

PRESSE AD INIEZIONE PER L'IMBALLAGGIO

gart m.p. s.p.a.

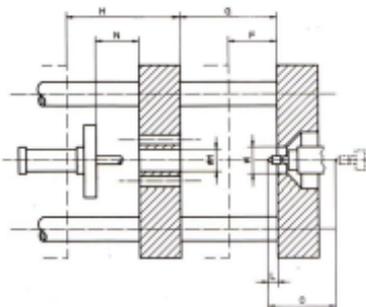
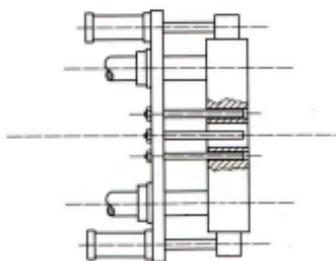
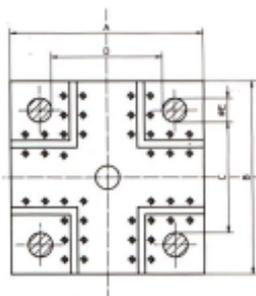
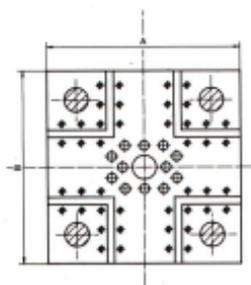
Corso Francia, 56 - 01141 TORLINO
T. 773465-7664 - Telex 21201 GARTO

caratteristiche tecniche

BMB

● Tipo ● Type		MC 10 PI	MC 16 PI	MC 20 PI	MC 27 PI	MC 35 PI	MC 60 PI
● Classificazione internazionale ● International Classification		400/100	600/160	800/200	1200/270	2500/350	6000/600
● GRUPPO D'INIEZIONE ● INJECTION UNIT							
● Diametro della vite ● Screw diameter	mm	45	50	55	65	70	70
● Rapporto lunghezza diametro ● Length/diameter ratio	L/D	24	24	24	24	24	27
● Capacità d'iniezione ● Injection capacity	cm ³	250	370	500	850	1450	2500
● Capacità d'iniezione polistirolo ● Polystyrene injection capacity	gr	230	350	480	800	1300	2375
● Capacità d'iniezione polipropilene ● Polypropylene injection capacity	gr	190	280	375	640	1100	1850
● Volume iniettabile per secondo ● Injectable volume per sec.	cm ³ /sec	400	600	800	1000	1400	2500
● Pressione specifica sul materiale ● Specific pressure on material	Kg/cm ²	1600	1640	1700	1600	1600	2600
● Capacità di plastific. per sec. ● Plasticizing capacity per sec.	gr	40	60	65	75	80	120*
● Velocità di rotazione vite/minuto. ● Screw rotation speed per minute	n.	420	500	410	290	215 330	250
● Potenza massima motore idraulico ● Hydraulic motor power	Kg/m ²	50	83	100	172	320 206	220
● Corsa massima carro iniezione ● Injection car max. stroke	mm	300	300	350	350	400	500
● GRUPPO DI CHIUSURA ● CLAMPING UNIT							
● Potenza chiusura stampo ● Mold clamping power	Tonn.	100	160	200	270	350	600
● Potenza apertura stampo ● Mold opening power	Tonn.	15	25	25	30	40	55
● Corsa massima piano mobile ● Movable plate max. stroke	mm	350	395	480	600	650	820
● Dimensioni esterne piani H-V ● Outer plates dimensions H-V	mm	600X610	670X640	710X730	850X850	940X950	1160X1200
● Dimensioni tra le colonne H-V ● Dimensions among the columns H-V	mm	375X375	390X420	460X480	550X550	615X625	750X770
● Diametro delle colonne ● Columns diameter	mm	75	85	85	100	115	150
● Luzo massima tra i piani ● Max. light between plates	mm	770	915	1030	1250	1350	1670
● Minimo spessore stampa ● Mold min. thickness	mm	120	170	200	200	200	250
● Massimo spessore stampa ● Mold max. thickness	mm	420	520	550	650	700	850
● ESTRAZIONE CENTRALE IDRAULICA ● CENTRAL HYDRAULIC LIFTING							
● Corsa di estrazione ● Lifting stroke	mm	160	190	220	280	300	380
● Potenza di estrazione ● Lifting power	Tonn.	4,2	4,2	7,4	7,4	10	12
● SISTEMA ELETTRICO ● ELECTRICAL INSTALLATION							
● Potenza di riscaldamento contenitore ● Container heating capacity	Kw	12	20	24	28	28	44+55
● Zone di riscaldamento contenitore ● Container heating areas	n.	4+1	4+1	4+1	4+1	4+1	6+1
● Potenza motore-pompa ● Pump motor power	Kw	30	45	45	55	75	55
● Potenza massima installata ● Max. installed power	Kw	42	65	69	83	103	154
● Tipo di controllo elettronico ● Electronic control through		microprocessore	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	140
● Capacità serbatoio olio ● Oil tank capacity	lt.	300	350	350	450	600	1200
● DIMENSIONI D'INGOMBRO ● OVER-ALL DIMENSIONS							
● Lunghezza-Larghezza-Altezza ● Length-width-height	mm	5800X1900X2200	6300X1540X2280	6990X1500X2300	7900X1700X2350	9000X1800X2450	10000X2200X3350
● Peso ● Weight	Kg	6000	8600	10000	14000	16500	35000

