



allpresse®

allpresse®



Uma marca única no Brasil.

Do Italiano retiramos o **presse**, palavra que compõe o termo “**presse ad iniezione**”, em português máquinas de moldagem por injeção. Com o **All** evidenciamos a matéria prima que faz nosso trabalho fluir: o alumínio. Estes são os elementos que ajudaram a formar uma marca única em todo o país.

URGÊNCIA E TECNOLOGIA:

Presseitos que fazem da Allpresse a única empresa capacitada à fabricação de máquinas injetoras no Brasil.

A Allpresse é a única empresa nacional tecnologicamente capacitada à produção de máquinas injetoras de alumínio no.

Com um sistema de produção meticuloso e avançado, a Allpresse oferece injetoras 100% nacionais com atributos e qualidades que atendem aos padrões internacionais, ficando a par de suas concorrentes mundiais.

O resultado de todo esse empenho pode ser constatado com a linha de produtos desenvolvida pela Allpresse.

Com este catálogo, a Allpresse espera atender às necessidades de seus clientes oferecendo máquinas e equipamentos de alta performance com sistema e controle de comandos inovadores de alta tecnologia.

A Allpresse também disponibiliza acessórios para todas as máquinas e, para tornar o atendimento ainda mais completo, mantém uma gama de profissionais experientes, disponíveis para a prestação de assistência técnica de acordo com as necessidades de seus clientes.

▶ INJETORAS DE ALUMÍNIO

▶ GRUPO DE FECHAMENTO

Horizontal com acionamento hidráulico, placa porta-molde acionada por conjunto de bielas de 5 pontos de grande eficiência e curva de velocidades para rapidez e suavidade. A placa móvel é apoiada sobre sapatas deslizantes. As colunas somente guiam a placa móvel e não necessitam suportar o peso do molde. As colunas são fabricadas com aço de alta resistência, cromadas e retificadas. Fechamento final em baixa pressão para proteção do molde. Todo o conjunto de fechamento recebe lubrificação centralizada e automática com supervisão do painel de comando. Possui monitoramento da força de fechamento, garantindo o travamento do molde e evitando que ocorra a injeção com molde mal ajustado na sua altura.

▶ GRUPO DE INJEÇÃO

Compacto, horizontal, com três posições de altura e controle de proporcional das fases de acumulador e bomba, o que possibilita um movimento suave no transporte do alumínio dentro da bucha, sem a formação de onda até o disparo final para o preenchimento da cavidade.

▶ GRUPO DO MULTIPLICADOR

Compacta o metal dentro do molde, após o retardo, fazendo com que a pressão de injeção seja multiplicada proporcionalmente ao parâmetro de pressão de “contraste” programado.

