



UNIÓN EUROPEA

**FONDO EUROPEO DE
DESENVOLVIMENTO REGIONAL**

"Unha maneira de facer Europa"

FONDO SOCIAL EUROPEO

"O FSE inviste no teu futuro"

ACTIVIDADE COFINANCIADA POLO FONDO SOCIAL EUROPEO NUN 80%

PARTES DE UN MOLDE

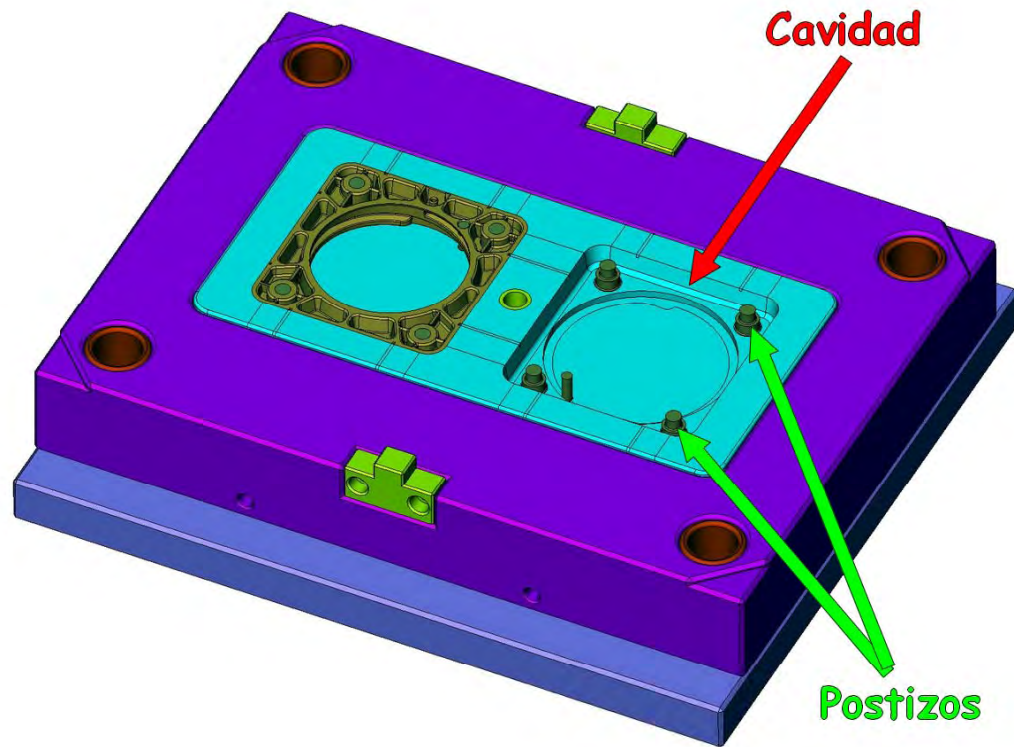
Elementos Moldeantes

Son los elementos o conjuntos de elementos, que están en contacto directo con el material a inyectar y que le van a dar la forma que se pretende conseguir.

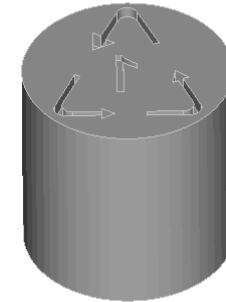
Los elementos moldeantes principales se denominan normalmente como "Macho/Impronta Móvil/Pastilla Móvil" y "Cavidad/Impronta Fija/Pastilla Fija".

En estos elementos, en ocasiones, ciertas zonas moldeantes se realizan con "Postizos", para facilitar su fabricación, y además de éstos, también nos podemos encontrar con "Elementos Móviles", que nos ayudarán a desmoldear "Ángulos de desmoldeo negativos" que nos impidan una expulsión normal.

Además, nos podremos encontrar con un conjunto de accesorios moldeantes necesarios para conseguir la geometría de pieza a obtener: fechadores, postizos con grabados, ...

