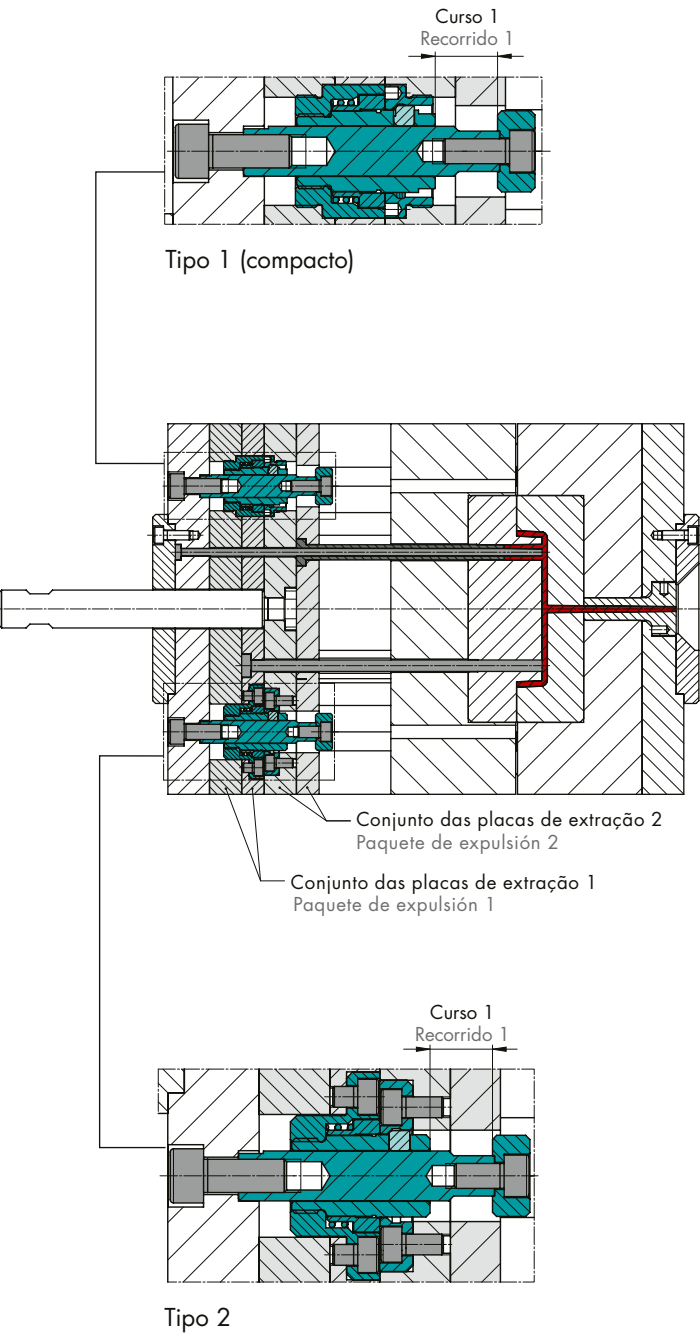
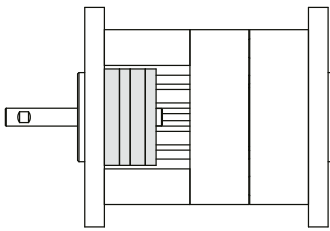




