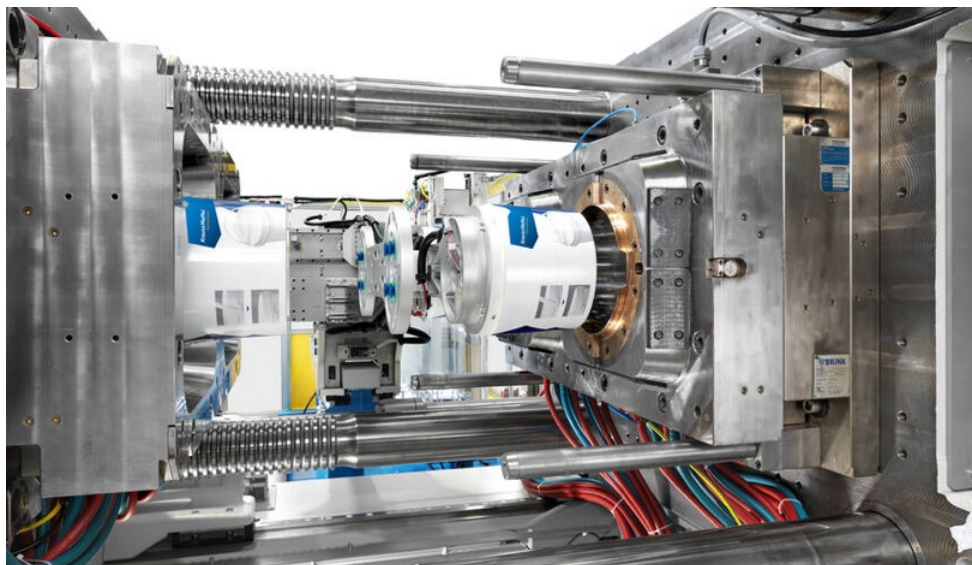


La serie GX sale di tonnellaggio

KraussMaffei estende verso l'alto la forza di chiusura delle presse con azionamento idraulico e chiusura a due piani. Il lancio del nuovo modello al K2019.

10 luglio 2019 10:51



KraussMaffei lancerà al K2019 la versione da 1.100 tonnellate della serie GX, ampliando così verso l'alto l'alto la gamma di presse ad iniezione con azionamento idraulico e chiusura a due piani, che parte da una forza di chiusura di 400 ton.

La pressa GX 1100-12000 sarà mostrata funzionante, allestita per la produzione di un secchiello da 20 litri in polipropilene decorato mediante etichettatura nello stampo (IML). La capacità di iniezione è di 1.500 grammi, in uno stampo a due cavità, mentre il tempo di ciclo si attesta intorno ai 14 secondi.

"Con questa nuova versione ampliamo la gamma della nostra serie GX con un obiettivo specifico - commenta Hans-Ulrich Golz, responsabile delle attività Injection Molding Machinery -. Intravediamo grandi opportunità soprattutto nei settori dell'imballaggio e della logistica".

Oltre al gruppo di chiusura a due piani che riduce l'ingombro complessivo della macchina, la serie GX beneficia dei sistemi di bloccaggio GearX e GuideX, mentre la configurazione modulare del progetto consente una vasta gamma di personalizzazioni, incluso il montaggio di un servozionamento BluePower a risparmio energetico.



In queste macchine la velocità di iniezione può arrivare fino a 700 mm/s a seconda del gruppo di iniezione adottato, rendendole adatte ad applicazioni di stampaggio veloce per il settore packaging, soprattutto per imballaggi di medio-grande dimensione che richiedono ampie corse di apertura.

La macchina esposta al K2019 sarà dotata di una vite barriera HPS per poliolefine con rapporto L/D = 26 per garantire una plastificazione più efficiente, superiore anche del 40% rispetto ad altre viti high-performance realizzate dal costruttore tedesco.

Sotto il profilo del controllo di processo, la pressa sfrutta il controllo adattativo di processo APC plus per garantire massima riproducibilità e costanza qualitativa, tenendo sotto controllo i principali parametri di processi tra cui - per la prima volta - anche il tempo di permanenza del materiale nel gruppo di plastificazione.

In ottica Industria 4.0, la raccolta dei dati è affidata al nuovo sistema DataXplorer, in grado di memorizzare fino a 500 diversi segnali ogni secondo, in forma di curve continue, provenienti da macchine, stampi o periferiche (temperatura e posizione di viti e gruppi di chiusura, pressione nella cavità stampo ecc.) al fine di controllare l'intero processo di stampaggio ad un livello molto profondo di analisi. Le informazioni digitali provenienti dal processo di stampaggio ad iniezione e le informazioni provenienti dai flussi di automazione e dalle periferiche convergono in un nuovo punto di raccolta dati, che consente al cliente di controllare e monitorare in modo specifico il flusso di produzione. È possibile anche il collegamento ad un sistema MES.

Infine, nell'ottica di un'integrazione delle diverse tecnologie all'interno del gruppo ([leggi articolo](#)), sulla GX 1100-12000 esposta al K2019 sarà integrato il sistema Smart Operation sviluppato dalla consociata svizzera Netstal, presentato per la prima volta l'anno scorso a Fakuma. Questa funzione consente una separazione tra lo sviluppo applicativo e la successiva operatività in produzione, utilizzando pochi comandi per l'avvio della fase di stampaggio.

All'allestimento dell'isola di stampaggio contribuiscono anche Calframax (stampo), Campetella (automazione), ExxonMobil (materiale), Motan Colortronic (dosaggio), Creaprint (etichette), Moving e Mevisco.

© Polimerica - Riproduzione riservata