

BMB

**PRESSE AD INIEZIONE
A GINOCCHIERA**

MC 65÷350



caratteristiche tecniche

CARATTERISTICHE TECNICHE SERIE M.C.

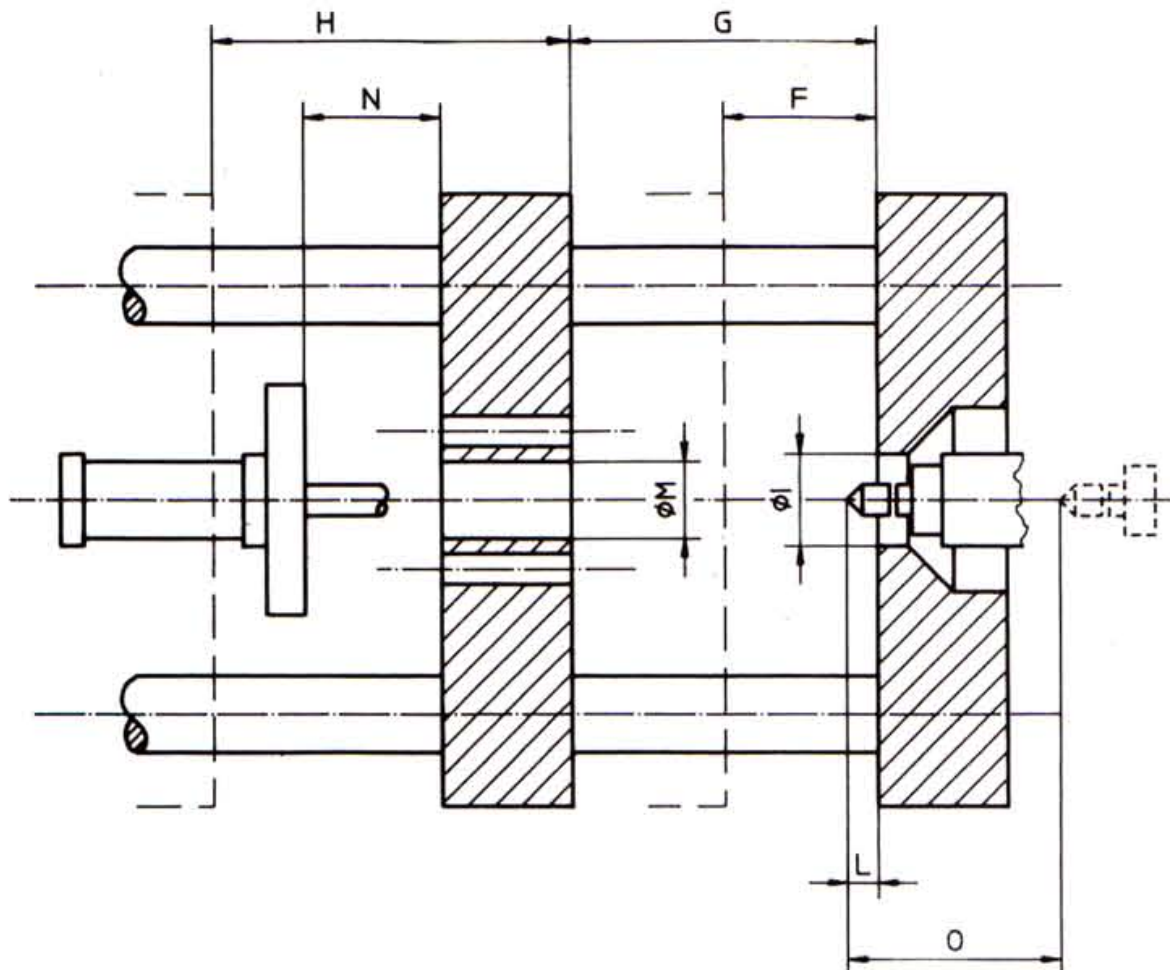
