

Catalogue des machines et services

Presses à injecter, souffleuses PET, extrudeuses-souffleuses, machines d'injection-soufflage, moules et prototypage. Comparez les caractéristiques et échangez avec nous sur une configuration adaptée à votre produit.



Français

sales@plastexpert.pl

Sommaire

TH90	3	ABLD120 · 230 I	53
TH110	4	YDB-2L-2	54
TH130	5	YDB-2L-4	55
TH160	6	YDB-5L	56
TH180	7	YDB-6L-2	57
TH210	8	YDB-10L	58
TH260	9	YDB-20L	59
TH280	10	YDB-5L-1	60
TH320	11	YDB-5L-2	61
TH400	12	YDB-10L-1	62
TH450	13	YDB-2	63
TH500	14	YDB-2A	64
TH600	15	YDB-2 (Jars)	65
TH730	16	YDB-2A (Jars)	66
TH900	17	YDB-4	67
TH1200	18	YDB-4A	68
TH1400	19	YDB-6	69
TH1700	20	YDB-6A	70
TH2200	21	YDB-A5L	71
TH160PET	22	YDB-A25L	72
TH210PET	23	YDBA-1L-2	73
TH260PET	24	YDBA-2L-2	74
TH280PET	25	YDBA-2	75
TH320PET	26	YDBA-1L-4	76
TH450PET	27	YDBA-2L-4	77
TH90PVC	28	YDBA-4	78
TH110PVC	29	YDBA-1L-6	79
TH130PVC	30	YDBA-2L-6	80
TH160PVC	31	YDBA-5L	81
TH180PVC	32	YDBA-10L	82
TH210PVC	33	YDBA-20L	83
TH260PVC	34	YDBA-5L-2	84
TH280PVC	35	YDBA-10L-2	85
TH320PVC	36	YDBA-2L	86
TH400PVC	37	FG4	87
TH450PVC	38	FGX4	88
TH500PVC	39	FG6	89
TH600PVC	40	FGX6	90
TH730PVC	41	FG8	91
ABLB65	42	FGX8	92
ABLB65II	43	IBM35	93
ABLB75I	44	IBM45	94
ABLB75II	45	IBM55 Hybrid	95
ABLB90I	46	IBM65	96
ABLB90II · 16 I	47	IBM75	97
ABLB90II · 20 I	48	Moules pour l'automobile	98
ABLD80 · 25 I	49	Moules pour l'électroménager	99
ABLD80 · 30 I	50	Moules pour produits médicaux	100
ABLD90	51	Sprawdź pomysł. Przyspiesz wdrożenie.	101
ABLD120 · 160 I	52		

PRESSES À INJECTER / SERVO POLYVALENTES

TH90

**Presse à injecter polyvalente - force de fermeture 900 kN**

Presse à injecter servohydraulique pour la fabrication de produits thermoplastiques. Le modèle TH90 offre une force de fermeture de 900 kN et des versions de vis de diamètre 30-40 mm. Le groupe de plastification est choisi selon la matière, la masse injectable et la géométrie requise du produit.

900 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH90 - exemple de configuration de la famille de machines

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 30 mm · B: 35 mm · C: 40 mm
Rapport L/D de la vis	A: 23,5 · B: 22 · C: 19,2
Volume injectable	A: 120 cm³ · B: 163 cm³ · C: 214 cm³
Masse injectable (PS)	A: 109 g · B: 149 g · C: 194 g
Pression d'injection	A: 264 MPa · B: 194 MPa · C: 148 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	250 tr/min
Force de fermeture	900 kN
Course d'ouverture	345 mm
Passage entre colonnes	370 × 370 mm
Hauteur maximale du moule	380 mm
Hauteur minimale du moule	170 mm
Course d'éjection	91 mm
Force d'éjection	38 kN
Puissance du servomoteur	15 kW
Puissance des résistances	7,2 kW
Volume du réservoir d'huile	157 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	4,1 × 1,10 × 1,80 m
Masse de la machine	3,5 t

Les désignations A, B, C correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre.

PRESSES À INJECTER / SERVO POLYVALENTES

TH110

**Presse à injecter polyvalente - force de fermeture 1100 kN**

Presse à injecter servohydraulique pour la fabrication de produits thermoplastiques. Le modèle TH110 offre une force de fermeture de 1100 kN et des versions de vis de diamètre 38-45 mm. Le groupe de plastification est choisi selon la matière, la masse injectable et la géométrie requise du produit.

1100 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH110 - exemple de configuration de la famille de machines

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 38 mm · B: 42 mm · C: 45 mm
Rapport L/D de la vis	A: 24 · B: 21,6 · C: 20,2
Volume injectable	A: 206 cm³ · B: 252 cm³ · C: 289 cm³
Masse injectable (PS)	A: 185 g · B: 227 g · C: 260 g
Pression d'injection	A: 200 MPa · B: 163 MPa · C: 143 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	240 tr/min
Force de fermeture	1100 kN
Course d'ouverture	360 mm
Passage entre colonnes	430 × 380 mm
Hauteur maximale du moule	430 mm
Hauteur minimale du moule	170 mm
Course d'éjection	120 mm
Force d'éjection	45 kN
Puissance d'entraînement	15 kW
Puissance des résistances	7,3 kW
Volume du réservoir d'huile	215 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	4,70 × 1,28 × 2,10 m
Masse de la machine	3,9 t

Les désignations A, B, C correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre.

PRESSES À INJECTER / SERVO POLYVALENTES

TH130

**Presse à injecter polyvalente - force de fermeture 1300 kN**

Presse à injecter servohydraulique pour la fabrication de produits thermoplastiques. Le modèle TH130 offre une force de fermeture de 1300 kN et des versions de vis de diamètre 38-45 mm. Le groupe de plastification est choisi selon la matière, la masse injectable et la géométrie requise du produit.

1300 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH130 - exemple de configuration de la famille de machines

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 38 mm · B: 42 mm · C: 45 mm
Rapport L/D de la vis	A: 24,1 · B: 21,7 · C: 20,2
Volume injectable	A: 193 cm³ · B: 235 cm³ · C: 270 cm³
Masse injectable (PS)	A: 178 g · B: 217 g · C: 249 g
Pression d'injection	A: 226 MPa · B: 185 MPa · C: 161 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	240 tr/min
Force de fermeture	1300 kN
Course d'ouverture	390 mm
Passage entre colonnes	430 × 430 mm
Hauteur maximale du moule	460 mm
Hauteur minimale du moule	180 mm
Course d'éjection	118 mm
Force d'éjection	53 kN
Puissance du servomoteur	19 kW
Puissance des résistances	7,4 kW
Volume du réservoir d'huile	220 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	4,82 × 1,28 × 2,10 m
Masse de la machine	4,4 t

Les désignations A, B, C correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre.

PRESSES À INJECTER / SERVO POLYVALENTES

TH160

**Presse à injecter polyvalente - force de fermeture 1600 kN**

Presse à injecter servohydraulique pour la fabrication de produits thermoplastiques. Le modèle TH160 offre une force de fermeture de 1600 kN et des versions de vis de diamètre 42-50 mm. Le groupe de plastification est choisi selon la matière, la masse injectable et la géométrie requise du produit.

1600 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH160 - exemple de configuration de la famille de machines

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 42 mm · B: 45 mm · C: 50 mm
Rapport L/D de la vis	A: 23,6 · B: 22 · C: 19,6
Volume injectable	A: 325 cm³ · B: 374 cm³ · C: 461 cm³
Masse injectable (PS)	A: 296 g · B: 340 g · C: 420 g
Pression d'injection	A: 218 MPa · B: 190 MPa · C: 154 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	240 tr/min
Force de fermeture	1600 kN
Course d'ouverture	435 mm
Passage entre colonnes	480 × 480 mm
Hauteur maximale du moule	550 mm
Hauteur minimale du moule	210 mm
Course d'éjection	135 mm
Force d'éjection	62 kN
Puissance du servomoteur	25 kW
Puissance des résistances	9,9 kW
Volume du réservoir d'huile	300 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	5,31 × 1,40 × 2,20 m
Masse de la machine	5,3 t

Les désignations A, B, C correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre.

PRESSES À INJECTER / SERVO POLYVALENTES

TH180



Presse à injecter polyvalente - force de fermeture 1800 kN

Presse à injecter servohydraulique pour la fabrication de produits thermoplastiques. Le modèle TH180 offre une force de fermeture de 1800 kN et des versions de vis de diamètre 45-55 mm. Le groupe de plastification est choisi selon la matière, la masse injectable et la géométrie requise du produit.

1800 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH180 - exemple de configuration de la famille de machines

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 45 mm · B: 50 mm · C: 55 mm
Rapport L/D de la vis	A: 24,5 · B: 22 · C: 20
Volume injectable	A: 342 cm³ · B: 421 cm³ · C: 510 cm³
Masse injectable (PS)	A: 311 g · B: 384 g · C: 465 g
Pression d'injection	A: 221 MPa · B: 179 MPa · C: 148 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	240 tr/min
Force de fermeture	1800 kN
Course d'ouverture	460 mm
Passage entre colonnes	515 × 475 mm
Hauteur maximale du moule	550 mm
Hauteur minimale du moule	210 mm
Course d'éjection	135 mm
Force d'éjection	62 kN
Puissance du servomoteur	25 kW
Puissance des résistances	11,5 kW
Volume du réservoir d'huile	305 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	5,40 × 1,45 × 2,25 m
Masse de la machine	5,8 t

Les désignations A, B, C correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre.

PRESSES À INJECTER / SERVO POLYVALENTES

TH210

**Presse à injecter polyvalente - force de fermeture 2100 kN**

Presse à injecter servohydraulique pour la fabrication de produits thermoplastiques. Le modèle TH210 offre une force de fermeture de 2100 kN et des versions de vis de diamètre 45-55 mm. Le groupe de plastification est choisi selon la matière, la masse injectable et la géométrie requise du produit.

2100 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH210 - exemple de configuration de la famille de machines

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 45 mm · B: 50 mm · C: 55 mm
Rapport L/D de la vis	A: 24,5 · B: 22 · C: 20
Volume injectable	A: 382 cm³ · B: 471 cm³ · C: 570 cm³
Masse injectable (PS)	A: 347 g · B: 429 g · C: 519 g
Pression d'injection	A: 221 MPa · B: 179 MPa · C: 148 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	240 tr/min
Force de fermeture	2100 kN
Course d'ouverture	490 mm
Passage entre colonnes	530 × 530 mm
Hauteur maximale du moule	550 mm
Hauteur minimale du moule	220 mm
Course d'éjection	146 mm
Force d'éjection	80 kN
Puissance du servomoteur	31 kW
Puissance des résistances	11,5 kW
Volume du réservoir d'huile	310 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	5,6 × 1,44 × 2,30 m
Masse de la machine	6,7 t

Les désignations A, B, C correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre.

PRESSES À INJECTER / SERVO POLYVALENTES

TH260



Presse à injecter polyvalente - force de fermeture 2600 kN

Presse à injecter servohydraulique pour la fabrication de produits thermoplastiques. Le modèle TH260 offre une force de fermeture de 2600 kN et des versions de vis de diamètre 55-65 mm. Le groupe de plastification est choisi selon la matière, la masse injectable et la géométrie requise du produit.

2600 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH260 - exemple de configuration de la famille de machines

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 55 mm · B: 60 mm · C: 65 mm
Rapport L/D de la vis	A: 24,1 · B: 22 · C: 20,3
Volume injectable	A: 641 cm³ · B: 763 cm³ · C: 596 cm³
Masse injectable (PS)	A: 584 g · B: 695 g · C: 815 g
Pression d'injection	A: 202 MPa · B: 170 MPa · C: 145 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	220 tr/min
Force de fermeture	2600 kN
Course d'ouverture	560 mm
Passage entre colonnes	575 × 575 mm
Hauteur maximale du moule	580 mm
Hauteur minimale du moule	220 mm
Course d'éjection	135 mm
Force d'éjection	91 kN
Puissance du servomoteur	31 kW
Puissance des résistances	13,5 kW
Volume du réservoir d'huile	330 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	6,20 × 1,63 × 2,32 m
Masse de la machine	8,1 t

Les désignations A, B, C correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre. Le volume injectable de la version C (596 cm³) doit être confirmé en raison d'une divergence des données catalogue.

PRESSES À INJECTER / SERVO POLYVALENTES

TH280



Presse à injecter polyvalente - force de fermeture 2800 kN

Presse à injecter servohydraulique pour la fabrication de produits thermoplastiques. Le modèle TH280 offre une force de fermeture de 2800 kN et des versions de vis de diamètre 60-70 mm. Le groupe de plastification est choisi selon la matière, la masse injectable et la géométrie requise du produit.

2800 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH280 - exemple de configuration de la famille de machines

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 60 mm · B: 65 mm · C: 70 mm
Rapport L/D de la vis	A: 23,8 · B: 22 · C: 20,2
Volume injectable	A: 777 cm³ · B: 912 cm³ · C: 1058 cm³
Masse injectable (PS)	A: 707 g · B: 830 g · C: 963 g
Pression d'injection	A: 210 MPa · B: 176 MPa · C: 150 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	200 tr/min
Force de fermeture	2800 kN
Course d'ouverture	590 mm
Passage entre colonnes	625 × 625 mm
Hauteur maximale du moule	630 mm
Hauteur minimale du moule	220 mm
Course d'éjection	150 mm
Force d'éjection	91 kN
Puissance du servomoteur	31 kW
Puissance des résistances	18,3 kW
Volume du réservoir d'huile	450 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	6,37 × 1,73 × 2,36 m
Masse de la machine	9,1 t

Les désignations A, B, C correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre.

PRESSES À INJECTER / SERVO POLYVALENTES

TH320



Presse à injecter polyvalente - force de fermeture 3200 kN

Presse à injecter servohydraulique pour la fabrication de produits thermoplastiques. Le modèle TH320 offre une force de fermeture de 3200 kN et des versions de vis de diamètre 65-75 mm. Le groupe de plastification est choisi selon la matière, la masse injectable et la géométrie requise du produit.

3200 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH320 - exemple de configuration de la famille de machines

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 65 mm · B: 70 mm · C: 75 mm
Rapport L/D de la vis	A: 23,8 · B: 22 · C: 20,6
Volume injectable	A: 1161 cm ³ · B: 1347 cm ³ · C: 1546 cm ³
Masse injectable (PS)	A: 1057 g · B: 1226 g · C: 1407 g
Pression d'injection	A: 208 MPa · B: 179 MPa · C: 156 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	192 tr/min
Force de fermeture	3200 kN
Course d'ouverture	720 mm
Passage entre colonnes	730 × 680 mm
Hauteur maximale du moule	680 mm
Hauteur minimale du moule	300 mm
Course d'éjection	160 mm
Force d'éjection	102 kN
Puissance du servomoteur	50 kW
Puissance des résistances	22,8 kW
Volume du réservoir d'huile	690 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	6,90 × 1,85 × 2,35 m
Masse de la machine	12,7 t

Les désignations A, B, C correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre.

PRESSES À INJECTER / SERVO POLYVALENTES

TH400



Presse à injecter polyvalente - force de fermeture 4000 kN

Presse à injecter servohydraulique pour la fabrication de produits thermoplastiques. Le modèle TH400 offre une force de fermeture de 4000 kN et des versions de vis de diamètre 70-80 mm. Le groupe de plastification est choisi selon la matière, la masse injectable et la géométrie requise du produit.

4000 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH400 - exemple de configuration de la famille de machines

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 70 mm · B: 75 mm · C: 80 mm
Rapport L/D de la vis	A: 23,6 · B: 22 · C: 20,5
Volume injectable	A: 1501 cm ³ · B: 1723 cm ³ · C: 1960 cm ³
Masse injectable (PS)	A: 1366 g · B: 1568 g · C: 1784 g
Pression d'injection	A: 199 MPa · B: 173 MPa · C: 152 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	170 tr/min
Force de fermeture	4000 kN
Course d'ouverture	720 mm
Passage entre colonnes	730 × 730 mm
Hauteur maximale du moule	800 mm
Hauteur minimale du moule	330 mm
Course d'éjection	180 mm
Force d'éjection	113 kN
Puissance du servomoteur	62 kW
Puissance des résistances	29,50 kW
Volume du réservoir d'huile	770 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	7,40 × 1,90 × 2,35 m
Masse de la machine	14,7 t

Les désignations A, B, C correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre.

PRESSES À INJECTER / SERVO POLYVALENTES

TH450

**Presse à injecter polyvalente - force de fermeture 4500 kN**

Presse à injecter servohydraulique pour la fabrication de produits thermoplastiques. Le modèle TH450 offre une force de fermeture de 4500 kN et des versions de vis de diamètre 70-80 mm. Le groupe de plastification est choisi selon la matière, la masse injectable et la géométrie requise du produit.

4500 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH450 - exemple de configuration de la famille de machines

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 70 mm · B: 75 mm · C: 80 mm
Rapport L/D de la vis	A: 23,6 · B: 22 · C: 20,5
Volume injectable	A: 1501 cm³ · B: 1723 cm³ · C: 1960 cm³
Masse injectable (PS)	A: 1366 g · B: 1568 g · C: 1784 g
Pression d'injection	A: 194 MPa · B: 169 MPa · C: 149 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	170 tr/min
Force de fermeture	4500 kN
Course d'ouverture	800 mm
Passage entre colonnes	830 × 780 mm
Hauteur maximale du moule	800 mm
Hauteur minimale du moule	330 mm
Course d'éjection	200 mm
Force d'éjection	113 kN
Puissance du servomoteur	62 kW
Puissance des résistances	29,50 kW
Volume du réservoir d'huile	950 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	7,50 × 1,95 × 2,40 m
Masse de la machine	17,4 t

Les désignations A, B, C correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre.

PRESSES À INJECTER / SERVO POLYVALENTES

TH500

**Presse à injecter polyvalente - force de fermeture 5000 kN**

Presse à injecter servohydraulique pour la fabrication de produits thermoplastiques. Le modèle TH500 offre une force de fermeture de 5000 kN et des versions de vis de diamètre 75-85 mm. Le groupe de plastification est choisi selon la matière, la masse injectable et la géométrie requise du produit.

