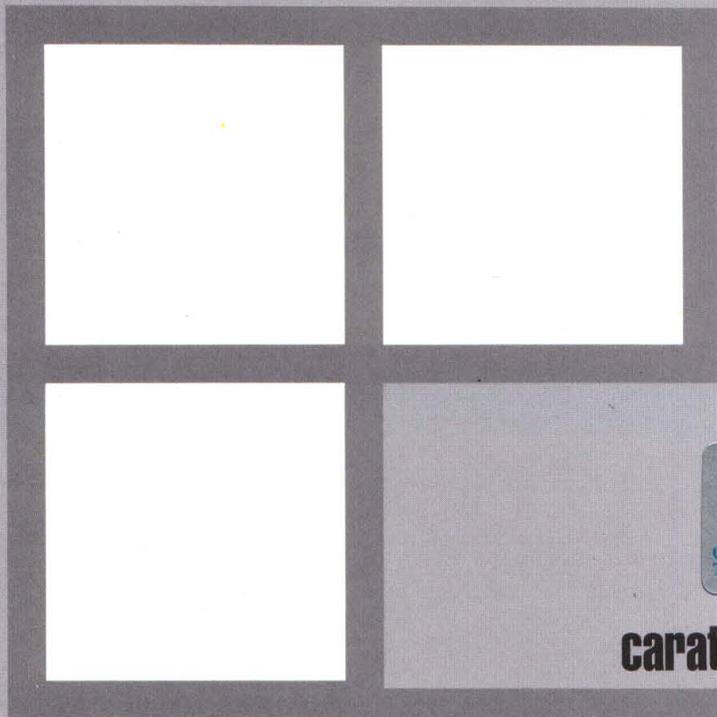
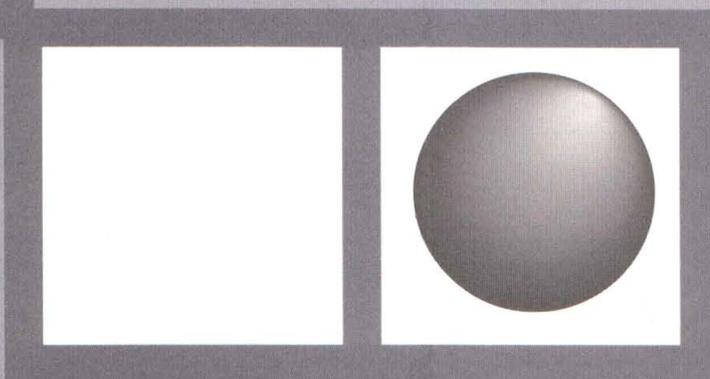


PRESSE AD INIEZIONE HIDROBLOC



caratteristiche tecniche



BMB

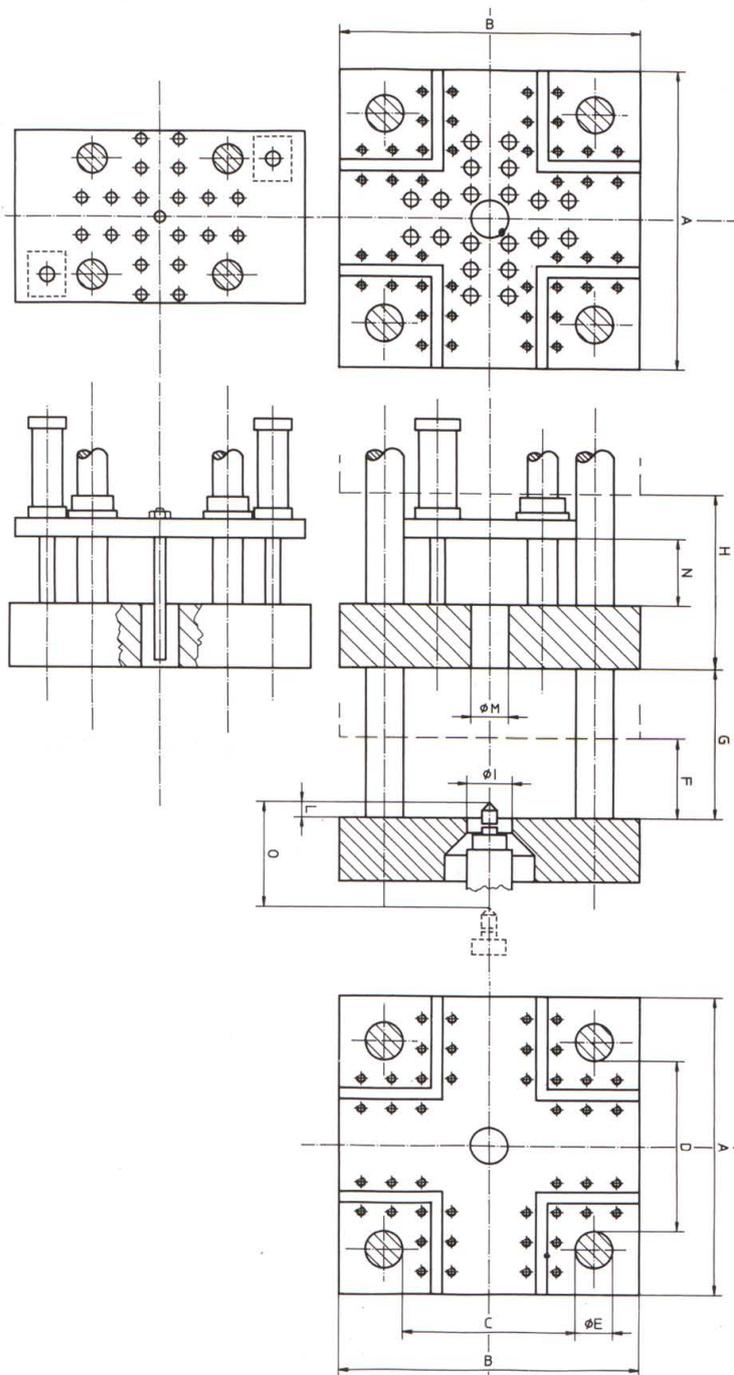
CARATTERISTICHE TECNICHE SERIE HIDROBLOC
TECHNICAL SPECIFICATIONS SERIES HIDROBLOC

