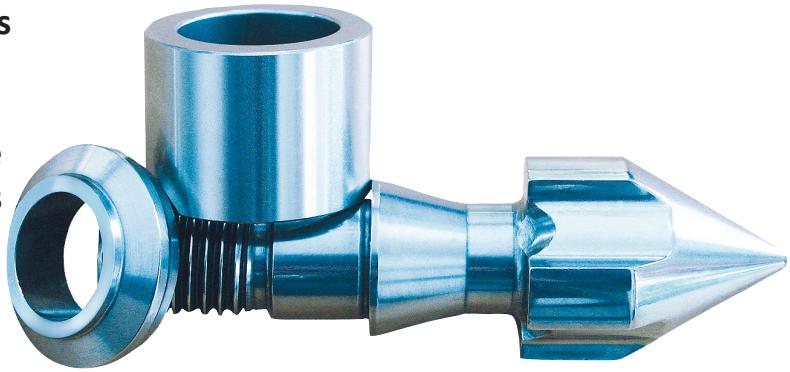
Pointes de vis

- Qualités d'aciers différents selon les matières transformées
- Stocks importants
- Fabriquées en Allemagne par notre partenaire GROCHE TECHNIK, plus de 47 ans d'expérience.
- Modèles identiques aux modèles constructeurs



Pointes de vis

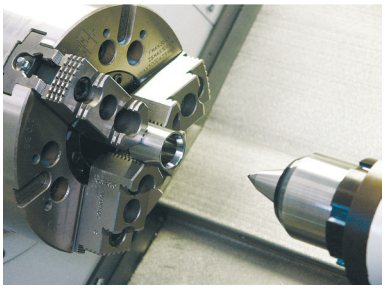
Nickerson France a fait le choix de la qualité au meilleur prix possible en s'associant à GROCHE TECHNIK, société allemande.

Groche Technik fabrique de puis 1970 des ensembles de plastification. Compte tenu de l'importance du marché allemand et vu leur développement depuis près de 50 ans (présents aujourd'hui dans toute l'Europe), Nickerson France est certain de vous proposer avec Groche Technik des produits de grande qualité à des prix très compétitifs.

La haute précision et un niveau de qualité toujours constant des pièces usinées sont assurés par la technologie numérique CAD/CAM. L'outil de production de notre partenaire Groche Technik est pour vous un gage de qualité et de sécurité.

Pointe de vis : pièces maitresses des ensembles de plastification
Les pointes de vis doivent garantir un dosage fiable et constant dans le temps en assurant un matelas constant lors de la plastification et un dispositif anti retour fiable lors de l'injection.

Il n'existe pas de bonnes ou de mauvaises pointes de vis, mais uniquement des pointes de vis appropriées ou non appropriées. Atteindre une longueur durée de vie grâce à une usure minimale est l'objectif d'une « bonne » pointe de vis.



Qualités d'aciers standard de nos pointes de vis

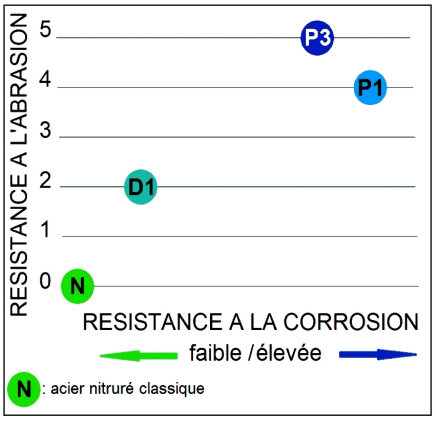
D1 : Acier Z160CDV12 trempé à cœur et plasmanitruré sur 0,2 à 0,3 mm d'épaisseur (dureté 66-67 Hrc). Cette version permet le passage de matières chargées jusqu'à 30% FV.

P1 et **P3** : Aciers frittés anti abrasion anti corrosion. Ces versions permettent le passage de matières chargées au-delà de 30% FV. Conviennent pour le passage de matières très fortement chargées et corrosives (matières avec retardant de flammes, par ex.)

