

Perché il vuoto con campana integrale?

Why choose an integrated vacuum bell system? ¿Por qué el vacío con campana integral? Dlaczego próżnia z komorą głębokiej próżni? Warum ein Vollvakuum mit Glocke?

- Perché oggi è troppo costoso perdere tempo.
- Perché oggi il mercato diviene sempre più esigente.
- Perché il vuoto realizzato con la vecchia guarnizione sullo stampo è un vuoto molto approssimativo.
- Perché il vuoto con il sistema CDG è semplice.
- Perché permette di utilizzare qualsiasi stampo anche a più piastre senza adattamenti per il vuoto.
- Perché oggi non c'è più tempo da perdere con attrezzista che deve provare infinite volte.
- Perché oggi la camera a vuoto è un semplice accessorio di una pressa perfetta e veloce.
- Perché è logico e necessario in un sistema di qualità ISO 9000 e simili.
- Perché è logico con lo stampaggio a stampo aperto.
- Perché permette qualsiasi degasaggio di precisione senza problemi.

- Because nowadays wasting time is too expensive.
- Because nowadays the market is increasingly demanding
- Because the vacuum achieved with the old seal on the mould is not a very accurate vacuum.
- Because vacuum forming with the CDG system is easy.
- Because it allows you to use any mould even with multiple plates without having to adapt the vacuum.
- Because nowadays there is no time to waste with technicians that have to perform endless test runs.
- Because nowadays the vacuum chamber is a simple accessory on a perfect and high speed moulding machine.
- Because it is logical and necessary in an ISO 9000 standard and similar systems.
- Because it is logical when moulding with open moulds.
- Because it allows trouble-free and accurate degassing.

- Porque actualmente es demasiado caro perder tiempo.
- Porque hoy el mercado es cada vez más exigente.
- Porque el vacío realizado con la antigua guarnición en el molde es un vacío muy aproximado.
- Porque el vacío con el sistema CDG es sencillo.
- Porque permite utilizar cualquier molde incluso con varias placas sin adaptaciones para el vacío.
- Porque actualmente no hay tiempo que perder con equipos que se deban probar infinitas veces.
- Porque actualmente la cámara de vacío es un simple accesorio de una prensa perfecta y rápida.
- Porque es lógico y necesario en un sistema de calidad ISO 9000 y parecidos.
- Porque es lógico con el moldeo con molde abierto.
- Porque permite cualquier tipo de degasificación de precisión sin problemas.

- Strata czasu jest aktualnie zbyt kosztowna.
- Aktualny rynek jest coraz bardziej wymagający.
- Próżnia uzyskiwana z zastosowaniem uszczelnienia wczesniej stosowanych w formach jest bardzo niedokładna.
- Wytwarzanie próżni z zastosowaniem systemu CDG jest bardzo łatwe.
- Umożliwia wykorzystanie każdej formy, nawet z kilkoma płytkami, bez konieczności dostosowania dla próżni.
- Nie warto już tracić czasu z narzędziowcem, w celu przeprowadzenia odpowiednich prób.
- Komory próżniowe są obecnie zwykłym elementem prasy szybkiej i niezawodnej.
- Ich zastosowanie jest logiczne i niezbędne w systemie jakości ISO 9000 i podobnych.
- Ich zastosowanie jest logiczne w przypadku formowania w otwartych formach.
- Umożliwia całkowicie bezproblemowe i precyzyjne odgazowywanie.

- Weil man es sich heute nicht leisten kann, Zeit zu vergeuden.
- Weil der Markt heute immer höhere Ansprüche stellt.
- Weil das mit der herkömmlichen Dichtung auf der Form erzeugte Vakuum nur ein annäherndes Vakuum ist.
- Weil Vakuum mit dem CDG-System eine einfache Sache ist.
- Weil so die Verwendung jeder Form auch mit mehreren Platten möglich ist, ohne Anpassungen für das Vakuum.
- Weil man heute keine Zeit mehr mit Werkzeugmachern vergeuden kann, die unzählige Male testen müssen.
- Weil die Vakuumkammer heute ein einfaches Zubehör für eine perfekte und schnelle Presse ist.
- Weil es in einem Qualitätssicherungssystem nach ISO 9000 und ähnlichen logisch und notwendig ist.
- Weil es bei Formverfahren mit offener Form logisch ist.
- Weil so problemlos jede Feinentgasung möglich ist.