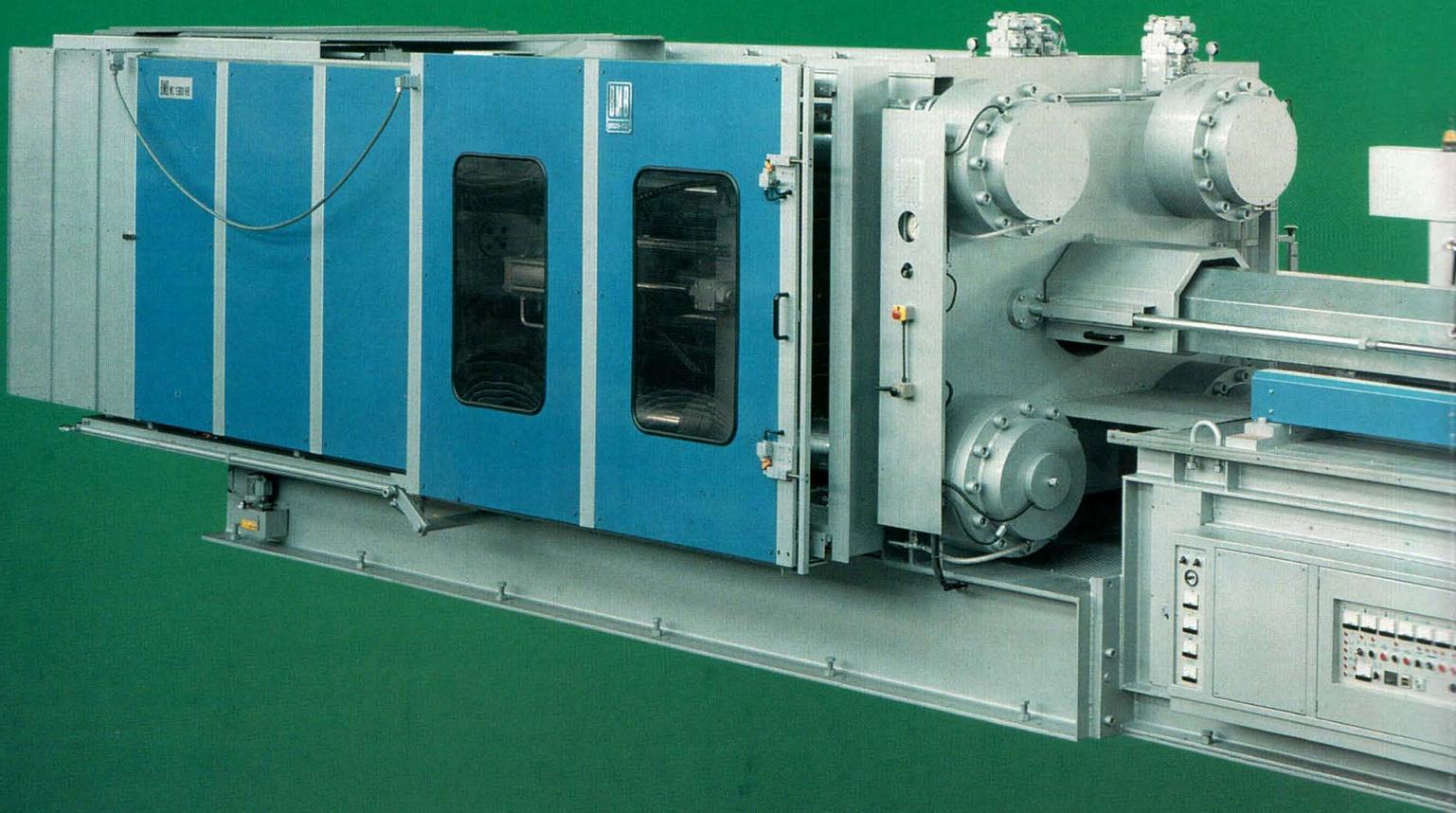
● Tipo-Type		MC 200			MC 750/6500			MC 750/7500			MC 1000/7500			MC 1000/9000		
● Classificazione internazionale ● International Classification		800/200			6500/750			7500/750			7500/1000			9000/1000		
● GRUPPO D'INIEZIONE ● INJECTION UNIT																
● Diametro della vite ● Screw diameter	mm	60	65	70	90	100	110	100	110	120	100	110	120	110	120	130
● Rapporto lunghezza diametro ● Length/diameter ratio	L/D	26	24	22	26	24	21	24	22	20	24	22	20	24	22	20
● Capacità d'iniezione ● Injection capacity	cm ³	720	820	980	3100	3840	4650	3840	4650	5540	3840	4650	5540	5000	6000	7000
● Capacità d'iniezione polistirolo ● Polystyrene injection capacity	gr	705	800	960	2800	3450	4180	3450	4180	5000	3450	4180	5000	4500	5400	6300
● Capacità d'iniezione polipropilene ● Polypropylene injection capacity	gr	570	640	770	2300	2880	3400	2880	3480	4150	2880	3480	4150	3750	4500	5200
● Volume iniettabile per secondo ● Injectable volume per sec.	cm ³ /sec	800			2000			2100			2100			2200		
● Pressione specifica sul materiale ● Specific pressure on material	Kg/cm ²	1860	1600	1300	1900	1600	1300	1900	1600	1300	1900	1600	1300	1900	1600	1360
● Capacità di plastific. per sec. ● Plasticizing capacity per sec.	gr.	55	65	70	100	120	145	110	135	160	110	135	160	120	145	170
● Velocità di rotazione vite/minuto. ● Screw rotation speed per minute	n.	152	136		102			100			100			97		
● Potenza massima motore idraulico ● Hydraulic motor power	Kg/mt	268	172		670			760			760			913		
● Corsa massima carro iniezione ● Injection car max. stroke	mm				500			500			600			600		
● GRUPPO DI CHIUSURA ● CLAMPING UNIT																
● Potenza chiusura stampo ● Mold clamping power	Tonn.	200			750			750			1000			1000		
● Potenza apertura stampo ● Mold opening power	Tonn.	12			60			60			70			70		
● Corsa massima piano mobile ● Movable plate max. stroke	mm	1000			1500			1500			1750			1750		
● Dimensioni esterne piani H-V ● Outer plates dimensions H-V	mm	790x790			1320x1320			1320x1320			1550x1550			1550x1550		
● Dimensioni tra le colonne H-V ● Dimensions among the columns H-V	mm	520x520			860x860			860x860			1000x1000			1000x1000		
● Diametro delle colonne ● Columns diameter	mm	90			170			170			200			200		
● Luce massima tra i piani ● Max. light between plates	mm	1800			2600			2600			2950			2950		
● Minimo spessore stampo ● Mold min.thickness	mm	300			400			400			500			500		
● Massimo spessore stampo ● Mold max. thickness	mm	800			1100			1100			1200			1200		
● ESTRAZIONE CENTRALE IDRAULICA ● CENTRAL HYDRAULIC LIFTING																
● Corsa di estrazione ● Lifting stroke	mm	300			450			450			500			500		
● Potenza di estrazione ● Lifting power	Tonn.	7			12			12			18			18		
● SISTEMA ELETTRICO ● ELECTRICAL INSTALLATION																
● Potenza di riscaldamento contenitore ● Container heating capacity	Kw	16			50			50			50			55		
● Zone di riscaldamento contenitore ● Container heating areas	n.	4+1			5+1			5+1			5+1			5+1		
● Potenza motore-pompa ● Pump motor power	Kw	37			55+45			55+55			55+55			75+55		
● Potenza massima installata ● Max. installed power	Kw	53			150			160			160			185		
● Potenza media assorbita ● Mean absorbed power	Kw	25			60			70			70			80		
● Tipo di controllo elettronico ● Electronic control through		microprocessore			microprocessore			microprocessore			microprocessore			microprocessore		
● SISTEMA IDRAULICO CON ACCUMULATORI ● HYDRAULIC SYSTEM WITH ACCUMULATORS																
● Pressione massima pompa ● Pump max.pressure	Kg/cm ²	140			140			140			140			140		
● Capacità serbatoio olio ● Oil tank capacity	lt.	280			1300			1300			1300			1300		
● DIMENSIONI D'INGROMBO ● OVER-ALL DIMENSIONS																
● Lunghezza-Larghezza-Altezza ● Length-width-height	mm	7000x1500x2280			12500x2450x2800			12500x2450x2800			13500x2650x2800			13900x2650x2800		
● Peso ● Weight	Kg	10000			48000			55000			65000			72000		

