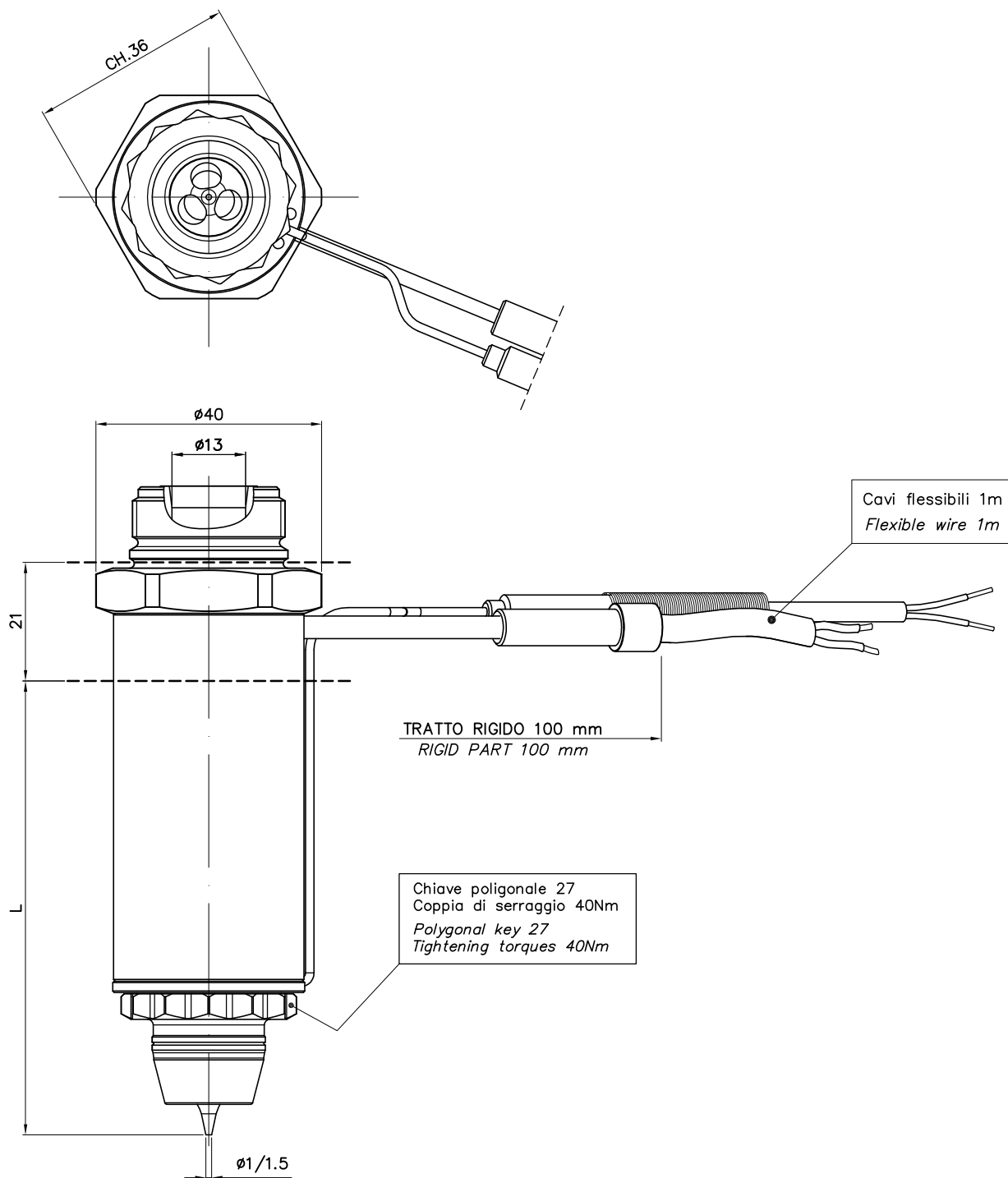
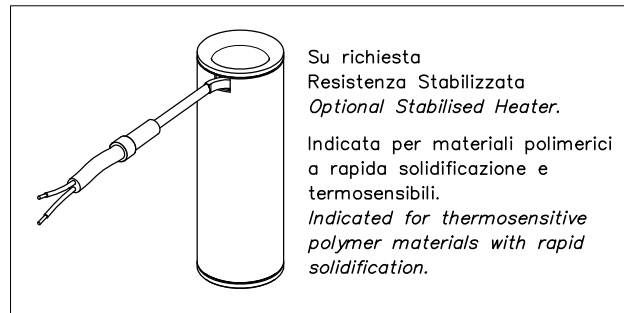
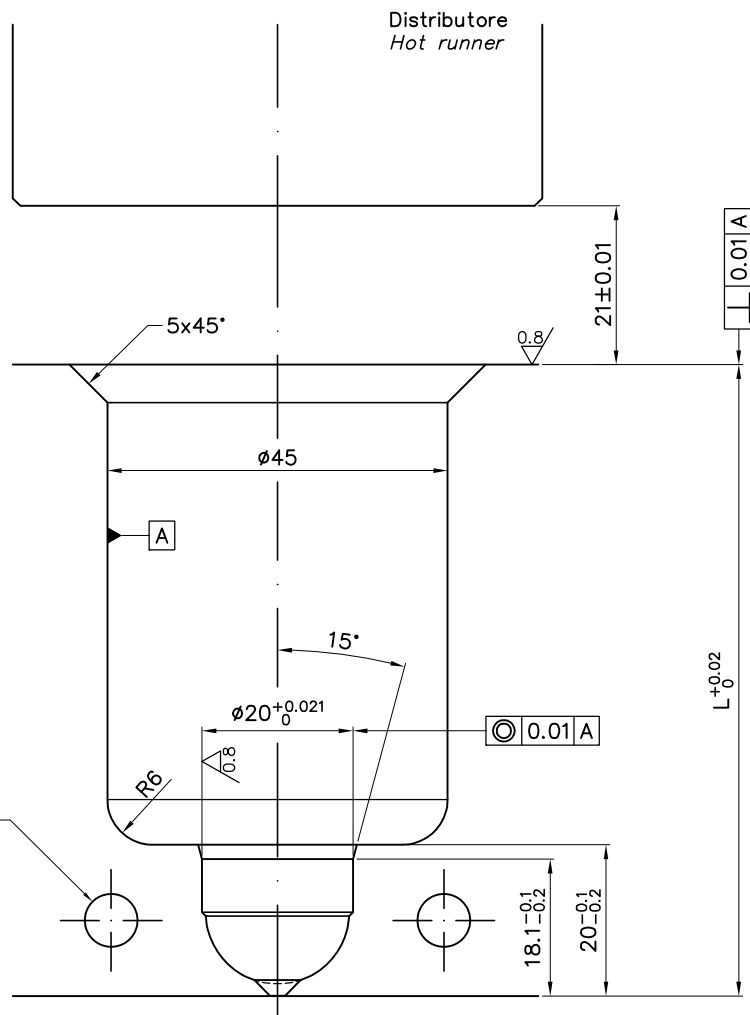


CODICE INIETTORE	
Nozzle code	L
2VFLX26056V	56
2VFLX26066V	66
2VFLX26076V	76
2VFLX26086V	86
2VFLX26096V	96
2VFLX26106V	106
2VFLX26116V	116
2VFLX26166V	156
2VFLX26176V	166
2VFLX26216V	206
2VFLX26226V	216
2VFLX26266V	256
2VFLX26276V	266

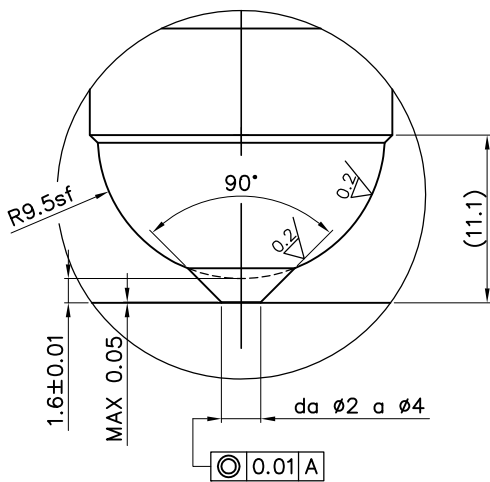


Rev. 00

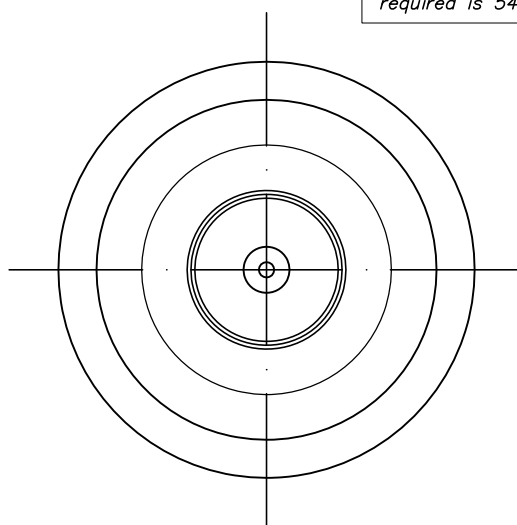


Le piastre hot-half DEVONO avere una resistenza alla compressione di 1100 N/mm²
The hot-half plates must have compression resistance of about 1100 N/mm²

CIRCUITO DI CONDIZIONAMENTO INDIPENDENTE
 INDEPENDENT COOLING CIRCUIT



Attenzione: per polimeri NON CARICATI con materiali abrasivi si richiede la matrice con durezza 44÷46 HRC. Per polimeri CARICATI con materiali abrasivi si richiede la matrice con durezza 54÷56 HRC.
Attention: for NOT ABRASIVE filled polymers cavity hardness required is 44÷46 HRC. For ABRASIVE filled polymers cavity hardness required is 54÷56 HRC.