Abbiamo finalmente posto la parola fine ad un annoso problema relativo allo stampaggio della gomma: l'evacuazione dell'aria dagli stampi. Con questo sistema brevettato, i nostri clienti sono riusciti a ricreare valore aggiunto lavorando con pressa a calcamento diretto che ad iniezione. Lo stampaggio con camera a vuoto integrale non si limita solo a evitare gli scarti dovuti alla permanenza dell'aria negli stampi, ma migliora e rivoluziona in maniera positiva tutto il procedimento di stampaggio, ricreando tra l'altro un decisamente migliore rapporto uomo-macchina a tutto vantaggio della produttività. Questo succede perché proponiamo non semplicemente una camera a vuoto, ma un vero e proprio sistema dove pressa e campana sono state progettate integrate e finalizzate a produzioni di qualità e alla massima produttività.

I migliori testimoni di questo successo sono i nostri clienti, che grazie a questo sistema di stampaggio non hanno mai conosciuto momenti di crisi o di stasi del loro lavoro. Vale quindi veramente la pena di spendere qualche ora del proprio tempo per verificare l'efficacia di questo originale sistema di stampaggio con vuoto integrale.

We have finally put a stop to a long-standing problem concerning rubber moulding: the evacuation of the air from the moulds. With this patented system, our customers have recreated added value working with direct and injection moulding machines. Integrated vacuum chamber moulding is not limited to avoiding rejects caused by the air remaining in the moulds, but it improves and revolutionises the entire moulding procedure, recreating a decidedly improved man-machine relationship to the advantage of productivity. This is achieved because we are not proposing a simple vacuum chamber, but an integrated system where the moulding machine and vacuum bell are designed as a single unit to achieve superior production and maximum productivity.

The best testimonies of this success are our customers who, thanks to this moulding system, have never encountered critical moments or down-times in their work. It is therefore truly worth while spending a few hours of your time to verify the efficacy of this original integrated vacuum moulding system.

Finalmente, hemos acabado con un viejo problema relativo al moldeo de la goma: la evacuación del aire de los moldes. Con este sistema patentado, nuestros clientes han conseguido crear un valor añadido trabajando con presas tanto de carga directa como de inyección. El moldeo con cámara en vacío integral no se limita solo a evitar los desechos debidos a la permanencia del aire en los moldes, sino que también mejora y revoluciona de manera positiva todo el procedimiento de moldeo, lo que significa una relación mucho mejor entre hombre y máquina que resulta en una mejora de la productividad. Esto sucede porque proponemos no simplemente una cámara de vacío sino un verdadero sistema donde la prensa y la campana se han diseñado integradas y con el objetivo de conseguir producciones de calidad y con la máxima productividad.

Los mejores testigos de este éxito son nuestros clientes, que gracias a este sistema de moldeo nunca sufren un momento de crisis o de parada de su trabajo. Realmente vale la pena invertir unas horas del propio tiempo para comprobar la eficacia de este original sistema de moldeo con vacío integral.

Udało nam się wreszcie wyeliminować długoletni problem związany z formowaniem gumy: usuwanie powietrza z form. Dzięki zastosowaniu tego opatentowanego systemu naszym Klientom umożliwiliśmy uzyskanie dodatkowej korzyści, poprzez wykorzystanie do obróbki pras z załadunkiem bezpośrednim i wtryskiem. Formowanie w komorach głębokiej próżni nie ogranicza się wyłącznie do zapobiegania powstawaniu odpadów będących wynikiem pozostałości powietrza w formach, ale zwiększa i rewolucjonuje z pozytywnym skutkiem cały proces formowania, stwarzając między innymi zdecydowanie lepszą zależność człowiek-maszyna z pełną korzyścią dla produkcji. Wszystko to jest możliwe ponieważ nie proponujemy zwykłej komory próżniowej, ale prawdziwy system, w którym prasa i komora zostały zaprojektowane jako zintegrowana całość, a ich przeznaczeniem są produkcje wysokiej jakości przy maksymalnej wydajności.

Najlepszymi świadkami naszego sukcesu są nasi Klienci, którym, dzięki zastosowaniu tego systemu formowania nie zdarzają się już żadne sytuacje kryzysowe lub zastoje w produkcji. Warto więc rzeczywiście poświęcić kilka godzin czasu na to, by sprawdzić skuteczność tego oryginalnego systemu formowania w głębokiej próżni.