MC 1300/9000	MC 1300/15000	MC 1600/9000	MC 1600/15000
9000/1300	15000/1300	9000/1600	15000/1600
110 120 130	130 140 150	110 120 130	130 140 150
24 22 20	24 22 20	24 22 20	24 22 20
5000 6000 7000	8600 10000 11480	5000 6000 7000	8600 10000 11480
4500 5400 6300	7740 9000 10300	4500 5400 6300	7740 9000 10300
3750 4500 5200	6450 7500 8600	3750 4500 5200	6450 7500 8600
2200	3000	2200	3000
1900 1600 1360	1800 1600 1350	1900 1600 1360	1800 1600 1350
120 145 170	150 175 200	120 145 170	150 175 200
97	88	97	88
913	1280	913	1280
650	650	700	700
1300	1300	1600	1600
80	80	110	110
2000	2000	2000	2000
1730x1730	1730x1730	1850x1850	1850x1850
110x110	1100x1100	1200x1200	1200x1200
230	230	250	250
3300	3300	3550	3550
600	600	600	600
1300	1300	1550	1550
500	500	550	550
30	30	30	30
55	80	55	80
5+1	5+1	5+1	5+1
75+55	75+75	75+75	75+75
185	230	205	230
80	100	85	100
microprocessore	microprocessore	microprocessore	microprocessore
140	140	140	140
1600	1600	1600	1600
14300x2800x3100	15100x2800x3100	15300x2900x3100	16100x2900x3100
87000	94000	100000	115000