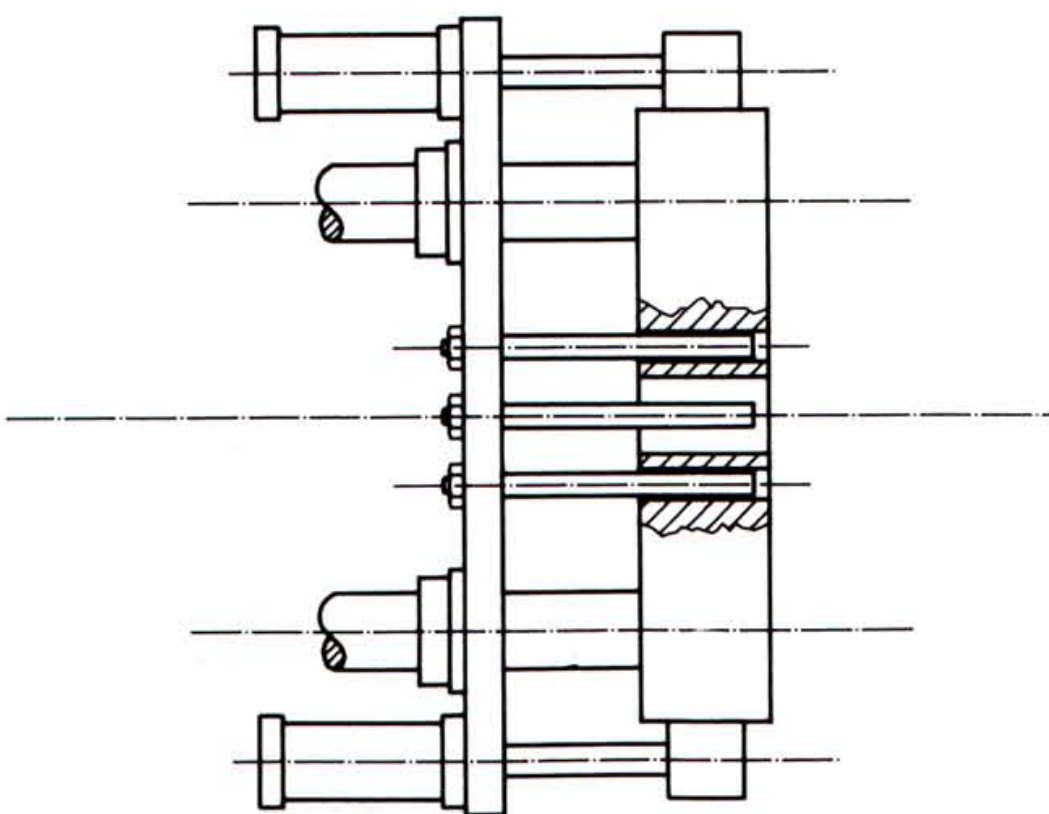
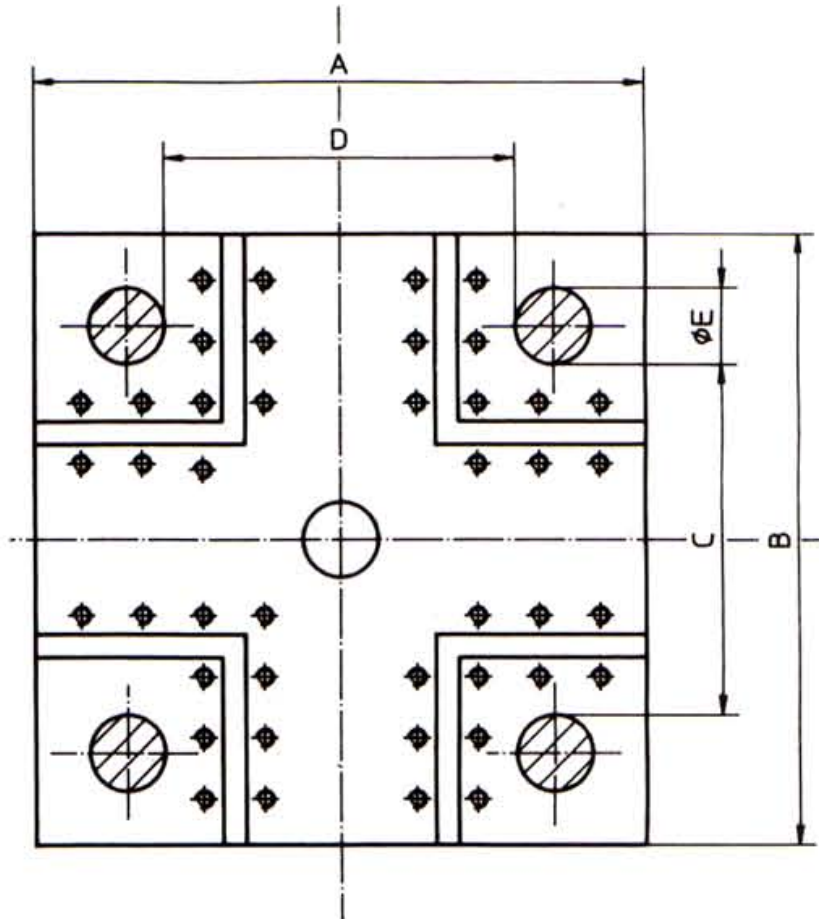
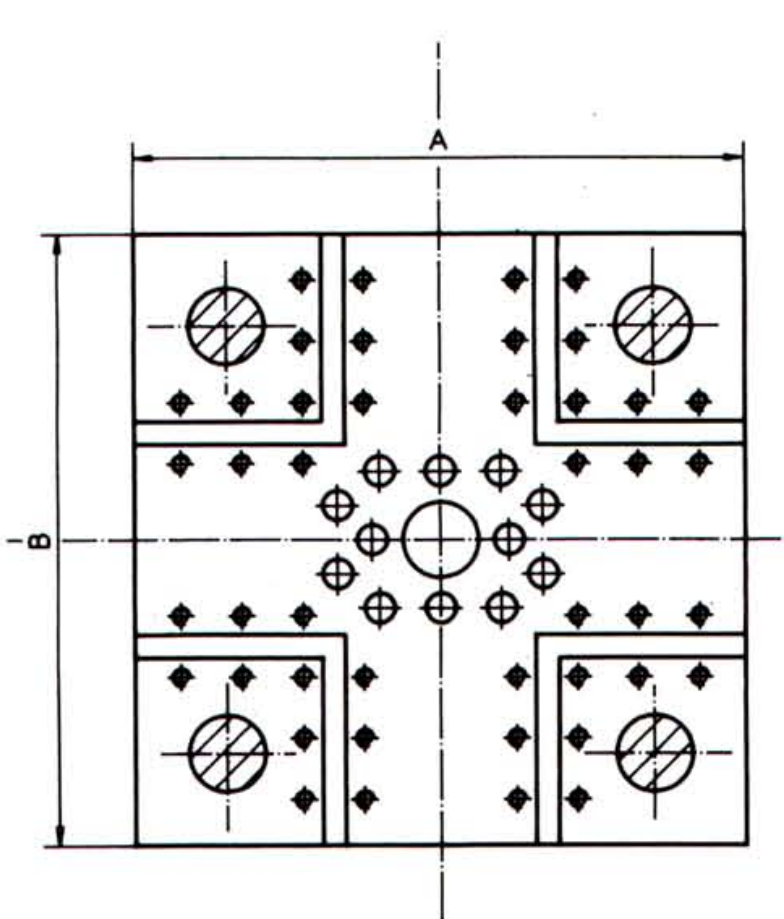
TECHNICAL SPECIFICATIONS SERIES M.C.