Dès que le diamètre du clapet dépasse 35mm, chaque pointe est blindée : la base des ailettes est chargée en stellite 12.

Nous proposons d'autres qualités d'aciers ou revêtement spéciaux. Consultez-nous !

Remarquez ci-dessous les résistances à l'abrasion et à la corrosion de nos versions standards.
Voyez comme la résistante à l'abrasion et à la corrosion de notre standard D1 n'est déjà plus à confondre avec une simple version nitrurée.



Pointes de vis

Siège Bague Pointe

2 versions standard parmi d'autres possibles :

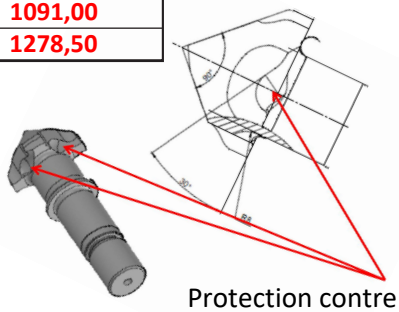
D1 : Acier X155CrMoV121 **trempé à cœur** 60 Hrc et plasmanitruré sur 0,2 à 0,3mm de profondeur (66-67 Hrc). Idéal pour **matières chargées jusqu'à 30%FV**

P1 : Acier fritté anti abrasion anti corrosion, trempé à cœur. Idéal pour **matières chargées au delà de 30%FV**

Exemples de prix d'ensembles complets : POINTE, BAGUE ET SIÈGE

ARBURG M, C ou S		
ø	Version D1 P.U. HT €	Version P1 P.U. HT €
18	206,50	352,50
20	206,50	352,50
22	206,50	352,50
25	211,50	380,25
30	229,50	463,00
35	248,00	562,00
40	297,50	689,00
45	380,25	694,50
50	429,75	694,50
55	496,00	992,25
60	672,50	1075,25

BATTENFELD		
ø	Version D1 P.U. HT €	Version P1 P.U. HT €
18	248,00	396,75
22	304,25	396,75
25	304,25	396,75
30	366,25	558,00
35	372,50	584,25
40	435,75	711,00
45	588,50	799,25
50	649,75	870,50
55	633,75	1091,00
60	694,50	1278,50



Protection contre l'abrasion

DEMAG ERGOTECH		
ø	Version D1 P.U. HT €	Version P1 P.U. HT €
18	237,00	341,75
22	259,00	341,75
25	281,00	358,25
30	336,25	496,00
35	391,25	595,25
40	457,50	711,00
45	523,50	815,75
50	616,25	909,50
60	700,00	1278,50

ENGEL		
ø	Version D1 P.U. HT €	Version P1 P.U. HT €
18	237,00	347,25
20	259,00	347,25
22	259,00	358,25
25	281,00	358,25
30	336,25	496,00
35	391,25	595,25
40	457,50	711,00
45	523,50	815,75
50	595,25	909,50
55	639,50	1091,50
60	705,50	1278,75

Pointes de vis

Siège Clapet Pointe

2 versions standard parmi d'autres possibles :

D1 : Acier X155CrMoV121 **trempé à cœur** 60 Hrc et plasmanitruré sur 0,2 à 0,3mm de profondeur (66-67 Hrc). Idéal pour **matières chargées jusqu'à 30%FV**

P1 : Acier fritté anti abrasion anti corrosion, trempé à cœur. Idéal pour **matières chargées au delà de 30%FV**

Exemples de prix d'ensembles complets : POINTE, BAGUE ET SIÈGE

FERROMATIK (presses hydrauliques)

Ø	Version D1 P.U. HT €	Version P1 P.U. HT €
18	297,75	347,25
25	281,00	358,25
30	336,25	496,00
35	391,25	595,25
40	457,50	711,00
45	523,75	799,25
50	595,50	909,50
55	639,50	1091,50
60	700,00	1278,75

