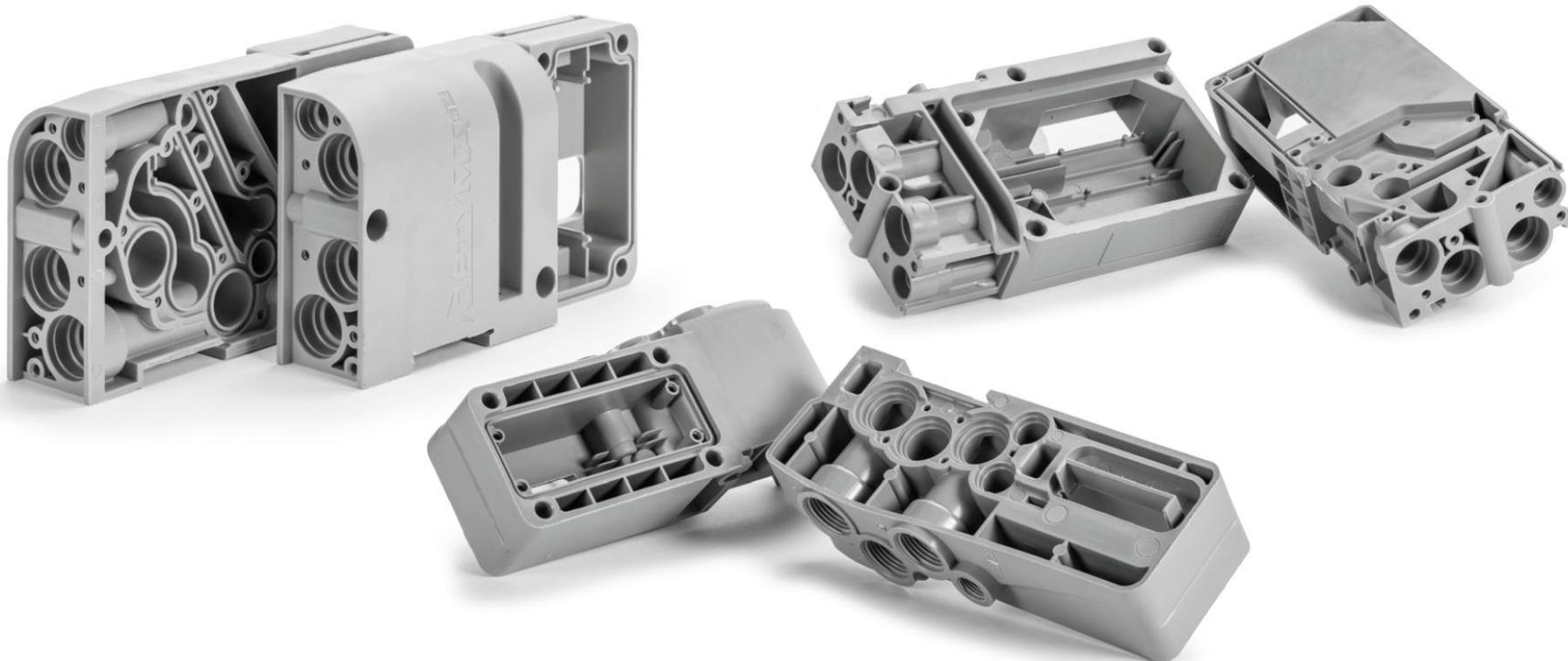




P. PARMA
S.R.L.

SERIE TERMINALI

SERIES OF TERMINAL



CARATTERISTICHE TECNICHE:

Nonostante una grossa differenza di spessori i pezzi si presentano con una perfetta linearità, assenza di risucchi e lucentezza sulle pareti di tenuta; stampo con cinque svitamenti e due carrelli laterali.

CARATTERISTICHE MATERIALE:

Il materiale utilizzato è un IXEF 1022 (polyammide fv 50%) con elevata resistenza e rigidità, eccezionale brillantezza della superficie, eccellente scorrimento, basso assorbimento di umidità e ottima stabilità.

Il pezzo viene prodotto con stampo condizionato a 150°; dopo lo stampaggio subisce un processo di borattatura.

TECHNICAL CHARACTERISTICS:

In spite of the large difference in thicknesses, the parts display perfect linearity, absence of sink marks and lustre of the seal walls; mould with five unscrewing devices and two side-sliding cores.

MATERIAL CHARACTERISTICS:

The material used is IXEF 1022 (fiberglass polyamide 50%) with high strength and stiffness, exceptional lustre of the surfaces, excellent melt flow, low absorption of humidity and excellent stability.

