

Costruzione stampi

Sistemi a canale caldo



DISPONIBILITÀ
IMMEDIATA



Risparmiare tempo e costi con i nostri componenti

- › Monougello smartFILL
- › Monougello ad otturazione, smartFILL
- › Inserto antiusura, smartFILL

www.meusburger.com

Tutto in un colpo d'occhio



Ugelli a canale caldo

La serie di ugelli smartFILL vi garantisce un'iniezione omogenea e una semplice manutenzione per i vostri progetti.

pag. 8–9



Ugelli a canale caldo a flusso libero

Con la serie di ugelli smartFILL, vi offriamo la massima variabilità per una vasta gamma di applicazioni e materiali.

pag. 10–11



Sistemi a canale caldo standardizzati

Per la progettazione rapida degli stampi, vi offriamo un'ampia gamma di sistemi a canale caldo standardizzati in geometrie predefinite.

pag. 12–15



Stampo a canale caldo FH

Con il nostro innovativo configuratore, è possibile creare in poco tempo sistemi a canale caldo standardizzati che includono il portastampo e gli accessori di montaggio.

pag. 16–23



Ugelli ad otturazione

Il nostro ugello ad otturazione a canale caldo smartFILL garantisce un'ottima qualità su particolari tecnici ed estetici.

pag. 24–25



Martinetti per sistemi ad otturazione

In abbinamento agli ugelli smartFILL, vi offriamo martinetti con vari design che consentono una regolazione centesimale della posizione dell'otturatore.

pag. 26–33



Sistemi completi pre-cablati e Hot Halves

Sulla base dei componenti a canale caldo standardizzati, riceverete dei sistemi a canale caldo pre-cablati pronti per l'assemblaggio.

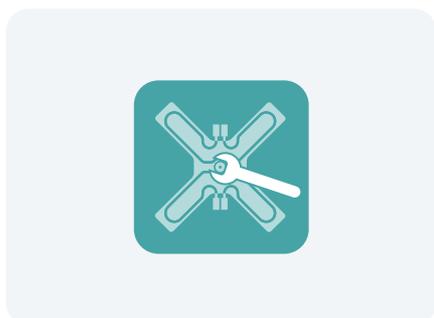
pag. 34–35



Termoregolazione

La nostra centralina di termoregolazione profiTEMP+ non si distingue solo per la tecnica innovativa, ma anche per il design compatto.

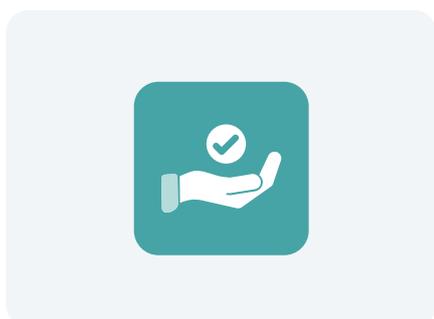
pag. 36–39



Servizio clienti & Supporto tecnico

Siamo il vostro partner affidabile per tutte le vostre richieste e vi offriamo un servizio in loco in tutto il mondo.

pag. 40–41



Fornitore completo

Approfittate dei vantaggi della vasta gamma di prodotti della Meusburger per la costruzione di stampi e utensili.

pag. 42–43



Sistemi a canale caldo e tecnica di regolazione

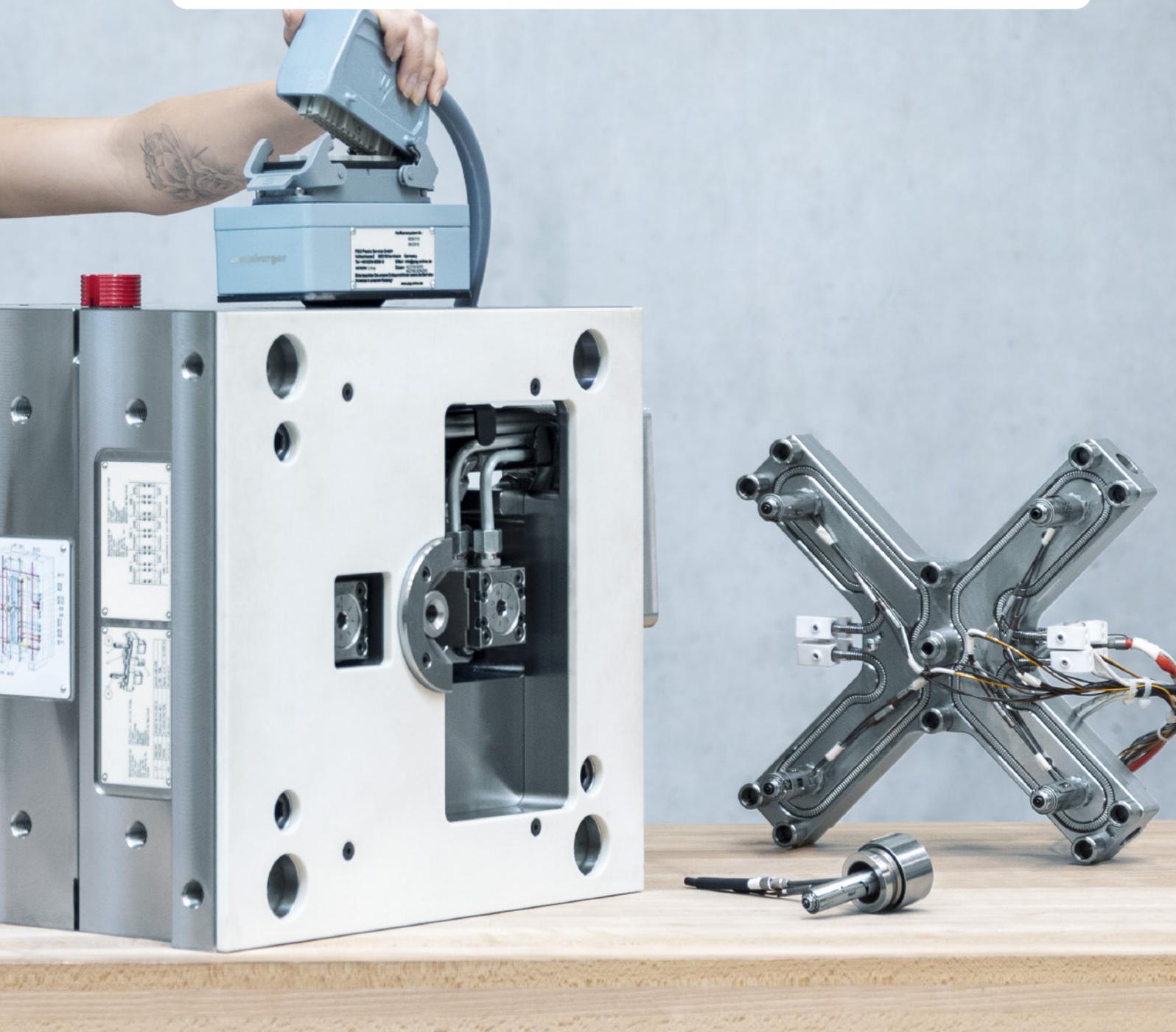
Lo standard incontra l'individualità

Offriamo una vasta gamma di sistemi a canale caldo standardizzati e personalizzati. Il principio di progettazione modulare dei nostri prodotti a canale caldo è sinonimo di progettazione flessibile degli stampi e allo stesso tempo di standardizzazione dei componenti. Tempi di consegna brevi, risparmio sui costi dei ricambi e supporto continuo durante il progetto sono i vostri vantaggi.



Maggiori informazioni:

www.meusburger.com/sistemi-a-canale-caldo





Sistemi a canale caldo

Le vostre idee incontrano le nostre soluzioni

La nostra tecnologia a canale caldo risponde dal 1962 ai requisiti di utilizzo in termini di proprietà fisiche, materiali, integrazione funzionale, qualità delle superfici e forme complicate. Da noi troverete la soluzione ideale per il canale caldo.



Imballaggi

- › Prodotti estetici
- › Ecosostenibile



Settore automobilistico

- › Superfici integrate funzionalmente
- › Requisiti di progettazione più elevati



Beni di consumo ed elettrodomestici

- › Elevata qualità superficiale
- › Multimateriale/Multicolore



Componenti tecnici

- › Ampia gamma di soluzioni tecniche
- › Buone proprietà meccaniche e/o elettriche



Trasporto

- › Geometrie complesse
- › Elevata capacità di carico



Medicale

- › Precisione e stabilità dimensionale
- › Biocompatibilità

Sistemi a canale caldo standardizzati e personalizzati

- › Soluzioni individuali e innovative per ogni applicazione e settore
- › Sistemi di iniezione a canale caldo con una gamma completa di ugelli e geometrie di canale caldo personalizzate secondo le esigenze dei clienti
- › Soluzioni adatte a diversi tipi di materiale termoplastico
- › Struttura di facile manutenzione dei sistemi a canale caldo
- › Componenti per canale caldo standardizzati
- › Reparto di sviluppo interno e tecnico per soluzioni specifiche
- › Consulenza personale e configuratori online
- › Sistemi di termoregolazione intelligenti



Ugelli a canale caldo

Serie di ugelli smartFILL

Con la nostra serie di ugelli smartFILL offriamo diverse innovazioni che vi aiuteranno a soddisfare i requisiti dei vostri particolari stampati ad iniezione.

Il concetto smartFILL si distingue per la sua vasta gamma di applicazioni. Per grammature da 0,5 g a 2500 g per ciascun ugello, con smartFILL tutto è possibile, dalle poliolefine di facile lavorazione alle più complesse materie plastiche ad alta temperatura.



Maggiori informazioni nel nostro video:

www.meusburger.com/smartfill-it

I vari tipi di ghiera ugello offrono la scelta giusta per i rispettivi requisiti del pezzo stampato a iniezione e del concetto di stampo da utilizzare. La posizione del punto di rottura rimane costante ed è quindi facile passare da una versione all'altra se necessario.

Tecnologia smartFILL

Il nuovo concetto di resistenza permette la gestione di più zone di riscaldamento e controllo indipendenti. La resistenza di tipo "fascia" garantisce uniformità di temperatura lungo tutto il corpo dell'ugello. La termocoppia a contatto con il corpo ugello garantisce una lettura affidabile.

Grazie al meccanismo di serraggio intelligente, le resistenze sono sicure, affidabili e di facile manutenzione. L'ugello è altamente resistente all'usura, alla ruggine e alla corrosione. Tutte le parti soggette ad usura sono di altissima qualità e, se necessario, possono essere facilmente sostituite.

I vostri vantaggi: ricambi disponibili in 24h.

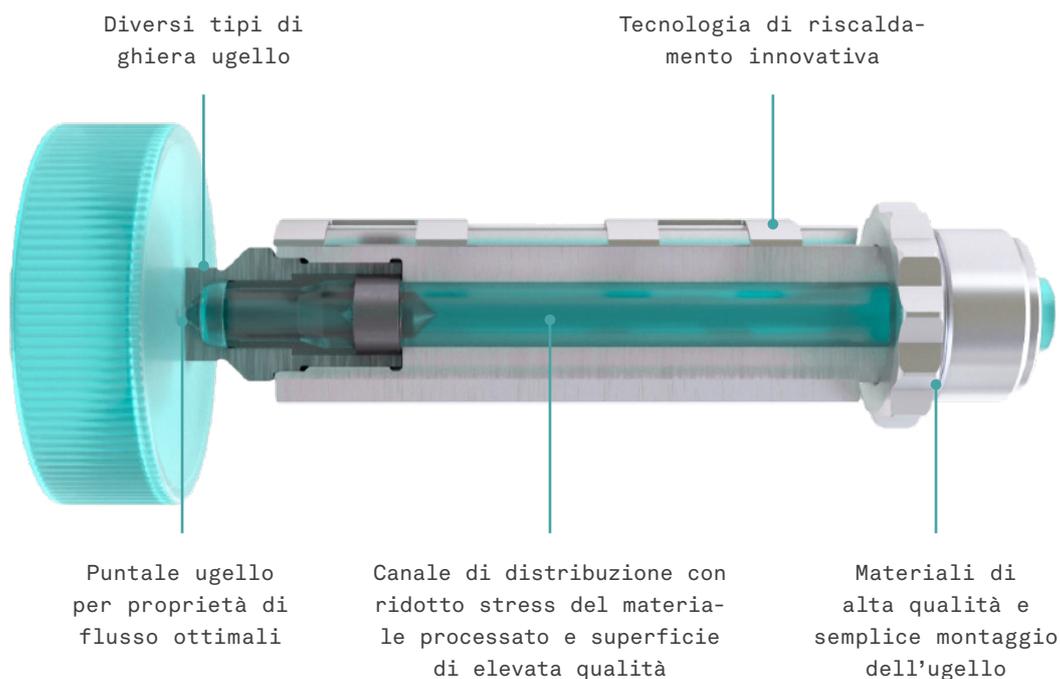


KLAUS DIETER

KAPP

Sviluppo prodotti Sistemi a canale caldo

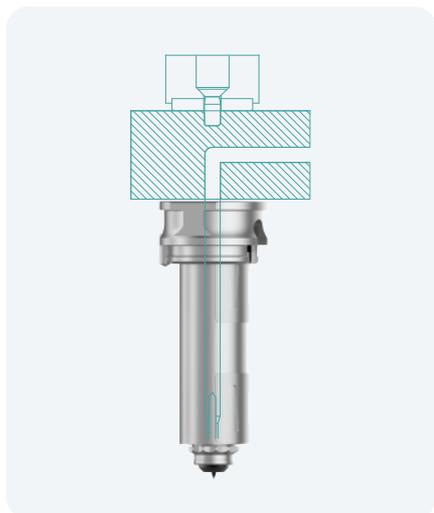
"La serie di ugelli smartFILL della Meusburger è composta da prodotti affidabili per il canale caldo che si distinguono per le loro prestazioni, la variabilità nonché la facilità di manutenzione. Gli ugelli e i punti di iniezione possono essere configurati in base alle rispettive applicazioni."