Dimensioni gruppo chiusura serie HIDROBLOC
Dimensions of clamping unit HIDROBLOC

Tipo Type	MC 200	HB 750	HB 1000	HB 1300	HB 1600
A	790	1320	1550	1730	1850
B	790	1320	1550	1730	1850
C	520	860	1000	1100	1200
D	520	860	1000	1100	1200
E	90	170	200	230	250
F	300	400	500	600	600
G	800	1100	1200	1300	1550
H	1000	1500	1750	2000	2000
I	150	200	250	250	250
L	40	40	40	40	40
M	145	130	130	165	165
N	300	450	500	500	550
O	350	500	600	650	700





CHIUSURA HIDROBLOC

Il sistema di chiusura idrobloccante è stato adottato, in particolare, su presse di grosse dimensioni perchè offre:

- ° grande corsa di apertura per lo stampaggio di pezzi molto profondi
- ° notevole rigidità meccanica
- ° pressione di chiusura uniformemente ripartita su tutta la superficie dello stampo eliminando, perciò, qualsiasi possibilità di flessione
- ° maggiore garanzia di tenuta

I movimenti di apertura e di chiusura dello stampo sono ottenuti con due cilindretti di piccola sezione e di alta velocità.

La chiusura meccanica della macchina è assicurata

da una guancia girevole, posta sulla testa di reazione, che blocca le quattro colonne girevoli fissate sul piano mobile.

La forza di chiusura è ottenuta, infine, da cilindri di grosse dimensioni posti direttamente sulle colonne.

Questo sistema ci ha permesso anche di risolvere l'annoso problema dell'estrazione

centrale per questo tipo di macchine.

Infatti, sulle nostre presse idrobloccanti può essere montato lo stesso estrattore centrale idraulico delle macchine a ginocchiera con corsa e forza di estrazione regolabili.

La notevole forza di inizio di apertura facilita lo sbloccaggio dello stampo.

La regolazione dell'altezza stampo è automatica e diretta.

IMPIANTO IDRAULICO

L'impianto idraulico è montato su una piastra ed è posto nel serbatoio dell'olio in posizione facilmente accessibile per la manutenzione.

Le pompe, accoppiate direttamente ai motori elettrici, sono isolate dalla macchina da antivibranti e tubi flessibili per evitare rumori e vibrazioni.

Funzionano ad una pressione di 140 Kg/cm² e ad una velocità di 1000 giri al minuto primo. Dispositivo automatico per il riscaldamento dell'olio idraulico prima dell'inizio del lavoro (la macchina non può funzionare se l'olio non ha raggiunto la temperatura impostata

sul termostato che è di circa 35° C).

Il raffreddamento del circuito dell'olio è ottenuto con scambiatori a fascio tubiero.

Il filtro di aspirazione della pompa ed il filtro sulla mandata, con segnalazione elettrica di intasamento, purificano l'olio prolungando la durata e il buon funzionamento di tutti gli organi idraulici.