Wir haben einem seit langem bestehenden Problem des Gummiformverfahrens endlich ein Ende bereitet: die Evakuierung von Luft aus den Formen. Mit diesem patentierten System sind unsere Kunden in der Lage, sowohl mit Pressen mit Direktbeladung als auch mit Spritzeinheit, einen Mehrwert zu schaffen. Das Formpressverfahren mit Vollvakuumkammer beschränkt sich nicht nur darauf, Ausschuss aufgrund von Luftverbleib in den Formen zu vermeiden, sondern verbessert und revolutioniert das Formverfahren, was unter anderem eine bessere Mensch-Maschine-Beziehung zur Folge hat, die sich positiv auf die Produktivität auswirkt. Denn es geht nicht nur um eine einfache Vakuumkammer, sondern um ein regelrechtes System, in dem die Presse und die Glocke aufeinander abgestimmt und hochwertige Produktionen sowie maximale Produktivität gewährleisten sollen.

Die besten Zeugen dieses Erfolgs sind unsere Kunden, die in ihrer Branche dank dieses Formsystems weder durch Krisen noch durch Stagnation betroffen sind. Es ist daher wirklich lohnenswert, ein paar Stunden Zeit zu investieren, um sich von der Effizienz dieses originalen Formsystems mit Vollvakuum zu überzeugen.



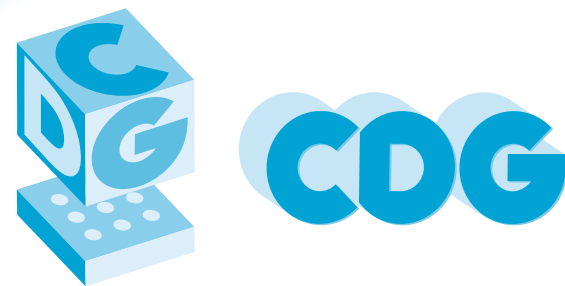
www.ilsegno.it



CDG srl

via Astico, 20 z.i.
36010 Carrè (VI) - Italy
tel. +39 0445 319360
info@cdg1971.it
www.cdg1971.it

electromodul



COMETA

IF/V

PRESSA AD INIEZIONE ORIZZONTALE PER ARTICOLI TECNICI IN GOMMA E ALTRI MATERIALI

INJECTION COMPRESSION Moulding MACHINE FOR RUBBER AND OTHER MATERIAL TECHNICAL ARTICLES
PRENSA DE INYECCIÓN HORIZONTAL PARA ARTICULOS TÉCNICOS DE GOMA Y OTROS MATERIALES
PRASA Z POZIOMYM UKŁADEM WTRYSKU PRZEZNACZONA DLA ARTYKUŁÓW TECHNICZNYCH GUMOWYCH I INNYCH MATERIAŁÓW
PRESSE MIT HORIZONTALER SPRITZEINHEIT FÜR TECHNISCHE ARTIKEL AUS GUMMI UND ANDEREN MATERIALIEN