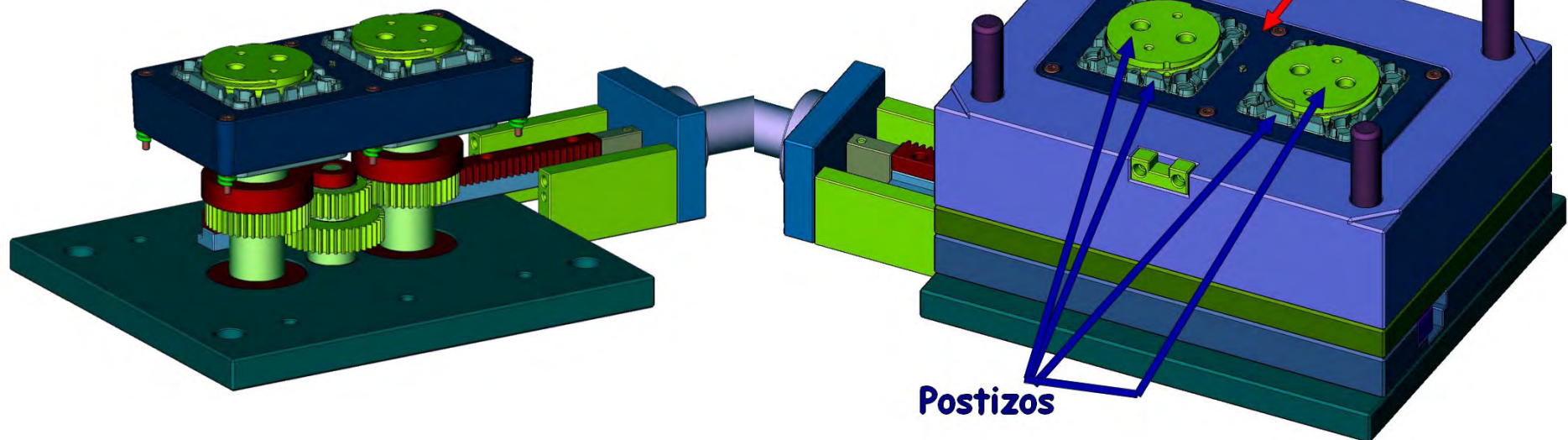


Fechador

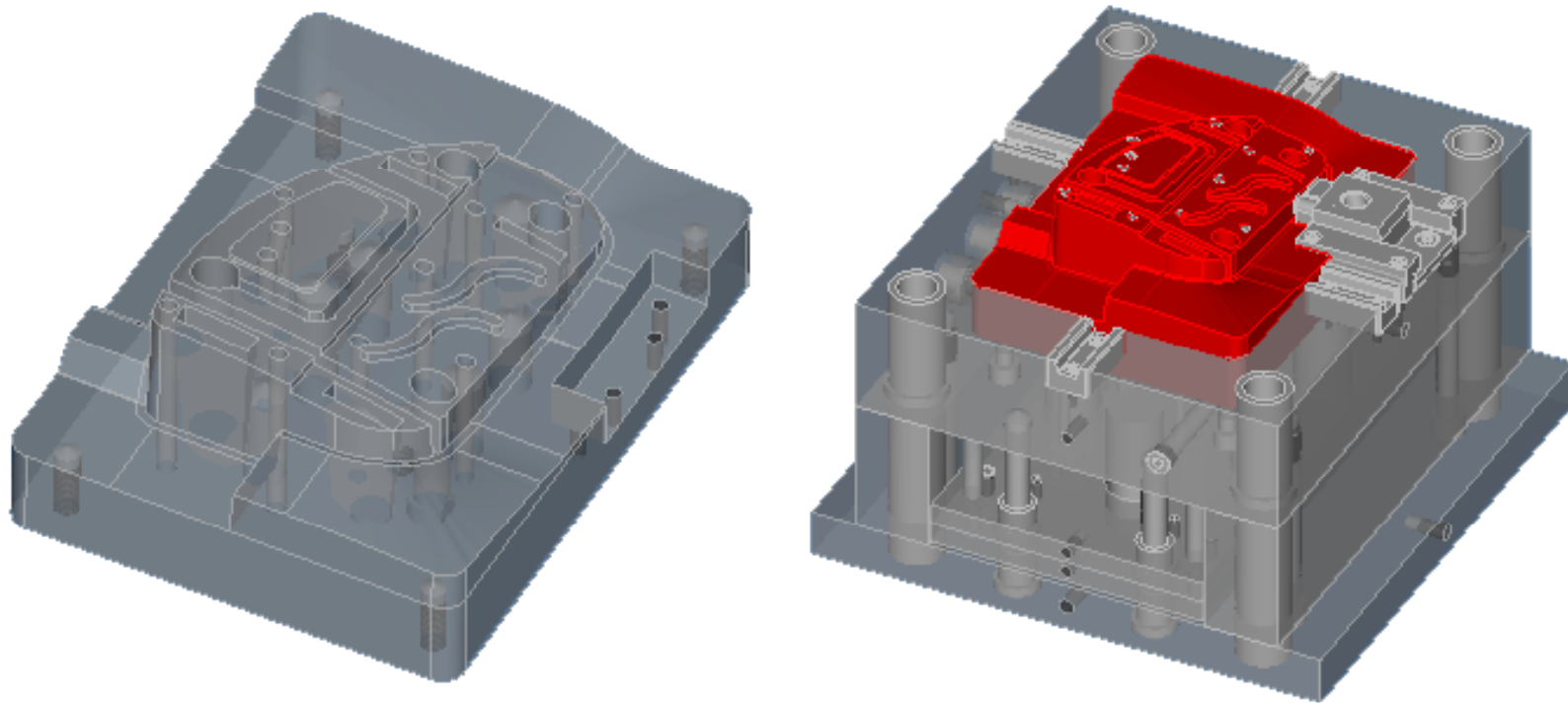


Logotipo

©Jose A. Martinez Rodeiro

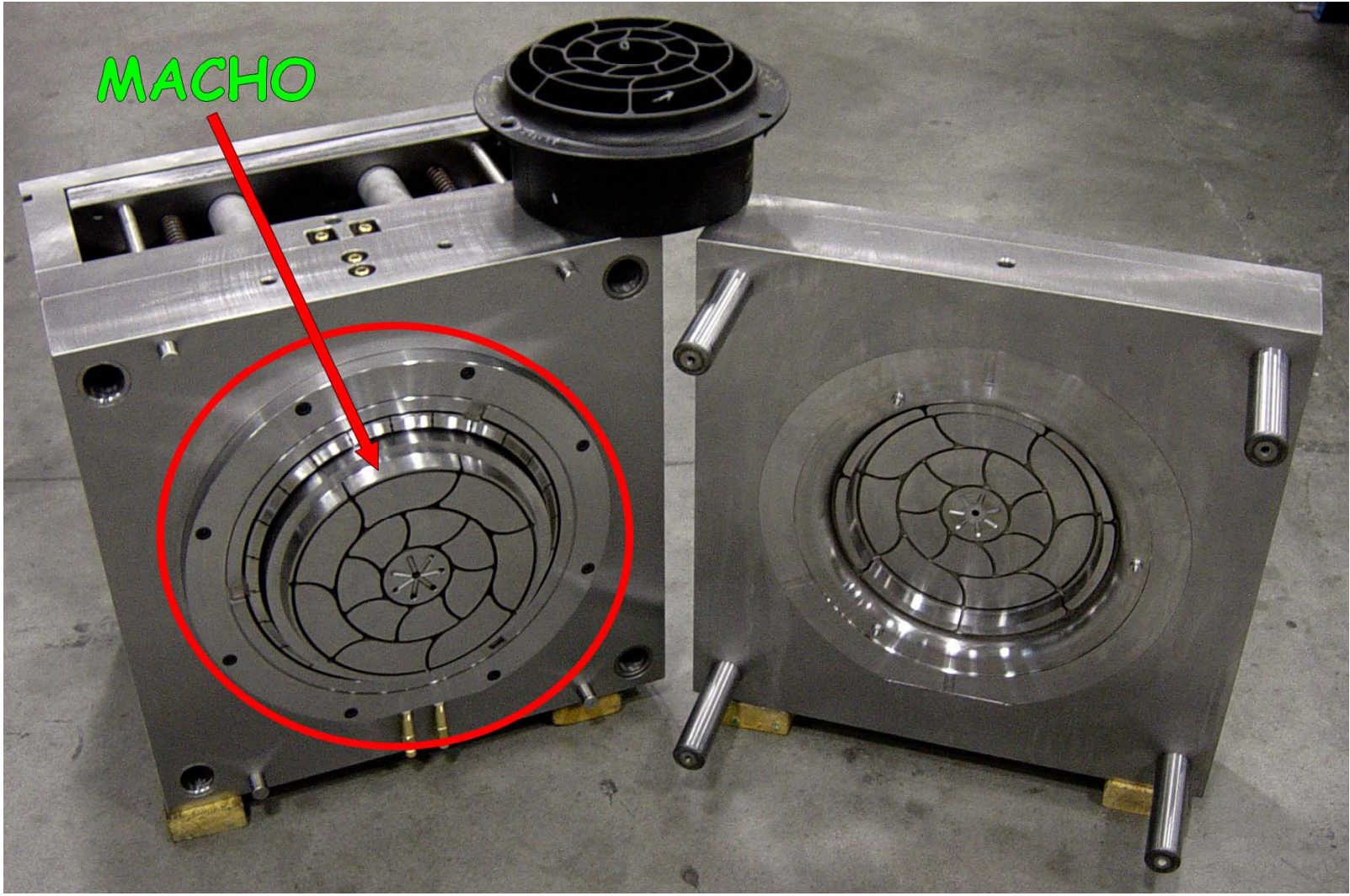


Macho/Impronta Móvil



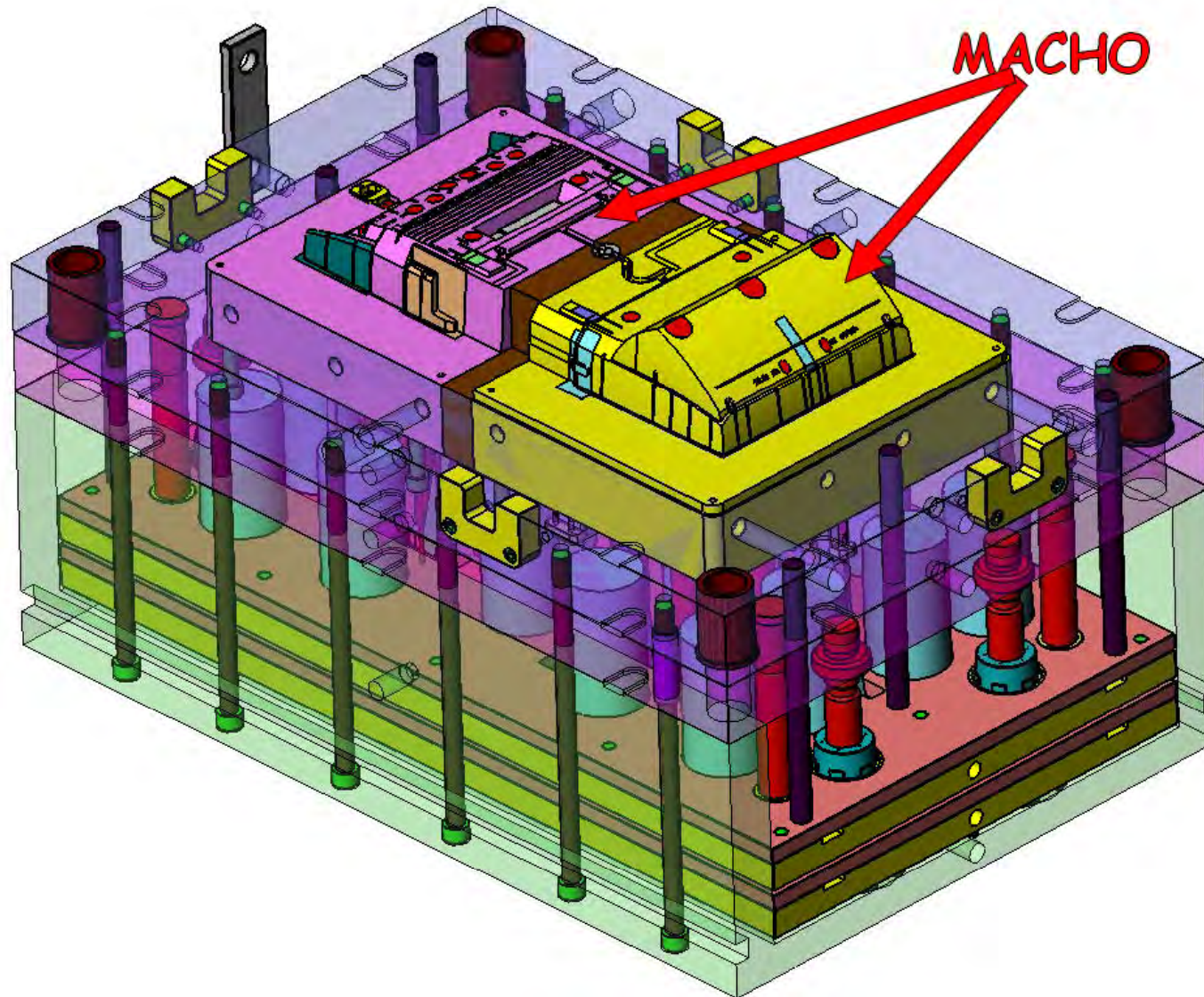
Generalmente, su función principal es moldear el interior de la pieza de plástico. Se suele asociar con el lado móvil.

Macho/Impronta Móvil



©Jose A. Martinez Rodeiro

