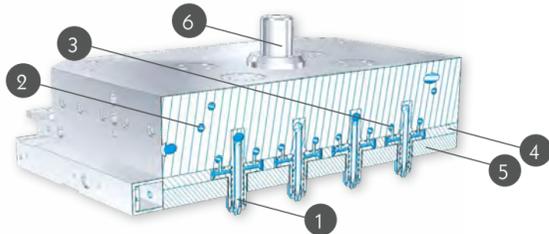


BLOCO DE CANAIS REGULADOS



Os sistemas de "Blocos de Canais Regulados", conhecidos como "BCR", são utilizados na moldagem por injeção para trazer o material o mais perto possível da impressão, limitando ao máximo a presença de canais ou de detritos.

COMPONENTES ESSENCIAIS DO BLOCO DE CANAIS REGULADOS

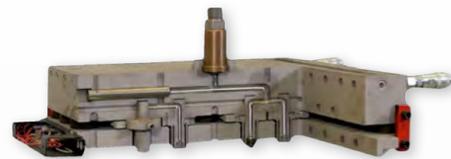
1 OS BICOS SECUNDÁRIOS

Os bicos secundários flutuantes permitem vedar o molde de forma eficiente. A pressão do material agita o pistão do bico secundário, gerando o ajuste automático vertical de cada bico secundário com relação ao molde.

2 REGULAGEM DA PARTE SUPERIOR DO BLOCO

Dividido em dois circuitos paralelos, o circuito de óleo garante:

- A manutenção do bloco a uma temperatura ideal e homogênea.
- A refrigeração rápida do bloco



3 REGULAGEM DOS CORPOS DOS BICOS SECUNDÁRIOS

Os bicos secundários estão ligados em paralelo e alimentados por orifícios situados na parte inferior do bloco.

4 ÁREAS DE ISOLAMENTO

As áreas de isolamento situadas entre a placa de aquecimento e o bloco mantém um bom isolamento térmico graças ao espaço vazio que é criado entre os dois componentes.

5 PLACA DE AQUECIMENTO

A placa de aquecimento utiliza a mesma tecnologia da máquina. O sistema de liberação rápida permite o acesso aos bicos secundários em caso de necessidade (intervenção, desmontagem, limpeza, etc.).

6 BOCAL DE DESCOMPRESSÃO NA UNIDADE DE INJEÇÃO

O bocal de descompressão impede a mistura de materiais durante a desmoldagem.

BCF DE OBTURAÇÃO

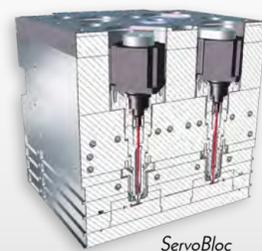
O princípio consiste em manter a extremidade do bico secundário o mais perto possível da peça e utilizar um obturador.

VANTAGENS:

- Inexistência de canais (a alimentação se faz diretamente na peça), perto do material.
- Automatização facilitada graças à ausência de canais a serem evacuados.
- Possibilidade de ter uma abertura sequencial para cada bico secundário.

O MOVIMENTO DOS OBTURADORES É POSSÍVEL POR:

- Ejetores da máquina.
- Comandos pneumáticos.
- Comandos hidráulicos.
- Comandos elétricos. A REP oferece uma solução batizada de **ServoBloc**: o BCR de obtenção elétrica.



ServoBloc

TurboCure[®] UMA SOLUÇÃO DUPLA PARA PERFORMANCE MÁXIMA

TemplInverter[®]

Integrado à unidade injeção, o TemplInverter[®] homogeniza a temperatura da mistura fazendo a inversão térmica no fluxo de borracha. Esta tecnologia única permite reduzir o tempo de vulcanização, independentemente do molde instalado na máquina (sem qualquer modificação no molde).

ATÉ 60% DE REDUÇÃO DO TEMPO DE VULCANIZAÇÃO, COM MAIS QUALIDADE.



GANHOS OBTIDOS POR MEIO DA REDUÇÃO DO TEMPO DE VULCANIZAÇÃO



Suporte antivibratório
-40%



Amortecedor
-42%



Eletroduto
-40%



Junta
-63%

FillBalancer[®]

Dentro do molde, o FillBalancer[®] reequilibra o fluxo e a temperatura entre as cavidades (pode ser montado nos moldes existentes)..



VANTAGENS

- Redução do tempo de vulcanização
- Redução do tempo de injeção
- Melhoria da fluidez do material
- Redução do risco de pré-vulcanização
- Melhoria do equilíbrio entre cavidades
- Melhoria das propriedades físicas das peças

- Melhoria da capacidade de adesão nos insertos metálicos
- Redução das marcas das juntas nas peças moldadas
- Redução do consumo de energia
- Redução das operações manuais
- Redução da percentagem de refugos
- Melhoria da capacidade



REP international

15 rue du Dauphiné
69960 CORBAS
FRANCE

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

✉ commercial@repinjection.com

www.repinjection.com



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 Hehuan 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

SOLUÇÕES DE FERRAMENTAS AVANÇADAS

PROCESSO

EVOLUÇÃO – PRECISÃO – FLEXIBILIDADE – MODULAR - CONFIÁVEL



SOLUÇÕES INOVADORAS QUE AGREGAM VALOR

Graças ao nosso conhecimento técnico, a REP atende a todos os setores da indústria, desenvolvendo projetos que otimizam a produtividade do cliente. As equipes da REP transmitem sua experiência e dão sugestões ao longo da prestação dos serviços, a fim de desenvolver as soluções necessárias.

