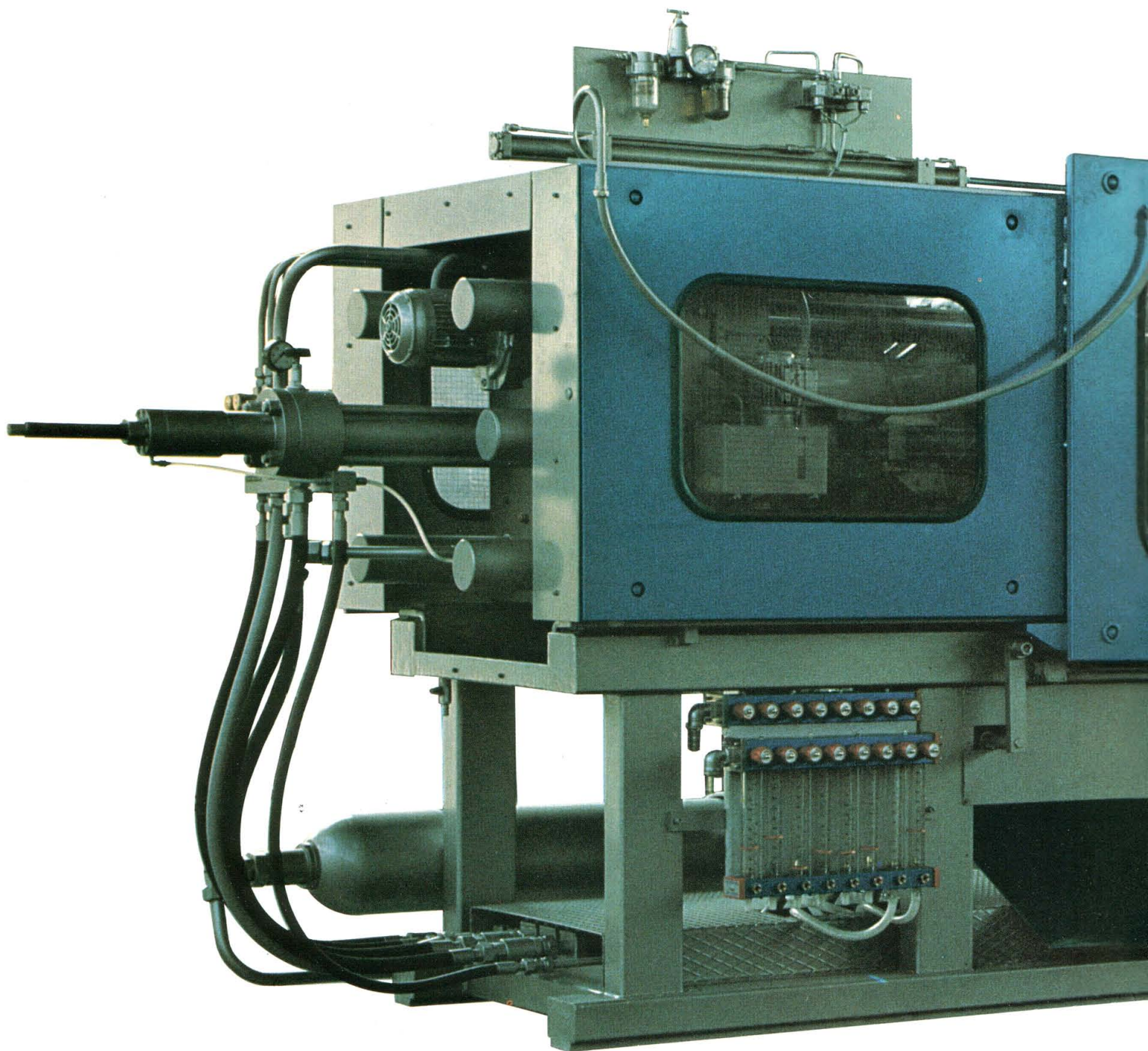




BMB

**NUOVA SERIE PRESSE
AD INIEZIONE TIPO M.C.**



Equipaggiamenti di serie

- Accumulatori oleo-pneumatici che provvedono a tutte le fasi di lavoro della macchina.
- Sovrapposizione di movimenti.
- Estrattore idraulico centrale a doppio effetto con più punti di estrazione.
- Interruttore comando ritorno estrattore con finecorsa oppure con chiusura cancello.
- Doppio colpo dell'estrazione centrale idraulica.
- Pattini registrabili che

scorrono su guide temperate per lo sgravio delle colonne dal peso del piano e degli stampi.

