

Buses à obturation

Buses à obturation automatique type GT - Ressort intérieur- page 38

Avantages

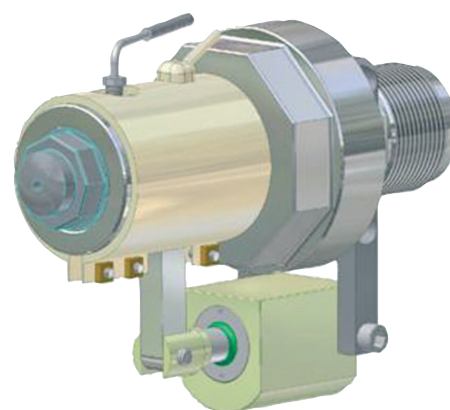
- Evitent les gouttes froides
- Temps de cycles réduits : hausse de la productivité
- Encombrement réduit
- Fonctionnement automatique : la pression de la matière commande l'ouverture de l'aiguille
- Hausse de la contre pression possible : meilleure homogénéisation
- Bonne capacité autonettoyante
- 3 modèles standards de buse en fonction des caractéristiques de votre production (notamment du débit de matière injecté)
- S'adaptent à toutes vos presses et reçus de buses
- Pièces de rechange interchangeables
- Passage de matières chargées fibres possibles
- Possibilités de sur-mesure
- Qualité "Made in Germany"



Buses à obturation pneumatique ou hydraulique type NV - page 42

Avantages :

- Evitent les gouttes froides
- Contrôle de l'obturation ultra précise commandée indépendamment du process d'injection
- Commande d'obturation au choix : soit pneumatique, soit hydraulique
- Temps de cycles réduits au maximum comparativement à toutes les autres buses d'obturation
- Construction robuste
- 3 modèles standard de buse en fonction des caractéristiques de votre production
- Buses livrées prêtes à l'emploi avec colliers chauffant spécifiques, thermocouple et mode d'emploi
- Existent en version buse à obturation pneumatique/hydraulique ET filtrante
- S'adaptent à toutes vos presses et reçus de buses
- Construction spéciale sur-mesure possible
- Pièces de rechange interchangeables
- Passage de matières chargées fibres possibles. Dans le cas de % de charges élevées, ces buses sont fabriquées dans des aciers spéciaux anti-abrasion et anti-corrosion
- Qualité "Made in Germany"



Buses à obturation automatique - type GT - Ressort intérieur



Généralités

Les buses à obturation type GT sont utilisées pour la transformation de thermoplastiques. Le choix du modèle (plusieurs tailles existent) dépend notamment du débit de matière injecté et du diamètre de vis.

Grâce à cette buse, fini les gouttes froides, l'obturation est fiabilisée, ce qui est une condition préalable à une production sans rebus.

Les buses à obturation type GT à ressort intérieur se distinguent par leur construction compacte et modulable. Cette construction est un gage pour un fonctionnement fiable dans le temps. La géométrie intérieure permet un passage matière sans risque de cisaillement de celle-ci.

Le passage de matières chargées jusqu'à 30 % en fibres de verre est possible car les zones sensibles sont usinées dans des aciers frittés anti abrasion, la durée de vie de l'ensemble en est ainsi rallongée.

