



Guía de diseño de placas para distribuidores Husky

6762112-16

HUSKY[®]

Tabla de Contenidos

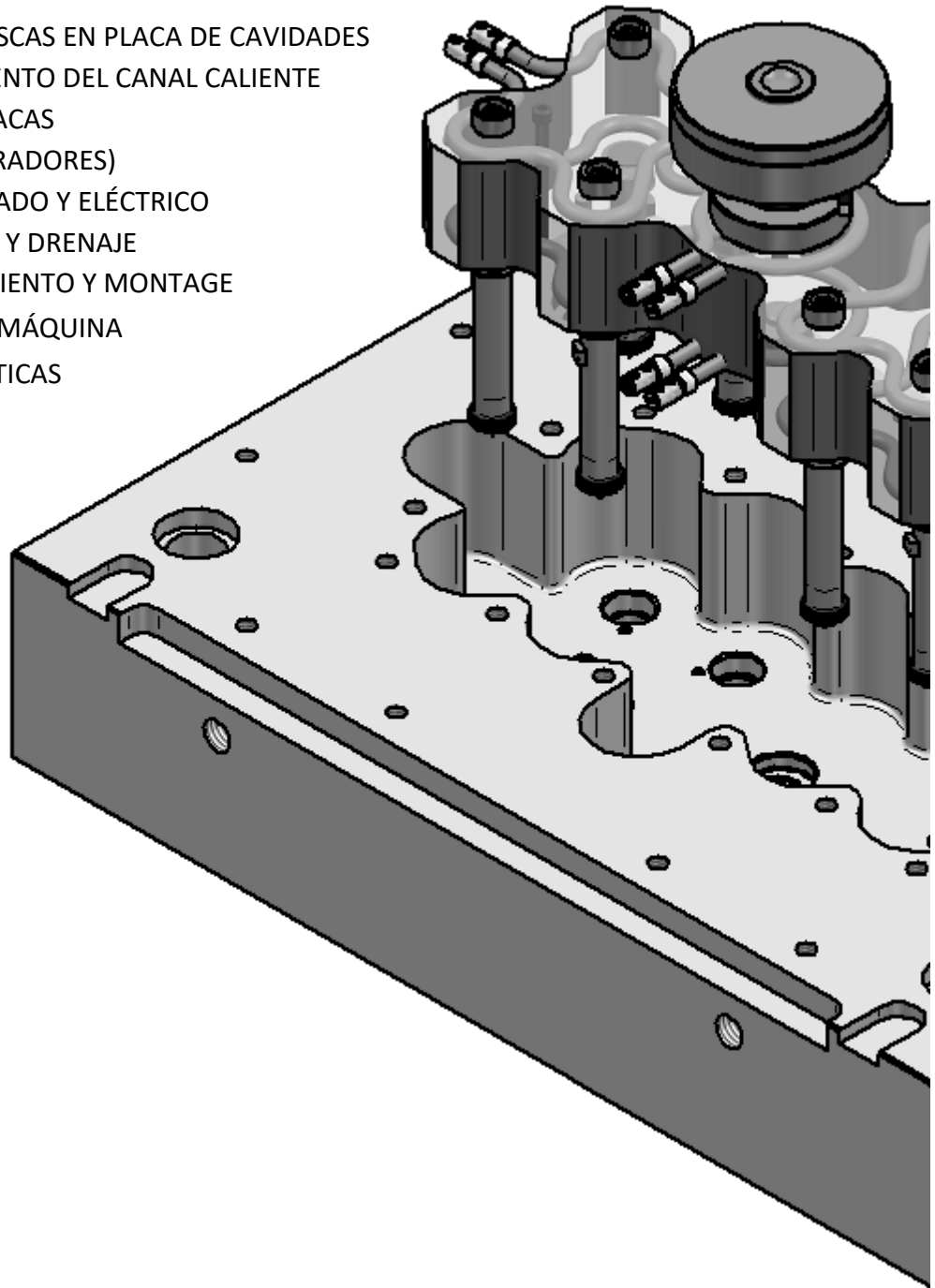
PAQUETE DE DISEÑO	4
NOMENCLATURA	5
INTERFACES DEL MOLDE.....	10
REFRIGERACIÓN EN PLACA TRASERA.....	11
REFRIGERACIÓN EN PLACA DISTRIBUIDOR.....	12
DETALLES DE INSTALACIÓN DE CILINDRO	14
AÑADIR RANURAS PARA CABLEADO Y ELÉCTRICO	17
RANURAS DE PALANCA Y DRENAJE	21
ROSCAS DE LEVANTAMIENTO Y MONTAGE EN PLATINA DE MÁQUINA	22
INSTALACIÓN PARA PLACA DE CARACTERÍSTICAS.....	23
REFERENCIA DE TOLERANCIA	24
REQUISITOS ESPECÍFICOS PARA UNIFY	28
¿PREGUNTAS?.....	31

CÓMO USAR ESTA GUÍA

“ESTA GUÍA ESTÁ DISEÑADA PARA AYUDAR AL FABRICANTE DE MOLDES A INTEGRAR EL DISTRIBUIDOR HUSKY EN EL DISEÑO DEL MOLDE Y PLACAS. LA GUÍA SE DIVIDE EN TRES SECCIONES:

- 1.) NOMENCLATURA USADA EN SISTEMAS DE CANALES CALIENTES HUSKY
- 2.) RECOMENDACIONES GENERALES
- 3.) ETAPAS EN EL DISEÑO DE PLACAS QUE INCLUYEN:

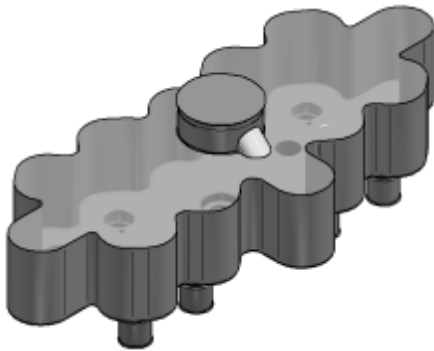
- ESPACIO DEL DISTRIBUIDOR
- PERNOS DE PLACA
- COLUMNAS GUIA Y ROSCAS EN PLACA DE CAVIDADES
- ESPIGAS DE ALINEAMIENTO DEL CANAL CALIENTE
- REFRIGERACIÓN DE PLACAS
- LÍNEAS DE AIRE (OBTURADORES)
- RANURAS PARA CABLEADO Y ELÉCTRICO
- RANURAS DE PALANCA Y DRENAJE
- ROSCAS DE LEVANTAMIENTO Y MONTAGE
EN PLATINA DE MÁQUINA
- PLACA DE CARACTERÍSTICAS



PAQUETE DE DISEÑO

LOS SIGUIENTES ARTÍCULOS SON PROPORCIONADOS POR HUSKY PARA CADA SISTEMA DE CANAL CALIENTE

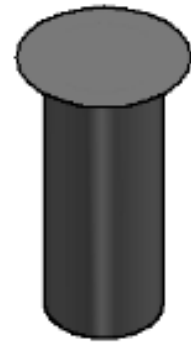
MODELOS 3D



ESPACIO INVERTIDO

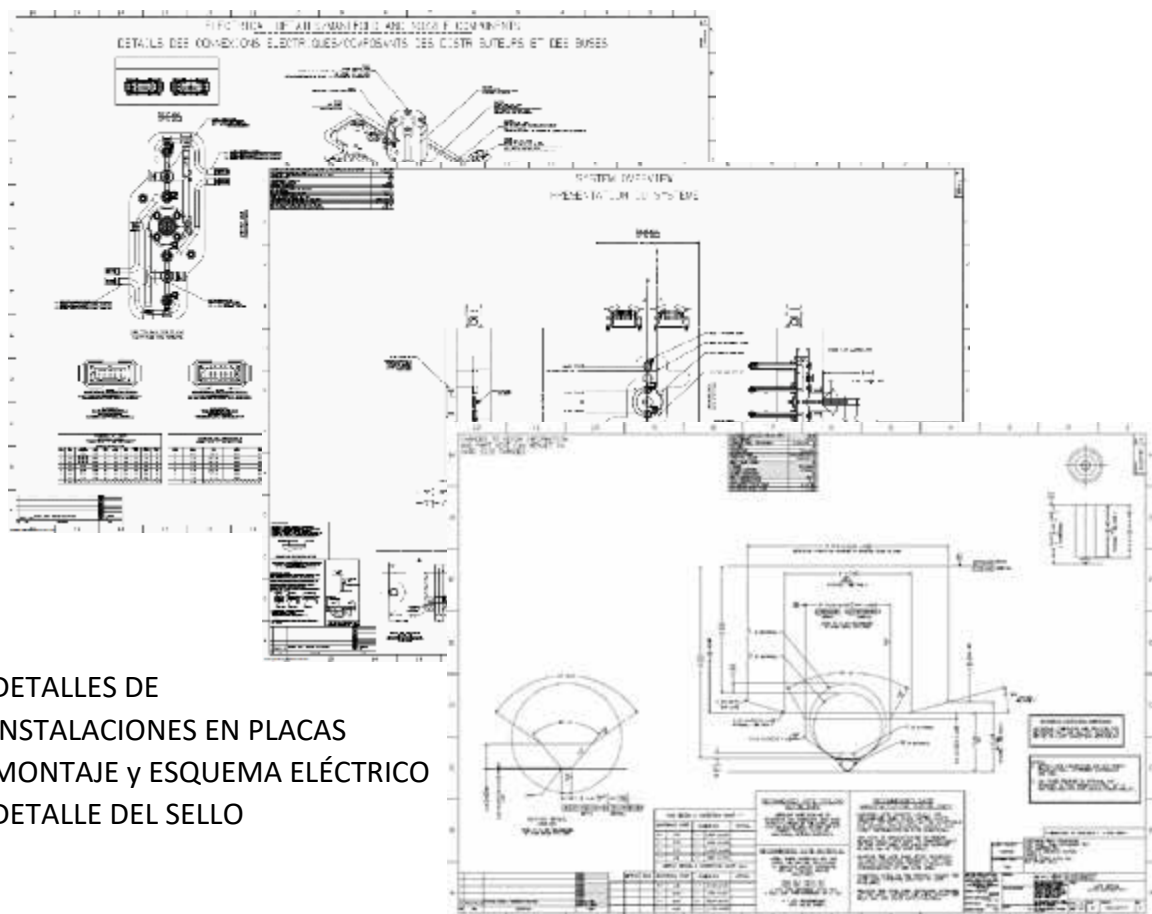


MONTAJE DE DISTRIBUIDOR



DETALLE DEL SELLO
INVERTIDO

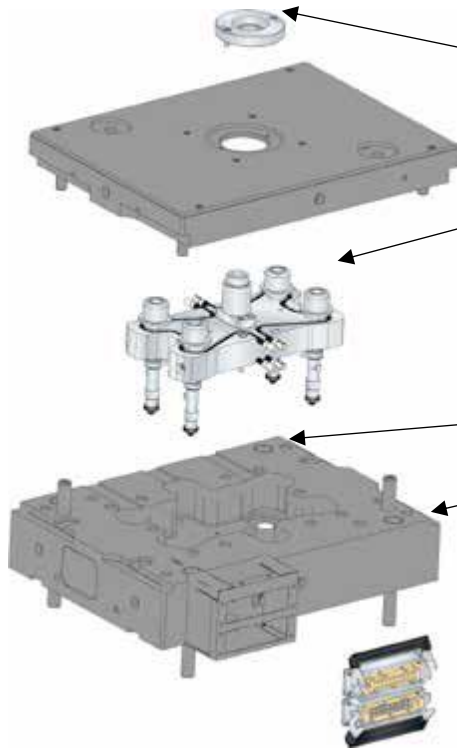
PAQUETE DE PLANOS



- DETALLES DE INSTALACIONES EN PLACAS
- MONTAJE y ESQUEMA ELÉCTRICO
- DETALLE DEL SELLO

NOMENCLATURA

SUMINISTRADO POR HUSKY



ARTÍCULOS OPCIONALES PARA PEDIR:

- ANILLO CENTRADOR

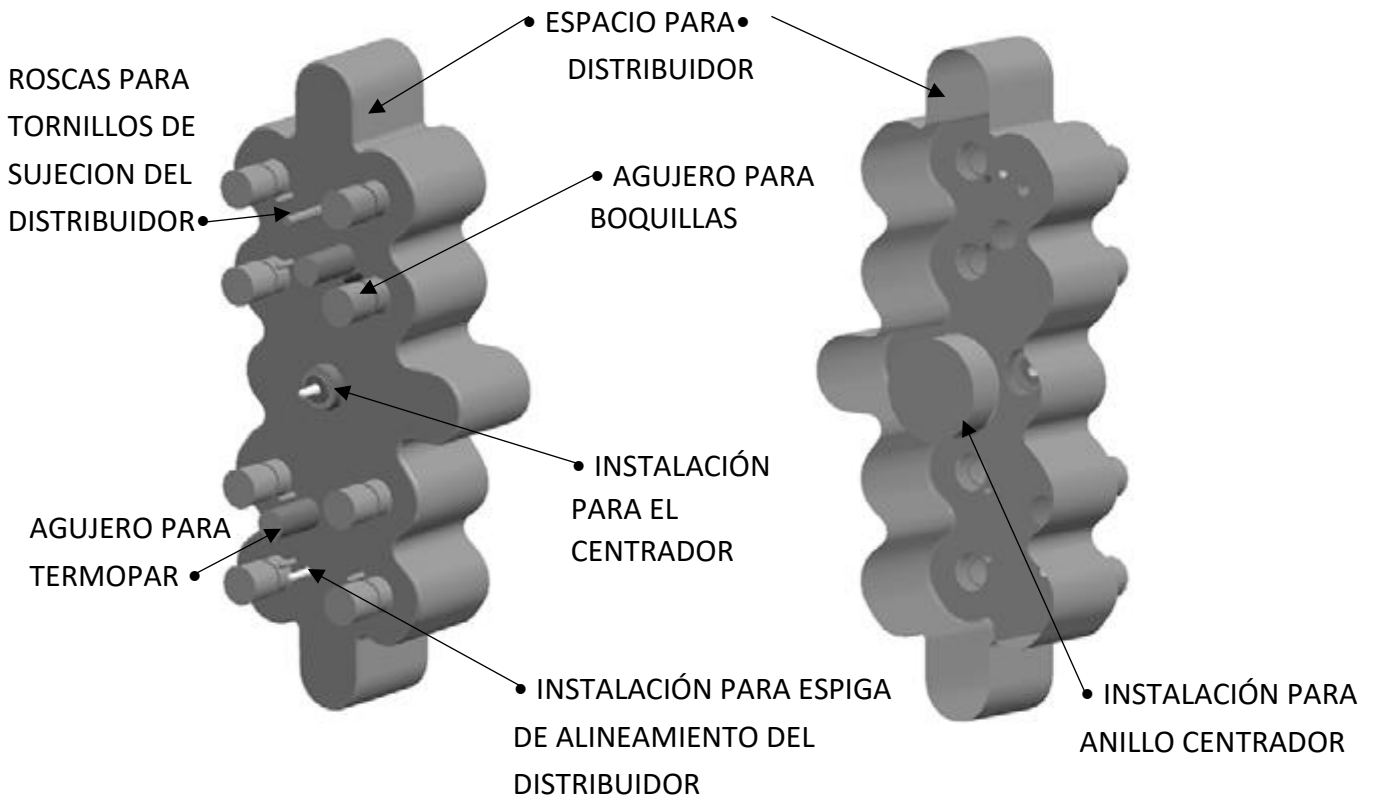
ESTÁNDAR:

- DISTRIBUIDOR
- MONTAJE COMPLETO DE BOQUILLA
- PLACA DE CARACTERÍSTICAS
- PAQUETE DE DISEÑO

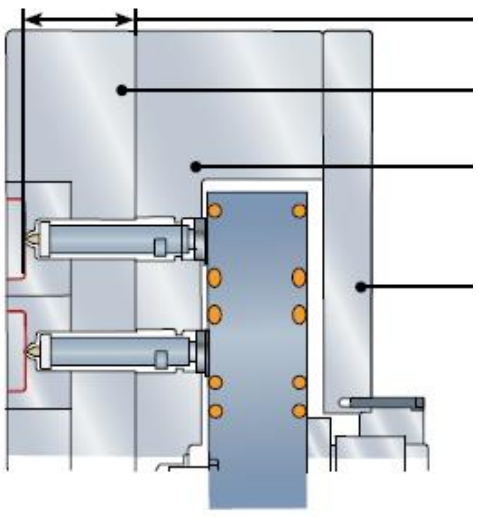
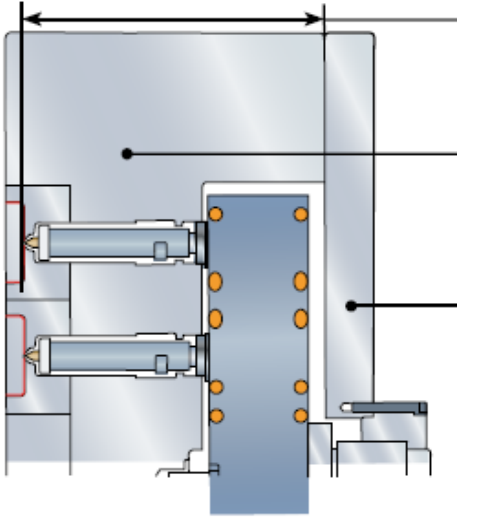
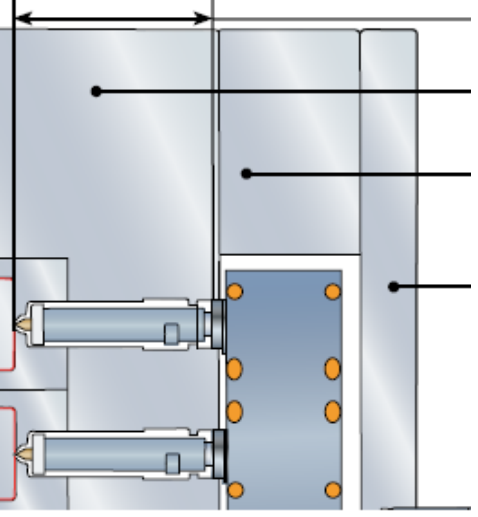
ARTÍCULOS OPCIONALES PARA PEDIR:

- CAJA ELÉCTRICA
- CONECTORES ELÉCTRICOS Y ABRAZADERAS DE CABLEADO

3GEOMETRÍA DEL ESPACIO EN 3D



OPCIONES TÍPICAS DE PARTICIÓN DE PLACA*

<p>ESTÁNDAR HUSKY</p>  <p>DIMENSIÓN "L"</p> <p>PLACA DE CAVIDADES</p> <p>PLACA DEL DISTRIBUIDOR</p> <p>PLACA TRASERA</p>	<p>***EL RECORDATORIO DE ESTA GUÍA ASUME UNA INSTALACIÓN "ESTÁNDAR DE HUSKY". SIN EMBARGO, LOS PASOS BÁSICOS NO CAMBIAN SEGÚN LA OPCIÓN DE PARTICIÓN DE PLACA. HUSKY CALCULA LA EXPANSIÓN DEL DISTRIBUIDOR Y BOQUILLAS"</p> <p>** LA DIMENSIÓN "BL" ES RESPECTO AL FONDO DEL AGUJERO DE BOQUILLA</p>
<p>PLACAS DE DISTRIBUIDOR Y CAVIDADES INTEGRADAS</p>  <p>DIMENSIÓN "ML"</p> <p>PLACA DISTRIBUIDOR/CAVIDAD</p> <p>PLACA TRASERA</p>	
<p>PLACA DE ESPACIAMIENTO DEL ESPACIO PARA DISTRIBUIDOR</p>  <p>DIMENSIÓN "BL"</p> <p>PLACA DE CAVIDADES</p> <p>PLACA DE ESPACIAMIENTO DEL ESPACIO PARA DISTRIBUIDOR</p> <p>PLACA TRASERA</p>	

RECOMENDACIONES GENERALES

ACERO DE PLACA

ACERO INOXIDABLE ES EL MATERIAL RECOMENDADO PARA LA FABRICACIÓN DE PLACAS
PROPIEDADES RECOMENDADAS PARA EL MATERIAL DE LAS PLACAS:

- LÍMITE ELÁSTICO MINIMO 640 Mpa
- LÍMITE ELÁSTICO MINIMO 640 Mpa

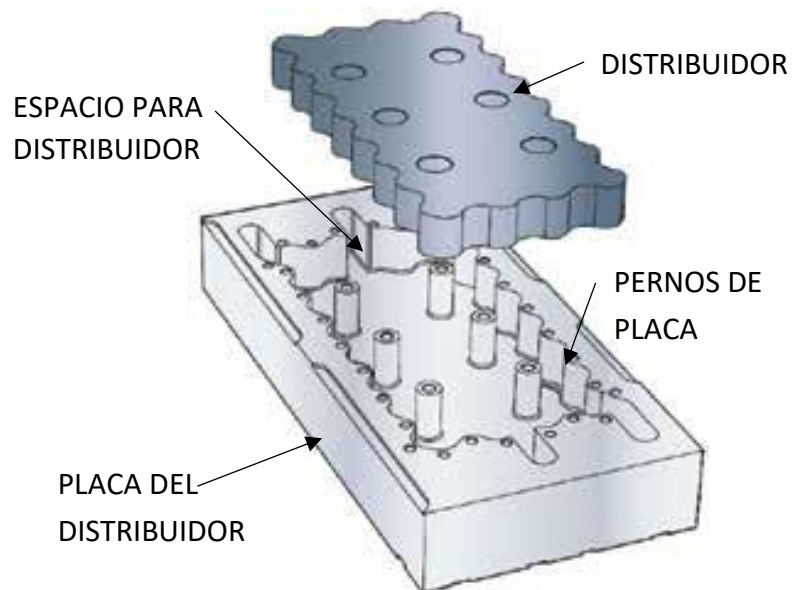
EJEMPLOS DE ACEROS ADEUCADOS LISTADOS ABAJO:

TIPO	DUREZA (Rc)
AISI 4140	30-35 HRC
AISI P20	30-35 HRC
AISI 420	30-35 HRC
DIN 1.2316	30-35 HRC

ESPACIO PARA DISTRIBUIDOR

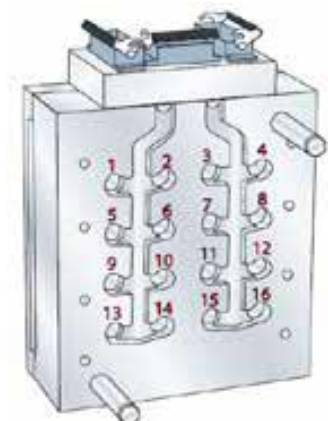
HUSKY RECOMIENDA MECANIZAR UN HUECO EN LA PLACA DEL DISTRIBUIDOR PARA EL MISMO. EL MODELO 3D SUMINISTRADO POR HUSKY INCLUYE TODA LA GEOMETRIA NECESARIA. UN HUECO CON PERFIL IDÉNTICO AL DISTRIBUIDOR:

- PERMITE POSICIONAR CON PRECISIÓN LOS PERNOS DE PLACA REPESTO A LAS BOQUILLAS, MINIMIZANDO EL COMBAJE DE LA PLACA
- PROPORCIONA MAYOR SOPORTE ESTRUCTURAL PARA EL MOLDE Y CAVIDADES
- MANTIENE UNA HOLGURA DE AIRE ENTRE EL DISTRIBUIDOR Y LAS PLACAS IDÉNTICO PARA AISLAR TÉRMICAMENTE DE DISTRIBUIDOR DE LAS PLACAS A SU ALREDEDOR



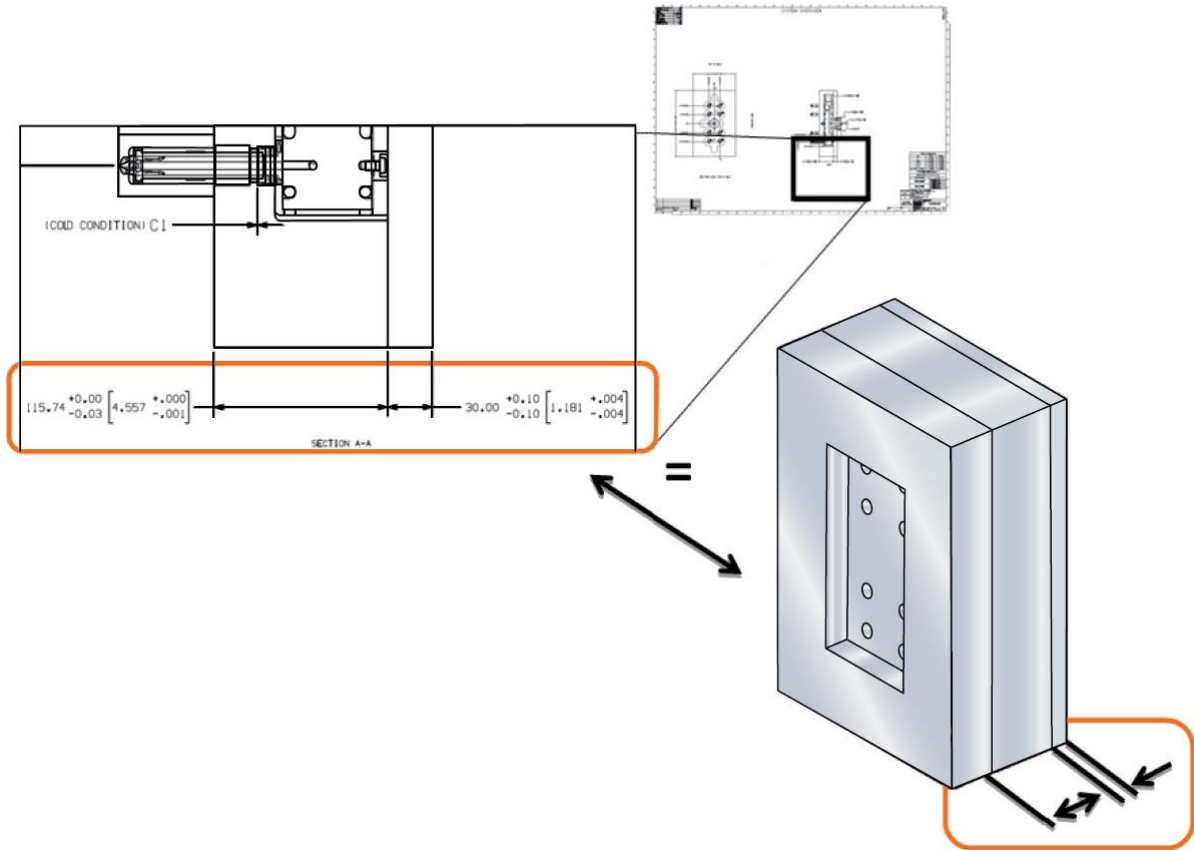
NUMERACIÓN DE CAVIDADES

IDENTIFICACIÓN CLARA DE LAS BOQUILLAS ES NECESARIA PARA ASEGURAR QUE EL CANAL CALIENTE INTERACTÚA ADECUADAMENTE CON EL MOLDE Y QUE LAS BOQUILLAS ESTAN DISTRIBUÍDAS CORRECTAMENTE.

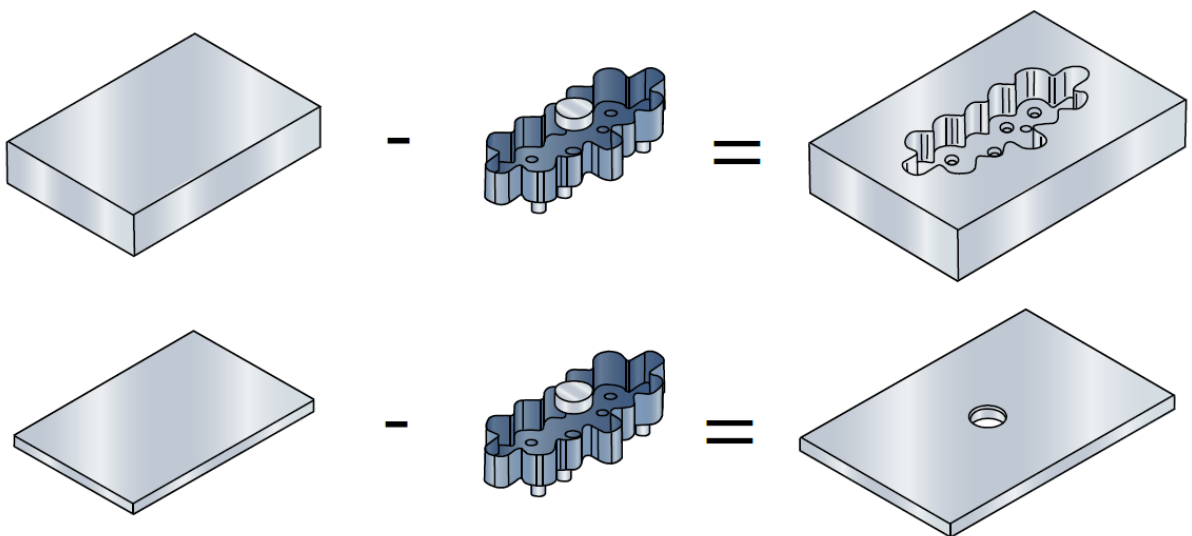


INSTALANDO EL ESPACIO DEL DISTRIBUIDOR EN LAS PLACAS

PASO 1 - AJUSTAR ESPESORES DE PLACA



PASO 2 - SUSTRAR HUECO INVERTIDO A LAS PLACAS



PERNOS DE PLACA

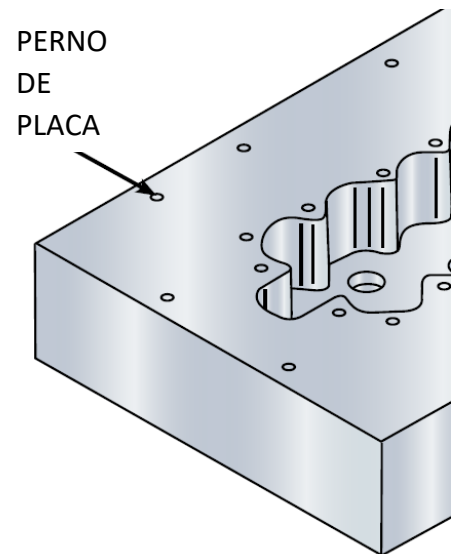
POR QUÉ UNA BUENA DISTRIBUCIÓN DE PERNOS ES IMPORTANTE ?