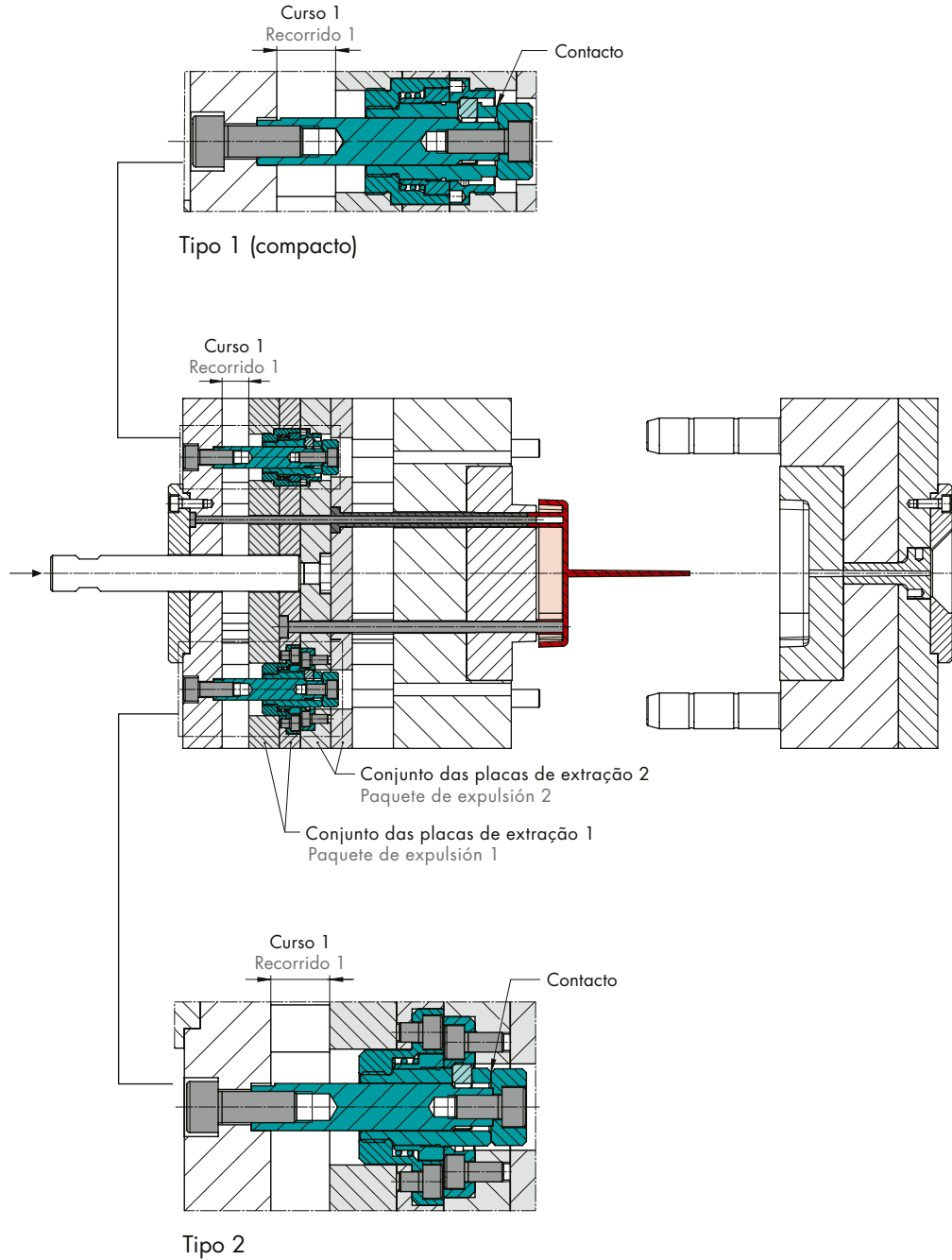
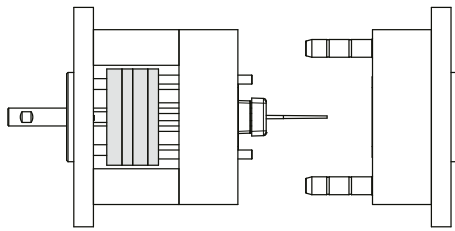
1

EXEMPLO DE APLICAÇÃO: DESCENTRALIZADO, AVANÇADO
EJEMPLO DE APLICACIÓN: DESCENTRALIZADO, DE AVANCE

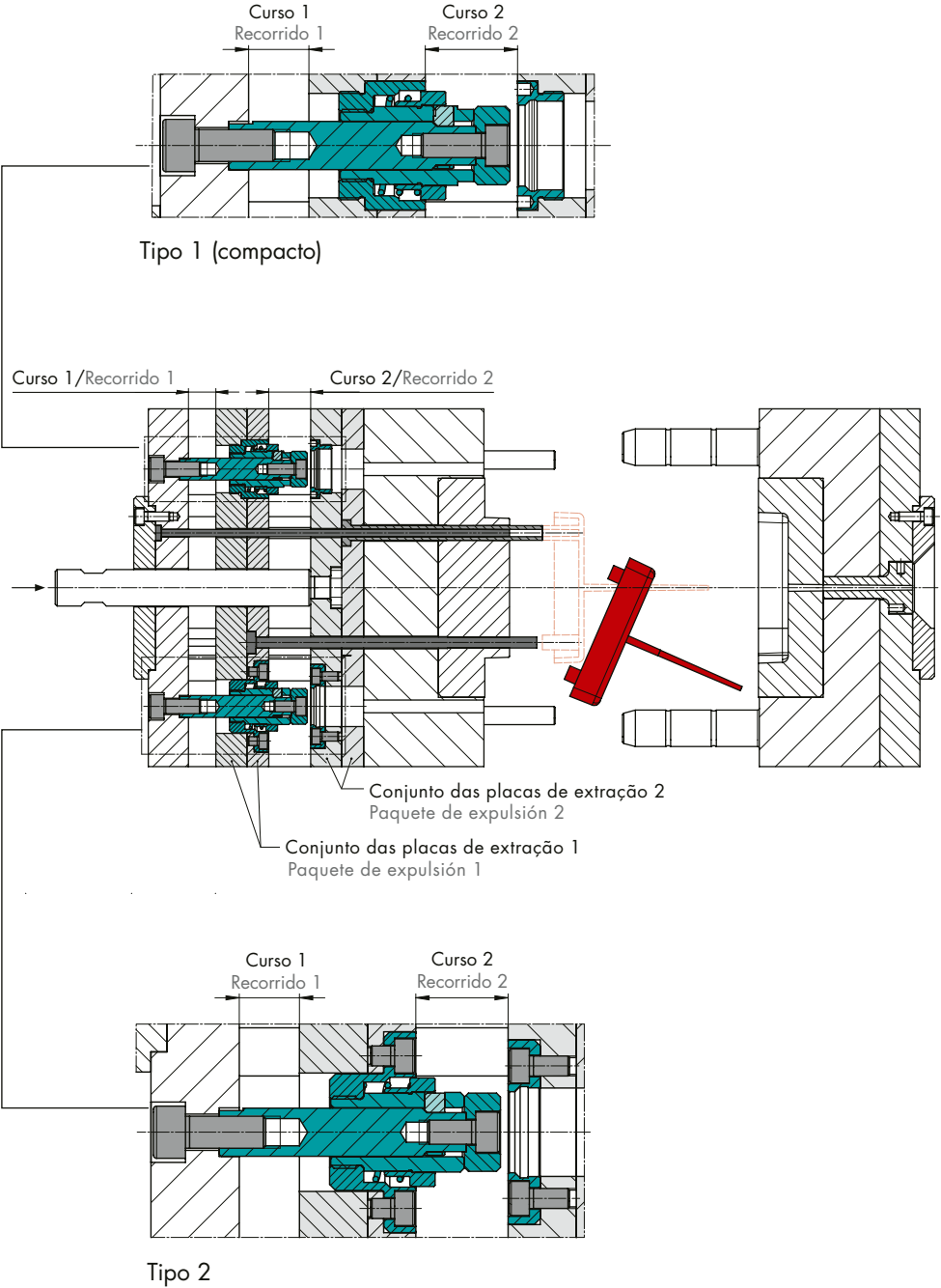
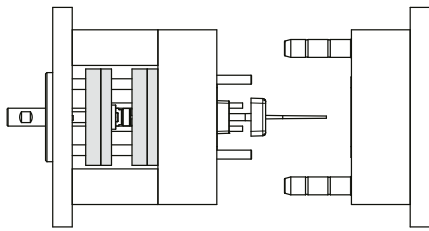
1.1 Molde fechado – posição de injeção
Moldes cerrados – posición de inyección



