

L'industria delle industrie tra crisi e innovazioni tecnologiche

PRODUZIONE DI COMPONENTI AUTO E MOTO

STAMPAGGIO A INIEZIONE

Manopole multimateriale

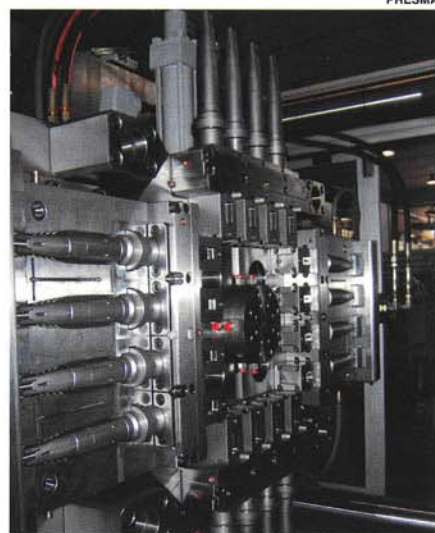
Le presse a iniezione orizzontali GTS TC da 70-100-130 ton con tavola rotante a 4 posizioni sono proposte da Presma per produrre manopole multicolore e/o multimateriale per moto. Grazie ai due gruppi d'iniezione paralleli, tali presse consentono di eseguire, durante la doppia iniezione, il raffreddamento della prima stampata e il raffreddamento/estrazione del componente finito. Nel caso di articoli con 3 o più materiali o colori diversi ed eventualmente con inserti, la proposta è orientata unicamente verso isole di lavoro con tante unità di iniezione separate quanti sono i colori o i materiali, stampi multicavità con tasselli intercambiabili, canali freddi, stazioni di raffreddamento e robot. La disposizione standard del centro di lavoro prevede che, una volta caricate le "cassette" porta-maschi o inserti, il robot le trasporta alla prima macchina a iniezione, da cui preleva la cassetta con i componenti sovrastampati con il primo materiale e le posiziona nella torre di raffreddamento a più livelli su ognuno dei 4 o 5 lati con i maschi rivolti verso il basso. La torre ruota portando la cassetta sopra una serie di getti di aria fredda direttamente sulle

manopole.

La torre può accogliere fino a 15 cassette in modo che, all'inizio della produzione, trascorrono 15 cicli prima che il robot inizi a trasferirle alla seconda stazione d'iniezione per il sovrastampaggio del secondo materiale. I componenti sono quindi trasportati direttamente alla terza stazione d'iniezione e sovrastampati nuovamente; il ciclo prosegue in questo modo per tante quante sono le stazioni successive.

Uno dei vantaggi principali dell'isola è proprio la possibilità di modificare i tempi di raffreddamento. La prima stampata che forma l'anima della manopola è normalmente di volume maggiore, mentre i successivi sovrastampaggi sono più leggeri e hanno uno spessore inferiore in modo che non siano necessari altri raffreddamenti dopo l'estrazione dallo stampo.

riferimento 3987



PRESMA