LA FUNCIÓN DE LOS PERNOS ES RESISTIR LA FUERZA DE SEPARACIÓN GENERADA DURANTE OPERACIONES CORRIENTES. SI LAS FUERZAS NO ESTÁN COMPENSADAS PUEDEN ABRIR O ABOMBAR LAS PLACAS CAUSANDO:

- DESGASTE PREMATURO DE COMPONENTES CON TOLERANCIAS AJUSTADAS TANTO DEL CANAL CALIENTE COMO DEL MOLDE
- FUGA DE MATERIAL DENTRO DEL CANAL CALIENTE
- REBABAS EN LA PIEZA FINAL

PASO 1 - DETERMINAR TALLA DE PERNO

	TAMAÑO DE BOQUILLA (REFERIR A LA DESCRIPCIÓN DEL CANAL CALIENTE)	CANTIDAD x TAMAÑO (MÍNIMOS)
Boquilla	Ultra 250	2xM12 or ½"
	Ultra 350	2xM12 or ½"
	Ultra 500	2xM12 or ½"
	Ultra 750	2xM16 or 5/8"
	Ultra 750 Y PRESIÓN DE INYECCIÓN >26K psi [1793 bar]	3xM16 or 5/8"
	Ultra Packaging (UP)	2xM16 or 5/8"
	Ultra 1000	3xM16 or 5/8"
Otro	ALREDEDOR DEL AISLANTE CENTRADOR	4xM16 or 5/8"
	CONJUNTO MUELLES DEL DISTRIBUIDOR SUPERIOR	4xM20 or 3/4"



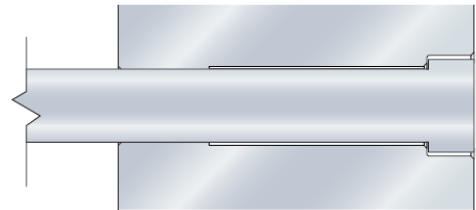
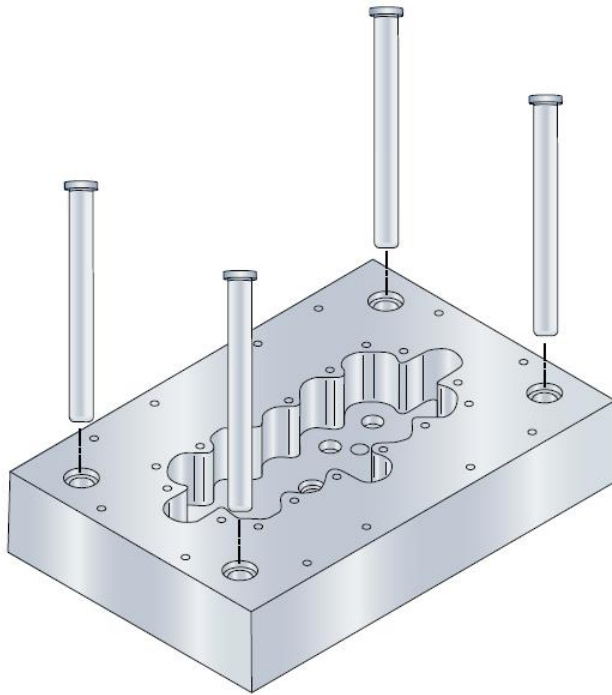
PASO 2 - POSICIONAR PERNOS

 5mm minimum	 5mm minimum	 5mm minimum	 5mm minimum
2 PERNOS A 180°	PERNOS (PREFERIDO) FUERZA EN TRIÁNGULO	4 PERNOS RODEANDO	PERNOS COMPARTIDOS

INTERFACES DEL MOLDE

PASO 1 - AÑADIR INSTALACIONES PARA COLUMNAS GUÍA

LAS COLUMNAS GUÍA ALINEAN LA PLACA DEL DISTRIBUIDOR CON LA PLACA DE CAVIDADES Y PROTEGEN LAS PUNTERAS DURANTE EL LEVANTAMIENTO O MANIPULACIÓN. HUSKY RECOMIENDA UNA PROTUSIÓN DE COLUMNAS GUÍA 5mm MAYOR O IGUAL A LA LONGITUD DE LAS BOQUILLAS PARA PROTEGER LAS PUNTERAS.

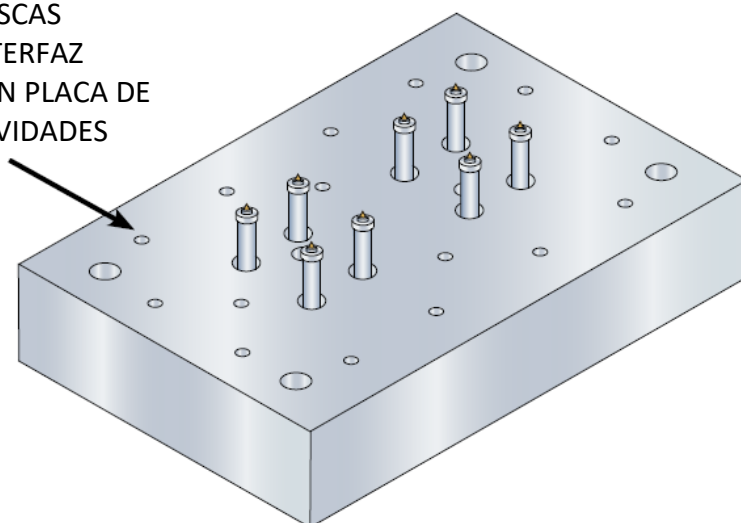


HUSKY RECOMIENDA LA ALINEACION DE LAS COLUMNAS GUÍA EN LA PLACA DE DISTRIBUIDOR EN EL LADO DE LA PLACA DE CAVIDADES

PASO 2 - AÑADIR ROSCAS PARA INTERFAZ CON PLACA DE CAVIDADES

LAS ROSCAS PARA INTERFAZ MANTIENEN UNIDAS LA PLACA DE CAVIDADES Y LA PLACA DEL DISTRIBUIDOR DEL CANAL CALIENTE

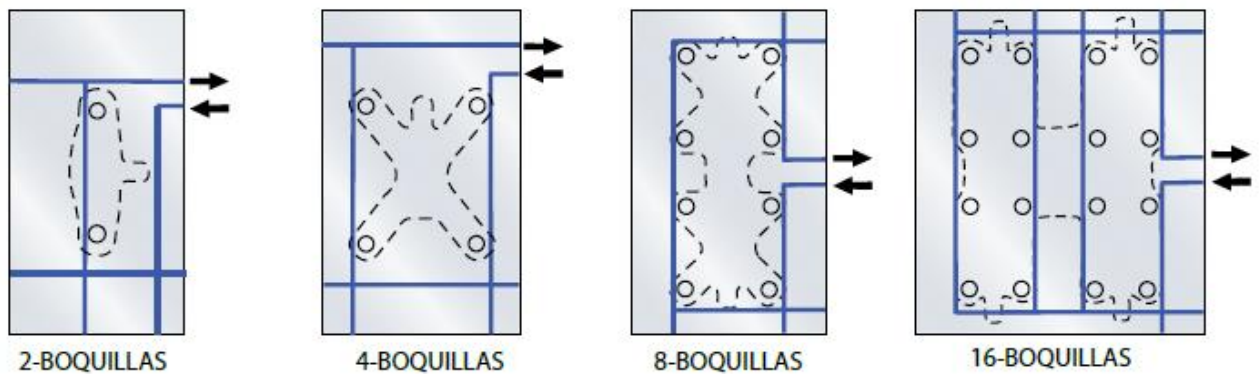
ROSCAS
INTERFAZ
CON PLACA DE
CAVIDADES



REFRIGERACIÓN EN PLACA DISTRIBUIDOR

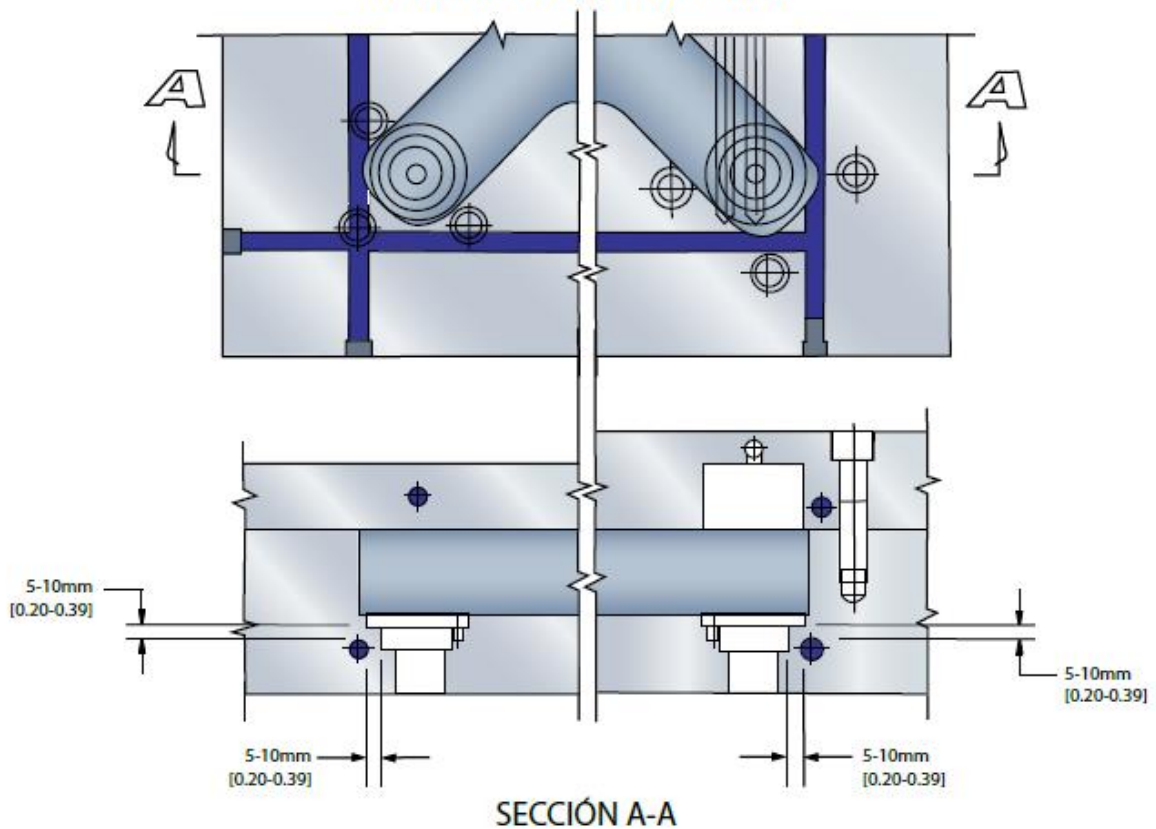
LOS CIRCUITOS DE REFRIGERACIÓN MANTIENEN UNA TEMPERATURA UNIFORME EN EL MOLDE. PARA DISEÑAR UN MOLDE UNIFORMEMENTE REFRIGERADO DEBE CONSIDERARSE LA DISPOSICIÓN DE LAS LÍNEAS DE REFRIGERACIÓN, EL NÚMERO DE LÍNEAS, LONGITUDES Y DIÁMETROS. REFRIGERAR TODAS LAS INSTALACIONES PARA BOQUILLAS.

MUESTRAS DE DISPOSICIONES



PUNTA TÉRMICA CIERRE POR VÁLVULA

VISTA DESDE LADO DE LA INYECTORA



LÍNEAS DE AIRE (SI CIERRE POR VÁLVULA)

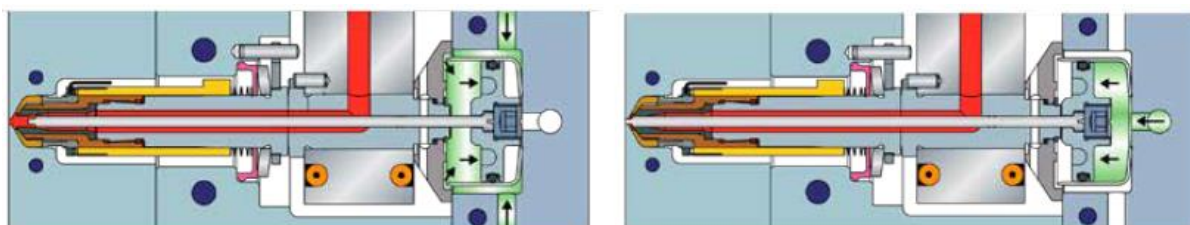
PASO 1 - AÑADIRE LINEAS DE AIRE PARA ABRIR Y CERRAR VÁLVULAS

PUEDE HABER UN MÁXIMO DE 36 BOQUILLAS PARA CADA CIRCUITO. USAR UN DISEÑO EQUILIBRADO CUANDO SEA POSIBLE (MISMA DISTANCIA PARA CADA PISTÓN)

LOS CONECTORES DE AIRE DEBERÍAN TENER UN DIÁMETRO INTERNO MAYOR QUE 9.525mm [3/8"] Y MENOR QUE 15.875mm [5/8"].

