

ERMANN BALZI

MOULD PARTS AND COMPONENTS



partner with:



#GATECUTTING

AUTOMATIZUJTE SVOJI VÝROBU

NAŠE TECHNOLOGIE

Díky unikátní technologii od firmy Octagon (Octagon Molding Automation) lze oddělit výstřik od vtokového zbytku přímo během výrobního cyklu, a to axiálním pohybem nože poháněného malým hydraulickým válcem na stlačený olej.

Odříznutí se provádí při uzavřené formě na konci dotlaku. V tuto chvíli je polymer stále ještě horký, takže reálně se nejedná o řez jako takový, ale spíše o mechanické oddělení materiálu mezi dílem a kanálem.

Bez použití naší technologie



S použitím naší technologie



OPTIMALIZACE VÝROBNÍHO PROCESU

VÝHODY

Technologie automatického odstřížení plnicího kanálu přináší při výrobě řadu výhod.



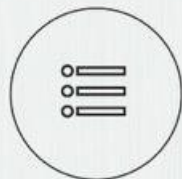
ČAS

Eliminace sekundárních operací (ručního oddělování kanálu od výlisku)



KVALITA

Zvýšení kvality řezu i dílu pro lepší opakovatelnost výroby



MATERIÁLY

Je zaručena optimální kvalita řezu i u materiálů jako je např. PMMA, které se po zatuhnutí řežou obtížně.



BEZPEČNOST

Odpadá riziko poranění obsluhy při odřezávání vtokového zbytku nedostatečně ostrým nástrojem.

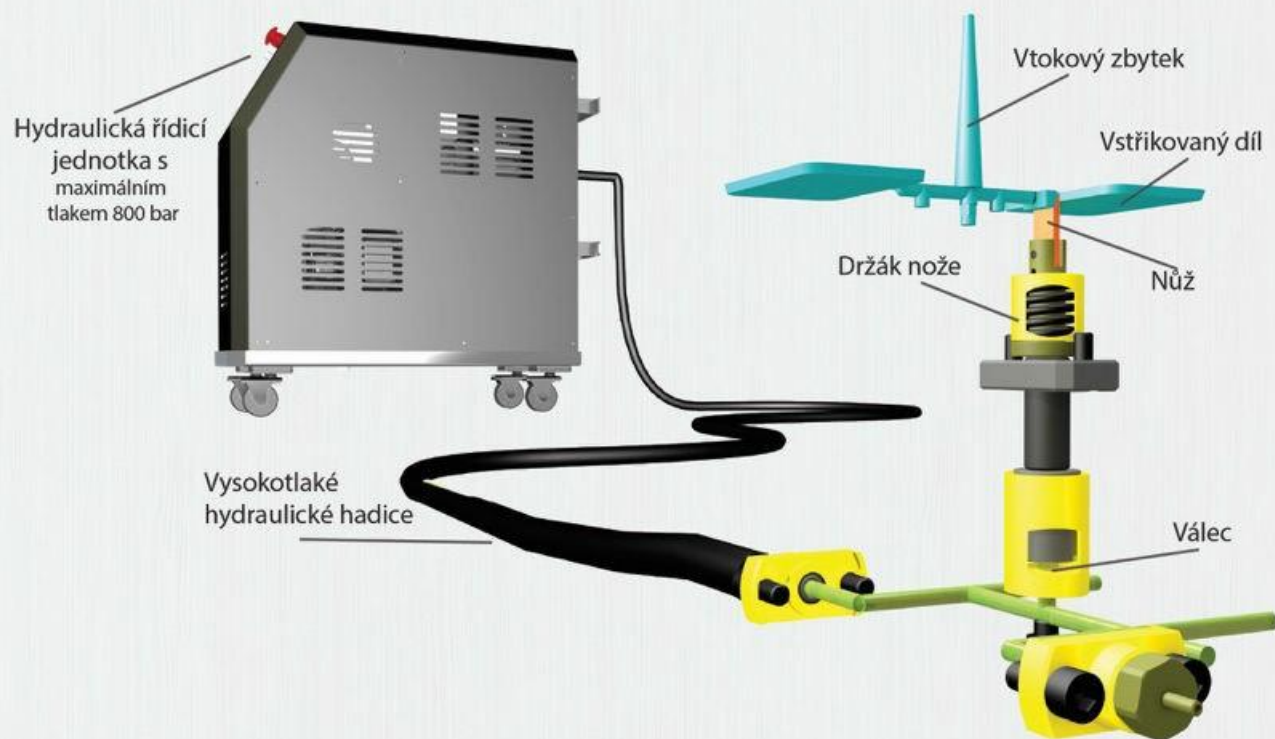


Naším cílem je optimalizovat
Váš výrobní proces.

