

SURMOULES ALUMINIUM

Nous utilisons deux techniques de coulée en fonction des séries à réaliser, afin d'adapter le coût de l'outillage à votre besoin.

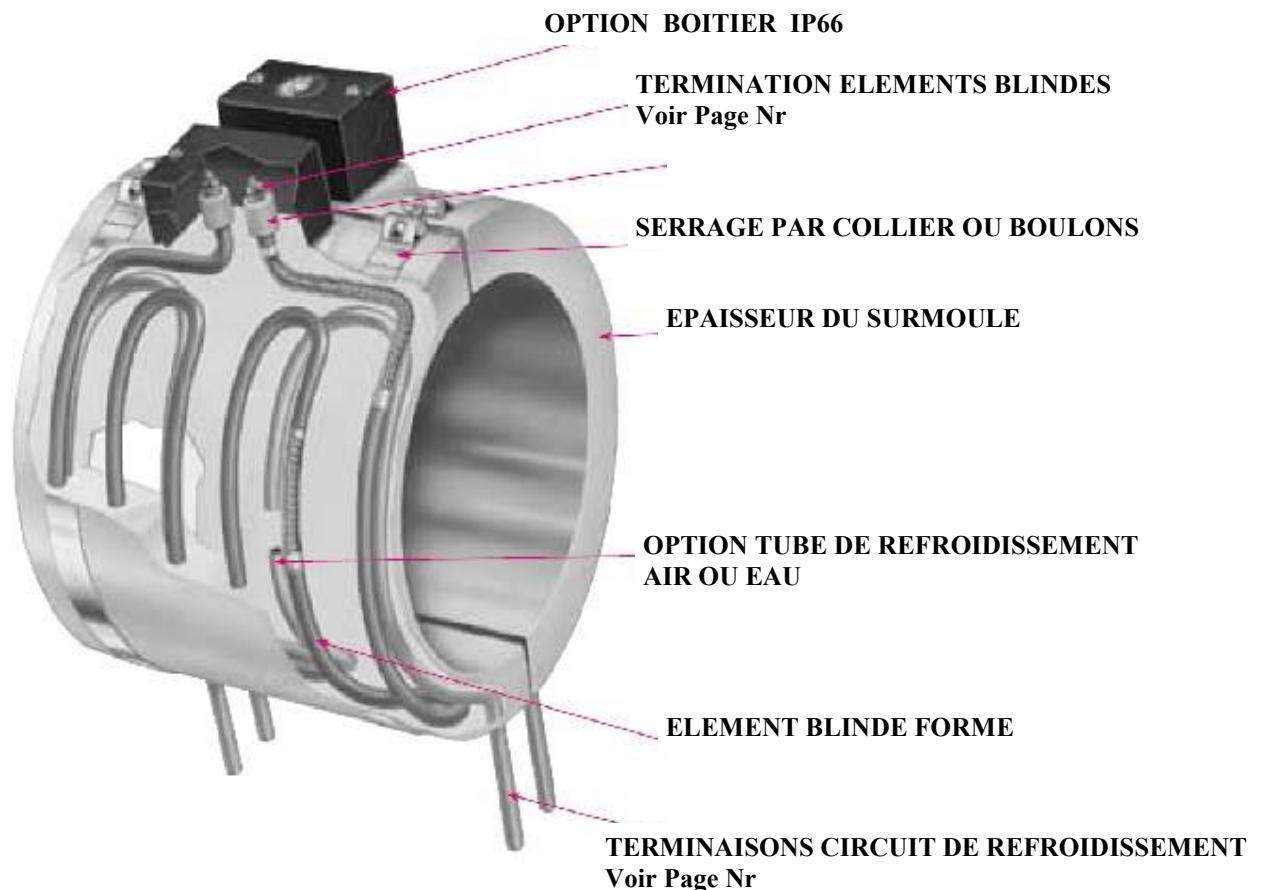
-**GRAVITE:** Grandes séries, moules acier ou bronze pour une finition parfaite.