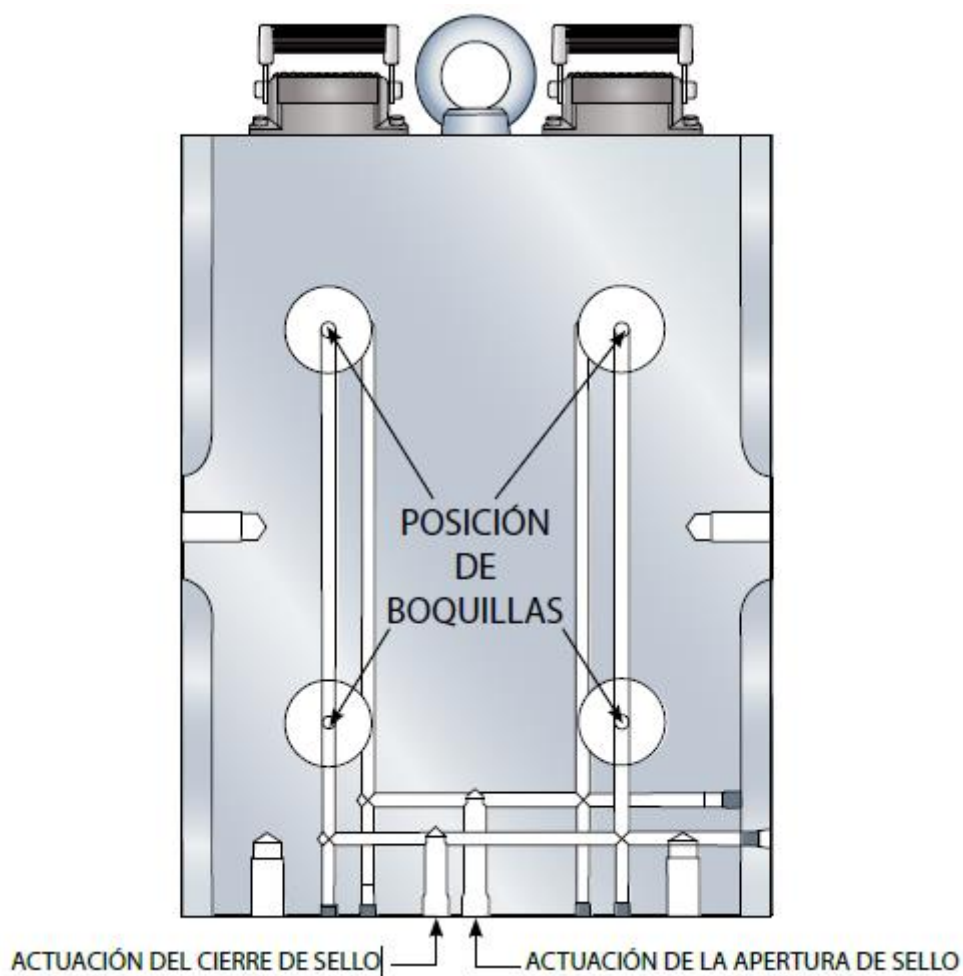
HUSKY RECOMIENDA EL USO DE ADAPTADORES:

- DME, REFERENCIA JP-353
- HASCO, REFERENCIA Z81/19/24x1.5



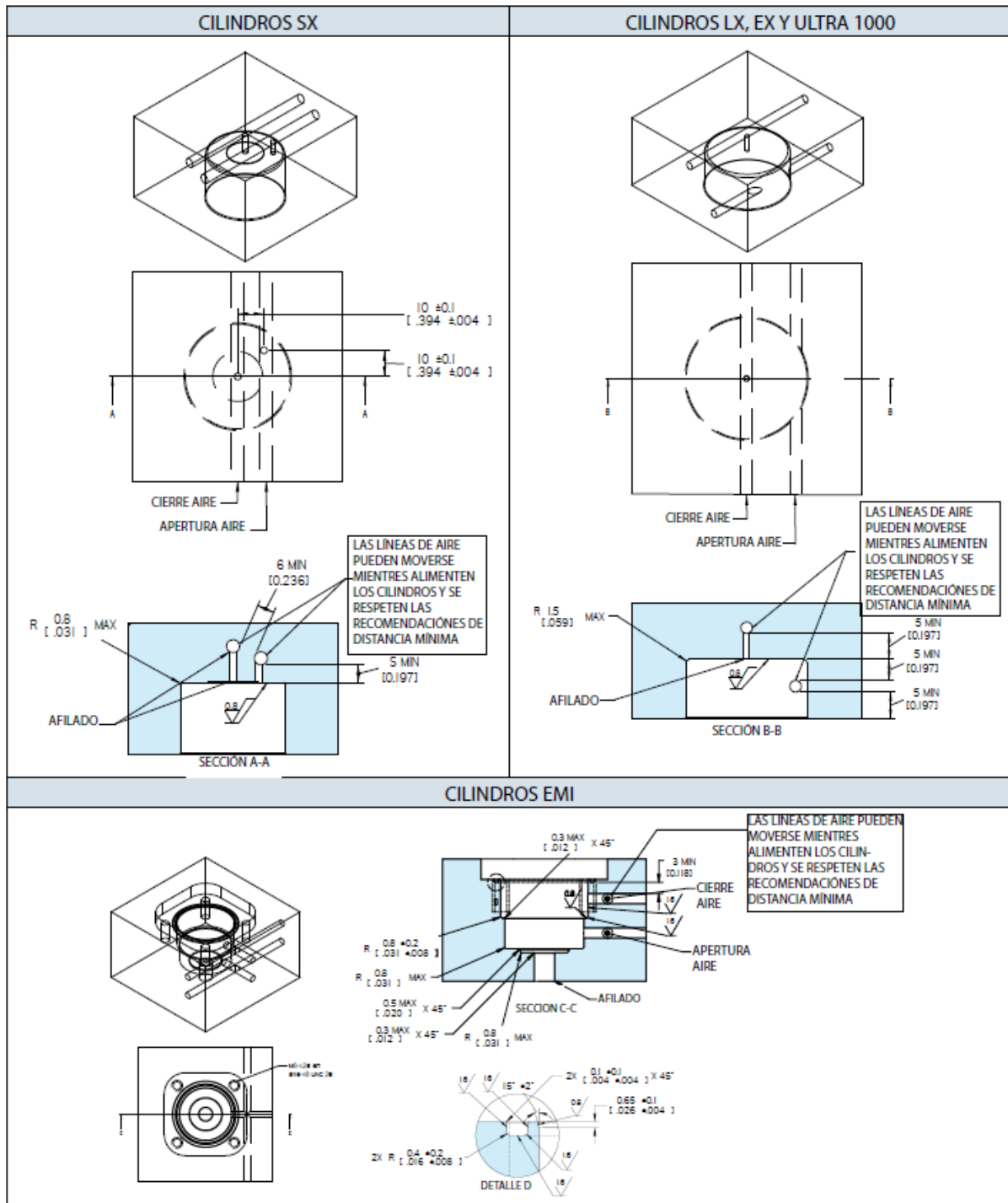
CARRERA DE APERTURA

PISTONE CHIUSO

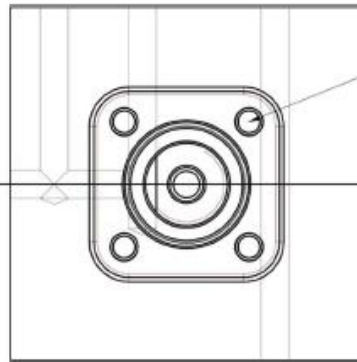
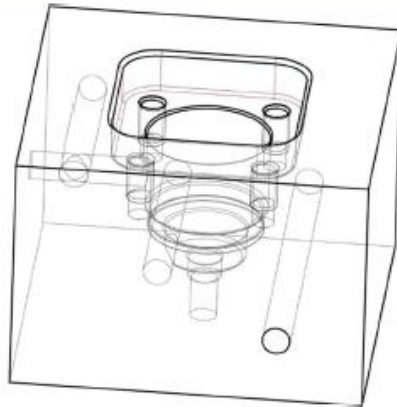


DETALLES DE INSTALACIÓN DE CILINDRO

REFERISE AL MODELO 3D PARA LA GEOMETRÍA COMPLETA.

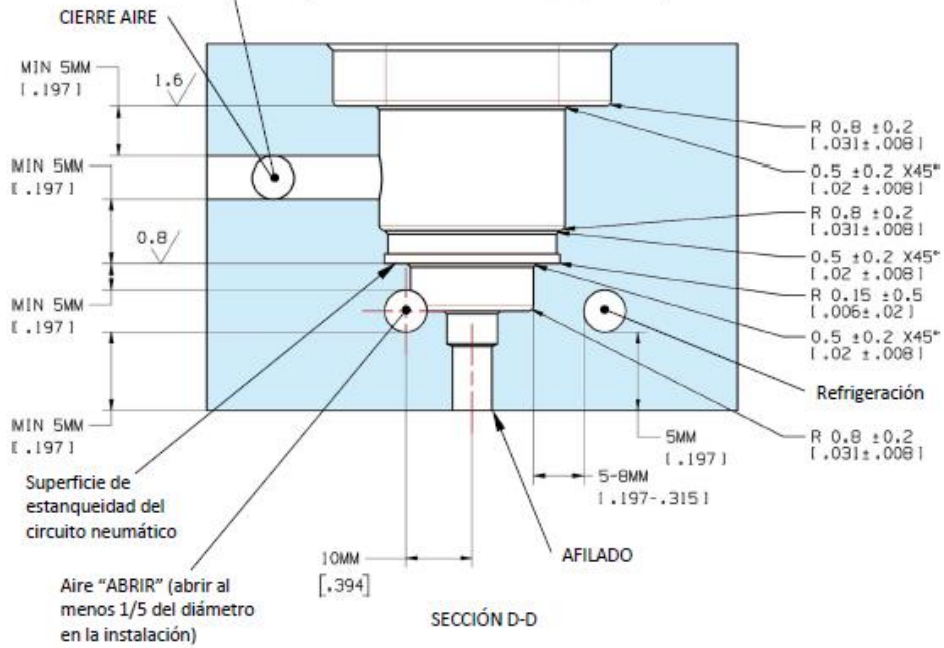


CILINDROS PX



M6 -1 6H
 9 DP MIN FULL THD
 OR
 1/4-20 UNC-2B 1
 0.37 DP MIN FULL THD

LAS LÍNEAS DE AIRE PUEDEN MOVERSE MIENTRES ALIMENTEN LOS CILINDROS Y SE RESPETEN LAS RECOMENDACIONES DE DISTANCIA MÍNIMA



ALINEAMIENTO DE PLACAS

LA ESPIGA DE ALINEAMIENTO PROPORCIONA UN ALINEAMIENTO PRECISO ENTRE LA PLACA TRASERA Y LA PLACA DEL DISTRIBUIDOR. CON ELLA, SE CONSIGUE:

- HOLGURA ENTRE BEBEDERO Y ANILLO CENTRADOR.
- ALINEAMIENTO ENTRE BEBEDERO Y BOQUILLA DEL GRUPO INYECTOR (MÁQUINA).
- EN SISTEMAS CON CIERRE POR VÁLVULA ALINEAMIENTO ENTRE LOS CILINDROS Y CONDUCTOS DE AIRE EN LA PLACA TRASERA.

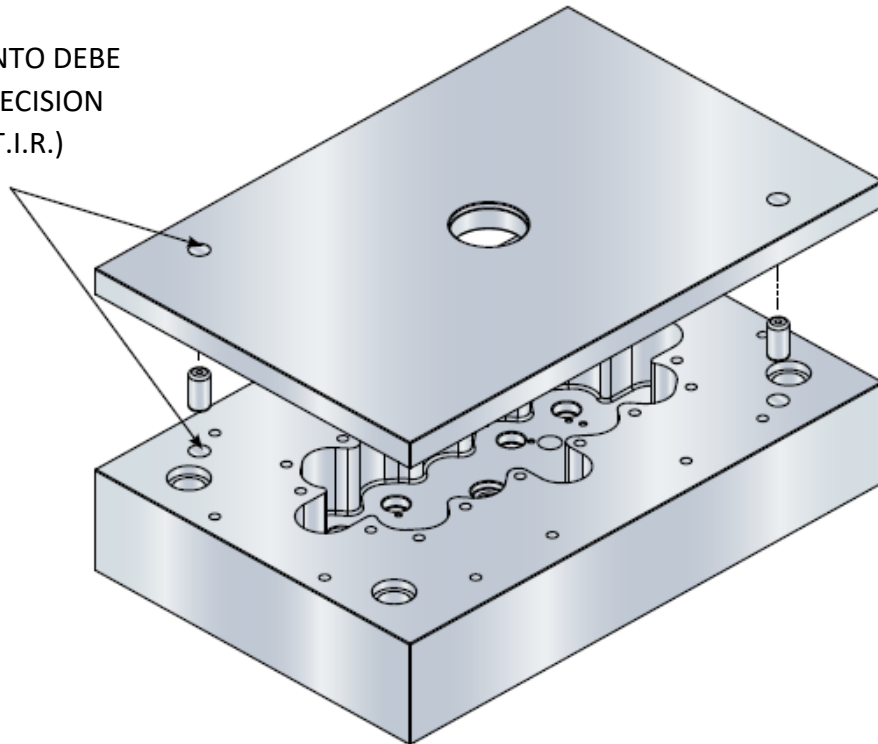
PASO 1 - AÑADIR ESPIGA DE ALINEAMIENTO EN PLACA DEL DISTRIBUIDOR

HUSKY RECOMIENDA INSTALACIÓN PARA MONTAJE A PRESIÓN EN LA PLACA DEL DISTRIBUIDOR

PASO 2 - AÑADIR ESPIGA DE ALINEAMIENTO EN PLACA TRASERA

HUSKY RECOMIENDA INSTALACIÓN PARA MONTAJE CON JUEGO EN LA PLACA TRASERA

EL ALINEAMIENTO DEBE TENER UNA PRECISIÓN DE 0.010mm (T.I.R.)

