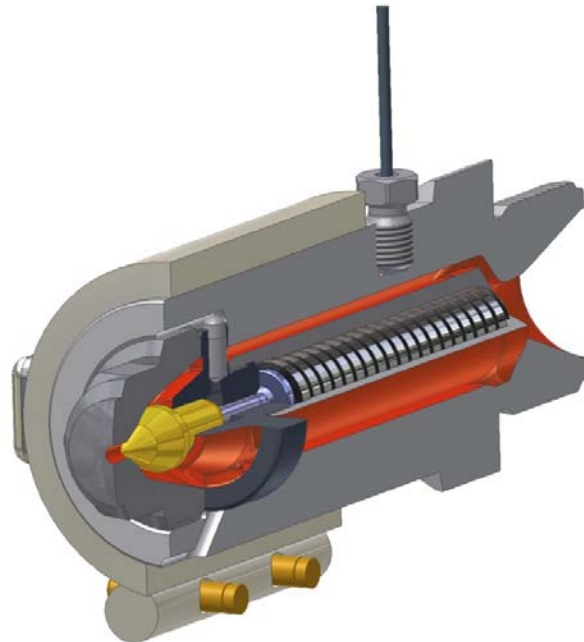


Ugello per macchine con valvola a spillo, tipo A azionato a molla



Possibilità d'impiego:

Materiale sintetico termoplastico (non adatto per PVC)

Meccanismo valvola:

Chiusura con una molla di grande capacità sistemata in modo assiale centrale

Indice

Capitolo	Pagina
Descrizione tecnica	1
Argomenti per questa valvola a spillo	2
Opzione: filtro di fusione, integrato nell'ugello A	3
Module delle misure per richieste o ordinazioni.....	4

Descrizione tecnica

La valvola a spillo tipo A, **azionata a molla**, viene impiegata per la lavorazione di termoplasti. Vengono lavorati prevalentemente materiali a bassa viscosità come PA, PPS, PE, POM, PP. Trova applicazione nei seguenti settori: industria d'imballaggio, automobilistica, del tempo libero, medicinale e nell'elettronica.

Funzionamento:

L'ugello si apre mediante la pressione di fusione, la chiusura avviene per elasticità. Uno spillo mobile in modo assiale nell'ugello viene spinto per elasticità sulla spina di pressione verso il foro d'uscita dell'ugello. Il foro d'uscita dell'ugello è chiuso. Con una pressione di fusione crescente, che agisce su una superficie circolare nello spillo contro l'elasticità, l'ugello si apre a **200 bar**. Se la pressione di fusione diminuisce a partire da (□ **80bar**), l'ugello si apre.

- Se la pressione d'apertura standard non è adatta, lo spillo deve essere aggiustato in modo adeguato (modifica alla molla non è possibile).
- Per la molla è stato usato un materiale resistente alla temperatura (mass. 520°C).
- A secondo del tasso d'iniezione (cm³/s) si sceglie fra tre grandezze di costruzione.

Indicazione:

Valori e misure in questa documentazione si riferiscono a modelli standard.

Argomenti per questa valvola a spillo

Pro & contro

Pro:

- Separazione della fusione nel foro d'uscita dell'ugello
- Montaggio facile
- Economico
- Costruzione poco ingombrante

Contro:

- Valvola dipendente dalla molla, pertanto non costante nel comportamento di chiusura
- Apertura e chiusura dipendente dalla pressione di fusione
- Pressione d'esercizio mass. 2000 bar a 350°C
- La molla è un elemento soggetto all'usura
- Pulizia necessaria sporadica

Alternative dal nostro catalogo dei prodotti:

- Ugello - SHP (azionato a molla, pressione d'esercizio fino a 3000 bar)
- Ugello - HP (a comando pneumatico o idraulico)

Evita:

- Formazione di fili
- Inclusioni dell'aria tramite arretramento della vite
- Fuoruscita di plastica nella spruzzatura verticale
- Fuoruscita di plastica con unità d'iniezione alzata

Fattori - produttività:

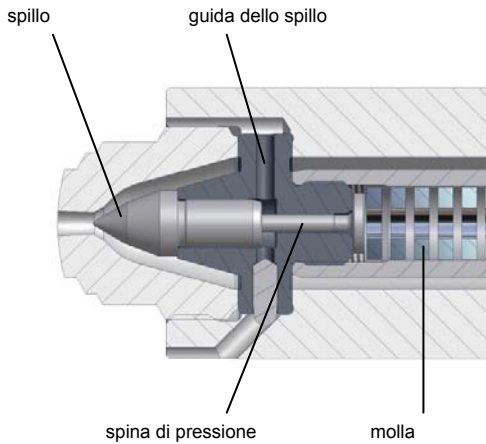
- Separazione della massa in punti definiti
- Tempi di ciclo abbreviati – aumento della produttività
- Esercizio con pressione dinamica elevata → omogeneizzazione migliorata
- Sicurezza del processo migliorata
- Brevi tempi di aggiustamento della macchina
- Potenziabile (adeguamenti dal lato degli utensili)