-**SABLE:** Petites quantités et prototypes. Economique et rapide, ce procédé nécessite une forme en bois.

ALLIAGES :	Température de surface Max
Aluminium 319 (standard)	375°C
Aluminium 443 (option)	450°C
Laiton	650°C
Bronze	730°C

TUBES DE REFROIDISSEMENT:	
INC 800	10 mm Dia Intérieur
INOX (standard)	12,7mm Dia. Intérieur x 12,4mm

ELEMENTS BLINDES RECUITS:		
- Charge maximale surmoulés aluminium:	5W/cm ²	sur l'élément blindé
- Charge maximale surmoulés Bronze ou Laiton:	7W/cm ²	sur l'élément blindé



SURMOULES CIRCUIT DE REFROIDISSEMENT PAR LIQUIDE

En extrusion plastique, le refroidissement est primordial pour moduler la température de fusion dans le fourreau d'extrusion. Le refroidissement par eau est souvent le plus employé en extrusion plastique car il permet un refroidissement rapide, précis et uniforme.

CIRCUIT DE REFROIDISSEMENT SIMPLE:

Surmoulés en forme de deux demi coquilles avec circuit de refroidissement simple pour liquides diamètres 10mm ou 1/2". Eléments formés sur plan ou modèles.

Nombreuses options disponibles en diamètres et connexions.



TYPE SC1CR

2 demi coquilles, circuit de refroidissement simple, avec collier de serrage.

TYPE SC1CRB

2 demi coquilles, circuit de refroidissement simple, avec serrage par boulons.



TYPE SC2CR

Demi coquilles, 2 circuits de refroidissement pour liquides incorporés, dia 10mm ou 1/2", avec collier de serrage.

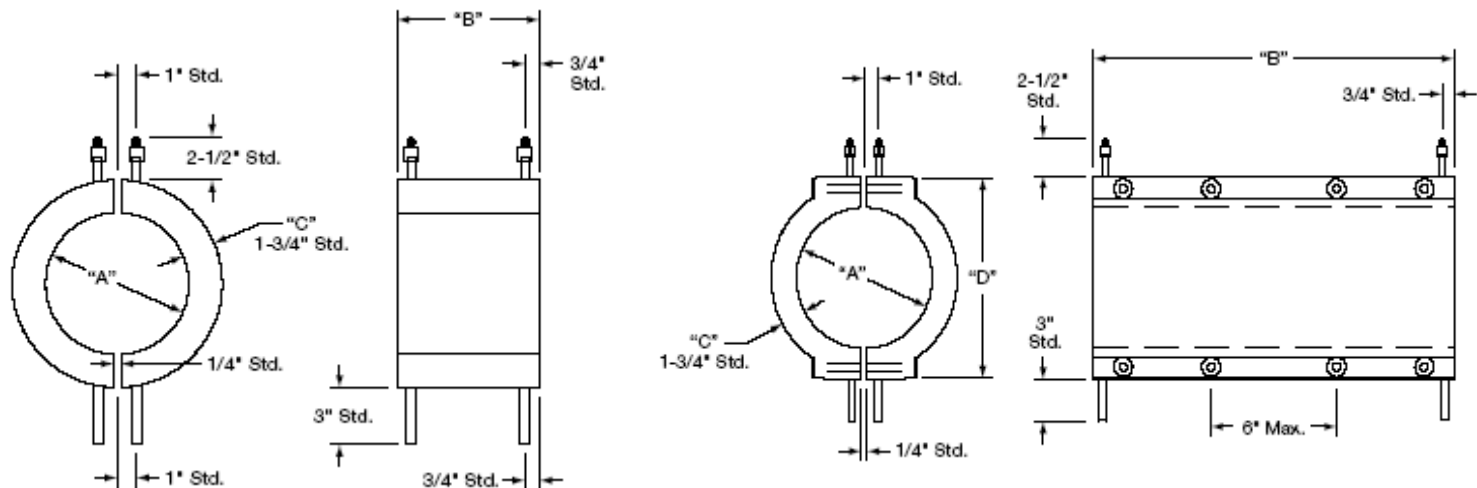
Le second circuit augmente l'espérance de vie des surmoulés car les tubes de refroidissement sont souvent hors fonction avant l'élément blindé chauffant, soit obstrués, soit cassés.

