

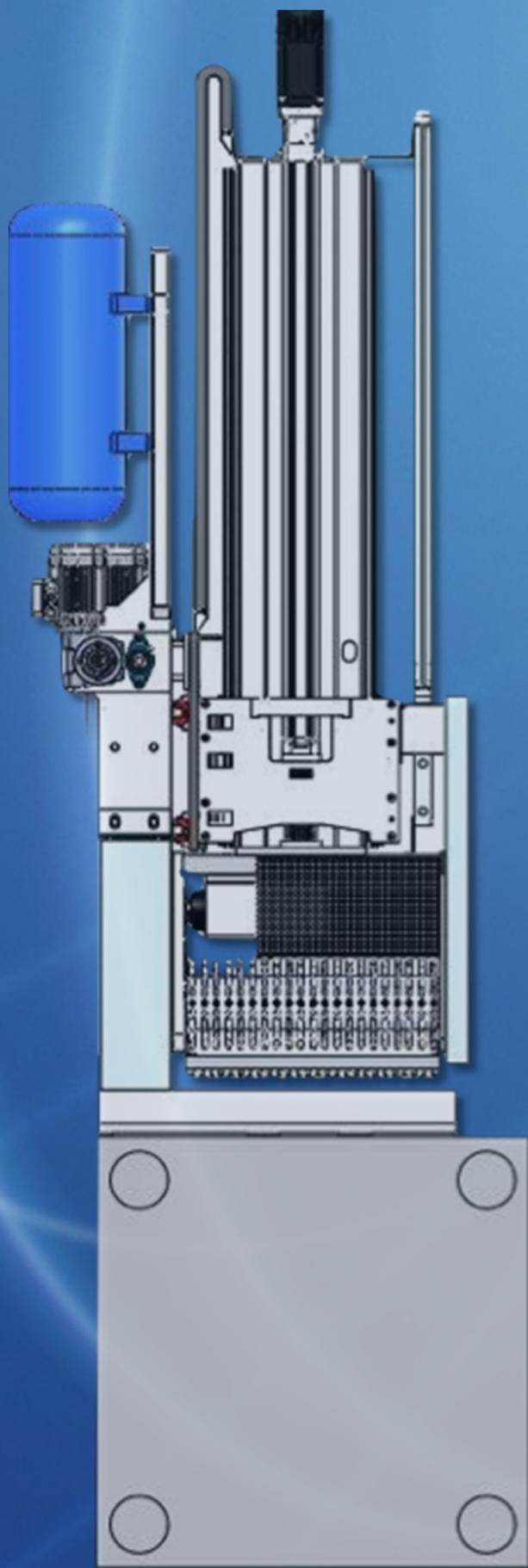
T 300

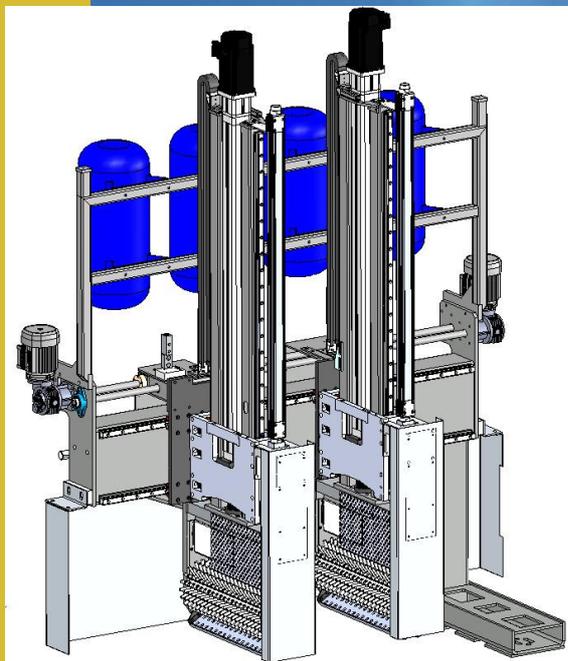
UNITA' DI SPAZZOLATURA E SOFFIATURA

per presse orizzontali a iniezione della gomma



Esecuzione “ side arm” per l’applicazione dello stampo dall’alto
e smontaggio rapido indipendente dei singoli assi .