NASTAVENÍ ČASU A TLAKU

REGULACE

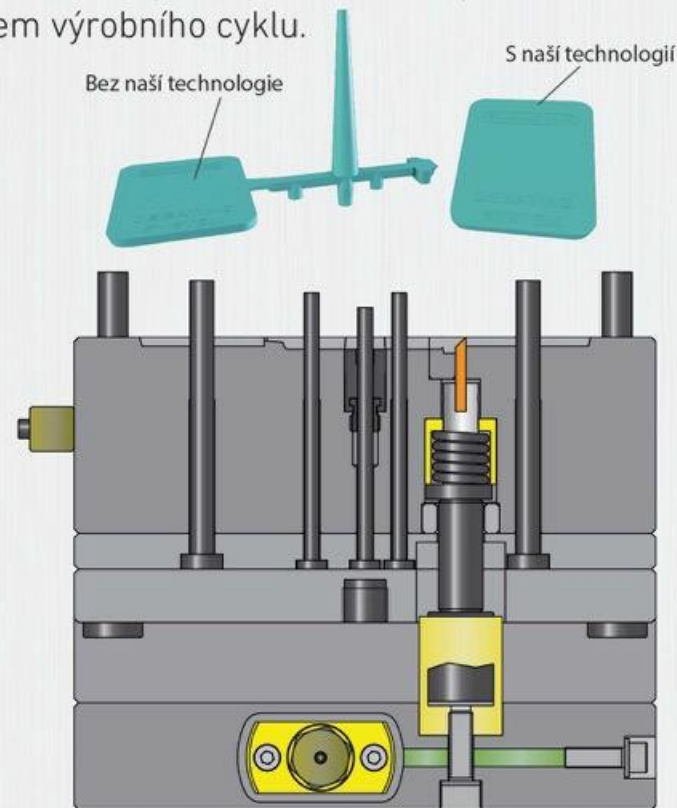
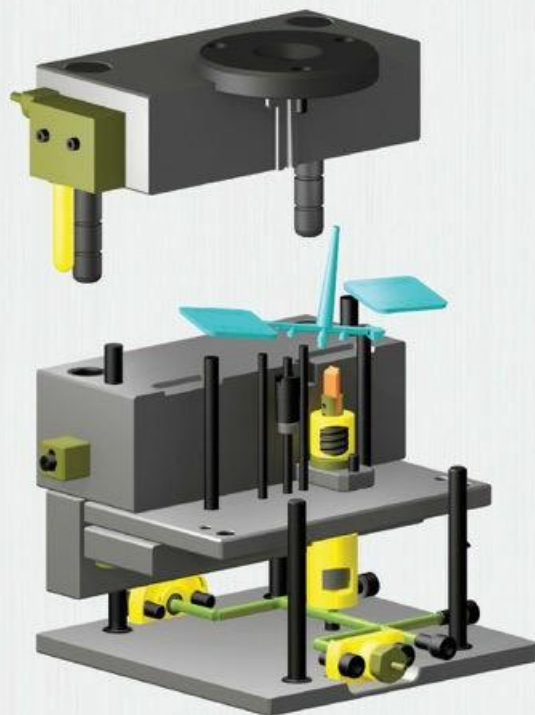
Přesné nastavení tlaku a času je pro zajištění kvalitního řezu klíčové.
Toto přesné nastavení je možné díky naší řídicí jednotce.



