

ATTENTION

**La presse 320 T,
sur laquelle seront effectués vos essais,
a les caractéristiques suivantes :**

FERMETURE

Force de verrouillage :	320 t, 3200 kN		
Passage entre colonnes	Vertical :	735 mm	
	Horizontal :	735 mm	
Epaisseur moule avec faux plateau	Epaisseur moule sans faux plateau		
Mini :310 mm	Maxi :660 mm	Mini :420 mm	Maxi :770 mm
Dimension des plateaux :	1045 mm * 1045 mm		
Diamètre de la rondelle de centrage maximum :	160 mm		
Course d'ouverture maximum :	660 mm		
Course d'éjection maximum :	200 mm		
Taraudage admis dans plaque éjectrice :	M16, M20, M24		
Nombre de noyaux hydrauliques :	4		
Nombre de noyaux pneumatiques :	1		
Nombre de soufflettes pneumatiques :	1		

INJECTION :

Diamètre de vis	65
Volume d'injection maximum en cm ³	945
Pression maximum sur la matière en bars	2113
Rapport L/D	25
Débit maximum	729
Course d'injection	285

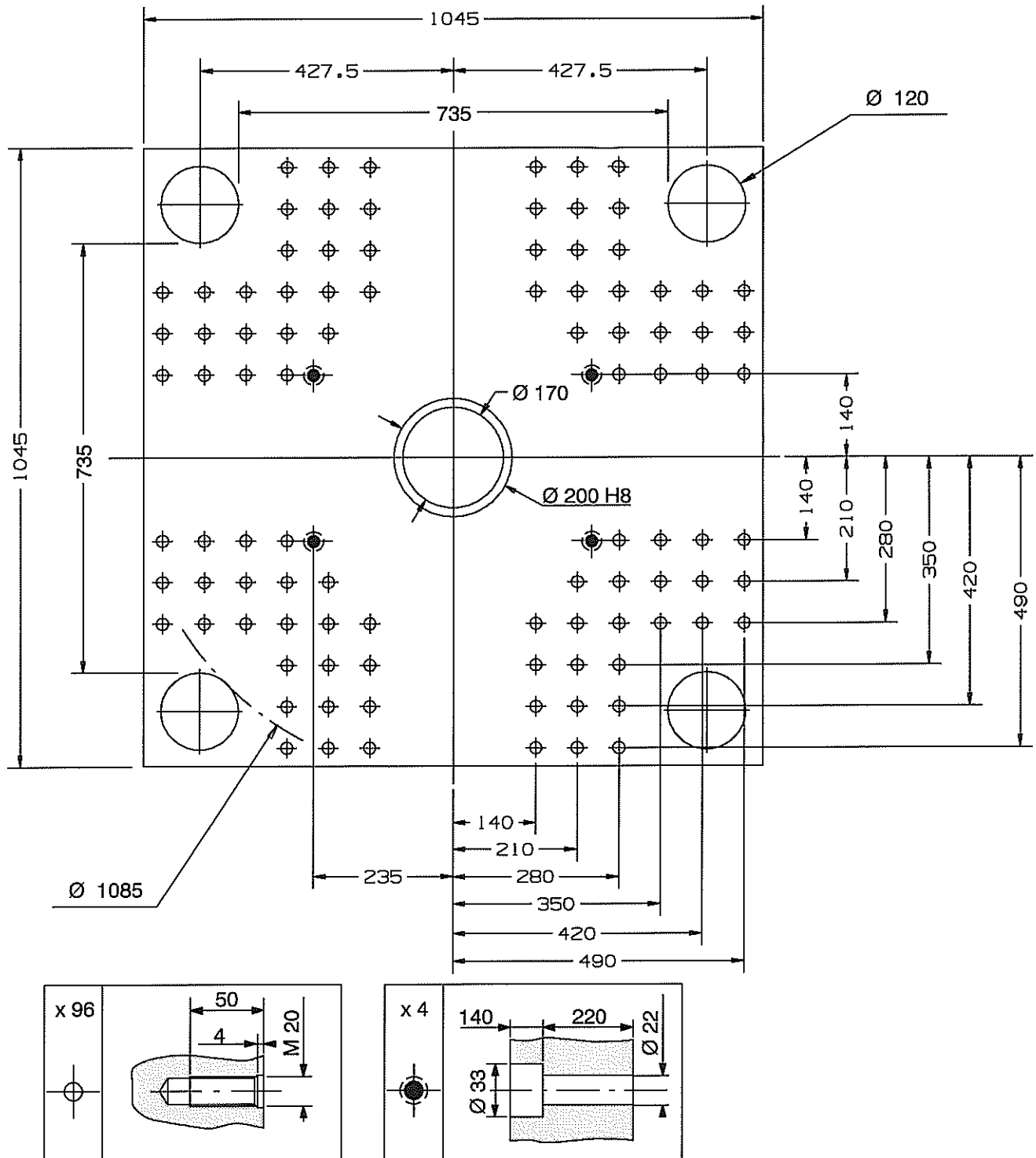
**Afin d'éviter les « surprises » de dernière minute,
merci de vérifier si ces caractéristiques correspondent à votre outillage
et de nous tenir informés des incompatibilités éventuelles**

