

**DISPOSITIVO AUTOMÁTICO  
DE EXTRAÇÃO**



**TECNOSERV**

**Técnica e Experiência. De Verdade.**

\*As especificações presentes neste catálogo poderão ser alteradas a qualquer momento sem prévio aviso.

## APLICAÇÃO :

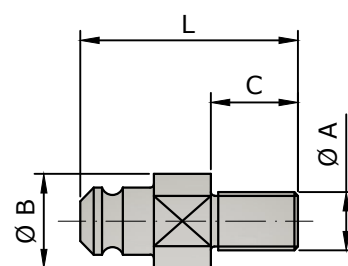
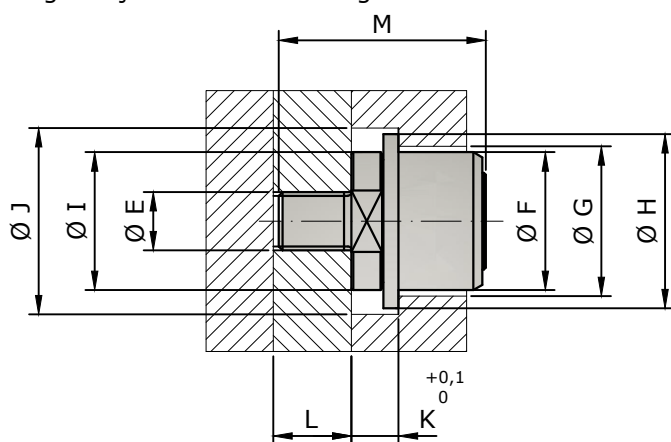
Ligação automática e separável entre o conjunto extrator do molde e o extrator da injetora.

Conecta no avanço do extrator da injetora e após a extração da peça, retorna recolhendo os pinos extratores. A desconexão é automática.

Repete os movimentos de conexão e desconexão até 30 vezes por minuto.

## VANTAGENS :

- Redução do tempo de preparo ( Set Up ), sem intervenção do operador.
- Retração dos pinos antes do fechamento do molde, evitando danificação.
- Adaptável a qualquer tamanho de molde e injetora.
- Total segurança em moldes com gaveta.



## ENGATE

| Ø E       | Ø F | Ø G | Ø H | Ø I | J  | K | L  | M  | CÓDIGO          |
|-----------|-----|-----|-----|-----|----|---|----|----|-----------------|
| M16 x 1,5 | 32  | 34  | 39  | 32  | 43 | 9 | 15 | 43 | <b>DAE-3216</b> |

## NIPLE

| Ø A        | Ø B | C  | L  | CÓDIGO          |
|------------|-----|----|----|-----------------|
| M10 x 1,5  | 18  | 20 | 46 | <b>NDA-3210</b> |
| M12 x 1,75 |     |    |    | <b>NDA-3212</b> |

Força de Tração: 1250 KG.

| Ø E       | Ø F | Ø G | Ø H | Ø I | J  | K  | L  | M  | CÓDIGO          |
|-----------|-----|-----|-----|-----|----|----|----|----|-----------------|
| M16 x 1,5 | 38  | 40  | 48  | 38  | 50 | 13 | 15 | 52 | <b>DAE-3816</b> |

| Ø A        | Ø B | C  | L  | CÓDIGO          |
|------------|-----|----|----|-----------------|
| M10 x 1,5  | 25  | 20 | 56 | <b>NDA-3810</b> |
| M12 x 1,75 |     |    |    | <b>NDA-3812</b> |
| M16 x 2    |     |    |    | <b>NDA-3816</b> |

Força de Tração: 2500 KG.

| Ø E       | Ø F | Ø G | Ø H | Ø I | J  | K  | L  | M  | CÓDIGO          |
|-----------|-----|-----|-----|-----|----|----|----|----|-----------------|
| M16 x 1,5 | 56  | 58  | 64  | 52  | 70 | 17 | 18 | 68 | <b>DAE-5616</b> |
| M18 x 1,5 | 56  | 58  | 64  | 52  | 70 | 17 | 18 | 68 | <b>DAE-5618</b> |
| M20 x 1,5 | 56  | 58  | 64  | 52  | 70 | 17 | 18 | 68 | <b>DAE-5620</b> |