Caratteristiche:

- › Semplice manutenzione di tutte le parti di ricambio degli ugelli (risparmio sui costi di manutenzione)
- › Flusso di materiale ottimale
- › Assemblaggio della ghiera ugello a temperatura ambiente
- › Ottimo per iniezione di tecnopolimeri
- › Profilo di temperatura omogeneo
- › Misurazione della temperatura sul corpo dell'ugello
- › Concetto di riscaldamento ottimizzato con elementi di bloccaggio a cuneo o a spirale
- › Sistemi di riscaldamento multizona con un'unica uscita cavi
- › Realizzati in acciaio resistente alla ruggine e alla corrosione

Ugelli a canale caldo a flusso libero



Ugello appoggiato, smartFILL EH 4150

Il principio smartFILL degli ugelli appoggiati permette di ridurre la lunghezza degli ugelli anche con interasse tra gli ugelli elevato.

Caratteristiche:

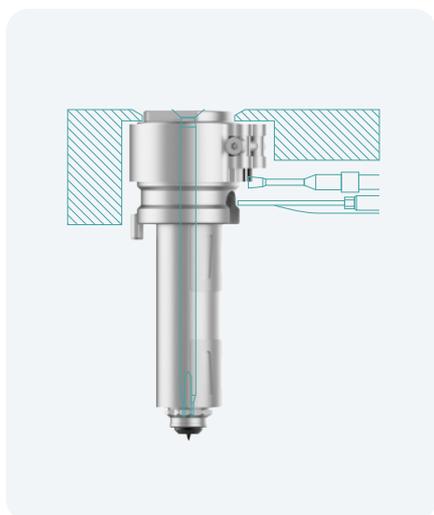
- › Alloggiamento dell'ugello nella piastra di forma
- › Possibile protezione antirotazione
- › Il supporto dell'alloggiamento dell'ugello è realizzato sulla piastra di forma
- › Lunghezza dell'ugello indipendente dalle dimensioni della camera calda

Ugello avvitato, smartFILL EH 4100

L'ugello a canale caldo smartFILL avvitato forma un'unità con il distributore del canale caldo. Ciò garantisce un montaggio facile nel vostro stampo. I nostri ugelli a canale caldo smartFILL avvitati sono disponibili in diverse lunghezze variabili.

Caratteristiche:

- › A prova di perdite, poiché l'ugello viene avvitato nel canale caldo
- › Migliore isolamento termico, grazie ai bassi punti di contatto con lo stampo
- › Indicato per sistemi completi e pronti per la connessione



Monougello smartFILL EH 4000

Il monougello smartFILL offre una soluzione semplice ed economica senza distributore a canale caldo. Il materiale plastico viene trasferito direttamente dall'ugello pressa alla cavità stampo con tutti i vantaggi dello smartFILL.

Caratteristiche:

- › Ugello singolo disponibile in lunghezze standardizzate
- › Due zone di controllo individuali per il corpo dell'ugello e la bussola di contatto
- › Raggi standardizzati secondo l'ugello della macchina



smartFILL – avete l'imbarazzo della scelta

Il concetto di successo smartFILL è applicabile per tutte le dimensioni degli ugelli. È quindi disponibile per quasi tutte le dimensioni e grammature dei pezzi stampati ad iniezione.

EH 4100 avvitato

Serie	Lunghezza dell'ugello [mm]
19	60–180
27	
37	
47	100–250
57	100–630



EH 4150 appoggiato

Serie	Lunghezza dell'ugello [mm]
19	60–180
27	
37	

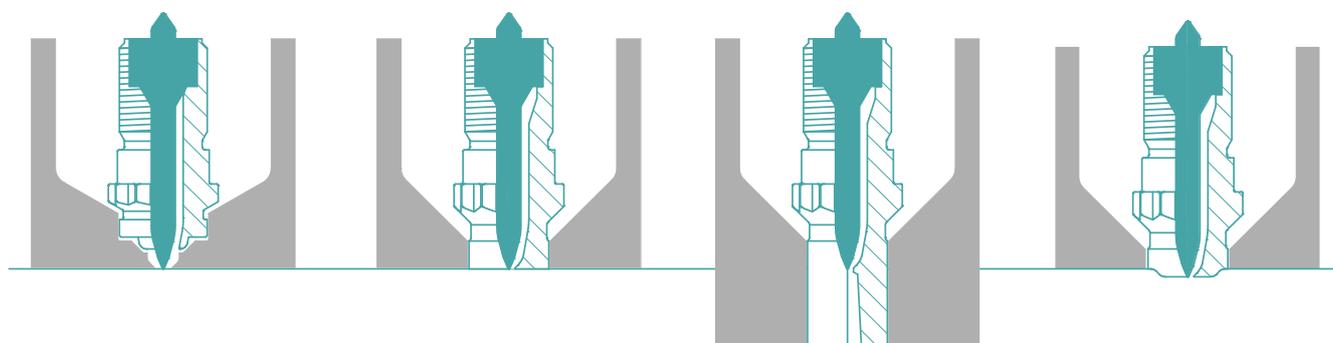


EH 4200
RT

EH 4240
RT-D

EH 4245
RT-DL

EH 4250
RT-DC

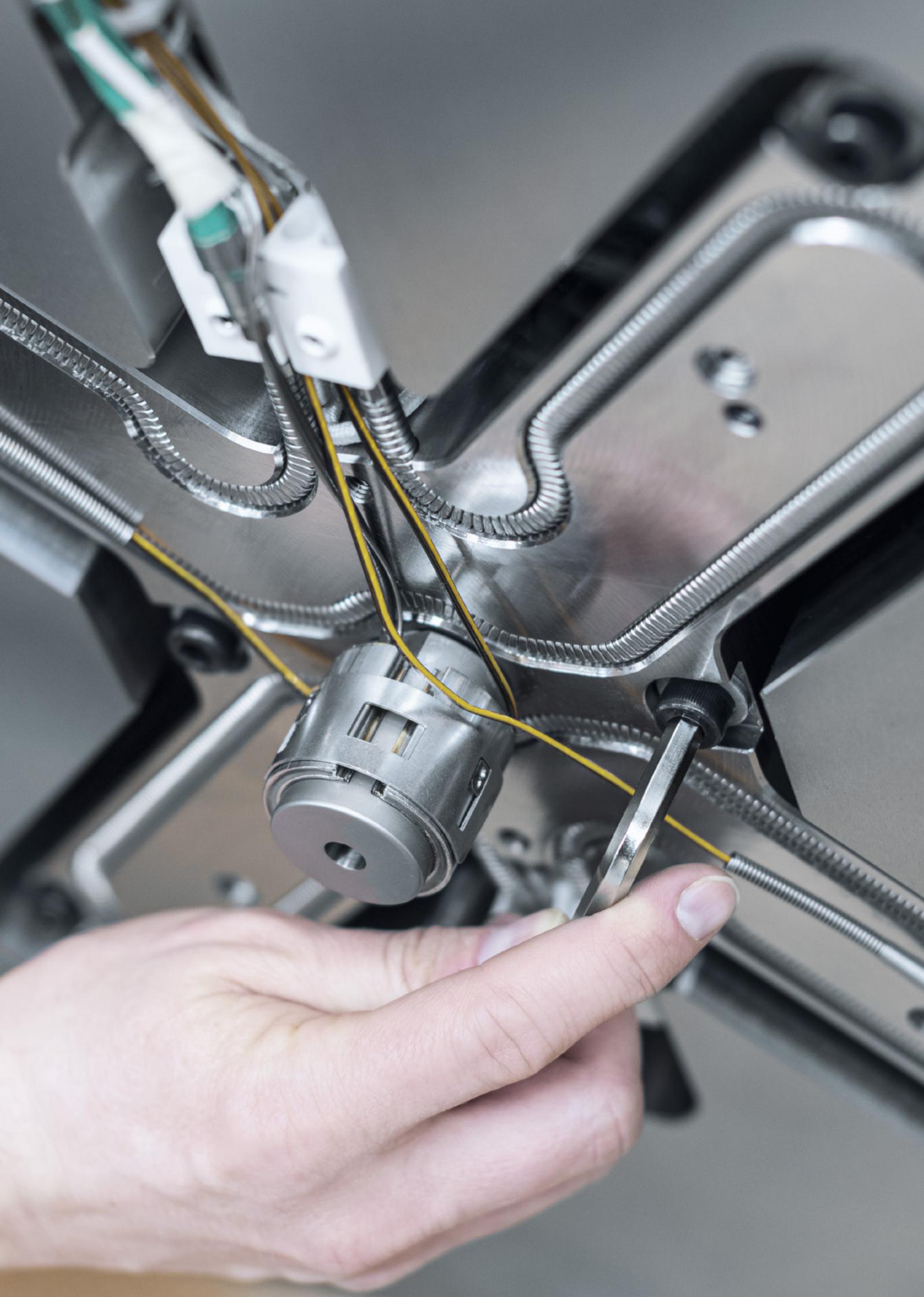


- › Sede ghiera ugello nello stampo
- › Per l'iniezione diretta sulla cavità o sul canale freddo

- › Ghiera ugello passante
- › Per l'iniezione diretta sulla cavità o sul canale freddo

- › Ghiera ugello passante con estensione
- › Per l'iniezione su superfici a forma libera
- › Per foro di iniezione tramite materozza conica

- › Ghiera ugello passante con calotta
- › Per un punto di iniezione incassato nella cavità
- › Per foro di iniezione diretto sulla cavità



Sistemi a canale caldo caldo varioLINE

Standard di alto livello

I sistemi a canale caldo standardizzati, con geometrie predefinite, possono essere configurati in modo facile e veloce. I dati 3D sono immediatamente disponibili in diversi formati ed i sistemi già pre-assemblati vengono forniti rapidamente e a prezzi interessanti.



Maggiori informazioni:

www.meusburger.com/sistemi-a-canale-caldo

Caratteristiche:

- › Sistemi a canale caldo naturalmente bilanciati e pre-montati
- › Possibilità di applicazione per un'ampia gamma di materiali plastici
- › Ridotto stress del materiale plastico, grazie all'ottimale finitura dei canali interni e dei tappi di deviazione flusso
- › Riscaldamento del canale caldo con resistenze tubolari flessibili
- › Design compatto e componenti facilmente sostituibili per un servizio rapido
- › Risparmio sui costi dei pezzi di ricambio, grazie alla standardizzazione

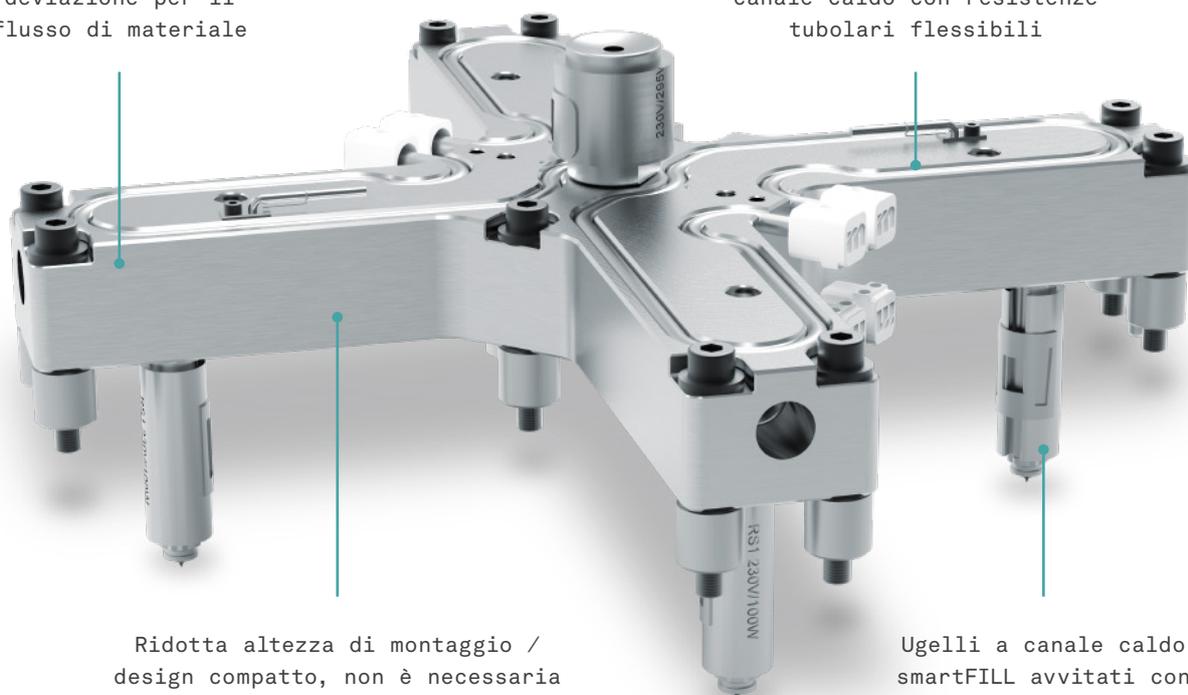
Vantaggi della serie varioLINE

Sistema modulare di facile manutenzione

Design compatto e componenti facilmente intercambiabili

Vari elementi di deviazione per il flusso di materiale

Riscaldamento bilaterale del canale caldo con resistenze tubolari flessibili



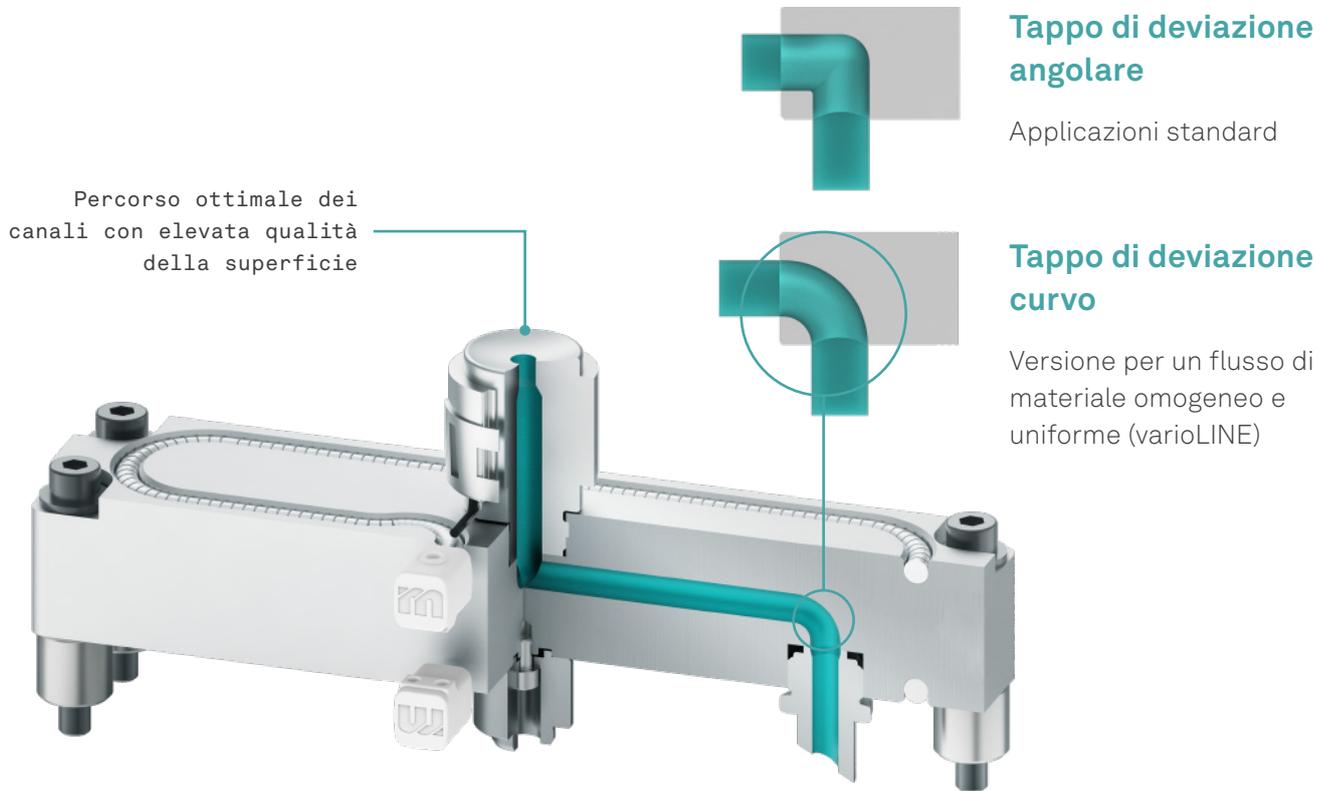
Ridotta altezza di montaggio / design compatto, non è necessaria alcuna regolazione dell'altezza, perdite di calore ridotte

