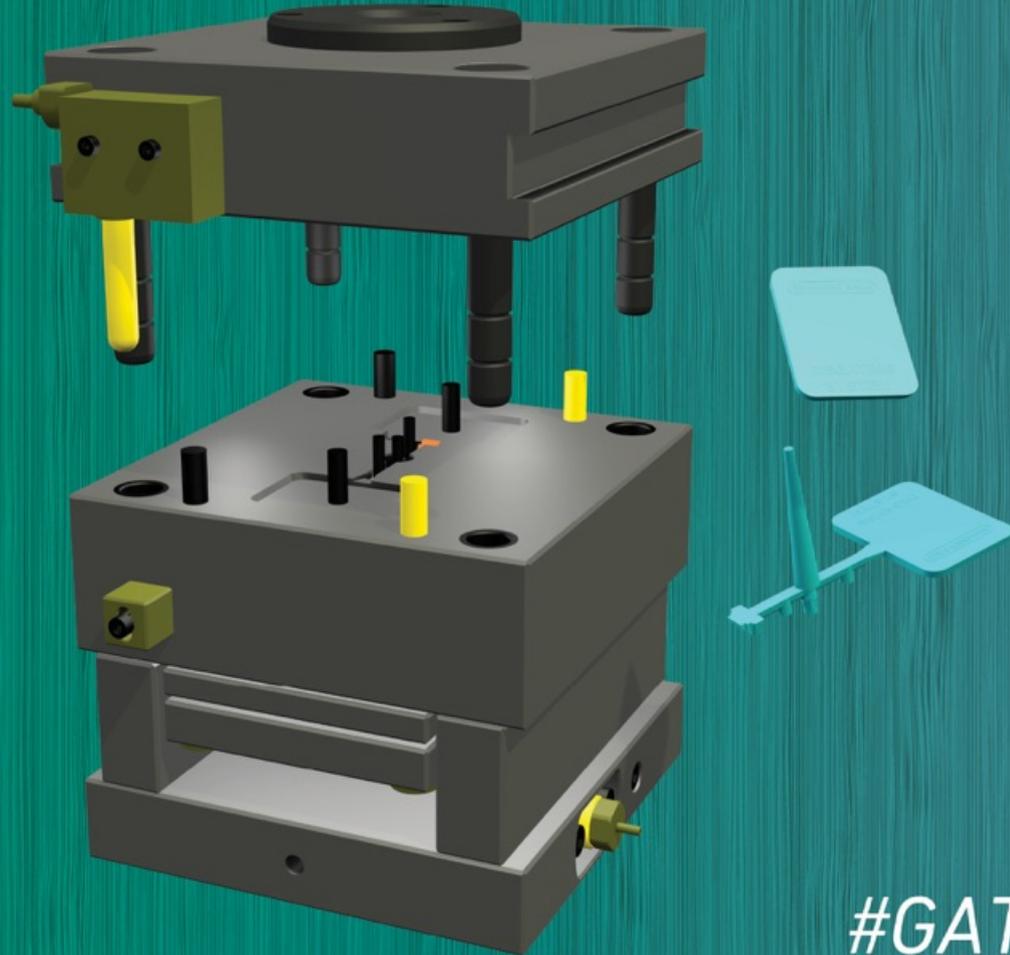


ERMANNNO BALZI

MOULD PARTS AND COMPONENTS



partner with:



#GATECUTTING

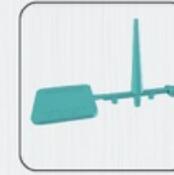
AUTOMATISIEREN SIE IHREN PROZESS

TECHNOLOGIE

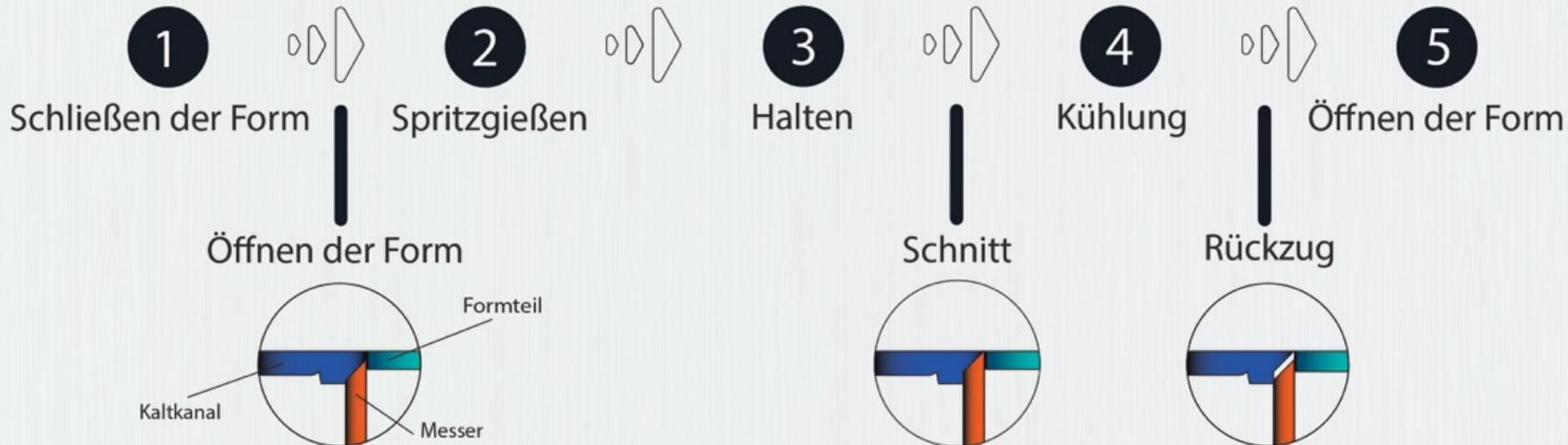
"Die Octagon-Technologie ermöglicht es, dank der axialen Bewegung eines Messers, dass von einem mit Hochdrucköl gespeisten Minizylinder angetrieben wird, das Formteil während des Formzyklus vom Kaltkanal zu trennen."

Der Schnitt erfolgt am Ende der Haltephase bei geschlossenem Werkzeug. Zu diesem Zeitpunkt ist das Polymermaterial noch heiß. Der Vorgang ist daher kein echter Schnitt, sondern eine Materialbewegung.

Ohne unsere Technologie



Mit unserer Technologie



OPTIMIERUNG VON PRODUKTIONSPROZESSEN

VORTEILE

Die Octagon-Technologie bietet eine Reihe von Vorteilen im Produktionsprozess.



Unser Ziel ist es, Ihren
Produktionsprozess zu
optimieren



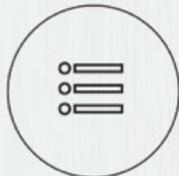
ZEIT

Vermeiden Sie zweite Anwendungen ohne die Zykluszeit zu verlängern



QUALITÄT

Erhöht die Qualität des Schnitts des eingespritzten Teils und gewährleistet die Wiederholbarkeit des Produktionsprozesses



MATERIALIEN

Garantiert einen optimalen Schnitt auch bei Materialien wie PMMA, die nach dem Erstarren sehr kritisch zu schneiden sind

