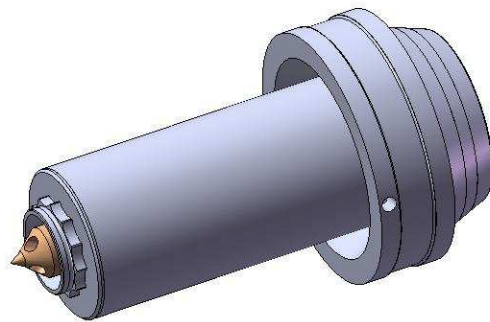


Canaux chauds pour injection plastique Gamme Millenium®



Applications :

Adapté à la majorité des thermoplastiques.

Avantages :

Traces d'injection très faibles.

Changement de couleurs optimisé.

Gamme étendue proposant de nombreuses solutions.

Sommaire :

1) Description technique	p.2
2) Elément chauffant	p.2
3) La gamme millenium	p.3
4) Implantation	p.3
5) Maintenance	p.5

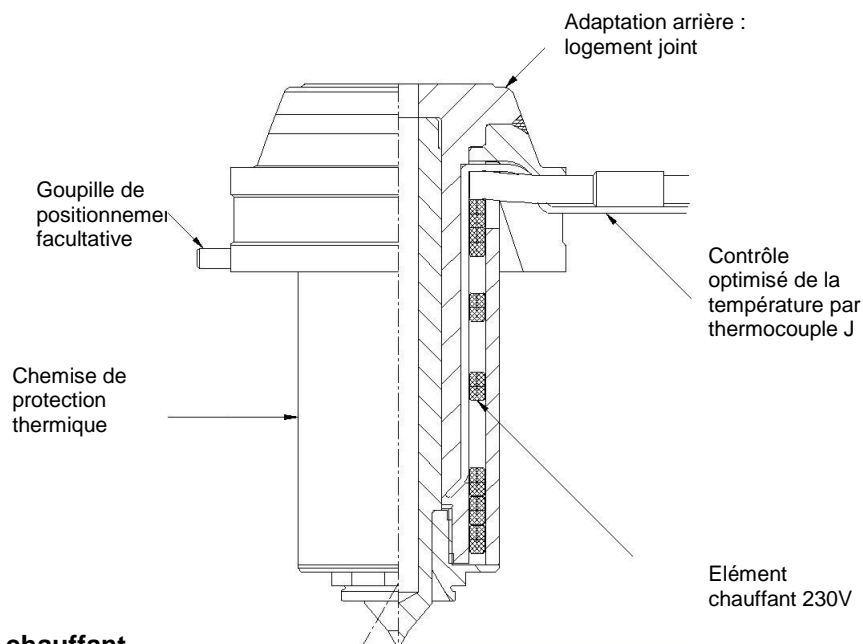
1) Description technique

La gamme de canaux chauds millenium a été revue en termes de prix mais aussi de qualité afin de l'adapter aux nouveaux besoins du marché. L'implantation reste simple et son nombre réduit de pièce permet une maintenance rapide avec un outillage réduit. Toute la gamme a été conçue sur un modèle simple et généraliste pour faciliter l'accès et la maintenance sans dépose du moule, augmentant ainsi la disponibilité en production.

La fonction chauffante a été optimisée par une optimisation des dimensions des pièces. L'élément chauffant étant soudé à la chemise de protection thermique lui conférant une durée de vie accrue en utilisation. Cet élément peut être contrôlé lors de l'injection via un régulateur grâce au thermocouple situé à l'avant de la buse. De plus son âme en Cuivre-Béryllium lui permet une répartition au mieux de la chaleur sur le canal.

Les buses millenium s'adaptent à la majorité des thermoplastiques et le changement de couleur est optimisé. Son grand nombre de modèle donne la possibilité de s'adapter aussi bien en termes de hauteur sous-tête que de capacité d'injection.

La forme de son embout permet l'injection directe car les traces laissées sur la pièce sont très faibles.



2) Élément chauffant

L'attrait principal de la buse millenium réside dans l'élément chauffant disposé autour du conduit afin de conserver une température idéale à l'entrée du moule de la matière plastique, tout en évitant un moule trop chauffé permettant un temps de cycle plus court.

Pour un meilleur contrôle de la température l'élément chauffant est enroulé autour de la torpille pour y diffuser sa chaleur. La chauffe couvre mieux les extrémités de la buse car c'est ici que la matière plastique perd le plus de calories en rentrant en contact avec les éléments extérieurs plus froids. De plus un thermocouple J est incorporé au corps de la buse afin de réguler au mieux la température (l'emploi d'un régulateur est indispensable).

L'élément chauffant nécessite une tension de 230V.



3) La gamme millenium

La gamme millenium est divisée en plusieurs séries afin de répondre à vos attentes en termes de hauteurs sous tête que des capacités d'injection ou bien même d'encombrement (voir tableau implantation p.4).

