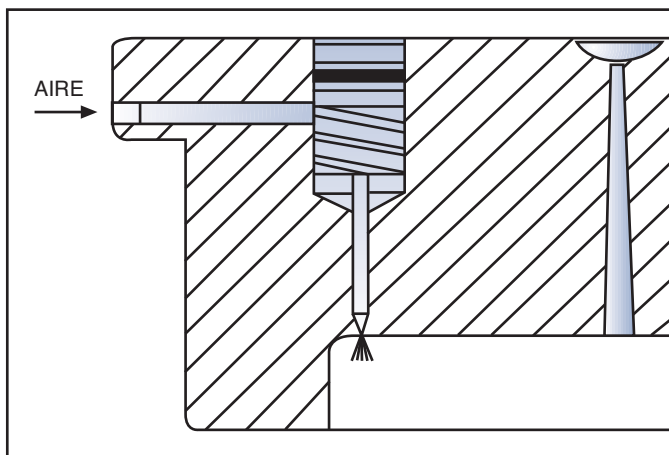
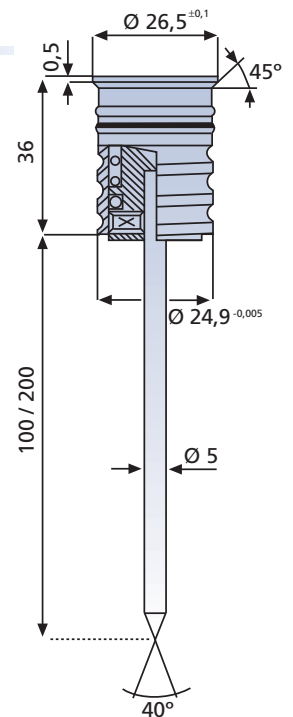


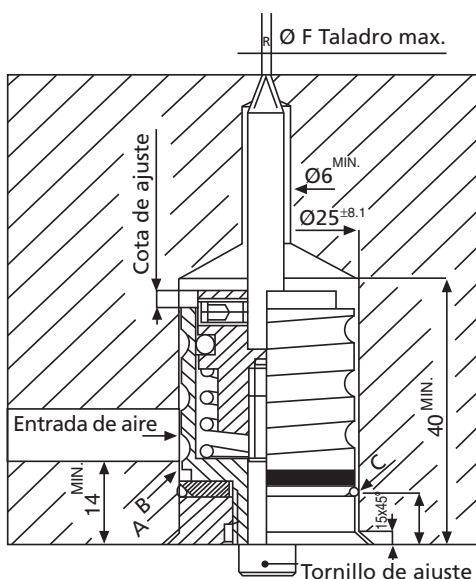
Válvula por aire de aguja

COD. VA - SP
CARACTERÍSTICAS

- 1 Marca superficial de dimensiones muy reducidas.
- 2 Riesgo de obturación mínimo.
- 3 Ideal para piezas con acabado estético.
- 4 Utilizable como punto de salida de gases autolimpiador (requiere modificación de la aguja).


PROCESO DE INSTALACIÓN

- 1 Mecanizar alojamiento en el molde. Para el alojamiento del anillo elástico "C" puede utilizarse la herramienta de mecanizado de anillas.
- 2 Extraer temporalmente el anillo "A" y la junta "B".
- 3 Volver a montar la arandela y la tuerca.
- 4 Ajustar la cota a través del tornillo de ajuste.
- 5 Adaptar la longitud de la válvula acortando la aguja por la parte de atrás.
- 6 Extraer el tornillo de ajuste y volver a montar "A" y "B".
- 7 Fijar la válvula con las llaves apropiadas presionando simultáneamente la válvula hacia dentro.


PRECAUCION

Los valores representados en la tabla adjunta son apropiados para una presión de inyección de 1000 Kg./cm². MÁXIMO. Para presiones superiores el Ø del taladro "F" deberá redimensionarse.

EJEMPLO DE LECTURA DEL DIAGRAMA

Teniendo disponible aire con una presión de 8/10 bar:

- 1 Ajustar cota "T" a 2 mm
- 2 Mecanizar agujero "F" de 1 mm. MÁXIMO.