2.2.3. Fixation moule

2.2.3. Mould attachment

2.2.3.1. Plateau fixe EUROMAP

2.2.3.1. Stationary clamp platen



Applicabilité : AN

Machine : Her_260T et 320T_GP_PF

Equipement : WH256393.TD_WH256549_WH256651_WH256690

WH256715_WH256882_WH256883_WH257071_WH257286_15AB

Edition : Octobre 94

Mise à jour : Novembre 04

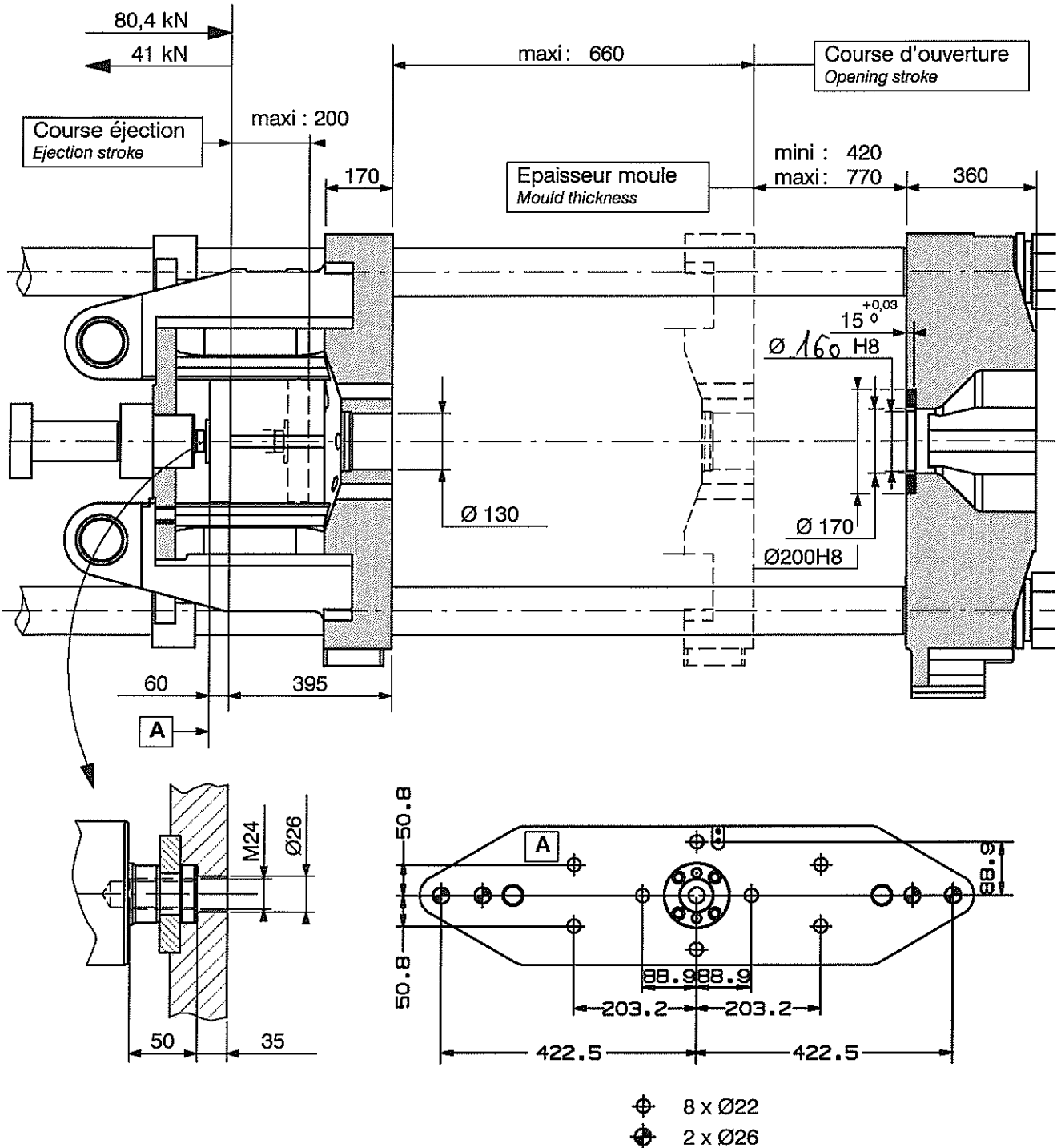
Page : 2.7

2.2.4. Course ouverture et centrage moule

2.2.4. Opening stroke and mould centering

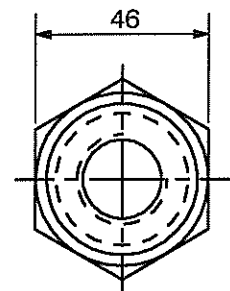
