

# MOLD-FORM

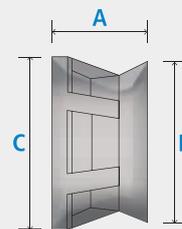
## MF PER TERMOPLASTICI E TERMOINDURENTI

**MOLD-FORM** è un inserto filettato con fondo aperto per costampaggio su flange in materiali termoplastici e termoindurenti.

Particolarmente indicato per gli stampi plastici del settore automotive.



### DATI TECNICI



INSERTI MF

#### MATERIALE STANDARD

Acciaio (S)

#### MATERIALE A RICHIESTA

Alluminio (A) - Acciaio Inox (STST)

#### FINITURA SUPERFICIALE

Zincatura trivalente chiara

### VANTAGGI

- MOLD-FORM è un inserto in acciaio stampato a freddo e permette una importante riduzione costi rispetto agli inserti torniti.
- Semplice metodo di installazione.
- MOLD-FORM si posiziona dentro lo stapo e offre una finitura a filo materiale da entrambi i lati dello stampato plastico con lo stampo che si chiude sull'inserto.
- Elevate prestazioni meccaniche.
- MOLD-FORM ha sei larghe nervature sulla superficie laterale esterna che garantiscono una elevata resistenza alla coppia di serraggio.

### GUIDA ALLA PROGETTAZIONE

L'inserto MOLD-FORM può essere costampato in tutti i tipi di materie plastiche. In particolare, nei materiali plastici termoindurenti si ottengono prestazioni superiori in termini di coppia di serraggio e di resistenza a trazione rispetto agli inserti installati nel componente plastico dopo lo stampaggio. L'inserto MOLD-FORM può essere posizionato manualmente nello stampo oppure con un sistema automatico di posizionamento antropomorfo o cartesiano.

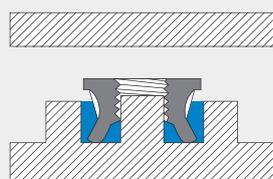
Le notevoli dimensioni delle nervature laterali dell'inserto MOLD-FORM eliminano completamente il problema di eventuali sfondi metallici presenti nelle godronature più sottili degli inserti torniti. Sulla superficie esterna dell'inserto MOLD-FORM non ci sono spigoli vivi che incidono radialmente sulla plastica come accade, invece, con gli inserti a sezione esagonale che potrebbero generare dannose cricche o fessurazioni.

## DIMENSIONI E RESISTENZA ALLE SOLLECITAZIONI MECCANICHE

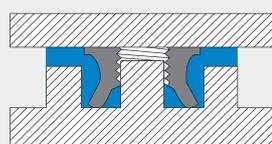
FILETTATURA		TRAZIONE	ESPULSIONE	COPPIA	A ALTEZZA	B DIAMETRO BASE	C DIAMETRO TESTA
Metrica	in pollici	N	N	Nm	mm	mm	mm
M4 X 0,7	8,32	2600	3000	6 Nm	4,8	7,80	8,80
M5 X 0,8	10,32	4400	5000	12 Nm	6,90	9,70	10,90
M6 X 1,0	1 / 4 - 20	6500	8600	19 Nm	8,20	12,10	13,30
M8 X 1,25	5 / 16 - 18	9100	10500	40 Nm	9,60	16,40	17,60
M10 X 1,5	3 / 8 - 16	11500	14700	110 Nm	10,80	19,50	21,70
M12 X 1,75	1 / 2 - 13	24500	26000	157 Nm	13,60	24,60	26,30



## ESEMPIO DI APPLICAZIONE E MONTAGGIO



STAMPO APERTO



STAMPO CHIUSO



INSERTO MONTATO



SEZIONE DELL'INSERTO

Le sei larghe nervature sulla superficie laterale esterna offrono una elevata resistenza alla coppia di serraggio. La testa e la controtesta dell'inserto garantiscono una elevata resistenza agli sforzi assiali di trazione ed espulsione.

Si ottiene una perfetta aderenza della plastica sulla superficie laterale esterna dell'inserto inoltre la testa e la controtesta offrono un'ampia superficie di appoggio per gli elementi in accoppiamento.

## COME ORDINARE

INSERTI MF	
CODICE PRODOTTO	MF-S-M6-W
MATERIALE	MF-S-M6-W
MISURA FILETTATURA	MF-S-M6-W
FINITURA SUPERFICIALE	MF-S-M6-W