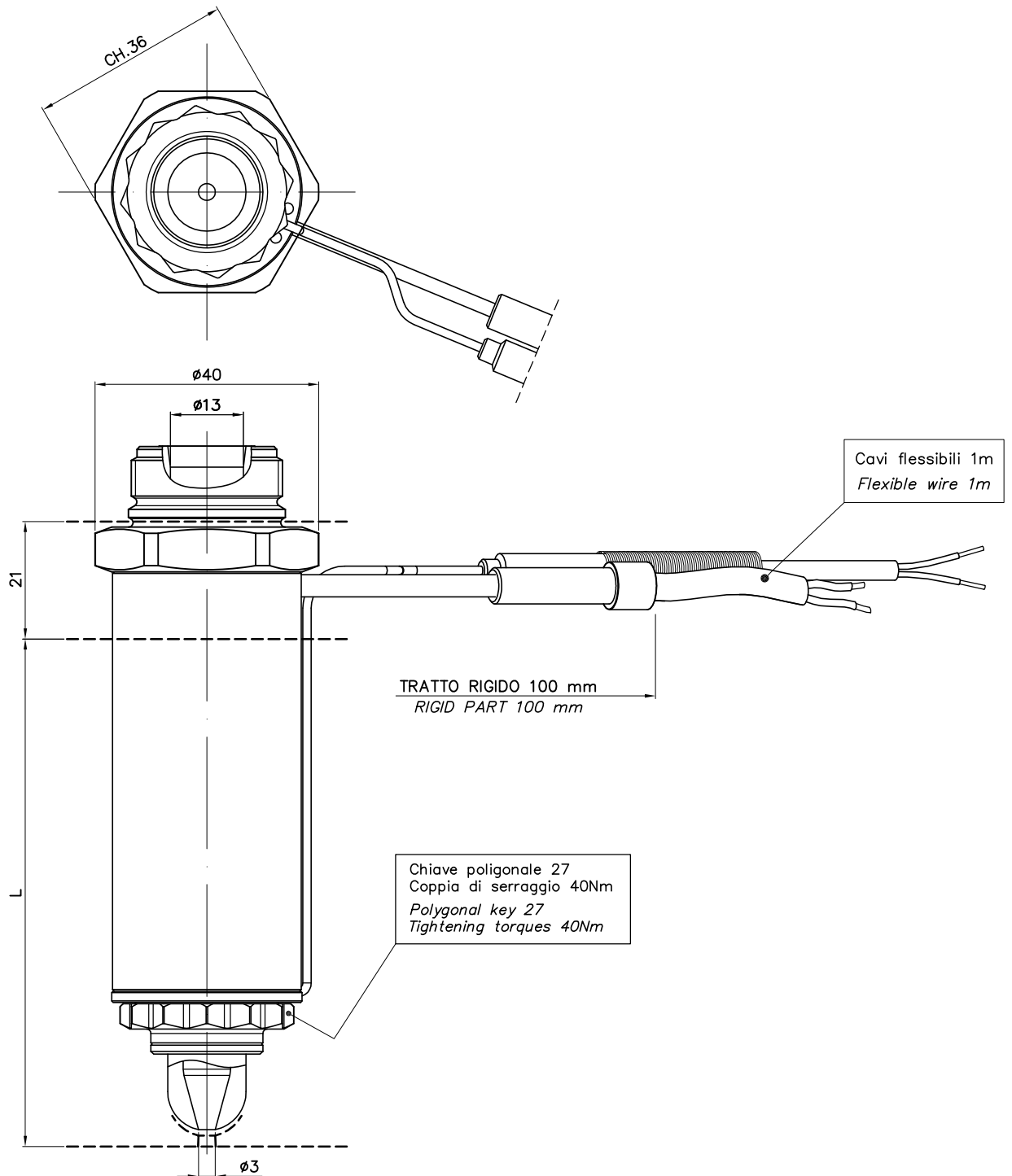
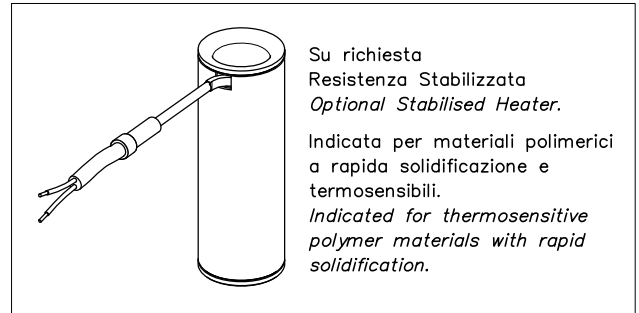


ATTENZIONE
 VISTA DAL LATO UGELLO MACCHINA
 ATTENTION
 VIEW FROM SIDE OF MACHINE

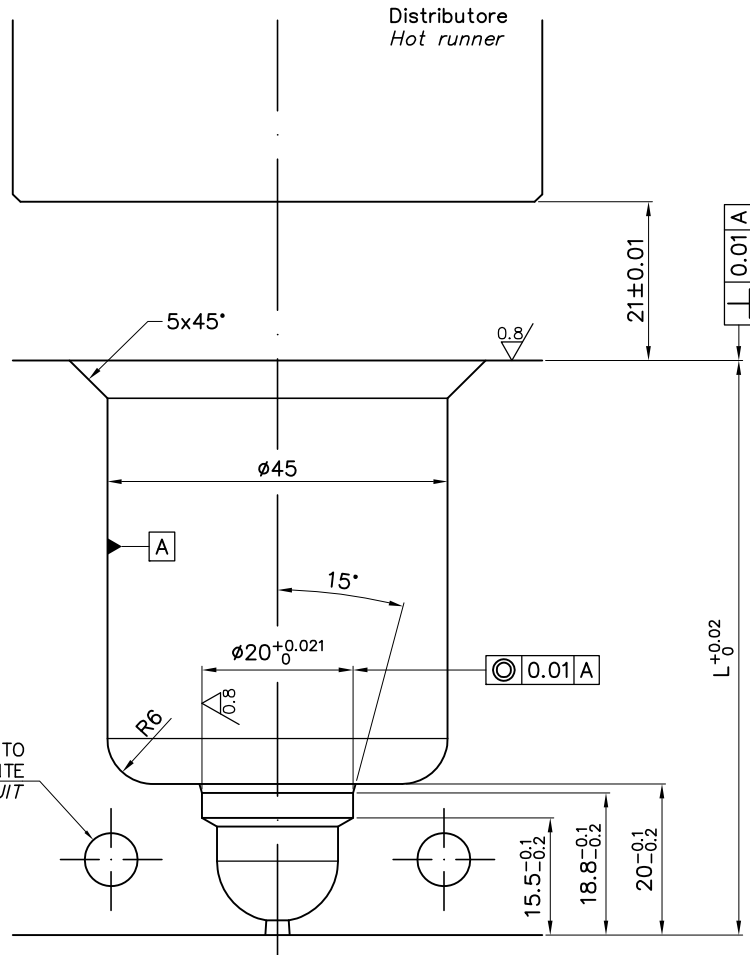
La spianatura sulla sede ha la funzione di fasare l'iniettore nella figura e per la smontabilità e sostituzione del puntale e della testina di centraggio.
The levelled off part on the seat has the function of realigning the nozzle (see figure above) following disassembly for substitution of nozzle tip and centering head.

Il valore del foro di iniezione è INDICATIVO e dipende dal øf del puntale iniettore adottato e da innumerevoli altri fattori. Per chiarimenti contattare il nostro Ufficio Tecnico.
The size of the injection hole is INDICATIVE and depends on øf of the nozzle tip utilized; and many others factors. For clarification contact our technical office.

CODICE INIETTORE Nozzle code	L
2VFLX26056VF	56
2VFLX26066VF	66
2VFLX26076VF	76
2VFLX26086VF	86
2VFLX26096VF	96
2VFLX26106VF	106
2VFLX26116VF	116
2VFLX26166VF	156
2VFLX26176VF	166
2VFLX26216VF	206
2VFLX26226VF	216
2VFLX26266VF	256
2VFLX26276VF	266

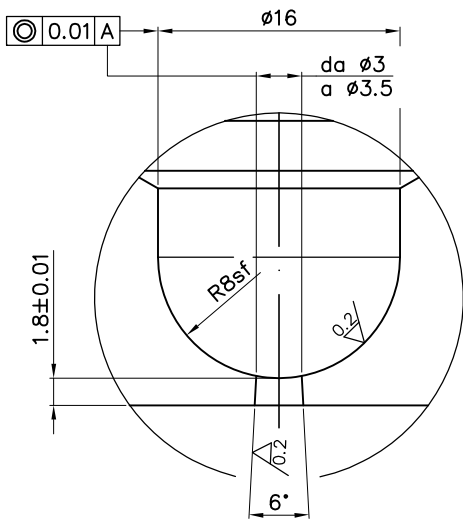


Rev. 00



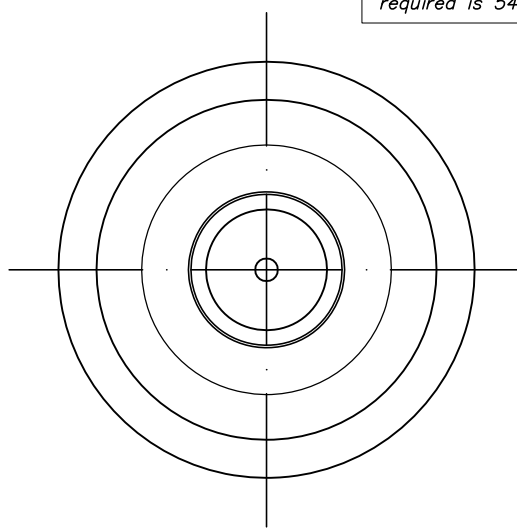
Le piastre hot-half DEVONO avere una resistenza alla compressione di 1100 N/mm²
The hot-half plates must have compression resistance of about 1100 N/mm²

CIRCUITO DI CONDIZIONAMENTO INDIPENDENTE
 INDEPENDENT COOLING CIRCUIT




Attenzione: per polimeri NON CARICATI con materiali abrasivi si richiede la matrice con durezza 44÷46 HRC. Per polimeri CARICATI con materiali abrasivi si richiede la matrice con durezza 54÷56 HRC.

Attention: for NOT ABRASIVE filled polymers cavity hardness required is 44÷46 HRC. For ABRASIVE filled polymers cavity hardness required is 54÷56 HRC.

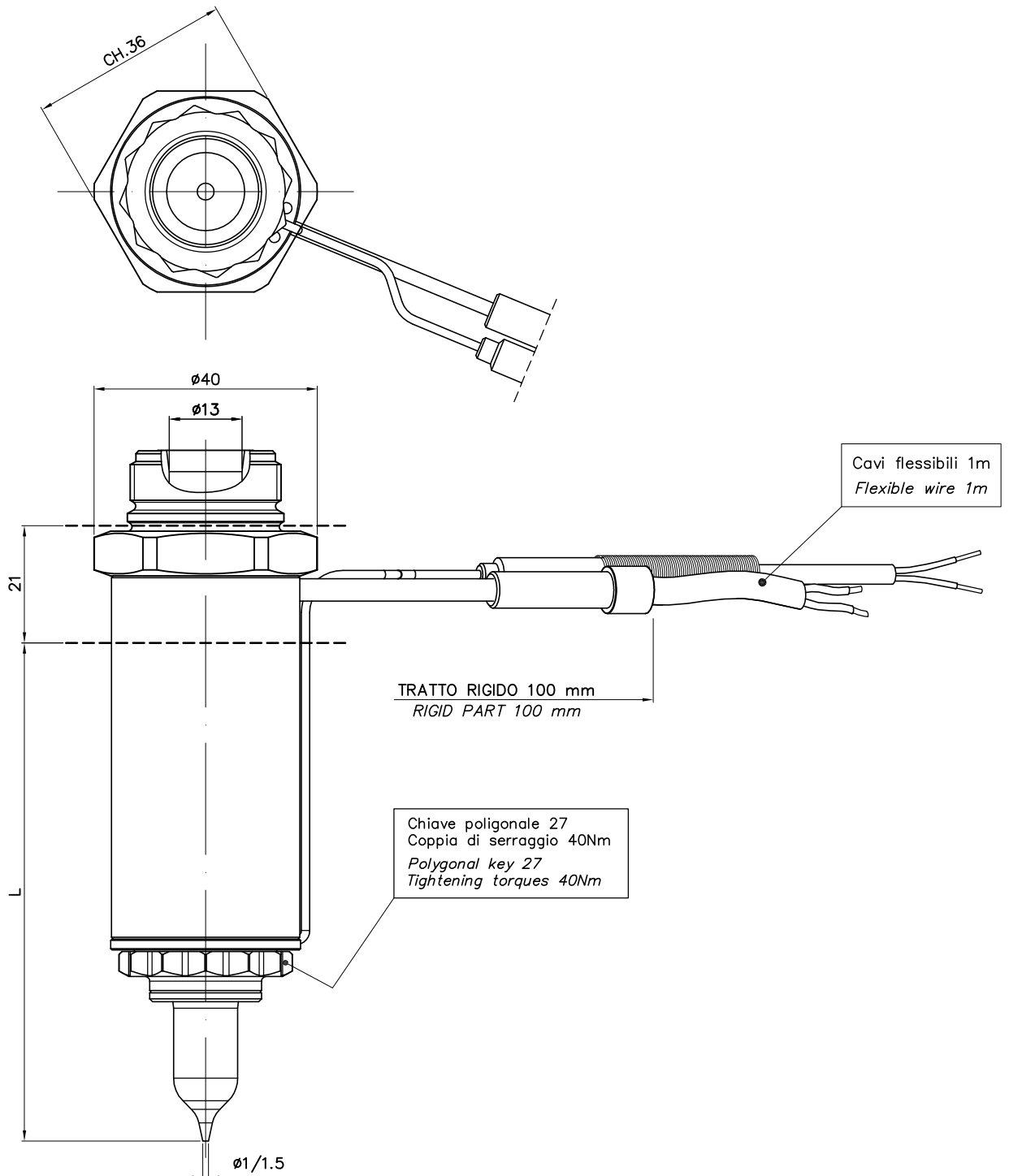
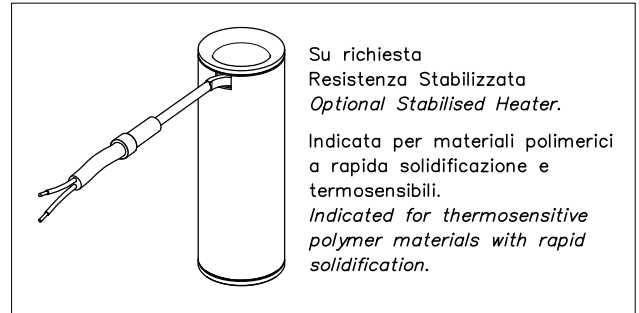