5000 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH500 - exemple de configuration de la famille de machines

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 75 mm · B: 80 mm · C: 85 mm
Rapport L/D de la vis	A: 23,1 · B: 21,7 · C: 20,4
Volume injectable	A: 1727 cm³ · B: 1965 cm³ · C: 2219 cm³
Masse injectable (PS)	A: 1572 g · B: 1788 g · C: 2019 g
Pression d'injection	A: 186 MPa · B: 164 MPa · C: 145 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	138 tr/min
Force de fermeture	5000 kN
Course d'ouverture	860 mm
Passage entre colonnes	870 × 810 mm
Hauteur maximale du moule	830 mm
Hauteur minimale du moule	350 mm
Course d'éjection	241 mm
Force d'éjection	152 kN
Puissance du servomoteur	50 + 31 kW
Puissance des résistances	33,50 kW
Volume du réservoir d'huile	950 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	8,50 × 2,20 × 2,80 m
Masse de la machine	21,8 t

Les désignations A, B, C correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre.

PRESSES À INJECTER / SERVO POLYVALENTES

TH600

**Presse à injecter polyvalente - force de fermeture 6000 kN**

Presse à injecter servohydraulique pour la fabrication de produits thermoplastiques. Le modèle TH600 offre une force de fermeture de 6000 kN et des versions de vis de diamètre 90-100 mm. Le groupe de plastification est choisi selon la matière, la masse injectable et la géométrie requise du produit.

6000 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH600 - exemple de configuration de la famille de machines

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 90 mm · B: 95 mm · C: 100 mm
Rapport L/D de la vis	A: 23,2 · B: 22 · C: 20,9
Volume injectable	A: 2544 cm³ · B: 2834 cm³ · C: 3140 cm³
Masse injectable (PS)	A: 2315 g · B: 2579 g · C: 2857 g
Pression d'injection	A: 184 MPa · B: 165 MPa · C: 149 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	150 tr/min
Force de fermeture	6000 kN
Course d'ouverture	910 mm
Passage entre colonnes	930 × 875 mm
Hauteur maximale du moule	900 mm
Hauteur minimale du moule	350 mm
Course d'éjection	295 mm
Force d'éjection	152 kN
Puissance du servomoteur	50 + 31 kW
Puissance des résistances	42,8 kW
Volume du réservoir d'huile	950 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	10,20 × 2,20 × 2,71 m
Masse de la machine	26,9 t

Les désignations A, B, C correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre.

PRESSES À INJECTER / SERVO POLYVALENTES

TH730


Presse à injecter polyvalente - force de fermeture 7300 kN

Presse à injecter servohydraulique pour la fabrication de produits thermoplastiques. Le modèle TH730 offre une force de fermeture de 7300 kN et des versions de vis de diamètre 90-110 mm. Le groupe de plastification est choisi selon la matière, la masse injectable et la géométrie requise du produit.

7300 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH730 - exemple de configuration de la famille de machines

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 90 mm · B: 95 mm · C: 105 mm · D: 110 mm
Rapport L/D de la vis	A: 25,3 · B: 24 · C: 21,7 · D: 20,7
Volume injectable	A: 2925 cm³ · B: 3259 cm³ · C: 3982 cm³ · D: 4369 cm³
Masse injectable (PS)	A: 2662 g · B: 2966 g · C: 3623 g · D: 3977 g
Pression d'injection	A: 194 MPa · B: 174 MPa · C: 143 MPa · D: 130 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	150 tr/min
Force de fermeture	7300 kN
Course d'ouverture	1000 mm
Passage entre colonnes	1020 × 970 mm
Hauteur maximale du moule	960 mm
Hauteur minimale du moule	400 mm
Course d'éjection	280 mm
Force d'éjection	212 kN
Puissance du servomoteur	50 + 50 kW
Puissance des résistances	54,3 kW
Volume du réservoir d'huile	1000 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	11,43 × 2,4 × 3,14 m
Masse de la machine	33 t

Les désignations A, B, C, D correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre.

PRESSES À INJECTER / SERVO POLYVALENTES

TH900



Presse à injecter polyvalente - force de fermeture 9000 kN

Presse à injecter servohydraulique pour la fabrication de produits thermoplastiques. Le modèle TH900 offre une force de fermeture de 9000 kN et des versions de vis de diamètre 95-110 mm. Le groupe de plastification est choisi selon la matière, la masse injectable et la géométrie requise du produit.

9000 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH900 - exemple de configuration de la famille de machines

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 95 mm · B: 100 mm · C: 105 mm · D: 110 mm
Rapport L/D de la vis	A: 24,2 · B: 23 · C: 21,9 · D: 20,9
Volume injectable	A: 3544 cm ³ · B: 3927 cm ³ · C: 4330 cm ³ · D: 4749 cm ³
Masse injectable (PS)	A: 3225 g · B: 3574 g · C: 3941 g · D: 4322 g
Pression d'injection	A: 190 MPa · B: 171 MPa · C: 155 MPa · D: 141 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	150 tr/min
Force de fermeture	9000 kN
Course d'ouverture	1100 mm
Passage entre colonnes	1125 × 1085 mm
Hauteur maximale du moule	1100 mm
Hauteur minimale du moule	500 mm
Course d'éjection	335 mm
Force d'éjection	216 kN
Puissance du servomoteur	50 + 50 kW
Puissance des résistances	82,20 kW
Volume du réservoir d'huile	1315 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	11,70 × 2,80 × 3,00 m
Masse de la machine	42 t

Les désignations A, B, C, D correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre.

PRESSES À INJECTER / SERVO POLYVALENTES

TH1200


Presse à injecter polyvalente - force de fermeture 12000 kN

Presse à injecter servohydraulique pour la fabrication de produits thermoplastiques. Le modèle TH1200 offre une force de fermeture de 12000 kN et des versions de vis de diamètre 105-135 mm. Le groupe de plastification est choisi selon la matière, la masse injectable et la géométrie requise du produit.

12000 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH1200 - exemple de configuration de la famille de machines

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 105 mm · B: 115 mm · C: 125 mm · D: 135 mm
Rapport L/D de la vis	A: 22 · B: 20 · C: 19 · D: 17
Volume injectable	A: 4814 cm³ · B: 5775 cm³ · C: 6823 cm³ · D: 7958 cm³
Masse injectable (PS)	A: 4381 g · B: 5255 g · C: 6209 g · D: 7242 g
Pression d'injection	A: 208 MPa · B: 173 MPa · C: 147 MPa · D: 126 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	125 tr/min
Force de fermeture	12000 kN
Course d'ouverture	1250 mm
Passage entre colonnes	1260 × 1200 mm
Hauteur maximale du moule	1300 mm
Hauteur minimale du moule	500 mm
Course d'éjection	325 mm
Force d'éjection	245 kN
Puissance du servomoteur	62 + 62 kW
Puissance des résistances	60,00 kW
Volume du réservoir d'huile	2000 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	11,50 × 2,60 × 2,85 m
Masse de la machine	55 t

Les désignations A, B, C, D correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre.

PRESSES À INJECTER / SERVO POLYVALENTES

TH1400



Presse à injecter polyvalente - force de fermeture 14000 kN

Presse à injecter servohydraulique pour la fabrication de produits thermoplastiques. Le modèle TH1400 offre une force de fermeture de 14000 kN et des versions de vis de diamètre 110-140 mm. Le groupe de plastification est choisi selon la matière, la masse injectable et la géométrie requise du produit.

14000 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH1400 - exemple de configuration de la famille de machines

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 110 mm · B: 120 mm · C: 130 mm · D: 140 mm
Rapport L/D de la vis	A: 25 · B: 23 · C: 21 · D: 20
Volume injectable	A: 5987 cm³ · B: 7125 cm³ · C: 8362 cm³ · D: 9698 cm³
Masse injectable (PS)	A: 5448 g · B: 6484 g · C: 7610 g · D: 8825 g
Pression d'injection	A: 213 MPa · B: 179 MPa · C: 152 MPa · D: 131 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	125 tr/min
Force de fermeture	14000 kN
Course d'ouverture	1350 mm
Passage entre colonnes	1360 × 1300 mm
Hauteur maximale du moule	1400 mm
Hauteur minimale du moule	600 mm
Course d'éjection	360 mm
Force d'éjection	264 kN
Puissance du servomoteur	50 × 3 kW
Puissance des résistances	87,00 kW
Volume du réservoir d'huile	1672 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	14,10 × 3,10 × 3,10 m
Masse de la machine	80 t

Les désignations A, B, C, D correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre.

PRESSES À INJECTER / SERVO POLYVALENTES

TH1700


Presse à injecter polyvalente - force de fermeture 17000 kN

Presse à injecter servohydraulique pour la fabrication de produits thermoplastiques. Le modèle TH1700 offre une force de fermeture de 17000 kN et des versions de vis de diamètre 120-150 mm. Le groupe de plastification est choisi selon la matière, la masse injectable et la géométrie requise du produit.

17000 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH1700 - exemple de configuration de la famille de machines

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 120 mm · B: 130 mm · C: 140 mm · D: 150 mm
Rapport L/D de la vis	A: 25 · B: 23 · C: 21 · D: 20
Volume injectable	A: 7687 cm³ · B: 9021 cm³ · C: 10462 cm³ · D: 12011 cm³
Masse injectable (PS)	A: 6995 g · B: 8209 g · C: 9521 g · D: 10930 g
Pression d'injection	A: 222 MPa · B: 189 MPa · C: 163 MPa · D: 142 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	100 tr/min
Force de fermeture	17000 kN
Course d'ouverture	1580 mm
Passage entre colonnes	1620 × 1480 mm
Hauteur maximale du moule	1550 mm
Hauteur minimale du moule	650 mm
Course d'éjection	425 mm
Force d'éjection	400 kN
Puissance du servomoteur	62 × 3 kW
Puissance des résistances	106,00 kW
Volume du réservoir d'huile	2000 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	16,30 × 3,60 × 3,50 m
Masse de la machine	118 t

Les désignations A, B, C, D correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre.

PRESSES À INJECTER / SERVO POLYVALENTES

TH2200



Presse à injecter polyvalente - force de fermeture 22000 kN

Presse à injecter servohydraulique pour la fabrication de produits thermoplastiques. Le modèle TH2200 offre une force de fermeture de 22000 kN et des versions de vis de diamètre 130-160 mm. Le groupe de plastification est choisi selon la matière, la masse injectable et la géométrie requise du produit.

22000 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH2200 - exemple de configuration de la famille de machines

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 130 mm · B: 140 mm · C: 150 mm · D: 160 mm
Rapport L/D de la vis	A: 25 · B: 23 · C: 21 · D: 20
Volume injectable	A: 9950 cm ³ · B: 11540 cm ³ · C: 13247 cm ³ · D: 15072 cm ³
Masse injectable (PS)	A: 9054 g · B: 10501 g · C: 12055 g · D: 13716 g
Pression d'injection	A: 199 MPa · B: 171 MPa · C: 149 MPa · D: 131 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	100 tr/min
Force de fermeture	22000 kN
Course d'ouverture	1900 mm
Passage entre colonnes	1800 × 1600 mm
Hauteur maximale du moule	1700 mm
Hauteur minimale du moule	650 mm
Course d'éjection	450 mm
Force d'éjection	450 kN
Puissance du servomoteur	62 × 4 kW
Puissance des résistances	120 kW
Volume du réservoir d'huile	3500 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	16,80 × 3,80 × 4,30 m
Masse de la machine	130 t

Les désignations A, B, C, D correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre.

PRESSES À INJECTER / POUR PRÉFORMES PET

TH160PET

**Presse à injecter pour préformes PET - force de fermeture 1600 kN**

Le modèle TH160PET est destiné à la fabrication de préformes PET. Le groupe de plastification à vis de 55 mm fonctionne avec une force de fermeture de 1600 kN. La configuration du moule et des équipements auxiliaires est adaptée à la masse de la préforme et au nombre d'empreintes prévu.

1600 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH160PET - exemple de configuration de la famille de machines

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	55 mm
Rapport L/D de la vis	26
Volume injectable	510 cm ³
Masse injectable (valeur catalogue)	605 g
Pression d'injection	148 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	240 tr/min
Force de fermeture	1600 kN
Course d'ouverture	435 mm
Passage entre colonnes	480 × 480 mm
Hauteur maximale du moule	550 mm
Hauteur minimale du moule	210 mm
Course d'éjection	135 mm
Force d'éjection	62 kN
Puissance d'entraînement	25 kW
Puissance des résistances	9,9 kW
Volume du réservoir d'huile	300 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	5,31 × 1,40 × 2,20 m
Masse de la machine	5,3 t

Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre. La matière de référence utilisée pour la masse injectable catalogue doit être confirmée.

PRESSES À INJECTER / POUR PRÉFORMES PET

TH210PET

**Presse à injecter pour préformes PET - force de fermeture 2100 kN**

Le modèle TH210PET est destiné à la fabrication de préformes PET. Le groupe de plastification à vis de 60 mm fonctionne avec une force de fermeture de 2100 kN. La configuration du moule et des équipements auxiliaires est adaptée à la masse de la préforme et au nombre d'empreintes prévu.

2100 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH210PET - exemple de configuration de la famille de machines

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	60 mm
Rapport L/D de la vis	26
Volume injectable	763 cm ³
Masse injectable (valeur catalogue)	903 g
Pression d'injection	170 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	240 tr/min
Force de fermeture	2100 kN
Course d'ouverture	490 mm
Passage entre colonnes	530 × 530 mm
Hauteur maximale du moule	550 mm
Hauteur minimale du moule	220 mm
Course d'éjection	146 mm
Force d'éjection	80 kN
Puissance d'entraînement	31 kW
Puissance des résistances	11,5 kW
Volume du réservoir d'huile	310 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	5,6 × 1,44 × 2,30 m
Masse de la machine	6,7 t

Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre. La matière de référence utilisée pour la masse injectable catalogue doit être confirmée.

PRESSES À INJECTER / POUR PRÉFORMES PET

TH260PET

**Presse à injecter pour préformes PET - force de fermeture 2600 kN**

Le modèle TH260PET est destiné à la fabrication de préformes PET. Le groupe de plastification à vis de 70 mm fonctionne avec une force de fermeture de 2600 kN. La configuration du moule et des équipements auxiliaires est adaptée à la masse de la préforme et au nombre d'empreintes prévu.

2600 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH260PET - exemple de configuration de la famille de machines

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	70 mm
Rapport L/D de la vis	26
Volume injectable	1058 cm ³
Masse injectable (valeur catalogue)	1250 g
Pression d'injection	150 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	220 tr/min
Force de fermeture	2600 kN
Course d'ouverture	560 mm
Passage entre colonnes	575 × 575 mm
Hauteur maximale du moule	580 mm
Hauteur minimale du moule	220 mm
Course d'éjection	135 mm
Force d'éjection	91 kN
Puissance d'entraînement	31 kW
Puissance des résistances	13,5 kW
Volume du réservoir d'huile	330 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	6,20 × 1,63 × 2,32 m
Masse de la machine	8,1 t

Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre. La matière de référence utilisée pour la masse injectable catalogue doit être confirmée.

PRESSES À INJECTER / POUR PRÉFORMES PET

TH280PET

**Presse à injecter pour préformes PET - force de fermeture 2800 kN**

Le modèle TH280PET est destiné à la fabrication de préformes PET. Le groupe de plastification à vis de 75 mm fonctionne avec une force de fermeture de 2800 kN. La configuration du moule et des équipements auxiliaires est adaptée à la masse de la préforme et au nombre d'empreintes prévu.

2800 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH280PET - exemple de configuration de la famille de machines

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	75 mm
Rapport L/D de la vis	26
Volume injectable	1546 cm ³
Masse injectable (valeur catalogue)	1830 g
Pression d'injection	156 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	200 tr/min
Force de fermeture	2800 kN
Course d'ouverture	590 mm
Passage entre colonnes	625 × 625 mm
Hauteur maximale du moule	630 mm
Hauteur minimale du moule	220 mm
Course d'éjection	150 mm
Force d'éjection	91 kN
Puissance d'entraînement	31 kW
Puissance des résistances	18,3 kW
Volume du réservoir d'huile	450 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	6,37 × 1,73 × 2,36 m
Masse de la machine	9,1 t

Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre. La matière de référence utilisée pour la masse injectable catalogue doit être confirmée.

PRESSES À INJECTER / POUR PRÉFORMES PET

TH320PET

**Presse à injecter pour préformes PET - force de fermeture 3200 kN**

Le modèle TH320PET est destiné à la fabrication de préformes PET. Le groupe de plastification à vis de 80 mm fonctionne avec une force de fermeture de 3200 kN. La configuration du moule et des équipements auxiliaires est adaptée à la masse de la préforme et au nombre d'empreintes prévu.

3200 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH320PET - exemple de configuration de la famille de machines

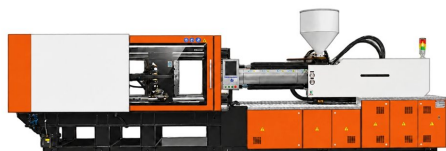
Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	80 mm
Rapport L/D de la vis	26
Volume injectable	1960 cm ³
Masse injectable (valeur catalogue)	2320 g
Pression d'injection	152 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	192 tr/min
Force de fermeture	3200 kN
Course d'ouverture	720 mm
Passage entre colonnes	730 × 680 mm
Hauteur maximale du moule	680 mm
Hauteur minimale du moule	300 mm
Course d'éjection	160 mm
Force d'éjection	102 kN
Puissance d'entraînement	50 kW
Puissance des résistances	22,8 kW
Volume du réservoir d'huile	690 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	6,90 × 1,85 × 2,35 m
Masse de la machine	12,7 t

Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre. La matière de référence utilisée pour la masse injectable catalogue doit être confirmée.

PRESSES À INJECTER / POUR PRÉFORMES PET

TH450PET

**Presse à injecter pour préformes PET - force de fermeture 4500 kN**

Le modèle TH450PET est destiné à la fabrication de préformes PET. Le groupe de plastification à vis de 85 mm fonctionne avec une force de fermeture de 4500 kN. La configuration du moule et des équipements auxiliaires est adaptée à la masse de la préforme et au nombre d'empreintes prévu.

