

Il sistema meccanico di staffaggio rapido per le serie C e S

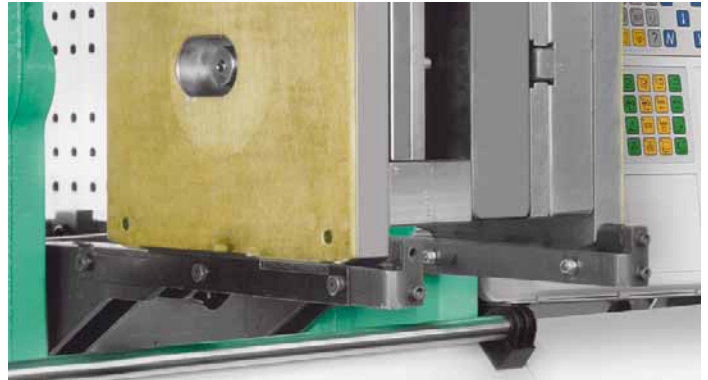
Razionale cambio stampo



Noto come: cambio stampo – rapido e sicuro



Slitta di guida e stampo montato con relativo perno di riferimento innestato



Il portastampo completa il sistema di staffaggio rapido

L'utilizzo del sistema meccanico di staffaggio rapido ARBURG consente rapide procedure di cambio stampo. In questo modo è possibile ridurre in modo considerevole i tempi di allestimento e di fermo delle presse.

Il sistema meccanico di staffaggio rapido si contraddistingue per la sua praticità, in particolare per il semplice montaggio sulla pressa e per il suo semplice funzionamento. I componenti di questo sistema di cambio stampo sono costituiti da quattro slitte di guida, ognuna delle quali è dotata di due unità di staffaggio mobili. Un perno di riferimento azionato a molla integrato nella slitta di guida garantisce il corretto posizionamento degli stampi.

La dotazione massima con cui è possibile configurare il sistema di staffaggio rapido è costituito, dai due componenti principali qui di seguito descritti.

Sistema meccanico di staffaggio rapido con accoppiamento estrattore

Il sistema meccanico di staffaggio rapido consente un rapido ed effettivo allineamento dello stampo, innanzi tutto per accoppiare l'estrattore ed effettuare poi la regolazione rispetto alla mezzeria dell'ugello. In questo modo non è più necessario il fissaggio o la rimozione dello stampo mediante staffe di serraggio, in quanto questa operazione è effettuata rapidamente e semplicemente con gli appositi elementi (due per ognuna delle quattro guide). Il giunto rapido per l'estrattore agevola l'accoppiamento tra la pressa e lo stampo.

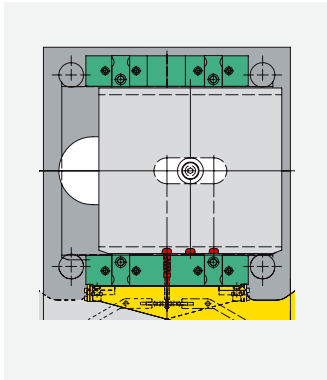
Portastampo

Il portastampo completa il sistema di staffaggio e consente il semplice "inserimento" degli stampi dal lato anteriore o posteriore della pressa. Affinché il sistema di staffaggio rapido sia utilizzato in modo efficiente, è necessario standardizzare alcune dimensioni degli stampi per lo stampaggio ad iniezione.

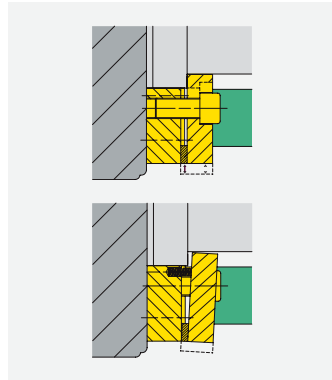
Montaggio del sistema

Su ognuna delle due piastre portastampo del gruppo chiusura sono installate due slitte di guida con elementi di staffaggio mobili. Le slitte di guida restano fisse nella pressa.

