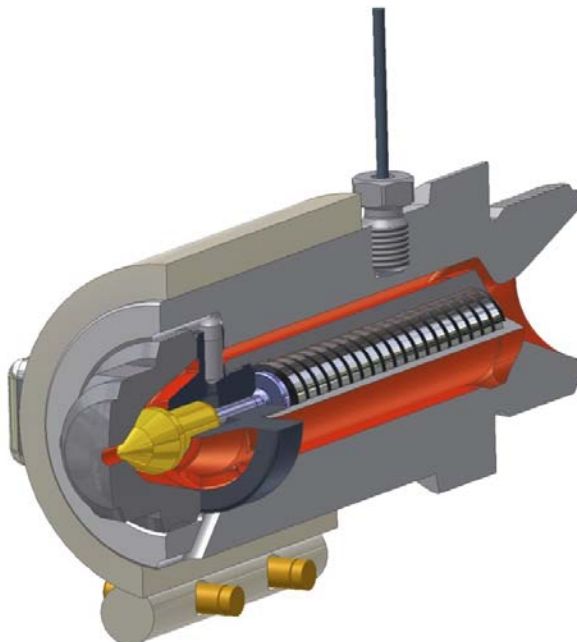


## Buse de machine avec obturateur à aiguille modèle A à commande à ressort



### Applications:

Matières thermoplastiques (ne pas utiliser pour le PVC)

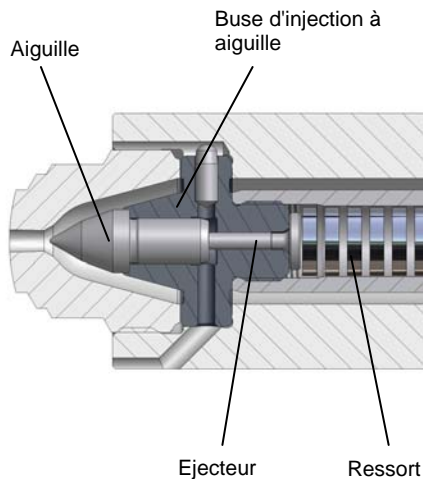
### Mécanisme d'obturation:

Avec ressort unique axial haute performance

## Sommaire

Chapitre	Page
Description technique .....	2
Quels sont les avantages d'Herzog .....	2
Option: Filtre pour matière fondue, intégré dans la buse modèle A .....	3
Formulaire de demande de renseignements et de commande .....	4

## Description technique



La buse de machine à obturateur d'aiguille modèle A à **commande à ressort** est utilisée pour le traitement de thermoplastes. Sont principalement traités des matériaux de faible viscosité tels que PA, PPS, PE, POM, PP.

Domaines d'utilisation: Industries du conditionnement, de l'automobile, des loisirs, de la médecine, de l'électrotechnique.

### Fonctionnement:

La buse est ouverte grâce à la pression de la matière fondue, puis fermée grâce au travail du ressort.

Une aiguille mobile située au centre de la buse est poussée par le ressort dans l'éjecteur vers l'orifice. L'orifice de sortie de la buse est fermée.

La buse s'ouvre à 200 bar sous l'effet de la pression grandissante de la matière fondue qui agit contre la pression du ressort grâce à un anneau situé sur l'aiguille. Dès que la pression de la matière fondue baisse ( $\leq 80\text{bar}$ ), la buse se ferme.

- Si la pression d'ouverture standard n'est pas appropriée, l'aiguille devra être adaptée en conséquence (il n'est pas possible de modifier l'aiguille).
- Le ressort a été construit avec un matériau résistant à la chaleur (max. 520°C).
- Selon le flux d'injection ( $\text{cm}^3/\text{s}$ ), on pourra choisir parmi trois tailles différentes.

### Remarque:

Les valeurs et dimensions données dans cette documentation se rapportent aux modèles standards.

- Séparation de la matière fondue à l'orifice de sortie de la buse
- Montage facile
- Faible coût
- Gain de place

## Arguments en faveur de cet obturateur

### Empêche:

- La formation de fils
- Les inclusions d'air par retour de vis
- Les fuites de masse lors de l'injection verticale
- Les fuites de masse quand l'unité d'injection est relevée

### Facteurs de productivité:

- Séparation de la masse à un endroit défini
- Durées de cycles réduite – augmentation de la productivité
- Travailler avec une pression dynamique élevée permet d'améliorer l'homogénéisation
- Meilleure sécurité de processus
- Courte durée de réglage des machines
- Possibilité de compléter l'équipement (adaptation de l'outillage)

