



**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%**

# Estructura del Molde

Conjunto de elementos compuesto de placas y diversos accesorios que tienen como función el soportar los elementos moldeantes y los sistemas funcionales del molde. Básicamente, una estructura está compuesta: por placas que sirven de soporte a los elementos moldeantes y al sistema de inyección, y que le permite ser montada en la máquina de inyección.

Además, consta de unas paralelas (ó calzos) que permiten crear un espacio necesario para el movimiento del sistema de expulsión.

Todo este conjunto de placas y calzos son fijados, guiados y transportados por sus respectivos accesorios, normalizados ó no.

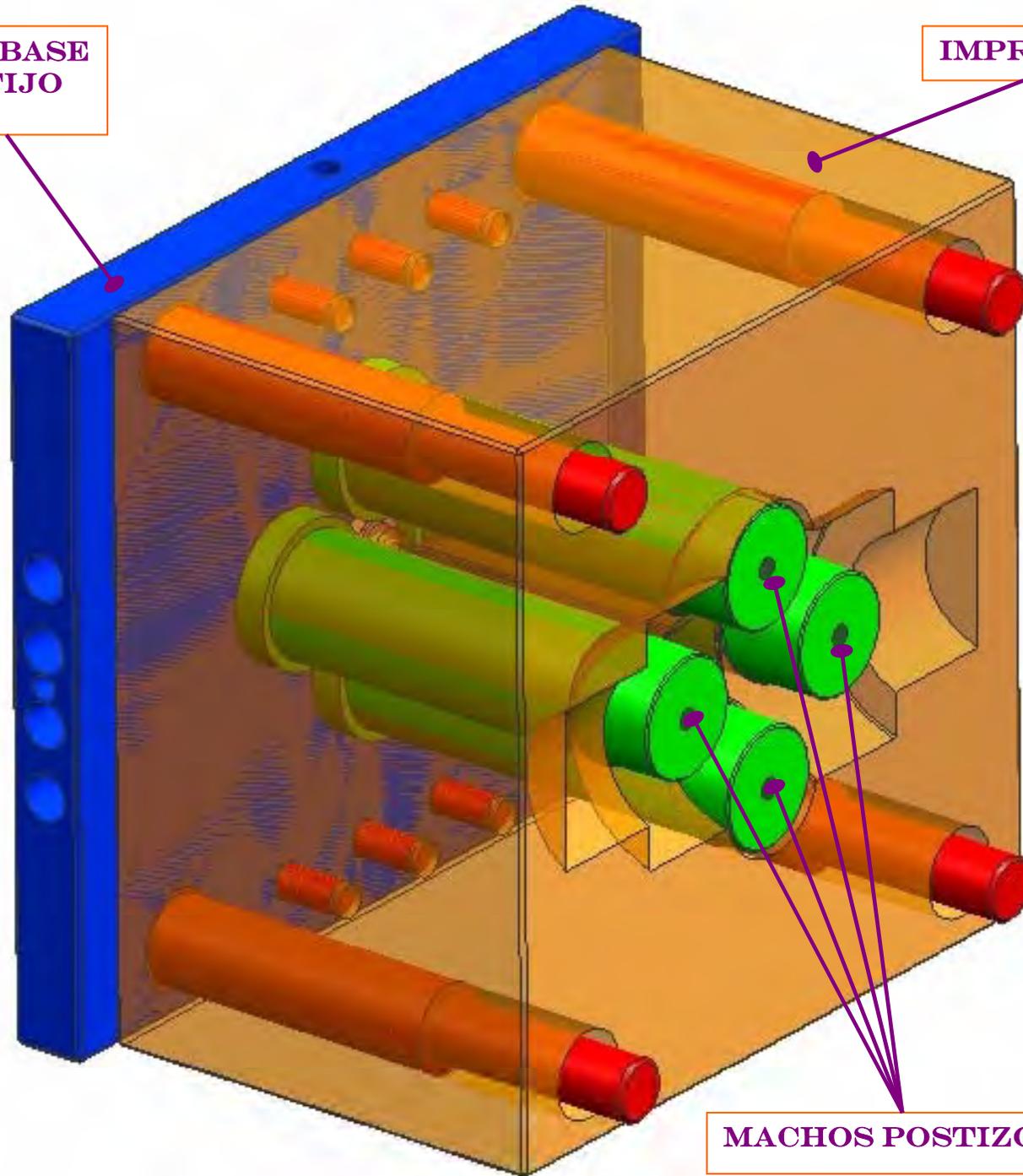
# Estructura del Molde - Material

El acero empleado en los elementos primáticos y redondos de la estructura es escogido de acuerdo a su función en el molde. En función de su función, se proponen:

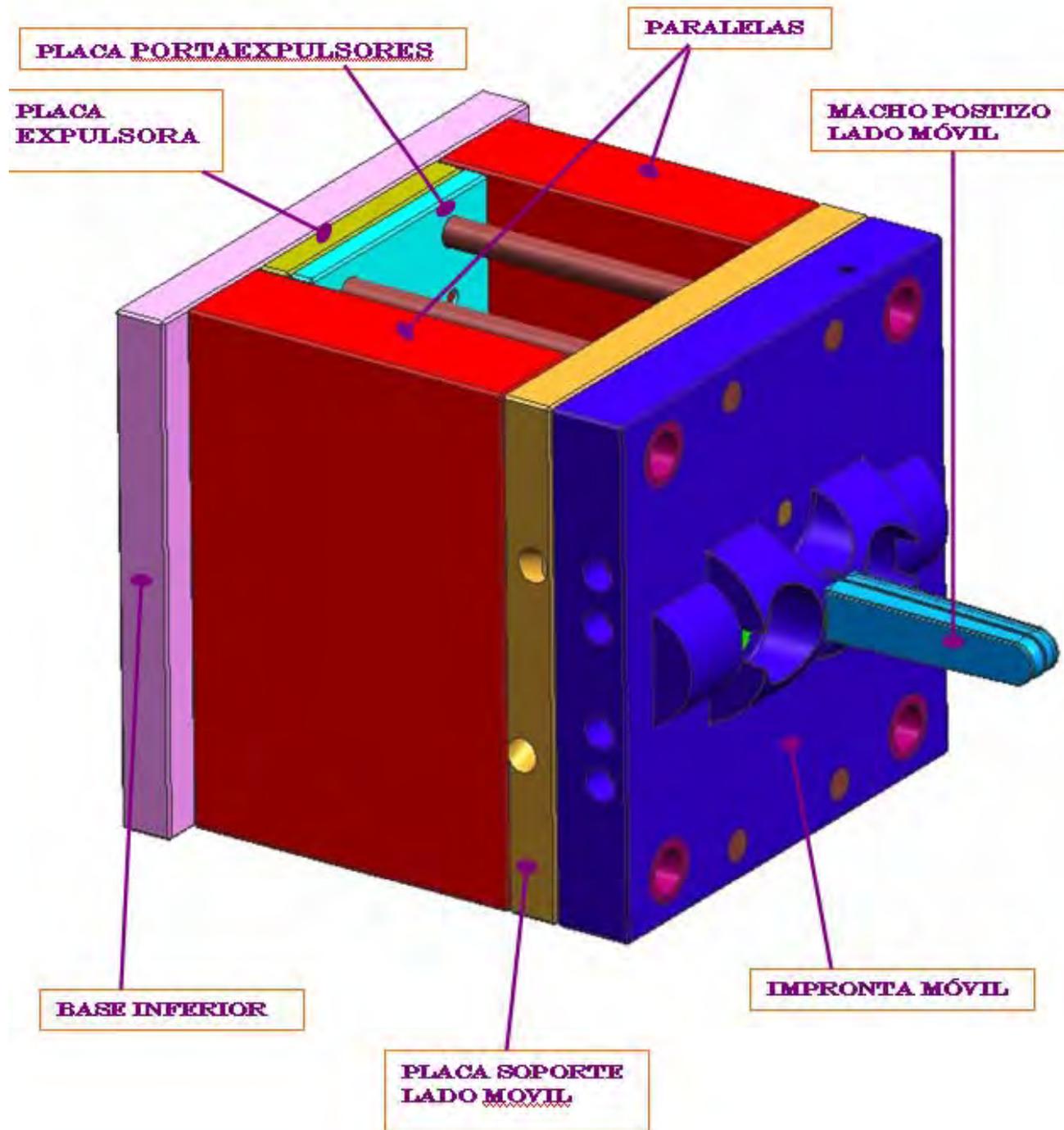
Clase	Aceros Pretratados		Acero de Construcción	Resist. Corrosión
<b>W.Nº</b>	1.2312	1.2311	1.1730	1.2083
<b>DIN</b>	40CrMnMo6S8	40CrMnMo7	C45W	X42Cr13