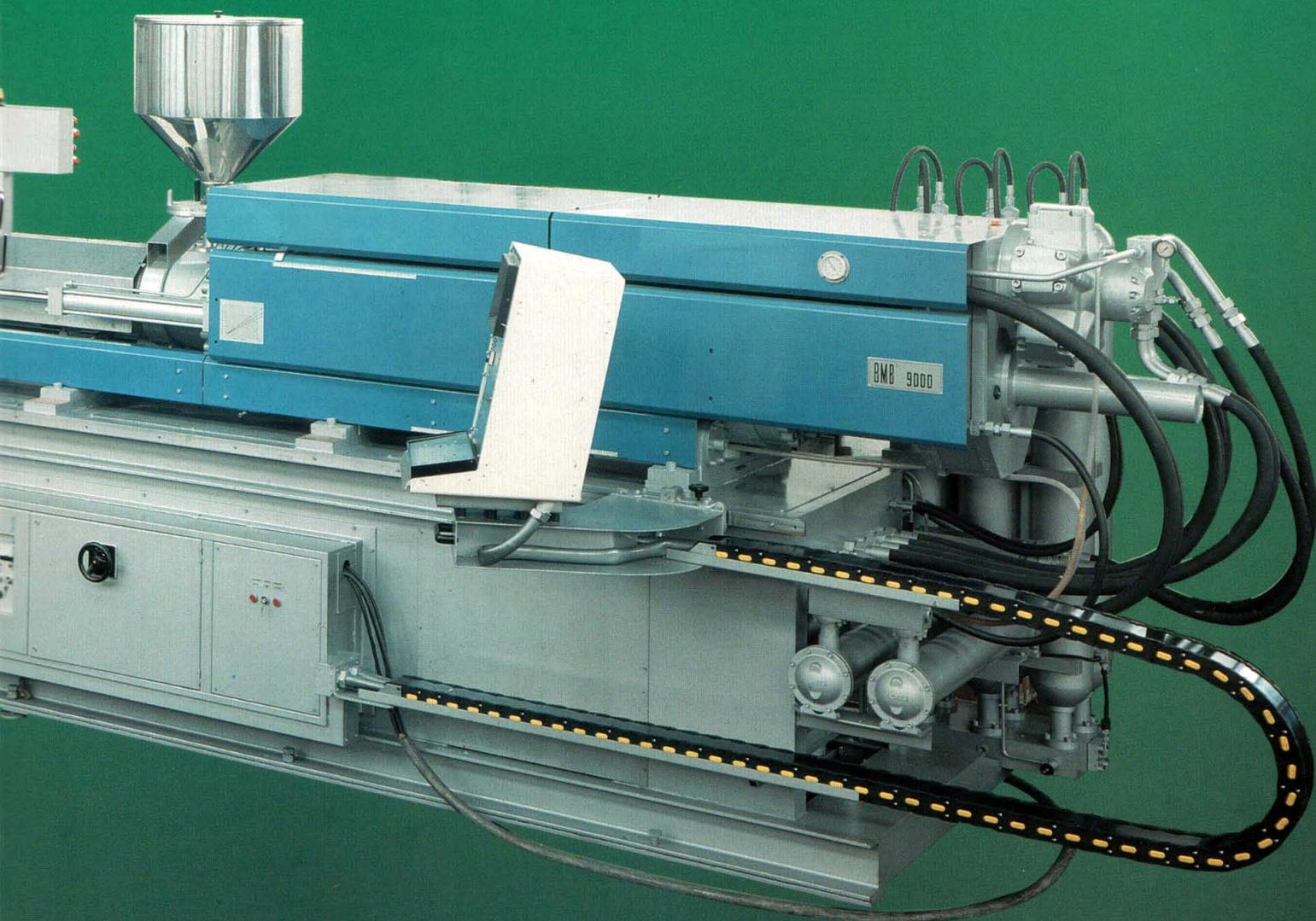
GRUPPO INIEZIONE

Il gruppo d'iniezione è una costruzione compatta, scorrevole con bussole autolubrificanti su due colonne temperate e cromate ed è azionato da due cilindretti idraulici.

Il contenitore è sostenuto da un supporto che consente anche una precisa registrazione per il perfetto centraggio con lo stampo. Il gruppo è girevole per il facile smontaggio della vite di plastificazione dalla parte anteriore.

Il pistone d'iniezione, bilanciato idraulicamente, gira con la vite di plastificazione.

Tale scelta conferisce ulteriore affidabilità al sistema, in quanto elimina organi facilmente usurabili come cuscinetti reggispinta ecc.



Particolare attenzione è stata riservata alla geometria della vite, ed il favorevole rapporto lunghezza/diametro permette una omogeneizzazione ottimale della resina, un'elevata capacità di plastificazione e, quindi, un ritmo di produzione adeguato alle esigenze di quantità e di qualità del pezzo.

ESTRATTORE CENTRALE IDRAULICO

L'estrattore centrale idraulico è a doppio effetto con più punti di estrazione.

Costituito da una piastra comandata da due cilindri idraulici fissati ai lati del piano mobile, permette una corsa pari alla profondità massima del pezzo stampabile.

Facile è il fissaggio degli espulsori dello stampo sulla piastra di estrazione per le notevoli dimensioni della piastra stessa.