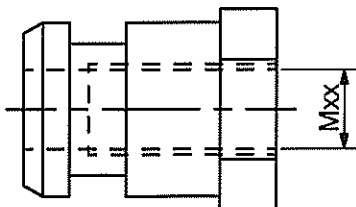
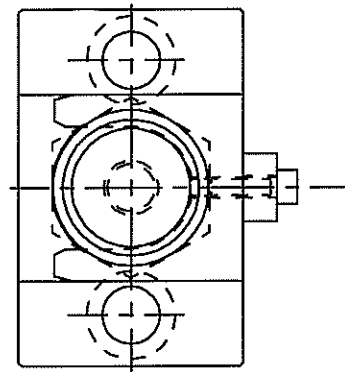
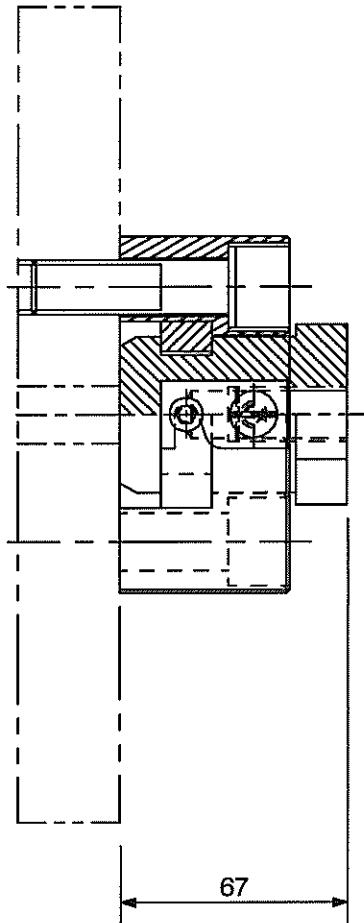
2.2.4.1. Plaque éjection

2.2.4.1. Ejection plate



2.2.4.2. Attelage rapide éjection (option)

2.2.4.2. Quick ejection coupling (Optional)



M16 : WH252288
M20 : WH252287
M24 : WH252286

2.2.5. Position embout de fourreau et dimensions des buses

Embout de fourreau à passage direct

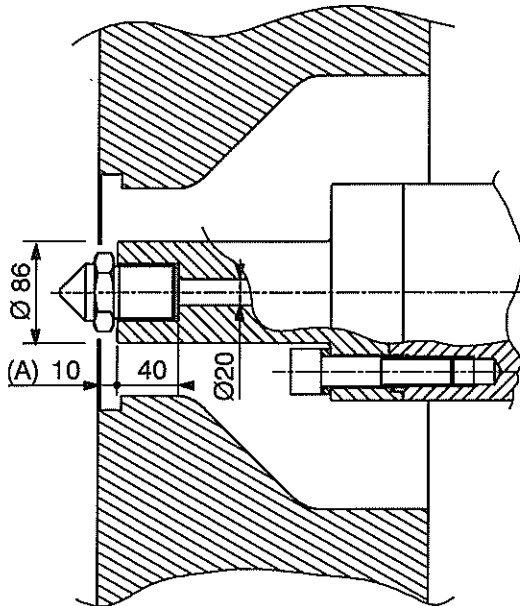
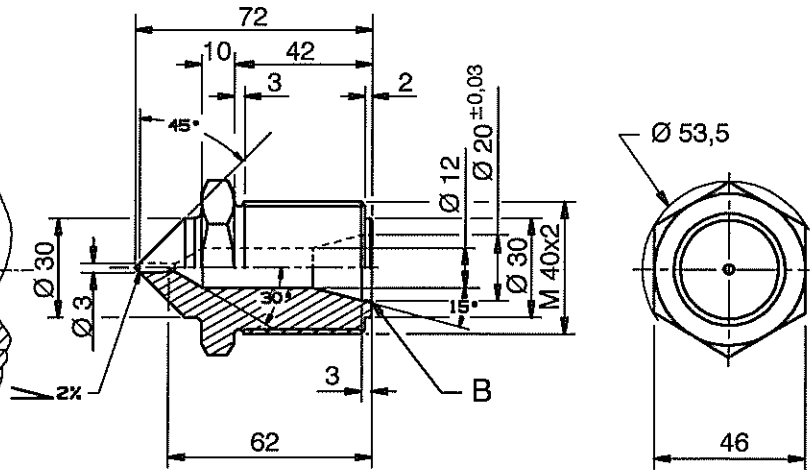