4500 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH450PET - exemple de configuration de la famille de machines

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	85 mm
Rapport L/D de la vis	20,4
Volume injectable	2219 cm ³
Masse injectable (valeur catalogue)	2625 g
Pression d'injection	145 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	170 tr/min
Force de fermeture	4500 kN
Course d'ouverture	800 mm
Passage entre colonnes	830 × 780 mm
Hauteur maximale du moule	800 mm
Hauteur minimale du moule	330 mm
Course d'éjection	200 mm
Force d'éjection	113 kN
Puissance d'entraînement	62 kW
Puissance des résistances	29,50 kW
Volume du réservoir d'huile	950 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	7,50 × 1,95 × 2,40 m
Masse de la machine	17,4 t

Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre. La matière de référence utilisée pour la masse injectable catalogue doit être confirmée.

PRESSES À INJECTER / POUR PVC

TH90PVC



Presse à injecter PVC - force de fermeture 900 kN

Presse à injecter pour produits en PVC, notamment raccords de tuyauterie. Le modèle TH90PVC possède une force de fermeture de 900 kN et des versions de vis de diamètre 30-40 mm. La vis et le fourreau à revêtement protecteur sont conçus pour transformer cette matière.

900 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH90PVC - exemple de configuration de la famille de machines

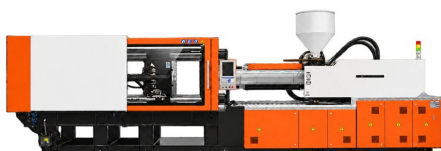
Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 30 mm · B: 35 mm · C: 40 mm
Rapport L/D de la vis	A: 23,5 · B: 22 · C: 19,2
Volume injectable	A: 120 cm ³ · B: 163 cm ³ · C: 214 cm ³
Masse injectable (PS)	A: 109 g · B: 149 g · C: 194 g
Pression d'injection	A: 264 MPa · B: 194 MPa · C: 148 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	250 tr/min
Force de fermeture	900 kN
Course d'ouverture	345 mm
Passage entre colonnes	370 × 370 mm
Hauteur maximale du moule	380 mm
Hauteur minimale du moule	170 mm
Course d'éjection	91 mm
Force d'éjection	38 kN
Puissance du servomoteur	15 kW
Puissance des résistances	7,2 kW
Volume du réservoir d'huile	157 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	4,1 × 1,10 × 1,80 m
Masse de la machine	3,5 t

Les désignations A, B, C correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre.

PRESSES À INJECTER / POUR PVC

TH110PVC



Presse à injecter PVC - force de fermeture 1100 kN

Presse à injecter pour produits en PVC, notamment raccords de tuyauterie. Le modèle TH110PVC possède une force de fermeture de 1100 kN et des versions de vis de diamètre 38-45 mm. La vis et le fourreau à revêtement protecteur sont conçus pour transformer cette matière.

1100 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH110PVC - exemple de configuration de la famille de machines

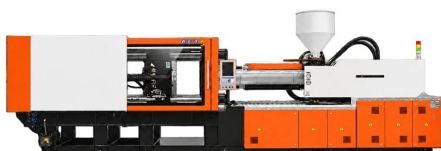
Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 38 mm · B: 42 mm · C: 45 mm
Rapport L/D de la vis	A: 24 · B: 21,6 · C: 20,2
Volume injectable	A: 206 cm ³ · B: 252 cm ³ · C: 289 cm ³
Masse injectable (PS)	A: 185 g · B: 227 g · C: 260 g
Pression d'injection	A: 200 MPa · B: 163 MPa · C: 143 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	240 tr/min
Force de fermeture	1100 kN
Course d'ouverture	360 mm
Passage entre colonnes	430 × 380 mm
Hauteur maximale du moule	430 mm
Hauteur minimale du moule	170 mm
Course d'éjection	120 mm
Force d'éjection	45 kN
Puissance d'entraînement	15 kW
Puissance des résistances	7,3 kW
Volume du réservoir d'huile	215 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	4,70 × 1,28 × 2,10 m
Masse de la machine	3,9 t

Les désignations A, B, C correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre.

PRESSES À INJECTER / POUR PVC

TH130PVC



Presse à injecter PVC - force de fermeture 1300 kN

Presse à injecter pour produits en PVC, notamment raccords de tuyauterie. Le modèle TH130PVC possède une force de fermeture de 1300 kN et des versions de vis de diamètre 38-45 mm. La vis et le fourreau à revêtement protecteur sont conçus pour transformer cette matière.

1300 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH130PVC - exemple de configuration de la famille de machines

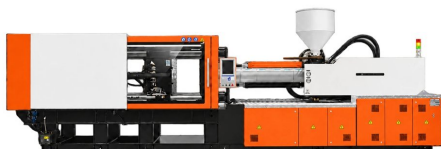
Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 38 mm · B: 42 mm · C: 45 mm
Rapport L/D de la vis	A: 24,1 · B: 21,7 · C: 20,2
Volume injectable	A: 193 cm ³ · B: 235 cm ³ · C: 270 cm ³
Masse injectable (PS)	A: 178 g · B: 217 g · C: 249 g
Pression d'injection	A: 226 MPa · B: 185 MPa · C: 161 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	240 tr/min
Force de fermeture	1300 kN
Course d'ouverture	390 mm
Passage entre colonnes	430 × 430 mm
Hauteur maximale du moule	460 mm
Hauteur minimale du moule	180 mm
Course d'éjection	118 mm
Force d'éjection	53 kN
Puissance du servomoteur	19 kW
Puissance des résistances	7,4 kW
Volume du réservoir d'huile	220 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	4,82 × 1,28 × 2,10 m
Masse de la machine	4,4 t

Les désignations A, B, C correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre.

PRESSES À INJECTER / POUR PVC

TH160PVC


**Presse à injecter PVC - force de fermeture
1600 kN**

Presse à injecter pour produits en PVC, notamment raccords de tuyauterie. Le modèle TH160PVC possède une force de fermeture de 1600 kN et des versions de vis de diamètre 42-50 mm. La vis et le fourreau à revêtement protecteur sont conçus pour transformer cette matière.

1600 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH160PVC - exemple de configuration de la famille de machines

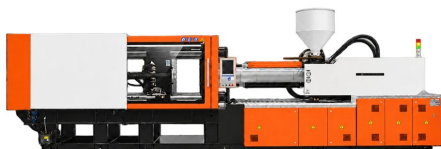
Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 42 mm · B: 45 mm · C: 50 mm
Rapport L/D de la vis	A: 23,6 · B: 22 · C: 19,6
Volume injectable	A: 325 cm³ · B: 374 cm³ · C: 461 cm³
Masse injectable (PS)	A: 296 g · B: 340 g · C: 420 g
Pression d'injection	A: 218 MPa · B: 190 MPa · C: 154 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	240 tr/min
Force de fermeture	1600 kN
Course d'ouverture	435 mm
Passage entre colonnes	480 × 480 mm
Hauteur maximale du moule	550 mm
Hauteur minimale du moule	210 mm
Course d'éjection	135 mm
Force d'éjection	62 kN
Puissance du servomoteur	25 kW
Puissance des résistances	9,9 kW
Volume du réservoir d'huile	300 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	5,31 × 1,40 × 2,20 m
Masse de la machine	5,3 t

Les désignations A, B, C correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre.

PRESSES À INJECTER / POUR PVC

TH180PVC


**Presse à injecter PVC - force de fermeture
1800 kN**

Presse à injecter pour produits en PVC, notamment raccords de tuyauterie. Le modèle TH180PVC possède une force de fermeture de 1800 kN et des versions de vis de diamètre 45-55 mm. La vis et le fourreau à revêtement protecteur sont conçus pour transformer cette matière.

1800 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH180PVC - exemple de configuration de la famille de machines

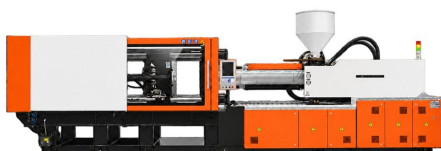
Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 45 mm · B: 50 mm · C: 55 mm
Rapport L/D de la vis	A: 24,5 · B: 22 · C: 20
Volume injectable	A: 342 cm³ · B: 421 cm³ · C: 510 cm³
Masse injectable (PS)	A: 311 g · B: 384 g · C: 465 g
Pression d'injection	A: 221 MPa · B: 179 MPa · C: 148 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	240 tr/min
Force de fermeture	1800 kN
Course d'ouverture	460 mm
Passage entre colonnes	515 × 475 mm
Hauteur maximale du moule	550 mm
Hauteur minimale du moule	210 mm
Course d'éjection	135 mm
Force d'éjection	62 kN
Puissance du servomoteur	25 kW
Puissance des résistances	11,5 kW
Volume du réservoir d'huile	305 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	5,40 × 1,45 × 2,25 m
Masse de la machine	5,8 t

Les désignations A, B, C correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre.

PRESSES À INJECTER / POUR PVC

TH210PVC



Presse à injecter PVC - force de fermeture 2100 kN

Presse à injecter pour produits en PVC, notamment raccords de tuyauterie. Le modèle TH210PVC possède une force de fermeture de 2100 kN et des versions de vis de diamètre 45-55 mm. La vis et le fourreau à revêtement protecteur sont conçus pour transformer cette matière.

2100 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH210PVC - exemple de configuration de la famille de machines

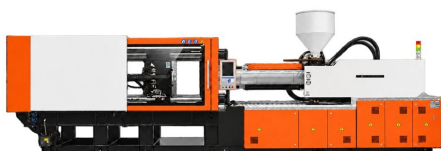
Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 45 mm · B: 50 mm · C: 55 mm
Rapport L/D de la vis	A: 24,5 · B: 22 · C: 20
Volume injectable	A: 382 cm³ · B: 471 cm³ · C: 570 cm³
Masse injectable (PS)	A: 347 g · B: 429 g · C: 519 g
Pression d'injection	A: 221 MPa · B: 179 MPa · C: 148 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	240 tr/min
Force de fermeture	2100 kN
Course d'ouverture	490 mm
Passage entre colonnes	530 × 530 mm
Hauteur maximale du moule	550 mm
Hauteur minimale du moule	220 mm
Course d'éjection	146 mm
Force d'éjection	80 kN
Puissance du servomoteur	31 kW
Puissance des résistances	11,5 kW
Volume du réservoir d'huile	310 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	5,6 × 1,44 × 2,30 m
Masse de la machine	6,7 t

Les désignations A, B, C correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre.

PRESSES À INJECTER / POUR PVC

TH260PVC



Presse à injecter PVC - force de fermeture 2600 kN

Presse à injecter pour produits en PVC, notamment raccords de tuyauterie. Le modèle TH260PVC possède une force de fermeture de 2600 kN et des versions de vis de diamètre 55-65 mm. La vis et le fourreau à revêtement protecteur sont conçus pour transformer cette matière.

2600 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH260PVC - exemple de configuration de la famille de machines

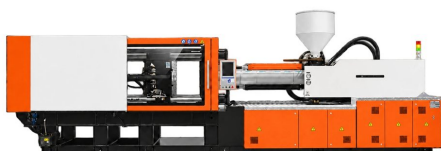
Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 55 mm · B: 60 mm · C: 65 mm
Rapport L/D de la vis	A: 24,1 · B: 22 · C: 20,3
Volume injectable	A: 641 cm³ · B: 763 cm³ · C: 596 cm³
Masse injectable (PS)	A: 584 g · B: 695 g · C: 815 g
Pression d'injection	A: 202 MPa · B: 170 MPa · C: 145 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	220 tr/min
Force de fermeture	2600 kN
Course d'ouverture	560 mm
Passage entre colonnes	575 × 575 mm
Hauteur maximale du moule	580 mm
Hauteur minimale du moule	220 mm
Course d'éjection	135 mm
Force d'éjection	91 kN
Puissance du servomoteur	31 kW
Puissance des résistances	13,5 kW
Volume du réservoir d'huile	330 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	6,20 × 1,63 × 2,32 m
Masse de la machine	8,1 t

Les désignations A, B, C correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre. Le volume injectable de la version C (596 cm³) doit être confirmé en raison d'une divergence des données catalogue.

PRESSES À INJECTER / POUR PVC

TH280PVC

**Presse à injecter PVC - force de fermeture
2800 kN**

Presse à injecter pour produits en PVC, notamment raccords de tuyauterie. Le modèle TH280PVC possède une force de fermeture de 2800 kN et des versions de vis de diamètre 60-70 mm. La vis et le fourreau à revêtement protecteur sont conçus pour transformer cette matière.

2800 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH280PVC - exemple de configuration de la famille de machines

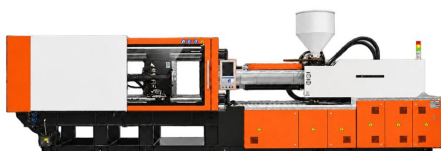
Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 60 mm · B: 65 mm · C: 70 mm
Rapport L/D de la vis	A: 23,8 · B: 22 · C: 20,2
Volume injectable	A: 777 cm³ · B: 912 cm³ · C: 1058 cm³
Masse injectable (PS)	A: 707 g · B: 830 g · C: 963 g
Pression d'injection	A: 210 MPa · B: 176 MPa · C: 150 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	200 tr/min
Force de fermeture	2800 kN
Course d'ouverture	590 mm
Passage entre colonnes	625 × 625 mm
Hauteur maximale du moule	630 mm
Hauteur minimale du moule	220 mm
Course d'éjection	150 mm
Force d'éjection	91 kN
Puissance du servomoteur	31 kW
Puissance des résistances	18,3 kW
Volume du réservoir d'huile	450 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	6,37 × 1,73 × 2,36 m
Masse de la machine	9,1 t

Les désignations A, B, C correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre.

PRESSES À INJECTER / POUR PVC

TH320PVC



Presse à injecter PVC - force de fermeture 3200 kN

Presse à injecter pour produits en PVC, notamment raccords de tuyauterie. Le modèle TH320PVC possède une force de fermeture de 3200 kN et des versions de vis de diamètre 65-75 mm. La vis et le fourreau à revêtement protecteur sont conçus pour transformer cette matière.

3200 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH320PVC - exemple de configuration de la famille de machines

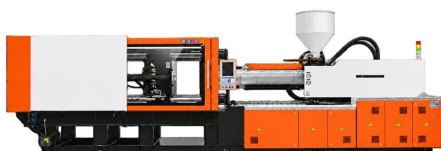
Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 65 mm · B: 70 mm · C: 75 mm
Rapport L/D de la vis	A: 23,8 · B: 22 · C: 20,6
Volume injectable	A: 1161 cm³ · B: 1347 cm³ · C: 1546 cm³
Masse injectable (PS)	A: 1057 g · B: 1226 g · C: 1407 g
Pression d'injection	A: 208 MPa · B: 179 MPa · C: 156 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	192 tr/min
Force de fermeture	3200 kN
Course d'ouverture	720 mm
Passage entre colonnes	730 × 680 mm
Hauteur maximale du moule	680 mm
Hauteur minimale du moule	300 mm
Course d'éjection	160 mm
Force d'éjection	102 kN
Puissance du servomoteur	50 kW
Puissance des résistances	22,8 kW
Volume du réservoir d'huile	690 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	6,90 × 1,85 × 2,35 m
Masse de la machine	12,7 t

Les désignations A, B, C correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre.

PRESSES À INJECTER / POUR PVC

TH400PVC



Presse à injecter PVC - force de fermeture 4000 kN

Presse à injecter pour produits en PVC, notamment raccords de tuyauterie. Le modèle TH400PVC possède une force de fermeture de 4000 kN et des versions de vis de diamètre 70-80 mm. La vis et le fourreau à revêtement protecteur sont conçus pour transformer cette matière.

4000 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH400PVC - exemple de configuration de la famille de machines

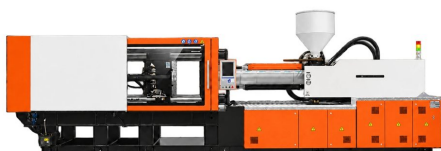
Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 70 mm · B: 75 mm · C: 80 mm
Rapport L/D de la vis	A: 23,6 · B: 22 · C: 20,5
Volume injectable	A: 1501 cm³ · B: 1723 cm³ · C: 1960 cm³
Masse injectable (PS)	A: 1366 g · B: 1568 g · C: 1784 g
Pression d'injection	A: 199 MPa · B: 173 MPa · C: 152 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	170 tr/min
Force de fermeture	4000 kN
Course d'ouverture	720 mm
Passage entre colonnes	730 × 730 mm
Hauteur maximale du moule	800 mm
Hauteur minimale du moule	330 mm
Course d'éjection	180 mm
Force d'éjection	113 kN
Puissance du servomoteur	62 kW
Puissance des résistances	29,50 kW
Volume du réservoir d'huile	770 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	7,40 × 1,90 × 2,35 m
Masse de la machine	14,7 t

Les désignations A, B, C correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre.

PRESSES À INJECTER / POUR PVC

TH450PVC



Presse à injecter PVC - force de fermeture 4500 kN

Presse à injecter pour produits en PVC, notamment raccords de tuyauterie. Le modèle TH450PVC possède une force de fermeture de 4500 kN et des versions de vis de diamètre 70-80 mm. La vis et le fourreau à revêtement protecteur sont conçus pour transformer cette matière.

4500 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH450PVC - exemple de configuration de la famille de machines

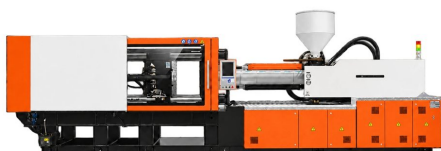
Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 70 mm · B: 75 mm · C: 80 mm
Rapport L/D de la vis	A: 23,6 · B: 22 · C: 20,5
Volume injectable	A: 1501 cm ³ · B: 1723 cm ³ · C: 1960 cm ³
Masse injectable (PS)	A: 1366 g · B: 1568 g · C: 1784 g
Pression d'injection	A: 194 MPa · B: 169 MPa · C: 149 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	170 tr/min
Force de fermeture	4500 kN
Course d'ouverture	800 mm
Passage entre colonnes	830 × 780 mm
Hauteur maximale du moule	800 mm
Hauteur minimale du moule	330 mm
Course d'éjection	200 mm
Force d'éjection	113 kN
Puissance du servomoteur	62 kW
Puissance des résistances	29,50 kW
Volume du réservoir d'huile	950 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	7,50 × 1,95 × 2,40 m
Masse de la machine	17,4 t

Les désignations A, B, C correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre.