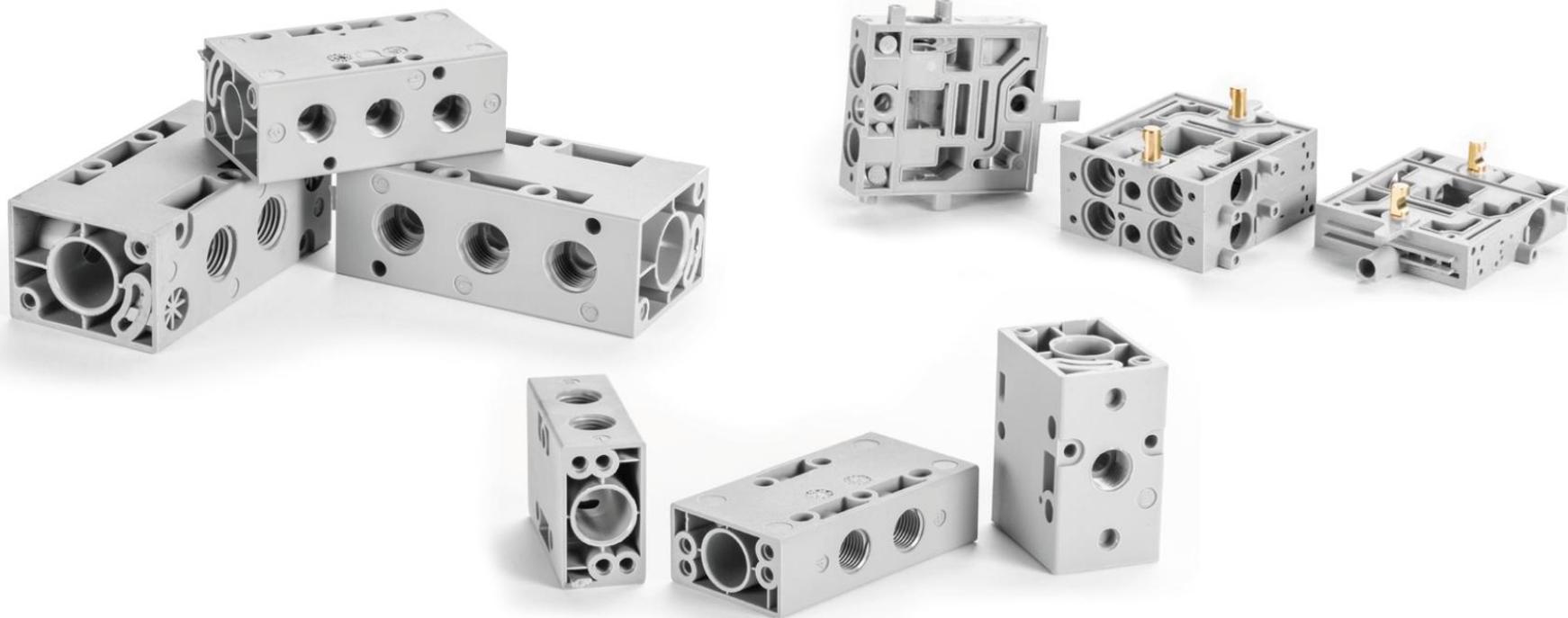
The part is produced with a mould brought to a temperature to 150°; after moulding it undergoes a tumbling process.



P. PARMA
S.R.L.

SERIE CORPI VALVOLA

SERIES OF VALVE BODIES



CARATTERISTICHE TECNICHE:

Spessori variabili da 1 a 7 millimetri, foro centrale di scorrimento pistone perfettamente parallelo e cilindrico con un'eccellente lucentezza, inserimento parti metalliche in automatico con robot. Stampo con cinque svitamenti su due lati intercambiabili.

CARATTERISTICHE MATERIALE:

Il materiale utilizzato è un IXEF 1022 (polyammide fv 50%) con elevata resistenza e rigidità, eccezionale brillantezza della superficie, eccellente scorrimento, basso assorbimento di umidità e ottima stabilità.

Il pezzo viene prodotto con stampo condizionato a 150°; dopo lo stampaggio subisce un processo di borattatura.

TECHNICAL CHARACTERISTICS:

Thicknesses variable from 1 to 7 millimetres, central hole for piston sliding perfectly parallel and cylindrical with excellent lustre, insertion of metallic parts performed automatically by robot. Mould with five unscrewing devices on two interchangeable sides.

MATERIAL CHARACTERISTICS:

The material used is IXEF 1022 (fiberglass polyamide 50%) with high strength and stiffness, exceptional lustre of the surfaces, excellent melt flow, low absorption of humidity and excellent stability.

