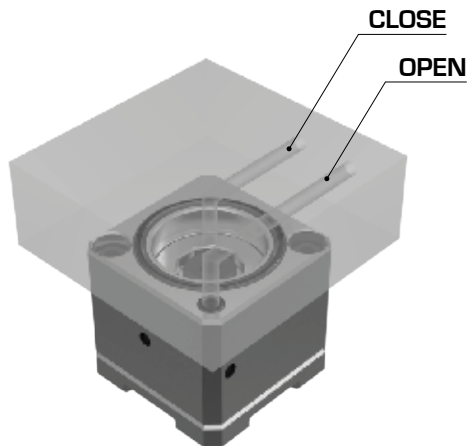


SOV-01 Gruppo otturazione Top Valve gate Serie Top

Nota: pressione minima di 8 Bar, massima 20 Bar.
Si consiglia l'utilizzo di un moltiplicatore di pressione.

Note: minimum pressure of 8 Bar, maximum 20 Bar.
We recommend using a pressure booster



Codice SOV:

SOV-01

SOV code:

Tipologia Alimentazione Valve Gate Type	A mm	B mm	E mm
Top	48	48	45

Il sistema di chiusura è predisposto per un'alimentazione pneumatica tramite apposite forature, eseguite nella piastra posteriore. Prevedere fra la piastra e il gruppo otturazione un gap di 0.1 mm.

E' necessario inoltre predisporre un circuito di condizionamento in prossimità della zona di contatto del cilindro.

The closing system is design for pneumatic power through specific holes on the rear plate. Provide a gap of 0.1 mm between the plate and the valve gate.

It is also necessary to set up a circuit of conditioning near the contact area of the cylinder.

SOV-07 Gruppo otturazione con coperchio Valve gate with cover plate

Nota: movimentazione pneumatica - 8 Bar minimo
movimentazione idraulica - 35 Bar massimo

Note: pneumatic handling - minimum pressure 8 Bar
hydraulic handling - maximum pressure 35 Bar



Codice SOV:

SOV-07

SOV code:

Tipologia Alimentazione Valve Gate Type	A mm	B mm	E mm
Pneumatica - Idraulica Pneumatic - Hydraulic	48	48	61

Il sistema di chiusura è predisposto per un'alimentazione sia pneumatica che idraulica. La stessa viene comandata tramite appositi attacchi su piastra esterna allo stampo.

E' necessario inoltre predisporre un circuito di condizionamento in prossimità della zona di contatto del cilindro.

The closing system si designed for both pneumatic and hydraulic power which is controlled through special connections on an external plate of the mould.

It is also necessary to set up a circuit of conditioning near the contact area of the cylinder.

SOV-01 Gruppo otturazione Top Valve gate Serie Top

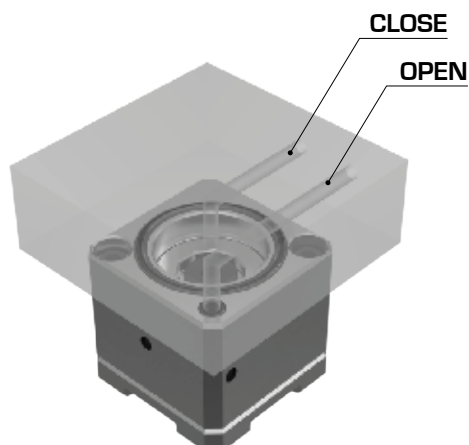
Nota: pressione minima di 8 Bar, massima 20 Bar.
Si consiglia l'utilizzo di un moltiplicatore di pressione.

Note: minimum pressure of 8 Bar, maximum 20 Bar.
We recommend using a pressure booster

Codice SOV:

SOV-01

SOV code:



Tipologia Alimentazione Valve Gate Type	A mm	B mm	E mm
Top	48	48	45

Il sistema di chiusura è predisposto per un'alimentazione pneumatica tramite apposite forature, eseguite nella piastra posteriore. Prevedere fra la piastra e il gruppo otturazione un gap di 0.1 mm.

