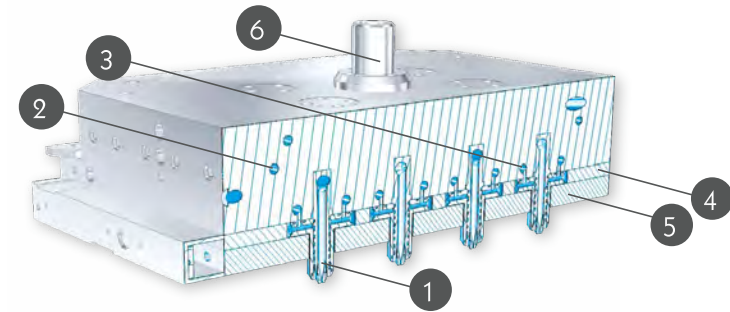


BLOQUE DE CANALES FRÍOS



Los sistemas de «Bloque de canales fríos», denominados «BCF», se utilizan durante el moldeo por inyección para llevar la materia lo más cerca posible de la marca limitando al máximo la presencia de canales o mazarotas.

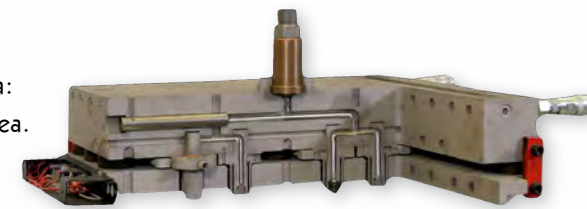
COMPONENTES ESENCIALES DEL BLOQUE DE CANALES

1 BOQUILLAS

Las boquillas flotantes favorecen la estanquidad en el molde en las mejores condiciones. La presión del compuesto actúa en el émbolo de la boquilla, provocando un ajuste vertical automático de cada boquilla con respecto al molde.

2 REGULACIÓN DE LA PARTE ALTA DEL BLOQUE

- El circuito de aceite dividido en dos circuitos paralelos garantiza:
- La conservación del bloque a una temperatura ideal y homogénea.
- La refrigeración rápida del bloque.



3 REGULACIÓN DE LOS CUERPOS DE BOQUILLAS

Las boquillas están conectadas en paralelo y van alimentadas por perforaciones situadas en la parte baja del bloque.

4 CONTACTOS AISLANTES

Los contactos aislantes situados entre la placa calentadora y el bloque mantienen una buena aislación térmica gracias al espacio vacío que se crea entre ambos componentes.

5 PLACA CALENTADORA

La placa calentadora utiliza la misma tecnología que en la inyectora. Un sistema de desenganche rápido está previsto para permitir el acceso a las boquillas en caso necesario (intervención, desmontaje, purga, etc.).

6 BOQUILLA DE DESCOMPRESIÓN EN UNIDAD DE INYECCIÓN

La boquilla de descompresión impide que el compuesto se derrame durante el desmoldeo.

BCF DE OBTURACIÓN

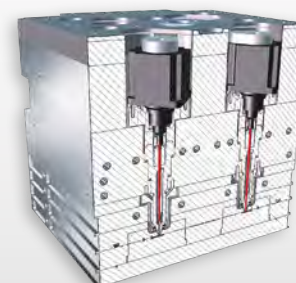
El principio consiste en tener el extremo de la boquilla lo más cerca posible de la pieza y obturar por medio de un obturador.

VENTAJAS:

- No runners (the compound is directly fed into the part) and therefore no compound loss.
- Enhanced automation as there are no runners to evacuate.
- Possibility to have a sequential opening for each small nozzle.

MOVIMIENTO DE LOS OBTURADORES POSIBLE MEDIANTE:

- Eyectores de inyectora.
- Control neumático.
- Control hidráulico.
- Control eléctrico. REP propone una solución de utillaje denominada **ServoBloc**: el BCF de obturación eléctrica.



ServoBloc

TurboCure® SOLUCIÓN DOBLE PARA UNA EFICIENCIA MÁXIMA

TemplInverter®

TemplInverter®, que está integrado en la unidad de inyección, homogeniza la temperatura del compuesto invirtiendo la distribución térmica en el flujo de caucho. Esta tecnología única permite reducir el tiempo de vulcanización sea cual sea el molde instalado en la inyectora (sin modificación alguna en el molde).

FillBalancer®

En el molde, FillBalancer® reequilibra el llenado y la temperatura entre las marcas (se puede montar sobre moldes existentes).



