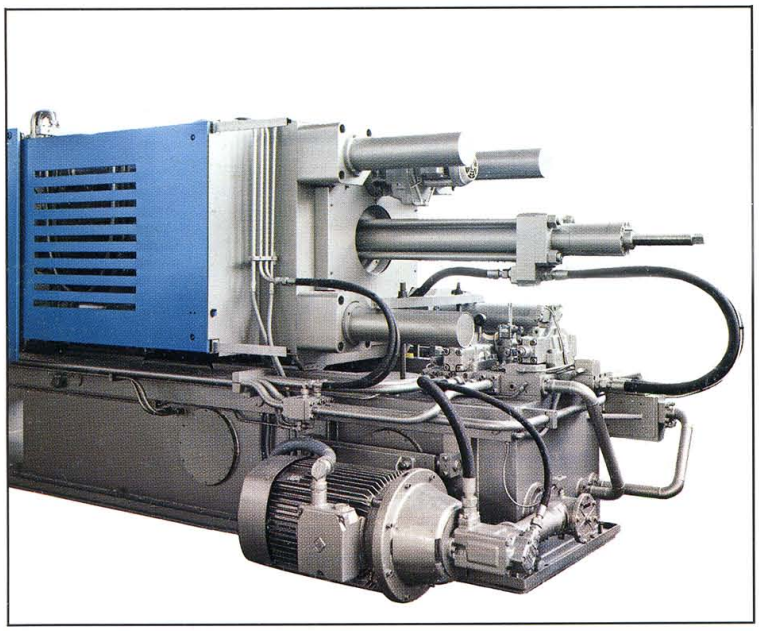
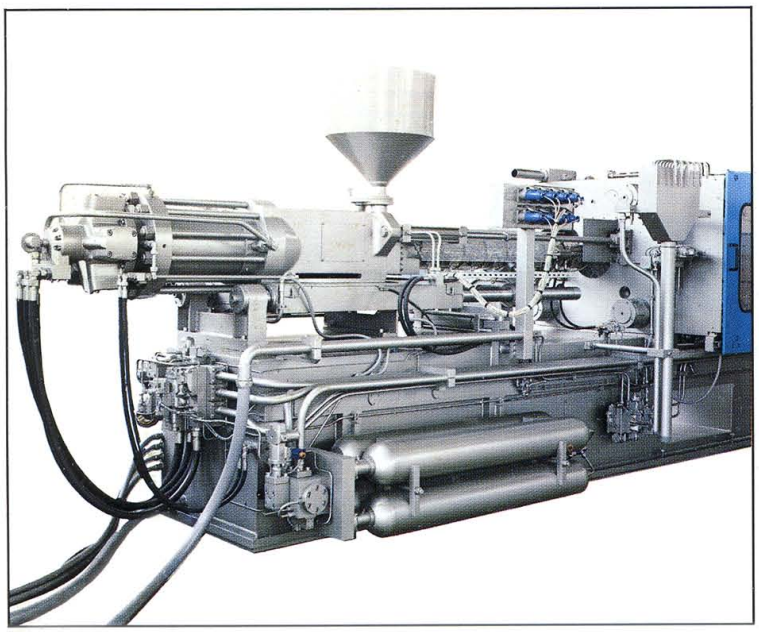
BMB