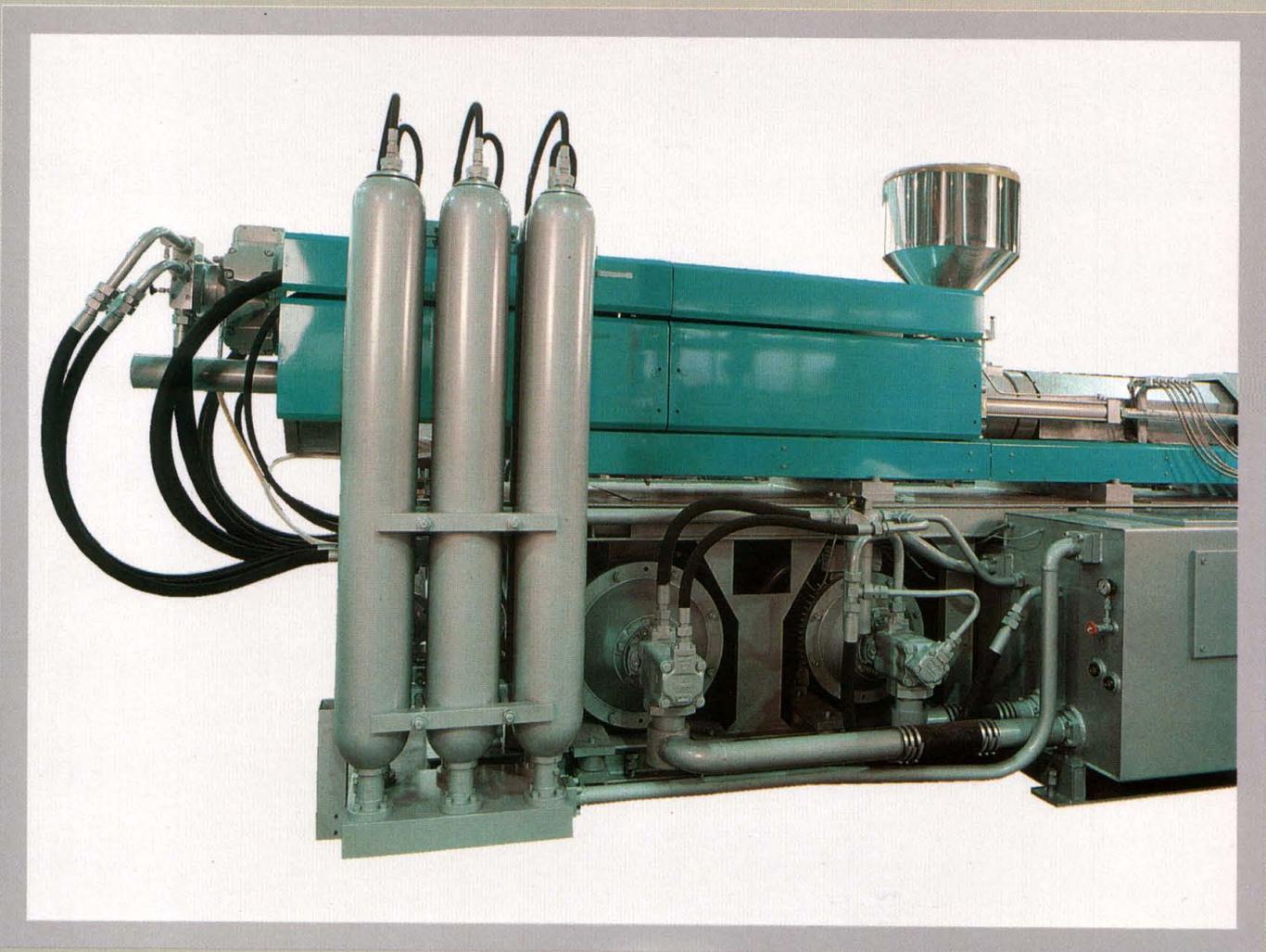
ACCUMULATORI

Gli accumulatori oleo-pneumatici a sacca provvedono al comando di tutte le fasi di lavoro e consentono:

- alte e costanti velocità
- dolcezza e precisione di regolazione delle varie fasi
- assorbimento dei colpi di ariete
- maggior durata dei componenti idraulici e meccanici
- rilevante riduzione della potenza elettrica assorbita

