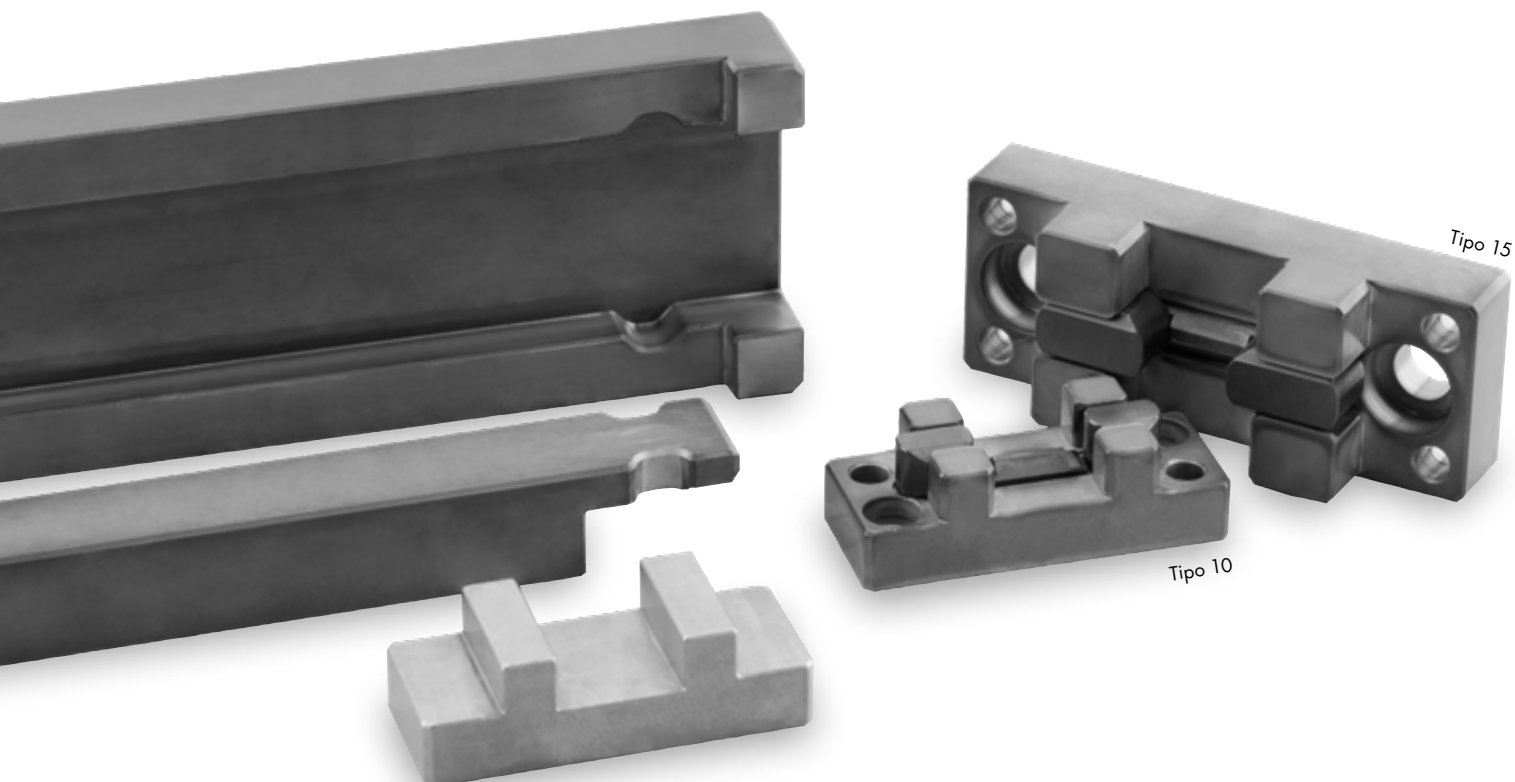




TRINCOS EXTERIORES **PESTILLOS EXTERIORES** **PLANOS**

PROCESSO SEGURO DE DESMOLDAÇÃO

PROCESO DE DESMOLDE SEGURO



COMPACTO E CONFIÁVEL

O controlo preciso das sequências de movimento em moldes com várias linhas de partição pode ser obtido através do uso de trincos. Estes, portanto, dão uma contribuição importante para o processo de desmoldação.

A unidade pré-montada compacta permite uma instalação rápida e fácil no molde de injeção e garante que uma segunda linha de partição possa ser aberta de forma confiável. Durante o desenvolvimento do produto, foi dada grande importância às dimensões de instalação e uma especificação funcional das dimensões standard. Dependendo da aplicação, o trinco da KNARR pode sempre ser adaptado individualmente.

