



SEBASTIAN FUSTEL

PRODUCTO TECNICO



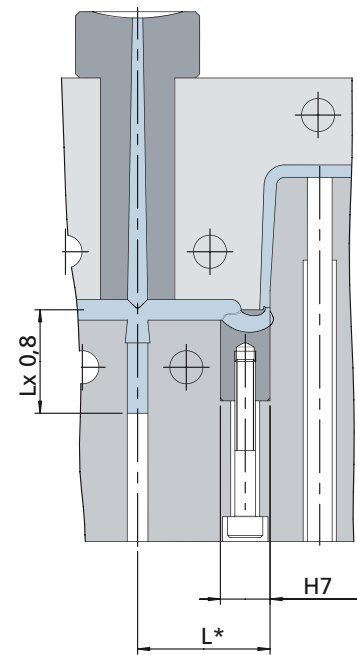
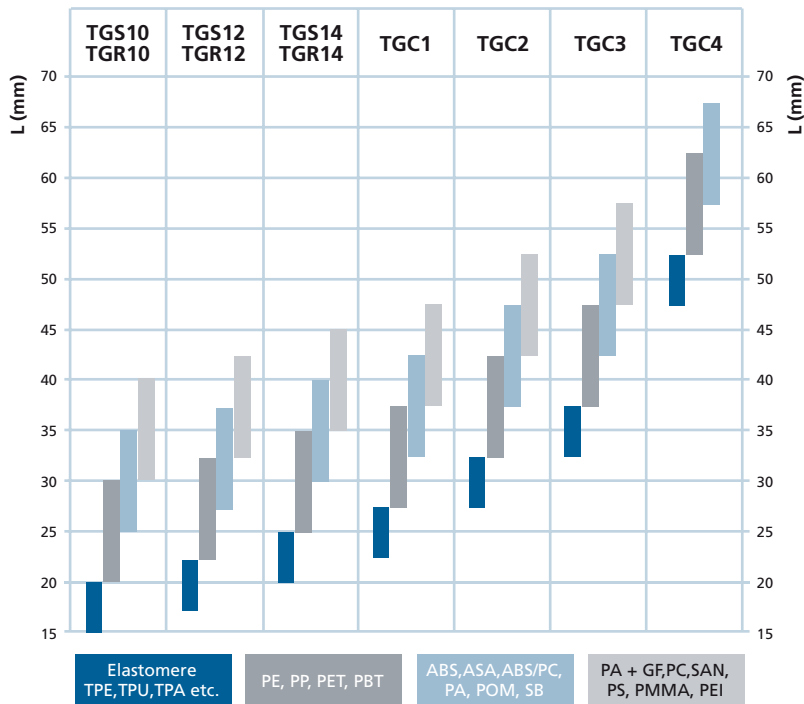
SPAIN:
POL. IND. L'ALFAÇ - C/ SEVILLA - PARCELA 10
APARTADO CORREOS 301
TE: (34) 96 555 01 41 - FAX: (34) 96 555 01 95
C.P. 03440 - IBI - ALICANTE
info@sebastianfustel.com

WWW.SEBASTIANFUSTEL.COM

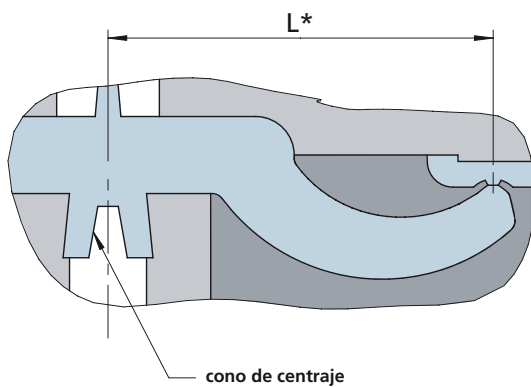


Instrucciones de montaje

Diagrama para distancia L



Instrucciones de montaje (TPE)