● Tipo-Type		MC 65			MC 100			MC 150			MC 200			MC 270		
● Classificazione internazionale ● International Classification		200/65			400/100			600/150			800/200			1200/270		
● GRUPPO D'INIEZIONE ● INJECTION UNIT																
● Diametro della vite ● Screw diameter	mm	30	35	40	40	45	50	45	50	55	50	55	60	60	65	70
● Rapporto lunghezza diametro ● Length/diameter ratio	L/D	27	23	21	27	24	22	27	24	22	27	24	22	26	24	22
● Capacità d'iniezione ● Injection capacity	cm ³	98	130	170	200	250	310	300	370	470	420	500	610	720	850	980
● Capacità d'iniezione polistirolo ● Polystyrene injection capacity	gr	90	115	155	190	230	290	285	350	420	400	480	580	680	800	930
● Capacità d'iniezione polipropilene ● Polypropylene injection capacity	gr	70	100	125	150	190	230	230	280	340	315	375	460	540	640	735
● Volume iniettabile per secondo ● Injectable volume per sec.	cm ³ /sec	200			300			450			600			800		
● Pressione specifica sul materiale ● Specific pressure on material	Kg/cm ²	2300	1700	1300	2000	1600	1300	2000	1640	1350	2000	1700	1300	1860	1600	1300
● Capacità di plastific. per sec. ● Plasticizing capacity per sec.	gr.	20	30	35	30	40	45	36	45	55	40	50	60	55	65	70
● Velocità di rotazione vite/minuto. ● Screw rotation speed per minute	n.	285			170		315	170		250	170		265	152		236
● Potenza massima motore idraulico ● Hydraulic motor power	Kg/mt	40			107		50	140		83	196		126	268		172
● Corsa massima carro iniezione ● Injection car max. stroke	mm	300			300			300			350			350		
● GRUPPO DI CHIUSURA ● CLAMPING UNIT																
● Potenza chiusura stampo ● Mold clamping power	Tonn.	65			100			150			200			270		
● Potenza apertura stampo ● Mold opening power	Tonn.	10			15			20			25			30		
● Corsa massima piano mobile ● Movable plate max. stroke	mm	300			350			420			480			600		
● Dimensioni esterne piani H-V ● Outer plates dimensions H-V	mm	500x540			550x610			640x670			710x730			850x850		
● Dimensioni tra le colonne H-V ● Dimensions among the columns H-V	mm	305x325			350x385			400x430			460x480			550x550		
● Diametro delle colonne ● Columns diameter	mm	55			65			75			85			100		
● Luce massima tra i piani ● Max. light between plates	mm	650			770			920			1030			1250		
● Minimo spessore stampo ● Mold min.thickness	mm	100			120			150			200			200		
● Massimo spessore stampo ● Mold max. thickness	mm	350			420			500			550			650		
● ESTRAZIONE CENTRALE IDRAULICA ● CENTRAL HYDRAULIC LIFTING																
● Corsa di estrazione ● Lifting stroke	mm	125			160			190			220			280		
● Potenza di estrazione ● Lifting power	Tonn.	2,6			4,2			4,2			7,4			7,4		
● SISTEMA ELETTRICO ● ELECTRICAL INSTALLATION																
● Potenza di riscaldamento contenitore ● Container heating capacity	Kw	8			10			14			16			20		
● Zone di riscaldamento contenitore ● Container heating areas	n.	4+1			4+1			4+1			4+1			4+1		
● Potenza motore-pompa ● Pump motor power	Kw	15			22			30			37			45		
● Potenza massima installata ● Max. installed power	Kw	23			32			44			53			65		
● Potenza media assorbita ● Mean absorbed power	Kw	9			12			19			25			34		
● 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.	200			220			240			280			430		
● DIMENSIONI D'INGROMBO ● OVER-ALL DIMENSIONS																
● Lunghezza-Larghezza-Altezza ● Length-width-height	mm	4600x1400x2000			5300x1400x2150			6000x1450x2200			6900x1500x2300			7800x1700x2350		
● Peso ● Weight	Kg	4300			5500			6500			9000			12000		