FERROMATIK (presses électriques)

Ø	Version D1 P.U. HT €	Version P1 P.U. HT €
18	319,75	468,50
20	347,25	468,50
22	385,75	468,50
25	391,25	496,00
30	430,00	589,75
35	496,00	694,50
40	567,75	799,25
45	716,50	959,00
50	876,50	1075,00

KRAUSS MAFFEI 3 ailettes (*)

Ø	Version D1 P.U. HT €	Version P1 P.U. HT €
18	251,25	352,75
22	259,00	352,75
25	281,00	413,25
30	336,25	496,00
35	391,25	595,25
40	457,50	711,00
45	523,50	799,25
55	639,25	1091,50
60	705,50	1278,50

(*) Les pointes de vis KM avec 3 ailettes sont interchangeables avec les modèles KM 4 ailettes

KRAUSS MAFFEI 4 ailettes

Ø	Version D1 P.U. HT €	Version P1 P.U. HT €
18	281,00	374,75
22	292,00	374,75
25	325,25	435,25
30	385,75	518,00
35	424,25	606,00
40	501,50	733,00
45	556,50	821,25
50	644,75	915,00
55	689,00	1097,00
60	777,25	1312,00

FANUC iA/B
bague entraînée ou bague non entraînée : au choix à la commande

Ø	Version P1 P.U. HT €	Ø	Version P1 P.U. HT €	Ø	Version P1 P.U. HT €
14	567,00	28	582,50	52	1139,00
16	530,25	32	603,50	56	1302,00
18	530,25	36	745,25	64	1659,00
20	530,25	40	829,50	68	1774,00
22	530,25	44	997,50	72	2677,50
26	582,50	48	1092,00		

Modèle avec bague entraînée

Pointes de vis - Modèles

Nous vous présentons ici les différents modèles de clapets que nous proposons.
Chacun d'entre eux peut être fabriqué dans différentes versions d'acier selon les matières transformées.

POINTES DE VIS 3 PIÈCES

Ensemble standard avec pointe, bague d'étanchéité et siège. Modèle classique le plus utilisé pour la plupart des matières. Un bon compromis.

POINTES DE VIS 2 AILETTES

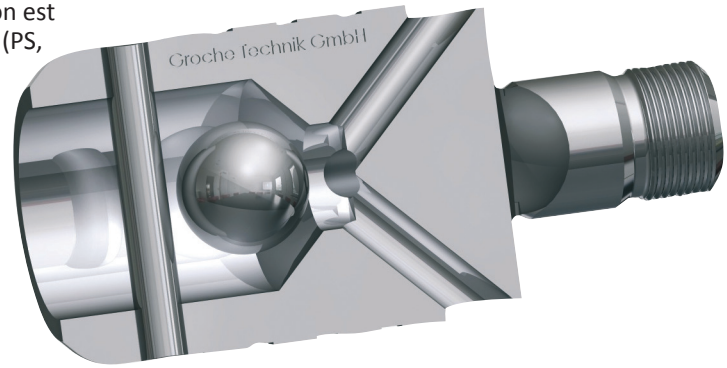
Ensemble standard avec pointe, bague et siège mais avec seulement 2 ailettes : passage matière plus important pour Un dosage plus rapide.

POINTES DE VIS À BAGUE TOURNANTE

Ensemble 3 pièces dont la bague crénelée tourne avec la pointe. Pas d'usure sur la base des ailettes grâce à la bague crénelée. Injection plus précise de la matière.

CLAPETS À BILLE CENTRALE - TYPE 1

Les clapets à bille peuvent s'utiliser pour transformer des matières dont la température de transformation est relativement basse et dont la viscosité est faible (PS, Polyoléfine).
Principe de fonctionnement : voir modèle suivant.

