

Injetora de Plástico Série STANDARD

As injetoras da Série STANDARD é uma linha de máquina de moldagem por injeção de fechamento por pistão e injeção por parafuso injetor totalmente hidráulica, fechamento de duas placas e duas e quatro hastes.

Com o sistema de travamento apoiado sobre guias lineares resistente à torção e a alta eficiência da unidade de injeção, a comprovada máquina de moldagem por injeção é particularmente adequada para a produção de peças de precisão em faixas de tolerância restritas.

Máquina pequena, alto rendimento com baixo investimento a linha série STANDARD é uma das melhores opções de sua entrada bem-sucedida no mundo da moldagem por injeção, com dosagem por motor hidráulico de alto torque e baixa rotação se destaca pela rapidez e precisão,

Seja especialmente para peças delicadas ou complexas, sejam peças para sistemas ópticos ou micropeças: a injetora da série STANDARD fornece qualidade que atende as mais elevadas exigências. Com sua unidade de injeção modular com opção de três diâmetros de parafuso injetor, e área do molde possibilitando o uso de moldes de maior tamanho, para a produção de peças pequenas técnicas, seja conectores mínimos para uso em engenharia automotiva, retentores de rolamento de esferas para uso em nano-mecânica ou micropipetas em tecnologia médica ou biotecnologia.

Injeção:

O Grupo de Injeção, de nova concepção, combina a melhor qualidade com melhor rendimento.

Este novo Grupo oferece: ampla modularidade, precisão, grandes volumes de injeção com elevada qualidade de material plastificado, boa velocidade de injeção em toda a linha, grande capacidade de plastificação e ótima regulagem térmica na câmara de plastificação.

Este projeto nasceu com L/D 20 constantes, proporcionando em qualquer escolha de diâmetro de rosca, a mesma qualidade de massa fundida.

Os Grupos de injeção da Linha STANDARD utilizam motores hidráulicos de pistões axiais de cilindrada fixa, ligados diretamente para acionamento das roscas, transmitindo assim todo o torque disponível sem perdas ou desperdício de energia.

Colocamos a disposição dos clientes, para cada diâmetro de rosca, motores hidráulicos de baixo, médio e alto torque, esta disponibilidade permite a escolha ideal da relação torque velocidade tendo como resultado a melhor qualidade da massa fundida e sobre tudo a melhor produtividade.

A movimentação do grupo injetor é executada por dois cilindros, garantindo uma equalização perfeita de força de encosto do bico.

O bico de injeção é fabricado em dois componentes, porta bico e ponteira, que em caso de troca somente substitui-se a ponteira, não sendo necessária a desmontagem da resistência e do porta bico, tornando a operação muito simples e rápida.

Este grupo injetor, de concepção bi cilíndrica, montado num cabeçote que desliza sobre guias lineares, com alta rigidez, oferece movimentos suaves e precisos.

A injeção, executada por dois cilindros trabalhando com área da coroa, que por sua vez acionam a placa de união, que comporta a rosca e o motor hidráulico.

Os volumes de injeção oferecidos por grupo, aliados a modularidade dois, garantem ao cliente a oportunidade de uma escolha que atenderá completamente as suas exigências, principalmente

quanto ao melhor tempo de permanência do material na câmara de plastificação, que por consequência oferecerá uma melhor qualidade da massa fundida.

O grupo de injeção oferece ainda: cobertura sobre as resistências que serve como segurança do operador e evita desperdício de energia, roscas específicas para aplicações especiais, controle preciso das temperaturas da massa fundida e bicos especiais conforme necessidade do cliente.

Fechamento:

Com excelente rigidez estrutural, flexível e preciso, reduz o desgaste mecânico e o consumo de energia.

Em resposta a diversos processos de moldagem de plástico, o novo Sistemas de Fechamento de duas placas.

O inovador sistema de fechamento de duas placas, para atender aos requisitos técnicos de moldagem de precisão.

As hastes do pistão com dois e quatro mancais puxam a placa móvel em direção à placa fixa onde os cilindros de fechamentos estão integrados.

Esse projeto permite uma unidade de fechamento balanceada e, quando comparado aos sistemas convencionais de três placas, oferece grandes vantagens de espaço, em comparação com as estruturas tradicionais de fechamento, este modelo é 1/3 do comprimento de um fechamento tradicional, criando espaço de produção mais econômico.

Aplicando a força de fechamento através de duas e quatro barras de ligação na diagonal e duplo diagonal, é alcançada uma distribuição uniforme da pressão do fechamento em toda a superfície da placa de fixação do molde.

O pequeno volume de óleo no sistema de fechamento de duas placas trabalhando em modo regenerativo resulta em um sistema de fechamento muito rápido.

