

Costruzione stampi

# Sistemi a canale caldo



DISPONIBILITÀ  
IMMEDIATA



## Risparmiare tempo e costi con i nostri componenti

- › Monougello smartFILL
- › Monougello ad otturazione, smartFILL
- › Inserto antiusura, smartFILL

[www.meusburger.com](http://www.meusburger.com)

# Tutto in un colpo d'occhio



## Ugelli a canale caldo

La serie di ugelli smartFILL vi garantisce un'iniezione omogenea e una semplice manutenzione per i vostri progetti.

pag. 8–9



## Ugelli a canale caldo a flusso libero

Con la serie di ugelli smartFILL, vi offriamo la massima variabilità per una vasta gamma di applicazioni e materiali.

pag. 10–11



## Sistemi a canale caldo standardizzati

Per la progettazione rapida degli stampi, vi offriamo un'ampia gamma di sistemi a canale caldo standardizzati in geometrie predefinite.

pag. 12–15



## Stampo a canale caldo FH

Con il nostro innovativo configuratore, è possibile creare in poco tempo sistemi a canale caldo standardizzati che includono il portastampo e gli accessori di montaggio.

pag. 16–23



## Ugelli ad otturazione

Il nostro ugello ad otturazione a canale caldo smartFILL garantisce un'ottima qualità su particolari tecnici ed estetici.

pag. 24–25



## Martinetti per sistemi ad otturazione

In abbinamento agli ugelli smartFILL, vi offriamo martinetti con vari design che consentono una regolazione centesimale della posizione dell'otturatore.

pag. 26–33



## Sistemi completi pre-cablati e Hot Halves

Sulla base dei componenti a canale caldo standardizzati, riceverete dei sistemi a canale caldo pre-cablati pronti per l'assemblaggio.

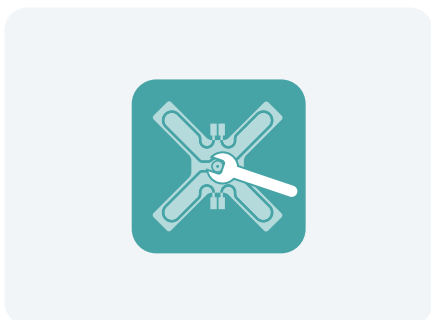
pag. 34–35



## Termoregolazione

La nostra centralina di termoregolazione profiTEMP+ non si distingue solo per la tecnica innovativa, ma anche per il design compatto.

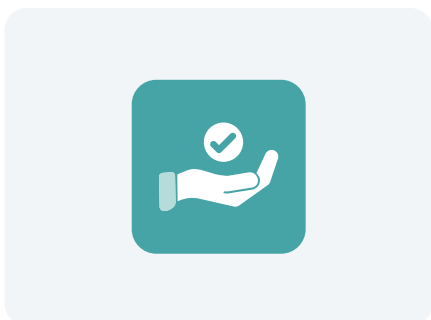
pag. 36–39



## Servizio clienti & Supporto tecnico

Siamo il vostro partner affidabile per tutte le vostre richieste e vi offriamo un servizio in loco in tutto il mondo.

pag. 40–41



## Fornitore completo

Approfittate dei vantaggi della vasta gamma di prodotti della Meusburger per la costruzione di stampi e utensili.

pag. 42–43







Sistemi a canale caldo e tecnica di regolazione

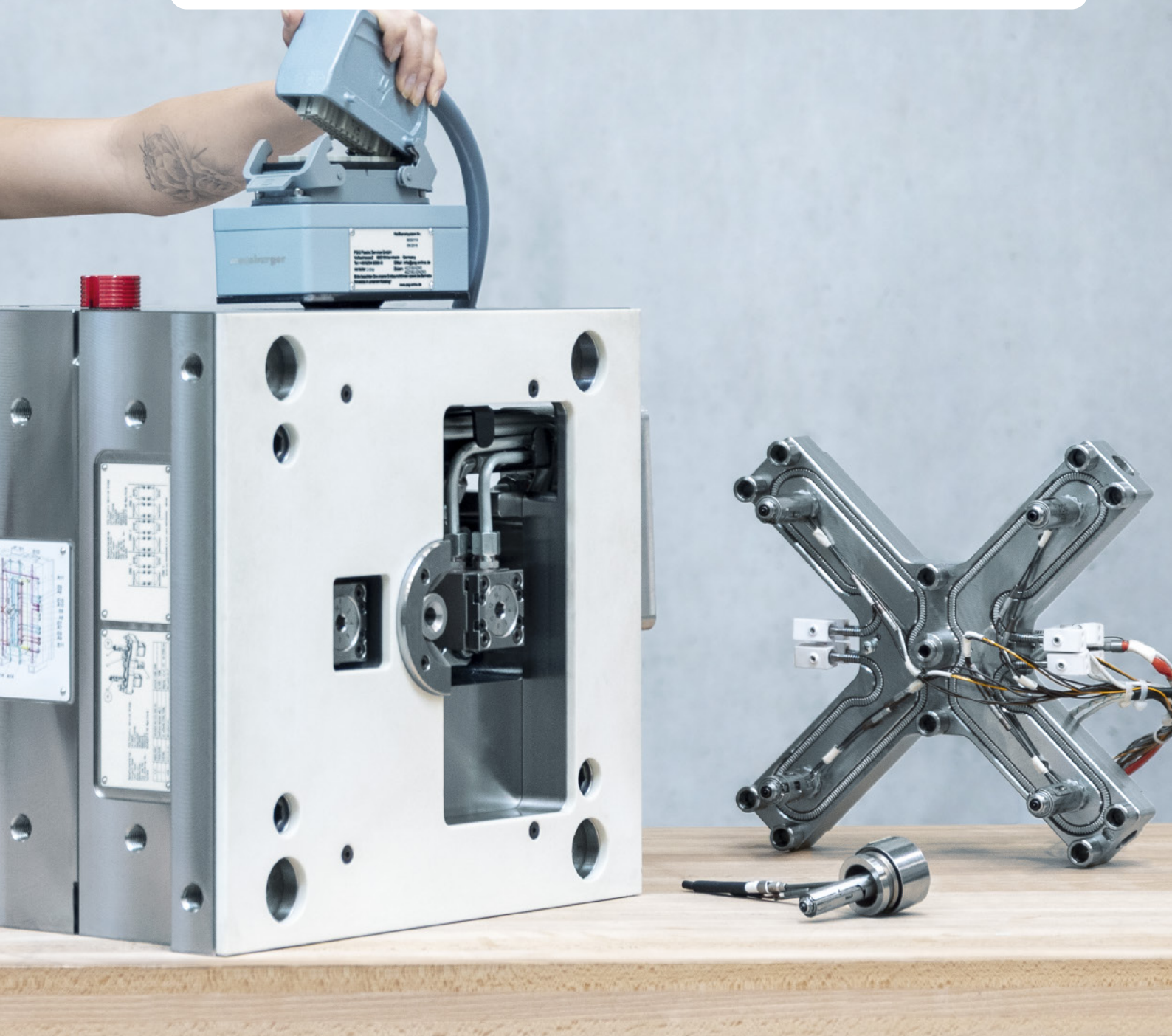
## Lo standard incontra l'individualità

Offriamo una vasta gamma di sistemi a canale caldo standardizzati e personalizzati. Il principio di progettazione modulare dei nostri prodotti a canale caldo è sinonimo di progettazione flessibile degli stampi e allo stesso tempo di standardizzazione dei componenti. Tempi di consegna brevi, risparmio sui costi dei ricambi e supporto continuo durante il progetto sono i vostri vantaggi.



**Maggiori informazioni:**

[www.meusburger.com/sistemi-a-canale-caldo](http://www.meusburger.com/sistemi-a-canale-caldo)







Sistemi a canale caldo

# Le vostre idee incontrano le nostre soluzioni

La nostra tecnologia a canale caldo risponde dal 1962 ai requisiti di utilizzo in termini di proprietà fisiche, materiali, integrazione funzionale, qualità delle superfici e forme complicate. Da noi troverete la soluzione ideale per il canale caldo.



## Imballaggi

- › Prodotti estetici
- › Ecosostenibile



## Settore automobilistico

- › Superfici integrate funzionalmente
- › Requisiti di progettazione più elevati



## Beni di consumo ed elettrodomestici

- › Elevata qualità superficiale
- › Multimateriale/Multicolore



## Componenti tecnici

- › Ampia gamma di soluzioni tecniche
- › Buone proprietà meccaniche e/o elettriche



## Trasporto

- › Geometrie complesse
- › Elevata capacità di carico



## Medicale

- › Precisione e stabilità dimensionale
- › Biocompatibilità

## Sistemi a canale caldo standardizzati e personalizzati

- › Soluzioni individuali e innovative per ogni applicazione e settore
- › Sistemi di iniezione a canale caldo con una gamma completa di ugelli e geometrie di canale caldo personalizzate secondo le esigenze dei clienti
- › Soluzioni adatte a diversi tipi di materiale termoplastico
- › Struttura di facile manutenzione dei sistemi a canale caldo
- › Componenti per canale caldo standardizzati
- › Reparto di sviluppo interno e tecnico per soluzioni specifiche
- › Consulenza personale e configuratori online
- › Sistemi di termoregolazione intelligenti



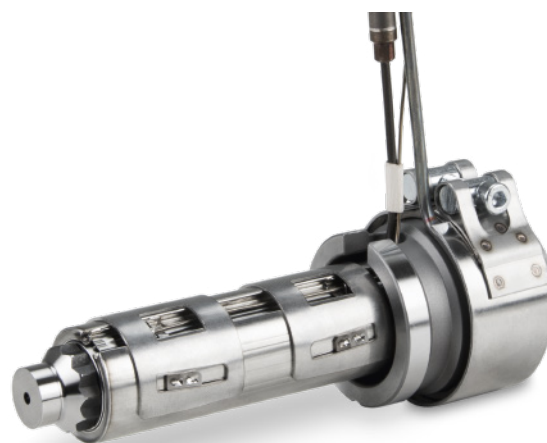


# Ugelli a canale caldo

## Serie di ugelli smartFILL

Con la nostra serie di ugelli smartFILL offriamo diverse innovazioni che vi aiuteranno a soddisfare i requisiti dei vostri particolari stampati ad iniezione.

Il concetto smartFILL si distingue per la sua vasta gamma di applicazioni. Per grammature da 0,5 g a 2500 g per ciascun ugello, con smartFILL tutto è possibile, dalle poliolefine di facile lavorazione alle più complesse materie plastiche ad alta temperatura.



**Maggiori informazioni nel nostro video:**

[www.meusbarger.com/smartfill-it](http://www.meusbarger.com/smartfill-it)

I vari tipi di ghiera ugello offrono la scelta giusta per i rispettivi requisiti del pezzo stampato a iniezione e del concetto di stampo da utilizzare. La posizione del punto di rottura rimane costante ed è quindi facile passare da una versione all'altra se necessario.

# Tecnologia smartFILL

Il nuovo concetto di resistenza permette la gestione di più zone di riscaldamento e controllo indipendenti. La resistenza di tipo “fascia” garantisce uniformità di temperatura lungo tutto il corpo dell’ugello. La termocoppia a contatto con il corpo ugello garantisce una lettura affidabile.

Grazie al meccanismo di serraggio intelligente, le resistenze sono sicure, affidabili e di facile manutenzione. L’ugello è altamente resistente all’usura, alla ruggine e alla corrosione. Tutte le parti soggette ad usura sono di altissima qualità e, se necessario, possono essere facilmente sostituite.

I vostri vantaggi: ricambi disponibili in 24h.

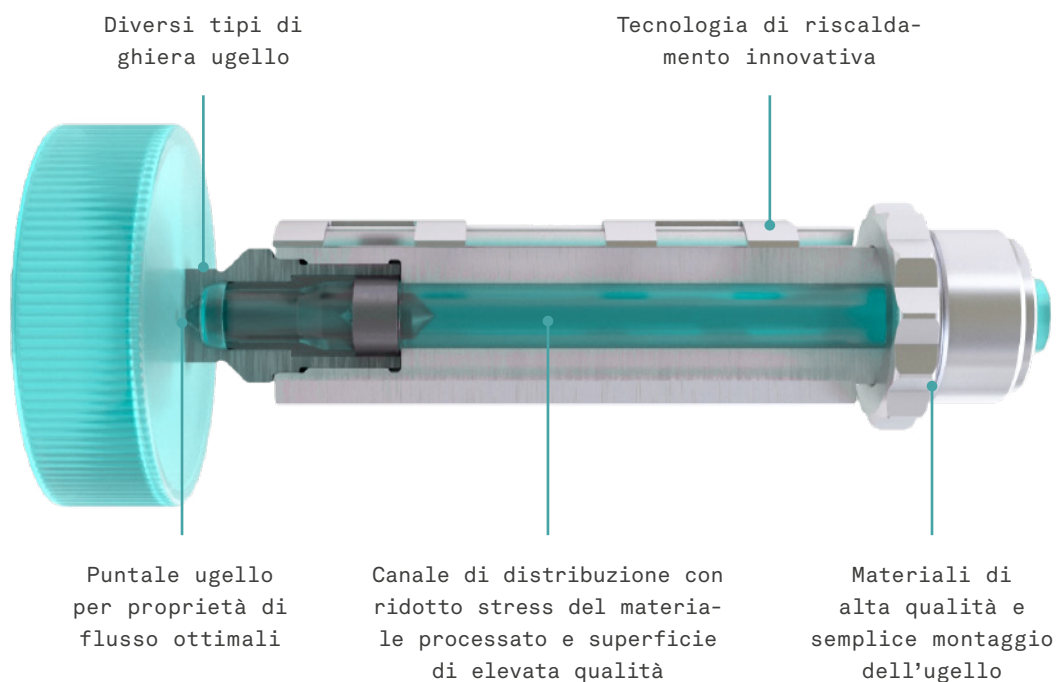


KLAUS DIETER

KAPP

## Sviluppo prodotti Sistemi a canale caldo

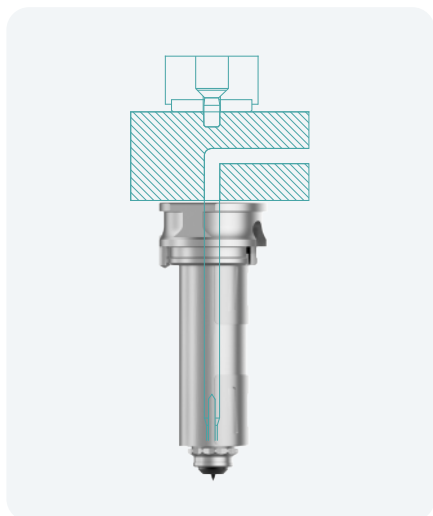
*“La serie di ugelli smartFILL della Meusburger è composta da prodotti affidabili per il canale caldo che si distinguono per le loro prestazioni, la variabilità nonché la facilità di manutenzione. Gli ugelli e i punti di iniezione possono essere configurati in base alle rispettive applicazioni.”*



## Caratteristiche:

- › Semplice manutenzione di tutte le parti di ricambio degli ugelli (risparmio sui costi di manutenzione)
- › Flusso di materiale ottimale
- › Assemblaggio della ghiera ugello a temperatura ambiente
- › Ottimo per iniezione di tecnopolimeri
- › Profilo di temperatura omogeneo
- › Misurazione della temperatura sul corpo dell’ugello
- › Concetto di riscaldamento ottimizzato con elementi di bloccaggio a cuneo o a spirale
- › Sistemi di riscaldamento multizona con un’unica uscita cavi
- › Realizzati in acciaio resistente alla ruggine e alla corrosione

# Ugelli a canale caldo a flusso libero



## Ugello appoggiato, smartFILL EH 4150

Il principio smartFILL degli ugelli appoggiati permette di ridurre la lunghezza degli ugelli anche con interasse tra gli ugelli elevato.