Fig. 1

2.2.5. Barrel nozzle position and nozzle tip dimensions

Open barrel nozzle

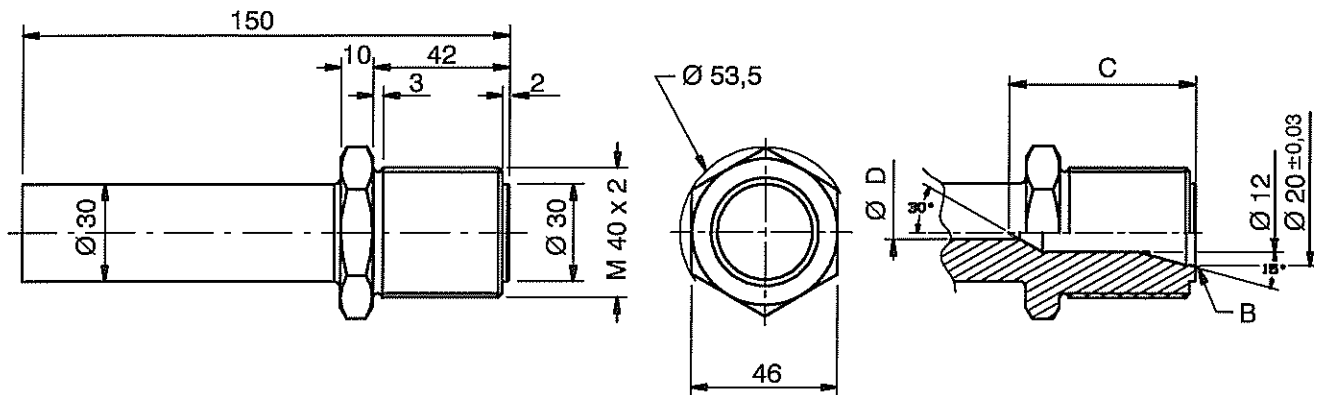


WH261231

Fig. 2

(A) : avance maximum du groupe injecteur, en pratique augmenter de 5 mm.
 (B) : angle vif
 (C) : suivant longueur buse
 (D) : suivant moule

(A) : maximum forward position of injection unit, in practice increase by 5mm.
 (B) : sharp edge
 (C) : according nozzle tip length
 (D) : according mould



WH208131

Fig. 3

ATTENTION DANGER

Les buses fig. 2 et fig. 3 doivent être réalisées en 42 Cr Mo 4 pré-traité 900MPa (90 daN/mm²) ou matière équivalente.

CAUTION DANGER

Nozzles fig. 2 and fig. 3 must be made of 42 CrMo pre-treated 900MPa (90 daN/mm²) or equivalent material.