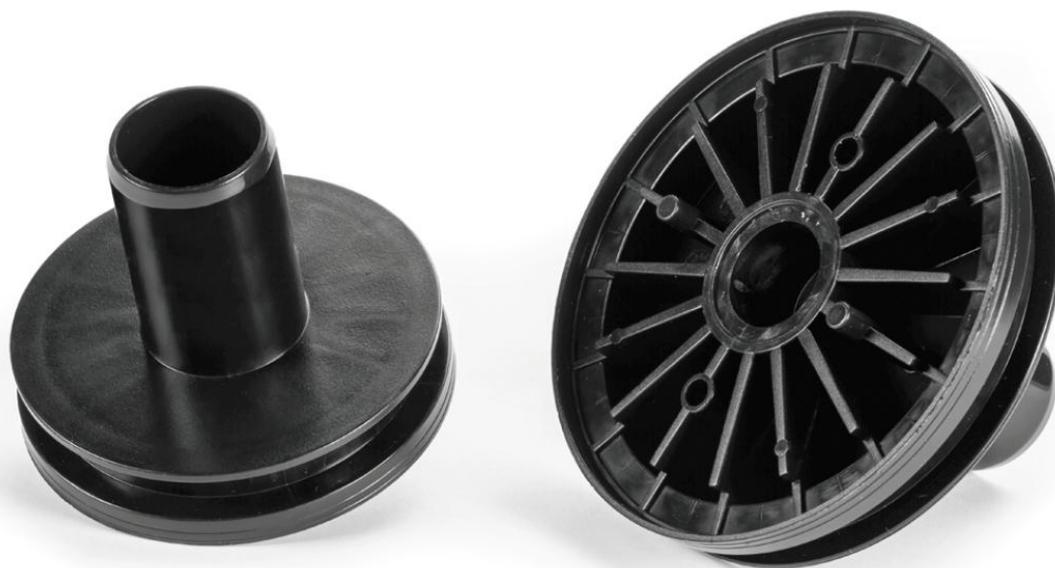
The part is produced with a mould brought to a temperature of 150°; after moulding it undergoes a tumbling process.



P. PARMA
S.R.L.

SEMI PISTONI Ø 80 e Ø 100

HALF PISTONS Ø 80 and Ø 100



CARATTERISTICHE TECNICHE:

Particolare esente da imperfezioni e tolleranze molto strette sul diametro di inserimento guarnizione di tenuta; nello stampo è stata osservata una particolare attenzione sulle iniezioni e sul condizionamento.

CARATTERISTICHE MATERIALE:

Il materiale utilizzato è una resina acetaleica con elevata resistenza meccanica, eccellente duttilità e tenacia, basso assorbimento d'acqua, buona resistenza chimica e buone proprietà di scorrimento.

TECHNICAL CHARACTERISTICS:

Part free of imperfections and very narrow tolerances on gasket seal insertion diameter; particular attention is paid to injection and temperature control operations in the mould.

MATERIAL CHARACTERISTICS:

The material used is acetal resin with high mechanical strength, excellent ductility and toughness, low water absorption, good chemical resistance and good melt flow properties.



P. PARMA
S.R.L.

TESTATE CON INSERTI

HEADS WITH INSERTS



CARATTERISTICHE TECNICHE:

Nonostante spessori fino a 15 millimetri il pezzo mantiene una perfetta planarità per una garanzia di tenuta della guarnizione; parti metalliche in alluminio e ottone inseriti in automatico con robot. Stampo con svitamento e carrelli intercambiabili.

CARATTERISTICHE MATERIALE:

Il materiale utilizzato è un IXEF 1022 (polyammide fv 50%) con elevata resistenza e rigidità, eccezionale brillantezza della superficie, eccellente scorrimento, basso assorbimento di umidità e ottima stabilità.

Il pezzo viene prodotto con stampo condizionato a 150°; dopo lo stampaggio subisce un processo di borattatura.

TECHNICAL CHARACTERISTICS:

In spite of thicknesses of up to 15 millimetres, the part maintains perfect flatness to guarantee the seal of the gasket; metallic parts in aluminium and brass inserted automatically by robot. Mould with unscrewing devices and interchangeable sliding cores.

MATERIAL CHARACTERISTICS:

The material used is IXEF 1022 (fiberglass polyamide 50%) with high strength and stiffness, exceptional lustre of the surfaces, excellent melt flow, low absorption of humidity and excellent stability.