1.2 Curso 1: Molde aberto – perno moldante desmolda o contorno interno
Recorrido 1: Moldes abiertos – noyo desmolda el contorno interior

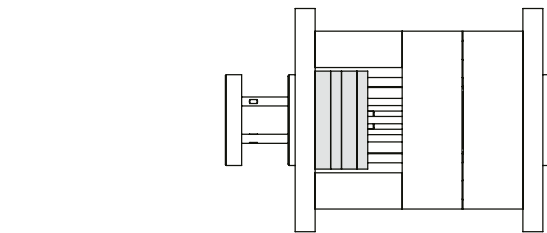


1.3 Curso 2: Molde aberto – peça de plástico é completamente desmoldada
Recorrido 2: Molde aberto – la pieza de plástico se desmolda por completo

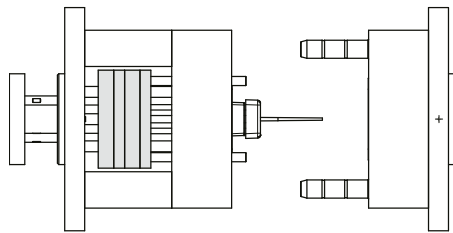
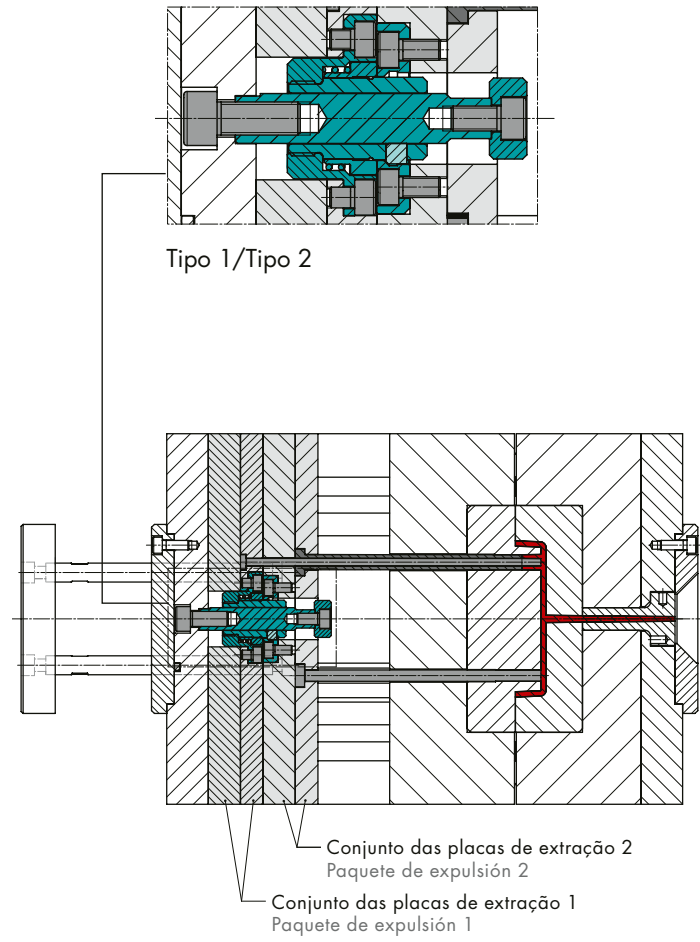