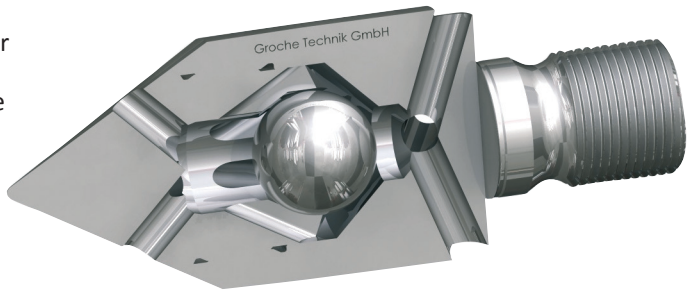


Pointes de vis - Modèles

Nous vous présentons ici les différents modèles de clapets que nous proposons.
Chacun d'entre eux peut être fabriqué dans différentes versions d'acier selon les matières transformées.

CLAPETS À BILLE CENTRALE - TYPE 2

Voir modèle précédent : types de matières transformables.
Principe de fonctionnement : La matière pénètre à l'intérieur et pousse la bille vers l'avant. Lors de l'injection, la contre pression force la bille à venir en butée contre la surface d'étanchéité, empêchant à la matière de refluer.
Avantages et limites d'utilisation : voir modèle suivant.



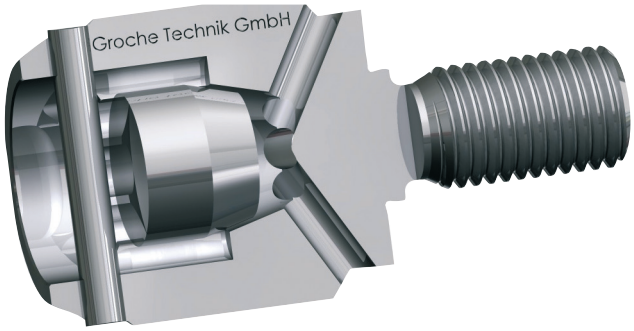
CLAPETS À BILLE EN BIAIS

Type de matières transformables et principe de fonctionnement : voir modèles précédents.
Les clapets à billes permettent une meilleure réactivité que les modèles classiques en 3 pièces. Le passage de matière est cependant réduit.

CLAPETS À QUILLE

Type de matières transformables, principe de fonctionnement et avantages et limites d'utilisation : voir modèles précédents.

Variante au clapet à bille.



CLAPETS MULTI BILLES

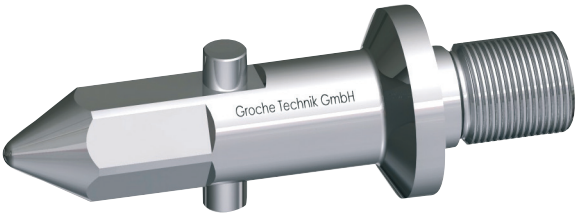
Les billes agissent comme un roulement. Ne convient pas à des matières chargées.

Pointes de vis - Modèles

Nous vous présentons ici les différents modèles de clapets que nous proposons.
Chacun d'entre eux peut être fabriqué dans différentes versions d'acier selon les matières transformées.

POINTES DE VIS SELON LE PRINCIPE DE LAWSON

Ces pointes sont en majorité montées sur des presses STORK. Le clapet est bloqué par une cheville. Le passage matière est plus important et permet un dosage plus rapide.