*L= desde el expulsor hasta el punto de inyección

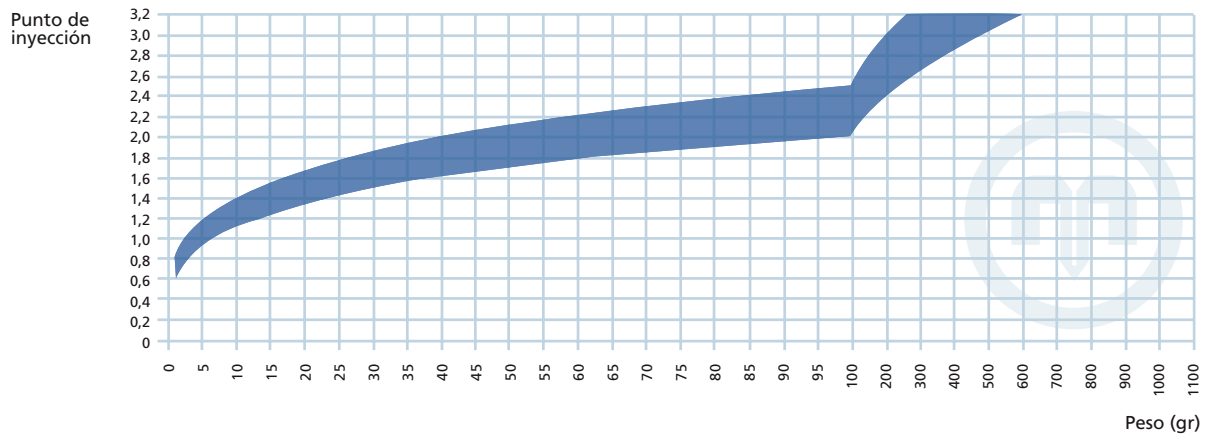
- Elastómero termoplástico (TPE)
- Baja dureza Shore = distancia L más corta
- Usar centrado cónico
- Máxima dureza 100 Shore A