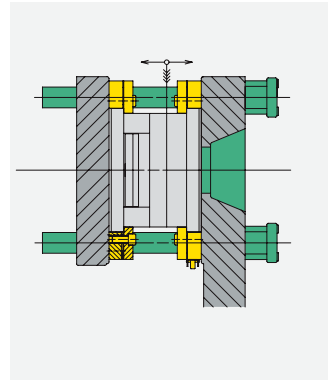
Montaggio e smontaggio dello stampo



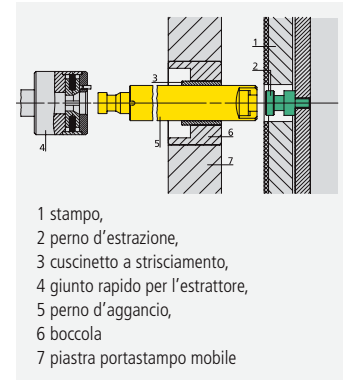
Posizionamento mediante perni di riferimento



Sistema di staffaggio rapido con viti allentate e serrate



Stampo montato con il sistema meccanico di staffaggio rapido



Perno di raccordo per l'accoppiamento rapido standard dell'estrattore

Montaggio dello stampo

Per il montaggio dello stampo la piastra mobile viene portata all'altezza dello stampo (distanza minima). Lo stampo scorre nelle slitte di guida del portastampo e viene spinto, su rulli, sino alla posizione di arresto intermedio. Le posizioni orizzontali per arresto intermedio e fine corsa possono essere ottenute mediante un perno di riferimento a molla, che necessariamente s'innesta nelle scanalature sul bordo inferiore della piastra portastampo lato ugello. La posizione verticale viene determinata con precisione, attraverso le piastre portastampo. In questo modo è possibile posizionare sempre con estrema precisione qualunque stampo adattato per lo staffaggio rapido.

Esatto centraggio

L'estrattore viene fatto avanzare dalla posizione di arresto intermedio per essere poi accoppiato. Il perno di riferimento è sbloccato attraverso un'apposita leva e lo stampo viene spinto sino alla posizione di finecorsa. L'esatta posizione mezzeria stampo è ottenuta quando il perno s'innesta nuovamente. Ora è accoppiato geometricamente all'estrattore idraulico della pressa e quindi centrato con precisione. La piastra mobile chiude e lo stampo viene staffato in modo semplice e sicuro attraverso il serraggio delle viti in tutti gli elementi di staffaggio. Se lo stampo viene staffato tradizionalmente dall'alto, gli elementi di staffaggio possono essere traslati anche in verticale.

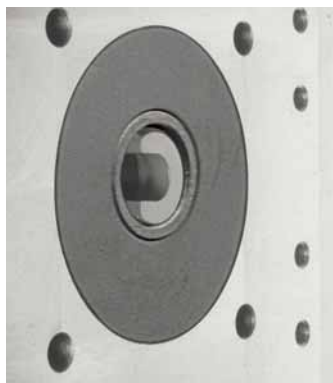
Smontaggio degli stampi

Allo smontaggio degli stampi gli elementi di staffaggio vengono sollevati dal bordo dello stampo dalle molle integrate, per effetto dell'allentamento delle viti di fissaggio. In questo modo lo stampo, dopo aver disaccoppiato l'estrattore, nella posizione d'arresto intermedio, può essere rimosso dalla pressa senza alcun problema. Il montaggio e lo smontaggio dello stampo possono essere effettuati sia dal lato anteriore che da quello posteriore della pressa. I rulli applicati sul lato inferiore delle due piastre agevolano lo spostamento anche degli stampi pesanti. I quattro elementi di staffaggio possono essere spinti dalla mezzeria stampo verso l'esterno e consentire quindi anche il montaggio dall'alto dello stampo.

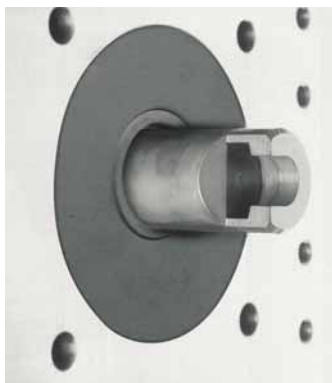
Accoppiamento rapido estrattore

Un perno di raccordo per il collegamento rapido standard dell'estrattore alla pressa agevola l'accoppiamento di estrattore e stampo. Questo perno viene guidato in un cuscinetto a strisciamento integrato nel foro d'estrattore della piastra mobile ed è accoppiato geometricamente all'estrattore idraulico della pressa, in modo da garantire un movimento mirato dell'estrattore anche in caso di pezzi delicati.