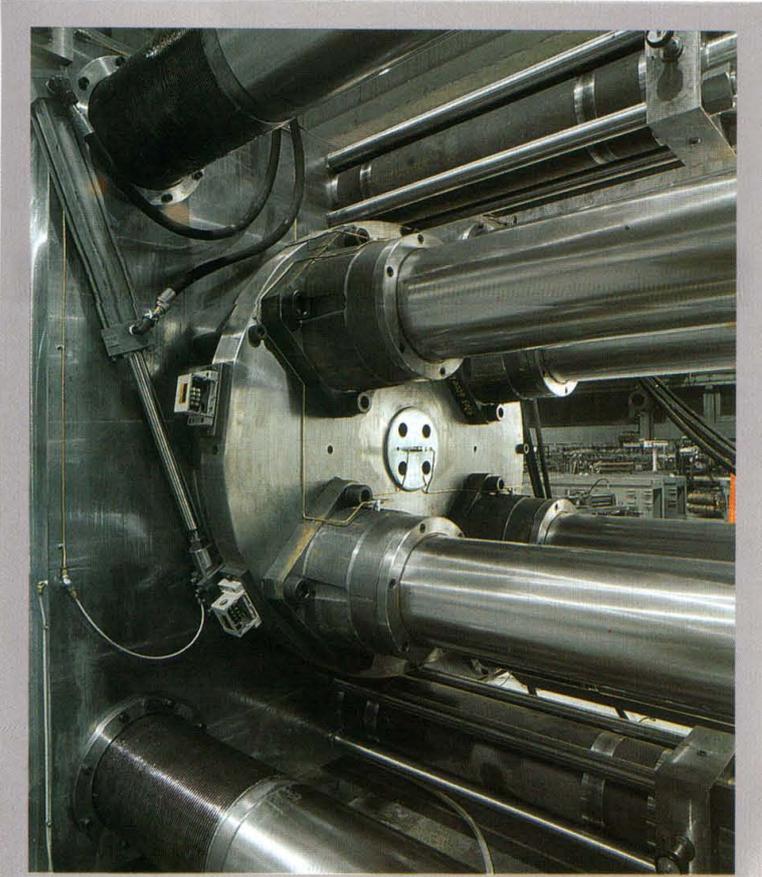
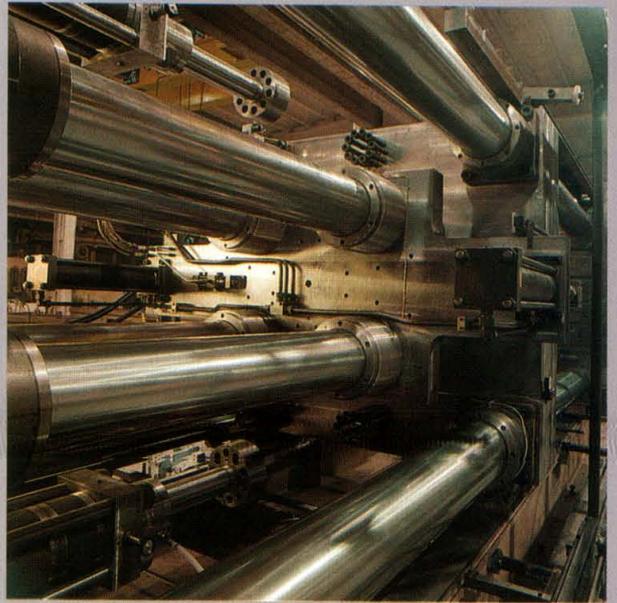
Inoltre, le funzioni come la plastificazione, l'apertura, l'estrazione, possono svolgersi contemporaneamente e questa sovrapposizione di movimenti si traduce, ancora una volta, in ulteriore riduzione del tempo di ciclo e del consumo di energia.