MC 350		
2500/350		
65	70	80
26	24	21
1260	1450	1900
1150	1300	1700
950	1100	1400
1200		
1850	1600	1250
70	80	100
160		240
320		206
400		
350		
40		
650		
940x950		
615x625		
115		
1350		
200		
700		
300		
10		
28		
4+1		
55		
83		
38		
microprocessore		
140		
600		
9000X1850X2450		
16500		

Dimensioni del gruppo chiusura BMB
 Dimensions of clamping unit BMB

Tipo Type	MC 65	MC 100	MC 150	MC 200	MC 270	MC 350
A	500	550	640	710	850	940
B	540	610	670	730	850	950
C	325	385	430	480	550	625
D	305	350	400	460	550	615
E	55	65	75	85	100	115
F	100	120	150	200	200	200
G	350	420	500	550	650	700
H	300	350	420	480	600	650
I	100	100	100	120	150	150
L	40	40	40	40	40	40
M	60	80	100	100	100	100
N	125	160	190	220	280	300
O	300	300	300	300	350	400



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 calettate 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 con 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 de-

formazione 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 reggispira 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 é 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 é 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 - GRUPPO CHIUSURA CLAMPING UNIT

2 - GRUPPO IDRAULICO: particolare del sistema con accumulatori

HYDRAULIC UNIT:

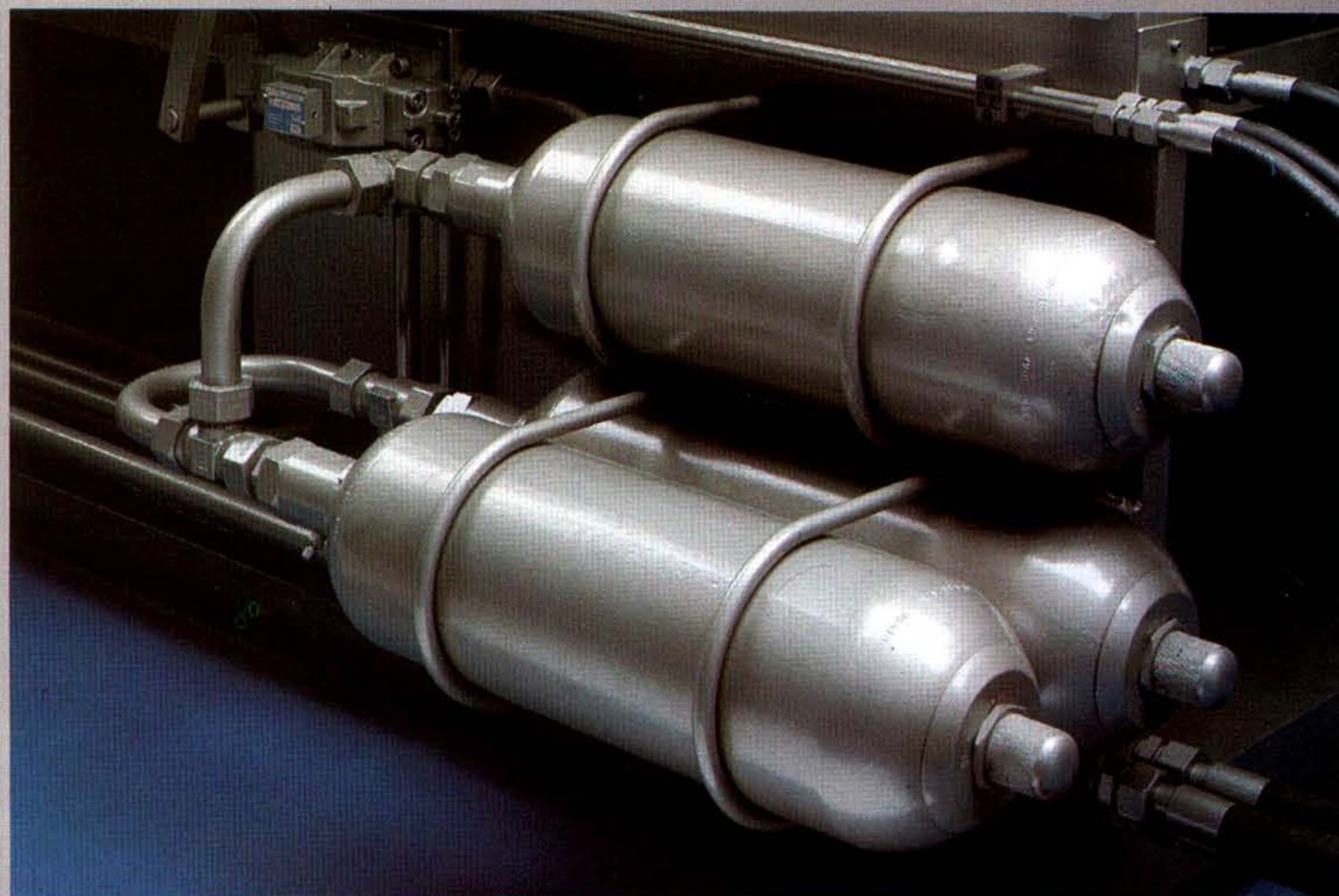