La présence de 2 circuits permet en cas de rupture du circuit principal, sans démonter les coquilles surmoulés, de connecter le refroidissement au second circuit et poursuivre ainsi l'extrusion.

DEMANDE DE PRIX / COMMANDE SURMOULES DEMI COQUILLES LIQUIDES

TYPE A

TYPE B



MATIERE: Aluminium _____ Bronze _____ Laiton _____

DIMENSIONS: Dia Int. "A" _____ Largeur "B" _____

PAR DEMI COQUILLE: Puissance _____ W Tension _____ V MONO / TRIPHASE

SERRAGE: TYPE A = Bande de serrage _____
TYPE B = Boulons _____ Hauteur D = _____ mm

ELEMENTS BLINDES: Sortie réf. _____

REFROIDISSEMENT: OUI / NON
Tube Dia 10mm _____ Dia 1/2" _____
Connexion réf. _____ Double circuit OUI / NON

TROUS ET DEGAGEMENTS: OUI / NON
Si OUI nous fournir un plan ou un modèle.

NOMBRE DE JEUX DE 2 DEMI COQUILLES: _____

Merci de nous fournir les éléments suivants:

Société: _____ Tél: _____ Fax: _____

Contact: _____ Service: _____ Date: _____

E-Mail: _____

Marque et type de la machine: _____

SURMOULES REFROIDISSEMENT AIR



TYPE A BANDE DE SERRAGE

Demi coquille pour refroidissement par air pulsé. Ailettes hauteur 1" (25mm).



TYPE B SERRAGE BOULONS

Demi coquille pour refroidissement par air pulsé. Ailettes hauteur 1" (25mm).



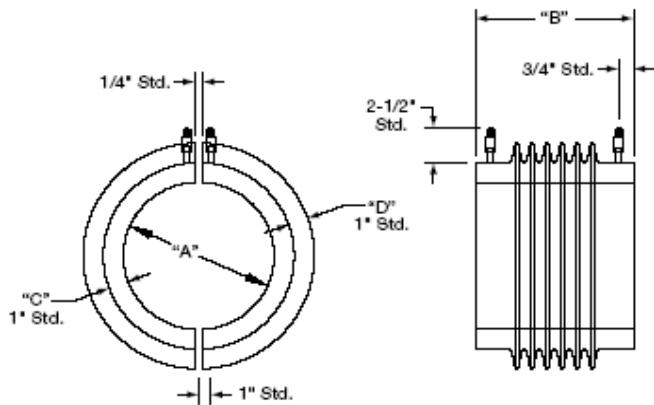
TYPE AE : REFROIDISSEMENT AIR-EAU.

Ventilation et refroidissement par eau peuvent fonctionner alternativement ou ensemble, pour un refroidissement optimum.