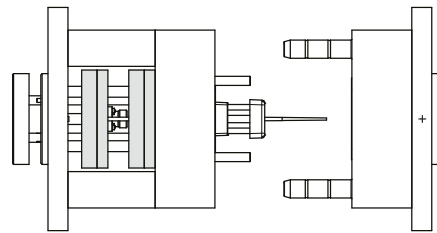
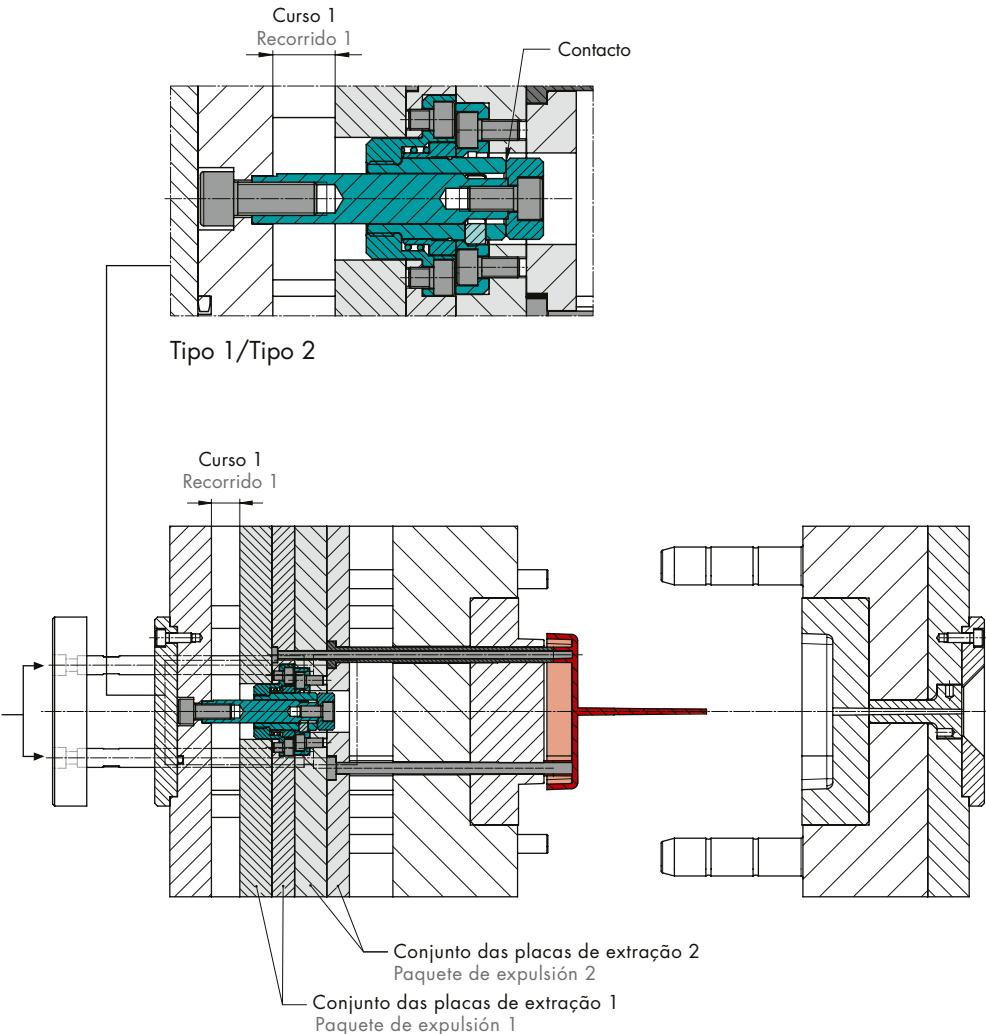
2 **EXEMPLO DE APLICAÇÃO: CENTRALIZADO, AVANÇADO**
EJEMPLO DE APLICACIÓN: CENTRALIZADO, DE AVANCE