PRESSES À INJECTER / POUR PVC

TH500PVC

**Presse à injecter PVC - force de fermeture
5000 kN**

Presse à injecter pour produits en PVC, notamment raccords de tuyauterie. Le modèle TH500PVC possède une force de fermeture de 5000 kN et des versions de vis de diamètre 75-85 mm. La vis et le fourreau à revêtement protecteur sont conçus pour transformer cette matière.

5000 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH500PVC - exemple de configuration de la famille de machines

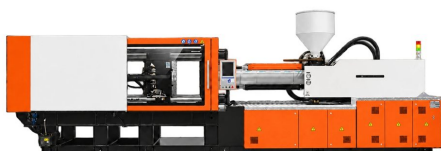
Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 75 mm · B: 80 mm · C: 85 mm
Rapport L/D de la vis	A: 23,1 · B: 21,7 · C: 20,4
Volume injectable	A: 1727 cm³ · B: 1965 cm³ · C: 2219 cm³
Masse injectable (PS)	A: 1572 g · B: 1788 g · C: 2019 g
Pression d'injection	A: 186 MPa · B: 164 MPa · C: 145 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	138 tr/min
Force de fermeture	5000 kN
Course d'ouverture	860 mm
Passage entre colonnes	870 × 810 mm
Hauteur maximale du moule	830 mm
Hauteur minimale du moule	350 mm
Course d'éjection	241 mm
Force d'éjection	152 kN
Puissance du servomoteur	50 + 31 kW
Puissance des résistances	33,50 kW
Volume du réservoir d'huile	950 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	8,50 × 2,20 × 2,80 m
Masse de la machine	21,8 t

Les désignations A, B, C correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre.

PRESSES À INJECTER / POUR PVC

TH600PVC



Presse à injecter PVC - force de fermeture 6000 kN

Presse à injecter pour produits en PVC, notamment raccords de tuyauterie. Le modèle TH600PVC possède une force de fermeture de 6000 kN et des versions de vis de diamètre 90-100 mm. La vis et le fourreau à revêtement protecteur sont conçus pour transformer cette matière.

6000 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH600PVC - exemple de configuration de la famille de machines

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 90 mm · B: 95 mm · C: 100 mm
Rapport L/D de la vis	A: 23,2 · B: 22 · C: 20,9
Volume injectable	A: 2544 cm ³ · B: 2834 cm ³ · C: 3140 cm ³
Masse injectable (PS)	A: 2315 g · B: 2579 g · C: 2857 g
Pression d'injection	A: 184 MPa · B: 165 MPa · C: 149 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	150 tr/min
Force de fermeture	6000 kN
Course d'ouverture	910 mm
Passage entre colonnes	930 × 875 mm
Hauteur maximale du moule	900 mm
Hauteur minimale du moule	350 mm
Course d'éjection	295 mm
Force d'éjection	152 kN
Puissance du servomoteur	50 + 31 kW
Puissance des résistances	42,8 kW
Volume du réservoir d'huile	950 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	10,20 × 2,20 × 2,71 m
Masse de la machine	26,9 t

Les désignations A, B, C correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre.

PRESSES À INJECTER / POUR PVC

TH730PVC



Presse à injecter PVC - force de fermeture 7300 kN

Presse à injecter pour produits en PVC, notamment raccords de tuyauterie. Le modèle TH730PVC possède une force de fermeture de 7300 kN et des versions de vis de diamètre 90-110 mm. La vis et le fourreau à revêtement protecteur sont conçus pour transformer cette matière.

7300 kN

force de fermeture

Presse à injecter TH730PVC - exemple de configuration de la famille de machines

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	A: 90 mm · B: 95 mm · C: 105 mm · D: 110 mm
Rapport L/D de la vis	A: 25,3 · B: 24 · C: 21,7 · D: 20,7
Volume injectable	A: 2925 cm ³ · B: 3259 cm ³ · C: 3982 cm ³ · D: 4369 cm ³
Masse injectable (PS)	A: 2662 g · B: 2966 g · C: 3623 g · D: 3977 g
Pression d'injection	A: 194 MPa · B: 174 MPa · C: 143 MPa · D: 130 MPa
Vitesse de rotation maximale de la vis	150 tr/min
Force de fermeture	7300 kN
Course d'ouverture	1000 mm
Passage entre colonnes	1020 × 970 mm
Hauteur maximale du moule	960 mm
Hauteur minimale du moule	400 mm
Course d'éjection	280 mm
Force d'éjection	212 kN
Puissance du servomoteur	50 + 50 kW
Puissance des résistances	54,3 kW
Volume du réservoir d'huile	1000 l
Dimensions de la machine (L × l × h)	11,43 × 2,4 × 3,14 m
Masse de la machine	33 t

Les désignations A, B, C, D correspondent à différentes versions du groupe de plastification. Les données concernent la configuration catalogue. Le choix du groupe de plastification, du moule et des équipements est confirmé dans l'offre.

EXTRUDEUSES-SOUFFLEUSES / À UN POSTE

ABLB65



Exemple de configuration ABLB65

Machine à un poste pour bouteilles et bidons jusqu'à 5 l

Configuration compacte pour emballages de détergents, cosmétiques et lubrifiants. Un poste et une tête unique facilitent l'organisation des petites séries. Le système peut recevoir un ébavurage automatique et une lubrification pilotée par automate PLC.

5 l

volume maximal du produit

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Nombre de postes	1
Volume maximal du produit	5 l
Cadence catalogue	150-180 pcs/h
Diamètre de la vis	65 mm
Rapport L/D de la vis	24:1
Puissance d'entraînement de la vis	18,5 kW
Puissance des résistances du fourreau	6 kW
Nombre de zones de chauffe du fourreau	3
Débit de plastification du HDPE	80 kg/h
Puissance d'entraînement de la pompe hydraulique	7,5 kW
Force de fermeture	65 kN
Plage du moule (désignation catalogue)	148-568 mm
Dimension du système de moule (désignation catalogue)	330 × 370 mm
Diamètre maximal de la tête	160 mm
Pression de soufflage	0,6 MPa
Besoin en air comprimé	0,6 m³/min
Pression de l'eau de refroidissement	0,3 MPa
Débit d'eau de refroidissement	50 l/min
Dimensions de la machine (L × l × h)	3,1 × 1,5 × 2,7 m
Masse de la machine	5,5 t

Les paramètres concernent la configuration catalogue. La cadence de production dépend du produit, du moule, de la matière et du temps de refroidissement. Le cycle à vide n'est pas la cadence des produits finis. La configuration finale est confirmée dans l'offre.

EXTRUDEUSES-SOUFFLEUSES / À DEUX POSTES

ABLB65II



Exemple de configuration ABLB65II

Deux postes pour emballages jusqu'à 4 l

Machine pour la production en série de bouteilles techniques et d'emballages de produits ménagers. Les deux postes permettent d'alterner formage et refroidissement. La vis de 65 mm et le débit de plastification catalogue du HDPE de 80 kg/h constituent une configuration pour petits et moyens volumes.

4 l

volume maximal du produit

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Nombre de postes	2
Volume maximal du produit	4 l
Cycle à vide	800 × 2 cycles/h
Diamètre de la vis	65 mm
Rapport L/D de la vis	24:1
Puissance d'entraînement de la vis	18,5 kW
Puissance des résistances du fourreau	5,7 kW
Nombre de zones de chauffe du fourreau	3
Débit de plastification du HDPE	80 kg/h
Puissance d'entraînement de la pompe hydraulique	5,5 kW
Force de fermeture	45 kN
Dimensions maximales du moule	380 × 350 mm
Dimensions des plateaux de fixation	290 × 320 mm
Plage d'ouverture du moule	150-510 mm
Diamètre maximal de la tête	170 mm
Pression de soufflage	0,6 MPa
Besoin en air comprimé	0,7 m³/min
Pression de l'eau de refroidissement	0,3 MPa
Débit d'eau de refroidissement	65 l/min
Dimensions de la machine (L × l × h)	3,9 × 2,2 × 2,6 m
Masse de la machine	6,5 t

Les paramètres concernent la configuration catalogue. La cadence de production dépend du produit, du moule, de la matière et du temps de refroidissement. Le cycle à vide n'est pas la cadence des produits finis. La configuration finale est confirmée dans l'offre.

EXTRUDEUSES-SOUFFLEUSES / À UN POSTE

ABLB75I



Exemple de configuration ABLB75I

Un poste et des volumes jusqu'à 8 l

Configuration pour grandes bouteilles, bidons et corps creux techniques. La tête unique et le poste unique traitent les emballages en PE, PP et autres matières admises pour la configuration. Des solutions sont disponibles pour l'ébavurage automatique et la réalisation d'une bande de visualisation du niveau.

8 l

volume maximal du produit

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Nombre de postes	1
Volume maximal du produit	8 l
Cadence catalogue	120 pcs/h
Diamètre de la vis	75 mm
Rapport L/D de la vis	24:1
Puissance d'entraînement de la vis	22 kW
Puissance des résistances du fourreau	6 kW
Nombre de zones de chauffe du fourreau	4
Débit de plastification du HDPE	100 kg/h
Puissance d'entraînement de la pompe hydraulique	11 kW
Force de fermeture	78 kN
Plage du moule (désignation catalogue)	188-600 mm
Dimension du système de moule (désignation catalogue)	400 × 450 mm
Diamètre maximal de la tête	180 mm
Pression de soufflage	0,6 MPa
Besoin en air comprimé	0,7 m³/min
Pression de l'eau de refroidissement	0,3 MPa
Débit d'eau de refroidissement	60 l/min
Dimensions de la machine (L × l × h)	3,6 × 1,8 × 2,8 m
Masse de la machine	6,3 t

Les paramètres concernent la configuration catalogue. La cadence de production dépend du produit, du moule, de la matière et du temps de refroidissement. Le cycle à vide n'est pas la cadence des produits finis. La configuration finale est confirmée dans l'offre.

EXTRUDEUSES-SOUFFLEUSES / À DEUX POSTES

ABLB75II



Exemple de configuration ABLB75II

Soufflage à deux postes de bouteilles jusqu'à 8 l

Solution pour bidons et emballages techniques nécessitant une production répétable. Le débit de plastification catalogue du HDPE est de 100 kg/h et la vis mesure 75 mm de diamètre. La conception à deux postes associe le formage au refroidissement parallèle du second produit. La tête et le moule sont choisis selon la géométrie de l'emballage.

8 l

volume maximal du produit

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Nombre de postes	2
Volume maximal du produit	8 l
Cycle à vide	800 × 2 cycles/h
Diamètre de la vis	75 mm
Puissance d'entraînement de la vis	22 kW
Puissance des résistances du fourreau	7 kW
Débit de plastification du HDPE	100 kg/h
Puissance d'entraînement de la pompe hydraulique	7,5 kW
Force de fermeture	80 kN
Dimensions maximales du moule	400 × 420 mm
Dimensions des plateaux de fixation	380 × 420 mm
Plage d'ouverture du moule	170-520 mm
Pression de soufflage	0,6 MPa
Besoin en air comprimé	0,8 m³/min
Pression de l'eau de refroidissement	0,3 MPa
Débit d'eau de refroidissement	80 l/min
Masse de la machine	8 t

Les paramètres concernent la configuration catalogue. La cadence de production dépend du produit, du moule, de la matière et du temps de refroidissement. Le cycle à vide n'est pas la cadence des produits finis. La configuration finale est confirmée dans l'offre.

EXTRUDEUSES-SOUFFLEUSES / À UN POSTE

ABLB90I



Exemple de configuration de la gamme ABLB90

Production de bidons jusqu'à 16 l sur un poste

Machine pour bidons, grands emballages et pièces techniques. La vis de 90 mm fonctionne avec une force de fermeture de 160 kN. La configuration à un poste offre une grande zone de moule et une organisation structurée des opérations. L'automatisation de l'évacuation dépend de l'application.

16 l

volume maximal du produit

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Nombre de postes	1
Volume maximal du produit	16 l
Cycle à vide	700 cycles/h
Diamètre de la vis	90 mm
Rapport L/D de la vis	24:1
Puissance d'entraînement de la vis	37 kW
Puissance des résistances du fourreau	10 kW
Nombre de zones de chauffe du fourreau	4
Débit de plastification du HDPE	130 kg/h
Puissance d'entraînement de la pompe hydraulique	11 kW
Force de fermeture	160 kN
Dimensions maximales du moule	530 × 550 mm
Dimensions des plateaux de fixation	530 × 550 mm
Plage d'ouverture du moule	320-620/290-680 mm
Diamètre maximal de la tête	200 mm
Pression de soufflage	0,6 MPa
Besoin en air comprimé	0,7 m³/min
Pression de l'eau de refroidissement	0,3 MPa
Débit d'eau de refroidissement	70 l/min
Dimensions de la machine (L × l × h)	4,3 × 2,2 × 3,0 m
Masse de la machine	8 t

Les paramètres concernent la configuration catalogue. La cadence de production dépend du produit, du moule, de la matière et du temps de refroidissement. Le cycle à vide n'est pas la cadence des produits finis. La configuration finale est confirmée dans l'offre.

EXTRUDEUSES-SOUFFLEUSES / À DEUX POSTES

ABLB90II - 16 l



Exemple de configuration de la gamme ABLB90

Deux postes pour emballages jusqu'à 16 l

Version à deux postes avec entraînement de vis de 45 kW et débit de plastification du HDPE de 150 kg/h. Le fonctionnement alterné permet d'exploiter le temps de refroidissement d'un moule pendant l'opération suivante sur l'autre poste. Cette configuration convient aux séries répétitives de bidons et autres grands emballages.

16 l

volume maximal du produit

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Nombre de postes	2
Volume maximal du produit	16 l
Cycle à vide	700 × 2 cycles/h
Diamètre de la vis	90 mm
Rapport L/D de la vis	24:1
Puissance d'entraînement de la vis	45 kW
Puissance des résistances du fourreau	12 kW
Nombre de zones de chauffe du fourreau	4
Débit de plastification du HDPE	150 kg/h
Puissance d'entraînement de la pompe hydraulique	11 kW
Force de fermeture	160 kN
Dimensions maximales du moule	530 × 550 mm
Dimensions des plateaux de fixation	530 × 550 mm
Plage d'ouverture du moule	320-620/290-680 mm
Diamètre maximal de la tête	200 mm
Pression de soufflage	0,6 MPa
Besoin en air comprimé	0,9 m³/min
Pression de l'eau de refroidissement	0,3 MPa
Débit d'eau de refroidissement	90 l/min
Dimensions de la machine (L × l × h)	4,3 × 2,3 × 3,0 m
Masse de la machine	11 t

Les paramètres concernent la configuration catalogue. La cadence de production dépend du produit, du moule, de la matière et du temps de refroidissement. Le cycle à vide n'est pas la cadence des produits finis. La configuration finale est confirmée dans l'offre.

EXTRUDEUSES-SOUFFLEUSES / À DEUX POSTES

ABLB90II - 20 I



Exemple de configuration ABLB90II - 20 I

Machine à deux postes pour bidons jusqu'à 20 l

Configuration destinée aux grands emballages en PE, HDPE, PP et PVC. Elle comprend deux postes, une tête unique et une vis de diamètre 90 mm. Elle peut être complétée par un ébavurage automatique, une lubrification pilotée par automate PLC et des solutions pour produits multicouches.

20 l

volume maximal du produit

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Nombre de postes	2
Volume maximal du produit	20 l
Cadence catalogue	2160-2400 pcs/jour
Diamètre de la vis	90 mm
Rapport L/D de la vis	24:1
Puissance d'entraînement de la vis	45 kW
Puissance des résistances du fourreau	8 kW
Nombre de zones de chauffe du fourreau	4
Débit de plastification du HDPE	128 kg/h
Puissance d'entraînement de la pompe hydraulique	11 kW
Force de fermeture	108 kN
Plage du moule (désignation catalogue)	240-660 mm
Dimension du système de moule (désignation catalogue)	530 × 550 mm
Diamètre maximal de la tête	180 mm
Pression de soufflage	0,6 MPa
Besoin en air comprimé	0,9 m³/min
Pression de l'eau de refroidissement	0,3 MPa
Débit d'eau de refroidissement	90 l/min
Dimensions de la machine (L × l × h)	4,2 × 3 × 3,1 m
Masse de la machine	11 t

Les paramètres concernent la configuration catalogue. La cadence de production dépend du produit, du moule, de la matière et du temps de refroidissement. Le cycle à vide n'est pas la cadence des produits finis. La configuration finale est confirmée dans l'offre.

EXTRUDEUSES-SOUFFLEUSES / À UN POSTE

ABLD80 - 25 l



Exemple de configuration ABLD80

Tête d'accumulation pour bidons jusqu'à 25 l

Machine à un poste pour bidons, réservoirs et emballages techniques. La tête d'accumulation stocke la matière fondue avant la formation de la paraison. Le contrôle d'épaisseur de paroi favorise une répartition de matière adaptée à la géométrie du produit. Le soufflage par le bas et la lubrification automatique font partie de la configuration décrite.

25 l

volume maximal du produit

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Nombre de postes	1
Volume maximal du produit	25 l
Cycle à vide	600 cycles/h
Diamètre de la vis	80 mm
Rapport L/D de la vis	25:1
Puissance d'entraînement de la vis	30 kW
Puissance des résistances du fourreau	16 kW
Nombre de zones de chauffe du fourreau	4
Débit de plastification du HDPE	100 kg/h
Puissance d'entraînement de la pompe hydraulique	22 kW
Force de fermeture	210 kN
Dimensions maximales du moule	550 × 650 mm
Plage d'ouverture du moule	350-780 mm
Diamètre maximal de la tête	280 mm
Puissance des résistances de la tête	5,3 kW
Nombre de zones de chauffe de la tête	4
Pression de soufflage	0,8 MPa
Besoin en air comprimé	0,8 m³/min
Pression de l'eau de refroidissement	0,3 MPa
Débit d'eau de refroidissement	60 l/min

Les paramètres concernent la configuration catalogue. La cadence de production dépend du produit, du moule, de la matière et du temps de refroidissement. Le cycle à vide n'est pas la cadence des produits finis. La configuration finale est confirmée dans l'offre.