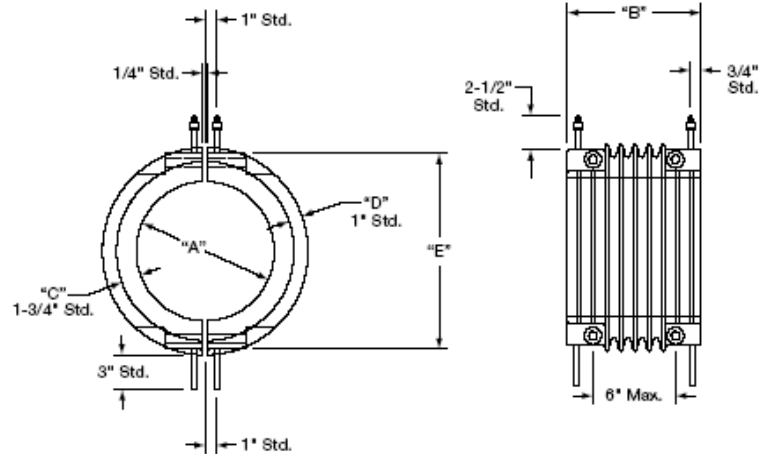


DEMANDE DE PRIX / COMMANDE SURMOULES DEMI COQUILLES AIR/LIQUIDES

TYPE AAE



TYPE BAE



<u>MATIERE:</u>	Aluminium _____	Bronze _____	Laiton _____
<u>DIMENSIONS:</u>	Dia Int. "A" _____	Largeur "B" _____	
	Ailettes Hauteur "D" _____		
<u>PAR DEMI COQUILLE:</u>	Puissance _____ W	Tension _____ V	MONO / TRIPHASE
<u>SERRAGE:</u>	Type AAE _____	Bande de serrage	Hauteur E = _____ mm
	Type BAE _____	Boulons	
<u>ELEMENTS BLINDES:</u>	Sortie Type _____		
<u>REFROIDISSEMENT:</u>	Tube Dia 10mm _____	Dia 1/2" _____	
	Connexion Type _____	Double circuit OUI / NON	
<u>TROUS ET DEGAGEMENTS:</u>	OUI / NON		
	Si OUI nous fournir un plan ou un modèle.		
<u>NOMBRE DE JEUX DE 2 DEMI COQUILLES:</u>	_____		

Merci de nous fournir les éléments suivants:

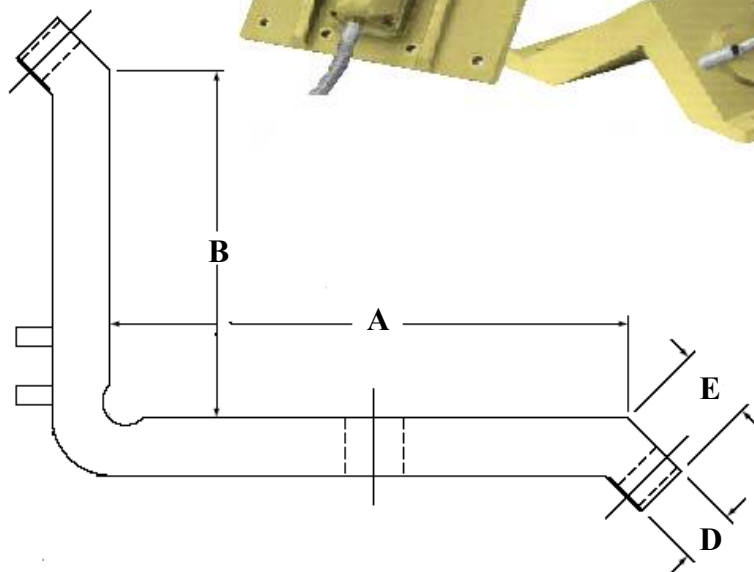
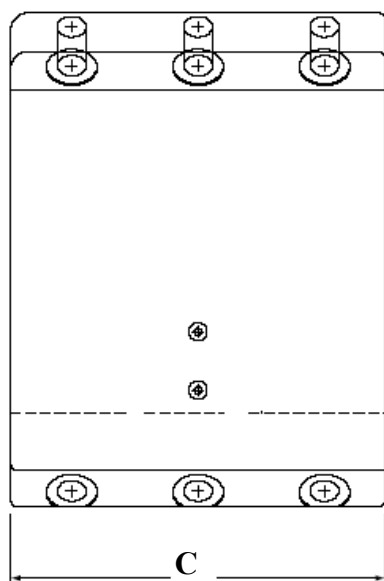
Société: _____ Tél: _____ Fax: _____

Contact: _____ Service: _____ Date: _____

E-Mail: _____

Marque et type de la machine: _____

FORME "L" BRONZE OU LAITON



Éléments surmoulés pour extrudeuses double vis à fourreau rectangulaire.