Ugelli a canale caldo smartFILL avvitati con lunghezze personalizzate; dimensioni interne degli ugelli simmetriche e liberamente selezionabili

Flusso di materiale omogeneo

Elementi di deviazione ottimizzati per il flusso

Vi offriamo elementi di deviazione senza angoli, spigoli vivi e punti di ristagno per un flusso di materiale omogeneo.



Caratteristiche:

- › Distribuzione uniforme della temperatura e canale di colata ottimizzato
- › Flusso di materiale bilanciato meccanicamente per un riempimento uniforme della cavità
- › Ridotto Shear Stress del materiale, grazie alla lucidatura interna dei canali
- › Il minimo spazio di installazione migliora la stabilità dello stampo

Canale di fusione reologicamente bilanciato

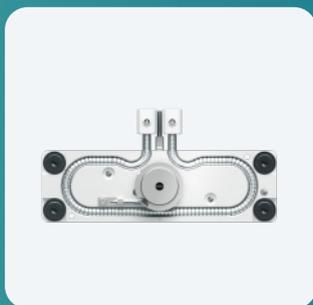
La Meusburger offre anche distributori saldo-brasati. La tecnologia di chiusura del distributore senza tappi di deviazione crea un flusso di materiale più favorevole. Il canale, essendo fresato, consente di ottenere le migliori caratteristiche di

flusso e di evitare depositi di materiale nel canale di colata. Questo metodo di produzione è particolarmente favorevole per i frequenti cambi di colore e per l'utilizzo materiali trasparente ad elevato rischio di degrado termico.

VARIANTI STANDARD varioLINE



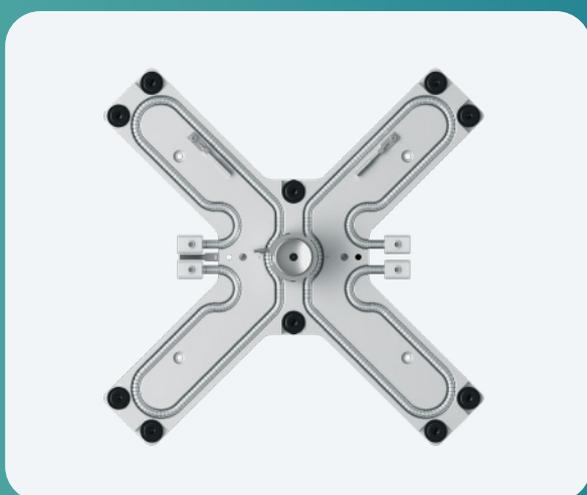
Distributore ad
1 punto IMT1*



Distributore in
linea a 4 punti
IMT2*



Distributore in linea
a 4 punti IMT4



Distributore a
croce CMT4*



Distributore ad H
HMT4*

* disponibile direttamente nello shop tramite configuratore



Vai allo shop online:

www.meusburger.com/configuratore-fh



EH 4830 / RT

EH 4835 / NZ

Bussola di raffreddamento, RT/NZ

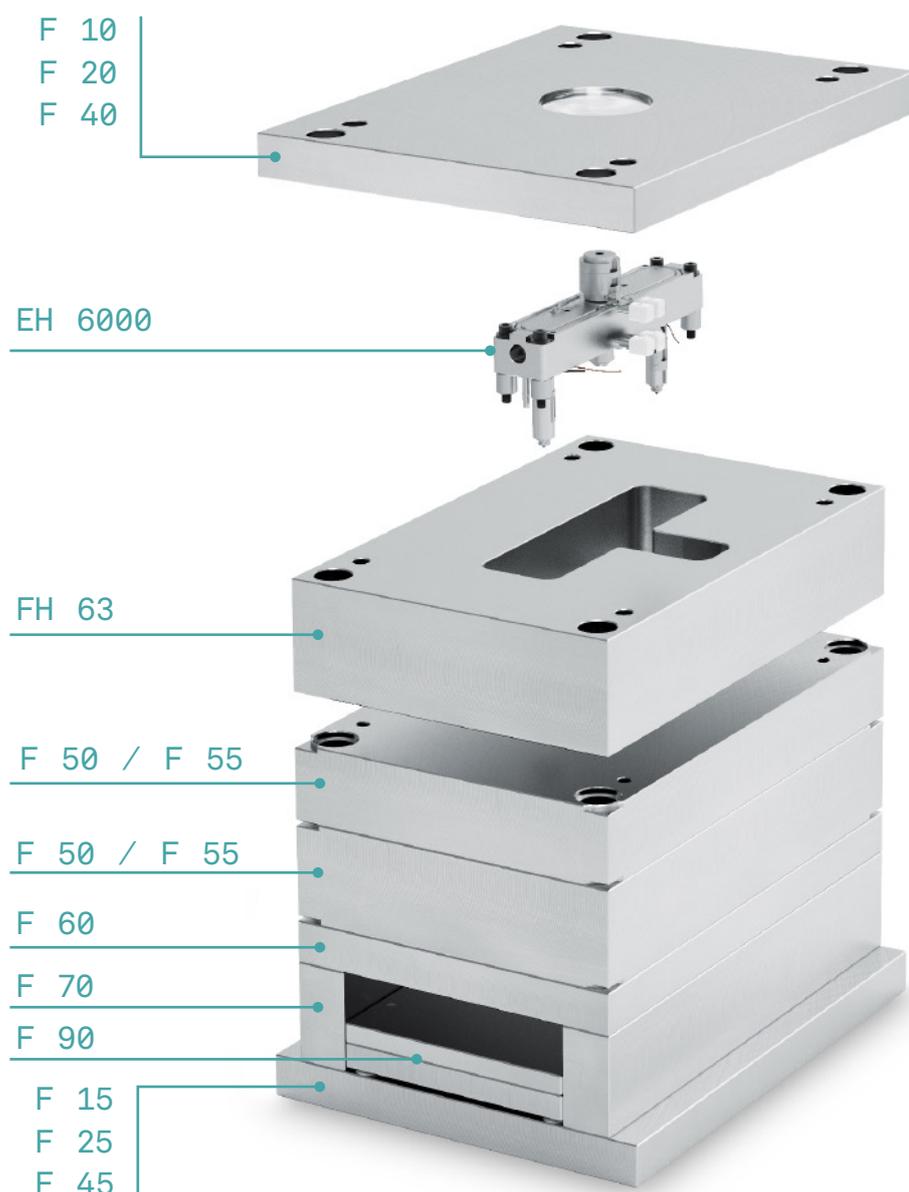
- › Raffreddamento continuo vicino al punto di iniezione
- › Termoregolazione ottimale dell'iniezione
- › Facile montaggio/smontaggio e pulizia
- › Incluso il sovrmetallico per la realizzazione della parte in figura



Stampo a canale caldo FH

Stampo a canale caldo in soli 5 minuti

Con l'aiuto del nostro innovativo configuratore, è possibile configurare e ordinare uno stampo a canale caldo in brevissimo tempo. Avete la possibilità di scegliere fra quattro distributori standardizzati diversi. Inoltre, offriamo la piastra distanziale con la sede per il sistema a canale caldo configurato. Termoregolazione integrata opzionale.



Trovate maggiori informazioni sul nostro stampo a canale caldo FH al sito:

www.meusburger.com/stampi-a-canale-caldo

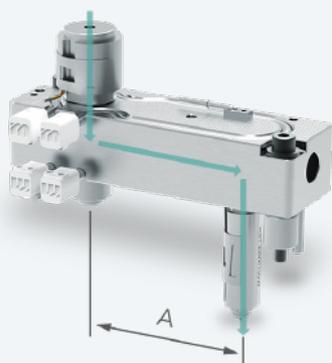
Fornitore completo nel settore della costruzione stampi

Sistema a canale caldo EH 6000: viene consegnato completamente lavorato e assemblato
Piastra distanziale FH 63: viene fornita completa di cavità fresate per il distributore
Targhetta standard E19100/ 43 70/1 /2: viene fornita con dati rilevanti per il sistema

Sistema a canale caldo varioLINE

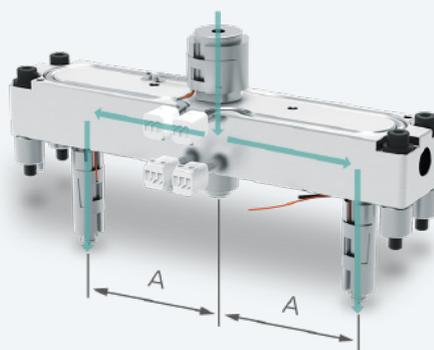
4 varianti – avete l'imbarazzo della scelta

Con i nostri stampi a canale caldo standardizzati, avete la possibilità di scegliere tra quattro diversi tipi di distributore. Grazie alle dimensioni di distributore offerte, alle posizioni variabili degli ugelli e all'ampia scelta di ugelli, è possibile configurare in modo rapido e affidabile la soluzione a canale caldo più adatta al vostro progetto.



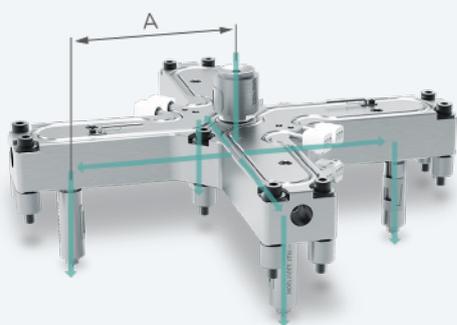
Distributore ad 1 punto IMT1

Dimensioni interne possibili:
A: 37,5 – 206,25 mm



Distributore in linea a 2 punti IMT2

Dimensioni interne possibili:
A: 25,0 – 206,25 mm



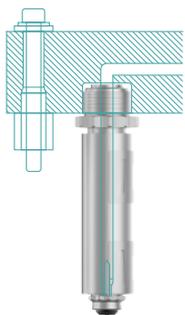
Distributore a croce a 4 punti CMT4

Dimensioni interne possibili:
A: 35,5 – 220,5 mm



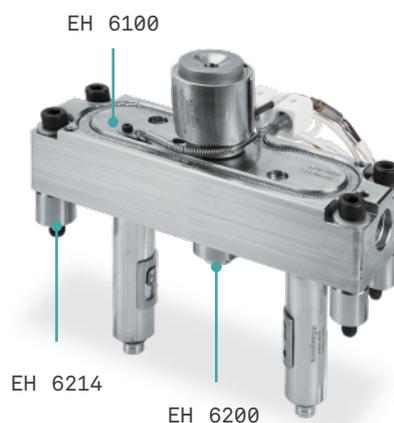
Distributore ad H a 4 punti HMT4

Dimensioni interne possibili:
L1: 40,0 – 210,0 mm
L2: 25,0 – 206,25 mm



Sistema a canale caldo EH 6000

Incrementate la sicurezza dei processi durante le operazioni di tranciatura con i nostri dispositivi di controllo precisi, che consentono di evitare danni agli stampi ed errori nella tranciatura dei pezzi.



Piastra distanziale FH 63

Spessore precisamente rettificato

Sottoposta a trattamento termico di distensione
Mat.: 1.1730, 1.2085, 1.2312



Configuratore per stampi a canale caldo

- › Configurazione semplice e veloce degli stampi a canale caldo
- › Visualizzazione in tempo reale del canale caldo e disponibilità immediata dei dati in 3D
- › Scelta della costruzione del portastampo compresi i componenti di montaggio
- › Costi trasparenti, grazie all'indicatore dei prezzi

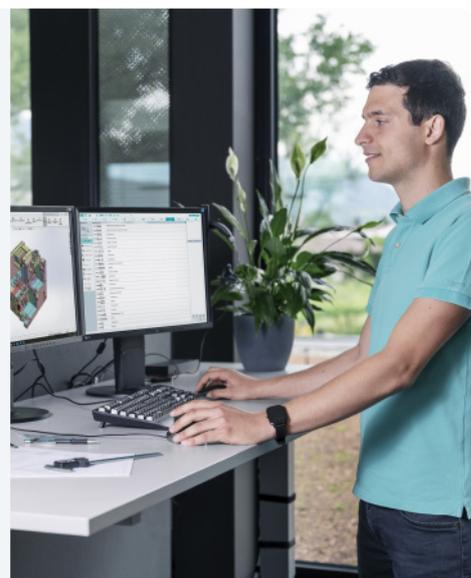
Verifica tecnica

Utilizzate il nostro servizio clienti e inviate la vostra configurazione con pochi click ai nostri esperti per una verifica tecnica.

