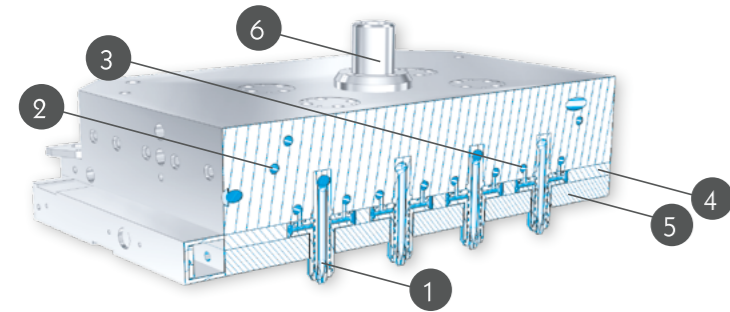


# BLOC À CANAUX RÉGULÉS



Les systèmes de « Bloc à Canaux Régulés », dits « BCR », sont utilisés lors du moulage par injection pour amener la matière le plus près possible de l'empreinte en limitant au maximum la présence de canaux ou carottes.

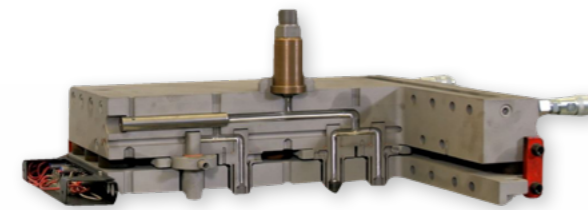
## LES COMPOSANTS ESSENTIELS DU BLOC À CANAUX RÉGULÉS

### 1 LES BUSETTES

Les busettes flottantes, permettent l'étanchéité sur le moule dans les meilleures conditions. La pression de la matière agit sur le piston de la busette, engendrant un auto-ajustement vertical de chaque busette par rapport au moule.

### 2 RÉGULATION DE LA PARTIE HAUTE DU BLOC

- Le circuit d'huile divisé en deux circuits parallèles assure:
- Le maintien du bloc à une température idéale et homogène.
- Le refroidissement rapide du bloc.



### 3 RÉGULATION DES CORPS DE BUSETTES

Les busettes sont branchées en parallèle et alimentées par des percages situés dans la partie basse du bloc.

### 4 LES PLOTS D'ISOLATION

Les plots isolants situés entre la plaque chauffante et le bloc, maintiennent une bonne isolation thermique grâce à l'espace vide qu'ils créent entre ces deux composants.

### 5 LA PLAQUE CHAUFFANTE

La plaque chauffante utilise la même technologie que sur la presse. Un système de décrochage rapide est prévu pour permettre l'accès aux busettes en cas de nécessité (intervention, démontage, purge, etc.).

### 6 LA BUSE À DÉCOMPRESSION SUR L'UNITÉ D'INJECTION

La buse à décompression empêche le mélange de couler lors du démoulage.

## BCR À OBTURATION

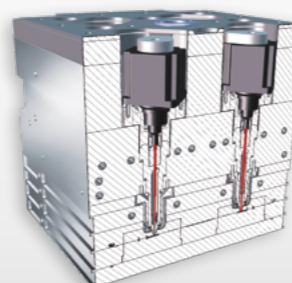
Le principe est d'avoir l'extrémité de la busette le plus près possible de la pièce et d'obturer par l'intermédiaire d'un obturateur.

### LES AVANTAGES :

- Pas de canaux (l'alimentation se fait directement dans la pièce), donc pas de perte de matière.
- Automatisation facilitée grâce à l'absence de canaux à évacuer.
- Possibilité d'avoir une ouverture séquentielle pour chaque busette.

### MOUVEMENT DES OBTURATEURS POSSIBLE PAR :

- Les éjecteurs presse.
- Pilotage pneumatique.
- Pilotage hydraulique.
- Pilotage électrique. REP propose une solution d'outillage baptisée ServoBloc : le BCR à obturation électrique.



