

NOMBRE DEL PRODUCTO:

Separadores Para Motor



PROCESO DE FABRICACIÓN: Remachado o Soldado

NOMBRES ADICIONALES: Pendientes, Separadores de Deposición, Separadores de Botón, y Separador Chaplets



Los separadores para motor son fabricados de acero dulce, generalmente cubierto con estaño y usado en fundición de paredes delgadas. Metales y aleaciones no féreos como el aluminio, cobre y acero inoxidable están disponibles con solicitud.

La información listada en la tabla detalla las características generales de las dimensiones del diseño. Estos separadores pueden tener tallos ranuras o lisos. Perforaciones son hechas en las planchas. Las extensiones son remachados o soldados los cuales sobresalen de las planchas. Las planchas pueden ser curvadas a un radio específico. Modificaciones de diseños adicionales pueden ser integrados para satisfacer sus especificaciones.

La altura puede ser producida desde 3/16"-4,5 hasta 3"-76,2.

Tamaño estándar del Tallo NOTA: TAMAÑOS NO LISTADOS PUEDEN SER PRODUCIDOS POR SOLICITUD

FRACCIONAL	DECIMAL	GAUGE	MÉTRICO
3/64"	.0475	#18	1,2
1/16"	.0625	#16	1,6
N/A	.0720	#15	1,8
3/32"	.0890	#13	2,3
1/8"	.1200	#11	3,0
N/A	.1350	#10	3,4
N/A	.1680	#9	4,3
3/16"	.1770	#7	4,5
1/4"	.2253	#4	5,7

Tamaño Estándar de Planchas NOTA: TAMAÑOS DE PLANCHAS NO LISTADAS PUEDEN SER PRODUCIDOS POR SOLICITUD

FRACCIONAL	DECIMAL	MÉTRICO	REDONDO/CUADRADO	PERFORACIÓN
1/4"	.250	6,35	Solo Redondo	No
5/16"	.312	7,92	Solo Redondo	No
3/8"	.375	9,52	Si	Si
1/2"	.500	12,7	Si	Si
5/8"	.625	15,8	Si	Si
3/4"	.750	19,0	Si	Si
1"	1.00	25,4	Si	Si
1-1/4"	1.25	31,7	Si	Si
1-1/2"	1.50	38,1	Si	Si

NOMBRE DEL
PRODUCTO:

Placa Coquilla/Enfriadores



PROCESO DE
FABRICACIÓN:

Compresión, Formación, Forjar, Torneado, Fundición y Soldado

NOMBRES
ADICIONALES:

"Chills", Capa de Temple, Temple Superficial por Enfriamiento Rápido, Placa Coquilla Internos y Externos, Placa Coquilla de Posta, Clavos de Refrigeración, Placa Coquilla de Espiral, Clavos de Herradura y Clavos de Fundición

Las placas coquilla son fabricadas usando acero dulce o alambre, generalmente son cubiertos de estaño o cubiertos con una fina capa de otro mineral, y pueden ser producidos en una gran variedad de figuras y tamaños. Clavos de herradura y planos también pueden ser usados como placas coquillas. Las placas coquillas son usadas para controlar la contracción del metal y así conseguir una solidificación direccional cuando se produce la pieza fundida. Placas coquillas externas son puestas en el molde en el lado opuesto de su pared. Las placas coquilla internas son empujadas al corazón o a la pared del molde, por lo tanto la masa sobresale de la cavidad del molde para conseguir los resultados deseados.



NOMBRE DEL
PRODUCTO:

Grapas Del Corazón

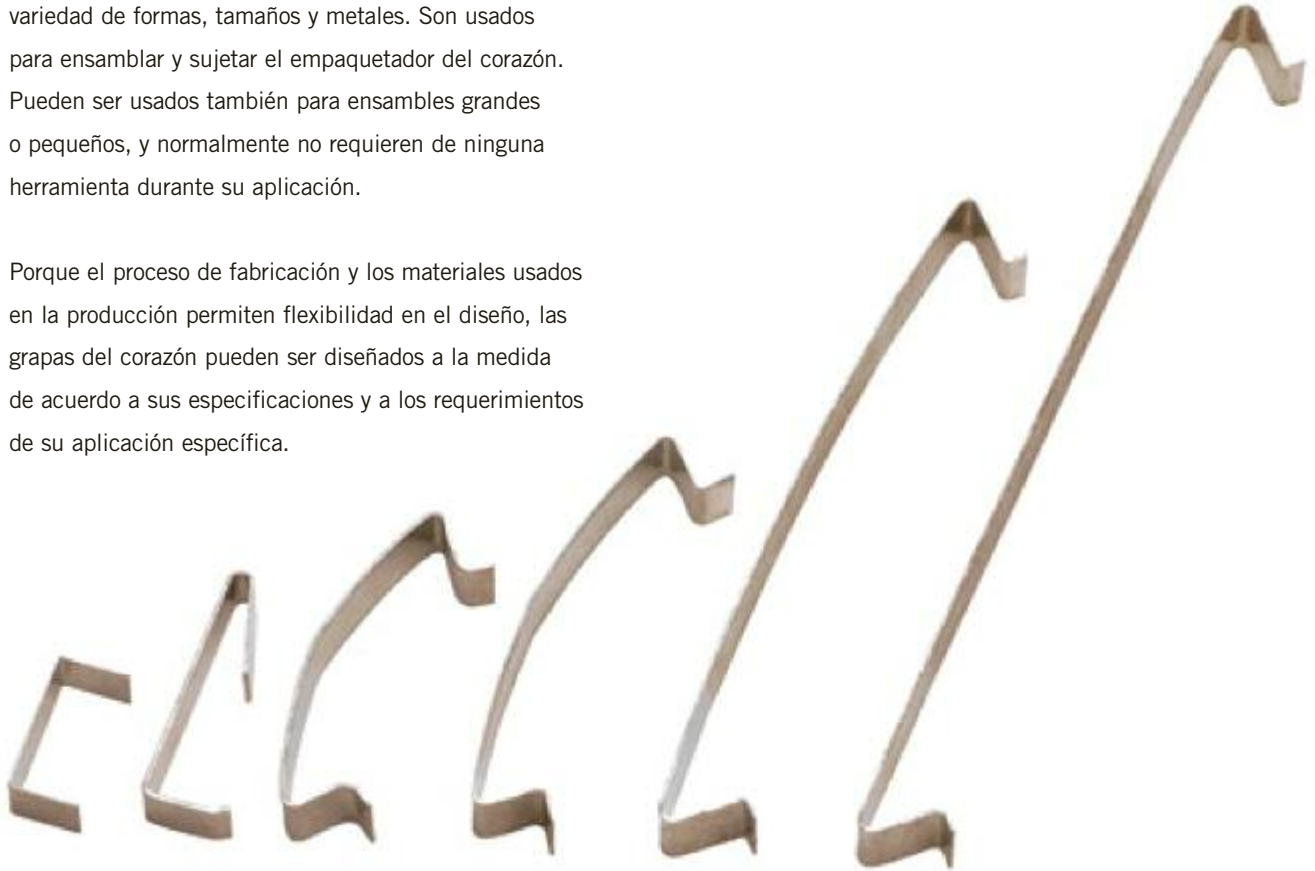


PROCESO DE
FABRICACIÓN: Formación de Deslice

NOMBRES
ADICIONALES: Broches de Centro, Grapas del Noyo, Grapas del Macho

Las grapas del corazón pueden ser fabricados en una variedad de formas, tamaños y metales. Son usados para ensamblar y sujetar el empaquetador del corazón. Pueden ser usados también para ensambles grandes o pequeños, y normalmente no requieren de ninguna herramienta durante su aplicación.

Porque el proceso de fabricación y los materiales usados en la producción permiten flexibilidad en el diseño, las grapas del corazón pueden ser diseñados a la medida de acuerdo a sus especificaciones y a los requerimientos de su aplicación específica.



NOMBRE DEL PRODUCTO:

Separador de Cabeza Doble



PROCESO DE FABRICACIÓN: Soldado

NOMBRES ADICIONALES: Separador de Tallo Pesado, y Separador de Tallo Largo



Los separadores de doble cabeza son fabricados usando acero dulce, generalmente cubiertos de estaño y usados cuando se funde una sección de metal pesado donde la fuerza adicional de un separador soldado los requerida. Metales y aleaciones no féreos como el acero inoxidable están disponibles por solicitud.

La información listada en la tabla detalla las características generales de las dimensiones del diseño. Estos separadores pueden tener tallos con ranuras o lisos. Perforaciones son hechas en las planchas. Extensiones son soldados los cuales sobresalen de las planchas. Las planchas pueden ser curvados a un radio específico. Modificaciones adicionales del diseños pueden ser integrados para satisfacer sus especificaciones.