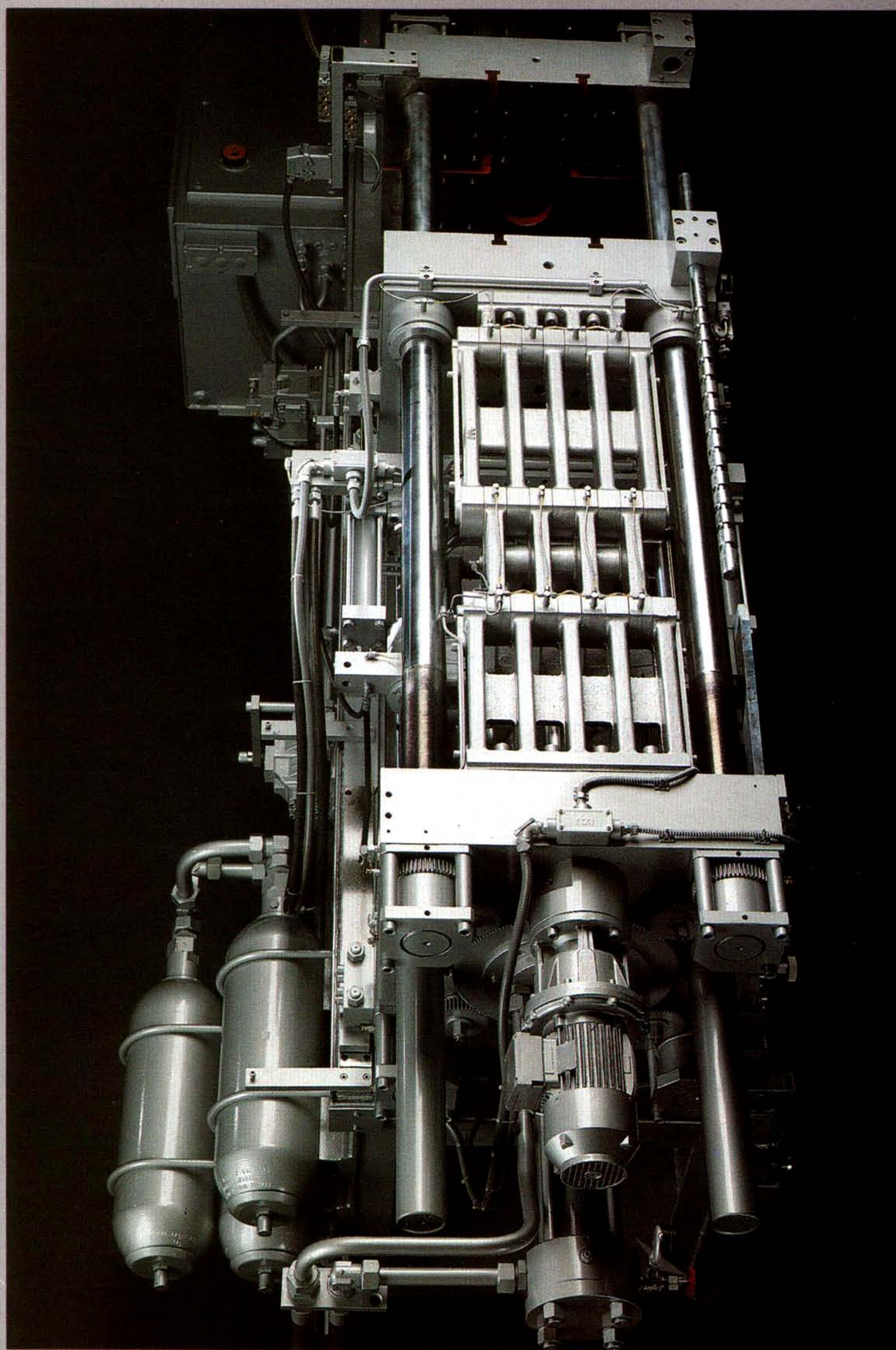
detail of the system with accumulator