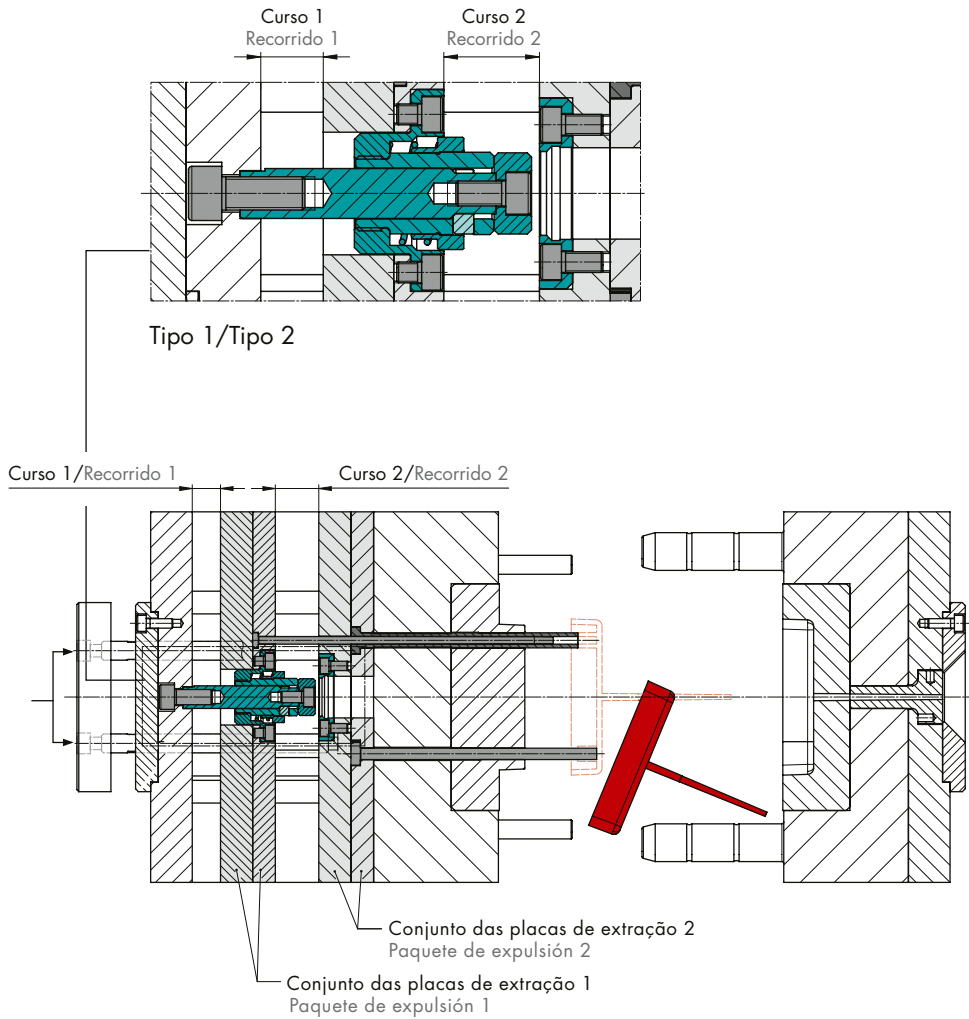
2.1 Ferramenta fechada – posição de injeção
Moldes cerrados – posición de inyección



2.2 Curso 1: Ambos os conjuntos de placas de extração são movidos juntos pelo curso 1.
A peça é libertada e fica presa no extrator e no extrator tubular.
Recorrido 1: Ambos los paquetes de placas expulsoras se mueven juntos por el recorrido 1. La pieza se libera y queda sujeta en el expulsor y en el expulsor tubular.



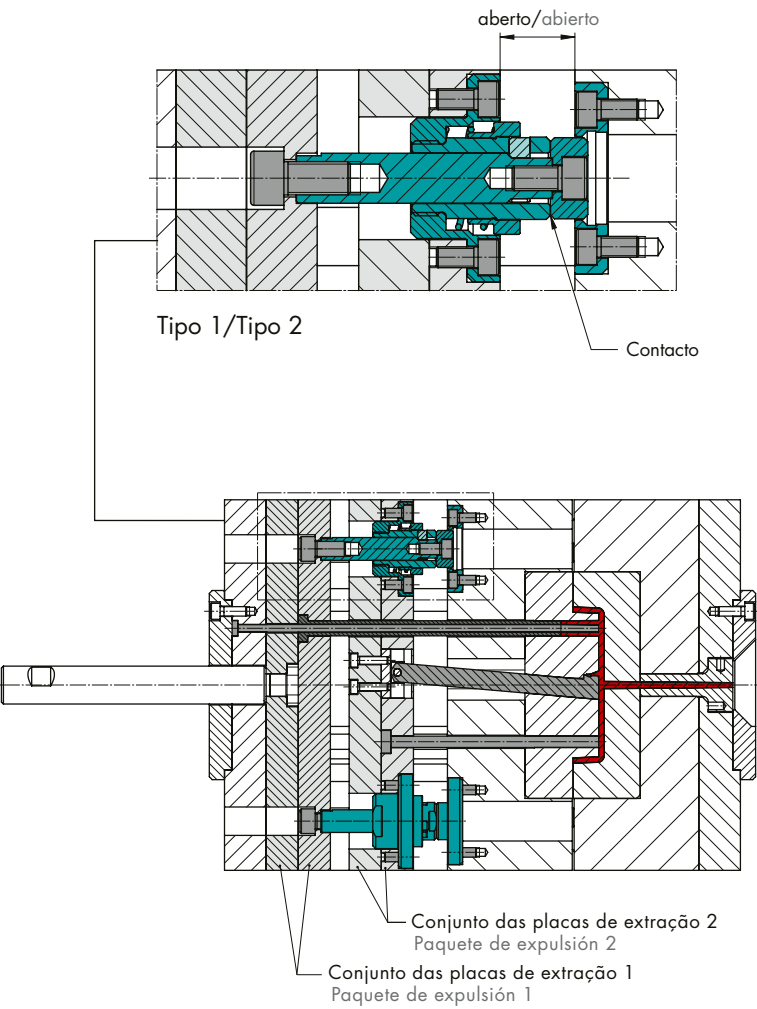
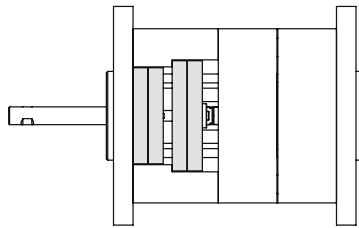
2.3 Curso 2: Separação dos dois conjuntos de placas de extração através do trinco interior redondo 313000. O conjunto de placas de extração 1 é mantido na posição. O conjunto de placas de extração 2 avança através do curso 2. Os extratores tubular e interior montados no conjunto de extração 2 desmoldam a peça de plástico.
Recorrido 2: Separación de los dos paquetes de expulsión mediante el pestillo interior redondo 313000. El paquete de expulsión 1 se mantiene en su posición. El paquete de expulsión 2 avanza a través del recorrido 2. Los expulsos tubular e interior montados en paquete de expulsión 2 desmoldan la pieza de plástico.