La altura puede ser producida desde 1/4"-5,7 hasta 5"-127,0.

Tamaño Estándar del Tallo NOTA: TAMAÑOS NO LISTADOS PUEDEN SER PRODUCIDOS POR SOLICITUD

FRACCIONAL	DECIMAL	GAUGE	MÉTRICO
3/16"	.1770	#7	4,5
1/4"	.2253	#4	5,7
5/16"	.3125	N/A	7,9
3/8"	.3650	#000	9,3
1/2"	.4700	N/A	11,9
5/8"	.6250	N/A	15,9
3/4"	.7500	N/A	19,0
1"	1.000	N/A	25,4
1-1/8"	1.125	N/A	28,6
1-1/4"	1.250	N/A	31,8

Tamaño Estándar de Planchas NOTA: TAMAÑOS NO LISTADOS PUEDEN SER PRODUCIDOS POR SOLICITUD

FRACCIONAL	DECIMAL	MÉTRICO	REDONDO/CUADRADO	PERFORACIÓN
1/4"	.250	6,35	Si	No
5/16"	.312	7,92	Si	No
3/8"	.375	9,52	Si	No
1/2"	.500	12,7	Si	Si
5/8"	.625	15,8	Si	Si
3/4"	.750	19,0	Si	Si
1"	1.000	25,4	Si	Si
1-1/8"	1.125	28,6	Si	Si
1-1/4"	1.250	31,7	Si	Si
1-1/2"	1.500	38,1	Si	Si
1-3/4"	1.750	44,5	Si	Si
2"	2.000	50,8	Si	Si
2-1/4"	2.250	57,2	Si	Si
2-1/2"	2.500	63,5	Si	Si
2-3/4"	2.750	69,9	Si	Si
3"	3.000	76,2	Si	Si
4"	4.000	101,6	Si	Si

Separadores (“Chaplets”) Perforados

NOMBRE DEL PRODUCTO:



PROCESO DE FABRICACIÓN: Formación de Deslice

NOMBRES ADICIONALES: Estabilizadores del corazón, Separadores de Caja, Separadores de Pipa, y Separadores de Canal



Los separadores perforados son fabricados de acero cubierto de estaño o de laminas de metales y aleaciones no féreos, dependiendo del metal que se este moldeando. Pueden ser usados en la pared delgada o en la sección de metal pesado de los moldes, pero el mejor lugar para usarlos es poniéndolos en la bajera no semicaja inferior del molde. La perforación estándar es #6 o con hoyos de .075” y .125” de centro. Lo grueso estándar del material es .015”. Para aplicaciones especiales, el tamaño de los hoyos de perforación, el diseño de perforación y el grosor del material pueden ser modificados para cumplir sus especificaciones.

Estos separadores pueden ser producidos asemejarse a una caja, Forma # 1 y 1a; con curvaturas, Forma # 4 y 4a; asemejarse de una cuña, Forma #7 y 7a; o para ajustar en el corazón, Forma #8 y 8c.

La información listada en la tabla, detalla características generales de su diseño dimensional.

Tamaño Estándar NOTA: TAMAÑOS NO LISTADOS PUEDEN SER PRODUCIDOS POR SOLICITUD

ALTURA		ANCHO		LARGO	
FRACCIONAL	MÉTRICO	FRACCIONAL	MÉTRICO	FRACCIONAL	MÉTRICO
1/8”	3,17	1/2”	12,7	1/2”	12,7
3/16”	4,76	1/2”	12,7	1/2”	12,7
1/4”	6,35	1/2”	12,7	1/2”	12,7
3/8”	9,52	1/2”	12,7	1/2”	12,7
1/2”	12,7	1/2”	12,7	1/2”	12,7
1/8”	3,17	3/4”	19,05	3/4”	19,05
3/16”	4,76	3/4”	19,05	3/4”	19,05
1/4”	6,35	3/4”	19,05	3/4”	19,05
3/8”	9,52	3/4”	19,05	3/4”	19,05
1/2”	12,7	3/4”	19,05	3/4”	19,05
5/8”	15,87	3/4”	19,05	3/4”	19,05
3/4”	19,05	3/4”	19,05	3/4”	19,05
3/16”	4,76	1”	25,4	1”	25,4
1/4”	6,35	1”	25,4	1”	25,4
3/8”	9,52	1”	25,4	1”	25,4
1/2”	12,7	1”	25,4	1”	25,4
5/8”	15,87	1”	25,4	1”	25,4
3/4”	19,05	1”	25,4	1”	25,4
7/8”	22,22	1”	25,4	1”	25,4
1”	25,4	1”	25,4	1”	25,4

