

ENGINEERED PRODUCTS

*Eccellenze in reparto,
per chi trasforma
le materie plastiche*



nickerson
Italia

Gentile Cliente,

Siamo lieti di presentare la nuova edizione del catalogo Nickerson Italia dedicata ai prodotti di meccanica fine, componenti del sistema di plastificazione delle presse a iniezione.

Nickerson Italia è da sempre convinta che, anche in reparto stampaggio, i problemi debbano essere affrontati e risolti con strumenti opportuni e con reattività immediata.

Con questa convinzione, Nickerson Italia raccoglie giorno dopo giorno, grazie anche ai suoi partner internazionali, le idee più brillanti e vincenti in tema di produttività per proporle ai suoi Clienti e consentire loro di essere sempre al passo con le migliori tecnologie che si sviluppano nel mondo senza che debbano distogliere le risorse dal loro lavoro quotidiano.

La qualità dei nostri prodotti non è più in discussione, per Nickerson Italia è un prerequisito per essere sul mercato. La nostra attenzione prioritaria è oggi sulle performance dei nostri prodotti ed al ritorno sull'investimento che i nostri Clienti possono ottenere.

Nickerson Italia è al fianco dei suoi Clienti con l'impegno quotidiano nell'affrontare i problemi del reparto, nel raccogliere le soluzioni di successo che vengono implementate in altre parti del mondo, nel valutare queste soluzioni e renderle disponibili a costi competitivi.

Seguendo questa impostazione di lavoro, questo catalogo nasce per rispondere alle esigenze specifiche di chi, nel reparto stampaggio, affronta giorno per giorno le problematiche legate al comportamento del materiale fuso, offrendo un ampio spettro di prodotti studiati proprio per consentire una trasformazione ottimale e senza problemi.

I prodotti che presentiamo in questo catalogo sono focalizzati in maniera specifica sui componenti dell'unità di plastificazione: viti e cilindri, puntali vite, teste per cilindro, ugelli nei vari modelli studiati per risolvere le diverse problematiche – dalla miscelazione, alla filtrazione, all'otturazione, etc. – prodotti per la pulizia della camera di plastificazione, o per il risparmio energetico.

Il nostro Servizio Tecnico è pronto a fornirvi la documentazione tecnica che difficilmente potrebbe essere racchiusa in un catalogo di questo genere e a consigliarvi sulla soluzione migliore per risolvere il problema con cui vi state confrontando.

Come noto, oltre agli articoli presenti in questo catalogo, Nickerson Italia offre una gamma completa di prodotti per chi trasforma le materie plastiche

- prodotti di consumo,
- pezzi di ricambio,
- componentistica,
- attrezzature,
- periferiche.

E' possibile avere una panoramica aggiornata sulla gamma completa di prodotti commercializzati da Nickerson Italia su www.nickerson.it, e richiedere la nostra newsletter con tutte le nuove idee vincenti che abbiamo trovato grazie al nostro network internazionale.

Nickerson Italia Srl

UGELLI

TESTE

GRUPPO DI PLASTIFICAZIONE

PRODUZIONI SU SPECIFICHE DEL CLIENTE

Quando le esigenze specifiche di produzione impongono soluzioni originali Nickerson Italia mette a disposizione le sue competenze nella realizzazione di viti, cilindri, puntali e ugelli su disegno. All'interno del catalogo troverai una serie di soluzioni tecniche che possono essere realizzate su misura per le tue esigenze.

Chiedi un incontro per valutare le soluzioni tecniche dei prodotti Nickerson Italia.



Ugelli monoblocco	Ugelli monoblocco	4
Ugelli aperti	Ugelli aperti	6
	Tipi di ugelli aperti	7
	Puntali intercambiabili	8
	Tipi di puntali intercambiabili	9
	Puntali OEM	12
Ugelli miscelatori	Principi di funzionamento	13
	Mixer ISG	14
	Mixer statico Nickerson	15
	Mixer Groche Technik	18
Ugelli filtro	Filtro a passaggio forzato	21
	Ugelli con pacco filtro	22
Ugelli con otturatore	Ugelli con otturatore con molla interna Groche	23
	Ugelli con otturatore con molla esterna	25
	Ugelli con otturatore con martinetto	26
Ugelli con resistenza interna	Resistenza a cartuccia	29
	Resistenza spiralata	30
Ugelli sovramisura		31
Adattatori per ugelli		32
TESTE	Testa cilindro	33
PUNTALI VITE	Puntali vite	35
VITI	Viti	40
CILINDRI	Cilindri	43
	Pulizia vite e cilindro	45
	Accessori	46

VITI E CILINDRI, PUNTALI E UGELLI IN PRONTA CONSEGNA

Quando si rompe una vite, o si danneggia un puntale, quando non è stato riassortito il magazzino ugelli di ricambio, la macchina è ferma e non si può aspettare settimane per avere il pezzo di ricambio.

Grazie alla collaborazione con la Groche Technik possiamo garantire la pronta consegna di viti, cilindri, puntali e ugelli per le presse a iniezione più diffuse in Europa.

La produzione in serie con macchine CNC dei modelli più diffusi consente di garantire un elevatissimo livello qualitativo dei prodotti combinato ad una reattività immediata. Tutto ciò a prezzi competitivi.

Dalla Germania, in 48 ore possiamo consegnare direttamente in tutta Italia.

Chiedi disponibilità e preventivo e verifica la capacità di reazione e la qualità dei nostri prodotti.

UGELLI MONOBLOCCO

Gli ugelli monoblocco Nickerson sono prodotti con acciai speciali al cromo/vanadio/tungsteno.

Resistenti all'urto e tenaci, resistono a temperature fino a 427°C (800°F) per periodi prolungati.

Disponibili per macchine standard o su disegno.

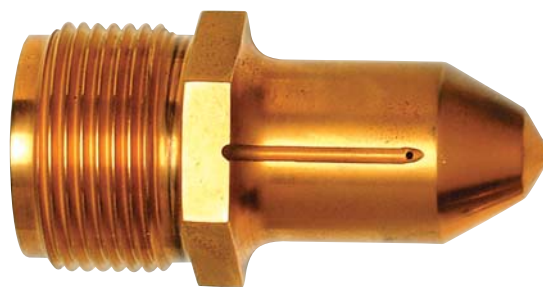
- Massima qualità
- Superficie interna trattata a specchio per evitare ristagno di materiale e resistenza al flusso
- Consegna veloce
- Prodotti con i migliori acciai per ottenere il ciclo di vita più lungo possibile
- Trattamento termico su richiesta
- Gas Injection
- Disponibile in qualsiasi forma e dimensione

Gli ugelli monoblocco Nickerson Italia sono disponibili con 3 diversi profili interni per consentire il flusso del fuso più idoneo al materiale da processare:

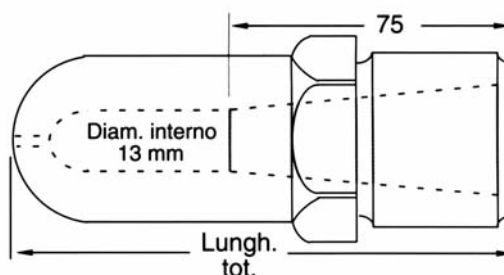
PER USO GENERALE

Disegno interno standard a flusso libero, per uso generale. Offre minima resistenza al flusso e minimo accumulo della contropressione.

Per percorso di flusso del diametro 12,7 mm, salvo indicazioni diverse



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

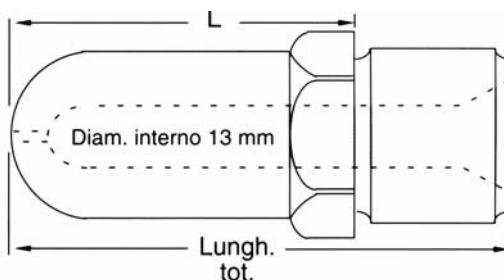


PER NYLON - A CONO INVERSO

Per poliammidi, acrilici e altri materiali simili, sensibili allo stress termico.

Il materiale scorre per 38,1 mm attraverso un canale del diametro di 3,17 mm per finire in un cono inverso di 25 mm di lunghezza.

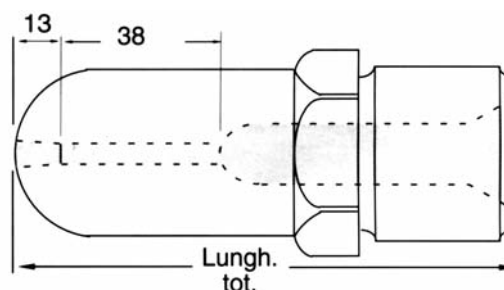
La carota si spezza all'interno dell'ugello impedendo così il formarsi di bava.



PER ABS - A CONO INTERO

Per ABS, PVC e altri materiali viscosi. Riduce l'attrito del fuso evitando che il materiale si degradi a causa del conseguente surriscaldamento. Previene la formazione di ristagni di materiale. Questo profilo è consigliato per evitare la resistenza al flusso.

Lunghezza longitudinale del cono di 76,2 tra l'apertura posteriore al canale di diametro interno di 12,7 mm.



Come ordinare:

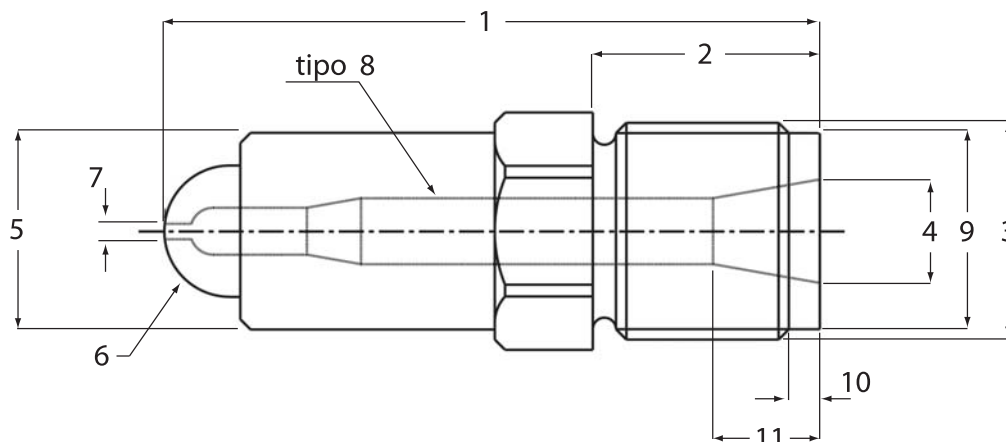
1. Indicare ogni informazione utile a individuare correttamente il modello della pressa (marca, serie, modello, anno di fabbricazione, etc.)

2. Indicare la lunghezza totale e le misure dell'apertura posteriore

3. Indicare raggio e foro

4. Indicare specifiche esigenze di resistenza a abrasione, corrosione, etc.

Richiesta preventivo - Ugelli monoblocco



DATI UGELLO

- (1) lunghezza complessiva
- (2) lunghezza della filettatura
- (3) tipo di filettatura (36x2, 1 1/2 - 12, ...)
- (4) apertura posteriore.....
- (5) Ø corpo dell'ugello (5, 38, 50 mm)
- (6) raggio (vedi disegno).....
- (7) foro (vedi tabella)
- (8) modello interno (uso generale per nylon e per ABS)
- (9) Ø rilievo
- (10) lunghezza rilievo
- (11) lunghezza conicità posteriore

Foro	
Diam in mm	Codice
1,5	I
2,5	J
3	K
4	L
5	M
6	N
7	O
9,5	P

Foro diam 1,5 e 2,5 disponibili solo per ugelli tipo Nylon e ABS

pressa marca..... modello..... ton.....
 resistenza SI NO tipo

dimensioni potenza termocoppia SI NO

quantità richiesta tempi di consegna richiesti



DATI CLIENTE

Azienda Contatto

Telefono..... Fax No.....

E-mail

Data..... Firma

PER FAVORE INVIARE IL MODULO DEBITAMENTE COMPILATO AL FAX 035 333507

Per avere assistenza e suggerimenti per la compilazione di questo modulo, potete chiamare il nostro Customer Service al numero 035 621159.

Il modulo di richiesta preventivo è disponibile in formato PDF sul nostro sito www.nickerson.it.

Importanti informazioni sui sistemi di iniezione

Costi di fermo macchina ridotti

UGELLI STANDARD

Quando ne ha bisogno, lo stampatore vorrebbe subito il suo nuovo ugello ... ieri ...!!!

Ma, con tutti i produttori di macchine e tutti i loro diversi modelli, che si sommano alla quantità di materiali e tutti i diversi tipi oggi disponibili, come può un'azienda soddisfare in modo veloce ed efficiente le esigenze dello stampatore tipo?

L'ugello aperto con puntale intercambiabile è stato sviluppato non solo per andare incontro a queste esigenze, ma anche per ottenere un costo con cui anche la vostra officina difficilmente potrebbe competere - e senza alcun compromesso con la qualità.

Sia l'ugello che il puntale sono oggetto delle nostre severe procedure di controllo qualità prima di essere rilasciati per essere spediti - e tutto entro 48 ore dal ricevimento del vostro ordine.

RICHIESTE SPECIALI

A volte, i nostri clienti possono aver bisogno di un ugello, o di un puntale particolari, e noi siamo lieti di poter soddisfare queste loro richieste. Consigliamo vivamente di richiedere un preventivo per questo tipo di richieste speciali prima di passare un ordine, e di considerare che queste produzioni "a disegno" richiedono tempi di produzione più lunghi (come minimo una settimana in più).

Sebbene il costo di queste produzioni "a disegno" sia

superiore a quello dei prodotti standard, potete avere la certezza che la qualità di queste produzioni non sarà seconda a nessuno. In nessun caso sarà programmata la produzione di pezzi "a disegno" se non dopo il ricevimento dell'ordine d'acquisto formalizzato da parte del cliente, e questo dovrà essere accompagnato da un disegno dettagliato del pezzo che sarà utilizzato dai nostri tecnici in produzione.

Nel caso ci fosse richiesto di fare anche il disegno, questo sarà possibile lavorando in conformità ad un campione che voi ci invierete. Vi sarà poi inviato il disegno che dovrà avere la vostra approvazione scritta per dare inizio alla produzione.

NB: NESSUN ARTICOLO PRODOTTO SU DISEGNI APPROVATI DAL CLIENTE POTRA' IN NESSUN CASO ESSERE RESO AL FORNITORE SE CONFORME AL DISEGNO APPROVATO.

URGENZE PER GUASTO

Dato che questo tipo di cose sembra capitare sempre nelle occasioni peggiori possibili, è confortante sapere che Nickerson è pronta ad assistervi nell'affrontare con successo questi problemi nel tempo più breve possibile, e riducendo al massimo la tensione dell'urgenza.

Quindi la prossima volta che avrete bisogno del vostro ugello per... ieri..., provate a chiamarci, da parte nostra vi promettiamo che faremo il massimo per soddisfare le vostre esigenze.

Ugelli aperti con puntale intercambiabile



- Riduce i costi di fermo macchina.
- Usate lo stesso corpo fisso per tutti gli stampi - cambiate solo il puntale!
- Puntale intercambiabile in consegna immediata.

PER CAMBIARE PUNTALE:

Non è necessario togliere la resistenza.

Acciaio speciale temprato al cromo/vanadio tungsteno per il ciclo di vita più lungo possibile.

Bastano pochi secondi con una normalissima chiave.

Il corpo fisso

Si monta sul cilindro o sulla testa del cilindro proprio come un ugello tradizionale... e rimane fisso...

La superficie interna lucidata con levigatura fina riduce il ristagno e la conseguente decomposizione. Disponibile a magazzino in tutte le dimensioni normalmente entro 24 ore dall'ordine.

Forato e collegato per montare una termocoppia standard tipo NB.

Il puntale

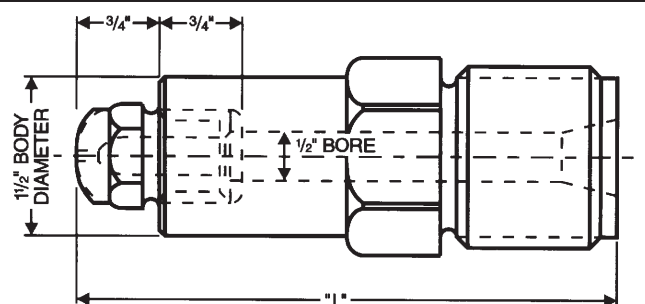
Il puntale si cambia in pochi secondi con una normalissima chiave. Sempre disponibile a magazzino in ogni combinazione standard di foro e raggio, per materiali standard o a cono rovesciato per nylon o a cono intero per ABS.



Ugelli aperti - Corpo fisso

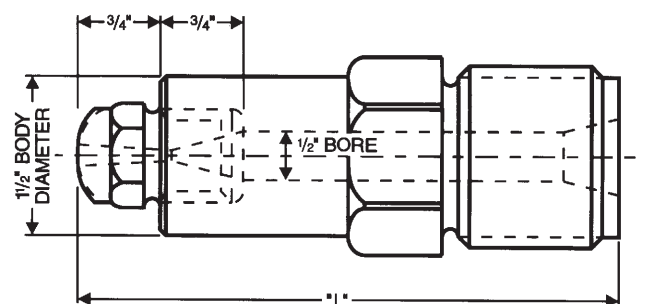
TIPO GP Tipo universale

E' il tipo standard a flusso facilitato, l'interno è stato progettato per offrire la minima resistenza al flusso e all'aumento della contropressione.
Il diametro del passaggio è di 12.7 mm.



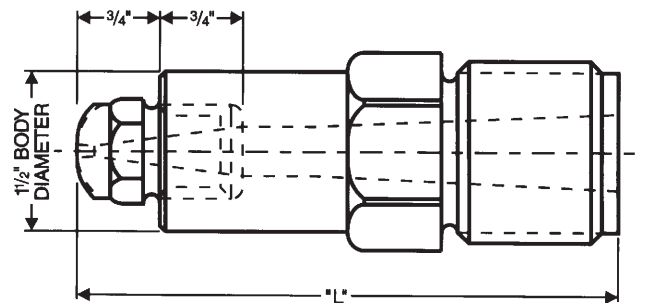
TIPO NRT Cono rovesciato per Nylon

Suggerito per poliammidi, acrilici e materiali sensibili alle temperature.
Corpo tipo general purpose.



TIPO ABS Cono intero ABS

Per ABS, PVC e altri materiali viscosi. Riduce il calore di frizione e le zone di residenza.
Si raccomandano fori ampi per ridurre al minimo la resistenza al flusso.



**Ricordati di ordinare
anche le termoresistenze**

SCOVOLI IN OTTONE PER PULIZIA UGELLO

- Ideale per pulizia di piccoli fori
- Veloce e sicuro nella rimozione di materiali plastici, ruggine o sporco
- Per utensile manuale o elettrico
- Per uso con estrattori, fori di condensatori, passaggi raffreddamento stampo, cavità dello stampo



GRASSO ANTIGRIPIAGGIO

Un lubrificante specializzato di altissima qualità - grasso antigrippaggio.

Questo prodotto è un composto ad alta viscosità che eliminare il grippaggio in montaggio e riduce lo sforzo in fase di smontaggio.