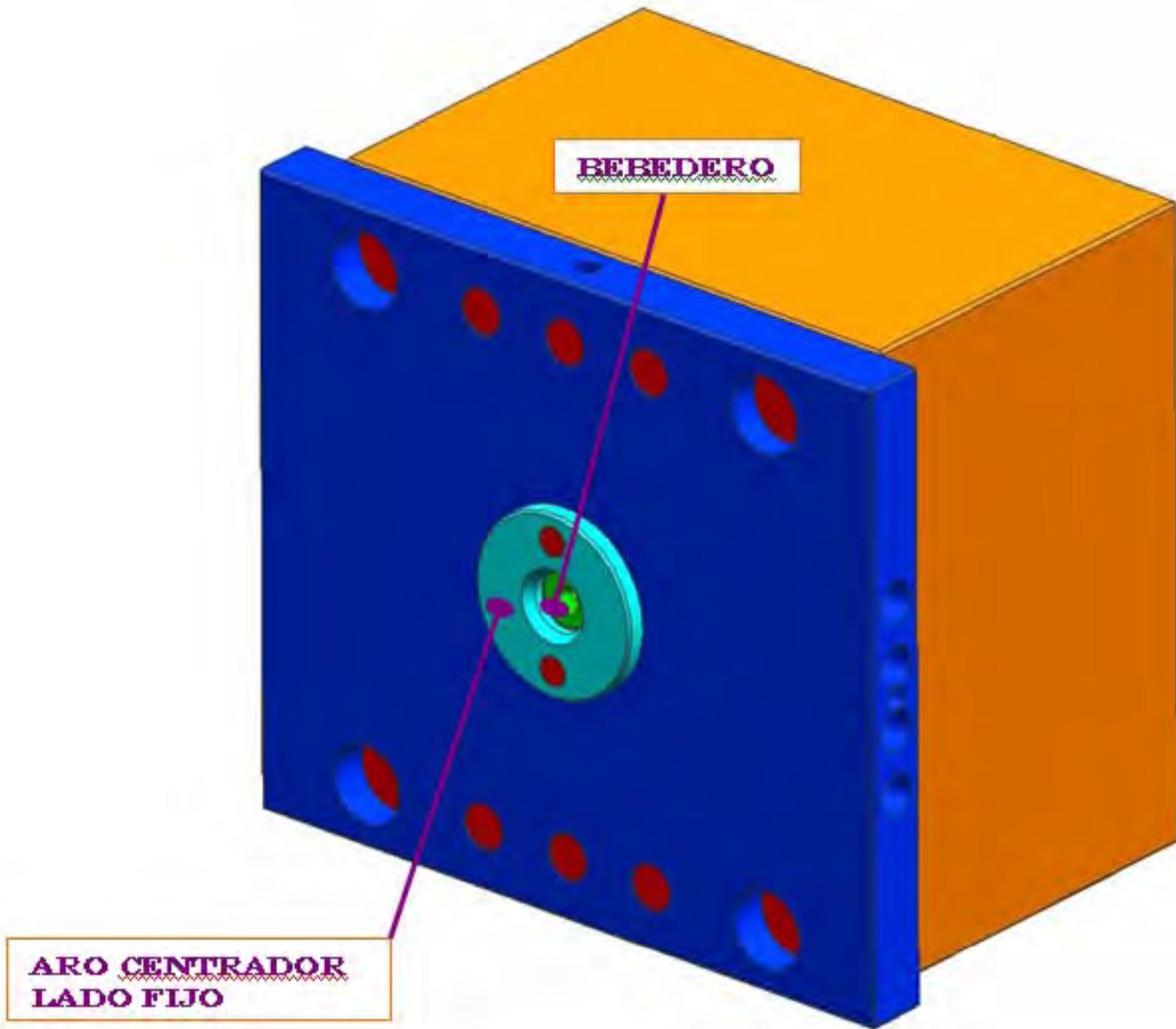
**PLACA BASE  
LADO FIJO**

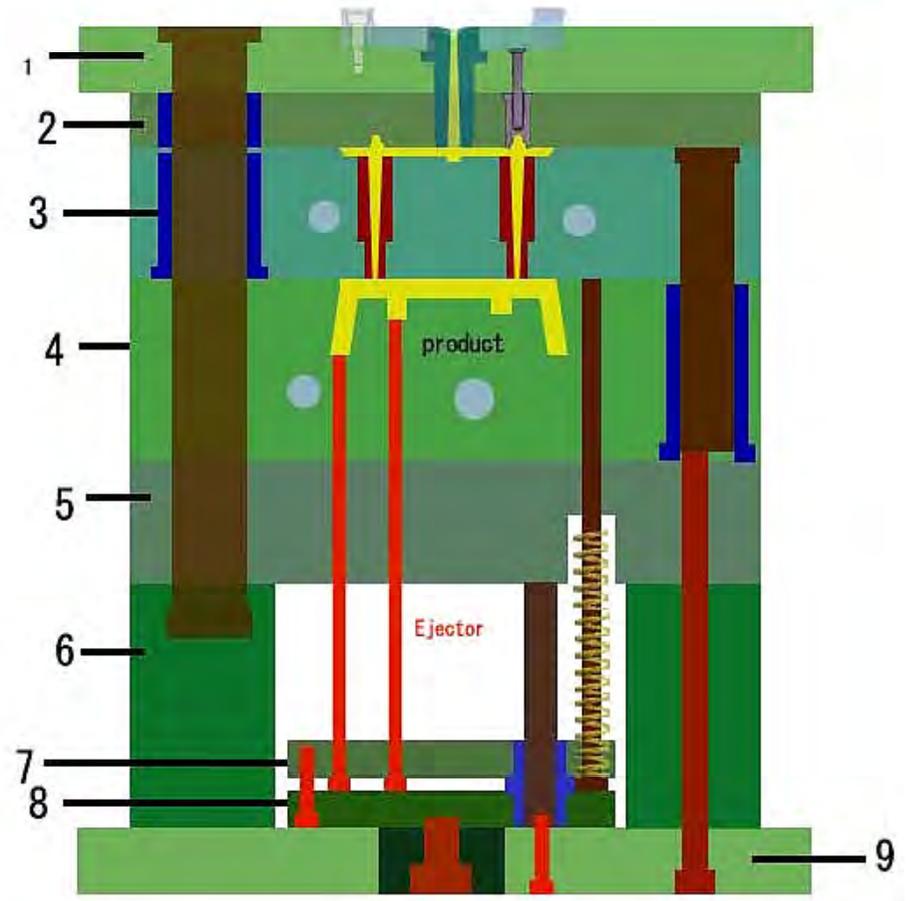
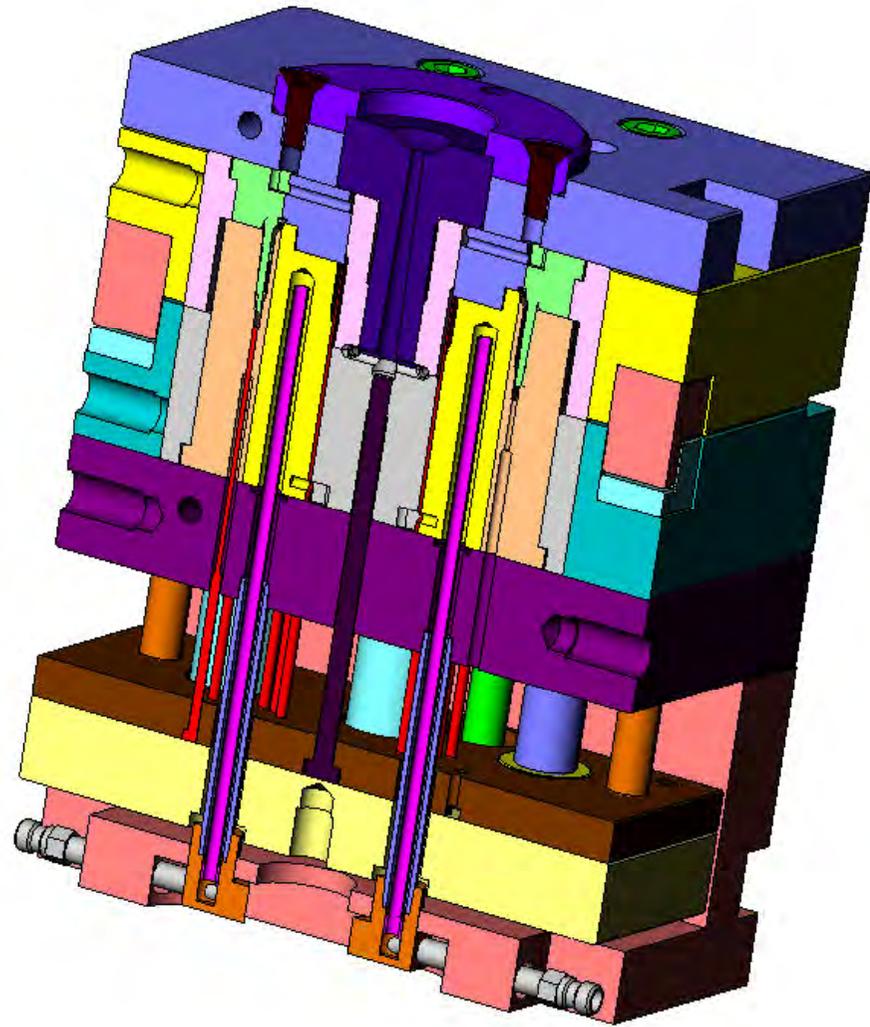
**IMPRONTA FIJA**

