

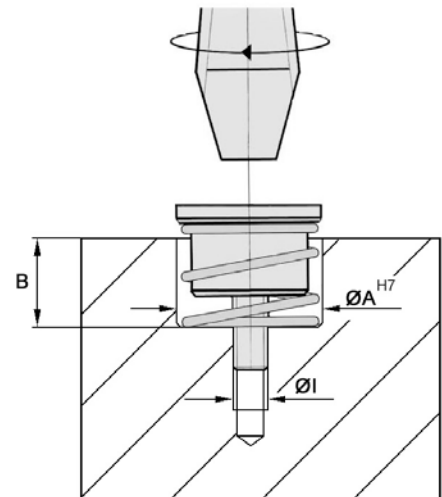
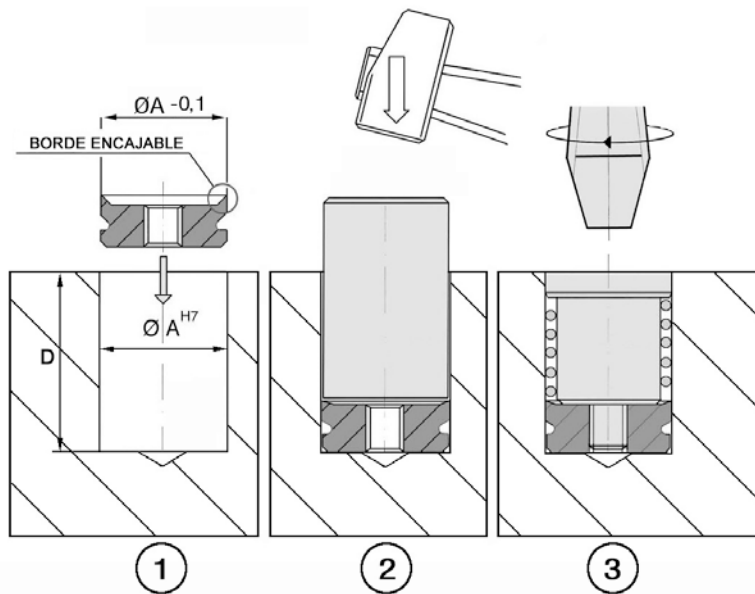


ERMANNNO BALZI

PROCEDIMIENTO PARA LAS APLICACIONES

CON ABRAZADERA ROSCADA

CON ROSCADO EN MOLDE

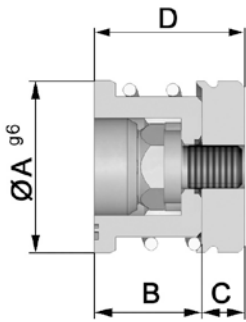


- 1) INTRODUCIR LA ABRAZADERA ROSCADA TENIENDO EL BORDE HACIA ARRIBA;
- 2) INTRODUCIR UN PUNZÓN DEL MISMO DIÁMETRO Y ENCAJAR;
- 3) INTRODUCIR EL FECHADOR ATORNILLÁNDOLO CON EL DESTORNILLADOR APOYANDO EN LA FLECHA.

N.B.: LOS FECHADORES DIARIOS DA-G Ø.
SON APLICADOS SOLO CON ABRAZADERA ROSCADA.

FECHADORES PARA MOLDES DE INYECCIÓN

(SISTEMA PATENTADO)



FECHADOR COMPLETO

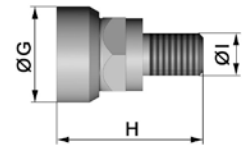
A	B	C	D
6	7	3	10
8	8	4	12
10	10	4	14
12	10	4	14
16	10	4	14

MAT.: AISI 420 50+55 HRC

INSERTO INTERCAMBIABLE

G	H	I
3,8	10	M2,5
5	12	M3
6	14	M3
7	14	M4
9	14	M4

MAT.: AISI 420 48+50 HRC





COD. PARA PEDIDO
DA-MFA Ø6
DA-MFA Ø8
DA-MFA Ø10
DA-MFA Ø12
DA-MFA Ø16



COD. PARA PEDIDO
DA-MF Ø6
DA-MF Ø8
DA-MF Ø10
DA-MF Ø12
DA-MF Ø16



COD. PARA PEDIDO
DA-AF Ø6
DA-AF Ø8
DA-AF Ø10
DA-AF Ø12
DA-AF Ø16

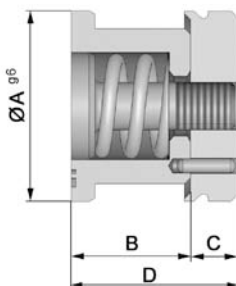


COD. PARA PEDIDO
ID-FA Ø6
ID-FA Ø8
ID-FA Ø10
ID-FA Ø12
ID-FA Ø16



COD. PARA PEDIDO
ID-F Ø6
ID-F Ø8
ID-F Ø10
ID-F Ø12
ID-F Ø16

FECHADOR DIARIO



FECHADOR COMPLETO

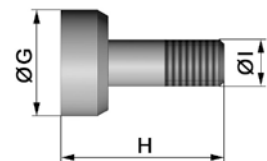
A	B	C	D
10	10	4	14
12	10	4	14
16	10	4	14

