

IPS

T [|â•@â^|âÁ^VT

CE••^ { à|^ÉÁQ} •cæ||æcâ [} ÁBÁU] ^|æcâ } *ÁQ} •c! ~ &câ [] •Á

Distributed by:

plastixs[®]
manufacturing solutions

www.plastixs.com • sales@plastixs.com

Ô [] ^!â* @câFJJÎÉGEFFÁ

Operating Instructions

V@^!^Áã•Á } [Á}^^áÁc[Á!^ { [ç^Á T [|ás@ã^|ã•Ác[Á•^^Áã}c[Á^ [~!Á { [|áÉÁ

Y@^}Á ^ [~Á @æç^Á æ }^^áÁc[Á!^æ&@Áã}c[Á^ [~!Á { [|áÉÁ WPËPUUSÁ []^Á •ãá^Á [-Á c@^Á
T [|ás@ã^|ãÁæ}áÁæ|| [, Ác@^Á T [|ás@ã^|ãÁc[Á!^&[ã|Á•|[, |^ÉÁÁQ-Á }^&^••æ!^Á WPËPUUSÁ
à[c@Á •ãá^Á [-Á c@^Á T [|ás@ã^|ãÁæ}áÁ]|æ&^Á äcÁã}ÁæÁ •æ-^Á | [&æcá []Á , @ã|^Á ^ [~Á æ!^Á
 , [!|ã} *Á []Á c@^Á { [|áÉÁ Á Ç-c^!Á & [{]|^cá} *Á c@^Á , [!|ãã }•ãá^Á ^ [~!Á { [|áÉÁ ÜÒË
PUUSÁ c@^Á T [|ás@ã^|ãÁæ}áÁ& []cá}~^Á} [! { æ|Á []^!æcá []ÉÁ

Q-Á c@^!^Áã•ÁæÁ }^^áÁc[Á []^}Á ^ [~!Á { [|áÁ ,ãã^!Ác@æ}Ác@^Á GI+ÁŽ!€Á & { áÁ T [|ás@ã^|ãÁ
 ,ããc@ÉÁ WPËPUUSÁ ^ [~!Á T [|ás@ã^|ãÁ-ã!•cÁc[Áæç[ãáÁ•|ããã} *Ác@^Á { æ* }^c•Á [~Á [-Á c@^Á
 [~c•ãá^Á•~!-æ&^Á [-Á ^ [~!Á { [|áÉÁÁ

WARNING

T [|ás@ã^|ã•Á { ~•cÁ à^Á]! [c^&c^áÁ -! [{ Á []^}Á ~|æ { ^•ÉÁ •@æ!]Á [àb^&c•Áæ}áÁ @ [cÁ
]~!*^•ÉÁÖæ!^~|Á@æ}á|ã} *Á ,ã|Á]! [[] *Ác@^Á|ã-^Á [-Á ^ [~!Á T [|ás@ã^|ã•ÉÁ

Magnet Assembly Instructions

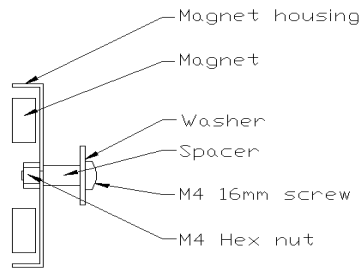
QÚÚÁ T [|ás@ã^|á•Á æ!^Á • ~] |ã^áÁ , äc@Á c@^Á à^•cÁ @æ!á , æ!^Á ~ [|Á { [•cÁ ä } •cæ||æcä [] •ÉÁ
 Û@ [~ |áÁ^ [~ Á@æç^ÁæÁ•] ^&äæ|Á } ^^áÁ!^-!^!Ác [Ác@^Á T [|ás@ã^|áÁæ] |ã&æcä [} Á } [c^•ÉÁ

Pæ!á , æ!^Á]æ&\^cÁ& [] •ä•c•Á [-KÁ

- (ì) •&!^ , •
- (ì) , æ•@^!•
- (ì)Á@^çÁ } ~c•
- (ì)Á•]æ&!•

V@^~Á•@ [~ |áÁà^Áæ••^ { à|^áÁc [Ác@^Á { æ* } ^cÁä } Ác@^Á- [|| [, ä } *Á•^~^ } &^ÉÁ