Buses à obturation automatique - type GT - Ressort intérieur

Fonctionnement

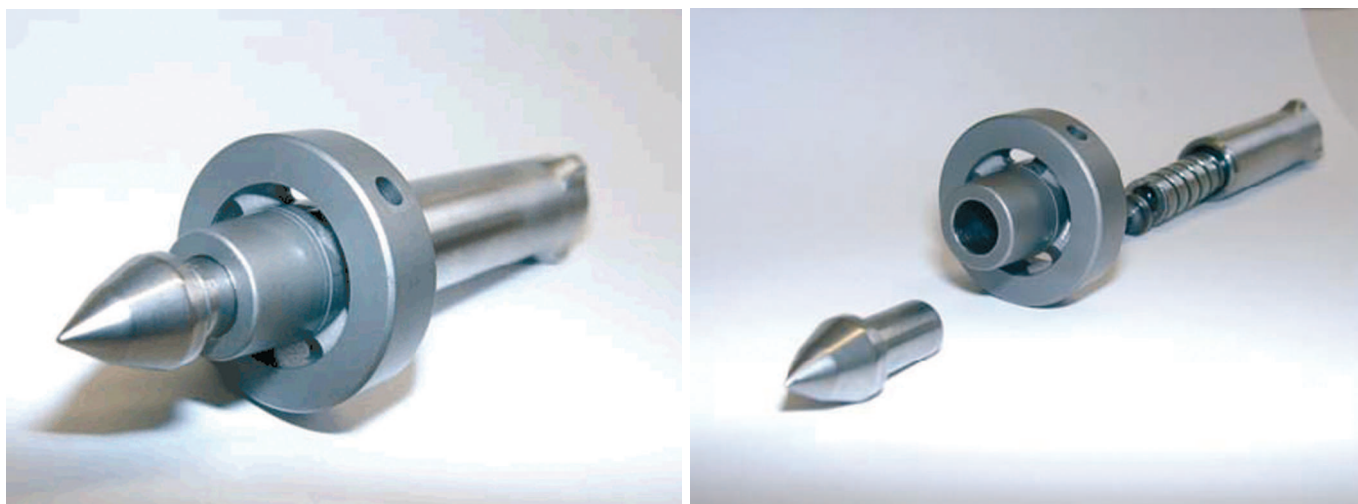
L'ouverture de la buse à obturation par ressort intérieur type GT est provoquée par la pression de la matière et c'est la force du ressort qui l'obstrue.

Le ressort exerce une pression sur une goupille qui force l'aiguille, qui peut se déplacer axialement, à venir obstruer l'orifice de sortie de la matière.

Durant l'injection, la pression de la matière croissante s'exerce sur une surface annulaire de l'aiguille dans le sens opposé à celle du ressort. La buse s'ouvre à environ 200 bar. Quand la pression baisse à nouveau (80 bar), la buse s'obstrue.

Si une pression d'ouverture différente est souhaitée, la surface annulaire de l'aiguille sur laquelle s'exerce cette pression peut être agrandie (pression d'ouverture plus faible) ou diminuée (pression d'ouverture plus grande). Des modifications sur le ressort ne seront pas réalisées, car la durée de vie de celui-ci serait diminuée.

Le matériau choisi pour le ressort tient jusqu'à 520°C.



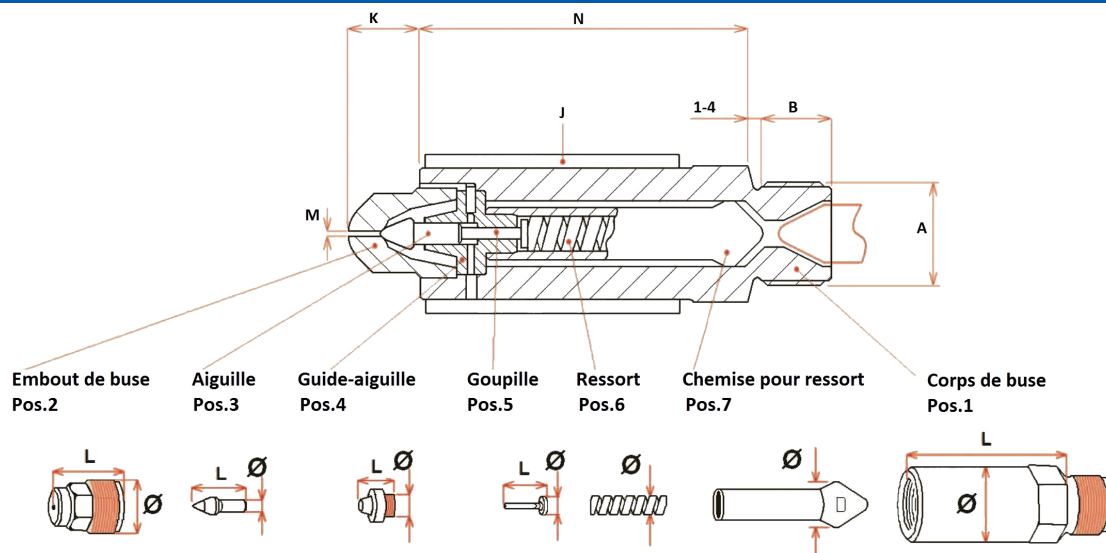
AVANTAGES

- Evitent les gouttes froides
- Temps de cycles réduits : hausse de la productivité
- Encombrement réduit
- Fonctionnement automatique : la pression de la matière commande l'ouverture de l'aiguille
- Hausse de la contre pression possible : meilleure homogénéisation
- Bonnes capacité autonettoyantes
- 3 modèles standards de buse en fonction des caractéristiques de votre production (notamment du débit de matière injectée)
- S'adaptent à toutes vos presses et reçus de buses
- Pièces de rechange interchangeables