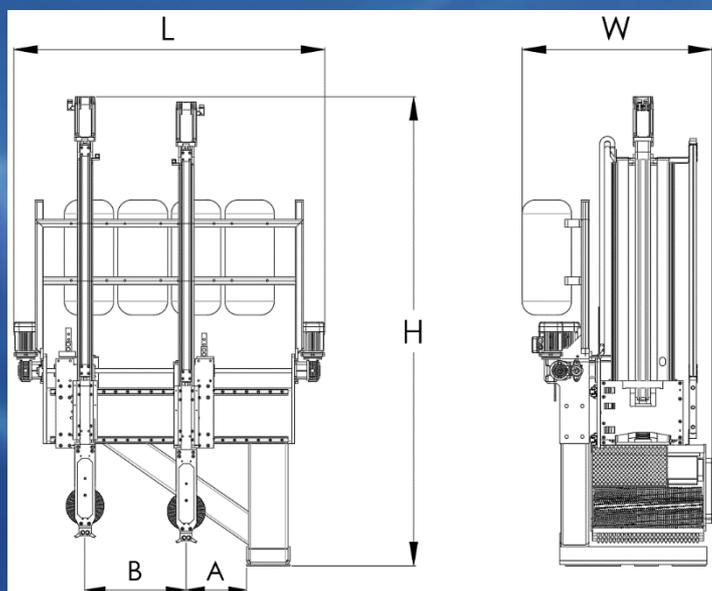
Unità di spazzolatura degli stampi su presse per iniezione della gomma aventi carico di stampaggio di circa 300 ton. Struttura fissa e mobile in carpenteria d'acciaio lavorata alla macchina utensile. Teste spazzolanti a rullo singole o doppie, motorizzate elettricamente con trasmissione tramite cinghia dentata. Movimento verticale degli assi guidato da guide lineari a ricircolo di sfere con raschiatori movimentata mediante attuatori lineari a ricircolo di sfere con protezioni a soffietto e motorizzati da motori tipo brushless autofrenanti. Spostamento orizzontale degli assi spazzolanti guidato da guide lineari a ricircolo di sfere movimentato mediante viti indipendenti motorizzate da motoriduttore. Possibilità di applicare supporti per piastre di estrazione in caso di stampi dotati di piastra intermedia. Impianto opzionale di soffiaggio dello stampo con serbatoi di accumulo e varietà di ugelli soffiatori. Impianto opzionale di spruzzaggio di liquido distaccante nebulizzato.

Spazzole a rullo di vari diametri con setole in poliestere disposte elicoidalmente su supporto plastico tubolare facilmente sostituibile. Opzione rulli a bande in polimero/striscie in setole sostituibili.

Ripari fissi anteriori e posteriori a seconda delle esigenze di incorporazione del committente. Interfaccia predisposta per il collegamento all'impianto elettrico della pressa.

Fornitura di manuale di assemblaggio e dichiarazione di incorporazione secondo normativa.

Dati tecnici		
Numero di assi spazzolanti		1,2,3
Numero spazzole per ogni testa		1,2
Lunghezza spazzole	mm	550
Diametro spazzole (std)	mm	190
Corsa utile regolazione spazzola A min	mm	95
Corsa utile regolazione spazzola A max	mm	750
Corsa utile regolazione spazzola B min	mm	195
Corsa utile regolazione spazzola B max	mm	750
Minima apertura stampo	mm	400
Massima apertura stampo	mm	1060
Corsa verticale utile spazzole	mm	1100
Diametro setole	mm	0,4-0,6-0,8
Elettromandrini spazzole		
Potenza nominale	kW	2 x 0,75
Corrente nominale	A	4,3/2,6
Velocità nominale di rotazione	rpm	3000
Attuatore lineare motorizzato per movimento verticale spazzole		1 e 2
Potenza nominale	kW	1,451
Corrente nominale	A	2,84
Velocità nominale di rotazione in ingresso	rpm	3000
Generale		
Tensione Nominale	V	400
Frequenza	Hz	50
Pressione massima	bar	6
Massa dell'unità di spazzolatura	kg	630
Lunghezza max (L)	mm	1900
Larghezza (W)	mm	960
Altezza (H)	mm	2360

