

Le système mécanique de bridage rapide pour les séries C et S

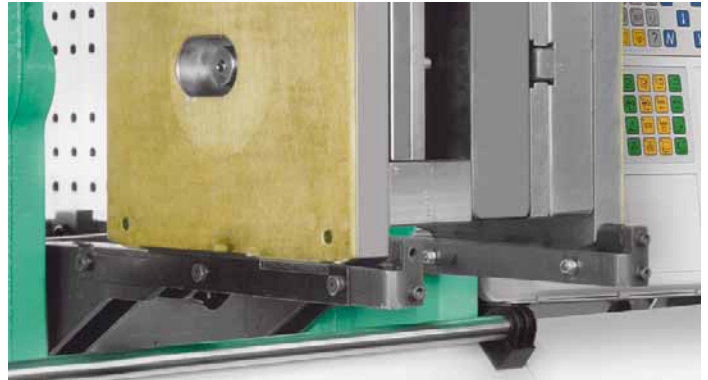
Changer de moule de manière rationnelle



Trucs et astuces : changer de moule – rapidement et de manière sûre



Rail de guidage et moule monté avec boulon de repérage enclenché



Porte-moule en complément du système de bridage rapide

L'utilisation du système mécanique de bridage rapide ARBURG permet de changer le moule très rapidement. Les temps d'équipement de la presse, sont nettement réduits.

Le système mécanique de bridage se distingue par sa manipulation simple, en particulier par sa pose facile dans la presse à injecter et son fonctionnement simple. Le système de changement se compose de quatre rails de guidage qui sont chacun dotés de deux tendeurs mobiles. Un boulon de repérage à ressort intégré au rail de guidage permet de bien positionner les moules.

Le système de bridage rapide se compose des deux pièces principales suivantes dans sa configuration maximale :

Système mécanique de bridage rapide avec couplage d'éjecteur

Le système mécanique de bridage rapide permet un centrage rapide et efficace du moule, d'abord pour le couplage de l'éjecteur, puis sur le centre de la buse. Le serrage et le desserrage du moule n'ont plus lieu avec des griffes, mais simplement et rapidement avec les tendeurs 4 x 2. Le couplage rapide de l'éjecteur facilite le couplage de la presse et du moule.

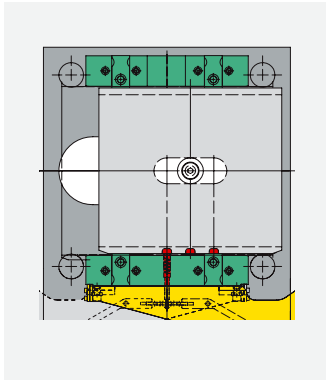
Porte-moule

Le porte-moule, combiné au système de bridage rapide, permet „l'enroulement“ simple des moules depuis l'avant ou l'arrière de la presse à injecter. Pour l'utilisation optimale du système de bridage rapide, certaines cotes des moules d'injection doivent être standardisées.

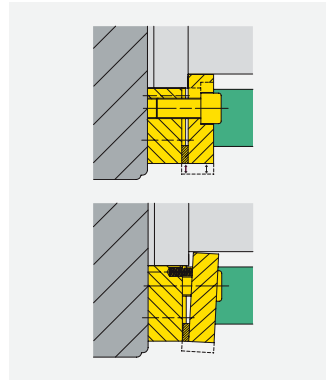
Pose du système

Deux rails de guidage à tendeurs mobiles sont montés sur les deux plateaux de serrage de l'unité de fermeture. Ces rails de guidage restent fixes dans la presse à injecter.