- 1] Yæ•@^!Á [] c [Á•&!^ , È
- 2] Û]æ&!^!Á [] c [Á•&!^ , È
- 3] Q} •^!cÁ•&!^ , Áä } c [Á { æ* } ^cÁ@ [~ •^Ác [] È
- 4] Û^&~!^Á , äc@Á@^çÁ } ~cÈ



Installation Instructions

Òæ&@Á T [|ás@â^|âÁ•^cÁ&[}cæâ } •Ác , [Á(2)ÁQÚÚÁ T [|ás@â^|â•ÉÁ^â* @cÁ(8) { æ* } ^c•Áæ } áÁ
one (1)Á]æ&\^cÁ [^Á@æ!â , æ!^ÉÁ

Step 1. Æ••^ { à|^Á { æ* } ^c•. ÔCEVVQUPÁÁÖ [Á] [cÁ] ^! { æ } ^c| ^Áæccæ&@Á { æ* } ^c•Á
c [Ác@^Á] |æ•câ&Á@æ } á|^ÉÁ

Step 2. Á U } Á ^æ&@Á •iâÁ [-Á ^ [^!Á { [|áÁ]|æ&^Á c , [Á (2) æ••^ { à|^áÁ { æ* } ^c•Á æcÁ
æ]] : [] !âæc^Á | [&æcâ [] •ÉÁ Á Væ\^Á &æ!^Á } [cÁ c [Á c!æ] Á æ } ^Á áâ!cÁ [!Á â! [] Á -â]â } *•Á à^c , ^^ } Á
{ æ* } ^cÁæ } áÁ { [|áÁ!æ { ^ÉÁ

Step 3. ÁÁÁÁ P [[\Ác@^Á { [|â•@â^|â•Ác [Ác@^Á { æ* } ^c•Á à^â } *Á • ^!Ác [Á ^•^ÁæcÁ | ^æ•cÁ [] ^Á
(1) -âç^áÁ@ [[\Á [] Á^æ&@Á•iâÁ [-Á^æ&@Á•@â^|âË

Step 4. ÁÁÁÓ~ [!Á] ^ccâ } *Ác@^Á { [|áÁ]c [Á] ! [â ~ &câ [] , Á [] ^ } Áæ } áÁ & | [•^Á • | [, | ^ÉÁ Á Tæ\^Á
æáb ^•c { ^ } c•Ác [Ác@^Á { æ* } ^cÁ] [•âcâ [] •Ác [Á ^] • ^!Ác@^Á { [|â•@â^|â•Áæ!^Á] æ!æ | ^!Áæ } áÁ
æ!^Á } [cÁ à^â } *Á & ! ~ @^áÁ à^c , ^^ } Á [à•c! ^ &câ [] •ÉÁ

Step 5. ÁÁÁÁ Ùcæ:cÁ } [! { æ | Á [] ^!æcâ [] ÉÁ

Moldshield Handle Information

P^!^Áä•Áä}~[! { æcâ [}Áæà [~cÁc@^Á } ~ { à^!Á [-Á@æ}á|^•Ác@æcÁæ!^Áæccæ&@^ÁÁc [Ác@^Áçæ!ä [~•Á
•ä : ^•Á [-Á T [|ä•@ä^!ä•Áæ}áÁ , @ä&@Áæ!^Á-äç^ááæ}áÁ , @ä&@Áæ!^Á•|ää} *ÉÁV@ä•Áä}~[! { æcâ [}Á
ä•Á}! [çä^áá• [Ác@æcÁ^ [~Á&æ}Áæäb~•cÁc@^Á []•äcâ []ä} *Á [-Ác@^Á@æ}á|^•Ác [Á-æ&ä|äcæc^Á , æc^!Á
|ä}^•Áæ}áÁ [c@^!Áä••~^•ÉÁ