### Caratteristiche:

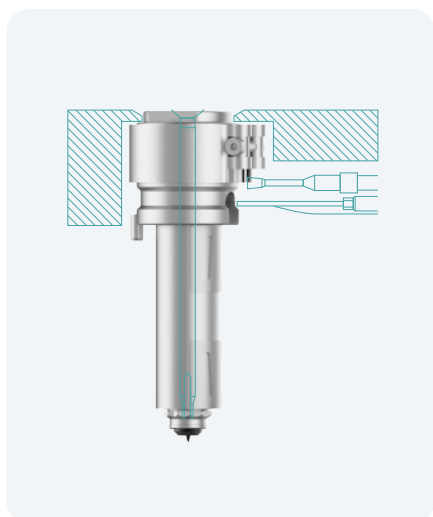
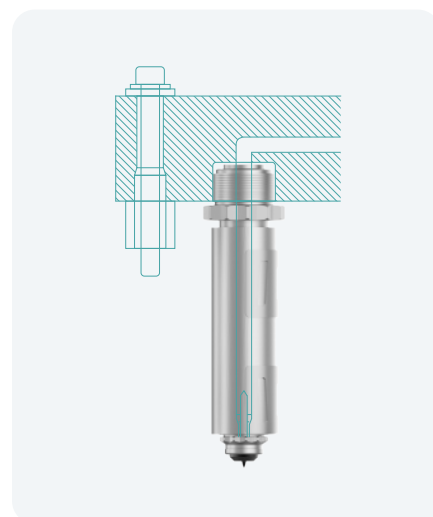
- › Alloggiamento dell'ugello nella piastra di forma
- › Possibile protezione antirotazione
- › Il supporto dell'alloggiamento dell'ugello è realizzato sulla piastra di forma
- › Lunghezza dell'ugello indipendente dalle dimensioni della camera calda

## Ugello avvitato, smartFILL EH 4100

L'ugello a canale caldo smartFILL avvitato forma un'unità con il distributore del canale caldo. Ciò garantisce un montaggio facile nel vostro stampo. I nostri ugelli a canale caldo smartFILL avvitati sono disponibili in diverse lunghezze variabili.

### Caratteristiche:

- › A prova di perdite, poiché l'ugello viene avvitato nel canale caldo
- › Migliore isolamento termico, grazie ai bassi punti di contatto con lo stampo
- › Indicato per sistemi completi e pronti per la connessione



## Monougello smartFILL EH 4000

Il monougello smartFILL offre una soluzione semplice ed economica senza distributore a canale caldo. Il materiale plastico viene trasferito direttamente dall'ugello pressa alla cavità stampo con tutti i vantaggi dello smartFILL.

### Caratteristiche:

- › Ugello singolo disponibile in lunghezze standardizzate
- › Due zone di controllo individuali per il corpo dell'ugello e la bussola di contatto
- › Raggi standardizzati secondo l'ugello della macchina





## smartFILL – avete l'imbarazzo della scelta

Il concetto di successo smartFILL è applicabile per tutte le dimensioni degli ugelli. È quindi disponibile per quasi tutte le dimensioni e grammature dei pezzi stampati ad iniezione.

### EH 4100 avvitato

Serie	Lunghezza dell'ugello [mm]
19	60-180
27	
37	
47	100-250
57	100-630



### EH 4150 appoggiato

Serie	Lunghezza dell'ugello [mm]
19	60-180
27	
37	

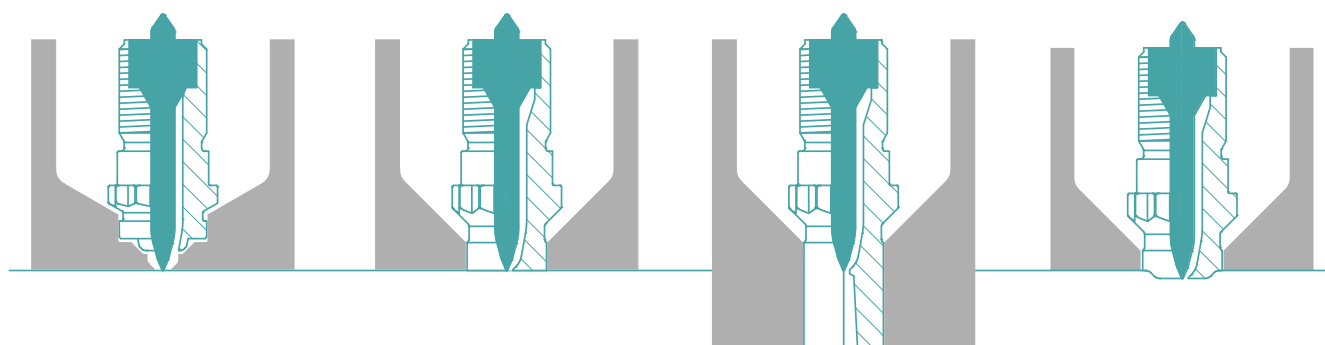


EH 4200  
RT

EH 4240  
RT-D

EH 4245  
RT-DL

EH 4250  
RT-DC

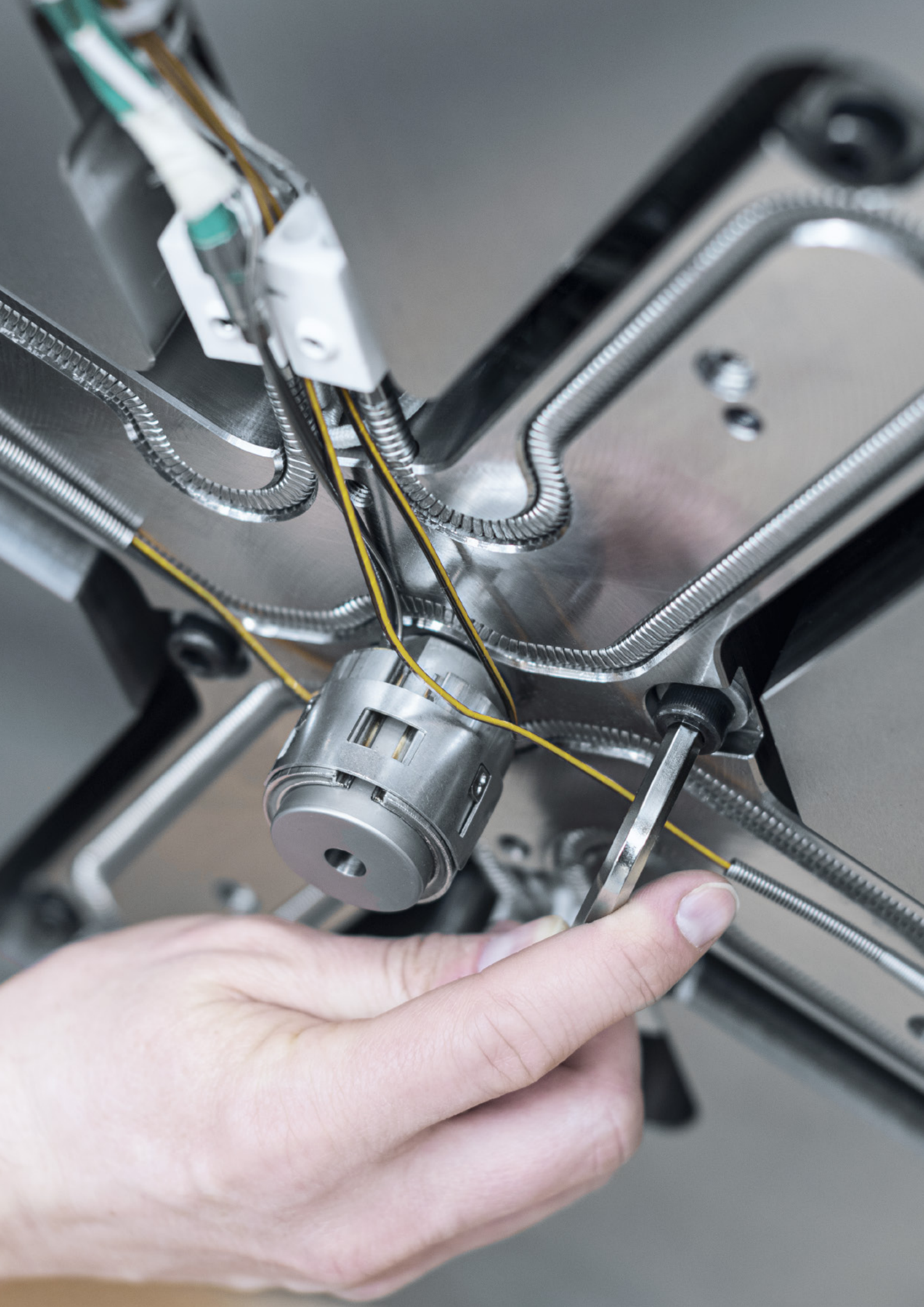


- › Sede ghiera ugello nello stampo
- › Per l'iniezione diretta sulla cavità o sul canale freddo

- › Ghiera ugello passante
- › Per l'iniezione diretta sulla cavità o sul canale freddo

- › Ghiera ugello passante con estensione
- › Per l'iniezione su superfici a forma libera
- › Per foro di iniezione tramite materozza conica

- › Ghiera ugello passante con calotta
- › Per un punto di iniezione incassato nella cavità
- › Per foro di iniezione diretto sulla cavità





# Sistemi a canale caldo caldo varioLINE

## Standard di alto livello

I sistemi a canale caldo standardizzati, con geometrie predefinite, possono essere configurati in modo facile e veloce. I dati 3D sono immediatamente disponibili in diversi formati ed i sistemi già pre-assemblati vengono forniti rapidamente e a prezzi interessanti.



### Maggiori informazioni:

[www.meusburger.com/sistemi-a-canale-caldo](http://www.meusburger.com/sistemi-a-canale-caldo)

## Caratteristiche:

- › Sistemi a canale caldo naturalmente bilanciati e pre-montati
- › Possibilità di applicazione per un'ampia gamma di materiali plastici
- › Ridotto stress del materiale plastico, grazie all'ottimale finitura dei canali interni e dei tappi di deviazione flusso
- › Riscaldamento del canale caldo con resistenze tubolari flessibili
- › Design compatto e componenti facilmente sostituibili per un servizio rapido
- › Risparmio sui costi dei pezzi di ricambio, grazie alla standardizzazione

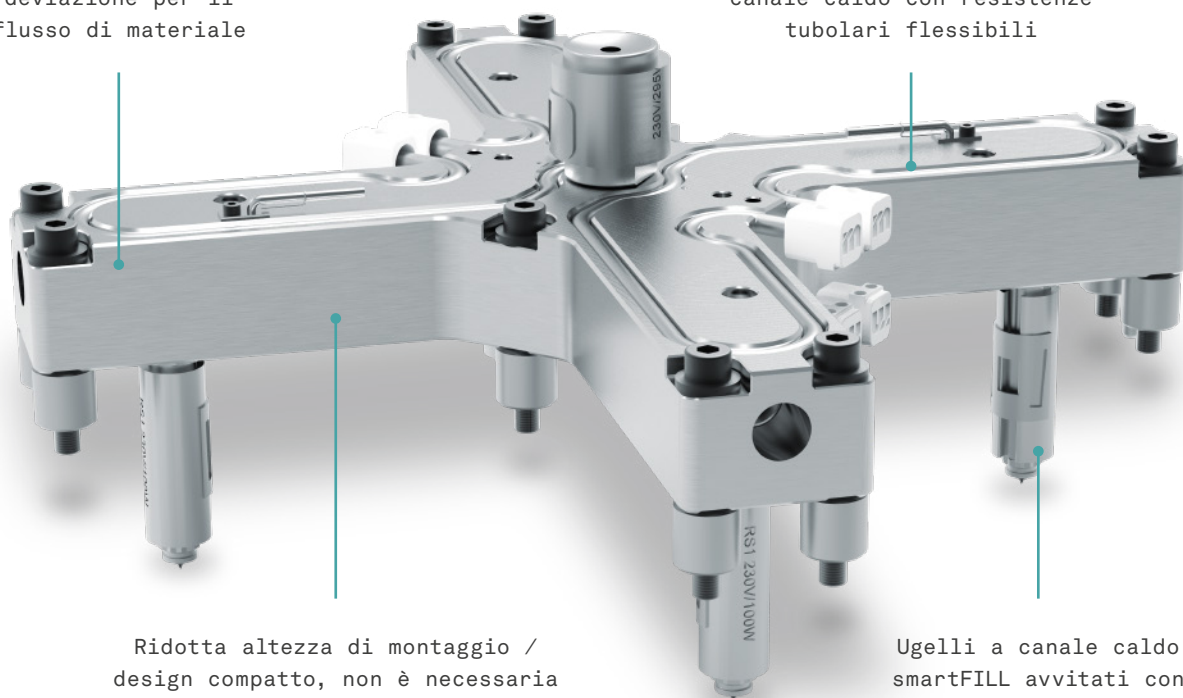
## Vantaggi della serie varioLINE

### Sistema modulare di facile manutenzione

### Design compatto e componenti facilmente intercambiabili

Vari elementi di deviazione per il flusso di materiale

Riscaldamento bilaterale del canale caldo con resistenze tubolari flessibili



Ridotta altezza di montaggio / design compatto, non è necessaria alcuna regolazione dell'altezza, perdite di calore ridotte