ECONÔMICO E SEGURO

Combinar materiais e componentes revestidos garante menos desgaste, vida útil otimizada e custos de manutenção significativamente reduzidos. Em combinação com um tempo de ciclo minimizado, que é alcançado abrindo e fechando o molde de injeção rapidamente, os trincos oferecem grande potencial para aumentar a eficiência. O processo de produção estável é suportado por um sistema de travamento no trinco, que mantém a placa de apoio na posição correta e evita possíveis colisões.

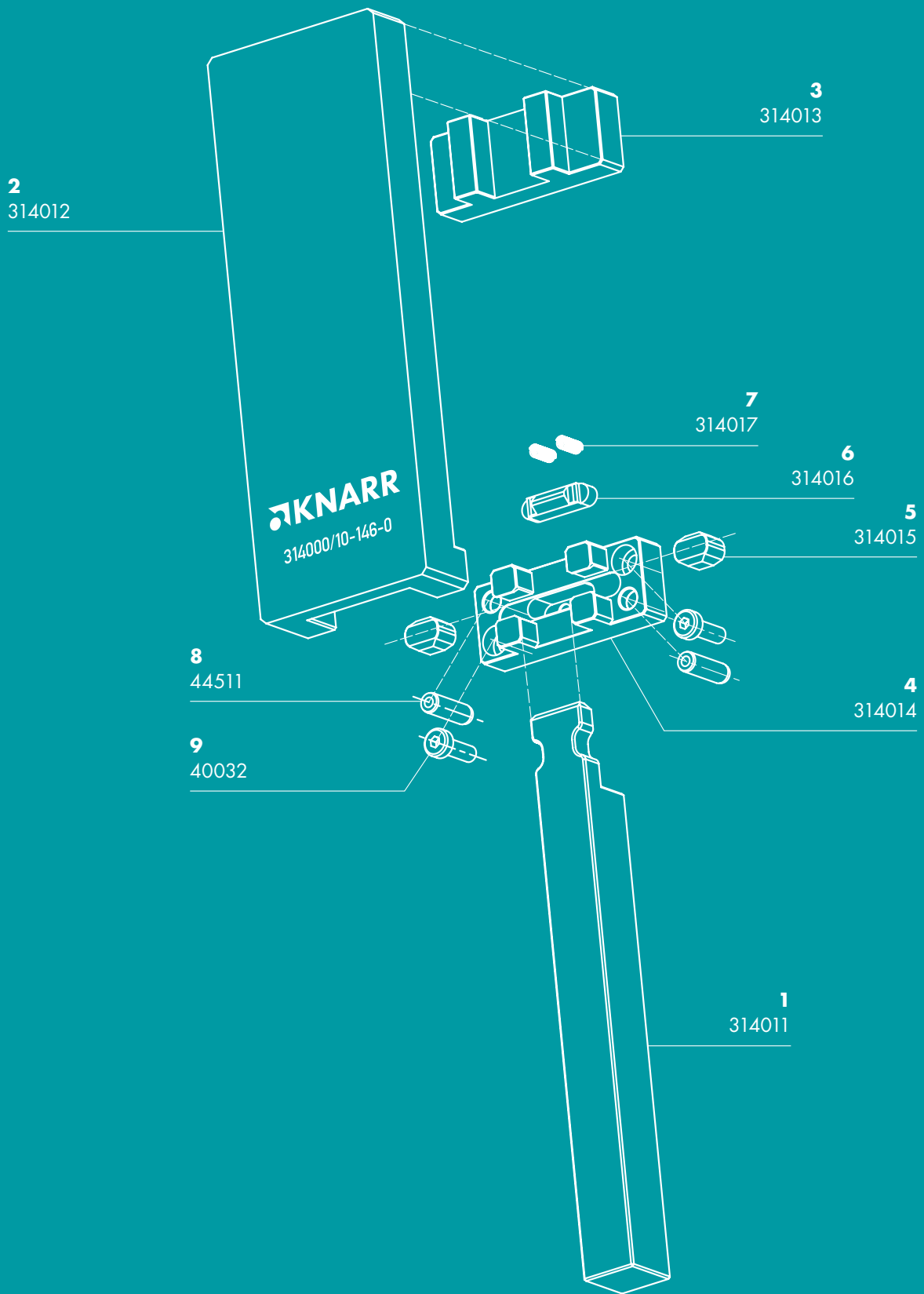
COMPACTO Y FIABLE

Se puede lograr un control preciso de las secuencias de movimiento en moldes con múltiples líneas de partición mediante el uso de pestillos. Por lo tanto, estos hacen una contribución importante al proceso de desmoldeo.