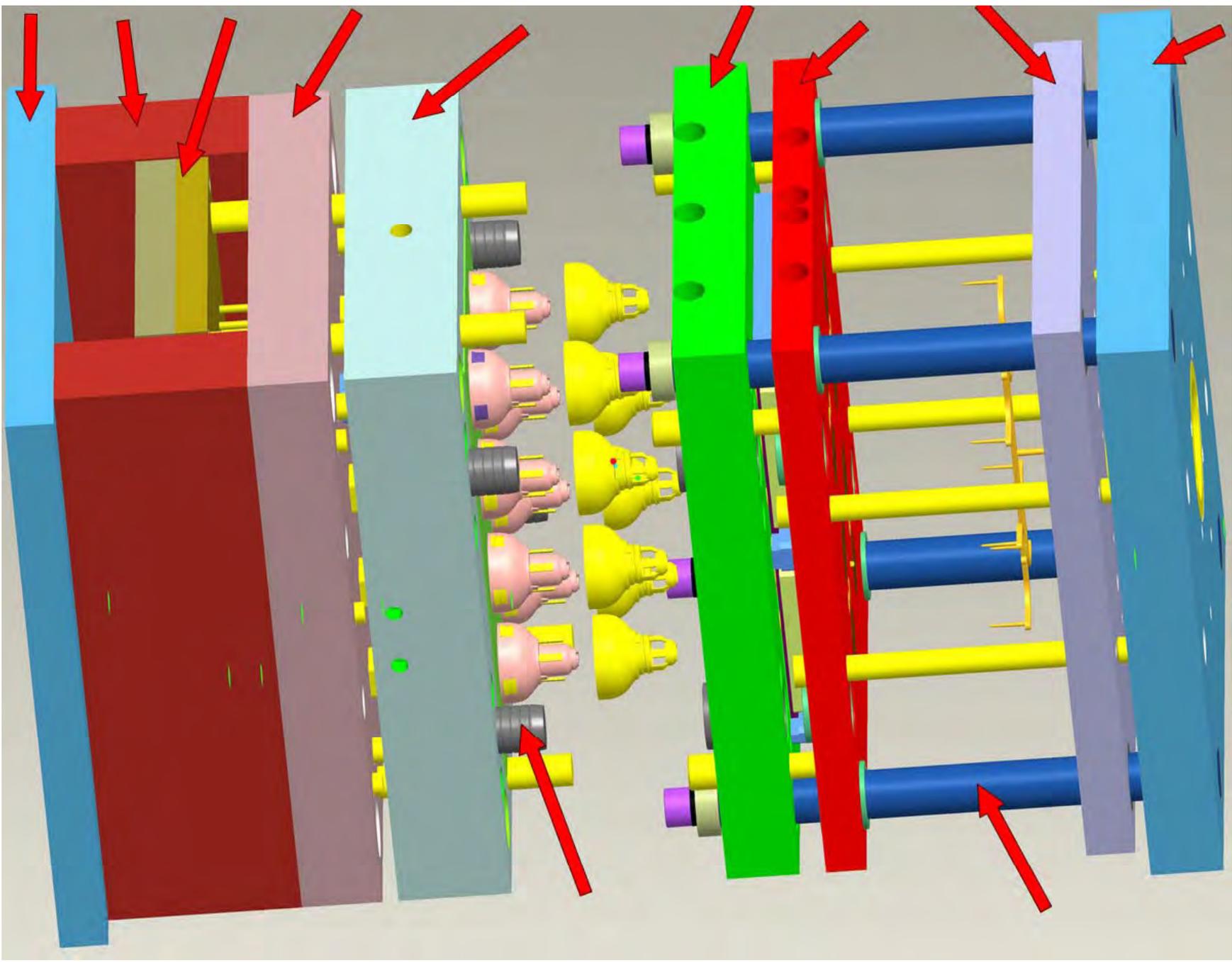


**MACHOS POSTIZOS LADO FIJO**





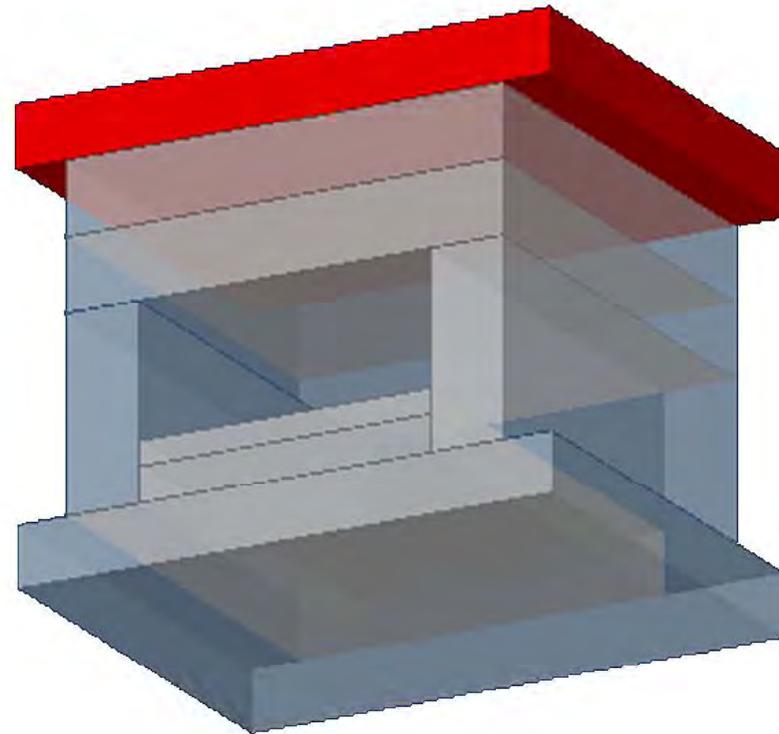




©Jose A. Martinez Rodeiro

# Estructura del Molde

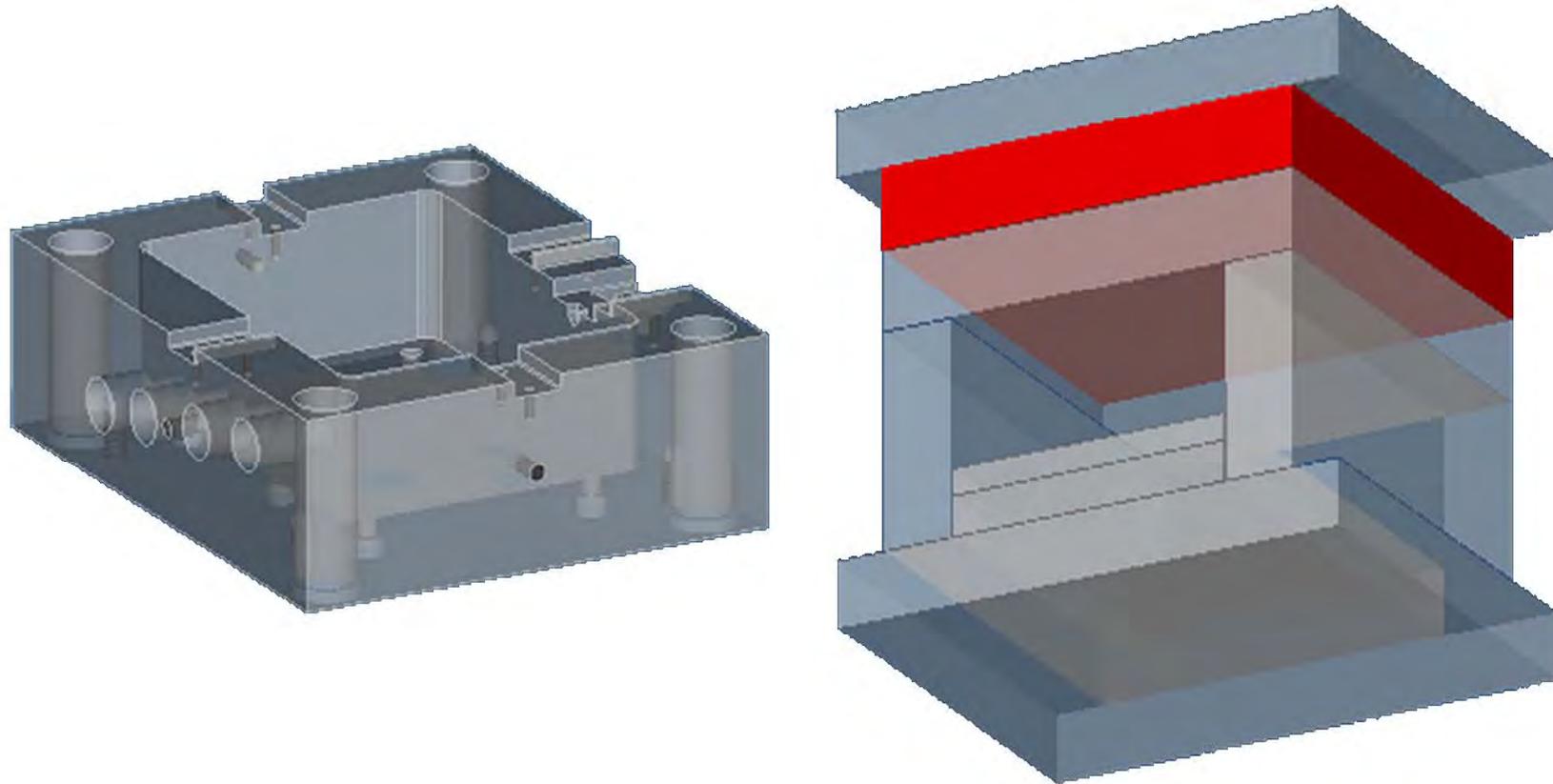
## Placa Base Lado Fijo



Su función principal es fijar el lado fijo del molde al plato fijo de la máquina.

# Estructura del Molde

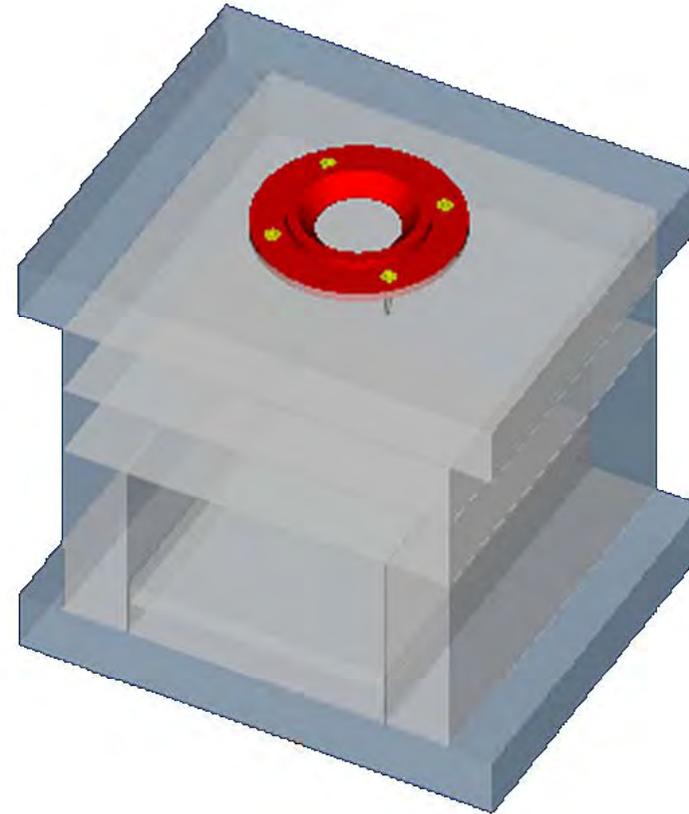
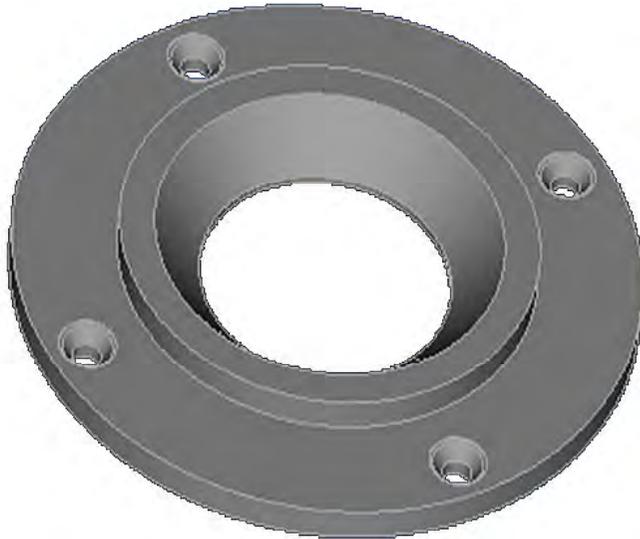
## Placa Fija



En esta placa se ajustan y fijan las cavidades del molde.

# Estructura del Molde

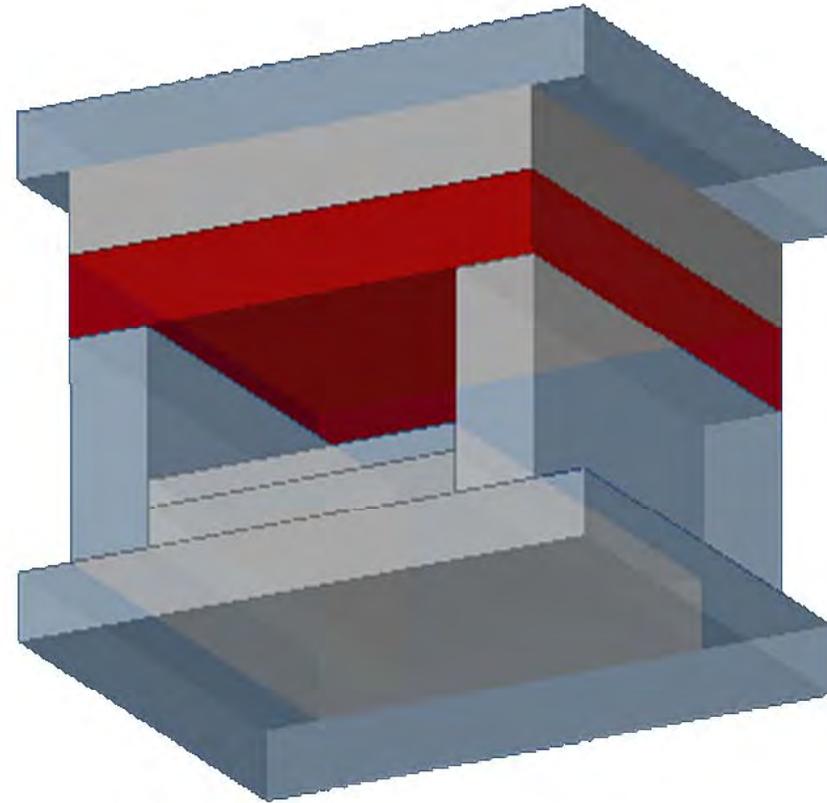
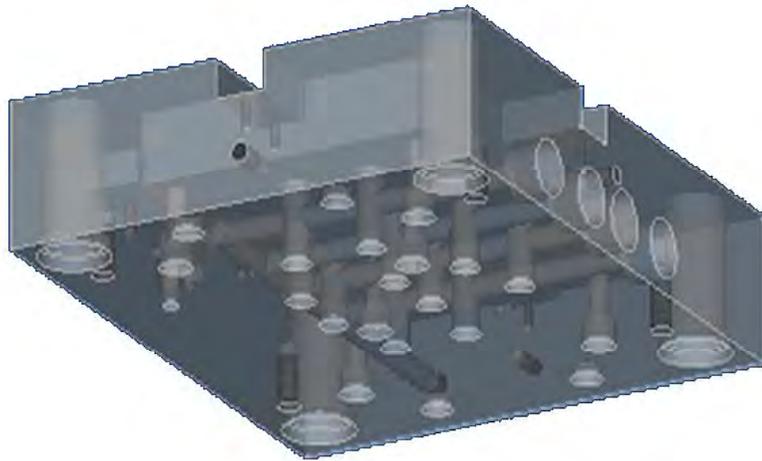
## Aro Centraje Lado Fijo



Centra el lado fijo del molde con la máquina de inyección.