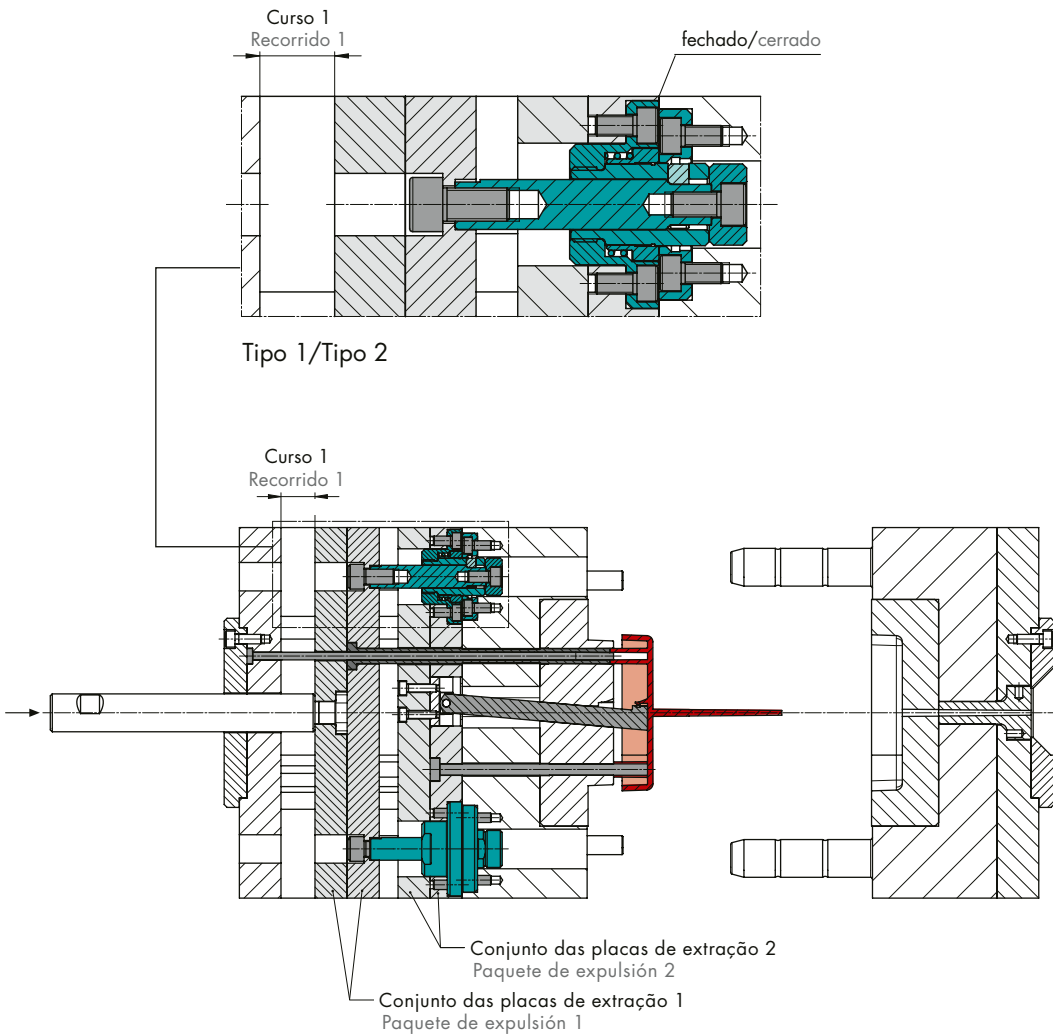
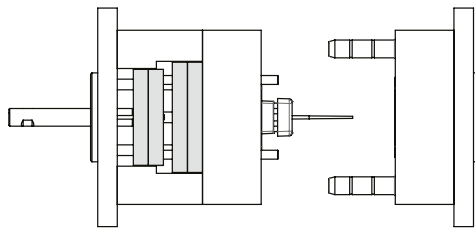


