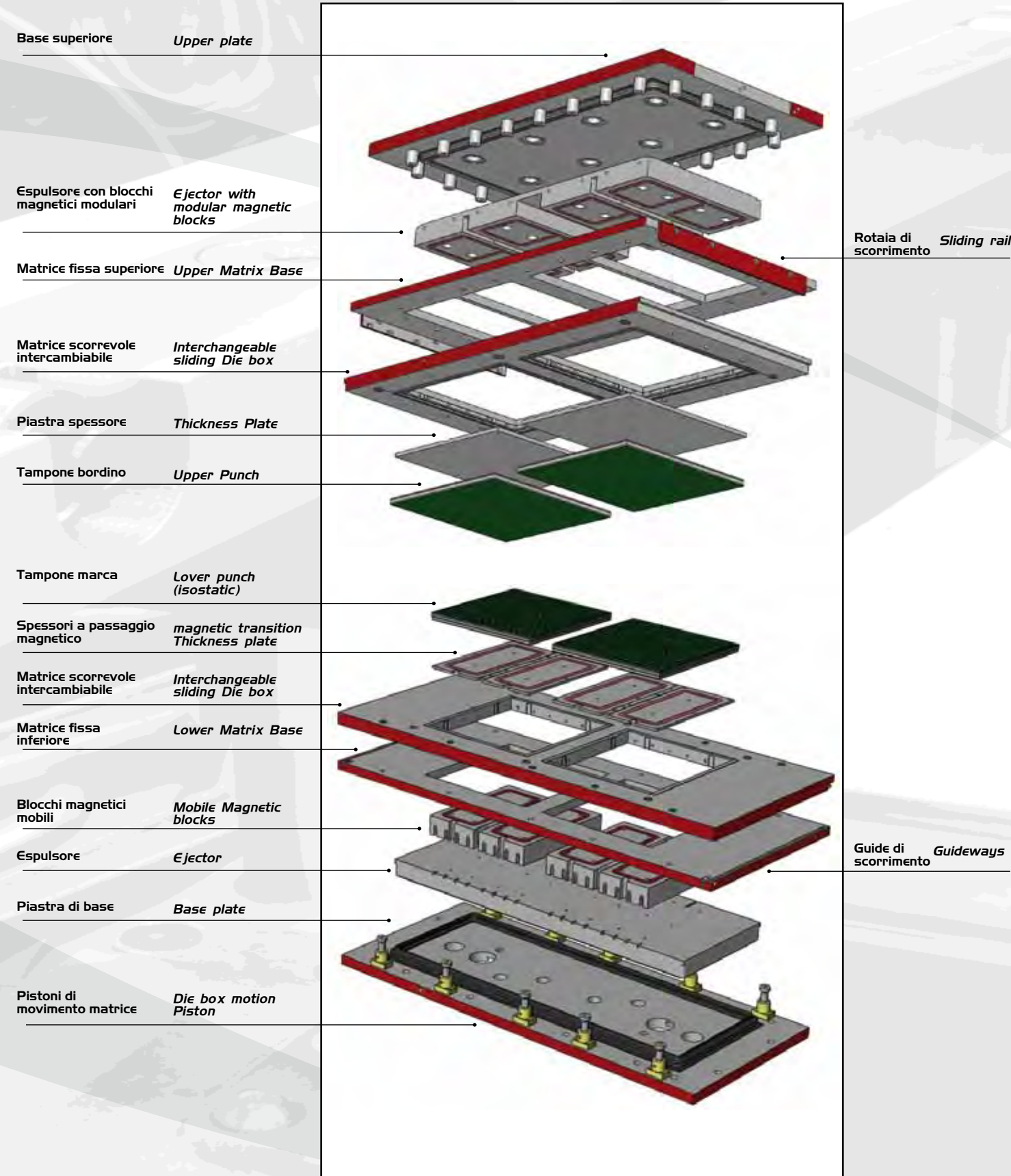


SMF <Stampi Multi Formato>

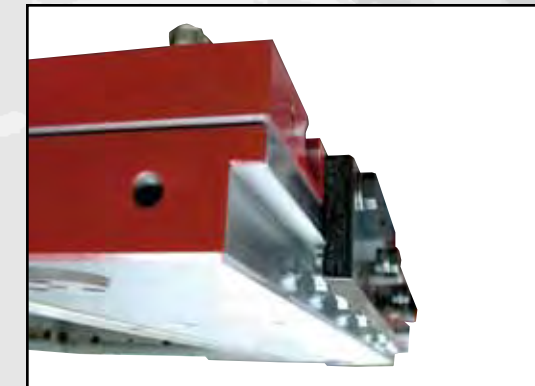



WWW.FDSETTMAR.COM


SMF <Stampi Multi Formato>
SMF <fast changeover system>
SMF <Molde multitamaño>
SMF <Многоформатная пресс-форма>




SMF <Stampi Multi Formato>
SMF <fast changeover system>
SMF <Molde multitamaño>
SMF <Многоформатная пресс-форма>




 Questa soluzione pone in primo piano la versatilità dello stampo in modo da ottimizzarne la resa. Si compone di un sistema di cambio matrice dato dallo scorrimento della stessa su travi laterali montate alle estremità dello stampo che ne permette la direzionalità ed il riposizionamento preciso per mezzo di spine. Allo stesso modo vengono cambiati i blocchetti che si trovano su di una piastra incanalata su piste ricavate all'estremità dell'espulsore. Questo sistema di cambio formato consente un variabilità dello stesso che va da 10x10 al 60x60 senza mai smontare lo stampo dalla pressa e con una conseguente drastica riduzione dei fermi macchina. Nella parte superiore degli stampi a trasferimento (sfs), la modularità è data da un sistema di cassette portalastrine intercambiabili ad alta precisione.

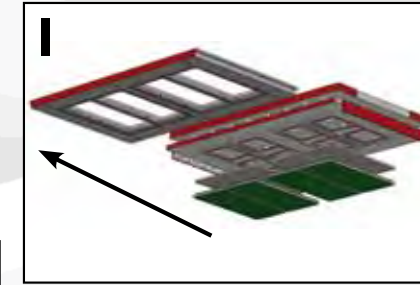
 This system increases the versatility of the mould with the objective of optimising productivity. It is composed of a die-box changeover system which allows the die-box to be moved side on rails at the edges of the mould, where it is correctly positioned and oriented by means of locator pins. The blocks can also be changed in the same way, as they are located on a plate which runs on tracks at the end of the expeller. This format changeover system will handle formats from 10x10 to 60x60 without the need to remove the mould from the press, and hence results in drastic downtime reductions.