 ATTENZIONE
 VISTA DAL LATO UGELLO MACCHINA
 ATTENTION
 VIEW FROM SIDE OF MACHINE

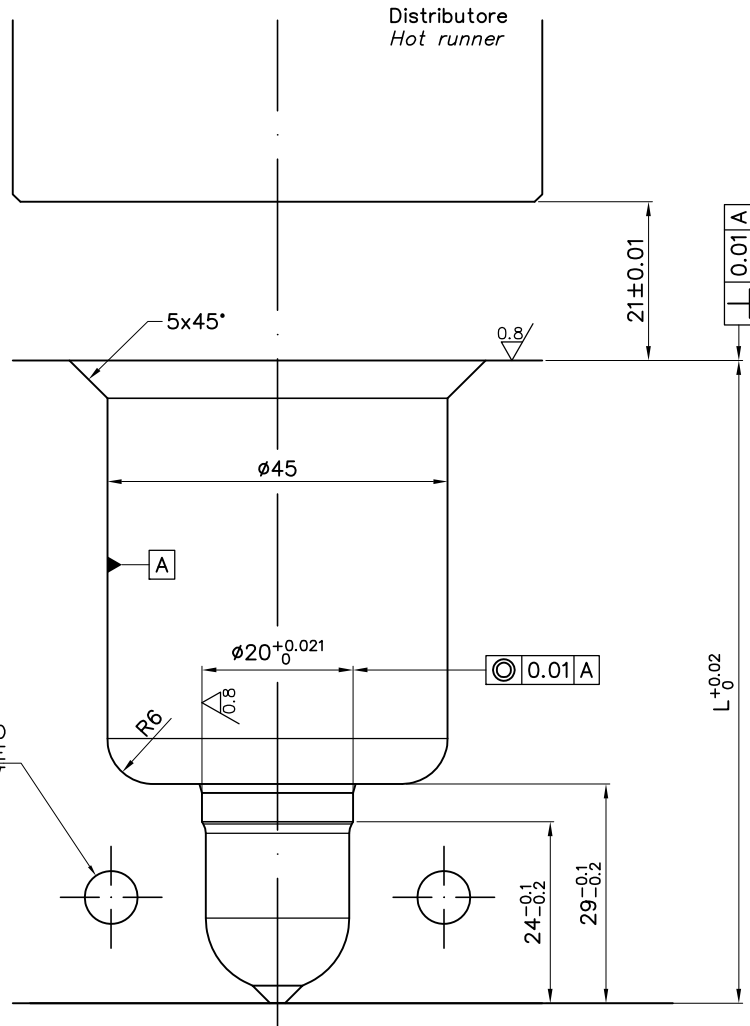
La spianatura sulla sede ha la funzione di fasare l'iniettore nella figura e per la smontabilità e sostituzione del puntale e della testina di centraggio.
The levelled off part on the seat has the function of realigning the nozzle (see figure above) following disassembly for substitution of nozzle tip and centering head.


 Il valore del foro di iniezione è INDICATIVO e dipende dal øf del puntale iniettore adottato e da innumerevoli altri fattori. Per chiarimenti contattare il nostro Ufficio Tecnico.
The size of the injection hole is INDICATIVE and depends on øf of the nozzle tip utilized; and many others factors. For clarification contact our technical office.

CODICE INIETTORE Nozzle code		L
2VFLX26065VL		56
2VFLX26075VL		66
2VFLX26085VL		76
2VFLX26095VL		86
2VFLX26105VL		96
2VFLX26115VL		106
2VFLX26125VL		116
2VFLX26175VL		156
2VFLX26185VL		166
2VFLX26225VL		206
2VFLX26235VL		216
2VFLX26275VL		256
2VFLX26285VL		266

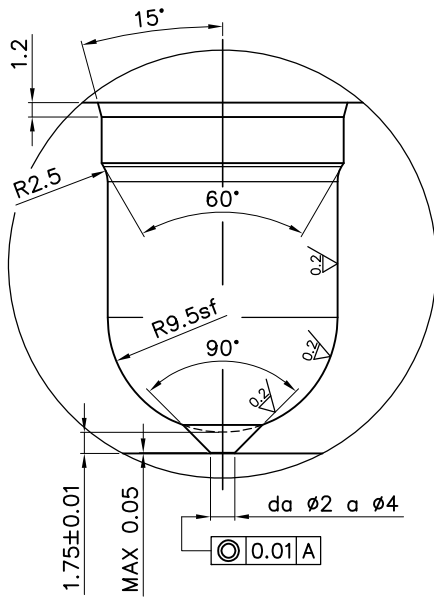


Rev. 00



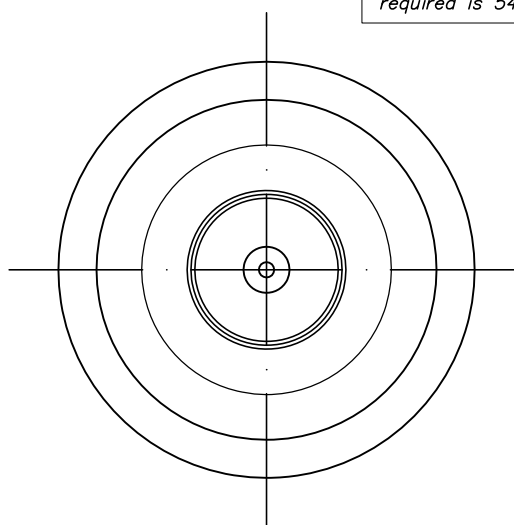
Le piastre hot-half DEVONO avere una resistenza alla compressione di 1100 N/mm²
The hot-half plates must have compression resistance of about 1100 N/mm²

CIRCUITO DI CONDIZIONAMENTO INDIPENDENTE
 INDEPENDENT COOLING CIRCUIT



Attenzione: per polimeri NON CARICATI con materiali abrasivi si richiede la matrice con durezza 44÷46 HRC. Per polimeri CARICATI con materiali abrasivi si richiede la matrice con durezza 54÷56 HRC.

Attention: for NOT ABRASIVE filled polymers cavity hardness required is 44÷46 HRC. For ABRASIVE filled polymers cavity hardness required is 54÷56 HRC.



ATTENZIONE
 VISTA DAL LATO UGELLO MACCHINA
 ATTENTION
 VIEW FROM SIDE OF MACHINE

La spianatura sulla sede ha la funzione di fasare l'iniettore nella figura e per la smontabilità e sostituzione del puntale e della testina di centraggio.

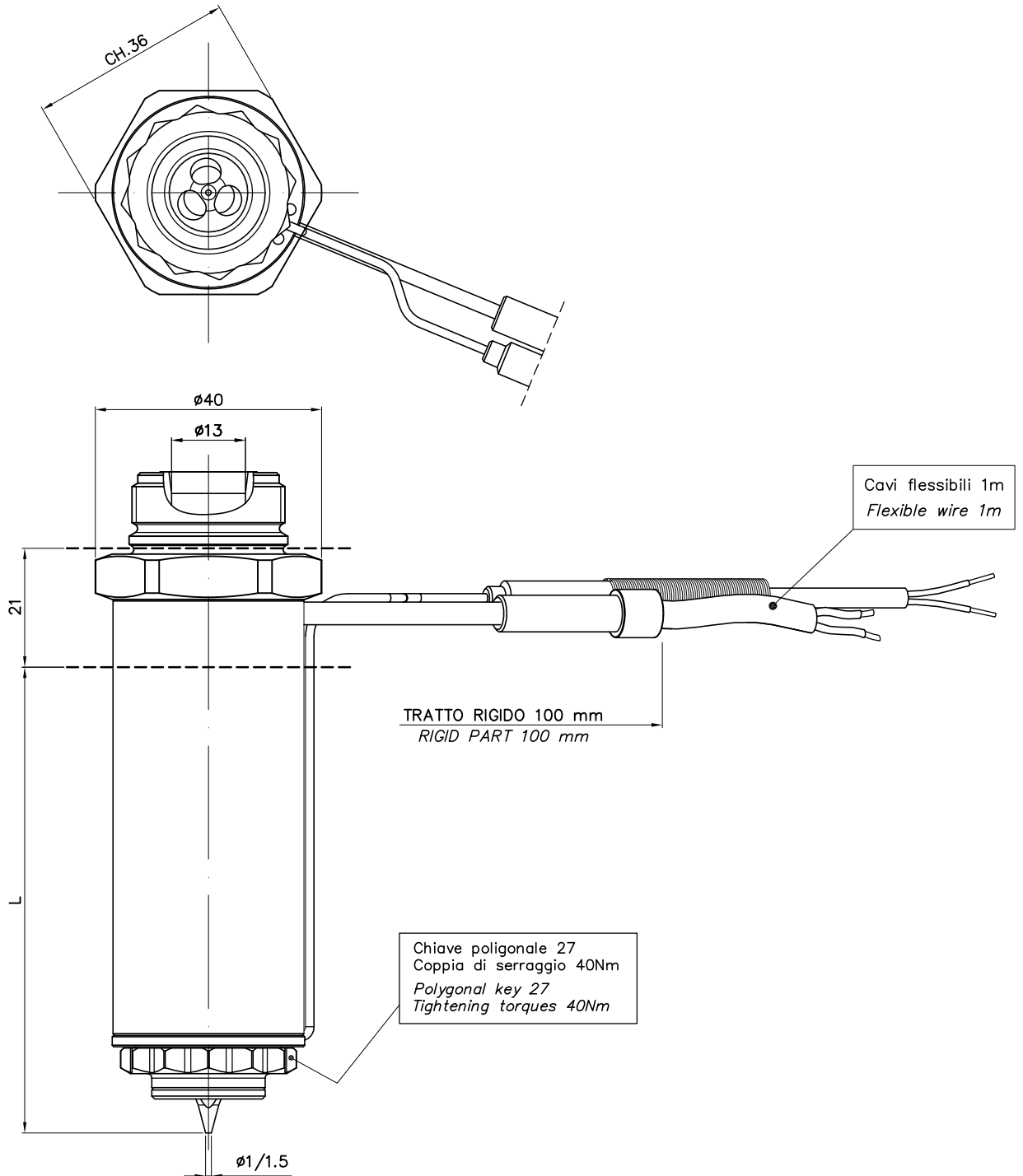
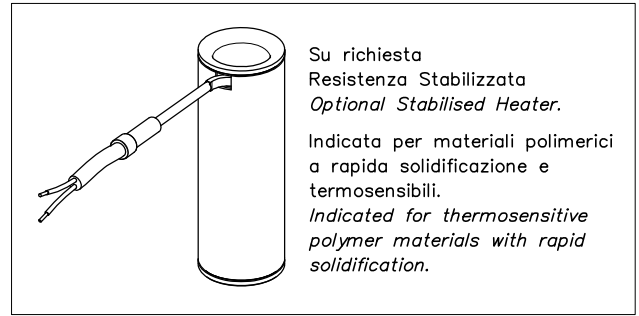
The levelled off part on the seat has the function of realigning the nozzle (see figure above) following disassembly for substitution of nozzle tip and centering head.