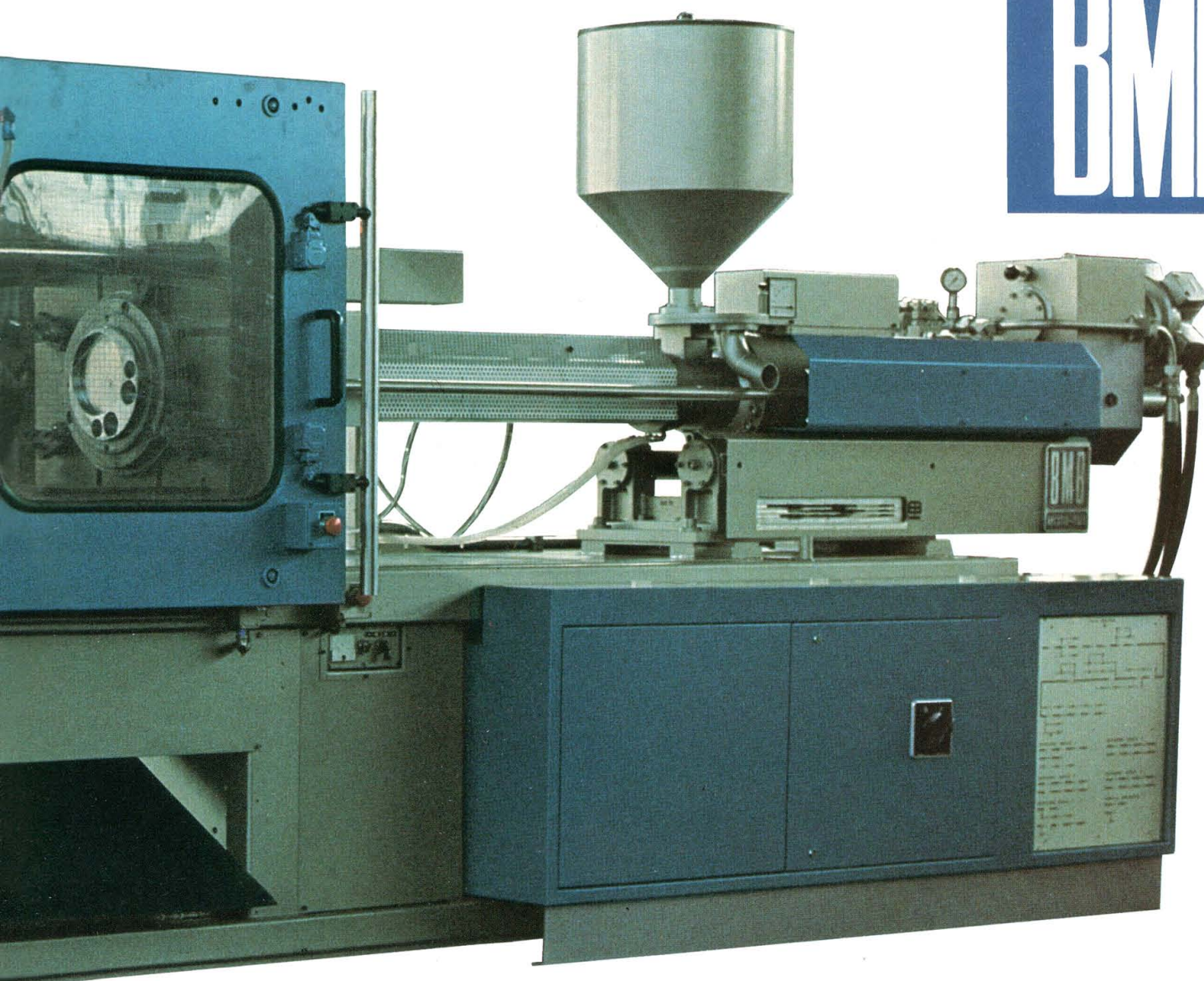
- Motoriduttore per spostamento del gruppo chiusura.
- Montaggio degli stampi facilitato dall'inserimento, con comando manuale, della bassa pressione di chiusura e apertura.
- Regolazione idraulica e meccanica della corsa di apertura stampi.
- Possibilità di sfilare le due colonne superiori per il facile montaggio di stampi molto ingombranti.
- Lubrificazione automatica con allarme visivo.
- Contacolpi elettrico con azzeramento manuale co-

mandato dalla fase di iniezione.