Tipo-Type	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	N	O
MC 10 PI	600	610	375	375	75	120	420	350	100	40	80	160	300
MC 16 PI	640	670	420	390	85	150	500	420	100	40	100	190	300
MC 20 PI	710	730	480	460	85	200	550	480	120	40	100	220	350
MC 27 PI	850	850	550	550	100	200	630	600	150	40	100	280	350
MC 35 PI	940	950	625	615	115	200	700	650	150	40	100	300	400
MC 60 PI	1160	1200	770	750	150	250	850	820	160	40	120	360	500





CHIUSURA A GINOCCHIERA

Il gruppo di chiusura ed il gruppo di iniezione sono sistemati sul basamento, costruito in lamiera saldata di grosso spessore.

La zona sottostante il gruppo di chiusura è completamente libera per facilitare l'estrazione in automatico di pezzi con dimensioni notevoli.

L'unità di chiusura è costituita da una doppia ginocchiera a 5 snodi, particolarmente compatta, azionata da un pistone idraulico. Il particolare disegno geometrico delle bielle, un'adeguata distribuzione delle forze assicurano il parallelismo dei piani anche nel caso di iniezione di pezzi eccentrici, permettendo:

- ° grandi corse di apertura
 - ° rapidità di movimenti meccanici con rallentamento naturale nella parte finale.
- Il piano mobile, il piano fisso e la testa di reazione sono fucinati e normalizzati in acciaio di alta qualità.

Nelle bielle della ginocchiera vi sono caletta-

te le bussole in acciaio al cromo temperate e rettificate, mentre gli spinotti, in acciaio al cromo molibdeno, sono cementati e temperati.

Il piano mobile scorre su bussole in bronzo di notevole lunghezza su quattro colonne al nichel cromo molibdeno, bonificate e protette da uno spessore di cromo duro.

La filettatura delle colonne è ottenuta con deformazione a pressione.

I pattini registrabili, che scorrono su guide temperate, sorreggono il piano mobile e scaricano le colonne dal peso degli stampi. Lo spostamento del gruppo di chiusura per il montaggio degli stampi di diversa altezza è azionato da un riduttore ad Ingranaggi comandato da un motore elettrico autofrenante.

L'impianto di lubrificazione è centralizzato.

