

## ***A Nova Geração de Bicos de Injeção Valvulados.***

Para se usar a máquina para peças técnicas em ciclo rápido é preciso utilizar-se um bico de injeção valvulado.

Os Bicos de Injeção Valvulados, (Corte de Fluxo de Agulha) são usados em máquinas para injetar peças técnicas em ciclo rápido para processar os termoplásticos e os líquidos. O fechamento exato durante a dosagem resulta no corte limpo e preciso do fluxo de injeção estas são as funções de um bico de injeção valvulado. Com este sistema de bico Corta Fluxo foi realizado um único furo de escoamento de material, que cumpre todas as exigências para um escoamento livre e a produção econômica de peças moldadas por injeção.

### **Vantagens do uso dos Bicos de Injeção Valvulados de Corte de Fluxo**

A seguir são descritas as principais características que tornam estes sistemas altamente recomendados para processos mais complexos.

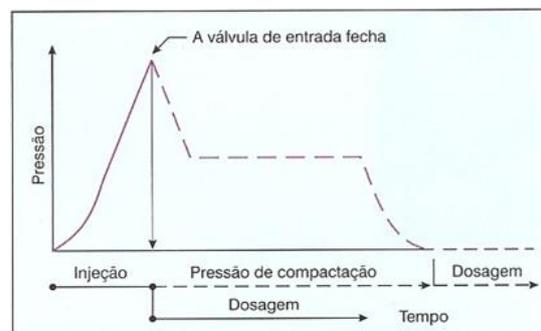
#### **Redução do ciclo de injeção**

Após o preenchimento da cavidade a peça está sujeita a uma contração volumétrica (característica intrínseca do processo), que é compensada pela pressão de recalque, responsável também por prevenir o retorno do plástico através do ponto de injeção. Após essa etapa, a máquina injetora inicia a dosagem para o próximo ciclo. Assim sendo, o tempo de recalque tem grande importância no ciclo de injeção. No caso de bicos valvulados, o ponto de injeção pode ser fechado no momento de máxima pressão, permitindo, de acordo com a peça injetada, a redução do tempo de recalque ou até sua eliminação total

#### **Qualidade das peças injetadas**

Em geral, a marca em uma peça injetada deve ser a menos visível possível. Na injeção convencional, dependendo do material e volume injetado, ocorrem alta fricção e tensão no ponto de injeção e a conseqüente degradação do material, devido à elevação de temperatura para permitir fluxo de material.

Além disso, o processo pode resultar em uma alta queda de pressão. No bico valvulado, a agulha fecha o ponto de injeção. Mesmo com um grande diâmetro, a marca na peça é quase imperceptível. A fricção e tensão reduzidas no ponto de injeção garantem peças de alta qualidade e livres de tensionamento interno, evitando a comprometimento das propriedades mecânicas.



#### **Acionamento e controle**

O acionamento da agulha pode ser feito por dois métodos neste tipo de processo: acionamento hidráulico ou pneumático, dependendo de algumas condições como peso da moldagem final, aplicação do produto, e requisitos da máquina injetora. Por exemplo, na indústria médico-hospitalar e de embalagens em geral, utiliza-se muito o sistema por acionamento pneumático, enquanto na indústria de produtos automobilísticos o sistema hidráulico é o mais comum. Os critérios para esta escolha também estão relacionados à possibilidade de contaminações pelos elementos fluidicos dos sistemas de acionamento, pois, para produtos que requerem grau de pureza elevada não é aconselhado a usar sistemas acionados por óleo. Preocupação também envolve os aspectos ambientais, onde cada vez mais há a conscientização sobre a utilização de meios energéticos que afetam a ecossistema. O controle do acionamento, independente do qual seja é feito por meio de controladores de

válvulas, os quais permitirão abertura e fechamento predeterminados para o processo de preenchimento de material dentro da cavidade do molde, que poderá ser controlado por tempo ou curso

### ***Construção fácil***

Fabricado com poucas peças há vantagens substanciais na fabricação e no seu manuseio.