ServoBloc

# TurboCure® : UNE DOUBLE SOLUTION POUR UNE PERFORMANCE MAXIMALE



## TemplInverter®

Intégré dans l'unité d'injection, TemplInverter® homogénéise la température du mélange en inversant la répartition thermique dans le flux de caoutchouc. Cette technologie unique permet d'obtenir une réduction du temps de vulcanisation quel que soit le moule installé sur la presse (sans aucune modification du moule).

JUSQU'À 60% DE RÉDUCTION DU TEMPS DE VULCANISATION POUR UNE QUALITÉ ACCRUE

GAINS OBTENUS DE RÉDUCTION DE TEMPS DE VULCANISATION



## FillBalancer®

Dans le moule, FillBalancer® rééquilibre le remplissage et la température entre les empreintes (peut être monté sur des moules existants).



### AVANTAGES

- Réduction du temps de vulcanisation
- Réduction du temps d'injection
- Amélioration de la fluidité de la matière
- Réduction du risque de prévulcanisation
- Amélioration de l'équilibrage entre empreintes
- Amélioration des propriétés physiques des pièces

- Amélioration de l'adhésion sur inserts métalliques
- Réduction des bavures
- Réduction de la consommation d'énergie
- Réduction des opérations manuelles
- Réduction du taux de rebut
- Amélioration de la capacité



### REP international

15 rue du Dauphiné  
69960 CORBAS  
FRANCE

☎ : +33 472 215 353  
Fax : +33 472 512 235

✉ [commercial@repinjection.com](mailto:commercial@repinjection.com)

[www.repinjection.com](http://www.repinjection.com)



**BRAZIL - REP Injetoras de Borracha**  
Rua Amorim Diniz, 60 - Room 01  
Jardim Jaú  
São Paulo - SP - 03630-040  
☎ : +55 11 2924 5954

**CHINA - URP**  
No.58 Hehua Road,  
LANGFANG ETDZ,  
Hebei province  
☎ : +86 316 6079075

**RUSSIA - REP Материалы и Технологии**  
111397, г. Москва,  
Зеленый проспект, д. 20,  
этаж 7, пом. 1, ком. 23.  
☎ : +7 495 708 4486

**ITALY - REP Italiana**  
Via Galileo Ferraris 16/18  
10040 DRUENTO (TO)  
☎ : +39 11 42 42 154

**INDIA - REP Machines Manufacturing Private Limited**  
Plot No. 112, 4th Road,  
Jigani Industrial Area, II Phase  
Anekal Taluk, BANGALORE,  
Karnataka - 562106  
☎ : +91 98453 90426

**GERMANY - REP Deutschland**  
Sauergasse 5-7  
69483 WALD-MICHELBAACH  
☎ : +49 6207 9408 0

**UNITED STATES - REP Corporation**  
310 Katom Drive  
KODAK, Tennessee 37764  
☎ : +1 847 697 7210



## SOLUTIONS D'OUTILLAGES AVANCÉES

# PROCESS

OPEN-ENDED - PRECISE - FLEXIBLE - MODULAR - RELIABLE



# DES SOLUTIONS INNOVANTES CRÉATRICES DE VALEUR

Grâce à sa maîtrise technique, REP peut réaliser pour tout type d'industrie des projets optimisant la productivité du client. Les équipes REP transmettent leur expérience et leur conseil tout au long de la prestation afin de développer des solutions pertinentes.

**CHIFFRES**

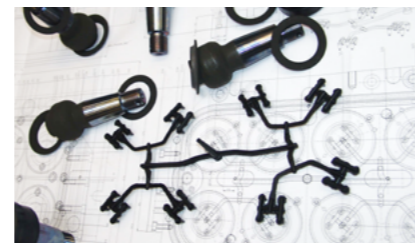
- 14 000 études disponibles dans une base de donnée inégalée
- 1 800 moules réalisés
- 100 systèmes automatisés mis au point



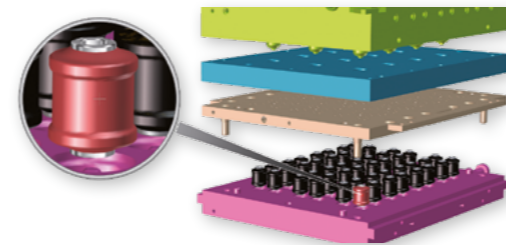
"Notre mission est l'innovation permanente au service de la performance de nos clients"