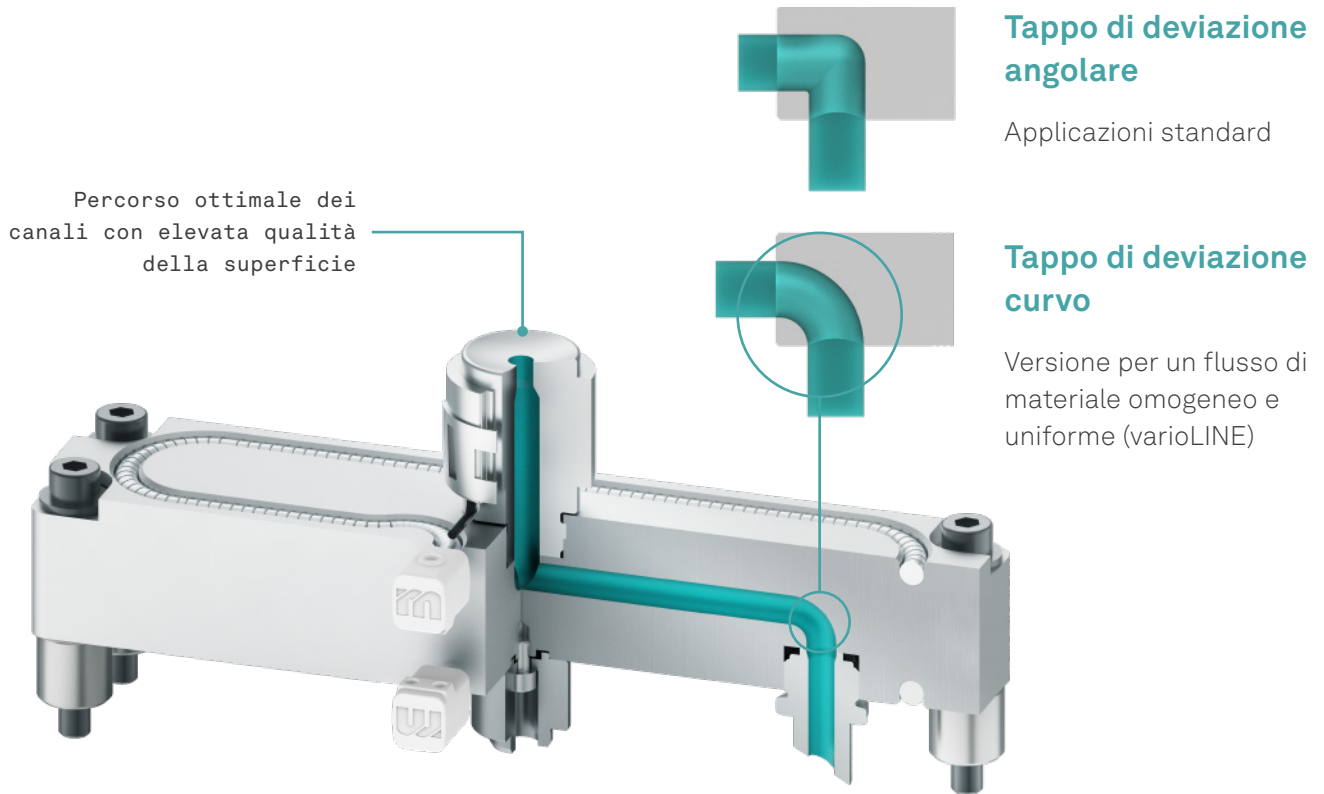
Ugelli a canale caldo smartFILL avvitati con lunghezze personalizzate; dimensioni interne degli ugelli simmetriche e liberamente selezionabili



# Flusso di materiale omogeneo

## Elementi di deviazione ottimizzati per il flusso

Vi offriamo elementi di deviazione senza angoli, spigoli vivi e punti di ristagno per un flusso di materiale omogeneo.



### Caratteristiche:

- › Distribuzione uniforme della temperatura e canale di colata ottimizzato
- › Flusso di materiale bilanciato meccanicamente per un riempimento uniforme della cavità
- › Ridotto Shear Stress del materiale, grazie alla lucidatura interna dei canali
- › Il minimo spazio di installazione migliora la stabilità dello stampo

## Canale di fusione reologicamente bilanciato

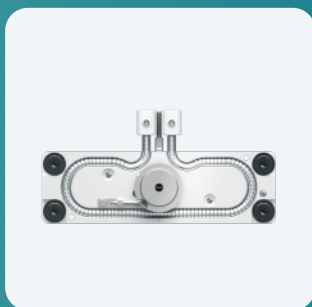
La Meusburger offre anche distributori saldo-brasati. La tecnologia di chiusura del distributore senza tappi di deviazione crea un flusso di materiale più favorevole. Il canale, essendo fresato, consente di ottenere le migliori caratteristiche di

flusso e di evitare depositi di materiale nel canale di colata. Questo metodo di produzione è particolarmente favorevole per i frequenti cambi di colore e per l'utilizzo materiali trasparente ad elevato rischio di degrado termico.

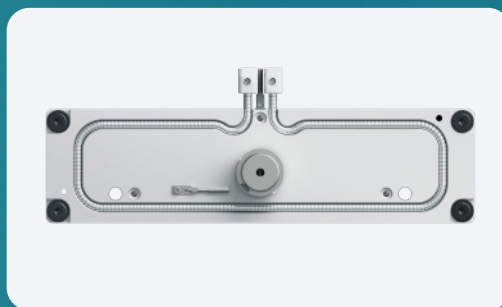
## VARIANTI STANDARD varioLINE



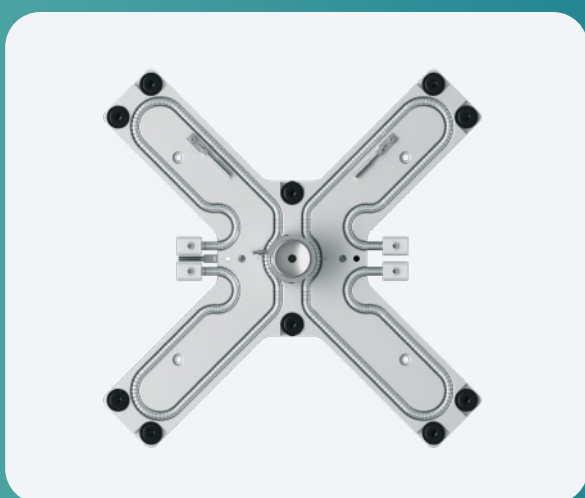
Distributore ad  
1 punto IMT1\*



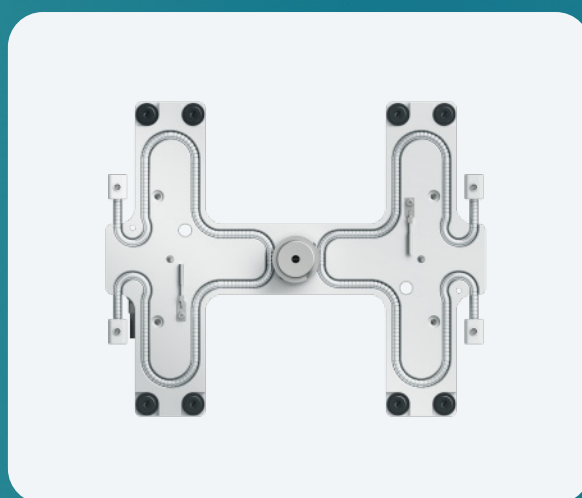
Distributore in  
linea a 4 punti  
IMT2\*



Distributore in linea  
a 4 punti IMT4



Distributore a  
croce CMT4\*



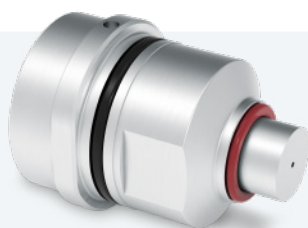
Distributore ad H  
HMT4\*

\* disponibile direttamente nello shop tramite configuratore



**Vai allo shop online:**

[www.meusburger.com/configuratore-fh](http://www.meusburger.com/configuratore-fh)



EH 4830 / RT

EH 4835 / NZ

### Bussola di raffreddamento, RT/NZ

- › Raffreddamento continuo vicino al punto di iniezione
- › Termoregolazione ottimale dell'iniezione
- › Facile montaggio/smontaggio e pulizia
- › Incluso il sovrmetallico per la realizzazione della parte in figura

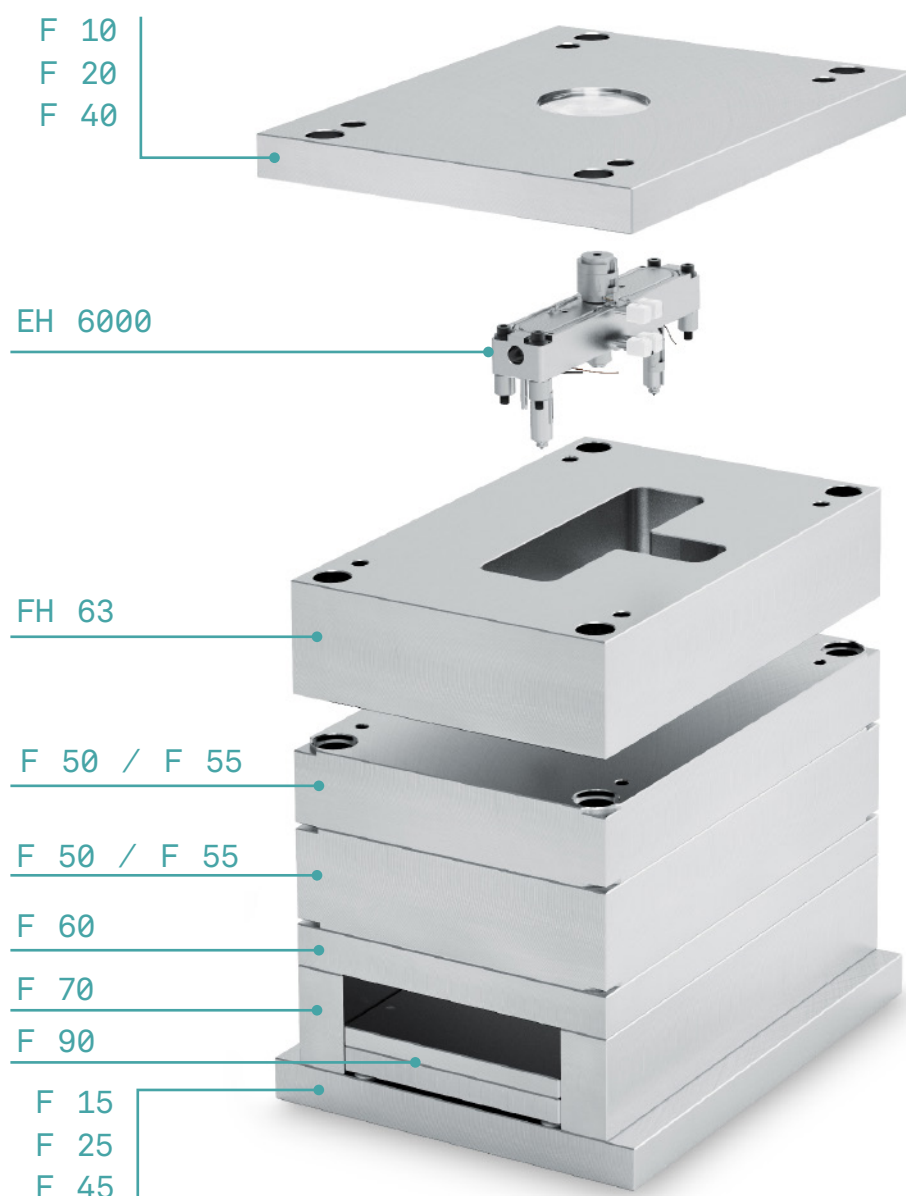




Stampo a canale caldo FH

# Stampo a canale caldo in soli 5 minuti

Con l'aiuto del nostro innovativo configuratore, è possibile configurare e ordinare uno stampo a canale caldo in brevissimo tempo. Avete la possibilità di scegliere fra quattro distributori standardizzati diversi. Inoltre, offriamo la piastra distanziale con la sede per il sistema a canale caldo configurato. Termoregolazione integrata opzionale.



Trovate maggiori informazioni sul nostro stampo a canale caldo FH al sito:

[www.meusburger.com/stampi-a-canale-caldo](http://www.meusburger.com/stampi-a-canale-caldo)

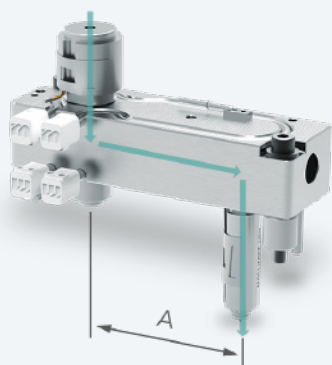
## Fornitore completo nel settore della costruzione stampi

Sistema a canale caldo EH 6000: viene consegnato completamente lavorato e assemblato  
Piastra distanziale FH 63: viene fornita completa di cavità fresate per il distributore  
Targhetta standard E19100/ 70 43/1 /2: viene fornita con dati rilevanti per il sistema

# Sistema a canale caldo varioLINE

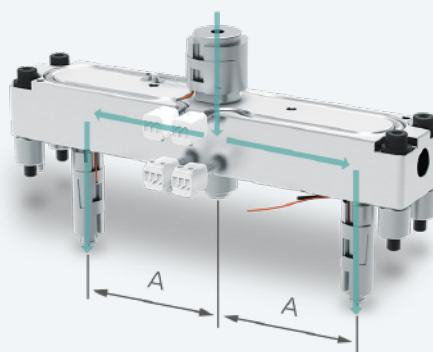
## 4 varianti – avete l'imbarazzo della scelta

Con i nostri stampi a canale caldo standardizzati, avete la possibilità di scegliere tra quattro diversi tipi di distributore. Grazie alle dimensioni di distributore offerte, alle posizioni variabili degli ugelli e all'ampia scelta di ugelli, è possibile configurare in modo rapido e affidabile la soluzione a canale caldo più adatta al vostro progetto.