- Dispositivo risucchio vite.
- Interruttore per il comando d'iniezione e rotazione vite a stampo aperto per lo spurgo del materiale.
- Interruttore che permette lo stampaggio con gruppo iniezione in movimento o sempre contro.
- Allarme alta temperatura dell'olio idraulico.
- Allarme basso livello olio idraulico.
- Allarme intasamento filtro di aspirazione della pompa.
- Allarme contro il sovraccarico del motore della pompa.
- Allarme regolabile con segnalazione acustica e visiva

sul ciclo totale della macchina.

- Gruppo iniezione ruotante.
- Motore idraulico a potenza variabile.
- Microcomputer con impostazione sul monitor delle velocità, pressioni, posizioni, temperature e tempi.



Tempi regolabili

Tempo d'iniezione.
Tempo raffreddamento.
Tempo pausa a stampo aperto.
Tempo estrazioni ripetute.
Tempo ritorno carro iniezione.

Corse regolabili

Corsa di apertura stampi.
Corsa estrazione centrale idraulica.
Corsa freno apertura stampi.
Corsa freno chiusura stampi.
Corsa ritorno carro iniezione.
Corsa della vite di plastificazione.
Corsa II^a pressione d'iniezione.
Inizio azione estrattore idraulico.
Inizio bassa pressione sicurezza stampo.
Corsa freno carro iniezione.
Corsa decompressione vite prima o dopo la carica.

Pressioni regolabili

I^a pressione d'iniezione.
II^a pressione d'iniezione.
Contropressione.
Bassa pressione sicurezza stampi.
Pressione chiusura.

Velocità regolabili

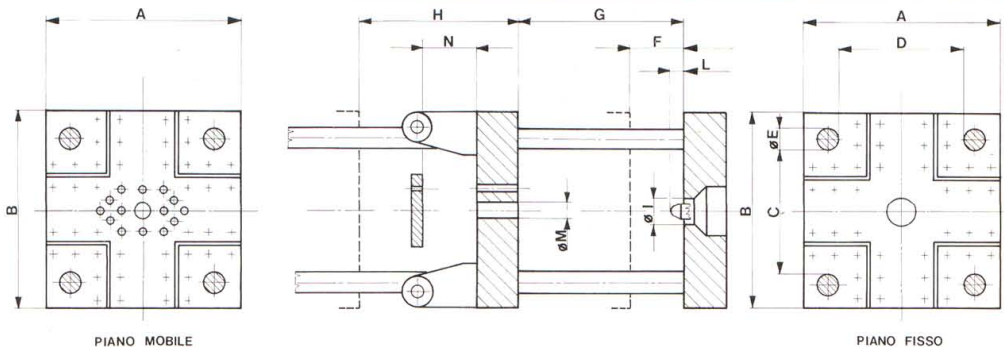
Velocità chiusura stampi.
Velocità apertura stampi.
Velocità freno chiusura e apertura stampi.
Velocità carro iniezione.
Velocità freno carro iniezione.
Velocità estrattore idraulico.
Velocità iniezione.
Velocità rotazione vite.

Caratteristiche tecniche presse BMB

Tipo		MC 100	MC 150	MC 200	MC 250
GRUPPO INIEZIONE					
Diametro della vite	mm	45	50	55	65
Rapporto lunghezza per diametro	n°	24	24	24	24
Capacità d'iniezione effettiva	cm³	230	350	500	820
Pressione specifica sul materiale	Kg/cm²	1590	1640	1680	1580
Volume iniettabile per secondo	cm³	300	450	600	800
Capacità di plastificazione per secondo	cm³	30	45	55	70
Velocità di rotazione vite	n°	10-400	10-300	10-250	10-250
GRUPPO CHIUSURA					
Potenza chiusura stampo	ton	100	150	200	250
Corsa piano mobile	mm	350	420	480	600
Luce massima tra i piani	mm	770	920	1030	1200
Passaggio tra le colonne	mm	350x385	400x430	460x480	550x550
POTENZE					
Potenza riscaldamento contenitore	Kw	10	12	14	16
Potenza motore pompa	Kw	15	22	30	37
Potenza media assorbita	Kw	9	12	20	25
DIMENSIONI					
Lunghezza	mm	5600	6200	7000	7800
Larghezza	mm	1350	1450	1510	1650
Altezza	mm	1750	1800	1850	1970
Peso	Kg	5000	6500	9000	12000

Dimensioni gruppo chiusura

Tipo		A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	N
MC 100	mm	550	610	385	350	65	120	420	350	100	40	60	160
MC 150	mm	640	670	420	400	75	150	500	420	100	40	60	190
MC 200	mm	710	730	480	460	85	200	550	480	120	40	60	220
MC 250	mm	850	850	550	550	100	200	650	600	150	40	60	280



Accumulatori oleo-pneumatici che provvedono a tutte le fasi di lavoro della macchina

Tale soluzione consente:

- Alte e costanti velocità di ciclo.
- Dolcezza e regolabilità di funzionamento.
- Altissima velocità d'iniezione.
- Rilevante riduzione di potenza assorbita.
- Maggior durata degli organi meccanici e idraulici.