3 **EXEMPLO DE APLICAÇÃO: DESCENTRALIZADO, RETARDADA**
EJEMPLO DE APLICACIÓN: DESCENTRALIZADO, RETARDADO

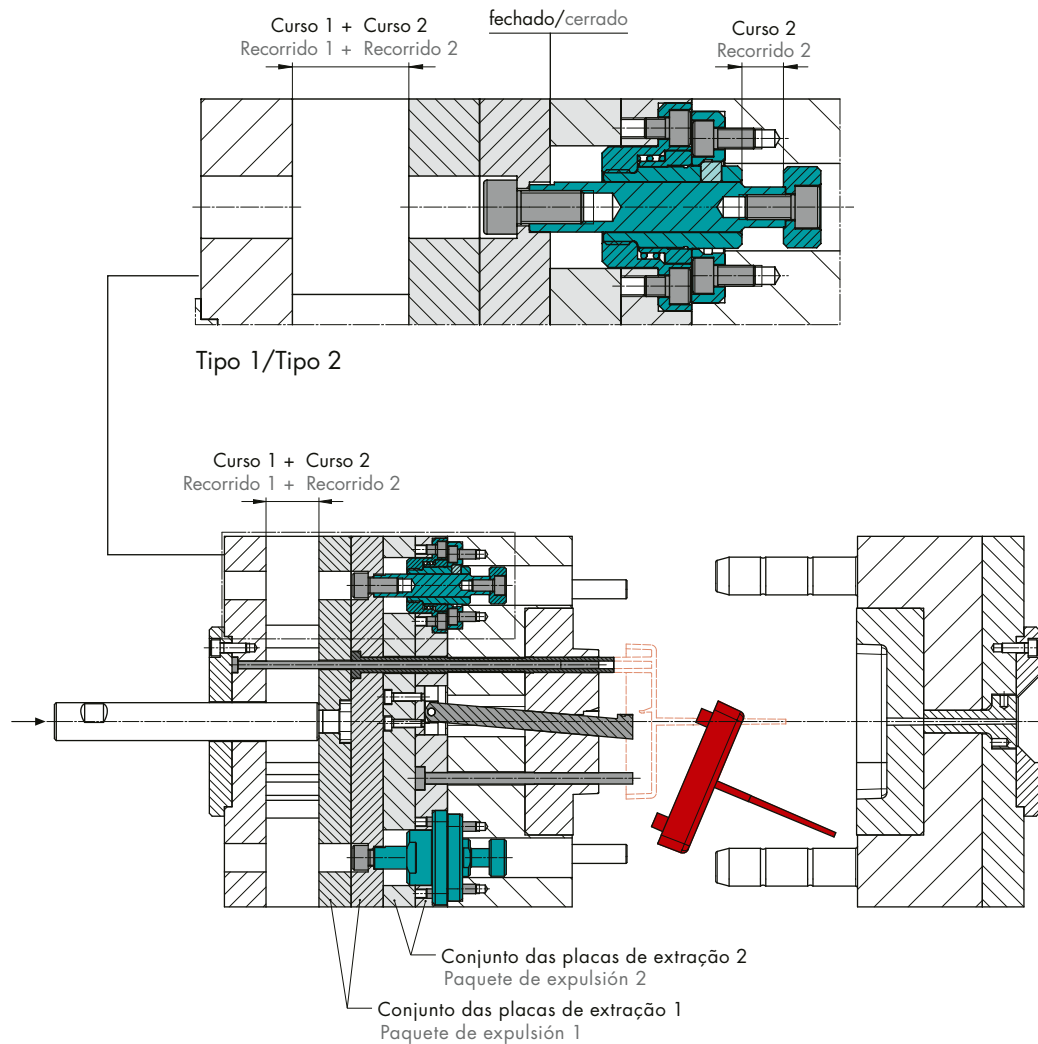
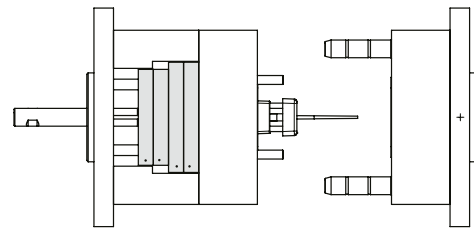
3.1 Ferramenta fechada – posição de injeção
Moldes cerrados – posición de inyección



3.2 Curso 1: Ambos os conjuntos de placas de extração avançam com distância constante no curso 1. O balancé desmolda, e a peça de plástico levanta. O tubular no conjunto de extração 1 e o extrator no conjunto de extração 2 ainda estão em contacto com a peça.
Recorrido 1: Ambos los paquetes de expulsión avanzan con una distancia constante en la carrera 1. El patín desmoldea y la pieza de plástico se eleva. El tubular del paquete de expulsión 1 y el expulsor del paquete de expulsión 2 siguen en contacto con la pieza.



3.3 Curso 2: O conjunto de placas de extração 2 permanece parado. O conjunto de placas de extração 1 continua a avançar no curso 2. O tubular no conjunto de extração 1 desmolda a peça de plástico.
Recorrido 2: El paquete de expulsión 2 se detiene. El paquete de expulsión 1 continúa avanzando en la carrera 2. El tubular del paquete de expulsión 1 desmolda la pieza de plástico.

