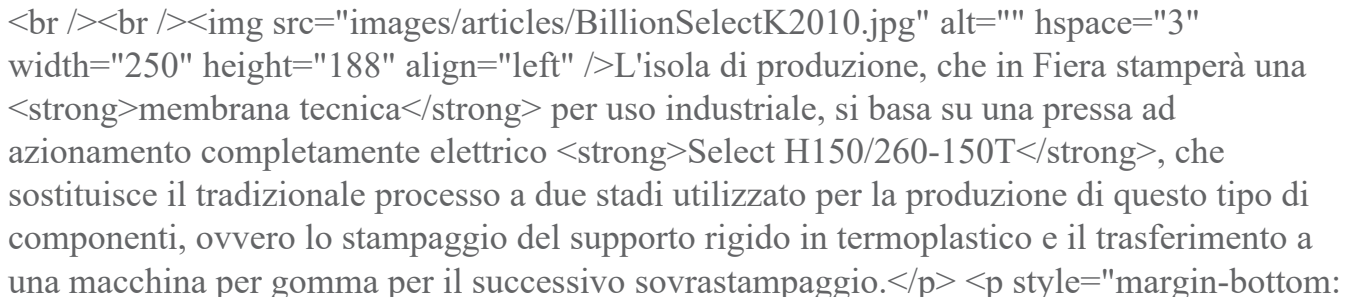


Gomma e plastica sulla stessa pressa

Billion presenterà al K'2010 un'interessante applicazione bicomponente. Il costruttore francese Billion esporrà al K'2010 una applicazione di stampaggio bicomponente di gomma e poliammide messa punto con lo stampista tedesco Motzener Kunststoff- und Gummiverarbeitung.



La soluzione sviluppata da Billion e Motzener, basata su uno stampo traslante, consente di produrre il pezzo in un'unica fase, con un tempo di ciclo di circa 60 secondi, con la fase di vulcanizzazione che avviene all'interno dello stampo. Particolare attenzione è stata posta alla progettazione della geometria della vite di plastificazione (a tre zone) e alla protezione superficiale contro l'abrasione.

L'intero processo è controllato dall'unità Dixit 3 montata a bordo macchina, che regola anche tutti i parametri dello stampo, compresi pompa del vuoto, canali caldi, traslazioni e temperature di processo.

4 ottobre 2010 09:25

Billion presenterà al K'2010 un'interessante applicazione bicomponente.

Il costruttore francese Billion esporrà al K'2010 una applicazione di stampaggio bicomponente di gomma e poliammide messa punto con lo stampista tedesco Motzener Kunststoff- und Gummiverarbeitung.



L'isola di produzione, che in Fiera stamperà una membrana tecnica per uso industriale, si basa su una pressa ad azionamento completamente elettrico Select H150/260-150T, che sostituisce il tradizionale processo a due stadi utilizzato per la produzione di questo tipo di componenti, ovvero lo stampaggio del supporto rigido in termoplastico e il trasferimento a una macchina per gomma per il successivo sovrastampaggio.

La soluzione sviluppata da Billion e Motzener, basata su uno stampo traslante, consente di produrre il pezzo in un'unica fase, con un tempo di ciclo di circa 60 secondi, con la fase di vulcanizzazione che avviene all'interno dello stampo. Particolare attenzione è stata posta alla progettazione della geometria della vite di plastificazione (a tre zone) e alla protezione

superficiale contro l'abrasione.

L'intero processo è controllato dall'unità Dixit 3 montata a bordo macchina, che regola anche tutti i parametri dello stampo, compresi pompa del vuoto, canali caldi, traslazioni e temperature di processo.