T Û È G € Á Á Á Á G Á Á @ æ } á | ^ • Á - ä ç ^ á á @ æ } á | ^ • Á à [c @ Á Á
T Û È H € Á Á Á Á H Á Á @ æ } á | ^ • Á - ä ç ^ á á @ æ } á | ^ • Á ~ { à ^ ! • Á F È H Á
T Û È I € Á Á Á Á H Á Á @ æ } á | ^ • Á - ä ç ^ á á @ æ } á | ^ • Á ~ { à ^ ! • Á F È H Á
T Û È Í € Á Á Á Á Á Á @ æ } á | ^ • Á - ä ç ^ á á @ æ } á | ^ • Á ~ { à ^ ! • Á F È Í Á
T Û È Î € Á Á Á Á Á Á @ æ } á | ^ • Á - ä ç ^ á á @ æ } á | ^ • Á ~ { à ^ ! • Á F È Î Á Á Á Á
T Û È Ï € Á Á Á Á Á Á @ æ } á | ^ • Á - ä ç ^ á á @ æ } á | ^ • Á ~ { à ^ ! • Á F È Ï Á Á Á Á
T Û È F G € Á Á Á Á Á Á @ æ } á | ^ • Á - ä ç ^ á á @ æ } á | ^ • Á ~ { à ^ ! • Á F È Í È Í Á Á Á Á

Ø ä ç ^ á á @ æ } á | ^ • Á æ ! ^ Á æ c Á ^ æ & @ Á ^ } á á æ } á á c @ ^ } Á c @ ^ ^ Á æ ! ^ Á ^ ç ^ } | ^ Á •] æ & ^ á É Á

P [c ^ • K Á Á Á

ÇFD P [} Á - ä ç ^ á á @ æ } á | ^ • Á { [ç ^ È
ÇGD P æ } á | ^ • Á & æ } Á } [c Á à ^ Á ! ^ { [ç ^ á á , ä c @ [~ c Á á æ { æ * ä } * Á • @ ä ^ | ä È
ÇHD Ø ä ç ^ á á @ æ } á | ^ • Á may Á à ^ Á | [[• ^ } ^ á á , ä c @ Á æ Á • @ æ !] Á \ } [& \ Á æ c Á c @ ^ Á ^ } á á [-Á@æ}á|^È
V @ ^ ! ^ Á ä • Á } [Á * ~ æ ! æ } c ^ ^ Á c @ ä • Á æ & c ä [] Á , ä | | Á } [c Á á æ { æ * ^ Á c @ ^ Á • @ ä ^ | ä È
Ç I D Q - Á c @ ^ Á @ æ } á | ^ Á | [[] Á ä • Á æ } Á [à • c ! ~ & c ä [] Á c @ ^ Á | [[] Á } æ ! c Á [-Ác@^Á@æ}á|^Á [] | ^ Á { æ ^ Á à ^
& ~ c Á [~ È

IPS

Moldshield Application Notes

- Note 1 - Moldshields should not be permanently attached to the magnets. The shield hooks should be easily removable.
- Note 2 - Magnets should not be mounted on stripper plates. The jarring movement could cause the magnets to move. Place magnets on the next non-moving plate. This may require an extension from the magnet to the shield hook. Extensions can be made from 1/8" x 1"-0.3 cm X 2.5 cm flat bar or a stiff wire. Smooth any sharp edges of the extensions prior to use to avoid cutting the shield.
- Note 3 - Horizontal water lines, hydraulic lines, etc. present a challenge when installing moldshields. If there is 1¼" - 3.2 cm clearance for MS-20 through MS-60 and 2½" - 6.4 cm clearance for MS-80 through MS-120 between the obstructions when the mold is closed the moldshields may be installed. There are movable hooks on each side of the moldshield. Slide the movable hook to a place where it does not interfere with mold obstructions. You may need to fabricate extensions as mentioned in Note 2 if there is no way to place magnets in the desired location. Always use at least one fixed hook per shield side to insure the shield does not creep downward.
- Note 4 - Air blasts to assist molded parts drop can create a vortex condition which tends to pull the moldshield into the open mold providing the potential for catching the shield between mold frames at mold close. This is particularly true if the air is not stopped prior to mold close. Using a 1" - 2.5 cm spacer between magnet top and shield hook will provide the opening the vortex needs to draw air without pulling moldshields into the danger zone.
- Note 5 - There are installation conditions where mounting the magnets directly onto the platen is desirable. To do this fabricate a 90-degree bracket. This should be long enough to have the moldshield edge at the desired location.

WARNING

SHARP OBJECTS such as knives or pins will puncture moldshields!