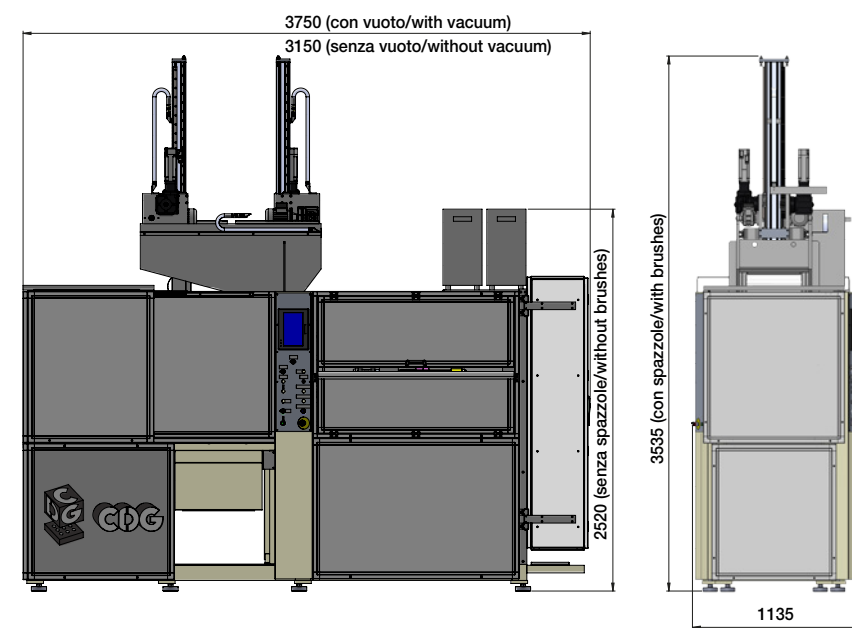


BREVETTATO
integrated vacuum bell moulding system
PATENTADO
sistema de moldeo con campana integral
OPATENTOWANY
system formowania z komorą głębokiej próżni
PATENTIERTES
formsystem mit Vollvakuum-Glocke

CARATTERISTICHE TECNICHE - TECHNICAL SPECIFICATIONS

COMETA ORIZZONTALE - HORIZONTAL	IF/V 80
Forza di chiusura Closing force	Tons 2-80
Forza di apertura Opening force	Tons 4
Velocità di chiusura Closing speed	mm/S 1-300
Luce tra le colonne Clearance between the columns	mm 325x425
Luce tra i piani min-max min-max clearance between surfaces	mm 0-400
Corsa piano mobile Moving surface stroke	mm 400
Spessore min stampi Min thickness of dies	mm 0
Spessore max stampi con camera vuoto Max thickness of dies with vacuum bell	mm 200
Dimensione piano caldo Hot plate size	mm 400
Altezza piano di lavoro (asse iniezione) Workbench height (injection axis)	mm 1390
Forza estrazione centrale Central ejection force	Tons 3
Corsa Stroke	mm 150
Forza estrazione laterale Side ejection force	Tons 3,5
Corsa Stroke	mm 200
Potenza piani caldi Hot surface power	Kw 4+4
Potenza motore pompa oleodinamica Hydraulics pump output	Kw 11
Potenza motopompa vuoto Motor pump output vacuum	Kw 7,5
Assorbimento medio Average power consumption	Kw 9
Alimentazione elettrica Power supply	400 Volt - 50/60 Hz
Pressione pneumatica alimentazione Pneumatic pressure supply	bar 7-10
Capacità serbatoio olio Oil tank capacity	l 200
Tipo di olio idraulico Type of hydraulic oil	LI46
Peso totale Total weight	kg 5300

CAMERA FIFO CARATTERISTICHE SPECIFICATIONS	FIFO 400 KN - 280			
Ø FIFO	mm 40	50	60	70
Volume FIFO FIFO volume	cm³ 350	445	790	1070
Peso iniettabile (1,23 g/cm³) Injectable weight (1,23 g/cm³)	g 430	670	970	1320
Pressione camera FIFO FIFO chamber pressure	bar 2600	2200	1500	1100



IT Pressa ad iniezione orizzontale in grado di essere quanto di meglio oggi la tecnica può offrire tenendo conto dell'affidabilità, della semplicità operativa, delle esigenze delle attuali mescole e delle richieste di qualità del mercato. Dimensioni pressa di minime dimensioni per quanto riguarda gli ingombri; compresa la camera a vuoto. Basamento decisamente importante e realizzato in acciaio saldato come per le migliori macchine utensili. La base, la testata pressa e il piano mobile sono state progettate seguendo concetti originali e procedimenti elettronici per offrire una enorme rigidità sotto carico e per utilizzare la superficie degli stampi come mai era accaduto. In questo modo vengono eliminati quegli inconvenienti tipici delle presse orizzontali, quali il cedimento centrale.

IL GRUPPO DI INIEZIONE FIFO

Il gruppo di iniezione è un collaudatissimo gruppo a FIFO ma con una notevole forza di iniezione che permette di inniettare con un carico specifico sul materiale fino a 2700 bar.

IL TERMOREGOLATORE

Proprio per le mescole difficili, cioè a grande viscosità e con tendenza alla prereticolazione dovute anche ad accelerazioni molto rapide, abbiamo messo a punto un controllo della temperatura per ottenere una termoregolazione efficace. Questo significa grande flessibilità ed inoltre la possibilità di utilizzare grandi stampi anche con mescole particolarmente difficili.

