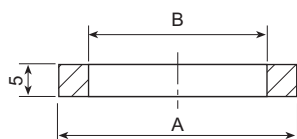
Resistenze a fascia - tipo DI



Note:

Alimentazione 230 V
Lunghezza cavi 850 mm
Termocoppia tipo "J"
Il filo bianco è positivo

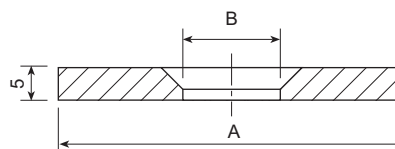
Anelli isolanti - tipo WTO



Codice	ØA	ØB
1AWTO30	30	20
1AWTO40	40	30

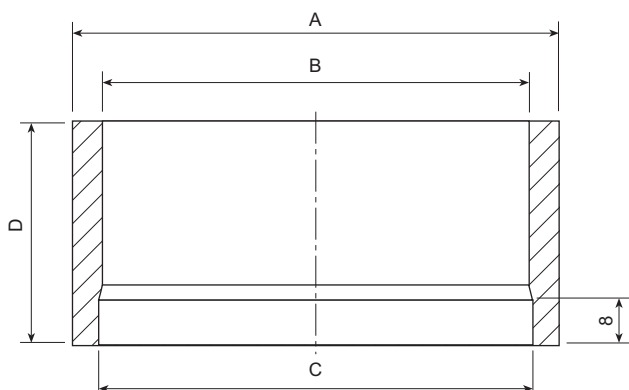
Codice	ØA	ØB	C	D	E
1RDI30x30	42	30	30	80	100
1RDI40x30	52	40	30	80	100
1RDI40x40	52	40	40	80	100

Anelli isolanti - tipo WTU



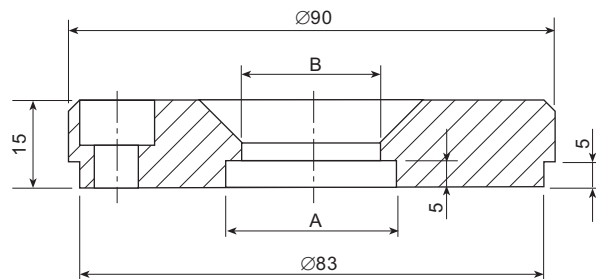
Codice	ØA	ØB
1AWTU50	50	14
1AWTU60	60	16

Distanziali - tipo DR



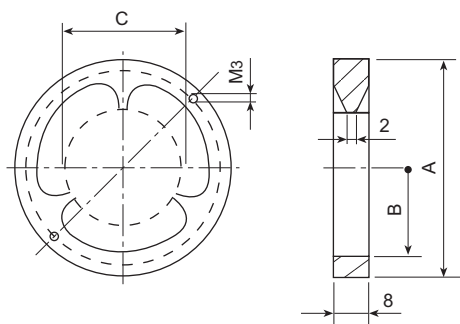
Codice	ØA	ØB	ØC	D
1ADR40	90	81	83	30
1ADR90	90	81	83	60

Anelli di centraggio - tipo HR



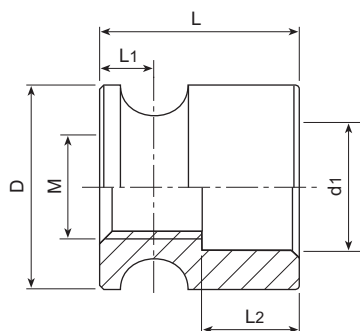
Codice	ØA	ØB
1AHR30	30	20
1AHR40	40	30

Ghiere di centraggio - tipo ASR



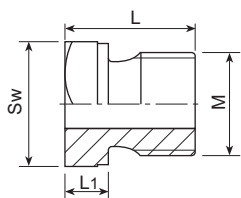
Codice	serie	∅A	∅B	∅C
1AASR14	1	31	23	13,5
1AASR16	2	34	26	15,5
1AASR22	3	40	32	21,5

Tappi - tipo EC



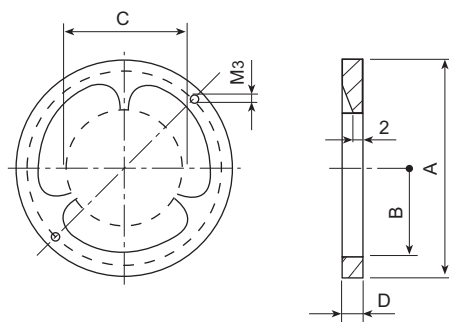
Codice	serie	∅D	∅d1	L	L1	L2	M
1AEC03N	1	26	16,00	25	7	12	12
1AEC04N	2	32	22,22	38	10	18	16
1AEC06N	2	38	22,22	38	10	18	16
1AEC05N	3	50	41,27	38	10	18	20
1AEC07N	3	56	41,27	38	10	18	20

Ghiere rit. molla - tipo FHS



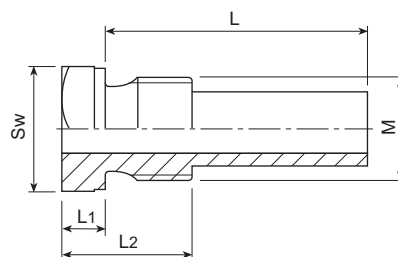
Codice	serie	L	L1	M	Sw
1AFHS12	1	17	7,5	12	17
1AFHS16	2	20	7,5	16	19
1AFHS20	3	23	8	20	24

Ghiere per torpedi - tipo AFR



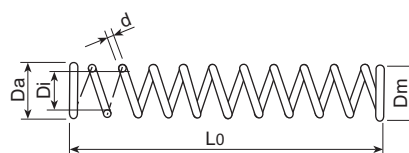
Codice	serie	∅A	∅B	∅C	D
1AAFR3114	1	31	23	13,5	3
1AAFR3414	1	34	26	13,5	3
1AAFR3416	2	34	26	15,5	3
1AAFR4016	2	40	32	15,5	3
1AAFR4022	3	40	32	21,5	3
1LAFR394	394	31	22	10	4
1LAFR500	500	32	24	12,7	4
1LAFR625	625	36	28	15,9	4
1LAFR750	750	40	32	19	4