- ⇒ Montagem fácil
- ⇒ Limpeza rápida e fácil
- ⇒ Elimina os problemas de produção

### ***Corte de Fluxo na ponta do bico***

- ⇒ Nenhum sprue, nenhum drooling
- ⇒ Corte de fluxo controlado
- ⇒ Corte de fluxo limpo no canal de injeção
- ⇒ Reduz tempos de ciclo

### ***Tecnologia do furo único***

O escoamento do material é central conduzida pela agulha do bico.

- ⇒ Gota de pressão mínima
- ⇒ Transporte de calor aperfeiçoado
- ⇒ Nenhum corte na injeção

### ***Projeto compacto***

- ⇒ Menos espaço

### ***Sistema flexível***

Para uma troca rápida a vários tipos de moldes e máquinas há ponteiros com comprimentos diferentes disponíveis em estoque.

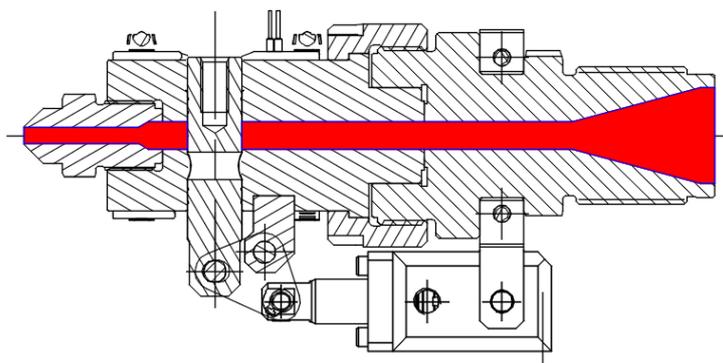
- ⇒ Penetração diferente
- ⇒ Uso da mesma ponta de bico

## ***Sistema Tipo Hidráulico Articulado***

### ***Função***

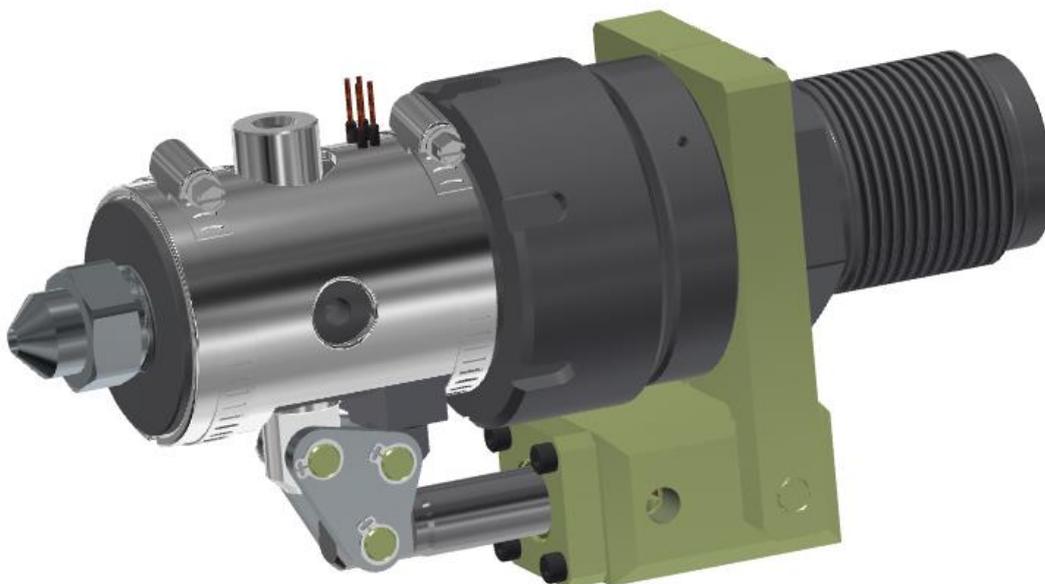
Comparando ao bico operado por mola, o furo da injeção do bico pode ser aberto eletricamente a qualquer hora sem nenhuma perda de pressão. A abertura e o fechamento do bico são controlados por meio hidráulico ou pneumático.