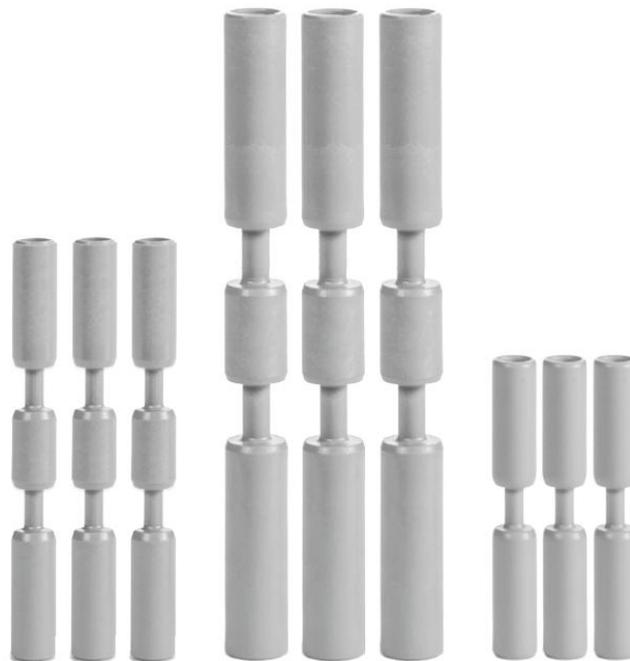
The part is produced with a mould brought to a temperature of 150°; after moulding it undergoes a tumbling process.



P. PARMA
S.R.L.

SPOLE

SPOOLS



CARATTERISTICHE TECNICHE:

Completa assenza di imperfezioni, linearità, lucentezza e tolleranze sul diametro di 0,01-0,02; il pezzo dopo lo stampaggio subisce un trattamento di boratura e brillantatura. Stampo con intercambiabilità per realizzare diverse misure.

CARATTERISTICHE MATERIALE:

Eccezionale resistenza all'usura e frizionamento; eccellente stabilità dimensionale, resistenza agli agenti chimici e stabilità termica.

TECHNICAL CHARACTERISTICS:

Complete absence of imperfections, linearity, lustre and diameter tolerances of 0.01-0.02; the part after moulding is subjected to tumbling and buffing. Mould with interchangeable parts for making different sizes.

MATERIAL CHARACTERISTICS:

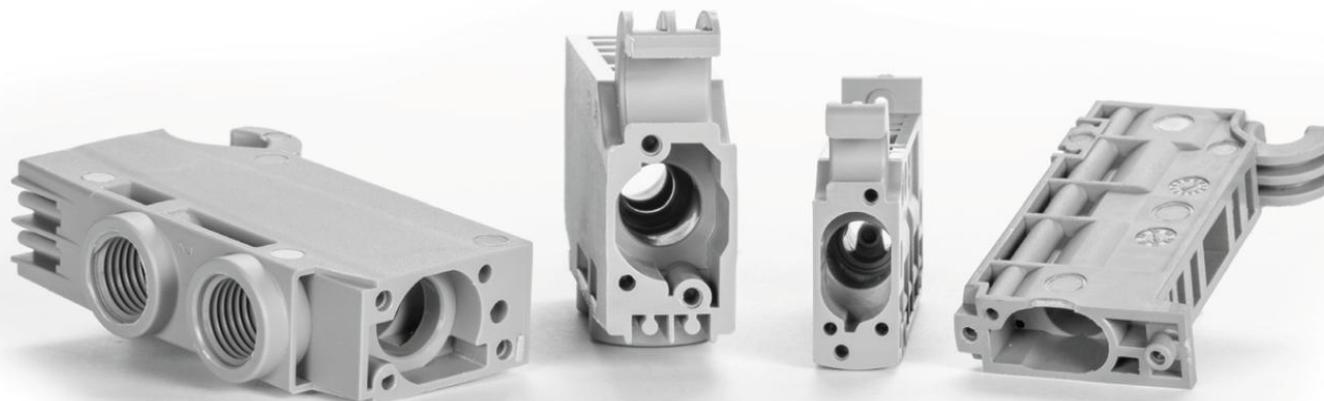
Exceptional resistance to wear and rubbing; excellent dimensional stability, resistance to chemical agents and thermal stability.



P. PARMA
S.R.L.

CORPI CENTRALI

CENTRAL BODIES



CARATTERISTICHE TECNICHE:

Pezzo con filetti laterali con particolare cura sulle tolleranze e lucentezza nei fori di scorrimento pistone, stampo a svitamento e carrelli con versioni intercambiabili.