Viti distanziatrici - tipo AS

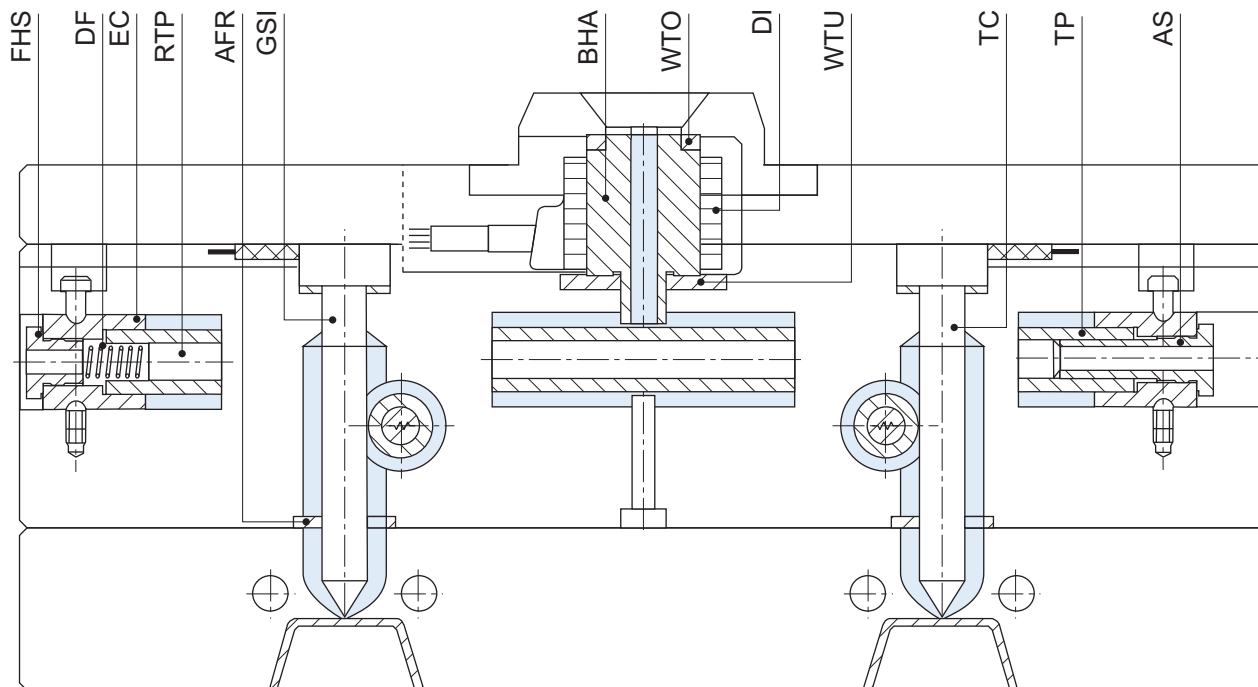


Codice	serie	L	L1	L2	M	Sw
1AAS12N	1	35	7,5	17	12	17
1AAS16N	2	50	7,5	20	16	19
1AAS20N	3	50	8	23	20	24

Molle - tipo DF



Codice	serie	∅Da	L0	∅Di	∅Dm	∅d
1ADF0929	1	9	28,50	7,0	8,0	1,0
1ADF1245	2	11,25	44,50	8,5	10,0	1,25
1ADF1454	3	14,10	53,50	10,9	12,5	1,6



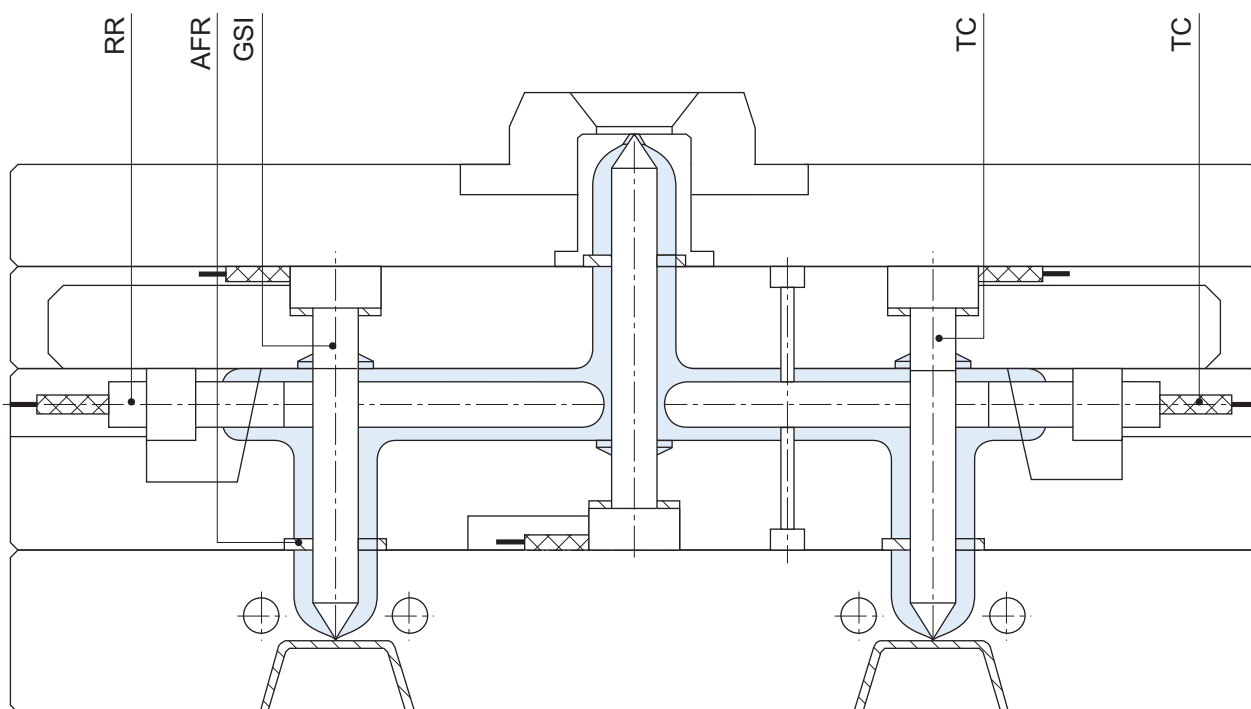
"SISTEMA MISTO"

Rispetto al Sistema Chiuso, il Sistema Misto presenta un più alto numero di lunghezze standard nei torpedi e diametri inferiori che consentono una maggiore variabilità di configurazioni.

La T/C dei torpedi è sostituibile ed è posizionata nei pressi del "gate" offrendo così una più ampia possibilità di regolazione.

