

BMB

**PRESSE AD INIEZIONE
HIDROBLOC**

caratteristiche tecniche

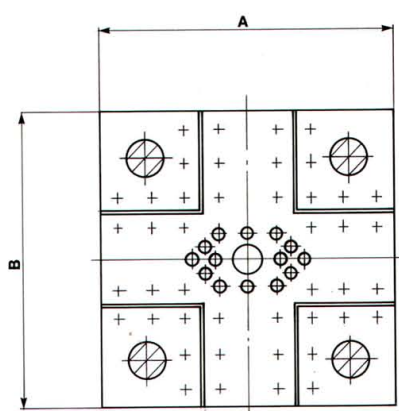
Caratteristiche tecniche serie MC HIDROBLOC

Tipo		HB 750/6500			HB 750/7500			HB 1000/7500	
Classificazione internazionale		6500/750			7500/750			7500/1000	
Gruppo d'iniezione									
Diametro della vite	mm	90	100	110	100	110	120	100	110
Rapporto lunghezza diametro	L/D	26	24	21	24	22	20	24	22
Capacità d'iniezione	cm ³	3100	3900	4700	3750	4700	5500	3750	4700
Capacità d'iniezione polistirolo	gr	2800	3500	4200	3300	4200	5000	3300	4200
Capacità d'iniezione polipropilene	gr	2300	2800	3400	2700	3400	4500	2700	3400
Volume iniettabile per secondo	cm ³ /sec.	2000			2100			2100	
Pressione specifica sul materiale	Kg/cm ²	1900	1600	1300	1900	1600	1300	1900	1600
Capacità di plastific. per sec.	gr	100	120	145	110	135	160	110	135
Velocità di rotazione vite/minuto	n.	120			135			135	
Potenza massima motore idraulico	Kg/mt	670			760			760	
Corsa massima carro iniezione	mm	500			500			600	
Gruppo di chiusura									
Potenza chiusura stampo	Tonn.	750			750			1000	
Potenza apertura stampo	Tonn.	60			60			70	
Corsa massima piano mobile	mm	1500			1500			1750	
Dimensioni esterne piani H-V	mm	1320x1320			1320x1320			1550x1550	
Dimensioni tra le colonne H-V	mm	860x860			860x860			1000x1000	
Diametro delle colonne	mm	170			170			200	
Luce massima tra i piani	mm	2600			2600			2950	
Minimo spessore stampo	mm	400			400			500	
Massimo spessore stampo	mm	1100			1100			1200	
Estrazione centrale idraulica									
Corsa di estrazione	mm	450			450			500	
Potenza di estrazione	Tonn.	12			12			18	
Sistema elettrico									
Potenza di riscaldamento contenitore	Kw	50			50			50	
Zone di riscaldamento contenitore	n.	5+1			5+1			5+1	
Potenza motore-pompa	Kw	55+45			55+55			55+55	
Potenza massima installata	Kw	150			160			160	
Potenza media assorbita	Kw	60			70			70	
Tipo di controllo elettronico		microprocessore			microprocessore			microprocessore	
Sistema idraulico con accumulatori									
Pressione massima pompa	Kg/cm ²	140			140			140	
Capacità serbatoio olio	lt	1300			1300			1300	
Dimensioni d'ingombro									
Lunghezza - Larghezza - Altezza	mm	12500x2000x2700			13000x2000x2700			13200x2400x3100	
Peso	Kg	48000			55000			65000	