PRESSE AD INIEZIONE



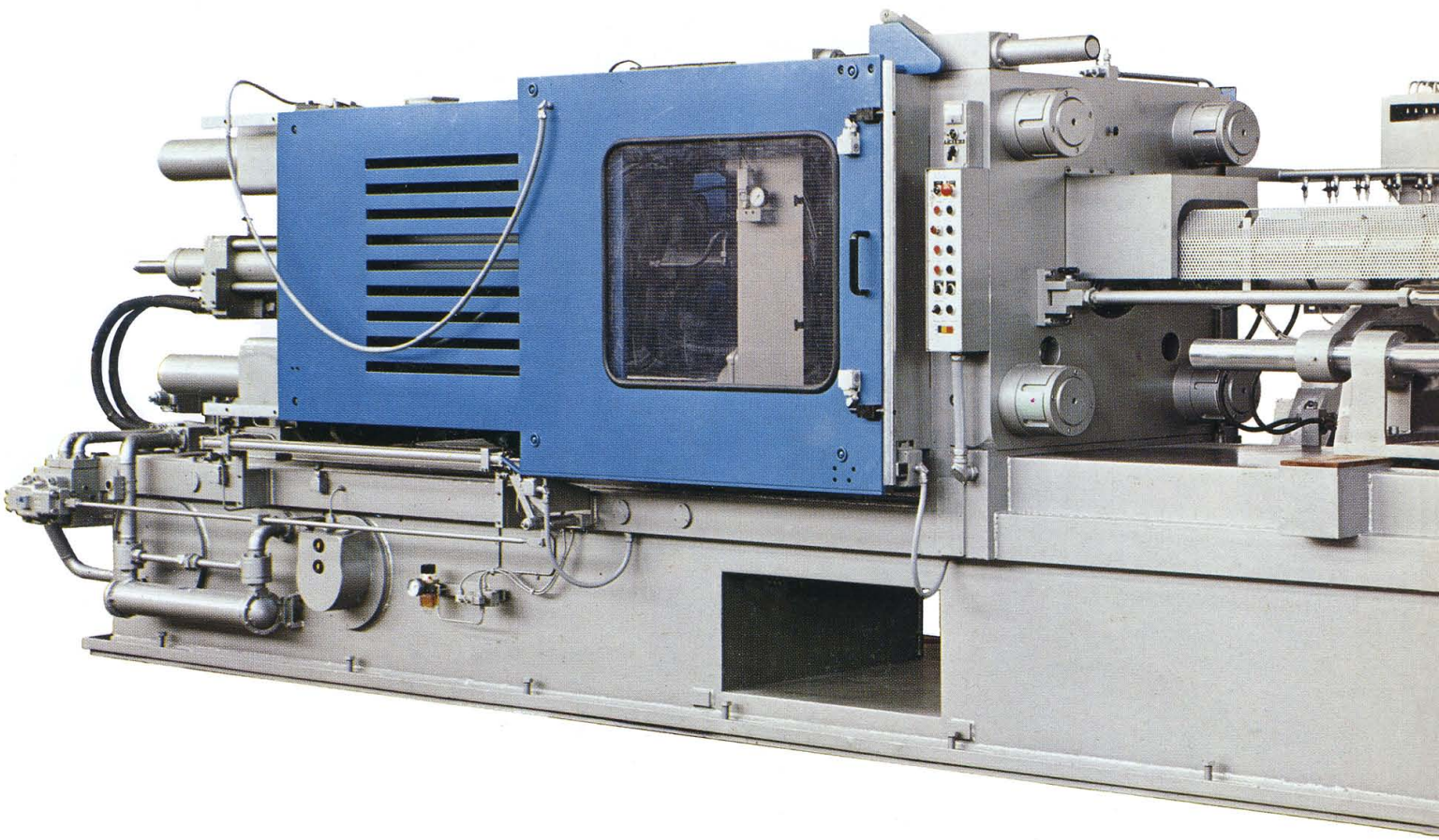


Accumulatori idro-pneumatici che provvedono a tutte le fasi di lavoro della macchina

Tale soluzione consente:

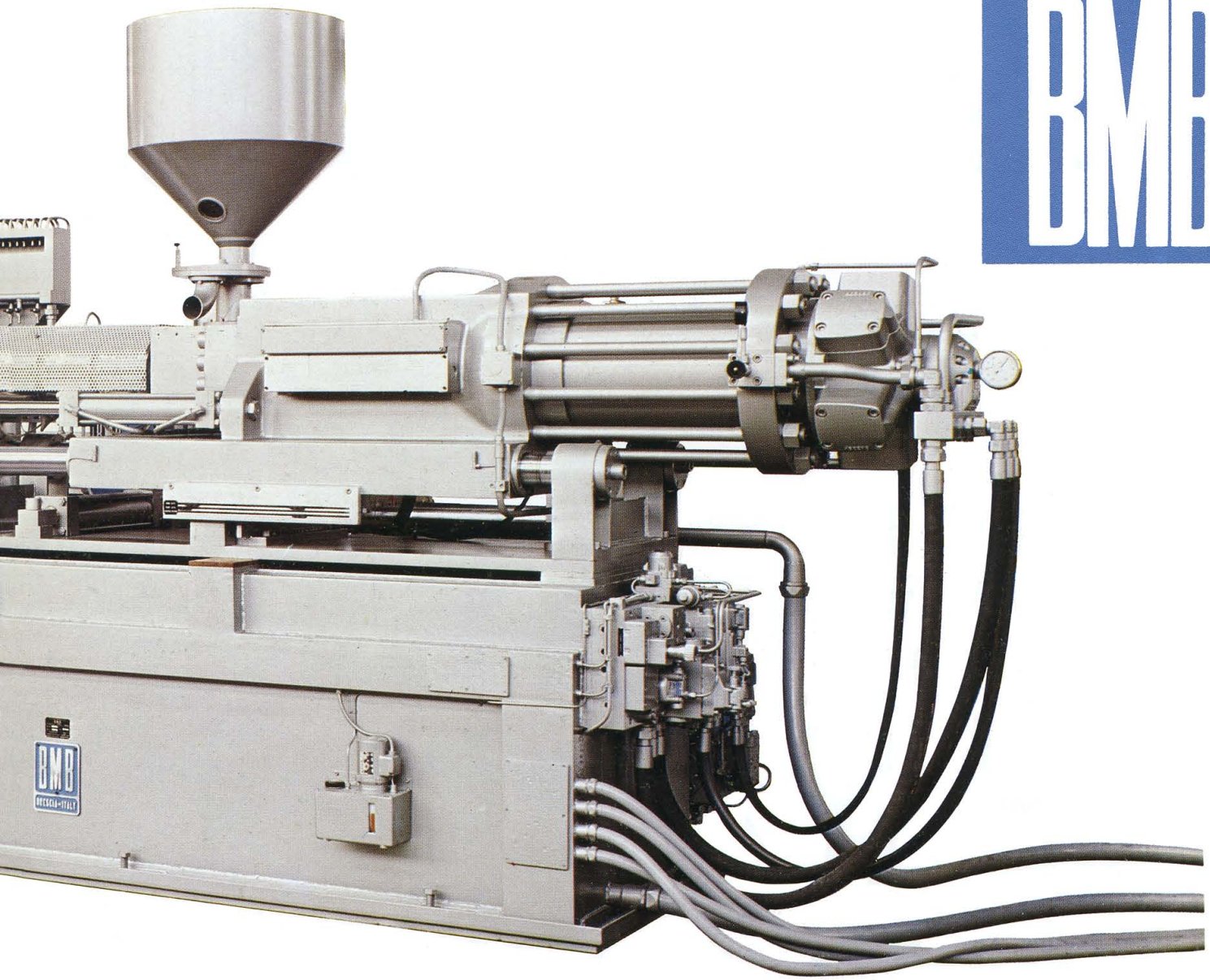
- Alte e costanti velocità di ciclo.
- Dolcezza e regolabilità di funzionamento.
- Altissima velocità d'iniezione.
- Rilevante riduzione di potenza assorbita.
- Maggior durata degli organi meccanici e idraulici.

Gruppo idraulico montato sul retro del basamento in posizione accessibile per la manutenzione. È dotato di valvole di massima, che proteggono l'intero sistema, e di regolatori che variano le fasi di lavoro.