NOMBRE DEL
PRODUCTO:

Separadores Pre Pegados

NOMBRES
ADICIONALES: Separadores Pegajosos o Separadores Pegados



Los Separadores pre pegados son separadores para motores, separadores de cabeza triple, o separadores de doble cabeza con una uniformada capa fina de pegamento aplicada a una cabeza del separador y simétricamente puestos en papel de liberación fácil. Debido a que están listos para ser puestos en el molde o en el núcleo, se logra el propósito de ser más eficiente.

Así mismo, la capa uniformada de pegamento elimina la variabilidad de lo grueso del pegamento y reduce la formación de gas en exceso. El control del inventario es logrado debido a que cada hoja tiene un número determinado de separadores.



NOMBRE DEL PRODUCTO:

Separadores Para Radiador



PROCESO DE FABRICACIÓN: Remachado

NOMBRES ADICIONALES: Separadores de Tallo, Soporte de Fundición de RAM, Separadores de Hombro, Separadores de una Sola Cabeza



Los separadores para radiador son fabricados de acero dulce, generalmente cubiertos con estaño y usados en piezas fundidas de pared delgada donde el separadores puede ser puesto en el trozo insertado o en el patrón antes de que el molde sea formado o empujado. Metales y aleaciones no féreos para el tallo como el aluminio y el cobre están disponibles por solicitud.

La información listada en la tabla detalla características generales de su diseño dimensional. Estos separadores pueden tener cortes tejidos, para ayudar en la fusión de los tallos y un corte partido justo arriba del hombro. Sus cabezas pueden ser producidas en cruz, en cuadro, o configuración abierta para "SR". Modificaciones de diseños adicionales pueden ser integrados para satisfacer sus especificaciones.

Largo del tallo puede ser producido desde 1/2"-12,7 MM a 3 - 1/2"- 88,9 MM

Tamaño Estándar del Tallo NOTA: TAMAÑOS NO LISTADOS PUEDEN SER PRODUCIDOS POR SOLICITUD

FRACCIONAL	DECIMAL	GAUGE	MÉTRICO
3/64"	.0475	#18	1,2
1/16"	.0625	#16	1,6
N/A	.0720	#15	1,8
3/32"	.0890	#13	2,3
N/A	.1050	#12	2,7
1/8"	.1200	#11	3,0
N/A	.1350	#10	3,4
3/16"	.1770	#7	4,5
1/4"	.2253	#4	5,7

Tamaño Estándar de la Lámina NOTA: TAMAÑOS NO LISTADOS PUEDEN SER PRODUCIDOS POR SOLICITUD

FRACCIONAL	DECIMAL	MÉTRICO	CUADRADO	CRUZ	S&R ABIERTO
3/4"	.750	19,0	Yes	Yes	Yes
1"	1.000	25,4	Yes	Yes	No
1-1/4"	1.250	31,7	Yes	Yes	No
1-1/2"	1.500	38,1	Yes	Yes	No
1-3/4"	1.750	44,5	Yes	Yes	No
2"	2.000	50,8	Yes	Yes	No
2-1/4"	2.250	57,2	Yes	Yes	No
2-1/2"	2.500	63,5	Yes	Yes	No
2-3/4"	2.750	69,9	Yes	Yes	No
3"	3.000	76,2	No	Yes	No
3-1/4"	3.250	82,6	No	Yes	No
3-1/2"	3.500	88,9	No	Yes	No

NOMBRE DEL PRODUCTO:

Cámara De Depuración y Placa De Secado Para Noyas



PROCESO DE FABRICACIÓN: Estampado o Empuje/Tundidura

NOMBRES ADICIONALES: Puentes ligeros, Espumadora, Rebosadero de escoria, Laminas de Centro, Despumación, Coladores y Obstructores



Las cámaras de depuración son fabricados usando acero cubierto de estaño o metales y aleaciones no féreos, dependiendo del metal que este siendo moldeado. La perforación estándar es # 6 o perforaciones de .075" en centro de .125". el grosor de el material estándar es .015". para aplicaciones especiales, el tamaño de las perforaciones, el diseño y lo grueso del material pueden ser modificados para satisfacer sus especificaciones. Son usados para controlar el fluir del metal y para remover impurezas cuando el metal fundido entra en el molde.