CARATTERISTICHE MATERIALE:

Il materiale utilizzato è un IXEF 1022 (polyammide fv 50%) con elevata resistenza e rigidità, eccezionale brillantezza della superficie, eccellente scorrimento, basso assorbimento di umidità e ottima stabilità.

Il pezzo viene prodotto con stampo condizionato a 150°; dopo lo stampaggio subisce un processo di borattatura.

TECHNICAL CHARACTERISTICS:

Part with side threads with particular care of tolerances and lustre in the piston-sliding bores; mould with unscrewing device and side-sliding cores with interchangeable versions.

MATERIAL CHARACTERISTICS:

The material used is IXEF 1022 (fiberglass polyamide 50%) with high strength and stiffness, exceptional lustre of the surfaces, excellent melt flow, low absorption of humidity and excellent stability.

The part is produced with a mould brought to a temperature of 150°; after moulding it undergoes a tumbling process.



P. PARMA
S.R.L.

BASETTE

BASES



CARATTERISTICHE TECNICHE:

Assenza di ovalizzazione sui fori e nelle sedi di tenuta, stampo con svitamenti e carrelli intercambiabili.

CARATTERISTICHE MATERIALE:

Il materiale utilizzato è un IXEF 1022 (polyammide fv 50%) con elevata resistenza e rigidità, eccezionale brillantezza della superficie, eccellente scorrimento, basso assorbimento di umidità e ottima stabilità.

Il pezzo viene prodotto con stampo condizionato a 150°; dopo lo stampaggio subisce un processo di borattatura.

TECHNICAL CHARACTERISTICS:

Absence of ovalisation of the holes and in the seal housing; mould with unscrewing devices and interchangeable side-sliding cores.

MATERIAL CHARACTERISTICS:

The material used is IXEF 1022 (fiberglass polyamide 50%) with high strength and stiffness, exceptional lustre of the surfaces, excellent melt flow, low absorption of humidity and excellent stability.

The part is produced with a mould brought to a temperature of 150°; after moulding it undergoes a tumbling process.



P. PARMA
S.R.L.

CORPI

BODIES



CARATTERISTICHE TECNICHE:

Filetti su tre lati con diametri oltre i 30 millimetri, fori laterali perfettamente lucidi; stampo con carrelli e svitamenti con maschi in rame berillio.

CARATTERISTICHE MATERIALE:

Il materiale utilizzato è un IXEF 1022 (polyammide fv 50%) con elevata resistenza e rigidità, eccezionale brillantezza della superficie, eccellente scorrimento, basso assorbimento di umidità e ottima stabilità.

Il pezzo viene prodotto con stampo condizionato a 150°; dopo lo stampaggio subisce un processo di borattatura.

TECHNICAL CHARACTERISTICS:

Threads on three sides with diameters over 30 millimetres, lateral holes perfectly shiny; mould with sliding cores and unscrewing devices with male parts made of beryllium copper.

MATERIAL CHARACTERISTICS:

The material used is IXEF 1022 (fiberglass polyamide 50%) with high strength and stiffness, exceptional lustre of the surfaces, excellent melt flow, low absorption of humidity and excellent stability.

The part is produced with a mould brought to a temperature of 150°; after moulding it undergoes a tumbling process.



P. PARMA
S.R.L.

CORPI SPECIALI

SPECIAL BODIES



CARATTERISTICHE TECNICHE:

Pezzi con filetti sui 4 lati, sottosquadra lato superiore, lato inferiore e nella parte centrale, i movimenti del sottosquadra superiore e inferiore sono azionati da una camme con pistoni, i filetti con svitamenti a motore. Sottosquadra interno con carrellini da 8 mm su un maschietto mobile.

CARATTERISTICHE MATERIALE:

Il materiale utilizzato è un IXEF 1022 (polyammide fv 50%) con elevata resistenza e rigidità, eccezionale brillantezza della superficie, eccellente scorrimento, basso assorbimento di umidità e ottima stabilità. Il pezzo viene prodotto con stampo condizionato a 150°; dopo lo stampaggio subisce un processo di borattatura.

TECHNICAL CHARACTERISTICS:

Parts with threads on 4 sides, undercut upper side, lower side and in central part, the movements of the upper and lower undercut are activated by a cam with pistons, the threads with motorized unscrewing devices. Internal undercut with 8 mm sliding cores on moving male part.

MATERIAL CHARACTERISTICS:

The material used is IXEF 1022 (fiberglass polyamide 50%) with high strength and stiffness, exceptional lustre of the surfaces, excellent melt flow, low absorption of humidity and excellent stability. The part is produced with a mould brought to a temperature of 150°; after moulding it undergoes a tumbling process.