▶ EQUIPAMENTO ELÉTRICO

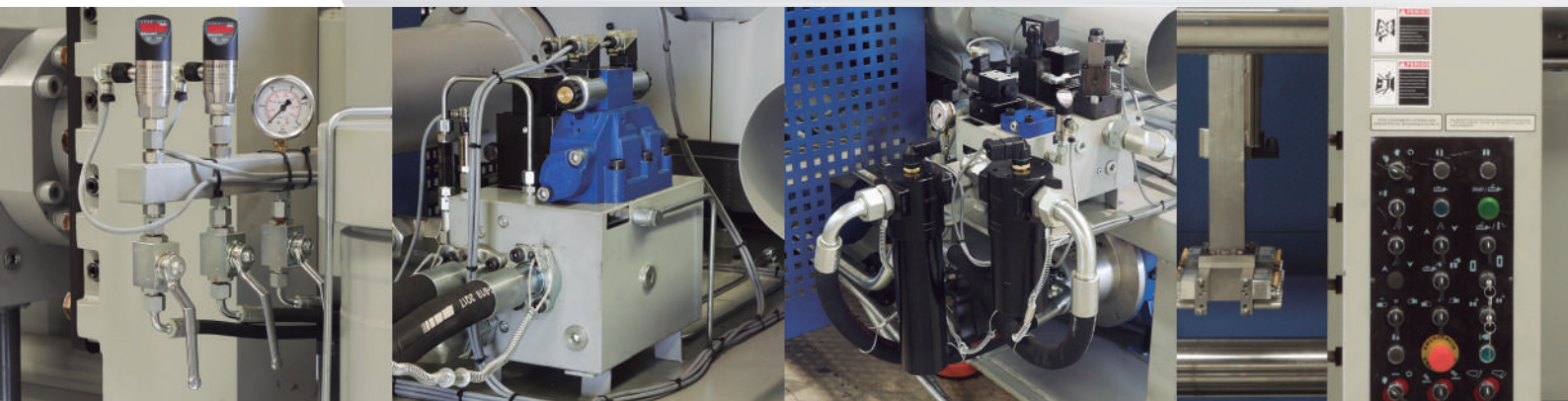
Com moderno conceito de rede industrial, para acionamento de atuadores e leitura de posicionamento. Têm o objetivo de aumentar a produtividade de máquinas e equipamentos através de redução de tempo de parada, utilizando recursos exclusivos de diagnose, tornando mais fácil e rápida a detecção de falhas. A diagnose pode ser identificada através de LEDs do próprio módulo ou através da IHM (Interface Homem-Máquina), pois os sinais de diagnose são enviados através de BUS. Inversor de frequência no qual possibilita grande diminuição do consumo de energia, além de diminuir consideravelmente a temperatura do óleo da máquina gerando benefícios como aumento da vida útil dos equipamentos hidráulicos e menor utilização de água para resfriamento da máquina.

▶ EQUIPAMENTO HIDRÁULICO

Composto por elementos proporcionais e digitais permitindo controles rápidos e precisos.

▶ PROTETORES

Robustos, seguros, com acionamento automático e design moderno, facilitando a montagem do molde e periféricos. Máquina construída de acordo com as normas de segurança do trabalho NR-12



▶ COMANDO ELETRÔNICO COM CLP

Controle total de todas as funções da máquina, incorporado em uma única Interface Homem-Máquina com:

- Memória para moldes
- Teclas de diagnóstico dos sinais digitais e analógicos
- Dados estatísticos com contador de ciclos e tempo de ciclos de produção
- Descrição dos alarmes e históricos com data e hora dos eventos
- Gráfico de injeção [velocidade, posição e pressão x tempo].
- Controle estatístico do processo com geração de relatórios de lotes de produção
- Supervisor de força de fechamento que impede a injeção sem o correto ajuste do molde
- Nomograma de injeção
- Controle de ponto de ataque que permite melhor ajuste do processo no início do setup.

▶ ACESSÓRIOS STANDARD

- Sapatas niveladoras
- Porta automática [operador]
- Macho da placa móvel [1]
- Macho da placa fixa [1]
- Bucha de injeção
- Pistão de injeção

▶ ACESSÓRIOS OPCIONAIS

- Servomotor
- Bandeja para contenção de resíduos
- Porta automática Traseira
- Squeeze Booster
- Squeeze Pin
- Predisposição Robotizada
- Altura de molde
- Coluna retrátil automática