Richiesta tecnica

Qualora necessario, potremo anche realizzare progetti personalizzati. Si prega di utilizzare il modulo di richiesta nel nostro sito.

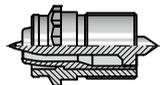
www.meusburger.com/richiesta-tecnica



4 tipi diversi di ghiera ugello

EH 4200 / RT

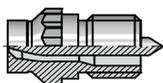
Unità di iniezione, smartFill sezione circolare



- › Buona separazione termica rispetto allo stampo, grazie all'isolamento della materia plastica
- › Per l'iniezione diretta sulla cavità o sul canale freddo
- › Adatta per tutti i polimeri termoplastici con finestre di lavorazione da medie a strette, incluse le sostanze riempitive e rinforzanti
- › Il puntale ugello e la ghiera ugello sono altamente resistenti all'usura e intercambiabili

EH 4240 / RT-D

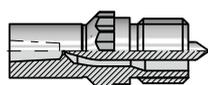
Unità di iniezione, smartFill sezione circolare, passante



- › Per l'iniezione diretta sulla cavità o sul canale freddo
- › Adatta per tutti i polimeri termoplastici con finestre di lavorazione da medie a strette, incluse le sostanze riempitive e rinforzanti
- › Il puntale ugello e la ghiera ugello sono altamente resistenti all'usura e intercambiabili

EH 4245 / RT-DL

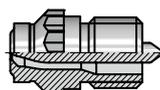
Ghiera ugello, smartFill sezione circolare, passante con prolunga



- › Con prolunga sulla ghiera ugello
- › Per l'iniezione su superfici a forma libera
- › Regolazione sulla geometria dell'articolo
- › Ghiera ugello con estensione per cono
- › Adatta per tutti i polimeri termoplastici con finestre di lavorazione da medie a strette, incluse le sostanze riempitive e rinforzanti
- › Il puntale ugello e la ghiera ugello sono altamente resistenti all'usura e intercambiabili

EH 4250 / RT-DC

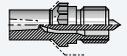
Unità di iniezione, smartFill sezione circolare, passante con calotta



- › Il resto dell'ugello rimane immerso nella calotta per 1 mm
- › Per l'iniezione diretta sulla cavità o sul canale freddo
- › Adatta per tutti i polimeri termoplastici con finestre di lavorazione da medie a strette, incluse le sostanze riempitive e rinforzanti
- › Il puntale ugello e la ghiera ugello sono altamente resistenti all'usura e intercambiabili

Tutte le indicazioni a seguire sono esclusivamente consigli generali, basati sui nostri calcoli e sulla nostra esperienza pluriennale. Per queste indicazioni non forniamo nessuna garanzia, in quanto i nostri prodotti sono solo una parte del processo di produzione. In casi limite, vi preghiamo di contattarci.

Selezione della corretta variante di iniezione

Varianti di iniezione		EH 4200 / RT			EH 4240 / RT-D			EH 4245 / RT-DL			EH 4250 / RT-DC		
													
		A	B(5)	C(5)	A	B(5)	C(5)	A	B(5)	C(5)	A	B(5)	C(5)
Semicristallino	PE	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	PP	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	PPS	++	++	+	++	++	+	++	++	+	++	++	+
	PET (1)	++	++	+	++	++	+	++	++	+	++	++	+
	PBT (1)	++	++	+	++	++	+	++	++	+	++	++	+
	PPO (4)	++	++	+	++	++	+	++	++	+	++	++	+
	PA6	++	++	+	++	++	+	++	++	+	++	++	+
	PA6.6 (1)	++	++	+	++	++	+	++	++	+	++	++	+
	POM-Co	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	POM-H (5)	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
Amorfo	PMMA (5)	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	ABS	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	ASA	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	SAN	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	PS (SB)	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	PC (5)	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	PES	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	PSU	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	PEI	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	PVC soft (5)	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
Blend	PC/ABS	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	PC/PBT	++	++	+	++	++	+	++	++	+	++	++	+
Elastomero	PP-EPDM	++	++	+	+	++	+	+	++	+	+	++	+
	TPE-A (5)	+	+	+	-	+	+	-	+	+	-	+	+
	TPE-C (5)	+	+	+	-	+	+	-	+	+	-	+	+
	TPE-U (5)	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
	TPE-O (5)	+	+	+	-	+	+	-	+	+	-	+	+
	TPE-S (5)	+	+	+	-	+	+	-	+	+	-	+	+

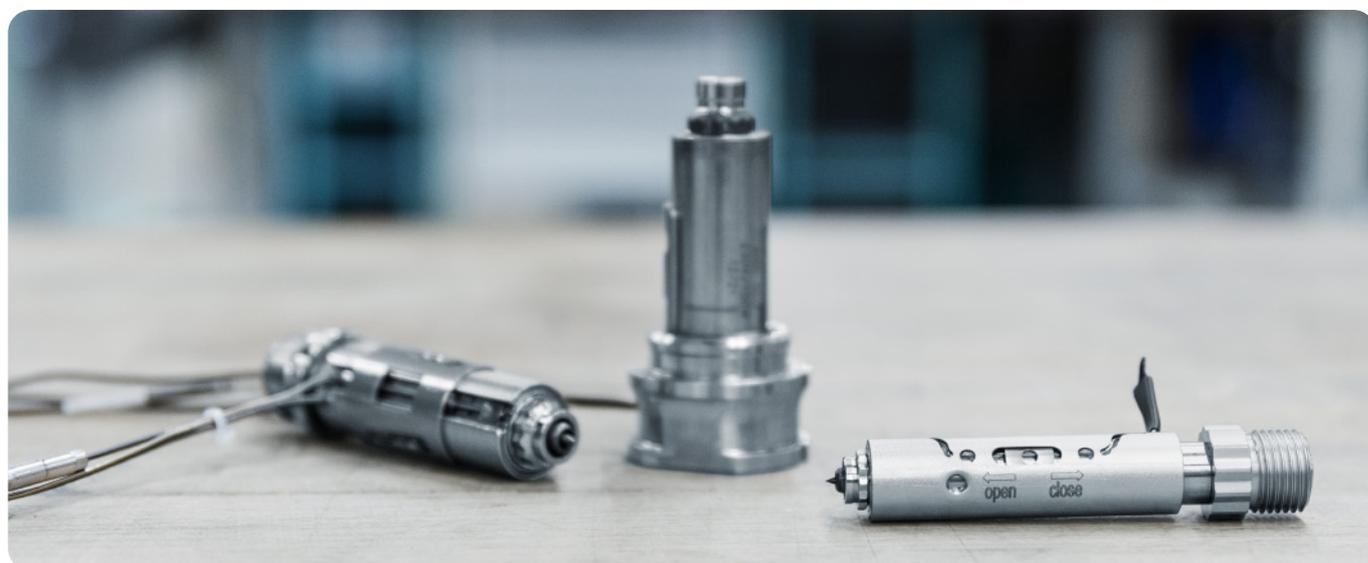
Idoneità del materiale:

++	molto idoneo
+	idoneo
-	non idoneo

Additivi:

A	senza additivi	(1)
B	fibra di vetro	(4)
C	ritardante di fiamma	(5)

diametro minimo di iniezione consigliato = 1,2 mm
 senza Noryl GTX
 si consiglia cappuccio isolante

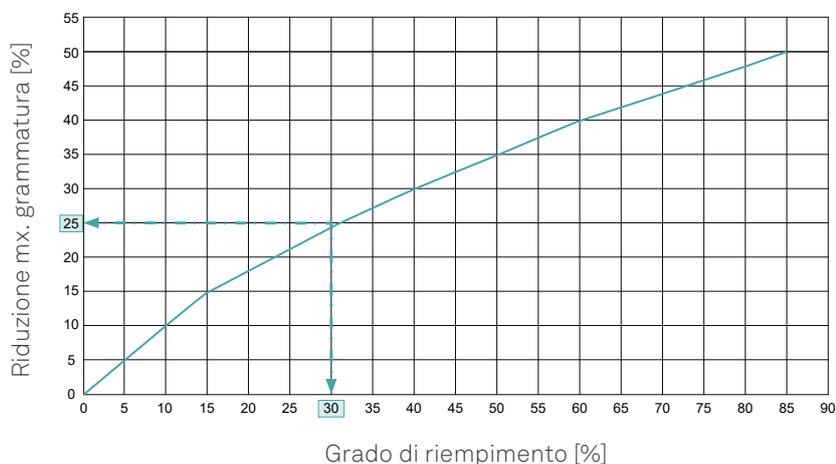


Grammatura di iniezione per ugello

Varianti di iniezione		bassa viscosità		viscosità media		alta viscosità	
		$\pi (T_{set}/3000 \text{ s}^{-1}) < 60 \text{ Pa}\cdot\text{s}$		$\pi (T_{set}/3000 \text{ s}^{-1}) = (60-150) \text{ Pa}\cdot\text{s}$		$\pi (T_{set}/3000 \text{ s}^{-1}) > 150 \text{ Pa}\cdot\text{s}$	
		PE-HD, PE-LD, PP, PS, SB, TPE-O, TPE-S		ABS, ABS/ASA, ABS/PA, ASA, PA11, PA12, PA4.6, PA6, PA6.10, PA6.12, PA6.6, PBT, PET, PES, POM-C, PPE(PPO), PP/EPDM, PPS, PSU, SAN, TPE-A, TPE-C, TPE-V		PC, PC/ABS, PC/PBT, PEI, PMMA, POM-Homo, PSU, PVC-soft, TPE-U	
		min. [g]	max. [g]	min. [g]	max. [g]	min. [g]	max. [g]
ø 19	EH 4200 / RT	0.5	30	0.5	15	0.5	8
	EH 4240 / RT-D						
	EH 4250 / RT-DC						
ø 27	EH 4200 / RT	3	70	3	35	3	20
	EH 4240 / RT-D						
	EH 4245 / RT-DL						
	EH 4250 / RT-DC						
ø 37	EH 4200 / RT	15	500	15	300	15	150
	EH 4240 / RT-D						
	EH 4245 / RT-DL						
	EH 4250 / RT-DC						

Riduzione della grammatura di iniezione per ugello in funzione del grado di riempimento

Per le materie plastiche rinforzate e caricate, la grammatura massima ammissibile di iniezione viene ridotta in base al seguente diagramma “Riduzione della grammatura di iniezione”:



“Riduzione della grammatura di iniezione”. Esempio: 30% di contenuto di riempimento, 25% di grammatura di iniezione

Progettazione del diametro del foro di iniezione

Determinazione del diametro del foro di iniezione:

La qualità del foro di iniezione dipende da molti fattori: diametro del foro di iniezione, spessore della parete, tipo di materia plastica, volume/peso del pezzo e termoregolazione/raffreddamento della zona di iniezione. Un diametro del foro di iniezione troppo piccolo infatti, causerebbe uno sforzo di taglio troppo elevato, una perdita di carico elevata e un frizionamento eccessivo del materiale. Al contrario, un diametro del foro di iniezione troppo grande causerebbe un punto di rottura inaccettabile.

Regola:

Foro di iniezione diretto:

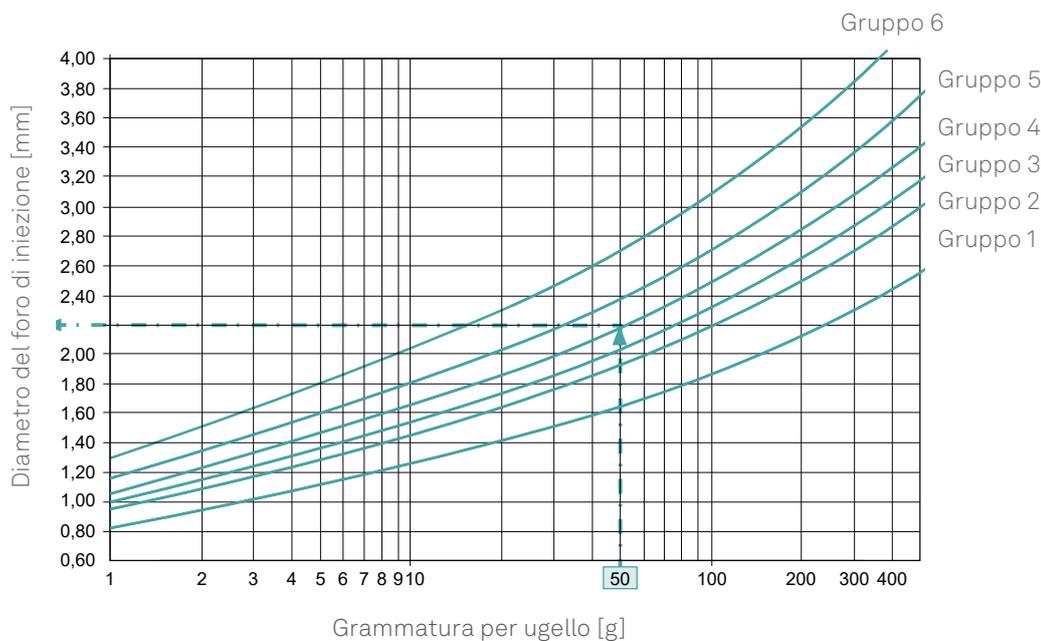
- › Selezione secondo la tabella presente nei cataloghi e in considerazione del tipo di materiale plastico

Foro di iniezione su canale freddo tramite materozza:

- › Eseguire il diametro del foro di iniezione più grande possibile (ca. 0,5 mm sino a 1 mm più grande; fare attenzione allo scorrimento e alla sbavatura dell'ugello)

Le informazioni sul dimensionamento del diametro del foro di iniezione contengono solo consigli generali, basati sui nostri calcoli e sulla nostra esperienza pluriennale. Per queste indicazioni non forniamo nessuna garanzia, in quanto i nostri prodotti sono solo una parte del processo di produzione. In casi limite, vi preghiamo di contattarci.

Diametro del foro di iniezione: EH 4100/19... EH 4100/27... EH 4100/37...



