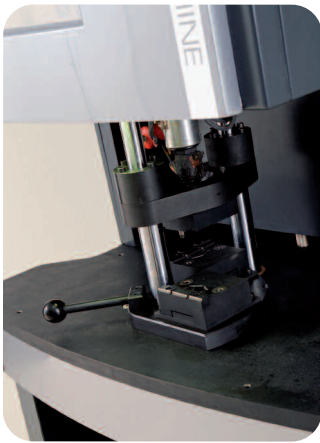


KAP PREC*i*NJECT

PRESSE A SURMOULER HAUTE PRECISION



AVANTAGES TECHNOLOGIQUES

Les choix du nouveau modèle PRECINJECT

- L'énergie électropneumatique a été retenue pour son confort d'utilisation.
- L'efficacité est obtenue grâce à un poste de travail double-action qui effectue simultanément le cycle d'injection et le chargement du cycle suivant.

Les machines d'injection KAP qui ont prouvé leur robustesse et leur praticité depuis 25 ans se sont enrichies de l'apport des process GETELEC. Les essais continus dans les ateliers de la plasturgie de GETELEC permettent de garantir aujourd'hui des gains de productivité et une meilleure répétitivité.

DES GAINS DE PRODUCTIVITES GARANTIS

PRECINJECT a été conçu pour réaliser des pièces techniques (parois fines, contours complexes, étanchéité technique, assemblages divers...) et sa productivité permet un retour sur investissement le plus court possible.

Cette presse fournit 300 pièces/heure grâce au cumul de 2 principes :

- La double-action, c'est-à-dire que le chargement de l'outil s'effectue pendant le cycle d'injection.
- La possibilité de travailler avec des moules multiposes.

Ajoutons que la conception du poste de travail permet de limiter les pertes de temps et de matières.

Le changement d'outillages entre les séries, se fait en quelques minutes et la matière est instantanément chargée grâce à un système breveté. A noter que les coûts d'entretien sont faibles.

LE PARTENARIAT KAP GETELEC

GETELEC est un industriel de la plasturgie de haute précision depuis 25 ans. En reprenant la construction des machines KAP, il associe son important SAVOIR-FAIRE dans les process qu'il met en application dans son atelier pilote de surmoulage.

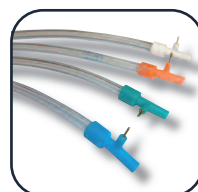


LES APPLICATIONS PRINCIPALES

Le surmoulage de haute précision demande de la technicité, et l'apport de solutions technologiques.

Exemples de surmoulage :

- surmoulage de câbles, de connecteurs,
- surmoulage de cathéters,
- surmoulage de composants électroniques,
- surmoulage d'inserts métalliques...



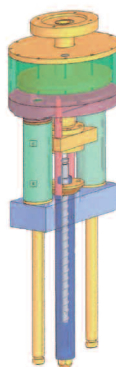
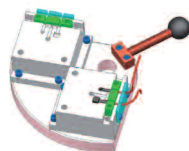
INFORMATIONS TECHNIQUES

UNITE D'INJECTION

Vis – Profil Multi Matières

Ø	CC	Pression Injection
Ø16	10	1200 bars
Ø18	13	
Ø20	16	

- Trois zones de régulation thermique PID : 0/400°C
- Vitesse d'injection : 0.4 secondes
- Précision de réglage de la pression d'injection : 10 mbar
- Précision de répétitivité du cycle : 0.2%



- Régulation moule : Chaud / Froid
- Consommation d'air : 16 L/Cycle
- Pression d'alimentation : 6 bars
- Puissance électrique : 1.5 KW
- Tension : 400 volts tri-phasé
- DIMENSIONS : 600 x 400 x 2225
- POIDS NET : 350 Kg

UNITE DE FERMETURE STANDARDISEE

- Système oléopneumatique
- Force de fermeture verticale : 130 Kn
- Injection verticale
- Course d'ouverture : 50 mm
- Ejection centrale : 4 mm
- Dimension moules Kap : 80 x 80 x 60 mm

L'INTERET DU SURMOULAGE DE HAUTE PRECISION

Le surmoulage demande de la flexibilité dans le process et permet au plasturgiste de faire un métier technique, donc difficilement délocalisable.

Domaine d'application :

Réalisation de pièces étanches, de pièces complexes, de pièces design...

Suppression des phases d'assemblages.

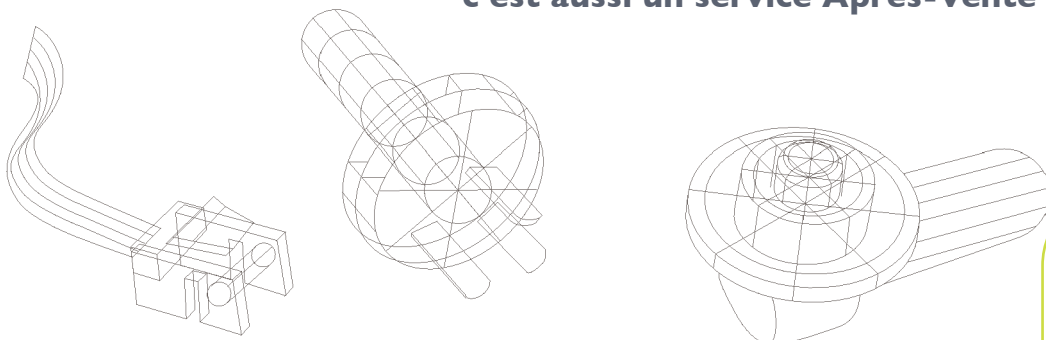
SECTEURS D'ACTIVITES

Aéronautique
Armement
Automobile
Médical
Télécommunication
Connectique
Câbles et faisceaux

REFERENCES

Thalès Alenia Space
Dassault Aviation
EADS
Matra Aérospatial
DCAN

**Kap, c'est une équipe à votre service
pour vous conseiller, définir vos besoins, vous assister...
c'est aussi un service Après-Vente performant.**



GT GETELEC
KAP Division Presses de Surmoulage KAP
Insert Moulding KAP department

375 rue Morane Saulnier
BP 80235 – 78530 Buc – France
Tél : 01 39 20 42 42 – Fax : 01 39 20 42 43
Email : info@getelec.com