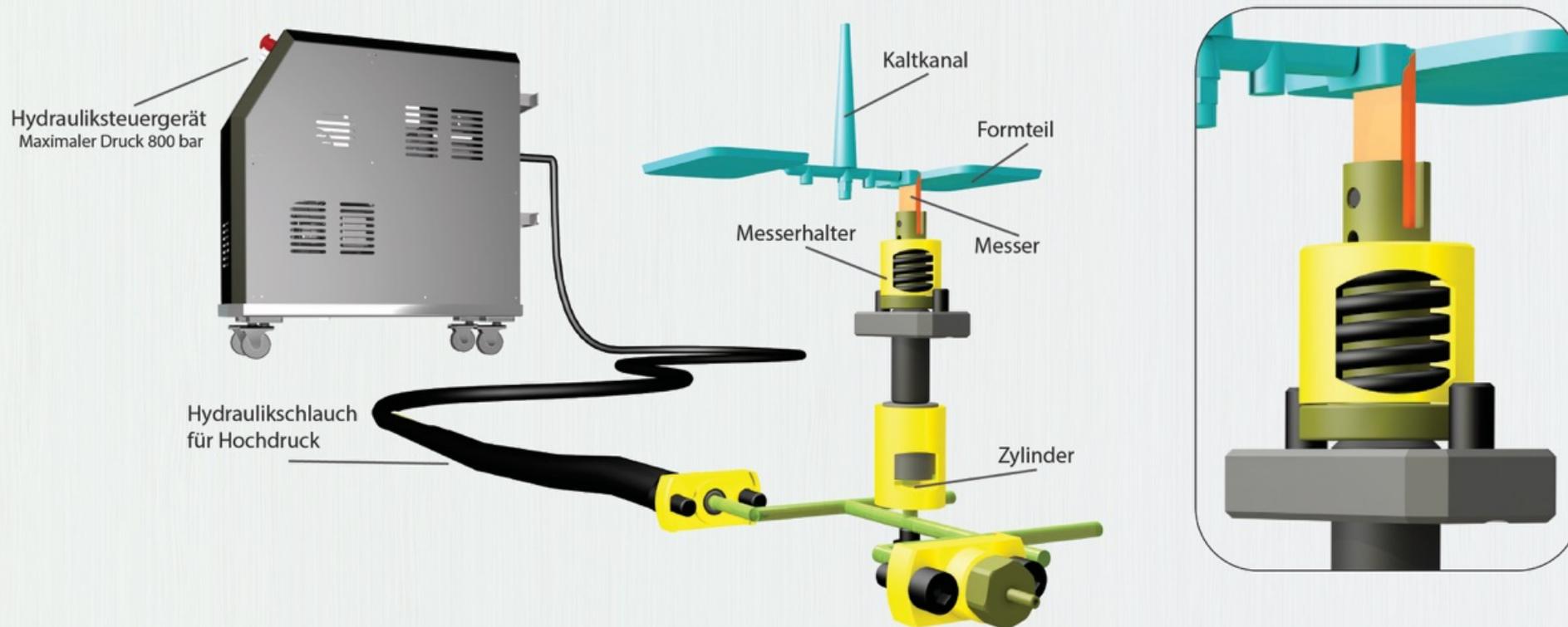


SICHERHEIT

Vermeidet Risiken für Bediener im Zusammenhang mit dem Schneiden von Kaltkanälen mit stumpfen Werkzeugen

ZEIT- UND DRUCKMANAGEMENT **STEUERUNG**