E' necessario inoltre predisporre un circuito di condizionamento in prossimità della zona di contatto del cilindro.

The closing system is design for pneumatic power through specific holes on the rear plate. Provide a gap of 0.1 mm between the plate and the valve gate.

It is also necessary to set up a circuit of conditioning near the contact area of the cylinder.

SOV-07 Gruppo otturazione con coperchio Valve gate with cover plate

Nota: movimentazione pneumatica - 8 Bar minimo
movimentazione idraulica - 35 Bar massimo

Note: pneumatic handling - minimum pressure 8 Bar
hydraulic handling - maximum pressure 35 Bar

Codice SOV:

SOV-07

SOV code:



Tipologia Alimentazione Valve Gate Type	A mm	B mm	E mm
Pneumatica - Idraulica Pneumatic - Hydraulic	48	48	61

Il sistema di chiusura è predisposto per un'alimentazione sia pneumatica che idraulica. La stessa viene comandata tramite appositi attacchi su piastra esterna allo stampo.

E' necessario inoltre predisporre un circuito di condizionamento in prossimità della zona di contatto del cilindro.

The closing system is designed for both pneumatic and hydraulic power which is controlled through special connections on an external plate of the mould.

It is also necessary to set up a circuit of conditioning near the contact area of the cylinder.

SOV-02 Gruppo otturazione con coperchio Valve gate with cover plate

Nota: movimentazione pneumatica - 8 Bar minimo
movimentazione idraulica - 35 Bar massimo.

Note: pneumatic handling - minimum pressure 8 Bar
hydraulic handling - maximum pressure 35 Bar.



Codice SOV:

SOV-02

SOV code:

Tipologia Alimentazione Valve Gate Type	A mm	B mm	E mm
Pneumatica - Idraulica Pneumatic - Hydraulic	64	64	60

Il sistema di chiusura è predisposto per un'alimentazione sia pneumatica che idraulica. La stessa viene comandata tramite appositi attacchi su piastra esterna allo stampo. E' necessario inoltre predisporre un circuito di condizionamento in prossimità della zona di contatto del cilindro.

The closing system is designed for both pneumatic and hydraulic power which is controlled through special connections on an external plate of the mould. It is also necessary to set up a circuit of conditioning near the contact area of the cylinder.

SOV-03 Gruppo otturazione con distanziale raffreddato Valve gate with cooling spacer

Nota: movimentazione pneumatica - 8 Bar minimo
movimentazione idraulica - 35 Bar massimo.

Note: pneumatic handling - minimum pressure 8 Bar
hydraulic handling - maximum pressure 35 Bar.



Codice SOV:

SOV-03

SOV code:

Tipologia Alimentazione Valve Gate Type	A mm	B mm	E mm
Pneumatica - Idraulica con raffreddamento Pneumatic - Hydraulic with cooling	64	64	80

Il sistema di chiusura è predisposto per un'alimentazione sia pneumatica che idraulica. La stessa viene comandata tramite appositi attacchi su piastra esterna allo stampo. Nel gruppo è prevista una basetta con condizionamento indipendente. Non è necessario predisporre un circuito di condizionamento in prossimità del cilindro in quanto il gruppo è isolato dalla piastra di chiusura. Il sistema di iniezione è avvitato allo stampo mediante viti di fissaggio.

The closing system is designed for both pneumatic and hydraulic power which is controlled through special connections on an external plate of the mould. A cooling plate with independent conditioning is used. Since the valve gate is isolated from the closing plate, it is not necessary to set up a circuit of conditioning near the contact area of the cylinder. The system is screwed to the mold through screws for fastening.