Opzione:

- Modulo per filtri

Cosa parla a favore di Herzog

- Attività di ugelli come produzione principale
- Presenza sul mercato di lunga durata
- Sviluppo dei prodotti e personalizzazione secondo gli attuali profili richiesti
- Sviluppo di modelli speciali
- Tempi di consegna brevi
- Prestazioni di servizio



Opzione: filtro di fusione, integrato nell'ugello A
In generale

Per una produzione priva di disturbi (lasciare libero il foro di spruzzamento) può essere necessario il filtraggio della massa plastica.

Il nostro filtro di fusione per l'ugello tipo A si basa sul cosiddetto „principio della separazione“.

Fessura del filtro :
 A0 - 0.3 mm
 A1 - 0.5 mm
 A2 - 0.8 mm

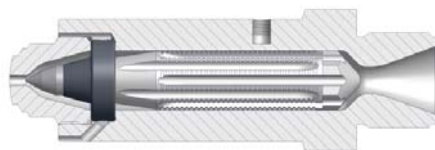
Preparazione

Cambiando la camera della molla con la camera della molla-filtro, la preparazione è già conclusa, e l'ugello è di nuovo pronto per funzionare

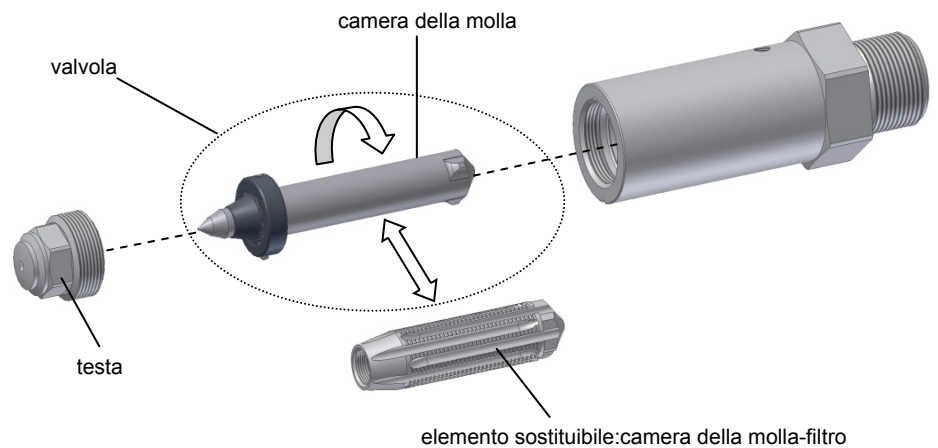
Lo smontaggio dell'ugello, della valvola, deve essere eseguito secondo le istruzioni tecniche.



Sistema standard



Sistema del filtro


Pulizia del filtro

Togliere la testa dall'ugello riscaldato.

Espellere (spruzzare fuori) la valvola con camera della molla-filtro, più facilmente mediante estrusione.

Il filtro adesso è accessibile per una pulizia meccanica.

Suggerimento per la pulizia:

Subito dopo l'espulsione, soffiare la valvola ancora calda con aria compressa. Contemporaneamente e lentamente tirare con la pinza nella plastica indurita.

Attenzione:

Prima di stringere la testa, assicurarsi che tra la testa e l'ugello ci sia compensazione termica. Momenti torcenti secondo le istruzioni di servizio.