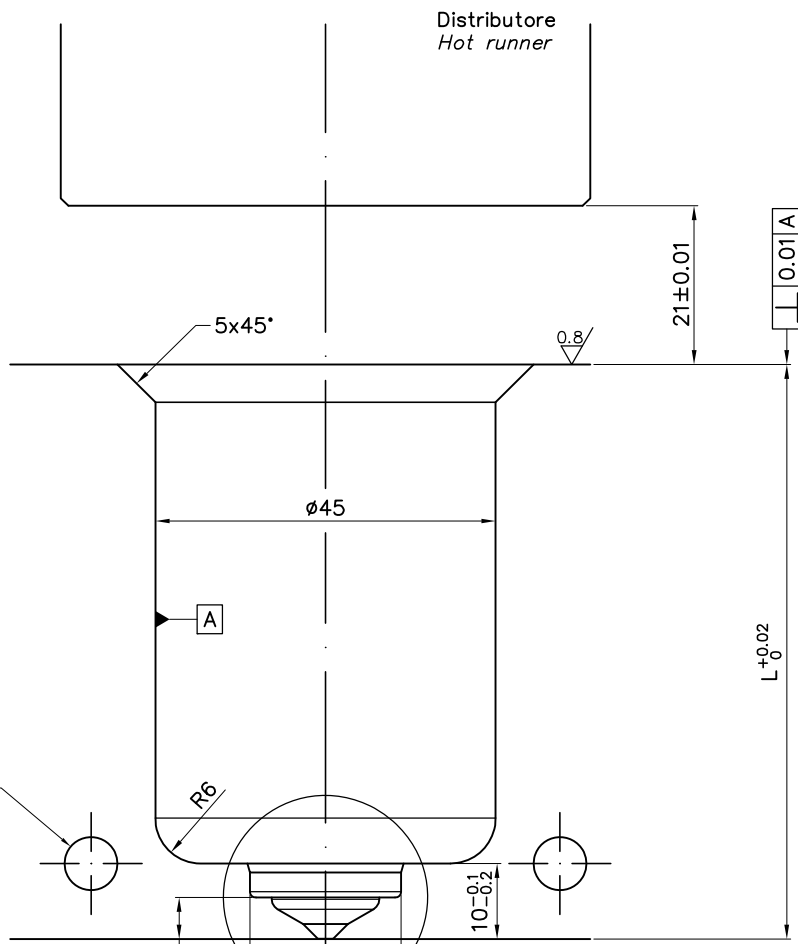
Il valore del foro di iniezione è INDICATIVO e dipende dal øf del puntale iniettore adottato e da innumerevoli altri fattori. Per chiarimenti contattare il nostro Ufficio Tecnico.

The size of the injection hole is INDICATIVE and depends on øf of the nozzle tip utilized; and many others factors. For clarification contact our technical office.

CODICE INIETTORE Nozzle code		L
2VFLX26056VT		56
2VFLX26066VT		66
2VFLX26076VT		76
2VFLX26086VT		86
2VFLX26096VT		96
2VFLX26106VT		106
2VFLX26116VT		116
2VFLX26156VT		156
2VFLX26166VT		166
2VFLX26206VT		206
2VFLX26216VT		216
2VFLX26256VT		256
2VFLX26266VT		266

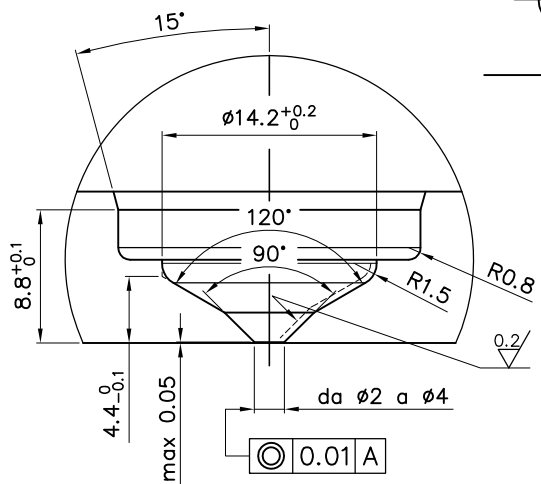


Rev. 00

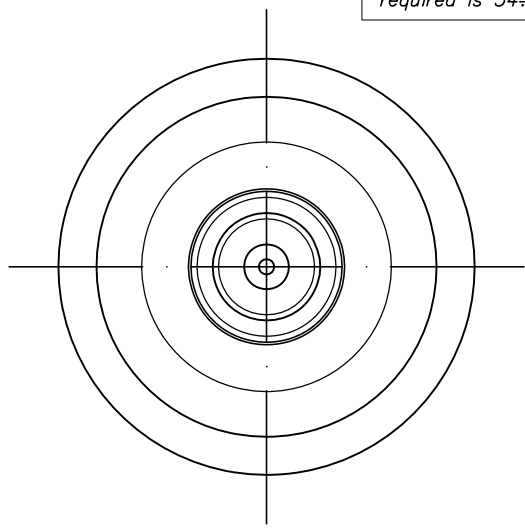


Le piastre hot-half DEVONO avere una resistenza alla compressione di 1100 N/mm²
 The hot-half plates must have compression resistance of about 1100 N/mm²

CIRCUITO DI CONDIZIONAMENTO INDIPENDENTE
 INDEPENDENT COOLING CIRCUIT



Attenzione: per polimeri NON CARICATI con materiali abrasivi si richiede la matrice con durezza 44÷46 HRC. Per polimeri CARICATI con materiali abrasivi si richiede la matrice con durezza 54÷56 HRC.
 Attention: for NOT ABRASIVE filled polymers cavity hardness required is 44÷46 HRC. For ABRASIVE filled polymers cavity hardness required is 54÷56 HRC.

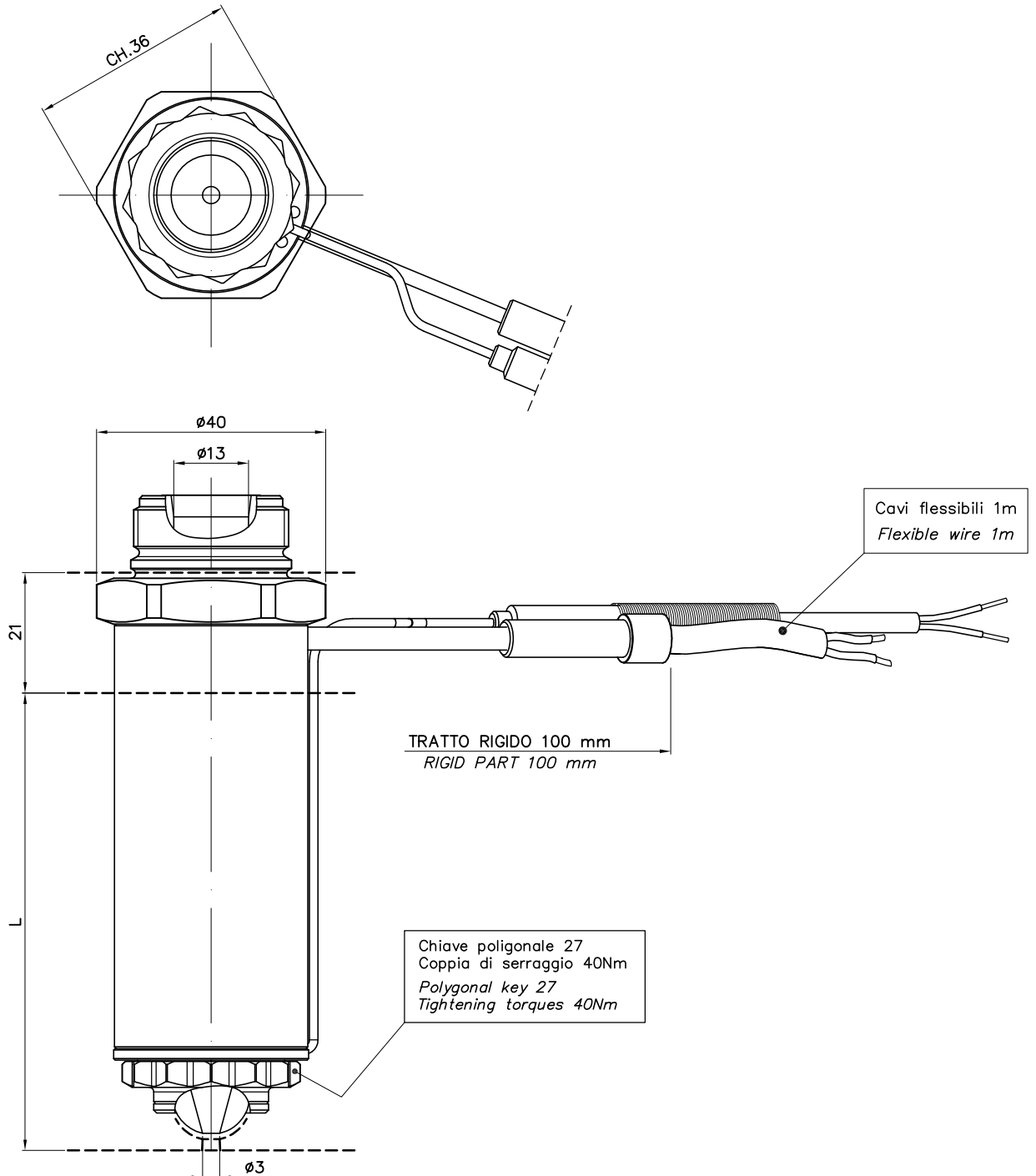
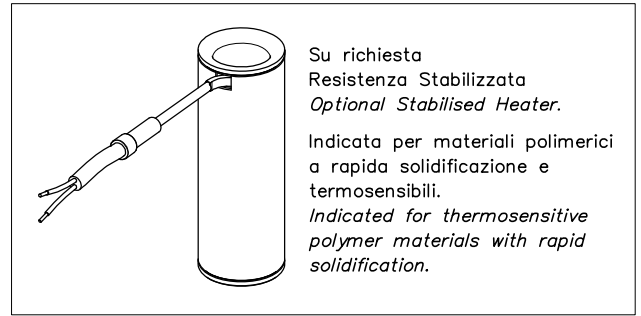


ATTENZIONE
 VISTA DAL LATO UGELLO MACCHINA
 ATTENTION
 VIEW FROM SIDE OF MACHINE

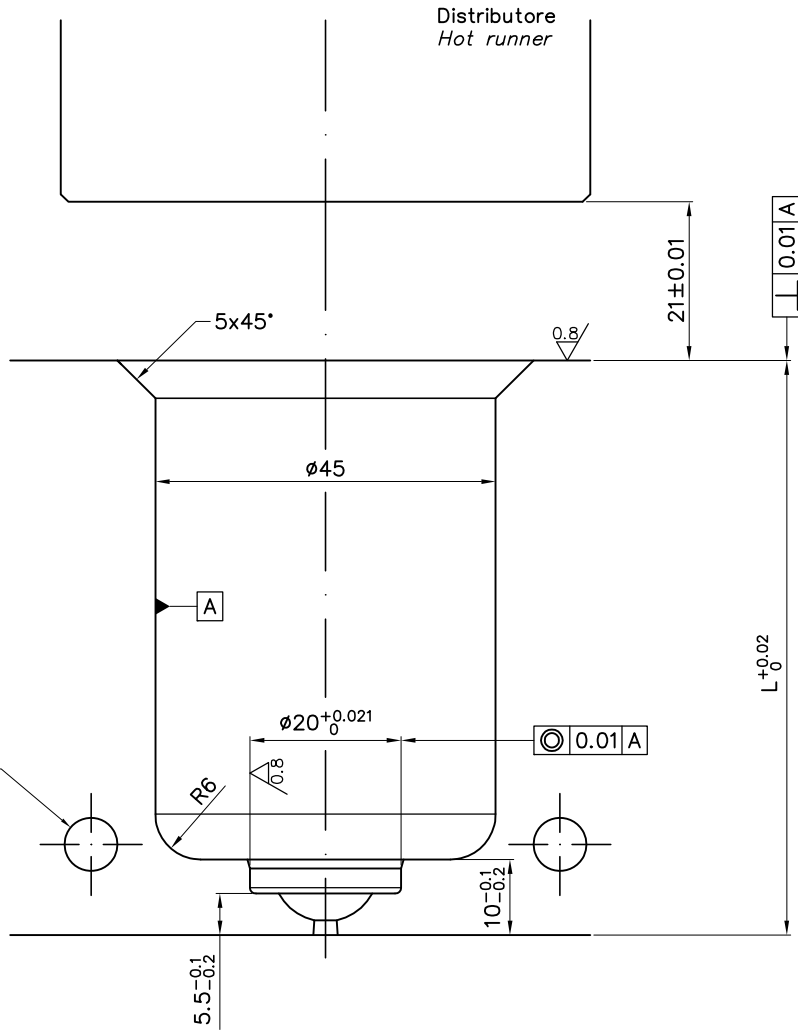
La spianatura sulla sede ha la funzione di fasare l'iniettore nella figura e per la smontabilità e sostituzione del puntale e della testina di centraggio.
 The levelled off part on the seat has the function of realigning the nozzle (see figure above) following disassembly for substitution of nozzle tip and centering head.

