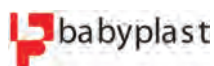


## BABYPLAST VERTICALE 6/10VP



Nouvelle ligne de systèmes  
CAMPUS IP



### Description générale

#### Coût réduit de la pièce moulée, même pour des petites lots de productions

Avec une puissance installée de seulement 3 kW et un prix d'achat réduit par rapport aux machines classiques, cette machine permet de produire des pièces avec des moules avec peu d'empreintes (faible investissement de l'équipement et précision de la pièce moulée) avec un coût de production minimum. L'utilisation de machines classiques permet d'obtenir un coût de production de la pièce équivalent à celui obtenu avec une presse Babyplast, en utilisant des moules avec de nombreuses empreintes, donc avec des coûts d'investissements élevés.



#### Précision des pièces produites

Le domaine technique exige une précision maximum que seuls des moules avec peu d'empreintes permettent d'obtenir, en utilisant en outre des matières thermoplastiques facilement dégradables. Dans ce cas, Babyplast permet d'avoir un moule de précision avec peu de empreintes, un faible coût d'équipement et de production, et une machine offrant une production optimale avec quelques cm<sup>3</sup> de matière dans le cylindre, ce qui réduit au minimum le temps pendant lequel la matière plastique reste à la température de transformation, et donc le risque de la dégradation.



#### Flexibilité dans les lignes automatiques

Grâce à ses dimensions réduites, la machine Babyplast 6/10VP est facilement adaptable à des lignes de production automatiques ce qui simplifie la conception. Ex.: Sur 1 m linéaire, il est possible d'installer jusqu'à 2 Babyplast 6/10VP pour pouvoir mouler en séquence deux matières ou couleurs.

#### Une interface Euromap 67 est disponible en option

#### Échantillons et pré-séries à coûts réduits

Un moule Babyplast peut être fabriqué pour de nouvelles pièces, avec un faible investissement, ce qui permet aux pièces d'arriver sur le marché à un coût compétitif. Si par la suite, la demande dépasse la capacité de production du moule, il sera possible d'envisager la possibilité de construire un moule classique avec plusieurs empreintes, ou de fractionner la production sur divers moules Babyplast.



#### Économie de matière

Le rapport prix/masselotte est meilleur par rapport aux machines classiques.



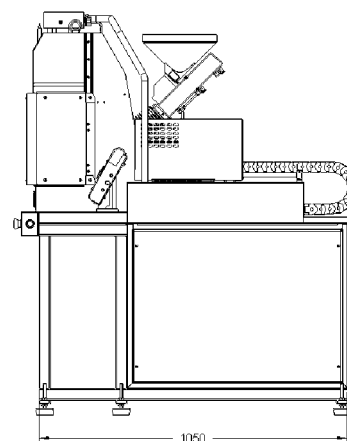
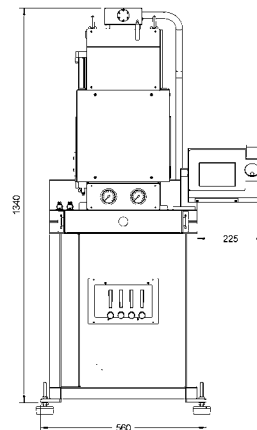
#### Applications spéciales à coûts réduits

Afin de satisfaire au mieux les diverses exigences, la machine est disponible avec deux groupes d'injection différents, 6/10VP max. 15 cm<sup>3</sup> et 6/10VPM max. 36 cm<sup>3</sup> (uniquement pour les matériaux à faible viscosité).



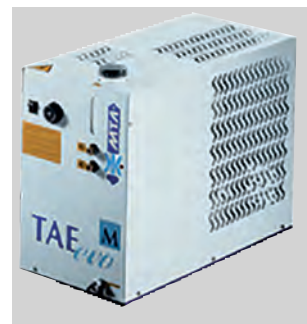
## Caractéristiques générales

- Fermeture sans colonnes
- Écran tactile LCD 8"
- 10 langues sélectionnables
- Consultation aisée des pages grâce à des touches multifonction
- Contrôle qualité sur 4 paramètres du cycle
- Contrôle PID de la température (jusqu'à 420 °C)
- 5 zones de contrôles de la température, dont deux libres pour le réglage de la température du moule ou canal chaud 230 V
- Gère et mémorise plus de 1 000 cycles de production
- Sortie USB pour sauvegarde des programmes
- Connexion Ethernet: modbus TCP
- Contrôle de la pression avec transducteur électronique
- Contrôle de la position d'injection et fermeture avec transducteurs linéaires
- Hydraulique proportionnelles
- Groupe motopompe insonorisé contrôlé par variateur
- Carte Euromap 67 (en option)
- 3 configurations différentes: standard, table rotative, tableau en « V »
- Faibles coûts de gestion - puissance installée 3 kW - refroidissement environ 120 l/h
- 3 positions d'injection
- 2 groupes d'injection: standard (max. 15 cm<sup>3</sup>) - Plus (max. 36 cm<sup>3</sup>) avec 5 pistons d'injection
- Sortie pour le contrôle des auxiliaires
- Circuit de refroidissement (6 zones)
- Bande de tolérance des températures
- Extraction hydraulique avec capteur de contrôle de rentrée des extracteurs
- Gestion des vérins et soufflette d'air



## Caractéristiques techniques

Diamètre du piston (mm)	10	12	14	16	18
Volume max injectable (cm <sup>3</sup> )	4,7	6,8	9,2	12	15
Pression d'injection (KG/cm <sup>2</sup> )	2 025	1 830	1 340	1 030	815
Force de fermeture	62 KN				
Épaisseur minin moule	119 mm				
Espace maxi entre plateaux	229 mm				
Force d'éjection	6,35 KN				
Course d'éjection	50 mm				
Course d'ouverture	110 mm				
Plateau fixe	246 x 173 mm				
Plateau mobile	128 x 155 mm				
Pression hydraulique	130 bar				
Capacité réservoir d'huile	15 litres				
Puissance installée	3 Kw				
Réfrigération	Circuit ouvert d'eau				
Réfrigération (optionnel)	Groupe froid en circuit fermé				
Poids	350 Kg				
Dimensions	785 x 1050 x 1340 mm				
Alimentations	3x400 VAC (3 phases + neutre + terre)				



Option groupe froid