- Adatto per uso fino a 1100°C
- Resistente alla corrosione
- Resistente agli agenti chimici
- Esente da piombo
- Totalmente conduttivo



Puntali per ugello intercambiabili

Qualsiasi raggio o foro disponibile a magazzino:

- 4 lunghezze disponibili a magazzino
- Sconto legato alle quantità acquistate
- Acciaio temprato di altissima qualità

Tutti i nostri puntali sono prodotti con acciaio temperato cromo-vanadio-tungsteno per quelli standard mentre una lega rame-nickel viene usata quando è richiesta un'elevata conduttività termica.

Tutte le superfici critiche sono finite a specchio, per eliminare la possibilità di ristagno di materiale.

Come per i puntali standard siamo in grado di offrire una vasta gamma di puntali di ricambio da abbinare a tutti i corpi fissi degli ugelli Nickerson.

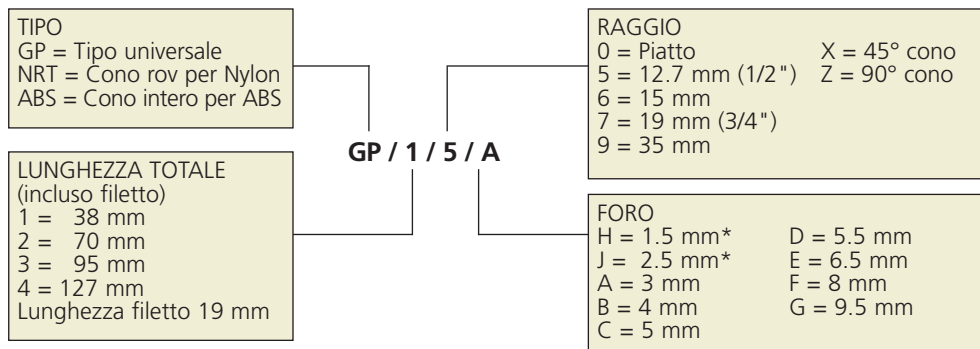
Questi puntali sono ideali per estendere la lunghezza totale di un ugello esistente per adattare bussole di iniezione incassate.

Ognuno di questi puntali è studiato per ugelli standard Nickerson tipo NB, Friction Fit o termoresisteze a fascia come indicato qui di seguito.



Questo grafico è stato creato per aiutarvi a scegliere il tipo, la lunghezza, il raggio e il foro e vi consente di identificare il codice corretto da indicare nell'ordine.

ESEMPIO



Alcune combinazioni raggio/foro non in elenco sono comunque disponibili a magazzino.

Chiedete informazioni

* non disponibile su puntali NRT Nylon o ABS

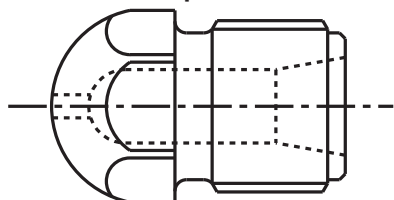
Oltre 700 combinazioni disponibili!

	Numero Art.	Lunghezza (incl. filetto)		Tipo	Resistenza	
		Inches	mm		Inches	mm
NON DIMENTICATE LE RESISTENZE PER I VOSTRI UGELLI E PUNTALI	GP2	2 3/4	70	Tipo universale	1 x 1	25 x 25
	GP3	3 3/4	95	Tipo universale	1 x 2	25 x 50
	GP4	5	127	Tipo universale	1 x 3	25 x 75
	NRT2	2 3/4	70	Nylon	1 x 1	25 x 25
	NRT3	3 3/4	95	Nylon	1 x 2	25 x 50
	NRT4	5	127	Nylon	1 x 3	25 x 75

Puntali per ugello intercambiabili

TIPO GP1

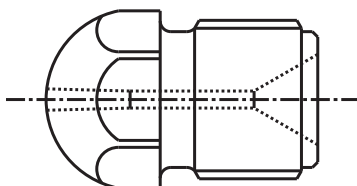
Foro dritto - Tipo universale



1" (25 mm) corpo diametro del puntalino

TIPO NRT1

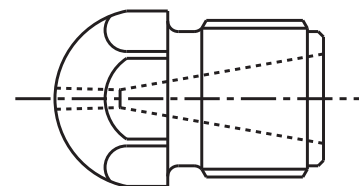
Cono rovesciato per Nylon



Foro minimo 3 mm

TIPO ABS1

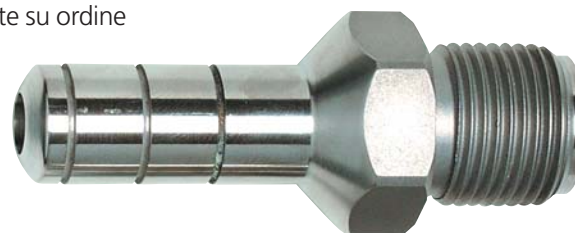
Cono intero per ABS



Foro minimo 3 mm

PUNTALI INTERCAMBIABILI "A DISEGNO"

- Qualsiasi dimensione e geometria può essere prodotta velocemente su ordine
 - Acciai Speciali
 - Consegne veloci
 - Prezzi competitivi
 - Sconti sulle quantità acquistate
 - Servizio stock (chiedere al nostro Ufficio Vendite)
- Se volete uno specifico profilo ma con filetto Nickerson, spedite uno disegno e vi faremo avere un'offerta.



PUNTALI INTERCAMBIABILI STANDARD

Diametro Puntale: 1" (25.4 mm)
Acciaio temperato cromo-vanadio.
Disponibile a magazzino per consegna immediata.

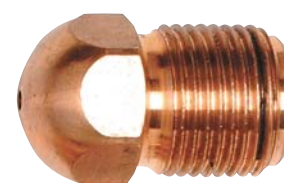


UN UNICO CORPO FISSO - 4 DIFFERENTI LUNGHEZZE DI PUNTALE INTERCAMBIABILE

PUNTALI RAME-NICKEL

Questi puntali vengono offerti come valida alternativa quando è richiesta una elevata conduttività termica, in particolare quando non è possibile mettere una resistenza a fascia sul puntale per via dello spazio ristretto.

PER PUNTALI RAME-NICKEL, AUMENTARE DEL 25% IL PREZZO DELL'ARTICOLO IN VERSIONE ACCIAIO.



Il Sistema di Iniezione Nickerson Italia Così Versatile – Così Facile da Ordinare

Ci sono voluti molti anni per portare il Sistema di Iniezione Nickerson al livello attuale, il modo più versatile di standardizzare le vostre esigenze di reparto.

La standardizzazione può creare limitazioni, ma come risulta chiaro da queste pagine, questo non è il caso del Sistema Nickerson.

- C'è bisogno di un ugello filtrante su alcune macchine ma che sia miscelante sulle altre? – **Nessun problema.**
- Servono ugelli di lunghezze diverse? – **Nessun problema.**
- Puntali di lunghezze diverse per adattarsi a boccole d'iniezione più profonde? – **Nessun problema.**
- Un consiglio per decidere che tipo di ugello andrebbe meglio per la vostra applicazione? – **Nessun problema.**

Provate a immaginare come la versatilità di questo sistema riuscirà a ridurre il fabbisogno di pezzi di ricambio:

- **Filetto del puntale standard** – non più dubbi su quale filetto serva
- **Termocoppie standard** – Tutti i corpi fissi forati e predisposti per utilizzo con la gamma di termocoppie Nickerson
- **Diametro del Corpo fisso standard** – Riduce il numero delle diverse dimensioni richieste
- **Dimensioni standard dell'esagono** – basta con le chiavi giratubi, usate le chiavi fisse della dimensione corretta
- **Standard qualitativo** – Materiali di alta qualità e manodopera qualificata

Forno a pirolisi

Basta fiamme libere in reparto con pulizie approssimative degli ugelli.

All'interno del forno a pirolisi vengono eliminate tutte le incrostazioni presenti sui componenti metallici (ugelli, puntali, viti, etc.) semplicemente carbonizzando il materiale plastico. E' sufficiente collocare il componente metallico incrostato di materiale plastico solidificato nel cassetto del forno a pirolisi ed impostare la temperatura ed il ciclo di trattamento.

Il forno tratterà i pezzi metallici in assoluta sicurezza senza fiamme libere, né estintori, né fumi tossici.

Il trattamento del metallo avverrà in maniera uniforme, e costante evitando di danneggiare il metallo stesso.

Al termine del trattamento tutte le incrostazioni di materiale plastico saranno carbonizzate e basterà un semplice colpo di spazzola per rimuovere la polvere carbonizzata.

Durante il trattamento, l'operatore potrà dedicarsi ad attività a maggior valore aggiunto.

Suggerimenti per ordinare il vostro ugello

1. Copiate il modulo qui a fianco (o scaricatelo dal nostro sito internet) e compilatelo indicando tutte le dimensioni così come il tipo di pressa, il modello ed il numero di pezzi da ordinare.
O, se avete un disegno inviatelo via fax allegato al modulo d'ordine
O, inviateci un campione del vostro vecchio ugello e noi definiremo le misure per voi.
2. Barrare i campi per le attrezzature aggiuntive che ci ordinate per essere assemblate al vostro ugello.
3. Compilate i riferimenti relativi alla vostra azienda e alla persona di contatto e indicate il tipo di richiesta.

Aiutateci a definire le priorità

Per noi tutte le richieste sono urgenti, ma con il vostro aiuto e con le informazioni che ci fornite, possiamo meglio comprendere quali sono più urgenti di altre, e con quale priorità. In questo modo potremo dare le giuste priorità alle richieste che ci perverranno nella definizione della nostra pianificazione.

Nel nostro standard diamo risposta entro le 4 ore successive al ricevimento delle richieste, ma alcune richieste non possono attendere... così a lungo, per cui quando espressamente richiesto, garantiamo di fare... il miracolo e dar risposta entro un'ora.

Proteggi il capitale che la tua Azienda ha investito in ugelli, puntali e valvole



VANTAGGI

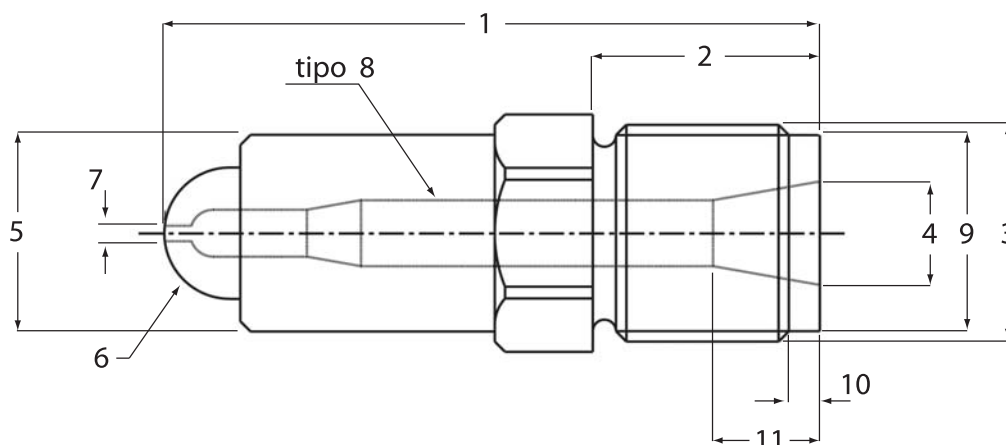
Pulizia: massima accuratezza

Produttività: migliore impiego delle risorse, mentre il forno lavora

Qualità del processo: processo termico sotto controllo e ripetibile nel tempo

Sicurezza: operazioni in sicurezza senza fiamme libere e metalli incandescenti

Richiesta preventivo - Ugelli aperti



DATI UGELLO

- (1) lunghezza complessiva
- (2) lunghezza della filettatura
- (3) tipo di filettatura (36x2, 1 1/2 - 12, ...)
- (4) apertura posteriore.....
- (5) Ø corpo dell'ugello (5, 38, 50 mm)
- (6) raggio (vedi disegno)
- (7) foro (vedi tabella)
- (8) modello interno (uso generale per nylon e per ABS)
- (9) Ø rilievo
- (10) lunghezza rilievo
- (11) lunghezza conicità posteriore

Foro	
Diam in mm	Codice
1,5	I
2,5	J
3	K
4	L
5	M
6	N
7	O
9,5	P

Foro diam 1,5 e 2,5 disponibili solo per ugelli tipo Nylon e ABS

pressa marca..... modello..... ton.....
 resistenza SI NO tipo

dimensioni potenza termocoppia SI NO

quantità richiesta tempi di consegna richiesti



DATI CLIENTE

Azienda Contatto

Telefono..... Fax No.....

E-mail

Data..... Firma

PER FAVORE INVIARE IL MODULO DEBITAMENTE COMPILATO AL FAX 035 333507

Per avere assistenza e suggerimenti per la compilazione di questo modulo, potete chiamare il nostro Customer Service al numero 035 621159.

Il modulo di richiesta preventivo è disponibile in formato PDF sul nostro sito www.nickerson.it.

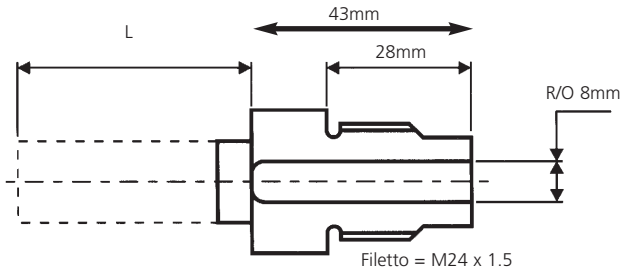
UGELLI APERTI

Puntali OEM

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



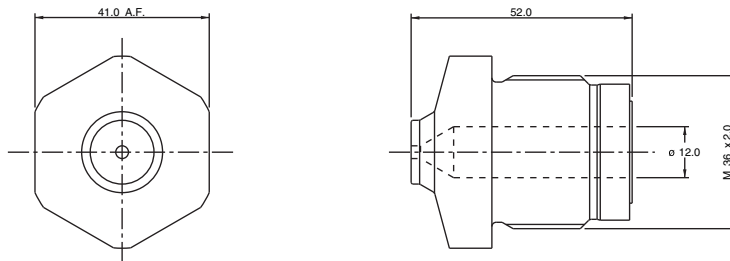
PUNTALE PER ARBURG



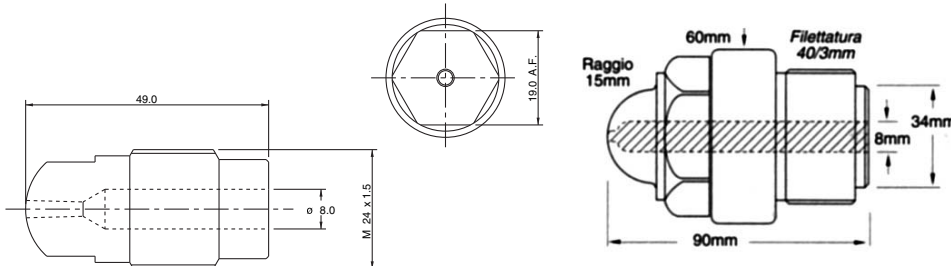
L	Modello
mm	
7	AR1
50	AR2
70	AR3



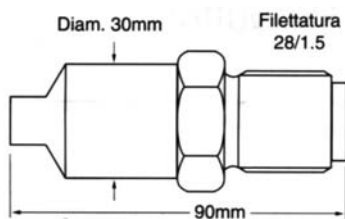
PUNTALE PER ARBURG TIPO NUOVO



PUNTALE PER DEMAG



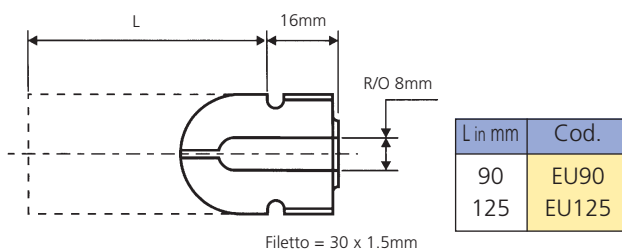
PUNTALE PER ENGEL



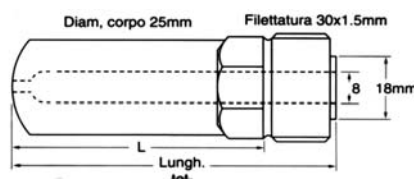
L in mm	Cod.
22	KL1
50	KL2
70	KL3

Puntale Engel di sostituzione.
Filettatura 28/1.5 mm, apertura
posteriore 8 mm.
Acciaio solido temprato per attrezzi.
Al momento di ordinare,
indicare la lunghezza.
Lunghezza disponibile da 90 mm (3
1/2") e 127 mm (5").

PUNTALE PER KLOCKNER



L in mm	Cod.
90	EU90
125	EU125



Ugelli miscelatori - Principi di funzionamento

L'esigenza di flessibilità e di riduzione dei costi porta spesso a decidere di utilizzare materiale non colorato e colorarlo con l'uso di masterbatch colore in fase di trasformazione.

Il processo di plastificazione diventa così sempre più importante e a volte non riesce a concludersi all'uscita dal

cilindro di plastificazione con esiti disastrosi sulla qualità dei manufatti su cui si evidenziamo striature e puntature e comunque manca di omogeneità del colore. Nasce quindi la necessità di prolungare l'azione di plastificazione e omogeneizzazione anche all'interno dell'ugello.

Principio di miscelazione

La miscelazione statica consiste in una serie di elementi miscelanti racchiusi all'interno di un corpo ugello aperto completato da un puntale intercambiabile da scegliere in funzione del materiale da processare.

Suddividendo il flusso proveniente dal cilindro in più flussi che si intersecano tra di loro successivamente e si suddividono

ulteriormente, più e più volte nel passaggio all'interno dell'ugello, si ottiene una miscelazione del materiale estremamente efficace anche all'interno dell'ugello e prima che il materiale entri nella cavità dello stampo. La moltiplicazione dei cicli di miscelazione del materiale consente di contenere gli spazi di questo processo all'interno delle dimensioni dell'ugello.

Miscelazione radiale forzata



I Vantaggi

Ad un primo risultato di miglioramento del livello qualitativo dei manufatti in termini di omogeneità e distribuzione del colore, si aggiunge quello di riduzione dei costi sia per l'eliminazione dei fuori norma che per la riduzione della quantità di colorante.

Una buona dispersione del colorante consente una riduzione della quantità del colorante stesso.

Quando il normale processo di plastificazione non consente di ottenere una buona uniformità di colore, si impone la necessità di utilizzare un ugello miscelatore.

Il ritorno sull'investimento è veloce ed è misurabile con la riduzione degli scarti e dei tempi di messa a punto dei parametri di processo ottimali unitamente alla riduzione della quantità di colorante da utilizzare.

Diverse esigenze, diverse soluzioni

Il problema dell'omogeneizzazione del colore nel processo di stampaggio iniezione si manifesta in situazioni diverse e con esigenze diverse in funzione dei materiali utilizzati, del tipo di manufatto, del tipo di pressa in uso, etc.

Per venire incontro alle esigenze specifiche di ogni cliente, Nickerson Italia offre varie soluzioni di ugelli miscelatori.



Mixer ISG: soluzione semplice ed economica. Buone performance di miscelazione

Mixer Statico Nickerson: altissima efficienza nel processo di omogeneizzazione



Mixer Groche Technik: ottima miscelazione e grande robustezza. Indicato anche con materiali rinforzati

Non esitate a contattare il nostro Servizio Tecnico per valutare la migliore soluzione per le vostre esigenze di miscelazione.

Gli ugelli mixer adottano il sistema dell'ugello aperto con puntale intercambiabile.