POINTES DE VIS POUR PVC À HÉLICE

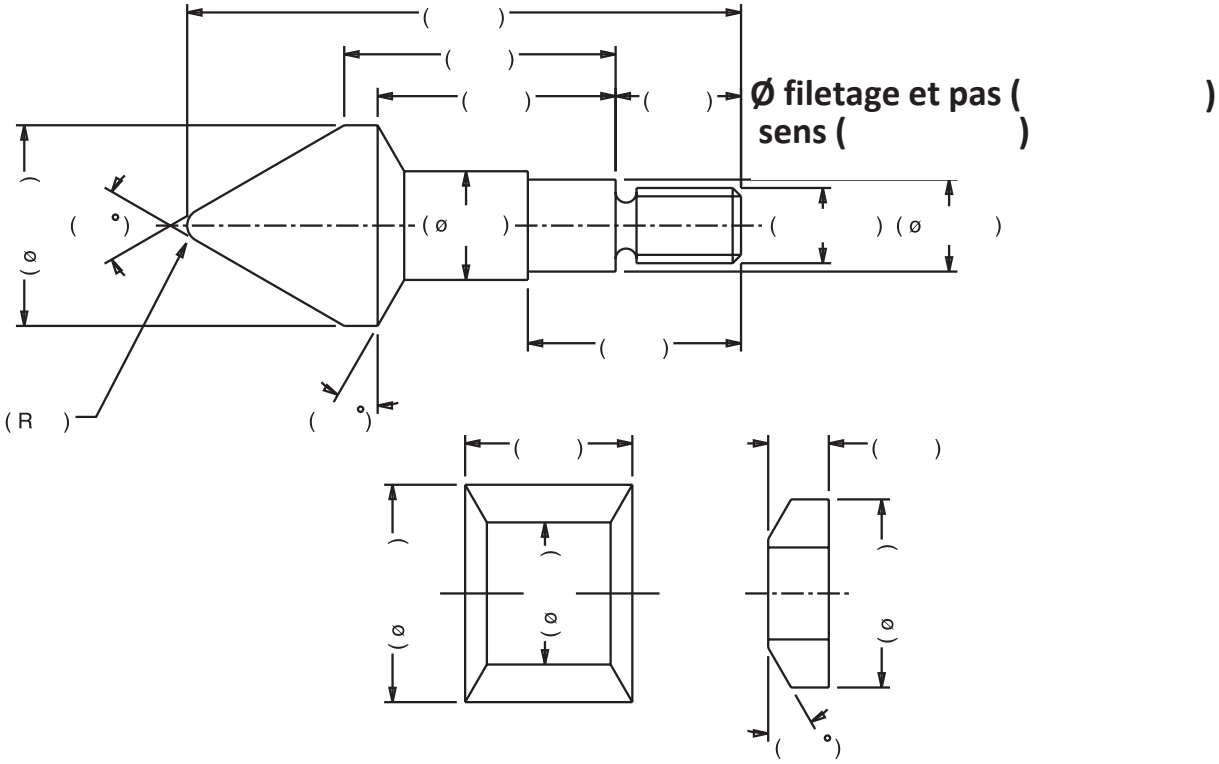
Pointes spéciales pour la transformation de PVC, avec hélice pour l'entrainement de la matière.

POINTES DE VIS POUR PVC LISSE

Pointes spéciales pour la transformation de PVC, lisses.

Pointes de vis - Modèles de prises de côtes

Nous connaissons la plupart de modèles de pointes de vis des presses les plus courantes en Europe.
Ci-dessous un modèle de prise de côtes et quelques informations à nous retourner
par fax au 03 89 50 70 99 ou par e-mail : infos@nickerson-france.com
pour le chiffrage des pointes de vis que nous ne connaitrions pas encore, malgré nos 40 ans d'expérience...



INFORMATIONS COMPLÉMENTAIRES

Fabricant et modèle de la machine : .... Quantité nécessaire : .....

Matière(s) transformée(s) : .....

Nombre d'ailettes :.....

Type de clapet (crénelé : bague tournante avec la pointe, ou non crénelé).....

Indications particulières :.....

.....

.....

INFORMATIONS CONCERNANT LE CLIENT

Nom de la Société .....

Contact .....

Numéro de téléphone .....

Numéro de fax .....

Adresse E-mail.....

Signature .....Date .....

☐ Commande N° .....
☐ demande de devis
☐ urgent

MERCI DE RETOURNER CE MODÈLE PAR FAX : 03 89 50 70 99 ou par e-mail: infos@nickerson-france.com