L'UNITÀ ELETTRONICA DI COMANDO

L'unità elettronica di comando merita un commento in quanto è aggiornata con le ultime novità della tecnologia e soddisfa le più sofisticate esigenze in fatto di connettività e condivisione dati in rete. Diviene quindi immediatamente accessibile, volendo anche da internet, con la possibilità di essere seguita a distanza sia per l'assistenza che per comunicare dati e allarmi. Il terminale video di tipo "touch screen", di grande affidabilità, permette il controllo di tutti i parametri di forza e chiusura, tempi ciclo, temperatura, curve di processo ecc. Sul terminale video si possono memorizzare ed archiviare i dati-stampo, informazioni-macchina.



ALTRE CARATTERISTICHE SALIENTI

La centralina idraulica, la centrale vuoto, il quadro elettrico e il terminale video di comando sono incorporati nella macchina, in modo da creare un unico e razionale monoblocco. Tutti i movimenti sono controllati da trasduttori ad ultrasuoni assoluti ad alta risoluzione. Rapidità ed efficacia di attuazione del vuoto con livelli finora mai raggiunti. Marcatura CE di conformità alla "Direttiva macchine". La capacità produttiva varia in relazione ai materiali impiegati, alle caratteristiche morfologiche e ponderali dell'articolo da produrre e dalla professionalità dell'operatore. Di cui ribadiamo

- Rapidità ed efficacia di attuazione del livello di vuoto
- Movimentazione oleodinamica degli estrattori intermedi sempre all'interno della camera a vuoto con stampi assolutamente normali e senza predisposizioni particolari
- Possibilità di utilizzare spazzole, nelle presse e iniezione orizzontale, senza interferire con le guarnizioni del vuoto
- Utilizzo di stampi standard non dedicati di qualsiasi specie
- Finestre di traguardo sulla campana per controllo visivo
- Nessun limite ai degassaggi sia in quantità, ampiezza e precisione

Parallelamente al sistema di stampaggio detto a compressione, abbiamo affrontato con successo la modalità a iniezione a vuoto integrale a 4 pareti mobili.

UK Horizontal injection moulding machine capable of providing the best possible performance in terms of reliability, ease of use, requirements of current mixes and market quality demands. Small overall dimensions of the moulding machine; including the vacuum chamber. Decidedly important base-plate made of welded steel like all superior tooling machines. The base, machine head and moving plate are designed using original concepts and electronic procedures to provide high rigidity levels when loaded and to use the surfaces of the moulds like never before. This eliminates all typical inconveniences caused by horizontal moulding machines, such as central collapsing.

THE FIFO INJECTION UNIT

The injection unit is a fully tested FIFO unit with remarkable injection force that allows injection with a specific load on the material of up to 2,700 bars.

THERMOREGULATOR

Due to the use of difficult mixes, i.e. those with high viscosity levels which tend to encounter pre-reticulation due to rapid acceleration, we have developed a temperature control system to achieve and effective thermoregulation. This provides high levels of flexibility and the possibility of using large moulds even with particularly difficult mixes.

ELECTRONIC CONTROL UNIT

The electronic control unit is worth a mention as it has been updated using the latest technologies and meets the most sophisticated demands in terms of connectivity and network data sharing. It is immediately accessible, also via the internet, with the possibility of using remote assistance options to communicate data and alarms. The touch screen terminal is exceptionally reliable, providing control over all the force and closure, cycle time, temperature, process curve parameters etc. The terminal can also be used to save and store mould data and machine information.

OTHER KEY FEATURES

The hydraulic unit, the vacuum forming system, the electric panel and touch screen terminal are built-in to the machine to create a single, rational ensemble. All movements are controlled by high resolution absolute ultrasound transducers. Rapidity and efficacy of vacuum forming at levels never achieved before. CE marking according to the "Machinery Directive" provisions. The production capacity varies according to the materials used, the morphological and weight-based characteristics of the article to be produced and the professional skills of the operator. Which we underline

- Rapidity and efficacy of vacuum forming levels
- Hydraulic movement of the intermediate ejectors inside the vacuum chamber with standard moulds which need no particular rearrangements
- Possibility to use brushes in the horizontal injection moulding machines without affecting the vacuum seals
- Use of all types of standard non-dedicated moulds
- Process window on the vacuum bell for visual control
- No degassing limit in terms of quantity, size and precision

Alongside the compression moulding system we have successfully developed an integrated vacuum injection moulding system with 4 moving walls.



