

## **Micro Fechamento Hidráulico de 7,5 Ton.**

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 RD.

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

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

Esse projeto permite uma unidade de fixação 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 e 1/3 do comprimento de um fechamento tradicional, criando espaço de produção mais econômico.

Aplicando a força de fechamento através de duas barras de ligação na 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 fixação 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.

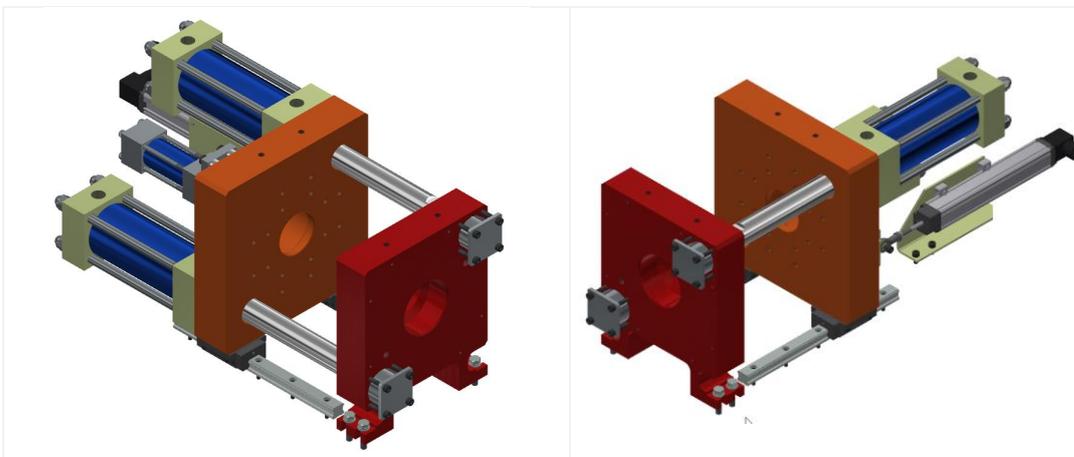
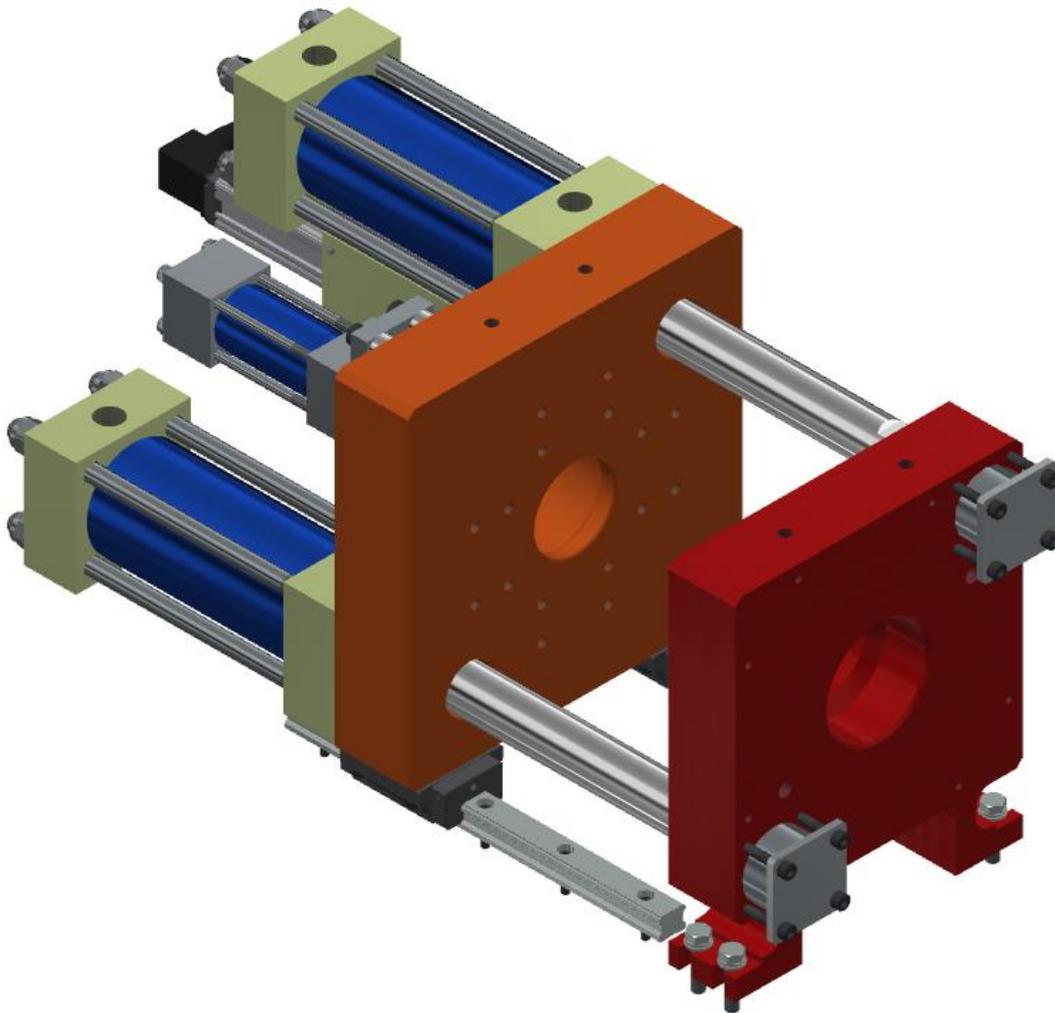
O sistema de fixação permite uma adaptação rápida e flexível a todos os requisitos, acesso fácil, ciclos de operação curtos e rápido garantem a mais alta eficiência ao usar este sistema de fechamento de duas placas RD.