Elenco accessori:

AFR	p. 7	EC	p. 7	TP	p. 5
AS	p. 7	FHS	p. 7	WTO	p. 6
BHA	p. 6	GSI	p. 12	WTU	p. 6
DF	p. 7	RTP	p. 5		
DI	p. 6	TC	p. 15		



"SISTEMA APERTO"

Il Sistema Aperto viene utilizzato nelle applicazioni in cui viene richiesta la possibilità di effettuare una pulizia totale del sistema di trasformazione.

Elenco accessori:

AFR	p. 7
GSI	p. 12
RR	p. 14
TC	p. 15

La continua ricerca di soluzioni affidabili ha determinato negli ultimi anni un nuovo approccio allo studio e alla ingegnerizzazione dei Torpedi.

Tre principali obiettivi debbono essere verificati per potere ottenere dei buoni risultati:

1- Tutti i sistemi devono far sì che il trasferimento del fuso plastico dalla macchina alla cavità avvenga con minor cambiamento possibile a livello energetico.

2- Ciascun sistema deve essere progettato in modo tale da minimizzare il trasferimento di energia da altre aree dello stampo ed in modo particolare all'impronta.

3- Le funzioni di riscaldamento, raffreddamento e controllo debbono essere completamente coordinate, ricordando che ciascuna di esse influenza in modo energetico le altre, con modalità diverse in funzione delle condizioni di stampaggio.

Molti costruttori enfatizzano la necessità di uniformare la temperatura e l'isolamento termico, senza prestare alcuna attenzione all'influenza del raffreddamento e delle relazioni interdipendenti fra temperatura, isolamento termico e raffreddamento.

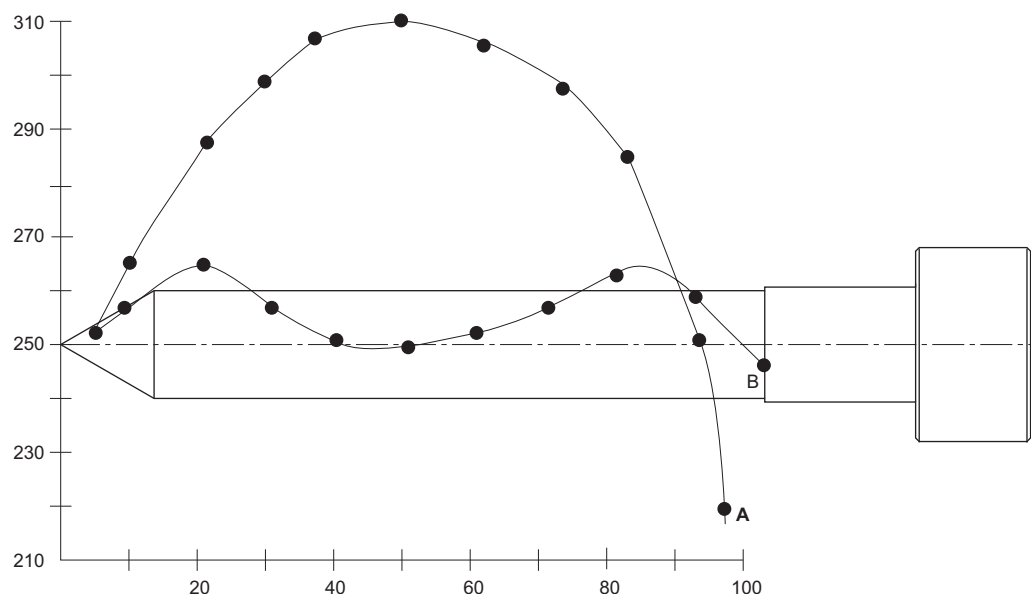
Questi comportamenti "non coordinati" hanno una influenza diretta e negativa sulle aree dove esistono stretti scambi termici: l'area di piantaggio del torpedo, la disposizione di eventuali centraggi, l'area relativa al punto di iniezione.

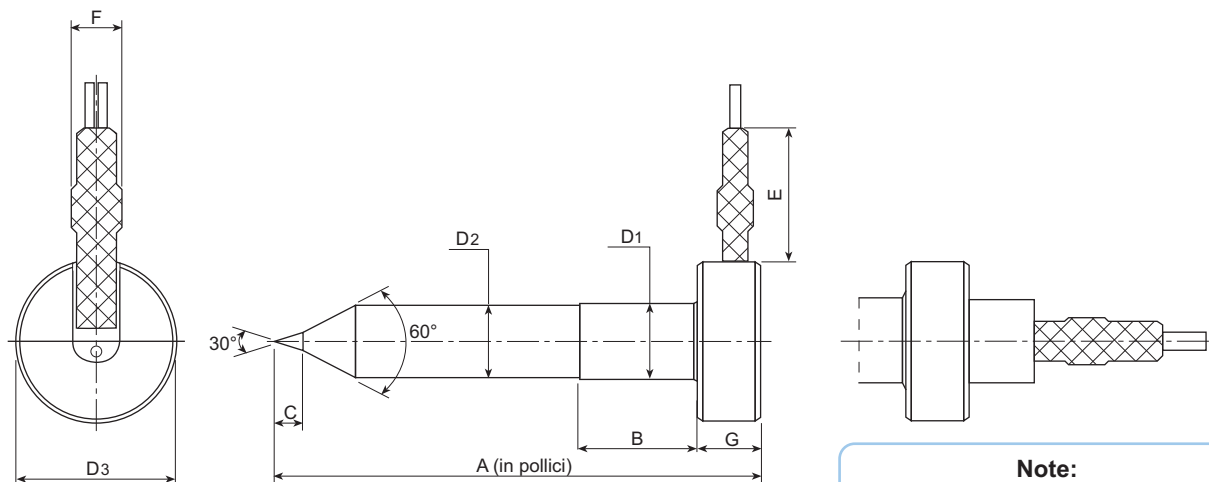
La linea "A" della figura è molto significativa ed è un esempio di come un componente "non coordinato" reagisca durante il processo di stampaggio.

La linea "B" mostra il profilo termico di un componente progettato correttamente.

A questo proposito abbiamo realizzato negli ultimi anni uno studio particolareggiato dei torpedi commercializzati, definendo per ogni diametro e lunghezza uno specifico avvolgimento che è stato verificato sperimentalmente.

I Torpedi "coordinati" sono stati studiati principalmente per l'installazione in sistemi isolati.