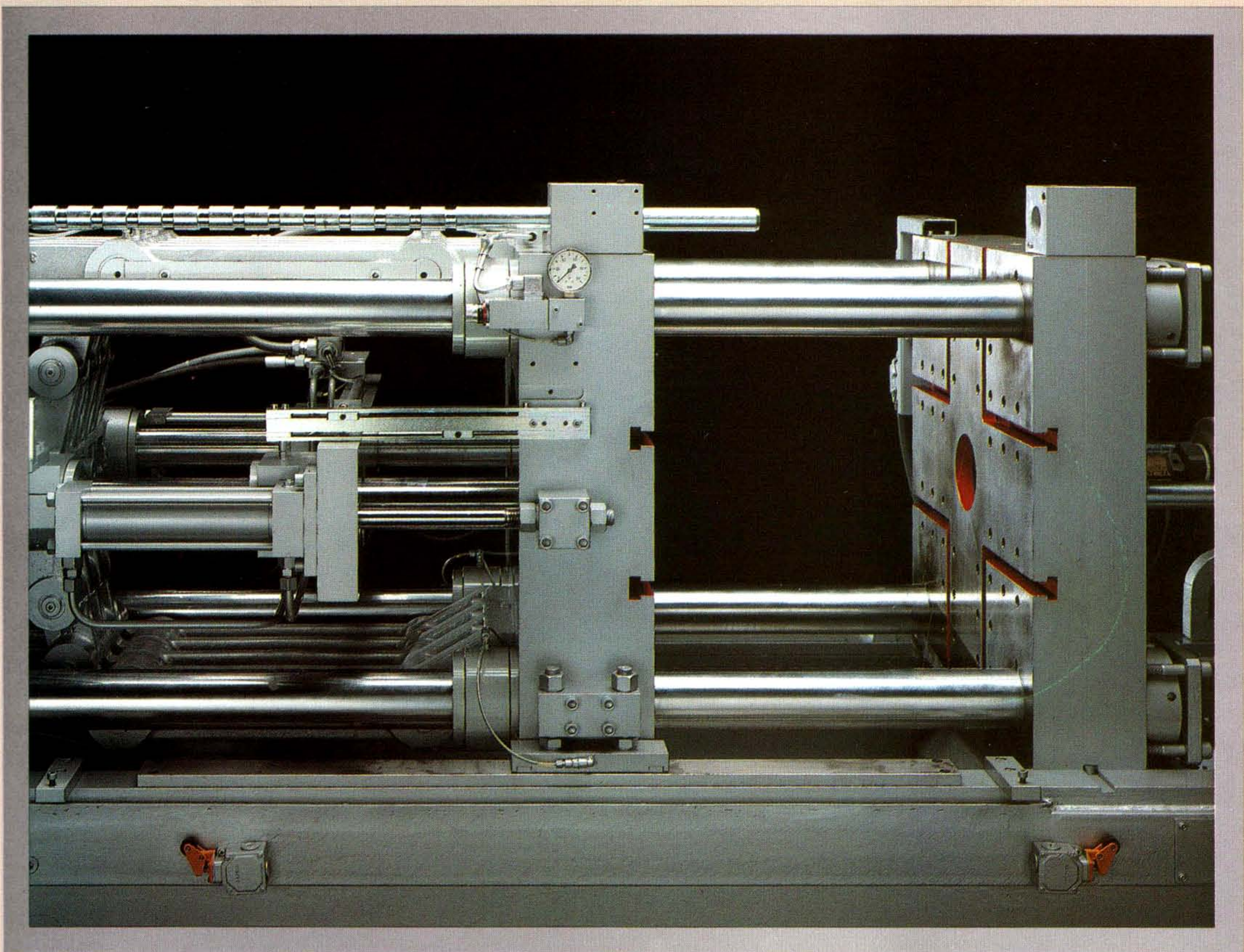
3 - GRUPPO CHIUSURA: particolare del sistema di estrazione idraulica