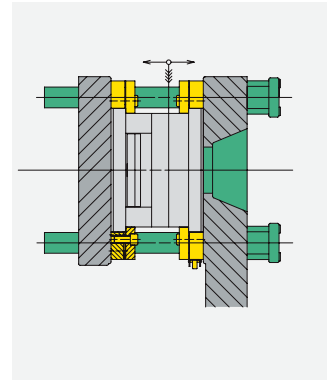
Pose et dépose du moule



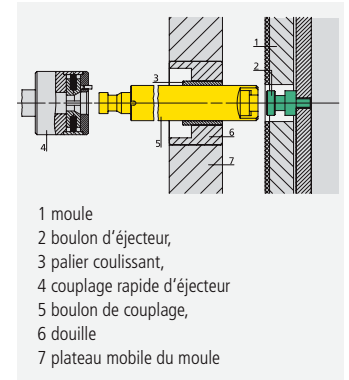
Positionnement via le boulon de repérage



Vis serrées ou desserrées du système de bridage rapide



Moule monté avec le système mécanique de bridage rapide



- 1 moule
- 2 boulon d'éjecteur,
- 3 palier coulissant,
- 4 couplage rapide d'éjecteur
- 5 boulon de couplage,
- 6 douille
- 7 plateau mobile du moule

Boulon de couplage pour le couplage rapide standard de l'éjecteur

Pose des moules

Pour la pose du moule, le plateau mobile est placé à la cote de hauteur du moule (écart minimal). Le moule entre dans les rails de guidage du portemoule et est poussé sur des roulettes jusqu'à l'opposition de butée intermédiaire. Les positions horizontales de butée intermédiaire et de butée finale sont atteintes via un boulon de repérage à ressort, qui s'enclenche en force dans les encoches au niveau du rebord inférieur du plateau de moule, côté buse. La position verticale est définie exactement via les plateaux de serrage. Ainsi, tous les moules adaptés au bridage rapide sont toujours positionnés précisément.

Centrage exact

L'éjecteur est amené sur la butée intermédiaire du moule et couplé. Le boulon de repérage est déverrouillé via un levier et le moule est poussé en butée finale. La position médiane exacte du moule est atteinte en réenclenchant le boulon. Il est alors parfaitement lié à l'éjecteur hydraulique de la presse et centré précisément. Le plateau mobile se referme et le moule est serré de manière sûre et simple en vissant les vis de tous les tendeurs. Si le moule est serré de manière conventionnelle par le haut, les tendeurs peuvent aussi être déplacés à la verticale.

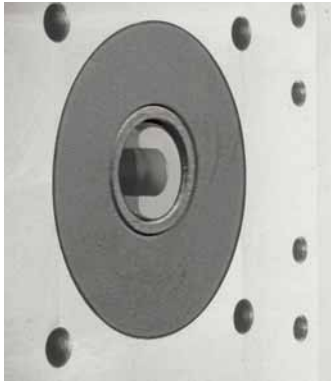
Dépose des moules

Lors de la dépose des moules, les ressorts intégrés soulèvent les tendeurs du bord du moule, au moment du dévissage des vis de fixation. Ainsi, après le découplage de l'éjecteur, le moule peut être retiré facilement de la presse au niveau de la butée intermédiaire. La pose et la repose des moules sont possibles aussi bien de l'avant que de l'arrière de la presse. Les roulettes, montés sur la partie inférieure des deux plateaux, facilitent le déplacement des moules lourds. Les quatre tendeurs peuvent être retirés du centre du moule vers l'extérieur, ce qui permet la pose du moule par le haut.

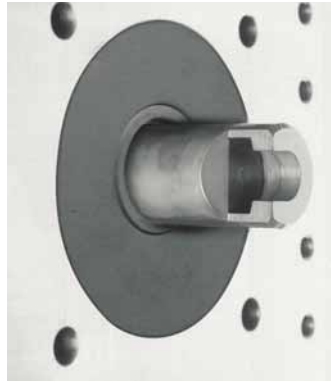
Couplage rapide de l'éjecteur

La presse est dotée d'un boulon de couplage rapide standard de l'éjecteur qui simplifie le couplage de l'éjecteur et du moule. Ce boulon est monté sur un palier coulissant intégré à l'alésage d'éjecteur du plateau mobile. Le boulon de couplage est lié parfaitement à l'éjecteur hydraulique de la presse, via un couplage rapide, ce qui garantit le déplacement précis de l'éjecteur même avec les pièces injectées fragiles.