Definire sempre le dimensioni del filetto, l'apertura posteriore e la lunghezza totale dell'ugello, il foro, il raggio ed il tipo del puntale intercambiabile.

Mixer ISG

LO STESSO IDENTICO COLORE IN OGNI STAMPATA

PRINCIPI DI MISCELAZIONE: UGELLO MISCELANTE INTERFACIAL SURFACE GENERATOR (ISG)

L'ugello miscelante Nickerson ISG è composto da elementi separati in acciaio inox ingabbiati nel corpo dell'ugello da un puntale intercambiabile temperato; l'ugello include il foro per una termocoppia. I finali degli elementi sono progettati in modo che elementi adiacenti formino una camera tetraedra. Su ogni elemento sono stati creati 4 fori per consentire il percorso di flusso (vedi Fig. 1). Questa progressione esponenziale genera oltre 2 milioni di strati in appena 10 elementi.

TIPICA GENERAZIONE DI STRATI

Se 2 correnti di flusso del fuso entrano nel Mixer Tipo ISG, dal primo, secondo e terzo elemento vengono generati 832128 strati. I 4 fori in ogni elemento ISG sono ad angolo obliquo in modo che il materiale vicino alla zona periferica nel lato di ingresso (per esempio vicino alla parete dell'ugello), emerga vicino al centro nel lato di uscita. Questa miscelazione RADICALE elimina l'effetto macchia della parete che si trova in miscelatori di altro tipo. (Fig 2).

Gli ugelli miscelanti Tipo ISG sono offerti in set da 5 e 6 elementi. Il set da 5 elementi è ideale per l'uso con concentrati e compounds colorati. Il set da 6 elementi è offerto per uso con colori a secco. Per materiali ad alta viscosità si raccomanda l'uso di dimensioni superiori a quelle normali.

Il solo svantaggio significativo è la caduta di pressione. Questo si nota maggiormente su macchine a pistone. E' molto raro che la caduta di pressione sia tale da impedire di lavorare e da influire sul tempo ciclo. In presse a vite e a pistone che utilizzino materiali a bassa viscosità, c'è in genere ampia riserva di pressione di iniezione da superare le restrizioni intrinseche.

Generalmente, si verifica un risparmio del consumo di coloranti del 20-30%, e in qualche caso 50%.

Grazie al sistema di iniezione ISG è garantita l'eliminazione di gradienti termici e di variazioni di viscosità.

**Eliminazione degli scarti
Miscelazione uniforme del
flusso del materiale fuso**



Tipo	Numero Elementi	Elementi: Diam x Lunghezza In mm	Viscosità elevata (HDPE-ABS-PP Caricato) In Cm3/sec	Viscosità media (GPS-HIPS-PP MVI 1.5) In Cm3/sec	Viscosità bassa (PA-PP-LDPE) In Cm3/sec
Mod. A	5	16x66.7	25	40	80
Mod. B	6	16x82.6	25	40	80
Mod. C	5	21x84.89	60	85	190
Mod. D	6	21x103.10	60	85	190
Mod. E	5	25x107.2	110	170	370
Mod. F	6	25x132.6	110	170	370
Mod. G	5	32x119	230	350	780
Mod. H	6	32x150	230	350	780
Mod. I	5	40x150	460	700	1550
Mod. J	6	40x188	460	700	1550
Mod. K	5	50x188	800	1200	2800
Mod. L	6	50x284	800	1200	2800
Mod. M	5	60x227	1600	2300	5100
Mod. N	6	60x284	1600	2300	5100
Mod. O	5	75x284	3000	4500	9900
Mod. P	6	75x356	3000	4500	9900

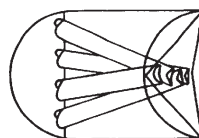


Fig. 1

Fig. 2 Tipica generazione di strati

Tipo	Numero elementi	Elemento mixer Ø	Corpo ugello Ø	Sezione trasversale del flusso	Foro equivalente	Applicazione
Mod. A	5	16mm (5/8")	38mm (1 1/2")	25,9 mm	5,8 mm ²	Per macchine di piccola/media grandezza, operanti a capacità ridotta su materiali comuni. Preferibilmente con concentrato colore o compound colorato
Mod. B	6	16mm (5/8")	38mm (1 1/2")	25,9 mm	5,8 mm ²	Per macchine di piccola/media grandezza che stampano con colorazione per burattamento, oppure nei casi di ampia riserva di pressione di iniezione ed è richiesta la massima dispersione.
Mod. C	5	21mm (1 1/2")	38mm (13/16")	43,0 mm	7,4 mm ²	Per macchine di piccola/media grandezza che stampano concentrati di colore e compound colorato, in questo modello c'è un calo di pressione relativamente ridotto.
Mod. D	6	21mm (1 1/2")	38mm (13/16")	43,0 mm	7,4 mm ²	Per macchine di piccola/media grandezza che stampano con colorazione per burattamento, oppure nei casi in cui è assolutamente necessaria la massima dispersione
Mod. E*	5	25mm	45mm (1")	63,6 mm (1 3/4")	9,0 mm ²	Per le applicazioni più impegnative come per grandi masse da iniettare rapidamente, un'elevata produzione oraria o quando può essere tollerato un limitato calo di pressione
Mod. F*	6	25mm	45mm (1")	63,6 mm (1 3/4")	9,0 mm ²	Per le applicazioni più impegnative, con il massimo dell'azione di miscelatura ed il minimo calo di pressione

Mixer statico Nickerson

Il Mixer Statico Nickerson – migliore azione di miscelazione, meno scarti e grande risparmio in materie prime.

Il Mixer Statico Nickerson è stato progettato per dare il più alto livello di omogeneizzazione del fuso in ogni condizione operativa utilizzando praticamente ogni tipo di materiale, anche quelli riciclati.

Una performance di omogeneizzazione così elevata significa che i pezzi vengono prodotti con tolleranze più ristrette eliminando macchie, strisce e ombre di coloranti.

Ridotto in modo considerevole il tasso di scarto si può ottenere un risparmio sul costo di materiali e coloranti fino al 40%

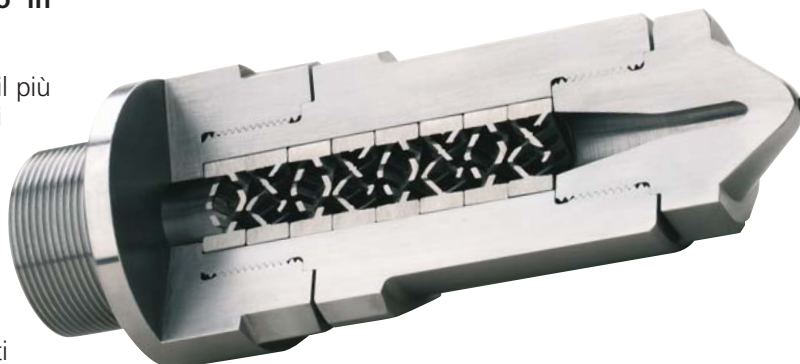
Il sistema Mixer Statico Nickerson non solo ha un prezzo competitivo rispetto a sistemi miscelanti simili, si ripaga nel giro di settimane, se non nel giro di giorni, in funzione dei vostri volumi di produzione.



Progettato senza compromessi

Nickerson ha progettato questo ugello a miscelazione statica per fornire il massimo delle performance **SENZA COMPROMESSI**.

Diversamente da altri ugelli a miscelazione statica presenti sul mercato, abbiamo pensato un puntale specifico per ogni dimensione diversa nella nostra gamma di mixer statico.



Siamo fermamente convinti che non ci sia nulla di peggio di avere un flusso di materiale incanalato in modo troppo aggressivo attraverso il mixer e successivamente fuori dall'ugello.

Ognuno dei nostri puntali si abbina perfettamente al mixer statico della dimensione corrispondente per garantire la performance ottimale dell'ugello in qualsiasi situazione.

Filtri SMF per macinati

- Protezione dei CANALI caldi
- Le particelle solide e i granuli infusi vengono trattenuti
- Non è necessario modificare il corpo dell'ugello



I benefici del Mixer Statico Nickerson

- Le scanalature e gli innesti studiati appositamente garantiscono un montaggio facile e veloce del mixer.
- Il sistema mixer consiste di un totale di 8 elementi separati ma in funzione delle vostre richieste questo può facilmente essere ridotto ad un elemento.
- Gli elementi miscelanti sono disponibili in una gamma di canali di flusso di diametro: 12, 18, 22, 27, 33 and 40 mm
- Può essere utilizzato per produzione di imballaggi e per una gamma di articoli tecnici.
- Il sistema dimostra proprietà autopulenti.
- L'accesso alle parti bagnate del mixer è facilitato e ciò

consente di fare ispezioni senza problemi e di effettuare ulteriori operazioni di pulizia se richieste

- I lati di ognuna delle parti del mixer ed il lato di chiusura del terminale sono la base per garantire una corretta tenuta.
- L'uso di acciaio inox molto resistente insieme ad una tipo di costruzione molto particolare rende praticamente indistruttibile il mixer statico con pareti di spessore minimo.
- Può resistere a carichi molto alti ed è praticamente indistruttibile.

Mixer statico Nickerson

La sezione mostra chiaramente il numero di strati in progressivo aumento che si formano lungo il percorso nel mixer con il risultato di una distribuzione più uniforme dei pigmenti.



La differenza

Miscelazione di due resine epossidiche con elementi di miscelazione.



Stampata fatta con ugello standard con masterbatch al 2% master batch, si noti la cattiva dispersione del colore e le particelle non plastificate nella stampata.

NB: Nessuna modifica è stata fatta ai parametri macchina o alle pressioni. E' solo stato cambiato l'ugello normale con un Mixer Statico Nickerson.



Stesso prodotto, stesso 2% di masterbatch ma processato con un Mixer Statico Nickerson. Il colore più scuro è il risultato di una buona omogeneizzazione fatta dal mixer che ha come risultato di una distribuzione uniforme del colorante, senza particelle non plastificate.



Versione a riscaldamento interno

Tipi con riscaldamento interno sono disponibili in tutte le misure.

- Maggiore efficienza termica
- Minore disposizione a danneggiare i riscaldatori
- Alta resa calorica
- Resistenze facili da sostituire

Pezzo completo di resistenza incorporata

Così il Mixer Statico Nickerson si ripaga velocemente

Fuso in modo omogeneo, il materiale scorre uniformemente lungo i canali della filiera

Riduzione di striature, e ombreggiature di coloranti, pezzi senza macchie.

Riduzione dei tempi ciclo

Melt flow migliorato

Tolleranze più restrittive, migliore corrispondenza alle dimensioni

Percentuale di scarto ridotta

Gamma applicativa allargata, anche con vecchie presse

Qualità dei manufatti migliorata anche usando materiali riciclati

Migliore miscelazione significa migliore qualità dei pezzi stampati

Gli elementi miscelanti del Mixer Statico Nickerson sono montati in un ugello costruito appositamente. Durante il processo di iniezione, gli elementi miscelanti agiscono con continuità con una direzione radiale su tutto il flusso del fuso. Differenze nella massa del polimero a causa di temperatura, viscosità o MFI (= Melt Flow Index) vengono eliminate ed i coloranti distribuiti uniformemente. Il risultato è una massa fusa omogenea, che scorre uniformemente attraverso i canali della filiera. Questo è essenziale per produrre pezzi senza difetti e di alta qualità.



Il design a Double Roof è stato sviluppato per assicurare una efficace miscelazione e un flusso ottimale del fuso.

Un sistema di montaggio semplice che è virtualmente indistruttibile

Contiene diverse barre fissate all'anello, che danno miscelazione al materiale fuso. Le barre dei pezzi del Mixer Statico sono pensate per consentire la miscelazione più efficiente ed un flusso ottimale del materiale senza zone di ristagno. Ogni anello ha 2 fori o 2 spine. Questi anelli sono messi in modo che formino automaticamente un elemento di miscelazione completo. Il sistema di fori e spine sistemato appositamente garantisce il corretto montaggio del mixer. Può resistere anche a carichi molto alti ed è praticamente indistruttibile. In una versione standard il Mixer Statico contiene 8 elementi di miscelazione. In funzione delle vostre esigenze individuali, questi possono essere regolati facilmente. Al momento le parti miscelanti sono disponibili con canale di flusso del diametro di 12, 18, 22, 27, 33 e 40 mm. Inoltre, nella selezione della dimensione, si deve considerare se il Mixer Statico deve essere installato per la produzione di un pezzo specifico o per un uso generico, Con gli elementi del Mixer Statico il grado di omogeneità richiesto è ottenuto dividendo continuamente il flusso in strati che si espandono lungo l'intero canale di flusso. I test di miscelazione usando resine epossidiche blu e bianche dimostrano chiaramente le eccellenti proprietà di miscelazione degli elementi miscelanti del Mixer Statico Nickerson (vedi pagina a fianco).

Perché è così importante un'omogeneizzazione addizionale?

Un materiale non sufficientemente omogeneizzato, crea pezzi stampati imperfetti con ombre o striature di colore, difetti superficiali, ampie variazioni di peso, distorsioni e spesso pezzi che superano le tolleranze dimensionali. Durante il processo di plastificazione, la dimensione attiva della vite viene ridotta e in questo modo si riduce anche la lunghezza di plastificazione. Perciò parti fuse preparate alla fine del processo mostrano una omogeneità insufficiente che può essere corretta dall'uso del Mixer Statico Nickerson durante il processo di stampaggio.

Ideale per una vasta gamma di applicazioni

Con questo sistema, praticamente tutti i materiali termoplastici possono essere trasformati senza problemi e possono essere stampati particolari tecnici così come articoli per packaging. Le forze di taglio nell'ugello miscelante sono relativamente basse perciò agglomerati di solidi non verranno ridotti in dimensione. E' possibile anche processare materiali che contengano rinforzi. L'uso di PVC richiede comunque forte attenzione e dipende dal grado di stabilizzazione della ricetta.

Pulizia

Al cambio di colore o di polimero, il contenuto dell'ugello verrà cambiato in tempi molto veloci. Queste eccellenti proprietà autopulenti sono dimostrate nella pratiche. Inoltre, le operazioni di pulizia possono essere fatte usando un bagno a letto fluido o un forno sotto vuoto o spurgando con un compound per pulizia. L'accesso alle superfici bagnate del Mixer Statico è facilitato per consentire un'ispezione veloce e una pulizia più accurata, se necessaria.

Scelta della dimensione ottimale del Mixer Statico

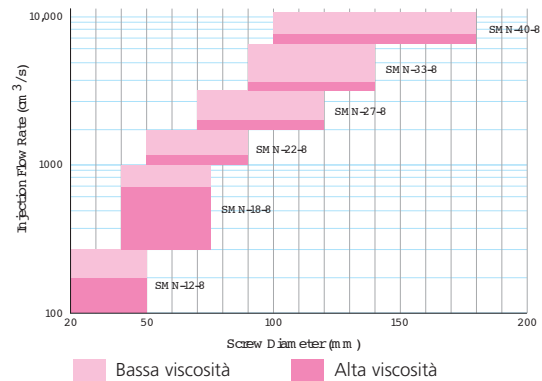


Diagramma per definire la dimensione dell'ugello di miscelazione (base: caduta di pressione da circa 50 - 100 bar)

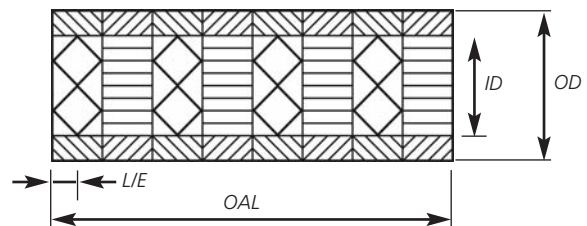
La scelta della dimensione corretta dell'ugello può essere fatta utilizzando il diagramma in alto a destra. Due sono i fattori principali:

1. Indice di flusso in funzione del diametro e della velocità del movimento assiale della vite durante l'iniezione
 2. Viscosità del fuso in funzione del Melt Flow Index del materiale, della temperatura e del risultante rapporto di taglio nel Mixer Statico
- Per materiali molto viscosi e/o tempi di iniezioni molto veloci, si raccomanda di scegliere un ugello di una dimensione superiore di quella suggerita in tabella.

A richiesta, Nickerson Italia può fornire un questionario dettagliato con cui calcolare facilmente la dimensione ottimale dell'ugello miscelante per la vostra specifica applicazione.

Dimensioni

La versione standard del Mixer Statico Nickerson contiene 8 elementi. Le pareti di ogni parte del mixer così come la parete di tenuta del terminale sono studiate per consentire un corretto posizionamento. Materiale di costruzione: acciaio inox 17-4 PH = DIN W. No. 1.4542



Lunghezza di speciale esecuzione:

$$L_M = L_E \times \text{numero di parti miscelanti del Mixer Statico}$$

Dimensione	Modelli Standard con 8 parti miscelanti			
	ID (mm)	OD (mm)	L/E (mm)	OAL (mm)
NSM-12-8	12	18	8.0	64
NSM-18-8	18	26	11.25	90
NSM-22-8	22	30	13.5	108
NSM-27-8	27	35	16.5	132
NSM-33-8	33	43	20.0	160
NSM-40-8	40	50	24.0	192

ENGINEERED PRODUCTS

Mixer Groche Technik



Qualità di miscelazione superiore con limitata perdita di pressione.



Il materiale è convogliato dalle alette nella direzione dei flussi, che si separano e si incontrano per miscelarsi tra di loro. Questo processo si ripete più volte per moltiplicare l'effetto miscelante in modo esponenziale.

Vantaggi:

- lunga durata, praticamente indistruttibile
- colorazione uniforme ottenuta attraverso una migliore omogeneizzazione del fuso
- nessuna perdita di pressione degna di nota
- utilizzabile per quasi tutti i materiali
- disponibile per tutti i tipi di presse a iniezione
- autopulente, senza angoli o zone morte.



Principi di funzionamento

L'ugello mixer HD-CSE è stato progettato per lo stampaggio a iniezione di materiali termoplastici.

Il principio di costruzione dei miscelatori CSE è unico nel suo genere. Ciascun elemento divide la sezione in 2 canali che si dividono a loro volta in 2 ulteriori sezioni formando altri 2 canali di flusso, e così via. L'ingresso e l'uscita del canale sono miscelati a 90°. Le superfici di scorrimento sono definite geometricamente curve. L'omogeneizzazione è ottenuta da 2 effetti, la stratificazione esponenziale e la differenza di velocità dei flussi parziali. Ciò provoca una continua omogeneizzazione su un tratto minimo di miscelazione.

L'ugello mixer HD-CSE è composto da 4 bussole resistenti alla corrosione, con 8 elementi miscelanti senza zone di ristagno. Le bussole, prodotte in un unico pezzo, sono praticamente indistruttibili. La qualità di fabbricazione estremamente elevata garantisce l'assenza al 100% di cavità. Questo consente una processabilità senza alcun problema di ristagno anche con i materiali termicamente sensibili.

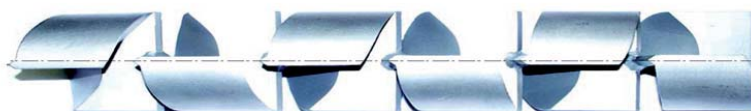
I materiali termoplastici sono cattivi conduttori di calore. Studi effettuati sugli impianti di estrusione hanno evidenziato che all'uscita della vite le differenze di temperatura possono risultare considerevoli (anche fino a +/- 20°C).