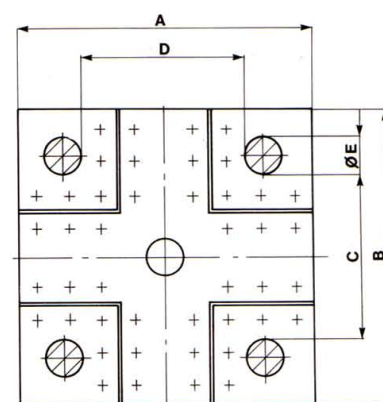
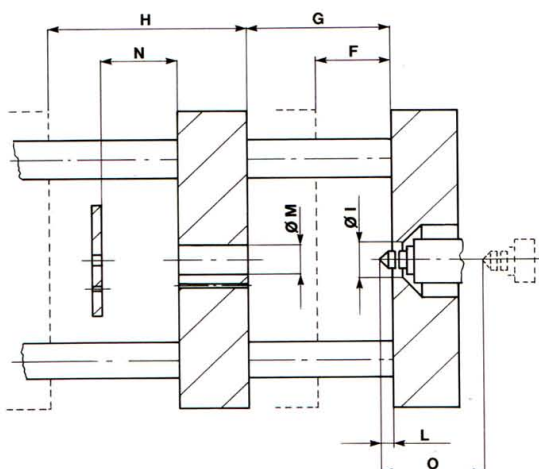
	HB 1000/9000			HB 1300/9000			HB 1300/15000			HB 1600/9000			HB 1600/15000		
	9000/1000			9000/1300			15000/1300			9000/1600			15000/1600		
120	110	120	130	110	120	130	130	140	150	110	120	130	130	140	150
20	24	22	20	24	22	20	24	22	20	24	22	20	24	22	20
500	4750	6000	7000	4750	6000	7000	9000	10000	12000	4750	6000	7000	9000	10000	12000
000	4275	5500	6300	4275	5500	6300	8100	9000	10800	4275	5500	6300	8100	9000	10800
500	3500	4500	5200	3500	4500	5200	6400	7200	8640	3500	4500	5200	6400	7200	8640
	2200			2200			3000			2200			3000		
300	1900	1600	1360	1900	1600	1360	1800	1600	1350	1900	1600	1360	1800	1600	1350
160	120	145	170	120	145	170	150	175	200	120	145	170	150	175	200
	110			110			110			110			110		
	913			913			1280			913			1280		
	600			650			650			700			700		
	1000			1300			1300			1600			1600		
	70			80			80			110			110		
	1750			2000			2000			2000			2000		
	1550x1550			1730x1730			1730x1730			1850x1850			1850x1850		
	1000x1000			1100x1100			1100x1100			1200x1200			1200x1200		
	200			230			230			250			250		
	2950			3300			3300			3550			3550		
	500			600			600			600			600		
	1200			1300			1300			1550			1550		
	500			500			500			550			550		
	18			30			30			30			30		
	55			55			80			55			80		
	5+1			5+1			5+1			5+1			5+1		
	75+55			75+55			75+75			75+75			75+75		
	185			185			230			205			230		
	80			80			100			85			100		
	microprocessore			microprocessore			microprocessore			microprocessore			microprocessore		
	140			140			140			140			140		
	1300			1600			1600			1600			1600		
	13500x2400x3100			13500x2500x3200			14000x2500x3200			14500x2500x3200			15000x2500x3200		
	72000			87000			94000			100000			115000		

Dimensioni gruppo chiusura Serie HIDROBLOC BMB

Tipo	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L	M	N	O
HB 750	1320	1320	860	860	170	400	1100	1500	200	40	130	450	500
HB 1000	1550	1550	1000	1000	200	500	1200	1750	250	40	130	500	600
HB 1300	1730	1730	1100	1100	230	600	1300	2000	250	40	165	500	650
HB 1600	1850	1850	1200	1200	250	600	1550	2000	250	40	165	550	700



PIANO MOBILE



PIANO FISSO

Microcomputer

Un sistema elettronico studiato nei minimi particolari assicura il funzionamento manuale, semiautomatico ed automatico della macchina. Tutto l'impianto è disposto in un armadio di ridotte dimensioni munito di ruote. Esso si compone di una sezione logica costituita da un microprocessore che governa tutte le sequenze e tramite schede di interfaccia controlla tutte le grandezze analogiche. L'apparecchiatura è dotata di un video per l'impostazione dei dati e la comunicazione con l'operatore. Non è necessario essere dei tecnici specializzati per programmare questo controllo in quanto il linguaggio non è quello del computer ma bensì quello delle persone che operano in officina. È sufficiente rispondere a semplici domande espresse in sequenza logica e soprattutto nella vostra lingua. Il video