La unidad premontada compacta permite una instalación rápida y sencilla en el molde de inyección y garantiza que se pueda abrir una segunda línea de separación de forma fiable. Durante el desarrollo del producto, se dio gran importancia a las dimensiones de instalación y una especificación funcional de las dimensiones estándar. Dependiendo de la aplicación, el pestillo KNARR siempre se puede adaptar individualmente.

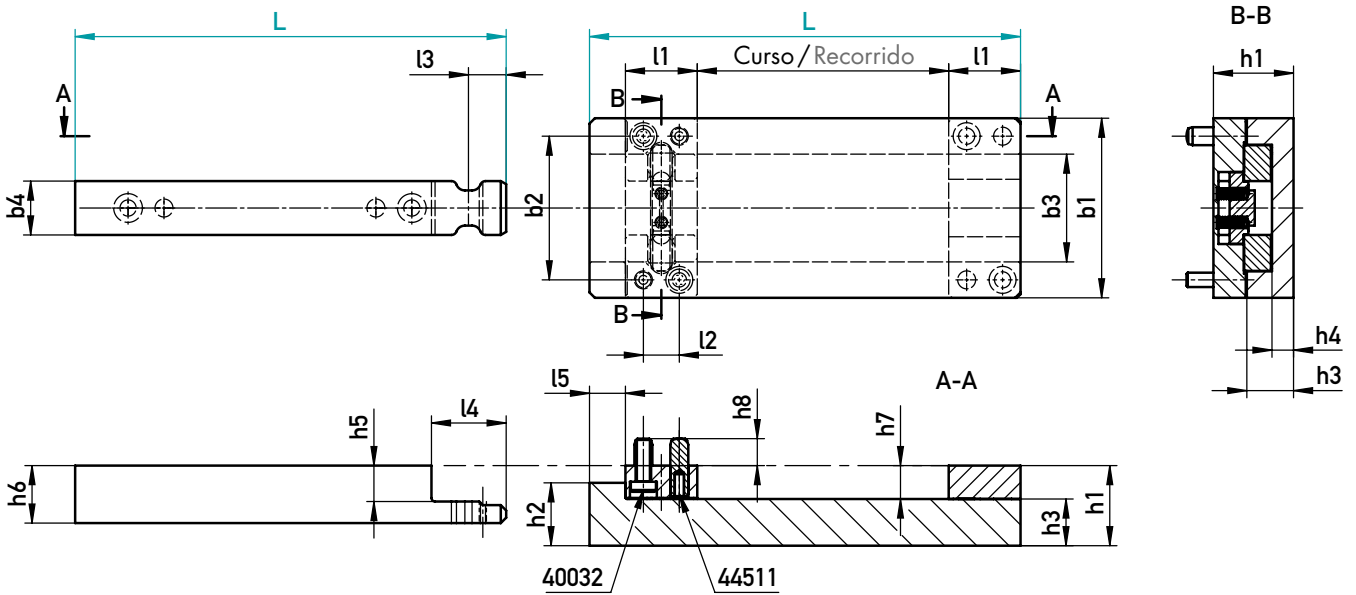
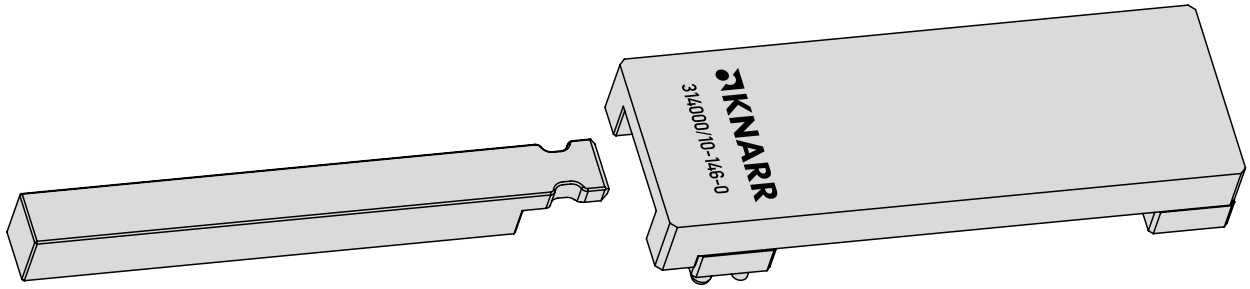
ECONÓMICO Y SEGURO

La combinación de materiales y componentes recubiertos garantiza un menor desgaste, una vida útil optimizada y costes de mantenimiento significativamente reducidos. En combinación con un tiempo de ciclo minimizado, que se logra abriendo y cerrando el molde de inyección rápidamente, los pestillos ofrecen un gran potencial para aumentar la eficiencia. El proceso de producción estable está respaldado por un sistema de bloqueo en el pestillo, que mantiene la placa trasera en la posición correcta y evita posibles colisiones.