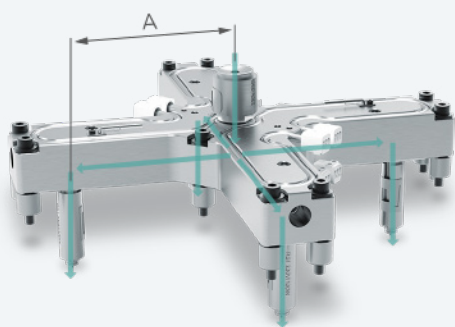
### Distributore ad 1 punto IMT1

Dimensioni interne possibili:  
A: 37,5 – 206,25 mm



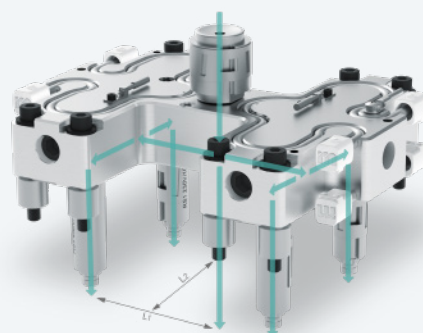
### Distributore in linea a 2 punti IMT2

Dimensioni interne possibili:  
A: 25,0 – 206,25 mm



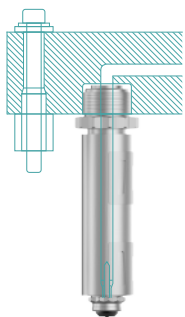
### Distributore a croce a 4 punti CMT4

Dimensioni interne possibili:  
A: 35,5 – 220,5 mm



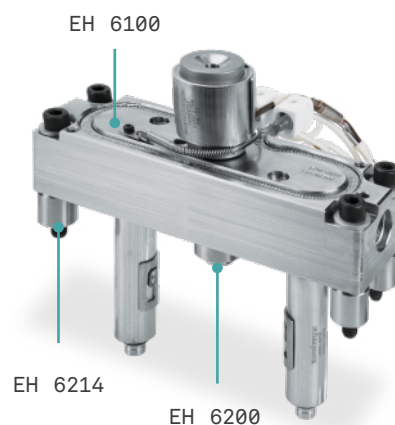
### Distributore ad H a 4 punti HMT4

Dimensioni interne possibili:  
L1: 40,0 – 210,0 mm  
L2: 25,0 – 206,25 mm



## Sistema a canale caldo EH 6000

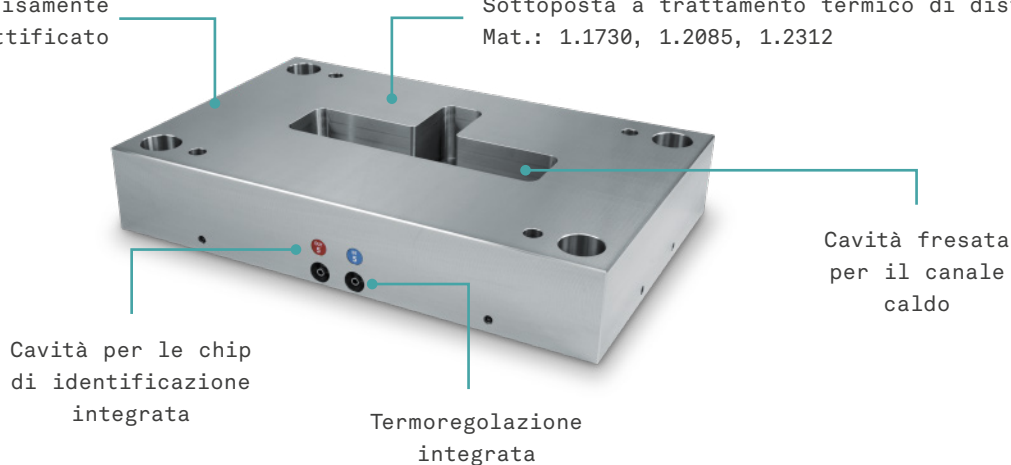
Incrementate la sicurezza dei processi durante le operazioni di tranciatura con i nostri dispositivi di controllo precisi, che consentono di evitare danni agli stampi ed errori nella tranciatura dei pezzi.



## Piastra distanziale FH 63

Spessore precisamente rettificato

Sottoposta a trattamento termico di distensione  
Mat.: 1.1730, 1.2085, 1.2312



## Configuratore per stampi a canale caldo

- > Configurazione semplice e veloce degli stampi a canale caldo
- > Visualizzazione in tempo reale del canale caldo e disponibilità immediata dei dati in 3D
- > Scelta della costruzione del portastampo compresi i componenti di montaggio
- > Costi trasparenti, grazie all'indicatore dei prezzi

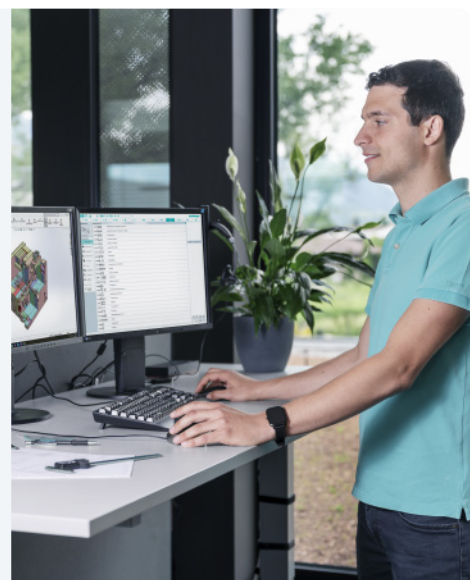
### Verifica tecnica

Utilizzate il nostro servizio clienti e inviate la vostra configurazione con pochi click ai nostri esperti per una verifica tecnica.

### Richiesta tecnica

Qualora necessario, potremo anche realizzare progetti personalizzati. Si prega di utilizzare il modulo di richiesta nel nostro sito.

[www.meusburger.com/richiesta-tecnica](http://www.meusburger.com/richiesta-tecnica)

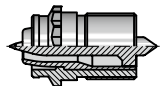




## 4 tipi diversi di ghiera ugello

EH 4200 / RT

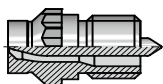
**Unità di iniezione, smartFill sezione circolare**



- › Buona separazione termica rispetto allo stampo, grazie all'isolamento della materia plastica
- › Per l'iniezione diretta sulla cavità o sul canale freddo
- › Adatta per tutti i polimeri termoplastici con finestre di lavorazione da medie a strette, incluse le sostanze riempitive e rinforzanti
- › Il puntale ugello e la ghiera ugello sono altamente resistenti all'usura e intercambiabili

EH 4240 / RT-D

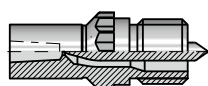
**Unità di iniezione, smartFill sezione circolare, passante**



- › Per l'iniezione diretta sulla cavità o sul canale freddo
- › Adatta per tutti i polimeri termoplastici con finestre di lavorazione da medie a strette, incluse le sostanze riempitive e rinforzanti
- › Il puntale ugello e la ghiera ugello sono altamente resistenti all'usura e intercambiabili

EH 4245 / RT-DL

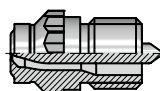
**Ghiera ugello, smartFill sezione circolare, passante con prolunga**



- › Con prolunga sulla ghiera ugello
- › Per l'iniezione su superfici a forma libera
- › Regolazione sulla geometria dell'articolo
- › Ghiera ugello con estensione per cono
- › Adatta per tutti i polimeri termoplastici con finestre di lavorazione da medie a strette, incluse le sostanze riempitive e rinforzanti
- › Il puntale ugello e la ghiera ugello sono altamente resistenti all'usura e intercambiabili

EH 4250 / RT-DC





**Unità di iniezione, smartFill sezione circolare, passante con calotta**



- › Il resto dell'ugello rimane immerso nella calotta per 1 mm
- › Per l'iniezione diretta sulla cavità o sul canale freddo
- › Adatta per tutti i polimeri termoplastici con finestre di lavorazione da medie a strette, incluse le sostanze riempitive e rinforzanti
- › Il puntale ugello e la ghiera ugello sono altamente resistenti all'usura e intercambiabili

Tutte le indicazioni a seguire sono esclusivamente consigli generali, basati sui nostri calcoli e sulla nostra esperienza pluriennale. Per queste indicazioni non forniamo nessuna garanzia, in quanto i nostri prodotti sono solo una parte del processo di produzione. In casi limite, vi preghiamo di contattarci.

# Selezione della corretta variante di iniezione

Varianti di iniezione		EH 4200 / RT			EH 4240 / RT-D			EH 4245 / RT-DL			EH 4250 / RT-DC		
													
		A	B(5)	C(5)	A	B(5)	C(5)	A	B(5)	C(5)	A	B(5)	C(5)
Semicristallino	PE	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	PP	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	PPS	++	++	+	++	++	+	++	++	+	++	++	+
	PET (1)	++	++	+	++	++	+	++	++	+	++	++	+
	PBT (1)	++	++	+	++	++	+	++	++	+	++	++	+
	PPO (4)	++	++	+	++	++	+	++	++	+	++	++	+
	PA6	++	++	+	++	++	+	++	++	+	++	++	+
	PA6.6 (1)	++	++	+	++	++	+	++	++	+	++	++	+
	POM-Co	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	POM-H (5)	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
Amorfo	PMMA (5)	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	ABS	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	ASA	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	SAN	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	PS (SB)	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	PC (5)	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	PES	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	PSU	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	PEI	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	PVC soft (5)	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
Blend	PC/ABS	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	PC/PBT	++	++	+	++	++	+	++	++	+	++	++	+
Elastomero	PP-EPDM	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	TPE-A (5)	+	+	+	-	+	+	-	+	+	-	+	+
	TPE-C (5)	+	+	+	-	+	+	-	+	+	-	+	+
	TPE-U (5)	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
	TPE-O (5)	+	+	+	-	+	+	-	+	+	-	+	+
	TPE-S (5)	+	+	+	-	+	+	-	+	+	-	+	+

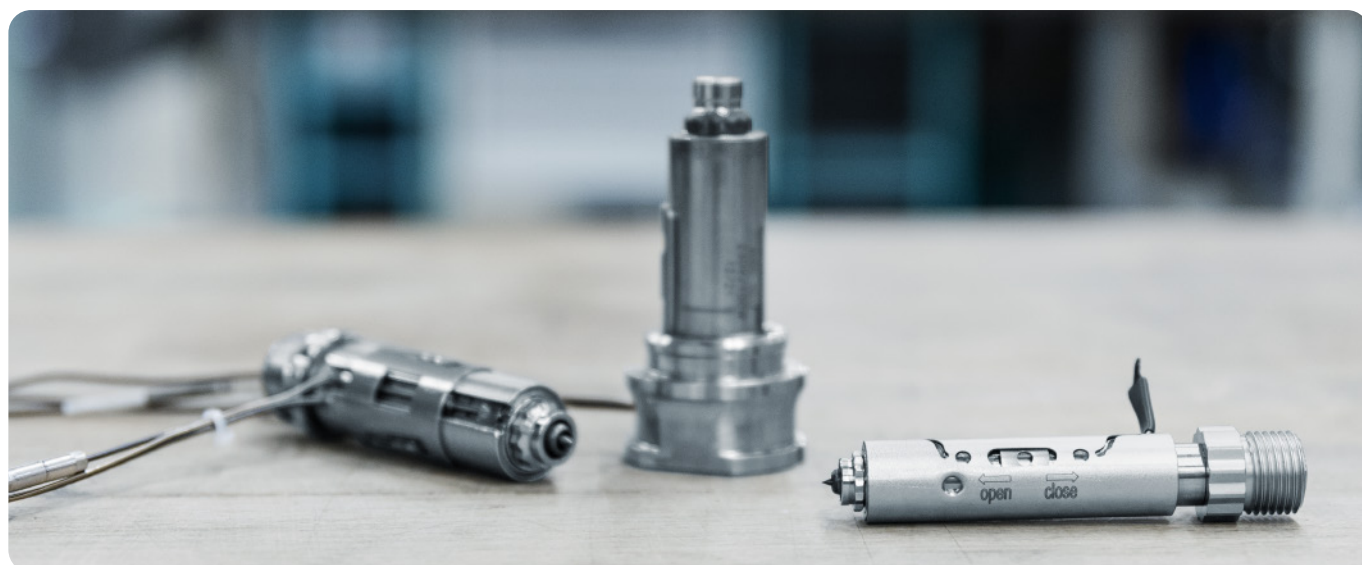
## Idoneità del materiale:

++	molto idoneo
+	idoneo
-	non idoneo

## Additivi:

A	senza additivi	(1)
B	fibra di vetro	(4)
C	ritardante di fiamma	(5)

diametro minimo di iniezione consigliato = 1,2 mm  
 senza Noryl GTX  
 si consiglia cappuccio isolante

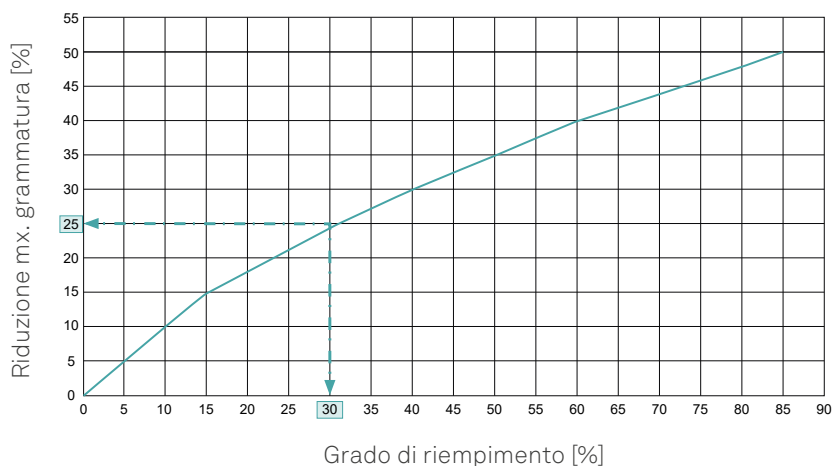


## Grammatura di iniezione per ugello

Varianti di iniezione		bassa viscosità		viscosità media		alta viscosità	
		$\pi (T_{set}/3000 \text{ s}^{-1}) < 60 \text{ Pa}\cdot\text{s}$		$\pi (T_{set}/3000 \text{ s}^{-1}) = (60-150) \text{ Pa}\cdot\text{s}$		$\pi (T_{set}/3000 \text{ s}^{-1}) > 150 \text{ Pa}\cdot\text{s}$	
		PE-HD, PE-LD, PP, PS, SB, TPE-O, TPE-S		ABS, ABS/ASA, ABS/PA, ASA, PA11, PA12, PA4.6, PA6, PA6.10, PA6.12, PA6.6, PBT, PET, PES, POM-C, PPE(PPO), PP/EPDM, PPS, PSU, SAN, TPE-A, TPE-C, TPE-V		PC, PC/ABS, PC/PBT, PEI, PMMA, POM-Homo, PSU, PVC-soft, TPE-U	
		min. [g]	max. [g]	min. [g]	max. [g]	min. [g]	max. [g]
ø 19	EH 4200 / RT	0.5	30	0.5	15	0.5	8
	EH 4240 / RT-D						
	EH 4250 / RT-DC						
ø 27	EH 4200 / RT	3	70	3	35	3	20
	EH 4240 / RT-D						
	EH 4245 / RT-DL						
	EH 4250 / RT-DC						
ø 37	EH 4200 / RT	15	500	15	300	15	150
	EH 4240 / RT-D						
	EH 4245 / RT-DL						
	EH 4250 / RT-DC						

## Riduzione della grammatura di iniezione per ugello in funzione del grado di riempimento

Per le materie plastiche rinforzate e caricate, la grammatura massima ammissibile di iniezione viene ridotta in base al seguente diagramma “Riduzione della grammatura di iniezione”:



“Riduzione della grammatura di iniezione”. Esempio: 30% di contenuto di riempimento, 25% di grammatura di iniezione



# Progettazione del diametro del foro di iniezione

## Determinazione del diametro del foro di iniezione:

La qualità del foro di iniezione dipende da molti fattori: diametro del foro di iniezione, spessore della parete, tipo di materia plastica, volume/peso del pezzo e termoregolazione/raffreddamento della zona di iniezione. Un diametro del foro di iniezione troppo piccolo infatti, causerebbe uno sforzo di taglio troppo elevato, una perdita di carico elevata e un frizionamento eccessivo del materiale. Al contrario, un diametro del foro di iniezione troppo grande causerebbe un punto di rottura inaccettabile.