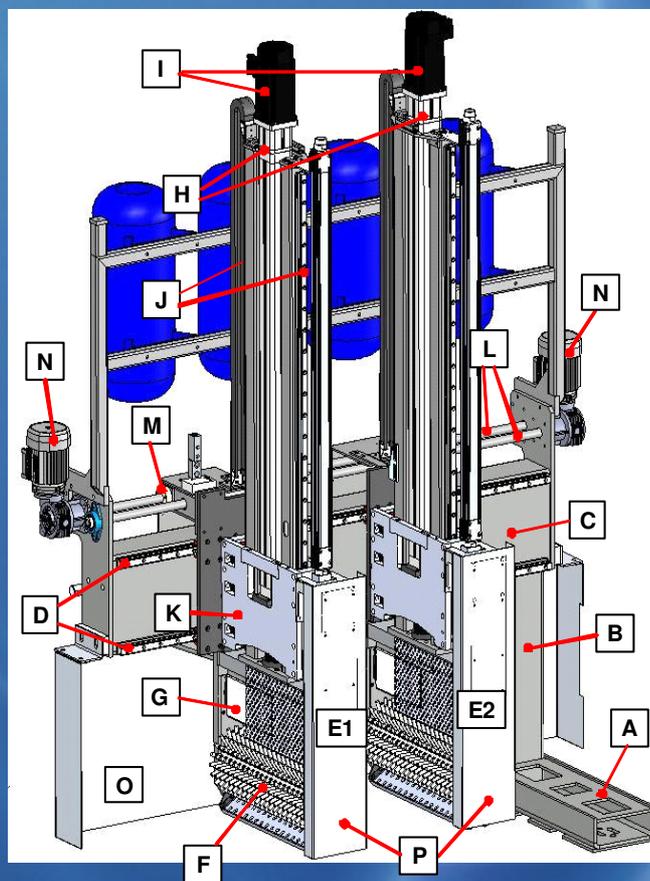


DESCRIZIONE

Unità di spazzolatura

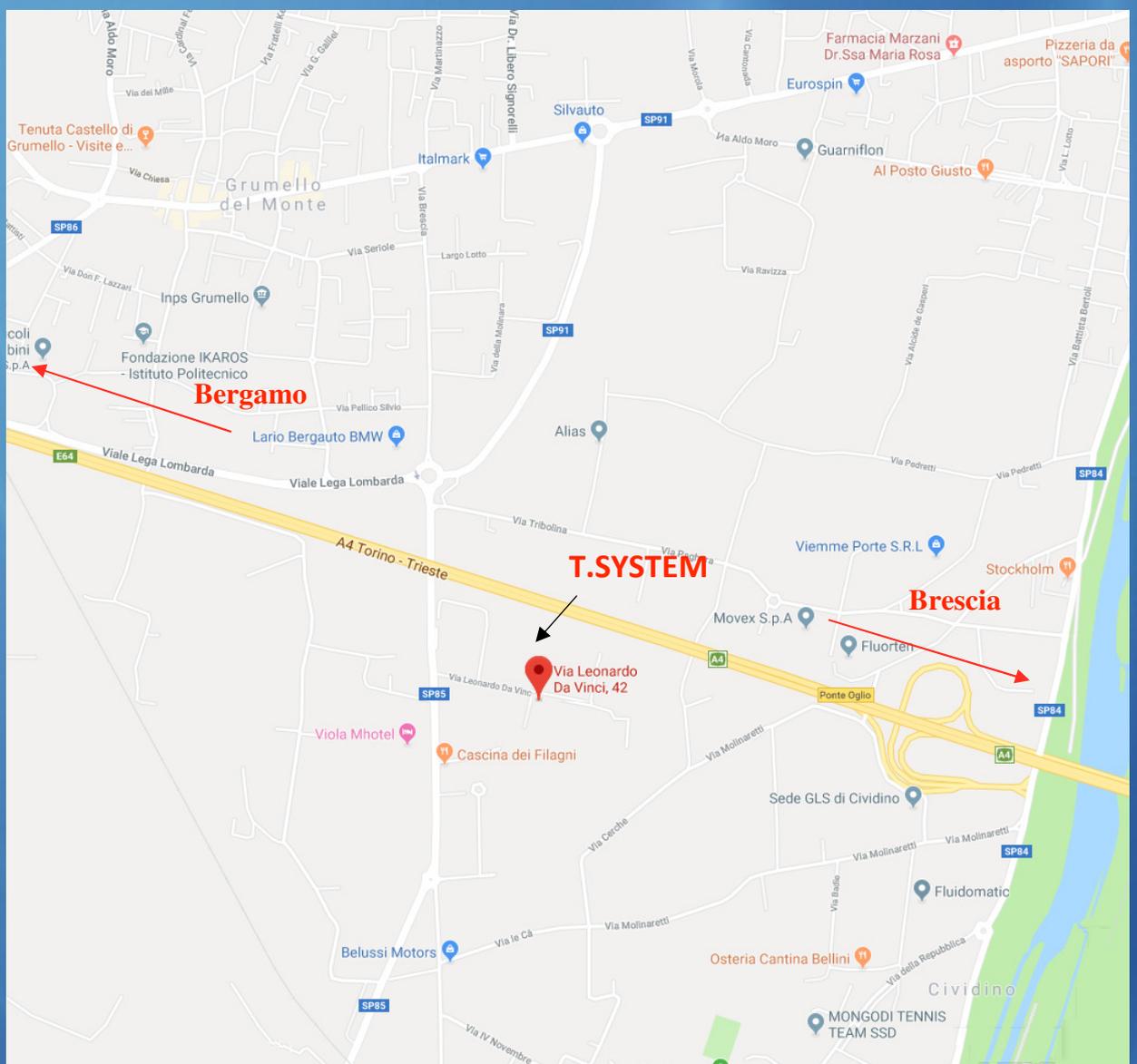
L'unità di spazzolatura è composta da una struttura in carpenteria metallica che sostiene i due gruppi motorizzati di spazzolatura. Struttura in carpenteria elettrosaldata di tubolari e lamiera fissata mediante viti sulla parte fissa della piattaforma stampo. La struttura è composta da una base (A) alla cui estremità è saldata una colonna (B) che supporta una trave orizzontale-braccio laterale (C). Attraverso due guide orizzontali a ricircolo di sfere (D) i due gruppi motorizzati di spazzolatura (E1 ed E2) scorrono longitudinalmente per raggiungere la corretta posizione di lavoro con riferimento allo stampo.