Portastampo e stampi ottimizzati garantiscono un cambio senza difficoltà



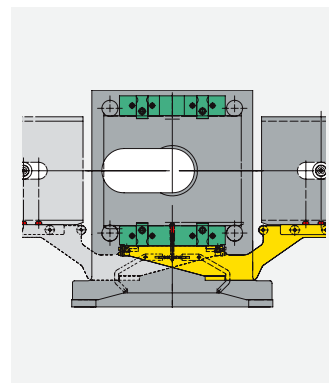
Estrattore idraulico con perno d'aggancio (lato posteriore)



Estrattore idraulico con perno d'aggancio (lato anteriore)



Stampo sul portastampo

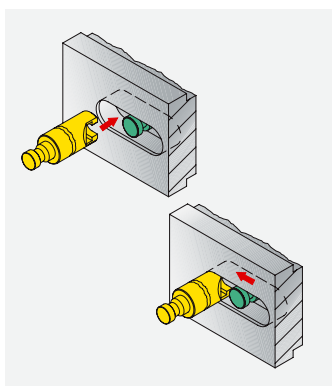


Montaggio dello stampo con portastampo, posizionamento mediante perni a molla

Accoppiamento

In corrispondenza della posizione di arresto intermedio il perno di aggancio viene staccato dal giunto rapido dell'estrattore e spinto manualmente contro lo stampo. Al raggiungimento della posizione di finecorsa dello stampo, il giunto rapido dell'estrattore viene traslato idraulicamente contro il perno di aggancio e quindi fissato. Il foro longitudinale integrato nello stampo consente il montaggio degli stampi dalla parte anteriore o posteriore della pressa.

Il perno di aggancio, mediante rotazione, viene posizionato adeguatamente e può quindi essere fissato senza alcuna difficoltà. La configurazione del perno dell'estrattore facilita il montaggio a posteriori dello stampo.



Accoppiamento di perni d'aggancio e perni d'estrazione

Portastampi

L'efficacia dei sistemi di staffaggio rapido ARBURG viene ulteriormente migliorata dall'impiego dei portastampi. Questo strumento ausiliario di montaggio permette di effettuare il cambio dello stampo dal lato posteriore della pressa ovvero dal lato operatore. I portastampi sono inseriti nelle barre inferiori del sistema di staffaggio stampo e sono pertanto sempre regolati automaticamente all'esatto spessore stampo. (Sulle ALLROUNDER 470/520 C i portastampi sono applicati tra la colonna di guida inferiore e il basamento della pressa e possono essere traslati liberamente oltre lo spessore degli stampi.)

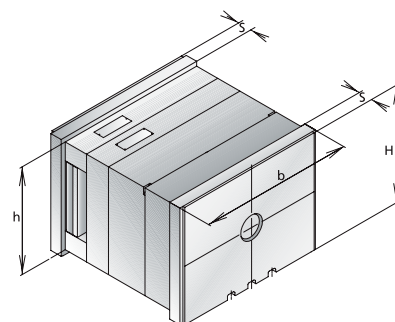
Prima dell'inserimento nel gruppo chiusura, lo stampo può essere preparato per la produzione. Ne consegue una notevole semplificazione del processo lavorativo. Dopo aver realizzato i necessari collegamenti tra stampo e pressa o periferiche, lo stampo viene inserito manualmente e quindi staffato. Il portastampo viene rimosso dalla pressa e la produzione può avere subito inizio. Il trasporto e l'asporto degli stampi sono effettuati in modo rapido e sicuro mediante gru.

Dimensioni ALLROUNDER S e C

Tipo di pressa S						Forza chiusura	Piastre di staffaggio				Modularità secondo 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	

Tipo di pressa C						Forza chiusura	Piastre di staffaggio				Modularità secondo 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	

Impiego universale
I sistemi di staffaggio degli stampi hanno un utilizzo universale su tutte le presse ad iniezione ARBURG serie S e C.



Superfici di staffaggio lisce, dimensioni standard
Presupposto indispensabile per l'utilizzo dei sistemi di staffaggio rapido ARBURG sono gli stampi ottimizzati con superfici di staffaggio lisce senza parti sporgenti come centraggi o barre d'estrazione. Dopo la modifica questi stampi presentano dimensioni esterne unificate e sono adatti per essere utilizzati con i dispositivi di staffaggio rapido.



Qualità ARBURG GmbH + Co KG: certificata secondo DIN EN ISO 9001 e DIN EN ISO 14001

ARBURG Headquarter

Germany:

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

Europa

Belgio:

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

Danimarca:

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

Francia:

ARBURG S.A.S.
Z.I. "Fosse à la Barbière"
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

Gran Bretagna:

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

Italia:

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

Olanda:

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

Polonia:

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

Svizzera:

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

Spagna:

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

Repubblica Ceca:

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

Turchia:

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

Ungheria:

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

Asia

RP China:

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

Indonesia:

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

Malesia:

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

Tailandia:

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

America

Brasil:

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