# Estructura del Molde

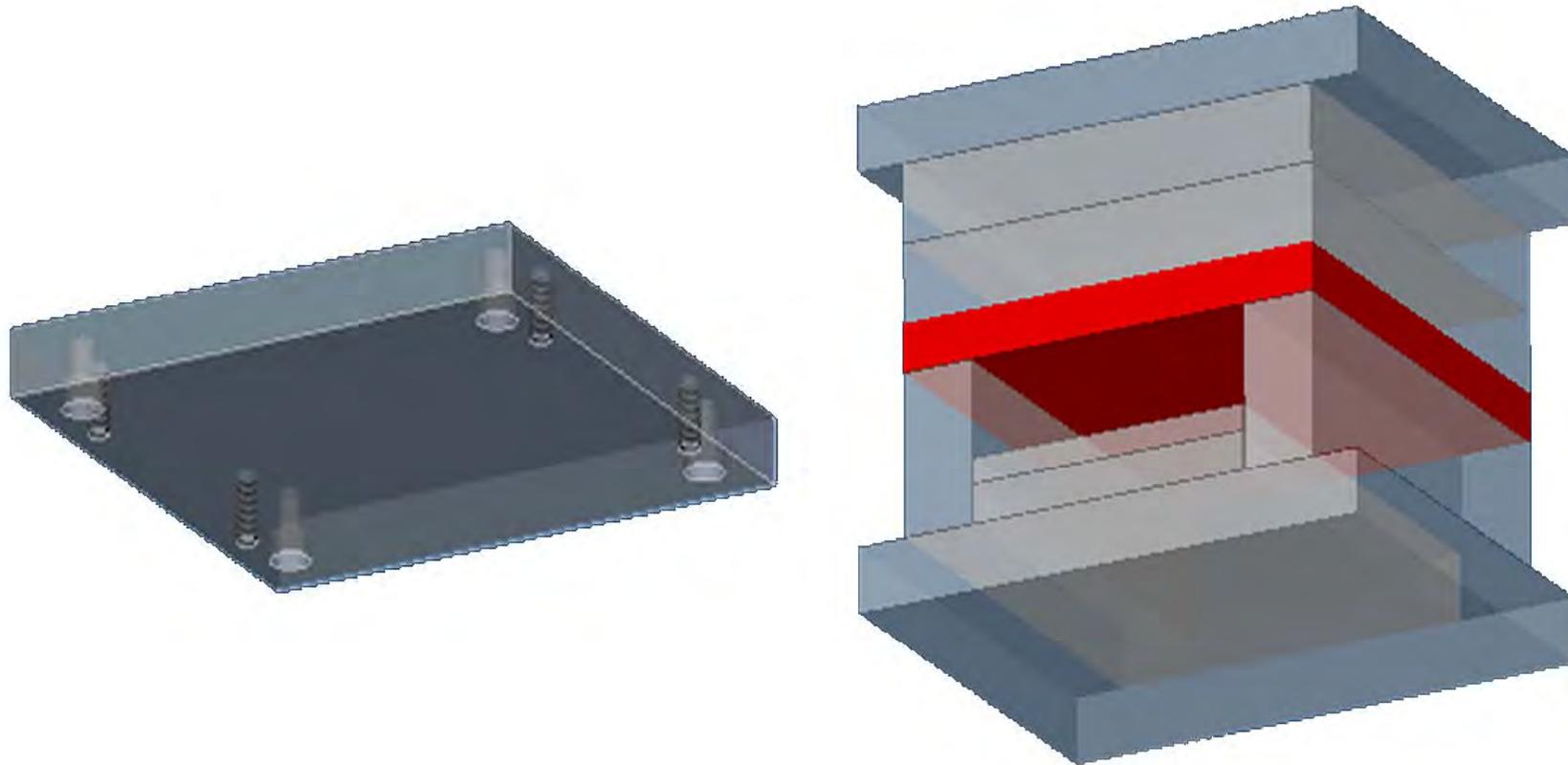
## Placa Móvil



En esta placa se ajustan y fijan los machos del molde.

# Estructura del Molde

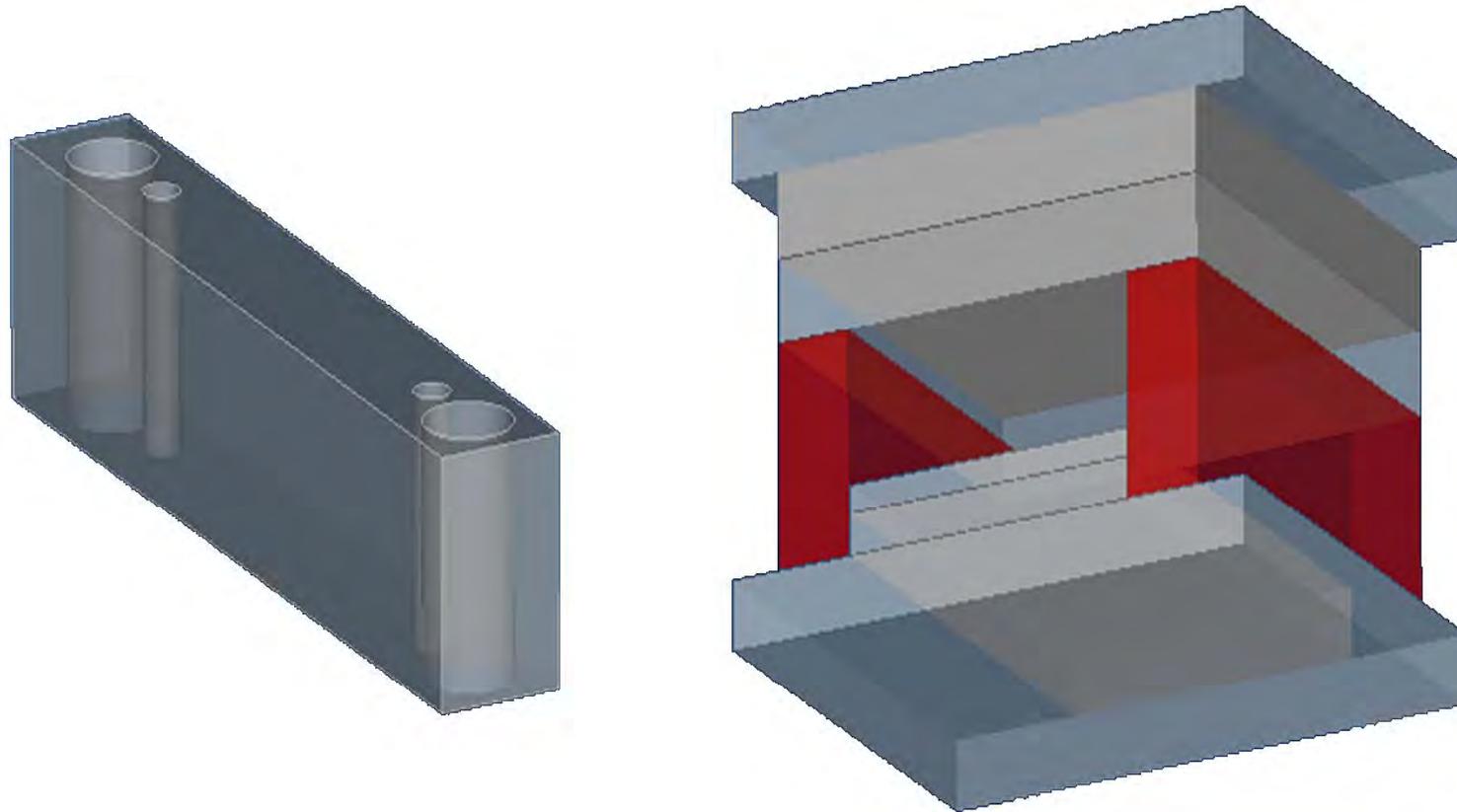
## Placa Soporte Lado Móvil



En ocasiones se introduce esta placa para reforzar la placa móvil y que aguante mejor la presión de inyección.

# Estructura del Molde

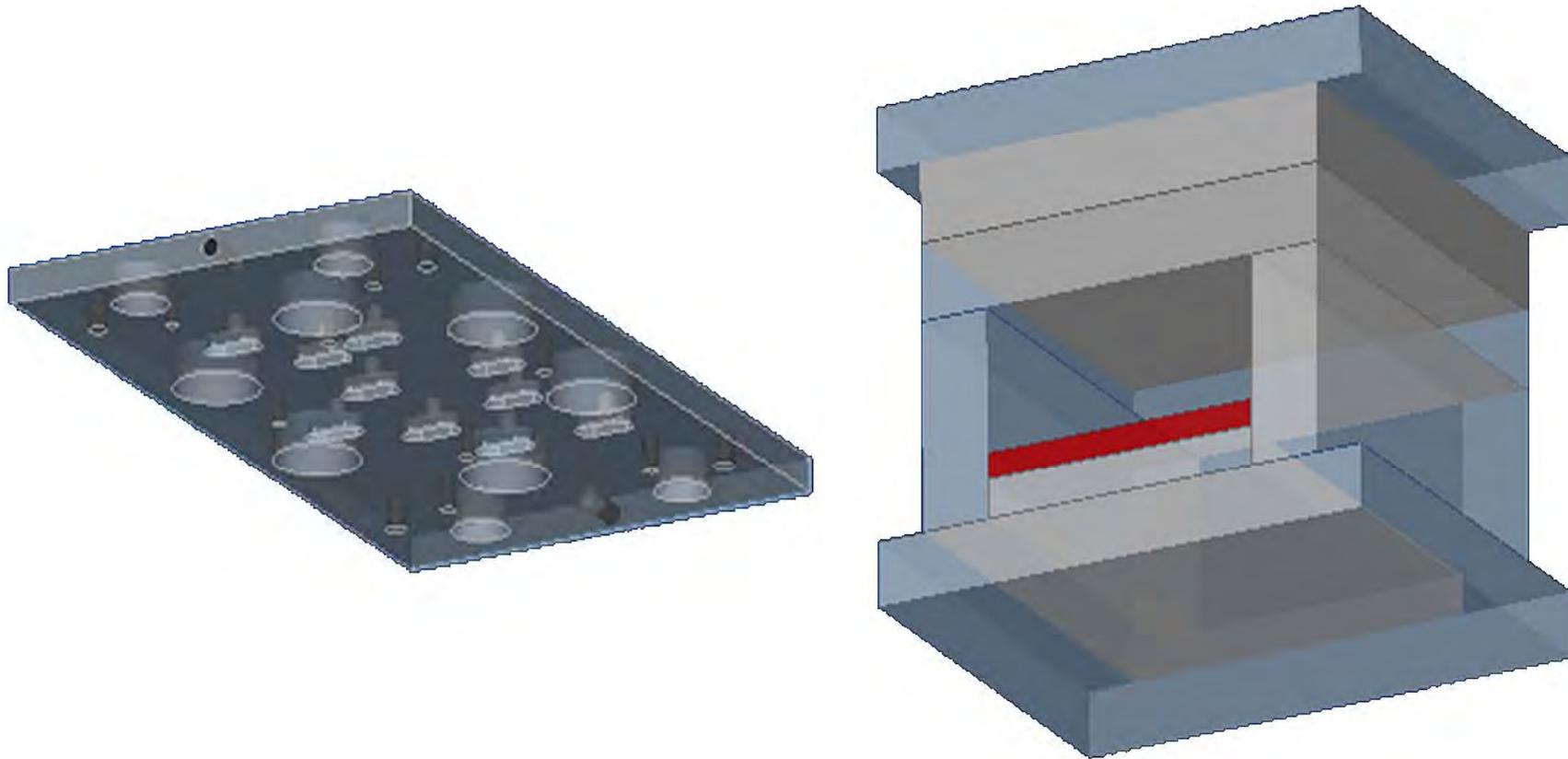
## Paralelas/Regles/Calzos



Su función es crear el espacio que necesitamos para que se muevan las placas expulsoras.

