

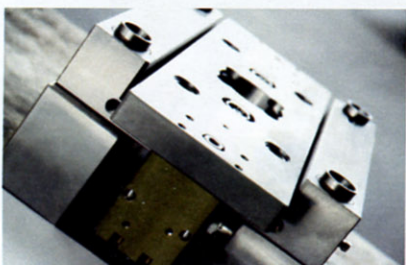


La compañía muestra sus últimas novedades en el sector de moldes para la inyección de termoplásticos

OC Systems, tecnología para moldes

La compañía OC Systems, S.L., especializada en la comercialización y asesoramiento técnico en el sector de moldes para la inyección de termoplásticos, participa este año en Equiplast 2011 con importantes novedades técnicas, la mayoría de su principal marca Thermo-play S.p.a. A continuación, se muestran algunas de ellas.

Accionamiento mecánico de sistemas de obturación sobre placa única con regulación independiente (patent pending)



A menudo, el alojamiento de multiplicidad de válvulas de fluido y de los relativos conductos de alimentación y acondicionamiento/refrigeración dentro del molde es tan complejo que se hace imposible en algunos casos. El nuevo sistema de movimiento por placa recoge las ventajas de un accionamiento sencillo a mesa/tabla (placa móvil), sin perder aquellos de la técnica tradicional.

El volumen/espacio extremadamente reducido de este sistema de obturación y del correspondiente accionamiento mecánico permite reducir las distancias entre ejes de las cavidades del molde, manteniendo las ventajas del sistema de mantenimiento utilizado hoy en día.

Boquillas para moldes multicavidad

La nueva boquilla, desarrollada por Thermo-play para la producción de piezas de forma tubular (especialmente

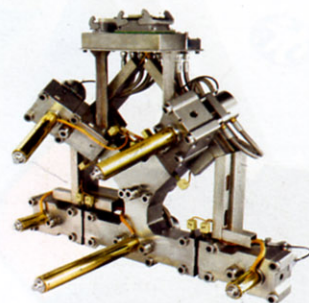
indicada para piezas especiales sector medical), permite la eliminación de los tradicionales ramales 'túnel' utilizados en este tipo de aplicaciones. La inyección es directa sobre la pared anular de la cavidad. La estructura, similar a aquella de las boquillas de la serie DN permite un fácil y ágil alojamiento de incorporación de esta en el molde, con un doble anillo de sellado/cierre que hace muy difícil una posible pérdida de materia plástica.



El perfil térmico del cuerpo de la boquilla y el aislamiento de la propia puntera en el alojamiento de la matriz de molde se benefician de la larga experiencia madurada por Thermo-play en este campo y permiten el uso de los parámetros alineados con aquellos aconsejados por los productores de las materias plásticas.

Sistemas para el moldeo por inyección de piezas de grandes dimensiones

Thermo-play SpA ha desarrollado un nuevo sistema de canal caliente para el moldeo por inyección de piezas de grandes dimensiones como parachoques, spoiler y puertas para carrocerías de coches y camiones, así como para otras piezas grandes como electrodomésticos y televisores, y palé para el sector del embalaje.

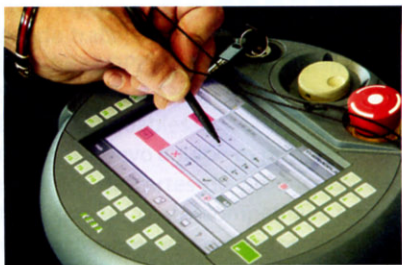


En este tipo de aplicaciones el uso de la inyección con el control secuencial permite mejorar el aspecto estético y las características mecánicas de piezas moldeadas controlando las líneas de unión del flujo del material.

Los sistemas a obturación garantizan una mayor seguridad gracias a la presencia de un microinterruptor de proximidad montado en cada grupo de obturación que, conectado a alarma de la prensa, autoriza la inyección con el obturador abierto evitando situaciones anómalas de inyección con obturadores cerrados.

Centralita para el control secuencial hasta 16 válvulas

La nueva centralita secuencial ha sido diseñada y realizada para optimizar el proceso de inyección de las aplicaciones termoplásticas. Esta ofrece la posibilidad de gestionar la secuencia de apertura y cierre de las válvulas de obturación presentes en el molde, garantizando un producto final exento de líneas de unión, debilitamiento estructural y conforme a los más severos estándares técnico cualitativos solicitados.



Gracias a sus reducidas dimensiones y a su mínimo peso, puede ser trasladada fácil y ágilmente. Toda la circuitería electrónica ha sido realizada con componentes electrónicos intercambiables. Un terminal móvil interactivo permite al operador fijar, gestionar, visualizar y registrar todas las fases de trabajo.