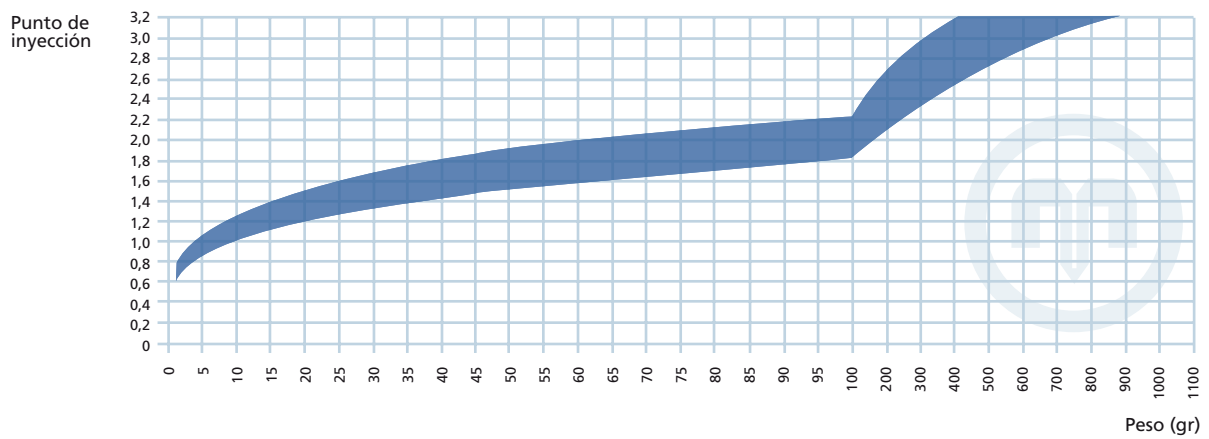
Instrucciones de montaje

Diámetro punto inyección

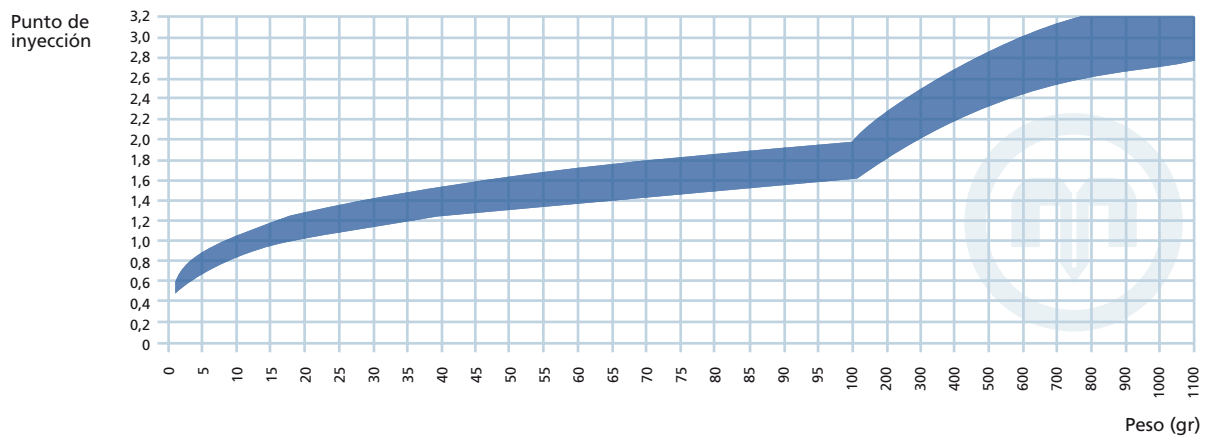
Alta viscosidad



Media viscosidad



Baja viscosidad





Instrucciones de montaje

Díámetro punto inyección

Ø	Sección transversal m ² m	TGS/TGR	TGC1	TGC2	TGC3/TGC4
0,2	0,03				
0,4	0,12		0,4		
0,6	0,28		0,6		
0,8	0,50	0,8	0,8	0,8	
1,0	0,78	1,2	1,0	1,0	
1,2	1,13	1,6	1,2	1,2	0,5 x (4,5)
1,4	1,54	2,0		1,4	0,6 x (4,6)
1,6	2,01	2,4		1,6	0,7 x (4,7)
1,8	2,54	2,8		1,8	0,8 x (4,8)
2,0	3,14				0,9 x (4,9)
2,2	3,8				1,0 x (5,0)
2,4	4,52				1,1 x (5,1)
2,6	5,31				1,2 x (5,2)
2,8	6,15				1,3 x (5,3)
3,0	7,07				1,4 x (5,4)
3,2	8,04				1,5 x (5,5)

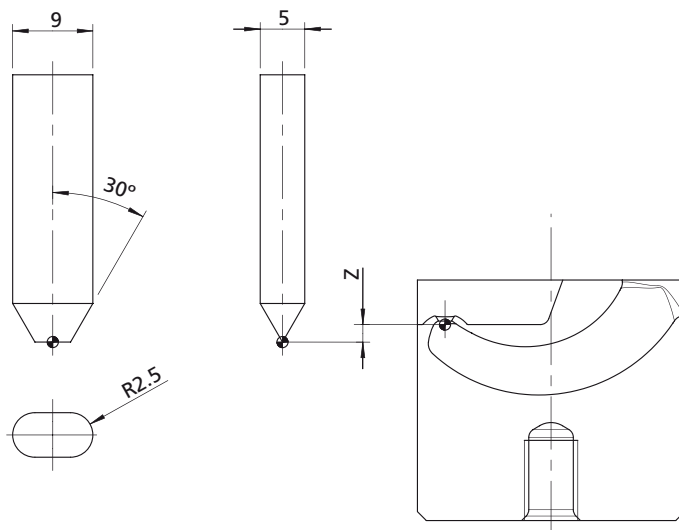
Tabla conversión diámetro punto inyección

1. Calcular el diámetro del punto de inyección desde el gráfico de la viscosidad/diagrama peso inyección



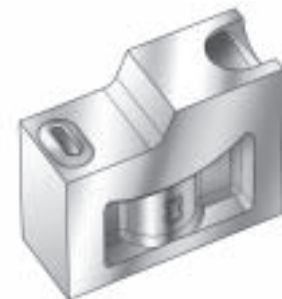
Instrucciones de montaje

Diseño punto inyección para TGC3 y TGC4



Mecanización del punto de inyección por erosión de penetración

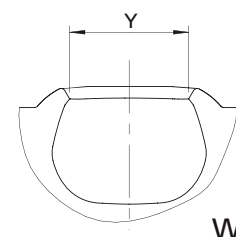
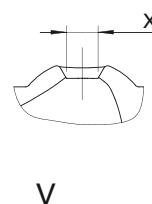
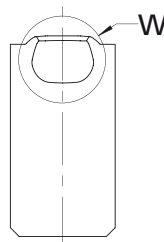
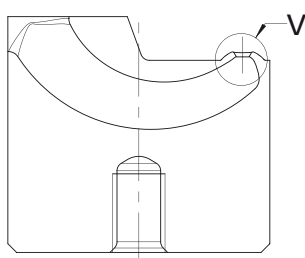
- Simple posicionamiento del electrodo por sistema de coordenadas
- Para geometría de electrodo 2D y 3D dirigirse a www.i-mold.com (download)



Área sección transversal mm ²	Fresado del punto de inyección		Erosión del punto de inyección
	Ancho X (mm)	Longitud Y (mm)	Profundidad del electrodo Z (mm)
7,60	1,5	5,5	-0,86
7,00	1,4	5,4	-0,74
6,41	1,3	5,3	-0,62
5,84	1,2	5,2	-0,49
5,27	1,1	5,1	-0,37
4,72	1,0	5,0	-0,25
4,18	0,9	4,9	-0,13
3,65	0,8	4,8	-0,01
3,13	0,7	4,7	+0,11
2,63	0,6	4,6	+0,23
2,14	0,5	4,5	+0,35