- - Esempio per 50 g PC, ghiera ugello EH 4240 / RT-D
Risultato: Ø 2,20 mm
Selezionato per foro di iniezione diretto 2,0 mm (Standard)
Selezionato per foro di iniezione su canale freddo 3,0 mm (Standard)



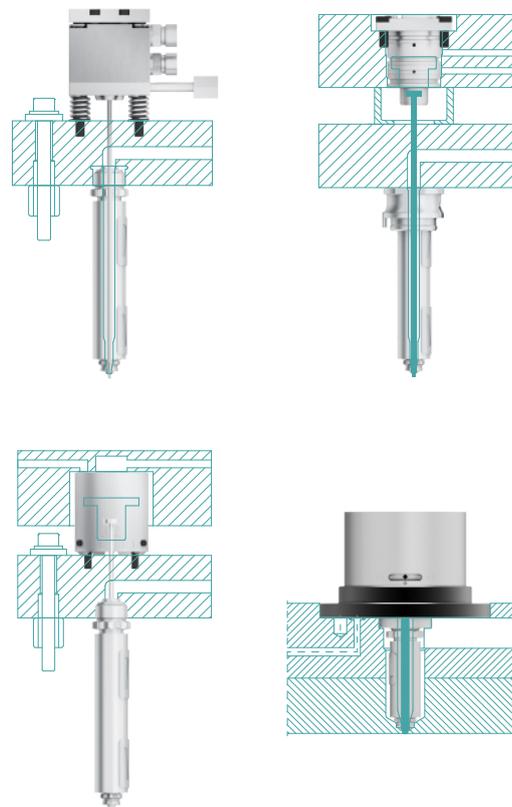
Ugelli ad otturazione

La serie di ugelli smartFILL come variante di otturatore

L'ugello a canale caldo smartFILL con otturatore garantisce i migliori risultati estetici sul particolare stampato. I diametri del punto di iniezione relativamente grandi riducono le perdite di pressione. Chiusura ottimale del punto di iniezione, assenza di testimone di iniezione o „filo“ sul particolare stampato.

Caratteristiche:

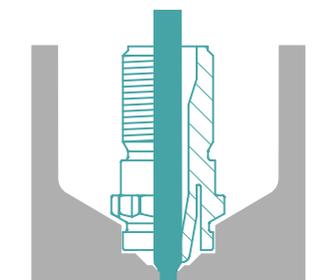
- › Processo di stampaggio ad iniezione riproducibile attraverso una precisa apertura e chiusura
- › Otturatori cilindrici standard
- › Lunga durata, grazie all'usura ridotta
- › Ridotto Shear stress
- › Elevata qualità del punto di iniezione, grazie alla regolazione centesimale dello spillo
- › Brevi tempi di ciclo



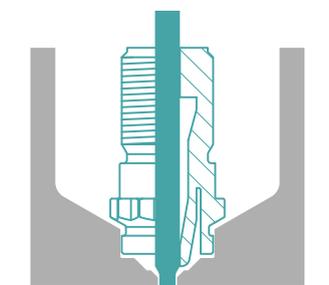
Sistemi ad otturazione – Avete l'imbarazzo della scelta

L'ugello ad otturazione ha 7 tipi principali di ghiera:

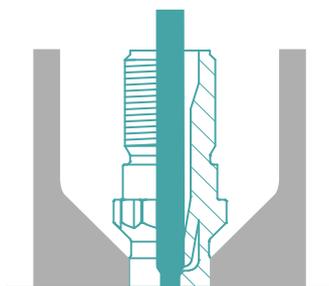
Ghiere cilindriche:



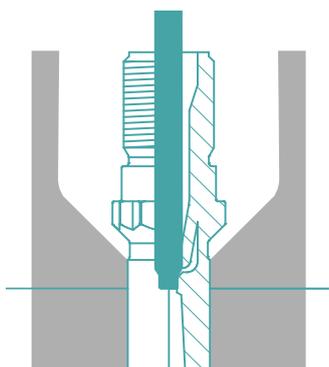
EH 4500
NZ



EH 4504
NZ-F



EH 4540
NZ-D



EH 4545
NZ-DL

Ghiere coniche:



EH 4506
NK

- › Sede ghiera ugello nello stampo
- › Per l'iniezione diretta sulla cavità o sul canale freddo



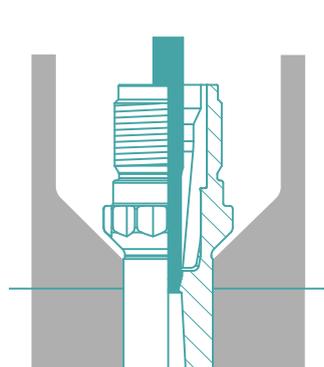
EH 4550
NK-D

- › Sede ghiera ugello nello stampo
- › Per l'iniezione diretta sulla cavità o sul canale freddo
- › Guida permanente dell'otturatore per un'elevata precisione

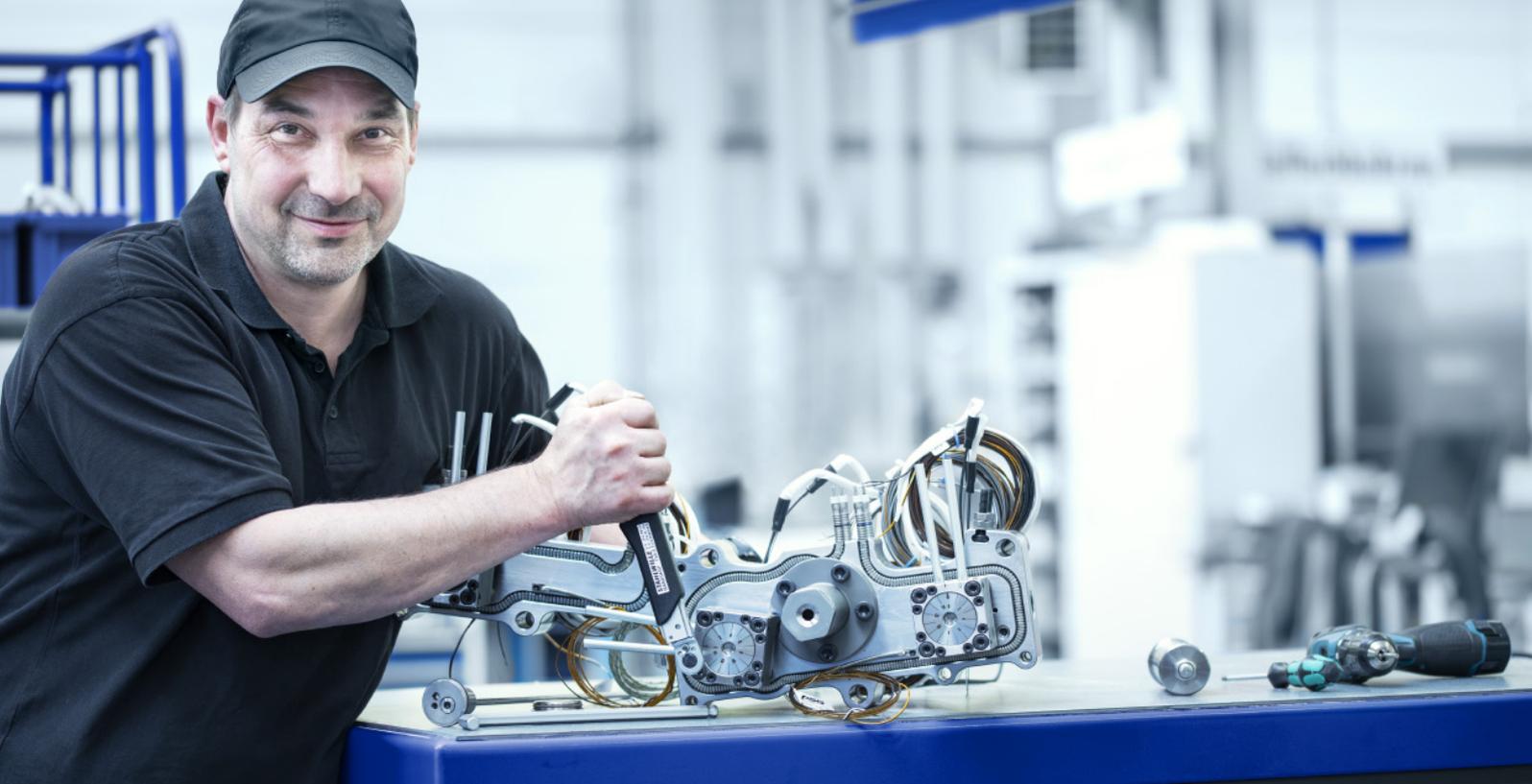


EH 4555
NK-DL

- › Ghiera ugello passante
- › Per l'iniezione diretta sulla cavità o sul canale freddo



- › Ghiera ugello passante
- › Per l'iniezione diretta sulla cavità o sul canale freddo
- › Per l'iniezione tramite materozza conica



Martinetti per sistemi ad otturazione

Oltre agli smartFILL, vi offriamo dei martinetti in diverse forme e dimensioni. Azionati idraulicamente o pneumaticamente, i martinetti si distinguono per l'elevata precisione di regolazione della posizione dello spillo otturatore senza modificarne la sua corsa. I vostri vantaggi: lo spillo può essere facilmente disaccoppiato e può rimanere nel sistema a canale caldo quando il martinetto viene rimosso. Ciò riduce i tempi di regolazione e di montaggio.

Caratteristiche:

- › Facilità di regolazione dell'altezza dello spillo tramite nonio calibrato centesimale di serie
- › Regolazione dell'altezza dello spillo senza modificarne la sua corsa
- › Corsa dello spillo costante e forza di serraggio elevata
- › Spazio di montaggio compatto
- › Controllo sequenziale per stampi multipli



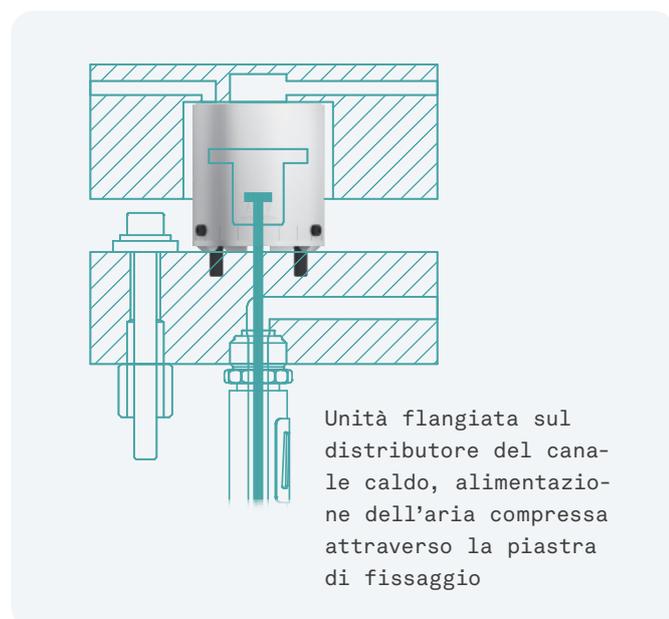
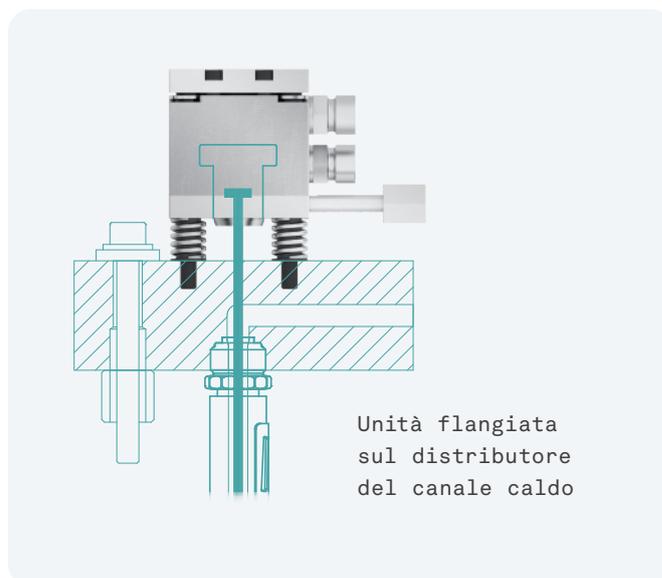
Maggiori informazioni:

www.meusburger.com/EH4050-it

Tipologie di martinetti standard

Martinetto raffreddato EH 6500

- › Adatto per sistemi ad otturazione completi, pronti per il montaggio con ugelli avvitati
- › Isolamento ottimale dal distributore del canale caldo
- › Piastra di raffreddamento separata con circuito dedicato
- › Non è necessario alcun post-raffreddamento della piastra di fissaggio al termine della produzione
- › Versione amovibile disponibile di serie
- › Doppia guarnizione di tenuta tra il pistone e l'alloggiamento
- › Antirrotazione dell'otturatore senza costi aggiuntivi

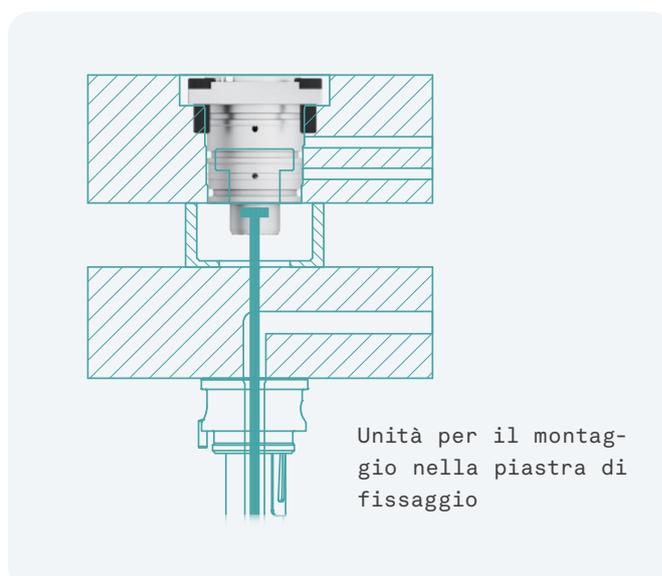


Martinetto pneumatico EH 6510

- › L'aria compressa viene fornita attraverso la piastra di fissaggio
- › Non è necessario un raffreddamento dedicato dell'unità
- › Spazio di montaggio ridotto, grazie al design compatto e all'eliminazione delle tubazioni dell'aria e del raffreddamento

Martinetto per piastra di fissaggio EH 6520

- › Martinetto installato nella piastra di fissaggio
- › Doppia guarnizione di tenuta tra il pistone e l'alloggiamento
- › Termicamente separato dal distributore del canale caldo
- › Non è necessario alcun post-raffreddamento della piastra di fissaggio al termine della produzione





Monougello ad otturazione

Monougello ad otturazione smartFILL EH 4050

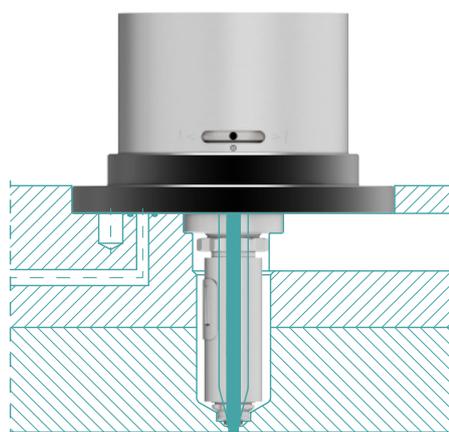
Il monougello ad otturazione EH 4050 è la soluzione a sé stante a canale caldo. Consente l'iniezione in asse rispetto al centro stampo come diretta estensione dell'ugello pressa.