MATIERE: Aluminium Bronze Laiton

DIMENSIONS: "A" "B" "C"

"D" "E"

PAR DEMI COQUILLE: Puissance W Tension V
MONO / TRIPHASE

ELEMENTS BLINDES: Sortie Type

TROUS ET DEGAGEMENTS: OUI / NON
Si OUI nous fournir un plan ou un modèle.

QUANTITE:

Merci de nous fournir les éléments suivants:

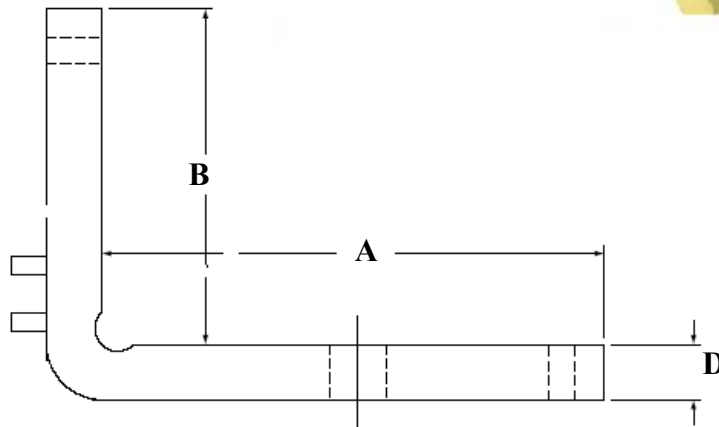
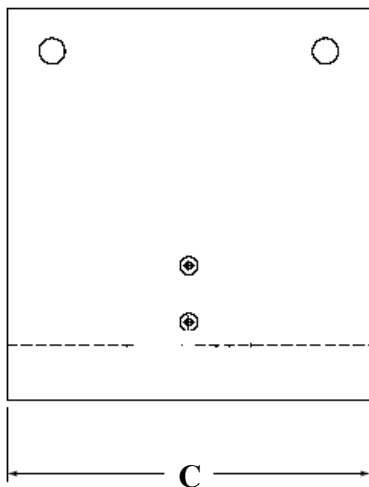
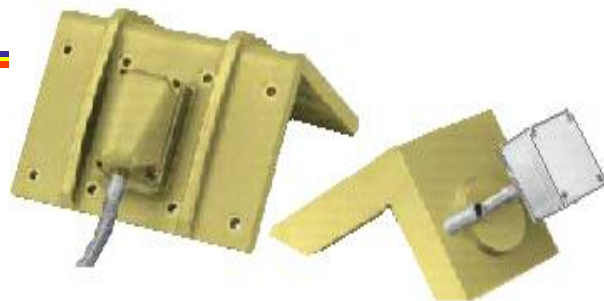
Société: Tél: Fax:

Contact: Service: Date:

E-Mail:

Marque et type de la machine:

FORME "L" BRONZE OU LAITON



MATIERE: Aluminium _____ Bronze _____ Laiton _____

DIMENSIONS: "A" _____ "B" _____ "C" _____

"D" _____ "E" _____

PAR DEMI COUILLE: Puissance _____ W Tension _____ V
MONO / TRIPHASE

ELEMENTS BLINDES: Sortie Type _____

TROUS ET DEGAGEMENTS: OUI / NON
Si OUI nous fournir un plan ou un modèle.

QUANTITE: _____

Merci de nous fournir les éléments suivants:

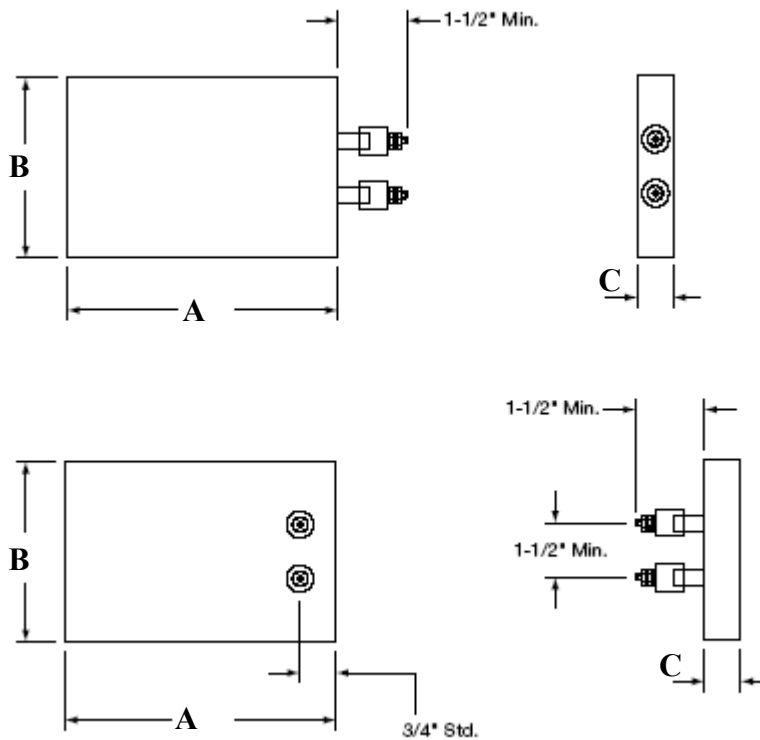
Société: _____ Tél: _____ Fax: _____

Contact: _____ Service: _____ Date: _____

E-Mail: _____

Marque et type de la machine: _____

PLAQUES SURMOULEES ALUMINIUM / BRONZE



<u>MATIERE:</u>	Aluminium _____	Bronze _____	Laiton _____
<u>DIMENSIONS:</u>	"A" _____	"B" _____	"C" _____
<u>PAR DEMI COQUILLE:</u>	Puissance _____ W	Tension _____ V	MONO / TRIPHASE
<u>SERRAGE:</u>	Bande de serrage _____	Boulons _____	
<u>ELEMENTS BLINDES:</u>	Sortie Type _____		
<u>REFROIDISSEMENT:</u>	Tube Dia 10mm _____	Dia 1/2" _____	
	Sortie Type _____		
<u>TROUS ET DEGAGEMENTS:</u>	OUI / NON		
	Si OUI nous fournir un plan ou un modèle.		
<u>NOMBRE DE SURMOULES:</u>	_____		

Merci de nous fournir les éléments suivants:

Société: _____ Tél: _____ Fax: _____

Contact: _____ Service: _____ Date: _____

E-Mail: _____

ANNEAUX SURMOULES ALUMINIUM / BRONZE



MATIERE: Aluminium _____ Bronze _____ Laiton _____

DIMENSIONS: Dia Int. _____ Dia Ext. _____
Epaisseur _____

PAR DEMI COQUILLE: Puissance _____ W Tension _____ V MONO / TRIPHASE

ELEMENTS BLINDES: Sortie Type _____

REFROIDISSEMENT: Tube Dia 10mm Dia 1/2" _____
Sortie Type _____

TROUS ET DEGAGEMENTS: OUI / NON
Si OUI nous fournir un plan ou un modèle

NOMBRE DE SURMOULES: _____

Merci de nous fournir les éléments suivants:

Société: _____ Tél: _____ Fax: _____

Contact: _____ Service: _____ Date: _____

E-Mail: _____

Marque et type de la machine: _____

OPTIONS TUBES DE REFROIDISSEMENT



Type TN: Tube Nu



Type BF: Raccord Brasé

Idéal pour pressions et températures élevées.

Tube dia $\frac{3}{8}$ " Filetage $\frac{5}{8}$ "-18

Tube dia $\frac{1}{2}$ " Filetage $\frac{3}{4}$ "- 16



Type FF: Raccord serté

Pour pressions et températures moyennes.

Tube dia $\frac{3}{8}$ " Filetage $\frac{5}{8}$ "-18

Tube dia $\frac{1}{2}$ " Filetage $\frac{3}{4}$ "- 16



Type HS: Raccord haute pression

Fortement recommandé, très résistant.