EXTRUDEUSES-SOUFFLEUSES / À UN POSTE

ABLD80 - 30 l



Exemple de configuration ABLD80

Soufflage à accumulation d'emballages jusqu'à 30 l

Machine à un poste pour bidons et réservoirs avec tête d'accumulation. La vis de 80 mm alimente un système dont le débit de plastification catalogue du HDPE atteint 100 kg/h. Le contrôle d'épaisseur de paroi adapte la répartition de matière au produit, et l'évacuation peut être assistée par un manipulateur.

30 l

volume maximal du produit

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Nombre de postes	1
Volume maximal du produit	30 l
Cadence catalogue	80-120 pcs/h
Diamètre de la vis	80 mm
Rapport L/D de la vis	25:1
Puissance d'entraînement de la vis	30 kW
Puissance des résistances du fourreau	16 kW
Nombre de zones de chauffe du fourreau	4
Débit de plastification du HDPE	100 kg/h
Puissance d'entraînement de la pompe hydraulique	22 kW
Force de fermeture	210 kN
Dimensions maximales du moule	550 × 650 mm
Plage d'ouverture du moule	350-780 mm
Diamètre maximal de la tête	280 mm
Puissance des résistances de la tête	5,3 kW
Nombre de zones de chauffe de la tête	4
Pression de soufflage	0,8 MPa
Besoin en air comprimé	0,8 m³/min
Pression de l'eau de refroidissement	0,3 MPa
Débit d'eau de refroidissement	60 l/min

Les paramètres concernent la configuration catalogue. La cadence de production dépend du produit, du moule, de la matière et du temps de refroidissement. Le cycle à vide n'est pas la cadence des produits finis. La configuration finale est confirmée dans l'offre.

EXTRUDEUSES-SOUFFLEUSES / À UN POSTE

ABLD90



Exemple de configuration ABLD90

Réservoirs et pièces techniques jusqu'à 50 l

Machine à tête d'accumulation destinée aux grands réservoirs, bidons, boîtiers et autres corps creux. La vis de 90 mm et la fermeture de 260 kN constituent une configuration pour le soufflage de grandes pièces. Le contrôle d'épaisseur de paroi permet d'adapter le profil matière à la forme du produit.

50 l

volume maximal du produit

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Nombre de postes	1
Volume maximal du produit	50 l
Cycle à vide	450 cycles/h
Diamètre de la vis	90 mm
Rapport L/D de la vis	25:1
Puissance d'entraînement de la vis	37 kW
Puissance des résistances du fourreau	18 kW
Nombre de zones de chauffe du fourreau	4
Débit de plastification du HDPE	130 kg/h
Puissance d'entraînement de la pompe hydraulique	30 kW
Force de fermeture	260 kN
Plage du moule (désignation catalogue)	450-1000 mm
Dimension du système de moule (désignation catalogue)	700 × 950 mm
Diamètre maximal de la tête	340 mm
Puissance des résistances de la tête	7,6 kW
Nombre de zones de chauffe de la tête	4
Pression de soufflage	0,8 MPa
Besoin en air comprimé	1,0 m³/min
Pression de l'eau de refroidissement	0,3 MPa
Débit d'eau de refroidissement	90 l/min

Les paramètres concernent la configuration catalogue. La cadence de production dépend du produit, du moule, de la matière et du temps de refroidissement. Le cycle à vide n'est pas la cadence des produits finis. La configuration finale est confirmée dans l'offre.

EXTRUDEUSES-SOUFFLEUSES / À UN POSTE

ABLD120 - 160 I

Exemple de configuration ABLD120

Grands fûts et réservoirs jusqu'à 160 I

Configuration pour grands fûts, contenants et produits industriels. La tête d'accumulation fonctionne avec une vis de 120 mm et une force de fermeture de 800 kN. Le contrôle d'épaisseur de paroi et le soufflage par le bas contribuent à la maîtrise des grands volumes. Les paramètres du cycle sont adaptés à la masse et à la conception du produit.

160 I

volume maximal du produit

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Nombre de postes	1
Volume maximal du produit	160 I
Cadence catalogue	18-25 pcs/h
Diamètre de la vis	120 mm
Rapport L/D de la vis	28:1
Puissance d'entraînement de la vis	75 kW
Puissance des résistances du fourreau	30 kW
Nombre de zones de chauffe du fourreau	5
Débit de plastification du HDPE	240 kg/h
Puissance d'entraînement de la pompe hydraulique	45 kW
Force de fermeture	800 kN
Dimensions maximales du moule	1000 × 1500 mm
Plage d'ouverture du moule	600-1500 mm
Diamètre maximal de la tête	520 mm
Puissance des résistances de la tête	12 kW
Nombre de zones de chauffe de la tête	5
Pression de soufflage	0,8 MPa
Besoin en air comprimé	1,6 m³/min
Pression de l'eau de refroidissement	0,3 MPa
Débit d'eau de refroidissement	180 l/min

Les paramètres concernent la configuration catalogue. La cadence de production dépend du produit, du moule, de la matière et du temps de refroidissement. Le cycle à vide n'est pas la cadence des produits finis. La configuration finale est confirmée dans l'offre.

EXTRUDEUSES-SOUFFLEUSES / À UN POSTE

ABLD120 - 230 I

Exemple de configuration ABLD120 - 230 I

Fûts industriels et réservoirs jusqu'à 230 l

Grande machine pour fûts, réservoirs et autres corps creux industriels. Le système à vis de 120 mm et tête d'accumulation atteint un débit de plastification catalogue du HDPE de 320 kg/h. La force de fermeture est de 900 kN et le contrôle d'épaisseur de paroi permet de définir le profil matière pour chaque pièce.

230 l

volume maximal du produit

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Nombre de postes	1
Volume maximal du produit	230 l
Cycle à vide	300 cycles/h
Diamètre de la vis	120 mm
Rapport L/D de la vis	33:1
Puissance d'entraînement de la vis	132 kW
Puissance des résistances du fourreau	36 kW
Nombre de zones de chauffe du fourreau	6
Débit de plastification du HDPE	320 kg/h
Puissance d'entraînement de la pompe hydraulique	37 kW
Force de fermeture	900 kN
Dimensions maximales du moule	1400 × 1600 mm
Plage d'ouverture du moule	700-1600 mm
Diamètre maximal de la tête	580 mm
Puissance des résistances de la tête	36 kW
Nombre de zones de chauffe de la tête	6
Pression de soufflage	0,8 MPa
Besoin en air comprimé	1,6 m³/min
Pression de l'eau de refroidissement	0,3 MPa
Débit d'eau de refroidissement	180 l/min
Dimensions de la machine (L × l × h)	7,5 × 3,5 × 5,5 m
Masse de la machine	36 t

Les paramètres concernent la configuration catalogue. La cadence de production dépend du produit, du moule, de la matière et du temps de refroidissement. Le cycle à vide n'est pas la cadence des produits finis. La configuration finale est confirmée dans l'offre.

SOUFFLEUSES PET / SEMI-AUTOMATIQUES

YDB-2L-2



Souffleuse PET semi-automatique

Machine PET semi-automatique. Cadence théorique : 800-1000 bouteilles par heure.

800-1000

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse semi-automatique avec four - exemple de configuration de la gamme

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Force de fermeture	À confirmer
Course de fermeture [mm]	155
Course d'étirage [mm]	370
Entraxe des empreintes [mm]	90-130
Nombre d'empreintes	2
Nombre de supports de transport [pcs]	72
Cadence théorique [bouteilles/h]	800-1000
Puissance de chauffe [kW]	28 × 0,5
Nombre de niveaux de lampes	7
Pression de service	À confirmer
Consommation d'air basse pression [m³/min]	0,6
Pression de soufflage [bar]	20-30
Consommation d'air haute pression [m³/min]	1,2
Pression de refroidissement [bar]	2-4
Température de l'eau de refroidissement [°C]	10-12
Besoin en eau	À confirmer
Paramètre de capacité de refroidissement	À confirmer
Dimensions du groupe de soufflage [mm]	1580 × 610 × 1560
Masse du groupe de soufflage [kg]	650
Dimensions du four [mm]	1700 × 565 × 1335
Masse du four [kg]	350
Cadence du tableau synthétique [bouteilles/h]	700-1000

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

SOUFFLEUSES PET / SEMI-AUTOMATIQUES

YDB-2L-4



Souffleuse PET semi-automatique

Machine PET semi-automatique. Cadence théorique : 1600-2000 bouteilles par heure.

1600-2000

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse semi-automatique avec four - exemple de configuration de la gamme

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Force de fermeture	À confirmer
Course de fermeture [mm]	190
Course d'étirage [mm]	370
Entraxe des empreintes [mm]	100-110
Nombre d'empreintes	4
Nombre de supports de transport [pcs]	96
Cadence théorique [bouteilles/h]	1600-2000
Puissance de chauffe [kW]	32 × 0,8
Nombre de niveaux de lampes	8
Pression de service	À confirmer
Consommation d'air basse pression [m³/min]	0,8
Pression de soufflage [bar]	20-30
Consommation d'air haute pression [m³/min]	2,4
Pression de refroidissement [bar]	2-4
Température de l'eau de refroidissement [°C]	10-12
Besoin en eau	À confirmer
Paramètre de capacité de refroidissement	À confirmer
Dimensions du groupe de soufflage [mm]	1650 × 810 × 2100
Masse du groupe de soufflage [kg]	800
Dimensions du four [mm]	2200 × 565 × 1345
Masse du four [kg]	400
Cadence du tableau synthétique [bouteilles/h]	1000-1800

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

SOUFFLEUSES PET / SEMI-AUTOMATIQUES

YDB-5L



Souffleuse PET semi-automatique

Machine PET semi-automatique. Cadence théorique : 400-1100 bouteilles par heure.

400-1100

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse semi-automatique avec four - exemple de configuration de la gamme

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Force de fermeture	À confirmer
Course de fermeture [mm]	215
Course d'étirage [mm]	400
Entraxe des empreintes [mm]	90-130
Nombre d'empreintes	1
Nombre de supports de transport [pcs]	72
Cadence théorique [bouteilles/h]	400-1100
Puissance de chauffe [kW]	28 × 0,8
Nombre de niveaux de lampes	8
Pression de service	À confirmer
Consommation d'air basse pression [m³/min]	0,6
Pression de soufflage [bar]	20-30
Consommation d'air haute pression [m³/min]	1,2
Pression de refroidissement [bar]	2-4
Température de l'eau de refroidissement [°C]	10-12
Besoin en eau	À confirmer
Paramètre de capacité de refroidissement	À confirmer
Dimensions du groupe de soufflage [mm]	1900 × 650 × 1800
Masse du groupe de soufflage [kg]	750
Dimensions du four [mm]	1700 × 670 × 1600
Masse du four [kg]	350

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

SOUFFLEUSES PET / SEMI-AUTOMATIQUES

YDB-6L-2



Souffleuse PET semi-automatique

Machine PET semi-automatique. Cadence théorique : 800-1200 bouteilles par heure.

800-1200

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse semi-automatique avec four - exemple de configuration de la gamme

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Force de fermeture	À confirmer
Course de fermeture [mm]	215
Course d'étirage [mm]	400
Entraxe des empreintes [mm]	90-120
Nombre d'empreintes	1-2
Nombre de supports de transport [pcs]	96
Cadence théorique [bouteilles/h]	800-1200
Puissance de chauffe [kW]	32 × 0,8
Nombre de niveaux de lampes	10
Pression de service	À confirmer
Consommation d'air basse pression [m³/min]	0,8
Pression de soufflage [bar]	20-30
Consommation d'air haute pression [m³/min]	1,6
Pression de refroidissement [bar]	2-4
Température de l'eau de refroidissement [°C]	10-12
Besoin en eau	À confirmer
Paramètre de capacité de refroidissement	À confirmer
Dimensions du groupe de soufflage [mm]	2000 × 780 × 1800
Masse du groupe de soufflage [kg]	800
Dimensions du four [mm]	2170 × 670 × 1600
Masse du four [kg]	400

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

SOUFFLEUSES PET / SEMI-AUTOMATIQUES

YDB-10L



Souffleuse PET semi-automatique

Machine PET semi-automatique. Cadence théorique : 300-400 bouteilles par heure.

300-400

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse semi-automatique avec four - exemple de configuration de la gamme

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Force de fermeture	À confirmer
Course de fermeture [mm]	280
Course d'étrépage [mm]	450
Entraxe des empreintes [mm]	90-120
Nombre d'empreintes	1-2
Nombre de supports de transport [pcs]	96
Cadence théorique [bouteilles/h]	300-400
Puissance de chauffe [kW]	28 × 0,8
Nombre de niveaux de lampes	10
Pression de service	À confirmer
Consommation d'air basse pression [m³/min]	0,6
Pression de soufflage [bar]	20-30
Consommation d'air haute pression [m³/min]	1,6
Pression de refroidissement [bar]	2-4
Température de l'eau de refroidissement [°C]	10-12
Besoin en eau	À confirmer
Paramètre de capacité de refroidissement	À confirmer
Dimensions du groupe de soufflage [mm]	1950 × 650 × 1750
Masse du groupe de soufflage [kg]	700
Dimensions du four [mm]	2170 × 670 × 1600
Masse du four [kg]	400

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

SOUFFLEUSES PET / SEMI-AUTOMATIQUES

YDB-20L



Souffleuse PET semi-automatique

Machine PET semi-automatique. Cadence théorique : 80-150 bouteilles par heure.

80-150

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse semi-automatique avec four - exemple de configuration de la gamme

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Force de fermeture	À confirmer
Course de fermeture [mm]	360
Course d'étrépage [mm]	500
Entraxe des empreintes [mm]	200-300
Nombre d'empreintes	1-2
Nombre de supports de transport [pcs]	19
Cadence théorique [bouteilles/h]	80-150
Puissance de chauffe [kW]	38 × 0,8
Nombre de niveaux de lampes	12
Pression de service	À confirmer
Consommation d'air basse pression [m³/min]	0,8
Pression de soufflage [bar]	20-30
Consommation d'air haute pression [m³/min]	1,6
Pression de refroidissement [bar]	2-4
Température de l'eau de refroidissement [°C]	10-12
Besoin en eau	À confirmer
Paramètre de capacité de refroidissement	À confirmer
Dimensions du groupe de soufflage [mm]	2180 × 740 × 1900
Masse du groupe de soufflage [kg]	1250
Dimensions du four [mm]	2650 × 720 × 1950
Masse du four [kg]	600

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

SOUFFLEUSES PET / SEMI-AUTOMATIQUES

YDB-5L-1

**Souffleuse PET semi-automatique**

Souffleuse PET semi-automatique à choisir selon la production prévue.

400-600

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse semi-automatique avec four - exemple de configuration de la gamme

Données catalogue disponibles

Paramètre	Valeur
Cadence catalogue [bouteilles/h]	400-600
Configuration détaillée	À confirmer

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

La spécification détaillée des autres composants sera définie lors du choix de la configuration.

SOUFFLEUSES PET / SEMI-AUTOMATIQUES

YDB-5L-2

**Souffleuse PET semi-automatique**

Souffleuse PET semi-automatique à choisir selon la production prévue.

400-600

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse semi-automatique avec four - exemple de configuration de la gamme

Données catalogue disponibles

Paramètre	Valeur
Cadence catalogue [bouteilles/h]	400-600
Configuration détaillée	À confirmer

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

La spécification détaillée des autres composants sera définie lors du choix de la configuration.

SOUFFLEUSES PET / SEMI-AUTOMATIQUES

YDB-10L-1

**Souffleuse PET semi-automatique**

Souffleuse PET semi-automatique à choisir selon la production prévue.

À définir

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse semi-automatique avec four - exemple de configuration de la gamme

Données catalogue disponibles

Paramètre	Valeur
Cadence catalogue [bouteilles/h]	À confirmer
Configuration détaillée	À confirmer

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

La spécification détaillée des autres composants sera définie lors du choix de la configuration.

SOUFFLEUSES PET / LINÉAIRES AUTOMATIQUES

YDB-2



Souffleuse PET automatique

Souffleuse PET automatique. Cadence théorique : 2500 bouteilles par heure.

2500

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse PET automatique - exemple de configuration de la gamme

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Nombre d'empreintes	2
Force de fermeture	À confirmer
Course du moule [mm]	90
Course de la tige d'étirage [mm]	300
Course du fond de moule [mm]	50
Entraxe des bouteilles [mm]	76,2
Nombre de supports de préformes [pcs]	66
Volume maximal de bouteille [ml]	600
Hauteur maximale de bouteille [mm]	260
Diamètre maximal de bouteille [mm]	68
Cadence théorique [bouteilles/h]	2500
Disposition des chambres de chauffe [pcs]	2 × 2
Disposition des lampes de chauffe [pcs]	2 × 8
Puissance installée [kW]	36
Pression de service [MPa]	0,7-0,9
Pression de soufflage [MPa]	2,5-3,0
Consommation d'air haute pression	À confirmer
Puissance du groupe d'air comprimé [kW]	30
Pression de l'eau de refroidissement [MPa]	0,4
Puissance nominale de refroidissement [HP]	3
Dimensions de la machine [mm]	2700 × 1800 × 2200
Masse de la machine [kg]	2000

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

SOUFFLEUSES PET / LINÉAIRES AUTOMATIQUES

YDB-2A



Souffleuse PET automatique

Souffleuse PET automatique. Cadence théorique : 2000 bouteilles par heure.