Macho/Impronta Móvil



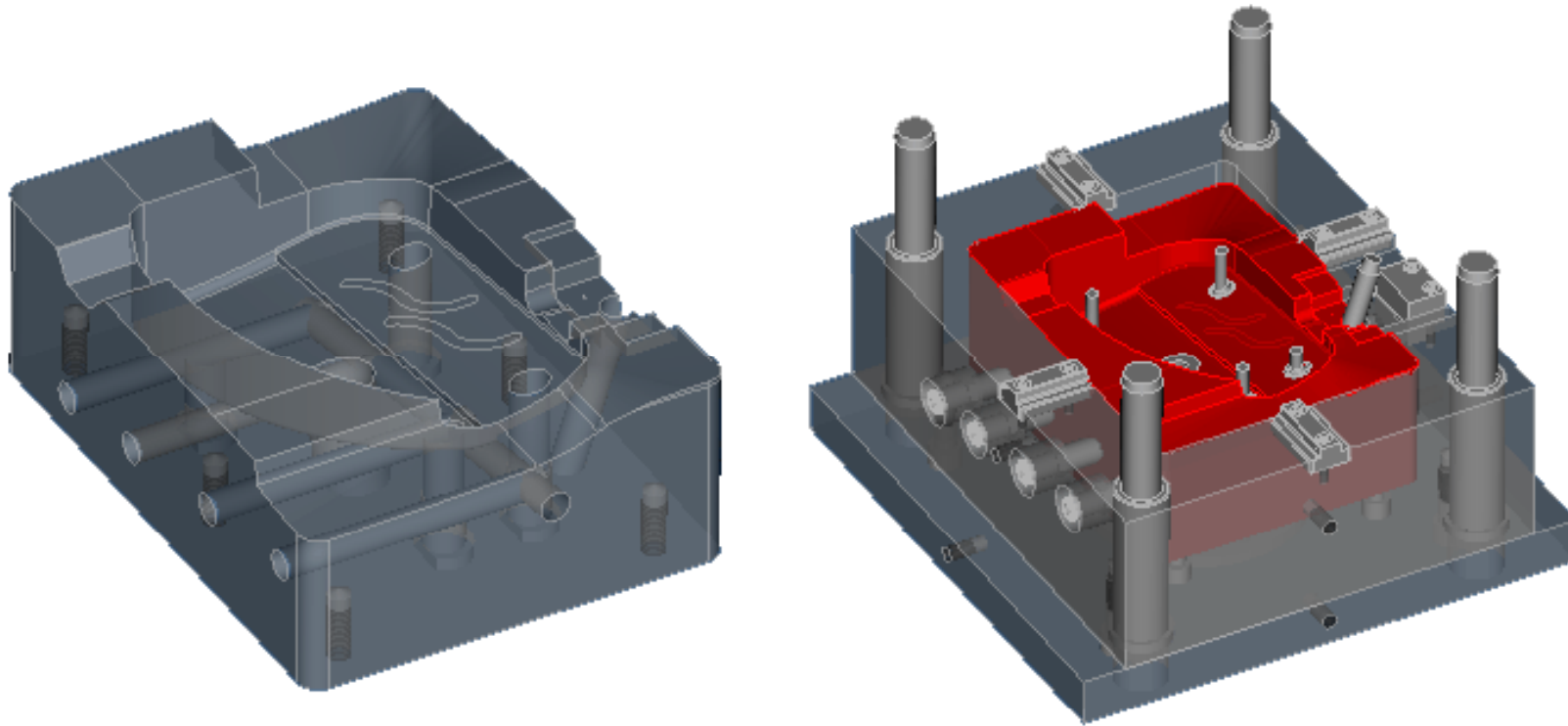
Macho/Impronta Móvil

Se suelen fabricar en alguno de los siguientes materiales, en función del plástico a inyectar, el proceso, etc

©Jose A. Martinez Rodeiro

Clase	Aceros de Temple			Pretratado	Resist. Corrosión
W.Nº	1.2767	1.2343	1.2344	1.2711 / 1.2312 / 1.2738	1.2083
DIN	X45NiCrMo 4	X37CrMoV 5 1	X40CrMoV 5 1	54NiCrMoV 6	X42Cr13