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

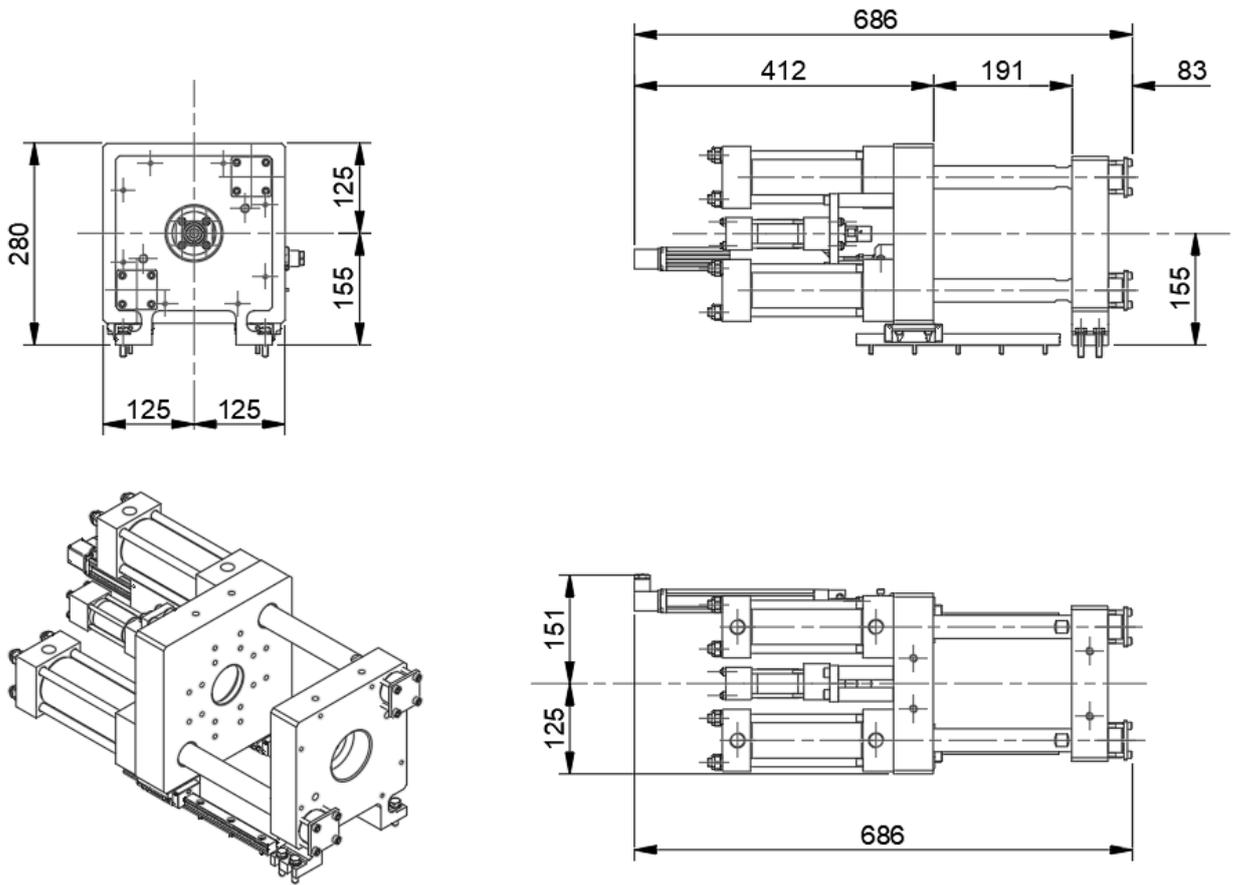
O sistema de fechamento da placa móvel é guiada por guias lineares de baixo coeficiente de fricção, para garantir a atuação de alta velocidade, também pode manter o consumo mínimo de energia e fornecer uma proteção de molde de baixa pressão mais sensível.