Questo problema porta, nel processo di stampaggio a iniezione, ad una irregolarità delle tolleranze e di conseguenza ad un aumento del tasso di difettosità, particolarmente con manufatti tecnici.

Differenze nella temperatura implicano anche aumento nei tempi ciclo, dato che deve essere tenuto in considerazione il raffreddamento del materiale sotto la temperatura massima all'interno dello stampo.

Una riduzione del tempo ciclo può significare un risparmio supplementare dei costi di esercizio.

Il miscelatore CSE ha più volte dimostrato di poter garantire una omogeneizzazione del fuso con una perdita di pressione assolutamente moderata.

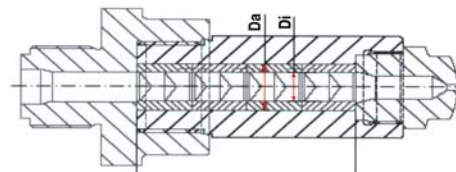
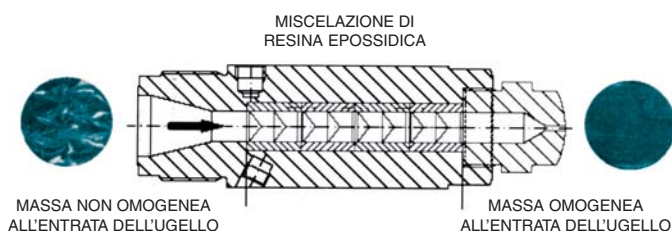


Mixer Groche Technik



Costruzione degli elementi miscelanti in un ugello aperto con puntale ugello M32x1,5 Raggio e foro secondo indicazioni specifiche del cliente.

Costruzione degli elementi miscelanti in una bussola con ugello aperto con puntale ugello M32x1,5 per uno smontaggio facilitato



L'immagine mostra la sezione del materiale prima e dopo la miscelazione

Tipo	Da (mm)	Di (mm)	L (mm)	Peso stampata	Diametro vite in mm	Forza di chiusura	Pressione d'iniezione
HS-CSE Ø 8	14.0	8.0	60	< 100 gr.	<50	<1000 KN	<1500 bar
HS-CSE Ø 12	22.0	12.0	88	< 500 gr.	40.75	<2000 KN	<1500 bar
HS-CSE Ø 16	25.0	15.8	108	< 1200 gr.	60-100	<6000 KN	<1500 bar
HS-CSE Ø 22	32.0	22.0	152	< 2000 gr.	80-140	<10000 KN	<1000 bar
HS-CSE Ø 27	38.0	26.5	180	> 1500 gr.	>120	>1000 KN	<700 bar
HS-CSE Ø 36	48.0	34.5	240	-	-	-	-

Il foro Da deve rispettare le tolleranze richieste

PRONTA CONSEGNA
PER LE PRESSE PIU' DIFFUSE IN EUROPA

Campi d'applicazione per tipo di polimero:

PS, LDPE, LLDPE, HDPE, PP, ABS, SAN, PC, PMMA, PA, PETP -> applicazioni eccellenti
 EVA, PA6, PA66, PBT, PVC morbido, TPU, POM -> richiesti test specifici
 (le applicazioni sono in relazione al materiale da processare; a volte l'utilizzo è molto critico in relazione alla distribuzione del tempo di residenza).
 Il mixer HD-CSE è certamente indicato se si è già omologato l'uso di qualsiasi altro ugello miscelatore
 PVC rigido, -> applicazione sconsigliata

Dati tecnici:

massima temperatura consentita: 350°C

massima pressione interna consentita: vedi pressione d'iniezione nello schema

massima caduta di pressione consentita: HD-CSE ø8 - ø22 dp=800 bar

massima caduta di pressione consentita: HD-CSE ø27 - ø36 dp=800 bar

Materiale dell'ugello mixer: *SS 316L/304*; materiale della testa di miscelazione: 1.2344, 1.2312

Diametro vite	Mixer
Ø 12 - Ø 30	CSE 08
Ø 25 - Ø 70	CSE 12
Ø 60 - Ø 150	CSE 16

Richiesta preventivo - Ugelli miscelatori

Foglio raccolta dati per dimensionamento miscelatore

1. Dati relativi al polimero

Materiale: Produttore:
 MFI *: g/10 min.* a ° C * Kg *
 Viscosità *:

2. Condizioni di processo di stampaggio

Diametro Vite: L/D della vite:
 Peso pezzo stampato *: Tempo di iniezione *:
 Pressione di iniezione *: Massima pressione di iniezione *:
 Forza di chiusura della pressa: Massima pressione idraulica:
 Temperatura del polimero fuso *: Tipo di macchina:
 Costruttore della macchina: Altre informazioni:

* dati indispensabili per selezione del miscelatore

3. Benefici necessari richiesti

Riduzione di macchie e striature: Riduzione del consumo di colorante:
 Riduzione del numero degli scarti: Minori distorsioni del pezzo:
 Miglioramento usando materiale rigenerato: Riduzione ciclo di iniezione:
 Migliorare flusso polimero: Flusso più regolare in stampi multicaavit :
 Altro (prego specificare sotto):

4. Commenti, servizi particolari, eventuali disegni

.....

Per dimensioni ugello usare questionario a pagina 11

DATI CLIENTE

Azienda Contatto
 Telefono Fax No
 E-mail
 Data Firma

PER FAVORE INVIARE IL MODULO DEBITAMENTE COMPILATO AL FAX 035 333507

Per avere assistenza e suggerimenti per la compilazione di questo modulo, potete chiamare il nostro Customer Service al numero 035 621159.

Il modulo di richiesta preventivo   disponibile in formato PDF sul nostro sito www.nickerson.it.

Filtro a passaggio forzato

Massima protezione contro qualsiasi tipo di contaminazione. Tutto ciò che ha dimensioni superiori a 0,38 mm, che siano particelle metalliche o legno, carta o infusi, viene bloccato dal passaggio forzato tra il diametro interno dell'ugello ed il diametro esterno del filtro inserito all'interno dell'ugello.

Il materiale entra dalla testa della vite e, all'interno dell'ugello passa attraverso una luce di 0,38 mm per uscire nella direzione opposta verso lo stampo. Le contaminazioni vengono fermate prima che possano creare danni ai canali caldi e alle attrezzature.

Le contaminazioni mettono a rischio le tue attrezzature. Proteggile !!!

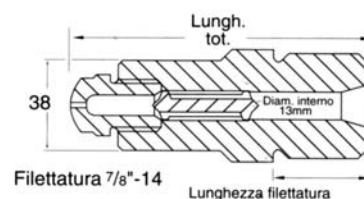


Non più danni ai canali caldi intasati, né stampi danneggiati!!!

Lunghezza dell'elemento filtrante

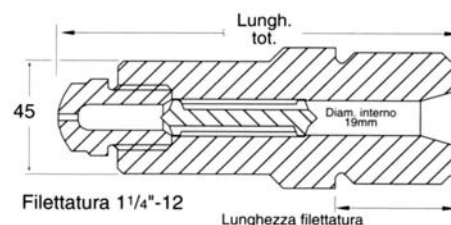
Modello A - PER STAMPATE PICCOLE

Per stampate di peso totale inferiore a 455 gr. di materiali non rinforzati/caricati a bassa viscosità. Filtro del diametro di 14,3 mm con luce del passaggio forzato di 0,38 mm, per trattenere anche le più piccole particelle contaminanti. Non usare con foro ugello maggiore di 5 mm. Utilizza puntali ugello con filettatura 7/8"-14. Lunghezza elemento filtrante: 38 mm.



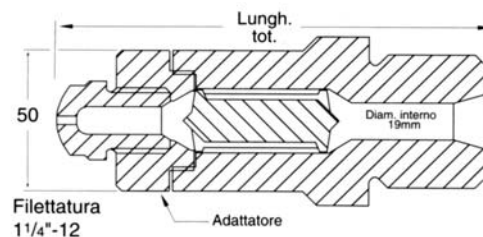
Modello B - PER STAMPATE MEDIE

Consigliato per la maggioranza delle applicazioni di stampaggio. Per stampate di peso totale fino a 900 gr. (ideale tra 280 gr. e 900 gr.) di materiali non rinforzati/caricati a viscosità medio-bassa. Filtro del diametro di 22,3 mm e percorso di flusso dell'ugello del diametro di 19 mm. Disponibili con luce del passaggio forzato di 0,38 mm. Utilizza puntali ugello standard tipo KN con filettatura 1 1/4"-12. Lunghezza elemento filtrante: 90 mm.



Modello C - PER STAMPATE GRANDI

Consigliati solo per stampate di peso totale superiore a 900 gr. di materiali non rinforzati/caricati a bassa viscosità. Filtro del diametro di 28,6 mm e percorso di flusso dell'ugello del diametro di 19 mm. Disponibili con luce del passaggio forzato di 0,38 mm. Utilizza puntali ugello standard tipo KN con filettatura 1 1/4"-12. Nessun limite per le dimensioni del foro ugello. Lunghezza elemento filtrante: 150 mm.



Disponibile rivestimento in titanio



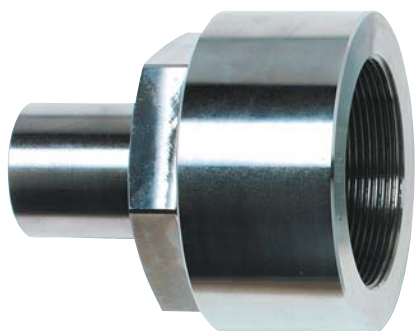
Ugelli con pacchi filtro

PER LA MAGGIORANZA DELLE MARCHE E DEI MODELLI DI PRESSE A INIEZIONE

Filtra materiali dannosi che possono otturare il foro di stampi a canali caldi. Il disco del filtro di diametro di 2" (51 mm) ha 135 fori conici per ottenere la massima efficacia filtrante e la

minima caduta di pressione. Si può usare al posto del vostro ugello normale. Abbiamo le dimensioni della vostra pressa.

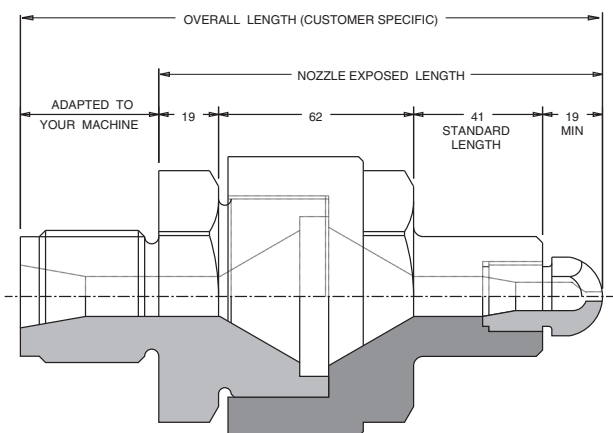
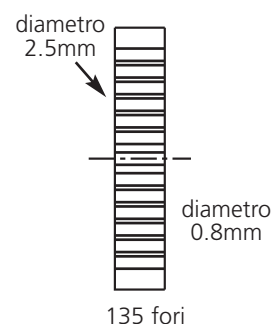
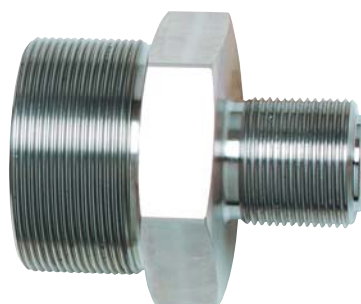
CORPO UGELLO



DISCO FILTRANTE
MASSIMA AZIONE
FILTRANTE CON
135 FORI CONICI

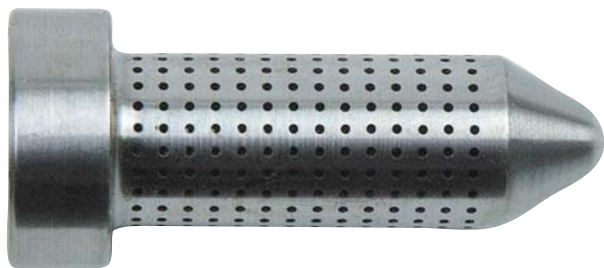


ADATTATORE FILETTATO PER
MONTAGGIO SULLA VOSTRA
PRESSA



Dimensione foro:
rastremato da 2.5mm a 0.8mm
Montato senza puntale

Puntale filtrante per Arburg/Klockner/Demag



Prodotto in acciaio Superwear HF800

Disponibile per:

- Puntali tipo Arburg
- Puntali tipo Arburg nuovo tipo
- Puntali tipo Demag
- Puntali tipo Klockner (escluso KL1)

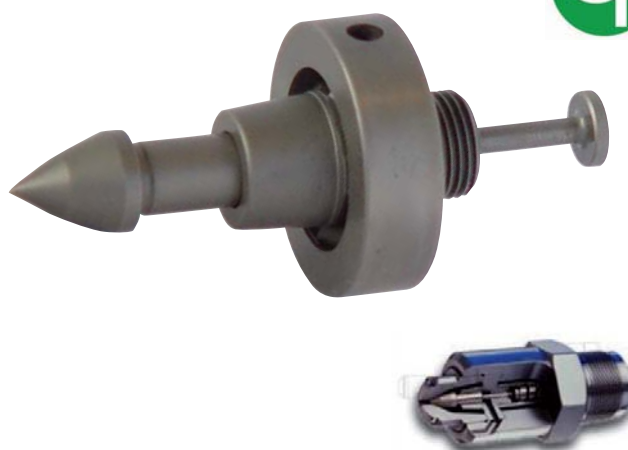
NB: Il puntale deve essere modificato per installare il filtro

Ugelli con otturatore a molla interna Groche Technik



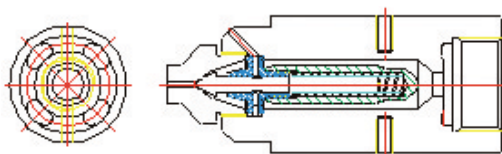
Informazioni generali

Gli ugelli con otturatore vengono impiegati nella trasformazione di materiali termoplastici e di liquidi. La scelta delle dimensioni dell'ugello dipendono dalla forza di iniezione (cm³/sec). Una separazione netta del fuso ed una chiusura affidabile durante il ciclo di mantenimento sono le condizioni per una produzione efficiente e senza problemi: questa è la funzione dell'ugello con otturatore. Gli ugelli con otturatore Groche Technik con la caratteristica costruzione modulare e compatta, garantiscono un funzionamento senza intoppi ed una geometria ottimale del flusso. Il sistema di chiusura separa il flusso della massa fusa in una posizione definita in funzione del processo. Una specifica protezione all'usura assicura un lungo ciclo di vita.



Cosa potete aspettarvi dall'ugello con otturatore Groche Technik:

- Un controllo del processo grazie alla separazione della massa fusa
- Tempi ciclo accorciati.
- Aumento della produttività
- Sicurezza del processo
- Montaggio senza problemi in tempi brevi
- Tempi di settaggio pressa più brevi
- Possibilità di aumentare la contropressione, con miglioramento dell'omogeneizzazione
- Buon effetto di autopulizia
- Metodo di costruzione compatto
- Intercambiabilità di tutti i pezzi
- Facilità di smontaggio



Funzionamento dell'ugello con otturatore a molla interna Groche Technik

L'ugello con otturatore a molla GT tipo A, viene aperto dalla pressione dell'iniezione e chiuso dalla forza della molla.

Un ago otturatore con movimento assiale, è spinto dall'azione di una molla sulla candela di estrazione contro il foro d'uscita.

Il foro di uscita dell'ugello viene così chiuso.

Con l'aumento della pressione del fuso, che agisce sulla superficie dell'anello dell'otturatore contro la forza della molla, l'ugello si apre a circa 200 bar.

Se la pressione sale (80 bar) l'ugello si chiude.

Se è richiesta un'altra pressione di apertura, la superficie dell'anello caricata dalla pressione sull'ago deve essere aumentata (minore pressione di apertura), o ridotta (maggiore pressione di apertura).

Non vengono fatte modifiche alla compressione della molla per non ridurne il ciclo di vita.

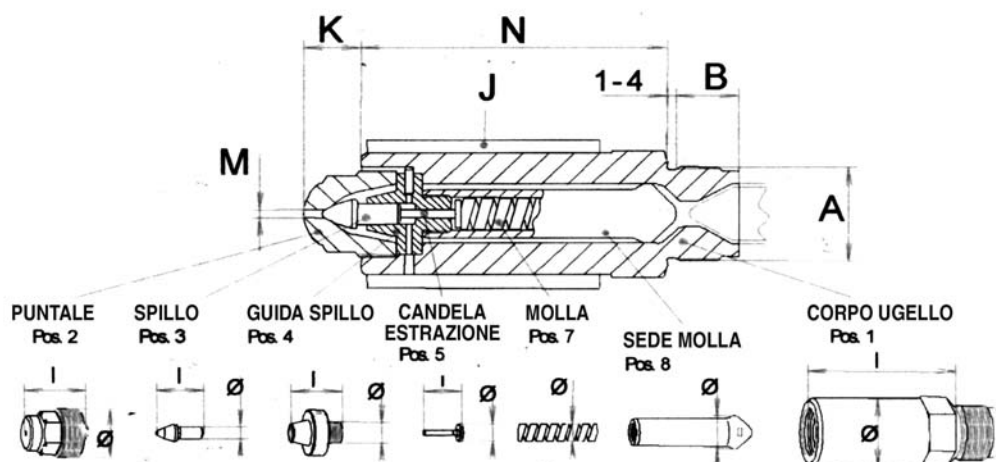
La molla è prodotta con materiale resistente a temperature fino a 520°C.

