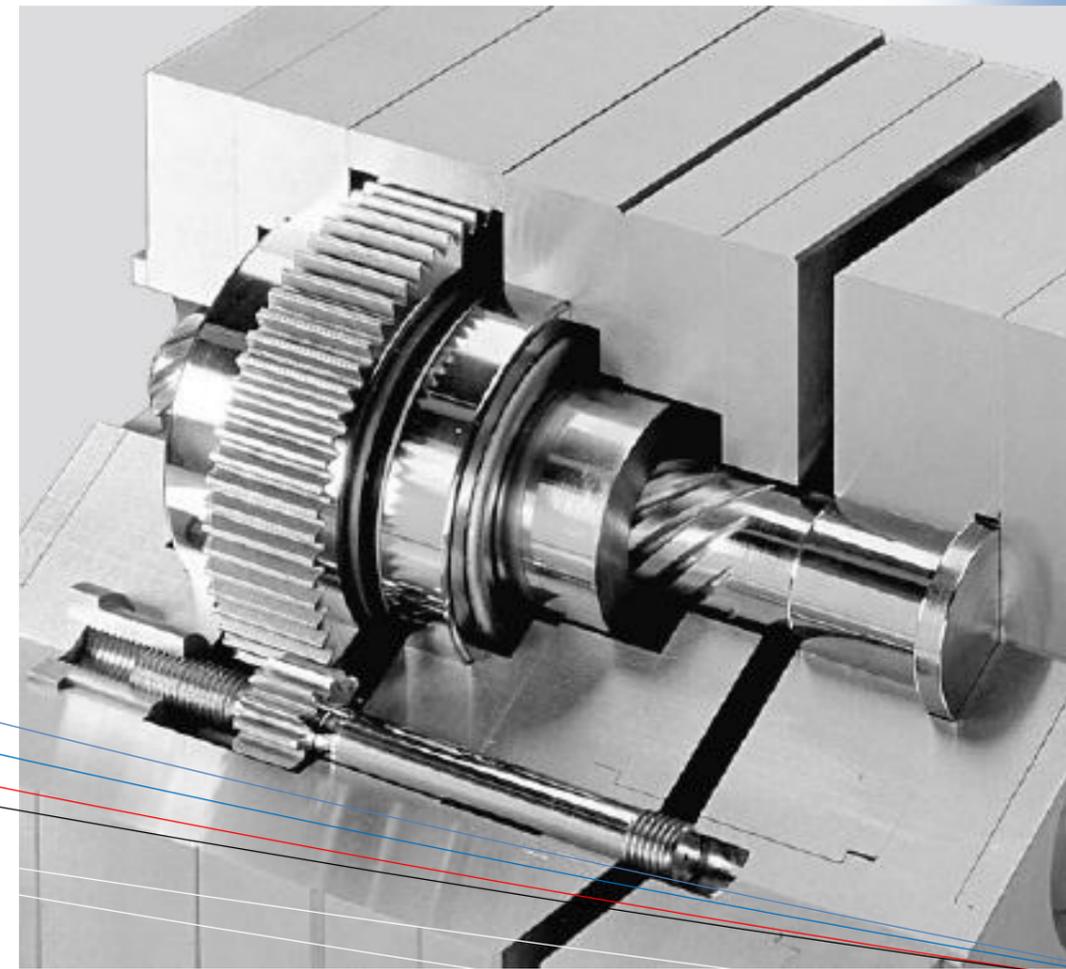




SOLUCIONES PARA LA COMPRA DE SUS MOLDES

consúltenos antes de comenzar la fabricación de un molde de desenroscado automático, le ofrecemos 30 años de experiencia para reducir el coste y adversidades con las que se pueda encontrar.