consente una facile, rapida e precisa impostazione dei vari parametri del ciclo, con lettura permanente dei valori impostati. Ogni variazione può essere introdotta anche con macchina in movimento; Il metodo di impostazione si articola su 10 pagine riguardanti ognuna una specifica funzione della macchina:
 pagina 1 = temperature
 pagina 2 = programma estrazione martinetti radiali
 pagina 3 = chiusura e apertura piano mobile
 pagina 4 = estraz. centrale idraulica
 pagina 5 = soffio aria e protezione a chiusura pneumatica
 pagina 6 = carro iniezione
 pagina 7 = iniezione
 pagina 8 = profili d'iniezione
 pagina 9 = tempi

pagina 0 = diagnosi
 Le temperature sono espresse in gradi °C.
 Le velocità sono espresse in percentuali da 0 al 100%.
 Le pressioni sono espresse in Kg/cm² da 0 a 140 Kg/cm².
 Le posizioni sono espresse in mm:
 0 = ginocchiera completamente chiusa
 0 = gruppo di chiusura avanti
 0 = iniezione avanti
 I tempi sono espressi in decimi di secondo.
 I dati possono essere registrati su un nastro magnetico, mediante l'impiego di minicassette, per essere riutilizzati in qualsiasi momento.
 Un programma diagnostico segnala il punto esatto in cui si è verificato un guasto alla macchina.
 L'automatismo integrale si traduce in un notevole progresso tecnologico che permette di programmare una grande varietà di cicli differenziati.



Equipaggiamento di serie

GART - M.P. s.r.l.
10143 TORINO - C.so Francia, 56
Tel. 774.401 - 766.664

CHIUSURA

- Piani porta stampi fucinati e normalizzati.
- Pattini registrabili che sorreggono il piano mobile.
- Colonne in acciaio bonificato protette da uno spessore di cromo duro.
- Riduttore ad ingranaggi comandato da un motore elettrico per la regolazione massima e minima stampi.
- Regolazione idraulica della corsa di apertura stampi.
- Trasduttore lineare per il rilevamento della posizione del gruppo di chiusura.
- Impianto di lubrificazione centralizzato con elettropompa comandata da un contattor a preselezione.
- Estrazione centrale idraulica a più punti di estrazione.
- Ritorno estrazione con chiusura cancello.
- Estrazione con doppio colpo e temporizzata.
- Protezione antifortunistiche con aperture provviste di plexiglas protette da doppie sicurezze elettriche, sicurezza idraulica e sicurezza meccanica.
- Barra sicurezza meccanica.

INIEZIONE

- Gruppo d'iniezione scorrevole con bussole autolubrificanti.
- Supporto del contenitore regolabile.
- Gruppo d'iniezione girevole per il facile smontaggio della vite.
- Gruppo d'iniezione comandato con due cilindri idraulici per un perfetto allineamento dell'ugello con lo stampo.
- Cilindro e vite di plastificazione nitrurati e perfettamente rettificati.
- Rotazione della vite mediante un motore idraulico lento.
- Tramoggia in acciaio con rotazione per lo scarico del materiale.
- Resistenze elettriche coibentate per il riscaldamento del contenitore.
- Dispositivo di decompressione (risucchio) prima o dopo la carica.
- Dispositivo di preimpimento dello stampo (intrusione).
- Trasduttore lineare per il rilevamento della posizione del gruppo iniezione.
- Trasduttore lineare per il rilevamento della posizione del cilindro d'iniezione.
- Stampaggio con carro iniezione fisso o in movimento.
- Contagiri per il rilevamento dei giri vite.

IMPIANTO IDRAULICO

- Serbatoio dell'olio in lamiera saldata.
- Pompe rotative accoppiate direttamente ai motori elettrici.
- Scambiatore di calore a fascio tubiero.
- Filtro sull'aspirazione della pompa.
- Filtro sulla mandata della pompa con allarme elettrico.

- Valvola elettrica comandata da un termostato con contatto di massima e minima temperatura, per il controllo dell'acqua nello scambiatore di calore.
- Valvola proporzionale di pressione con la retroazione di posizione.
- Valvola proporzionale di velocità.
- Galleggiante olio.
- Accumulatori oleo-pneumatici a sacca che provvedono al comando di tutte le fasi di lavoro.
- Dispositivo automatico per il riscaldamento dell'olio idraulico prima dell'inizio del lavoro.