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

Ugello con otturatore a molla NV Tipo A

Caratteristiche	A0	A1	A2
Pressione d'iniezione max in	45 cm ³ /sec	500 cm ³ /sec	1600 cm ³ /sec
Diametro vite (approx)	20 mm	20-50 mm	20-120 mm
Contropressione max.		200 bar	
Pressione d'iniezione		200 bar	
Temperatura		350°C	

Ugelli con otturatore a molla interna Groche Technik



Caratteristiche tecniche

Legenda vedi immagine	Descrizione	A0	A1/1.1	A2
	Volume iniettato	Fino a 45cm ³ /sec	45 - 500cm ³ /sec.	500 - 1600cm ³ /sec.
	Diametro Vite	Fino a ca. 20mm	ca.20 - 50mm	ca.20 - 50mm
	Pressione apertura	200 bar		
	Pressione d'iniezione max	2000 bar		
	Temperatura d'esercizio max	350°C		
	Pressione d'apertura standard	200 bar		
	Contropressione max	200 bar		
A	Filetto: Ø max	42	55	70
B	Fletto: lunghezza max	30	40	45
J	Resistenza: Ø x lungh.	40 x 48	45 x 60	60 x 70
K	Lunghezza testa	15	18 o 28	30
	Chiave (SW)	19	24	41 (36)
M	Foro ugello max	2,5	5	8
N	Lughezza corpo (senza B)	75	110	125
	Chiave (SW)	41	46	60

Costruzione completa gruppo ugello con otturatore a molla resistente all'usura, senza resistenza

	Pos.	Dimensioni standard					
		A0	A1	A1 allungato	A1.1	A1.1 allungato	A1
Corpo	1	75x40	110x45	110x45	110x45	110x45	125x60
Testa (Ugello)	2	M22x1.5/21	M32x1.5/34	M32x1.5/40	M32x1.5/34	M32x1.5/40	M45x1.5/87
		SW19	SW24	SW24	SW24	SW24	SW41
		Entrata Ø 12	Entrata Ø 20	Entrata Ø 20	Entrata Ø 22	Entrata Ø 22	Entrata Ø 28
Ago	3	Ø 5x23.5	Ø 8x28	Ø 8x28	Ø 8x28	Ø 8x38	Ø 10x36.5
Guida ago (con torsione)	4	Ø 20x20	Ø 30 x27	Ø 30 x27	Ø 30 x29	Ø 30 x29	Ø 42x34
		M8x0,75	M12x1	M12x1	M14x1	M14x1	M14x1
Candela d'estrazione	5	Ø 1,5x16	Ø 8.4x19	Ø 8.4x19	Ø 10x21	Ø 10x21	Ø 10x23
Molla	6	Ø 6x42	Ø 10x53	Ø 10x53	Ø 12x74	Ø 12x74	Ø 12x74
Camera molla	7	Ø 10/12x54	Ø 15/20x65	Ø 15/20x65	Ø 18/25x90	Ø 18/25x90	Ø 18/28x92

Ugelli a otturatore

Tipo L

Otturazione azionata da martinetto idraulico o pneumatico



Tipo S

Otturazione azionata da molla interna



Vantaggi

Tecnologia a canale singolo
Il materiale fuso è convogliato centralmente lungo l'asse dell'ugello

- Minima caduta di pressione
- Trasferimento ottimale del calore
- No shearing del fuso

Costruzione semplice

Il progetto basato su componenti standard limitati offre vantaggi sostanziali di gestione

- Montaggio facilitato
- Operazioni di pulizia facili e veloci
- Produzione senza problemi
- Otturazione all'interno del puntalino amovibile
- Niente carote, niente gocce
- Otturazione controllata
- Riduzione dei tempi ciclo

Design compatto

- Risparmio di spazio

Sistema modulare

Gli ugelli standard sono sempre disponibili a magazzino. Gli adattatori vengono prodotti secondo le prescrizioni di ogni singolo cliente. Ciò consente di accelerare i tempi di consegna.

- Cambio ugello rapido
- Tempi di consegna veloci
- Soluzione economica

Sistema flessibile

Per consentire di adattarsi a presse e a stampi diversi, i puntalini sono disponibili in diverse lunghezze. Uno stesso ugello è dunque adattabile a diversi stampi

- Diverse penetrazioni
- Un unico ugello

	Serie 10		Serie 20		Serie 30		in sviluppo
	S10 (molla)	L10 (martinetto)	S20 (molla)	L20 (martinetto)	S30 (molla)	L30 (martinetto)	L40 (martinetto)
Volume iniezione max (PS)	300 cm ³ /sec		1000 cm ³ /sec		3000 cm ³ /sec		
Diametro vite (approx)	Fino a 30 mm		20-60 mm		50-120 mm		
Temperatura max	400°C						
Pressione d'iniezione max (bars)	2500	2500	2500	2500	2500	2500	2000
Contropressione max (bars)	200 bars	600 bars	200 bars	600 bars	200 bars	600 bars	600 bars
Azionamento otturatore	Molla	Pneumatico Idraulico	Molla	Pneumatico Idraulico	Molla	Pneumatico Idraulico	Pneumatico Idraulico
Dimensioni foro	1,5mm - 4mm max		2mm- 7mm max		3mm - 1 mm max		8mm-16mm max
Anello corpo	LF = 50mm Dia 30x16mm		LF = 60mm Dia 35x16mm		LF = 80mm Dia 55x24mm		Dia 80x45mm
Anello puntale			LF = 60mm Dia 35x55mm		LF = 80mm Dia 55x24mm		
Connessione pneumatica		G 1/8		G 1/8		G 1/8	G 1/4
Connessione idraulica		G 1/8		G 1/8		G 1/8	G 1/4
Termocoppia	Tipo J M8x1						

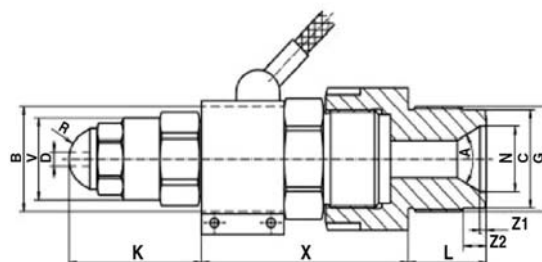
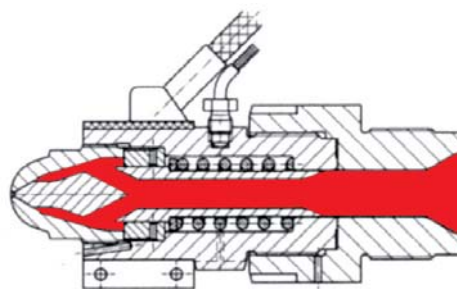
Ugelli a otturatore

SERIE S - Azionamento a molla Funzionamento dell'ugello a molla tipo S

L'ago d'otturazione avanza lungo l'asse all'interno dell'ugello ed è mantenuto in posizione chiusa dalla forza della molla. La pressione d'iniezione uscendo dall'unità di estrusione spinge indietro l'ago e apre il foro per l'iniezione a 180 bar. Dopo che l'iniezione è terminata, la pressione diminuisce, la molla spinge l'ago in posizione avanzata e ottura il foro. Questa unità è equipaggiata con una molla ad alta temperatura (500°C).

Dimensioni degli ugelli tipo S (azionamento a molla)

	S10	S20	S30
B	Ø 35	Ø 45	Ø 70
V	Ø 30	Ø 35	Ø 55
X	80	95	136



SERIE L - Azionamento a martinetto Martinetto integrato (versione standard) Funzionamento dell'ugello a martinetto tipo L

Contrariamente agli ugelli a molla, i modelli della serie L possono essere azionati in qualsiasi momento senza alcuna perdita di pressione.

Il processo di apertura/chiusura è assicurato da un martinetto con azionamento idraulico o pneumatico, La posizione della camme può essere fissata in tutti i punti. Questo tipo di ugello è dotato di un sistema di sicurezza che permette una decompressione al di sotto dei 600 bars. Molto compatti sono adattabili a tutti i tipi di presse. La camme può essere azionata anche da un attacco presente sulla macchina o a un sistema di cavi. L'azionamento del martinetto è assicurato dal controllo della pressa.

Sono disponibili 2 tipi di martinetti:

- compatto, integrato all'ugello (schema)
- separato

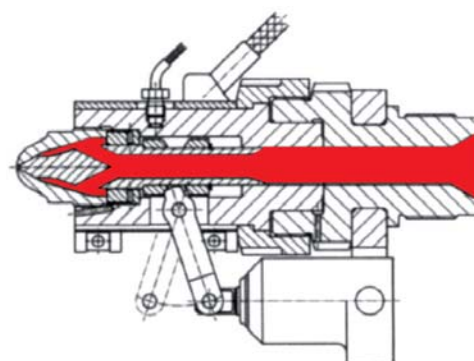
Nella versione integrata, il martinetto è collocato sotto l'ugello.

Questa compattezza permette il montaggio di questo tipo di unità su qualsiasi tipo di pressa a iniezione.

L'alimentazione può essere sia idraulica che pneumatica. La pressione di esercizio è tra 6 e 10 bars per l'alimentazione pneumatica, da 50 a 70 bars per quella idraulica.

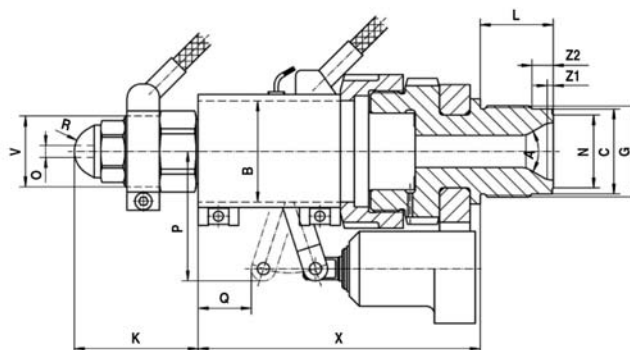
Dimensioni degli ugelli tipo L (azionamento a martinetto)

	L10	L20	L30
B	Ø 45	Ø 50	Ø 70
P	62	64	88
Q	22	26	40
V	Ø 30	Ø 35	Ø 55
X	134	139	202



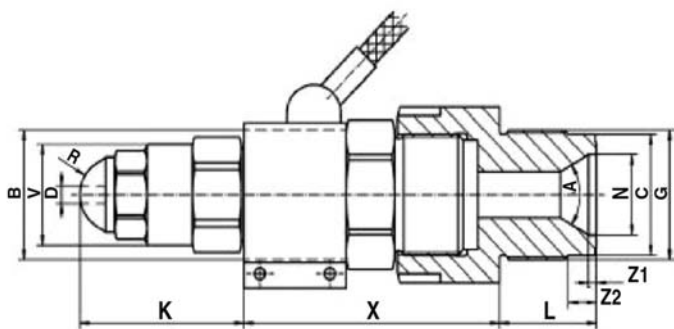
Lunghezza puntalino

L20	L30
25 mm standard	35 mm standard
60 mm	80 mm
100 mm	120 mm



Richiesta preventivo - Ugelli con otturatore

Ugelli con otturatore a molla tipo S



LEGENDA

G	Filetto adattatore
L	Lunghezza filetto
N	Apertura posteriore
C	Diametro rilievo
Z2	Lunghezza rilievo
R	Profilo puntalino
O	Foro
A	Angolo
Z1	Lunghezza cilindro

DATI TECNICI

	S10	S20	S30
B	Ø 35	Ø 45	Ø 70
V	Ø 30	Ø 35	Ø 55
X	80	95	136

Marca Modello Ton.....
 Diametro viteMateriali trasformati

S10 (per 300 cm³/sec con PS, Ø vite <30 mm, foro max. 4 mm)
S20 (per 1000 cm³/sec con PS, Ø vite 20 - 60 mm, foro max. 7 mm)
S30 (per 3500 cm³/sec con PS, Ø vite 50 - 120 mm, foro max. 4 mm)

K = Opzione lunghezza puntalino

S10 TL=16mm (Standard) L=50mm
S20 TL=25mm (Standard) L=60mm TL=100mm
S30 TL=35mm (Standard) L=80mm TL=120mm
 Opzione 1 foro per termocoppia

ACCESSORI

Termoresistenza, 240V, cavo 1,5m
 Termoresistenza per puntalino, 240V, cavo 1,5m
 Termocoppia: J-Type, cavo 1,5m, filetto M8x100mm

COMMENTI, NOTE, EVENTUALI DISEGNI

Per una migliore comprensione delle vostre esigenze, ogni tipo di informazione disponibile è preziosa (per es. disegni, campioni, etc.). La nostra Assistenza Tecnica sarà lieta di consigliarVi.

DATI CLIENTE

Azienda Contatto

Telefono..... Fax No.....

E-mail

Data..... Firma.....

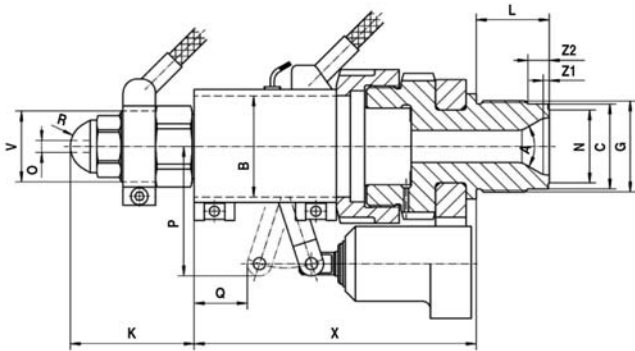
PER FAVORE INVIARE IL MODULO DEBITAMENTE COMPILATO AL FAX 035 333507

Per avere assistenza e suggerimenti per la compilazione di questo modulo, potete anche chiamare il nostro Customer Service al numero 035 621159.

Il modulo di richiesta preventivo è disponibile in formato PDF sul nostro sito www.nickerson.it.

Richiesta preventivo - Ugelli con otturatore

Ugelli con otturatore a martinetto tipo L



LEGENDA

G	Filetto adattatore
L	Lunghezza filetto
N	Apertura posteriore
C	Diametro rilievo.....
Z2	Lunghezza rilievo
R	Profilo puntalino
O	Foro
A	Angolo
Z1	Lunghezza cilindro

DATI TECNICI

	L10	L20	L30
B	Ø 45	Ø 50	Ø 70
P	62	64	88
Q	22	28	40
V	Ø 30	Ø 35	Ø 55
X	134	139	202

Marca Modello Ton.....

Diametro viteMateriali trasformati

Note

L10 (per 300 cm³/sec con PS, Ø vite <30 mm, foro max. 4 mm)

L20 (per 1000 cm³/sec con PS, Ø vite 20 - 60 mm, foro max. 7 mm)

L30 (per 3500 cm³/sec con PS, Ø vite 50 - 120 mm, foro max. 4 mm)

K = Opzione lunghezza puntalino

L10	TL=16mm (Standard)	L=50mm	
L20	TL=25mm (Standard)	L=60mm	TL=100mm
L30	TL=35mm (Standard)	L=80mm	TL=120mm

Opzione 1 foro per termocoppia

ACCESSORI

- Termoresistenza, 240V, cavo 1,5m
- Termoresistenza per puntalino, 240V, cavo 1,5m
- Termocoppia, J-Type, cavo 1,5m, filetto M8x100mm

COMMENTI, NOTE, EVENTUALI DISEGNI

Per una migliore comprensione delle vostre esigenze, ogni tipo di informazione disponibile è preziosa (per es. disegni, campioni, etc.). La nostra Assistenza Tecnica sarà lieta di consigliarVi.

.....

.....

.....

DATI CLIENTE

Azienda Contatto

Telefono..... Fax No.....

E-mail

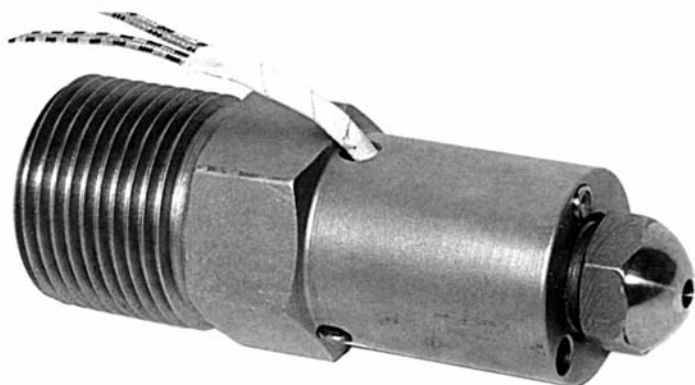
Data..... Firma.....

PER FAVORE INVIARE IL MODULO DEBITAMENTE COMPILATO AL FAX 035 333507

Per avere assistenza e suggerimenti per la compilazione di questo modulo, potete anche chiamare il nostro Customer Service al numero 035 621159.

Il modulo di richiesta preventivo è disponibile in formato PDF sul nostro sito www.nickerson.it.

Ugelli con resistenza interna a cartuccia



Massima efficienza termica, minimo ingombro, lunga durata. Le 3 resistenze a cartuccia sono collocate nelle sedi ricavate distanziate di 120° intorno al corpo dell'ugello.

Le resistenze a cartuccia affogate nell'acciaio dell'ugello generano il calore dal suo interno, ottenendo una diffusione del calore più omogenea, maggiore potenza e calore, uniti ad un migliore controllo della temperatura.

L'efficienza termica tuttavia non è l'unico vantaggio. La presenza di 3 resistenze a cartuccia evita di lasciare l'ugello improvvisamente senza calore: al non funzionamento di una resistenza supplisce il funzionamento delle altre due, consentendo di finire la produzione e cambiare la resistenza guasta a fine produzione.

L'assenza di ingombri esterni consente di mantenere compatte le dimensioni dell'ugello. In questo modo è possibile utilizzare questi ugelli nei casi in cui il diametro ridotto delle boccole impedisce l'uso di ugelli convenzionali abbinati a resistenze a fascia. In soli 48 mm di diametro all'interno dello stampo o della boccola gli ugelli con resistenza interna a cartuccia possono lavorare tranquillamente.

Da non sottovalutare infine il ciclo di vita di una resistenza di questo genere che essendo affogata nell'acciaio, non viene danneggiata da materiale fuso o da un uso maldestro degli utensili.

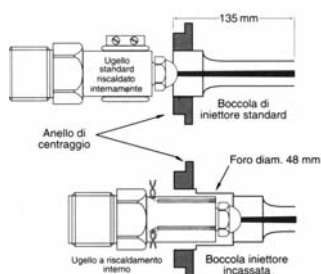
L'apertura frontale della sede della resistenza a cartuccia è a tenuta stagna impedendo così che il materiale coli sulla

resistenza e la danneggi. Sia la resistenza a cartuccia che la relativa guarnizione di chiusura frontale possono essere rimosse e sostituite.

VANTAGGI TECNICI

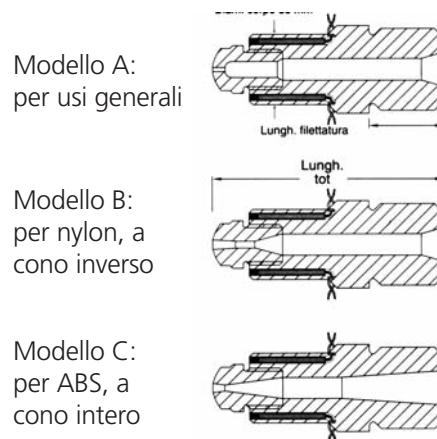
- **CICLI PIU' BREVI:** I tempi ciclo sono influenzati dal tempo di solidificazione del materiale. La riduzione delle dimensioni della carota resa possibile dall'uso dell'ugello a riscaldamento interno consente di accorciare i tempi di raffreddamento e solidificazione, e conseguentemente di ridurre i tempi ciclo.
- **DURATA PIU' LUNGA:** Le normali resistenze a fascia sono esposte alle colate di materiale dall'iniezione con il conseguente frequente danneggiamento. Le resistenze a cartuccia, non entrando in contatto con il materiale fuso non corrono il rischio di venire danneggiate evitando così anche i fermi macchina per cambiare la resistenza.
- **CAROTE PIU' CORTE:** L'avvicinamento alla boccola incassata portando la punta dell'ugello più vicino alla stampata consente di ridurre le dimensioni della carota di iniezione.
- **AVVIO PIU' RAPIDO:** Con gli ugelli con resistenza interna a cartuccia è possibile imprimere una potenza maggiore e quindi un riscaldamento più veloce rispetto alle resistenze a fascia. Di conseguenza gli avvii diventano più rapidi, la variazione di temperatura più immediata, la distribuzione del calore più efficiente.
- **PIU' LIBERTA' NELLA PROGETTAZIONE DEGLI STAMPI:** riducendo le dimensioni del diametro della boccola a 48 mm consente, in fase di progettazione di disporre dello spazio che normalmente deve essere tenuto libero per l'installazione della resistenza a fascia. Quindi più acciaio nella zona della boccola di iniezione, trasferimento di calore più veloce e tempi ciclo ridotti.

Per facilitare la sostituzione delle cartucce è consigliabile usare la pasta lubrificante/conduttrice di calore. Richiedetela al momento dell'ordine del vostro ugello con resistenza interna.