2.2.6. Fixation trémie et glissière de trémie (trémie : option)

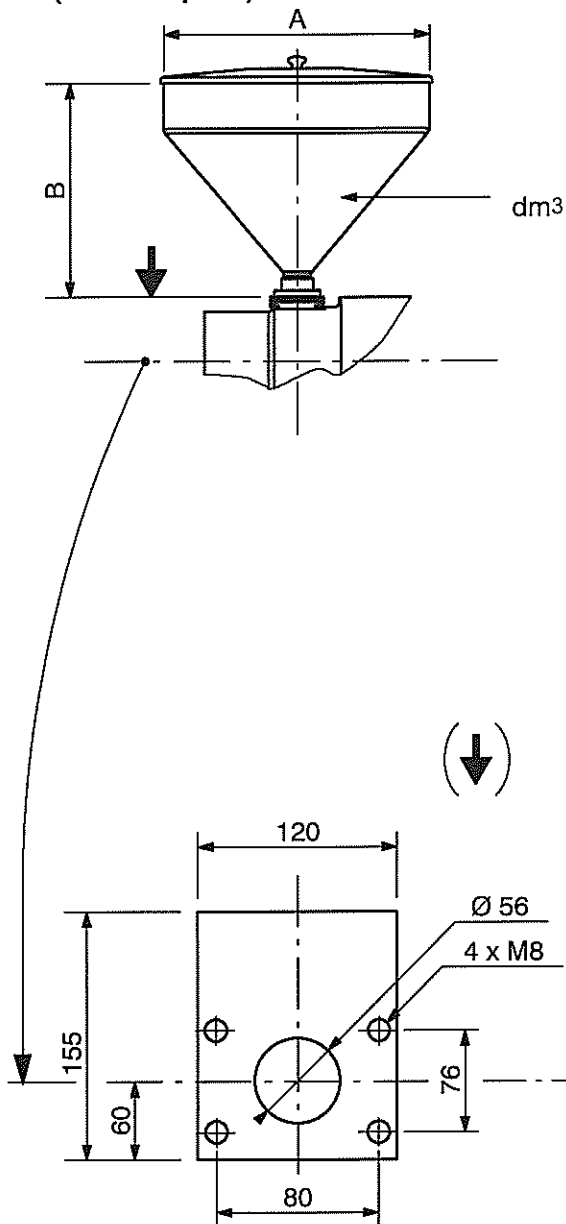


Fig. 1 (WH258121)

2.2.6. Hopper (optional) attachment and hopper slider

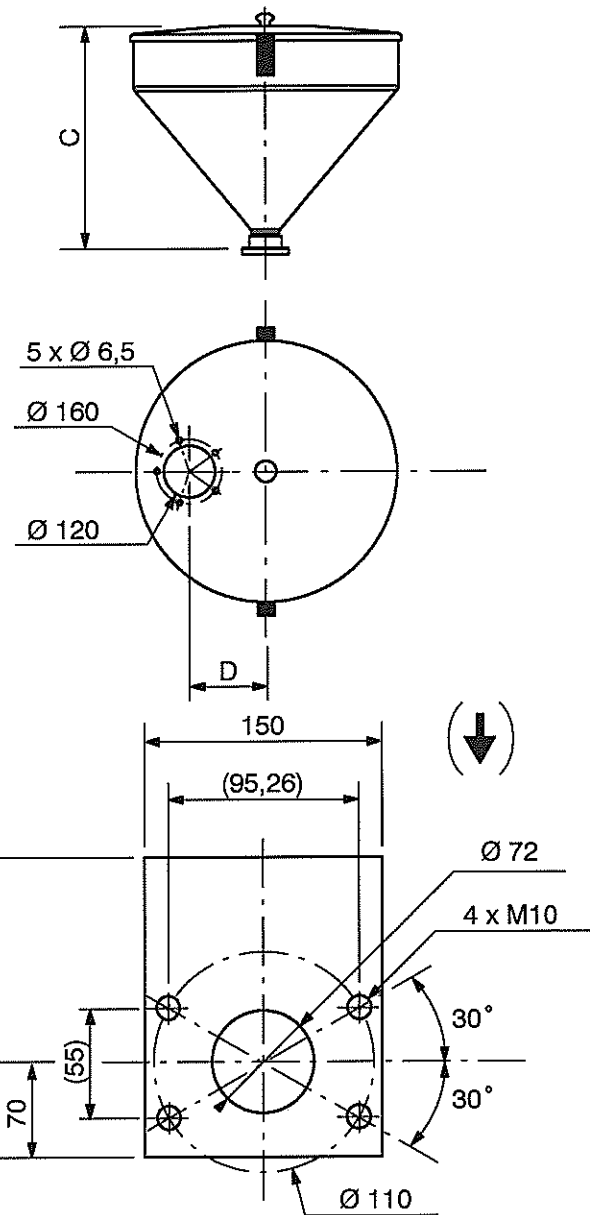


Fig. 2 (WH262198)

		A mm	B mm	dm ³	C mm	D mm
H 150 – 260 – 470 – 780	Fig. 1	≈ 610	≈ 475	≈ 55	≈ 495	200
H 1300 – 2000	Fig. 2	≈ 765	≈ 615	≈ 128	≈ 645	260