Note:
Torpedo con uscita fili a 0° su richiesta

Rif.	B	C	ØD1	ØD2	ØD3	E	F	G
GDI - 394	15,9	4,7	10,02	9,75	18,8	25	10	12,7
GDI - 500	15,9	4,7	12,70	12,45	22	25	10	12,7
GDI - 625	22,2	4,7	15,87	15,62	31,5	25	10	12,7
GDI - 750	22,2	4,7	19,05	18,80	31,5	25	10	12,7

Lunghezza A (in pollici)

	3.22	3.72	4.22	4.72	5.22	5.72
6.22	6.72	7.22	7.72	8.22	8.72	9.22
9.72	10.22	10.72	11.22	11.72	12.22	12.72
13.22	13.72					

Lunghezze disponibili

GDI 394 -A da 3.22 a 8.72
 GDI 500 -A da 3.22 a 10.72
 GDI 625 -A da 3.22 a 13.22
 GDI 750 -A da 3.22 a 13.72

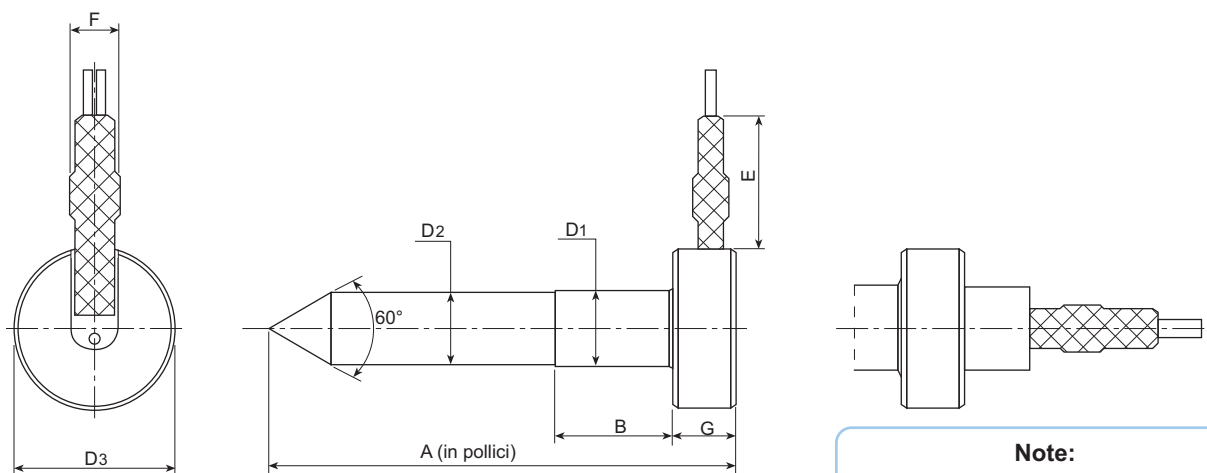
Esempio di ordine: 1LGDI039400322

Note:

- Materiale H 13
- Durezza HRC 52 - 56
- Alimentazione 240 V
- Lunghezza cavi 2000 mm

Il torpedo è fornito senza termocoppia

Per applicazioni su piastre calde utilizzare la sigla GDH



Note:
Torpedo con uscita fili a 0° su richiesta

Rif.	B	ØD1	ØD2	ØD3	E	F	G
GSI - 394	15,9	10,02	9,75	18,8	25	10	12,7
GSI - 500	15,9	12,70	12,45	22	25	10	12,7
GSI - 625	22,2	15,87	15,62	31,5	25	10	12,7
GSI - 750	22,2	19,05	18,80	31,5	25	10	12,7

Lunghezza A (in pollici)

	3.22	3.72	4.22	4.72	5.22	5.72
6.22	6.72	7.22	7.72	8.22	8.72	9.22
9.72	10.22	10.72	11.22	11.72	12.22	12.72
13.22	13.72	14.22	14.72	15.22	15.72	16.22
16.72	17.22	17.72	18.22	18.72	19.22	19.72
20.22	20.72	21.22	21.72	22.22	22.72	23.22
23.72	24.22	24.72				

Lunghezze disponibili

GSI 394 -A da 3.22 a 10.72
 GSI 500 -A da 3.22 a 12.22
 GSI 625 -A da 3.22 a 14.22
 GSI 750 -A da 3.22 a 24.72

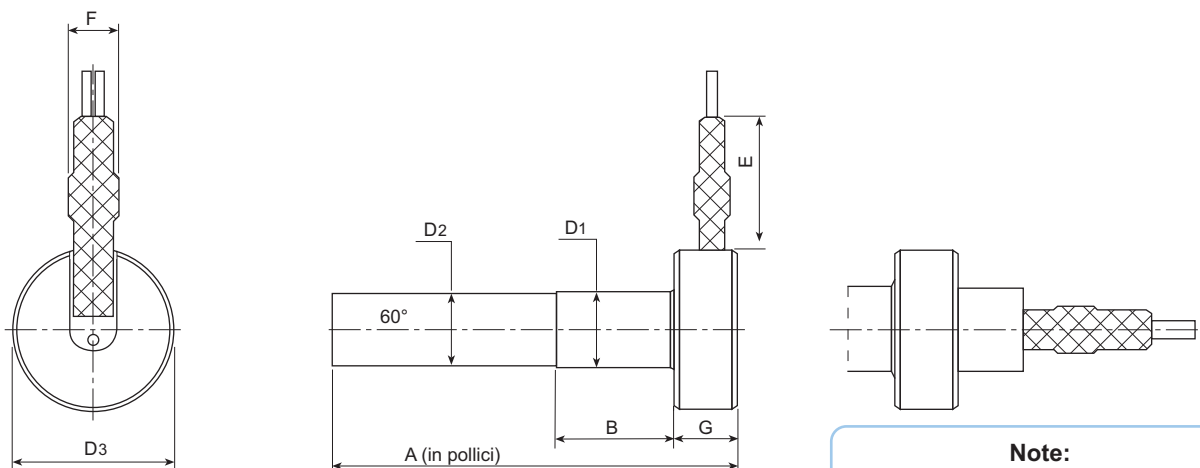
Esempio di ordine: 1LGS105001072

Note:

- Materiale H 13
- Alimentazione 240 V
- Durezza HRC 52 - 56
- Lunghezza cavi 2000 mm

