



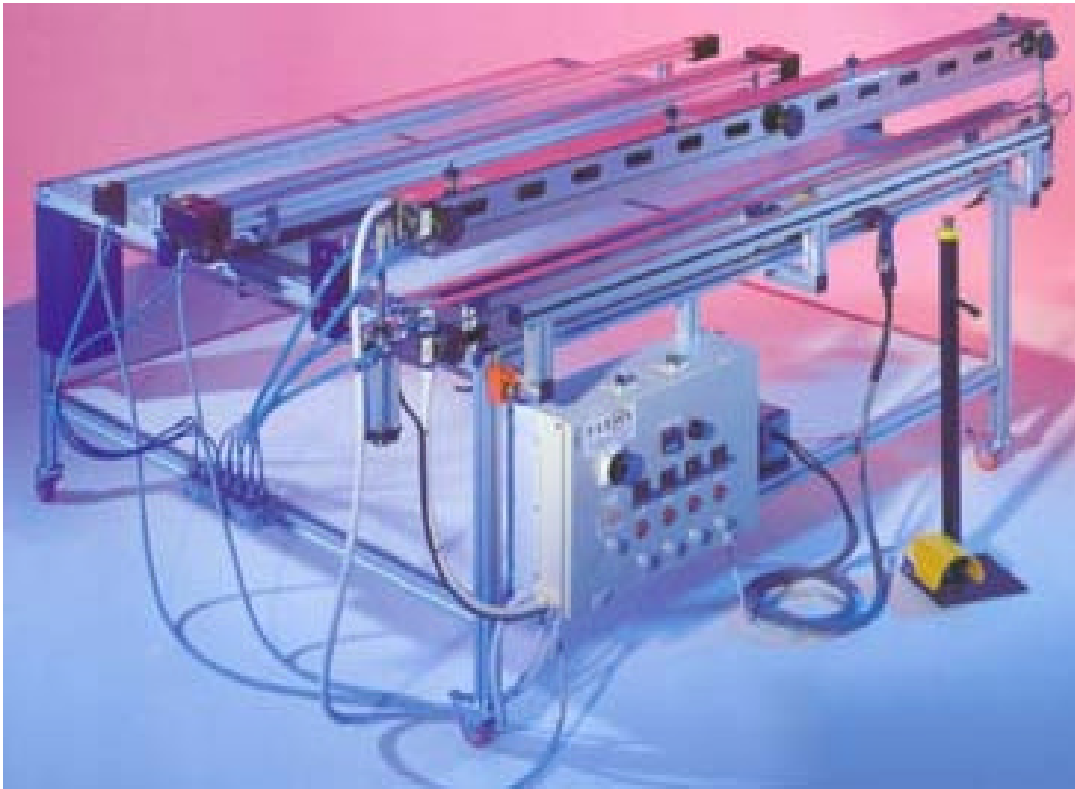
TECNO HARD

Barcelona: 93.455.11.59 / Madrid: 91.754.20.36
www.tecnohard.com

MAQUINAS PGM MB200 Y PGM MB300

Existen dos medidas de bancada 2m (PGM MB 200) y 3 m (PGM MB 300)

Las maquinas para materiales termoplásticos son completamente modulares, esto permite personalizar cada maquina y adaptarla a las necesidades de cada trabajo. Una maquina puede implementar diferentes tipos de ejes para el calentamiento del material, dependiendo del tipo de material y el espesor del mismo.



Todos las maquinas necesitan tener una toma de entrada y desagüe de agua, que permita la refrigeración de los mismos. Existen tres modelos diferentes de ejes a continuación se detalla la descripción de dichos ejes.

1º -> PGM SERIE 45

2º -> PGM SERIE MB

3º -> ESPECIAL (CON PISTONES NEUMATICOS y APERTURA VERTICAL)

1°- EJE PGM SERIE 45

Estructura de Aluminio.

Estructura refrigerada por agua.

Temperatura de 0 a 180°.

Diámetro de la estructura de 6mm.

Se utiliza con materiales termoplásticos, generalmente se utilizan Policarbonatos, Metacrilatos y Poliestireno.

Permite calentar materiales normalmente de 1 y 2mm de espesor (Espesor máximo 5mm, pero es crítico).

La resistencia tiene una apertura fija de 10 mm para la dispersión del calor sobre el material.

Referencia:

Un metacrilato de 3mm para poder ser doblado, debe ser expuesto al calor de la resistencia durante 90 segundos.



2°- EJE PGM SERIE MB

Estructura de Aluminio.

Estructura refrigerada por agua.

Temperatura de 0 a 180°.

Diámetro de la estructura de 15mm.

Se utiliza con materiales termoplásticos, generalmente se utilizan Policarbonatos, Metacrilatos y Poliestireno.

Permite calentar materiales normalmente de 0,2 a 10 mm hasta un espesor (15 mm máximo).

Tiene una apertura variable hasta 60 mm para la dispersión del calor sobre el material.

Referencia:

Un metacrilato de 15mm de espesor, para poder ser doblado, tiene que estar expuesto un lado 5 min. al calor de la resistencia, a continuación darle otros 5 min. de calor al lado opuesto y volver a realizar la misma operación por ultima vez al lado inicial.



3º- EJE ESPECIAL

Estructura de Aluminio en dos partes independientes

Estructura refrigerada por agua

Diámetro de la estructura de materiales hasta un espesor de 15 mm máximo

Tiene una apertura variable vertical de 5mm a 40 mm para la dispersión del calor sobre el material

El eje superior puede ser rotado y utilizado como otra unidad independiente, esto permite calentar el material en dos zonas diferentes simultáneamente, para luego realizar el doblamiento de dicho material por ambas partes en una sola operación, de otra manera se necesitaría dos operaciones de calentamiento para realizar las mismas deformaciones en dicho material.

Referencia de Ejemplo:

Un metacrilato de 3mm para poder ser doblado debe estar expuesto a la temperatura de la resistencia entre 15 y 18 segundos.

El eje especial necesita dos pistones neumáticos y una placa controladora. Estos pistones permiten regular la altura de apertura dependiendo del tipo de material a utilizar.

REGULADORES DE TEMPERATURA

Dependiendo de la amplitud de la bancada se utilizará un regulador diferente para cada uno de los ejes instalados en la máquina.

RGT 500 – 5000W → Ejes con una longitud de 3m

RGT 300 – 3000W → Ejes con una longitud de 2m

RGT 150 – 1500W → Eje serie PGM45

La máquina se puede equipar con un tope manual o eléctrico que permite controlar la distancia, a la cual se ha de aplicar el calor, para a continuación manipular el material sobre el molde, que dará la forma deseada a nuestro trabajo.

IMPORTANTE

- *Una vez calentado el material dentro de la máquina se sitúa sobre el molde pertinente y se aplica la forma de dicho molde sobre el material calentado. En ningún momento la máquina aplica un modelado determinado sobre las piezas insertadas, sino que permite aplicar una temperatura especial a cada tipo de material, que permitirá seguidamente la manipulación del mismo para realizar el trabajo deseado.*