450T série único





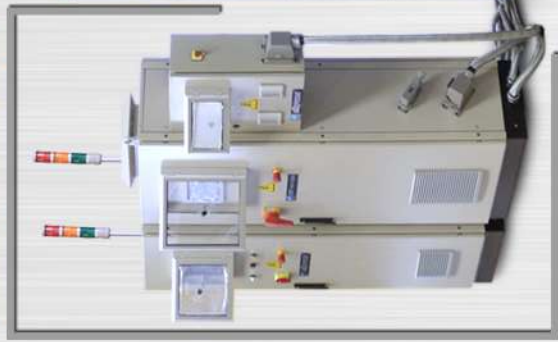
550T série duplo

INJETORA DE ALUMÍNIO

COM ILHA DE PRODUÇÃO COMPLETA

- MÁQUINA INJETORA
- DOSADOR AUTOMÁTICO LINEAR
- LUBRIFICADOR AUTOMÁTICO
- ROBÔ INDUSTRIAL

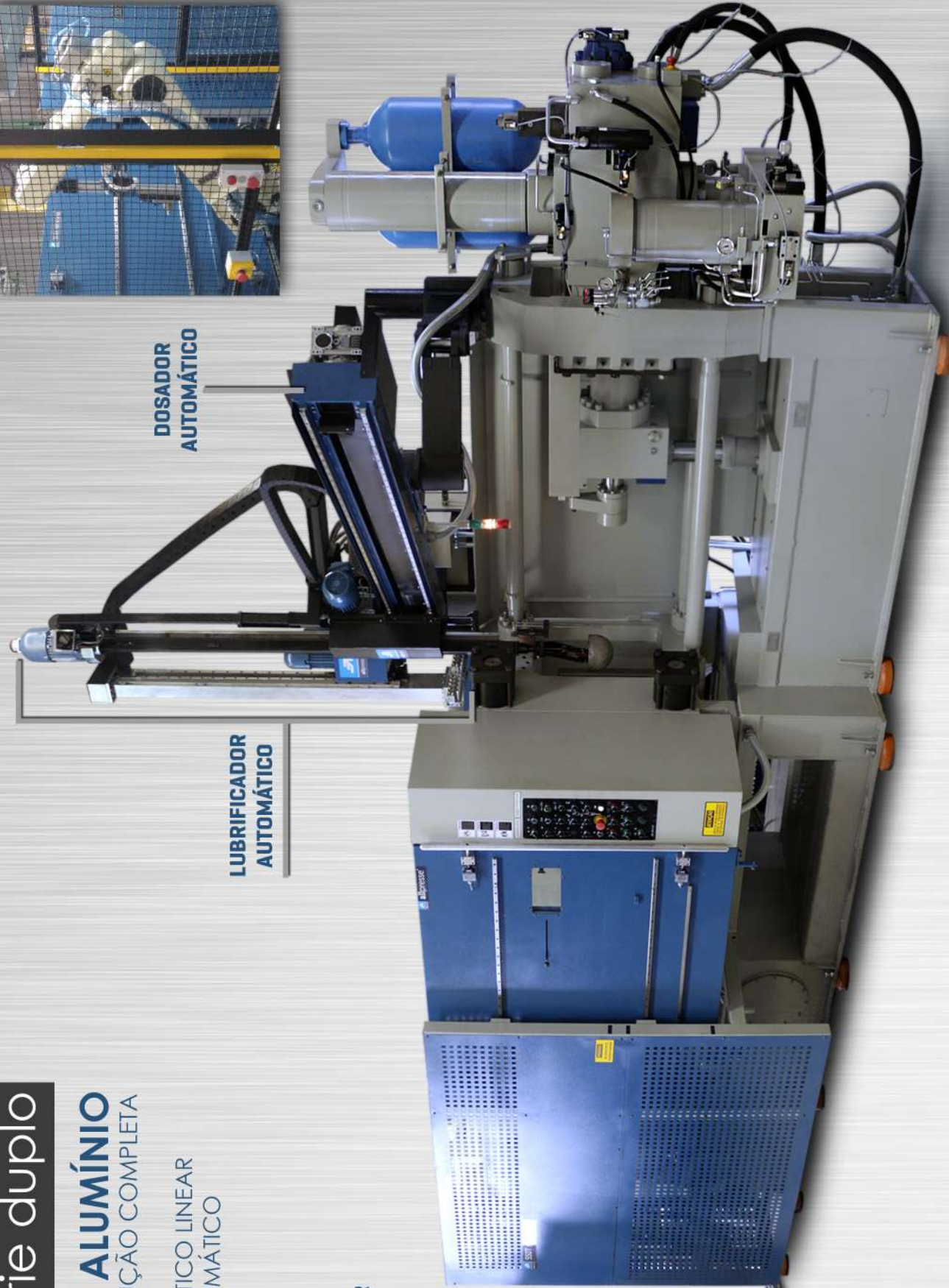
**PAINEL COM CONTROLADOR
LÓGICO PROGRAMÁVEL**