Il torpedo è fornito senza termocoppia

Per applicazioni su piastre calde utilizzare la sigla GSH



Note:
Torpedo con uscita fili a 0° su richiesta

Rif.	B	ØD1	ØD2	ØD3	E	F	G
GTI - 500	15,9	12,70	12,45	22	25	10	12,7
GTI - 625	22,2	15,87	15,62	31,5	25	10	12,7
GTI - 750	22,2	19,05	18,80	31,5	25	10	12,7
GTI - 1000	25,4	25,40	25,15	37,8	25	10	12,7

Lunghezza A (in pollici)

3.22	3.72	4.22	4.72	5.22	5.72	6.22
6.72	7.22	7.72	8.22	8.72	9.22	9.72
10.22	10.72	11.22	11.72	12.22	12.72	13.22

Esempio di ordine: 1LGTI05000322

Lunghezze disponibili

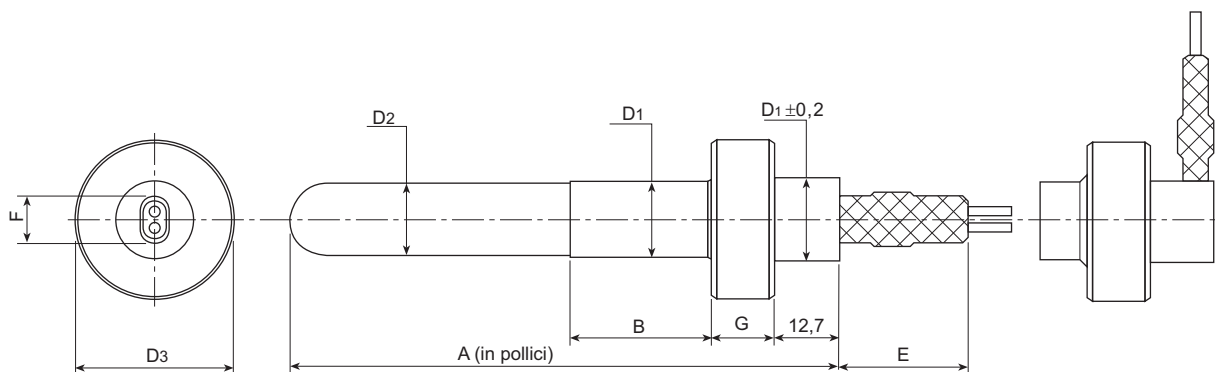
GTI 500 -A da 3.22 a 10.72
 GTI 625 -A da 3.22 a 13.22
 GTI 750 -A da 3.22 a 13.22
 GTI1000 -A da 3.22 a 13.22

Note:

- Materiale H 13
- Alimentazione 240 V
- Durezza HRC 52 - 56
- Lunghezza cavi 2000 mm

Il torpedo è fornito senza termocoppia

Per applicazioni su piastre calde utilizzare la sigla GTH



Note:
Torpedo con uscita fili a 90° su richiesta

Rif.	B	ØD1	ØD2	ØD3	E	F	G
RR - 394	19	10,02	9,75	18,8	25	10	12,7
RR - 500	25,4	12,70	12,45	22	25	10	12,7
RR - 625	28,6	15,87	15,62	31,5	25	10	12,7
RR - 750	31,8	19,05	18,80	31,5	25	10	12,7
RR - 1000	31,8	25,40	25,15	37,9	25	10	12,7

Lunghezza A (in pollici)

4.00	4.50	5.00	5.50	6.00	6.50	7.00
7.50	8.00	8.50	9.00	9.50	10.00	10.50
11.00	11.50	12.00	12.50	13.00	13.50	14.00
14.50	15.00	15.50	16.00	16.50	17.00	17.50
18.00	18.50	19.00	19.50	20.00	20.50	21.00
21.50	22.00	22.50	23.00	23.50	24.00	24.50
25.00	25.50	26.00	26.50	27.00	27.50	28.00
28.50	29.00	29.50	30.00			

Lunghezze disponibili

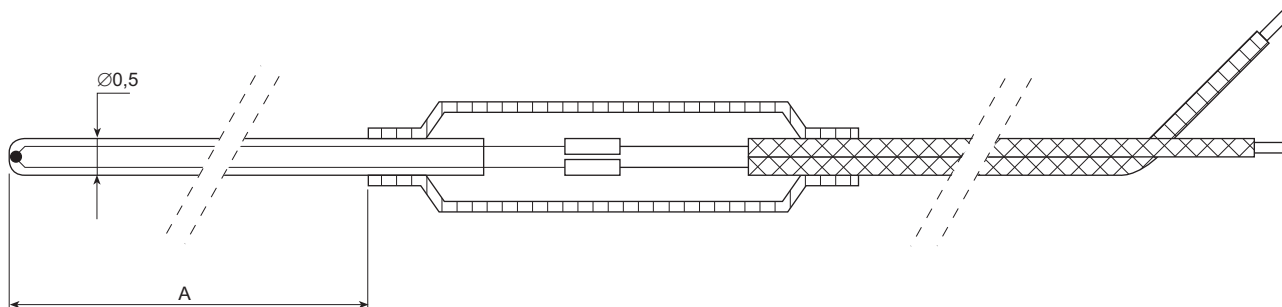
RR 394 -A da 4.00 a 17.50
 RR 500 -A da 5.00 a 18.50
 RR 625 -A da 5.00 a 28.00
 RR 750 -A da 5.00 a 28.00
 RR 1000 -A da 6.00 a 30.00

Esempio di ordine: 1LRR03940400

Note:

- Materiale H 13
- Alimentazione 240 V
- Durezza HRC 52 - 56
- Lunghezza cavi 2000 mm

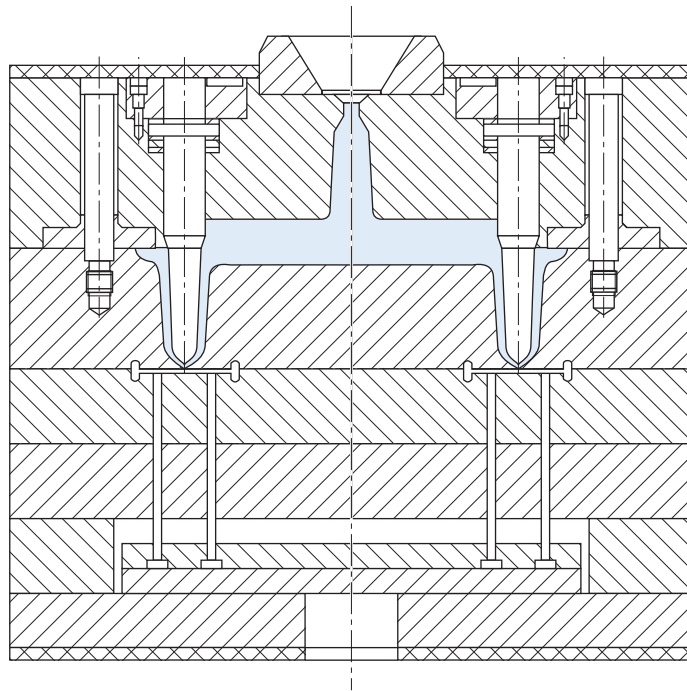
Il torpedo è fornito senza termocoppia.