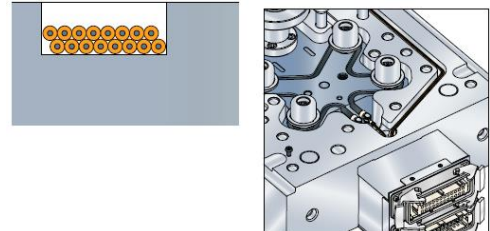


AÑADIR RANURAS PARA CABLEADO Y ELÉCTRICO

LOS CABLES DE POTENCIA Y TERMOPAR VAN GENERALMENTE DENTRO DE LAS RANURAS HASTA LOS CONECTORES ELÉCTRICOS PROPORCIONADO LAS SIGUIENTES VENTAJAS:

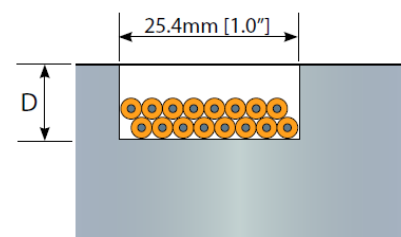
- PROTECCIÓN DEL OPERARIO DE CABLES SUELTOS
- CABLEADO ORDENADO
- PROTEGE LOS CABLES DE POSIBLES DAÑOS

RANURAS PARA CABLEADO

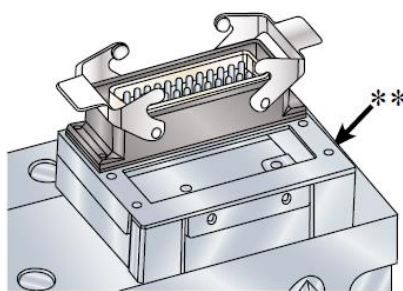


PASO 1 - DETERMINAR PROFUNDIDAD DE LAS RANURAS

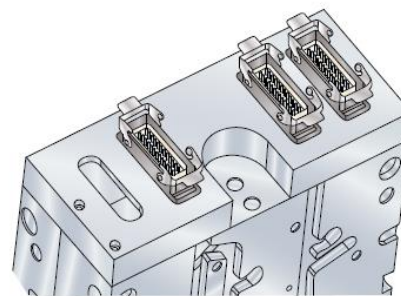
CANTIDAD DE RESISTENCIAS Y TERMOPARES *	PROFUNDIDAD DE RANURA RECOMENDADA
<=12	11mm
13-24	18mm
25-32	23mm
* CANTIDAD DE RESISTENCIAS Y TERMOPARES, NO CANTIDAD DE CABLES	



PASO 2 - AÑADIR CONECTORES ELÉCTRICOS

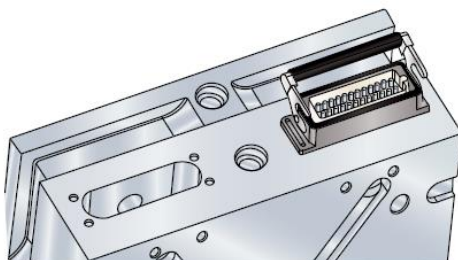


CAJA ELÉCTRICA DE CHAPA



CAJA ELÉCTRICA FABRICADA

(**HUSKY PUEDE PROPORCIONAR ESTA CAJA - PEDIR!)



MONTADO DIRECTO

PASO 3&4 - CABLEADO

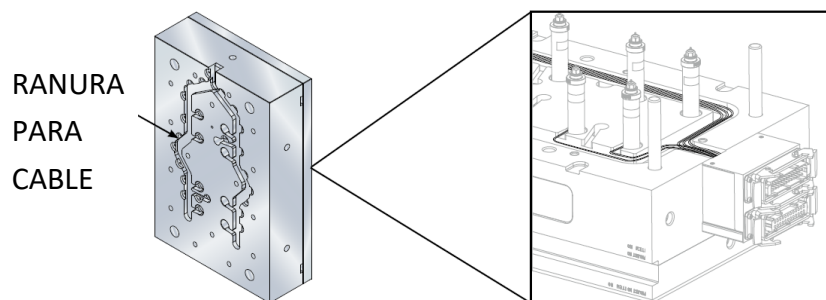
SI EL DISEÑO DE PLACAS ES PARTIDO	SI LA PLACA DE CAVIDADES ESTÁ INTEGRADA																		
<p>DIMENSIÓN "L"</p> <p>PLACA DE CAVIDADES</p> <p>PLACA DE DISTRIBUIDOR</p> <p>PLACA TRASERA</p>	<p>DIMENSIÓN "ML"</p> <p>PLACA DE DISTRIBUIDOR /CAVIDADES</p> <p>PLACA TRASERA</p>																		
CABLEADO PASO 3A I 4A ES RECOMENDADO	CABLEADO PASO 3B I 4B ES RECOMENDADO.																		
FUNCIONA CON TODAS SERIES	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Series</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>U250 / UH250 T2</td> <td>Actualmente sin solución²</td> </tr> <tr> <td>U350 / UH350 T1/T2</td> <td>Actualmente sin solución²</td> </tr> <tr> <td>UH350 VG</td> <td>Actualmente sin solución²</td> </tr> <tr> <td>U500 / UH500 T1/T2</td> <td>Instalación estándar³</td> </tr> <tr> <td>UH500 VG/PKG</td> <td>No recomendado^{1,3}</td> </tr> <tr> <td>U750 / UH750 T1/T2</td> <td>Instalación estándar</td> </tr> <tr> <td>UH750 VG/PKG</td> <td>No recomendado¹</td> </tr> <tr> <td>U1000</td> <td>Instalación estándar</td> </tr> </tbody> </table> <p>Únicamente aplicable a U500 HTM, U750 HTM & UNH, y U1000 HTM</p>	Series		U250 / UH250 T2	Actualmente sin solución ²	U350 / UH350 T1/T2	Actualmente sin solución ²	UH350 VG	Actualmente sin solución ²	U500 / UH500 T1/T2	Instalación estándar ³	UH500 VG/PKG	No recomendado ^{1,3}	U750 / UH750 T1/T2	Instalación estándar	UH750 VG/PKG	No recomendado ¹	U1000	Instalación estándar
Series																			
U250 / UH250 T2	Actualmente sin solución ²																		
U350 / UH350 T1/T2	Actualmente sin solución ²																		
UH350 VG	Actualmente sin solución ²																		
U500 / UH500 T1/T2	Instalación estándar ³																		
UH500 VG/PKG	No recomendado ^{1,3}																		
U750 / UH750 T1/T2	Instalación estándar																		
UH750 VG/PKG	No recomendado ¹																		
U1000	Instalación estándar																		

¹ La puntera Helix VG/PKG se instala después de las agujas, haciendo extremadamente difícil el cableado por dentro de las placas.

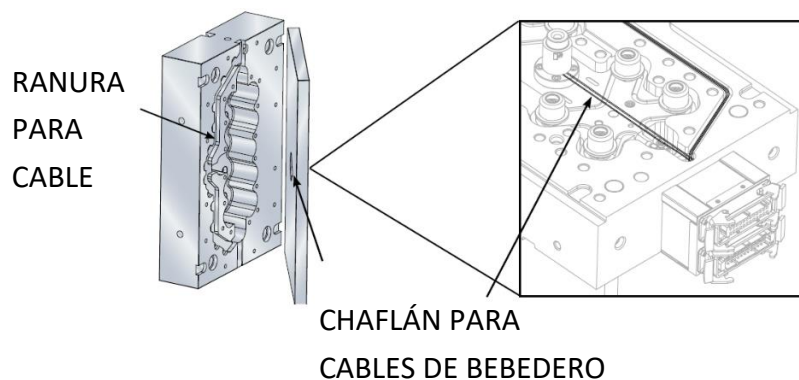
² El aislante posicionador de boquilla no tiene suficiente superficie de apoyo al abrir la instalación y podría dañarse.

³ Sin solución para Sistema de alta presión.

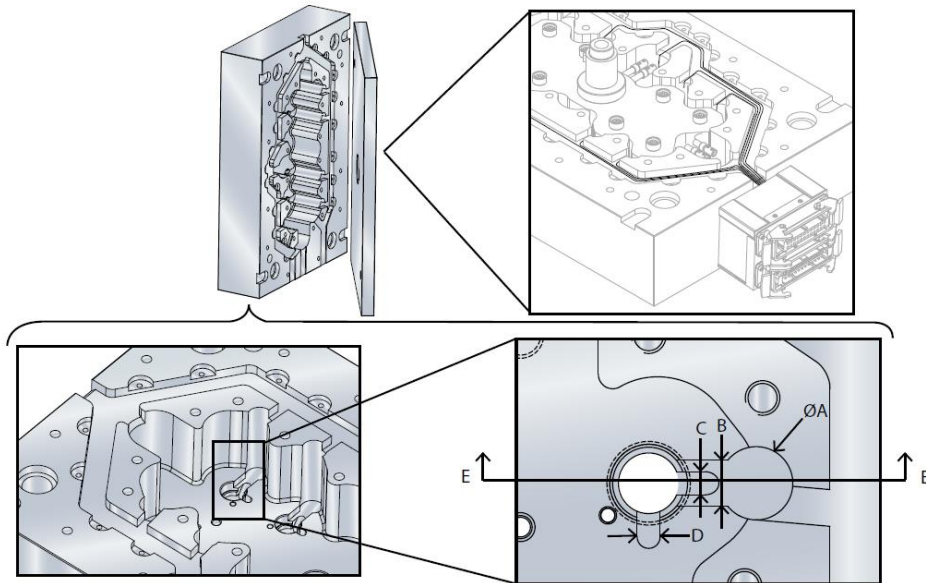
PASO 3A - CABLEAR RESISTENCIAS Y TERMOPARES EN LA CARA MOLDE DE LA PLACA DEL DISTRIBUIDOR



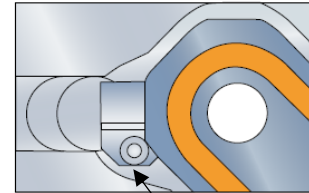
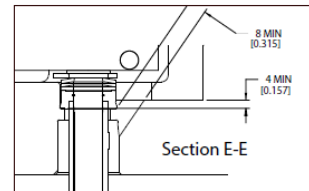
PASO 4A - PASAR LOS CABLES DE RESISTENCIAS Y TERMOPARES DE CÁMARA BEBEDERO POR LA CARA INTERIOR DE LA PLACA DEL DISTRIBUIDOR



PASO 3B - CABLEAR RESISTENCIAS Y TERMOPARES EN LA CARA INTERIOR DE LA PLACA DEL DISTRIBUIDOR



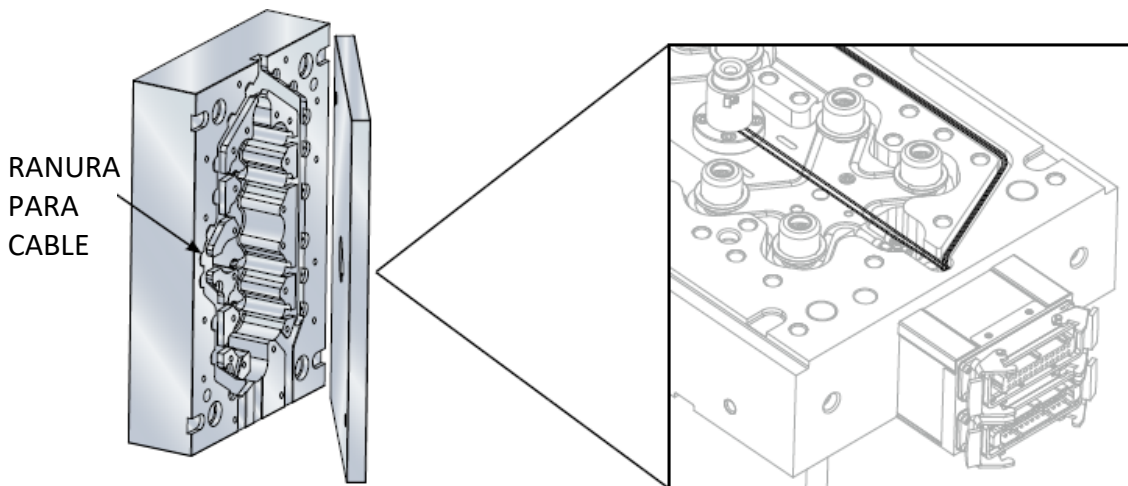
Boquilla	A	Bmax	Cmax	D*max
U250	Not allowed			
U350	Not allowed			
U500	25.4mm [1.0"]	12.7mm [0.5"]	8mm [0.31"]	8mm [0.31"]
U500 high pressure	Not allowed			
U750	25.4mm [1.0"]	16mm [0.63"]	12.7mm [0.5"]	12.7mm [0.5"]
U1000	25.4mm [1.0"]	25.4mm [1.0"]	12.7mm [0.5"]	12.7mm [0.5"]



AÑADIR ROSCA Y CLIP PARA CABLES

*ESTA GEOMETRIA SIRVE PARA EL DRENAJE PARA LA CONDENSACIÓN EN LA INSTALACIÓN DE BOQUILLA

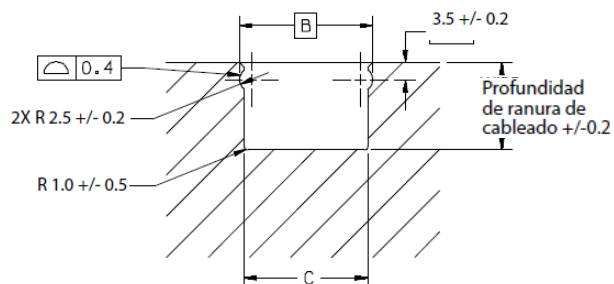
PASO 4B - CABLEAR RESISTENCIAS Y TERMOPARES EN LA CARA INTERIOR DE LA PLACA DEL DISTRIBUIDOR



PASO 5A - AÑADIR INSTALACIÓN PARA CLIPS DE CABLEADO (SI SE UTILIZAN ABRAZADERAS VER PASO 5B)