Per filetti superiori a 70mm di diametro è possibile costruire un adattatore per la propria macchina, o uno oltre misura per adattarlo alla specifica applicazione

Misura filettatura	Lunghezza totale in mm
filettatura fino a 50 mm (2") di diametro	125
	150
	175
	200
	225
	250
filettatura da 51-69 mm (da 2 1/8" a 2 3/4") di diametro	125
	150
	175
	200
	225
	250
	300



Ugelli con resistenza spiralata

- Un ugello con resistenza interna ri-progettato e migliorato
- Elimina danni dovuti a movimenti maldestri, consentendo risparmi enormi sulla sostituzione delle resistenze.
- Il corpo del diametro di 40 mm consente l'accesso a bocche di iniezione molto strette.
- Manicotto removibile per sostituzione veloce della resistenza.
- Non più punti freddi.
- Fornisce calore dove richiesto e consente potenze estremamente alte.
- Conduttori totalmente protetti.

Un ugello dalla linea snella veramente vantaggioso con manicotto di protezione che riduce i tempi di cambio resistenza a una questione di pochi secondi e fissa la resistenza, ben lontana dal materiale fuso, da botte o da urti della macchina.

La sezione quadra consente di trasferire un'energia uniforme e massima all'ugello senza punti freddi (possibili con resistenze a cartuccia).

Il calore può anche essere concentrato ai due estremi del corpo dell'ugello se richiesto.

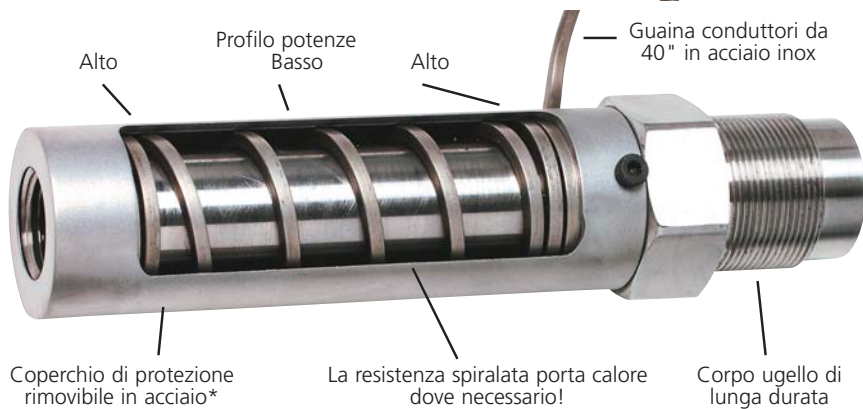
PER ORDINARE USARE IL MODULO D'ORDINE A PAG. 11

L'UGELLO ASSEMBLATO



DIAMETRO DEL CORPO DISPONIBILE DI MAGGIORI PER INCORPORARE SISTEMI DI MISCELAZIONE O FILTRAZIONE

DIAMETRO DEL CORPO DI SOLO 40mm



Alto Profilo potenze Basso Alto

Guaina conduttori da 40" in acciaio inox

Coperchio di protezione rimovibile in acciaio*

La resistenza spiralata porta calore dove necessario!

Corpo ugello di lunga durata

*disponibile coperchio isolante

Il prezzo del pezzo completo include: corpo, resistenza spiralata, ed un puntale con un raggio ed un foro a vostra scelta.

L'uso di resistenze spiralate rende l'ugello più robusto e la termocoppia tipo J incassata rende il controllo della temperatura più facile.

Gli ugelli a riscaldamento interno della generazione precedente non potevano fare uso di conduttori intrecciati nelle resistenze a cartuccia e perciò la sostituzione della resistenza era frequente e pertanto costosa.

Questa è ormai una questione del passato: i risparmi a lungo termine sono enormi.

L'ugello a riscaldamento interno Nickerson è ideale in questi casi:

1. Quando le bocche di iniezione troppo strette non consentono l'uso di resistenze a fascia tradizionali, oppure
2. Dove è richiesta potenza molto alta, oppure
3. Dove, a causa di problemi di temperatura dell'ugello, sia difficile ottenere una miscelazione omogenea perchè le resistenze spiralate riscaldano più velocemente e in modo più uniforme.
4. Quando è necessario concentrare il calore agli estremi del corpo dell'ugello.

Chiavi per ugello

Chiavi e giratubi regolabili hanno la tendenza a danneggiare l'ugello rendendo difficoltoso l'accoppiamento con termocoppie e resistenze.



Lunghezza totale ugello (puntale incluso)		Resistenza spiralata di ricambio
Inches	mm	
5	127	8R700500
6	150	8R900700
7	178	8R1200900
8	203	8R14001000
9	229	8R18001250
10	254	8R18001250
12	305	8R20001400

Ugelli sovramisura

Un diametro interno di 19 mm offre un volume doppio rispetto agli ugelli standard.

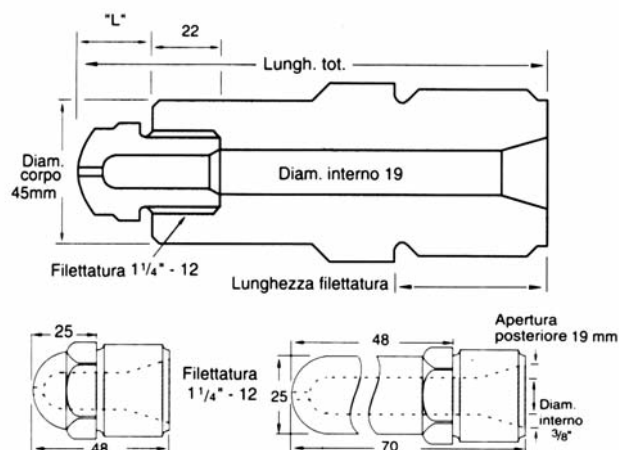
Gli ugelli standard hanno un diametro interno di 12,7 mm, con un area di flusso con sezione trasversale di 127 mm². Gli ugelli sovramisura, con un ampio diametro di 19 mm che offre un area di flusso di 283 mm², consentono una produzione di 2 1/4 volte rispetto a quella possibile con ugelli standard.

Sono raccomandati per l'uso al posto degli ugelli a passaggio diretto per lo stampaggio di grossi volumi di iniezione.

Dal diametro della vite, al diametro interno del corpo dell'ugello, al diametro di 3/8" del puntalino, fino al diametro del foro: una riduzione graduale della sezione di passaggio del flusso riduce la turbolenza del materiale fuso e dunque riduce la contropressione; inoltre riduce il rischio di avere un sovrariscaldamento del materiale, causato da un innalzamento immediato della pressione.

Disponibili per tutte le marche ed i modelli di pressa nella lunghezza da 125 a 500 mm.

Gruppo di corpo ugello e puntale



Un diametro di 19 mm offre una sezione di passaggio di 283 mm² che corrispondono ad un volume più che doppio rispetto agli ugelli convenzionali.



Puntali ugello intercambiabili Filetto 1 1/4" - 12

Tipo	Caratteristiche e applicazioni
S1	Utilizzato per la maggioranza degli ugelli aperti a puntale intercambiabile. Ottima resistenza nel tempo, conveniente per i materiali non caricati. 28/32 Hrc.
S2	Nuova gamma ad alte performance per ugelli aperti a puntale intercambiabile. Non transigete sulla qualità dei vostri ugelli aperti e utilizzate la referenza in materia. Conveniente per tutti i tipi di materiali. Per i materiali caricati, preferite gli ugelli trattati.
HR2	Acciaio ad alta resistenza, trattato per la massima resistenza all'abrasione. Consigliato particolarmente per stampare tutti i materiali caricati. 48/52 Hrc.
HR3	Acciaio sinterizzato Metallurgia della polvere. Il riferimento incontestabile in tema di resistenza all'abrasione e alla corrosione. CPM.
CUNI1	Acciaio Rame-Nickel. Proprietà di conduttività termica eccellenti. Ideali per applicazioni in cui la temperatura nella zona del puntalino intercambiabile è molto importante e quando non è possibile applicare resistenze a fascia.
CUNI2	Come sopra ma di natura meno fragile. Vicina a 110Kg questo tipo di lega Rame-Nickel offre una resistenza ed una durata eccezionale conservando comunque delle ottime proprietà di conduttività termica. Utilizzato anche per puntali per ugello.

Adattatori per ugelli

Standardizzare per ridurre le giacenze dei pezzi di ricambio a magazzino.

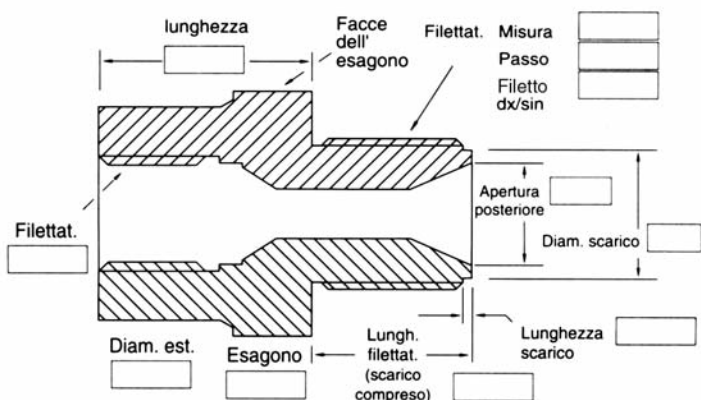
È possibile usare lo stesso tipo di ugello per tutte le presse semplicemente utilizzando degli adattatori.

Gli adattatori standard consentono l'utilizzo di normali modelli di ugelli a basso costo riducendo così il costo della sostituzione dell'ugello ed il fermo macchina collegato.

Consente l'uso dei nostri convenienti ugelli, disponibili subito e per qualsiasi pressa.

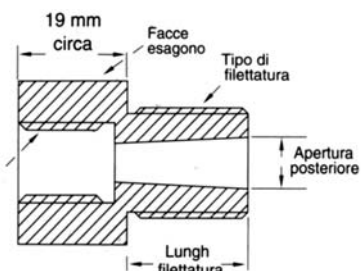
Basta montare l'adattatore avvitandolo alla testa del cilindro, per poi montare un nostro ugello universale.

Si ottiene così un importante risparmio sull'acquisto degli ugelli oltre ad una sostanziale riduzione del magazzino dei pezzi di ricambio potendo gestire un ugello che può essere usato su presse diverse.



Mini adattatori per ugelli

Questi pratici convertitori permettono l'uso di normali puntali per ugelli aperti, con filettatura 7/8"-14, riducendo costi e tempi di fermo macchina nell'attesa di puntali speciali adatti alla propria pressa. Puntali in acciaio temprato disponibili in qualunque combinazione di foro e raggio e con lunghezze di prolunghe da 19 mm a 130 mm. Le prolunghe per puntali sono ideali per applicazioni in condizioni difficili.



Macchina	Filetto	Apertura posteriore in mm	Codice
ARBURG	30/1,5 mm	24 mm	AMA2
	24/1,5 mm	8 mm	ASSA2
	24/1,5 mm	10 mm	AXA2
BILLION	30/2 mm	21 mm	BJCA2
BIPEL	3/4" -14	16 mm	BQA2
	1" -11 BSP	18 mm	BQBA2
BOY	24/1,5 mm	14 mm	BDA2
BUTLER-SMITH	20/3 mm	10 mm	BTBA2
ENGEL1	1/4" -9	27 mm	EFA2
	28/1,5 mm	12 mm	EUA2
	1 1/4" -9	22 mm	EWA2
	7/8" -14	11 mm	EODA2
ESACO	30/2 mm	22 mm	EZZA2
FAHR BUCHER	30/1,5 mm	11 mm	FDA2
	30/1,5 mm	20 mm	FFA2
HERBERT	1" BSW	1/2"	HEA2
KAWAGUCHI	30/3,5 mm	12 mm	KBA2
	1" -12	5/8"	KUA2
	26/1,5 mm	7 mm	KPA2
KLOCKNER	30/1,5 mm	8 mm	KZZA2
	30/1,5 mm	13 mm	KMCA2
	30/1,5 mm	9 mm	KMDA2
	1" -11 BSP	24 mm	KMEA2
KRAUSS MAFFEI	1" -8 BSW	1/2"	KNBA2
KUASY	30/1,5 mm	19 mm	KVA2
NEGRI BOSSI	30/1,5 mm	19 mm	NZZA2
NISSEI	20/1,5 mm	8 mm	NJTA2
PECO	1 1/8" -9	19 mm	PEA2
REED	30/1,5 mm	10 mm	REA2
SANDRETTO	1 1/8" -9	1/2"	SIA2
SUNGCHUAN	28/2,5 mm	16 mm	SOA2
WINDSOR	1" -11	10 mm	WOA2
	1" -11	16 mm	WJA2
	1" -11	21 mm	WBA2
	1" -11	24 mm	WCA2
	1" -11	10 mm	WDA2
	1" -11	1/2"	WFA2

Testa cilindro



Nickerson produce teste cilindro per qualsiasi tipo e modello di pressa in una gamma di materiali che si adeguano alle vostre particolari richieste.

Disponibile nei seguenti materiali:

- EN41 e nitrurato
- H13 e nitrurato
- Acciaio D2
- Powder metallurgy

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



Maggiore flessibilità dalla standardizzazione

È possibile standardizzare gli ugelli su presse di marche e modelli diversi semplicemente uniformando i filetti sulle teste cilindro.

CONSIGLI SU COME ORDINARE LA TESTA DEL CILINDRO

1. Fotocopiare la pagina apposita e compilare i campi relativi alle dimensioni con più dati possibile oltre ad indicare il tipo di macchina, il modello ed il numero di teste cilindro richieste
O, se avete il disegno fornito dal produttore, inviatecelo insieme al modulo d'ordine indicando che è stato inviato il disegno
O, mandateci un campione della vecchia testainsieme ad una copia del modulo d'ordine, prenderemo noi le misure per conto vostro.
2. Completate la sezione relativa alle attrezzature addizionali barrando quelle che intendete ordinare insieme alla testa cilindro.
3. Indicate il nome dell'Azienda e i riferimenti della persona da contattare e barrate le caselle relative all'urgenza-vedi nota qui di seguito.

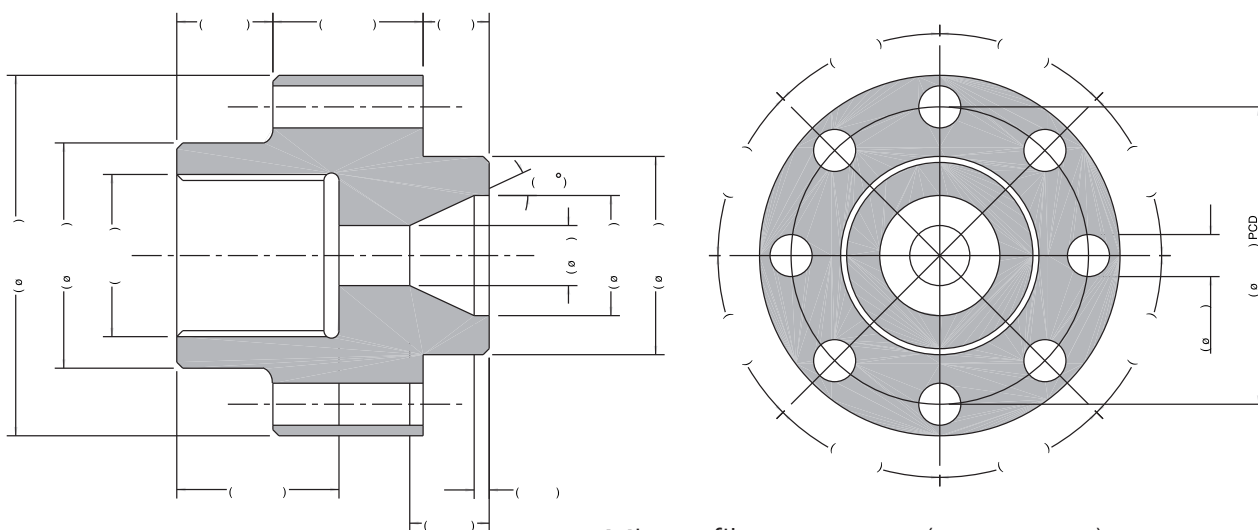
Aiutateci a definire le priorità

Per noi tutte le richieste sono urgenti, ma con il vostro aiuto e con le informazioni che ci fornite, possiamo meglio comprendere quali sono più urgenti di altre, e con quale priorità. In questo modo potremo dare le giuste priorità alle richieste che ci perverranno nella definizione della nostra pianificazione.



Nel nostro standard diamo risposta entro le 4 ore successive al ricevimento delle richieste, ma alcune richieste non possono attendere... così a lungo, per cui quando espressamente richiesto, garantiamo di fare... il miracolo e dar risposta entro un'ora.

Richiesta preventivo - Teste cilindro



Misure filetto e passo ()

DATI TECNICI

Marca Modello Anno produzione.....

Matricola Euromap

COMMENTI, NOTE, EVENTUALI DISEGNI

Per una migliore comprensione delle vostre esigenze, ogni tipo di informazione disponibile è preziosa (per es. disegni, campioni, etc.). La nostra Assistenza Tecnica sarà lieta di consigliarVi.

.....

.....

.....

DATI CLIENTE

Azienda Contatto

Telefono..... Fax No.....

E-mail

Data..... Firma.....

PER FAVORE INVIARE IL MODULO DEBITAMENTE COMPILATO AL FAX 035 333507

Per avere assistenza e suggerimenti per la compilazione di questo modulo, potete anche chiamare il nostro Customer Service al numero 035 621159.

Il modulo di richiesta preventivo è disponibile in formato PDF sul nostro sito www.nickerson.it.

Puntali vite



Puntali vite in pronta consegna

Nickerson fornisce in pronta consegna puntali vite tipo OEM per le presse più diffuse in Europa.

Basta indicare la marca, il modello, l'articolo del puntale originale fornito dal produttore della pressa e saremo in grado di fare in tempi strettissimi una quotazione, confermare la disponibilità a magazzino, e, se disponibile, in 48 ore potrete montare il puntale nuovo sulla vostra pressa.

Puntali vite Nickerson

Il puntale vite standard Nickerson è prodotto con acciaio nitrurato bi-temperato H13 e temperato sottovuoto, che

garantisce una elevata qualità di esecuzione e resistenza all'abrasione.

E' disponibile una vasta gamma di acciai, di finiture, che insieme all'ampia gamma delle varie geometrie consente di adeguarsi a qualsiasi situazione di lavoro.

Se avete problemi di abrasione, adesione, corrosione, o usura dovuta a frizionamento, Nickerson Italia ha la soluzione.

Un chiaccherata con uno dei nostri tecnici può farvi risparmiare tempo e denaro consigliandovi il puntale con il disegno ed il materiale più adeguato alle vostre particolari esigenze.

SMONTATE I VOSTRI PUNTALI VITE IN TUTTA SICUREZZA!



Non utilizzate più utensili non adatti (chiavi mobili, etc.) che possono danneggiare le attrezzature.

Utilizzate solo chiavi sviluppate appositamente per questa funzione, per chi trasforma le materie plastiche e deve smontare i puntali vite.

Disponibili in 3 versioni regolabili.

Ogni modello è dotato di 3 viti di regolazione per adattarsi a tutti i tipi di puntale.