O sistema eficaz do corte de fluxo separa o fluxo de injeção em um ponto predefinido determinado pelo processo. O controle da abertura e do fechamento é integrado na unidade em um conjunto muito compacto. A posição da articulação pode ser controlada aberta ou fechada.

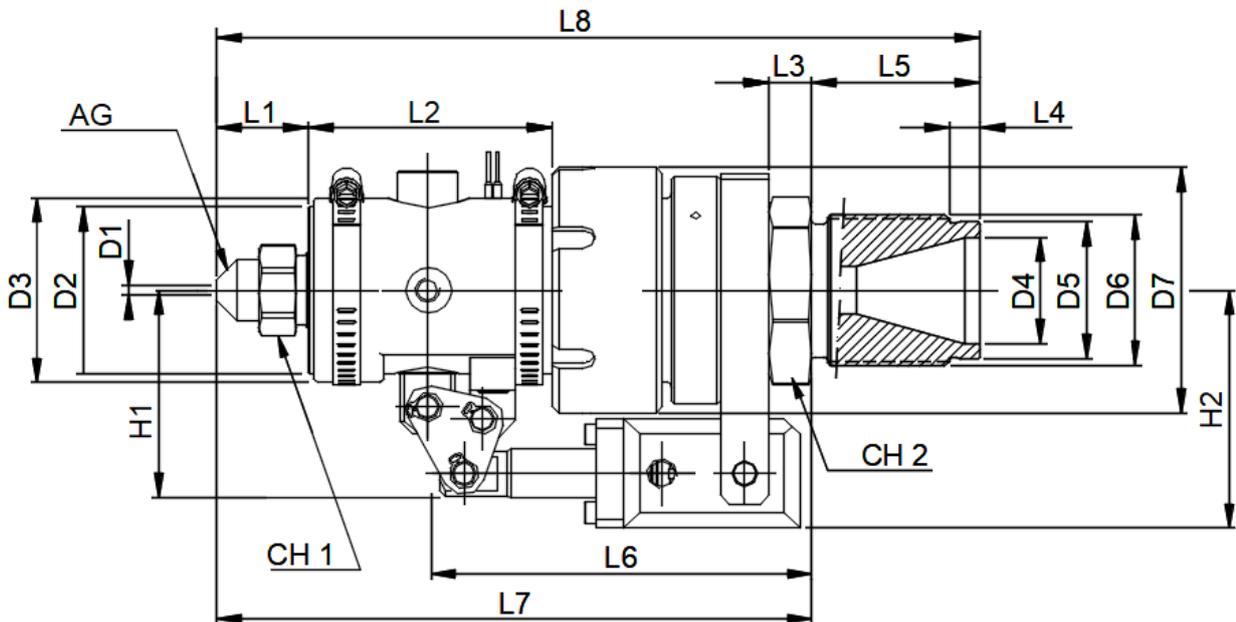


### ***Dados técnicos:***

Tipo de Bico	<b>BIV-E</b>
Fluxo máximo da injeção para PS	1500 cm <sup>3</sup> /sec.
Ø Parafuso aproximado	20-120 mm
Temperatura máxima de injeção	400 °C
Pressão máxima de injeção	2500 Bar
Tipo da operação	Hidráulico, pneumático



*Características Dimensionais*



Furo p/ termopar M8x10 no corpo D2.

Dimensões Standard														
AG	D1	D2	D3	D4	D5	D6	D7	L1	L2	L3	L4	L5	L6	L7
45°	3.5	55	65	35	45	M50x3	81	30	80	14	10	55	136	195
L8	H1	H2	CH 1	CH 2										
250	69	79	32	55										

**Dados pressão de trabalho:**

Tipo de Bico	<b>BIV-EL</b>
Máxima pressão à qual o bico fica fechado	200 Bar
Máxima contra-pressão (bico fechado)	250 Bar
Pressão de trabalho	70 Bar
Tipo da operação	Hidráulico