- Passage de matières chargées fibres possibles.
- Possibilités de sur-mesure
- Qualité "Made in Germany"

Buses à obturation automatique - type GT - Ressort intérieur

CARACTERISTIQUE TECHNIQUES



N° d'index	MODÈLES		
	A0	A1/1.1	A2
Débit d'injection (varie selon les matières)	jusqu'à 45 cm ³ /sec	de 45 à 500 cm ³ /sec	de 500 à 750 cm ³ /sec
Ø de vis (environ)	jusqu'à 18 mm	de 20 à 50 mm	de 50 à 80 mm
Pression d'ouverture standard	200 bar		
Pression d'injection maximale	2000 bar		
Temp. maximale de fonctionnement	350°C		
Contre pression maximale	200 bar		
A Diamètre de filetage maximal	42	55	70
B Longueur de filetage maximale	30	40	45
J Collier chauffant pour le corps de buse Ø x Longueur	40 X 48	45 X 60	60 X 70
K Longueur de l'embout hors filetage	15	18 ou 28	30
Clé du 6 pans de l'embout	19	24	41 (36)
M Ø d'orifice max.	2,5	5	8
N Longueur du corps + six-pans	75	110	125
Clé du 6 pans du corps de buse	41	46	60

		Cotes standard			
Désignation	Pos.	A0	A1	A1.1	A2
Corps de buse	1	Ø40 x 75	Ø45 x 110	Ø45 x 110	Ø60 x 125
Embout de buse	2	M22X1,5 / 21 19 s/plats Ø d'entrée-matière : 12 mm	M32X1,5 / 34 24 s/plats Ø d'entrée-matière : 20 mm	M32X1,5 / 34 24 s/plats Ø d'entrée-matière : 22 mm	M45X1,5 / 87 41 s/plats Ø d'entrée-matière : 28 mm
Aiguille	3	Ø5 x 23,5	Ø8 x 28	Ø8 x 28	Ø10 x 36,5
Guide aiguille (bloqué contre torsion)	4	Ø20 x 20 M8X0,75	Ø30 x 27 M12X1	Ø30 x 29 M14X1	Ø42X34 M14X1
Goupille	5	Ø1,5 x 16	Ø8,4 x 19	Ø10 x 21	Ø10 x 23
Ressort	6	Ø6 x 42	Ø10 x 53	Ø12 x 74	Ø12 x 74
Chemise pour ressort	7	Ø10/12 x 54	Ø15/20 x 65	Ø18/25 x 90	Ø18/28 x 92

Buses à obturation automatique - type GT - Ressort intérieur

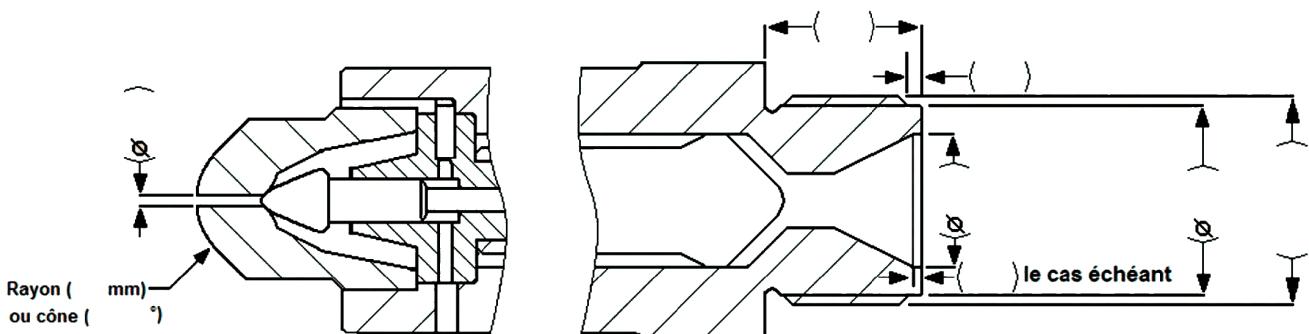
INFORMATIONS NÉCESSAIRES POUR OBTENIR UN DEVIS

Comme plusieurs modèles de buses existent, pour recevoir votre offre d'une buse à obturation automatique type GT complète parfaitement adaptée à votre application merci de renseigner le tableau ci-dessous et d'indiquer les côtes de la buse (côté fourreau et portée moule + \varnothing d'orifice).

