



Qualità e quantità

MACCHI

I produttori di film oggi, per fare fronte alla concorrenza - soprattutto quella più arretrata che caratterizza gli operatori asiatici - devono essere in grado di dare, a fronte di investimenti spesso rilevanti, risposte basate tanto sulla quantità quanto sulla qualità come elementi distintivi della produzione.

Sulla base di questo tipo di considerazione, Macchi propone le linee Coe Flex3 Gearless, che rappresentano al meglio quanto lo stato dell'arte permette di realizzare in questo settore. A tale scopo, anche in occasione del K' 07 il costruttore si è presentato con un impianto che produceva film con una struttura costituita quasi totalmente da materiale metalloccentrico, capace di apportare un effettivo valore aggiunto.

Tra i vantaggi derivanti dalla soluzione gearless rientrano prestazioni e bilancio energetico, fattori non più trascurabili dai trasformatori. Ma a questo scopo sono finalizzate anche altre soluzioni impiantistiche e tecnologiche adottate: l'anello di raffreddamento CR-MAX con corone in carbonio, i piani di abbinamento a geometria variabile e con possibilità di pre-impostazione automatica, l'avvolgitore Bo-Plus con ciclo di cambio bobina senza bisogno di adesivo sui cartoni.

riferimento 2722

Puntale avvitato

La gamma di ugelli D sviluppata da Thermoplay è stata completamente rinnovata per meglio adattarsi alle crescenti esigenze in termini di elevata flessibilità e facilità di applicazione dei sistemi a canale caldo negli stampi. La principale innovazione è rappresentata dal gruppo puntale che, in precedenza integrato nel corpo dell'ugello, viene adesso avvitato nel nucleo.

Questa soluzione, oltre a facilitare gli interventi di

manutenzione, eseguibili sulla pressa a stampo aperto, comporta anche un risparmio economico sulle parti di ricambio. I primi ugelli disponibili con puntale avvitato sono rappresentati dai tipi 1-1B-3B. La versione 1B, con puntale allungato, risulta particolarmente idonea per l'iniezione interna in punti critici, situazione che può presentarsi con articoli quali, per esempio, tappi o contenitori di forma allungata, oppure quando è necessario allontanare il più possibile la parte riscaldata dell'ugello dalla superficie dell'articolo per evitare aloni e difetti estetici.

Questo tipo di puntale si adatta facilmente anche all'impiego nei sistemi con molte cavità impiegati in cicli veloci tipici, per esempio, dello stampaggio di imballi o di componenti di dimensioni ridotte.

La versione 3B, a otturazione con puntale allungato, invece è

indicata per l'iniezione di parti estetiche o per l'impiego con il cosiddetto controllo sequenziale. Questo permette di regolare al meglio il flusso di materiale durante la produzione, per esempio, di vaschette o contenitori a parete sottile, ossia laddove non è possibile eseguire l'iniezione all'esterno per la presenza dell'etichetta. Gli ugelli a otturazione, inoltre, lasciano un punto d'iniezione molto pulito che, non solo è poco visibile, ma pure esente da imperfezioni e residui di materiale che potrebbero inquinare il prodotto all'interno del contenitore, come nel caso degli imballi alimentari. In questo modello lo spillo si auto-centra nel puntale, garantendo una perfetta concentricità con la sede dello stampo in cui va a chiudere appunto lo spillo.

Tutti i nuovi puntali sono realizzati con un acciaio particolare sinterizzato che, oltre ad avere un'ottima conducibilità termica, li rende pure molto resistenti all'usura e, quindi, idonei all'impiego con qualsiasi materiale termoplastico. Il diametro del canale interno del nucleo dell'ugello, inoltre, è stato incrementato per migliorare la portata e facilitare l'iniezione nella produzione di grandi componenti.

Per facilitare l'impiego in stampi con un elevato numero di cavità, invece, è stato aumentato lo spessore della testa degli ugelli, in modo da ricavare più spazio per i cavi in uscita e, di conseguenza, poter incrementare il numero di punti d'iniezione realizzabili con questo tipo di ugelli.

Per rendere l'offerta quanto più ampia possibile, nelle versioni 1 e 1B è stato introdotto il diametro da 18 mm. Le lunghezze standard disponibili, invece, sono state triplicate, arrivando adesso a 206 mm per i diametri da 18-22-30 mm e a 254 mm per il diametro 44.

riferimento 2723

THERMOPLAY