# Estructura del Molde

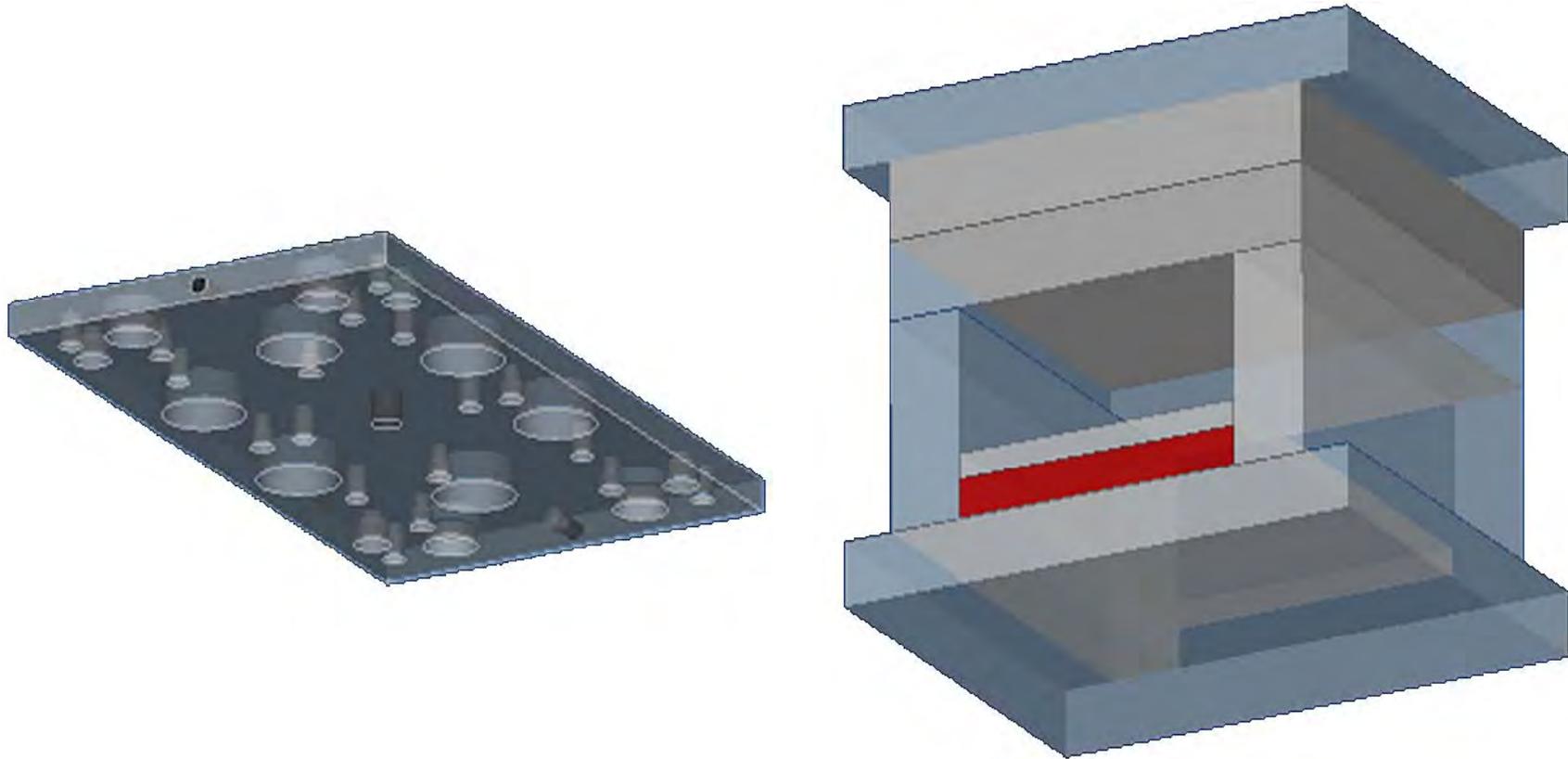
## Placa Portaexpulsores



Conjuntamente con la contraplaca expulsora, realizan la expulsión de la pieza del molde.

# Estructura del Molde

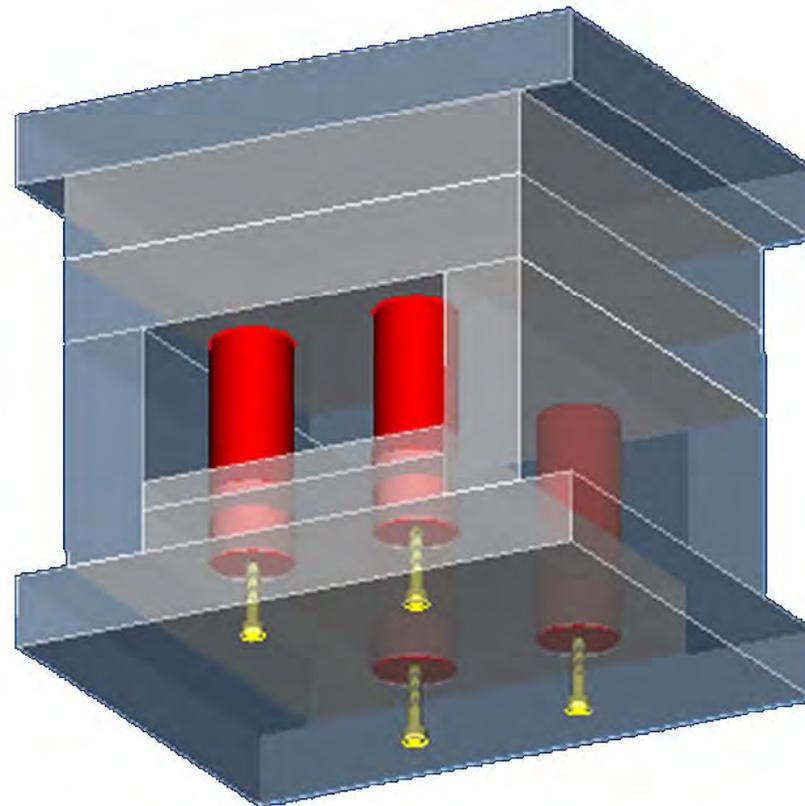
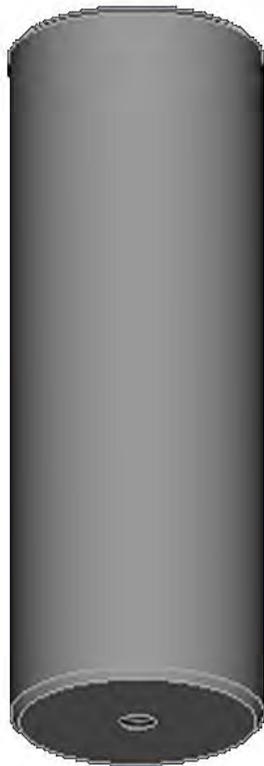
## Contraplaca Expulsora



Conjuntamente con la placa portaexpulsores, realizan la expulsión de la pieza del molde.

# Estructura del Molde

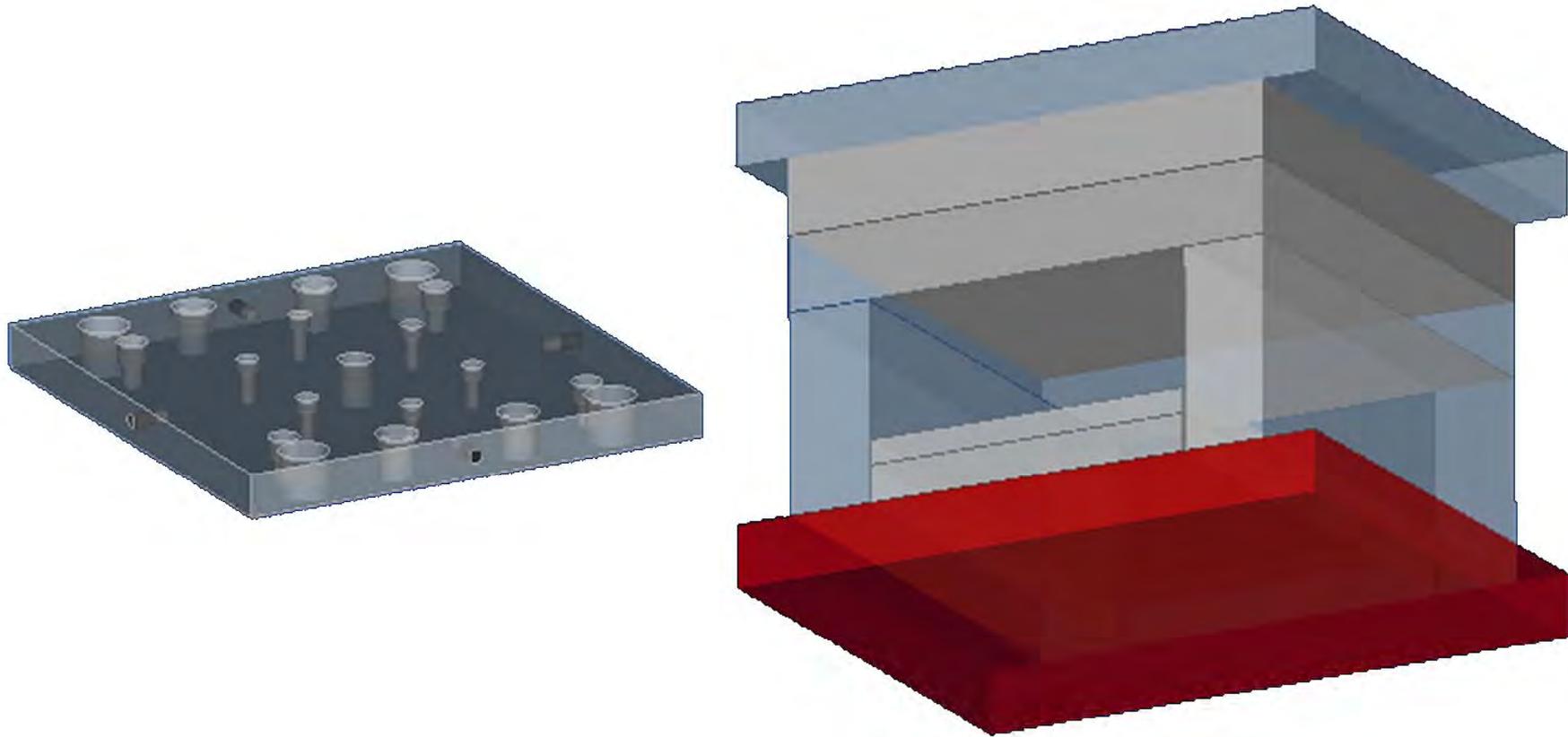
## Apoyos del Molde



Ayudan a soportar la presión de inyección, en el hueco de expulsión (pueden ser cilíndricos o rectangulares).