TYPY ŘEZU

BOČNÍ/VĚJÍŘOVÝ VTOK

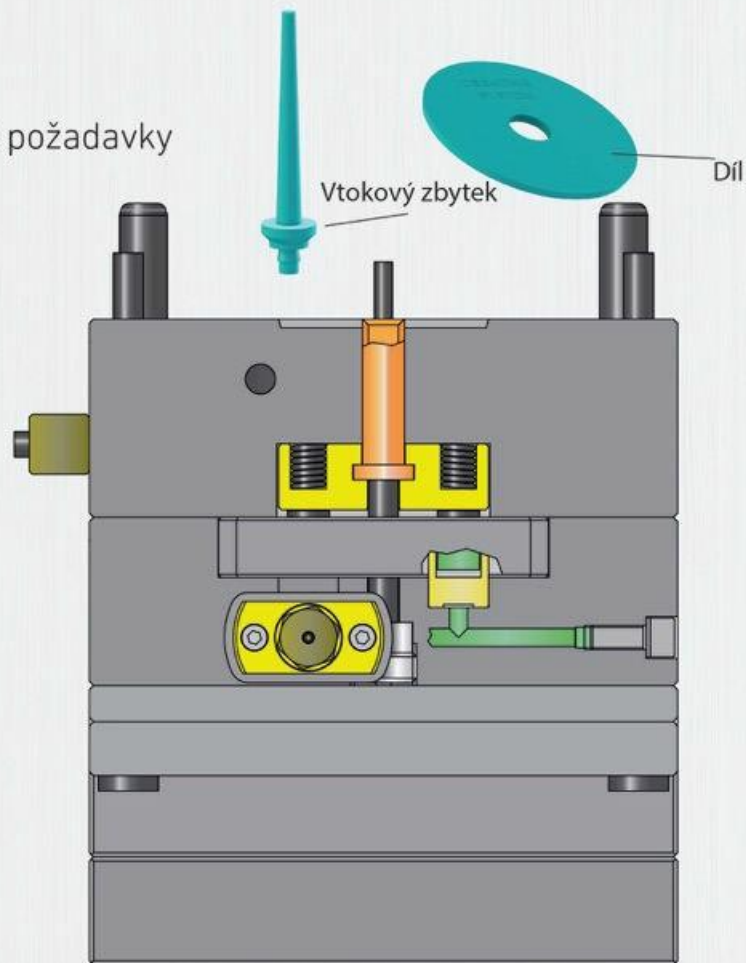
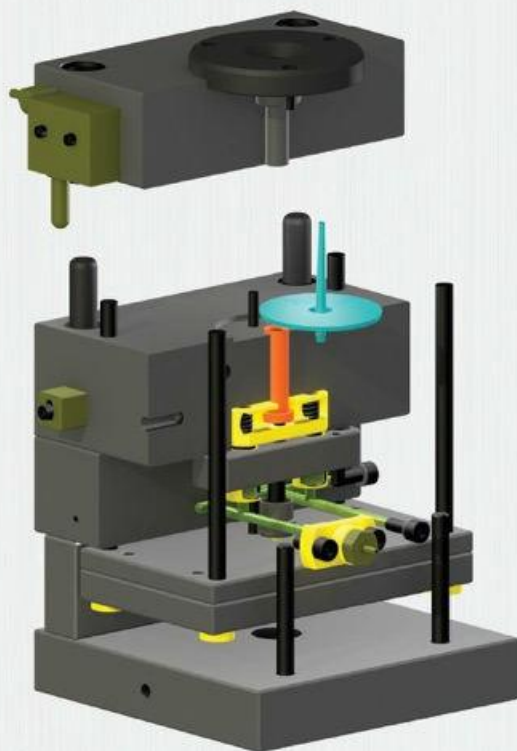
V případě bočního vstřikování do dělicí roviny je manuální oddělení vtokového zbytku zpravidla nezbytné. Naše technologie však umožňuje oddělit vtokový zbytek od dílu již během výrobního cyklu.



TYPY ŘEZU

KRUHOVÝ VTOK

Používají se u válcovitých dílů a v případech, kdy jsou kladeny vysoké požadavky na soustřednost. Jejich výhodou je eliminace studených spojů a minimalizace deformací.



KONTAKTUJTE NÁS PRO ZPRACOVÁNÍ VAŠEHO PROJEKTU

TECHNICKÁ PODPORA

Naše inovační technologie významně napomůže Vaší produktivitě.

- 

1 Vyplňte náš formulář a zašlete nám 3D data Vašeho dílu a formy.
- 

2 Provedeme analýzu Vašeho projektu a do 3D dat zaneseme úpravy potřebné pro aplikaci naší technologie.
- 

3 Po schválení úprav Vám nabídneme naše nejlepší řešení.

NAŠE TECHNOLOGIE JE KOMPATIBILNÍ S ŘADU MATERIÁLŮ.

MATERIÁLY

Možné jsou aplikace s celou řadou materiálů.

