



Cilindri

Il cilindro di un gruppo di plastificazione deve rispondere a molte funzioni.

Queste funzioni sono principalmente l'alloggiamento e la guida della vite, della testa del cilindro, dell'ugello, delle termoresistenze, delle termocoppie, della tramoggia di alimentazione del materiale.

Il carico meccanico e termico all'interno del cilindro agiscono su:

- Contropressione
- Pressione di iniezione e di mantenimento
- Pressione di contatto e di avviamento nelle zone morte dello stampo,
- Usura (abrasione e corrosione) da parte di cariche e additivi non sono da sottovalutare.

L'esperienza di Groche Technik garantisce un altissimo standard qualitativo dei cilindri, oltre che a guidare i clienti a definire le loro esigenze di processo.

**PRONTA
CONSEGNA**
PER LE PRESSE PIU' DIFFUSE IN EUROPA

Anche il carico termico generato dalla trasformazione di materiali ad alta temperatura per es. PEEK impone esigenze elevate in materia di scelta degli acciai. Inoltre l'influenza della riduzione dei cicli e delle prestazioni di plastificazione è particolarmente intensa e si manifesta inevitabilmente in un continuo processo di usura.

Con la competenza di chi conosce bene le unità di plastificazione, siamo in grado di offrire la soluzione ottimale per il vostro caso specifico.

Il nostro programma di produzione di cilindri copre lo spettro delle macchine per stampaggio a iniezione ed estrusione (tubi, cilindri scanalati, cilindri con degasaggio).

Cilindri per materiali termoplastici e termoindurente.

Cilindri nitrurati: specialmente concepiti per le applicazioni di ordine generale con materiali non abrasivi. Immersi in un bagno di nitrurazione per una durata di oltre 72 ore per garantire una nitrurazione profonda di grande qualità, con una durata è di 1000/1100HV). Il loro spessore è nell'ordine di 0.5mm.

Questi cilindri sono rigenerabili successivamente.



CILINDRO STANDARD



CILINDRO PER TERMOINDURENTE



CILINDRO PER KRAUSS MAFFEI