Número Número	Artigo / Artículo	Tipo		
		10	15	20
1	Barra central/Barra central	1x 314011/10-146-0	1x 314011/15-196-0	1x 314011/20-246-0
		1x 314011/10-186-0	1x 314011/15-246-0	1x 314011/20-296-0
2	Placa de base/Placa base	1x 314012/10-146	1x 314012/15-196	1x 314012/20-246
		1x 314012/10-186	1x 314012/15-246	1x 314012/20-296
3	Barra transversal/Travesaño	1x 314013/10	1x 314013/15	1x 314013/20
4	Espaçador/Distanciador	1x 314014/10	1x 314014/15	1x 314014/20
5	Garras/Garras (DLC)	2x 314015/10	1x 314015/15	1x 314015/20
6	Batente/Tope (DLC)	1x 314016/10	1x 314016/15	1x 314016/20
7	Mola de compressão/Muelle de compresión	2x 314017/1	3x 314017/1	2x 314017/2
8	Cavilha/Pasador	2x 44511/5-16	4x 44511/5-20	4x 44511/5-24
9	Parafuso de cabeça cilíndrica/ Tornillo con cabeza cilíndrica	2x 40032/4-12	2x 40032/8-16	2x 40032/8-20

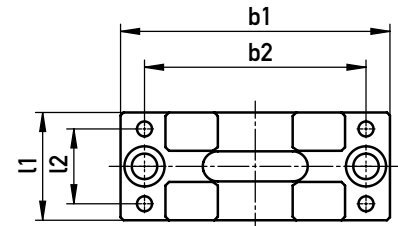
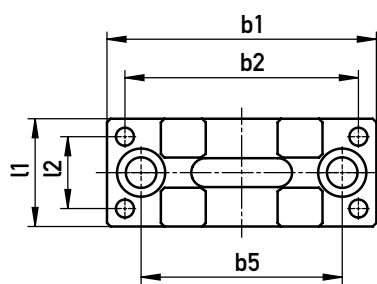
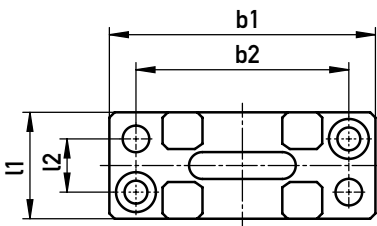
TRINCO EXTERIOR
PESTILLO EXTERIOR PLANO



Tipo 10

Tipo 15

Tipo 20



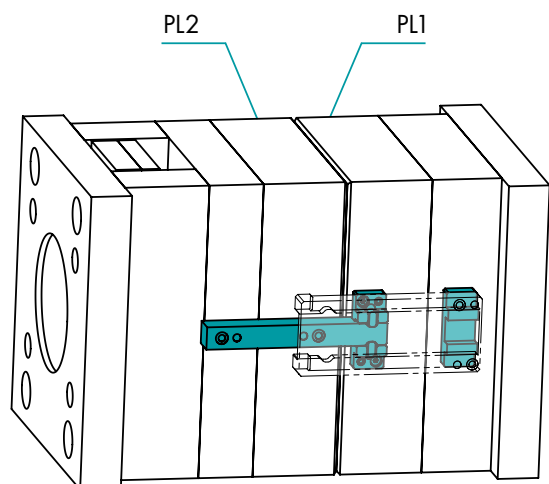
Duas unidades sempre devem ser instaladas opostas uma à outra no molde.
Siempre se deben instalar dos unidades una frente a la otra en el molde.