Fresado punto inyección

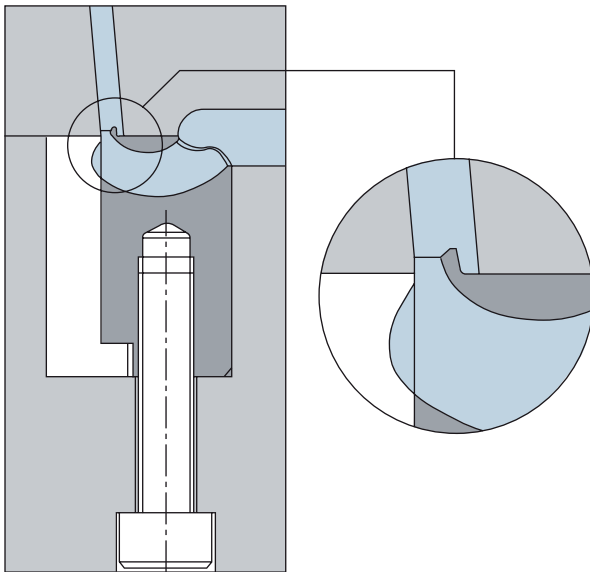
- Fácil control del proceso de fresado del punto de inyección a través de los ejes Y, Z





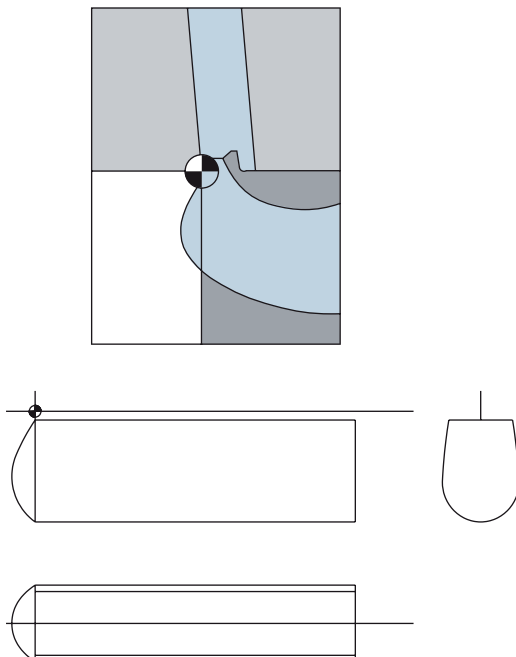
Instalaciones de las puntas Consejos de montaje suplementarios

Cavidad ciega



Para el alojamiento del punto de inyección, recomendamos que la cavidad ciega sea aportada con un inserto auxiliar o directamente en la cavidad. Esta distinción optimiza la velocidad de cizalladura en el punto de inyección, dando una fluidez frontal superior, reduciendo la pérdida de presión y ayudando a prevenir uniones

Electrodo de cavidad ciega

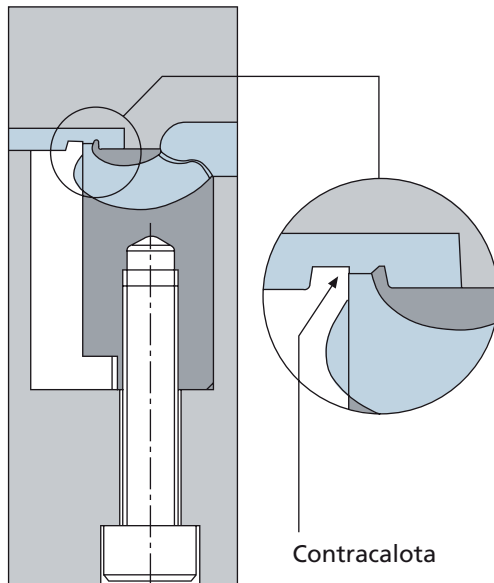


Cuando se mecaniza la cavidad, es muy importante evitar la erosión interna. Para datos en 3D relativos a las medidas standard de los insertos visite www.i-mold.com (download)



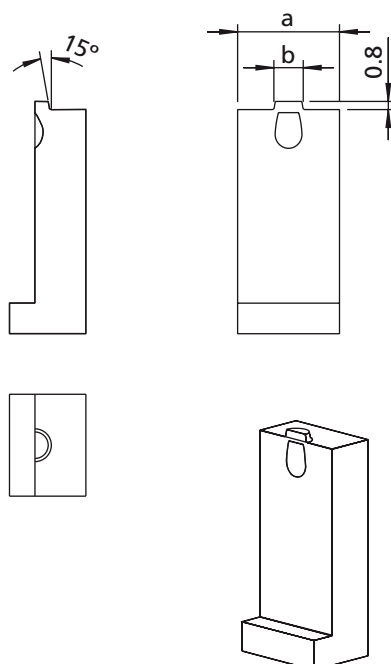
Instalación de puntas Consejos suplementarios