CLAMPING UNIT:

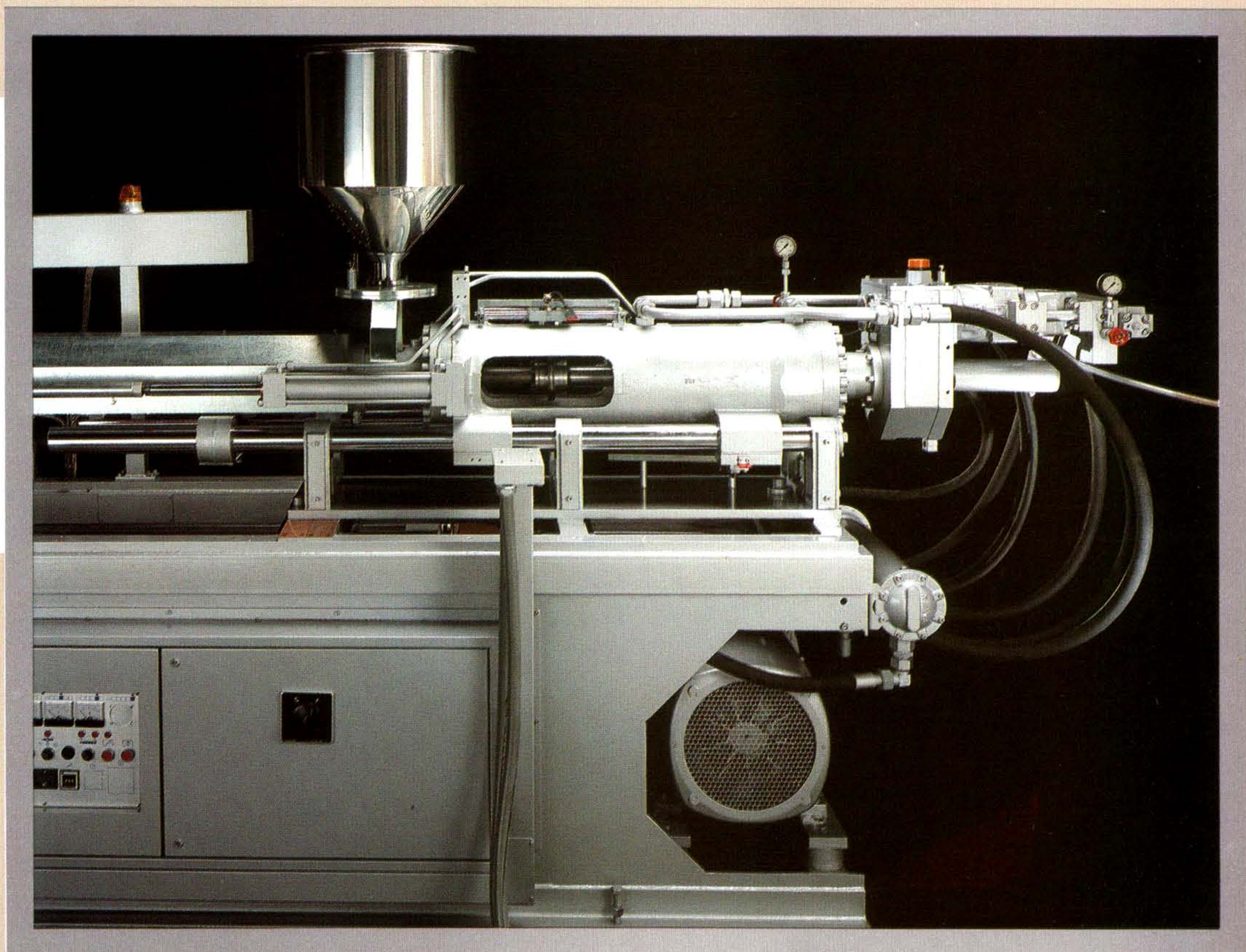
detail of the hydraulic ejection system

4 - GRUPPO INIEZIONE INJECTION UNIT





3



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 300895 BMB I