2000

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse PET automatique - exemple de configuration de la gamme

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Nombre d'empreintes	2
Force de fermeture	À confirmer
Course du moule [mm]	110
Course de la tige d'étirage [mm]	400
Course du fond de moule [mm]	50
Entraxe des bouteilles [mm]	114,3
Nombre de supports de préformes [pcs]	52
Volume maximal de bouteille [ml]	1500
Hauteur maximale de bouteille [mm]	330
Diamètre maximal de bouteille [mm]	105
Cadence théorique [bouteilles/h]	2000
Disposition des chambres de chauffe [pcs]	4 x 4
Disposition des lampes de chauffe [pcs]	4 x 8
Puissance installée [kW]	50
Pression de service [MPa]	0,7-0,9
Pression de soufflage [MPa]	2,5-3,0
Consommation d'air haute pression	À confirmer
Puissance du groupe d'air comprimé [kW]	30
Pression de l'eau de refroidissement [MPa]	0,4
Puissance nominale de refroidissement [HP]	3
Dimensions de la machine [mm]	3300 x 1800 x 2000
Masse de la machine [kg]	2500

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

SOUFFLEUSES PET / LINÉAIRES AUTOMATIQUES

YDB-2 (Jars)



Souffleuse PET automatique

Souffleuse PET automatique. Cadence théorique : 2500 bouteilles par heure.

2500

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse PET automatique - exemple de configuration de la gamme

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Nombre d'empreintes	2
Force de fermeture	À confirmer
Course du moule [mm]	120
Course de la tige d'étirage [mm]	300
Course du fond de moule [mm]	50
Entraxe des bouteilles [mm]	76,2
Nombre de supports de préformes [pcs]	66
Volume maximal de bouteille [ml]	600
Hauteur maximale de bouteille [mm]	200
Diamètre maximal de bouteille [mm]	85
Cadence théorique [bouteilles/h]	2500
Disposition des chambres de chauffe [pcs]	2 × 2
Disposition des lampes de chauffe [pcs]	2 × 8
Puissance installée [kW]	36
Pression de service [MPa]	0,7-0,9
Pression de soufflage [MPa]	2,5-3,0
Consommation d'air haute pression	À confirmer
Puissance du groupe d'air comprimé [kW]	30
Pression de l'eau de refroidissement [MPa]	0,4
Puissance nominale de refroidissement [HP]	3
Dimensions de la machine [mm]	2700 × 1800 × 2200
Masse de la machine [kg]	2000

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

SOUFFLEUSES PET / LINÉAIRES AUTOMATIQUES

YDB-2A (Jars)



Souffleuse PET automatique

Souffleuse PET automatique. Cadence théorique : 2000 bouteilles par heure.

2000

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse PET automatique - exemple de configuration de la gamme

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Nombre d'empreintes	2
Force de fermeture	À confirmer
Course du moule [mm]	110
Course de la tige d'étirage [mm]	400
Course du fond de moule [mm]	50
Entraxe des bouteilles [mm]	114,3
Nombre de supports de préformes [pcs]	52
Volume maximal de bouteille [ml]	1500
Hauteur maximale de bouteille [mm]	330
Diamètre maximal de bouteille [mm]	105
Cadence théorique [bouteilles/h]	2000
Disposition des chambres de chauffe [pcs]	4 × 4
Disposition des lampes de chauffe [pcs]	4 × 8
Puissance installée [kW]	50
Pression de service [MPa]	0,7-0,9
Pression de soufflage [MPa]	2,5-3,0
Consommation d'air haute pression	À confirmer
Puissance du groupe d'air comprimé [kW]	30
Pression de l'eau de refroidissement [MPa]	0,4
Puissance nominale de refroidissement [HP]	3
Dimensions de la machine [mm]	3300 × 1800 × 2000
Masse de la machine [kg]	2500

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

SOUFFLEUSES PET / LINÉAIRES AUTOMATIQUES

YDB-4



Souffleuse PET automatique

Souffleuse PET automatique. Cadence théorique : 4500 bouteilles par heure.

4500

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse PET automatique - exemple de configuration de la gamme

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Nombre d'empreintes	4
Force de fermeture	À confirmer
Course du moule [mm]	90
Course de la tige d'étirage [mm]	260
Course du fond de moule [mm]	50
Entraxe des bouteilles [mm]	76,2
Nombre de supports de préformes [pcs]	95
Volume maximal de bouteille [ml]	600
Hauteur maximale de bouteille [mm]	260
Diamètre maximal de bouteille [mm]	68
Cadence théorique [bouteilles/h]	4500
Disposition des chambres de chauffe [pcs]	4 x 4
Disposition des lampes de chauffe [pcs]	4 x 7
Puissance installée [kW]	45
Pression de service [MPa]	0,7-0,9
Pression de soufflage [MPa]	2,5-3,0
Consommation d'air haute pression	À confirmer
Puissance du groupe d'air comprimé [kW]	45
Pression de l'eau de refroidissement [MPa]	0,4
Puissance nominale de refroidissement [HP]	5
Dimensions de la machine [mm]	3900 x 1800 x 2200
Masse de la machine [kg]	3500

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

SOUFFLEUSES PET / LINÉAIRES AUTOMATIQUES

YDB-4A



Souffleuse PET automatique

Souffleuse PET automatique. Cadence théorique : 4000 bouteilles par heure.

4000

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse PET automatique - exemple de configuration de la gamme

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Nombre d'empreintes	4
Force de fermeture	À confirmer
Course du moule [mm]	125
Course de la tige d'étirage [mm]	330
Course du fond de moule [mm]	50
Entraxe des bouteilles [mm]	114,3
Nombre de supports de préformes [pcs]	82
Volume maximal de bouteille [ml]	1500
Hauteur maximale de bouteille [mm]	330
Diamètre maximal de bouteille [mm]	105
Cadence théorique [bouteilles/h]	4000
Disposition des chambres de chauffe [pcs]	5 × 5
Disposition des lampes de chauffe [pcs]	5 × 9
Puissance installée [kW]	80
Pression de service [MPa]	0,7-0,9
Pression de soufflage [MPa]	2,5-3,0
Consommation d'air haute pression	À confirmer
Puissance du groupe d'air comprimé [kW]	45
Pression de l'eau de refroidissement [MPa]	0,4
Puissance nominale de refroidissement [HP]	5
Dimensions de la machine [mm]	4800 × 2200 × 2200
Masse de la machine [kg]	4500

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

SOUFFLEUSES PET / LINÉAIRES AUTOMATIQUES

YDB-6



Souffleuse PET automatique

Souffleuse PET automatique. Cadence théorique : 7200 bouteilles par heure.

7200

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse PET automatique - exemple de configuration de la gamme

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Nombre d'empreintes	4
Force de fermeture	À confirmer
Course du moule [mm]	90
Course de la tige d'étirage [mm]	260
Course du fond de moule [mm]	50
Entraxe des bouteilles [mm]	76,2
Nombre de supports de préformes [pcs]	106
Volume maximal de bouteille [ml]	600
Hauteur maximale de bouteille [mm]	260
Diamètre maximal de bouteille [mm]	68
Cadence théorique [bouteilles/h]	7200
Disposition des chambres de chauffe [pcs]	4 × 4
Disposition des lampes de chauffe [pcs]	4 × 8
Puissance installée [kW]	69,5
Pression de service [MPa]	0,7-0,9
Pression de soufflage [MPa]	2,5-3,0
Consommation d'air haute pression	À confirmer
Puissance du groupe d'air comprimé [kW]	60
Pression de l'eau de refroidissement [MPa]	0,4
Puissance nominale de refroidissement [HP]	5
Dimensions de la machine [mm]	4200 × 2100 × 2200
Masse de la machine [kg]	6000

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

SOUFFLEUSES PET / LINÉAIRES AUTOMATIQUES

YDB-6A



Souffleuse PET automatique

Souffleuse PET automatique. Cadence théorique : 6000 bouteilles par heure.

6000

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse PET automatique - exemple de configuration de la gamme

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Nombre d'empreintes	4
Force de fermeture	À confirmer
Course du moule [mm]	125
Course de la tige d'étirage [mm]	330
Course du fond de moule [mm]	50
Entraxe des bouteilles [mm]	114,3
Nombre de supports de préformes [pcs]	92
Volume maximal de bouteille [ml]	1500
Hauteur maximale de bouteille [mm]	330
Diamètre maximal de bouteille [mm]	105
Cadence théorique [bouteilles/h]	6000
Disposition des chambres de chauffe [pcs]	5 × 8
Disposition des lampes de chauffe [pcs]	5 × 9
Puissance installée [kW]	100
Pression de service [MPa]	0,7-0,9
Pression de soufflage [MPa]	2,5-3,0
Consommation d'air haute pression	À confirmer
Puissance du groupe d'air comprimé [kW]	60
Pression de l'eau de refroidissement [MPa]	0,4
Puissance nominale de refroidissement [HP]	5
Dimensions de la machine [mm]	5200 × 2100 × 2200
Masse de la machine [kg]	7000

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

SOUFFLEUSES PET / LINÉAIRES AUTOMATIQUES

YDB-A5L



Souffleuse PET automatique

Souffleuse PET automatique. Cadence théorique : 1500 bouteilles par heure.

1500

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse PET automatique - exemple de configuration de la gamme

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Nombre d'empreintes	2
Force de fermeture	À confirmer
Course du moule [mm]	260
Course de la tige d'étirage [mm]	350
Course du fond de moule [mm]	50
Entraxe des bouteilles [mm]	220
Nombre de supports de préformes [pcs]	80
Volume maximal de bouteille [ml]	6000
Hauteur maximale de bouteille [mm]	350
Diamètre maximal de bouteille [mm]	180
Cadence théorique [bouteilles/h]	1500
Disposition des chambres de chauffe [pcs]	4 × 4
Disposition des lampes de chauffe [pcs]	4 × 10
Puissance installée [kW]	82
Pression de service [MPa]	0,7-0,9
Pression de soufflage [MPa]	2,5-3,0
Consommation d'air haute pression	À confirmer
Puissance du groupe d'air comprimé [kW]	60
Pression de l'eau de refroidissement [MPa]	0,4
Puissance nominale de refroidissement [HP]	5
Dimensions de la machine [mm]	4000 × 1800 × 2200
Masse de la machine [kg]	4500

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

SOUFFLEUSES PET / LINÉAIRES AUTOMATIQUES

YDB-A25L



Souffleuse PET automatique

Souffleuse PET automatique. Cadence théorique : 400 bouteilles par heure.

400

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse PET automatique - exemple de configuration de la gamme

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Nombre d'empreintes	1
Force de fermeture	À confirmer
Course du moule [mm]	320
Course de la tige d'étirage [mm]	460
Course du fond de moule [mm]	50
Entraxe des bouteilles [mm]	300
Nombre de supports de préformes [pcs]	48
Volume maximal de bouteille [ml]	25000
Hauteur maximale de bouteille [mm]	460
Diamètre maximal de bouteille [mm]	230
Cadence théorique [bouteilles/h]	400
Disposition des chambres de chauffe [pcs]	4 × 4
Disposition des lampes de chauffe [pcs]	4 × 120
Puissance installée [kW]	80
Pression de service [MPa]	0,7-0,9
Pression de soufflage [MPa]	2,5-3,0
Consommation d'air haute pression	À confirmer
Puissance du groupe d'air comprimé [kW]	44
Pression de l'eau de refroidissement [MPa]	0,4
Puissance nominale de refroidissement [HP]	5
Dimensions de la machine [mm]	4000 × 1800 × 2200
Masse de la machine [kg]	4500

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

SOUFFLEUSES PET / LINÉAIRES AUTOMATIQUES

YDBA-1L-2



Souffleuse PET automatique

Souffleuse PET automatique. Cadence catalogue : 1800-2500 bouteilles par heure.

1800-2500

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse PET automatique - exemple de configuration de la gamme

Données catalogue disponibles

Paramètre	Valeur
Entraxe [mm]	76,2
Cadence catalogue [bouteilles/h]	1800-2500
Configuration détaillée	À confirmer

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

La spécification détaillée des autres composants sera définie lors du choix de la configuration.

SOUFFLEUSES PET / LINÉAIRES AUTOMATIQUES

YDBA-2L-2



Souffleuse PET automatique

Souffleuse PET automatique. Cadence catalogue : 1600-2500 bouteilles par heure.

1600-2500

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse PET automatique - exemple de configuration de la gamme

Données catalogue disponibles

Paramètre	Valeur
Entraxe [mm]	114,3
Cadence catalogue [bouteilles/h]	1600-2500
Configuration détaillée	À confirmer

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

La spécification détaillée des autres composants sera définie lors du choix de la configuration.

SOUFFLEUSES PET / LINÉAIRES AUTOMATIQUES

YDBA-2



Souffleuse PET automatique

Souffleuse PET automatique. Cadence catalogue : 1600-2500 bouteilles par heure.

1600-2500

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse PET automatique - exemple de configuration de la gamme

Données catalogue disponibles

Paramètre	Valeur
Entraxe [mm]	114,3
Cadence catalogue [bouteilles/h]	1600-2500
Configuration détaillée	À confirmer

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

La spécification détaillée des autres composants sera définie lors du choix de la configuration.

SOUFFLEUSES PET / LINÉAIRES AUTOMATIQUES

YDBA-1L-4

**Souffleuse PET automatique**

Souffleuse PET automatique. Cadence catalogue : 4500-6000 bouteilles par heure.

4500-6000

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse PET automatique - exemple de configuration de la gamme

Données catalogue disponibles

Paramètre	Valeur
Entraxe [mm]	76,2
Cadence catalogue [bouteilles/h]	4500-6000
Configuration détaillée	À confirmer

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

La spécification détaillée des autres composants sera définie lors du choix de la configuration.

SOUFFLEUSES PET / LINÉAIRES AUTOMATIQUES

YDBA-2L-4



Souffleuse PET automatique

Souffleuse PET automatique. Cadence catalogue : 3500-6000 bouteilles par heure.

3500-6000

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse PET automatique - exemple de configuration de la gamme

Données catalogue disponibles

Paramètre	Valeur
Entraxe [mm]	114,3
Cadence catalogue [bouteilles/h]	3500-6000
Configuration détaillée	À confirmer

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

La spécification détaillée des autres composants sera définie lors du choix de la configuration.

SOUFFLEUSES PET / LINÉAIRES AUTOMATIQUES

YDBA-4



Souffleuse PET automatique

Souffleuse PET automatique. Cadence catalogue : 3000-5000 bouteilles par heure.

3000-5000

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse PET automatique - exemple de configuration de la gamme

Données catalogue disponibles

Paramètre	Valeur
Entraxe [mm]	114,3
Cadence catalogue [bouteilles/h]	3000-5000
Configuration détaillée	À confirmer

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

La spécification détaillée des autres composants sera définie lors du choix de la configuration.

SOUFFLEUSES PET / LINÉAIRES AUTOMATIQUES

YDBA-1L-6

**Souffleuse PET automatique**

Souffleuse PET automatique. Cadence catalogue : 8000-9000 bouteilles par heure.

8000-9000

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse PET automatique - exemple de configuration de la gamme

Données catalogue disponibles

Paramètre	Valeur
Entraxe [mm]	76,2
Cadence catalogue [bouteilles/h]	8000-9000
Configuration détaillée	À confirmer

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

La spécification détaillée des autres composants sera définie lors du choix de la configuration.

SOUFFLEUSES PET / LINÉAIRES AUTOMATIQUES

YDBA-2L-6



Souffleuse PET automatique

Souffleuse PET automatique. Cadence catalogue : 10000-12000 bouteilles par heure.

10000-12000

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse PET automatique - exemple de configuration de la gamme

Données catalogue disponibles

Paramètre	Valeur
Entraxe [mm]	114,3
Cadence catalogue [bouteilles/h]	10000-12000
Configuration détaillée	À confirmer

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

La spécification détaillée des autres composants sera définie lors du choix de la configuration.

SOUFFLEUSES PET / LINÉAIRES AUTOMATIQUES

YDBA-5L



Souffleuse PET automatique

Souffleuse PET automatique. La cadence de la configuration choisie doit être confirmée.

À définir

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse PET automatique - exemple de configuration de la gamme

Données catalogue disponibles

Paramètre	Valeur
Entraxe [mm]	190,5
Cadence catalogue [bouteilles/h]	À confirmer
Configuration détaillée	À confirmer

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

La spécification détaillée des autres composants sera définie lors du choix de la configuration.

SOUFFLEUSES PET / LINÉAIRES AUTOMATIQUES

YDBA-10L

**Souffleuse PET automatique**

Souffleuse PET automatique. Cadence catalogue : 400-500 bouteilles par heure.

400-500

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse PET automatique - exemple de configuration de la gamme

Données catalogue disponibles

Paramètre	Valeur
Entraxe [mm]	190,5
Cadence catalogue [bouteilles/h]	400-500
Configuration détaillée	À confirmer

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

La spécification détaillée des autres composants sera définie lors du choix de la configuration.

SOUFFLEUSES PET / LINÉAIRES AUTOMATIQUES

YDBA-20L

**Souffleuse PET automatique**

Souffleuse PET automatique. Cadence catalogue : 400-500 bouteilles par heure.

400-500

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse PET automatique - exemple de configuration de la gamme

Données catalogue disponibles

Paramètre	Valeur
Entraxe [mm]	À confirmer
Cadence catalogue [bouteilles/h]	400-500
Configuration détaillée	À confirmer

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

La spécification détaillée des autres composants sera définie lors du choix de la configuration.

SOUFFLEUSES PET / LINÉAIRES AUTOMATIQUES

YDBA-5L-2



Souffleuse PET automatique

Souffleuse PET automatique. Cadence catalogue : 1500-1800 bouteilles par heure.

1500-1800

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse PET automatique - exemple de configuration de la gamme

Données catalogue disponibles

Paramètre	Valeur
Entraxe [mm]	220
Cadence catalogue [bouteilles/h]	1500-1800
Configuration détaillée	À confirmer

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

La spécification détaillée des autres composants sera définie lors du choix de la configuration.

SOUFFLEUSES PET / LINÉAIRES AUTOMATIQUES

YDBA-10L-2



Souffleuse PET automatique

Souffleuse PET automatique. Cadence catalogue : 1000-1200 bouteilles par heure.

1000-1200

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse PET automatique - exemple de configuration de la gamme

Données catalogue disponibles

Paramètre	Valeur
Entraxe [mm]	À confirmer
Cadence catalogue [bouteilles/h]	1000-1200
Configuration détaillée	À confirmer

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

La spécification détaillée des autres composants sera définie lors du choix de la configuration.