## Regola:

### Foro di iniezione diretto:

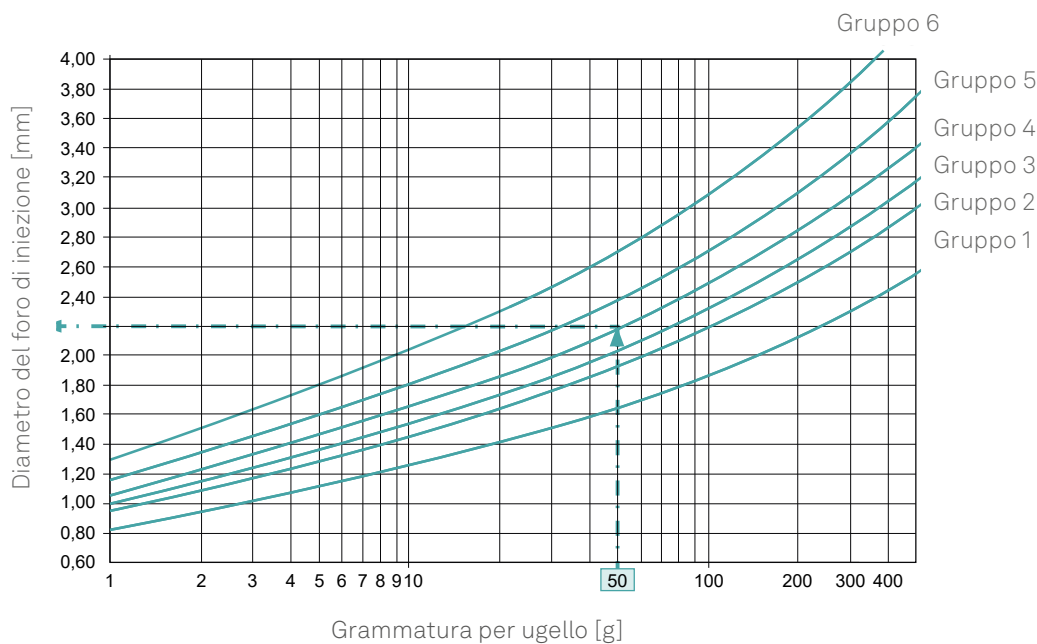
- › Selezione secondo la tabella presente nei cataloghi e in considerazione del tipo di materiale plastico

### Foro di iniezione su canale freddo tramite materozza:

- › Eseguire il diametro del foro di iniezione più grande possibile (ca. 0,5 mm sino a 1 mm più grande; fare attenzione allo scorrimento e alla sbavatura dell'ugello)

Le informazioni sul dimensionamento del diametro del foro di iniezione contengono solo consigli generali, basati sui nostri calcoli e sulla nostra esperienza pluriennale. Per queste indicazioni non forniamo nessuna garanzia, in quanto i nostri prodotti sono solo una parte del processo di produzione. In casi limite, vi preghiamo di contattarci.

## Diametro del foro di iniezione: EH 4100/19... EH 4100/27... EH 4100/37...



- - Esempio per 50 g PC, ghiera ugello EH 4240 / RT-D  
Risultato: Ø 2,20 mm  
Selezionato per foro di iniezione diretto 2,0 mm (Standard)  
Selezionato per foro di iniezione su canale freddo 3,0 mm (Standard)



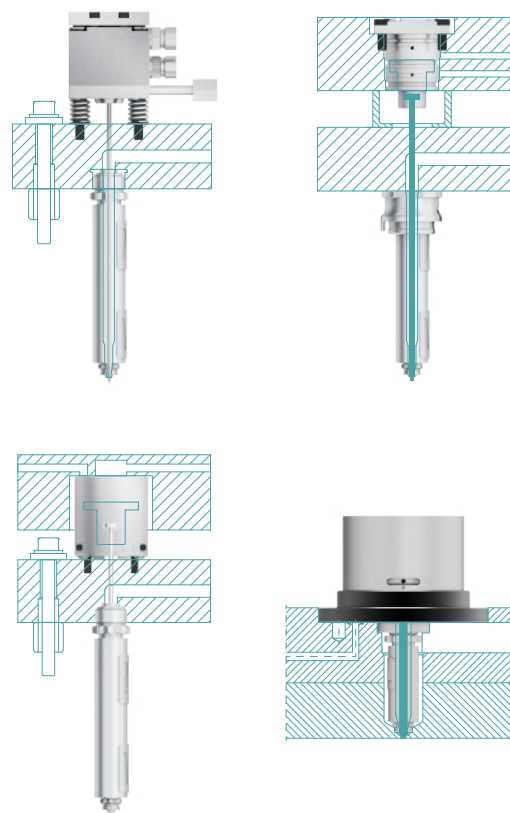
## Ugelli ad otturazione

### La serie di ugelli smartFILL come variante di otturatore

L'ugello a canale caldo smartFILL con otturatore garantisce i migliori risultati estetici sul particolare stampato. I diametri del punto di iniezione relativamente grandi riducono le perdite di pressione. Chiusura ottimale del punto di iniezione, assenza di testimone di iniezione o „filo“ sul particolare stampato.

#### Caratteristiche:

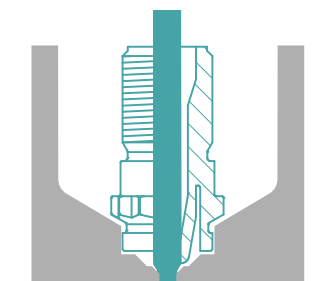
- › Processo di stampaggio ad iniezione riproducibile attraverso una precisa apertura e chiusura
- › Otturatori cilindrici standard
- › Lunga durata, grazie all'usura ridotta
- › Ridotto Shear stress
- › Elevata qualità del punto di iniezione, grazie alla regolazione centesimale dello spillo
- › Brevi tempi di ciclo



# Sistemi ad otturazione – Avete l'imbarazzo della scelta

L'ugello ad otturazione ha 7 tipi principali di ghiera:

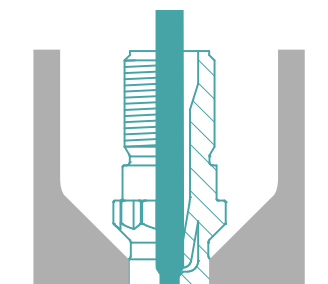
## Ghiere cilindriche:



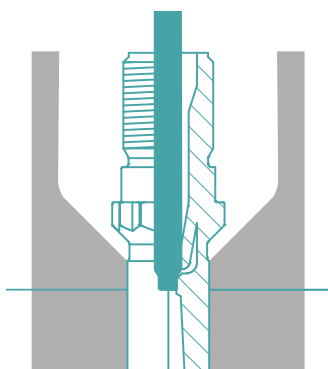
EH 4500  
NZ



EH 4504  
NZ-F



EH 4540  
NZ-D



EH 4545  
NZ-DL

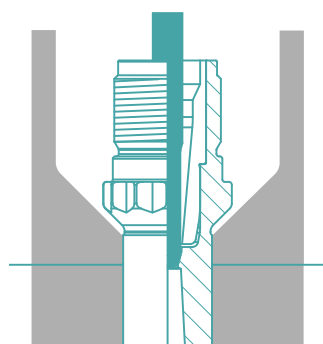
## Ghiere coniche:



EH 4506  
NK



EH 4550  
NK-D



EH 4555  
NK-DL

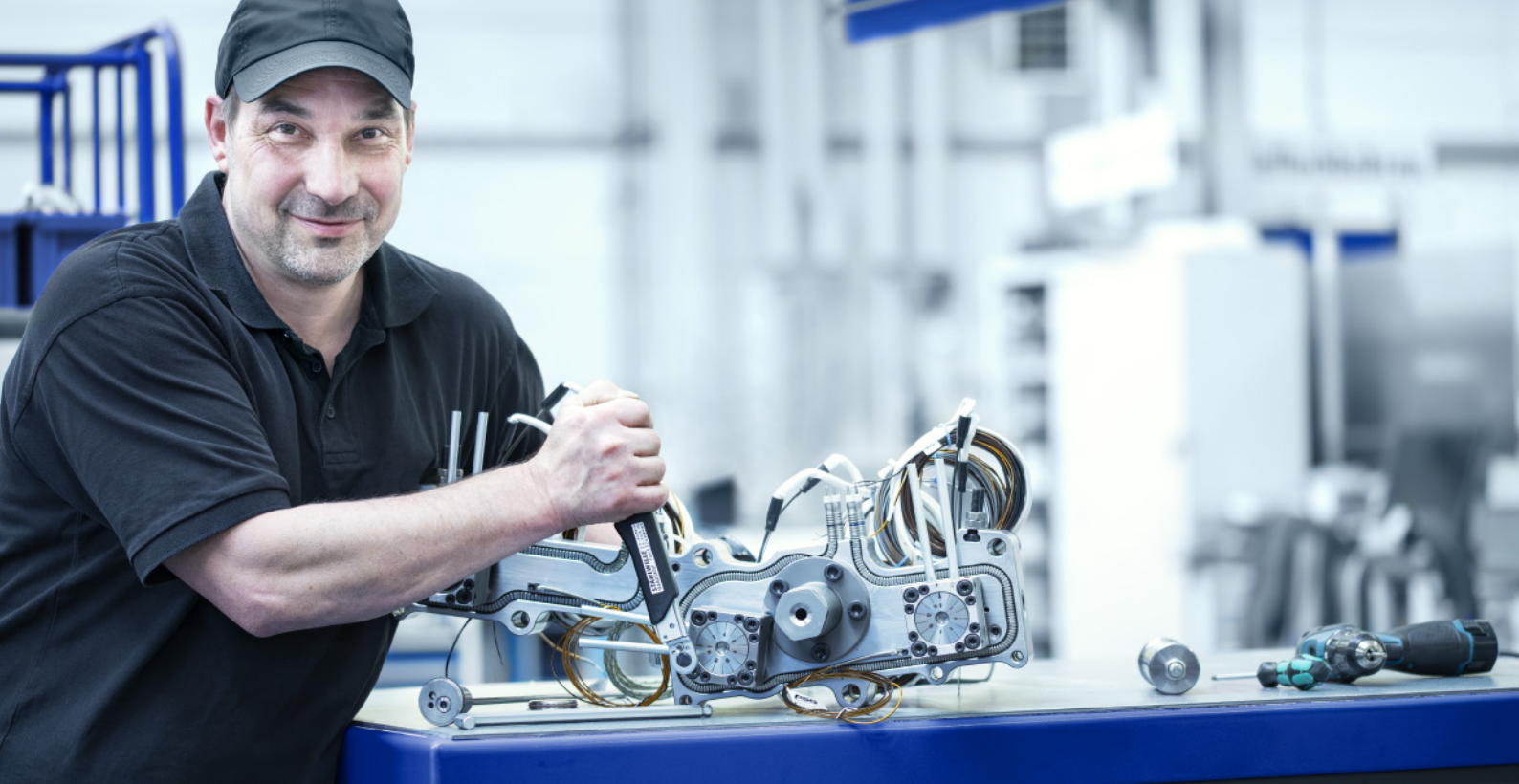
- › Sede ghiera ugello nello stampo
- › Per l'iniezione diretta sulla cavità o sul canale freddo

- › Sede ghiera ugello nello stampo
- › Per l'iniezione diretta sulla cavità o sul canale freddo
- › Guida permanente dell'otturatore per un'elevata precisione

- › Ghiera ugello passante
- › Per l'iniezione diretta sulla cavità o sul canale freddo

- › Ghiera ugello passante
- › Per l'iniezione diretta sulla cavità o sul canale freddo
- › Per l'iniezione tramite materozza conica





## Martinetti per sistemi ad otturazione

Oltre agli smartFILL, vi offriamo dei martinetti in diverse forme e dimensioni. Azionati idraulicamente o pneumaticamente, i martinetti si distinguono per l'elevata precisione di regolazione della posizione dello spillo otturatore senza modificarne la sua corsa. I vostri vantaggi: lo spillo può essere facilmente disaccoppiato e può rimanere nel sistema a canale caldo quando il martinetto viene rimosso. Ciò riduce i tempi di regolazione e di montaggio.