Les séries MINI et REDUITE sont adaptées aux petits volumes d'injection et laisse une trace au point d'injection très faible, la première est plus économique et moins encombrante mais ne doit pas être utilisée à des pressions trop importantes (1200 bars maxi !). La série 1 est une série intermédiaire étant un compromis entre les différents aspects technique. Enfin la série 2 est une des plus utilisé de part sa grande plage d'utilisation et sa capacité à injecter des pièces de plus grande taille.

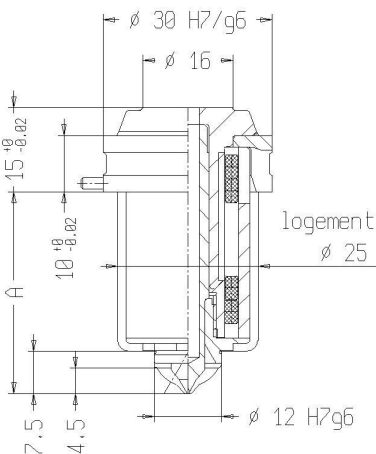
Hauteur sous-tête A	36	46	56	66	76	86	96	116	126	146	166	capacité d'injection	puissance électrique
MINI												0,2 - 50 cc	200W -290W
REDUITE												0,2 - 50 cc	330W - 470W
NIV.1												50 - 300 cc	330W - 620W
NIV.2												300 - 1500 cc	470W -950W

4) Implantation

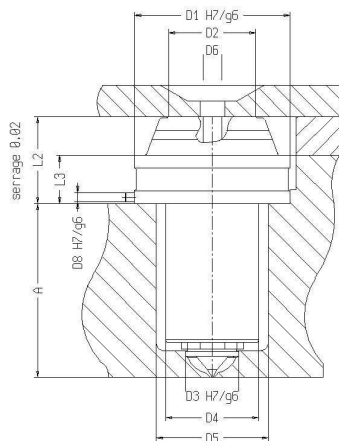
La buse est livrée assemblée.

Attention : lors de la conception bien penser à laisser un passage pour l'alimentation de la chauffe et le thermocouple (largeur 15mm minimum).