Equipaggiamenti di serie

- Accumulatori idro-pneumatici che provvedono a tutte le fasi di lavoro della macchina.
- Sovrapposizione dei 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 facile montaggio di stampi molto ingombranti.
- Lubrificazione automatica con allarme visivo.
- Contacolpi elettrico con azzeramento manuale comandato dalla fase d'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.
- Apparecchiatura elettronica.



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 IIª pressione d'iniezione.
Inizio azione estrattore idraulico.
Inizio bassa pressione sicurezza stampo.
Corsa freno carro iniezione.
Corsa decompressione vite.

Pressioni regolabili

Iª pressione d'iniezione.
IIª pressione d'iniezione.
Contropressione.
Bassa pressione sicurezza stampi.

Velocità regolabili

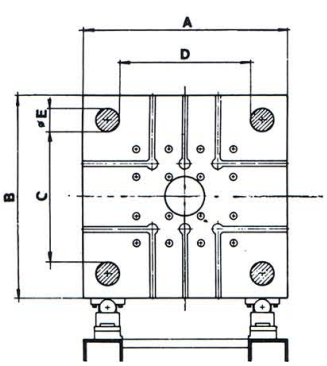
Velocità chiusura stampi.
Velocità apertura stampi.
Velocità freno chiusura e apertura stampi.
Velocità carro iniezione.
Velocità freno carro iniezione.
Velocità estrattore idraulico.
Velocità iniezione.
Velocità rotazione vite.

	Tipo		65/110			130/250			190/400	
Gruppo iniezione	Diametro vite	mm.	35	40	45	45	50	55	50	55
	Rapporto L/D vite	n°	21	18	16	27	24	22	26	24
	Volume d'iniezione effettivo	cm^3	135	180	225	225	285	345	365	440
	Pressione specifica sul materiale	Kg/cm^2	2.000	1.530	1.210	1.800	1.460	1.210	1.870	1.545
	Portata d'iniezione	cm^3/sec	150			300			450	
	Capacità di plastificazione in ciclo di stampaggio	Kg/h	60	80	100	100	130	145	130	150
	Velocità di rotazione vite	n°/min	10–225			10–300			10–220	
Gruppo chiusura	Forza di chiusura	ton	65			130			190	
	Corsa piano mobile	mm	280			350			450	
	Luce max. tra i piani	mm	630			850			1.000	
	Distanza tra le colonne	mm	305x305			395x395			460x460	
Potenze	Potenza riscaldamento	Kw	6			12			16	
	Potenza motore pompa	Hp	15			30			40	
	Potenza media assorbita	Kw/h	8			12			16	
Dimensioni	Lungh. x Larg. x Alt.	mm	4.700x1.200x2.000			5.200x1.300x2.100			6.700x1.300x	
	Peso	Kg	4.500			6.500			9.500	

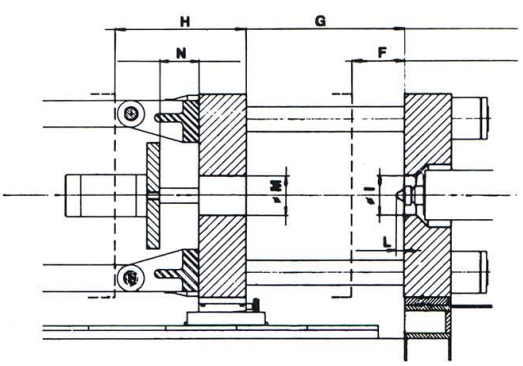
	Tipo	mm	A	B	C	D	E	F	G	H
Dimensioni gruppo chiusura	65/110	mm	500	500	305	305	55	100	350	280
	130/250	mm	630	630	395	395	75	200	500	350
	190/400	mm	735	735	460	460	85	200	550	450
	300/700	mm	950	950	570	570	110	200	650	550
	450/1200	mm	1.050	1.050	650	650	130	250	700	650
	600/2000	mm	1.150	1.150	700	700	150	300	750	800
	750/3000	mm	1.300	1.350	780	780	170	350	850	800
	1000/4000	mm	1.550	1.400	990	840	200	350	900	860
	1200/8000	mm	1.570	1.570	985	985	215	450	1.200	1.000