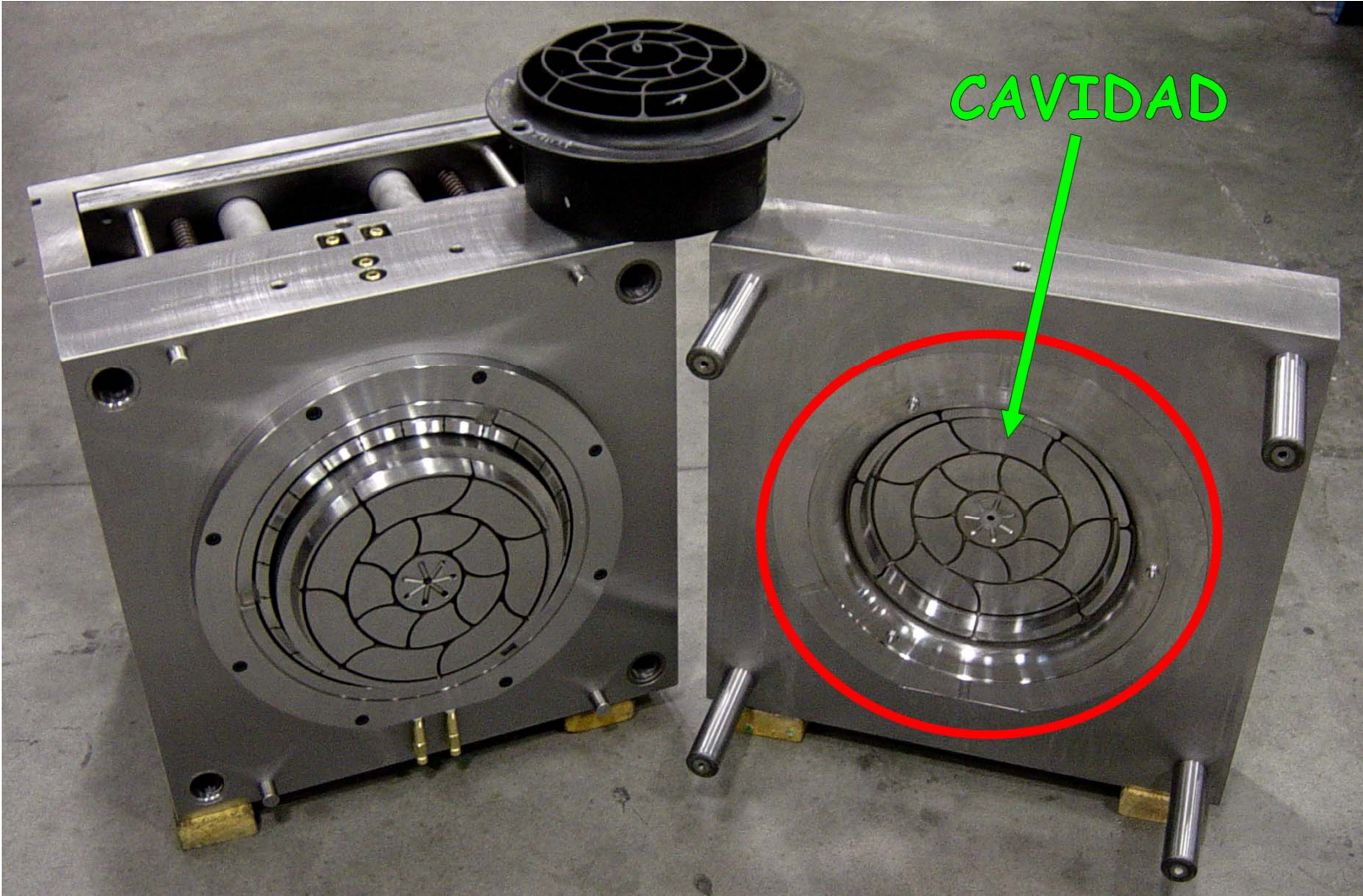
Cavidad/Impronta Fija



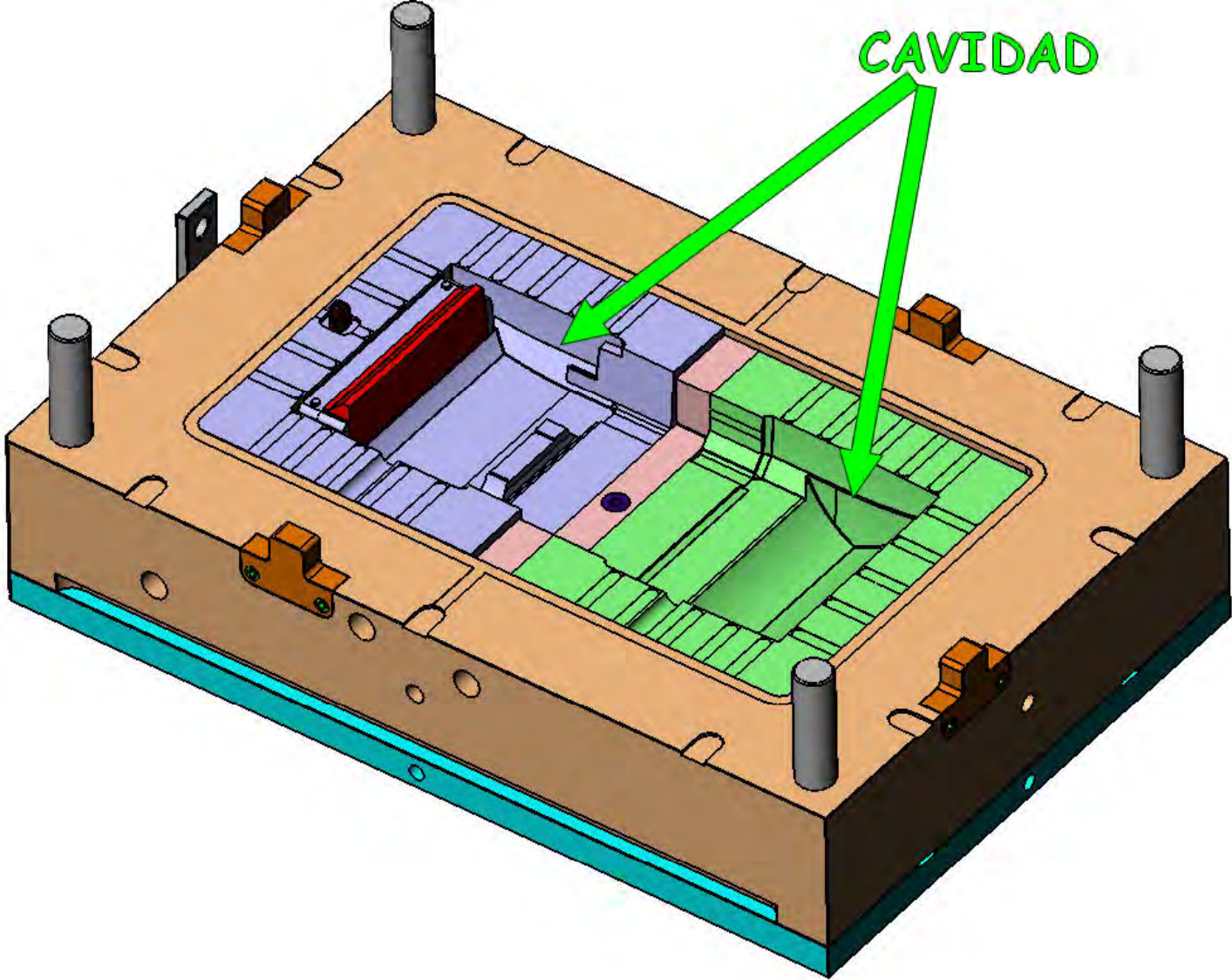
©Jose A. Martinez Rodeiro

Generalmente, su función principal es moldear el exterior de la pieza de plástico. Se suele asociar con el lado fijo.