# Estructura del Molde

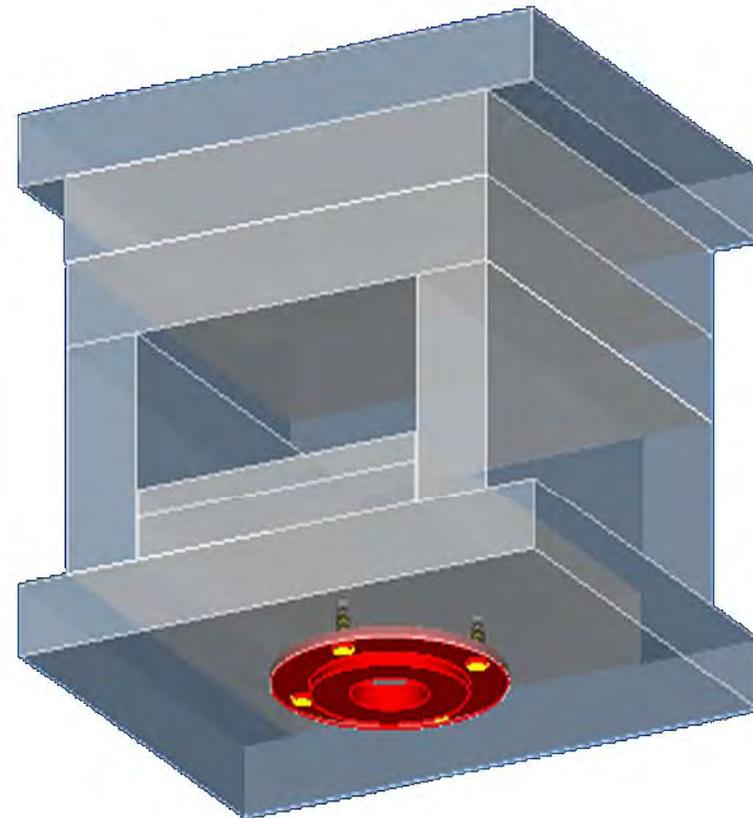
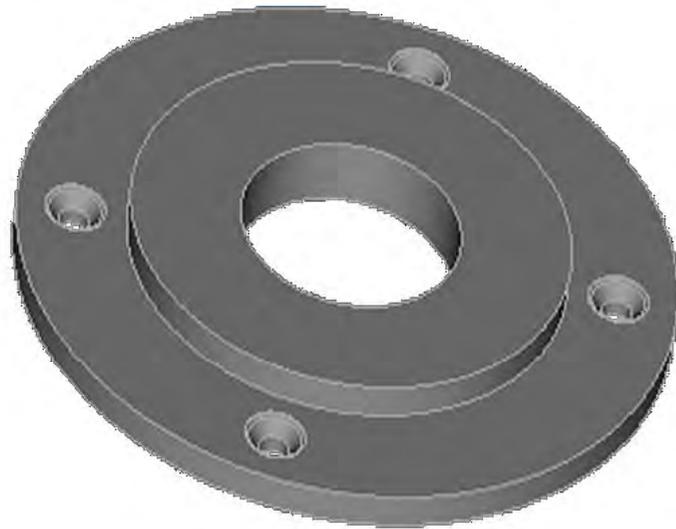
## Placa Base Lado Móvil



Su función principal es fijar el lado móvil del molde al plato móvil de la máquina.

# Estructura del Molde

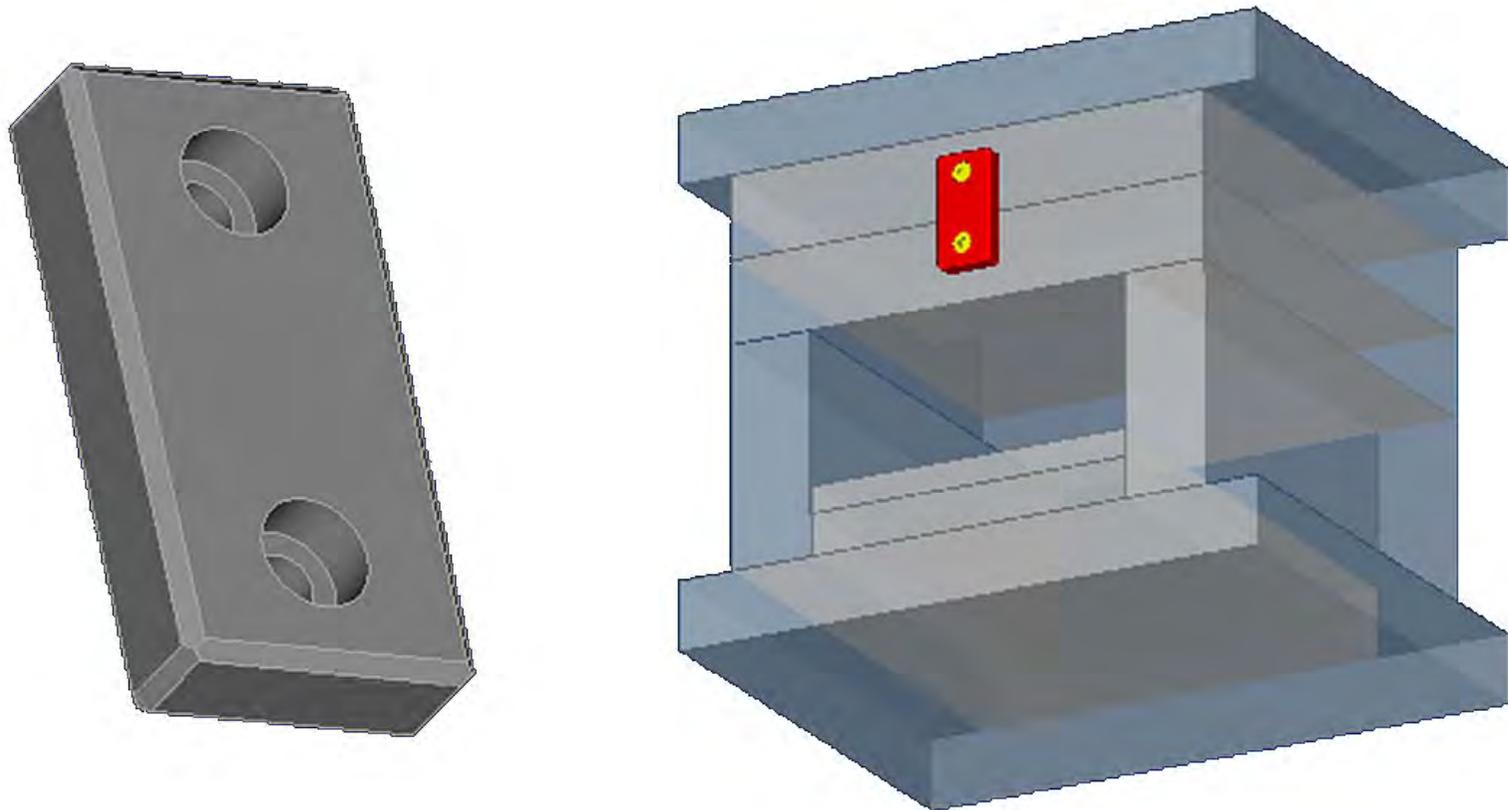
## Aro Centraje Lado Móvil



Centra el lado de expulsión del molde con la máquina de inyección.

# Estructura del Molde

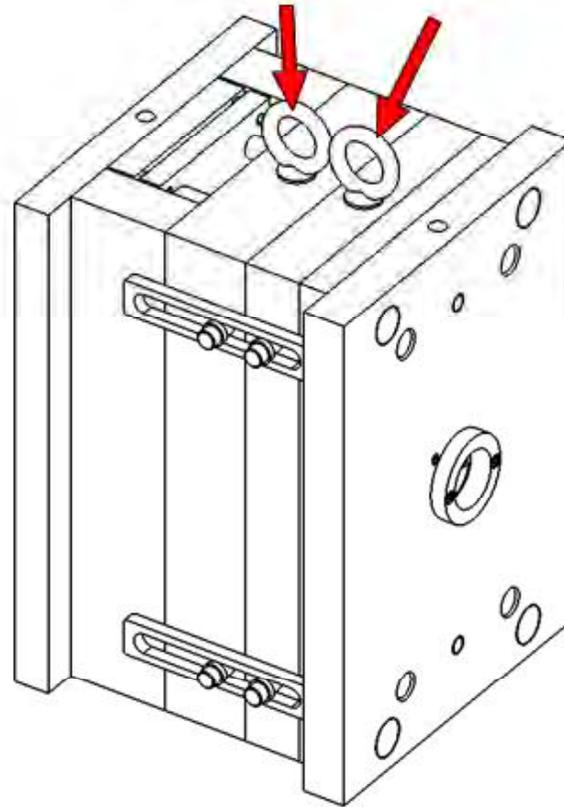
## Brida de Transporte



Facilita el poder transportar y levantar el molde completamente cerrado.

# Estructura del Molde

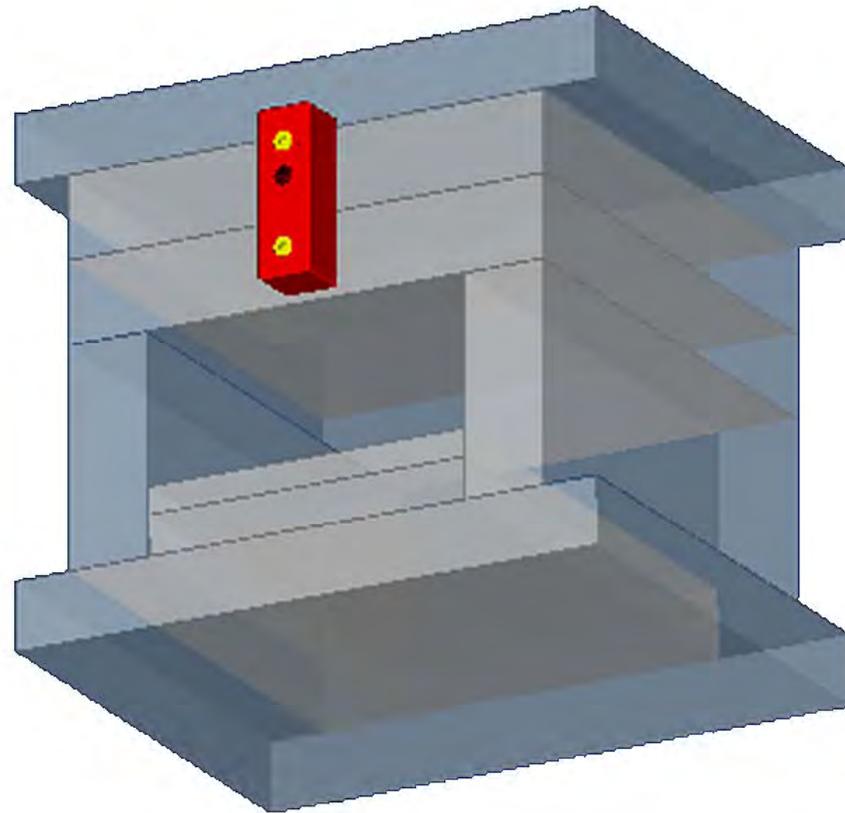
## Cáncamos



Permiten la elevación y manipulación del molde cerrado o por partes.

# Estructura del Molde

## Placas de Transporte



Permiten la elevación y manipulación del molde cerrado o por partes, cuando el roscado de los cáncamos directamente en las placas nos ofrece problemas.