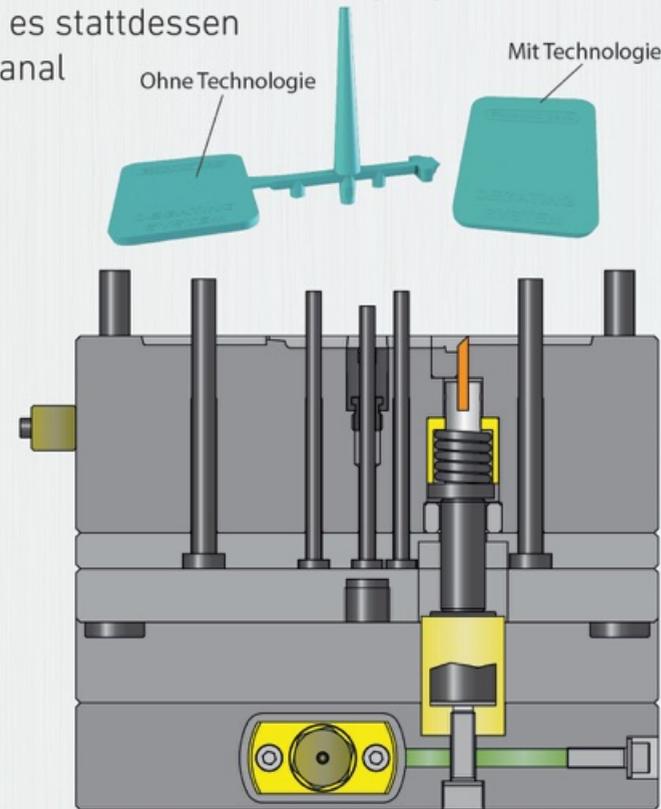
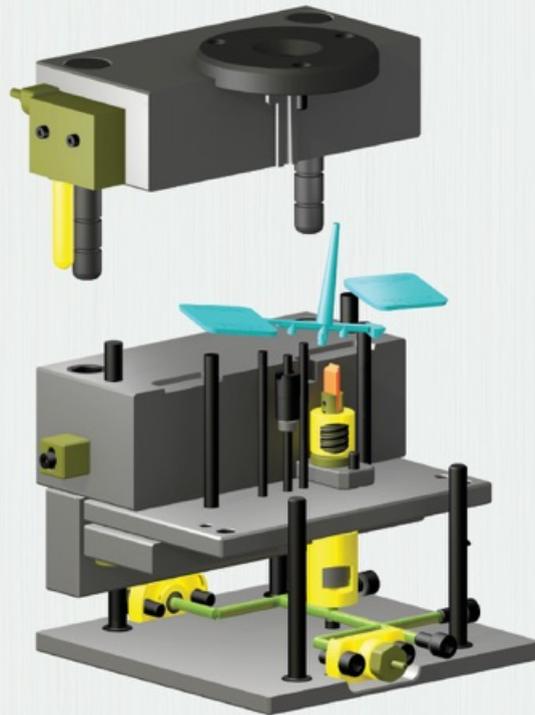
Hoher Druck und genaue Zeitsteuerung sind erforderlich, um einen Qualitätsschnitt durchzuführen.
Unsere Steuerungseinheit macht es möglich