Cavidad/Impronta Fija



Cavidad/Impronta Fija



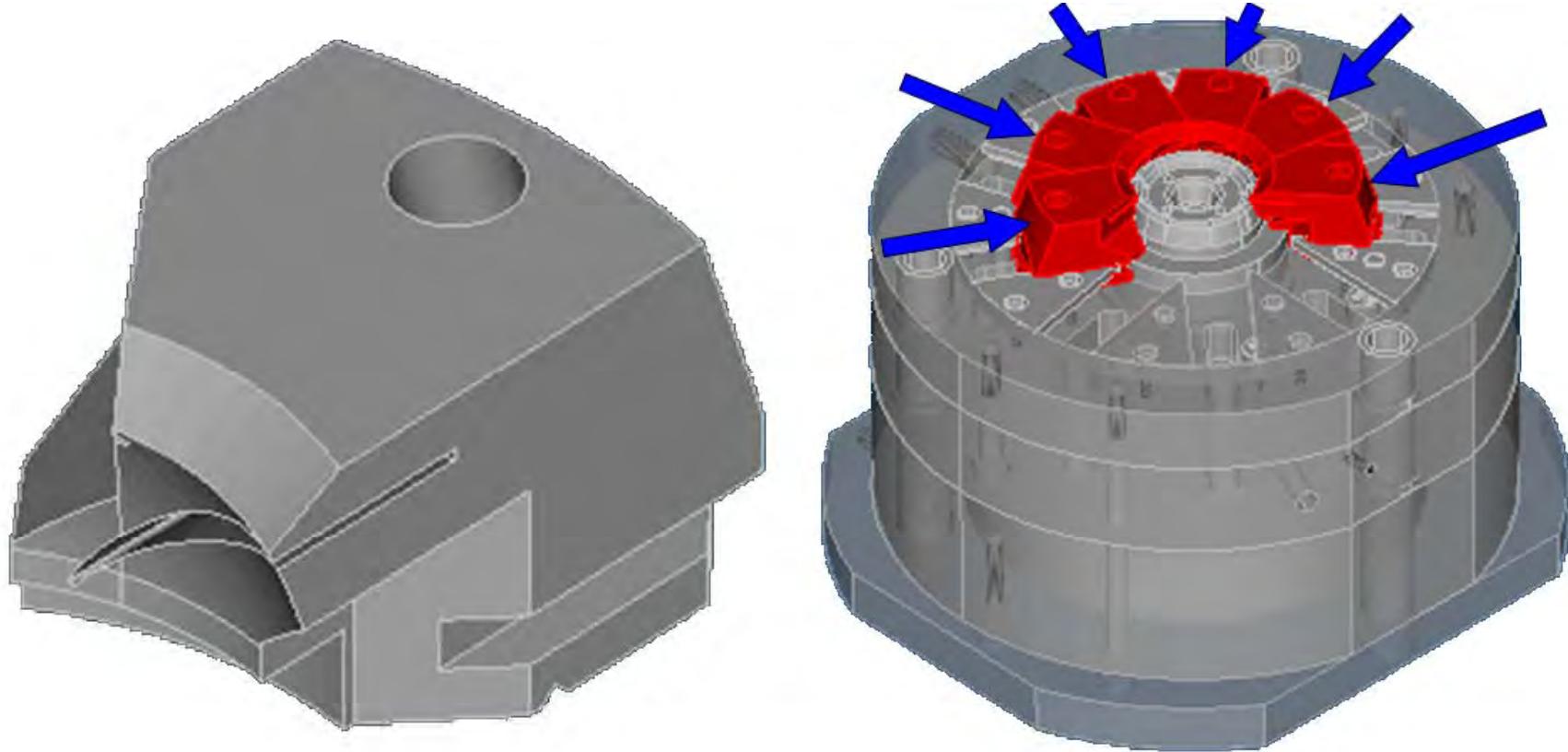
Cavidad/Impronta Fija

Se suelen fabricar en alguno de los siguientes materiales, en función del plástico a inyectar, el proceso, etc.

©Jose A. Martinez Rodeiro

Clase	Aceros de Temple			Pretratado	Resist. Corrosión
W.Nº	1.2767	1.2343	1.2344	1.2711 / 1.2312 / 1.2738	1.2083
DIN	X45NiCrMo 4	X37CrMoV 5 1	X40CrMoV 5 1	54NiCrMoV 6	X42Cr13