Le porte-moule et les moules optimisés garantissent un changement sans difficulté



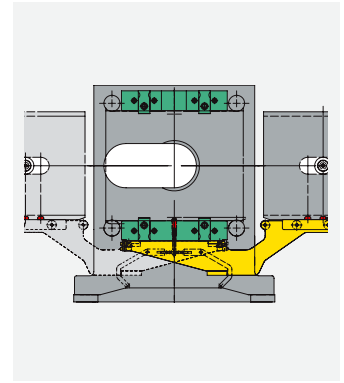
Éjecteur hydraulique avec boulon de couplage (position arrière)



Éjecteur hydraulique avec boulon de couplage (position avant)



Moule sur porte-moule

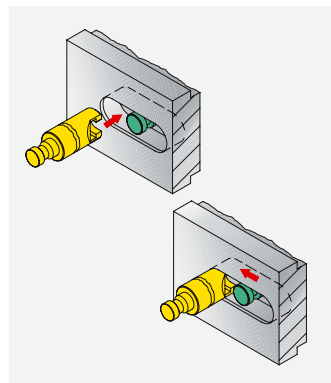


Installation du moule avec les porte-moules, positionnement via le boulon à ressort

Processus de couplage

En position de butée intermédiaire du moule, le boulon de couplage est détaché du couplage rapide d'éjecteur et poussé manuellement contre le moule. Une fois la butée finale du moule atteinte, le couplage rapide d'éjecteur est amené contre le boulon de couplage par mouvement hydraulique et fixé. Le trou oblong intégré au moule permet la pose des moules depuis l'avant et l'arrière de la presse.

Le boulon de couplage se positionne correctement par mouvement de rotation et peut alors être fixé sans problème. La forme du boulon d'éjecteur permet le rééquipement du moule.



Couplage des boulons de couplage et d'éjecteur

Les porte-moules

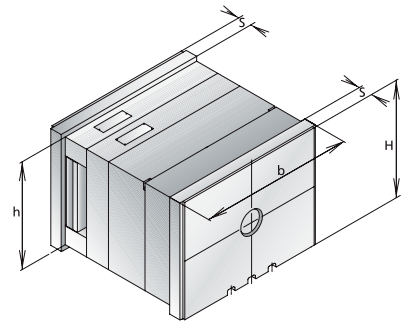
L'efficacité des systèmes de bridage rapide ARBURG est améliorée grâce à l'utilisation des porte-moules. Cette aide à la pose rend possible le changement de moule depuis l'avant comme l'arrière de la presse. Les porte-moules sont insérés sur les baguettes inférieures du système de bridage du moule et sont ainsi toujours réglés automatiquement sur la bonne hauteur de moule. (Sur les ALLROUNDER 470/520 C, les porte-moules sont insérés entre la colonne de guidage et le bâti de la presse et peuvent être déplacés librement via la hauteur des moules.)

Avant la mise en place dans l'unité de fermeture, le moule peut être préparé pour la production. Ceci permet de faciliter sensiblement le travail. Une fois les liaisons entre le moule et la presse ou les périphériques établies, le moule est inséré et bridé manuellement. L'installation est prise en charge par la presse, la fabrication peut commencer aussitôt. L'acheminement et le transport des moules se font rapidement et en sécurité avec une potence.

Cotes des ALLROUNDER S et C

Type de presse S						Force de fermeture	Plateaux de fixation				Système modulaire selon Euromap
470 x 470	420 x 420	370 x 370	320 x 320	270 x 270	220 x 220		H x b	h max.	S	b	
						150 / 250	168 x b 218 x b	156 196	25 32	156 / 196 / 246 / 296 196 / 246 / 296 / 346	
						150 / 250	218 x b 268 x b	196 246	32 32	196 / 246 / 296 / 346 / 396 246 / 296 / 346 / 396	
						350 / 500	218 x b 268 x b	196 246	32 32	196 / 246 / 296 / 346 / 396 446 / 246 / 296 / 346 / 396 / 446	
						350 / 500	268 x b 318 x b	246 296	32 40	246 / 296 / 346 / 396 / 446 246 / 296 / 346 / 396 / 446	
						600 / 800	318 x b 368 x b	296 346	40 40	296 / 346 / 396 / 446 / 496 346 / 396 / 446 / 496	
						600 / 800	368 x b 418 x b	346 396	40 40	346 / 396 / 446 / 496 346 / 396 / 446 / 496	
						1000 / 1300	368 x b 418 x b	346 396	40 40	346 / 396 / 446 / 496 / 596 346 / 396 / 446 / 496 / 596	
						1000 / 1300	418 x b 468 x b	396 446	40 50	346 / 396 / 446 / 496 / 596 396 / 446 / 496 / 596	