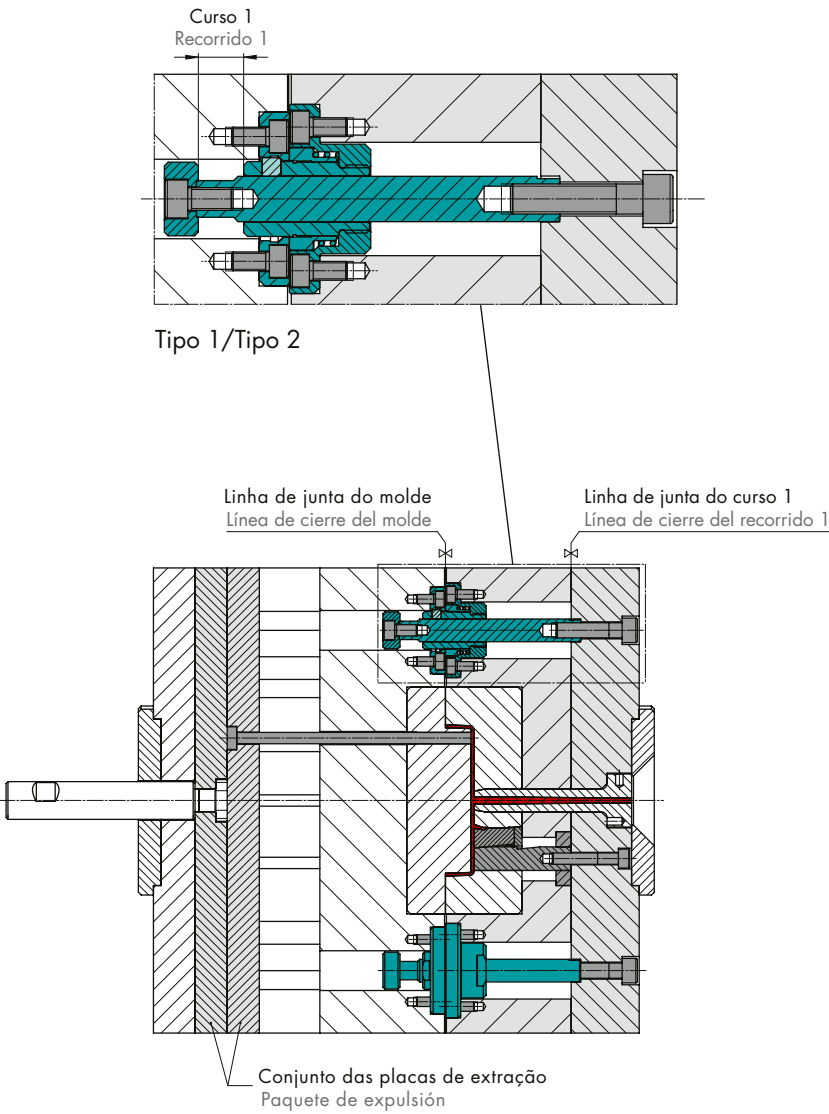




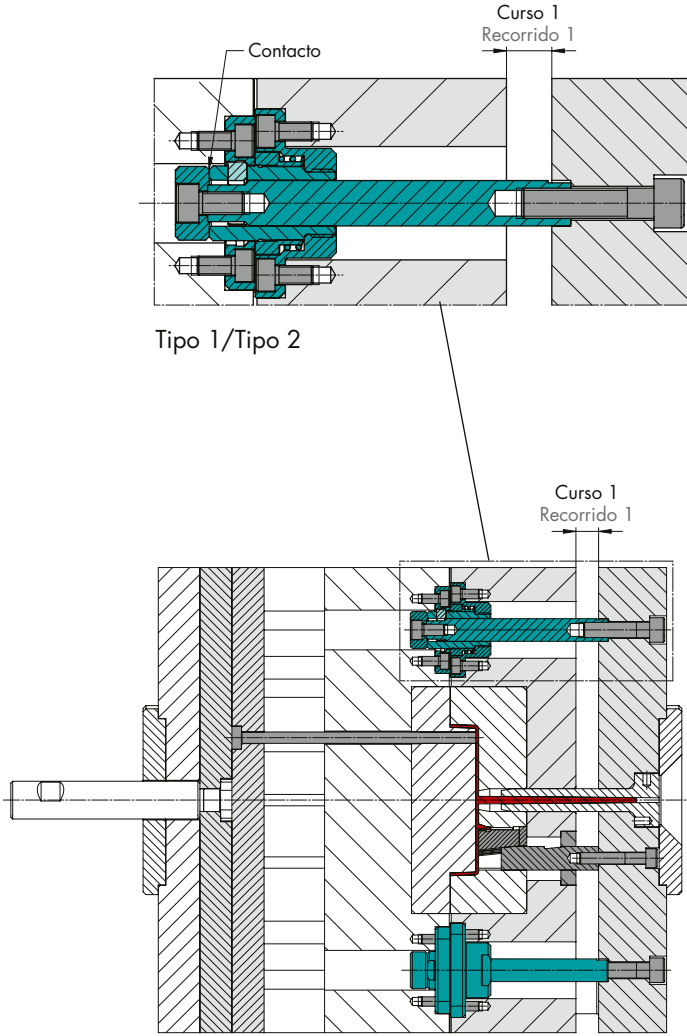
4

EXEMPLO DE APLICAÇÃO: PLACA FLUTUANTE NO LADO DA INJEÇÃO
EJEMPLO DE APLICACIÓN: PLACA FLONTANTE EN EL LADO DE LA INYECCIÓN

4.1 Ferramenta fechada – posição de injeção
Moldes cerrados – posición de inyección



4.2 O molde abre. A placa flutuante move-se através do curso 1.
O negativo é desmoldado por um elemento móvel.
El molde se abre. La placa flotante del lado de la inyección se mueve con la carrera 1. El negativo se desmolda con una corredera



4.3 Curso 2: O molde está completamente aberto. O conjunto de extração avança e desmolda a peça de plástico.
Recorrido 2: El molde está completamente abierto. El paquete de expulsión avanza y desmolda la pieza de plástico.