* vedi tabella dati tecnici



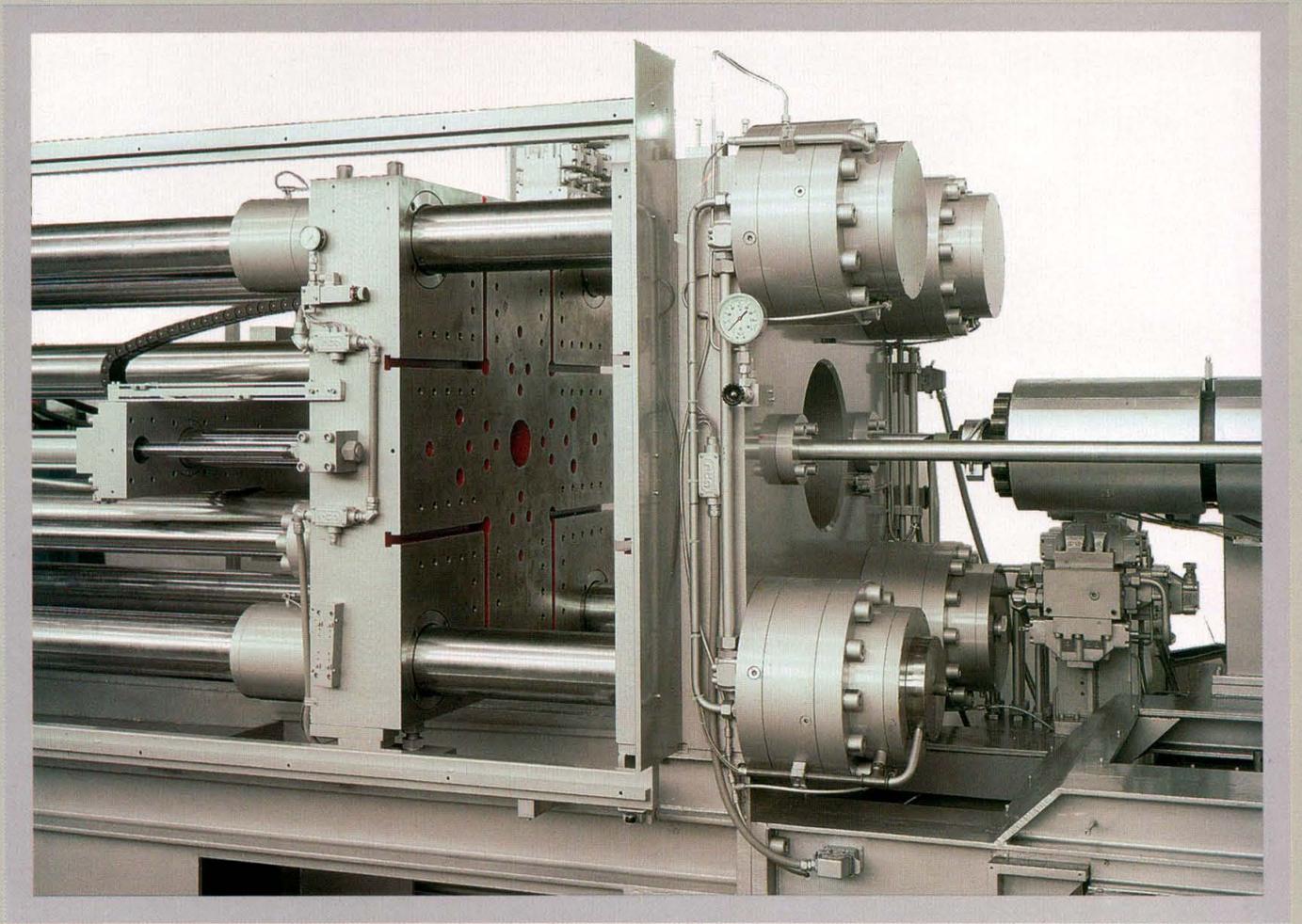
1

2

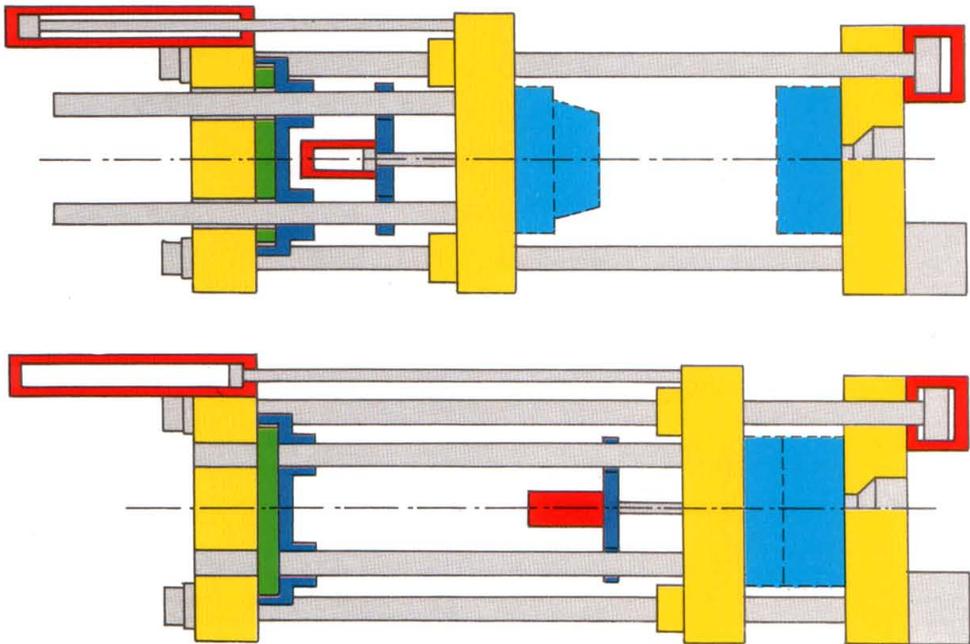


3

- 1- GRUPPO IDRAULICO: particolare del sistema con accumulatori
HYDRAULIC UNIT: detail of the system with accumulator
- 2 - GRUPPO CHIUSURA: particolare del sistema di estrazione idraulica
CLAMPING UNIT : detail of the hydraulic ejection system
- 3 - GRUPPO CHIUSURA : particolare
CLAMPING UNIT: detail
- 4 - GRUPPO CHIUSURA — *CLAMPING UNIT*



4



BMB

Programma di produzione:

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

Pressofusioni oleodinamiche per lo stampaggio di leghe leggere, presse speciali.

Production program:

Oilhydraulic injection presses with punching screw for thermoplastics and elastomers molding with hydraulic toggle clamping.

Oilhydraulic die-casting for light alloy molding, special presses.

B.M.B. SPA

25128 BRESCIA - via E. ROSELLI, 12

Zona Industriale - C.P. Fornaci

tel. (030) 349181 (5 linee urbane)

telex 300695 BMB I