Placas de secado para noyas son fabricadas usando acero dulce, usualmente de 1" (25,4MM) o más pequeño. Estas son generalmente reducidas y usadas en el dispositivo de alimentación (sistema) para restringir el fluir del metal, o para crear una superficie más grande para separadores en contra del corazón o molde. Por la(s) aplicación(es), lo grueso del material estándar no aplica, es determinado basado en sus especificaciones.

La información listada en la tabla detalla características generales de las dimensionales del diseño para las cámaras de depuración y las placas de secado para noyas.

Tamaños Estándar de la cámara de depuración y la placa de secado para noyas

NOTA: CÁMARA DE DEPURACIÓN Y LA PLACA DE SECADO PARA NOYOS NO LISTADAS PUEDEN SER PRODUCIDOS POR SOLICITUD

FRACCIONAL	MÉTRICO	REDONDO/CUADRADO/RECTANGULAR
1" x 1"	25,4 x 25,4	Redondo/Cuadrado
1" x 1-1/2"	25,4 x 38,10	Rectangular
1" x 2"	25,4 x 50,8	Rectangular
1-1/2" x 1-1/2"	38,10 x 38,10	Redondo/Cuadrado
1-1/2" x 2"	38,10 x 50,8	Rectangular
2" x 2"	50,8 x 50,8	Redondo/Cuadrado
2" x 2-1/2"	50,8 x 63,5	Rectangular
2" x 3"	50,8 x 76,2	Rectangular
2" x 3-1/2"	50,8 x 88,9	Rectangular
2-1/2" x 2-1/2"	63,5 x 63,5	Redondo/Cuadrado
2-1/2" x 3"	63,5 x 76,2	Rectangular
2-1/2" x 3-1/2"	63,5 x 88,9	Rectangular
2-1/2" x 4"	63,5 x 101,6	Rectangular
3" x 3"	76,2 x 76,2	Redondo/Cuadrado
3" x 3-1/2"	76,2 x 88,9	Rectangular
3" x 4"	76,2 x 101,6	Rectangular
3-1/2" x 3-1/2"	88,9 x 88,9	Redondo/Cuadrado
3-1/2" x 4"	88,9 x 101,6	Rectangular
4" x 4"	101,6 x 101,6	Redondo/Cuadrado

NOMBRE DEL
PRODUCTO:

Tubo De Bisagra

PROCESO DE
FABRICACIÓN:

Formación y Tratamiento de Calor



Los tubos de bisagra están fabricado de acero cubierto de estaño empacado con arena cubierta de resina y son usados para crear hoyos a través de costillas y pulmones los cuales se extienden perpendicularmente a la separación de partición. La arena empacada dentro del tubo que crea el hoyo en el molde, es separada durante el desmoldo. Se ofrece esta opción para crear hoyos dimensionalmente correctos para clavijas o tornillos, eliminando así la necesidad de taladrar hoyos.



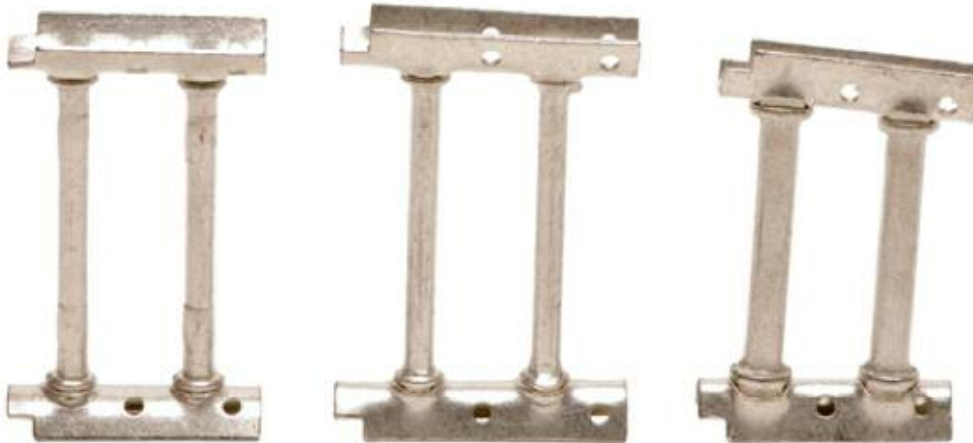
NOMBRE DEL
PRODUCTO:

Separadores-Espaciadores



PROCESO DE
FABRICACIÓN: Estampado, Remachado o Soldado

NOMBRES
ADICIONALES: Alambre de Centro, Separador de Escalera, Separador Espaciadores, y Separador



Los separadores de soporte de fundición son fabricados de acero dulce, generalmente cubiertos de estaño, y usados en el núcleo de la funda de agua en la fundición de los bloques de motor.