Grazie all'otturatore integrato, l'EH 4050 raggiunge i migliori risultati visibili sul pezzo stampato ad iniezione. L'otturatore è azionato da un pistone che garantisce l'assenza di forze laterali sull'otturatore.



Caratteristiche:

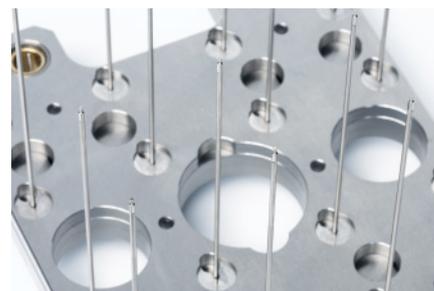
- › Gruppo di montaggio compatto e pronto per l'assemblaggio
- › Azionamento pneumatico o idraulico
- › L'alimentazione del flusso avviene tramite la piastra di fissaggio
- › Possibilità di regolare la posizione degli otturatori con l'ugello installato
- › Possibilità di scelta tra tutte le ghiera ad otturazione cilindrica
- › Compatibile con le bussole di raffreddamento e gli inserti antiusura
- › Raffreddamento integrato del martinetto
- › Di facile montaggio e manutenzione



Azionamento degli otturatori con piastra di sollevamento

Azionamento degli otturatori con piastra di sollevamento

L'apertura precisa e simultanea degli otturatori rende indispensabile l'utilizzo di una piastra di sollevamento. Questo tipo di azionamento dell'otturatore è particolarmente adatto per stampi multi cavità e grammature ridotte con interasse tra le cavità ravvicinato. Vi forniamo diverse soluzioni, standardizzate e allo stesso tempo individuali.



Caratteristiche:

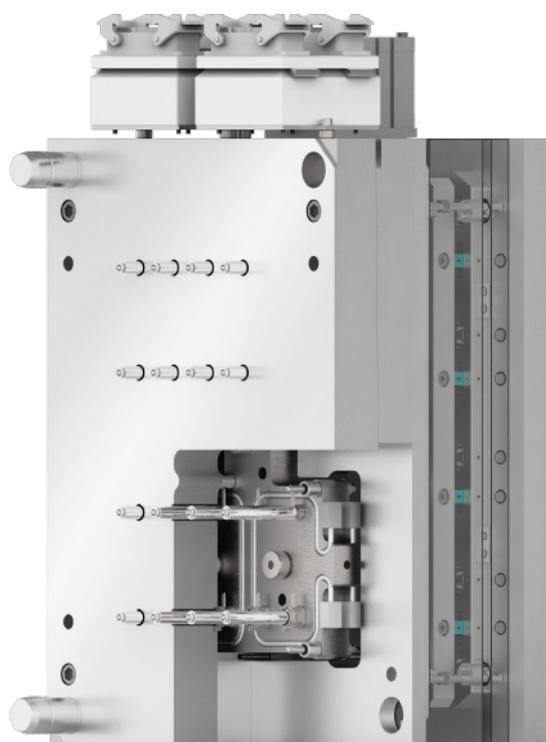
- › Apertura e chiusura precisa e simultanea degli otturatori
- › Ridotto interasse tra le cavità
- › Possibilità di esclusione di singole cavità
- › Azionamento pneumatico o idraulico
- › Posizioni degli otturatori regolabili individualmente su richiesta
- › Massima sicurezza dei processi
- › Adattato individualmente alla vostra applicazione
- › Azionamento pneumatico adatto per applicazioni in camera bianca

powerMOVE – la piastra di sollevamento a leva

Grazie al meccanismo unico nel suo genere, la piastra di sollevamento a leva powerMOVE offre ulteriori vantaggi per l'azionamento della piastra di sollevamento mediante un cilindro. La leva integrata, montata su cuscinetti a rulli, muove gli otturatori con un profilo di velocità ideale. Il sistema garantisce la movimentazione degli otturatori in maniera lenta massimizzando la forza di chiusura nel punto di iniezione.

Caratteristiche:

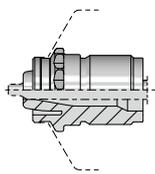
- › Struttura ad altezza ridotta
- › Perdite per attrito meccanico ridotte
- › Funzionamento senza manutenzione, nessuna lubrificazione necessaria
- › Controllo centrale tramite un solo azionamento
- › Adatta per applicazioni in camera bianca



Ghiere ugello, otturatore smartFILL

EH 4500 / NZ

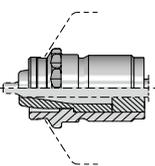
Assemblaggio ghiera ugello, smartFILL, ad otturazione, cilindrico



- › Adatto per tutti i polimeri termoplastici con finestre di lavorazione da stretta a medio, incluse le sostanze riempitive e rinforzanti
- › Buona separazione termica rispetto allo stampo
- › Otturatore altamente resistente all'usura, sostituibile e ghiera ugello
- › Per l'iniezione diretta sulla cavità o sul canale freddo

EH 4504 / NZ-F

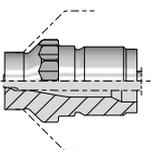
Assemblaggio ghiera ugello, smartFILL, ad otturazione, cilindrico, con guida permanente dell'otturatore



- › Guida permanente dell'otturatore per un'elevata precisione
- › Per l'iniezione diretta in caso di requisiti estetici molto elevati nel punto di iniezione e / o numeri di colpi molto elevati
- › Buona separazione termica rispetto allo stampo
- › Otturatore altamente resistente all'usura, sostituibile e ghiera ugello

EH 4540 / NZ-D

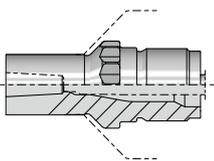
Assemblaggio ghiera ugello, smartFILL, ad otturazione, cilindrico, passante



- › Adatto per tutti i polimeri termoplastici con finestre di lavorazione da stretta a medio, incluse le sostanze riempitive e rinforzanti
- › Otturatore altamente resistente all'usura, sostituibile e ghiera ugello
- › Per l'iniezione diretta sulla cavità o sul canale freddo

EH 4545 / NZ-DL

Assemblaggio ghiera ugello, smartFILL, ad otturazione, cilindrico, passante con prolunga



- › Campo di applicazione come EH 4540 / NZ-D con prolunga sulla ghiera ugello
- › Otturatore altamente resistente all'usura, sostituibile e ghiera ugello
- › Per l'iniezione su superfici a forma libera
- › Possibile regolazione sulla geometria dell'articolo
- › Ghiera ugello con estensione per cono

Selezione della corretta variante di iniezione

Varianti di iniezione		EH 4500 / NZ			EH 4504 / NZ-F			EH 4540 / NZ-D			EH 4545 / NZ-DL		
													
		A	B(5)	C(5)	A	B(5)	C(5)	A	B(5)	C(5)	A	B(5)	C(5)
Semicristallino	PE	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	PP	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	PPS	++	++	+	++	++	+	+	+	+	+	+	+
	PET (1)	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	PBT (1)	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	PPO (4)	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	PA6	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	PA6.6 (1)	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	POM-Co	++	+	+	++	+	+	+	++	+	+	++	+
	POM-H (5)	++	+	+	++	+	+	+	++	+	+	++	+
Amorfo	PMMA (5)	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	ABS	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	ASA	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	SAN	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	PS (SB)	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	PC (5)	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	PES	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	PSU	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	PEI	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	PVC soft (5)	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
Blend	PC/ABS	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	PC/PBT	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
Elastomero	PP-EPDM	++	++	+	++	++	+	+	++	+	+	++	+
	TPE-A (5)	++	+	-	++	+	-	-	+	+	-	+	+
	TPE-C (5)	++	++	+	++	++	+	-	+	+	-	+	+
	TPE-U (5)	++	++	+	++	++	+	+	+	+	+	++	+
	TPE-O (5)	++	++	+	++	++	+	-	+	+	-	+	+
	TPE-S (5)	++	++	+	++	++	+	-	+	+	-	+	+

Idoneità del materiale:

++	molto idoneo
+	idoneo
-	non idoneo

Additivi:

A	senza additivi	(1)
B	fibra di vetro	(4)
C	ritardante di fiamma	(5)

diametro minimo di iniezione consigliato = 1,2 mm
 senza Noryl GTX
 si consiglia cappuccio isolante

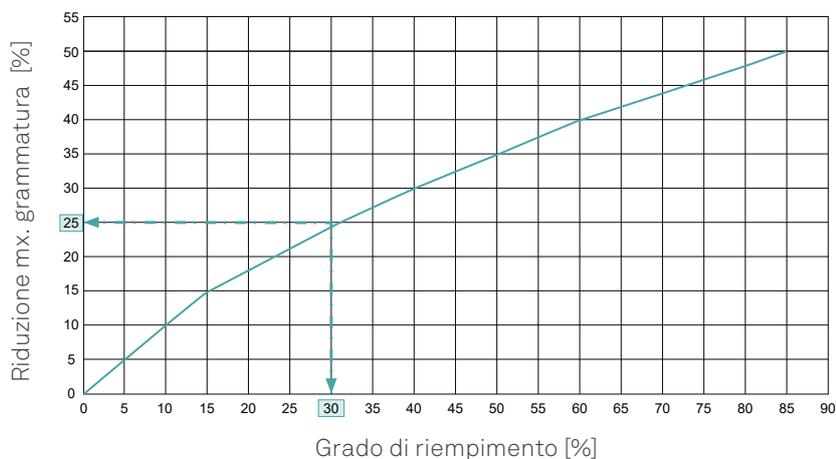


Grammatura di iniezione per ugello

Varianti di iniezione		bassa viscosità		viscosità media		alta viscosità	
		$\pi (T_{set}/3000 \text{ s}^{-1}) < 60 \text{ Pa}\cdot\text{s}$		$\pi (T_{set}/3000 \text{ s}^{-1}) = (60-150) \text{ Pa}\cdot\text{s}$		$\pi (T_{set}/3000 \text{ s}^{-1}) > 150 \text{ Pa}\cdot\text{s}$	
		PE-HD, PE-LD, PP, PS, SB, TPE-O, TPE-S		ABS, ABS/ASA, ABS/PA, ASA, PA11, PA12, PA4.6, PA6, PA6.10, PA6.12, PA6.6, PBT, PET, PES, POM-C, PPE(PPO), PP/EPDM, PPS, PSU, SAN, TPE-A, TPE-C, TPE-V		PC, PC/ABS, PC/PBT, PEI, PMMA, POM-Homo, PSU, PVC-soft, TPE-U	
		min. [g]	max. [g]	min. [g]	max. [g]	min. [g]	max. [g]
ø 19	EH 4500 / NZ	0,5	30	0,5	15	0,5	8
	EH 4504 / NZ-F						
	EH 4540 / NZ-D						
ø 27	EH 4500 / NZ	3	60	3	30	3	15
	EH 4504 / NZ-F						
	EH 4540 / NZ-D						
	EH 4545 / NZ-DL						
ø 37	EH 4500 / NZ	15	400	15	200	15	80
	EH 4504 / NZ-F						
	EH 4540 / NZ-D						
	EH 4545 / NZ-DL						
ø 47	EH 4500 / NZ	150	1500	150	1000	80	500
	EH 4504 / NZ-F						
	EH 4540 / NZ-D						
	EH 4545 / NZ-DL						
ø 57	EH 4500 / NZ	200	2000	200	1500	200	750
	EH 4504 / NZ-F						
	EH 4540 / NZ-D						
	EH 4545 / NZ-DL						

Riduzione della grammatura di iniezione

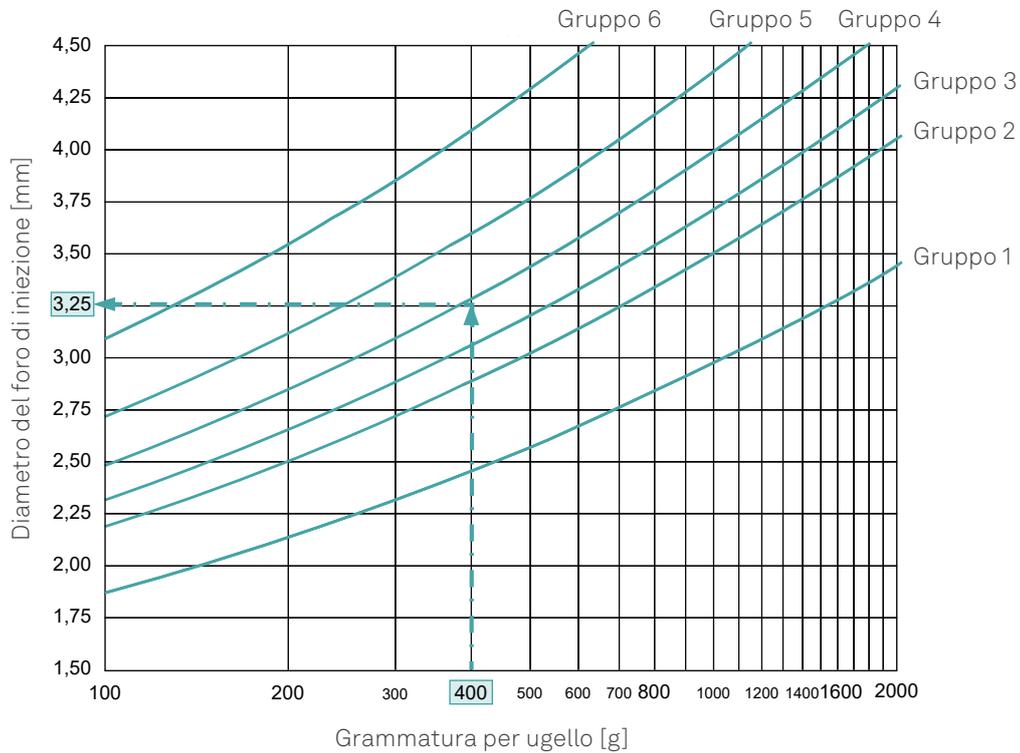
Per le materie plastiche rinforzate e caricate, la grammatura massima ammissibile di iniezione viene ridotta in base al seguente diagramma "Riduzione della grammatura di iniezione".