ES Prensa de inyección horizontal capaz de ofrecer lo mejor de la técnica disponible a día de hoy teniendo en cuenta la fiabilidad, la sencillez operativa, las necesidades de las mezclas actuales y los requisitos de calidad del mercado. Dimensiones mínimas de la prensa en lo que se refiere a las medidas, incluyendo la cámara de vacío. Base decididamente importante y realizada en acero soldado como las mejores máquinas herramienta. La base, el cabezal de prensa y la superficie móvil se han diseñado siguiendo conceptos originales y procedimientos electrónicos adecuados para ofrecer una enorme rigidez bajo carga y para utilizar la superficie de los moldes como nunca antes. De esta manera se eliminan los problemas típicos de las prensas horizontales, como el hundimiento central.

EL GRUPO DE INYECCIÓN FIFO

El grupo de inyección ha sido ampliamente ensayado en FIFO pero con una importante fuerza de inyección que permite inyectar con una carga específica en el material hasta 2700 bares.

EL TERMORREGULADOR

Justamente para las mezclas difíciles, esto es, con un elevado índice de viscosidad y con tendencia a la prereticulación debidos también a aceleraciones muy rápidas, hemos preparado un control de la temperatura para obtener una termoregulación eficaz. Esto comporta una gran flexibilidad, además la posibilidad de utilizar grandes moldes incluso con mezclas especialmente difíciles.

LA UNIDAD ELECTRÓNICA DE MANDO

Merece destacarse adecuadamente la unidad electrónica de mando que se ha actualizado con las últimas novedades de la tecnología y cumple lo más sofisticados requisitos de conectividad, además de compartir datos en red. Por lo tanto, se puede acceder a ella inmediatamente, si se desea también desde Internet, con la posibilidad de seguirla a distancia tanto para la asistencia como para comunicar datos y alarmas. El terminal de vídeo de tipo "pantalla táctil", muy fiable, permite el control de todos los parámetros de fuerza y cierre, tiempos de ciclos, temperaturas, curvas de proceso y otros. En el terminal de vídeo se pueden memorizar y archivar los datos de impresión o información de máquina.

OTRAS CARACTERÍSTICAS DESTACADAS

Se han incorporado en la máquina la centralita hidráulica, la central de vacío, el cuadro eléctrico y el terminal de vídeo de mando, de manera que se crea un solo bloque funcional. Todos los movimientos están controlados por transductores de ultrasonidos absolutos de alta resolución. Rapidez y eficacia de actuación del vacío con niveles nunca alcanzados hasta ahora. Marcado CE de conformidad con la "Directiva de máquinas". La capacidad productiva varía según los materiales empleados, las características morfológicas y ponderales del artículo que se debe producir y la profesionalidad del operador. Destacamos

- Rapidez y eficacia de actuación del nivel de vacío
- Desplazamiento oleo-dinámico de los extractores intermedios siempre en el interior de la cámara de vacío con moldes absolutamente normales y sin preparaciones especiales
- Posibilidad de utilizar cepillos, en las prensas e inyección horizontal, sin interferir con las guarniciones del vacío
- Utilización de moldes estándar no específicos de cualquier tipo
- Ventanas de comprobación en la campana para realizar el control visual
- Ningún límite a las desgasificaciones tanto en cantidad como en amplitud y precisión

Parallelamente al sistema de moldeo llamado de compresión, hemos afrontado con éxito la modalidad de inyección en vacío integral con 4 paredes móviles.

PL Prasa z poziomym układem wtrysku to najlepsze aktualnie rozwiązanie techniczne gwarantujące niezawodność i prostotę operacyjną, zaspokajające aktualne potrzeby w zakresie mieszanek i innych wymogów jakościowych na rynku. Minimalne wymiary gabarytowe prasy; włącznie z komorą próżniową. Duże łoża wykonane ze spawanej stali, które występują w obrabiarkach najwyższej jakości. Podstawa, głowica prasy i ruchomy stół zostały zaprojektowane zgodnie z założeniami źródłowymi oraz procesami elektronicznymi, których celem jest zapewnienie bardzo dużej sztywności pod obciążeniem i wykorzystanie powierzchni form w sposób niespotykany do tej pory. Dzięki temu zostały wyeliminowane wszelkie niedogodności typowe dla pras z poziomym układem wtrysku, takie jak zniszczenie w części środkowej.