Codice	A	UTILIZZO
1PWCTC	6"	Adatta per torpedi (GDI-GSI-GTI) con $A \leq 5.22$ e per torpedo RR con $A \leq 5.00$
1PTHTC	12"	Adatta per torpedi (GDI-GSI-GTI) con $A \leq 11.22$ e per torpedo RR con $A \leq 11.00$
1PXLTC	24"	Adatta per torpedi (GDI-GSI-GTI) con $A \leq 22.72$ e per torpedo RR con $A \leq 23.00$
1PXXLTC	42"	Adatta per torpedi (GDI-GSI-GTI) con $A \leq 40.72$ e per torpedo RR con $A \leq 41.00$

Note:

Queste termocoppie miniaturizzate sono state particolarmente progettate per essere utilizzate nei torpedi, il giunto di transizione sopporta temperature fino a 250°C.
 Le termocoppie sono del tipo J a massa e vengono fornite con cavi lunghezza L= 2000 mm con doppio isolamento in teflon.
 Il filo bianco è positivo.



M.I.R. (Modified Insulated Runnerless)

Lo stampo a Canali Isolati è stato utilizzato per la prima volta molti anni addietro ed e' stato chiamato anche a Canale Canadese.

Con l'avvento di plastiche termosensibili nella loro fase di trasformazione è stato necessario apportare sostanziali modifiche alla tecnologia di base del sistema a canale isolato per poter stampare questi tecnopolimeri senza perdere o alterare parte delle loro caratteristiche intrinseche.

Il costante sviluppo ed aggiornamento del sistema MIR ha permesso di poter trasformare quelle resine termosensibili che con i più familiari "stampi a canali caldi" creano difficoltà e/o ne diminuiscono le loro caratteristiche basilari .

Con la tecnologia dello stampo a canali isolati MIR si ottengono diversi vantaggi quali:

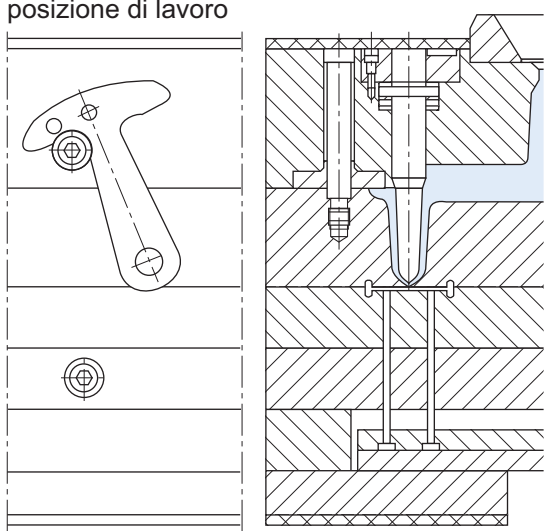
- Semplicità di esecuzione
- Assenza di punti di ristagno
- Il polimero fuso non viene mai in contatto con l'acciaio
- Possibilità di trasformare tutte le resine, PVC compreso
- Facilita' di avviamento in produzione
- Cambio colore al 100% in pochi minuti
- Estrazione automatica del canale isolato, quindi NON è necessario alcuno spurgo di possibile polimero degradato
- Massima sicurezza per fermate impreviste
- Può lavorare con impronte bloccate
- Facili e ridotti controlli di temperature
- Differenti dimensioni nella scelta stampo da 0,2 gr a 2 Kg
- Usura e corrosione ridotta
- Consumi energetici ridotti
- Facile accessibilità a tutti i componenti per la manutenzione, anche con stampo su pressa
- Bassi costi di manutenzione
- Costi generali bassi