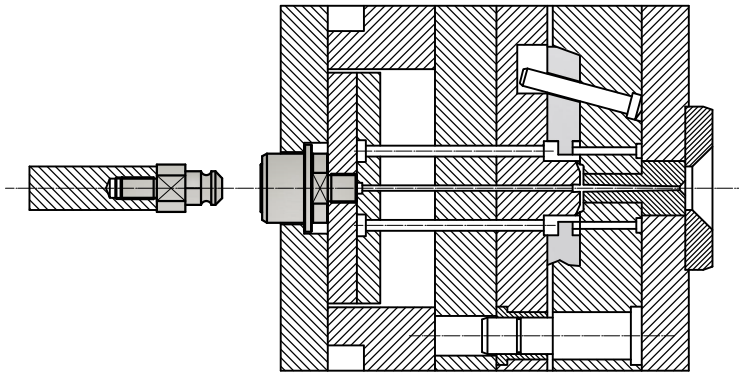
| Ø A       | Ø B | C  | L  | CÓDIGO          |
|-----------|-----|----|----|-----------------|
| M16 x 2   | 35  | 25 | 68 | <b>NDA-5616</b> |
| M18 x 2,5 |     |    |    | <b>NDA-5618</b> |
| M20 x 2,5 |     |    |    | <b>NDA-5620</b> |
| M24 x 3   |     |    |    | <b>NDA-5624</b> |
| M30 x 3,5 |     |    |    | <b>NDA-5630</b> |

Força de Tração: 3500 KG.

## DESCRIÇÃO DA APLICAÇÃO



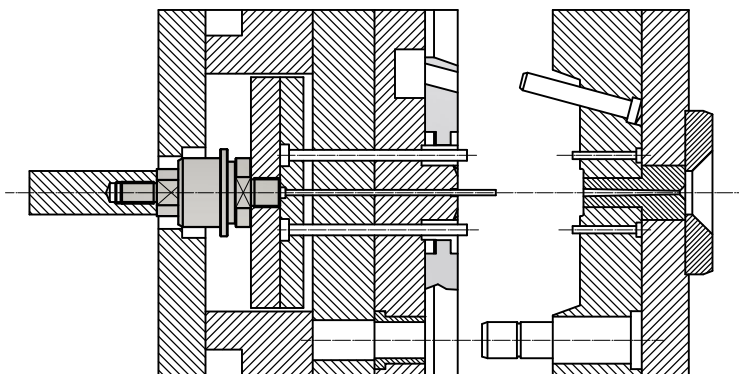
### FASE DE INJEÇÃO



Molde na posição fechado e a peça é injetada.

O engate está na posição aberto através do contato da flange com a placa base inferior.

### FASE DE EXTRAÇÃO

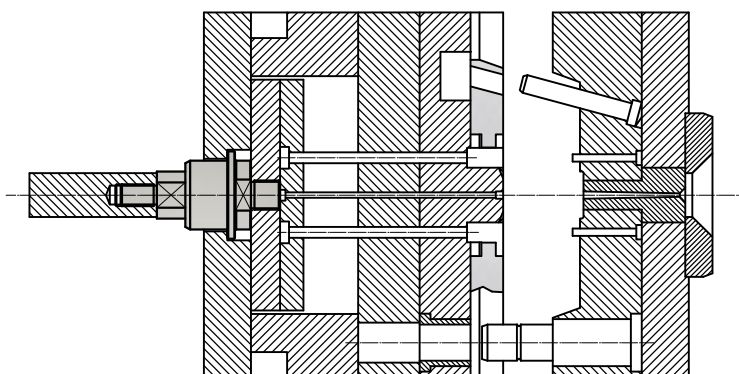


Molde na posição de extração, as gavetas estão recuadas.

O niple é conectado no conjunto extrator do molde, através do recuo da placa móvel da injetora.

Executando a extração da peça injetada.

### FASE DE FECHAMENTO DO MOLDE



O conjunto extrator retorna à posição inicial através da fixação entre o engate e o niple.

O pinos extratores foram recolhidos e o engate volta a posição aberto com o contato da flange na placa base inferior.