

LIGNE ESTAMPAGE - THERMOFORMAGE

pièces d'aspect automobile

Cette ligne est conçue pour le thermoformage de matériaux sandwich, de textiles et thermoplastiques. Un cadre avec des pointes, monté sur un rail traversant les trois stations de machines de la ligne, est utilisé pour le transfert de matière.

Ce transfert entre les stations est manuellement exploité. Trois cadres sont installés de façon permanente dans la machine et permettent un fonctionnement en continu.

Le chauffage du matériau

L'opérateur transfère manuellement le cadre dans l'étuve infrarouge. Au cours de cette phase du cycle de travail de la matière est chauffée entre deux panneaux d'émetteurs régulés sur 72 zones. Un extracteur, intégré dans cette station, élimine vers l'extérieur les fumées générées.

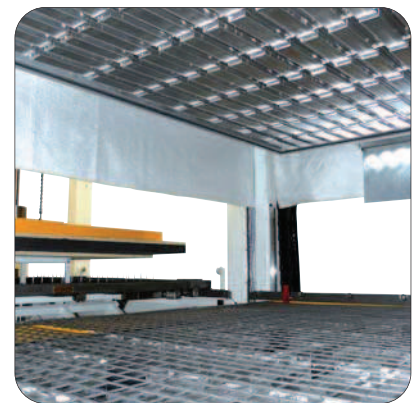
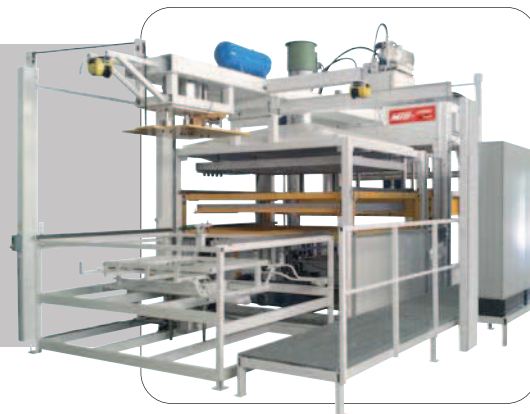
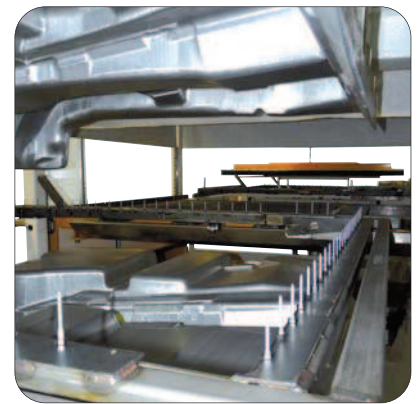
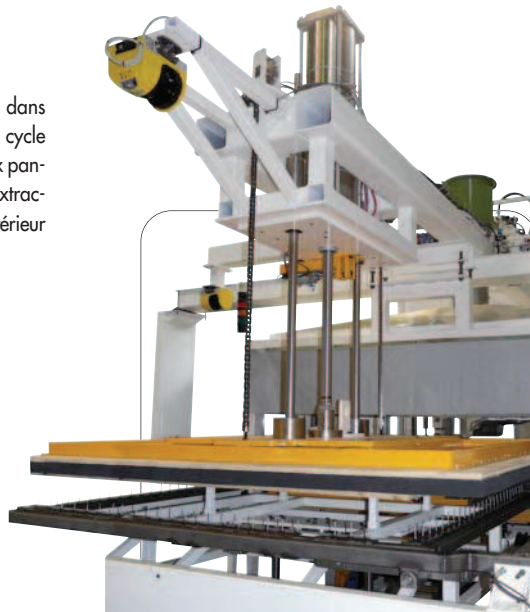
Formage et refroidissement

Dans le dernier poste de travail, la matière chauffée est thermoformée dans la presse entre les deux formes de moules refroidis à l'eau.

Ce processus de production avec transfert, chauffage infra-rouge de matière et le thermoformage est également très fréquente dans la production composite.

CARACTÉRISTIQUES

- Force de fermeture : 50 tonnes
- Passage et course : 1 400 mm.
- Vitesse de fermeture : 200 mm/s.
- Vitesse de sortie par pièces : 90 secondes
- Dimensions des pièces : 2500 x 1800 x 400 mm.
- 72 zones de chauffage.
- 2 I.R. panneaux de chauffage (haut/ bas).



- 1 - Zone de chargement matière, déchargement pièce finie
- 2 - Agrafage matière
- 3 - Etuve Infra rouge
- 4 - Presse de formage