SOUFFLEUSES PET / LINÉAIRES AUTOMATIQUES

YDBA-2L



Souffleuse PET automatique

Souffleuse PET automatique. Cadence catalogue : 1500-2500 bouteilles par heure.

1500-2500

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse PET automatique - exemple de configuration de la gamme

Données catalogue disponibles

Paramètre	Valeur
Entraxe [mm]	inférieur à 152,4
Cadence catalogue [bouteilles/h]	1500-2500
Configuration détaillée	À confirmer

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

La spécification détaillée des autres composants sera définie lors du choix de la configuration.

SOUFFLEUSES PET / LINÉAIRES HIGH SPEED

FG4



Souffleuse linéaire PET High Speed

Souffleuse linéaire PET. 4 empreintes, 6500-8000 bouteilles par heure.

6500-8000

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse linéaire à haute cadence - exemple de configuration de la gamme

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Conception	Linéaire
Nombre d'empreintes	4
Cadence catalogue [bouteilles/h]	6500-8000
Volume maximal de bouteille [ml]	2000
Hauteur maximale de bouteille [mm]	328
Diamètre maximal de bouteille ronde [mm]	105
Diagonale maximale de bouteille carrée [mm]	115
Diamètre intérieur du col [mm]	20-25
Longueur maximale de préforme [mm]	150
Puissance installée [kW]	51
Puissance de fonctionnement du four [kW]	25
Alimentation [V / Hz]	380 (50 Hz)
Débit du compresseur	À confirmer
Pression du compresseur [bar]	30
Pression de l'eau de refroidissement du moule	4-6 bar
Température de l'eau de refroidissement du moule	6-13 °C
Pression de l'eau de refroidissement du four	4-6 bar
Température de l'eau de refroidissement du four	6-13 °C
Dimensions de la machine [m]	3,3 × 1,0 × 2,3
Masse de la machine [kg]	3200

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

SOUFFLEUSES PET / LINÉAIRES HIGH SPEED

FGX4



Souffleuse linéaire PET High Speed

Souffleuse linéaire PET. 4 empreintes, 8000-9000 bouteilles par heure.

8000-9000

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse linéaire à haute cadence - exemple de configuration de la gamme

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Conception	Linéaire
Nombre d'empreintes	4
Cadence catalogue [bouteilles/h]	8000-9000
Volume maximal de bouteille [ml]	2000
Hauteur maximale de bouteille [mm]	328
Diamètre maximal de bouteille ronde [mm]	105
Diagonale maximale de bouteille carrée [mm]	115
Diamètre intérieur du col [mm]	20-25
Longueur maximale de préforme [mm]	150
Puissance installée [kW]	51
Puissance de fonctionnement du four [kW]	32
Alimentation [V / Hz]	380 (50 Hz)
Débit du compresseur	À confirmer
Pression du compresseur [bar]	30
Pression de l'eau de refroidissement du moule	4-6 bar
Température de l'eau de refroidissement du moule	6-13 °C
Pression de l'eau de refroidissement du four	4-6 bar
Température de l'eau de refroidissement du four	6-13 °C
Dimensions de la machine [m]	4,0 x 1,3 x 2,2
Masse de la machine [kg]	3500

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

SOUFFLEUSES PET / LINÉAIRES HIGH SPEED

FG6



Souffleuse linéaire PET High Speed

Souffleuse linéaire PET. 6 empreintes, 9000-10000 bouteilles par heure.

9000-10000

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse linéaire à haute cadence - exemple de configuration de la gamme

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Conception	Linéaire
Nombre d'empreintes	6
Cadence catalogue [bouteilles/h]	9000-10000
Volume maximal de bouteille [ml]	2000
Hauteur maximale de bouteille [mm]	328
Diamètre maximal de bouteille ronde [mm]	105
Diagonale maximale de bouteille carrée [mm]	115
Diamètre intérieur du col [mm]	20-25
Longueur maximale de préforme [mm]	150
Puissance installée [kW]	51
Puissance de fonctionnement du four [kW]	30
Alimentation [V / Hz]	380 (50 Hz)
Débit du compresseur	À confirmer
Pression du compresseur [bar]	30
Pression de l'eau de refroidissement du moule	4-6 bar
Température de l'eau de refroidissement du moule	6-13 °C
Pression de l'eau de refroidissement du four	4-6 bar
Température de l'eau de refroidissement du four	6-13 °C
Dimensions de la machine [m]	4,3 × 1,0 × 2,3
Masse de la machine [kg]	3800

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

SOUFFLEUSES PET / LINÉAIRES HIGH SPEED

FGX6



Souffleuse linéaire PET High Speed

Souffleuse linéaire PET. 6 empreintes, 12000-13000 bouteilles par heure.

12000-13000

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse linéaire à haute cadence - exemple de configuration de la gamme

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Conception	Linéaire
Nombre d'empreintes	6
Cadence catalogue [bouteilles/h]	12000-13000
Volume maximal de bouteille [ml]	2000
Hauteur maximale de bouteille [mm]	328
Diamètre maximal de bouteille ronde [mm]	105
Diagonale maximale de bouteille carrée [mm]	115
Diamètre intérieur du col [mm]	20-25
Longueur maximale de préforme [mm]	150
Puissance installée [kW]	97
Puissance de fonctionnement du four [kW]	42
Alimentation [V / Hz]	380 (50 Hz)
Débit du compresseur	À confirmer
Pression du compresseur [bar]	30
Pression de l'eau de refroidissement du moule	4-6 bar
Température de l'eau de refroidissement du moule	6-13 °C
Pression de l'eau de refroidissement du four	4-6 bar
Température de l'eau de refroidissement du four	6-13 °C
Dimensions de la machine [m]	5,5 × 1,3 × 2,5
Masse de la machine [kg]	6500

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

SOUFFLEUSES PET / LINÉAIRES HIGH SPEED

FG8



Souffleuse linéaire PET High Speed

Souffleuse linéaire PET. 8 empreintes, 12000-13000 bouteilles par heure.

12000-13000

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse linéaire à haute cadence - exemple de configuration de la gamme

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Conception	Linéaire
Nombre d'empreintes	8
Cadence catalogue [bouteilles/h]	12000-13000
Volume maximal de bouteille [ml]	750
Hauteur maximale de bouteille [mm]	290
Diamètre maximal de bouteille ronde [mm]	75
Diagonale maximale de bouteille carrée [mm]	75
Diamètre intérieur du col [mm]	20-25
Longueur maximale de préforme [mm]	140
Puissance installée [kW]	97
Puissance de fonctionnement du four [kW]	45
Alimentation [V / Hz]	380 (50 Hz)
Débit du compresseur	À confirmer
Pression du compresseur [bar]	30
Pression de l'eau de refroidissement du moule	4-6 bar
Température de l'eau de refroidissement du moule	6-13 °C
Pression de l'eau de refroidissement du four	4-6 bar
Température de l'eau de refroidissement du four	6-13 °C
Dimensions de la machine [m]	4,8 x 1,0 x 2,3
Masse de la machine [kg]	4500

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

SOUFFLEUSES PET / LINÉAIRES HIGH SPEED

FGX8



Souffleuse linéaire PET High Speed

Souffleuse linéaire PET. 8 empreintes, 15000-16000 bouteilles par heure.

15000-16000

Cadence [bouteilles/h]

Souffleuse linéaire à haute cadence - exemple de configuration de la gamme

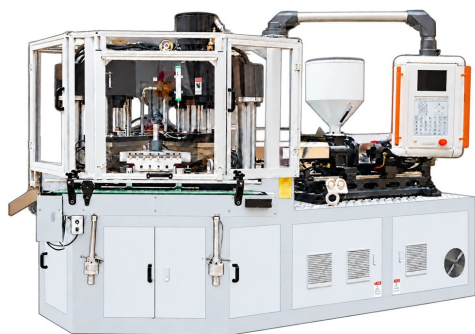
Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Conception	Linéaire
Nombre d'empreintes	8
Cadence catalogue [bouteilles/h]	15000-16000
Volume maximal de bouteille [ml]	750
Hauteur maximale de bouteille [mm]	300
Diamètre maximal de bouteille ronde [mm]	75
Diagonale maximale de bouteille carrée [mm]	75
Diamètre intérieur du col [mm]	20-25
Longueur maximale de préforme [mm]	150
Puissance installée [kW]	97
Puissance de fonctionnement du four [kW]	48
Alimentation [V / Hz]	380 (50 Hz)
Débit du compresseur	À confirmer
Pression du compresseur [bar]	30
Pression de l'eau de refroidissement du moule	4-6 bar
Température de l'eau de refroidissement du moule	6-13 °C
Pression de l'eau de refroidissement du four	4-6 bar
Température de l'eau de refroidissement du four	6-13 °C
Dimensions de la machine [m]	5,5 × 1,3 × 2,5
Masse de la machine [kg]	6500

Les paramètres catalogue doivent être confirmés pour le produit, le moule, la matière et la configuration concernés. La cadence réelle dépend des conditions du procédé.

MACHINES D'INJECTION-SOUFFLAGE / HYDRAULIQUES

IBM35



Machine d'injection-soufflage IBM35 - vue de la machine

Modèle compact pour petits emballages

Machine d'injection-soufflage compacte pour emballages de 2-1000 ml. Le groupe d'injection à vis de 40 mm et masse injectable de 176 g fonctionne avec une force de fermeture du moule de 350 kN. La disposition des empreintes peut être adaptée à la géométrie de l'emballage et à la cadence prévue.

2-1000 ml

Volume du produit

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	40 mm
Masse injectable	176 g
Puissance de chauffe du fourreau	7,2 kW
Nombre de zones de régulation du chauffage	3
Force de fermeture du moule d'injection	350 kN
Force de fermeture du moule de soufflage	40 kN
Course d'ouverture des plateaux du moule	220 mm
Dimensions maximales de la plaque du moule (L x l)	420 x 340 mm
Hauteur minimale du moule	180 mm
Puissance du moteur	15 kW
Puissance de chauffe du moule	2,8 kW
Pression du circuit hydraulique	14 MPa
Pression d'air comprimé	≥ 1,0 MPa
Débit d'air comprimé requis	≥ 0,8 m³/min
Débit d'eau de refroidissement	3 m³/h
Dimensions de la machine (L x l x h)	3100 x 1200 x 2200 mm
Masse de la machine	4 t
Volume du produit	2-1000 ml
Hauteur maximale du produit	≤ 220 mm
Diamètre maximal du produit	≤ 80 mm
Puissance totale	25 kW

Le choix du moule, du nombre d'empreintes et de la cadence exige l'analyse de l'emballage et de la matière concernés.

MACHINES D'INJECTION-SOUFFLAGE / HYDRAULIQUES

IBM45



Machine d'injection-soufflage IBM45 - vue de la machine

Masse injectable supérieure, choix flexible du moule

Machine d'injection-soufflage pour emballages de 2-1200 ml, avec une force de fermeture du moule d'injection de 450 kN. La vis de 45 mm et la masse injectable de 260 g offrent un choix de moules plus large que le plus petit modèle de la gamme. La configuration est choisie selon les dimensions du produit, la matière et le nombre d'empreintes.

2-1200 ml

Volume du produit

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	45 mm
Masse injectable	260 g
Puissance de chauffe du fourreau	10 kW
Nombre de zones de régulation du chauffage	3
Force de fermeture du moule d'injection	450 kN
Force de fermeture du moule de soufflage	78 kN
Course d'ouverture des plateaux du moule	220 mm
Dimensions maximales de la plaque du moule (L × l)	560 × 390 mm
Hauteur minimale du moule	240 mm
Puissance du moteur	25 kW
Puissance de chauffe du moule	4 kW
Pression du circuit hydraulique	14 MPa
Pression d'air comprimé	≥ 1,0 MPa
Débit d'air comprimé requis	≥ 0,8 m³/min
Débit d'eau de refroidissement	3 m³/h
Dimensions de la machine (L × l × h)	3500 × 1400 × 2300 mm
Masse de la machine	6,0 t
Volume du produit	2-1200 ml
Hauteur maximale du produit	≤ 240 mm
Diamètre maximal du produit	≤ 90 mm
Puissance totale	39 kW

Le choix du moule, du nombre d'empreintes et de la cadence exige l'analyse de l'emballage et de la matière concernés.

MACHINES D'INJECTION-SOUFFLAGE / HYBRIDES

IBM55 Hybrid



Machine d'injection-soufflage IBM55 Hybrid - vue de la machine

Entraînement hybride et contrôle précis du procédé

Machine d'injection-soufflage hybride pour emballages de 3-1000 ml. Les servocommandes et le contrôle de position et de pression favorisent la répétabilité du procédé.

3-1000 ml

Volume du produit

Caractéristiques techniques

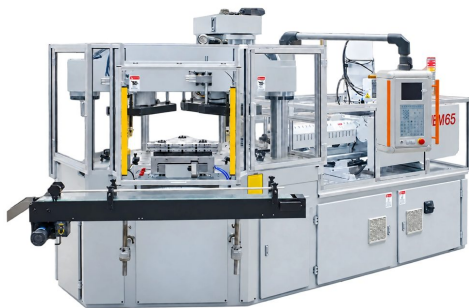
Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	50 mm
Masse injectable théorique maximale	350 g
Puissance de chauffe du fourreau	10 kW
Nombre de zones de régulation du chauffage	3
Force de fermeture du moule d'injection	550 kN
Course d'ouverture du moule d'injection	120 mm
Force de fermeture du moule de soufflage	89 kN
Course d'ouverture du moule de soufflage	120 mm
Durée du cycle à sec	3,5 s
Dimensions maximales de la plaque du moule (L x l)	600 x 390 mm
Hauteur minimale du moule	240 mm
Puissance du moteur	17 kW
Puissance de chauffe du moule	4 kW
Pression du circuit hydraulique	14 MPa
Pression d'air comprimé	À confirmer
Débit d'air comprimé requis	≥ 0,8 m³/min
Débit d'eau de refroidissement	3 m³/h
Dimensions de la machine (L x l x h)	3800 x 1400 x 2200 mm
Masse de la machine	< 6 t
Volume du produit	3-1000 ml
Hauteur maximale du produit	≤ 200 mm
Diamètre maximal du produit	≤ 100 mm
Puissance du moteur du convoyeur	0,1 kW
Puissance totale	34 kW

Le choix du moule, du nombre d'empreintes et de la cadence exige l'analyse de l'emballage et de la matière concernés.

La durée du cycle à sec n'est pas celle du cycle de production. La masse injectable est une valeur théorique.

MACHINES D'INJECTION-SOUFFLAGE / HYDRAULIQUES

IBM65



Machine d'injection-soufflage IBM65 - vue de la machine

Plus d'espace pour le moule

Machine d'injection-soufflage avec une force de fermeture du moule d'injection de 650 kN et une plaque de moule jusqu'à 740 × 390 mm. Le système à vis de 50 mm atteint une masse injectable catalogue de 375 g. Le modèle est destiné aux emballages de 2-1200 ml, avec un moule choisi selon les dimensions et la cadence requise.

2-1200 ml

Volume du produit

Caractéristiques techniques

Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	50 mm
Masse injectable	375 g
Puissance de chauffe du fourreau	10 kW
Nombre de zones de régulation du chauffage	3
Force de fermeture du moule d'injection	650 kN
Force de fermeture du moule de soufflage	89 kN
Course d'ouverture des plateaux du moule	240 mm
Dimensions maximales de la plaque du moule (L × l)	740 × 390 mm
Hauteur minimale du moule	280 mm
Puissance du moteur	37 kW
Puissance de chauffe du moule	5 kW
Pression du circuit hydraulique	14 MPa
Pression d'air comprimé	≥ 1,0 MPa
Débit d'air comprimé requis	≥ 0,8 m³/min
Débit d'eau de refroidissement	4 m³/h
Dimensions de la machine (L × l × h)	4000 × 1500 × 2350 mm
Masse de la machine	7,5 t
Volume du produit	2-1200 ml
Hauteur maximale du produit	≤ 240 mm
Diamètre maximal du produit	≤ 100 mm
Puissance totale	52 kW

Le choix du moule, du nombre d'empreintes et de la cadence exige l'analyse de l'emballage et de la matière concernés.

MACHINES D'INJECTION-SOUFFLAGE / HYDRAULIQUES

IBM75



Machine d'injection-soufflage IBM75 - vue de la machine

La plus grande force de fermeture de la gamme

Le plus grand modèle de cette gamme : force de fermeture de 750 kN pour le moule d'injection et de 150 kN pour le moule de soufflage. La plaque de moule jusqu'à 840 × 460 mm offre plus d'espace pour l'outillage. La machine traite des emballages de 2-1200 ml et comporte cinq zones de régulation du chauffage du fourreau.

2-1200 ml

Volume du produit

Caractéristiques techniques

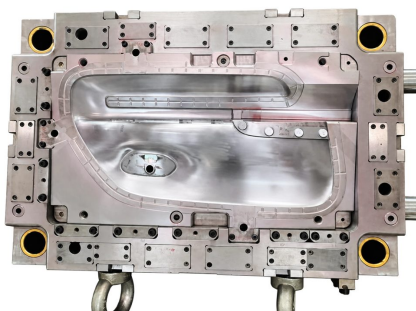
Paramètre	Valeur
Diamètre de la vis	50 mm
Masse injectable	375 g
Puissance de chauffe du fourreau	12 kW
Nombre de zones de régulation du chauffage	5
Force de fermeture du moule d'injection	750 kN
Force de fermeture du moule de soufflage	150 kN
Course d'ouverture des plateaux du moule	240 mm
Dimensions maximales de la plaque du moule (L × l)	840 × 460 mm
Hauteur minimale du moule	280 mm
Puissance du moteur	40 kW
Puissance de chauffe du moule	6 kW
Pression du circuit hydraulique	14 MPa
Pression d'air comprimé	≥ 1,0 MPa
Débit d'air comprimé requis	≥ 0,8 m³/min
Débit d'eau de refroidissement	5 m³/h
Dimensions de la machine (L × l × h)	4000 × 1700 × 2000 mm
Masse de la machine	12 t
Volume du produit	2-1200 ml
Hauteur maximale du produit	≤ 240 mm
Diamètre maximal du produit	≤ 100 mm
Puissance totale	58 kW

Le choix du moule, du nombre d'empreintes et de la cadence exige l'analyse de l'emballage et de la matière concernés.