Chiusura

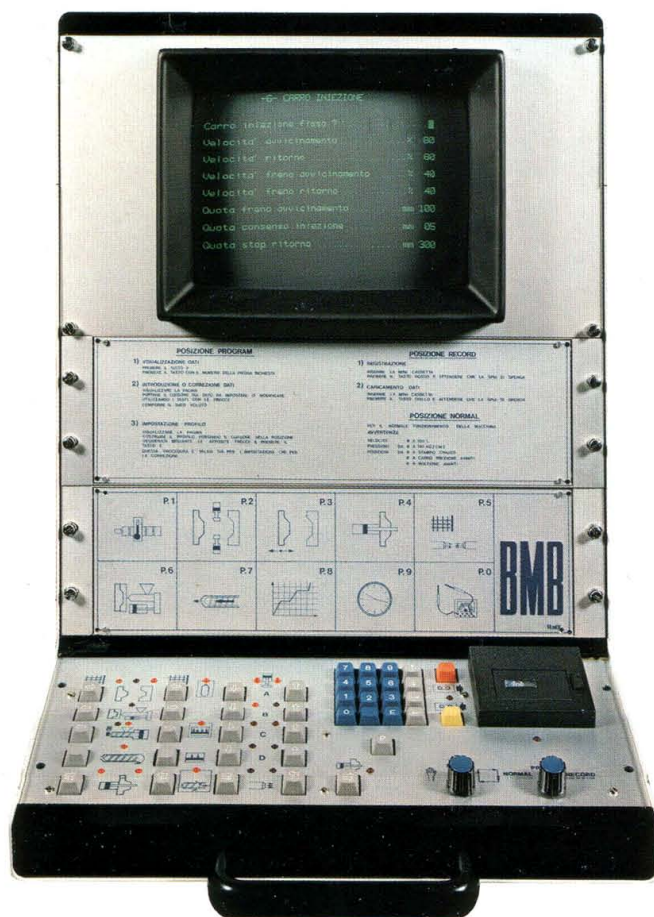
- Chiusura a doppia ginocchiera, molto robusta, con boccole in acciaio temperato, calettate nelle bielle e spinotti in acciaio cementati e temperati.
- Piani portastampi in acciaio fucinato con cave a T.

Estrattore centrale idraulico

- Costituito da una piastra comandata da due cilindretti fissati ai lati del piano mobile.
- Corsa di estrazione molto lunga, pari alla profondità massima stampabile sulla macchina.
- Facile fissaggio degli espulsori dello stampo sulla piastra d'estrazione della pressa.
- Regolazione indipendente delle velocità e della corsa.

Gruppo idraulico

- Montato su un unico massello posto nel serbatoio.
- Situato in posizione facilmente accessibile, facilitando l'eventuale manutenzione.
- È dotato di valvole proporzionali per la regolazione elettronica delle velocità e pressioni.



Il sistema elettronico è costituito da un microcomputer completo di video per l'impostazione dei dati e la comunicazione con l'operatore.

- Governa tutte le fasi di ciclo.

Programma:

- velocità;
- pressioni;
- posizioni;
- tempi;
- temperature;

- profili della velocità iniezione;
- profili della pressione iniezione.

I dati possono essere registrati su nastro magnetico mediante l'impiego di minicassette, per essere riutilizzati in qualsiasi momento.

Un programma diagnostico segnala il punto esatto in cui si verifichi un guasto sulla macchina.

PROGRAMMA DI PRODUZIONE

Presse oleodinamiche automatiche ad iniezione
con vite punzonante per lo stampaggio di materiali termoplastici,
elastomeri, chiusura a ginocchia ed idrobloccante.
Pressofusioni oleodinamiche per lo stampaggio di leghe leggere.
Presse speciali.



25100 BRESCIA - VIA TANGENZIALE OVEST - TRAV. IV - C.P. FORNACI
TEL. (030) 349181 (5 linee urbane) - TELEX 300895 BMB I

GART - M.P. s.r.l.

10143 TORINO - C.so Francia, 56

Tel. 774.401 - 766.664