Due ampie leve facilitano la presa e consentono una buona forza di svitamento

Puntali vite

PUNTALE VITE NITRURATO A PASSAGGIO LIBERO

E' il nostro best seller, prodotto con materiali di ottima qualità, adatto ad un largo spettro di applicazioni. Buon comportamento anche con materiali rinforzati e caricati.

La resistenza è minimizzata dal disegno a flusso libero, dalle ampie scanalature e dalla linea di scorrimento. Il disegno in 3 parti ne consente il ricambio dei singoli elementi usurati. La superficie nitrurata dona tenacità al puntale e allunga il ciclo di vita rispetto ai ricambi originali.



Temprato e nitrurato. Puntale per vite a lunga durata prodotto da acciaio H13 di ottima qualità, temprato sotto vuoto, doppia tempra, e massima nitrurazione per avere lunghi cicli di vita.

PUNTALE VITE IN ACCIAIO HF600 POWDER METALLURGY

Il nostro acciaio HF600 powder metallurgy offre protezione senza rivali in situazioni di abrasione molto spinta come con un'alta percentuale di fibra di vetro, o come con materiali fortemente abrasivi. Tanti anni di esperienza e di ricerca si concretizzano nel migliore puntale per vite disponibile sul mercato come resistenza all'abrasione. OGNI PEZZO è prodotto con HF600 per ottenere una qualità senza compromessi. DURATA FINO A 9 VOLTE PIU' LUNGA CHE CON ACCIAIO D2



PUNTALE VITE IN ACCIAIO HF800 POWDER METALLURGY

Il meglio dei puntali per vite, prodotti da powder metallurgy resistenti sia all'abrasione che alla corrosione, con acciaio temperato, con il massimo contenuto di vanadio e cromo carburi nella matrice d'acciaio per dare una completa protezione all'abrasione. Particolarmente appropriato per

materiali con fibra di vetro contenenti antifiamma o dove un profilo vite non corretto fa sviluppare un eccesso di calore e di gas. Offre un'alta protezione all'usura a tutta la vite. Il risparmio a lungo termine sulla sostituzione del puntale può essere enorme.

PUNTALE VITE IN ACCIAIO HF700

Con acciai temperati, resistenti all'abrasione, contenenti 12% di cromo, per dare una buona resistenza alla corrosione. Ideale per puntali vite di grandi dimensioni o dove i limiti del budget non consentono l'uso di acciaio HF800. Con acciai temperati e nitrurati per avere resistenza

all'abrasione. Spesso usato al posto dell'H13 da produttori di macchine tedeschi. Comunque, è meno indicato per metallo abrasivo, o metallo su metallo ed è meno adatto per grandi sforzi. Eccellente anche per teste cilindro.

TAMPONE IN STELLITE SULLA BASE DEI FILETTI



Retainer con tamponi saldati con Stellite G1 extra hard. Disponibile con geometria standard o a flusso libero. Nitrurati e temprati per una protezione totale. Offre resistenza all'usura dove è necessario prolungare la vite del retainer. Verificare anello e tampone: prodotti con acciaio con tempra sottovuoto e a doppia tempra, ad alta nitrurazione.

Puntali vite

PUNTALE VITE MODELLO A PASSAGGIO LIBERO E ANELLO DI TENUTA

Per cilindri usurati

Soluzione ideale per cilindri usurati, in attesa di trovare il momento giusto per fermare la macchina e cambiare o rigenerare il cilindro. Elimina il riflusso su cilindri usurati fino a 0,6mm rispetto al diametro interno originale.



PUNTALE VITE MISCELANTE

Quando sono richieste una buona miscelazione dei materiali e la qualità di omogeneizzazione nei manufatti, questo puntale per vite dall'esclusivo disegno a elica, consente una buona miscelazione e assicura un continuo movimento in avanti del materiale fino all'ugello.

Combinato con una vite a barriera ed un ugello mixer Nickerson, dà un'ottima miscelazione che si traduce in cicli più veloci, riduzione del tempo di residenza nel cilindro, minore degradazione del materiale e costi più bassi.

La miscelazione dei materiali può essere ottenuta a volte con puntale per vite ed ugello, senza dover ricorrere a barriere complesse e costose o a viti miscelanti.

Sono disponibili puntali vite con diversi disegni studiati per rispondere alle esigenze specifiche del cliente.



Puntale miscelante ad elica



Puntale ad azione miscelante

Puntale miscelante con taglio elica

PUNTALE VITE ANTIRIFLUSSO



Valvola a sfera antiriflusso



Puntale vite con blocco antiriflusso con cuscinetto a sfere



Puntale vite con blocco antiriflusso con sfera centrale

La soluzione ideale per processare prodotti meno sensibili alla temperatura o stirenici, poliolefinici, etc.

Il design a flusso facilitato, favorisce un flusso senza restrizioni, ma consente comunque il buon funzionamento del meccanismo di chiusura con ripetibilità estremamente accurata del peso della stampata.

Prodotto per essere compatibile con qualsiasi marca, modello e dimensione di pressa a iniezione in una gamma di materiali tale da rispondere alle esigenze del vostro specifico processo di trasformazione.

Sono disponibili puntali vite con diversi disegni studiati per rispondere alle esigenze specifiche del cliente.

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

Puntali vite

PUNTALE SMEAR PER PVC

Molto usato sul mercato, questo retainer cromato (non cromato al flash) in un unico pezzo, con pareti accuratamente rifinite è l'ideale per ridurre il ristagno, la degradazione del materiale e l'alta temperatura dovuta al frizionamento.

Resiste alla corrosione da idrocloro, acrilico e altri gas acidi. Ideale per PVC rigido e fluoropolimeri



ANELLO DI ESPANSIONE



Il nuovo anello di espansione Nickerson può essere montato con facilità su tutti i puntali per vite sul mercato per consentire una tenuta sicura tra un cilindro e l'anello di tenuta.

L'anello di espansione è prodotto in acciaio H-13 con un taglio diagonale che consente all'anello di espandersi o di contrarsi per darvi una perfetta tenuta.

La buona tenuta su ogni stampata riduce la possibilità di colata di ritorno. L'uso di un anello di espansione consente benefici anche nei cambi colore: la tenuta tra anello e puntale non lascia spazio al materiale in modo che non si crei ristagno che possa creare bruciature o contaminazioni.

Nickerson può anche adeguare l'anello di espansione al vostro puntale esistente.

PUNTALE VITE PER OEM

Oltre ai puntali vite in pronta consegna per le presse più diffuse in Europa, Groche Technik ha sviluppato una serie di modelli specifici che risolvono le problematiche più frequenti nello stampaggio, dalla miscelazione del materiale fuso al riflusso del materiale nel cilindro.



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



Puntale per Arburg

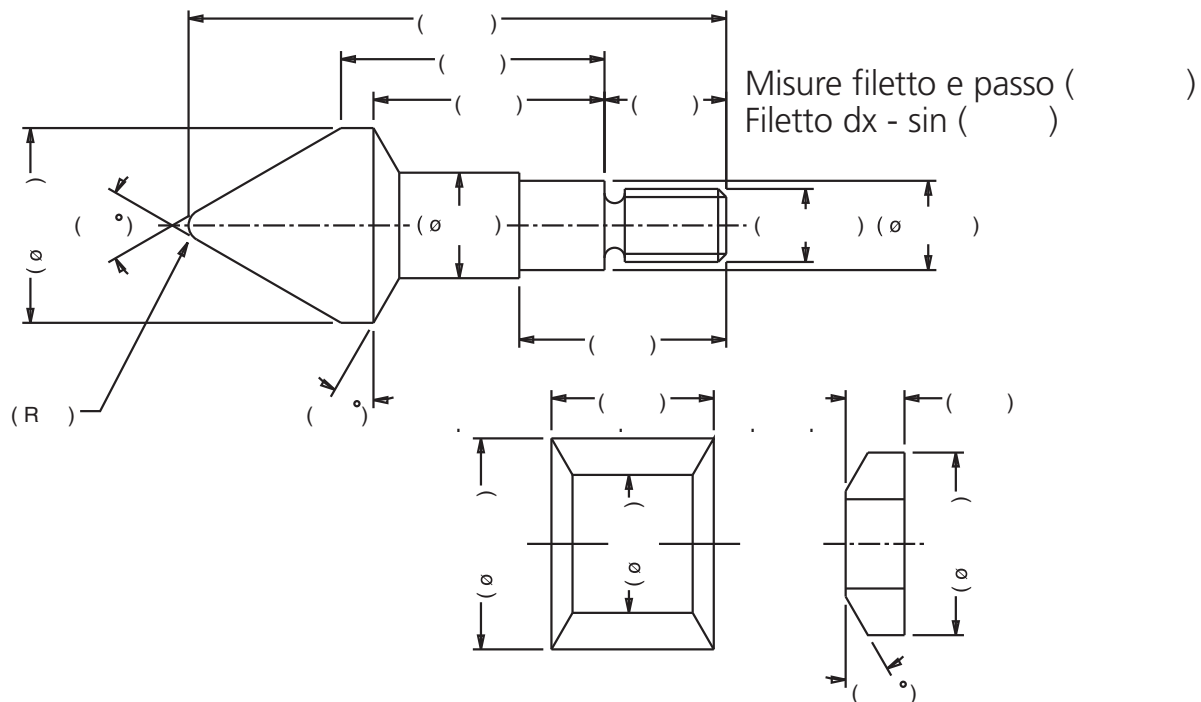
Per le presse più diffuse in Europa (Arburg, Engel, Battenfeld, etc.) abbiamo un ampio magazzino di puntali vite disponibili per consegna immediata.

La produzione in serie, in grandi quantità, garantisce una qualità impeccabile, le migliori leghe metalliche, i migliori trattamenti termici a prezzi assolutamente competitivi.

Il modello di pressa e poche altre informazioni per identificare l'articolo è quanto ci serve per farvi una quotazione e confermarvi la disponibilità del puntale di cui avete bisogno.

E in 48 ore il vostro puntale sarà in consegna presso di voi.

Richiesta preventivo - Puntali vite



DATI TECNICI

Marca Modello Anno produzione

Matricola Euomap

Puntale o valvola a sfera.....

Tipo Puntale (A o B) Tipo anello (C o D) Forma filetto (E, F, G o H)

COMMENTI, NOTE, EVENTUALI DISEGNI

Per una migliore comprensione delle vostre esigenze, ogni tipo di informazione disponibile è preziosa (per es. disegni, campioni, etc.). La nostra Assistenza Tecnica sarà lieta di consigliarvi.

.....
.....

DATI CLIENTE

Azienda Contatto

Telefono..... Fax No.....

E-mail

Data..... Firma.....

PER FAVORE INVIARE IL MODULO DEBITAMENTE COMPILATO AL FAX 035 333507

Per avere assistenza e suggerimenti per la compilazione di questo modulo, potete anche chiamare il nostro Customer Service al numero 035 621159.

Il modulo di richiesta preventivo è disponibile in formato PDF sul nostro sito www.nickerson.it.

VITI

Viti di plastificazione

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

Una delle aree maggiormente critiche del processo di stampaggio è quella della camera di plastificazione: il materiale entra dalla tramoggia di alimentazione allo stato solido di granulo e passa allo stato fuso, in tempi e spazi

molto ristretti. Tutto questo grazie al calore immesso dalla pressa con le resistenze e di quello generato dal gruppo di plastificazione, dagli attriti, dal taglio, dalla velocità, etc. E' facile comprendere come il funzionamento ottimale di questo stadio del processo sia un fattore critico per una buona trasformazione del materiale: il giusto profilo, la scelta dei materiali, una buona esecuzione della vite in officina fanno la differenza.

Il movimento rotatorio della vite spinge la massa fusa all'interno del cilindro fino al puntale vite dove il materiale viene iniettato nello stampo passando attraverso l'ugello. L'esperienza di Groche Technik in questo campo ci consente di fornire viti al top del mercato dal punto di vista della qualità e con profili vite adeguati alle diverse esigenze di stampaggio.



VITE STANDARD

La vite standard si compone di 3 zone: nella maggioranza dei casi le 3 zone della vite si dividono in queste percentuali: 50% alimentazione, 30% zona di compressione, 20% zona di iniezione.

Il nostro programma di produzione copre le viti con questa struttura per una molteplicità di marche e modelli di pressa e in materiali diversi.



VITI CON DEGASAGGIO

Solo raramente si prende in considerazione di poter estrarre l'umidità dei materiali termoplastici per mezzo di una vite con degasaggio. Le unità di degasaggio consistono, detto in parole semplici, di due delle tre zone della vite strettamente connesse l'una con l'altra. Con

una lunghezza di 24-26D le viti con degasaggio sono più lunghe di quelle standard (18-22D). In nessun caso questo tipo di vite deve essere usato con PBT, dal momento che l'acqua innesca un degrado molecolare. Disponibili solo con disegno o con campione.

VITI PER TERMOINDURENTI

I principi di trasformazione dei termoindurenti sono diametralmente opposti a quelli dei termoplastici. Di conseguenza anche le viti per termoindurenti sono studiate appositamente. Le vostre esigenze troveranno soddisfazione nell'esperienza di Groche Technik. Disponibili solo con disegno o campione.



VITI PER ESTRUSIONE

Mentre il processo di stampaggio a iniezione termina con il raffreddamento del materiale nella cavità dello stampo, quello di estrusione termina con l'uscita del materiale fuso attraverso la filiera o la testa di estrusione. Il processo di plastificazione deve quindi concentrarsi all'interno del cilindro senza poter utilizzare funzionalità tipiche della pressa ad iniezione quali, post pressione, pressione di mantenimento, etc.



Groche Technik può certamente assistervi nella scelta del profilo più adatto per il vostro processo produttivo.

Viti di plastificazione



Le viti a 3 zone Groche Technik sono costruite con una geometria originale e utilizzabili con la maggior parte dei materiali termoplastici. Geometrie particolari per applicazioni speciali sono disponibili su richiesta. Tutte le viti sono disponibili nei diversi tipi di acciaio. L'impiego dei diversi acciai dipende dal tipo di materiale plastico da processare. Abbiamo la soluzione giusta da offrirvi!

Viti nitrurate: specialmente concepite per applicazioni d'ordine generale con materiali non abrasivi. Immerse in un bagno di nitrurazione per oltre 72 ore che garantisce una nitrurazione profonda di altissima qualità. Durata nell'ordine di 1000/1100 HV). Lo spessore è di 0.5mm. Queste viti sono rigenerabili successivamente.

Viti nitrurate con deposito di Stellite G12: identiche alle



precedenti, ricevono in più un trattamento di Stellite sulle creste dei filetti. Di durata eccezionale, questo trattamento permette di migliorare in maniera molto sensibile la durata del vostro sistema vite. Queste viti sono rigenerabili successivamente.

Viti temperate: fabbricate con acciai speciali che dopo il trattamento permettono di conservare una eccellente durata al cuore stesso della barra. (62Hrc). Gamme differenti sono disponibili al fine di rispondere al meglio alle esigenze di resistenza all'usura all'abrasione, alla corrosione, agli agenti antifiama... Non esitate a contattare il nostro servizio tecnico per avere maggiori delucidazioni in merito.

Viti al carburo di Tungsteno: per le condizioni estreme, una gamma specifica che offre i migliori risultati in termini di resistenza.

Purging compounds - Materiali di spurgo

Per rispondere alle esigenze di pulizia della camera di plastificazione dei diversi materiali, Nickerson Italia ha selezionato alcuni prodotti di ottima qualità e studiati appositamente per le diverse condizioni di processo. Il Vostro impegno quotidiano nel tenere le Vostre macchine nelle migliori condizioni faranno il resto. Il ritorno sull'investimento si misurerà in tempi di cambio stampo ridotti, quantità di pezzi difettosi inferiore.

Aspen 100

Agente di spurgo per presse per stampaggio a iniezione
Fino all'80% di risparmio in tempo e denaro. Eccellente nello spurgo anche di ugelli a canale caldo. Aumenta la pressione interna e raggiunge anche gli angoli morti del cilindro. Pulisce energeticamente residui vecchi e nuovi (senza danneggiare la pressa). Spurgo facilitato senza lasciare tracce.

Proprietà	Unità	Metodo	Valore
Densità	g/m3<	ASTM-D792	0.6-bulk

Ideale per PP, PE, ABS, PS, materiali acrilici e SAN
Finestra operativa: 180-280°C. Azione di spurgo di tipo meccanico. FDA approval

Aspen 160

Ottimo comportamento con materiali a bassa temperatura di fusione come PVC, PUR

Studiato per risolvere il problema dello spurgo dei materiali basso-fondenti. Riesce laddove prodotti molto più aggressivi falliscono a causa delle temperature troppo alte di finestra operativa. Non lascia residui dopo lo spurgo

Proprietà	Unità	Metodo	Valore
Densità	g/m3<	ASTM-D792	0.55-bulk

Per materiali basso-fondenti. Finestra operativa: 160-300°C. Azione di spurgo di tipo meccanico. FDA approval

Aspen 300

Consente uno spurgo efficiente sia di presse a

iniezione che di estrusori

Agente di spurgo per estrusori base Ethylene propylene. Funziona ad alte temperature

Proprietà	Unità	Metodo	Valore
MFI	g/10min	ASTM-D1238	230/10 7.5

La matrice polimerica non fa adesione al metallo della camera di plastificazione. NON ABRASIVO. Facile spurgo dalla testa di estrusione. Ottime performance con materiali ad alta temperatura di fusione: PC, PA, PSU, ULTEM, EVOH e PET. Finestra operativa: 220-340°C. Azione di spurgo di tipo chimico. FDA approval

Aspen 500

Prodotto veramente unico per spurgare nelle situazioni più complesse

Trova applicazione nel blow molding e nell'estrusione in dove i cambi di colore e di materiale sono lunghi e complessi o in genere nei casi in cui lo spurgo sia particolarmente difficile e complesso. Aspen 500 è un agente di spurgo pronto per l'uso. Raggiunge anche gli angoli più difficili e rimuove le tracce delle produzioni precedenti all'interno delle filiere di estrusione e delle teste di estrusione per blow molding senza danneggiare le parti metalliche della macchina.

Proprietà	Unità	Metodo	Valore
Densità	g/m3<	ASTM-D792	0.55-bulk

Finestra operativa: 180-300°C. Azione di spurgo di tipo meccanico. FDA approval

Richiesta preventivo - Viti

DATI TECNICI

Marca Modello Anno produzione.....

Matricola Euromap

Diametro vite

Lunghezza totale della vite

Numero di diametri (rapporto L/D).....

La vite è una vite a barriera? Sì No

La vite ha la guida con sede a chiavetta? No Singola Doppia

La vite ha la guida millerighe? squadrata ad angolo Sì No Num. scanalature.....

Quale materiale viene processato?.....

Il materiale contiene fibra di vetro o carica minerale? Sì No

Percentuale.....

E' richiesto anche il puntale vite? Sì No

COMMENTI, NOTE, EVENTUALI DISEGNI

Per una migliore comprensione delle vostre esigenze, ogni tipo di informazione disponibile è preziosa (per es. disegni, campioni, etc.). La nostra Assistenza Tecnica sarà lieta di consigliarVi.

.....
.....
.....
.....

DATI CLIENTE

Azienda Contatto

Telefono..... Fax No.....

E-mail

Data..... Firma

PER FAVORE INVIARE IL MODULO DEBITAMENTE COMPILATO AL FAX 035 333507

Per avere assistenza e suggerimenti per la compilazione di questo modulo, potete anche chiamare il nostro Customer Service al numero 035 621159.

Il modulo di richiesta preventivo è disponibile in formato PDF sul nostro sito www.nickerson.it.