### Caratteristiche:

- › Facilità di regolazione dell'altezza dello spillo tramite nonio calibrato centesimale di serie
- › Regolazione dell'altezza dello spillo senza modificarne la sua corsa
- › Corsa dello spillo costante e forza di serraggio elevata
- › Spazio di montaggio compatto
- › Controllo sequenziale per stampi multipli



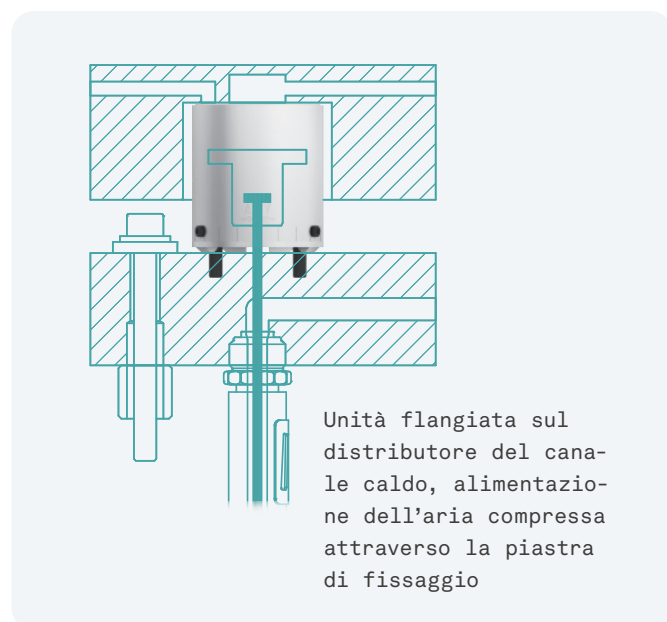
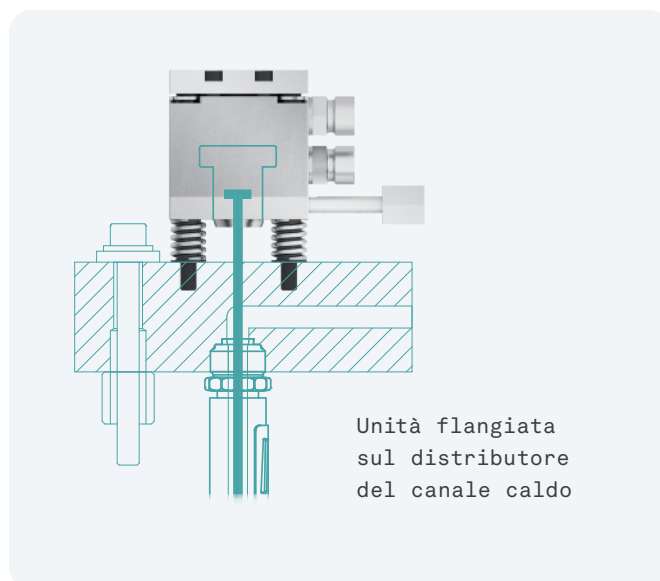
### Maggiori informazioni:

[www.meusburger.com/EH4050-it](http://www.meusburger.com/EH4050-it)

# Tipologie di martinetti standard

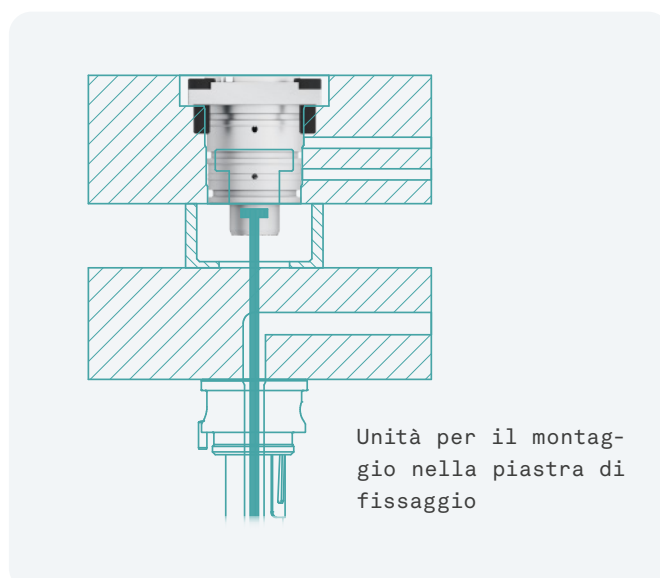
## Martinetto raffreddato EH 6500

- › Adatto per sistemi ad otturazione completi, pronti per il montaggio con ugelli avvitati
- › Isolamento ottimale dal distributore del canale caldo
- › Piastra di raffreddamento separata con circuito dedicato
- › Non è necessario alcun post-raffreddamento della piastra di fissaggio al termine della produzione
- › Versione amovibile disponibile di serie
- › Doppia guarnizione di tenuta tra il pistone e l'alloggiamento
- › Antirrotazione dell'otturatore senza costi aggiuntivi



## Martinetto per piastra di fissaggio EH 6520

- › Martinetto installato nella piastra di fissaggio
- › Doppia guarnizione di tenuta tra il pistone e l'alloggiamento
- › Termicamente separato dal distributore del canale caldo
- › Non è necessario alcun post-raffreddamento della piastra di fissaggio al termine della produzione



## Martinetto pneumatico EH 6510

- › L'aria compressa viene fornita attraverso la piastra di fissaggio
- › Non è necessario un raffreddamento dedicato dell'unità
- › Spazio di montaggio ridotto, grazie al design compatto e all'eliminazione delle tubazioni dell'aria e del raffreddamento

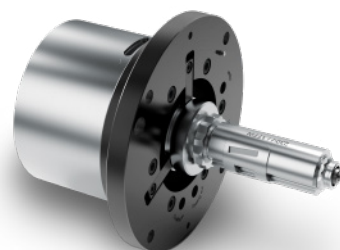


## Monougello ad otturazione

### Monougello ad otturazione smartFILL EH 4050

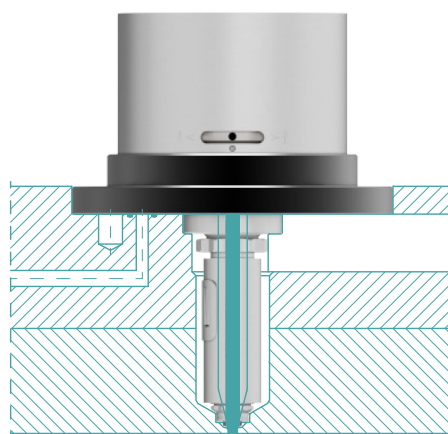
Il monougello ad otturazione EH 4050 è la soluzione a sé stante a canale caldo. Consente l'iniezione in asse rispetto al centro stampo come diretta estensione dell'ugello pressa.

Grazie all'otturatore integrato, l'EH 4050 raggiunge i migliori risultati visibili sul pezzo stampato ad iniezione. L'otturatore è azionato da un pistone che garantisce l'assenza di forze laterali sull'otturatore.



#### Caratteristiche:

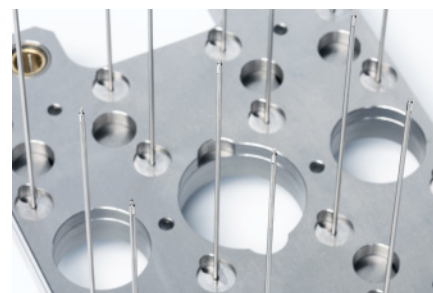
- › Gruppo di montaggio compatto e pronto per l'assemblaggio
- › Azionamento pneumatico o idraulico
- › L'alimentazione del flusso avviene tramite la piastra di fissaggio
- › Possibilità di regolare la posizione degli otturatori con l'ugello installato
- › Possibilità di scelta tra tutte le ghiera ad otturazione cilindrica
- › Compatibile con le bussole di raffreddamento e gli inserti antiusura
- › Raffreddamento integrato del martinetto
- › Di facile montaggio e manutenzione



# Azionamento degli otturatori con piastra di sollevamento

## Azionamento degli otturatori con piastra di sollevamento

L'apertura precisa e simultanea degli otturatori rende indispensabile l'utilizzo di una piastra di sollevamento. Questo tipo di azionamento dell'otturatore è particolarmente adatto per stampi multi cavità e grammature ridotte con interasse tra le cavità ravvicinato. Vi forniamo diverse soluzioni, standardizzate e allo stesso tempo individuali.



### Caratteristiche:

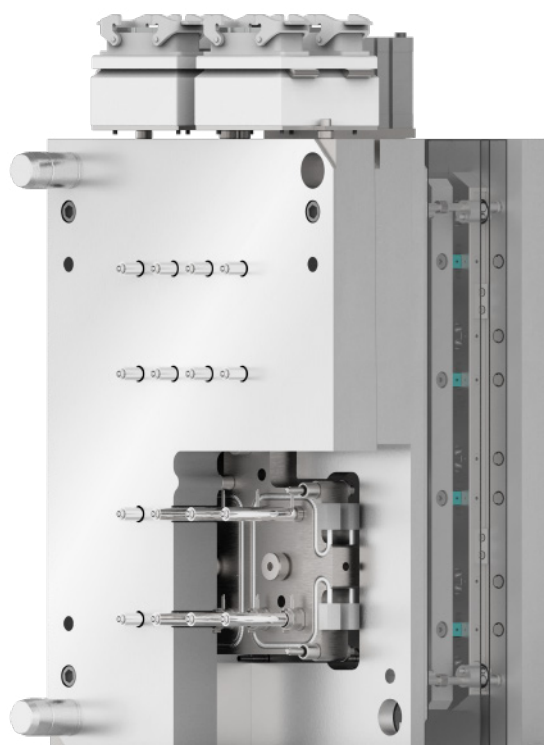
- › Apertura e chiusura precisa e simultanea degli otturatori
- › Ridotto interasse tra le cavità
- › Possibilità di esclusione di singole cavità
- › Azionamento pneumatico o idraulico
- › Posizioni degli otturatori regolabili individualmente su richiesta
- › Massima sicurezza dei processi
- › Adattato individualmente alla vostra applicazione
- › Azionamento pneumatico adatto per applicazioni in camera bianca

## powerMOVE – la piastra di sollevamento a leva

Grazie al meccanismo unico nel suo genere, la piastra di sollevamento a leva powerMOVE offre ulteriori vantaggi per l'azionamento della piastra di sollevamento mediante un cilindro. La leva integrata, montata su cuscinetti a rulli, muove gli otturatori con un profilo di velocità ideale. Il sistema garantisce la movimentazione degli otturatori in maniera lenta massimizzando la forza di chiusura nel punto di iniezione.

### Caratteristiche:

- › Struttura ad altezza ridotta
- › Perdite per attrito meccanico ridotte
- › Funzionamento senza manutenzione, nessuna lubrificazione necessaria
- › Controllo centrale tramite un solo azionamento
- › Adatta per applicazioni in camera bianca

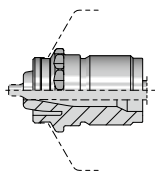




# Ghiere ugello, otturatore smartFILL

EH 4500 / NZ

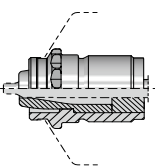
**Assemblaggio ghiera ugello, smartFILL, ad otturazione, cilindrico**



- › Adatto per tutti i polimeri termoplastici con finestre di lavorazione da stretta a medio, incluse le sostanze riempitive e rinforzanti
- › Buona separazione termica rispetto allo stampo
- › Otturatore altamente resistente all'usura, sostituibile e ghiera ugello
- › Per l'iniezione diretta sulla cavità o sul canale freddo

EH 4504 / NZ-F

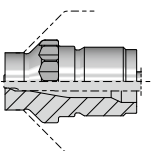
**Assemblaggio ghiera ugello, smartFILL, ad otturazione, cilindrico, con guida permanente dell'otturatore**



- › Guida permanente dell'otturatore per un'elevata precisione
- › Per l'iniezione diretta in caso di requisiti estetici molto elevati nel punto di iniezione e / o numeri di colpi molto elevati
- › Buona separazione termica rispetto allo stampo
- › Otturatore altamente resistente all'usura, sostituibile e ghiera ugello

EH 4540 / NZ-D

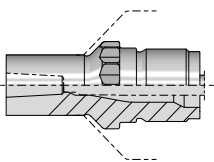
**Assemblaggio ghiera ugello, smartFILL, ad otturazione, cilindrico, passante**



- › Adatto per tutti i polimeri termoplastici con finestre di lavorazione da stretta a medio, incluse le sostanze riempitive e rinforzanti
- › Otturatore altamente resistente all'usura, sostituibile e ghiera ugello
- › Per l'iniezione diretta sulla cavità o sul canale freddo





EH 4545 / NZ-DL

**Assemblaggio ghiera ugello, smartFILL, ad otturazione, cilindrico, passante con prolunga**



- › Campo di applicazione come EH 4540 / NZ-D con prolunga sulla ghiera ugello
- › Otturatore altamente resistente all'usura, sostituibile e ghiera ugello
- › Per l'iniezione su superfici a forma libera
- › Possibile regolazione sulla geometria dell'articolo
- › Ghiera ugello con estensione per cono

# Selezione della corretta variante di iniezione

Varianti di iniezione		EH 4500 / NZ			EH 4504 / NZ-F			EH 4540 / NZ-D			EH 4545 / NZ-DL		
													
		A	B(5)	C(5)	A	B(5)	C(5)	A	B(5)	C(5)	A	B(5)	C(5)
Semicristallino	PE	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	PP	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	PPS	++	++	+	++	++	+	+	+	+	+	+	+
	PET (1)	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	PBT (1)	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	PPO (4)	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	PA6	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	PA6.6 (1)	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	POM-Co	++	+	+	++	+	+	+	++	+	+	++	+
	POM-H (5)	++	+	+	++	+	+	+	++	+	+	++	+
Amorfo	PMMA (5)	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	ABS	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	ASA	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	SAN	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	PS (SB)	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	PC (5)	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	PES	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	PSU	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	PEI	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	PVC soft (5)	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
Blend	PC/ABS	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	PC/PBT	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
Elastomero	PP-EPDM	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	TPE-A (5)	++	+	-	++	+	-	-	+	+	-	+	+
	TPE-C (5)	++	++	+	++	++	+	+	+	+	+	++	+
	TPE-U (5)	++	++	+	++	++	+	+	+	+	+	++	+
	TPE-O (5)	++	++	+	++	++	+	-	+	+	-	+	+
	TPE-S (5)	++	++	+	++	++	+	-	+	+	-	+	+

## Idoneità del materiale:

++	molto idoneo
+	idoneo
-	non idoneo

## Additivi:

A	senza additivi	(1)
B	fibra di vetro	(4)
C	ritardante di fiamma	(5)

diametro minimo di iniezione consigliato = 1,2 mm  
 senza Noryl GTX  
 si consiglia cappuccio isolante