### Option:

- Module filtre

## Quels sont les avantages d'Herzog?

- Actif dans le domaine des buses de machines comme compétence centrale
- Présence sur le marché depuis de nombreuses années
- Mise au point de produits et conception selon les exigences actuelles
- Mise au point d'utilisations spécifiques
- Brefs délais de livraison
- Services

**Option: Filtre à matière fondue, intégré dans la buse modèle A**
**Informations générales**

Pour une production sans failles (pour que les orifices d'injection restent dégagés), il est possible d'avoir recours à un filtrage préventif de la masse de plastique. Notre filtre pour matière fondue pour la buse modèle A se base sur le principe du "filtre à tamisage"

**Tamis du filtre:**     **A0 → 0.3 mm**  
                               **A1 → 0.5 mm**  
                               **A2 → 0.8 mm**

**Changement d'outillage**

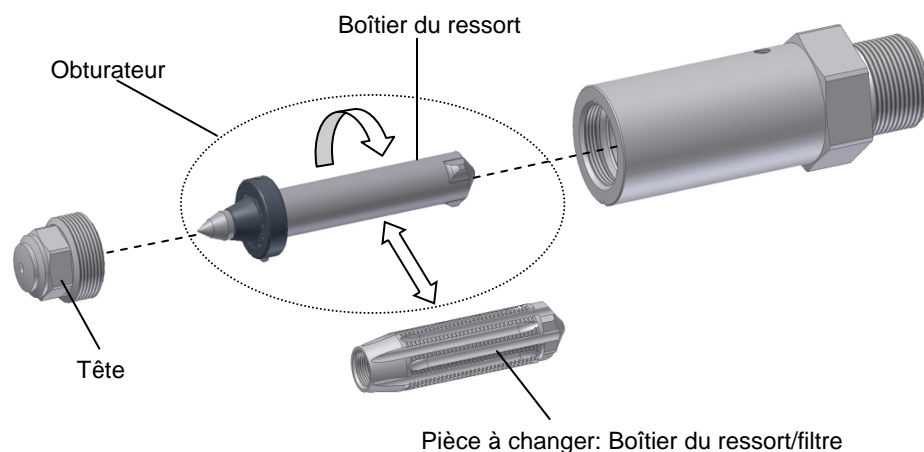
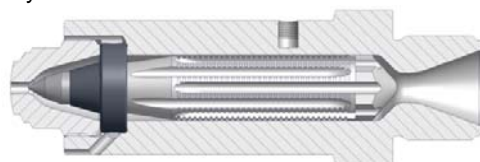
Il suffit d'échanger le boîtier du ressort avec le boîtier du ressort/filtre et la buse est prête à être réutilisée.

**Le démontage de la buse, de l'obturateur doit être effectué conformément à la notice explicative.**

Système standard



Système à filtre


**Nettoyage du filtre**

Oter la tête de la buse échauffée.

Expulser l'obturateur avec le boîtier du ressort/filtre le plus simplement par extrusion (injecter en plein air).

Le filtre peut maintenant être soumis à un nettoyage mécanique.

**Conseil de nettoyage:**

Dès que l'obturateur encore chaud est expulsé, lui injecter de l'air comprimé. Puis tirer simultanément et lentement la matière plastique en cours de durcissement avec une pince.

**Attention:**

Avant de revisser la tête, assurez-vous de l'équilibre de température entre la tête et la buse.

Couples: se conformer à la notice explicative.