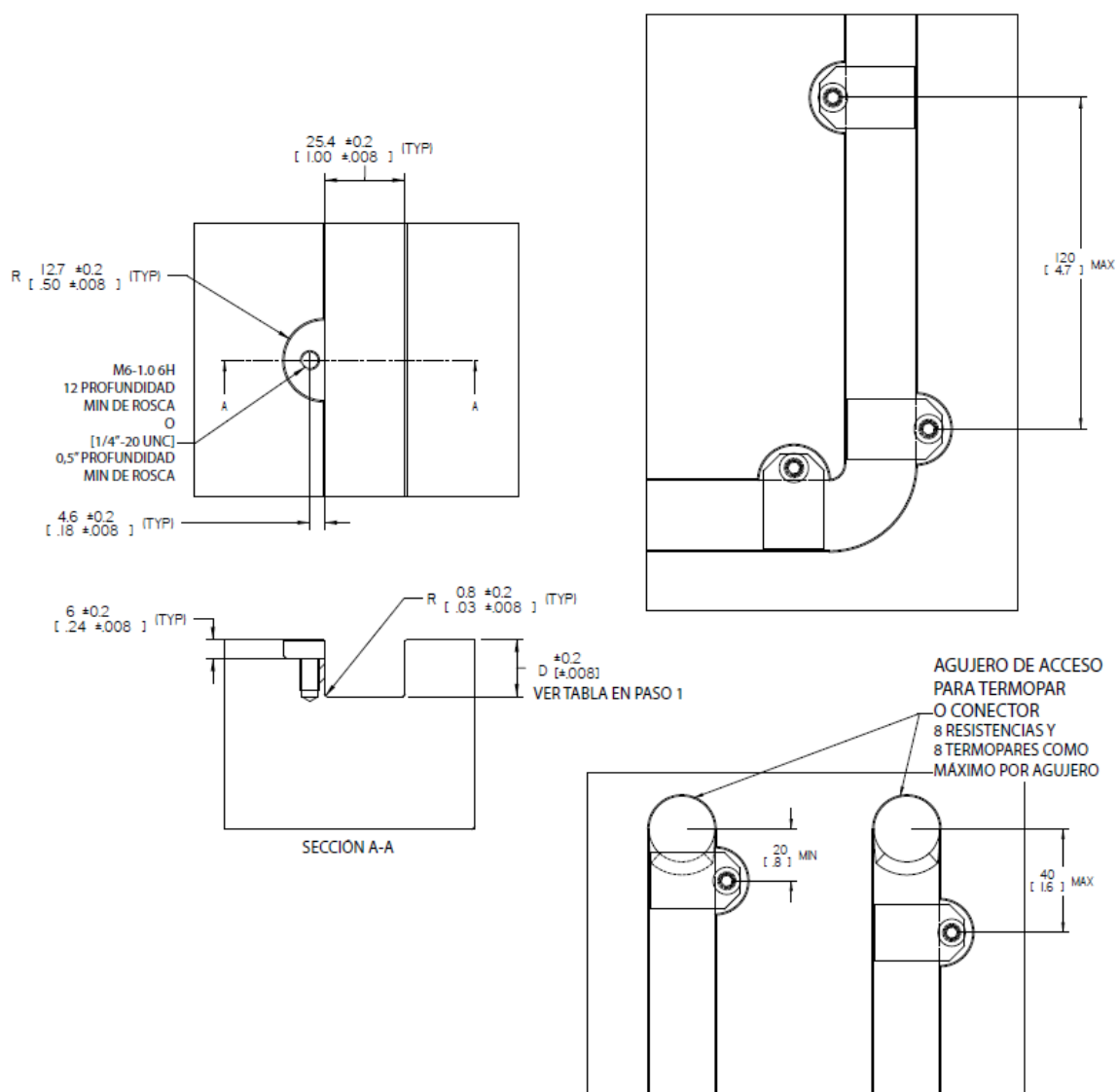
NOTA: HUSKY PROPORCIONA CLIPS DE CABLEADO

B	C +/-0.2
14.7	12.7
21.1	19.05
27.4	25.4
40.1	38.1



PASO 5B - AÑADIR INSTALACIÓN PARA ABRAZADERAS DE CABLEADI (SI SE UTILIZAN CLIPS VER PASO 5A)

LOS CLIPS PARA ABLES DEBERÍAN COLOCARSE LO MÁS CERCA POSIBLE DE LAS BOQUILLAS Y DESPUÉS DE CADA CURVA EN LAS RANURAS DE CABLEADO Y/O EN INTERVALOS DE 120mm HAY DISPONIBLES CLIPS PARA RANURAS DE 25.4MM (1") PARA SISTEMAS DE DISTRIBUIDOR



RANURAS DE PALANCA Y DRENAJE

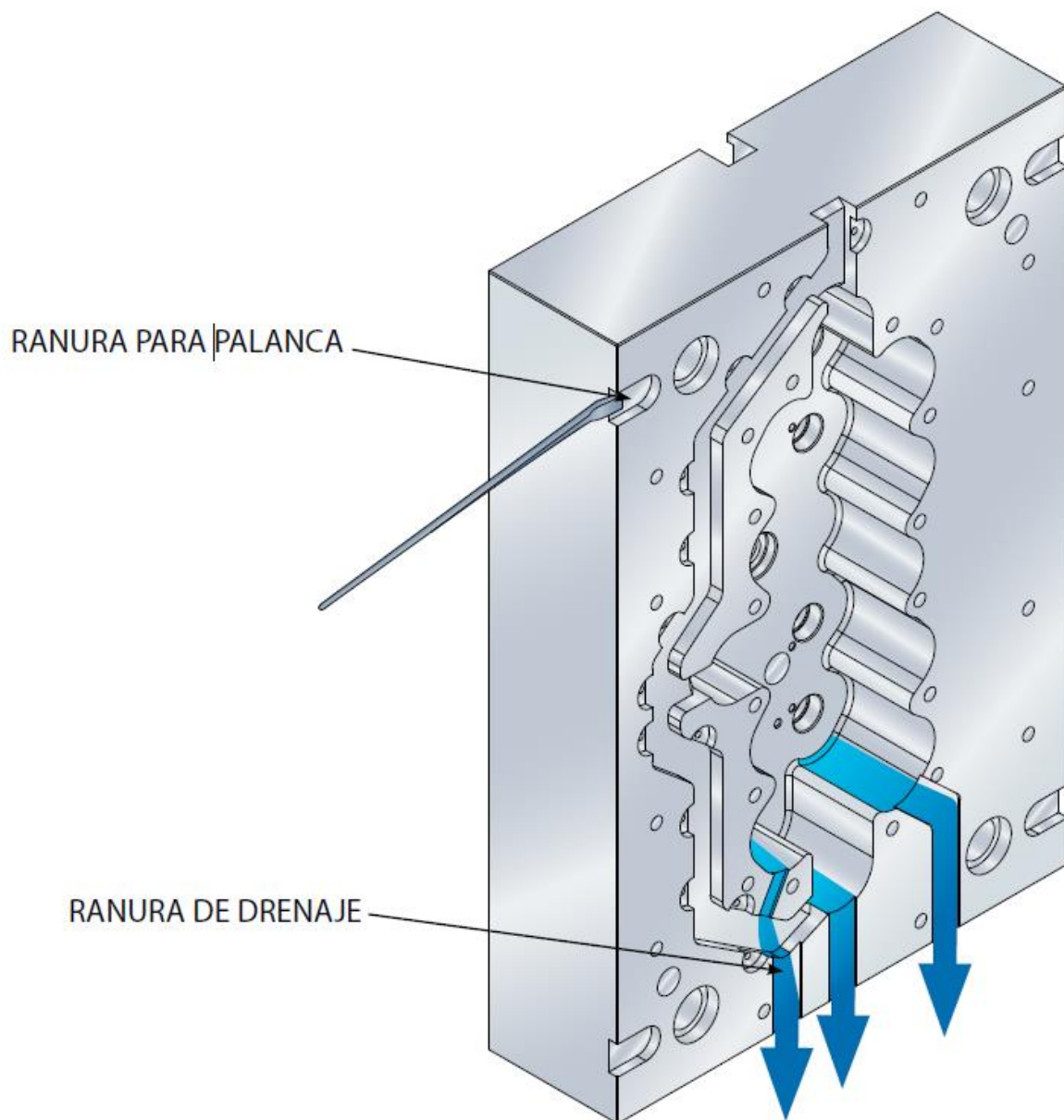
PASO 1 - AÑADIR RANURAS PARA PALANCA

LAS RANURAS DE PALANCA PERMITEN SEPARAR LAS PLACAS CON FACILIDAD. POSICIONARLOS ENTRE CADA PLACA Y CERCA DE FIGURAS QUE SIRVAN PARA EL ALINEAMIENTO

PASO 2- AÑADIR RANURAS DE DRENAJE

LAS RANURAS DE DRENAJE PERMITEN EVACUAR LA CONDENSACIÓN DEL AGUA DENTRO DEL CANAL CALIENTE.

AÑADIR RANURAS DONDE EL AGUA PUEDA ESTANCARSE (COMO EN EL FONDO DEL HUECO DEL DISTRIBUIDOR O CURVAS EN LAS RANURAS ELÉCTRICAS)



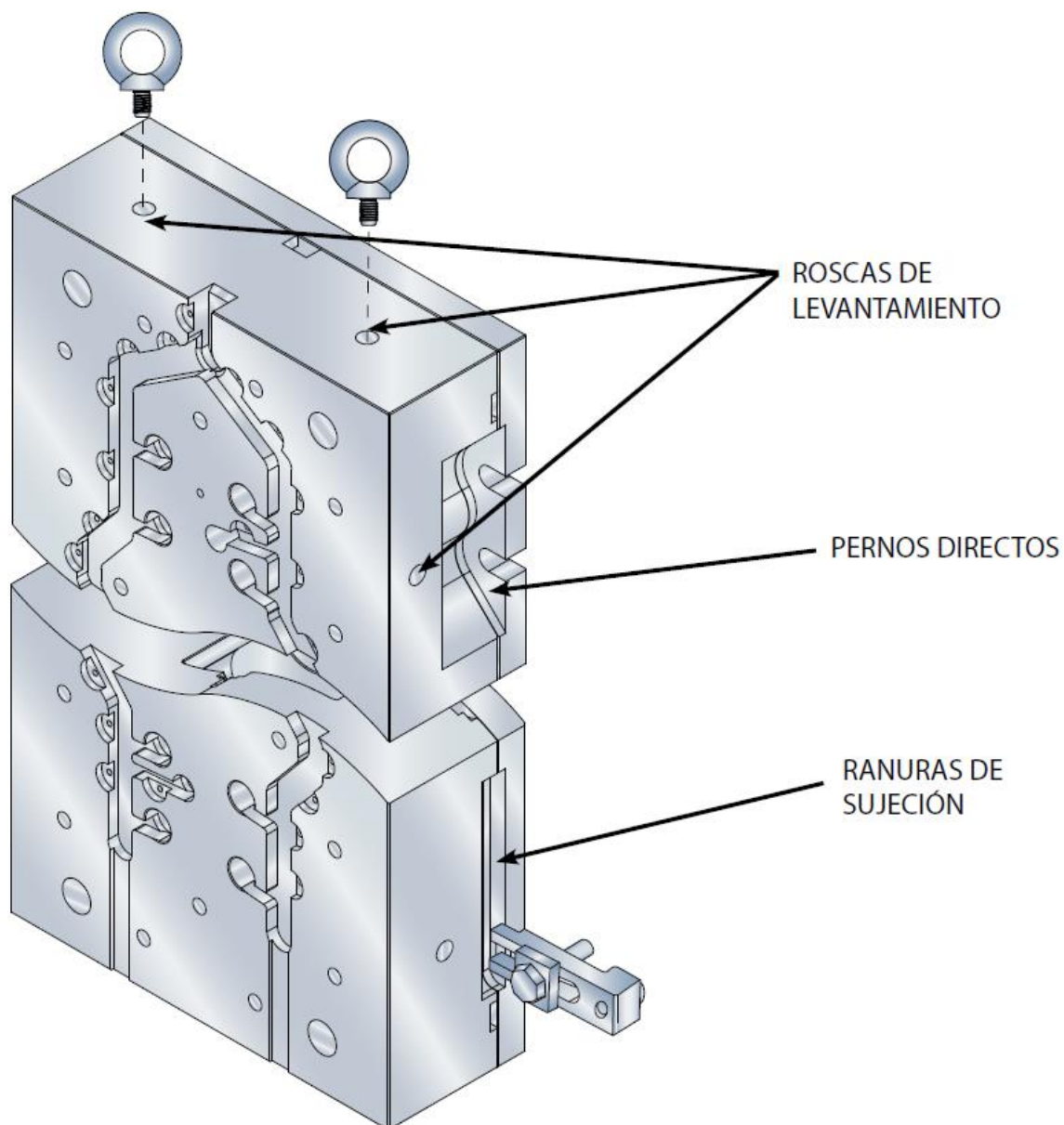
ROSCAS DE LEVANTAMIENTO Y MONTAJE EN PLATINA DE MÁQUINA

PASO 1 - AÑADIR ROSCAS DE LEVANTAMIENTO

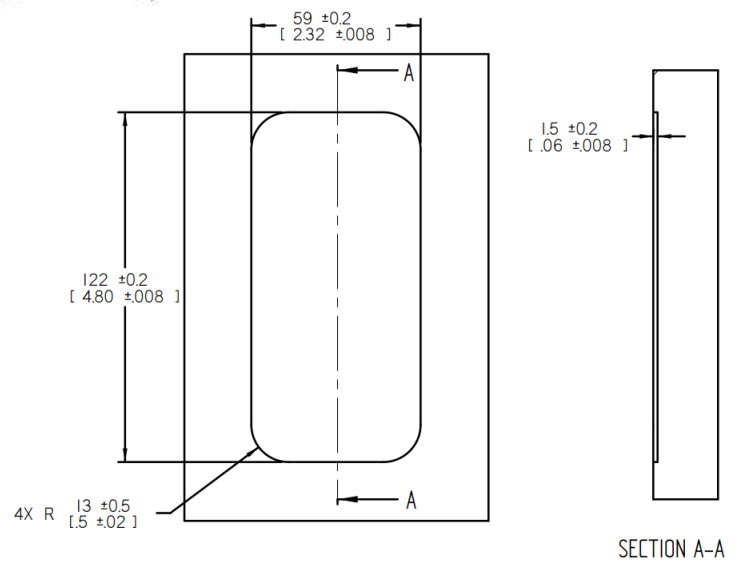
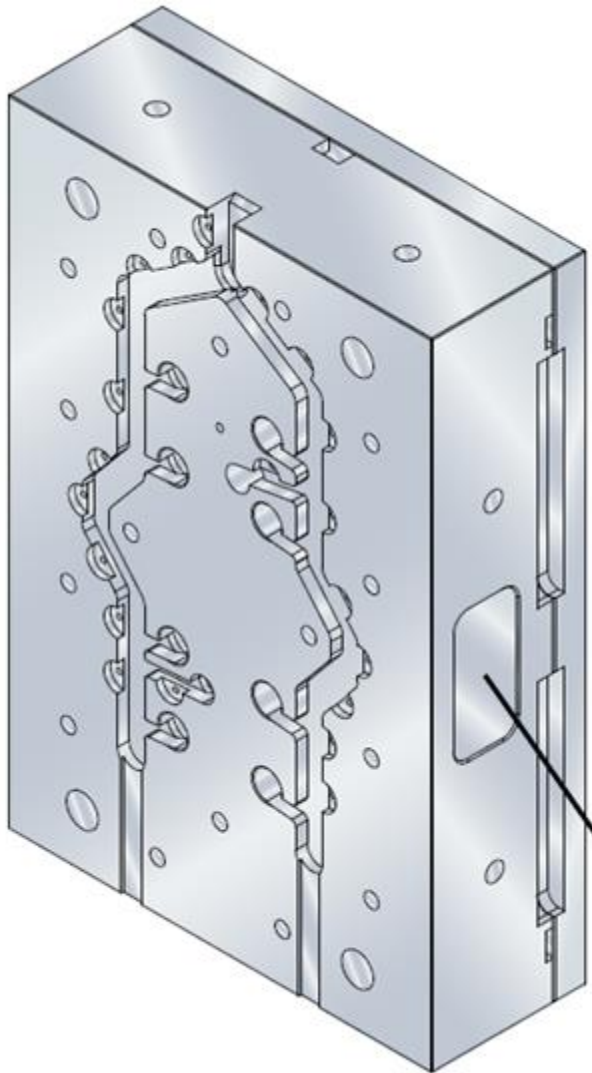
AÑADIR SUFICIENTES ROSCAS TANTO PARA LEVANTAR EL SISTEMA COMPLETO COMO PLACAS INDIVIDUALMENTE.