Il valore del foro di iniezione è INDICATIVO e dipende dal ø del puntale iniettore adottato e da innumerevoli altri fattori. Per chiarimenti contattare il nostro Ufficio Tecnico.
 The size of the injection hole is INDICATIVE and depends on ø of the nozzle tip utilized; and many others factors. For clarification contact our technical office.

CODICE INIETTORE Nozzle code		L
2VFLX26056TF		56
2VFLX26066TF		66
2VFLX26076TF		76
2VFLX26086TF		86
2VFLX26096TF		96
2VFLX26106TF		106
2VFLX26116TF		116
2VFLX26156TF		156
2VFLX26166TF		166
2VFLX26206TF		206
2VFLX26216TF		216
2VFLX26256TF		256
2VFLX26266TF		266

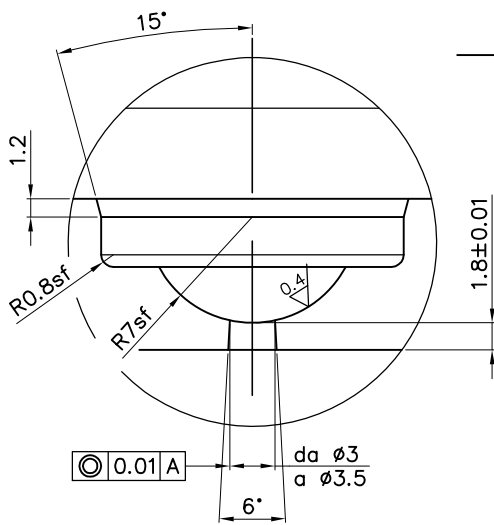


Rev. 00



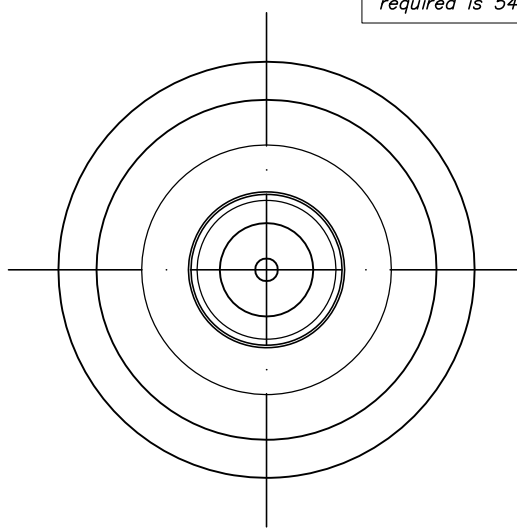
Le piastre hot-half DEVONO avere una resistenza alla compressione di 1100 N/mm²
 The hot-half plates must have compression resistance of about 1100 N/mm²

CIRCUITO DI CONDIZIONAMENTO INDIPENDENTE
 INDEPENDENT COOLING CIRCUIT



Attenzione: per polimeri NON CARICATI con materiali abrasivi si richiede la matrice con durezza 44÷46 HRC. Per polimeri CARICATI con materiali abrasivi si richiede la matrice con durezza 54÷56 HRC.

Attention: for NOT ABRASIVE filled polymers cavity hardness required is 44÷46 HRC. For ABRASIVE filled polymers cavity hardness required is 54÷56 HRC.



ATTENZIONE
 VISTA DAL LATO UGELLO MACCHINA
 ATTENTION
 VIEW FROM SIDE OF MACHINE

La spianatura sulla sede ha la funzione di fasare l'iniettore nella figura e per la smontabilità e sostituzione del puntale e della testina di centraggio.

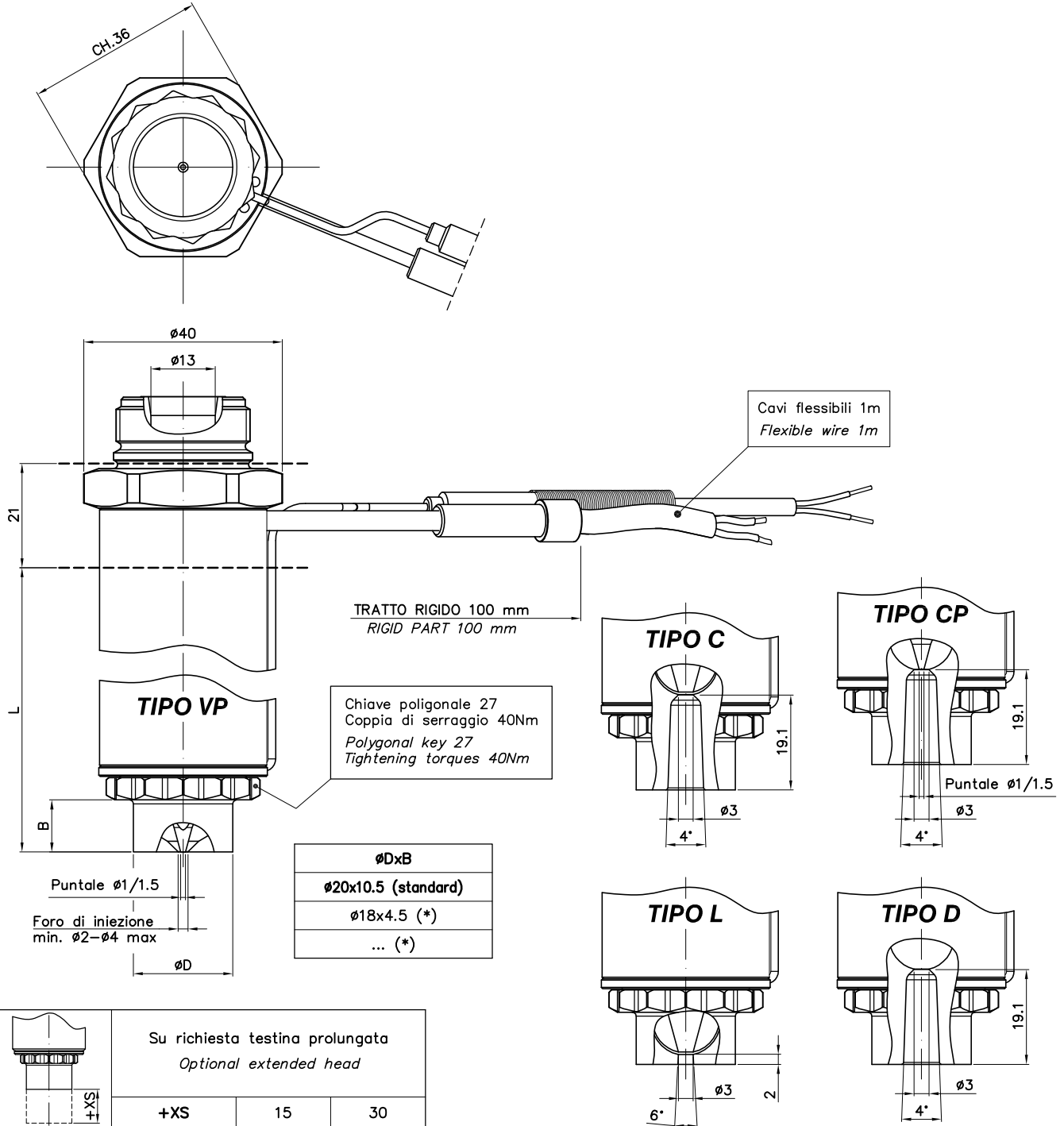
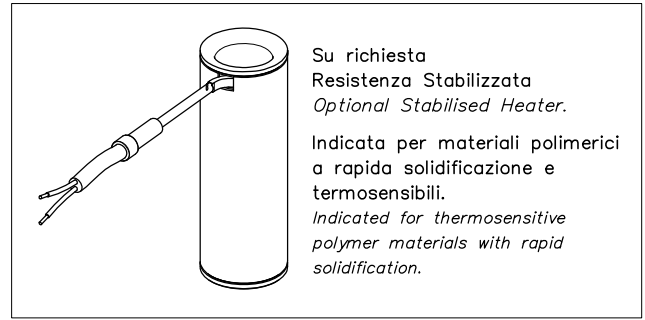
The levelled off part on the seat has the function of realigning the nozzle (see figure above) following disassembly for substitution of nozzle tip and centering head.



Il valore del foro di iniezione è INDICATIVO e dipende dal ϕ del puntale iniettore adottato e da innumerevoli altri fattori. Per chiarimenti contattare il nostro Ufficio Tecnico.

The size of the injection hole is INDICATIVE and depends on ϕ of the nozzle tip utilized; and many others factors. For clarification contact our technical office.

CODICE INIETTORE Nozzle code		L
2FLX26056..		56
2FLX26066..		66
2FLX26076..		76
2FLX26086..		86
2FLX26096..		96
2FLX26106..		106
2FLX26116..		116
2FLX26156..		156
2FLX26166..		166
2FLX26206..		206
2FLX26216..		216
2FLX26256..		256
2FLX26266..		266



Rev. 00



Il valore del foro di iniezione è INDICATIVO e dipende dal Ø del puntale iniettore adottato e da innumerevoli altri fattori. Per chiarimenti contattare il nostro Ufficio Tecnico. (*)

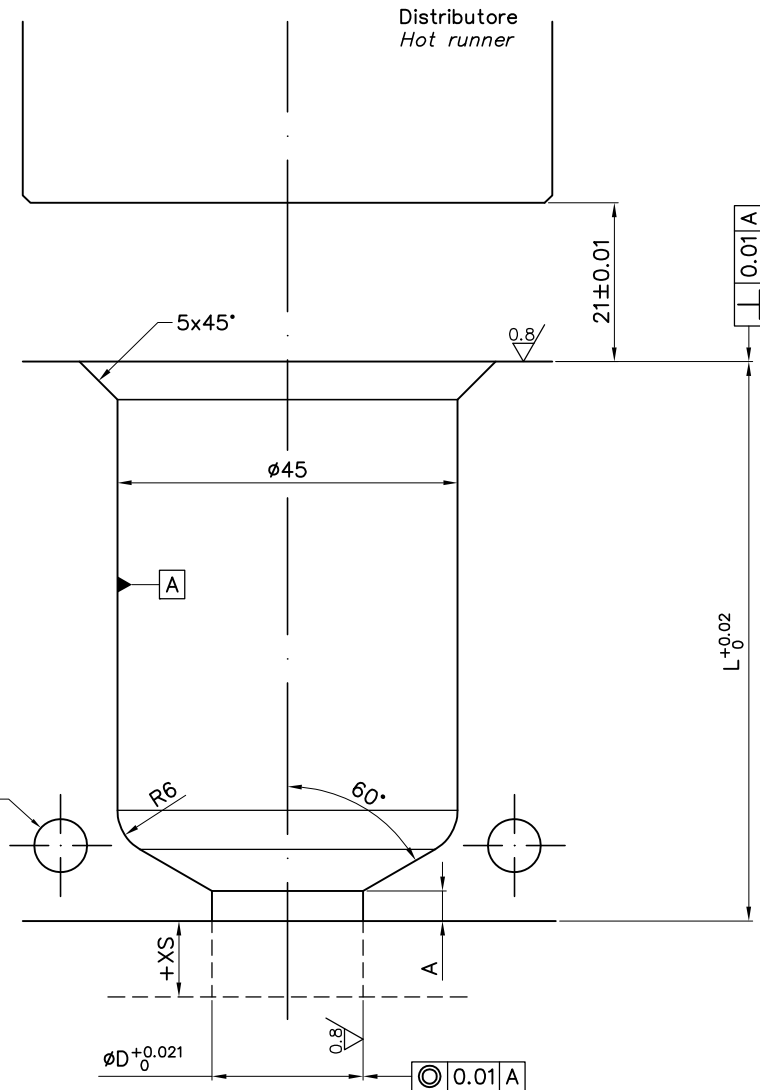
The size of the injection hole is INDICATIVE and depends on Ø of the nozzle tip utilized; and many others factors. For clarification contact our technical office. (*)