VENTAJAS

- Reducción del tiempo de vulcanización
- Reducción del tiempo de inyección
- Mejora de la fluidez del material
- Reducción del riesgo de prevulcanización
- Mejora del equilibrado entre marcas
- Mejora de las propiedades físicas de las piezas

HASTA UN 60 % DE REDUCCIÓN DEL TIEMPO DE VULCANIZACIÓN PARA UNA MAYOR CALIDAD



BENEFICIOS EN REDUCCIÓN DE TIEMPO DE VULCANIZACIÓN



Soporte antivibración
-40%

Amortiguador
-42%

Pasahilos
-40%

Junta
-63%

- Mejora de la adherencia sobre los insertos metálicos
- Reducción de las rebabas
- Reducción del consumo de energía
- Reducción de las operaciones manuales
- Reducción de la tasa de desecho
- Mejora de la capacidad



REP international

15 rue du Dauphiné
69960 CORBAS
FRANCE

☎ : +33 472 215 353
Fax : +33 472 512 235

✉ commercial@repinjection.com

www.repinjection.com



RUBBER
IN MOTION

BRAZIL - REP Injetoras de Borracha
Rua Amorim Diniz, 60 - Room 01
Jardim Jaú
São Paulo - SP - 03630-040
☎ : +55 11 2924 5954

CHINA - URP
No.58 Hehua Road,
LANGFANG ETDZ,
Hebei province
☎ : +86 316 6079075

RUSSIA - REP Материалы и Технологии
111397, г. Москва,
Зеленый проспект, д. 20,
этаж 7, пом. 1, ком. 23.
☎ : +7 495 708 4486

ITALY - REP Italiana
Via Galileo Ferraris 16/18
10040 DRUENTO (TO)
☎ : +39 11 42 42 154

INDIA - REP Machines Manufacturing Private Limited
Plot No. 112, 4th Road,
Jigani Industrial Area, II Phase
Anekal Taluk, BANGALORE,
Karnataka - 562106
☎ : +91 98453 90426

GERMANY - REP Deutschland
Sauergasse 5-7
69483 WALD-MICHELBAACH
☎ : +49 6207 9408 0

UNITED STATES - REP Corporation
310 Katom Drive
KODAK, Tennessee 37764
☎ : +1 847 697 7210



SOLUCIONES DE HERRAMIENTAS AVANZADAS

PROCESO

EVOLUTIVO - PRECISO - FLEXIBLE - MODULAR - FIABLE



RUBBER
IN MOTION

SOLUCIONES INNOVADORAS CREADORAS DE VALOR

Gracias a su dominio técnico, REP puede llevar a cabo proyectos que optimicen la producción del cliente de cualquier tipo de industria. Los equipos de REP transmiten su experiencia y asesoramiento durante toda la prestación del servicio para desarrollar soluciones pertinentes.

CIFRAS

- 14,000 Estudios disponibles en un banco de datos inigualable
- 1,800 moldes realizados
- 100 sistemas automatizados puestos a punto



PRESENTACIÓN DEL PROYECTO

Atención al cliente e intercambio de opiniones para definir sus necesidades y orientarlo hacia la mejor solución posible.



ESTUDIOS DE PRINCIPIO Y PRODUCCIÓN

Estudio de viabilidad de la herramienta de producción (inyectora, molde, BCF, automatización) y estimación de su productividad y rentabilidad.



PUESTA A PUNTO

Ensayos y puesta a punto de los sistemas desarrollados para una explotación eficaz del proceso.

PRESTACIÓN COMPLETA EN TODO EL MUNDO



EVALUACIÓN Y ASESORAMIENTO

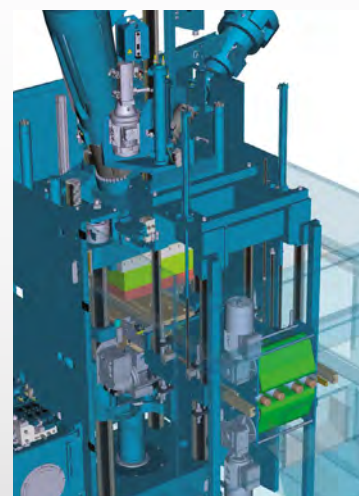
Evaluación de las características del compuesto del cliente por los ingenieros y técnicos de REP & asesoramiento al cliente.

FABRICACIÓN

Lanzamiento de la fabricación del proyecto de conformidad con las especificaciones.

CONCEPCIÓN

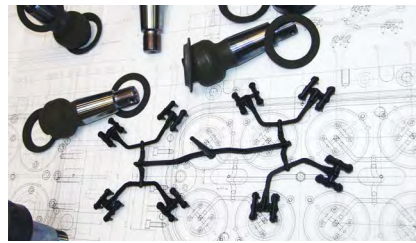
Desarrollo y modelización del proyecto en coherencia con los objetivos validados con el cliente.