SOV-04 Gruppo otturazione Top Valve gate Serie Top

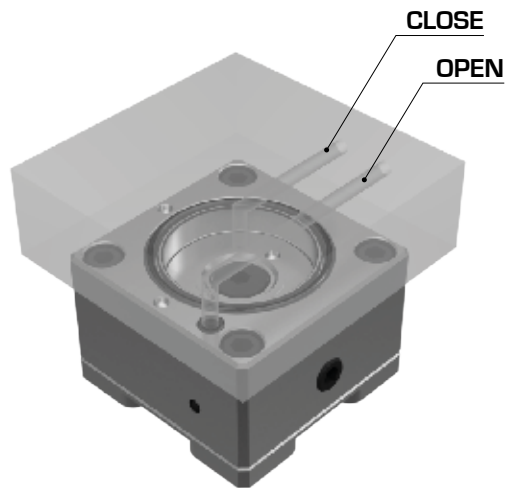
Nota: pressione minima di 8 Bar, massima 20 Bar.
Si consiglia l'utilizzo di un moltiplicatore di pressione.

Note: minimum pressure of 8 Bar, maximum 20 Bar.
We recommend using a pressure booster.

Codice SOV:

SOV-04

SOV code:



Tipologia Alimentazione Valve Gate Type	A mm	B mm	E mm
Top	64	64	44

Il sistema di chiusura è predisposto per un'alimentazione pneumatica tramite apposite forature, eseguite nella piastra posteriore. Prevedere fra la piastra e il gruppo otturazione un gap di 0.1 mm.

E' necessario inoltre predisporre un circuito di condizionamento in prossimità della zona di contatto del cilindro.

The closing system is design for pneumatic power through specific holes on the rear plate. Provide a gap of 0.1 mm between the plate and the valve gate.

It is also necessary to set up a circuit of conditioning near the contact area of the cylinder.

SOV-02 Gruppo otturazione con coperchio Valve gate with cover plate

Nota: movimentazione pneumatica - 8 Bar minimo
movimentazione idraulica - 35 Bar massimo.

Note: pneumatic handling - minimum pressure 8 Bar
hydraulic handling - maximum pressure 35 Bar.



Codice SOV:

SOV-02

SOV code:

Tipologia Alimentazione Valve Gate Type	A mm	B mm	E mm
Pneumatica - Idraulica Pneumatic - Hydraulic	64	64	60

Il sistema di chiusura è predisposto per un'alimentazione sia pneumatica che idraulica. La stessa viene comandata tramite appositi attacchi su piastra esterna allo stampo. E' necessario inoltre predisporre un circuito di condizionamento in prossimità della zona di contatto del cilindro.

The closing system is designed for both pneumatic and hydraulic power which is controlled through special connections on an external plate of the mould. It is also necessary to set up a circuit of conditioning near the contact area of the cylinder.

SOV-03 Gruppo otturazione con distanziale raffreddato Valve gate with cooling spacer

Nota: movimentazione pneumatica - 8 Bar minimo
movimentazione idraulica - 35 Bar massimo.

Note: pneumatic handling - minimum pressure 8 Bar
hydraulic handling - maximum pressure 35 Bar.



Codice SOV:

SOV-03

SOV code:

Tipologia Alimentazione Valve Gate Type	A mm	B mm	E mm
Pneumatica - Idraulica con raffreddamento Pneumatic - Hydraulic with cooling	64	64	80

Il sistema di chiusura è predisposto per un'alimentazione sia pneumatica che idraulica. La stessa viene comandata tramite appositi attacchi su piastra esterna allo stampo. Nel gruppo è prevista una basetta con condizionamento indipendente. Non è necessario predisporre un circuito di condizionamento in prossimità del cilindro in quanto il gruppo è isolato dalla piastra di chiusura. Il sistema di iniezione è avvitato allo stampo mediante viti di fissaggio.

The closing system is designed for both pneumatic and hydraulic power which is controlled through special connections on an external plate of the mould. A cooling plate with independent conditioning is used. Since the valve gate is isolated from the closing plate, it is not necessary to set up a circuit of conditioning near the contact area of the cylinder. The system is screwed to the mold through screws for fastening.