**LUBRIFICADOR
AUTOMÁTICO**

**DOSADOR
AUTOMÁTICO**

ROBÔ INDUSTRIAL



***IMAGEM MERAMENTE ILUSTRATIVA COM EQUIPAMENTOS OPCIONAIS**



allpresse®

Dados Técnicos	Unidade	ALL 250 ÚNICO	ALL 350 ÚNICO	ALL 450 ÚNICO	ALL 550 DUPLO	ALL 800 DUPLO	ALL 1.000 DUPLO	ALL 1.300 DUPLO	ALL 1.600 DUPLO
Força de fechamento	Ton	250	350	450	550	800	1.000	1.300	1.600
Força de fechamento	kN	2.451	3.432	4.412	5.393	7.360	9.864	12.740	15.690
Curso de abertura	mm	550	630	680	830	980	1.150	1.350	1.750
Altura do molde [min./máx.]	mm	210-630	210-730	210-730	250-850	300-1.000	350-1.100	450-1.350	650-1.450
Abertura máxima entre placas	mm	1.180	1.360	1.410	1.680	1.930	2.250	2.700	3.200
Dimensões externas das placas	mm	770 x 770	860 x 860	980 x 980	1.120 x 1.120	1.270 x 1.270	1.560 x 1.560	1.820 x 1.820	2.360 x 2.360
Passagem livre entre colunas	mm	510 x 510	570 x 570	650 x 650	740 x 740	850 x 850	1.060 x 1.060	1.230 x 1.230	1.600 x 1.600
Espessura da placa fixa	mm	220	210	330	360	390	430	450	500
Diâmetro das colunas	mm	100	115	130	145	160	180	220	280
Força do extrator hidráulico	Ton	13	18,2	21,5	24,3	31	34	47	55
Força do extrator hidráulico	kN	127	178	210	274	304	334	460	539
Curso do extrator central	mm	115	150	170	190	210	225	230	300
Diâmetro da espiga para centralizar o molde	mm	90	130	150	150	150	200	200	220
Altura da espiga	mm	10	10	15	15	25	25	40	40
Numero e Distância da posição da injeção	nº/mm	2 / 100	3 / 100	3 / 125	3 / 125	3 / 125	3 / 150	3 / 150	3 / 175
Regulagem da Força da injeção [min./máx.]	kN	107 / 365	109 / 373	132 / 540	242 / 620	275 / 742	317 / 908	386 / 1.055	1.200
Curso de Injeção	mm	400	480	595	630	760	800	880	1000
Saída do pistão de injeção	mm	170	200	230	250	280	300	350	380
Capacidade de injeção a 75% do curso	Kg	Al. 2,0	Al. 3,2	Al. 5,3	Al. 9,6	Al. 13,2	Al. 23	Al. 26,4	Al. 28
Área fundida [@ 400kg/cm²]	Kg/cm²	500	750	1.000	1.300	1.850	2.750	3.375	3.750
Água para resfriamento da máquina	l/h	85	85	4.100	4.100	4.100	4.100	4.100	4.100
Potência do Motor	kW	18,6	18,6	22	29,8	37	37	44	2 x 35
Potência do Motor	CV	25	25	30	40	50	50	60	2 x 47,5
Dimensões [Compr. X Larg. X Altura]	mm	6.700 x 2.300 x 1.860	7.100 x 2.170 x 2.500	8.000 x 2.230 x 2.600	8.700 x 2.900 x 2.650	8.800 x 3.000 x 2.700	10.000 x 3.500 x 3.350	10.500 x 3.200 x 3.350	12.000 x 2.810 x 3.400
Peso da máquina	Kg	7.000	10.000	15.000	22.000	30.500	37.000	73.500	110.000

RESERVAMOS O DIREITO DE EFETUAR MELHORIAS TÉCNICAS SEM AVISO PRÉVIO

▶ DOSADOR LINEAR AUTOMÁTICO



O DLA é um Dosador linear automático de metal para qualquer máquina de fundição sobre pressão. Constitui uma das etapas para a automatização e alimentação automática do metal nas máquinas de fundição sobre pressão sem a intervenção manual, o metal é depositado diretamente na bucha de injeção sem auxílio de calhas canais e etc., as quais confere ritmo rápido e constante, com maiores as vantagens da produtividade e à qualidade das peças injetadas.