MAT.: AISI 420 50+55 HRC

INSERTO INTERCAMBIABLE

G	H	I
6	14	M3x0,35
7	14	M4x0,35
9	14	M4x0,35

MAT.: AISI 420 48+50 HRC




COD. PARA PEDIDO
DA-GF Ø10
DA-GF Ø12
DA-GF Ø16



COD. PARA PEDIDO
ID-FG Ø10
ID-FG Ø12
ID-FG Ø16

INSERTOS PARA EL RECICLAJE

MODELO STANDARD



01



02



03



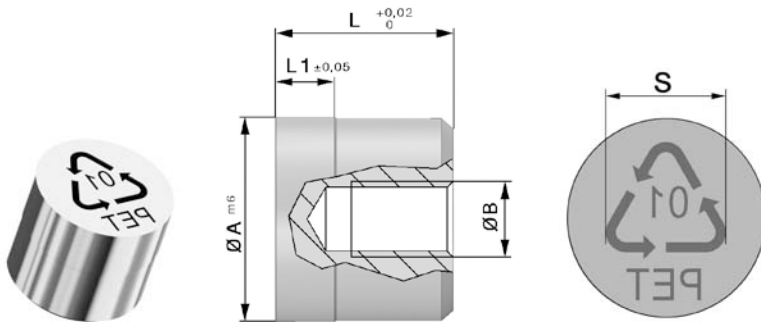
04



05



06



COD.	A	B	L	L1	S
IR-5	5	M3	10	4	3
IR-6	6	M4	10	4	4
IR-8	8	M4	10	4	5
IR-10	10	M5	12	5	6
IR-12	12	M6	14	5	8
IR-16	16	M6	14	6	10
IR-20	20	M6	16	6	12

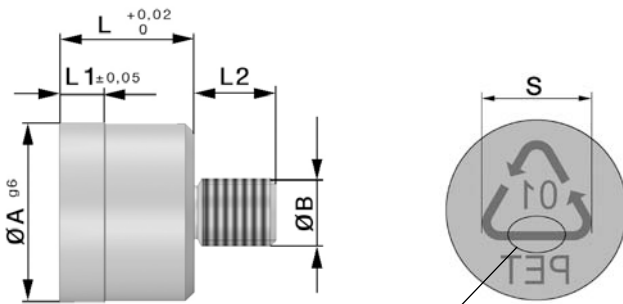
MAT.: AISI 420 50+55 HRC

BAJO DEMANDA SE REALIZAN GRABADOS ESPECIALES (INCISIÓN LÁSER)

Ejemplo de pedido: IR-6 PET

MODELO DE FIJACIÓN FRONTAL

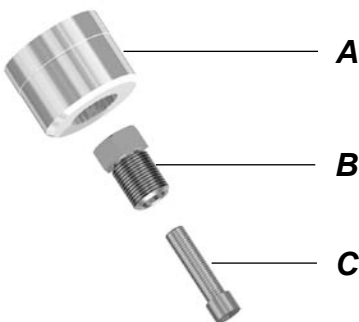
CON SISTEMA DE ORIENTACIÓN DE FIGURA



COD.	A	B	L	L1	L2	S
IRA-10	10	M6	12	5	7	6
IRA-12	12	M6	14	6	7	8
IRA-16	16	M6	14	6	7	10
IRA-20	20	M6	16	6	7	12

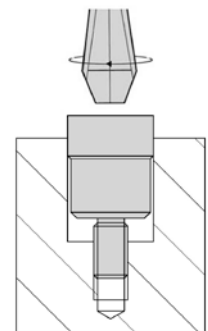
MAT.: AISI 420 50+55 HRC

ZONA DE AGARRE
DESTORNILLADOR



PROCEDIMIENTO PARA LA APLICACIÓN

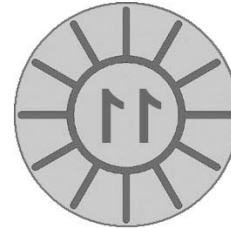
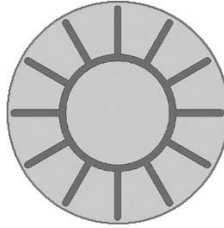
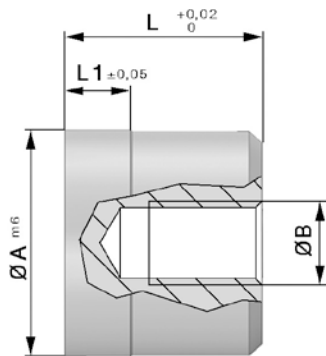
- 1) Realizar el alojamiento según diseño
- 2) Introducir el inserto ensamblado en el molde atornillándolo con un destornillador y verificar el desplazamiento de la figura.
- 3) Sacar el inserto del alojamiento, desatornillar "C", reposicionar "B", atornillar "C" y volver a montar.