SOV-04 Gruppo otturazione Top Valve gate Serie Top

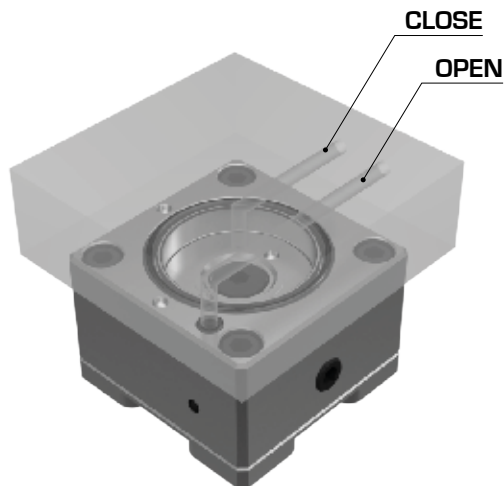
Nota: pressione minima di 8 Bar, massima 20 Bar.
Si consiglia l'utilizzo di un moltiplicatore di pressione.

Note: minimum pressure of 8 Bar, maximum 20 Bar.
We recommend using a pressure booster.

Codice SOV:

SOV-04

SOV code:



Tipologia Alimentazione Valve Gate Type	A mm	B mm	E mm
Top	64	64	44

Il sistema di chiusura è predisposto per un'alimentazione pneumatica tramite apposite forature, eseguite nella piastra posteriore. Prevedere fra la piastra e il gruppo otturazione un gap di 0.1 mm.

E' necessario inoltre predisporre un circuito di condizionamento in prossimità della zona di contatto del cilindro.

The closing system is design for pneumatic power through specific holes on the rear plate. Provide a gap of 0.1 mm between the plate and the valve gate.

It is also necessary to set up a circuit of conditioning near the contact area of the cylinder.

SOV-05 Gruppo otturazione con corpo raffreddato Valve gate with cooling

Nota: movimentazione pneumatica - 8 Bar minimo
movimentazione idraulica - 35 Bar massimo.

Note: pneumatic handling - minimum pressure 8 Bar
hydraulic handling - maximum pressure 35 Bar.



Codice SOV:

SOV-05

SOV code:

Tipologia Alimentazione Valve Gate Type	A mm	B mm	E mm
Pneumatica - Idraulica con raffreddamento Pneumatic - Hydraulic with cooling	79	79	86

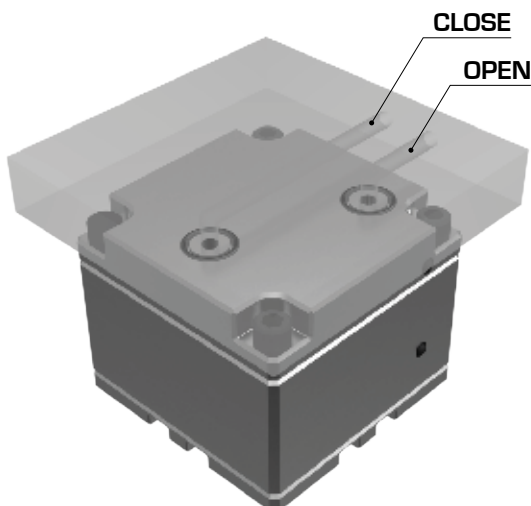
Il sistema di chiusura è predisposto per un'alimentazione sia pneumatica che idraulica. La stessa viene comandata tramite appositi attacchi su piastra esterna allo stampo. Non è necessario predisporre un circuito di condizionamento in prossimità del cilindro in quanto il gruppo è provvisto di un circuito di condizionamento interno ed è isolato dalla piastra di chiusura. Il sistema di iniezione è avvitato allo stampo mediante viti di fissaggio.

The closing system is designed for both pneumatic and hydraulic power which is controlled through special connections on an external plate of the mould. Since the valve gate is isolated from the closing plate, it is not necessary to set up a circuit of conditioning near the contact area of the cylinder. The system is screwed to the mold through screws for fastening.

SOV-06 Gruppo otturazione Top Valve gate Serie Top

Nota: pressione minima di 8 Bar, massima 20 Bar.
Si consiglia l'utilizzo di un moltiplicatore di pressione.