Via Giuseppe di Vittorio, int. 5/5 - 50145 Firenze - Italia
Telefono +39 055 316053 r.a. - Fax +39 055 373940

www.asso.it
tecnico@asso.it - commerciale@asso.it

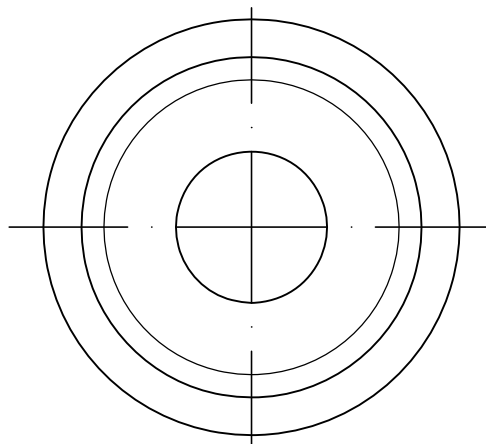
Distributore
Hot runner




Le piastre hot-half DEVONO avere una resistenza alla compressione di 1100 N/mm²
The hot-half plates must have compression resistance of about 1100 N/mm²

CIRCUITO DI CONDIZIONAMENTO INDIPENDENTE
INDEPENDENT COOLING CIRCUIT

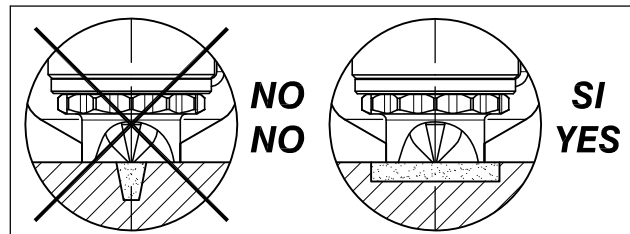
applicazioni su acciaio ØDxA
Ø20x4 (standard)
Ø18x3.5 (*)
applicazioni su alluminio ØDxA
Ø20x6.5




ATTENZIONE
VISTA DAL LATO UGELLO MACCHINA
ATTENTION
VIEW FROM SIDE OF MACHINE

 L'iniettore a dilatazione termica avvenuta non deve andare in battuta nella parte mobile dello stampo.
A nozzle that is thermally expanded, must not touch the mobile part of the mould.

La spianatura sulla sede ha la funzione di fasare l'iniettore nella figura e per la smontabilità e sostituzione del puntale e della testina di centraggio.
The levelled off part on the seat has the function of realigning the nozzle (see figure above) following disassembly for substitution of nozzle tip and centering head.

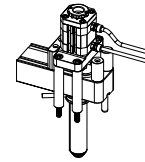


Rev. 00

2.VFLX26..VO

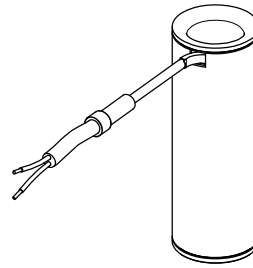
MULTIPLO/MULTIPLE

CODICE INIETTORE	
Nozzle code	L
2FLX26056VO	56
2FLX26066VO	66
2FLX26076VO	76
2FLX26086VO	86
2FLX26096VO	96
2FLX26106VO	106
2FLX26116VO	116
2FLX26166VO	156
2FLX26176VO	166
2FLX26216VO	206
2FLX26226VO	216
2FLX26266VO	256
2FLX26276VO	266



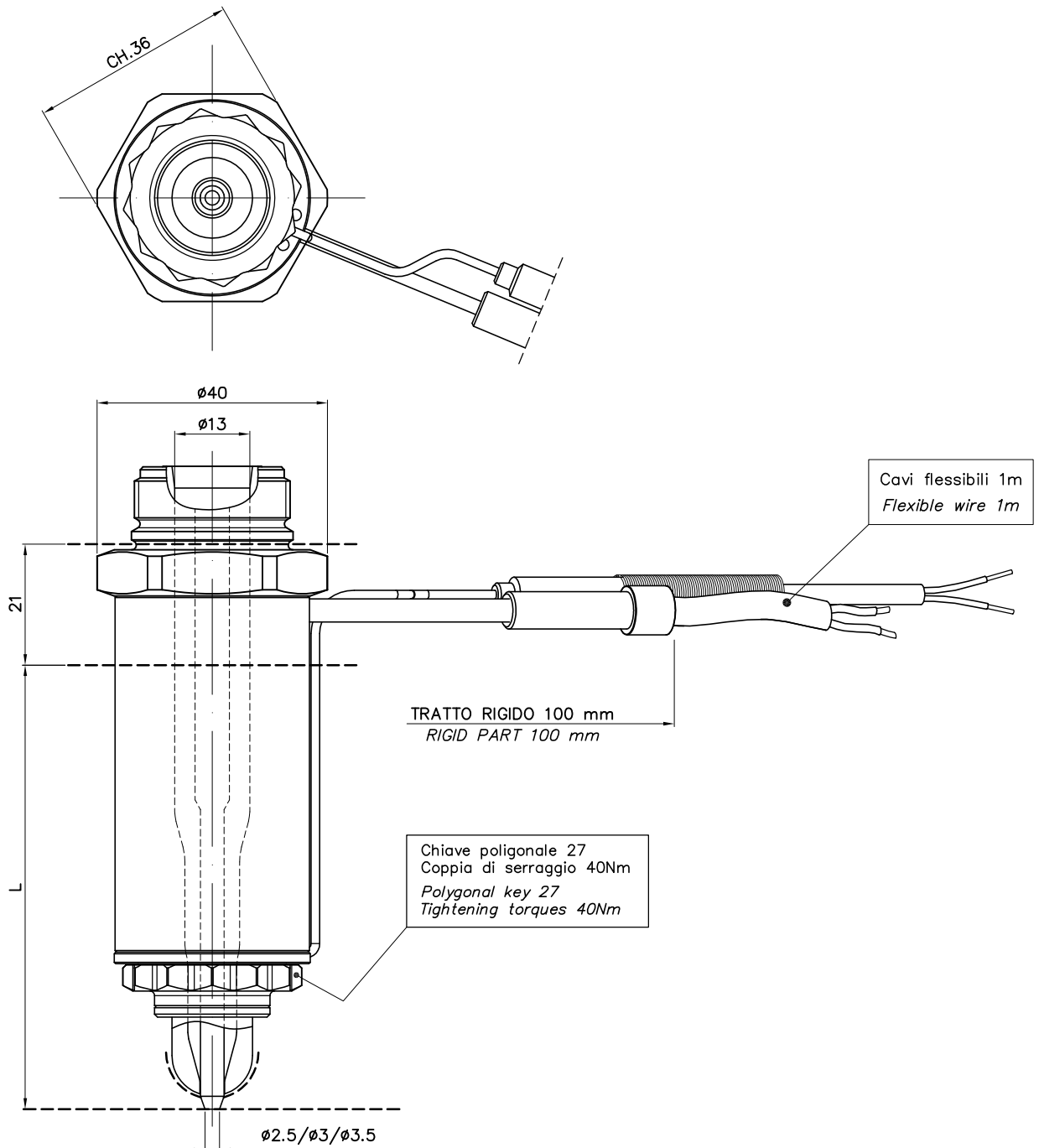
Ugello per l'iniezione con gruppo ad otturazione.

Nozzle for injection with shut off valve.



Su richiesta
Resistenza Stabilizzata
Optional Stabilised Heater.

Indicata per materiali polimerici a rapida solidificazione e termosensibili.
Indicated for thermosensitive polymer materials with rapid solidification.

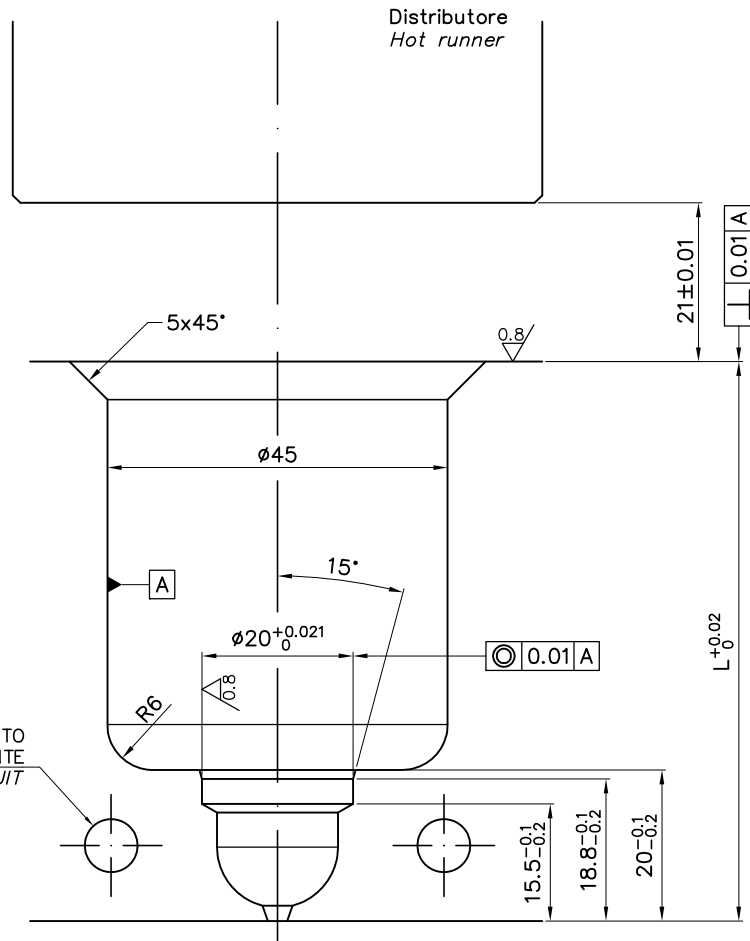


Rev. 00



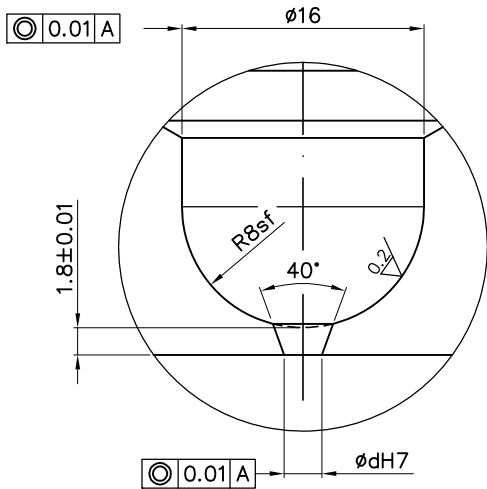
Via Giuseppe di Vittorio, int. 5/5 - 50145 Firenze - Italia
Telefono +39 055 316053 r.a. - Fax +39 055 373940

www.asso.it
tecnico@asso.it - commerciale@asso.it



Le piastre hot-half DEVONO avere una resistenza alla compressione di 1100 N/mm²
 The hot-half plates must have compression resistance of about 1100 N/mm²

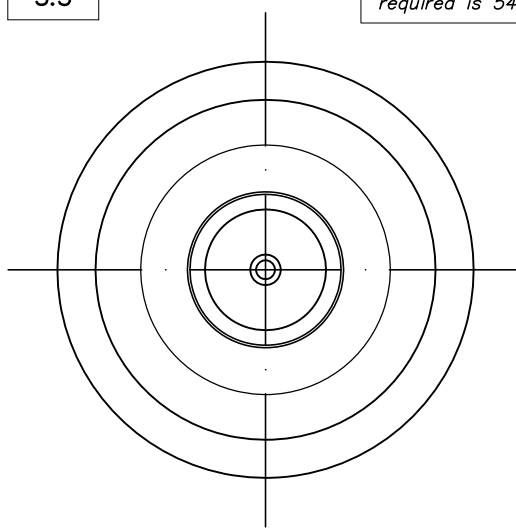
CIRCUITO DI CONDIZIONAMENTO INDIPENDENTE
 INDEPENDENT COOLING CIRCUIT



∅d
2.5
3
3.5

Attenzione: per polimeri NON CARICATI con materiali abrasivi si richiede la matrice con durezza 44÷46 HRC. Per polimeri CARICATI con materiali abrasivi si richiede la matrice con durezza 54÷56 HRC.