**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%**

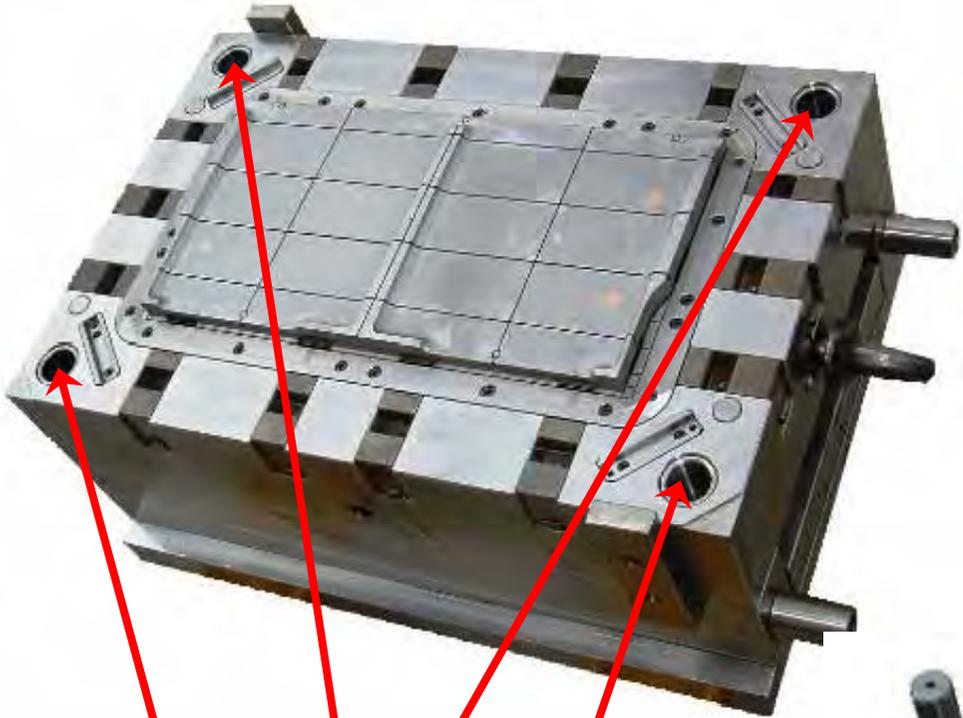
# Guiado y Centraje de Molde

## Guiado de Placas de Figura

□ Los dos semi-moldes tienen que coincidir perfectamente ya que el macho ha de alojarse en el interior de la hembra y dejar el hueco que será llenado por el material.

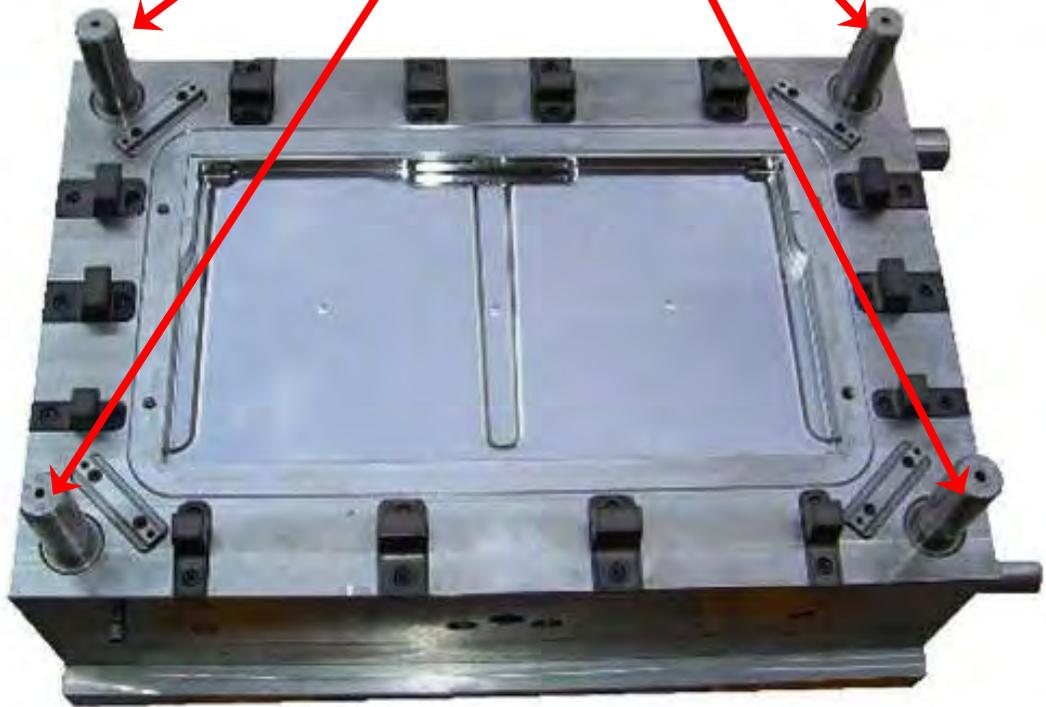
□ Encontramos 4 columnas: cilíndricas ó rectangulares (estas últimas en moldes grandes, por lo general).

□ Las columnas se acostumbran a situar en la mitad del molde en la que no se produzca la expulsión.

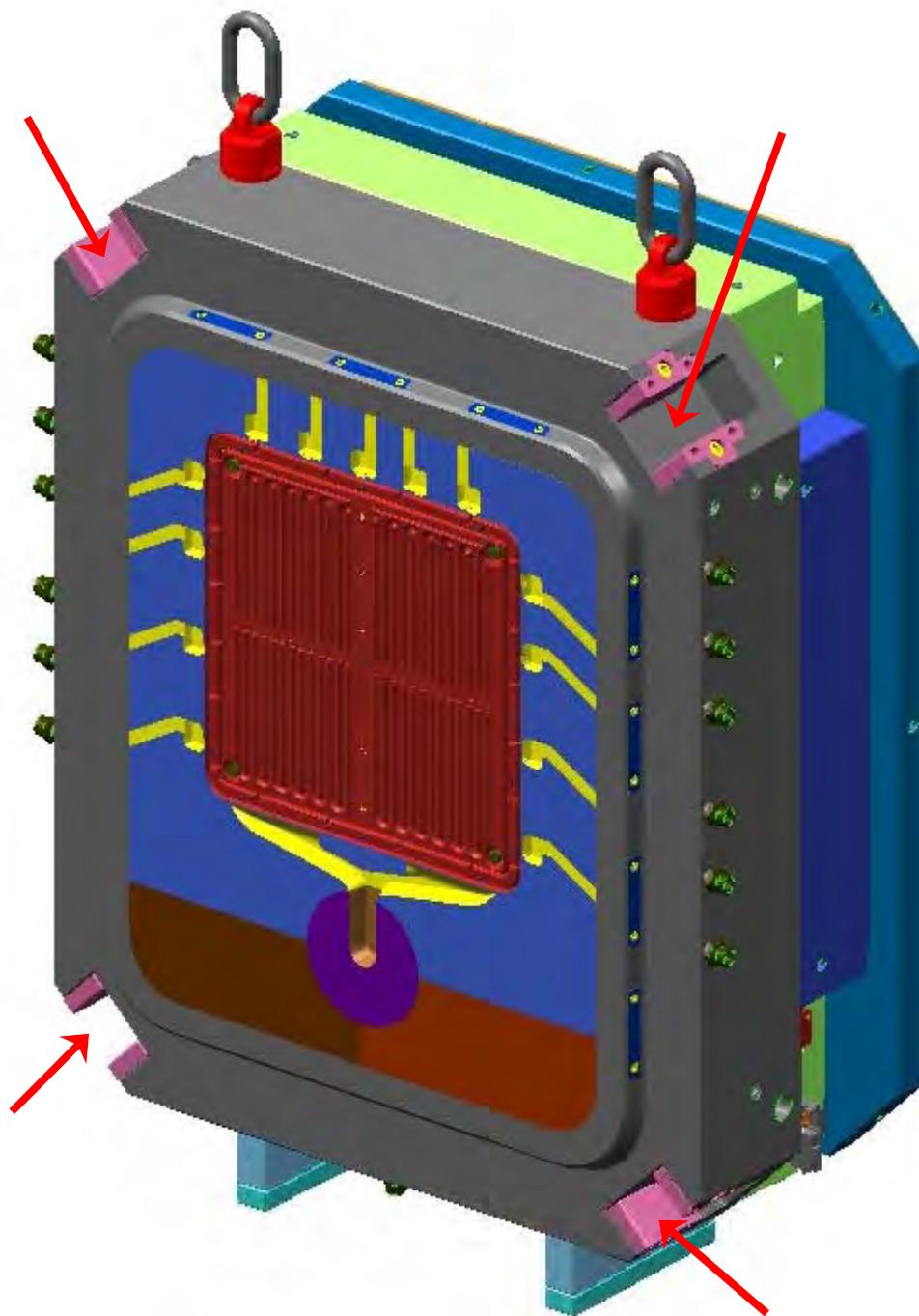
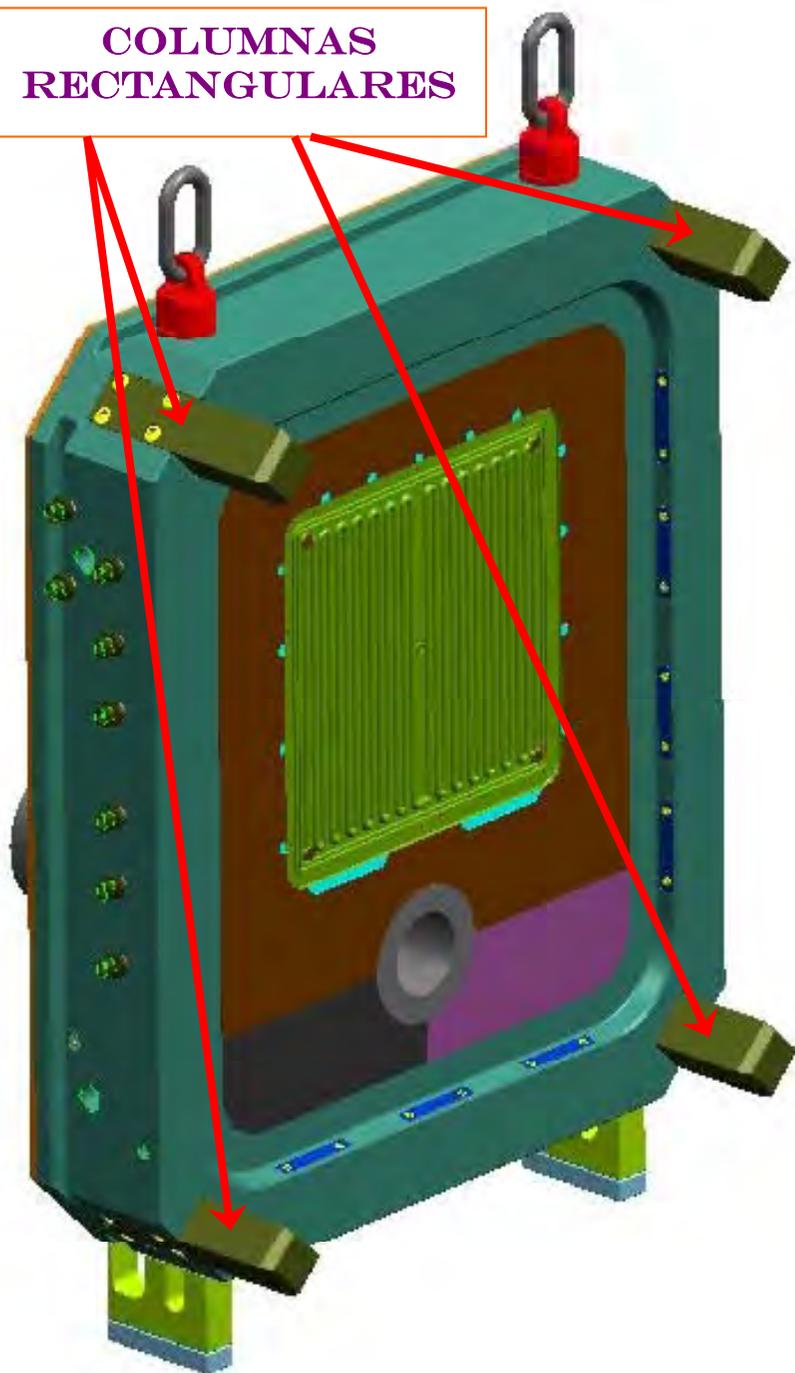