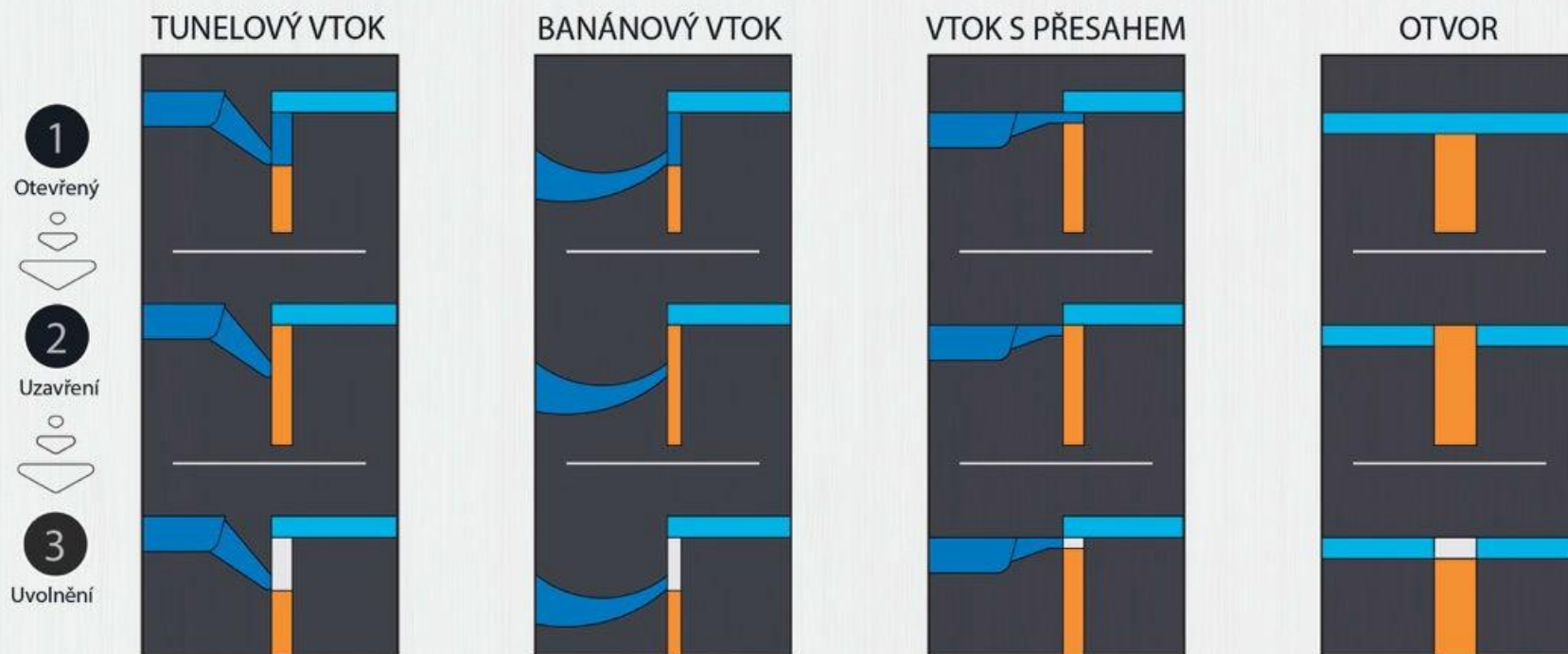
Kontaktujte nás a my zhodnotíme možnosti použití naší technologie ve Vašem projektu.



NAŠI TECHNOLOGII LZE POUŽÍT PRO CELOU ŘADU VTOKOVÝCH ÚSTÍ.