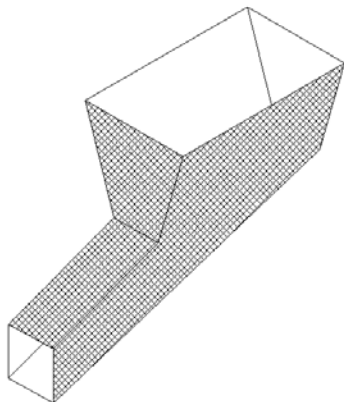
OPEN FLAMES such as propane torches will destroy moldshields!

RUBBING tie bars or other fixed objects will wear holes in moldshields!

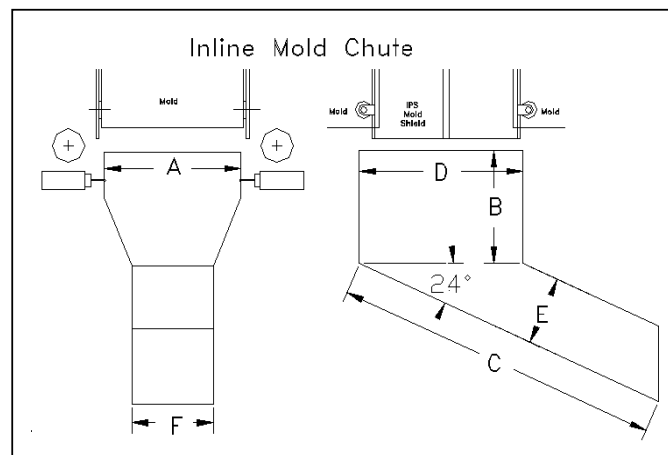
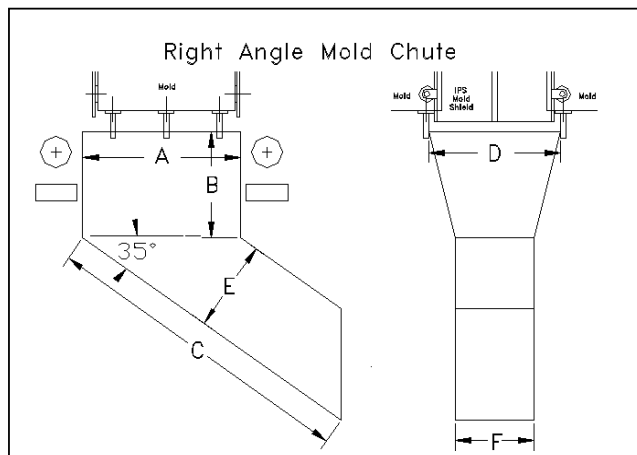
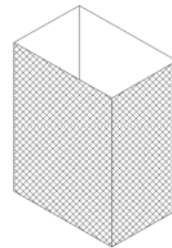
HOT PURGINGS will destroy moldshields!

Mold Chutes & Mold Skirts

The Perfect Companion to Moldshields

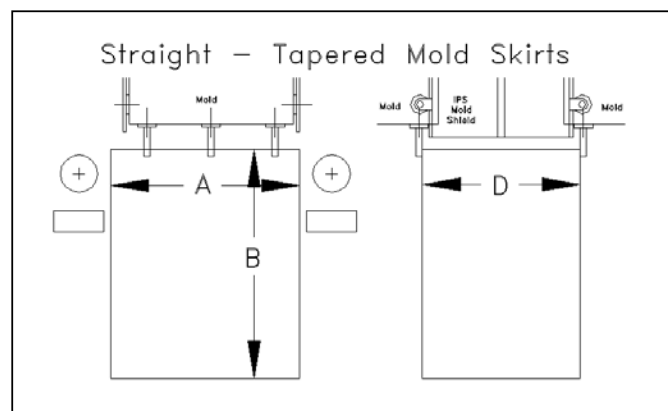


Mold Chutes are the practical alternative to using sheet metal or cardboard fabrications. Mold Chutes guide your product from mold eject onto a conveyor or into a drop box. Mold Chutes reduce contamination and loss of your molded parts. Each Mold Chute comes complete with mounting hardware. Installation is accomplished quickly using magnets and Velcro straps.



Product Features

- Soft PVC material does not absorb oil or grease.
- Abrasive, puncture and tear resistant.
- Easily cleaned.
- No folds to trap molded parts or contamination.
- Hard PVC insert assists gravity evacuation.



Specification sheets for IPS standard Mold Chutes and Mold Skirts may be viewed or downloaded at:

www.plastixs.com/products/ips/