MOULES D'INJECTION / PROJET SUR MESURE

Moules pour l'automobile

Outillages d'injection de pièces en plastique pour l'industrie automobile. La conception du moule est adaptée à la géométrie, aux exigences de surface et au volume de production prévu. Le projet peut couvrir les pièces d'habitacle, les pièces extérieures ainsi que les composants d'éclairage et d'installations électriques.



Exemple de moule pour panneau de porte automobile.

APPLICATIONS

Éléments d'aménagement intérieur • Pièces extérieures en plastique • Composants d'éclairage • Éléments d'installations électriques

Données pour le devis

Documentation de la pièce	Modèle 3D, plan ou échantillon et exigences fonctionnelles
Matière plastique	Nuance du matériau et conditions d'utilisation du produit
Exigences du produit	Tolérances, aspect de surface et exigences d'assemblage
Cadence	Volume de production prévu et nombre d'empreintes définis selon le projet
Conception du moule	Acier, système d'alimentation, refroidissement et mode de démoulage
Presse à injecter	Dimensions des plateaux, passage entre colonnes, fixation et raccords disponibles
Réception technique	Périmètre des essais, mesures et critères d'acceptation de la pièce

Transmettez un modèle 3D, un plan ou une description de la pièce. Nous conviendrons de la conception du moule, des essais et des critères de réception.

MOULES D'INJECTION / PROJET SUR MESURE

Moules pour l'électroménager

Moules pour la fabrication de composants d'appareils électroménagers. La documentation de la pièce, la matière choisie et son mode d'assemblage dans l'appareil fini constituent le point de départ. La conception, le nombre d'empreintes et la finition de surface sont définis pour chaque projet.



Exemple de boîtier en plastique pour appareil électroménager.

APPLICATIONS

Composants d'appareils électroménagers • Pièces fonctionnelles selon la documentation du client

Données pour le devis

Documentation de la pièce	Modèle 3D, plan ou échantillon et exigences fonctionnelles
Matière plastique	Nuance du matériau et conditions d'utilisation du produit
Finition	Texture, brillance et aspect souhaités des surfaces visibles
Cadence	Volume de production prévu et nombre d'empreintes définis selon le projet
Conception du moule	Acier, système d'alimentation, refroidissement et mode de démoulage
Presse à injecter	Dimensions des plateaux, passage entre colonnes, fixation et raccords disponibles
Réception technique	Périmètre des essais, mesures et critères d'acceptation de la pièce

Transmettez un modèle 3D, un plan ou une description de la pièce. Nous conviendrons de la conception du moule, des essais et des critères de réception.

MOULES D'INJECTION / PROJET SUR MESURE

Moules pour produits médicaux

Outillages pour pièces en plastique destinées aux applications médicales. Chaque projet exige de préciser la fonction du produit, la matière et les critères qualité. Le périmètre des essais et de la documentation est convenu dès la demande, avant le choix de la conception du moule.

APPLICATIONS

Pièces en plastique pour applications médicales • Pièces sur mesure selon les exigences du projet

Données pour le devis

Documentation de la pièce	Modèle 3D, plan ou échantillon et exigences fonctionnelles
Matière plastique	Nuance du matériau et conditions d'utilisation du produit
Exigences de l'application	Conditions d'utilisation, propreté et éventuelle méthode de stérilisation à intégrer au projet
Documentation qualité	Essais, mesures et documents de réception requis
Cadence	Volume de production prévu et nombre d'empreintes définis selon le projet
Conception du moule	Acier, système d'alimentation, refroidissement et mode de démoulage
Presse à injecter	Dimensions des plateaux, passage entre colonnes, fixation et raccords disponibles
Réception technique	Périmètre des essais, mesures et critères d'acceptation de la pièce

Transmettez un modèle 3D, un plan ou une description de la pièce. Nous conviendrons de la conception du moule, des essais et des critères de réception.

PROTOTYPES / ESSAIS / PETITES SÉRIES

Prototypage rapide

De la première pièce à la préparation de la production. Nous choisissons la technologie selon le matériau, la géométrie, la précision requise et l'objectif des essais.



Prototypage et usinage de pièces de précision

Périmètre des services

Usinage CNC • Impression 3D • Prototypes et pièces en tôle • Injection de prototypes et moules rapides • Coulée sous vide • Usinage diamant de précision • Production de petites séries

Fabrication et transport

DOCUMENTATION	Modèle 3D ou plan, matériau, quantité et exigences de surface et dimensionnelles.
Fabrication	Le délai dépend du procédé et court à compter de la validation des données du projet. Les délais propres à chaque service figurent sur les pages suivantes.
Modèle de référence à envoyer au fabricant	Si nécessaire : environ 2-3 jours pour un petit colis.
Livraison des prototypes	Environ 2-3 jours pour les pièces unitaires et les petits colis.
Aller-retour	Environ 4-6 jours de transport au total s'ajoutent au délai de fabrication lorsque le projet nécessite l'envoi d'un modèle physique et le retour des échantillons.
Devis	Comprend les frais de transport. Le mode d'expédition, la disponibilité et le planning final sont confirmés pour chaque projet.

PROTOTYPAGE RAPIDE / PÉRIMÈTRE DU SERVICE

Usinage CNC

Prototypes et pièces fonctionnelles usinés dans des plastiques et métaux. Fraisage, tournage et usinage cinq axes sont choisis selon la géométrie, les exigences dimensionnelles et le nombre de pièces prévu.

Possibilités de fabrication

- Fraisage, tournage, fraisage 5 axes
- Microbillage, anodisation, peinture poudre
- Revêtements galvaniques, brossage, polissage, électropolissage

Éléments nécessaires au choix

ABS, PMMA, PC, PA, POM, PP, PEEK ; composites carbone · Aluminium 6061/7075, acier inoxydable 304/316, acier au carbone · Laiton, cuivre, titane Grade 2/5

Paramètres du procédé

Ordre des valeurs	Fraisage / tournage / 5 axes
Tolérance standard	±0,125 / ±0,125 / ±0,075 mm
Tolérance possible après étude du projet	±0,05 / ±0,05 / ±0,025 mm
Pièce maximale	1500×800×600 / Ø500×1000 / 800×500×500 mm
Détail minimal	0,5 / 0,5 / 0,3 mm
Rugosité standard Ra	1,6 / 0,8 / 0,8 µm
Rayon de raccordement minimal	R0,1 / R0,05 / R0,05 mm
Lot	À partir de 1 pièce

Délai de fabrication et livraison

Les projets les plus rapides à partir de 3 jours ouvrés ; fraisage 5 axes à partir de 5 jours. Le planning dépend du projet. Le transport est défini séparément.

Le transport s'ajoute au délai de fabrication. Pour les petits colis, prévoir environ 2-3 jours dans chaque sens, soit 4-6 jours pour deux envois. Les fichiers CAO peuvent être transmis par voie électronique. Les frais de transport et le délai final sont précisés dans le devis individuel.

PROTOTYPAGE RAPIDE / PÉRIMÈTRE DU SERVICE

Impression 3D

Maquettes visuelles, prototypes fonctionnels et pièces métalliques sans fabrication de moule. La technologie d'impression est choisie selon la taille, le matériau, le niveau de détail et les conditions d'utilisation de la pièce.

Possibilités de fabrication

- SLA, FDM, SLS et DMLS métal
- Rectification, polissage, traitement par projection, lissage à la vapeur
- Peinture, coloration, métallisation, usinage CNC après impression

Éléments nécessaires au choix

SLA : résines photopolymères · FDM : ABS, PLA, PC, PEEK, TPU · SLS : PA11/PA12, polyamide chargé de fibres de verre, TPU · DMLS : acier 316L, AlSi10Mg, Ti6Al4V

Paramètres du procédé

Ordre des valeurs	SLA / FDM / SLS / DMLS
Tolérance	±0,1 / ±0,3 / ±0,2 / ±0,1 mm
Épaisseur de couche minimale	0,025 / 0,1 / 0,1 / 0,02 mm
Détail minimal	0,2 / 0,8 / 0,5 / 0,4 mm
Zone de travail	600×600×400 / 900×600×900 / 380×380×580 / 250×250×325 mm
Rugosité Ra	1,6 / 6-15 / 6-12 / 6-10 µm
Supports	Oui / oui / non / oui

Délai de fabrication et livraison

À titre indicatif : SLA/FDM 1-3 jours, SLS 2-4 jours, DMLS 3-5 jours. Les SLA/FDM les plus rapides à partir de 1 jour ouvré. Transport en supplément.

Le transport s'ajoute au délai de fabrication. Pour les petits colis, prévoir environ 2-3 jours dans chaque sens, soit 4-6 jours pour deux envois. Les fichiers CAO peuvent être transmis par voie électronique. Les frais de transport et le délai final sont précisés dans le devis individuel.

PROTOTYPAGE RAPIDE / PÉRIMÈTRE DU SERVICE

Prototypes et pièces en tôle

Boîtiers, capots, supports et ensembles en tôle, du prototype unique aux lots de production. La prestation peut inclure la pose de fixations, le soudage et la finition de surface.

Possibilités de fabrication

- Découpe laser et plasma ; jet d'eau sur demande
- Pliage CNC, poinçonnage, emboutissage
- Soudage TIG/MIG, laser et soudage par points
- Ébavurage, microbillage, anodisation, passivation
- Peinture poudre/liquide, galvanoplastie, sérigraphie

Éléments nécessaires au choix

Aluminium 5052/6061, acier inoxydable 304/316 · Acier au carbone et galvanisé, cuivre C101/C110, laiton, titane Grade 2

Paramètres du procédé

Épaisseur courante	0,5-6 mm
Découpe laser - épaisseur maximale	Acier au carbone 10 mm ; acier inoxydable/aluminium 6 mm
Format maximal de tôle	1500×3000 mm
Tolérance de découpe laser	±0,05 mm
Tolérance de pliage	±0,1 mm / ±0,1°
Précision de positionnement du poinçonnage	±0,1 mm
Rayon de pliage minimal	1× l'épaisseur de la tôle
Trou minimal	Égal à l'épaisseur de la tôle ; minimum 0,5 mm
Masse maximale de la pièce	50 kg

Délai de fabrication et livraison

Prototypes : généralement 3-5 jours ouvrés. Lots de production : 1-3 semaines. La finition influence le délai ; transport séparé.

Le transport s'ajoute au délai de fabrication. Pour les petits colis, prévoir environ 2-3 jours dans chaque sens, soit 4-6 jours pour deux envois. Les fichiers CAO peuvent être transmis par voie électronique. Les frais de transport et le délai final sont précisés dans le devis individuel.

PROTOTYPAGE RAPIDE / PÉRIMÈTRE DU SERVICE

Injection de prototypes et moules rapides

Pièces d'essai injectées dans la matière finale et petites séries avant le lancement en grande série. Nous choisissons un moule en aluminium ou en acier ; les échantillons permettent d'évaluer la géométrie et la fonction de la pièce.

Possibilités de fabrication

- Moules mono- et multi-empreintes
- Injection, surmoulage de matière souple, surmoulage d'inserts
- Étude de faisabilité, échantillons T1, fabrication du lot
- Polissage, textures, peinture, sérigraphie, tampographie, gravure laser

Éléments nécessaires au choix

ABS, PC, PC/ABS, PP, PA6/PA66/PA12, HDPE, POM, PBT · PVC, PEI, PS, PMMA, TPU, TPE, PEEK, LSR ; certains thermodurcissables

Paramètres du procédé

Moule en aluminium - durée de vie annoncée	Jusqu'à 10 000 injections
Moule en acier - durée de vie annoncée	Jusqu'à 100 000 injections
Tolérance du moule / de la pièce injectée	±0,005 / ±0,05 mm
Classe de force de fermeture	50-1000 t
Pièce maximale	800×600×400 mm
Matériaux des moules	Aluminium 7075; P20, 718H, 738H, S136, NAK80
Lot	À partir de 1 pièce
Finition du moule	SPI A1, B1, C1, D1

Délai de fabrication et livraison

En général 2-4 semaines après validation de la conception. Version accélérée à partir de 10 jours ouvrés après confirmation de faisabilité. Le délai de transport est défini séparément.

Le transport s'ajoute au délai de fabrication. Pour les petits colis, prévoir environ 2-3 jours dans chaque sens, soit 4-6 jours pour deux envois. Les fichiers CAO peuvent être transmis par voie électronique. Les frais de transport et le délai final sont précisés dans le devis individuel.

PROTOTYPAGE RAPIDE / PÉRIMÈTRE DU SERVICE

Coulée sous vide

Petites séries de pièces coulées dans des moules souples en silicone réalisés à partir d'un modèle maître. Les résines polyuréthanes peuvent reproduire certaines propriétés des matières de production, mais leur composition n'est pas identique.

Possibilités de fabrication

- Modèle maître SLA/CNC, moule RTV, coulée sous vide
- Éléments rigides, souples et transparents
- Coulée sur inserts et surmoulage, coloration, textures
- Peinture, marquage, gravure, revêtements soft-touch et blindage EMI/RFI

Éléments nécessaires au choix

Polyuréthanes aux propriétés proches de l'ABS, du PMMA, du PC ou du PP · Élastomères polyuréthanes ; silicones

Paramètres du procédé

Taille de série courante	1-200 pièces
Production par moule	Jusqu'à environ 25 pièces coulées ; selon la géométrie
Tolérance dimensionnelle standard	±0,25 mm pour les premiers 25 mm ; puis ±0,1 mm par tranche supplémentaire de 25 mm
Pièce maximale	914×914×1829 mm
Paroi	Minimum 0,75 mm ; recommandé 1,5-4 mm
Détail minimal	0,635 mm
Surface issue du modèle SLA	Ra 1,6 µm ou mieux
Plage de dureté des résines	Rigides : Shore D 76-86 ; souples : Shore A 20-95

Délai de fabrication et livraison

Première pièce possible à partir de 3 jours ; lot courant en environ 15 jours ouvrés. Le délai est défini après examen du modèle et du nombre de moules. Transport séparé.

Le transport s'ajoute au délai de fabrication. Pour les petits colis, prévoir environ 2-3 jours dans chaque sens, soit 4-6 jours pour deux envois. Les fichiers CAO peuvent être transmis par voie électronique. Les frais de transport et le délai final sont précisés dans le devis individuel.

PROTOTYPAGE RAPIDE / PÉRIMÈTRE DU SERVICE

Usinage diamant de précision

Éléments optiques, miroirs et lentilles usinés à l'outil diamant. Le procédé est choisi selon la géométrie de surface, le matériau et la qualité optique requise.

Possibilités de fabrication

- Tournage coaxial et hors axe
- Surfaçage fly-cutting et usinage de surfaces libres SSS/FTS
- Miroirs, lentilles IR, microlentilles, structures diffractives, inserts optiques
- Revêtements or, argent, aluminium, AR, DLC ; nickelage et anodisation

Éléments nécessaires au choix

Aluminium 6061-T6, cuivre OFHC, NiP, laiton · Acier inoxydable et titane : après étude de faisabilité · PMMA, PC, PS, COP, COC, PEI · Ge, Si, ZnSe, ZnS, CaF₂, InSb ; verres chalcogénures

Paramètres du procédé

Diamètre de la pièce	1-300 mm
Tolérance dimensionnelle - à convenir	Jusqu'à $\pm 1 \mu\text{m}$
Précision de forme - certaines configurations	Jusqu'à $\lambda/20$ RMS à $\lambda = 632,8 \text{ nm}$; autres valeurs selon le projet
Rugosité RMS - selon l'optique	<5 nm pour certains miroirs et lentilles ; <10 nm formes libres/DOE ; <20 nm microlentilles
Qualité de surface scratch-dig	40-20 ou 60-40, selon la pièce

Délai de fabrication et livraison

En général 7-14 jours ouvrés ; pièces simples à partir de 5 jours ouvrés après confirmation. Les revêtements et la taille du lot influencent le délai. Transport séparé.

Le transport s'ajoute au délai de fabrication. Pour les petits colis, prévoir environ 2-3 jours dans chaque sens, soit 4-6 jours pour deux envois. Les fichiers CAO peuvent être transmis par voie électronique. Les frais de transport et le délai final sont précisés dans le devis individuel.

PROTOTYPAGE RAPIDE / PÉRIMÈTRE DU SERVICE

Production de petites séries

Lots pilotes, production transitoire et produits à demande limitée. Nous accompagnons le passage du prototype validé aux livraisons répétées en choisissant le procédé selon le matériau, la quantité et les évolutions de conception prévues.

Possibilités de fabrication

- Usinage CNC des plastiques et métaux
- Moulage par injection avec outillage rapide
- Fabrication de pièces et d'ensembles en tôle
- Coulée de polyuréthanes en moules silicone
- Lots d'essai pour évaluation fonctionnelle et production pendant la préparation des outillages de série

Éléments nécessaires au choix

Aluminium 6061/7075, acier 304/316 et au carbone, titane, laiton, cuivre, magnésium · ABS, PC, PMMA, PA, POM, PP, PEEK, PEI, PTFE ; résines PU

Paramètres du procédé

Taille des lots - CNC	1-10 000 pièces
Taille des lots - tôlerie	1-10 000 pièces
Taille des lots - injection en petites séries	50-10 000 pièces
Taille des lots - coulée	10-200 pièces
Paramètres et finition	Sélection selon la technologie et la documentation de la pièce

Délai de fabrication et livraison

Le délai dépend du procédé, de l'outillage et de la taille du lot. Injection avec réalisation d'un moule rapide : généralement 2-4 semaines ; autres procédés selon leurs fiches. Transport séparé.

Le transport s'ajoute au délai de fabrication. Pour les petits colis, prévoir environ 2-3 jours dans chaque sens, soit 4-6 jours pour deux envois. Les fichiers CAO peuvent être transmis par voie électronique. Les frais de transport et le délai final sont précisés dans le devis individuel.