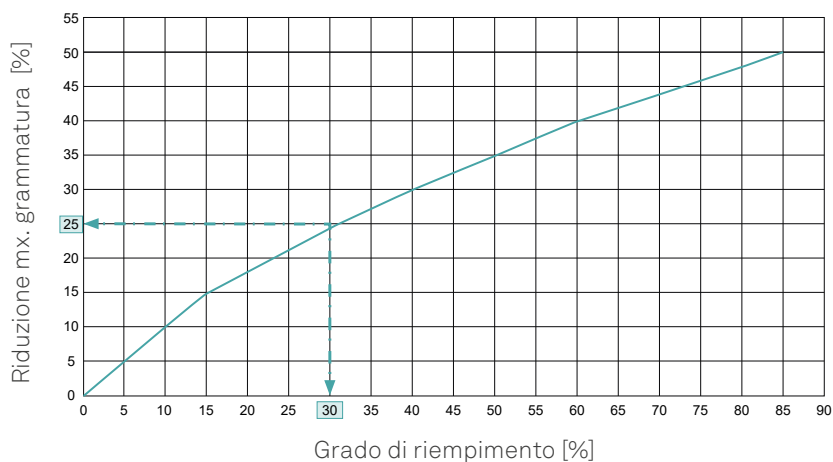


## Grammatura di iniezione per ugello

Varianti di iniezione		bassa viscosità		viscosità media		alta viscosità	
		$\pi (T_{set}/3000 \text{ s}^{-1}) < 60 \text{ Pa}\cdot\text{s}$		$\pi (T_{set}/3000 \text{ s}^{-1}) = (60-150) \text{ Pa}\cdot\text{s}$		$\pi (T_{set}/3000 \text{ s}^{-1}) > 150 \text{ Pa}\cdot\text{s}$	
		PE-HD, PE-LD, PP, PS, SB, TPE-O, TPE-S		ABS, ABS/ASA, ABS/PA, ASA, PA11, PA12, PA4.6, PA6, PA6.10, PA6.12, PA6.6, PBT, PET, PES, POM-C, PPE(PPO), PP/EPDM, PPS, PSU, SAN, TPE-A, TPE-C, TPE-V		PC, PC/ABS, PC/PBT, PEI, PMMA, POM-Homo, PSU, PVC-soft, TPE-U	
		min. [g]	max. [g]	min. [g]	max. [g]	min. [g]	max. [g]
ø 19	EH 4500 / NZ	0,5	30	0,5	15	0,5	8
	EH 4504 / NZ-F						
	EH 4540 / NZ-D						
ø 27	EH 4500 / NZ	3	60	3	30	3	15
	EH 4504 / NZ-F						
	EH 4540 / NZ-D						
	EH 4545 / NZ-DL						
ø 37	EH 4500 / NZ	15	400	15	200	15	80
	EH 4504 / NZ-F						
	EH 4540 / NZ-D						
	EH 4545 / NZ-DL						
ø 47	EH 4500 / NZ	150	1500	150	1000	80	500
	EH 4504 / NZ-F						
	EH 4540 / NZ-D						
	EH 4545 / NZ-DL						
ø 57	EH 4500 / NZ	200	2000	200	1500	200	750
	EH 4504 / NZ-F						
	EH 4540 / NZ-D						
	EH 4545 / NZ-DL						

## Riduzione della grammatura di iniezione

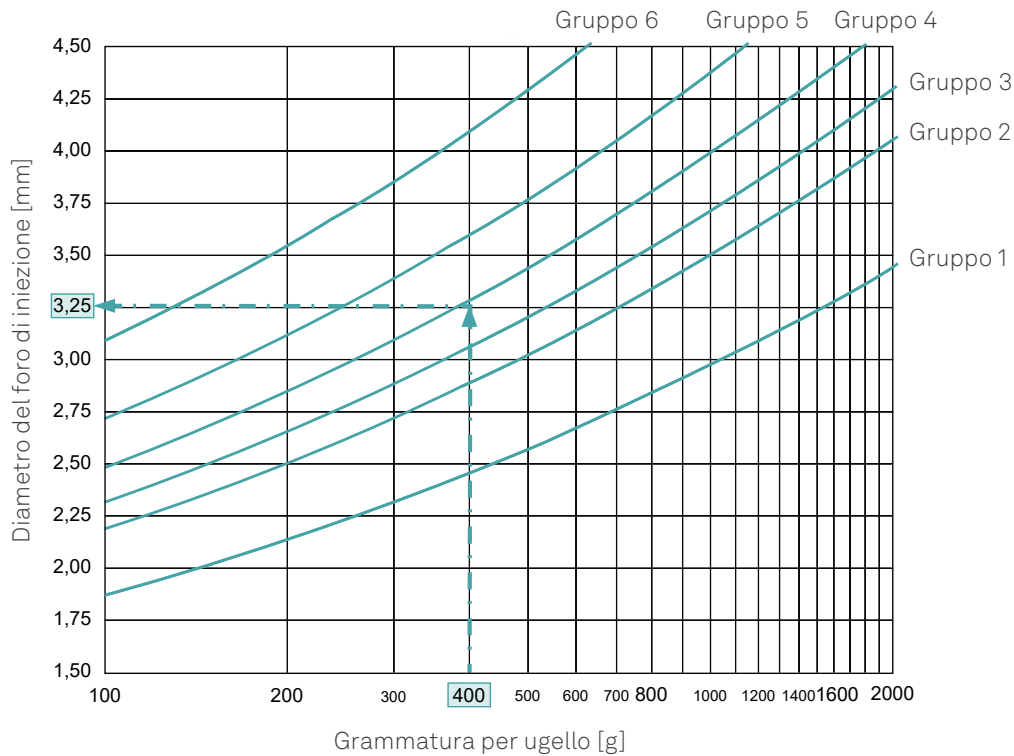
Per le materie plastiche rinforzate e caricate, la grammatura massima ammissibile di iniezione viene ridotta in base al seguente diagramma "Riduzione della grammatura di iniezione".



Esempio: 30% di contenuto di riempimento, 25% di grammatura di iniezione

# Progettazione del diametro del foro di iniezione

## Diametro del punto di iniezione



- Esempio per 400 g PC (gruppo 4), ghiera ugello EH 4540 / NZ-D  
Risultato:  $\varnothing$  3,25 mm  
Selezionato per foro di iniezione diretto 3,0 mm (Standard)  
Selezionato per foro di iniezione tramite materozza 4,0 mm (Standard)

## Determinazione del diametro del foro di iniezione:

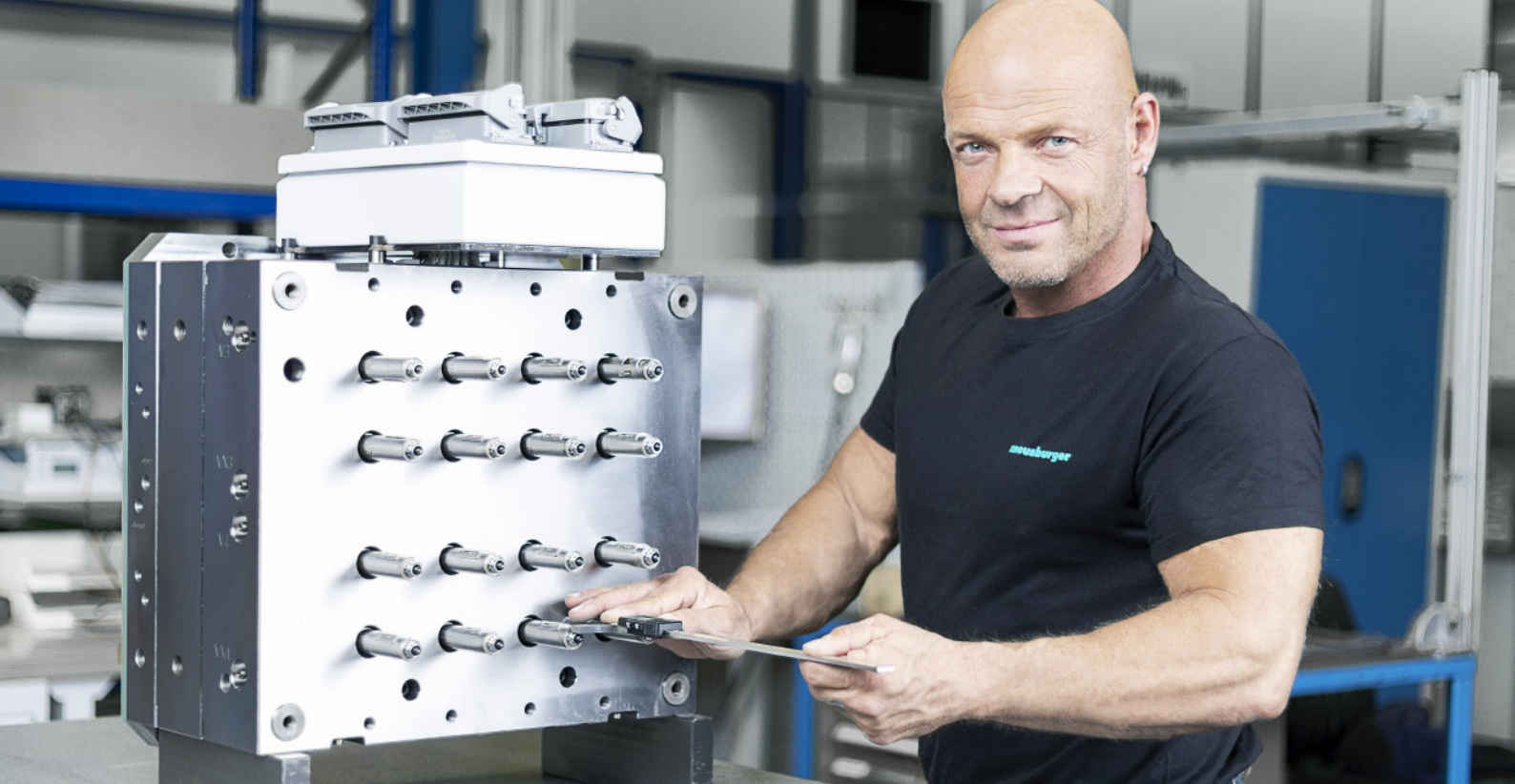
Foro di iniezione diretto: selezione secondo la tabella presente nei cataloghi e in considerazione del tipo di materiale plastico.

Foro di iniezione tramite materozza: eseguire il diametro del foro di iniezione più grande possibile (ca. 0,5 mm sino a 1 mm)

Per le materie plastiche rinforzate è necessario aumentare il diametro del foro di iniezione del 20%.

Le tabelle contengono solo consigli generali, basati sui nostri calcoli e sulla nostra pluriennale esperienza pluriennale. Per queste indicazioni non forniamo nessuna garanzia, in quanto i nostri prodotti sono solo una parte del processo di produzione. Per una scelta dettagliata in base ad una singola applicazione, La preghiamo di contattare la Meusburger.



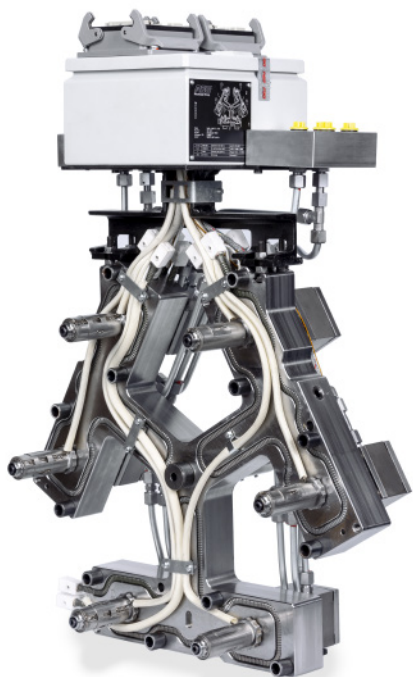


## Sistemi completi pre-cablati e Hot Halves

I nostri sistemi a canale caldo sono individuali come le vostre applicazioni. Basandoci su componenti a canale caldo standardizzati, completiamo i nostri sistemi in modo che questi siano fatti su misura per le vostre esigenze. Ciò significa che si adattano perfettamente ai vostri materiali, allo stampo, alla pressa di iniezione e alle periferiche e consentono un processo di produzione ottimale.

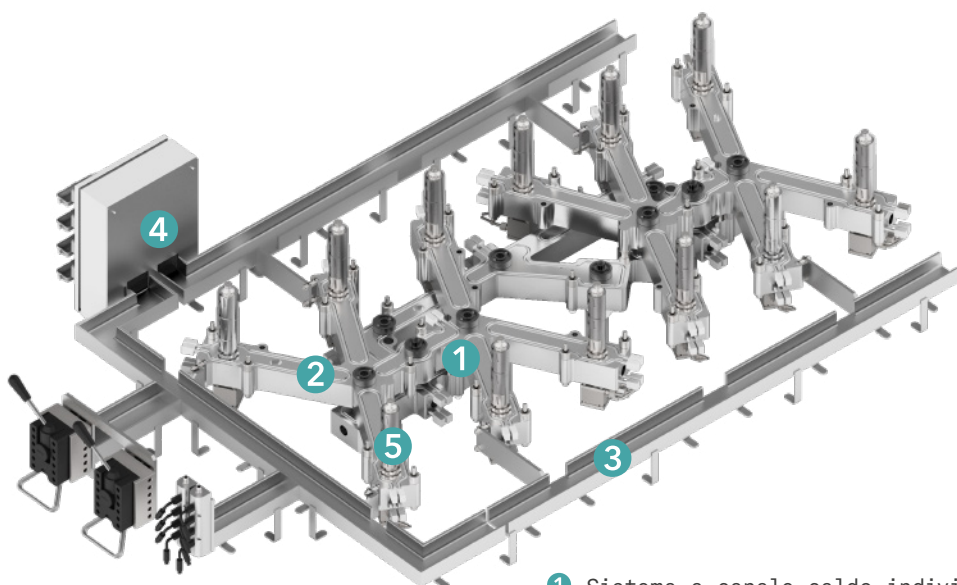
### Sistema a canale caldo pronto per il montaggio e il collegamento

Il sistema a canale caldo con ugelli a canale caldo smartFILL avvitati viene fornito completamente assemblato e testato per il funzionamento. Il sistema a canale caldo viene inserito nella sua sede stampo e avvitato mediante le viti fornite in dotazione. Non è richiesta nella regolazione in altezza delle piastre o distanziali, in quanto la tenuta è garantita dall'ugello avvitato al distributore.



#### Caratteristiche:

- › Sistema a canale caldo con ugelli avvitati a prova di perdite
- › Robusta struttura metallica per le interconnessioni
- › Interconnessioni progettate nel rispetto delle specifiche del cliente



- ① Sistema a canale caldo individuale, pronto per l'assemblaggio
- ② Resistenze flessibili, disponibili a magazzino
- ③ Struttura metallica per Interconnessioni
- ④ Box di connessione per i collegamenti elettrici
- ⑤ Ugello a canale caldo smartFILL avvitato

## Hot half

Sulla metà fissa dello stampo manca solo la piastra di forma con le cavità. Forniamo l'Hot Half progettato individualmente, sia con ugelli a flusso a libero sia ad otturazione.