Optimización arranque de colada



Para arranque de colado óptimo (especialmente en piezas planas), recomendamos el uso de una contracalota suplementando la calota con pestaña de desmoldeo. Esta configuración asegurará que la pieza se separará de la colada paralelamente a la línea de partición. Los usuarios encontrarán esto particularmente ventajoso en materiales susceptibles de crear hilos. Si la pieza moldeada es muy delgada, la calota (0,8 mm) se profundiza hasta 0,3 mm

Inserto auxiliar



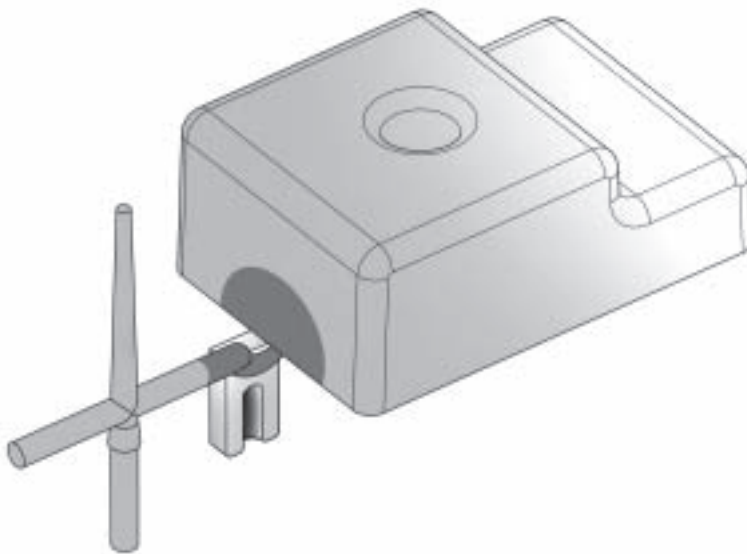
La contracalota y/o la cavidad ciega pueden insertarse directamente en la cavidad. El inserto auxiliar debería fabricarse en acero resistente al desgaste.

La dimensión "a" y "b" depende del punto de inyección standard utilizado

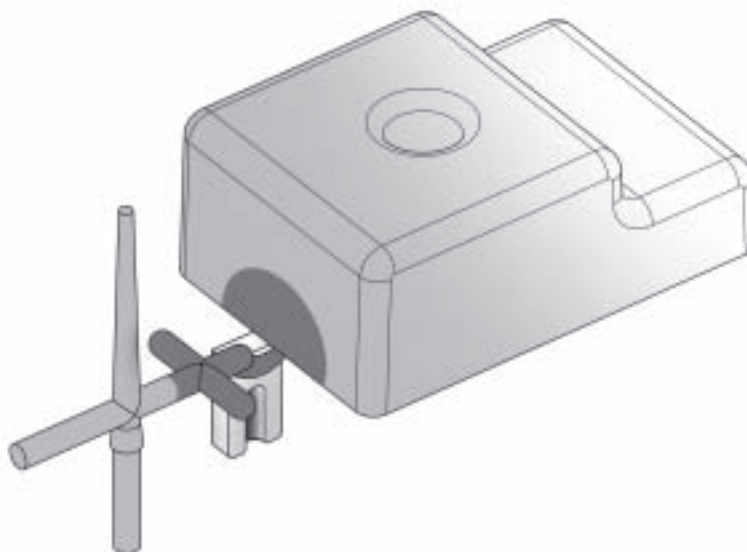
Instrucciones de montaje



Perfil de inyección graduado



Para prevenir el riesgo de la formación de un halo opaco en el punto de inyección, recomendamos usar el perfil de inyección regulada



Perfil graduado de inyección por máquina

- I Velocidad alta de inyección para llenar la colada fría
- II Velocidad baja de inyección para asegurar el fluido frontal (laminar)
- III Velocidad de inyección rápida para un llenado rápido del molde y seguidamente regular la contrapresión



Instalación Consejo de montaje

Perfil de inyección graduado



pasta termoconductiva

En el proceso de materiales con una banda térmica estrecha o plásticos susceptibles de cizalladura o crear hilos recomendamos usar compuestos para la disipación de calor en los laterales de los insertos