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

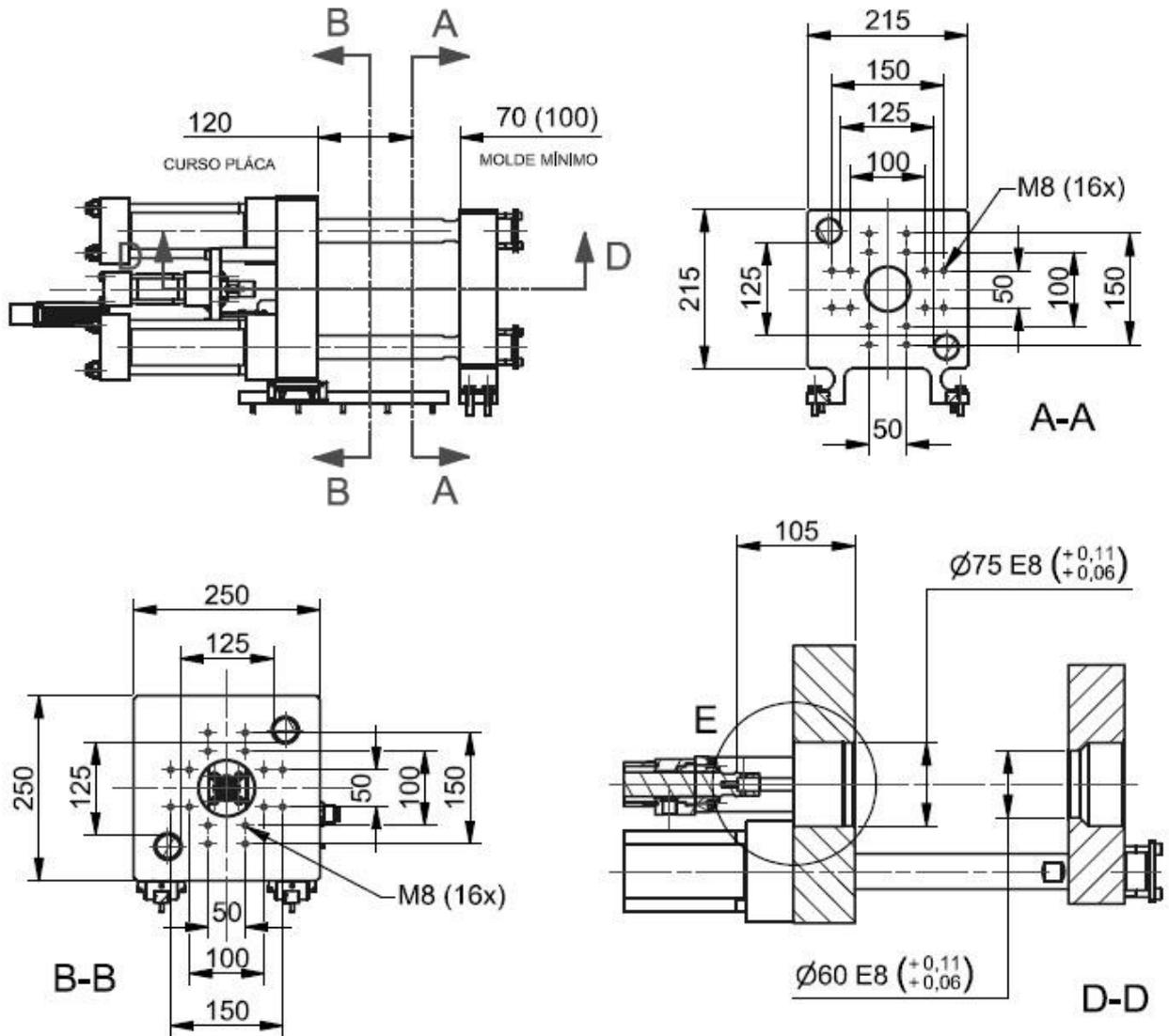
**Micro Fechamento Hidráulico de 7,5 Ton.**



