

MOLDAGEM INJEÇÃO DE PLÁSTICOS

INDÚSTRIA



MOLDAGEM

INJEÇÃO DE PLÁSTICOS



Atualmente, a **moldagem por injeção** é o processo mais requisitado para a transformação de termoplásticos dada a sua rapidez, a multiplicidade de peças que podem ser alcançadas e à precisão dimensional.

Neste processo produz-se desde pequenos objetos domésticos, sem grandes exigências funcionais, até peças segmentadas para a indústria automóvel ou aeroespacial que requerem precisão dimensional e características funcionais elevadíssimas.



Experiência e
Qualidade de Serviço



D200/i850 | D80/i210

Desde o seu lançamento que esta série de máquinas possui uma ótima reputação. Isto deve-se ao trabalho realizado com as séries anteriores, à combinação do feedback dos clientes, à implementação de diversos padrões de segurança e certificações, bem como à acumulação de experiência de construção e melhoria da tecnologia do processamento de materiais.

A principal diferença entre as duas máquinas está na força de fecho: 80 tonf para a D80 e 200 tonf para a D200.

Equipadas com **Robot SWITEK de 3/5 Eixos**



Módulo de Fecho

Elevada Rigidez e Concentricidade
Maior precisão e estabilidade de movimentos



Fácil Instalação
Moldes fáceis de instalar

Sistema de Lubrificação Inteligente
Garante o bom funcionamento do equipamento e um desempenho sempre a níveis elevados



Módulo de Injeção

Força da Estrutura
Assegura maior velocidade de injeção e maior frequência de injeção, bem como uma maior rentabilidade das peças



Adaptável
Pode ser equipada com diferentes fusos mediante os requisitos dos vários materiais

Injeção Estável
Garantia de uma injeção estável que evita perdas de material



Baixo Tempo de Resposta
Movimento de injeção alterado de modo a diminuir a fricção entre a guia linear e o deslizador

Diminuição da Abrasão
Diminuição da contra pressão e aumento da eficiência durante a plastificação



Elevada Estabilidade
Garantia de movimentos sem incidentes, com melhorias na precisão do sistema

VICTORY 1560/ 300 TECH

Equipamento apto para injeção de uma ampla gama de moldagens técnicas, com tecnologia para produção para moldes de grandes dimensões. Com um sistema de grampo preciso e uma excelente distribuição particularmente uniforme da força de fixação, garante uma longa vida útil aos moldes utilizados.

Perfeito para soluções personalizadas, com garantia de uma qualidade de peças consistentes, mesmo em aplicações com múltiplas cavidades.



Vantagens

Moldes de Grandes Dimensões
Permite novas soluções e liberdade de construção, em moldes de grande dimensões e com formas não convencionais



Injeção Adaptável
Para produção de peças técnicas complexas, a performance de injeção é adaptável, como o exemplo de peças muito finas

Maior Produtividade
Como não apresenta colunas, os moldes podem ser trocados rapidamente



Controlo de Performance de Injeção Elevado
Garantia de peças moldadas de excelente qualidade e com elevado grau de reprodutibilidade

Consistência na produção de peças
Compressão uniforme em todo os moldes, adequada para moldes com elevado número de cavidades



Parâmetros de Plastificação
As configurações do fuso e das várias variáveis hidráulicas são altamente ajustáveis, de acordo com os requisitos de plastificação

Sistema de Fecho
Sistema de fecho com elevada precisão que garante o paralelismo entre os moldes



Sem Inclinação ou Rotação
Mesmo que o molde esteja a abrir ou a fechar, não existe qualquer inclinação ou rotação

Suporte Otimizado para o Peso do Molde
Com moldes mais pesados, não sofre qualquer deflexão. Possui tolerâncias significativamente inferiores às definidas pela norma EUROMAP