IMPIANTO ELETTRICO

- Armadio di potenza montato a bordo macchina costruito secondo le norme internazionali.
- Teleruttore per l'avviamento stella triangolo dei motori principali con relé termici contro i sovraccarichi.
- Teleruttore per il comando del riscaldamento contenitore con protezioni automatiche contro i cortocircuiti.
- Teleruttori per il comando del motoriduttore spostamento massimo e minimo stampo e del motore pompa di lubrificazione con relé termico contro i sovraccarichi.
- Interruttore quadripolare di linea blocco porta.
- Pulsanti per l'avviamento e l'arresto dei motori principali.
- Pulsante di lubrificazione manuale.
- Preselettori d'impostazione e di intervento lubrificazione automatica.
- Contapezzi con azzeramento manuale.
- Amperometri di controllo resistenze elettriche.
- Segnalazioni visiva di tutti gli allarmi.
- Amperometri per le valvole proporzionali.

MICROPROCESSORE

- Armadio di ridotte dimensioni munito di ruote.
- Monitor per l'impostazione dei dati e la comunicazione con l'operatore.
- Il monitor consente una facile, rapida e precisa impostazione dei vari parametri del ciclo con lettura permanente dei valori impostati.
- Tastiera di programmazione.
- Tastiera per il comando manuale di tutte le fasi di ciclo.
- Tastiera di registrazione su minicassette dei dati impostati.
- Interruttore comando manuale semi automatico ed automatico della macchina.
- Interruttori di programma.
- Predisposizione per il comando dei martinetti dell'estrazione radiale con funzionamento oleodinamico.
- Predisposizione per il comando dei

- martinetti dell'estrazione radiale con funzionamento ad aria.
- Predisposizione per soffi aria.

TEMPI REGOLABILI

- Tempo partenza iniezione.
- Tempo partenza rotazione vite.
- Tempo intrusione.
- Tempo uscita estrattore.
- Tempo raffreddamento.
- Tempo ritorno estrattore.
- Tempo iniezione.
- Tempo ritorno carro iniezione.
- Tempo pausa a stampo aperto.
- Tempo allarme di ciclo.

CORSE REGOLABILI

- Quota freno chiusura.
- Quota alta pressione chiusura.
- Quota primo freno apertura.
- Quota secondo freno apertura.
- Quota apertura stampo.
- Quota consenso estrazione idraulica.
- Quota dosatura materiale.
- Quota di risucchio.
- Quota ritorno carro iniezione.
- Quota consenso iniezione.
- Quota freno carro iniezione.
- Quota seconda pressione d'iniezione.

PRESSIONI REGOLABILI

- Bassa pressione di chiusura stampi.
- Pressione di chiusura stampi.
- Prima pressione iniezione.
- Seconda pressione iniezione.
- Profilo della seconda pressione iniezione in otto punti variabili tra l'impostazione della prima e della seconda pressione.
- Contropressione.

VELOCITÀ REGOLABILI

- Velocità chiusura.
- Velocità apertura.
- Velocità freno chiusura.
- Velocità freno apertura.
- Velocità estrazione centrale.
- Velocità ritorno estrazione centrale.
- Velocità avvicinamento carro iniezione.
- Velocità ritorno carro iniezione.
- Velocità freno avvicinamento carro iniezione.
- Velocità iniezione.
- Profilo della velocità iniezione in 8 punti variabile tra l'impostazione della prima velocità e lo 0.
- Velocità rotazione vite.

ALLARMI:

- Allarme alta temperatura olio.
- Allarme basso livello olio.
- Allarme intasamento filtro.
- Allarme contro il sovraccarico della pompa.
- Allarme mancata lubrificazione.
- Allarme sul ciclo totale della macchina.
- Allarme temperature contenitore.

Programma di produzione:

Presse oleodinamiche ad iniezione con vite punzonante per lo stampaggio di materiali termoplastici e elastomeri con chiusura a ginocchiera ed idrobloccante.
Pressofusioni oleodinamiche per lo stampaggio di leghe leggere, presse speciali.



B.M.B. S.p.A.
25128 Brescia - via E. Roselli, 12 - Zona Industriale
C.P. Fornaci
tel. (030) 349181 (5 linee urbane)
telex 300895 BMB I