Os movimentos do carregador são obtidos por meio de moto-redutores acionados com as velocidades ajustadas por inversores de frequência.

Para o controle dos movimentos do carregador DLA, o sistema usa um CLP e é equipado com tela touch screen para a introdução e visualização dos dados do processo e as mensagens da programação.

Podem ser aplicados em qualquer máquina de fundição sob pressão de 160 a 1600 Toneladas de fechamento montado entre a máquina e o forno de espera.

Sistema de Segurança Contra Mergulho Acidental da Concha no Metal [Forno]

▶ SISTEMA DE SEGURANÇA CONTRA MERGULHO ACIDENTAL DA CONCHA NO METAL [FORNO]

O Dosador DLA foi projetado com um sistema de segurança para evitar que a concha mergulhe no metal. O sistema através de dois eletrodos fixados na haste de movimento vertical, ligado a um sensor monitora o curso de descida máxima da concha tendo como referência o contato do nível de metal do ciclo anterior, evitando assim que a concha mergulhe no metal até encontrar o fundo do cadinho e impregnando todo o sistema mecânico do giro da concha de metal trazendo um grande transtorno e parada para manutenção do Dosador para que seja feita a limpeza do metal impregnado na parte mecânica de movimento de giro da concha.

Todos os movimentos são ajustados por encoder e sensor de posição

Botoeira de comando com seleção para ciclos manual, semi-automático e automático.

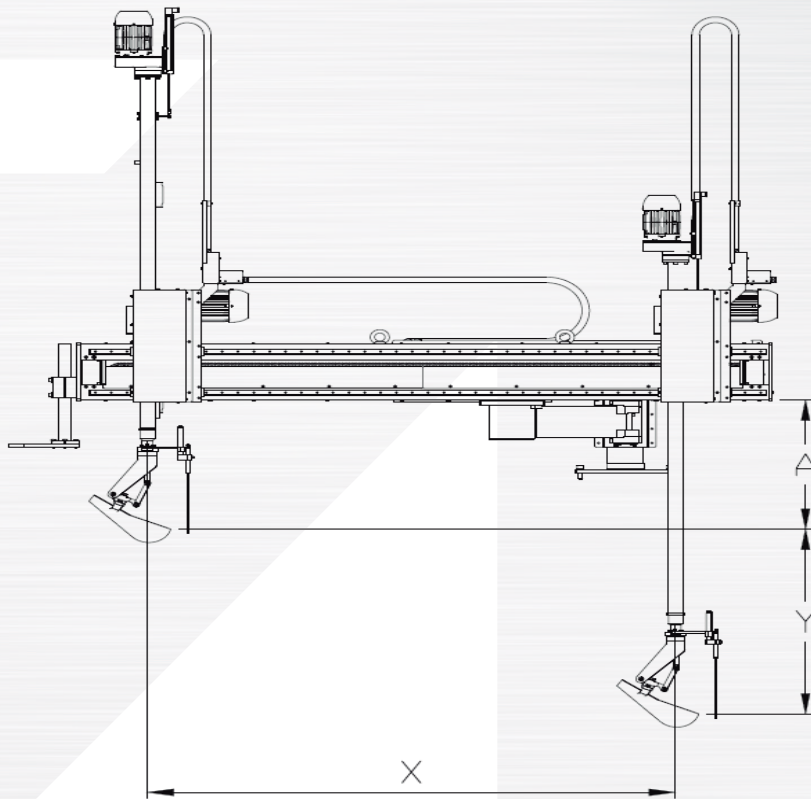
CARACTERÍSTICAS CONSTRUTIVAS

Travessa horizontal: onde é montado o carro vertical que se desloca sobre guias lineares por intermédio de engrenagem tipo cycle com movimentos precisos e suaves por meio de moto-redutor acionado por motor elétrico com velocidades ajustadas por inversor de frequência e curso controlado por encoder e sensor de posição.