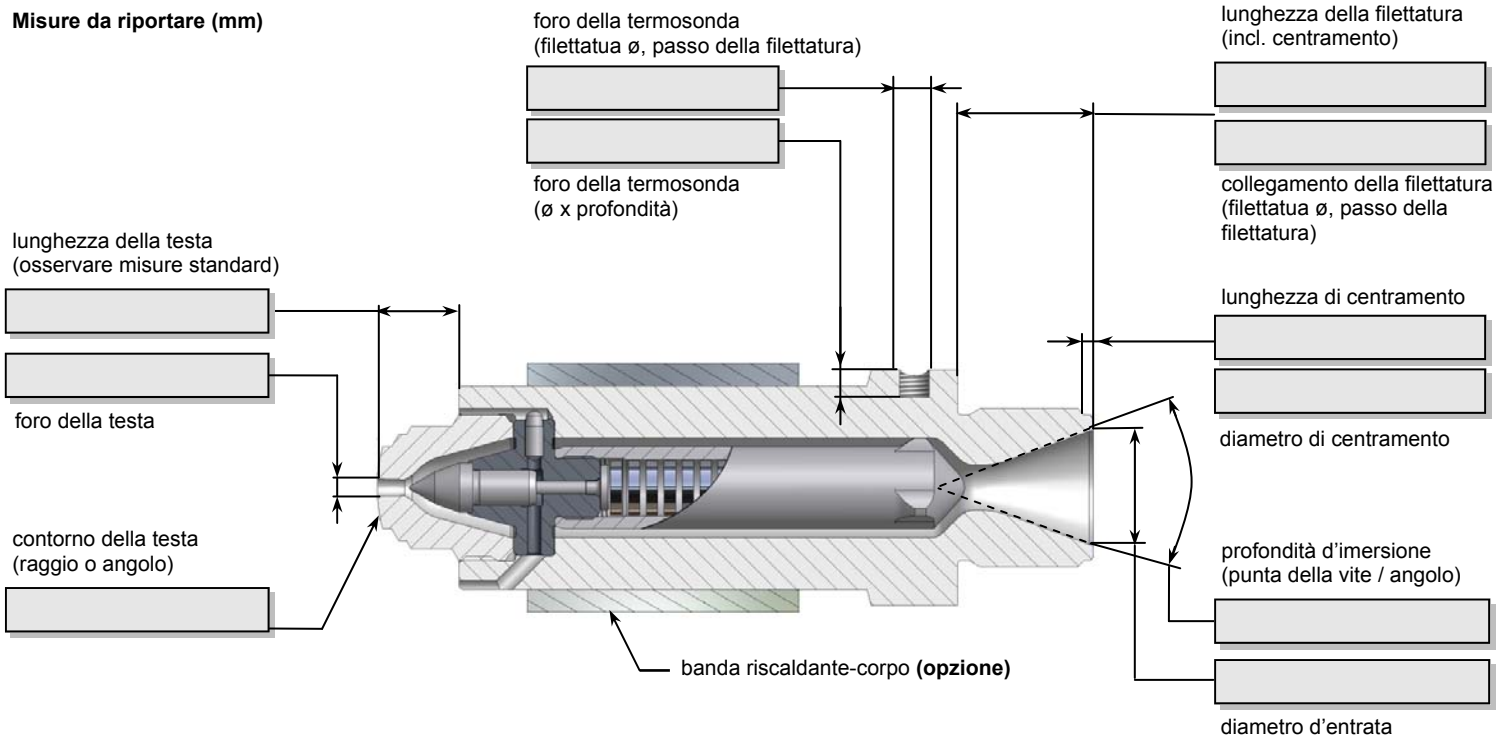
Modulo delle misure per richieste		o ordinazioni		Ugello con valvola a spillo tipo A, azionata a molla
--	--	----------------------	--	--

Ditta:
Via:
CAP/Città:
Stato:

Responsabile:
Tel.:
Fax:
E-Mail:

Caratteristiche di funzionamento e misure standard		A0		A1		A2	
mass. tasso d'iniezione cm ³ /s Riferito al polistirolo (PS)	Scanalatura di flusso (cm ³)	45	20	500	50	1600	130
diametro approssimativo della vite in mm		fino a c. 20		fino a 50		fino a 120	
potenza dell'impianto in kN		mass. 30		mass. 70		mass. 120	
pressione di mantenimento (pressione d'apertura)		200 bar		200 bar		200 bar	
mass. pressione d'iniezione a temperatura		2000 bar a 350°C		2000 bar a 350°C		2000 bar a 350°C	
lunghezza standard della testa (altre lunghezze su richiesta)		15 mm		18 / 28 mm		30 mm	
mass. foro della testa (fori più grandi su richiesta)		2.5 mm		5 mm		8 mm	
lunghezza del corpo senza lunghezza della filettatura e testa		75 mm		110 mm		125 mm	
dimensioni della banda riscaldante(int. ø * lunghezza mass.)		ø40x55		ø45x65		ø60x90	

Misure da riportare (mm)



Grandezze degli ugelli
 A0
 A1
 A2

 Tipo di macchina (se noto)

Opzione	
Termosonda tipo J (FeCuNi)	<input type="checkbox"/>
Fessura del filtro A0 = 0.3 mm; A1 = 0.5 mm; A2 = 0.8 mm	<input type="checkbox"/>
Banda riscaldante	<input type="checkbox"/>
Testa con protezione antiabrasiva; consigliabile oltre 30% di carica	<input type="checkbox"/>

si
 si
 si
 si

Indicazione: Modifiche tecniche riservate. Per richieste che deviano da questo modello, abbiamo bisogno di ulteriori informazioni (p.es. disegno, modello). Il nostro servizio clienti è sempre pronto a consigliarvi.