Boquillas especiales para la inyección lateral

Boquilla prolongada a doble inyección lateral directa DL-8B



Boquilla para inyección lateral principalmente utilizada para la inyección interna en zonas particularmente críticas y cuando la geometría del particular a inyectar necesita una puntera con espacio reducido. Esta

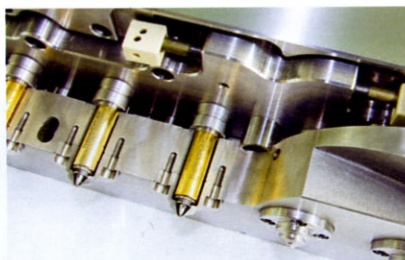
boquilla está aconsejada cuando es necesario alejar el máximo posible la zona calefactada de la boquilla de la superficie de la pieza, con la finalidad de evitar halos y puntos de inyección poco estéticos, por lo que la hace idónea para la inyección de piezas tipo tapones, piezas de pequeñas dimensiones, así como contenedores de formas alargadas. En base a las exigencias específicas es posible personalizar la distancia del punto de inyección al eje de la boquilla. Este tipo de boquilla no es apropiada para el uso con materiales abrasivos.

Boquilla prolongada para la inyección lateral inclinada DL-1B

Esta boquilla con perfil alargado está especialmente indicada cuando el punto de inyección se encuentra en una zona particularmente crítica y cuando la aplicación necesita de una puntera con espacios muy reducidos. Los diámetros disponibles son 22,30 y 44 milímetros y la punta puede ser inclinada de 0 a 45°. En general, son utilizados con materiales con punto de fusión no alto: PP, PE, TPE, ABS y, con cautela, POM.

Sistemas para la inyección soplado

Con esta aplicación Thermoplay transfiere todas sus más recientes innovaciones en el campo de los sistemas a canal caliente para la inyección de las materias plásticas al sector de la inyección soplado (maquinas Aoki, Nissei ASB o similares). La solución Thermoplay está constituida por un distribuidor con canales de alimentación equilibrados fluidodinamicamente, las boquillas están vinculadas únicamente por com-



presión mecánica (boquillas a ras). Esta técnica permite tener las boquillas siempre en el eje de la cavidad con la parte de cavidad reduciendo el desgaste en la zona de acoplamiento: la placa de contención de los inyectores está también acondicionada a la misma temperatura que el molde (por ejemplo, 30 °C).

Centralita modelo TH-M6

Thermoplay presenta la nueva centralita de regulación de temperatura TH-M6 con importantes innovaciones tecnológicas en relación a los modelos actualmente presentes en el mercado. Este modelo está disponible en las configuraciones con 6 y 12 zonas.

Características:

- Incremento sincrónico de las temperaturas
- Función 'slave' y alarma de pérdida de material plástico
- Modificación colectiva de todas las zonas



- Diagnóstico inmediato y completo, 16 A por cada zona (3500 W)
 - Secado de la resistencia en fase de modulación
 - Regulación en la modulación de fase para un soft start más eficaz
 - Desfase de las salidas de regulación, 2 set point independientes
 - Opcionalmente: interconexión de 2 centralitas, conexión remota a través de RS485 y entradas y salidas digitales.
- La compañía también cuenta con un controlador de temperatura con más de 18 y hasta 48 zonas, siempre configurado en múltiplos de 6.

Resistencia Tubular GC Flex D-Shape, GC Heat

Esta nueva resistencia del tipo GC Flex en forma de 'D' es la mejor GC-Flex de toda la gama (Resistencia Tubular Flexible). Con una combinación de formas redondas y cuadradas, se acoplan de la mejor manera posible aportando una mayor superficie de contacto final con la placa a calefactar. Comparándola con una resistencia de tubular convencional 'redonda', el aumento de la superficie de contacto puede ser superior a un 44%. Para el cliente esto se traduce en un mejor ajuste, así como una lógica transferencia de calor optimizada en la placa/herramienta a calefactar. Sin duda, "es la mejor alternativa a las resistencias tubulares redondas convencionales". ■

Otra novedad en este certamen es la nueva colaboración de OC Systems con la firma Pedrotti S.p.a., que es actualmente "la empresa líder en fabricación de portamolde normalizados en Italia", con una alta gama de estándares dimensionales, así como de fabricados especiales a medida, y la presentación de 4CLEAN como nueva denominación de la ya conocida firma de F. Cantore, productor especialista y fabricante del compound-detergente para la purga de cilindros y canal caliente.