A Travessa é suportada por uma base articulada que tem em uma de suas extremidades para fixação na placa fixa da máquina. A base é fixada no suporte de injeção da máquina por meio de uma base com parafusos de fixação, possibilitando melhor instalação e regulagem para trabalho do Dosador DLA.

Carro vertical: onde é montada a haste de movimento vertical que se desloca sobre guias lineares com movimentos precisos e suaves por meio de moto-redutor acionado por motor elétrico e freio com velocidades ajustadas por inversor de frequência.

Haste de movimento: onde é montada a concha e o eixo de movimento da concha acionado por moto-redutor e curso controlado por encoder e sensor de posição. Dois eletrodos liberam a permissão de tomada do metal.



Dados Técnicos	Unidade	V900xH2.000	V1.300XH2.000	V1.300XH2.600
Tamanho da Máquina	Ton	160-350	450-800	1000-1600
Curso Horizontal [X]	mm	2.000	2.000	2.600
Curso Vertical [V]	mm	900	1.300	1.300
Dimensão [A]	mm	570-870	570-870	570-870
Velocidade Horizontal	m/s	0,5 - 1	0,5 - 1	0,5 - 1
Velocidade Vertical	m/s	0,13 - 0,25	0,13 - 0,25	0,13 - 0,25
Velocidade da Inclinação da Concha	m/s	0,015 - 0,03	0,015 - 0,03	0,015 - 0,03
Potência do Movimento Horizontal	CV	1,5	1,5	1,5
Potência do movimento Vertical	CV	1,5	1,5	1,5
Potência do Movimento da Concha	CV	0,5	0,5	0,5

LUBRIFICADOR AUTOMÁTICO ALLPRESSE – LAA



1. Coluna Vertical [V] construída em estrutura de alumínio desloca-se sobre guias lineares garantindo movimentos suaves, precisos e silenciosos. É acionado por meio de moto redutor com freio e velocidades ajustadas.
2. Caixa Hidro pneumática de pilotagem e controle de pressão.
3. Coluna Horizontal [H] desloca-se sobre guias lineares garantindo movimentos suaves, precisos e silenciosos. É acionado por meio de moto redutor com freio e velocidades ajustadas.