Note: minimum pressure of 8 Bar, maximum 20 Bar.
We recommend using a pressure booster



Codice SOV:

SOV-06

SOV code:

Tipologia Alimentazione Valve Gate Type	A mm	B mm	E mm
Top	79	79	-

Il sistema di chiusura è predisposto per un'alimentazione pneumatica tramite apposite forature, eseguite nella piastra posteriore. Prevedere fra la piastra e il gruppo otturazione un gap di 0.1 mm. È necessario inoltre predisporre un circuito di condizionamento in prossimità della zona di contatto del cilindro.

The closing system is designed for a pneumatic power supply through specific holes on the rear plate. Provide a gap of 0.1 mm between the plate and the valve gate. It is also necessary to set up a circuit of conditioning near the contact area of the cylinder.

SOV-05 Gruppo otturazione con corpo raffreddato Valve gate with cooling

Nota: movimentazione pneumatica - 8 Bar minimo
movimentazione idraulica - 35 Bar massimo.

Note: pneumatic handling - minimum pressure 8 Bar
hydraulic handling - maximum pressure 35 Bar.



Codice SOV:

SOV-05

SOV code:

Tipologia Alimentazione Valve Gate Type	A mm	B mm	E mm
Pneumatica - Idraulica con raffreddamento Pneumatic - Hydraulic with cooling	79	79	86

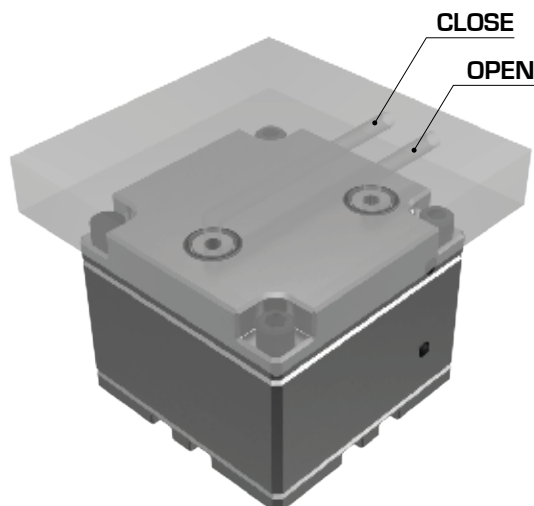
Il sistema di chiusura è predisposto per un'alimentazione sia pneumatica che idraulica. La stessa viene comandata tramite appositi attacchi su piastra esterna allo stampo. Non è necessario predisporre un circuito di condizionamento in prossimità del cilindro in quanto il gruppo è provvisto di un circuito di condizionamento interno ed è isolato dalla piastra di chiusura. Il sistema di iniezione è avvitato allo stampo mediante viti di fissaggio.

The closing system is designed for both pneumatic and hydraulic power which is controlled through special connections on an external plate of the mould. Since the valve gate is isolated from the closing plate, it is not necessary to set up a circuit of conditioning near the contact area of the cylinder. The system is screwed to the mold through screws for fastening.

SOV-06 Gruppo otturazione Top Valve gate Serie Top

Nota: pressione minima di 8 Bar, massima 20 Bar.
Si consiglia l'utilizzo di un moltiplicatore di pressione.

Note: minimum pressure of 8 Bar, maximum 20 Bar.
We recommend using a pressure booster.



Codice SOV:

SOV-06

SOV code:

Tipologia Alimentazione Valve Gate Type	A mm	B mm	E mm
Top	79	79	-

Il sistema di chiusura è predisposto per un'alimentazione pneumatica tramite apposite forature, eseguite nella piastra posteriore. Prevedere fra la piastra e il gruppo otturazione un gap di 0.1 mm.

E' necessario inoltre predisporre un circuito di condizionamento in prossimità della zona di contatto del cilindro.

The closing system is designed for a pneumatic power supply through specific holes on the rear plate. Provide a gap of 0.1 mm between the plate and the valve gate. It is also necessary to set up a circuit of conditioning near the contact area of the cylinder.