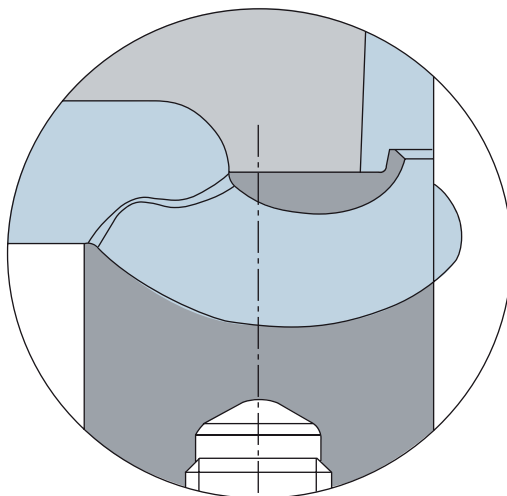
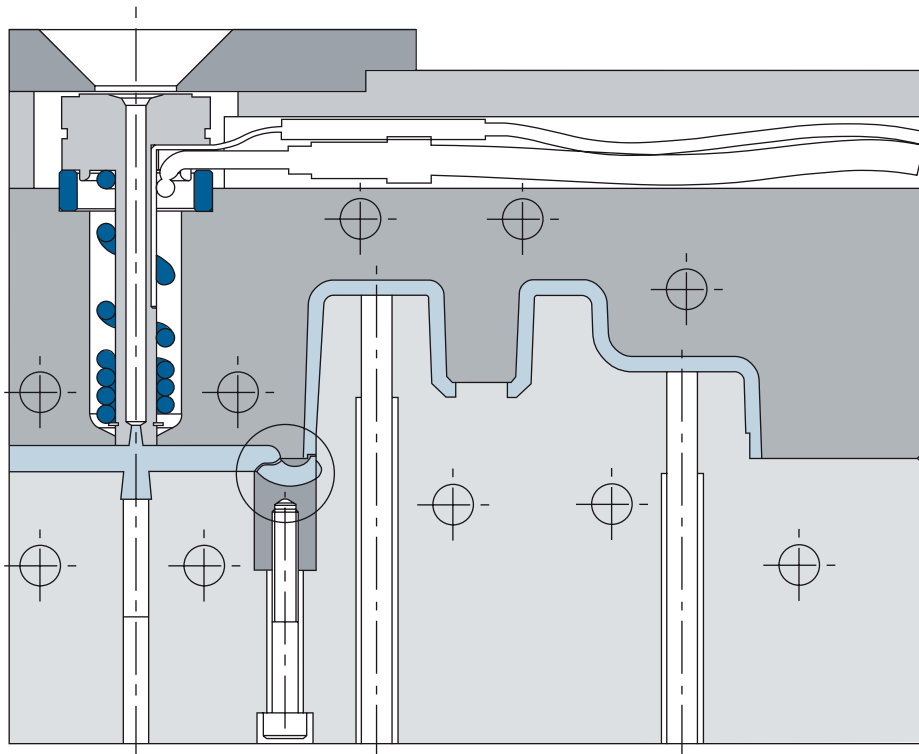
- Previene el calentamiento del inserto del punto de inyección en el proceso de inyección con ciclos cortos
- Optimiza la disipación de calor por lo que puede alcanzar un rápido ajuste del punto de inyección
- Automáticamente aumenta el funcionamiento de la cavidad ciega (sin hilos, importante con polyofelinas)

Estos insertos pueden ser usados sin pasta termoconductiva. En ciertas aplicaciones, de alguna manera ha incrementado la temperatura de los insertos, permite una fase de presión de cierre más larga