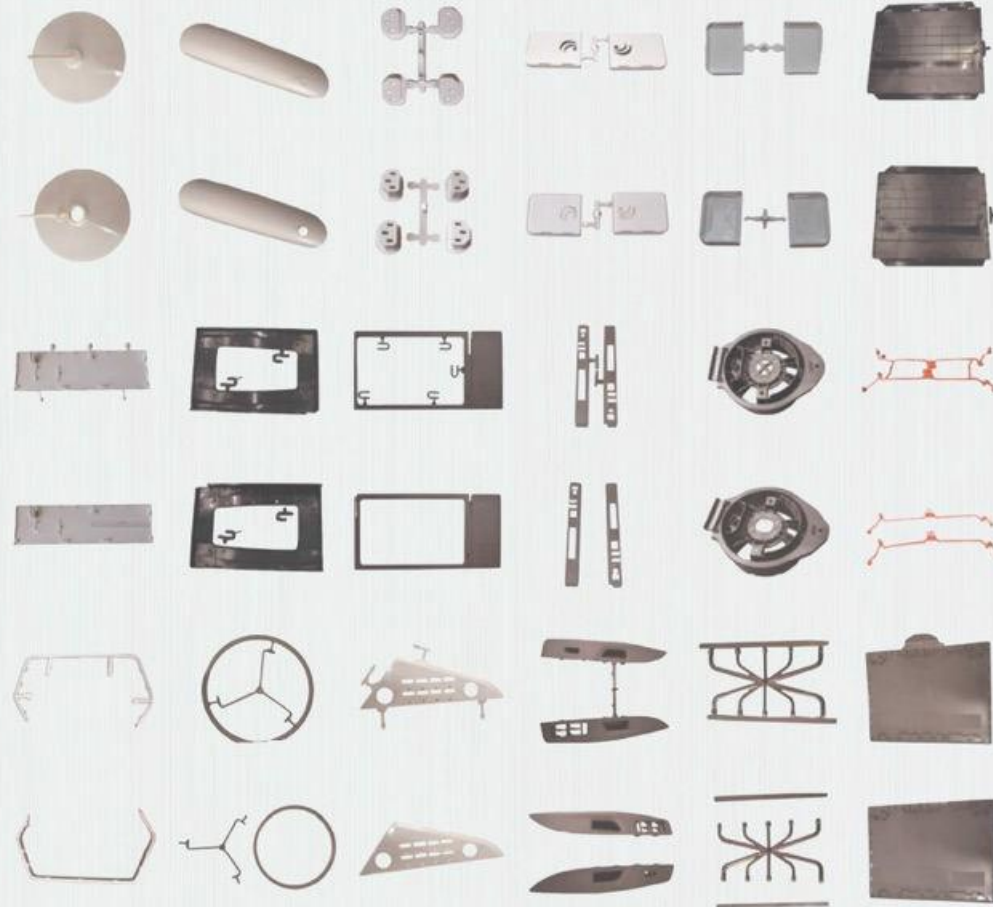
VTOK "NA MÍRU"

Naši technologii lze použít pro celou řadu vtokových ústí. Kontaktujte nás a my zhodnotíme možnosti použití naší technologie ve Vašem projektu.



PŘÍKLADY

KDE SE NAŠE TECHNOLOGIE UPLATNILA:



KONTAKTUJTE NAŠE TECHNIKY

KONTAKTNÍ INFORMACE

JAN SVOBODA s.r.o.

Přadlácká 26

602 00 Brno

www.jansvoboda.cz

Ing. Jan Svoboda ml.

svoboda@jansvoboda.cz

tel.: +420 724 286 611



SVOBODA

rozdí l j e v k v a l i t ě

GCM

#GATECUTTING
OPTIMALIZUJTE SVOU VÝROBU



www.ermannobalzi.com

© 2020 Ermanno Balzi All rights reserved

Ermanno Balzi S.r.l. 

ermannobalzi srl 

VYPLNĚNÝ FORMULÁŘ ZAŠLETE NAŠIM TECHNIKŮM

FORMULÁŘ

INFORMACE O AUTOMATICKÉM ODSŘÍŽENÍ						ERMANN BALZ MOULD PARTS AND COMPONENTS	
Číslo projektu				Dutina formy - materiál/tvrdost			
Tvarová vložka (tvárnice) - materiál/tvrdost				Tvarová vložka (tvárník) - materiál/tvrdost			
Informace o dílu						☒	
Plastový materiál	Barva	Vzhled	Sekundární operace	INFORMACE K NÁSTROJÍ			
ABS ☐	Bílá ☐	Vzor ☐	Pokovování ☐	Stávající nástroj ☐			
PC ☐	Černá ☐	Strukturování ☐	Aplikace maziva (nátěr) ☐	Nový výrobek ☐			
PC-ABS ☐	Průhledná ☐	Tryskání pískem ☐	Aplikace maziva (násthík) ☐				
PMMA ☐	Šedá ☐	Běžné leštění ☐					
PA-GF ☐		Bez leštění ☐					
Jiné:	Jiné:	Jiné:	Jiné:	Jiné:			
Technické informace (vepište vlastní data)							
PROCESNÍ PARAMETRY							
Délka cyklu				Teplota formy (tvárník)			
Vstřikovací tlak				Teplota materiálu			
Doba vstřikování				Doba dotlaku			
Dotlak				Teplota formy (tvárnice)			