

Soluzioni avanzate per Family Tool

HRSflow presenterà al K2019 due interessanti esempi di stampaggio di più componenti in un'unica fase.

30 settembre 2019 08:24

HRSflow, divisione hot runner del gruppo trevigiano INglass, presenterà al K2019, oltre alla gamma di canali caldi con otturazione elettrica FLEXflow ([leggi articolo](#)), anche nuovi sviluppi dei Family Tools bilanciati per componenti di pesi e dimensioni diversi, un'ampia gamma di martinetti, la nuova serie di iniettori SA per pesi ridotti ([leggi articolo](#)) e HRScool, la soluzione sviluppata dall'azienda che consente di eliminare il raffreddamento degli attuatori ([leggi articolo](#)).



Impiegati per lo stampaggio di diversi componenti in un'unica fase, ottimizzando così tempi e costi di produzione, i Family Tool, possono presentare problemi legati a tradizionali metodi di controllo dell'otturatore, inclusi i fenomeni di sbilanciamento che possono causare, ad esempio, deformazioni sulle parti stampate - spiega HRSflow. La tecnologia FLEXflow, utilizzando servomotori per il controllo dell'otturazione, supera questi limiti in termini di dimensione, peso e spessori delle parti, permettendo il simultaneo riempimento di tutte le cavità ed evitando sovrariempimenti e formazione di bave.

Al K2019, HRSflow presenterà un sistema per Family tool per la realizzazione di due componenti - paraurti superiore ed inferiore - caratterizzati da un'elevata qualità estetica, in una singola fase. I pezzi, che presentano volumi significativamente diversi (3333 cm³ e 2170 cm³), verranno stampati utilizzando polipropilene con 14% di talco. L'utilizzo della tecnologia FLEXflow - sottolinea l'azienda veneta - consente di ottenere superfici "perfette senza alcun difetto" ed un accurato controllo della deflessione su ogni componente. Lo stampo è attrezzato con un sistema a 21 ugelli ad otturazione elettrica, inclusi due ugelli inclinati.

Un secondo esempio di stampo Family produrrà in un'unica fase tre componenti in polipropilene per la portiera dell'auto, con volumi di 560 cm³, 338 cm³ e 58 cm³ e spessore delle pareti variabile da 2,3 mm a 3 mm. Lo stampo utilizzato in fiera è dotato di sistema ad otto ugelli ad otturazione elettrica progettato per lo stampaggio sequenziale, che offre un tempo ciclo di circa 55 secondi.

Entrambi i sistemi sono attrezzati con i nuovi martinetti su camera servo assistiti FLEXflow a ridotto ingombro, elevata accuratezza ed aumentata ripetibilità.

Oltre che nello stand della società, al K2019 la tecnologia HRSflow sarà presente sulle macchine esposte da diversi partner, tra cui Sumitomo (SHI) Demag, Krauss Maffei, Wittmann

Battenfeld, Engel, Yizumi e Arburg.

© Polimerica - Riproduzione riservata