Debido a la variedad de procesos de fabricación, los separadores pueden tener las siguientes características: la distancia entre las planchas puede ser fabricada con alambre (tallo) redondo o plano, o con una pieza de acero dulce que es sólido o tiene recortes; las planchas pueden ser sólidas o tener perforaciones, con curvatura a un radio específico, y pueden tener salientes, lengüeta (s), ala(s), o oreja(s) extendidas sobre las planchas. La creación de separadores a sus especificaciones es basado en la aplicación requerida.



NOMBRE DEL PRODUCTO:

Separadores de Cabeza Triple



PROCESO DE FABRICACIÓN: Torneado, Soldado o Remachado

NOMBRES ADICIONALES: Separadores de una Pieza, Separadores de Lámina Fusionada y Separadores a Prueba de Derrames



Los separadores de cabeza triple pueden ser fabricados en una variedad de formas y metales. Son usados en piezas fundidas donde los chaplets de dos cabezas no crean una fusión que pueden hacer un defecto en la pieza fundida, usualmente porosidad. Añadiendo una tercera plancha conocida como muro de centro dentro del diseño del separador, esta característica puede eliminar el defecto en la pieza fundida. Pendiente su aplicación podremos igualar el proceso de fabricación apropiado a sus especificaciones.

Debido a los varios procesos de fabricación, estos separadores pueden tener tallos lisos o ranuras. Perforaciones son hechas en las planchas. Extensiones remachadas o soldadas, las cuales sobresalen de las planchas. Muros de centro pueden ser más grandes o pequeños que las planchas de afuera. Pueden tener orillas lisas o bordes dentados. Modificaciones adicionales del diseños pueden ser integrados para satisfacer sus especificaciones. La creación de un separador de cabeza triple para sus especificaciones es basado en la aplicación requerida.



NOMBRE DEL PRODUCTO:

Tubos



PROCESO DE FABRICACIÓN: Estampado o Enrollado

NOMBRES ADICIONALES: Tubos de Placa Coquilla, Tubos de Respiradero, y Tubos de Puente de Metal Ligero



Los Tubos son fabricados usando lámina de acero cubierta de estaño o metales y aleaciones no féreos, dependiendo del metal que este siendo fundido. Principalmente son usados para hacer orificios en secciones de metal pesado, enfriar metal en las piezas fundidas, o reforzar y ventilar el corazón.

Debido a la variedad de procesos de fabricación y a sus aplicaciones, las siguientes características del diseño deben ser consideradas. El extremo de la juntura, juntas sobrepuestas o soldadas, material solido o perforado, rebordeado en las puntas, entadas, o en las orillas, salientes, y lengüetas, alas o orejas.

Tamaños Estándar de Tubos

NOTA: TAMAÑOS DE TUBOS NO LISTADOS PUEDEN SER PRODUCIDOS POR SOLICITUD

DIÁMETRO INTERIOR		GROSOR DEL MATERIAL		PERFORACIÓN O NO PERFORACIÓN	LARGO	
FRACCIONAL	MÉTRICO	DECIMAL	MÉTRICO		FRACCIONAL	MÉTRICO
1/8"	3,17	.010	,25	Si	1" >	25,4 >
3/16"	4,76	.012	,30	Si	1" >	25,4 >
7/32"	5,55	.012	,30	Si	1" >	25,4 >
1/4"	6,35	.012	,30	Sis	1" >	25,4 >
5/16"	7,93	.012	,30	Si	1" >	25,4 >
3/8"	9,52	.015	,38	Si	1" >	25,4 >
1/2"	12,70	.015	,38	Si	1" >	25,4 >
5/8"	15,87	.015	,38	Si	1" >	25,4 >
3/4"	19,05	.015	,38	Si	1" >	25,4 >
7/8"	22,22	.019	,48	Si	1" >	25,4 >
1"	25,4	.019	,48	Si	1" >	25,4 >
1-1/8"	28,57	.022	,55	Si	1" >	25,4 >
1-3/16"	30,14	.030	,76	Si	1" >	25,4 >
1-1/4"	31,75	.030	,76	Si	1" >	25,4 >