160°C

40032	44511	l1	l2	l3	l4	l5	b1	b2	b3	b4	b5	h1	h2	h3	h4	h5	h6	h7	h8	Curso Recorrido	Tipo	L	☒
2x M4-12	2x 5-16	20	10	10,5	20,8	10	50	40	30	15	-	22,3	17,5	13	6	10	16	9,3	7,5	96	10	146	314000/10-146-0
																				136		186	314000/10-186-0
2x M8-16	4x 5-20	30	20	15,5	30,7	15	75	65	45	20	56	30,3	23,5	18	9	13	21	12,3	10	121	15	196	314000/15-196-0
																				171		246	314000/15-246-0
2x M8-20	4x 5-24	36	25	18,5	36,7	15	90	74	60	25	-	37,5	29	22	10	16	27	15,5	11	159	20	246	314000/20-246-0
																				209		296	314000/20-296-0

TRINCO EXTERIOR

PESTILLO EXTERIOR PLANO



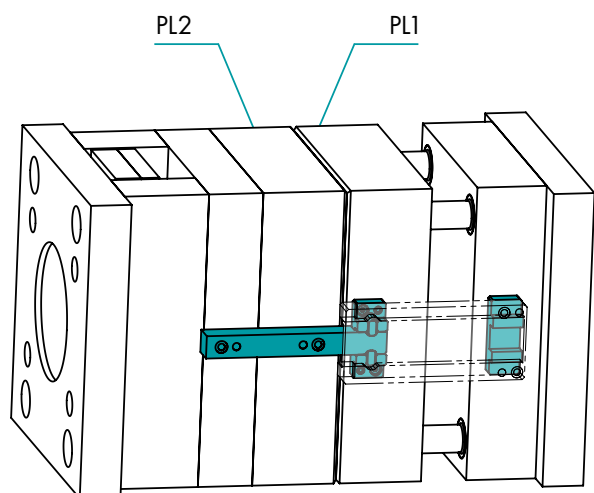
INFORMAÇÃO BÁSICA

- › Design muito compacto
- › As unidades pré-montadas permitem uma montagem fácil e rápida
- › Maior eficiência através de ciclos de injeção mais curtos
- › Sem atraso de curso

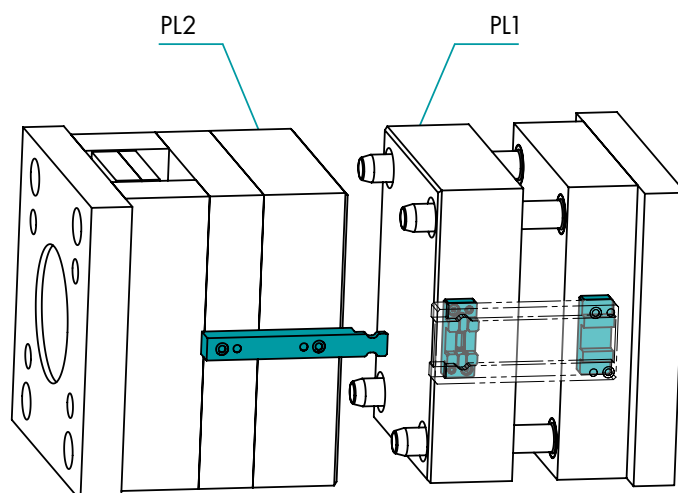
INFORMACIÓN BÁSICA

- › Diseño muy compacto
- › Las unidades premontadas permiten un montaje fácil y rápido
- › Mayor eficiencia a través de ciclos de inyección más cortos
- › Sin retraso de carrera

Posição de injeção / Posición de inyección



Passo 1 / Paso 1



Passo 2 / Paso 2

DIRETRIZES NÃO OBRIGATÓRIAS · DIRECTRICES NO VINCULANTES

Tipo	Tamanho de molde Tamaño de molde	Curso máx. máx. recorrido mm	Curso mín. mín. recorrido mm	máx. força de tração máx. fuerza de tracción kN	máx. força de bloqueio máx. fuerza de bloqueo kN
10	≤196x196	96 136	4,0	10	1
15	≤296x296	121 171	5,5	30	3
20	≤596x596	159 209	7,0	40	4

KNARR VERTRIEBS GMBH

Gunterstraße 31
95233 Helmbrechts
Germany

Phone +49 9252 9993-0
Fax +49 9252 9993-33
E-Mail sales@knarr.com

A KNARR não se responsabiliza por erros de impressão ou tradução.

Preços e produtos estão sujeitos a alterações sem aviso prévio.

No nos hacemos responsables de los errores de imprenta o traducción.

Los precios y productos están sujetos al cambio sin previo aviso.

Para mais informações consulte os nossos termos e condições gerais em www.knarr.com

Para más información consulte nuestros términos y condiciones generales en www.knarr.com

PT/ES – 03/2023

O seu parceiro ideal para a fabricação de moldes e ferramentas.
Su socio ideal en la fabricación de utillajes y moldes.

KNARR.com