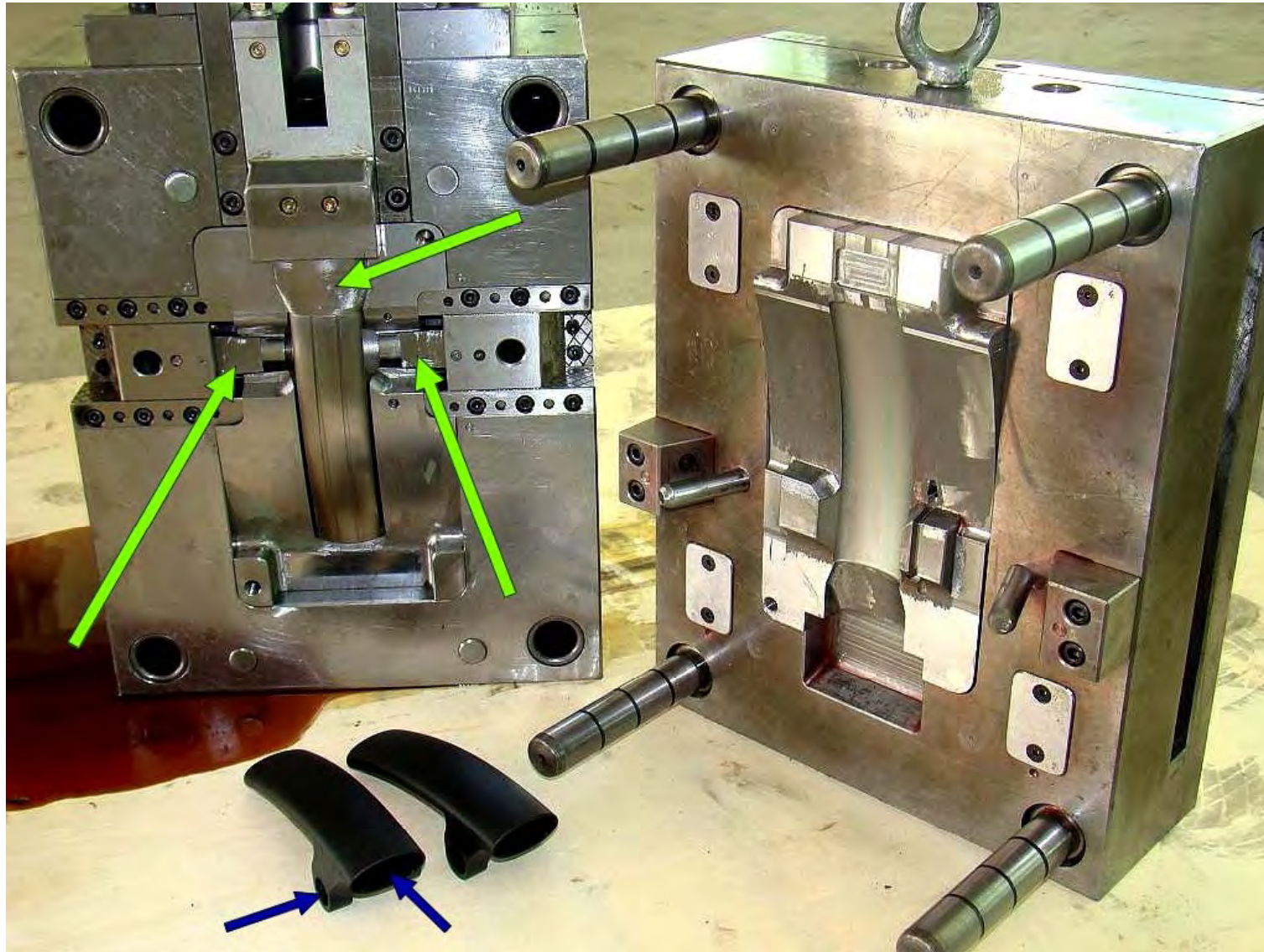
Elementos Móviles



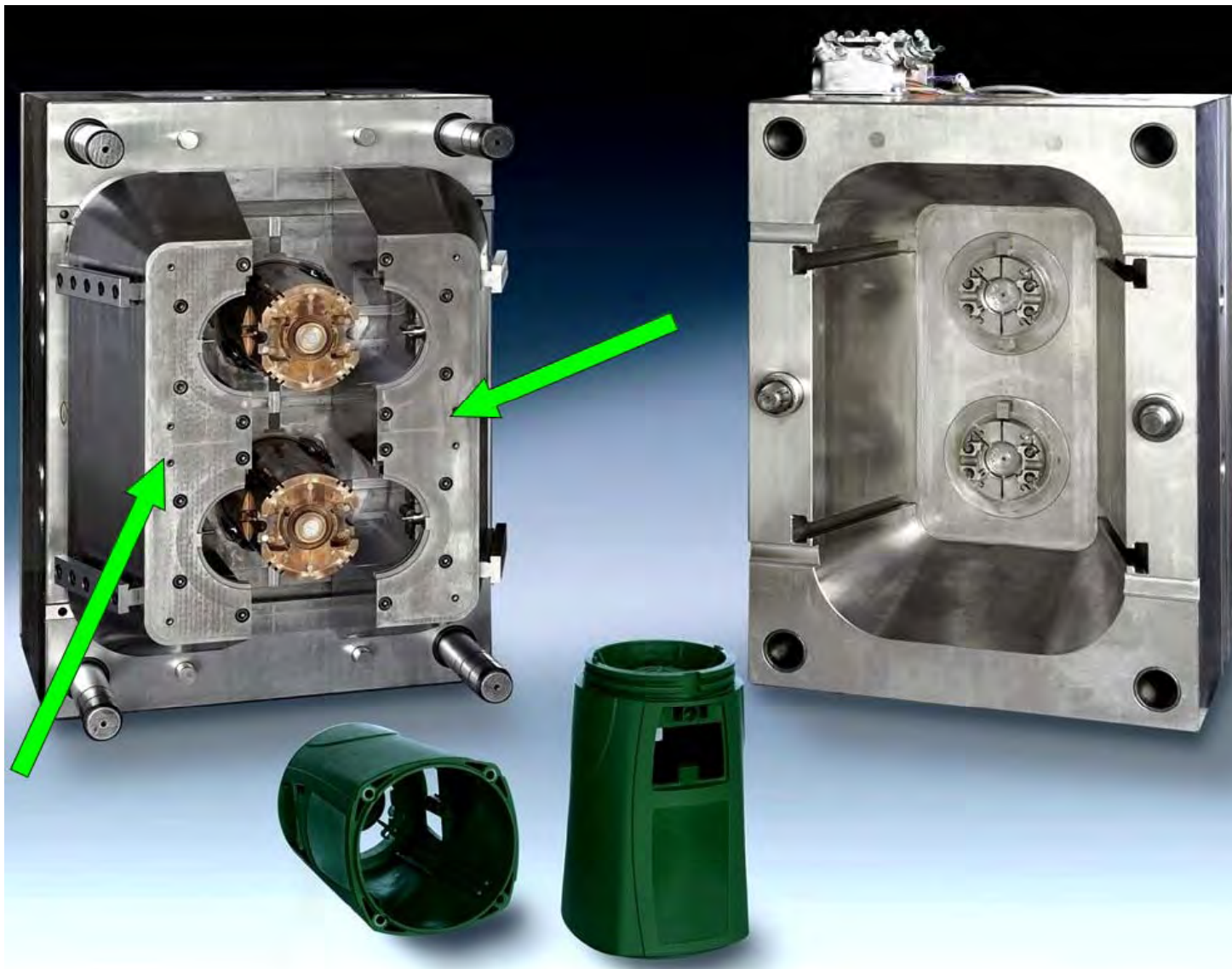
©Jose A. Martinez Rodeiro

Su función principal es moldear o desmoldear agujeros o zonas con ángulo de desmoldeo negativo de la pieza.

