

Applications d'obturation à aiguille dans un moule à multi-empreintes dans le domaine des bouchons filetés et de l'emballage

La nouvelle gamme de buses à canal chaud HASCO **Z3150 Valve Gate Shot** a été spécifiquement développée pour les opérations de transformation délicates du domaine des bouchons filetés et de l'emballage. Lors de l'élaboration de cette gamme, une attention toute particulière a été accordée aux exigences spécifiques à ces secteurs.

Le nouveau système d'obturation à aiguille permet d'améliorer le contrôle de process. Le remplissage simultané de toutes les cavités est garanti par le remplissage concomitant des aiguilles sous la pression appliquée. Le système garantit également une pression terminale optimale, évitant ainsi efficacement la formation de fils ou un surplus de coulée.

La conception des buses prolonge en outre la durée de vie du point d'injection, le guidage de l'aiguille étant proche du point d'injection pour réduire au minimum la course de l'aiguille. Un filetage d'extraction supplémentaire pour le guidage de l'aiguille ainsi que des orifices d'extraction pour le chauffage de buse améliorent la facilité d'entretien.

La gamme *Valve Gate Shot* avant tout adaptée à la transformation de polyoléfinés et de styrènes dans une plage de poids d'injection de 5 à 25 g. Avec un diamètre d'ajustement avant de seulement 10 mm, un diamètre de corps de buse de 16,5 mm et des longueurs de buse graduelles allant désormais de 80 à 180 mm, il est possible de réaliser de faibles écarts de cavités, mais aussi d'atteindre sans problème des positions d'injection difficiles.

La facilité d'entretien accrue de cette gamme de buses est garantie par la possibilité de remplacement des chauffage et sondes de température. La position flexible de la sortie de chauffage a été encore améliorée par un appui de tête plus stable. La conception permet également l'échange de l'unité de chauffage après le retrait de la plaque de moule sur la machine. Le démontage de l'outil n'est pas nécessaire, ce qui réduit considérablement les temps d'arrêt et d'entretien.

Les aiguilles sont également réglables et peuvent être remplacées sur la machine, depuis l'arrière, sans démontage du répartiteur de canal chauffant. Au besoin, des cavités peuvent également être déconnectées individuellement. Les aiguilles correspondantes peuvent être bloquées séparément en position finale avant.

En standard, les buses associées aux **obturateurs pneumatiques Z10750/...** sont livrées en une seule et même entité. Toutefois, tous les types d'entraînement courants peuvent également être réalisés, comme p. ex. les commandes de plaques, et d'autres fluides d'entraînement peuvent être employés.

Avec ces buses **Z3150/...** d'un rapport qualité/prix exceptionnel, HASCO offre aux entreprises de transformation des solutions d'obturation à aiguille en moule à multi-empreintes d'un niveau de prix équivalent à celui de systèmes ouverts classiques.

La qualité ne permet aucun compromis. En plus d'un élément chauffant d'une grande durée de vie, ne sont utilisés que des matériaux d'excellente qualité pour le corps de buse, l'aiguille, le guidage de l'aiguille et les composants de l'entraînement. Toutes les pièces sont fabriquées avec une tolérance minimale.

Enfin et surtout, le degré supérieur de standardisation de cette série de buse garantit une disponibilité optimale des pièces de rechange et d'usure, dans le monde entier, grâce au réseau mondial du service d'HASCO.

10/2011