Utilisation universelle
Les systèmes de bridage des moules sont utilisables de manière universelle sur toutes les presses à injecter ARBURG des séries S et C.



Type de presse C						Force de fermeture	Plateaux de fixation				Système modulaire selon Euromap
520 x 520	470 x 470	420 x 420	370 x 370	320 x 320	270 x 270		H x b	h max.	S	b	
						300 / 400 / 500	218 x b 268 x b	196 246	32 32	196 / 246 / 296 / 346 / 396 446 / 246 / 296 / 346 / 396 / 446	
						500 / 600	268 x b 318 x b	246 296	32 40	246 / 296 / 346 / 396 / 446 246 / 296 / 346 / 396 / 446	
						600 / 800	318 x b 368 x b	296 346	40 40	296 / 346 / 396 / 446 / 496 346 / 396 / 446 / 496	
						800 / 1000	368 x b 418 x b	346 396	40 40	346 / 396 / 446 / 496 346 / 396 / 446 / 496	
						1300	368 x b 418 x b	346 396	40 40	346 / 396 / 446 / 496 / 596 346 / 396 / 446 / 496 / 596	
						1300 / 1500 / 1600	418 x b 468 x b	396 446	40 50	346 / 396 / 446 / 496 / 596 396 / 446 / 496 / 596	
						1600 / 2000	468 x b 518 x b	446 496	50 50	346 / 396 / 446 / 496 / 596 346 / 396 / 446 / 496 / 596	

Surfaces de serrage lisses, cotes normalisées
La condition pour travailler avec les systèmes de bridage rapide ARBURG est d'utiliser des moules optimisés avec des surfaces de serrage lisses sans éléments en saillie, comme les dispositifs de centrage ou les barres d'éjecteur. Après le rééquipement, de tels moules présentent des cotes extérieures homogènes et sont donc adaptés à une utilisation avec les dispositifs de bridage rapide.



Qualité ARBURG GmbH + Co KG : certifié
DIN EN ISO 9001 et DIN EN ISO 14001

ARBURG Headquarter

Allemagne :

ARBURG GmbH + Co KG
Postfach 11 09
72286 Lossburg
Tel.: +49 (0) 74 46 33-0
Fax: +49 (0) 74 46 33 33 65
http://www.arburg.com
e-mail: contact@arburg.com

l'Europe

Belgique :

ARBURG N.V.
Ambachtelijke Zone
"De Vunt" 9
3220 Holsbeek
Tel.: +32 (0) 16 44 12 90
Fax: +32 (0) 16 44 84 72
e-mail: belgium@arburg.com

Danemark :

ARBURG A/S
Stamholmen 193 D
2650 Hvidovre
Tel.: +45 36 77 63 99
Fax: +45 36 77 19 99
e-mail: denmark@arburg.com

Espagne :

ARBURG S.A.
Avda. del Cañal, 32
La Poveda
28500 Arganda del Rey (Madrid)
Tel.: +34 (91) 870 29 29
Fax: +34 (91) 871 50 21
e-mail: spain@arburg.com

France :

ARBURG S.A.S.
Z.I. "Fosse à la Barbrière"
1, rue Louis Saillant
93605 Aulnay-sous-Bois
Tel.: +33 (0) 1 48 65 15 07
Fax: +33 (0) 1 48 65 13 54
e-mail: france@arburg.com

Grande-Bretagne :

ARBURG Ltd.
Tachbrook Park Drive
Warwick CV34 6 RH
Tel.: +44 (0) 1926 457 000
Fax: +44 (0) 1926 457 020
e-mail: uk@arburg.com