Attention: for NOT ABRASIVE filled polymers cavity hardness required is 44÷46 HRC. For ABRASIVE filled polymers cavity hardness required is 54÷56 HRC.



ATTENZIONE
 VISTA DAL LATO UGELLO MACCHINA
 ATTENTION
 VIEW FROM SIDE OF MACHINE

La spianatura sulla sede ha la funzione di fasare l'iniettore nella figura e per la smontabilità e sostituzione del puntale e della testina di centraggio.

The levelled off part on the seat has the function of realigning the nozzle (see figure above) following disassembly for substitution of nozzle tip and centering head.



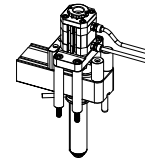
Il valore del foro di iniezione è INDICATIVO e dipende dal ∅ del puntale iniettore adottato e da innumerevoli altri fattori. Per chiarimenti contattare il nostro Ufficio Tecnico.

The size of the injection hole is INDICATIVE and depends on ∅ of the nozzle tip utilized; and many others factors. For clarification contact our technical office.

2.VFLX26..TO

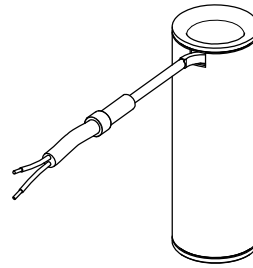
MULTIPLIO/MULTIPLE

CODICE INIETTORE	
Nozzle code	L
2FLX26056TO	56
2FLX26066TO	66
2FLX26076TO	76
2FLX26086TO	86
2FLX26096TO	96
2FLX26106TO	106
2FLX26116TO	116
2FLX26156TO	156
2FLX26166TO	166
2FLX26206TO	206
2FLX26216TO	216
2FLX26256TO	256
2FLX26266TO	266



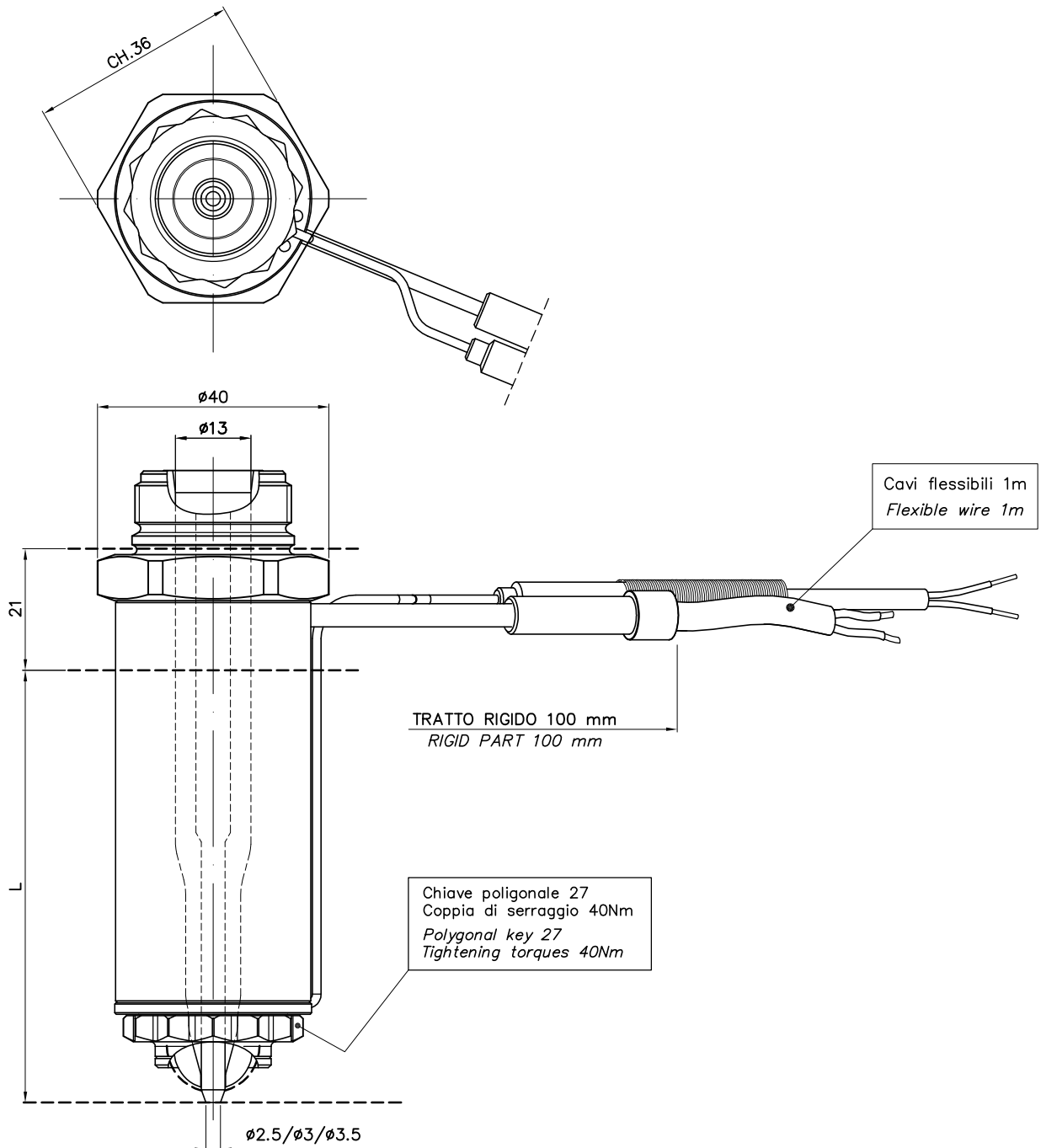
Ugello per l'iniezione con gruppo ad otturazione.

Nozzle for injection with shut off valve.



Su richiesta
Resistenza Stabilizzata
Optional Stabilised Heater.

Indicata per materiali polimerici a rapida solidificazione e termosensibili.
Indicated for thermosensitive polymer materials with rapid solidification.



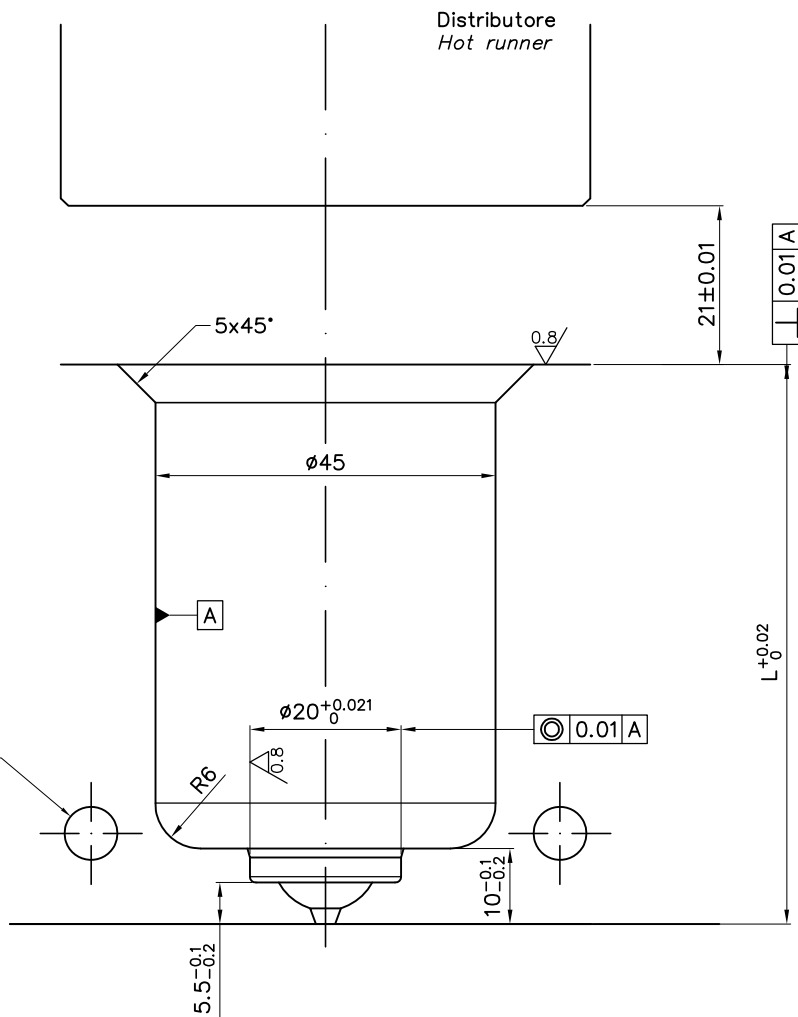
Rev. 00



Via Giuseppe di Vittorio, int. 5/5 - 50145 Firenze - Italia
Telefono +39 055 316053 r.a. - Fax +39 055 373940

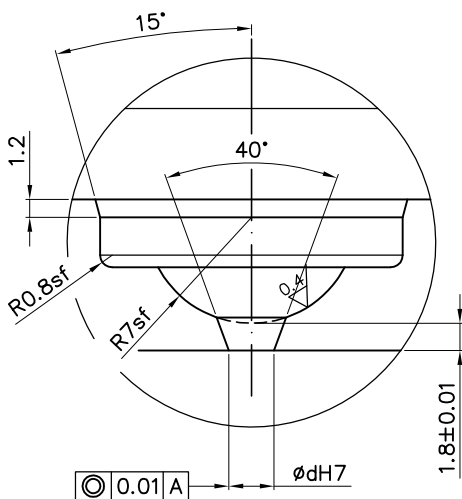
www.asso.it
tecnico@asso.it - commerciale@asso.it

15.84.A.03



Le piastre hot-half DEVONO avere una resistenza alla compressione di 1100 N/mm²
 The hot-half plates must have compression resistance of about 1100 N/mm²

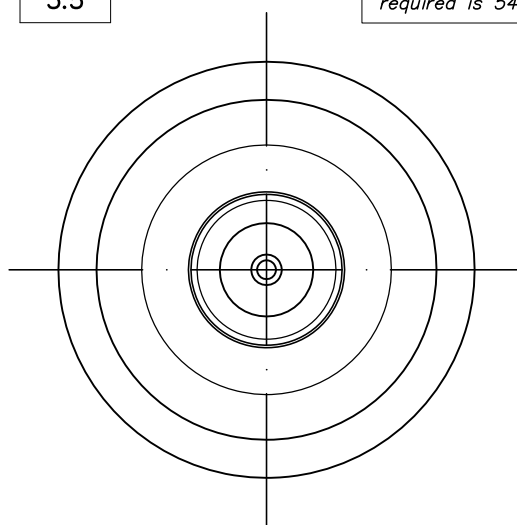
CIRCUITO DI CONDIZIONAMENTO INDIPENDENTE
 INDEPENDENT COOLING CIRCUIT



ød
2.5
3
3.5

Attenzione: per polimeri NON CARICATI con materiali abrasivi si richiede la matrice con durezza 44÷46 HRC. Per polimeri CARICATI con materiali abrasivi si richiede la matrice con durezza 54÷56 HRC.