 Esta solución evidencia la versatilidad del molde para optimizar su rendimiento. Se compone de un sistema de un cambio de matriz generado por el deslizamiento de esta matriz en unas vigas laterales montadas en las extremidades del molde. lo que permite su direccionalidad y su recolocamiento a través de centradores. De la misma manera se cambian los bloques que se encuentran en una plancha encañalada en pistas que se encuentran en las extremidades del expulsor. Este sistema de cambio de formato permite una variabilidad de 10x10 a 60x60 sin que nunca se desmonte el molde de la prensa y por eso se obtiene una radical reducción de los seguros de la máquina. En la parte superior de los moldes a traslado (sfs) la modularidad está hecha por un sistema de cajones que soportan las láminas intercambiables de alta precisión.

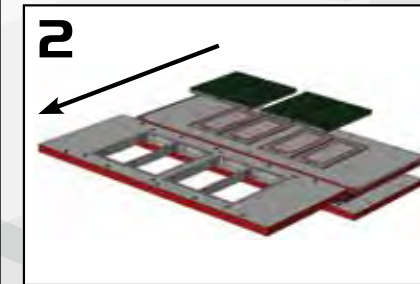
 Это изделие благодаря многогранности пресс-формы в первую очередь способствует увеличению продуктивности. Изделие состоит из системы обмена матрицы, которая расположена по бокам пресс-формы, что позволяет направить и установить её более точно, благодаря осям, по которым она скользит на краях пресс-формы. Таким же образом заменяются блоки, находящиеся на плите,двигающейся по желобу на крае выталкивателя. Эта система смены формата позволяет вариировать формат от 10x10 до 60x60 без необходимости снятия формы с прессы, а соответственно без необходимости остановки машины. В верхней части пресс-формы (sfs), система модульного исполнения функционирует благодаря системе заслонок-держателей плиток, заменяемых под высоким давлением.

