

MAQUINA DE MOLDEO POR INYECCION SEMIAUTOMATICA



foto no contractual

SERVICIO : 220 V - 50 HZ MONOFASICO +

TIERRA 550 W

DIMENSIONES : 850 X 250 X 420 MM

PESO : 50KG

REFERENCE : EX1600

El moldeo por inyección consiste, después de fluidificar calentando un material termoplástico, en inyectarlo a alta presión en un molde que contiene la indentación de una pieza de trabajo.

Esta prensa diseñada para enseñar puede inyectar partes termoplásticas. Un proyecto puede ser diseñar una huella en DAO, realizarla con una máquina de creación de prototipos 3D y probarla con la prensa.

La máquina está directamente operativa. Viene con un molde de metal y 10 kg de material.

Objetivos educativos :

Validar la elección tecnológica de la inyección de plástico a partir de impresiones (molde) realizadas en máquinas de prototipos rápidos de tipo 3D

Para entender el proceso de inyección de materiales termoplásticos

Configurar y ajustar el equipo

Verifique el resultado, confirme o cambie la configuración

Especificaciones técnicas :

El sistema se compone de:

- Un marco que se sienta en la máquina con 4 patas en una mesa o banco
 - Una carcasa protectora
 - Un dispositivo de calentamiento regulado en temperatura
 - Un sistema de inyección para introducir el material presurizado mediante un tornillo de inyección operado manualmente
 - Una plataforma móvil que lleva la batería de eyección adaptable a las diferentes impresiones realizadas
 - Dos columnas que guían la plataforma móvil en la traducción
 - Un volante para cerrar y abrir el molde
 - Una bandeja fija
 - Un circuito de refrigeración con reserva de agua para la placa fija y la fuente de alimentación
 - Una tolva de alimentación cilíndrica cónica de acero inoxidable para material granulado
 - Un autómatas con pantalla que permite la visualización y la modificación de los parámetros de inyección y el control del ciclo de inyección
 - Tres protocolos de prueba son propuestos y modificables
 - Dos controladores de temperatura controlan la temperatura de inyección en ambas zonas
- Los diferentes parámetros son:
- Temperatura de inyección del material en dos zonas
 - limitador de par / tiempo de inyección
 - Tiempo de espera
 - Tiempo de descompresión
 - Tiempo de enfriamiento

OPTIONS :

Molde con 2 placas completas para la realización de un molde por alumno