Ejemplos de montaje



Configuración de montaje standard

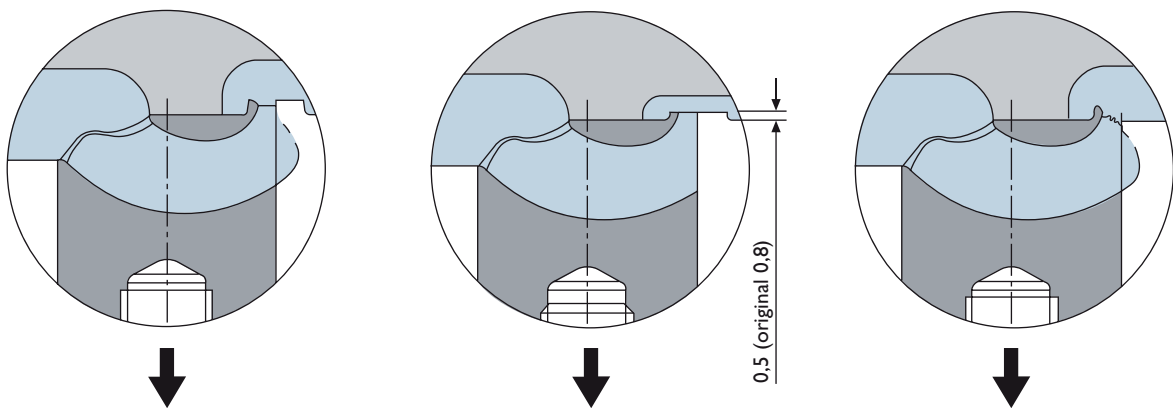
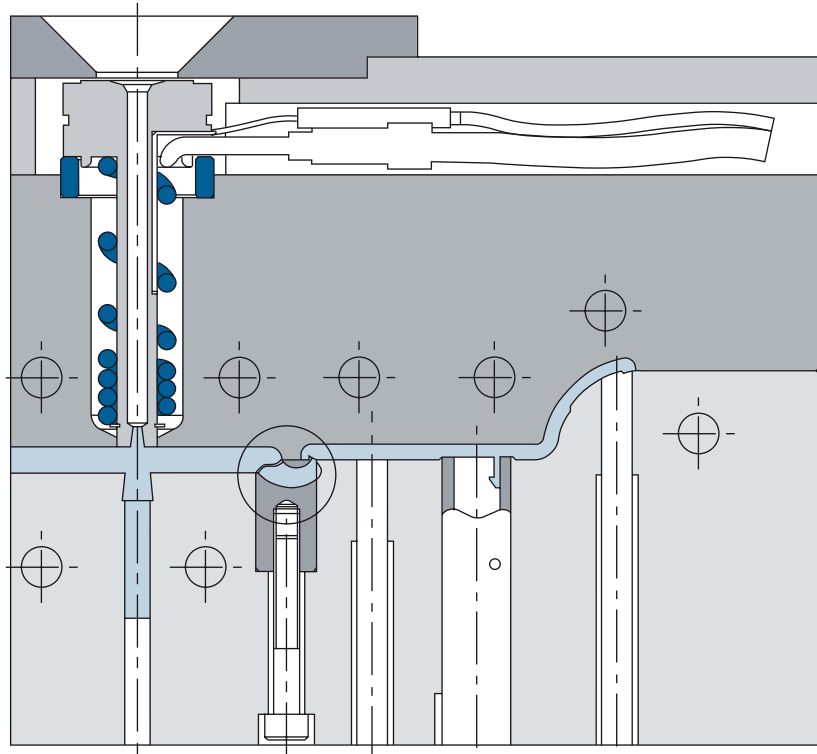


- Aplicable para todo tipo de materiales
- Opcional cavidad ciega
- Para pesos hasta 140 gr

Ejemplos de montaje



Inyección de piezas planas

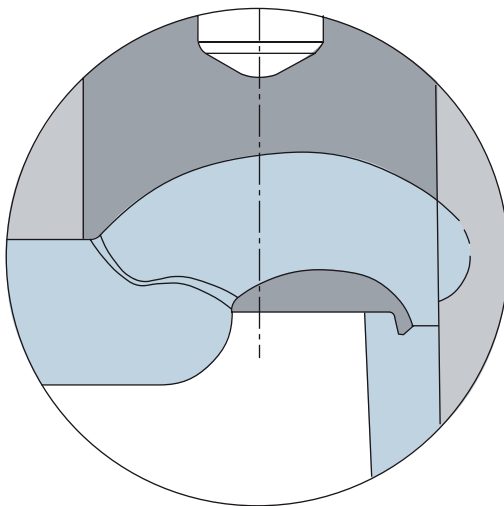
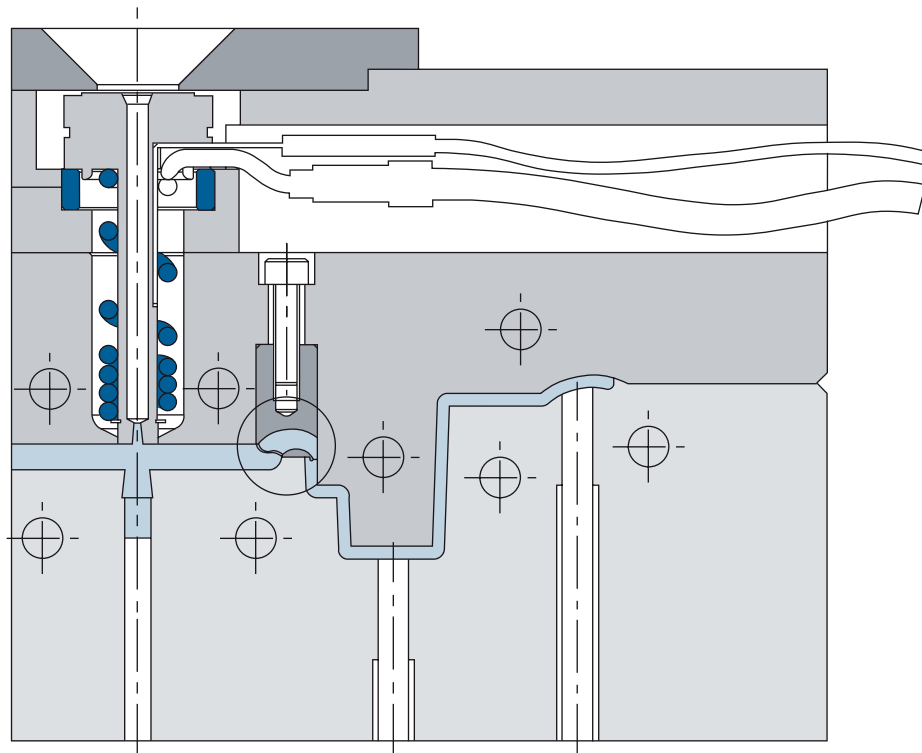


