

DESCRIZIONE MACCHINA E SPECIFICHE TECNICHE

I

INIETTORI PER GOMMA
GRUPPI DI INIEZIONE PER GOMMA:

Adatti per la trasformazione di presse da compressione ad iniezione o da iniezione monocolori in bicolore. Le unità di iniezione sono del tipo a vite e pistone separato. Questo principio utilizza la separazione delle funzioni di preplastificazione ed iniezione. Ha il vantaggio di una notevole precisione di dosaggio, un controllo ed un'omogeneità termica ed una riproducibilità dei cicli. La plastificazione avviene per mezzo di una vite con profilo speciale, che permette un'omogeneità della miscela plastificata. Il valore di contropressione di caricamento ed i giri della vite sono regolabili. Si possono iniettare da 20 cc. A 100.000 cc. Con pressione di iniezione da 1000 a 2000 bar.

1 Descrizione principio di funzionamento

Il materiale elastomero da trasformare si presenta in striscia di larghezza max 50 mm e uno spessore di 5° mm viene inserito dall'operatore nell'imboccatura della trafila posta in alto e attraverso la rotazione della coclea il materiale viene spinto nella camera di iniezione fino al raggiungimento del volume di caricamento corrispondente al volume dei pezzi da stampare più gli sfridi durante la fase di caricamento il materiale viene preriscaldato a plastificato.

Nella camera d'iniezione il materiale viene tenuto ad una temperatura di sicurezza circa 60°-80°C per impedire la vulcanizzazione. Dalla camera di iniezione il materiale viene spinto attraverso i canali di iniezione ricavati nello stampo, oppure attraverso un blocco termoregolato a i più ugelli di iniezione direttamente nelle cavità dello stampo chiuso.

2 CARATTERISTICHE TECNICHE INIETTORE

Capacità teorica di iniezione	cc	1500
Diametro punzone	mm	68
Diametro vite di plastificazione	mm	50
Pressione sul materiale	Kg/cm ²	1400
Velocità vite di plastificazione	g/1'	0/100
Potenza per termocondizionatori	Kw	10.5
Numero zone termocondizionatori		3
Portata pompa	l 1'	52.33+220
Pressione di esercizio	Kg/cm ²	200
Potenza motore pompa (20 HP)	Kw	18.5
Potenza totale installata	Kw	28
- Giri motore	g/1'	1470
- Peso iniettore	Kg	1000
- Peso totale	Kg	2470
- Limiti di temperatura ambiente	°C	0-40
- Fluido di termoregolazione		acqua
- Capacità scambiatore di calore centralina olio con olio a 50°C con acqua di raffreddamento a 15°C	Kcal	10.000-13.000
Consumo con acqua a 15°C	l/1	1
Pressione minima	bar	2
- Capacità scambiatore di calore termocondizionatori con fluido a 60°C con acqua di raffreddamento a 15°C	Kcal	7.000x3 zone
Consumo con acqua a 15°C	l/1min	16.6x ³ zone
Consumo totale scambiatori centralina olio e termocondizionatori	l/1min	6,

DESCRIZIONE MACCHINA E SPECIFICHE TECNICHE	I
---	---

Tensione alimentazione

V 380

VANTAGGI OTTENIBILI CON L'IMPIEGO DEGLI INIETTORI:

- RIDUZIONE DEL TEMPO DI PREPARAZIONE dei crudi da predisporre nelle cavità dello stampo o nella camera dei transfer.
- RIDUZIONE DEL TEMPO DI CICLO MACCHINA APERTA per le operazioni di carico del crudo, in quanto il caricamento delle cavità viene realizzato direttamente dall'iniettore.
- RIDUZIONE DEL TEMPO DI VULCANIZZAZIONE di circa quattro volte, in quanto nelle cavità dello stampo viene introdotto materiale già preriscaldato nella trafilatura, nella camera di iniezione e durante il passaggio nei canali di iniezione.
- RIDUZIONE DEL TEMPO DI CONTROLLO DEI PEZZI STAMPATI: grazie all'elevato controllo dei parametri di stampaggio si ottiene una costanza di produzione.
- RIDUZIONE DELLE BAVE E DEGLI SPRECHI DI GOMMA dovuti alla pellicola che si forma tra le cavità dello stampo. Inoltre, utilizzando piastre con canali termoregolati, è possibile ottenere una maggiore riduzione di bave dovute ai canali di alimentazione delle figure.
- RIDUZIONE DEGLI SCARTI dipendenti dall'operatore, grazie ad una migliore precisione dei parametri di stampaggio.
- RIDUZIONE DEI COSTI DI FINITURA: con lo stampaggio ad iniezione si producono pezzi meglio finiti ed in alcuni casi senza bave.
- RIDUZIONE DEI COSTI DI MANO D'OPERA in fase di stampaggio in quanto un operatore può controllare più macchine. Nel caso di cicli totalmente automatici, un operatore può controllare una linea di macchine.
- RIDUZIONE DEL COSTO ENERGETICO RICHIESTO per la preparazione e la finitura dei pezzi stampati.
- RIDUZIONE DEL NUMERO DEGLI STAMPI E DELLE ATTREZZATURE necessari per la produzione di una stessa quantità di pezzi prodotti nell'unità di tempo.
- RIDUZIONE DEL COSTO D'INVESTIMENTO rispetto ad una pressa o linea di nuove presse ad iniezione.
- RIDUZIONE DEL TEMPO DI RITORNO DELL'INVESTIMENTO.