Esempio: 30% di contenuto di riempimento, 25% di grammatura di iniezione

Progettazione del diametro del foro di iniezione

Diametro del punto di iniezione



- Esempio per 400 g PC (gruppo 4), ghiera ugello EH 4540 / NZ-D
Risultato: \varnothing 3,25 mm
Selezionato per foro di iniezione diretto 3,0 mm (Standard)
Selezionato per foro di iniezione tramite materozza 4,0 mm (Standard)

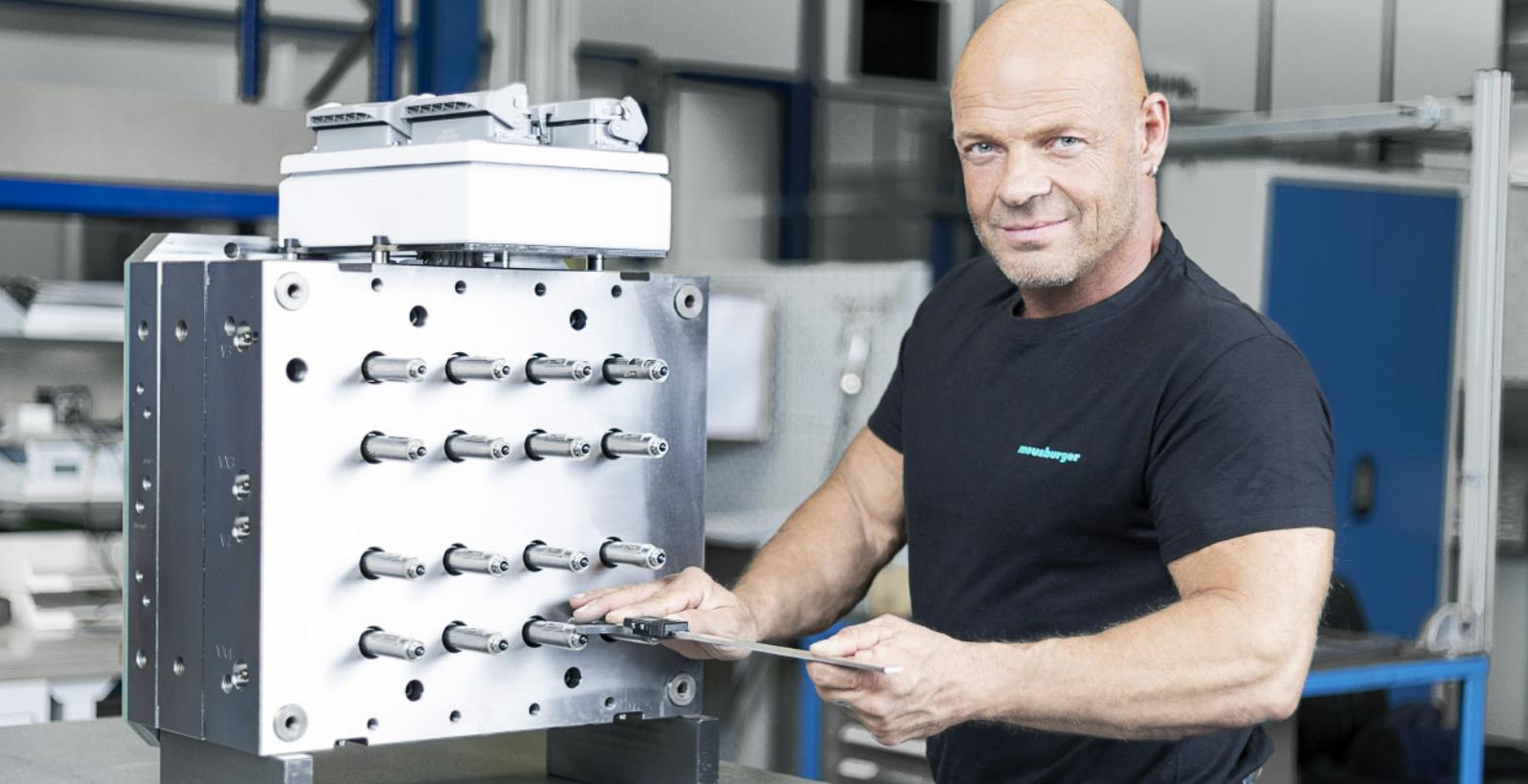
Determinazione del diametro del foro di iniezione:

Foro di iniezione diretto: selezione secondo la tabella presente nei cataloghi e in considerazione del tipo di materiale plastico.

Foro di iniezione tramite materozza: eseguire il diametro del foro di iniezione più grande possibile (ca. 0,5 mm sino a 1 mm)

Per le materie plastiche rinforzate è necessario aumentare il diametro del foro di iniezione del 20%.

Le tabelle contengono solo consigli generali, basati sui nostri calcoli e sulla nostra pluriennale esperienza pluriennale. Per queste indicazioni non forniamo nessuna garanzia, in quanto i nostri prodotti sono solo una parte del processo di produzione. Per una scelta dettagliata in base ad una singola applicazione, La preghiamo di contattare la Meusburger.

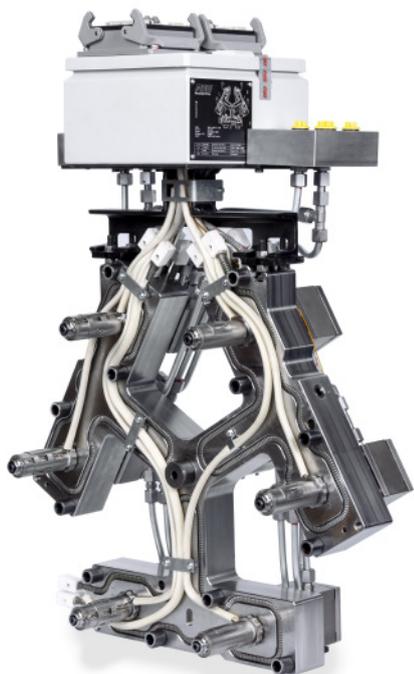


Sistemi completi pre-cablati e Hot Halves

I nostri sistemi a canale caldo sono individuali come le vostre applicazioni. Basandoci su componenti a canale caldo standardizzati, completiamo i nostri sistemi in modo che questi siano fatti su misura per le vostre esigenze. Ciò significa che si adattano perfettamente ai vostri materiali, allo stampo, alla pressa di iniezione e alle periferiche e consentono un processo di produzione ottimale.

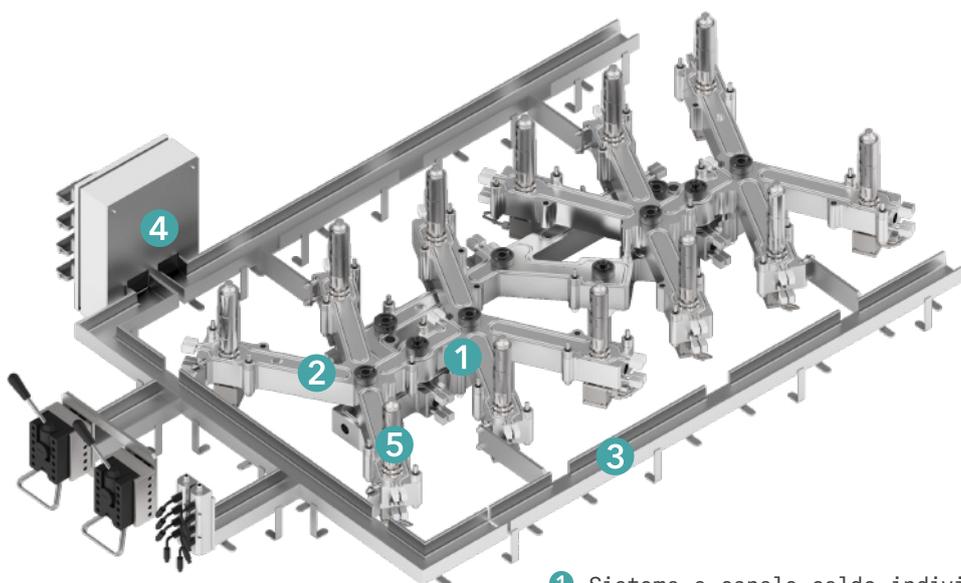
Sistema a canale caldo pronto per il montaggio e il collegamento

Il sistema a canale caldo con ugelli a canale caldo smartFILL avvitati viene fornito completamente assemblato e testato per il funzionamento. Il sistema a canale caldo viene inserito nella sua sede stampo e avvitato mediante le viti fornite in dotazione. Non è richiesta nella regolazione in altezza delle piastre o distanziali, in quanto la tenuta è garantita dall'ugello avvitato al distributore.



Caratteristiche:

- › Sistema a canale caldo con ugelli avvitati a prova di perdite
- › Robusta struttura metallica per le interconnessioni
- › Interconnessioni progettate nel rispetto delle specifiche del cliente



- ① Sistema a canale caldo individuale, pronto per l'assemblaggio
- ② Resistenze flessibili, disponibili a magazzino
- ③ Struttura metallica per Interconnessioni
- ④ Box di connessione per i collegamenti elettrici
- ⑤ Ugello a canale caldo smartFILL avvitato

Hot half

Sulla metà fissa dello stampo manca solo la piastra di forma con le cavità. Forniamo l'Hot Half progettato individualmente, sia con ugelli a flusso a libero sia ad otturazione.

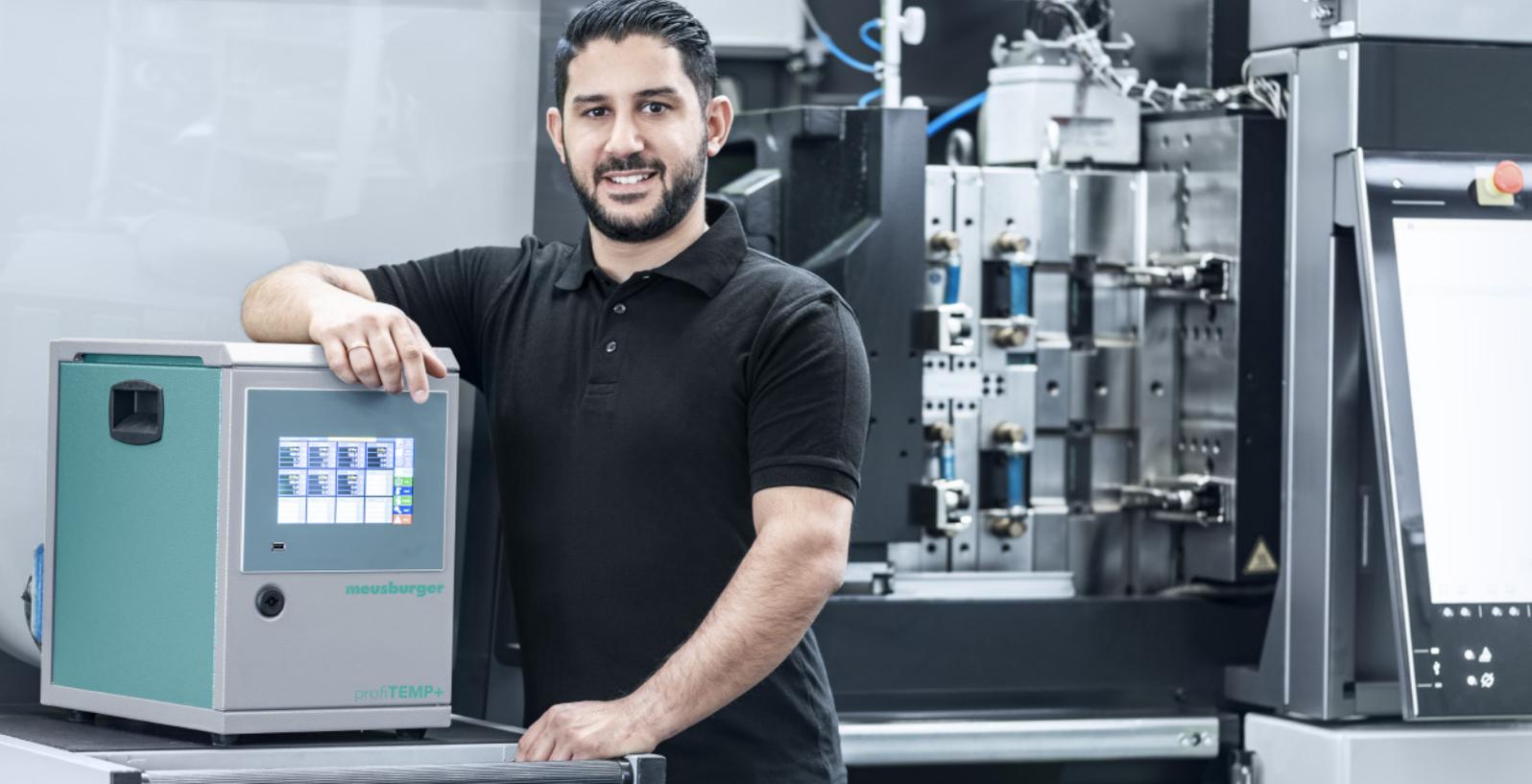
Caratteristiche:

- › Versione con la serie di ugelli smartFILL
- › Messa a punto del sistema per un funzionamento senza perdite
- › Azionamento degli otturatori sia singolarmente sia con piastra di sollevamento
- › Pronto per la connessione secondo lo standard del cliente
- › La massima comodità durante la progettazione, il montaggio e la produzione



Più comodità:

Vi offriamo soluzioni complete da un unico fornitore assicurandovi così che tutti i componenti si adattino perfettamente tra loro. Questo semplifica notevolmente la pianificazione del progetto, abbrevia la messa in funzione e apporta vantaggi per l'assistenza.



