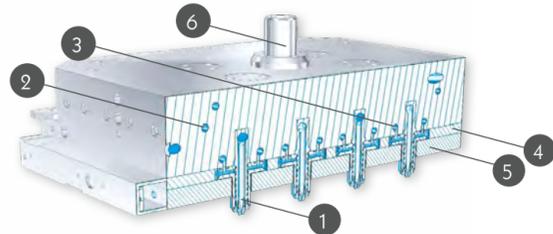


BLOCCO A CANALI REGOLATI



I sistemi di "Blocco a Canali Regolati", detti "BCR", vengono utilizzati durante lo stampaggio a iniezione per portare il materiale più vicino possibile all'impronta, limitando al massimo la presenza di canali o materozze.

I COMPONENTI ESSENZIALI DEL BLOCCO A CANALI REGOLATI

1 GLI SCARICATORI

Gli scaricatori flottanti consentono la tenuta sullo stampo nelle migliori condizioni. La pressione della mescola agisce sul punzone dello scaricatore, generando un'auto-regolazione verticale di ogni scaricatore rispetto allo stampo.

2 REGOLAZIONE DELLA PARTE ALTA DEL BLOCCO

Il circuito dell'olio diviso in due circuiti paralleli assicura:

- Il mantenimento del blocco a una temperatura ideale e omogenea.
- Il raffreddamento rapido del blocco.



3 REGOLAZIONE DEI CORPI DEGLI SCARICATORI

Gli scaricatori sono collegati in parallelo e alimentati tramite delle perforazioni situate nella parte inferiore del blocco.

4 I PERNI ISOLANTI

I perni isolanti situati tra il piano riscaldante e il blocco mantengono un buon isolamento termico, grazie allo spazio vuoto che creano tra questi due componenti.

5 IL PIANO RISCALDANTE

Il piano riscaldante utilizza la stessa tecnologia presente sulla pressa. Un sistema di sgancio rapido consente l'accesso agli scaricatori in caso di necessità (intervento, smontaggio, spurgo, ecc.).

6 L'UGELLO A DECOMPRESSIONE SULL'UNITÀ DI INIEZIONE

L'ugello a decompressione impedisce il mescolamento dei colori durante la sformatura.

BCR A OTTURAZIONE

Il principio di funzionamento prevede il posizionamento dello scaricatore il più vicino possibile al pezzo e l'otturazione tramite un otturatore.

I VANTAGGI:

- Nessun canale (l'alimentazione avviene direttamente nel pezzo), quindi nessuna perdita di mescola.
- Automazione facilitata grazie all'assenza di canali da evacuare.
- Possibilità di avere un'apertura sequenziale per ogni scaricatore.

MOVIMENTO DEGLI OTTURATORI POSSIBILE MEDIANTE:

- Gli estrattori pressa.
- Comando pneumatico.
- Comando idraulico.
- Comando elettrico. REP propone una soluzione strumentale denominata **ServoBloc**: il BCR a otturazione elettrica.



TurboCure® UNA SOLUZIONE DOPPIA PER UNA PRESTAZIONE AL MASSIMO

TemplInverter®

Integrato nell'unità di iniezione, TemplInverter® omogeneizza la temperatura della mescola invertendo la ripartizione termica nel flusso della gomma. Questa tecnologia unica permette di ottenere una riduzione del tempo di vulcanizzazione, qualunque sia lo stampo installato sulla pressa (senza alcuna modifica dello stampo).

FillBalancer®

Nello stampo, FillBalancer® riequilibra il riempimento e la temperatura tra le impronte (può essere montato su degli stampi esistenti).



VANTAGGI

- Riduzione del tempo di vulcanizzazione
- Riduzione del tempo di iniezione
- Miglioramento della fluidità del materiale
- Riduzione del rischio di prevulcanizzazione
- Miglioramento dell'equilibratura tra le impronte
- Miglioramento delle proprietà fisiche dei pezzi

RIDUZIONE FINO AL 60% DEL
TEMPO DI VULCANIZZAZIONE PER UNA
QUALITÀ PIÙ ELEVATA



RISPARMI GRAZIE ALLA RIDUZIONE DEL TEMPO DI
VULCANIZZAZIONE



Supporto antivibrazione
Lager- 40%



Smorzatore
- 42%



Passacavo
- 40%

Giunzione
- 63%



- Miglioramento dell'aderizzazione sugli inserti metallici
- Riduzione delle bave
- Risparmio energetico
- Riduzione delle operazioni manuali
- Riduzione del tasso di rifiuti
- Miglioramento della capacità produttiva



REP international

15 rue du Dauphiné
69960 CORBAS
FRANCE

☎ : +33 472 215 353
Fax : +33 472 512 235

✉ commercial@repinjection.com

www.repinjection.com



RUBBER
IN MOTION

BRAZIL - REP Injetoras de Borracha
Rua Amorim Diniz, 60 - Room 01
Jardim Jaú
São Paulo - SP - 03630-040
☎ : +55 11 2924 5954

CHINA - URP
No.58 Hehua Road,
LANGFANG ETDZ,
Hebei province
☎ : +86 316 6079075

RUSSIA - REP Материалы и Технологии
111397, г. Москва,
Зеленый проспект, д. 20,
этаж 7, пом. 1, ком. 23.
☎ : +7 495 708 4486

ITALY - REP Italiana
Via Galileo Ferraris 16/18
10040 DRUENTO (TO)
☎ : +39 11 42 42 154

**INDIA - REP Machines
Manufacturing Private Limited**
Plot No. 112, 4th Road,
Jigani Industrial Area, II Phase
Anekal Taluk, BANGALORE,
Karnataka - 562106
☎ : +91 98453 90426

GERMANY - REP Deutschland
Saugergasse 5-7
69483 WALD-MICHELBAACH
☎ : +49 6207 9408 0

UNITED STATES - REP Corporation
310 Katom Drive
KODAK, Tennessee 37764
☎ : +1 847 697 7210

SOLUZIONI STRUMENTALI AVANZATE

PROCESSO

EVOLUTIVO - PRECISO - FLESSIBILE - MODULARE - AFFIDABILE



RUBBER
IN MOTION

SOLUZIONI INNOVATIVE CHE GENERANO VALORE

Grazie alle sue competenze tecniche, REP è in grado di realizzare progetti che ottimizzano la produttività del cliente, in qualsiasi settore. I team di REP trasmettono la loro esperienza e forniscono consulenza per tutta la durata della prestazione, al fine di sviluppare soluzioni pertinenti.