ZESPÓŁ WTRYSKOWY FIFO

Zespół wtryskowy jest doskonałym zespołem FIFO o dużej sile wtrysku, która umożliwia wtrysk przy określonym obciążeniu wywieranym na materiał, do wartości maks. 2700 bar.

REGULATOR TEMPERATURY

Specjalnie dla mieszanek trudnych czyli takich, które charakteryzują się dużą lepkością, z tendencją do wstępnego sieciowania powodowaną także przez bardzo duże przyspieszenia, opracowaliśmy sterownik temperatury umożliwiający uzyskanie skutecznej termoregulacji. Dzięki temu uzyskiwana jest duża elastyczność i możliwość używania dużych form, także w przypadku mieszanek szczególnie trudnych.

ELEKTRONICZNY UKŁAD STEROWANIA

Elektroniczny układ sterowania zasługuje na uwagę, ponieważ jest aktualizowany w oparciu o najnowsze dostępne technologie i spełnia najbardziej wyszukane potrzeby w zakresie połączenia i udostępniania danych w sieci. Są w ten sposób natychmiast dostępne - po połączeniu z siecią Internet - i jest możliwe ich śledzenia z odległości, zarówno pod kątem serwisowym, jak i przekazywania danych i alarmów. Ekran dotykowy dużej niezawodności umożliwia kontrolę wszystkich parametrów dotyczących siły i zamykania, czasu trwania cyklu, temperatur, krzywych procesorowych itd. Na ekranie mogą być zapisywane i archiwizowane dane-forma, informacje-maszyna.

INNE WAŻNE WŁAŚCIWOŚCI

Centralka hydrauliczna, centrala próżniowa, tablica elektryczna i terminal sterujący z ekranem są wbudowane w maszynę i stanowią w ten sposób jeden racjonalny monoblok. Wszystkie ruchy są kontrolowane przez ultradźwiękowe przetworniki absolutne wysokiej rozdzielczości. Szybkość i skuteczność wytwarzania próżni na poziomie niezyskiwanym do tej pory. Oznakowanie CE zgodne z "Dyrektywą maszynową". Zdolność produkcyjna zmienia się w zależności od zastosowanych materiałów, właściwości morfologicznych i wagowych produkowanego artykułu oraz doświadczenia operatora. W związku z tym podkreślamy

- Szybkość i skuteczność wytwarzania poziomu próżni
- Ruch hydrauliczny wypychaczy pośrednich wewnątrz komory próżniowej w przypadku zastosowania zwykłych form, niewymagających szczególnego przygotowania
- Możliwość wykorzystania szczotek, w prasach z poziomym układem wtrysku, które nie wywierają żadnego wpływu na uszczelnienia próżniowe
- Używanie form standardowych jakiegokolwiek typu bez szczególnego przeznaczenia
- Okna podglądu na komorę umożliwiające przeprowadzanie kontroli wzrokowej
- Brak ograniczeń dla odgazowywania zarówno pod względem jakości, zakresu, jak i precyzji

Oprócz systemu formowania tzw. kompresyjnego skutecznie zmierzaliśmy się również z wtryskiwaniem w głębokiej próżni, o 4 ruchomych powierzchniach.

DE Die Presse mit horizontaler Spritzeinheit entspricht dem neuesten Stand der Technik, wenn man die Zuverlässigkeit, die einfache Bedienung, die Anforderungen der aktuellen Formmassen und die Qualitätsansprüche des Marktes berücksichtigt. Eine platzsparende Presse dank kompakter Abmessungen; einschließlich der Vakuumkammer. Eine ausgesprochen solide Basis aus geschweißtem Stahl, wie für die besten Werkzeugmaschinen. Die Basis, der Pressenkopf und die bewegliche Platte sind entsprechend Original-Konzepten und elektronischen Verfahren entworfen worden, um eine große Steifigkeit unter Last zu gewährleisten und um die Oberfläche der Formen so zu verwenden wie nie zuvor. Auf diese Weise werden die typischen Nachteile horizontaler Pressen vermieden, wie beispielsweise eine mittige Senkung.