ARTEN VON SCHNITT

EDGE GATE / FAN GATE

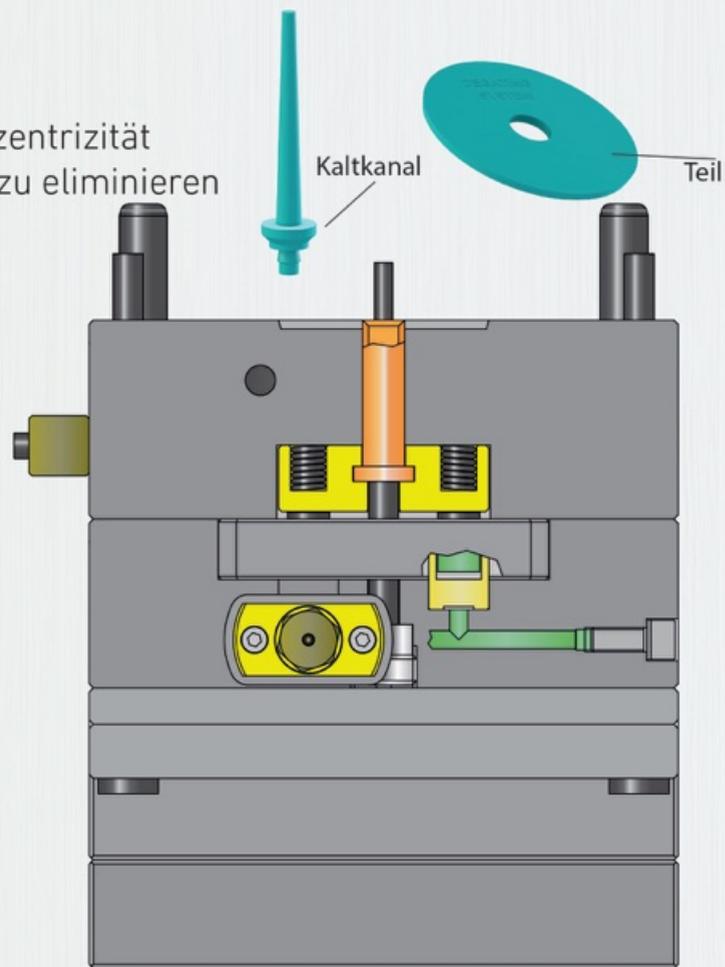
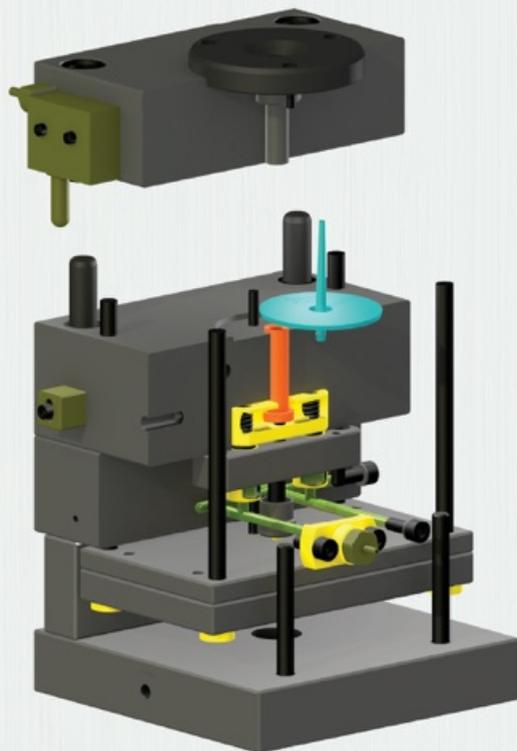
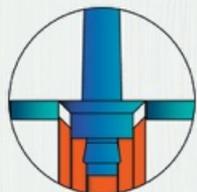
Die seitliche Verbindung an der Trennlinie der Form erfordert üblicherweise einen zweiten Vorgang des manuellen Schneidens des Kaltkanals. Mit unserer Technologie ist es stattdessen möglich, das eingespritzte Teil während des Einspritzzyklus vom Kaltkanal zu trennen



