



TSMA PRESSETTA AD INIEZIONE

TSMA presset ad iniezione per stampare piccoli campioni da laboratorio, ideale per produrre un'ampia varietà di campioni per i test di laboratorio, quali placche a colori, provini a cravatta per prove di trazione e di impatto e piccoli componenti necessari per le procedure di test meccanici. Questa esclusiva macchina per lo stampaggio a basso costo è robusta, ha un design compatto ed è facilmente collocabile su un tavolo, il che la rende ideale per gli istituti di ricerca e sviluppo, le università, i laboratori e i piccoli workshop.

Categorie: [Ray-Ran](#), [Preparazione Provini](#), [Stampaggio](#)

PRODUCT DESCRIPTION

TSMA

presset ad iniezione per stampare piccoli campioni da laboratorio

TSMA presset ad iniezione per stampare piccoli campioni da laboratorio, ideale per produrre un'ampia varietà di campioni per i test di laboratorio, quali placche a colori, provini a cravatta per prove di trazione e di impatto e piccoli componenti necessari per le procedure di test meccanici. Questa esclusiva macchina per lo stampaggio a basso costo è robusta, ha un design compatto ed è facilmente collocabile su un tavolo, il che la rende ideale per gli istituti di ricerca e sviluppo, le università, i laboratori e i piccoli workshop.

La macchina è azionata pneumaticamente con pressione dell'aria in ingresso fino a 10 bar (150 psi), il che è adeguato per lo stampaggio della maggior parte dei materiali, compresi il polipropilene, il polietilene e il PET con pressioni di iniezione fino a 450 bar (6500 psi). Il controllo digitale della temperatura fino a 400 ° C fonde il polimero che viene poi estruso nello stampo. Un sistema di riscaldamento digitale è incluso per garantire un flusso di polimero nello stampo più efficiente, con temperature fino a 200 ° C per evitare il congelamento.

La macchina è dotata di un blocco portastampi con chiusura a camma che può accomodare tantissimi tipi di stampini economici, fresati per la forma richiesta entro le dimensioni del blocco di base di 175 mm x 40 mm x 12.7 mm. Per provini di dimensioni maggiori occorre un blocco portastampo maggiorato, su richiesta. Gli stampini sono realizzati su misura, come indicato nelle Norme Internazionali, come ASTM, ISO, DIN, JIS, ecc., per le prove di trazione, di colore, di resilienza, Vicat, HDT, etc.

Questa versatilità rende lo strumento ideale quando si necessita di stampare campioni diversi dallo stesso materiale in modo da evitare spreco e risparmiare tempo.

Funzionamento

La pressetta è fornita di serie con un cilindro con una capienza di 47 cm³, ma sono disponibili cilindri fino a 70 cm³, su richiesta. Il cilindro e l'ugello di iniezione sono inoltre facilmente rimovibili essendo progettati per consentire il cambio rapido con altri, in modo da poter impiegare materiali di diverso tipo o colore senza dover affrontare operazioni di pulizia che rallenterebbero il processo di prova.

Il funzionamento è molto semplice. Basta rimuovere il rivestimento del cilindro utilizzato e sostituirlo con uno pulito, attendere che raggiunga la temperatura, riempire il rivestimento con il nuovo materiale e continuare il processo di stampaggio. Il rivestimento usato può quindi essere pulito a discrezione dell'operatore utilizzando una soluzione detergente dedicata o un bagno di pulizia ad ultrasuoni.

Per stampare un campione di prova, il polimero viene caricato nella parte superiore della tramoggia che viene riscaldata alla temperatura richiesta per plastificare il polimero. Quando il pistone di iniezione viene rilasciato, l'ugello della camicia del cilindro si blocca automaticamente nel gate di iniezione del blocco utensile e il pistone estrude il polimero nell'inserto della piastra di stampaggio.

Dopo che il polimero è stato lasciato riposare per alcuni secondi, la camma del blocco utensile viene rilasciata e l'inserto della piastra di stampaggio viene estratto. Il campione di prova stampato viene quindi rimosso, l'ugello di iniezione viene pulito da qualsiasi polimero residuo e l'inserto della piastra di stampaggio viene sostituito e bloccato nel blocco utensile, pronto per il successivo campione da stampare. Per un flusso di polimero più conveniente nella camera del cilindro, è possibile fornire una tramoggia di alimentazione polimerica opzionale, in modo che il rivestimento venga sempre rabboccato dopo che ogni stampo è stato prodotto garantendo un processo di stampaggio infinito.