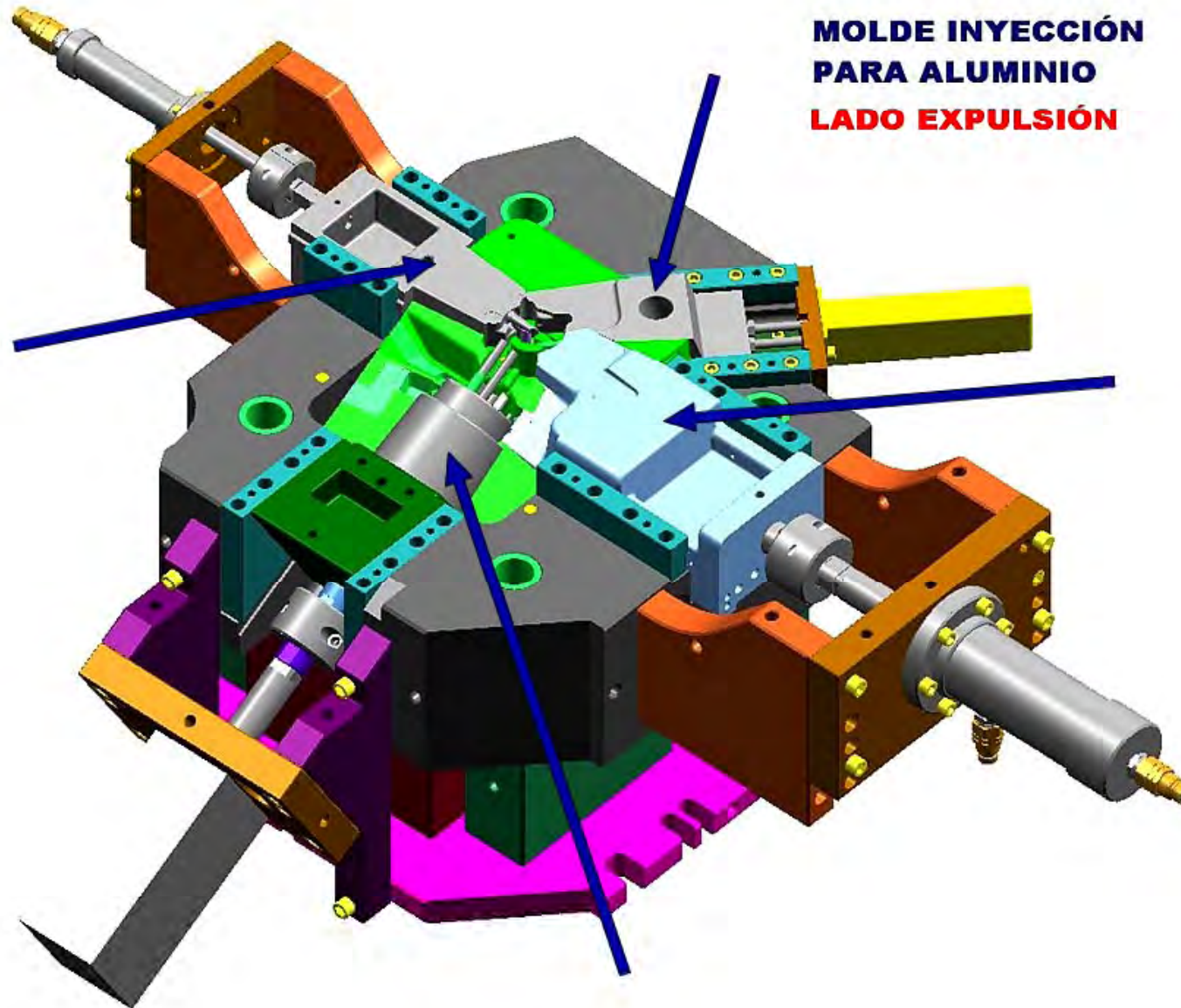
Elementos Móviles



Elementos Móviles



Elementos Móviles



**MOLDE INYECCIÓN
PARA ALUMINIO
LADO EXPULSIÓN**

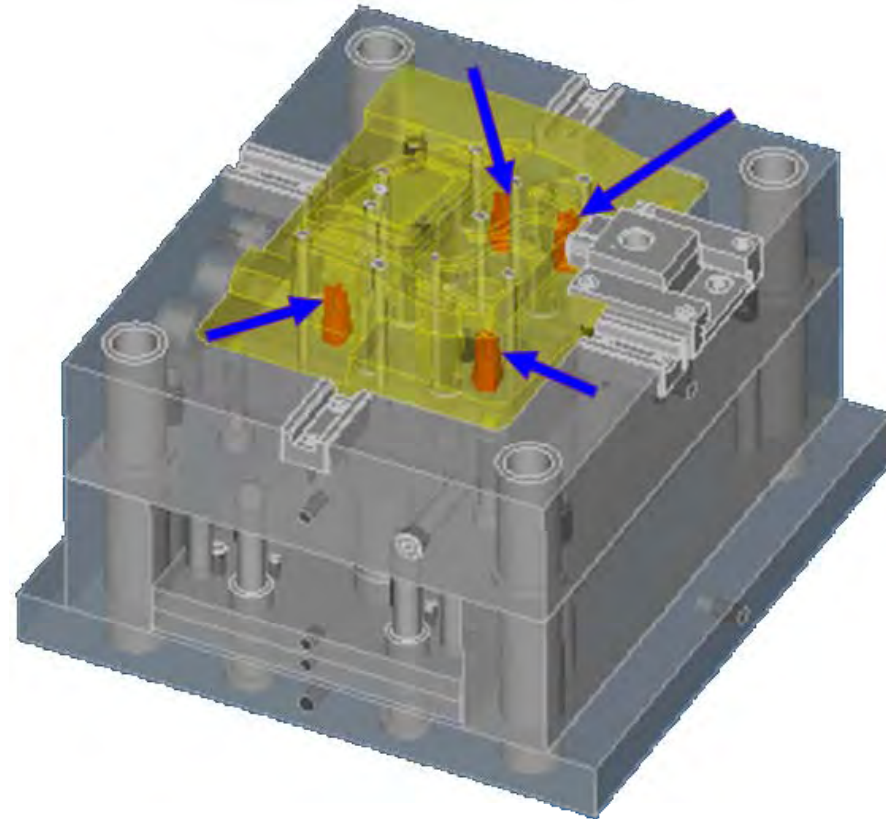
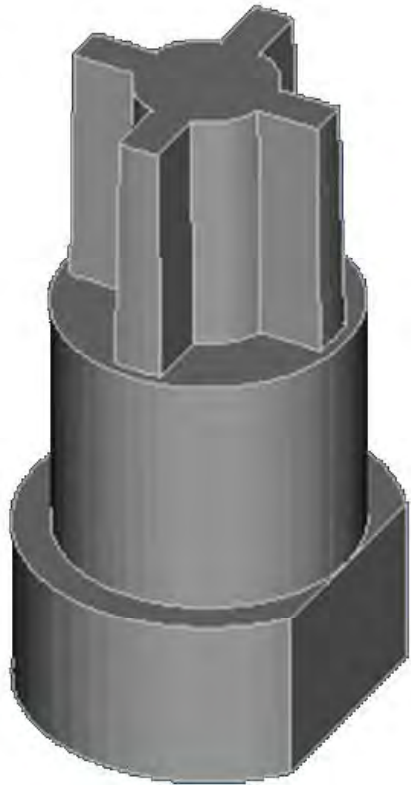
Elementos Móviles

Se suelen fabricar en alguno de los siguientes materiales, en función del plástico a inyectar, el proceso, etc.

©Jose A. Martínez Rodeiro

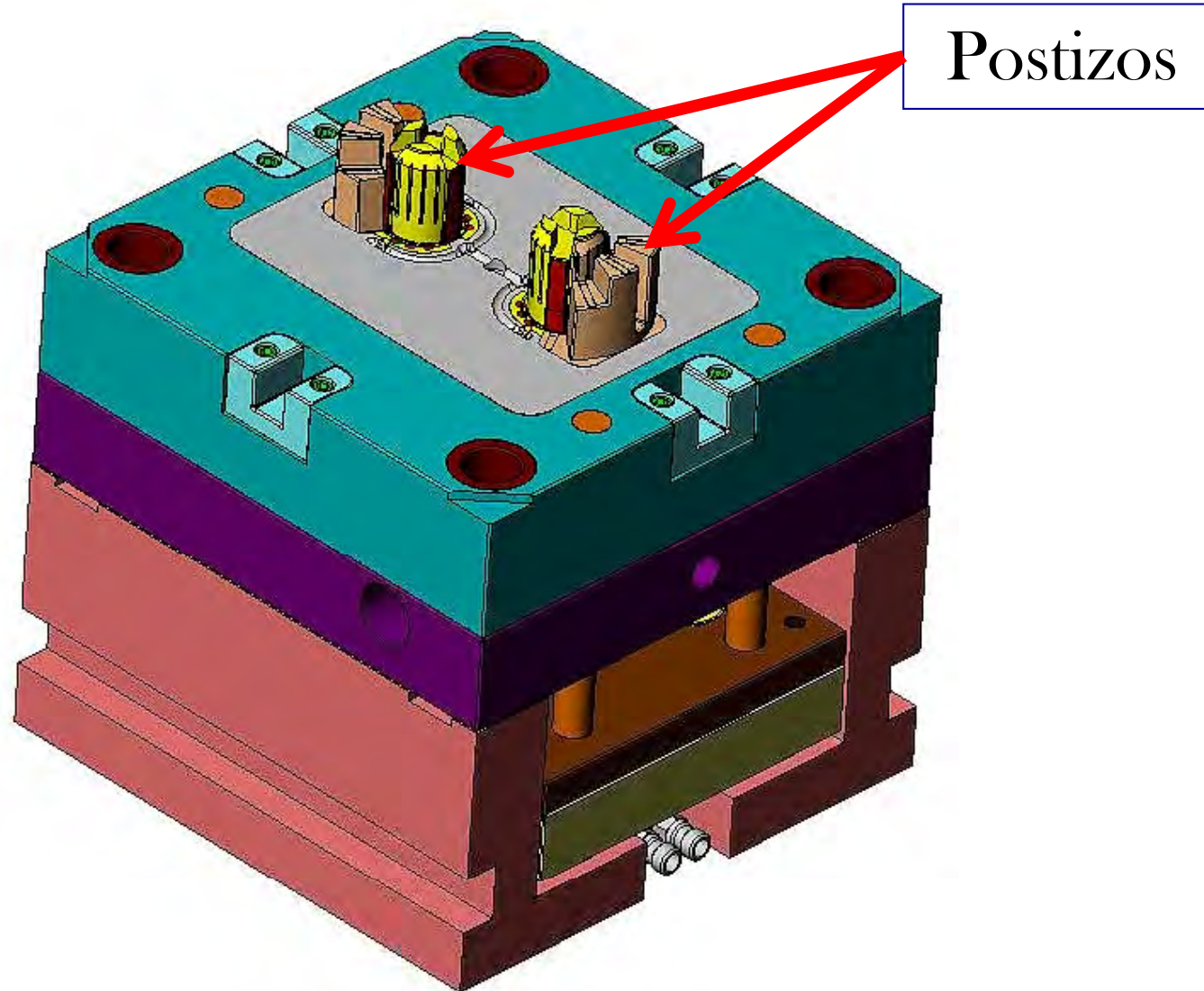
Clase	Aceros de Temple			Pretratado	Resist. Corrosión
W.Nº	1.2767	1.2343	1.2344	1.2711 / 1.2312 / 1.2738	1.2083
DIN	X45NiCrMo 4	X37CrMoV 5 1	X40CrMoV 5 1	54NiCrMoV 6	X42Cr13

Postizos del Macho



Su función principal es moldear zonas de la pieza, que serían muy difíciles de mecanizar directamente en el macho. Aunque en ocasiones, se emplean para ahorrar a la hora de la compra del acero.