PASO 2 - AÑADIR MONTAJE EN PLATINA DE MÁQUINA

EL MONTAJE EN PLATINA PUEDEN SER RANURAS DE SUJECIÓN O PERNOS A TRAVES DE UNA PLACA TRASERA MÁS LARGA, O RECORTES.



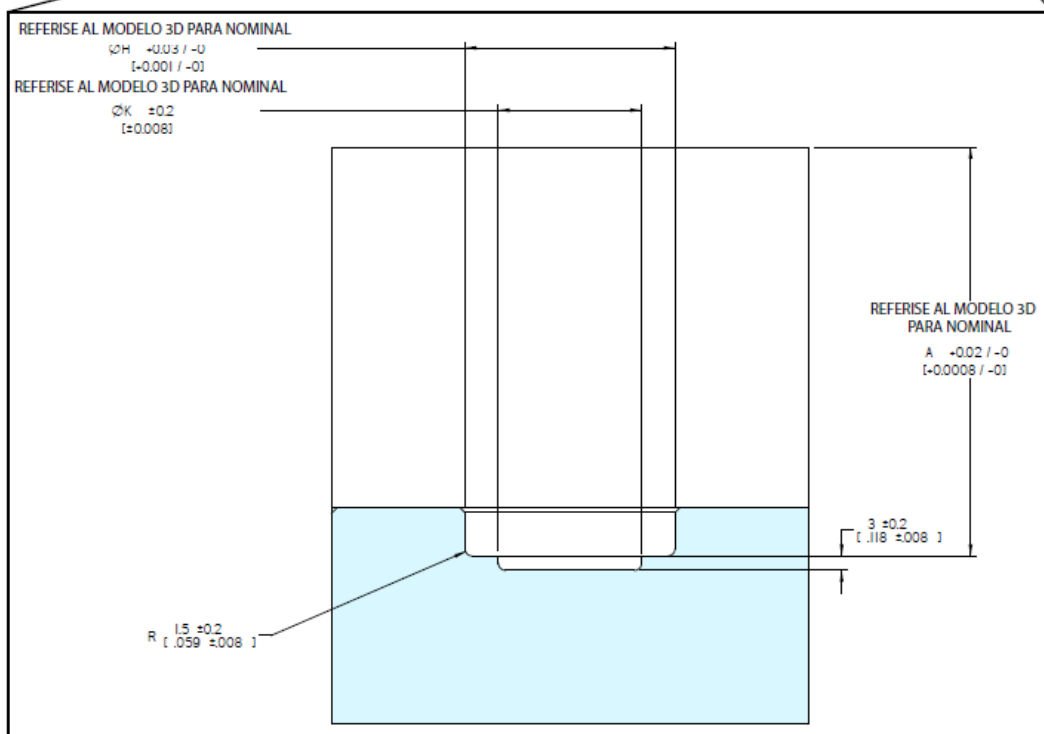
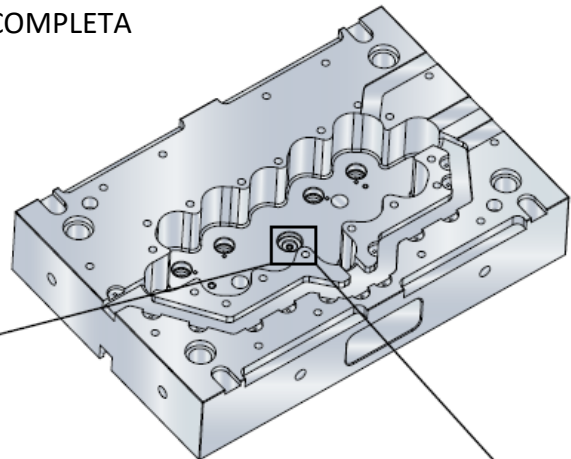
INSTALACIÓN PARA PLACA DE CARACTERÍSTICAS



REFERENCIA DE TOLERANCIA

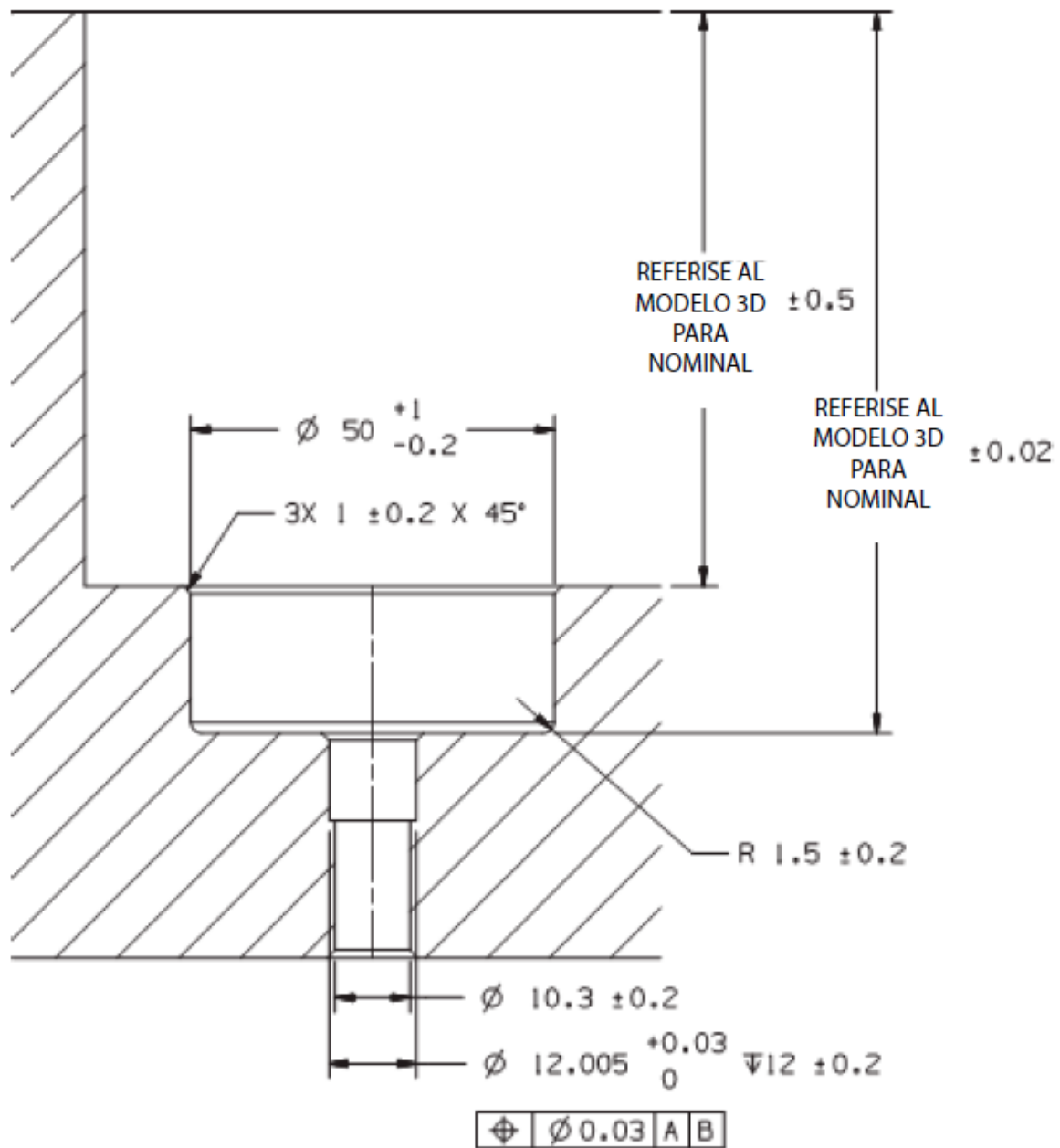
REFERISE AL MODELO 3D PARA LA GEOMETRÍA COMPLETA

AISLANTE CENTRADOR CENTRAL

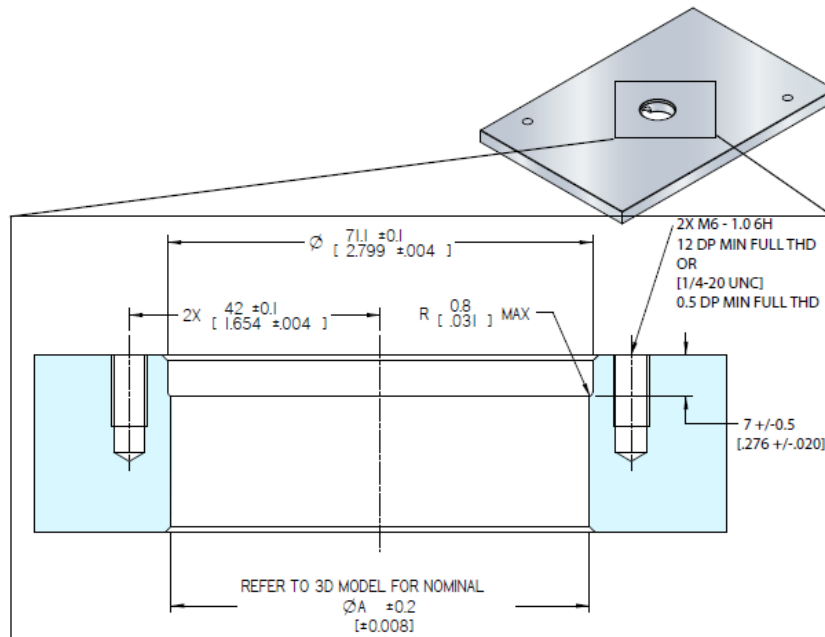


TIPO DE AISLANTE*	H	K
ESPACIAMIENTO PEQUEÑO	32.01mm [1.26"]	20mm [0.78"]
ESPACIAMIENTO ESTÁNDAR	44.01mm [1.73"]	30mm [1.29"]
ESPACIAMIENTO GRANDE	64.01mm [2.52"]	50mm [1.96"]

REQUISITOS ESPECÍFICOS PARA UNIFY



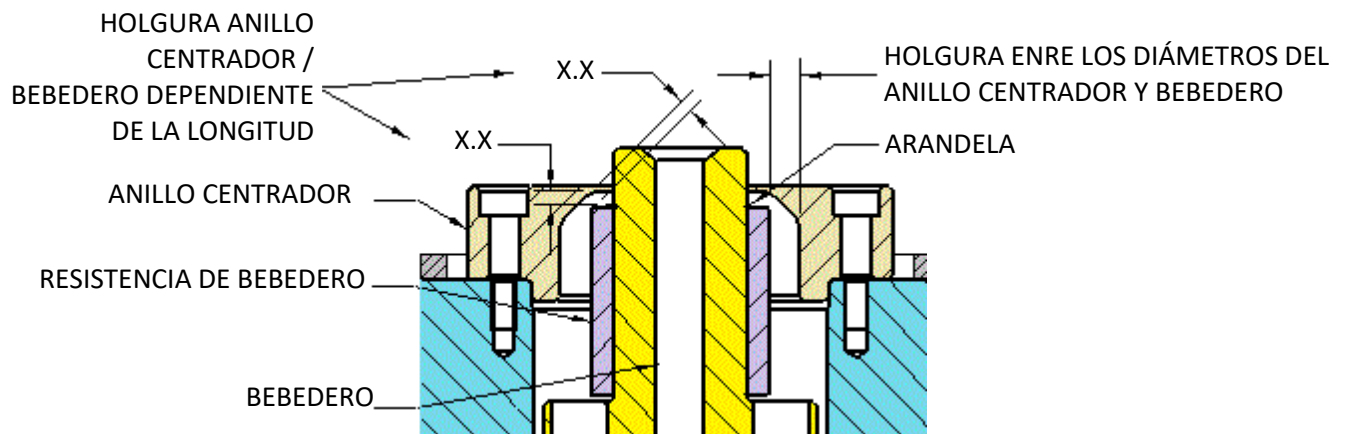
INSTALACIÓN DEL ANILLO CENTRADOR



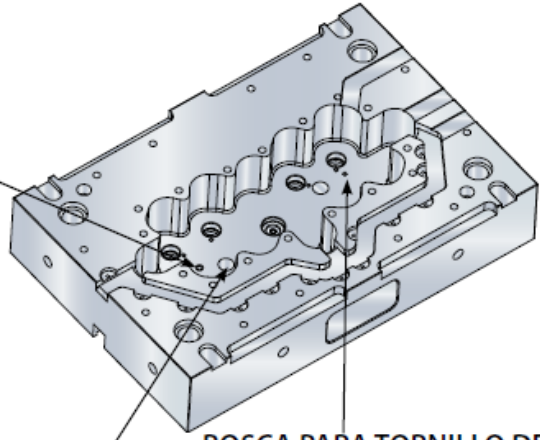
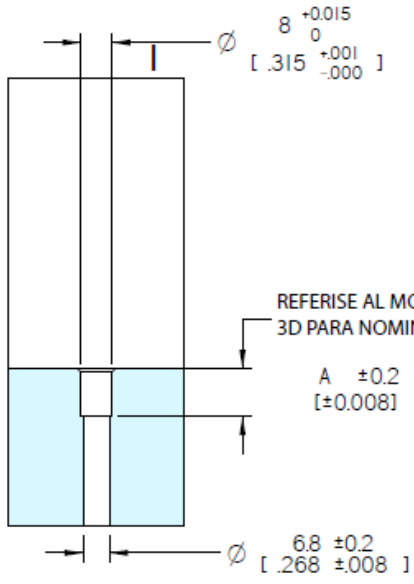
HOLGURAS ENTRE ANILLO CENTRADOR Y BEBEDERO

HUSKY RECOMIENDA QUE LA HOLGURA ENTRE EL DIÁMETRO DEL ANILLO CENTRADOR Y EL BEBEDERO SEA DE $0.45+0.10/-0.03$ mm. LAS HOLGURAS ENTRE EL ANILLO CENTRADOR Y BEBEDERO BERÍAN SEGUIR LA TABLE DE ABAJO.