- FIGURES**
- 14,000** studi disponibili in un database senza eguali
 - 1,800** stampi realizzati
 - 100** sistemi automatizzati messi a punto



PRESENTAZIONE DEL PROGETTO

Ascolto e condivisione, per definire le esigenze del cliente e orientare al meglio la soluzione da progettare.

STUDI DI FATTIBILITÀ & PRODUZIONE

Studio di fattibilità dello strumento di produzione (pressa, stampo, BCR, automazione) e stima della sua produttività/redditività.

VALUTAZIONE & CONSULENZA

Valutazione delle caratteristiche della miscela del cliente da parte dei tecnici REP e consulenza cliente.

MESSA A PUNTO

Test e messa a punto dei sistemi sviluppati per una gestione efficace del processo.

PRESTAZIONE COMPLETA IN OGNI PARTE DEL MONDO

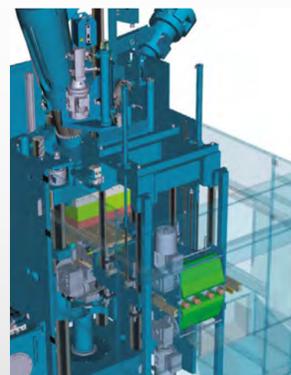


HERSTELLUNG

Produktionsbeginn des Projektes in Übereinstimmung mit dem Pflichtenheft.

PROGETTAZIONE

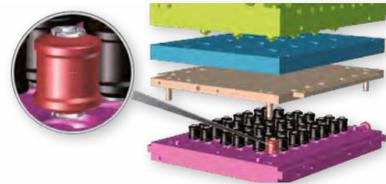
Sviluppo e modellazione del progetto in linea con gli obiettivi concordati con il cliente.



STUDI DI PROCESSO, SVILUPPO E CONSULENZA



Studio di produzione



Progettazione stampo e BCR



Formazione

SOLUZIONI STAMPO E BCR



Isolatori



Bladder aperta



Soffietti



Guarnizioni

AUTOMAZIONE

REP apporta innovazione anche nei processi destinati a progetti su misura, per produzioni interamente automatizzate.

gradi di automazione :



Applicazione di un agente di sfomatura



Controllo visivo della conformità



Sfomatura dei pezzi finiti



Carico di inserti



V410 LSR con cella automatizzata



Espulsione dei residui e scarti



V710 Kit anteriore



BLADDERS

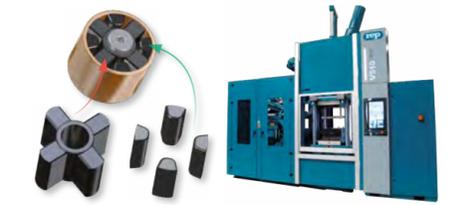
DA V810 A S22 E OLTRE

- Gamma di presse per bladder da 8000 a 22000 kN.
- Volume d'iniezione fino a 25 litri in configurazione standard.
- Altezza dello stampo e corsa di apertura aumentati.
- Estrattore centrale.
- Sistema di riscaldamento del nucleo tramite centrale vapore, idraulica o elettrica.

PEZZI BIMESCOLA

SU TUTTA LA GAMMA, INCLUSA CMS

- Iniezione simultanea o successiva delle mescole.
- Iniezione nella stessa impronta o in cavità distinte.
- Unità di iniezione in alto, sul retro o sul lato.
- BCR doppio circuito



ISOLATORI

DA V510 A S24L100

- In silicone o EPDM.
- Possibilità di stampare degli isolatori larghi anche su presse di piccole dimensioni, grazie a un metodo passo per passo con BCR.
- Possibilità di disporre di più unità di iniezione per volumi maggiori

GUARNIZIONI PER TUBI

Su V510 / V710

- Kit progettato specificamente per la sfomatura automatica delle guarnizioni.
- Traslazione elettrica dei nuclei verso la parte posteriore e rotazione simultanea di due tappeti che permettono la sfomatura sequenziale delle guarnizioni per tubi



GUARNIZIONI PIATTE

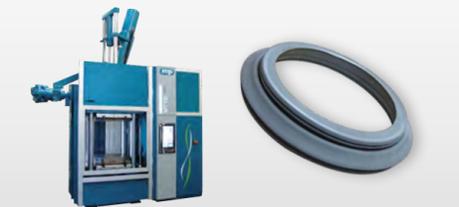
Su S01 / S03 / S05

- Piani di grandi dimensioni, più larghi che profondi per una maggior ergonomia.
- Kit piastra doppia.

GUARNIZIONI PER OBLÒ

Su V710 / V810

- Stampo semplice o doppio stadio.
- Corsa di apertura aumentata grazie alle colonne allungate.
- Predisposizione per un movimento ausiliario (ganasse o movimento scorrevole per sfomatura pezzi).
- Ciclo speciale.



"E tante altre realizzazioni!"

"La nostra missione è innovare costantemente al servizio delle prestazioni dei nostri clienti"