Postizos del Macho



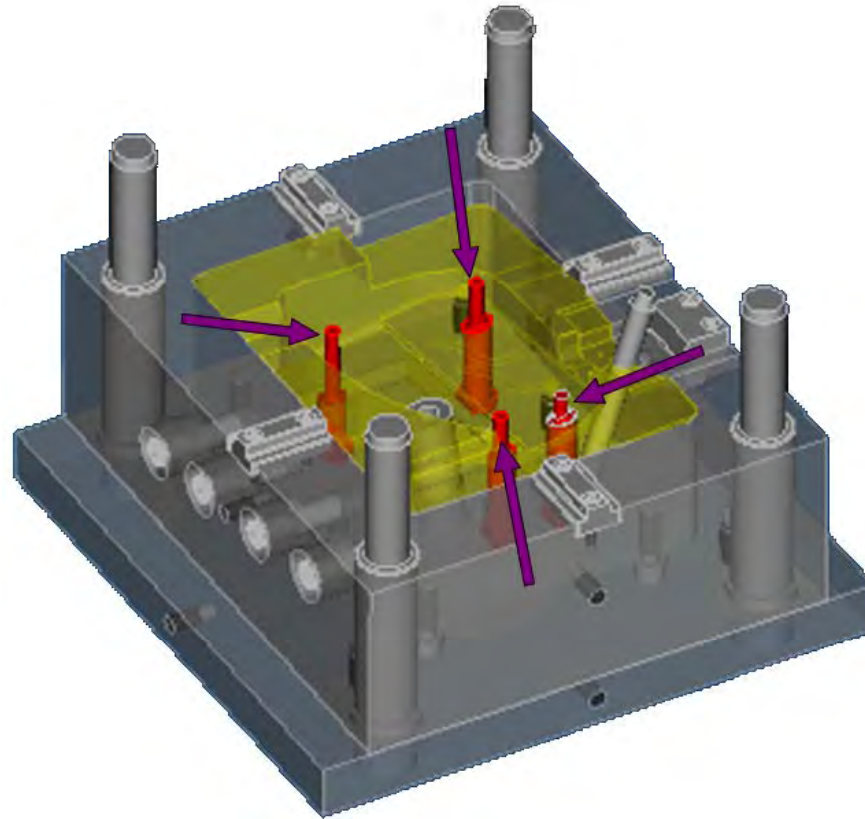
Postizos del Macho

Se suelen fabricar en alguno de los siguientes materiales, en función del plástico a inyectar, el proceso, etc.

©Jose A. Martinez Rodeiro

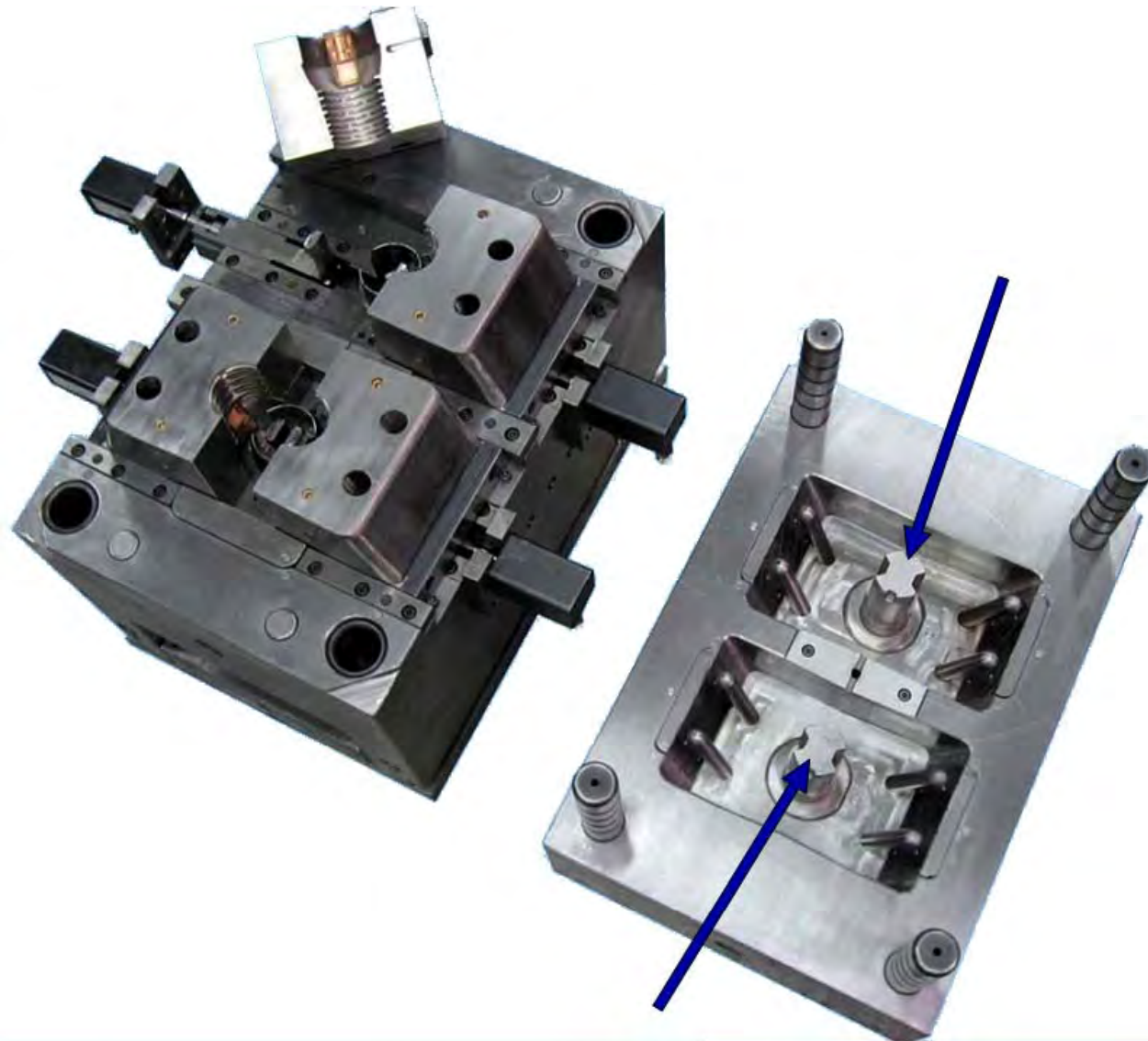
Clase	Aceros de Temple			Pretratado	Resist. Corrosión
W.Nº	1.2767	1.2343	1.2344	1.2711 / 1.2312 / 1.2738	1.2083
DIN	X45NiCrMo 4	X37CrMoV 5 1	X40CrMoV 5 1	54NiCrMoV 6	X42Cr13

Postizos de la Cavity



Su función principal es moldear zonas de la pieza, que serían muy difíciles de mecanizar directamente en la cavidad. Aunque en ocasiones, se emplean para ahorrar a la hora de la compra del acero.

Postizos de la Cavidad



Postizos de la Cavidad

**MOLDE INYECCIÓN
PARA ALUMINIO
LADO INYECCIÓN**