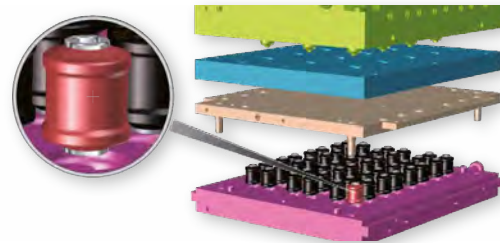
«Nuestra misión es la innovación permanente al servicio de la eficiencia de nuestros clientes»



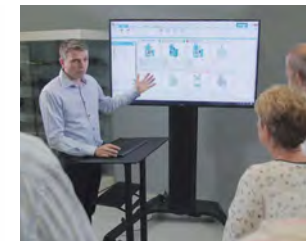
ESTUDIO DE PROCESOS, DESARROLLO Y ASESORAMIENTO



Estudio de producción



Concepción de molde y BCF



Formación

SOLUCIONES MOLDE Y BCF



Aisladores



Bladder abierto



Fuelles

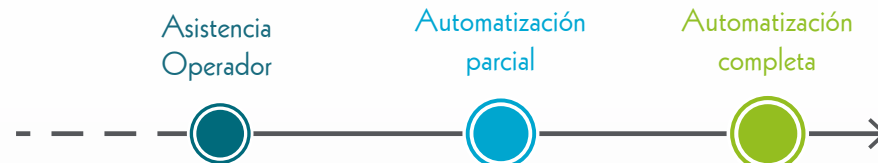


Juntas

AUTOMATIZACIÓN

REP innova asimismo en procesos destinados a proyectos a medida para producciones totalmente automatizadas.

GRADOS DE AUTOMATIZACIÓN



Pulverización del agente desmoldeante y/o limpieza del molde



Control visión de conformidad



Desmoldeo de las piezas



Carga de los insertos



V410 LSR con célula automatizada



V710 kit frontal



Evacuación de rebabas y cortes goma

APLICACIONES EN INYECTORAS ESPECÍFICAS

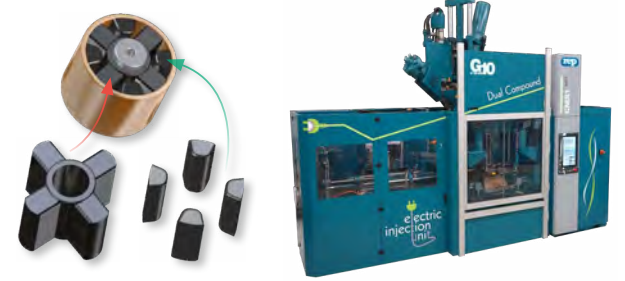


BLADDERS

- DE V810 A S22 Y MÁS
- Gama de inyectoras para bladders de 8000 a 22 000 kN.
 - Volumen de inyección de hasta 25 litros en estándar.
 - Altura del molde y carrera de apertura aumentadas.
 - Eyector central.
 - Sistema de calentamiento del núcleo por central de vapor, hidráulica o eléctrica.

PIEZAS DE DOS MATERIAS

- EN TODA LA GAMA, INCLUIDA LA CMS
- Inyección simultánea o retardada de las materias.
 - Inyección en la misma marca o en cavidades separadas.
 - Unidades de inyección arriba, detrás o en el lateral.
 - BCF doble circuito.



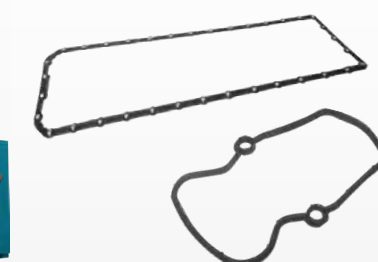
AISLADORES

- DE V510 A S24L100
- De silicona o EPDM.
 - Posibilidad de moldear aisladores anchos incluso en inyectoras pequeñas gracias a un método paso a paso con BCF.
 - Posibilidad de disponer de varias unidades de inyección para volúmenes mayores.



JUNTAS DE TUBO

- EN V510 / V V710
- Kit especialmente diseñado para el desmoldeo automático de juntas.
 - Traslación eléctrica de los núcleos hacia la parte trasera y rotación simultánea de dos cintas que facilitan el desmoldeo de las juntas de tubos.



FLAT GASKETS

- EN S01 / S03 / S05
- Platos de gran tamaño, más anchos que profundos para favorecer la ergonomía.
 - Kit doble placa.

JUNTAS DE VENTANILLA

- EN V710 / V810
- Molde simple o doble piso.
 - Carrera de apertura aumentada gracias a las columnas alargadas.
 - Predisposición con movimiento auxiliar (zapatas o movimiento deslizante para desmoldeo de piezas).
 - Ciclo especial.



«¡Y muchas otras aplicaciones!»