Ciascun gruppo motorizzato di spazzolatura (E1 ed E2) è costituito da una spazzola rotante (F) con setole in poliammide comandata da un elettromandrino (G) tramite una cinghia di trasmissione dentata, ed è dotato di due condotti distributori con opportuni ugelli per la fuoriuscita dell'aria compressa utilizzata per la soffiatura dello stampo. Ogni gruppo di spazzolatura è mosso verticalmente da un attuatore lineare (H) con motore brushless (I) e scorre su due guide lineari a ricircolo di sfere (J) con i pattini di scorrimento fissati all'interno di un supporto in alluminio (K). La regolazione della profondità delle spazzole necessaria per precaricare le setole sui piani dello stampo e scaricare in modo ottimale gli elementi stampati è data dalla traslazione longitudinale dei gruppi di spazzolatura mediante viti di comando (L) accoppiate a una madrevite (M) ed azionate da motoriduttori (N).



Impianto pneumatico per la soffiatura dello stampo (opzionale)

Il sistema pneumatico per soffiare lo stampo per consentirne una migliore pulizia è composto da n° 4 serbatoi d'aria di stoccaggio con tubi rigidi alla base che alimentano l'aria proveniente dal sistema di distribuzione dell'azienda. Dall'alto dei serbatoi partono anche i tubi rigidi che portano aria ai distributori e poi agli ugelli finali attraverso tubi flessibili a festoni seguiti da sottili tubi polimerici. Gli ugelli sono installati lateralmente sui distributori di scarico dai quali i getti d'aria compressa si infrangono sulle superfici interne dello stampo. Il sistema è alimentato da servovalvole pneumatiche di scarico che consentono la massiva scarica di aria una volta ricevuto il comando dalle elettrovalvole di controllo.



T.SYSTEM s.r.l.

SEDE LEGALE - AMMINISTRATIVA

Leonardo da Vinci str., 42-44- 24064
Grumello del Monte (Bergamo) - Italia

SERVIZIO POST-VENDITA/RICAMBI

Via della Via Leonardo da Vinci, 42-44- 24064
Grumello del Monte (Bergamo) - Italia
Tel.: 035 - 8361267
Fax: 035 - 4427647

I dati riportati sono indicativi e ci riserviamo la facoltà di modificarli in qualsiasi momento.

T.SYSTEM