- FIGURES**
- 14,000** Estudos disponíveis em uma base de dados incomparável
 - 1,800** Moldes produzidos
 - 100** Sistemas automatizados elaborados



APRESENTAÇÃO DO PROJETO

Ouvimos os clientes e compartilhamos os resultados, para definir as necessidades do cliente e orientar as melhores soluções a serem tomadas.

ESTUDOS DE PRINCÍPIO & PRODUÇÃO

Estudos de viabilidade dos meios de produção (máquina, molde, BCR, automatização, etc.) e estimativa de produtividade / rentabilidade.

AValiação & SUGESTÕES

Avaliação das características dos materiais do cliente, feitas por engenheiros e técnicos da REP e pelo cliente.

ENTREGA COMPLETA PARA TODO O MUNDO



APERFEIÇOAMENTO

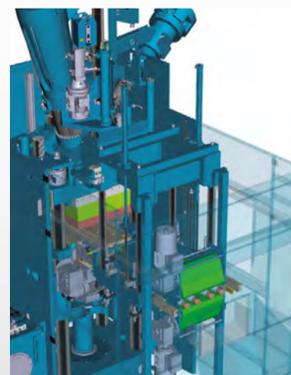
Testes e aprimoramentos dos sistemas desenvolvidos, por meio de uma análise de eficiência do processo

FABRICAÇÃO

Lançamento do projeto de acordo com as especificações.

CONCEPÇÃO

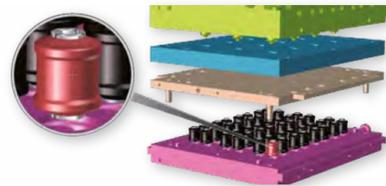
Desenvolvimento e modelo do projeto, de acordo com os objetivos definidos com o cliente.



ESTUDOS DE PROCESSOS, DESENVOLVIMENTO E SUGESTÕES



Estudo de produção



Concepção do molde e de BCR



Treinamento

SOLUÇÕES DE MOLDES E BCR



Isoladores



Bladder aberta



Foles



Juntas

AUTOMATIZAÇÃO

A REP também inova nos processos destinados a projetos sobre medida, para produções inteiramente automatizadas.

Graus de automatização

Apoio ao operador

Automatização parcial

Automatização completa



Pulverização do agente de desmoldagem



Controle visual de conformidade



Desmoldagem das peças



V710 Kit frontal



Carregamento dos inserts



V410 LSR com célula automatizada



Retirada de resíduos e descartes

“A nossa missão é a inovação contínua, a serviço da performance dos nossos clientes.”

V810 A S22 E SUPERIORES

- Linhas de máquinas para bladders de 8.000 a 22.000 kN
- Volume de injeção de até 25 litros na versão standard.
- Altura do molde e curso de abertura aumentados
- Ejetor central.
- Sistema de aquecimento do núcleo por vapor central, hidráulico ou elétrico.

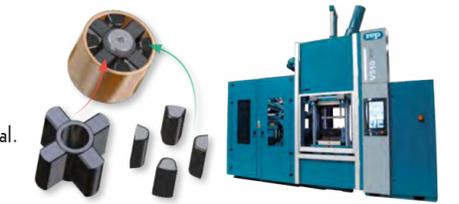
BLADDERS



PEÇAS EM DOIS MATERIAIS

EM TODA A LINHA “Y”, INCLUINDO A CMS

- Injeção simultânea ou alternada de materiais
- Injeção na mesma área ou em cavidades separadas.
- Unidades de injeção na parte superior, traseira ou lateral.
- BCR de circuito duplo



ISOLADORES

V510 A S24L100

- Em silicone ou EPDM.
- Possibilidade de moldar isoladores grandes mesmo em máquinas pequena, graças a um método passo a passo de BCR.
- Possibilidade de ter várias unidades de injeção para grandes volumes.



JUNTAS DE TUBO

NOS MODELOS V510 / V V710

- Kit especialmente desenvolvido para a desmoldagem automática das juntas.
- Translação elétrica dos núcleos para trás e rotação simultânea de duas bandejas, permitindo a desmoldagem sequencial das juntas de tubos.



JUNTAS PLANAS

NOS MODELOS S01 / S03 / S05

- Placas de grandes dimensões, mais largas que profundas, para melhor ergonomia.
- Kit de placas duplas



JUNTAS DE ABERTURA

NOS MODELOS V710 / V810

- Molde simples ou de dois estágios
- Curso de abertura aumentado graças às colunas alongadas.
- Predisposição a um movimento auxiliar (mandíbulas ou movimentos deslizantes, para desmoldagem das peças).
- Ciclo especial



“E muitas outras soluções!”