

Desma

Due presse per articoli tecnici di grandi dimensioni



Con un piano riscaldante di 2.450 x 1.400 mm, la DESMA 968.700 Sealmaster verticale (foto sopra) è stata studiata per la produzione di guarnizioni speciali per gli alloggiamenti delle batterie per autoveicoli. La macchina è dotata di due unità d'iniezione FIFO A, ciascuna da 1.000 cm³, che possono essere equipaggiate con due dispositivi indipendenti per l'alimentazione di silicone in pasta o liquido. La posizione delle unità d'iniezione è modificabile, in modo da adattarsi alle diverse dimensioni delle guarnizioni. La disposizione a 4 colonne, con la posizione dell'operatore sul lato lungo, garantisce un accesso ottimale.

Sono disponibili anche sistemi di traslazione singoli o doppi per le piastre inferiori o intermedie degli stampi e un sistema di riscaldamento delle piastre che stazionano

sul tavolo di estrazione. I piani riscaldanti hanno 12 zone di riscaldamento a regolazione indipendente, per ottenere una distribuzione omogenea della temperatura anche con stampi di dimensioni differenti. La forza di chiusura di 7.500 kN (750 t), viene generata da 3 cilindri idraulici. A completare il progetto sono stati realizzati i corrispondenti termoregolati a canali freddi, dotati di tecnologie FlowControl e PressureSense per produrre con la massima flessibilità la quasi totalità delle guarnizioni di grandi dimensioni richieste dal mercato.

La DESMA 968.560 ZOZO (foto sotto), con 560 tonnellate di forza di chiusura, è progettata invece per la produzione di anelli di tenuta di grandi dimensioni. I piani riscaldanti sono circolari con un diametro di 1.650 mm e zone di riscaldamento radiali, sviluppate appositamente. La macchina è dotata di due unità d'iniezione regolabili in modo flessibile, con ugelli che possono essere spostati in corrispondenza del foro di iniezione degli stampi, sostituendo il blocco termoregolato. Il risultato è una produzione di articoli con minimo scarto. Le unità di iniezione possono essere dotate di dispositivi per l'alimentazione del silicone in pasta o liquido.

Per entrambe le macchine è stato utilizzato il calcolo FEM allo scopo di ottenere una distribuzione ottimale della pressione sulla superficie dello stampo. ◆