Vous pouvez soit indiquer les côtes de votre buse sur le modèle de prises de côtes, soit vous nous envoyez le plan de votre buse actuelle



Matière transformée	
Indice MFI (indice de fluidité de matière $\text{cm}^3 / 10 \text{ minutes.}$) (.....°C/.....kg)	
Poids de la moulée (g)	
T°C de transformation (°C)	
Temps d'injection (sec.)	
Pression d'injection (bar)	
Marque de la presse et modèle	
\varnothing de la vis (mm)	



EQUIPEMENTS SUPPLEMENTAIRES

COLLIER CHAUFFANT

THERMOCOUPLE

CLE POUR EMBOUT/BUSE

INFORMATION CONCERNANT LE CLIENT

Nom de la Société

Contact

N° de téléphone

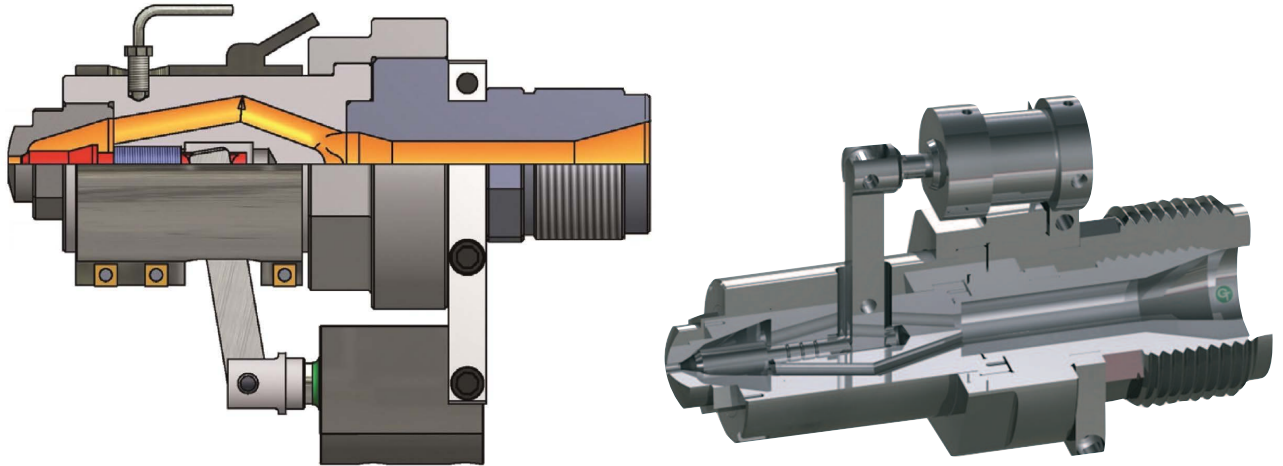
N° de fax

Adresse E-mail

Signature Date

Merci de remplir et de nous faire parvenir les informations ci-dessus par fax (03 89 50 70 99) ou par e-mail (infos@nickerson-france.com).

Buses à obturation pneumatique ou hydraulique type NV



Généralités et fonctionnement

Les buses à obturation type NV sont utilisées pour la transformation de thermoplastiques. Le choix du modèle (plusieurs tailles existent) dépend notamment du débit de matière injecté et du diamètre de vis.

L'obturation est ici assurée avec une grande précision, pilotée indépendamment de l'injection elle-même. Une aiguille se déplace dans sa bague de guidage. Cette aiguille est reliée par le biais d'une fourche à un vérin.

3 modes de pilotage de l'obturation possibles

- 1) par vérin pneumatique
- 2) par vérin hydraulique
- 3) par le biais d'une liaison mécanique entre la presse et le levier de commande d'obturation.

Dans les 3 cas, la commande au niveau de la presse doit être en phase avec l'obturation de la buse.