BAJO DEMANDA SE REALIZAN GRABADOS ESPECIALES (INCISIÓN LÁSER)

Ejemplo de pedido: IRA-10 PET

FECHADORES PARA MOLDES DE FUNDICIÓN INYECTADA



COD.	A	B	L	L1
DAP-5N	5	M3	10	4
DAP-6N	6	M4	10	4
DAP-8N	8	M4	10	4
DAP-10N	10	M5	12	5
DAP-12N	12	M6	14	5
DAP-16N	16	M6	14	6
DAP-20N	20	M6	16	6

MAT.: AISI 420 46+48 HRC

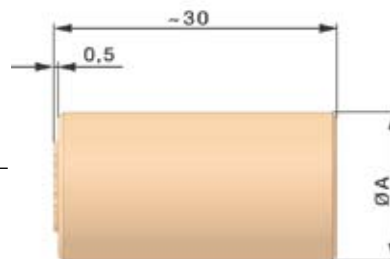
COD.	A	B	L	L1
DAP-5A	5	M3	10	4
DAP-6A	6	M4	10	4
DAP-8A	8	M4	10	4
DAP-10A	10	M5	12	5
DAP-12A	12	M6	14	5
DAP-16A	16	M6	14	6
DAP-20A	20	M6	16	6

MAT.: AISI 420 46+48 HRC

ELECTRODOS PARA EL RECICLAJE



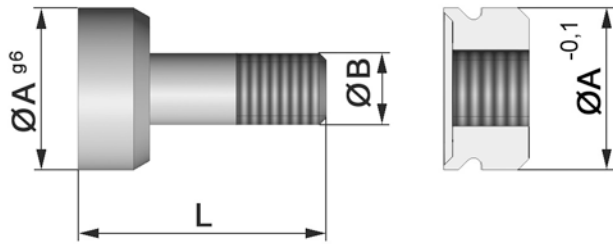
FIGURA COMO MODELO
STANDARD



COD.	A	S
ER-6	6	4
ER-8	8	5
ER-10	10	6
ER-12	12	8
ER-16	16	10
ER-20	20	12

BAJO DEMANDA SE REALIZAN ELECTRODOS E INSERTOS RECICALJE CON GRABADOS ESPECIALES (INCISIÓN LÁSER).

INSERTO INDICADOR

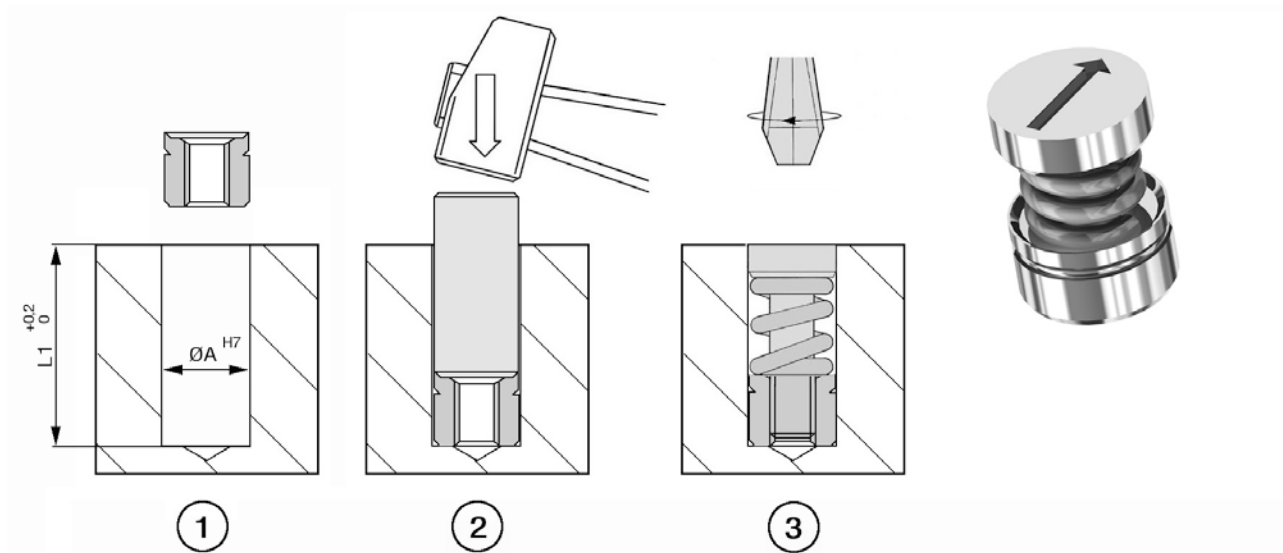


COD.	A	B	L	L1
II-6	6	M3x0,35	10	10 min
II-8	8	M4x0,35	14	14 min
II-10	10	M4x0,35	14	14 min

MAT.: AISI 420 50+55 HRC

PROCEDIMIENTO PARA LA APLICACIÓN

- 1) Realizar el alojamiento según diseño;
- 2) Introducir el casquillo roscado con el borde encajable hacia arriba;
- 3) Encajar el borde con un punzón del mismo diámetro;
- 4) Introducir el muelle y atornillar el inserto.



EJEMPLOS DE APLICACIÓN