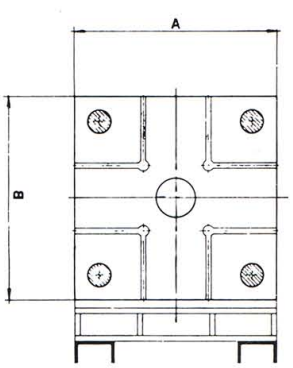
	300/700	450/1200	600/2000	750/3000	1000/4000	1200/8000
60	65 75 80	75 80 90	80 90 100	90 100 110	110 120 130	130 140 150
22	26 22 20	23 21 19	23 20 18	21 20 18	21 19 17	21 20 18
520	780 1.040 1.180	1.235 1.410 1.780	1.655 2.090 2.580	2.350 2.905 3.515	4.085 4.860 5.705	7.830 9.080 10.425
1.300	1.950 1.465 1.285	1.610 1.415 1.115	1.820 1.440 1.165	1.675 1.355 1.120	1.720 1.445 1.230	1.655 1.430 1.245
	700	1.000	1.300	1.500	1.800	2.000
165	175 200 250	220 250 270	250 280 330	280 330 380	380 450 520	520 600 670
	10–150	10–180	10–120	10–100	10–100	0–70
	300	450	600	750	1.000	1.200
	550	650	800	800	860	1.000
	1.200	1.350	1.550	1.650	1.760	2.200
)	570x570	650x650	700x700	780x780	990x840	985x985
	24	32	36	40	50	60
	60	75	75	50+40	75+50	100+75
	24	30	35	40	45	50
2100	7.600x1.800x2.300	9.200x2.000x2.400	10.100x2.000x2.500	10.580x2.000x2.700	11.900x2.300x2.900	13.500x2.500x3.000
	17.000	23.000	30.000	40.000	65.000	80.000

I	L	M	N
100	45	60	80
100	45	60	100
120	45	60	125
175	45	60	180
185	45	60	250
185	45	100	250
200	45	100	250
250	45	100	250
250	45	120	300