IMPIANTO IDRAULICO

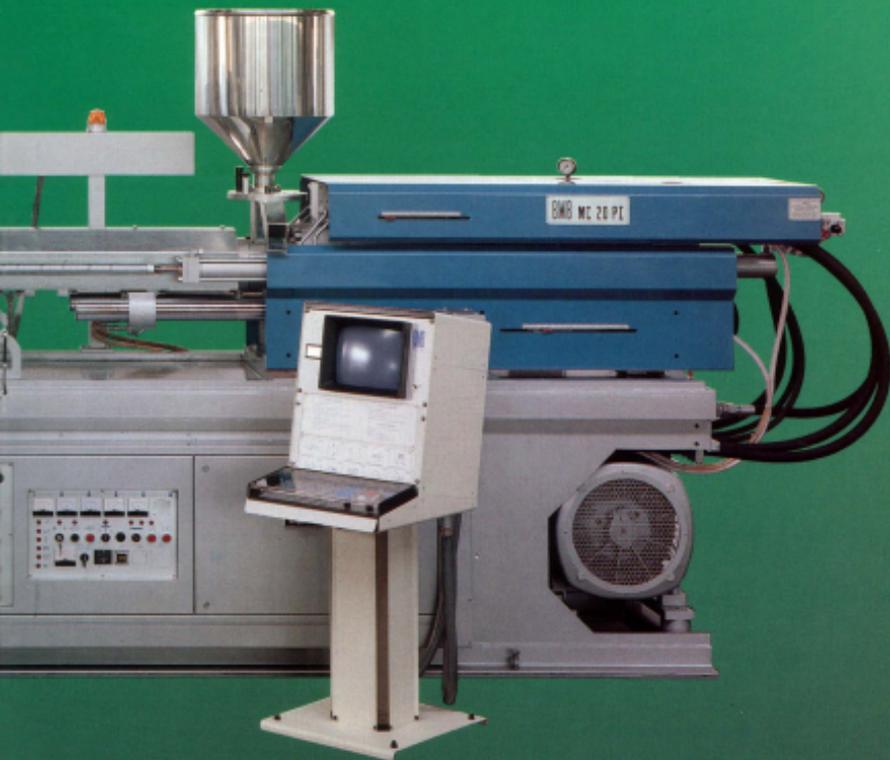
L'impianto idraulico è montato su una piastra ed è posto nel serbatoio dell'olio in posizione facilmente accessibile per la manutenzione.

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.

Il motore idraulico fino alla MC 450 è a doppia coppia selezionabile, per meglio adeguarsi alle diverse esigenze dei materiali stampabili.

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.

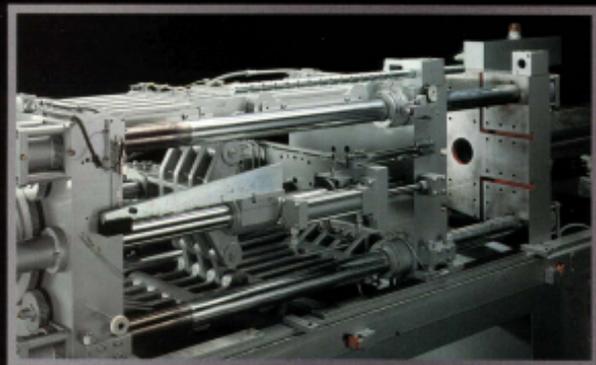
Facile è il fissaggio degli espulsori dello stampo sulla piastra di estrazione per le notevoli dimensioni della piastra stessa.

ACCUMULATORI

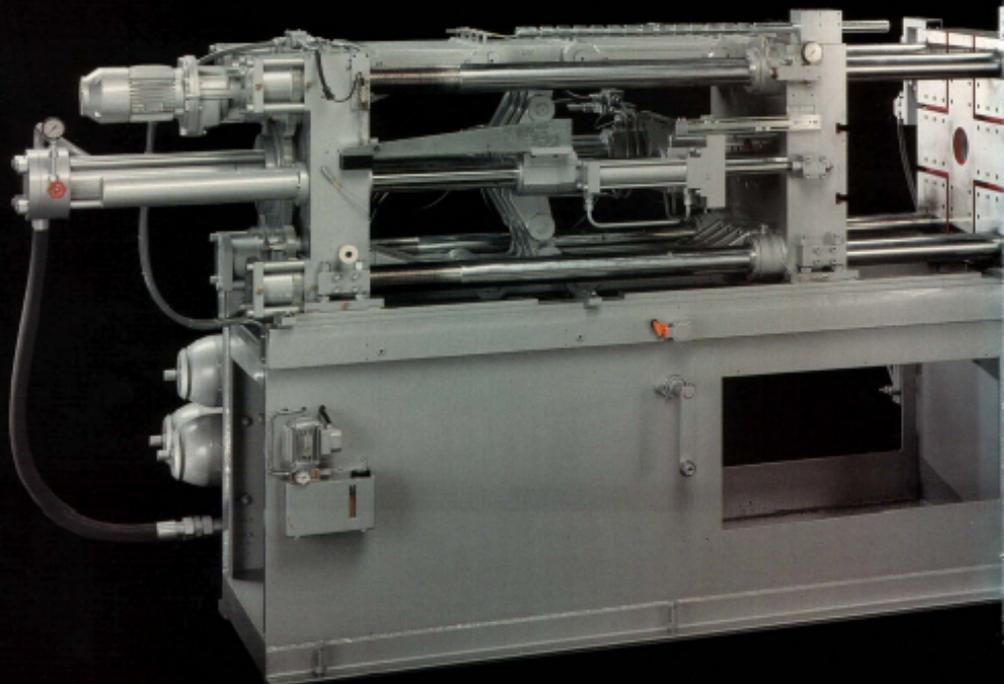
Gli accumulatori oleo-pneumatici a sacca provvedono al comando di tutte le fasi di lavoro e consentono:

- 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.

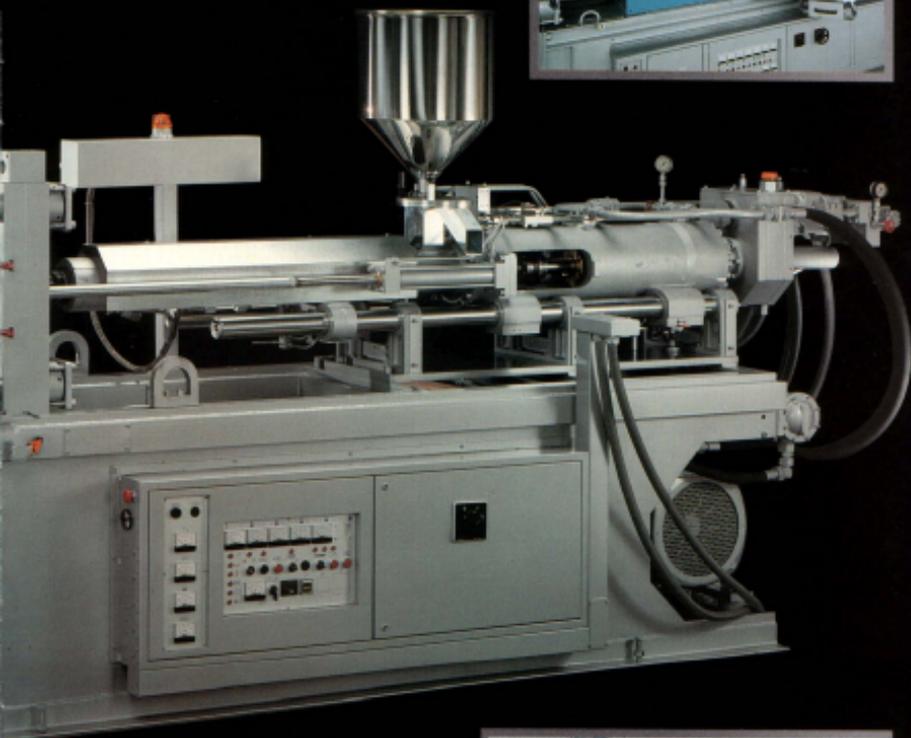


2 - GRUPPO CHIUSURA:
particolare del sistema di
estrazione idraulica
CLAMPING UNIT :
detail of the hydraulic ejection system

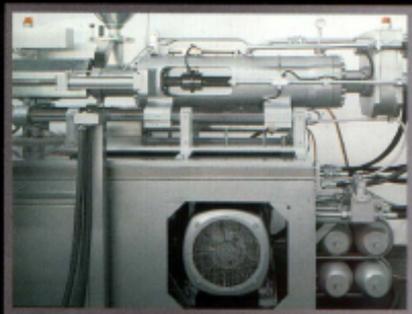


1 - MC 16 P.I.

3 - GRUPPO INIEZIONE MC 60 P.I.
INJECTION UNIT MC 60 P.I.



4 - GRUPPO INIEZIONE
INJECTION UNIT



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 300895 BMB I