**CASQUILLOS  
CILINDRICOS**

**COLUMNAS  
CILINDRICAS**



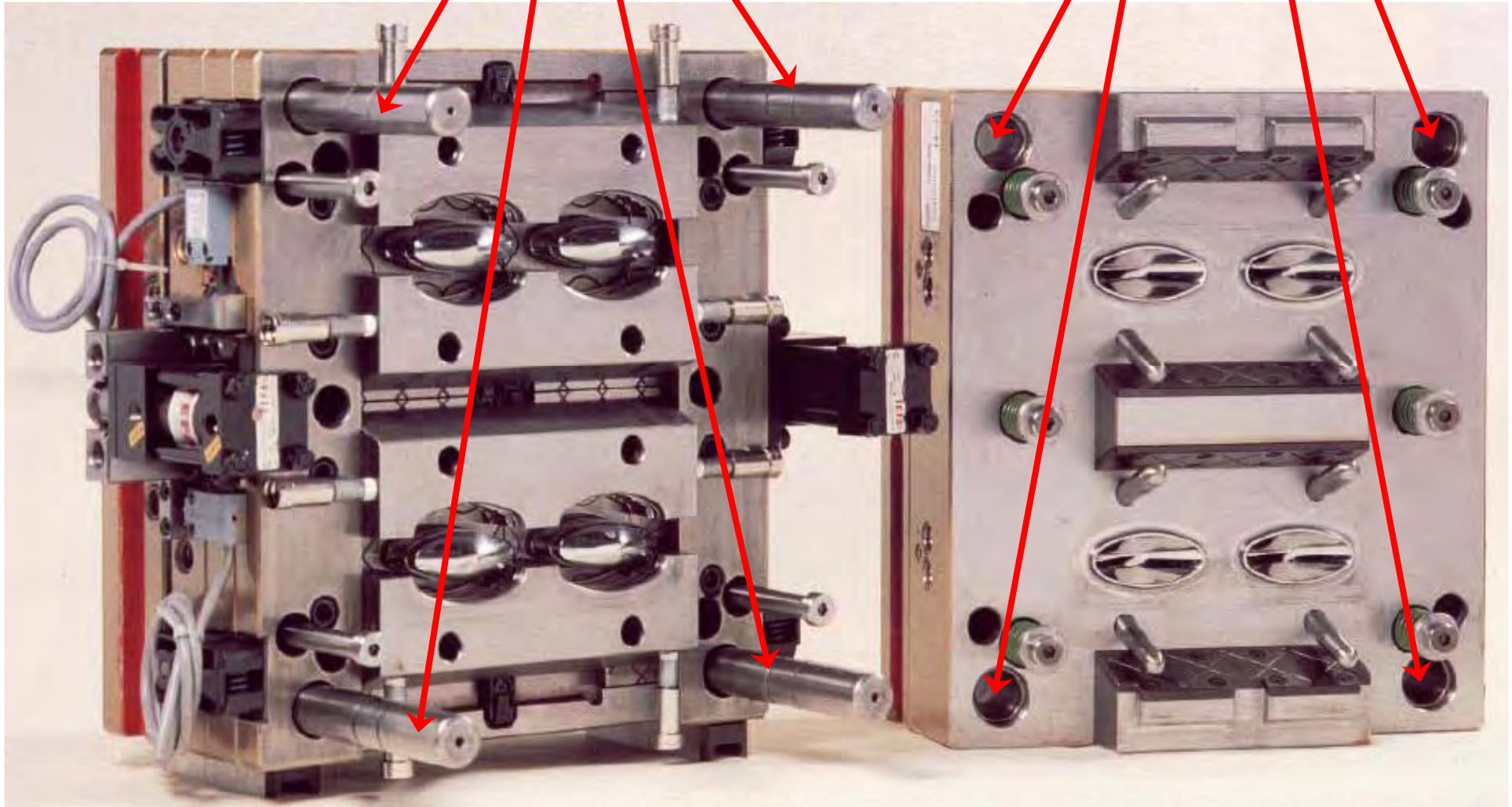
COLUMNAS  
RECTANGULARES



©Jose A. Martinez Rodeiro

**COLUMNAS  
CILINDRICAS**

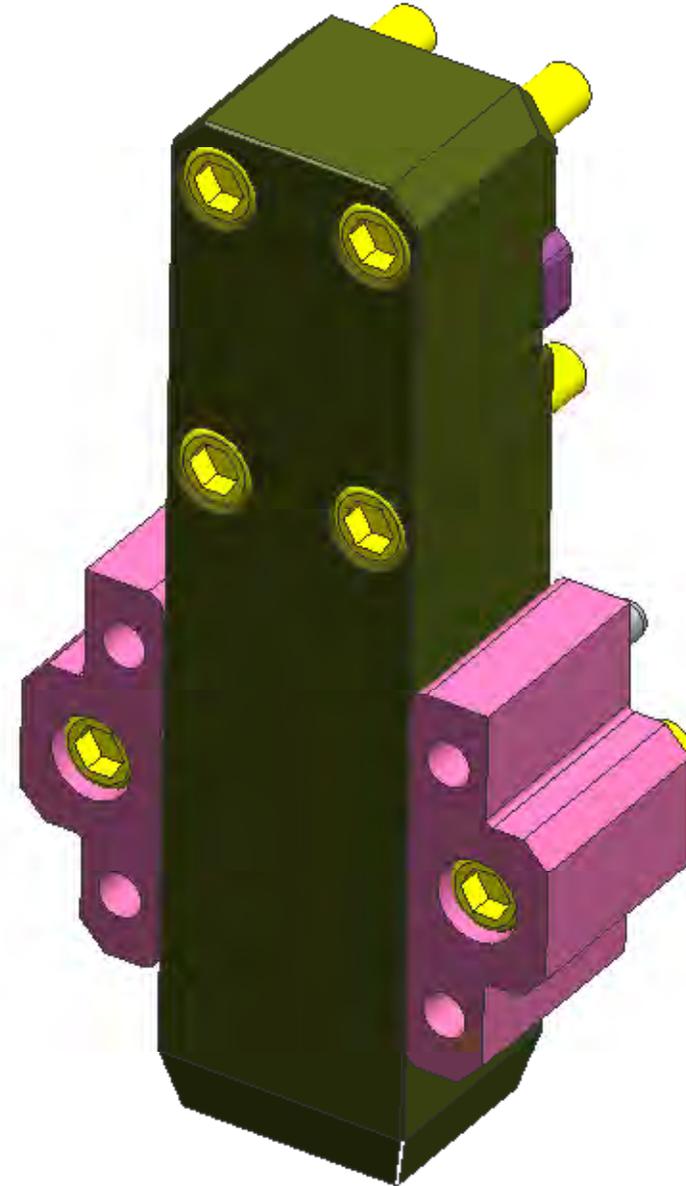
**CASQUILLOS  
CILINDRICOS**



COLUMNA  
CILÍNDRICA

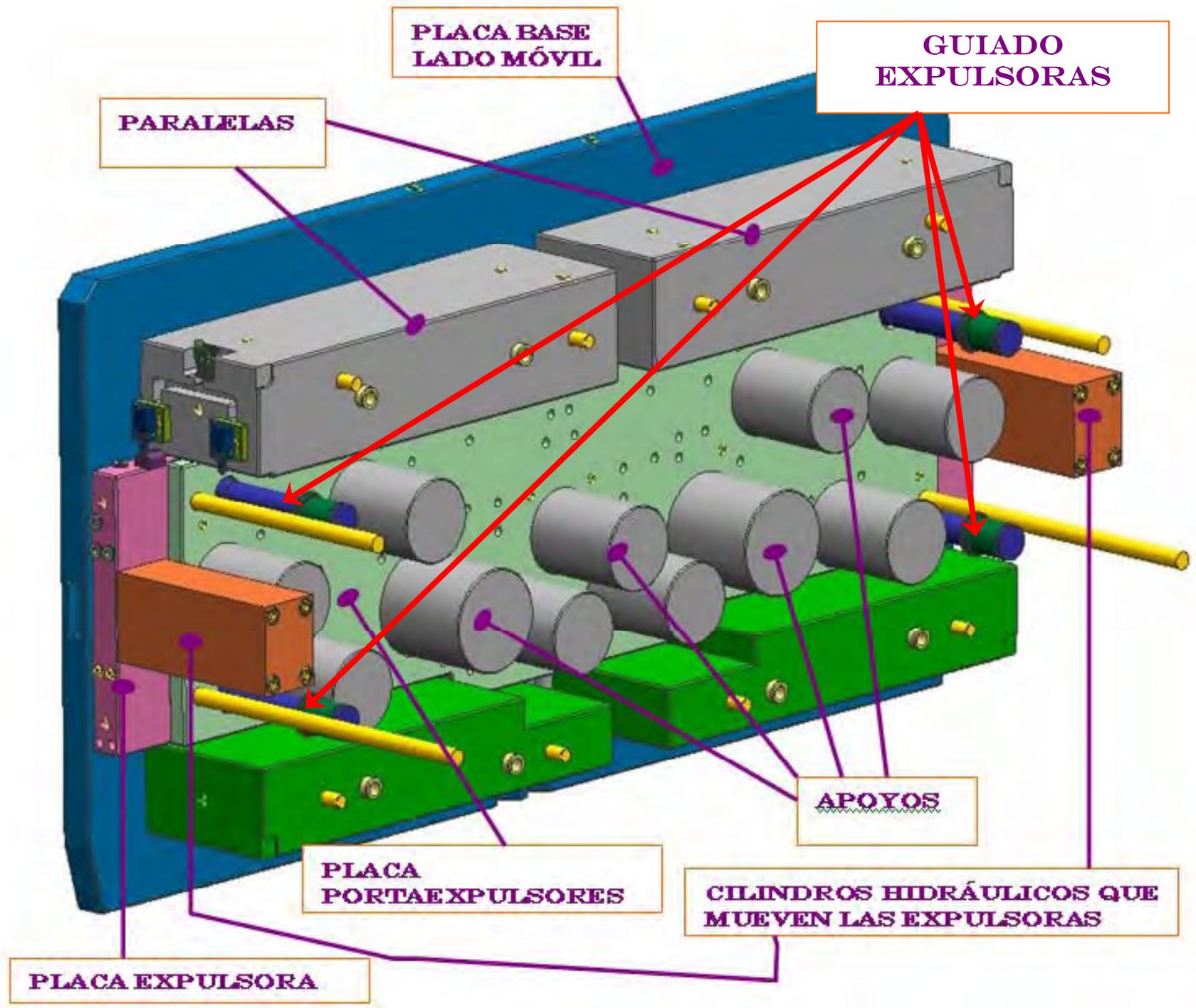


COLUMNA  
RECTANGULAR



# Guiado de Placas Expulsoras

□ Se realizará con columnas y casquillos cilíndricos. Las columnas se suelen encajar en la placa base inferior y los casquillos quedan ajustados entre las placas expulsora y porta-expulsores (el número de columnas para la expulsión dependerá de las dimensiones de las placas expulsoras).



# Tipos de Guiado-Encolumnado

	Columnas Guia	Casquillos Guia
a		
b		
c		
d		