piano mobile

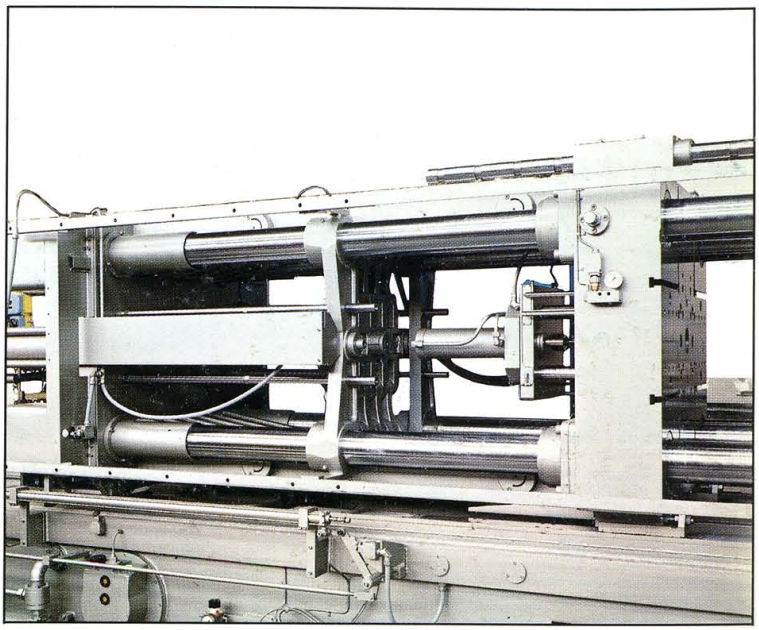


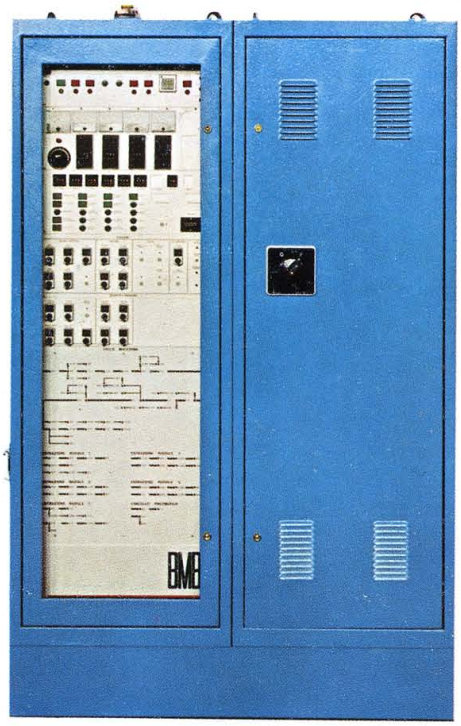


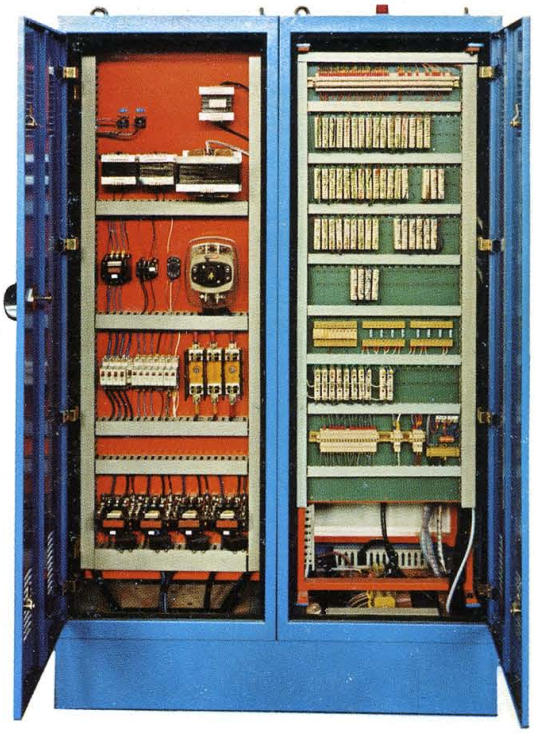
piano fisso

Estrattore centrale idraulico a più punti di estrazione con regolazione indipendente delle velocità e della corsa. È montato di serie su tutte le presse.

Piani porta stampi in acciaio fucinato con cave A T.







Sistema elettronico con:
- pressioni;
- velocità;
- posizioni;

regolabili nell'armadio comando.

Tutte le fasi di lavoro sono facilmente rilevabili sul quadro sinottico con lampade spia.

BMB

BMB S.p.A.
25100 Brescia
via Tangenziale Ovest - Trav. IV
tel. (030) 344447-344952-348785-348786
telex 300895 BMB I
25060 Cellatica (Brescia)
via Caporalino, 8 H
tel. (030) 2770729-2770971

PROGRAMMA DI PRODUZIONE

Presse oleodinamiche automatiche ad iniezione con vite punzonante per lo stampaggio di materiali termoplastici, elastomeri, chiusura a ginocchiera ed idrobloccante.

•

Pressofusioni oleodinamiche per lo stampaggio di leghe leggere.

•

Presse speciali.

GART - M.P. s.r.l.
10143 TORINO - C.so Francia, 56
Tel. 774.401 - 766.664