Diseño

Fabricación

Producción

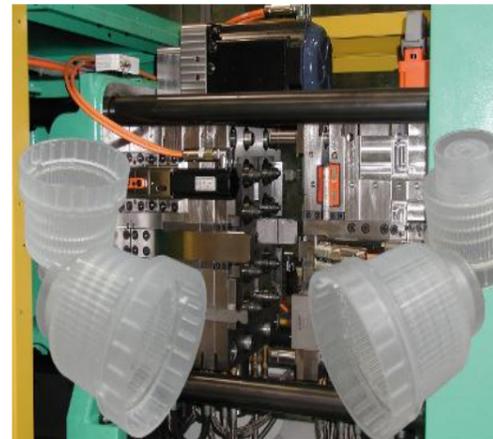
Los diferentes sistemas de desenroscado Automático que existen en el mercado , Husillo y tuerca , Pinzas eclipsables, cremallera activada por cilindro hidráulico , son los tres sistemas más utilizados a la hora de diseñar nuestros moldes , dichos moldes pueden ser de alta dificultad técnica al añadirles sistemas de canal caliente y plegadores de tapa en el molde , así como correderas patines y otros sistemas de inyección , desmoldeo y expulsión , verdaderamente este es el tipo de moldes en el que más experiencia hemos tenido en los últimos 30 años , habiendo fabricado moldes de 24 , 48 , 86 cavidos con los sistemas anteriormente citados .

Ctra. C-245 Km 10 Sant Boi de Llobregat
Barcelona (España) CP. 08830
Telf. 0034 93 652 53 05 - 0034 656470891
moldesvalma@moldesvalma.com
www.moldesvalma.com

SOLUCIONES
PARA SUS
MOLDES DE
DESNROSCADO
AUTOMATICO

DESENROSCADO AUTOMATICO MEDIANTE HUSILLO FIJO

Este sistema ensambla un husillo fijo con paso de rosca superior a 45 grados y varias entradas , el cual va roscado dentro de una tuerca que pivota sobre dos cojinetes y está alojada entre dos placas , al entrar y salir el husillo , la tuerca g ira al mismo tiempo que un engranaje que lleva ensamblada mediante varias chavetas , el cual da movimiento a los noyós que están distribuidos normalmente en satélite a la tuerca .

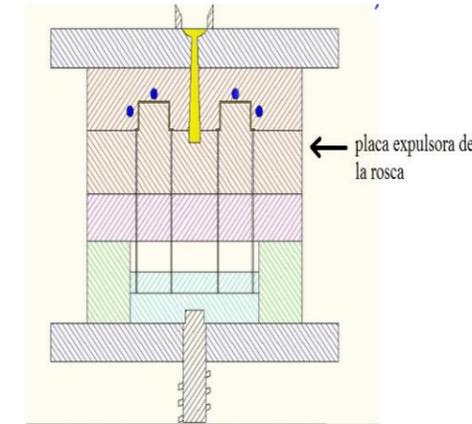
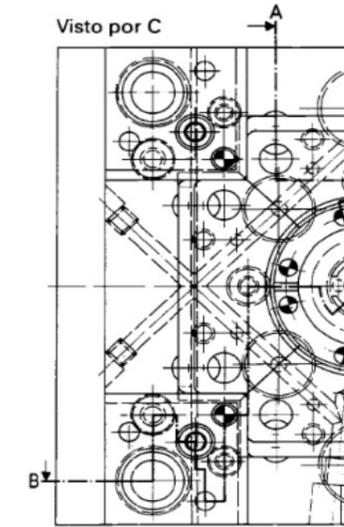
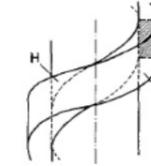
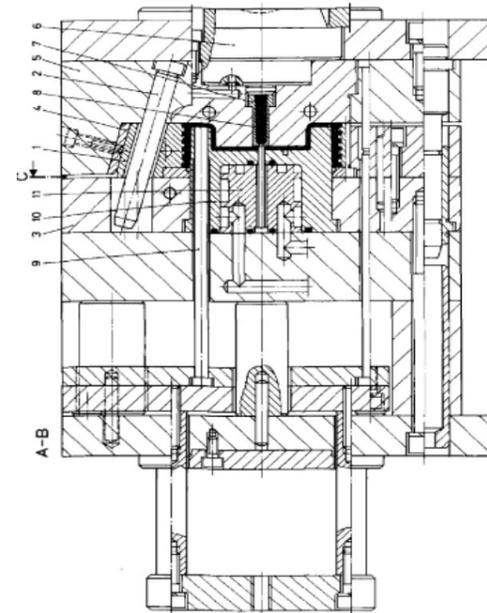


DESENROSCADO ATOMATICO POR MOTOR HIDRAULICO Ó ELECTRICO

Este sistema es el único que se puede utilizar cuando la longitud de rosca es muy larga e impide el diseño de molde mediante Husillo o cremallera con cilindro Hidráulico , El mecanismo consiste en un engranaje central que está activado directamente con otro engranaje directo al motor o mediante una cadena doble , el motor es el que nos origina la fuerza rotacional suficiente para activar todos los noyos de desenroscado , al poder girar ilimitadamente de puede realizar roscas de mucha longitud o roscas con un paso muy pequeño , en cuanto a la velocidad de ciclo de inyección es similar a los desenroscados mediante cremallera .