### Caratteristiche:

- › Versione con la serie di ugelli smartFILL
- › Messa a punto del sistema per un funzionamento senza perdite
- › Azionamento degli otturatori sia singolarmente sia con piastra di sollevamento
- › Pronto per la connessione secondo lo standard del cliente
- › La massima comodità durante la progettazione, il montaggio e la produzione



## Più comodità:

Vi offriamo soluzioni complete da un unico fornitore assicurandovi così che tutti i componenti si adattino perfettamente tra loro. Questo semplifica notevolmente la pianificazione del progetto, abbrevia la messa in funzione e apporta vantaggi per l'assistenza.



## Termoregolazione

Offriamo una termoregolazione standardizzata e personalizzata per le vostre applicazioni a canale caldo. Dagli imballaggi ai Caps and Closures, dal settore automobilistico al medicale: abbiamo le soluzioni ideali e i prodotti innovativi per ogni settore. Grazie alla lunga durata del prodotto, alla facilità di manutenzione, ai tempi di consegna molto brevi e all'assistenza rapida, garantiamo un'affidabilità permanente. Che si tratti di prodotti standard o di soluzioni personalizzate, i nostri tecnici esperti saranno lieti di fornirvi un'assistenza personalizzata in loco.

### profiTEMP+

Massima qualità di controllo combinata con un elevato grado di standardizzazione. La centralina di termoregolazione profiTEMP+ non si distingue solo per la tecnica innovativa, ma anche per il design compatto. Grazie al comportamento della regolazione, perfettamente adatto alla termoregolazione del canale caldo, la profiTEMP+ può essere utilizzata anche per applicazioni molto complesse.



### Caratteristiche:

- › Un preciso algoritmo assicura una qualità ottimale del pezzo
- › Tutti gli errori di processo vengono rilevati dalla centralina e visualizzati chiaramente
- › Assistente di installazione: configurazione estremamente veloce delle impostazioni più importanti di profiTEMP+ su un nuovo stampo
- › Assistenza tecnica veloce mediante supporto remoto



# Serie profiTEMP+



Versione da  
tavolo 6, 12,  
18, 24 zone



Versione da  
tavolo 30, 36,  
42, 48 zone



Versione a  
colonna  
Da 54 a 120  
zone



Versione a  
colonna  
Da 54 a 192  
zone

## Da 6 a 48 zone di regolazione in moduli da 6 zone ciascuna

- › Varianti di alloggiamento con maniglie da trasporto stabili
- › Funzionamento tramite touch screen da 7"
- › Disponibile immediatamente a magazzino con quattro delle varianti di collegamento allo stampo più diffuse

## Da 54 a 192 zone di regolazione in moduli da 6 zone ciascuna

- › Alloggiamento ruotabile con maniglie
- › Funzionamento tramite touch screen da 10" o IPC-15 15"

### Configuratore profiTEMP+ per un design a misura del cliente

Definite la vostra profiTEMP+ nel nostro configuratore nello shop online e riceverete l'offerta appropriata entro un giorno lavorativo. Naturalmente, saremo lieti di offrirvi un'assistenza personale.



**Maggiori informazioni nel nostro video:**

[www.meusburger.com/profitemplus-it](http://www.meusburger.com/profitemplus-it)



# Gamma dei sistemi di termoregolazione

## profiTEMP TM RH 1100

La nostra centralina diagnostica per canale caldo RH 1100 è perfettamente adatta per le esigenze di costruttori di stampi, manutenzioni e assistenze. Grazie alla facilità di utilizzo e all'interfaccia utente in 15 lingue, è possibile effettuare una diagnosi completa e professionale delle resistenze, delle termocoppie e del cablaggio di un canale caldo.



### Caratteristiche:

- › 12 zone
- › Facilità di trasporto, grazie al peso ridotto della profiTEMP TM
- › Funzionamento tramite un touch screen da 7" ad alto contrasto
- › Con le uscite per riscaldamenti fino a 15 ampere è possibile controllare quasi tutti gli ugelli e i distributori.
- › Dimensioni estremamente compatte dell'alloggiamento

## profiTEMP IM RH 1200

La nuova centralina di termoregolazione, compatta e potente, offre svariate possibilità di applicazione, grazie alle sue cinque modalità operative e alle quattro varianti di riscaldamento.



### Caratteristiche:

- › L'algoritmo di controllo rapido accorcia la fase di riscaldamento e aumenta l'operatività
- › Facile manutenzione, poiché i fusibili a protezione di ciascuna zona sono accessibili dall'esterno (fusibile disponibile come parte di ricambio)
- › Il controllo preciso della temperatura migliora e garantisce la qualità dei manufatti
- › Interfaccia utente touch screen chiara e intuitiva



## Cavi di collegamento e accessori

- › Carrello per profiTEMP come supporto ideale per la versione da tavolo
- › Cavi di alimentazione, cavo del sensore e cavi combinati
- › Connettori e inserti
- › Spina per diversi cavi di connessione
- › Fusibili ultrarapidi per la protezione dei circuiti di riscaldamento



Parti del  
connettore

Cavi di riscaldamento  
e cavi del sensore



**Carrello per profiTEMP**  
per profiTEMP IM, profiTEMP TM e  
profiTEMP+



Fusibili



Supporto del  
fusibile



Solid State Relais



Spina di  
alimentazione



## Servizio clienti & Supporto tecnico

### Servizio clienti completo per ogni progetto

Il nostro team vi fornirà un supporto completo, dalla fase di concezione e progettazione del design del sistema, fino alla messa in servizio e alla manutenzione. Riceverete un feedback entro 24 ore, in ogni fase del progetto. I nostri esperti tecnici vi supporteranno sia nell'ottimizzazione dei processi di stampaggio ad iniezione, sia nella lavorazione di materiali diversi, che nella progettazione dei vostri concetti di stampi.

### I nostri servizi

- › Il nostro team di esperti dei sistemi a canale caldo sul campo e in sede garantirà il supporto tecnico al cliente
- › Tecnici specializzati e progettisti appositamente formati per le sfide tecniche
- › Disponibilità immediata dei modelli 3D
- › Analisi dei problemi nello stampaggio ad iniezione e analisi di riempimento CAE
- › Disponibilità di effettuare prove stampo presso il nostro centro tecnico
- › Campionamenti di materiale del cliente

# Servizio e consulenza in loco in tutto il mondo

## Servizio clienti

Offriamo trasparenza mediante un preventivo. Tutti i sistemi a canale caldo ricevuti per la riparazione vengono testati e restituiti entro pochi giorni insieme a un rapporto di assistenza. Grazie ai nostri brevi tempi di consegna, riceverete il vostro sistema a canale caldo entro pochi giorni.

- › Team di assistenza in loco entro 24/48 ore
- › Controllo di manutenzione, riparazione e assistenza presso la sede di Viernheim/Germania o direttamente presso il cliente
- › Componenti standardizzati / Pezzi di ricambio disponibili a magazzino
- › Formazione dei clienti sulla gestione e sul funzionamento dei sistemi a canale caldo su richiesta
- › Supporto veloce sulla termoregolazione: supporto tecnico tramite il software di supporto remoto (TeamViewer)



## Consulenze individuali

Supporto nella costruzione di uno stampo produttivo e affidabile. I nostri sistemi a canale caldo sono progettati per i vostri manufatti stampati ad iniezione, per soddisfare i requisiti più esigenti.

Non esitate a contattarci, il nostro team sarà lieto di supportarvi personalmente.



### Servizio clienti

+43 5574 6706-0



# 93.000 prodotti – l'imbarazzo della scelta



## Portastampi

Una vasta gamma di piastre forate e non forate, combinate con un sistema sofisticato e vantaggi pratici, fornisce la base affidabile per stampi ad iniezione precisi e di alta qualità.



## Piastre normalizzate

L'ampio assortimento di piastre normalizzate, rettangolari o tonde, in diverse versioni offrono la massima flessibilità. Tutte le piastre sono prodotte secondo gli standard, con tolleranze ristrette e rettifiche precisamente sullo spessore. Offriamo anche piastre su misura, nel caso in cui nel nostro assortimento di normalizzati non troviate la piastra di cui avete bisogno.



## Portastampi speciali

A volte, bisogna affrontare delle sfide particolari. Noi della Meusburger offriamo soluzioni per ogni esigenza: stampi a carrelli per pezzi di montaggio complessi, portastampi intercambiabili per piccole serie e prototipi, così come micro stampi concepiti appositamente per particolari di piccole dimensioni.



## Stampi a canale caldo

Grazie al nuovo configuratore della Meusburger per gli stampi a canale caldo, con pochi click può essere configurato un portastampo completo, incluso il distributore e la piastra distanziale. I componenti per lo stampo a canale caldo, selezionabili in modo variabile, vengono consegnati in breve tempo in alta qualità.



### Barre standard

Barre impiegabili universalmente disponibili in diverse misure e qualità di materiale, ideali per la produzione di inserti di forma, perni e carrelli. Risparmiate del tempo prezioso con l'acciaio per utensili già temprato, in forma di blocchi per l'elettroerosione e molto altro ancora.



### Componenti

Gli esclusivi componenti con dettagli raffinati consentono di aprire nuovi orizzonti. Dalle guide alle unità a carrello, fino ad arrivare ai componenti elettrici, idraulici e per canale caldo: date sfogo alla vostra creatività con la vasta gamma di accessori.



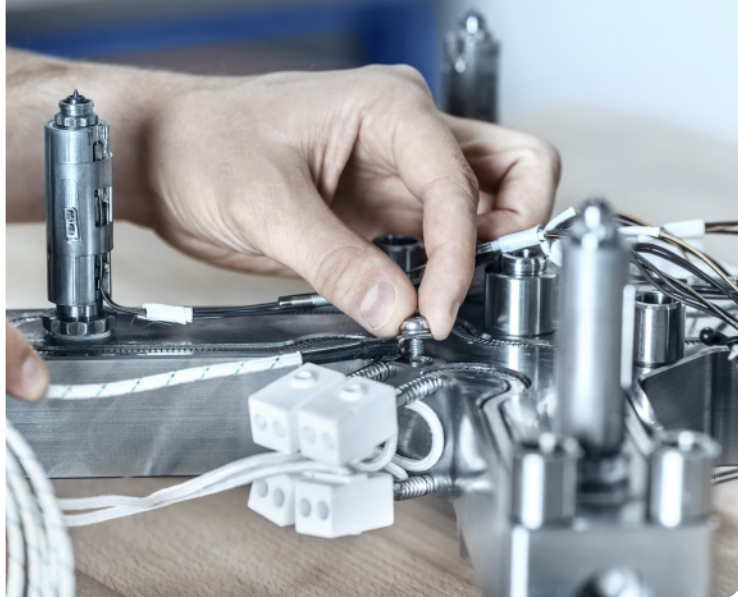
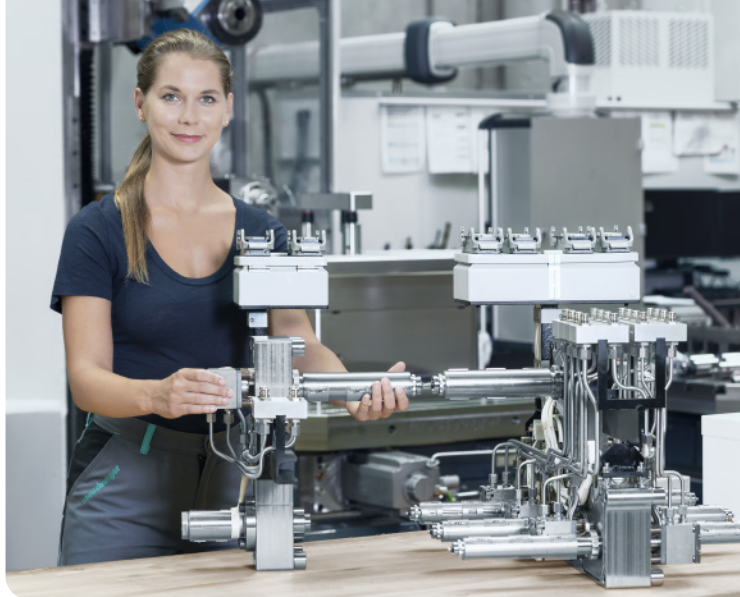
### Lavorazione

Fresature, rettifiche, forature profonde, tagli alla fiamma: offriamo soluzioni individuali in tempi rapidi. Affidatevi alla nostra competenza e alla nostra esperienza, anche per quanto riguarda le lavorazioni speciali.



### Prodotti per l'officina

Abbiamo preparato una selezione ideale di prodotti per la costruzione di stampi e utensili, scelti tra le numerose offerte presenti sul mercato. In questo modo, risparmiate tempi e costi nel confrontare, selezionare e ordinare prodotti di alta qualità per il lavoro quotidiano in officina e in produzione.



Fornitore  
completo



Disponibilità  
permanente



Massima  
qualità



Servizio  
clienti  
online



Assistenza  
personale

# Ordinato oggi – consegnato immediatamente



**Portale**

[www.meusburger.com](http://www.meusburger.com)



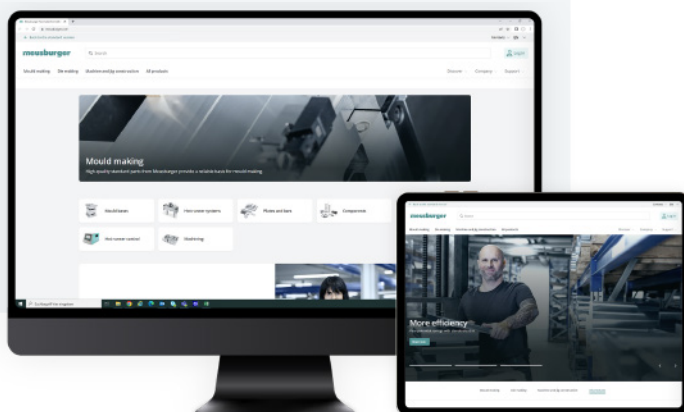
**Telefono**

+43 5574 6706-0



**E-Mail**

[vendite@meusburger.com](mailto:vendite@meusburger.com)



©2024 Meusburger Georg GmbH & Co. KG. Tutti i diritti sono riservati. Qualsiasi utilizzo, anche parziale, in modo particolare la pubblicazione, duplicazione, distribuzione, riproduzione, elaborazione e/o modifica è consentito soltanto tramite autorizzazione scritta della Meusburger Georg GmbH & Co. KG. Con riserva di errori di stampa e di modifiche tecniche.

Meusburger Georg GmbH & Co KG | Kesselstr. 42 | 6960 Wolfurt | Austria  
T +43 5574 6706-0 | [vendite@meusburger.com](mailto:vendite@meusburger.com) | [www.meusburger.com](http://www.meusburger.com)

100002504-V1-03/24-IT

**meusburger**  
Standards for your success.