Termoregolazione

Offriamo una termoregolazione standardizzata e personalizzata per le vostre applicazioni a canale caldo. Dagli imballaggi ai Caps and Closures, dal settore automobilistico al medicale: abbiamo le soluzioni ideali e i prodotti innovativi per ogni settore. Grazie alla lunga durata del prodotto, alla facilità di manutenzione, ai tempi di consegna molto brevi e all'assistenza rapida, garantiamo un'affidabilità permanente. Che si tratti di prodotti standard o di soluzioni personalizzate, i nostri tecnici esperti saranno lieti di fornirvi un'assistenza personalizzata in loco.

profiTEMP+

Massima qualità di controllo combinata con un elevato grado di standardizzazione. La centralina di termoregolazione profiTEMP+ non si distingue solo per la tecnica innovativa, ma anche per il design compatto. Grazie al comportamento della regolazione, perfettamente adatto alla termoregolazione del canale caldo, la profiTEMP+ può essere utilizzata anche per applicazioni molto complesse.



Caratteristiche:

- › Un preciso algoritmo assicura una qualità ottimale del pezzo
- › Tutti gli errori di processo vengono rilevati dalla centralina e visualizzati chiaramente
- › Assistente di installazione: configurazione estremamente veloce delle impostazioni più importanti di profiTEMP+ su un nuovo stampo
- › Assistenza tecnica veloce mediante supporto remoto

Serie profiTEMP+



Versione da tavolo 6, 12, 18, 24 zone



Versione da tavolo 30, 36, 42, 48 zone



Versione a colonna
Da 54 a 120 zone



Versione a colonna
Da 54 a 192 zone

Da 6 a 48 zone di regolazione in moduli da 6 zone ciascuna

- › Varianti di alloggiamento con maniglie da trasporto stabili
- › Funzionamento tramite touch screen da 7"
- › Disponibile immediatamente a magazzino con quattro delle varianti di collegamento allo stampo più diffuse

Da 54 a 192 zone di regolazione in moduli da 6 zone ciascuna

- › Alloggiamento ruotabile con maniglie
- › Funzionamento tramite touch screen da 10" o IPC-15 15"

Configuratore profiTEMP+ per un design a misura del cliente

Definite la vostra profiTEMP+ nel nostro configuratore nello shop online e riceverete l'offerta appropriata entro un giorno lavorativo. Naturalmente, saremo lieti di offrirvi un'assistenza personale.



Maggiori informazioni nel nostro video:
www.meusburger.com/profitemplus-it

Gamma dei sistemi di termoregolazione

profiTEMP TM RH 1100

La nostra centralina diagnostica per canale caldo RH 1100 è perfettamente adatta per le esigenze di costruttori di stampi, manutenzioni e assistenze. Grazie alla facilità di utilizzo e all'interfaccia utente in 15 lingue, è possibile effettuare una diagnosi completa e professionale delle resistenze, delle termocoppie e del cablaggio di un canale caldo.



Caratteristiche:

- › 12 zone
- › Facilità di trasporto, grazie al peso ridotto della profiTEMP TM
- › Funzionamento tramite un touch screen da 7" ad alto contrasto
- › Con le uscite per riscaldamenti fino a 15 ampere è possibile controllare quasi tutti gli ugelli e i distributori.
- › Dimensioni estremamente compatte dell'alloggiamento

profiTEMP IM RH 1200

La nuova centralina di termoregolazione, compatta e potente, offre svariate possibilità di applicazione, grazie alle sue cinque modalità operative e alle quattro varianti di riscaldamento.



Caratteristiche:

- › L'algoritmo di controllo rapido accorcia la fase di riscaldamento e aumenta l'operatività
- › Facile manutenzione, poiché i fusibili a protezione di ciascuna zona sono accessibili dall'esterno (fusibile disponibile come parte di ricambio)
- › Il controllo preciso della temperatura migliora e garantisce la qualità dei manufatti
- › Interfaccia utente touch screen chiara e intuitiva



Cavi di collegamento e accessori

- › Carrello per profiTEMP come supporto ideale per la versione da tavolo
- › Cavi di alimentazione, cavo del sensore e cavi combinati
- › Connettori e inserti
- › Spina per diversi cavi di connessione
- › Fusibili ultrarapidi per la protezione dei circuiti di riscaldamento



Parti del
connettore

Cavi di riscaldamento
e cavi del sensore



Carrello per profiTEMP
per profiTEMP IM, profiTEMP TM e
profiTEMP+



Fusibili



Supporto del
fusibile



Solid State Relais



Spina di
alimentazione



Servizio clienti & Supporto tecnico

Servizio clienti completo per ogni progetto

Il nostro team vi fornirà un supporto completo, dalla fase di concezione e progettazione del design del sistema, fino alla messa in servizio e alla manutenzione. Riceverete un feedback entro 24 ore, in ogni fase del progetto. I nostri esperti tecnici vi supporteranno sia nell'ottimizzazione dei processi di stampaggio ad iniezione, sia nella lavorazione di materiali diversi, che nella progettazione dei vostri concetti di stampi.

I nostri servizi

- › Il nostro team di esperti dei sistemi a canale caldo sul campo e in sede garantirà il supporto tecnico al cliente
- › Tecnici specializzati e progettisti appositamente formati per le sfide tecniche
- › Disponibilità immediata dei modelli 3D
- › Analisi dei problemi nello stampaggio ad iniezione e analisi di riempimento CAE
- › Disponibilità di effettuare prove stampo presso il nostro centro tecnico
- › Campionamenti di materiale del cliente

Servizio e consulenza in loco in tutto il mondo

Servizio clienti

Offriamo trasparenza mediante un preventivo. Tutti i sistemi a canale caldo ricevuti per la riparazione vengono testati e restituiti entro pochi giorni insieme a un rapporto di assistenza. Grazie ai nostri brevi tempi di consegna, riceverete il vostro sistema a canale caldo entro pochi giorni.

- › Team di assistenza in loco entro 24/48 ore
- › Controllo di manutenzione, riparazione e assistenza presso la sede di Viernheim/Germania o direttamente presso il cliente
- › Componenti standardizzati / Pezzi di ricambio disponibili a magazzino
- › Formazione dei clienti sulla gestione e sul funzionamento dei sistemi a canale caldo su richiesta
- › Supporto veloce sulla termoregolazione: supporto tecnico tramite il software di supporto remoto (TeamViewer)



Consulenze individuali

Supporto nella costruzione di uno stampo produttivo e affidabile. I nostri sistemi a canale caldo sono progettati per i vostri manufatti stampati ad iniezione, per soddisfare i requisiti più esigenti.

Non esitate a contattarci, il nostro team sarà lieto di supportarvi personalmente.



Servizio clienti

+43 5574 6706-0

93.000 prodotti – l'imbarazzo della scelta



Portastampi

Una vasta gamma di piastre forate e non forate, combinate con un sistema sofisticato e vantaggi pratici, fornisce la base affidabile per stampi ad iniezione precisi e di alta qualità.



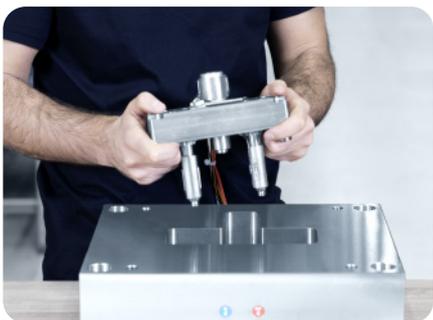
Piastre normalizzate

L'ampio assortimento di piastre normalizzate, rettangolari o tonde, in diverse versioni offrono la massima flessibilità. Tutte le piastre sono prodotte secondo gli standard, con tolleranze ristrette e rettifiche precisamente sullo spessore. Offriamo anche piastre su misura, nel caso in cui nel nostro assortimento di normalizzati non troviate la piastra di cui avete bisogno.



Portastampi speciali

A volte, bisogna affrontare delle sfide particolari. Noi della Meusburger offriamo soluzioni per ogni esigenza: stampi a carrelli per pezzi di montaggio complessi, portastampi intercambiabili per piccole serie e prototipi, così come micro stampi concepiti appositamente per particolari di piccole dimensioni.



Stampi a canale caldo

Grazie al nuovo configuratore della Meusburger per gli stampi a canale caldo, con pochi click può essere configurato un portastampo completo, incluso il distributore e la piastra distanziale. I componenti per lo stampo a canale caldo, selezionabili in modo variabile, vengono consegnati in breve tempo in alta qualità.



Barre standard

Barre impiegabili universalmente disponibili in diverse misure e qualità di materiale, ideali per la produzione di inserti di forma, perni e carrelli. Risparmiate del tempo prezioso con l'acciaio per utensili già temprato, in forma di blocchi per l'elettroerosione e molto altro ancora.



Componenti

Gli esclusivi componenti con dettagli raffinati consentono di aprire nuovi orizzonti. Dalle guide alle unità a carrello, fino ad arrivare ai componenti elettrici, idraulici e per canale caldo: date sfogo alla vostra creatività con la vasta gamma di accessori.



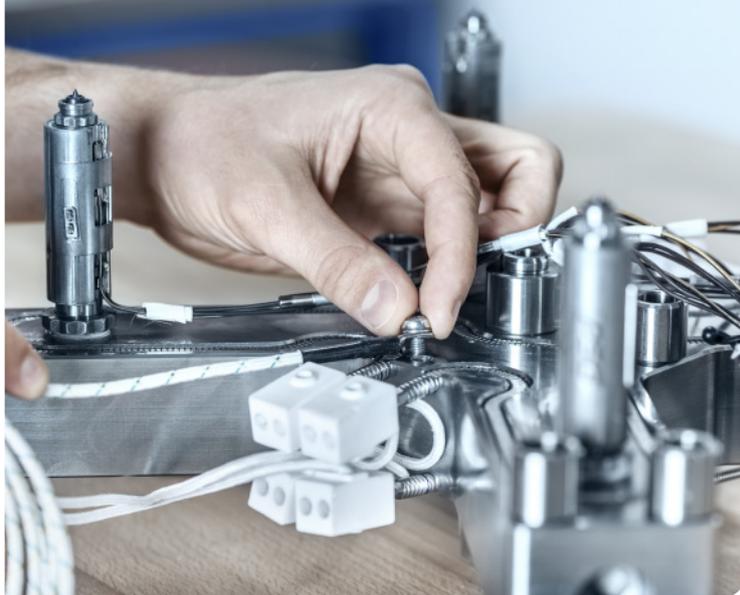
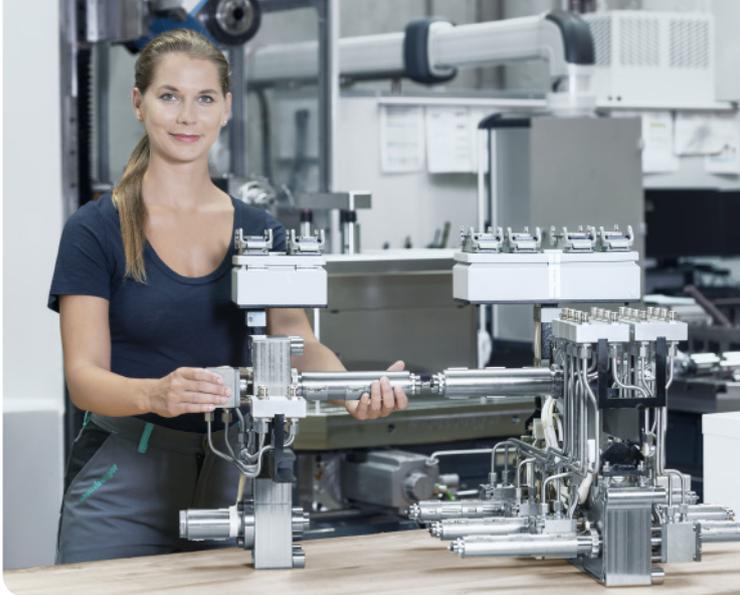
Lavorazione

Fresature, rettifiche, forature profonde, tagli alla fiamma: offriamo soluzioni individuali in tempi rapidi. Affidatevi alla nostra competenza e alla nostra esperienza, anche per quanto riguarda le lavorazioni speciali.



Prodotti per l'officina

Abbiamo preparato una selezione ideale di prodotti per la costruzione di stampi e utensili, scelti tra le numerose offerte presenti sul mercato. In questo modo, risparmiate tempi e costi nel confrontare, selezionare e ordinare prodotti di alta qualità per il lavoro quotidiano in officina e in produzione.



Fornitore
completo



Disponibilità
permanente



Massima
qualità



Servizio
clienti
online



Assistenza
personale

Ordinato oggi – consegnato immediatamente



Portale

www.meusburger.com



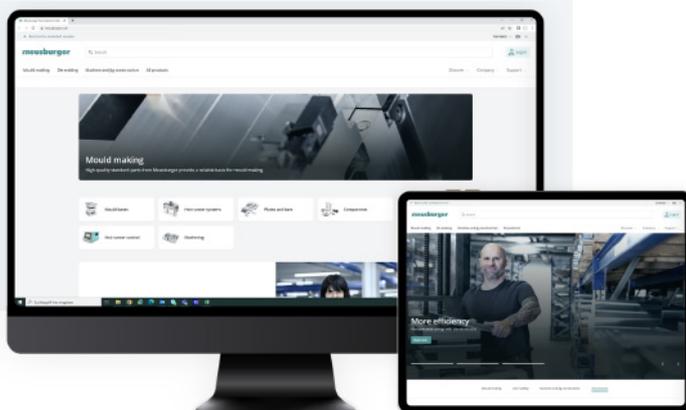
Telefono

+43 5574 6706-0



E-Mail

vendite@meusburger.com



©2024 Meusburger Georg GmbH & Co. KG. Tutti i diritti sono riservati. Qualsiasi utilizzo, anche parziale, in modo particolare la pubblicazione, duplicazione, distribuzione, riproduzione, elaborazione e/o modifica è consentito soltanto tramite autorizzazione scritta della Meusburger Georg GmbH & Co. KG. Con riserva di errori di stampa e di modifiche tecniche.

Meusburger Georg GmbH & Co KG | Kesselstr. 42 | 6960 Wolfurt | Austria
T +43 5574 6706-0 | vendite@meusburger.com | www.meusburger.com

meusburger
Standards for your success.