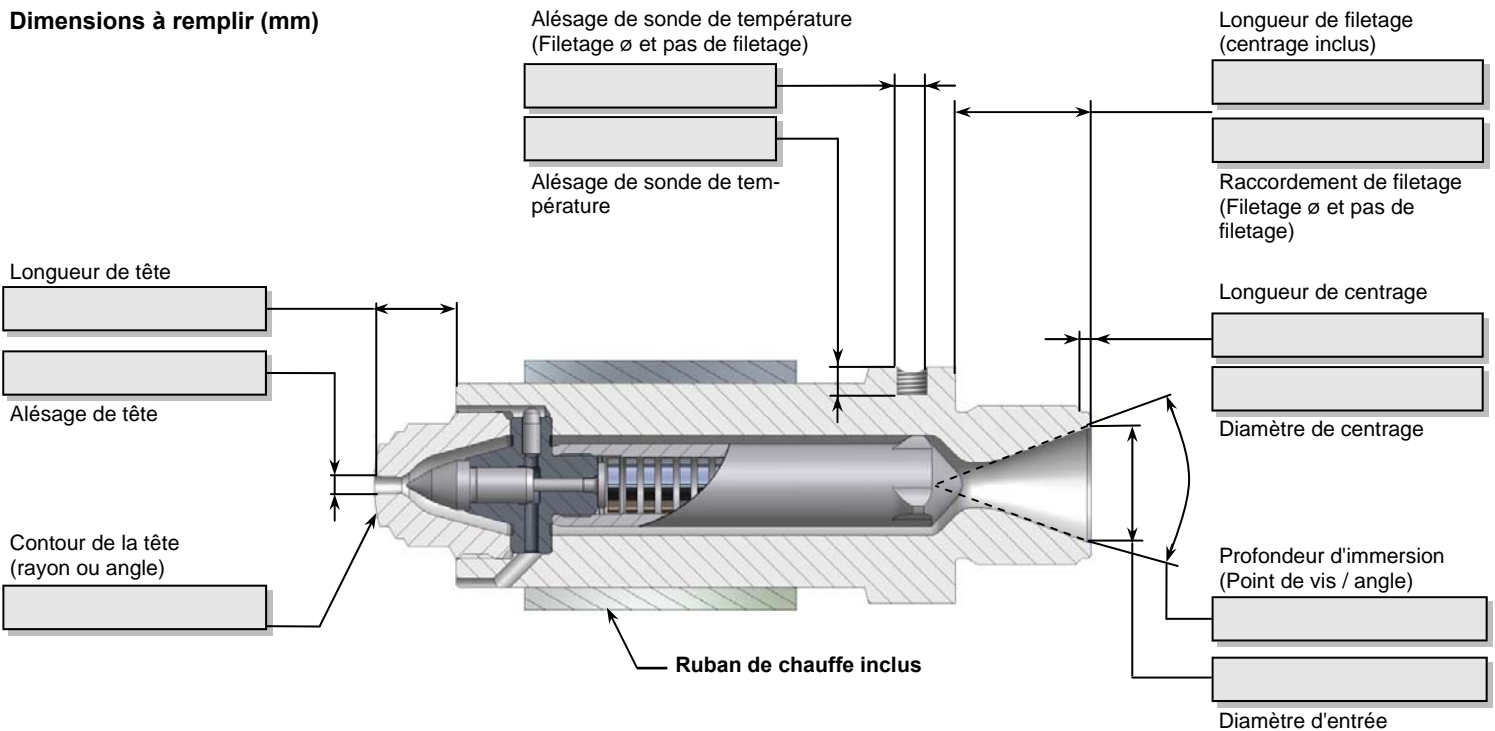
**Formulaire de demande de renseignement** ou de commande **Buses de machine avec obturateur à aiguille A**

Société: \_\_\_\_\_  
 Rue: \_\_\_\_\_  
 Code postal/Ville: \_\_\_\_\_  
 Pays: \_\_\_\_\_

Personne à contacter: \_\_\_\_\_  
 Téléphone: \_\_\_\_\_  
 Fax: \_\_\_\_\_  
 Email: \_\_\_\_\_

Caractéristiques de fonctionnement et dimensions standards	A0	A1	A2
Flux d'injection max. cm <sup>3</sup> /s pour le polystyrole (PS)	45	500	1600
Diamètre approximatif de la vis en mm	jusqu'à env. 20	jusqu'à env. 50	jusqu'à env. 120
Force de la machine en kN	max. 30	max. 70	max. 120
Pression dynamique (Pression d'ouverture)	200 bar	200 bar	200 bar
Pression max. d'injection à une température de	2000 bar à 350°C	2000 bar à 350°C	2000 bar à 350°C
Longueur standard de tête (autre modèle de tête sur demande)	15 mm	18/28 mm	30 mm
Alésage maximal de tête (alésages plus larges sur demande)	2,5 mm	5 mm	8 mm
Longueur du corps; sans longueur de filetage et de tête	75 mm	90 mm	125 mm
Dimension du ruban de chauffe (Ø* intérieur longueur maximale)	Ø 40 x 55	Ø 45 x 65	Ø 60 x 90

**Dimensions à remplir (mm)**



Taille de la buse  A0  A1  A2

Vis Ø \_\_\_\_\_

Matériau traité \_\_\_\_\_

**Options**

Sonde de températures - type J (FeCuNi)	<input type="checkbox"/>
Fente du filtre A0 = 0.3 mm; A1 = 0.5 mm; A2 = 0.8 mm	<input type="checkbox"/>
Ruban de chauffe du corps	<input type="checkbox"/>
Tête avec protection anti-abrasive; recommandé pour les matériaux contenant plus de 30% de charge	<input type="checkbox"/>
Protection contre corrosion; recommandée pour des additifs tels que des retardateurs de flamme (A1)	<input type="checkbox"/>

Oui

Oui

Oui

Oui

Oui

**Remarque:**

Sous réserve de modifications techniques. Pour les demandes déviant du modèle, veuillez nous fournir des informations supplémentaires (par ex. croquis, échantillons). Notre service clientèle se tient à votre disposition pour vous conseiller.