ARTEN VON SCHNITT

SCHIRMANGUSS

Sie werden für zylindrische Teile verwendet insbesondere wenn Konzentricität eine wichtige Maßanforderung ist. Sie haben den Vorteil, Bindenähte zu eliminieren und Verformungen zu minimieren



KONTAKTIEREN SIE UNS, UM IHR PROJEKT ZU ENTWICKELN

TECHNISCHER SUPPORT

Unsere Innovation bringt wichtige Verbesserungen für Ihre Produktivität

1

Füllen Sie unser Formular aus und senden Sie uns die 3D-Daten Ihres Formteils und des Werkzeugs



2

Wir analysieren Ihre Anwendung und führen die für die Anwendung unserer Technologie erforderlichen 3D-Änderungen ein



3

Sobald die technischen Details definiert und genehmigt wurden, unterbreiten wir Ihnen unser bestes Angebot

UNSERE TECHNOLOGIE KANN MIT VIELEN MATERIALIEN VERWENDET WERDEN

MATERIALIEN

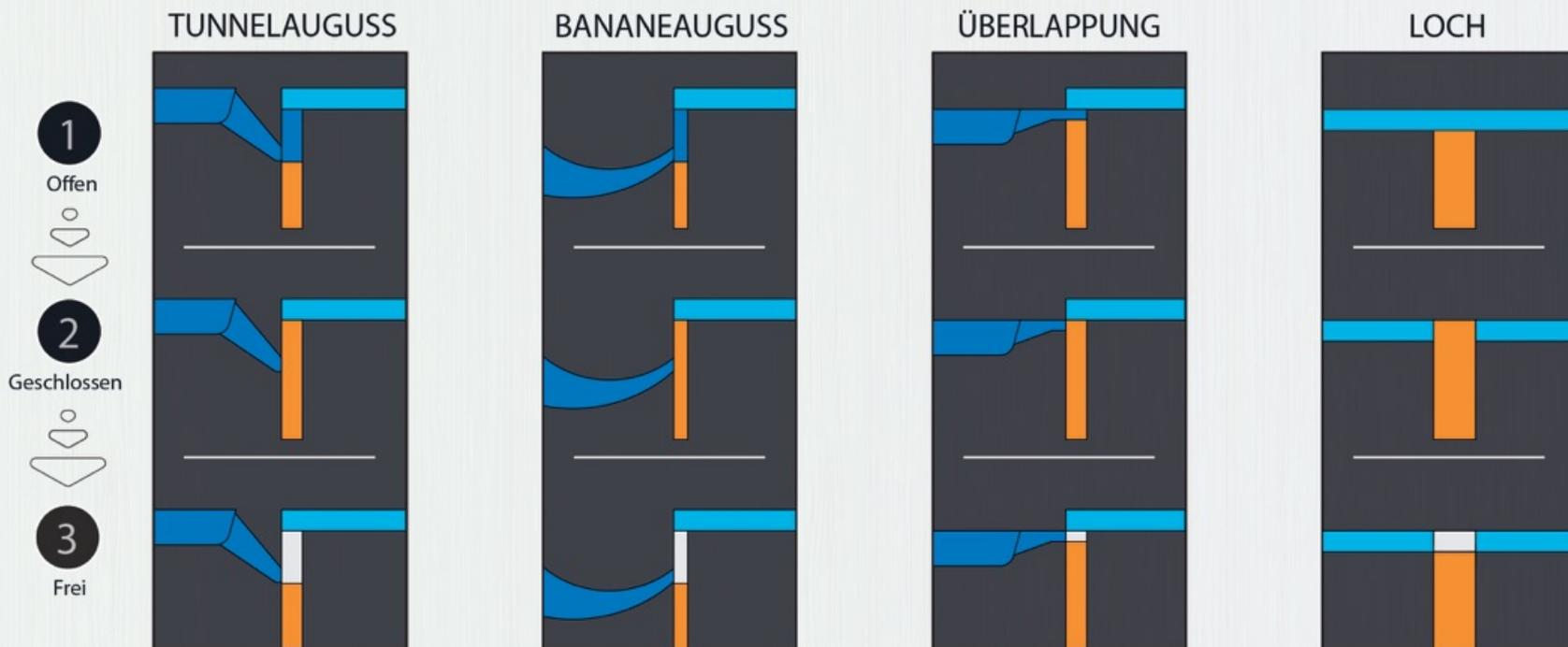
Anwendungen mit vielen Materialien sind möglich
Kontaktieren Sie uns, um die Machbarkeit Ihrer
Anwendung zu prüfen