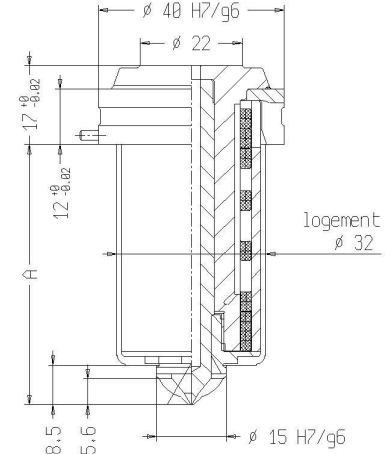
NIVEAU MINI



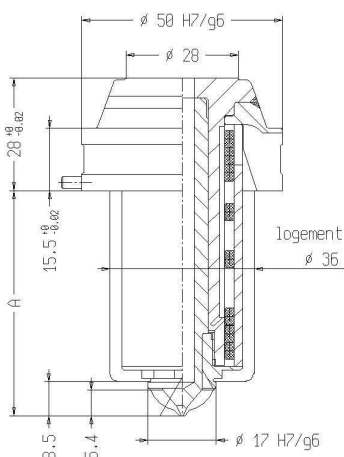
IMPLANTATION GENERALE



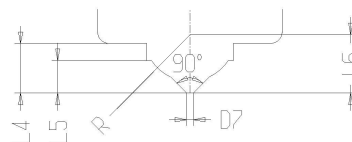
NIVEAU REDUITE



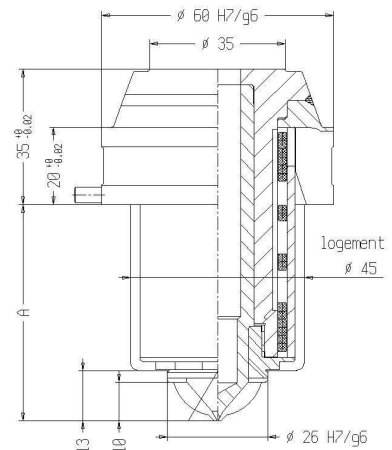
NIVEAU 1



CENTRAGE



NIVEAU 2



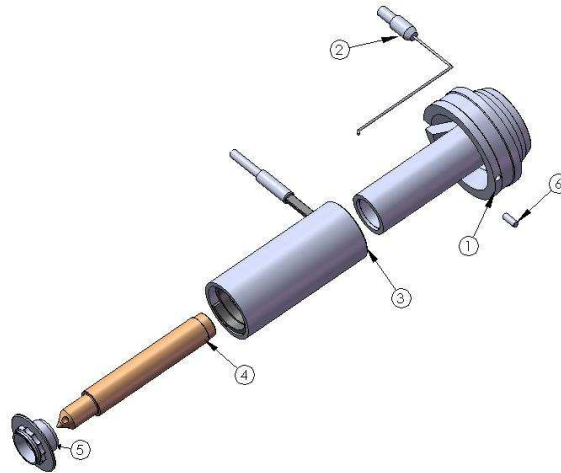
	Réf.	cote sous-tête A	∅ tête D1	D2	∅ centrage D3 étanche	∅ buse D4 corps	∅ implantation D5 logement	∅ passage matière D6	∅ seuil D7*	D8	hauteur tête L2	L3	L4	L5	cote centre (R) L6	raccord R	clé démontage	dilat. Th. C 200°C	puis. élec. (W)
MINI	MILTIP BET25036	36	30	16	12	22	25	4	1	2	15	10	7,5	4,5	9	7	16	0,095	200
	MILTIP BET25046	46	30	16	12	22	25	4	1	2	15	10	7,5	4,5	9	7	16	0,1214	225
	MILTIP BET25056	56	30	16	12	22	25	4	1	2	15	10	7,5	4,5	9	7	16	0,1478	250
	MILTIP BET25066	66	30	16	12	22	25	4	1	2	15	10	7,5	4,5	9	7	16	0,1742	290
REDUITE	MILTIP BET32046	46	40	22	15	30	32	4	1,2	2	17	12	8,5	5,6	10	8	20	0,1214	330
	MILTIP BET32056	56	40	22	15	30	32	4	1,2	2	17	12	8,5	5,6	10	8	20	0,1478	400
	MILTIP BET32066	66	40	22	15	30	32	4	1,2	2	17	12	8,5	5,6	10	8	20	0,1742	470
	MILTIP BET32076	76	40	22	15	30	32	4	1,2	2	17	12	8,5	5,6	10	8	20	0,2006	470
NIV1	MILTIP BET36046	46	50	28	17	30	36	6	1-1,5	3	28	15,5	8,5	6,4	12	10	20	0,1214	330
	MILTIP BET36056	56	50	28	17	30	36	6	1-1,5	3	28	15,5	8,5	6,4	12	10	20	0,1478	400
	MILTIP BET36066	66	50	28	17	30	36	6	1-1,5	3	28	15,5	8,5	6,4	12	10	20	0,1742	470
	MILTIP BET36076	76	50	28	17	30	36	6	1-1,5	3	28	15,5	8,5	6,4	12	10	20	0,2006	470
	MILTIP BET36086	86	50	28	17	30	36	6	1-1,5	3	28	15,5	8,5	6,4	12	10	20	0,227	550
	MILTIP BET36096	96	50	28	17	30	36	6	1-1,5	3	28	15,5	8,5	6,4	12	10	20	0,2534	550
	MILTIP BET36116	116	50	28	17	30	36	6	1-1,5	3	28	15,5	8,5	6,4	12	10	20	0,3062	620
NIV2	MILTIP BET45056	56	60	35	26	40	45	12	1,2-2,5	4	35	20	13	10	14	12	32	0,1478	470
	MILTIP BET45066	66	60	35	26	40	45	12	1,2-2,5	4	35	20	13	10	14	12	32	0,1742	550
	MILTIP BET45076	76	60	35	26	40	45	12	1,2-2,5	4	35	20	13	10	14	12	32	0,2006	620
	MILTIP BET45086	86	60	35	26	40	45	12	1,2-2,5	4	35	20	13	10	14	12	32	0,227	620
	MILTIP BET45096	96	60	35	26	40	45	12	1,2-2,5	4	35	20	13	10	14	12	32	0,2534	700
	MILTIP BET45116	116	60	35	26	40	45	12	1,2-2,5	4	35	20	13	10	14	12	32	0,3062	700
	MILTIP BET45126	126	60	35	26	40	45	12	1,2-2,5	4	35	20	13	10	14	12	32	0,3326	850
	MILTIP BET45146	146	60	35	26	40	45	12	1,2-2,5	4	35	20	13	10	14	12	32	0,3854	950
MILTIP BET45166	166	60	35	26	40	45	12	1,2-2,5	4	35	20	13	10	14	12	32	0,4382	950	

*diamètre du seuil D7 à dimensionner selon la trace souhaitée et selon la nature de la matière plastique (valeur indicative)

Nota : l'ancienne série MILTIP BET 50 et la série MLTIP BET 45 sont interchangeables au niveau de l'implantation.

5) Maintenance

La buse se monte dans l'ordre des numéros et le démontage dans l'ordre inverse.



N°	Désignation
1	Torpille
2	Sonde TCSJ
3	Chauffe dans sa chemise
4	Pointe
5	Embout
6	Goupille de positionnement

Outil nécessaire : clé 12 pans (voir tableau p.4 pour la taille en fonction de la buse)

- Précaution pour le démontage :

Avant le désassemblage s'assurer de l'absence de matière plastique dans la buse en la nettoyant. Ne pas exercer d'efforts trop importants sur la buse (notamment les séries MINI et REDUITE à manier avec précaution).

Vérifier la bonne tenue de la chauffe dans sa chemise.

Contrôler la pointe. Vérifier le bon fonctionnement du matériel électrique (chauffe, sonde).

- Précaution pour le montage :

Lors du remontage de la buse graisser le filetage avec de la graisse haute température.

Atteindre la température de fonctionnement de la buse avant la première utilisation.