DESMOLDEO DE ROSCAS MEDIANTE NOYOS ECLIPSABLES

Este sistema posiblemente es el que el ciclo de inyección más corto , se vende como normalizado , a pesar de que no es económico se rentabiliza rápidamente cuando las producciones son altas , el ensamble del mismo en las placas de molde es técnicamente fácil a nivel de diseño de molde y fabricación del mismo , el único inconveniente es que deja líneas de partición en las roscas , pero prácticamente son inapreciables , es el más aconsejado para molde de taponería cuando no exceden de un diámetro aproximado de 45 .



DESENROSCADOS EXPULSADO POR PLACA

Este sistema solo se utiliza cuando se dan dos condiciones :

- 1º/ El material a inyectar es inferior a 73 shore .
- 2º/ La profundidad del hilo de rosca así como la longitud de la zona roscada no es demasiado grande .

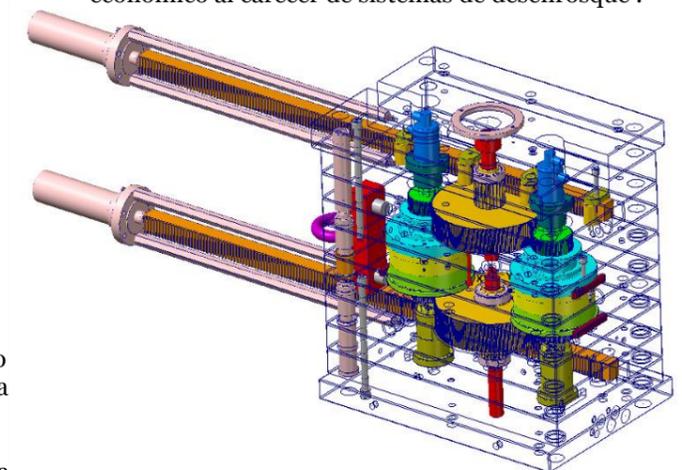
Influyen muchos factores para determinar cuándo una pieza se puede desenroscar expulsándola por placa , También hay que decir que es el sistema más económico al carecer de sistemas de desenroscue .

DESENROSCADO DE ROSCAS CON PASO MODULO Ó ROSCA SIN FIN

Este tipo de desenroscado se fabrica con correderas , el número de correderas depende del paso de la rosca y de su perfil , pero también del material con el cual ha de fabricarse la pieza , si el perfil de la rosca genera negativo , este negativo será menor cuanto mayor sea la inclinación de los flancos del perfil de la rosca , la magnitud de la contrasalida también se facilita debido a la contracción del material .

DESENROSCADO MEDIANTE CREMALLERAS Y CILINDRO HIDRAULICO

Este sistema es posiblemente el más utilizado, en las instalaciones de nuestros clientes existen moldes con este sistema y más de 25 años fabricando de forma intermitente, La fabricación de este sistema no precisa de normalizados para moldes por lo que economiza su fabricación entre un 15 % y 45% respecto a otros sistemas, técnicamente es de sencilla mecanización y diseño, el cambio de un engranaje, cilindro hidráulico o cremallera es rápido y sencillo.



MOLDES VALMA

TRABAJAMOS CON UNA BASE DE CLIENTES DIVERSOS. ¿CÓMO PODEMOS AYUDARLE?

PONEMOS NUESTRO PERSONAL A SU DISPOSICION PARA RESOLVER Y OFRECERLE NUESTRAS SOLUCIONES EN MOLDES DE DESENROSCADO

Ctra. C-245 Km 10 Sant Boi de Llobregat
Barcelona (España) CP. 08830
Telf. 0034 93 652 53 05
-0034 656470891
moldesvalma@moldesvalma.com