Hongrie :

ARBURG Hungária Kft.
Labdarugó u. 19.
1047, Budapest
Tel.: +36 (1) 399 80 10
Fax: +36 (1) 370 52 62
e-mail: hungary@arburg.com

Italie :

ARBURG SRL
Via G. di Vittorio 31 B
20068 Peschiera Borromeo MI
Tel.: +3902553799.1
Fax: +390255302206
e-mail: italy@arburg.com

Pays-Bas :

ARBURG B.V.
Postbus 55
2150 AB Nieuw-Vennep
Tel.: +31 (0) 252 62 93 00
Fax: +31 (0) 252 67 58 39
e-mail: netherlands@arburg.com

Pologne :

ARBURG Polska Sp. z o.o.
ul. Polna 33
05-816 Opacz k. Warszawy
Tel.: +48 (0) 22 723 86 50
Fax: +48 (0) 22 723 82 97
e-mail: poland@arburg.com

Suisse :

ARBURG AG
Südstrasse 15
3110 Münsingen
Tel.: +41 (0) 31 724 23 23
Fax: +41 (0) 31 724 23 73
e-mail: switzerland@arburg.com

République Tchèque :

ARBURG spol. s r.o.
Černovická 40
61800 Brno
Tel.: +420 (0) 548 422 471
Fax: +420 (0) 548 422 481
e-mail: czech@arburg.com

Turquie :

ARBURG Plastik Enjeksiyon
Makinalari
Sanayi ve Ticaret Ltd. Şti.
Bakır ve Piriç San. Sit.
Leylak Cd. No.15
34900 Büyükçekmece / İstanbul
Tel.: +90 (0) 212 875 41 11
Fax: +90 (0) 212 875 41 13
e-mail: turkey@arburg.com

l'Asie

PR de Chine :

ARBURG (Shanghai) Co., Ltd.
No. 58 Hu Qing Ping Highway
Shanghai 201105
P.R. China
Tel.: +86 (0)21 6268 2211
Fax: +86 (0)21 6268 9210
e-mail: shanghai@arburg.com

Hong Kong :

ARBURG (HK) Ltd.
Suite 1403, Cityplaza One
1111 King's Road, Taikoo Shing
Hong Kong
Tel.: +852 28 86 30 07
Fax: +852 28 85 96 13
e-mail: hongkong@arburg.com

Indonésie :

ARBURG Indonesia (Rep. Office)
K H Hasyim Ashari
Roxy Mas Office Center
Blok E 11 No. 25
Jakarta 11450
Tel.: +62 (0) 21 631 2235
Fax: +62 (0) 21 631 7587
e-mail: indonesia@arburg.com

Malaisie :

ARBURG Sdn Bhd
No. 35, Jalan PJS 11/24
Bandar Sunway Industrial Park
46150 Petaling Jaya
Selangor Darul Ehsan
Tel.: +60 (0) 3 5636 6213
Fax: +60 (0) 3 5636 6215
e-mail: malaysia@arburg.com

Singapore :

ARBURG PTE LTD.
16 Ayer Rajah Crescent
01-01 Tempco Technominium
Singapore 139965
Tel.: +65 (67) 78 83 18
Fax: +65 (67) 78 87 18
e-mail: singapore@arburg.com

Thaïlande :

ARBURG (Thailand) Co., Ltd.
No. 1 Soi Sukhumvit 62 Yak 1
Sukhumvit Road, Bangkok
Phrakhanong, Bangkok 10260
Tel.: +66 (0) 2331 9860
Fax: +66 (0) 2331 9861
e-mail: thailand@arburg.com

l'Amérique

Brésil :

ARBURG Ltda.
Rua Missionários, 292 - Sto. Amaro
CEP 04729-000 São Paulo - SP
Tel.: +55 (11) 5643-7007
Fax: +55 (11) 5641-4094
e-mail: brasil@arburg.com

USA :

ARBURG, Inc.
125 Rockwell Road
Newington, CT 06111
Tel.: +1 (860) 667 65 00
Fax: +1 (860) 667 65 22
e-mail: usa@arburg.com