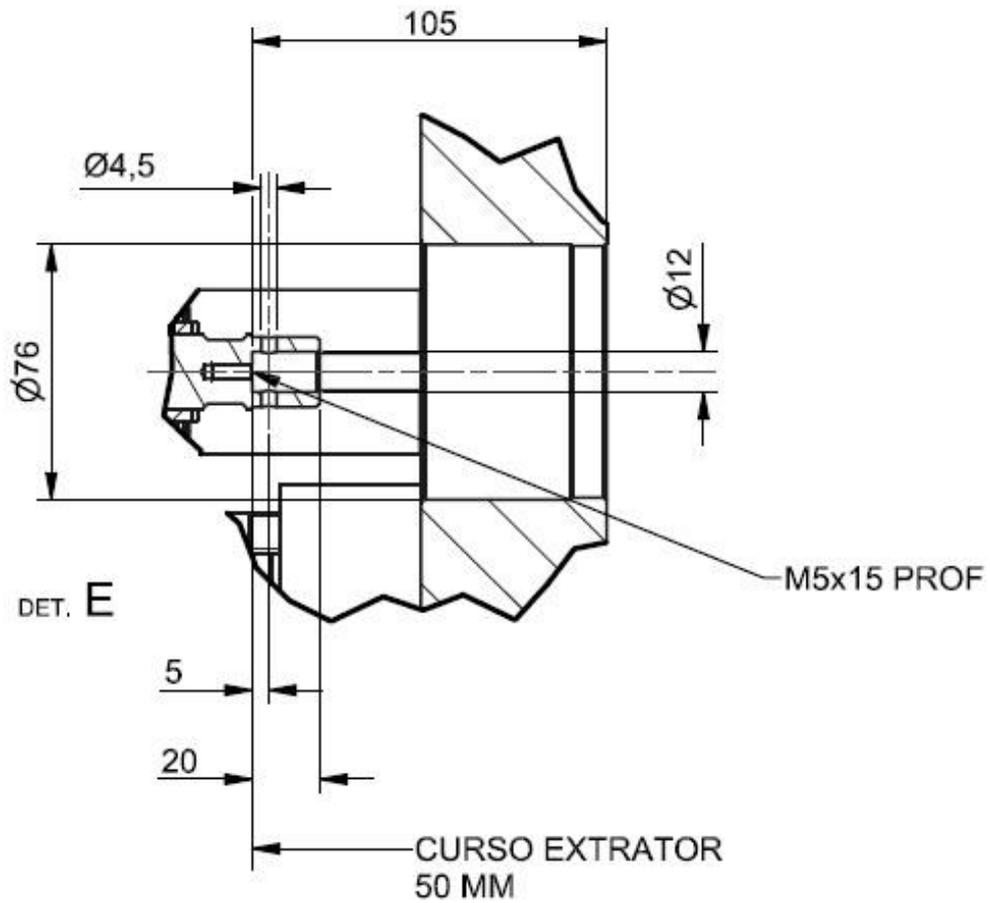
## Dimensões Principais.



## Esquema de Placas.



## Detalhe E extração



## Características Técnicas.

| Características Técnicas   | Unidade | F MICRO 7,5 T   |
|--|---------|-----------------|
| Força de fechamento<br>Clamping force  | ton     | 7,5             |
| Altura min./máx. de molde<br>Min./max. Mold height                                     | mm      | 70 (100)        |
| Curso de abertura<br>Moving plate stroke   | mm      | 120             |
| Dimensões das placas<br>Platen size  | mm      | 215 x 215       |
| Passagem entre colunas hor./vert.<br>Clearance between tie bar                         | mm      | 125 x 125       |
| Diâmetro das colunas<br>Tie bar diameter   | mm      | 32              |
| Força do extrator central<br>Ejection force  | ton     | 1,5             |
| Curso do extrator hidráulico central<br>Ejector strok                                  | mm      | 50              |
| Ciclo em vazio (max. Euromap)<br>Dry cycle (max. Euromap)                              | S       | 1,2             |
| Pressão hidráulica de trabalho<br>Hydraulic circuit pressure                           | bar     | 160             |
| Dimensões (comp x larg x alt) aprox<br>Approximate dimensions (lengh x height x width) | mm      | 700 x 270 x 280 |
| Peso bruto aproximado<br>Approximate gross weigth                                      | Kg      | 65              |
| Peso máximo do molde na placa móvel recom.<br>Max.mold weigth on moving platen         | Kg      |                 |
| Peso máximo do molde recomendado<br>Max mold weigth recommended                        | Kg      |                 |
| Diâmetro mínimo do molde recomendado<br>Min mold diameter racommended                  | mm      | 100             |