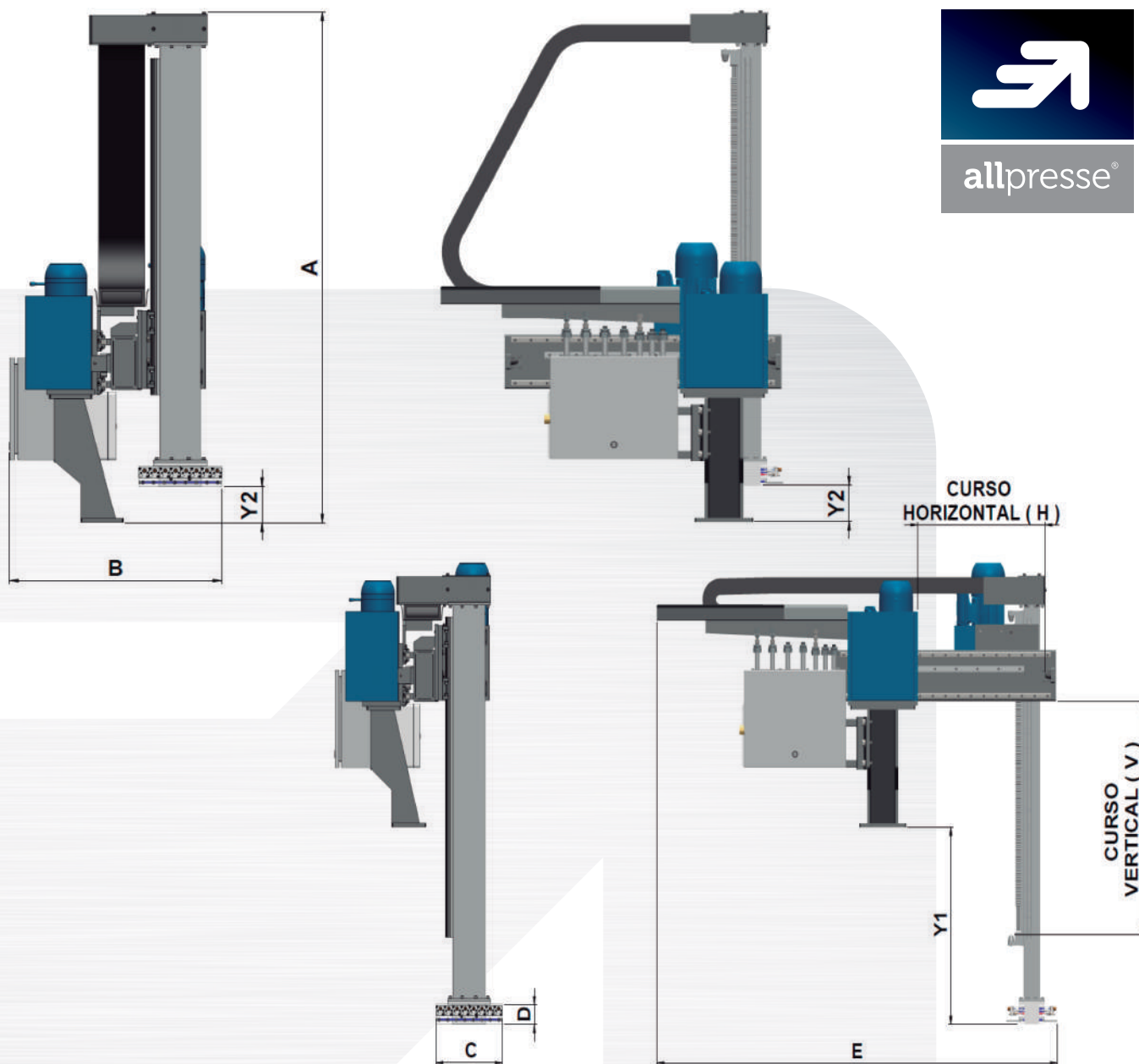
Este produto é um equipamento de Lubrificação disponível na versão Standart, 100% nacional, robusto e preciso. O Lubrificador Automático Allpresse LAA é um equipamento automatizado para lubrificar e resfriar moldes em Máquinas de fundição sob pressão para metais não ferrosos e câmara fria.

Pode ser aplicado em qualquer Máquina de fundição sob pressão de qualquer fabricante para à automatização na lubrificação e resfriamento sem a intervenção manual do operador, garantindo assim a segurança e todas as vantagens de produtividade e qualidade no processo.

Os Lubrificadores Automáticos Allpresse LAA, são equipados com itens escolhidos através de uma atenta seleção, para que apenas as melhores peças sejam utilizadas em nossos modelos. Sendo mais uma prova da preocupação da Allpresse com a qualidade do equipamento.



allpresse®



Dados Técnicos	Unidade	V900xH600	V1.200xH700	V1.400xH900
Curso Vertical (V)	mm	900	1.200	1.400
Curso Horizontal (H)	mm	600	700	900
Deslocamento (Y1)	mm	771	1.072	1.309
Deslocamento (Y2)	mm	134	92	91
Dimensão (A)	mm	1.895	2.102	2.332
Dimensão (B)	mm	798	976	2.057
Dimensão (C)	mm	313	489	647
Dimensão (D)	mm	76	79	79
Dimensão (E)	mm	1.887	2.240	2.460
Números de Bicos	Qtd	16	20	28
Velocidade Vertical	m/s	0,8	0,8	0,8
Velocidade Horizontal	m/s	0,8	0,8	0,8
Pot. De Acionamento Vert.	CV	1,5	1,5	1,5
Pot. De Acionamento Hor.	CV	1,5	1,5	1,5
Modelo Manifold	Pç	250/350	450/550	800/1000
Peso	Kg	350	360	395

[11] 2018.9090 // Fax: [11] 2018.9092
Rua Forte do Rio Granco, 762 | Pq.Ind. São Lourenço
São Paulo - SP | CEP: 08340-140

www.allpresse.com.br



INJETORAS