Tube dia $\frac{3}{8}$ " Filetage $\frac{1}{2}$ "NPT

Tube dia $\frac{1}{2}$ " Filetage $\frac{1}{2}$ "NPT



Type RA 90°: Raccord cuivre équerre

Brasé sur le circuit de refroidissement, avec extension du tube sur mesure.

Tube dia $\frac{3}{8}$ "



Type RT 90°: Raccord laiton équerre

Brasé sur le circuit de refroidissement, avec extension du tube sur mesure.

Tube dia $\frac{1}{2}$ " Filetage $\frac{1}{2}$ "NPT



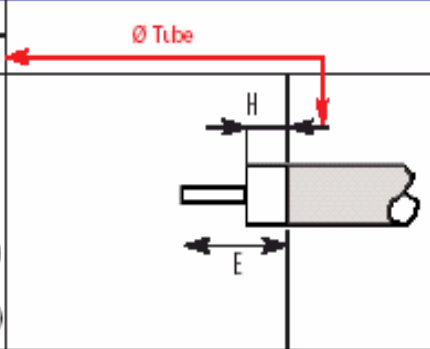
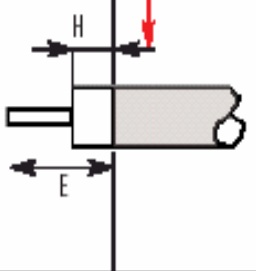

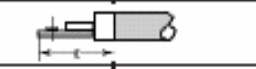

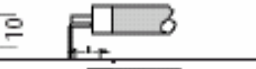
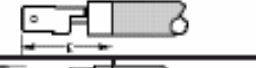




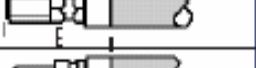
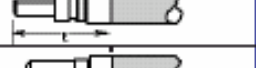

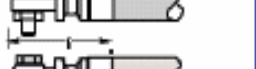

Type R3: Raccord Droit fileté brasé

Brasé sur le circuit de refroidissement

Tube dia $\frac{3}{8}$ " Filetage $\frac{3}{8}$ "NPT

Tube dia $\frac{1}{2}$ " Filetage $\frac{1}{2}$ "NPT

OPTIONS SORTIES SUR ELEMENTS BLINDES

Type de connexion	Matière	Encombrement E selon tube							
		6,4	6,5	8	8,5	10	13	14	
Hauteur stéatite «H» ± 0,2 mm	Acier	3,95		4,8	6	5,7/6	8	6	
Borne lisse Ø 2,5		19	12		19	19			
Borne lisse Ø 3,5				13		14	16 (NC>400)		
Borne lisse Ø 4,5							16 (NC≤400)		
Borne filetée M 4	Acier				19	19			
Borne plate à étrier	Inox		24	25		26	28		
Cosse fas:on 6,35 droite	Acier nickelé	25	21	22	23	23	25	23	
Cosse fas:on 6,35 à 90°		15	10	11	15	15/12	14		
Cosse fas:on droite double		25	21	22	23	23	25		
Cosse fas:on double drapeau		25	14	15	23	16/23	18		
Borne à vis M4 en bout	Acier nickelé		ND	20		21	25		
Borne filetée M4		24	24	23	19	24	ND		
Borne filetée M5			ND	26		27	ND		
Borne filetée M6			ND	27		28	30	25	
Borne lisse Ø5			ND	30		31	ND		
Borne lisse Ø6			ND	24		25	ND		
Borne méplate à boulon M5			ND	30		31	33		
Borne méplate à étrier M5			ND	30		31	33		

QUELQUES APPLICATIONS SURMOULEES



PLAQUE CHAUFFANTE
Chauffe-plat



PLAQUE FOURREAU
D'EXTRUDEUSE



REFROIDISSEUR
DISTRIBUTEUR AUTOMATIQUE
DE NOURRITURE



PLAQUE CHAUFFANTE
SOUDURE DES FILMS
PLASTIQUES