## ÉTUDES DE PROCESS, DÉVELOPPEMENT & CONSEIL



Étude de production



Conception de moule et de BCR

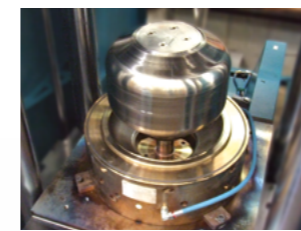


Formation

## SOLUTIONS MOULE ET BCR



Isolateurs



Bladder ouvert



Soufflets

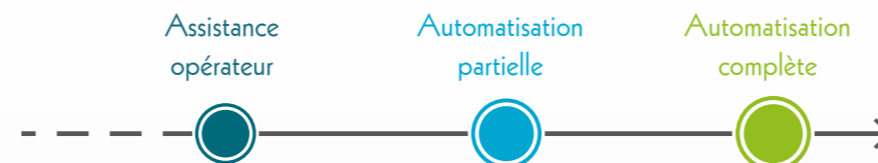


Joints

## AUTOMATISATION

REP innove également dans des processus destinés à des projets sur mesure, pour des productions entièrement automatisées.

DEGRÉS D'AUTOMATISATION



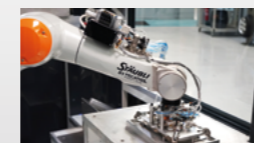
Application d'un agent démoulant



Contrôle visuel de conformité



Évacuation des pièces finies



Chargeur d'insert



V410 LSR avec cellule automatisée



V710 kit avant



Évacuation des déchets et rejets

## APPLICATION SUR PRESSES SPÉCIFIQUES



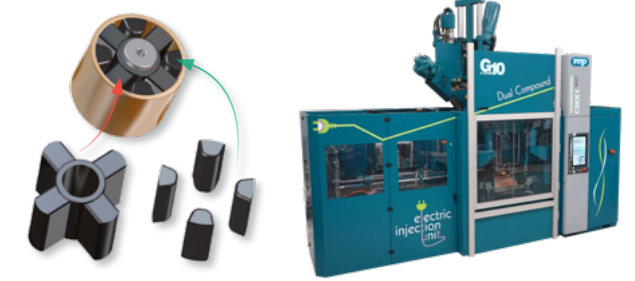
BLADDERS

- DE V810 À S22 ET PLUS
- Gamme de presses pour bladders de 8000 à 22000 kN.
  - Volume d'injection jusqu'à 25 litres en standard.
  - Hauteur de moule et course d'ouverture augmentées.
  - Éjecteur central.
  - Système de chauffe du noyau par centrale vapeur, hydraulique ou électrique.

PIÈCES BI-MATIÈRE

Sur toute la gamme y compris la CMX

- Injection simultanée ou décalée des matières.
- Injection dans la même empreinte ou dans des cavités séparées.
- Unités d'injection en haut, à l'arrière ou sur le côté.
- BCR double circuit.



ISOLATEURS

DE V510 À S24 L100

- En silicone ou EPDM.
- Possibilité de mouler des isolateurs larges même sur de petites presses grâce à une méthode pas à pas avec BCR.
- Possibilité d'avoir plusieurs unités d'injection pour de plus grands volumes.



JOINTS DE TUYAU

Sur V510 / V710

- Kit spécialement conçu pour le démoulage automatique de joints.
- Translation électrique des noyaux vers l'arrière et rotation simultanée de deux tapis permettant le démoulage séquentiel des joints de tuyaux.



JOINTS PLATS

Sur S01 / S03 / S05 / S06

- Plateaux de grande dimension, plus larges que profonds pour une meilleure ergonomie.
- Kit double plaque.



JOINTS DE HUBLLOT

Sur V710 / V810

- Moule simple ou double étage.
- Course d'ouverture augmentée grâce aux colonnes rallongées.
- Prédiposition pour un mouvement auxiliaire (mâchoires ou mouvement coulissant pour démoulage des pièces).
- Cycle spécial.



"Et de nombreuses autres réalisations!"