PROCEDURA DI CAMBIO FORMATO - CHANGEOVER PROCEDURES



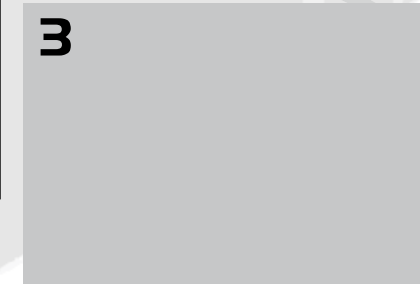
- 1 Estrazione della matrice inferiore
 1.1 Allentare le viti di fissaggio
 1.2 Sbloccare la matrice inferiore
 1.3 Estrarre la matrice
 1.4 Lo stampo è pronto per lo step successivo

- 1 Extraction of the lower die box
 1.1. Loosen the screws
 1.2. Unlock the lower die box
 1.3. Remove the die box
 1.4. The mold is ready for next step



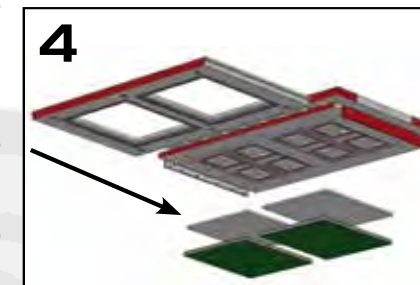
- 2 Estrazione della matrice superiore
 2.1 Allentare le viti di fissaggio
 2.2 La matrice si appoggia sulle rotaie di scorrimento
 2.3 Estrarre la matrice
 2.4 Lo stampo è pronto per lo step successivo

- 2 Extraction of the upper die box
 2.1. Loosen the screws
 2.2. The die box is supported on runways
 2.3. Remove the die box
 2.4. The mold is ready for next step



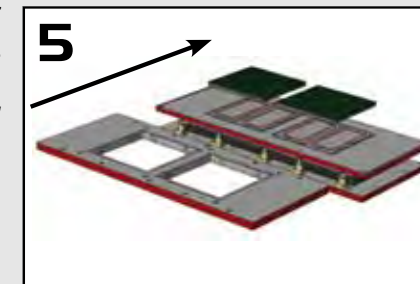
- 3 Predisposizione blocchi magnetici *
 3.1 Allentare le viti di fissaggio
 3.2 Spostare i blocchi verso l'interno in base alle misure prestabilite
 3.3 Fissare i blocchi inferiori
 3.4 Fissare i blocchi superiori

- 3 Preparing magnetic blocks *
 3.1. Loosen the screws
 3.2. Move the blocks inwards according to predetermined measures
 3.3. Fasten the lower block
 3.4. Fasten the upper blocks



- 4 Inserimento matrice superiore
 4.1 Preparare il Kit del nuovo formato
 4.2 Iniziare il montaggio della parte superiore
 4.3 Far scorrere la matrice sulle rotaie di scorrimento
 4.4 Fissare la nuova matrice

- 4 Inserting upper die box
 4.1. Prepare the kit of the new format
 4.2. Start by assembling the top
 4.3. Slide the matrix on the runways
 4.4. Fix the new die box



- 5 Inserimento della matrice inferiore
 5.1 Inserire la matrice inferiore tra la luce colonne
 5.2 Accertarsi di percorrere le corsie di scorrimento
 5.3 Inserire la matrice (si bloccherà da sola quando trova la sua sede)
 5.4 stringere le viti di fissaggio... lo stampo è pronto **

- 5 Inserting the lower die box
 5.1. Enter the die box between light columns
 5.2. Be sure to scroll along the lanes
 5.3. Enter the die box (will hang herself when it finds his seat)
 5.4. tighten the screws ... the mold is ready **

* Questo step è necessario solo sugli stampi che ospitano più di 2 formati
 ** Si consiglia di "centrare" la parte superiore e inferiore dello stampo prima di stringere le viti

* This step is only required on molds that are home to more than 2 sizes
 ** We recommend "centering" the top and bottom of the mold before to fasten the screws