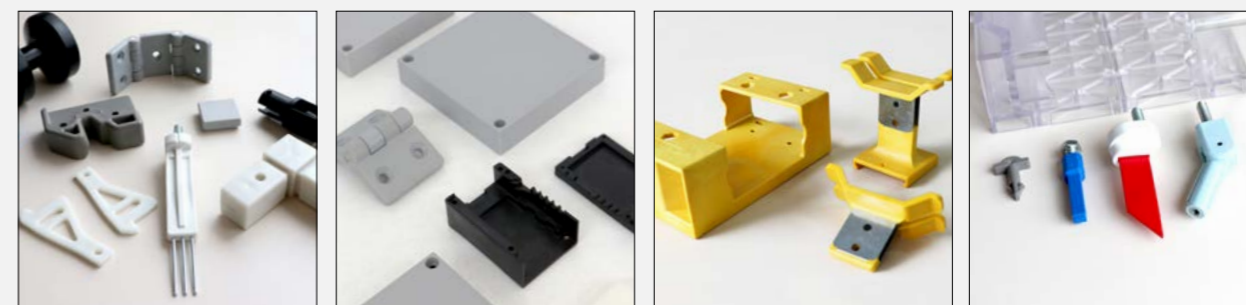


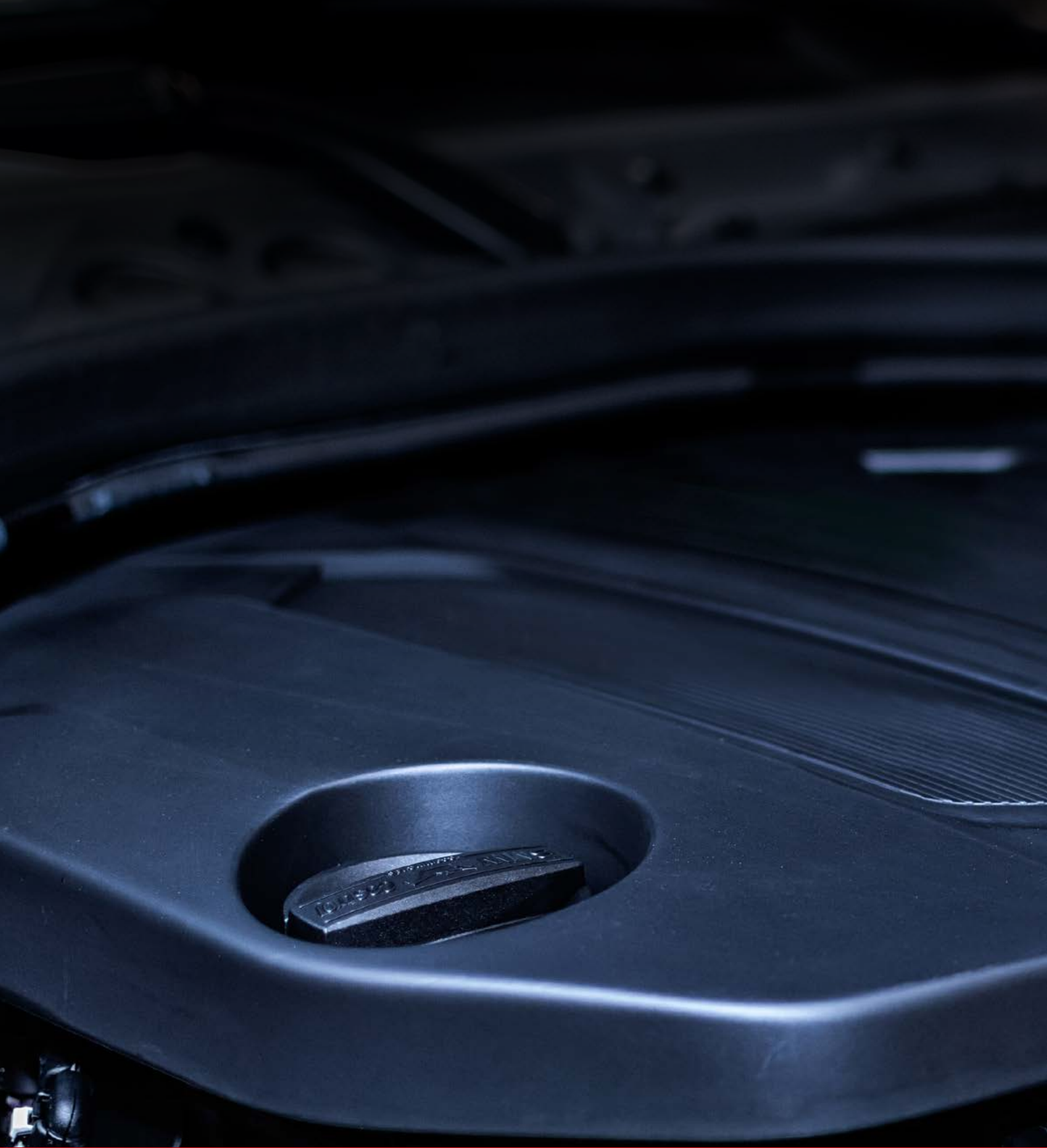
	TEDERIC		ENGEL	Unidades
	D80/i210	D200/i850	Victory 1560/ 300 TECH	
Potência da bomba do motor	15	25	48.4	kW
Potência de aquecimento	5.4	12.8	19.9	kW
Capacidade do tanque do óleo	135	300	450	l
Peso da máquina	2.8	6.7	20.1	ton
Parâmetros da unidade de injeção				
Diâmetro do fuso	32	50	55	mm
Relação do fuso	20	20	20	L/D
Capacidade máxima de injeção	116	442	763	cm ³
Taxa de injeção	130	201	348	cm ³ /s
Pressão da injeção	192.3	192.7	220.0	MPa
Curso da injeção	144	225	270	mm
Velocidade de rotação do fuso	375	247	265	rpm
Parâmetros da unidade de fecho				
Força de fecho máxima	800	2000	3000	kN
Máximo de curso (abertura)	330	540	909	mm
Espaçamento entre colunas	320 x 320	530 x 530	1100 x 1000	mm
Altura máxima de molde	330	560	1300	mm
Altura mínima de molde	120	220	400	mm
Curso do ejetor	80	150	200	mm
Força do ejetor	28	67	90	kN



Serviço de **acabamento** no final do processo de injeção, com altos níveis de exigência mecânica e estética, alcançando um **produto de qualidade**

Equipamentos Modernos de **Injeção de Plástico** que garantem **flexibilidade e uma resposta eficaz**





DIVMAC - AUTOMATISMOS E PERIFÉRICOS INDUSTRIAIS

Rua 1º Maio, Zona Ind. Arrifana, 3701-908 Arrifana - Portugal

Tlf: +351 256 810 120 | Fax: +351 256 810 129

info@divmac.pt | www.divmac.pt

429 000 19

 A PINTO BRASIL GROUP COMPANY