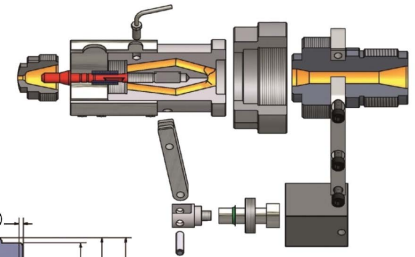
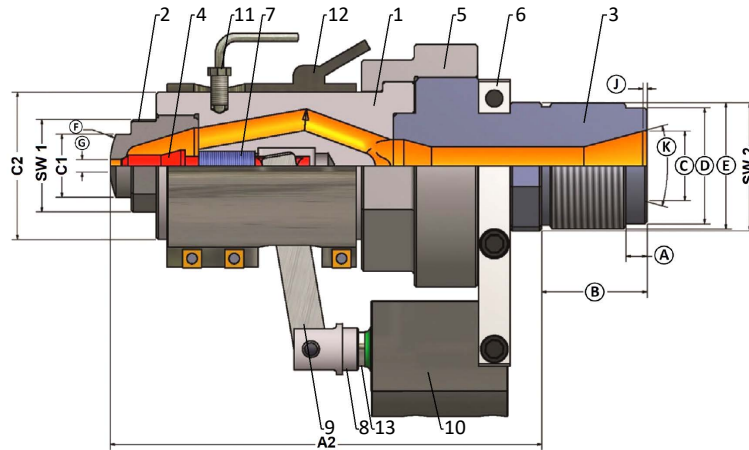
AVANTAGES

- Evitent les gouttes froides
- Contrôle de l'obturation ultra précise commandée indépendamment du process d'injection
- Commande d'obturation au choix : soit pneumatique, soit hydraulique
- Temps de cycles réduits au maximum comparativement à toutes les autres buses d'obturation
- Construction robuste
- Simple d'utilisation
- Facilement démontable
- Pièces de rechange interchangeables
- 3 modèles standard de buse en fonction des caractéristiques de votre production
- Buses livrées prêtes à l'emploi avec colliers chauffant spécifiques, thermocouple et mode d'emploi
- Existents en version buse à obturation pneumatique/hydraulique ET filtrante (voir pages 28-29)
- S'adaptent à toutes vos presses et reçus de buses
- Construction spéciale sur-mesure possible
- Sans angles morts ou arrêtes, pas de dégradation de la matière possible
- Passage de matières chargées fibres possibles. Dans le cas de % de charges élevées, ces buses sont fabriquées dans des aciers spéciaux anti-abrasion et anti-corrosion
- Qualité "Made in Germany"

Buses à obturation pneumatique ou hydraulique type NV

PLAN D'ENSEMBLE AVEC PIÈCES DÉTACHÉES

Repère	Description
1	Corps de buse
2	Embout de buse
3	Adaptateur
4	Aiguille
5	Ecrou à chapeau
6	Bride
7	Bague de guidage
8	Fourche
9	Levier
10	Vérin
11	Thermocouple
12	Collier chauffant
13	Piston



INFORMATIONS NÉCESSAIRES POUR OBTENIR UN DEVIS

Comme 3 modèles de buses NV existent, pour recevoir votre offre d'une buse à obturation pneumatique ou hydraulique type NV complète parfaitement adaptée à votre application merci de renseigner les tableaux ci-dessous et d'indiquer les cotes de la buse (côté fourreau et portée moule + \varnothing d'orifice).

Vous pouvez soit indiquer les cotes de votre buse dans le tableau ci-dessous, ou nous envoyer le plan de votre buse actuelle.

A : Longueur de l'épaulement		Modèles, caractéristiques et dimensions standard	NVI	NVII	NVIII
B : Long. du filetage (épaulement compris)			\varnothing de la vis (mm)	≤ 35	de 35 à 80
C : \varnothing de l'entrée-matière		Pression d'injection maxi. (bar)	2500	2500	2500
D : \varnothing de l'épaulement		A2 : Longueur totale (mm)	205	210	225
E : Filetage		C1 : \varnothing du corps de l'embout (mm)	30	30	40
F : Rayon sphérique ou cône		C2 : \varnothing du corps de buse (mm)	60	70	80
G : \varnothing d'orifice		SW1 : Six pans de l'embout (mm)	32	41	46
J : Long. cylindrique de l'entrée-matière		SW2 : Six pans de la buse (mm)	60	60	80
K : Angle après l'entrée-matière					

Vérin hydraulique ou pneumatique ?	
Matière transformée	
Indice MFI (indice de fluidité de matière cm ³ /10 minutes.) (.....°C/.....kg)	
Poids de la moulée (g)	
Température de transformation (°C)	
Cycle d'injection (s)	
Pression d'injection (bar)	
Marque de la presse et modèle	
\varnothing de la vis (mm)	

INFORMATIONS CONCERNANT LE CLIENT

Nom de la Société

Contact

N° de téléphone

N° de fax

Adresse E-mail

Signature Date

Merci de remplir et de nous faire parvenir les informations ci-dessus par fax 03 89 50 70 99 ou par e-mail: infos@nickerson-france.com