UNSERE TECHNOLOGIE KANN MIT VIELEN ARTEN VON ANBINDUNGEN VERWENDET WERDEN

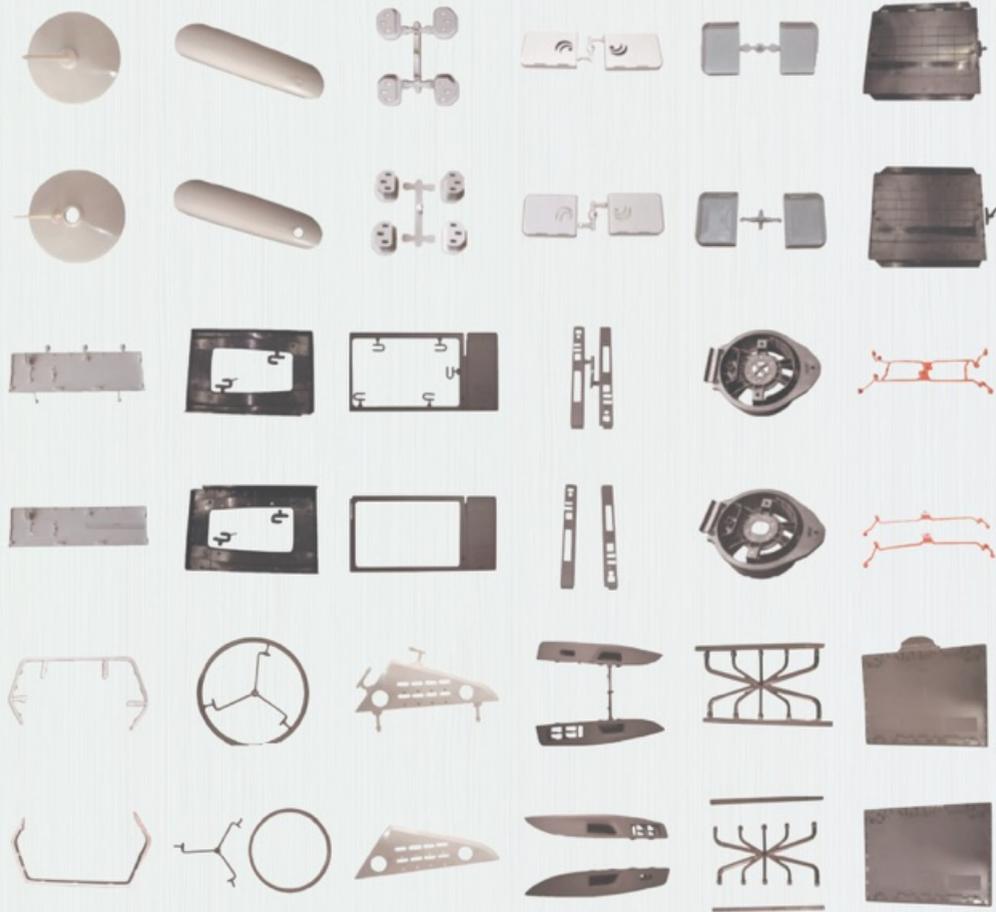
SONDERANBINDUNG

Anwendungen mit vielen Materialien sind möglich. Kontaktieren Sie uns, um die Machbarkeit Ihrer Anwendung zu prüfen



EINIGE BEISPIELE

FALL STUDIEN



KONTAKTIEREN SIE UNSERE TECHNIKER

KONTAKTE

Phone

+39 0302120868

Site

www.ermannobalzi.com

E-mail

info@ermannobalzi.com

Adresse

Viale E. Mattei, 13
25080 Mazzano - Brescia

Rahmen Sie den QR-Code
mit Ihrem Mobiltelefon ein



GCM

#GATECUTTING
OPTIMIEREN SIE IHRE PRODUKTION



www.ermannobalzi.com

© 2020 Ermanno Balzi All rights reserved

Ermanno Balzi S.r.l.



ermannobalzi srl



FÜLLEN SIE DAS FORMULAR AUS UND SENDEN SIE ES AN UNSERE TECHNIKER

FORM

| AUTOMATISCHE ENTFORMUNGSINFORMATION | | | | | | ERMANN BALZI | |
|--|--------------------------|---------------------------------------|--------------------------------|--------------------------|-----------------|----------------------------|---|
| (HINTERLEGEN SIE IHRE DATEN) | | | | | | MOULD PARTS AND COMPONENTS | |
| Projektcode / -nummer | | | Kavität - Material / Härte | | | | |
| Formeinsatz - Material / Härte | | | Kerneinsatz - Material / Härte | | | | |
| Teileinformationen (Option markieren) <input checked="" type="checkbox"/> | | | | | | | |
| Kunststoffmaterial | Farbe | | Aussehen | | Sekundärprozess | WERKZEUGINFORMATIONEN | |
| ABS | <input type="checkbox"/> | Weiß <input type="checkbox"/> | Verspiegelt | <input type="checkbox"/> | Beschichtet | <input type="checkbox"/> | vorhandenes Werkzeug <input type="checkbox"/> |
| PC | <input type="checkbox"/> | Schwarz <input type="checkbox"/> | Struktur | <input type="checkbox"/> | Lackiert | <input type="checkbox"/> | neue Herstellung <input type="checkbox"/> |
| PC-ABS | <input type="checkbox"/> | Durchsichtig <input type="checkbox"/> | Sandgestrahlt | <input type="checkbox"/> | Geölt | <input type="checkbox"/> | |
| PMMA | <input type="checkbox"/> | Grau <input type="checkbox"/> | Poliert | <input type="checkbox"/> | | | |
| PA-GF | <input type="checkbox"/> | | Nicht Poliert | <input type="checkbox"/> | | | |
| Andere: | Andere: | | Andere: | | Andere: | Andere: | |
| Technische Informationen (hinterlegen Sie Ihre Daten) | | | | | | | |
| FORMPARAMETER | | | | | | | |
| Zykluszeit: | | | | Kernformtemperatur: | | | |
| Spritzgießdruck: | | | | Materialtemperatur: | | | |
| Einspritzzeit: | | | | Haltezeit: | | | |
| Haltedruck: | | | | Kavitätentemperatur: | | | |