KIT DI AGGANCIO

Sequenza operativa

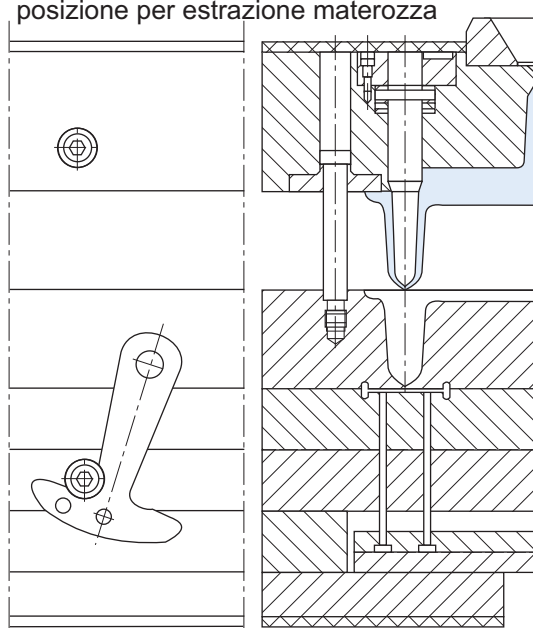
FASE 1

posizione di lavoro



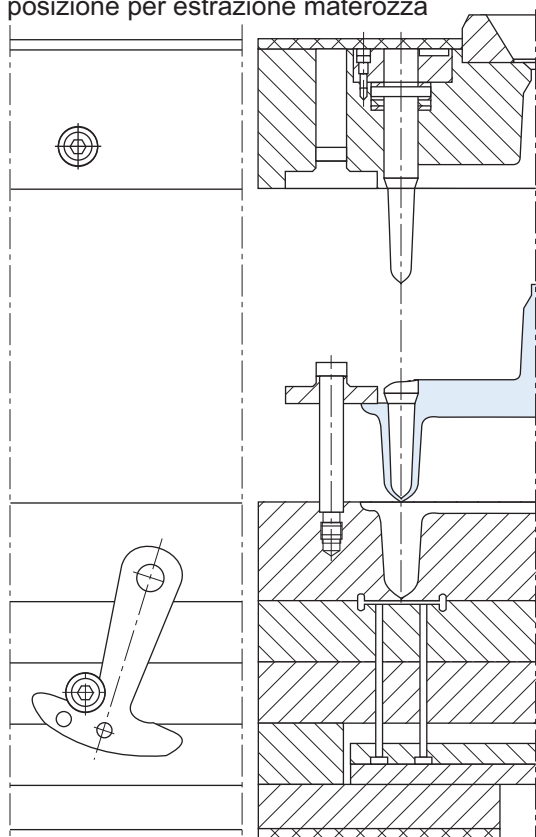
FASE 2

posizione per estrazione materozza

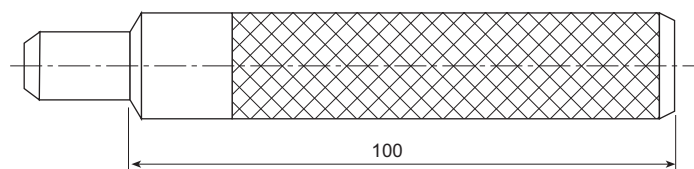


FASE 3

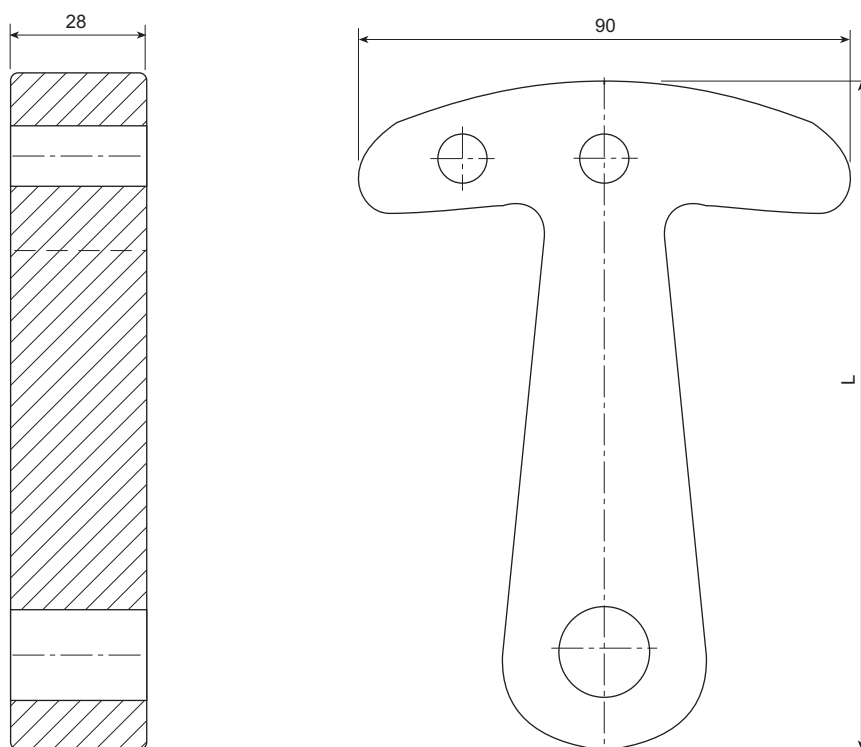
posizione per estrazione materozza



Perno di azionamento



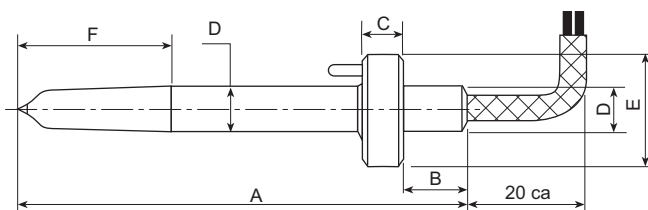
Aggancio



Codice	L
0DANC1	100
0DANC2	125

Note:

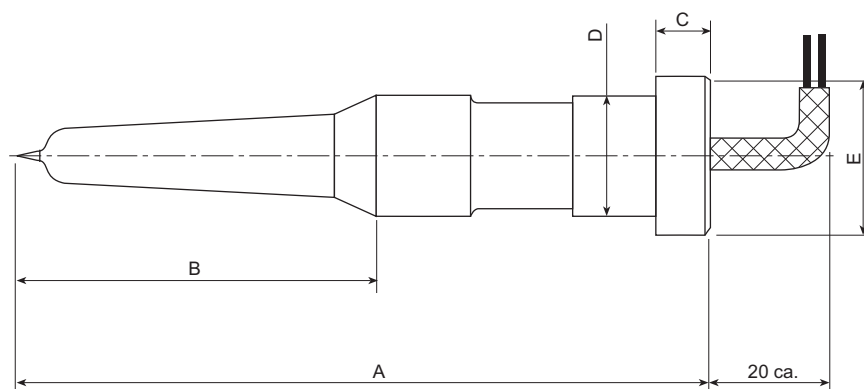
Ogni KIT è costituito da:
nr. 2 agganci
nr. 1 perno di azionamento
nr. 6 viti di arresto HE M12x40
nr. 2 grani di fermo FD M10x19



Codice	A	B	C	ØD g6	ØE	F
1LDU200N	72,5	10,5	6	8	16	25
1LDU250N	87,5	10,5	6	8	16	40

Note:

- Torpedo fisso completo di termocoppia
- Materiale acciaio D - 2
- Durezza HRC 55 - 58
- Il torpedo è fornito con diodo separato
- Alimentazione:
senza diodo 110V
con diodo 220V
- Lunghezza cavi 2000 mm



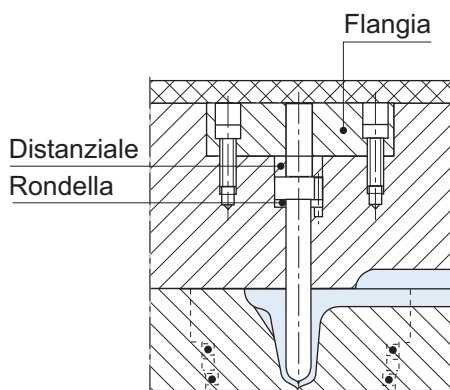
Codice	A	B	C	ØD g6	ØE
1LDU085SN	114,5	60	9	20	35
1LDU100SN	144,5	90	9	20	35

Note:

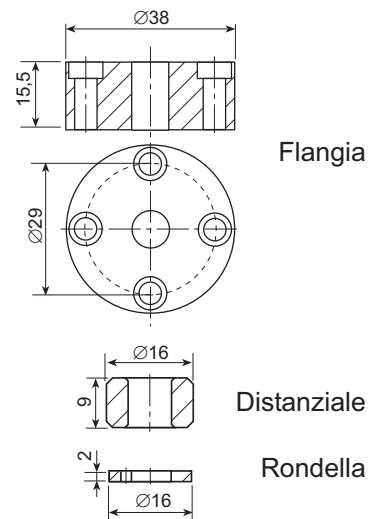
- Torpedo fisso completo di termocoppia
- Materiale acciaio D - 2 titanato
- Durezza HRC 55 - 58
- Alimentazione 220V
- Lunghezza cavi 2000 mm

DU 200

Installazione

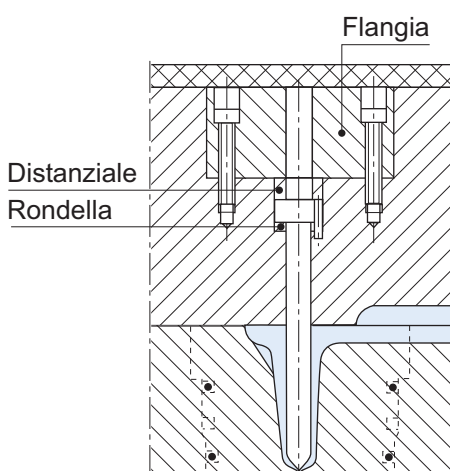


Kit montaggio

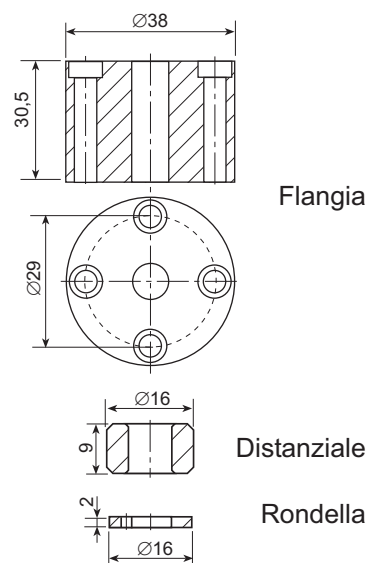


DU 250

Installazione



Kit montaggio



Note:

A richiesta viene fornito il KIT di montaggio che è composto da:

- nr. 1 rondella
- nr. 1 distanziale
- nr. 1 flangia

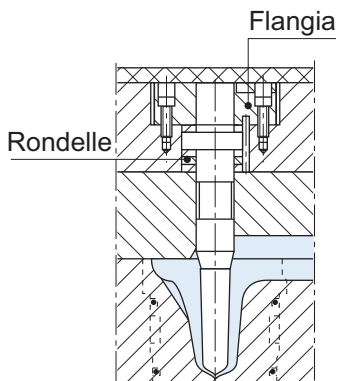
La flangia presenta 4 sedi per viti TCCE M4

Codice per KIT di montaggio torpedo DU 200: 1LDU200006

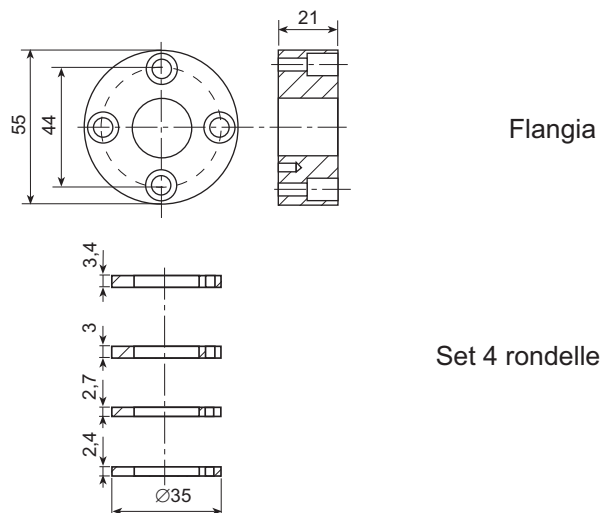
Codice per KIT di montaggio torpedo DU 250: 1LDU250008

DU 085

Installazione



Kit montaggio

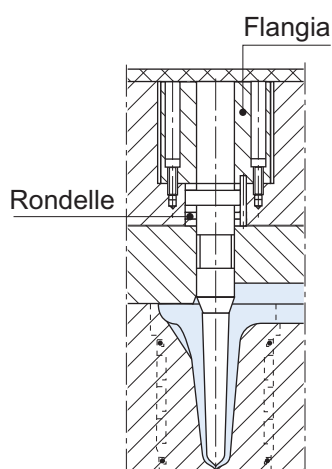


Flangia

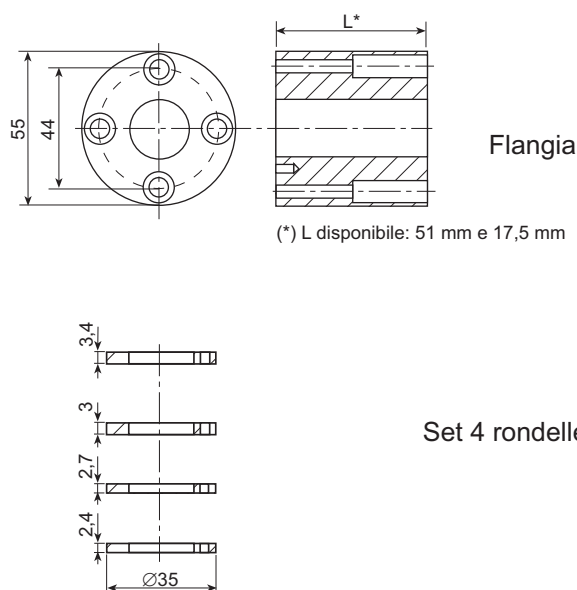
Set 4 rondelle

DU 100

Installazione



Kit montaggio



Flangia

(*) L disponibile: 51 mm e 17,5 mm

Set 4 rondelle

Note:

A richiesta vengono forniti gli articoli necessari al montaggio:

1LDU085002: Set 4 rondelle per DU 085 e DU 100

1LDU085001: Flangia sp. 21 per DU 085

1LDU100003: Flangia sp. 51 per DU 100

1LDU100004: Flangia sp. 17,5 per DU 100

La flangia presenta 4 sedi per viti TCCE M4

COMAT declina ogni responsabilità per eventuali errori di stampa contenuti nel presente catalogo. I dati tecnici possono essere soggetti a variazione senza preavviso.