As distâncias entre as barras de ligação e as placas, que são muito generosas para essa faixa de força de fechamento, permitem uma produção flexível, mesmo com moldes padrão muito grandes e complexos.

O sistema de fechamento desenvolvido apresenta muito poucas peças móveis. Isso reduz os custos não apenas do investimento, mas também da manutenção da máquina.

Além disso, isso minimiza o desgaste e, portanto, o tempo de manutenção.

O sistema de fixação permite uma adaptação rápida e flexível a todos os requisitos, acesso fácil, ciclos de operação curtos e rápido garantem a mais alta eficiência ao usar este sistema de fechamento de duas placas RD.

O curso de abertura pode ser ajustado de acordo com o tamanho do produto, posicionamento preciso, são as características excepcionais deste fechamento.

O sistema de fechamento da placa movel e guiada por guias lineares de baixo coeficiente de atrito, para garantir a atuação de alta velocidade, também pode manter o consumo mínimo de energia e fornecer uma proteção de molde de baixa pressão mais sensível.

Este sistema de fechamento ajusta automaticamente o paralelismo do molde, taxa de deformação do molde muito mais baixo.

Características Técnicas.

Características Técnicas	Unidade	Linha STANDARD											
		STD 135 / 25			STD 135 / 40			STD 210 / 60			STD 360 / 80		
Classificação Euromap Euromap classification	cm³/ton.	STD 135 / 25			STD 135 / 40			STD 210 / 60			STD 360 / 80		
Diâmetro do parafuso injetor Injector screw diameter	mm	20	25	30	20	25	30	25	30	35	30	35	40
Volume de injeção calculado Calculated shot volume	cm³	39	61	88	39	61	88	73	106	144	124	169	220
Volume de injeção (PS) Injection volume (PS)	g	37	57	83	37	57	83	69	99	136	116	158	207
Relação comprimento / Ø parafuso Screw length / diameter ratio	L/D	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
Velocidade de injeção Screw speed	cm³/s	26	41	59	26	41	59	39	57	77	48	65	85
Velocidade linear de injeção Linear injection velocity	mm/s	84	84	84	84	84	84	68	68	68	59	59	59
Capacidade de plastificação PS Plastification capacity PS	g/s	25	39	56	25	39	56	37	54	74	46	62	81
Pressão sobre o material Pressure on material	bar	3420	2189	1520	3420	2189	1520	2873	1995	1466	2898	2129	1630
Torque do motor hidráulico Hydraulic motor torque	Nm	95	140	192	95	140	192	168	230	302	270	352	445
Velocidade da rosca Screw speed	RPM	726	480	383	726	480	383	608	485	326	490	383	294
Curso do arraste Carriage stroke	mm	200			200			200			200		
Zonas de aquecimento + bico Heatings zone + nozzle	n	3+1			3+1			3+1			3+1		
Potência total de aquecimento Total heating power	kW	3,7	4,6	5,2	3,7	4,6	5,2	4,5	5,5	6,7	5,7	6,8	8,0
Força de fechamento Clamping force	Ton.	25			40			60			80		
Altura min./máx. de molde Min./max. Mold height	mm	200			200			250			250		
Curso de abertura Moving plate stroke	mm	200			300			400			500		
Altura do molde mínimo + curso da placa móvel Minimum mold height + moving plate travel	mm	400			500			650			750		
Dimensões das placas Platen size	mm	365 x 350			400 x 380			470 x 445			560 x 490		

Passagem entre colunas hor./vert. Clearance between tie bar	mm	260 x 245	300 x 280	360 x 335	430 360
Diâmetro das colunas Tie bar diameter	mm	60	56	63	75
Força do extrator central Ejection force	ton	1,,6	2,4	3,7	3,7
Curso do extrator hidráulico central Ejector strok	mm	80	80 - 100	100 - 120	130 -150
Ciclo em vazio (max.Euomap Dry cycle (max. Euomap)	S				
Pressão hidráulica de trabalho Hydraulic circuit pressure	bar	190	190	190	190
Volume do tanque de óleo Oil capacity	L	85	85	110	160
Volume H2O a 25 C para resfriamento do óleo H2O requirement (25C) for oil cooling	m³/h				
Potência do motor elétrico Electric motor power	CV	10	10	12,5	16
Dimensões (compxlargxalt) aprox Approximate dimensions (lenghxheightxwidth)	mm	2290 x 780 x 1681	2398 x 817 x 1949	2970 X 1095 x 2010	3387 x 1177x 2107
Peso bruto aproximado Approximate gross weighth	Kg	750	1195	2250	2865
Peso máximo do molde na placa móvel recom. Max.mold weigth on moving platen	Kg	90	115	200	290
Peso máximo do molde recomendado Max mold weigth recommended	Kg	30	35	65	95
Diâmetro mínimo do molde recomendado Min mold diameter racommended	mm	135	150	175	190