Attention: for NOT ABRASIVE filled polymers cavity hardness required is 44÷46 HRC. For ABRASIVE filled polymers cavity hardness required is 54÷56 HRC.



ATTENZIONE
 VISTA DAL LATO UGELLO MACCHINA
 ATTENTION
 VIEW FROM SIDE OF MACHINE

La spianatura sulla sede ha la funzione di fasare l'iniettore nella figura e per la smontabilità e sostituzione del puntale e della testina di centraggio.

The levelled off part on the seat has the function of realigning the nozzle (see figure above) following disassembly for substitution of nozzle tip and centering head.



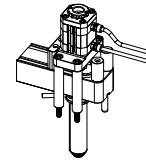
Il valore del foro di iniezione è INDICATIVO e dipende dal øf del puntale iniettore adottato e da innumerevoli altri fattori. Per chiarimenti contattare il nostro Ufficio Tecnico.

The size of the injection hole is INDICATIVE and depends on øf of the nozzle tip utilized; and many others factors. For clarification contact our technical office.

2.VFLX26..PO

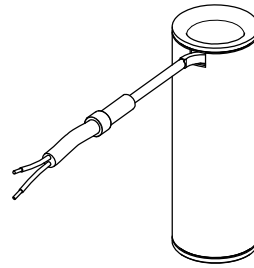
MULTIPLO/MULTIPLE

CODICE INIETTORE Nozzle code		L
2FLX26056PO		56
2FLX26066PO		66
2FLX26076PO		76
2FLX26086PO		86
2FLX26096PO		96
2FLX26106PO		106
2FLX26116PO		116
2FLX26156PO		156
2FLX26166PO		166
2FLX26206PO		206
2FLX26216PO		216
2FLX26256PO		256
2FLX26266PO		266



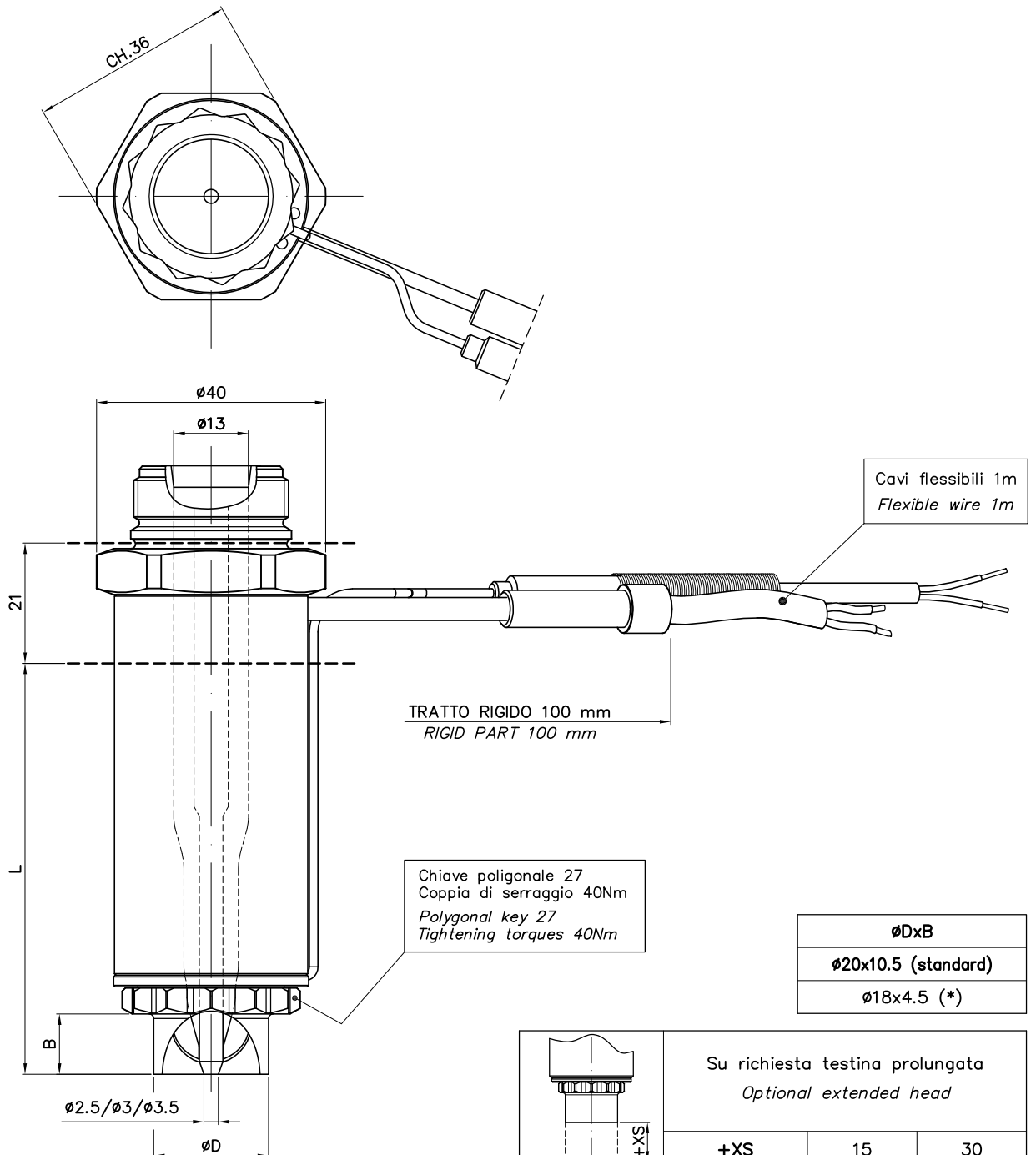
Ugello per l'iniezione con gruppo ad otturazione.

Nozzle for injection with shut off valve.



Su richiesta
Resistenza Stabilizzata
Optional Stabilised Heater.

Indicata per materiali polimerici a rapida solidificazione e termosensibili.
Indicated for thermosensitive polymer materials with rapid solidification.



Il valore del foro di iniezione è INDICATIVO e dipende dal Ø del puntale iniettore adottato e da innumerevoli altri fattori. Per chiarimenti contattare il nostro Ufficio Tecnico. (*)

The size of the injection hole is INDICATIVE and depends on Ø of the nozzle tip utilized; and many others factors. For clarification contact our technical office. (*)

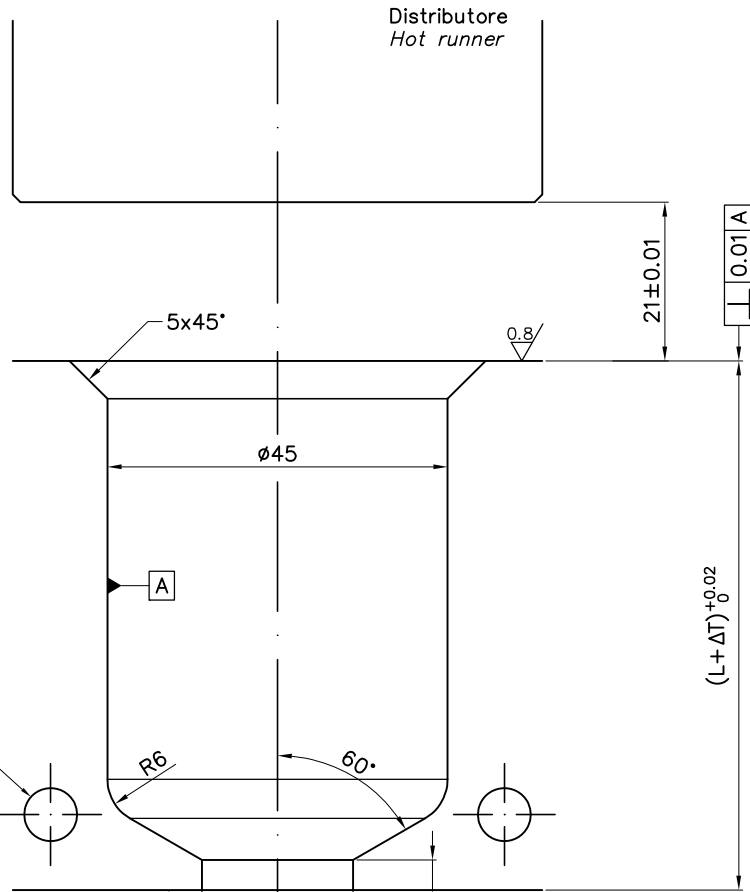
Rev. 00



Via Giuseppe di Vittorio, int. 5/5 - 50145 Firenze - Italia
Telefono +39 055 316053 r.a. - Fax +39 055 373940

www.asso.it
tecnico@asso.it - commerciale@asso.it

15.84.A.05

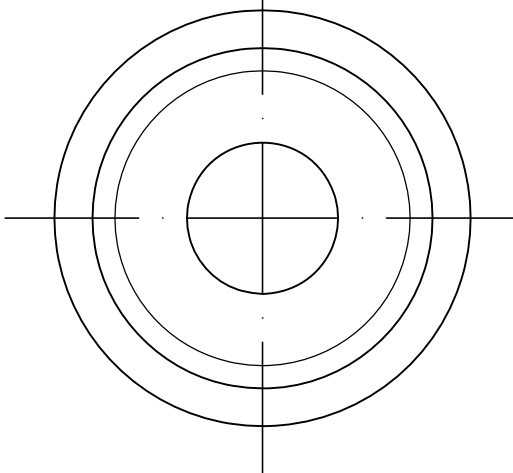
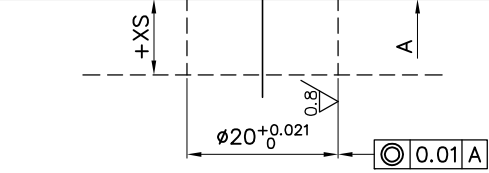


Le piastre hot-half DEVONO avere una resistenza alla compressione di 1100 N/mm²
The hot-half plates must have compression resistance of about 1100 N/mm²


CIRCUITO DI CONDIZIONAMENTO INDIPENDENTE
 INDEPENDENT COOLING CIRCUIT

applicazioni su acciaio ØDxA
Ø20x4 (standard)
Ø18x3.5 (*)

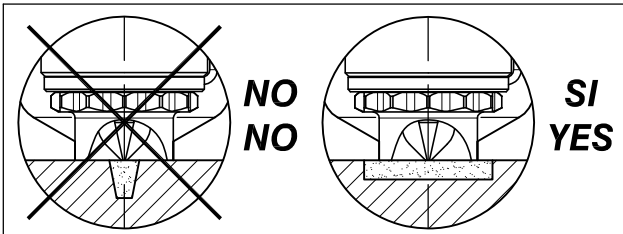
applicazioni su alluminio ØDxA
Ø20x6.5




 ATTENZIONE
 VISTA DAL LATO UGELLO MACCHINA
 ATTENTION
 VIEW FROM SIDE OF MACHINE


 L'iniettore a dilatazione termica avvenuta non deve andare in battuta nella parte mobile dello stampo.
A nozzle that is thermally expanded, must not touch the mobile part of the mould.

La spianatura sulla sede ha la funzione di fasare l'iniettore nella figura e per la smontabilità e sostituzione del puntale e della testina di centraggio.
The levelled off part on the seat has the function of realigning the nozzle (see figure above) following disassembly for substitution of nozzle tip and centering head.



Rev. 00