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

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.

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

Richiesta di Preventivo - Cilindri

DATI TECNICI

Marca Modello Anno produzione.....

Matricola Euromap

Diametro interno

Diametro esterno.....

Lunghezza totale

Il frontale è filettato per avvitare l'ugello? Si No Diametro filetto.....

Il frontale è forato e maschiato per ospitare la testa cilindro? Si No Numero di fori.....

Sono previsti fori per termocoppie? Si No Se si, quanti?.....

Dimensioni.....

Il cilindro ha una flangia più grande del diametro esterno principale? Si No

Descrizione delle dimensioni, dei fori, etc

Il terminale è piano o filettato? Piano Filettato

Descrizione

Il materiale contiene fibra di vetro o carica minerale? Si No Percentuale.....

E' richiesto un nuovo terminale? Si No

E' richiesto bimetallico? Si No

COMMENTI, NOTE, EVENTUALI DISEGNI

Per una migliore comprensione delle vostre esigenze, ogni tipo di informazione disponibile è preziosa (per es. disegni, campioni, etc.). La nostra Assistenza Tecnica sarà lieta di consigliarVi.

.....
.....

DATI CLIENTE

Azienda Contatto

Telefono..... Fax No.....

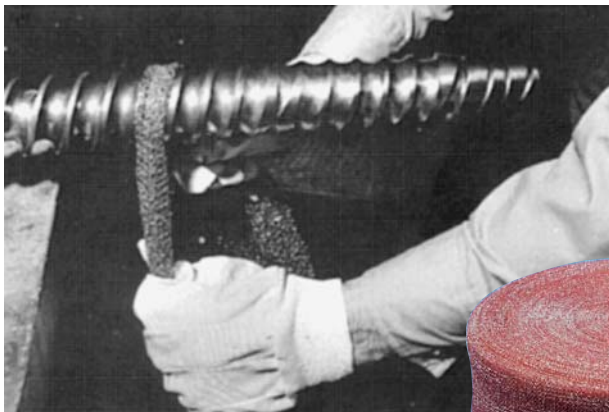
E-mail

Data..... Firma

PER FAVORE INVIARE IL MODULO DEBITAMENTE COMPILATO AL FAX 035 333507

Per avere assistenza e suggerimenti per la compilazione di questo modulo, potete anche chiamare il nostro Customer Service al numero 035 621159.

Il modulo di richiesta preventivo è disponibile in formato PDF sul nostro sito www.nickerson.it.



Garza in rame

Una maniera veloce ed economica per pulire viti e cilindri Garza in rame al 100%. Non brucia né fa fumo. Flessibile si insinua negli angoli più remoti e non danneggia le attrezzature in acciaio.

Non graffia e non ha azione abrasiva nei confronti del metallo più duro.

Purging Compound a pag. 41

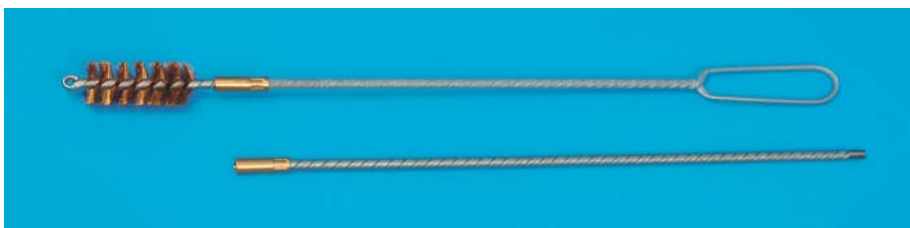
Spazzole per la pulizia del cilindro

Prodotte con robusto acciaio inox, le setole sono sufficientemente sottili da non danneggiare la cavità del cilindro: sono attrezzi indispensabili per qualsiasi reparto di stampaggio

- Facile da usare
- Veloce ed efficace
- Pulisce completamente
- Lunghezza totale 190 mm
- Setole sottili ma robuste
- Barra di estensione disponibile
- Filettatura 13 mm (1/2") (femmina)
- Singola spirale
- Fibra di vetro per avere maggiore robustezza, flessibilità e più lunga durata



Spazzole di rame per la pulizia del cilindro



- Lunghezza regolabile
- Facile uso
- Veloce ed efficace
- Setole sottili e morbide
- Pulizia radicale
- Disponibile barra di prolunga

Cappotto di isolamento del cilindro

- Ambiente di lavoro con temperature più sopportabili
- Risparmio energetico: il calore viene indirizzato verso il cilindro e riducendo gli sprechi
- Payback in 6 mesi
- Ciclo di vita estremamente lungo
- Veloce da montare e smontare
- Tipi standard o su misura
- Sicurezza passiva: non più scottature per chi interviene sulle presse



Protezione dal calore

Per lavorare in sicurezza vicino ai componenti della pressa in temperatura usando prodotti adeguate alla protezione dal calore.

Guanti HMG: guanti che consentono di affrontare in sicurezza temperature fino a 200°C durante le operazioni di manutenzione. Misura unica, ambidestro. 100% cotone, senza amianto.

Manicotti in kevlar: Comodi e flessibili per proteggere dai tagli e dalle scottature causate dal contatto accidentale con parti roventi. Si indossano e si dimenticano.

Disco antisbavatura

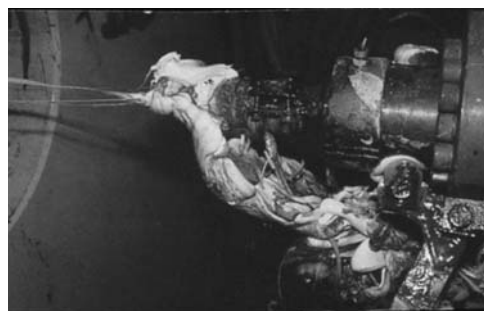
Una soluzione semplice, veloce ed economica per un problema di sempre.

Prodotto con materiale tessuto con fibra di vetro, con materiale plastico specialmente formulato e uno strato protettivo addizionale, il disco antisbavatura può resistere fino a 1000°C.

Facile da montare sul puntale ugello.

Ha un prezzo sufficientemente basso da poter essere montato su ogni pressa in reparto.

- Blocca immediatamente le colate
- Si monta in pochi secondi
- Allunga il ciclo di vita delle resistenze degli ugelli
- Resiste fino a 1000°C
- Si può rimuovere ed utilizzare su altra macchina



CONDIZIONI GENERALI DI VENDITA E FORNITURA

1. Parti del contratto

Per Venditore s'intende la società fornitrice dei materiali oggetto della fornitura, che emetterà fattura per gli stessi materiali. Per Acquirente s'intende l'intestatario delle fatture concernenti i materiali di cui si tratta.

2. Generali

Tutti gli ordini vengono evasi solamente in conformità alle presenti Condizioni Generali di Vendita e di Fornitura. Le presenti condizioni di vendita e fornitura, salvo patto contrario espressamente pattuito fra le parti nella conferma d'ordine, si intendono far parte integrante di qualsiasi rapporto contrattuale di fornitura avente per oggetto i prodotti commercializzati da Nickerson Italia Srl. In caso di contrasto tra le presenti Condizioni Generali e le Condizioni Specifiche contenute nell'Ordine prevarranno le Condizioni Specifiche, a condizione che siano state confermate espressamente e in forma scritta dal Venditore. In mancanza di ordine scritto del Compratore il Contratto s'intende concluso al momento della consegna del Prodotto al Vettore ed alle condizioni contenute nella Conferma di Vendita trasmessa da Nickerson Italia. Gli ordini raccolti tramite agenti, rappresentanti o incaricati della Nickerson Italia Srl sono sempre subordinati alla Sua approvazione, alla disponibilità della merce al momento del ricevimento dell'ordine, della permanenza delle condizioni di mercato e di solvibilità del committente. Solo la conferma di vendita emessa da Nickerson Italia Srl la impegna nei confronti dell'Acquirente.

Le condizioni generali del cliente valgono soltanto in seguito al consenso scritto da parte di Nickerson Italia.

3. Conferma d'ordine – Accettazione

Il rapporto di fornitura è regolato solo ed esclusivamente dalle pattuizioni di cui alle presenti Condizioni Generali di Vendita. Le parti potranno concordare eventuali modifiche, integrazioni o deroghe alle summenzionate Condizioni Generali di Vendita, le quali dovranno risultare per iscritto dai documenti contenenti la richiesta di offerta di vendita da parte dell'Acquirente e la relativa conferma d'ordine da parte del Venditore. Per ogni singola vendita le condizioni sono quelle confermate in forma scritta nella conferma d'ordine emessa da parte del Venditore.

4. Prezzo

Il prezzo di vendita è indicato nella conferma d'ordine così come gli eventuali sconti. Tutto quanto non espressamente indicato nella conferma d'ordine non impegna in alcun modo il Venditore.

5. Quantità

Le quantità confermate, in qualunque modo espresse (kg, mt, ecc.) sono indicative e riferite a formati commerciali disponibili. Il Venditore ha facoltà di consegnare il 10% in più o in meno della quantità ordinata anche se nelle Condizioni specifiche non è indicato "circa". Il venditore è autorizzato ad eseguire forniture parziali e anticipate.

6. Termini di consegna e spedizione dei materiali

I tempi di consegna confermati decorrono dalla definizione di tutti i dettagli tecnici e commerciali. I tempi di consegna sono indicativi e relativi a giornate lavorative. Per merci in pronta consegna si intendono merci disponibili per la vendita al momento della richiesta di disponibilità a magazzino "salvo il venduto". La merce viene assegnata alla spedizione solo a seguito di ordine da parte dell'Acquirente. Il Venditore s'impegna a rispettare i termini di consegna pattuiti. I fatti che impediscono o ritardano la spedizione dei materiali come, in via esemplificativa ma non limitativa, ritardati rifornimenti nella catena di fornitura, divieti d'importazione, scioperi (anche aziendali) ed altri fatti che impediscono o ritardano la produzione e/o la lavorazione, sono convenzionalmente considerati cause di forza maggiore e il Venditore non potrà essere ritenuto responsabile del ritardo della consegna. Nei casi sopra citati, il Venditore potrà ritardare la consegna quanto dovessero durare le cause del ritardo.

7. Condizioni di resa

Se non concordato diversamente, la merce vale come venduta "franco fabbrica" (FF - EXW) (disponibile al ritiro). Per il resto valgono le INCOTERMS nella versione vigente il giorno della stipula del contratto.

8. Pagamenti

Per le prime 3 forniture il termine di pagamento, salvo accordi diversi, s'intende anticipato o contrassegno. Successivamente, sulla base dell'affidamento concesso, il pagamento, salvo accordi diversi si intende a 30 giorni dalla data della fattura, netto. I pagamenti dovranno essere effettuati al domicilio del venditore nella forma, nella misura e nei tempi concordati, e non potranno essere sospesi o ritardati per nessuna ragione. E' a carico del Compratore il rischio della trasmissione degli importi, qualunque sia il sistema prescelto. Non si riconoscono pagamenti fatti a persone non espressamente autorizzate dalla venditrice. I pagamenti devono venir effettuati conformemente a quanto è stato pattuito in materia di pagamenti ed indicato nella conferma d'ordine. L'Acquirente non ha il diritto di ritenere pagamenti a causa di rivendicazioni di garanzia o altre contestazioni non riconosciute dal venditore. Ove l'Acquirente non paghi quando è dovuto, il Venditore avrà diritto agli interessi sulla somma dovuta a partire dal momento in cui il pagamento è dovuto fino al momento dell'avvenuto pagamento. Salvo diverso accordo, il tasso d'interesse sarà superiore di due punti rispetto al tasso Euribor a tre mesi così come pubblicato da "Il Sole 24 Ore" il giorno della scadenza del pagamento o nell'ultima pubblicazione precedente tale giorno. In caso di mancato pagamento, il Venditore si riserva il diritto di sospendere e/o annullare le consegne di merce ordinata da parte dell'Acquirente anche nel caso in cui il Venditore abbia emesso conferma di vendita in forma scritta.

9. Proprietà del prodotto

L'Acquirente acquisterà la proprietà dei prodotti solo col pagamento integrale della fattura emessa dal Venditore, ma assumerà ogni rischio inerente i prodotti stessi, ivi compreso il rischio di perimento per causa non imputabile al Venditore. Fino al completo adempimento di tutti gli obblighi finanziari dell'acquirente il venditore si riserva il diritto di proprietà dell'oggetto venduto. Il venditore ha il diritto di contrassegnare sull'esterno dell'oggetto venduto la sua proprietà. L'acquirente deve adempiere alle necessarie norme formali per rispettare la riserva di proprietà. In caso di pignoramento o di altra escussione l'acquirente è tenuto a far valere il diritto di proprietà del venditore e di informarne quest'ultimo senza indugio.

10. Imballaggio

Se non concordato diversamente, i prezzi indicati si intendono senza imballaggio; l'imballaggio avviene secondo gli usi commerciali, per evitare - a condizioni di trasporto normali - danneggiamenti della merce istradata per il luogo di destinazione stabilito; l'imballaggio è a spese dell'acquirente e viene ripreso solo previo accordo. Eventuali imballi speciali richiesti da parte dell'Acquirente saranno contabilizzati separatamente e fatturati dal Venditore.

11. Prodotto

Le indicazioni contenute in cataloghi, depliant, circolari, inserzioni, illustrazioni, listini prezzi ecc., relative a pesi, misure, capacità, prezzi, prestazioni ecc., sono determinanti solo quando l'offerta e/o la conferma d'ordine contiene un espresso riferimento a tali indicazioni. Le fotografie, le descrizioni, le illustrazioni di qualunque tipo e i dati tecnici contenuti nel presente catalogo/listino o in qualsiasi altro materiale informativo-pubblicitario non hanno carattere impegnativo e possono subire variazioni in ogni momento e senza preavviso.

12. Garanzia

Il Venditore garantisce la rispondenza della fornitura alle caratteristiche precisate nella conferma d'ordine; garantisce altresì la buona qualità dei materiali e la costruzione a perfetta regola d'arte. Il Venditore si obbliga, durante il periodo di garanzia specificato nella conferma di vendita di ogni singolo prodotto, a mettere a disposizione, franco stabilimento di produzione, quelle parti fornite, che, per difetto di materiale e/o di lavorazione nella costruzione, si dimostrassero inidonee all'uso cui sono destinate, apportando, dove occorra, quelle modifiche o miglioramenti che venissero ritenuti opportuni per ottenere le condizioni di esercizio convenute. Sono escluse dalla garanzia le parti soggette ad usura e le parti elettriche. La garanzia non si applica inoltre in caso di avarie o guasti causati da caso fortuito o di forza maggiore, da imperizia o negligenza dell'Acquirente, da cattiva o insufficiente manutenzione, da sovraccariche oltre i limiti contrattuali, da modifiche o interventi non autorizzati per iscritto dal Venditore, da manomissioni. Le parti sostituite restano proprietà del Venditore. L'Acquirente non potrà chiedere risarcimenti o indennizzi per spese, sinistri, danni diretti o indiretti, nonché per sosta nella lavorazione a causa dell'inoperosità degli impianti conseguenti a quanto sopra citato. Tutti i viaggi e le diarie del personale del Venditore per prestazioni in garanzia sono a carico dell'Acquirente. I trasporti delle merci e delle attrezzature relative alle operazioni eseguite in garanzia vengono effettuate a spese, rischio e pericolo dell'Acquirente. La durata della garanzia si riferisce alle condizioni di funzionamento contrattuali; eventuali condizioni di lavoro più intensive ridurranno proporzionalmente il periodo di garanzia. L'intervento in garanzia del Venditore non modifica la durata della garanzia contrattuale. L'intervento in garanzia del Venditore rimane subordinato all'osservanza delle condizioni di pagamento da parte dell'Acquirente.

13. Consegna e controlli sui materiali

L'Acquirente è tenuto a verificare i materiali al momento della consegna. Eventuali ammanchi e/o danneggiamenti devono essere denunciati all'atto della consegna, a pena di decadenza del diritto di reclamo, mediante annotazione nel documento di trasporto. L'Acquirente è tenuto a informare tempestivamente di ciò il Venditore.

14. Reclami

Sono ammessi reclami entro otto giorni dalla data di ricevimento. Una volta trascorso detto termine e nel caso in cui sia stato lavorato il materiale si intende approvato e accettato. L'accoglimento di un reclamo comporta esclusivamente il diritto alla sostituzione della merce o al rimborso del valore concordato della stessa.

15. Crediti

Il Venditore si riserva la possibilità di cedere il credito a terzi. Non sono ammesse limitazioni alla cedibilità del credito.

16. Protezione dati

Nell'ambito dei rapporti d'affari il venditore ha il diritto di memorizzare, trasmettere, rielaborare e cancellare i dati riferiti all'acquirente. Le parti si impegnano a mantenere la più assoluta segretezza nei confronti di terzi su quanto sono venuti a conoscenza durante i rapporti d'affari.

17. Foro competente

I contratti sono regolati dalla vigente legislazione italiana. Qualsiasi contestazione relativa alla interpretazione o all'esecuzione del contratto di vendita non dispensa l'Acquirente dall'osservare le condizioni di pagamento pattuite e non comporta alcun prolungamento dei termini convenuti. In caso di controversia sarà competente il Tribunale di Bergamo.

CASE RAPPRESENTATE DA NICKERSON ITALIA:



FarragTech

*Deumidificatori ad aria compressa - Internal Air Cooling Systems
www.farragtech.com*



Groche Technik

*Viti, Cilindri, Puntali e Ugelli in pronta consegna
www.groche.com*



HB-Therm

*Unità di termoregolazione stampi, ad acqua e ad olio
www.hb-therm.ch*



Herzog Systems

*Ugelli con otturatore con precisione svizzera
www.herzogsystemag.com*



Koch Technik

*Dosare, Miscelare, Essiccare, Trasportare
www.koch-technik.com*



Joke Technology

*Brillanti soluzioni per superfici perfette
www.joke.de*



MTF Technik

*Nastri trasportatori, separatori e automazione
www.mtf-technik.de*



S+S Separation and Sorting Technology

*Separazione di metalli e sostanze estranee
www.sesotec.com*



Wanner Technik

*Granulatori di qualità e performance superiori
www.wanner-technik.de*

Termoregolazione: Resistenze per ugello e per cilindro, resistenze a cartuccia, resistenze spiralate, resistenze piatte, termocoppie, sistemi di controllo per canali caldi, pirometri, etc.

Utensili: progettati per le materie plastiche - tronchesi manuali, tronchesi pneumatici, lame, cutter, attrezzi in ottone, martelli in nylon etc.

Per l'officina: magneti, tramogge magnetiche, pistole pneumatiche, lime, manicotti in kevlar, guanti speciali antiscivolo antitaglio, anticalore, staffe, golfari, catene, piastre di isolamento termico, etc.

Idraulica: collettori acqua in acciaio, in nylon o in alluminio, flussometri, indicatori e regolatori di flusso, raccordi rapidi, tubi per alte temperature

E ancora, idee innovative dal mondo: tendine avvolgibili di protezione stampi, convogliatori sottostampo, interruttori di sicurezza per stampi, attacchi rapidi per estrattori, e molto altro per risolvere i problemi del reparto.

NICKERSON ITALIA Srl

Via Donizetti, 109/111 Compl. Geller pal. B2

24030 Brembate di Sopra (BG)

tel. 035 621159 - fax 035 333507

www.nickerson.it - info@nickerson.it