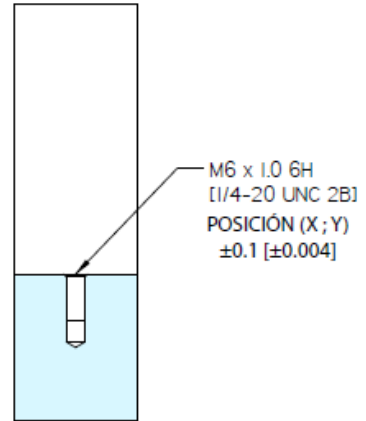
HOLGURA ANILLO CENTRADOR / BEBEDERO		
LONGITUD DE BEBEDERO (mm)	HOLGURA MÍNIMA (DEPENDIENTE DE LA LONGITUD) EN FRÍO (mm)	HOLGURA DE DIÁMETRO MÍNIMA (mm)
< 80	1.75	3.00
81-200	2.25	
201-300	2.75	
>300	3.00	



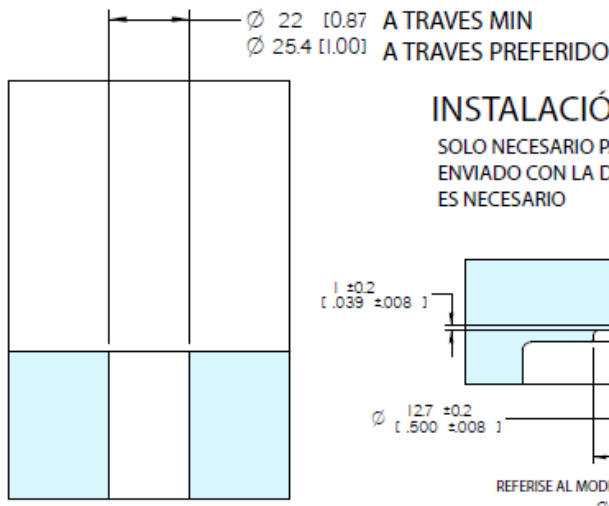
ESPIGA DE ALINEAMIENTO DEL DISTRIBUIDOR



ROSCA PARA TORNILLO DE SUJECIÓN DEL DISTRIBUIDOR

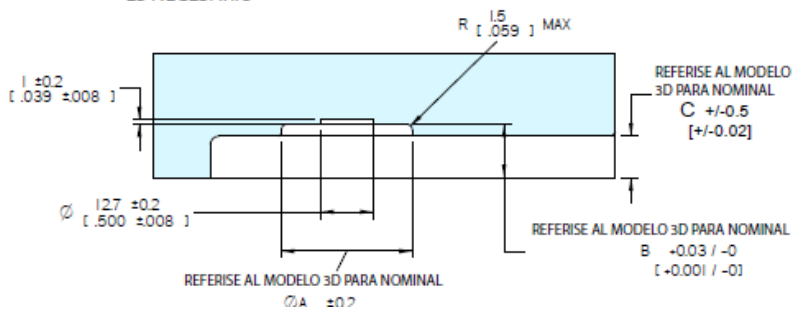


TERMOPAR DE DISTRIBUIDOR AGUJERO PASANTE



INSTALACIÓN PARA AISLANTE DE APOYO

SOLO NECESARIO PARA ALGUNOS DISEÑOS - REFERISE AL MODELO 3D ENVIADO CON LA DOCUMENTACIÓN DEL PROYECTO PARA DETERMINAR SI ES NECESARIO



REQUISITOS ESPECÍFICOS PARA UNIFY

UNIFY SIMPLIFICA LA INTEGRACION EN EL DISEÑO DEL MOLD.

USAR ESTA MISMA GUÍA, PERO ÚNICAMENTE ESTOS PASOS:

- 1.) INSTALANDO EL ESPACIO DEL DISTRIBUIDOR EN LAS PLACAS
- 2.) INTERFACES DE MOLDE
- 3.) REFRIGERACIÓN PLACA DISTRIBUIDOR
- 4.) ALINEAMIENTO DE PLACAS DE CANAL CALIENTE
- 5.) PERNOS DE PLACA (ÚNICAMENTE PARA UNIFY, VER REQUISITOS DEBAJO)
- 6.) MUESCA PARA PALANCA Y DRENAJE
- 7.) ROSCAS DE LEVANTAMIENTO Y MONTAGE EN PLATO DE MÁQUINA
- 8.) PLACA DE CARACTERÍSTICAS

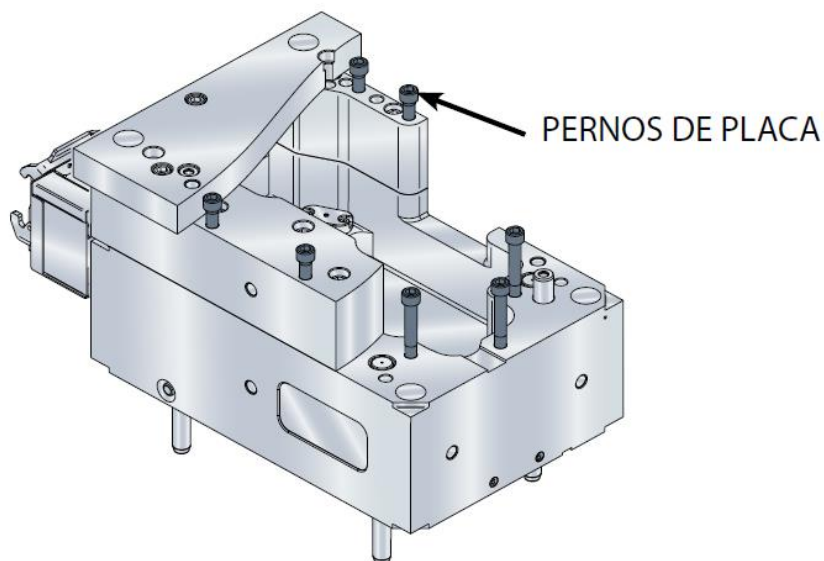
LOS SIGUIENTES PUNTOS NO SON NECESARIOS PARA UNIFY:

- REFRIGERACIÓN PLACA TRASERA
- ALÍNEAS DE AIRE (PARA ACTIVACIÓN CON OBTURADOR)
- DETALLES DE INSTALACIÓN DE CILINDRO
- RANURAS PARA CABLEADO



PERNOS DE PLACA UNIFY:

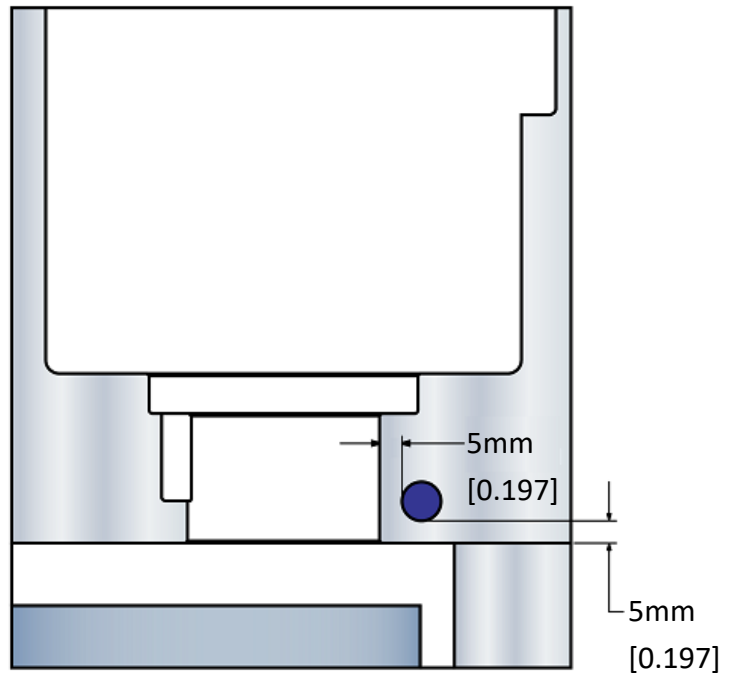
LOS PERNOS DE PLACAS UNIFY, UNEN LA PLACA TRASERA CON LA PLACA DEL DISTRIBUIDOR PARA UN SOPORTE ADECUADO CUANDO ESTÁN SUJETOS AL PLATO DE MÁQUINA. ESTOS PERNOS NO TIENEN NINGUNA INFLUENCIA EN EL SELLO DEL DISTRIBUIDOR. AÑADIR SUFICIENTES PERNOS DURANTE EL DISEÑO DEL MOLDE.



Requisitos específicos de ISVG

Tuberías de enfriamiento de la placa de apoyo

Coloque las tuberías de enfriamiento lo más cerca posible de la superficie de la abrazadera de la placa de apoyo y del orificio pasante de la instalación del punto de inyección de válvula servo individual (ISVG, del inglés Individual Servo Valve Gate). Mantenga al mismo tiempo una separación de ≥ 5 mm en todas las superficies.

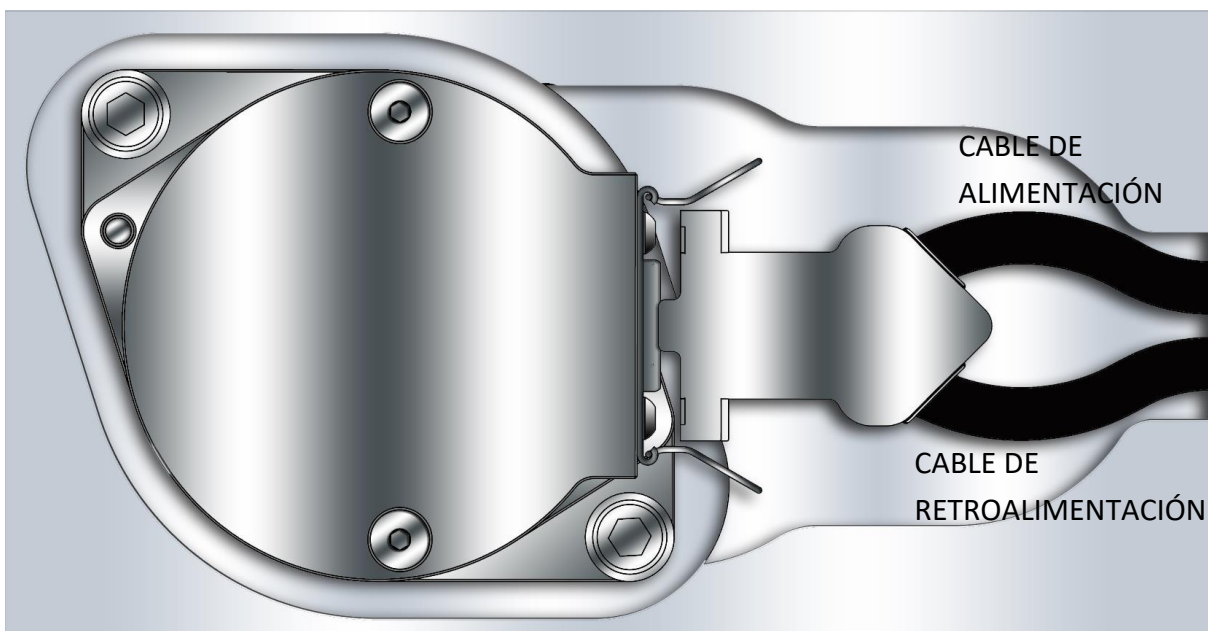


Ranuras para cables

Cada actuador tiene dos cables que salen de él, uno para la alimentación y otro para la retroalimentación. Estos cables se cortan a la longitud deseada y terminan en la caja del adaptador eléctrico.

Cable de alimentación: Diámetro exterior de 4,9 mm nominal – Área 18,8 mm

Cable de retroalimentación: Diámetro exterior de 6,5 mm nominal – Área 33,2 mm



Profundidad de la ranura del cable:

Recuento de pastillas*	Profundidad de ranura recomendada	Recuento de pastillas*	Profundidad de ranura recomendada
1	9	5	33
2	15	6	40
3	21	7	46
4	27	8	52

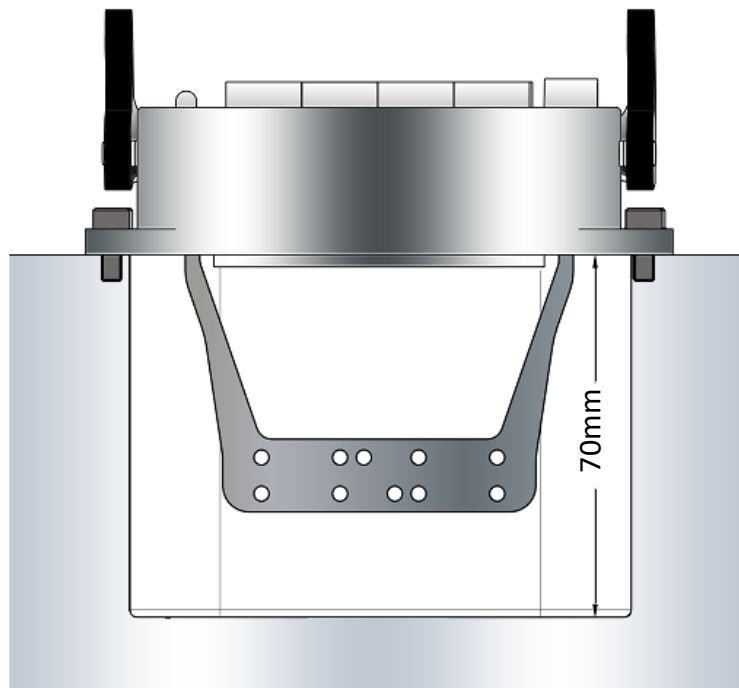
*Drop Count: number of drops that share a single wire groove

Requisitos del conector eléctrico y de la caja:

Se recomienda que los cables de alimentación y los cables de retroalimentación del actuador se dirijan a la caja del adaptador de la placa de apoyo, mientras que el distribuidor, la inyección caliente, los calefactores de las boquillas y los T/C se dirigen a la caja del adaptador de la placa del distribuidor.

El conector de alimentación de los actuadores de ISVG utiliza una barra de conexión a tierra para conectar cables de conexión a tierra desde los actuadores. Esta barra de conexión a tierra sobresale de la parte inferior del conector, por lo que se debe tener cuidado en el momento de diseñar la disposición del conector.

Si los conectores están montados directamente en la placa de apoyo, se recomienda una profundidad de cavidad mínima de 70 mm para alojar la barra de conexión a tierra y el cableado asociado.



Si se utiliza una placa de adaptador eléctrico para los conectores del actuador, debe tener al menos 75 mm (o 3") de grosor. Se deben evitar las placas de adaptador más delgadas, ya que no proporcionan un espacio libre adecuado entre la barra de conexión a tierra y la placa de apoyo.

¿PREGUNTAS?

CONTACTAR INGENIERO DE PROYECTO O A LOS NÚMEROS DE ABAJO PARA PREGUNTAS GENERALES

America Vermont - Tel. (802) 859 8000

Brasil Sao Paulo - Tel. (55) 11 7589 7200

Europa Luxemburgo - Tel. (352) 52 11 51

Asia China – Tel. (86) 21 3850 8000