DIE FIFO-SPRITZEINHEIT

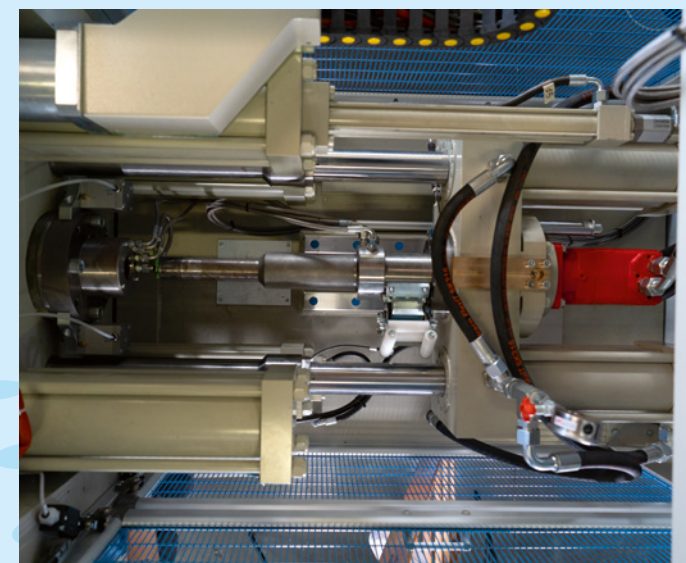
Die Spritzeinheit ist eine bewährte FIFO-Gruppe, aber mit einer starken Spritzkraft, durch die mit bis zu 2700 bar auf das Material eingewirkt werden kann.

DER TEMPERATURREGLER

Eigens für schwierige Formmassen, d.h. mit hoher Viskosität und mit einer Tendenz zur Vornetzung, auch durch eine sehr schnelle Beschleunigung bedingt, haben wir eine Temperaturregelung für eine effiziente Wärmeregulierung entwickelt. Dadurch ist eine große Flexibilität und außerdem die Verwendung von großen Formen möglich, auch bei besonders schwierigen Formmassen.

DIE ELEKTRONISCHE STEUERINHEIT

Die elektronische Steuereinheit ist einer Erwähnung wert, da sie dem neuesten Stand der Technik entspricht und den höchsten Anforderungen in Sachen Vernetzung und Datenaustausch in Netzwerken genügt. Sie ist somit, falls gewünscht auch aus dem Internet, unmittelbar zugänglich, mit der Möglichkeit einer Fernkontrolle, sowohl zur Unterstützung als auch, um Daten und Alarmsignale mitzuteilen. Das äußerst zuverlässige Bildschirmterminal mit Touchscreen ermöglicht die Kontrolle aller Kraft- und Schließparameter, Zykluszeiten, Temperaturen, Prozesskurven usw. Am Bildschirmterminal lassen sich die Formdaten und Maschineninformationen speichern und archivieren.



Gruppo FIFO
 Diametro FIFO: 50 mm
 Volume iniettabile: 450 cc
 Pressione sul materiale: 2400 bar

WEITERE WICHTIGE EIGENSCHAFTEN
 Das Hydraulikaggregat, die Vakuumzentrale, die Schalttafel und das Bildschirmterminal zur Steuerung sind in die Maschine eingebaut, um eine einzige und zweckmäßige kompakte Einheit zu erhalten. Alle Bewegungen werden durch hochauflösende Ultraschallwandler überwacht. Schnelles und effizientes Erreichen des Vakuums, auf einem bisher unerreichten Niveau. CE-Kennzeichnung nach „Maschinenrichtlinie“
 Die Produktionskapazität variiert je nach den verwendeten Materialien, den morphologischen Eigenschaften und dem Gewicht des zu produzierenden Artikels und nach der fachlichen Qualifikation des Bedieners.
 Besonders hervorzuheben sind dabei

- Das schnelle und effiziente Erreichen des Vakuumniveaus
- Der hydraulische Antrieb der Zwischenauswerfer in der Vakuumkammer mit absolut normalen Formen und ohne besondere Vorkehrungen
- Die Möglichkeit der Verwendung von Bürsten in Pressen mit horizontaler Spritzeinheit, ohne die Funktion der Vakuumdichtungen zu beeinträchtigen
- Die Verwendung von Standardformen jeder Art
- Die Schauluken an der Glocke für die visuelle Prüfung
- Keine Mengen-, Größen- und Genauigkeitseinschränkung bei der Entgasung

Neben dem Formpressverfahren zählt auch das Spritzgussverfahren mit Vollvakuum mit 4 beweglichen Wänden zu unseren Erfolgen.