- Optimo arranque de cavidad debido a la contra calota
- Opcional cavidad ciega
- Recomendado para materiales susceptibles de crear hilos
- Para piezas muy planas la calota se puede rectificar hasta la cara de separación (0.5)
- Donde no se requiera un 100% de arranque de cavidad o se usen materiales con fibra la calota no es necesaria



Ejemplos de montaje

Fijación desde la parte de inyección

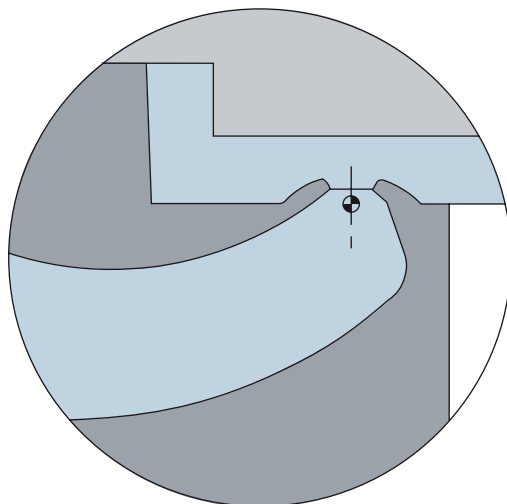
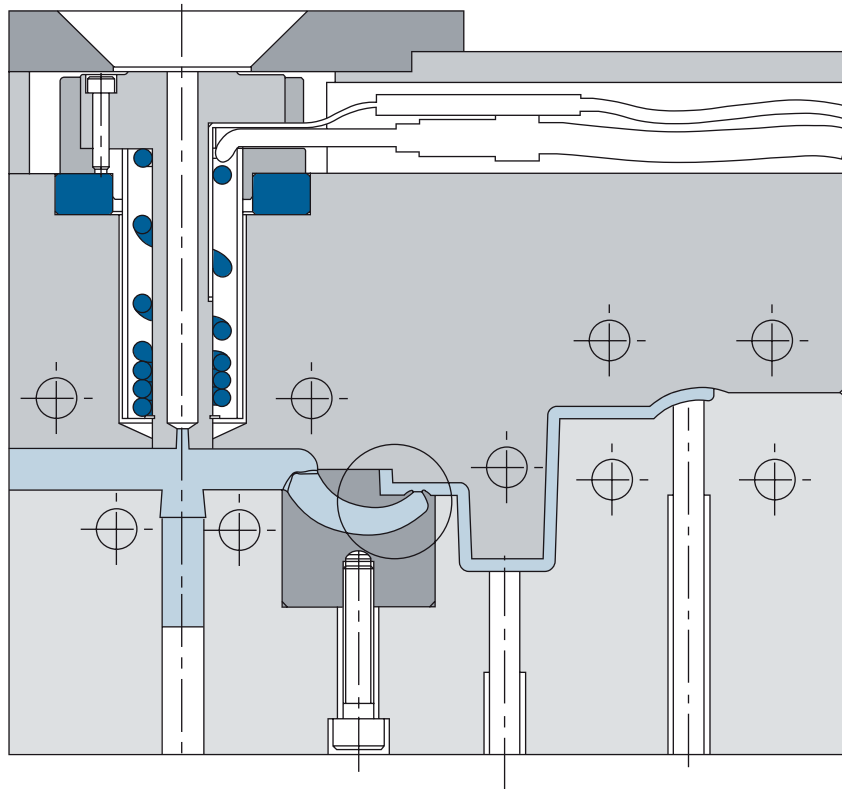


- Función: como la del montaje standard
- No es necesaria una carrera larga

Ejemplos de montaje



Inserto TGC3 combinado con boquilla unitaria



- Para pesos hasta 1000 gr
- Contorno hasta 10 mm