



Zhafir **Venus** ² Series



La storia di un eccezionale successo

ZHAFIR: LA VENUS II

Durante gli ultimi anni della fase introduttiva delle macchine completamente elettriche della serie Venus, la stessa ha senza dubbio guadagnato l'ottima considerazione da parte dei clienti in tutto il mondo.

La serie Venus, infatti, si è già affermata nel settore delle macchine completamente elettriche grazie al suo eccellente rapporto qualità-prezzo.

Ora vogliamo continuare ad espandere questo successo, focalizzandoci sui bisogni dei nostri clienti.

Dal suo lancio nel 2007, con le presse della serie Venus abbiamo eseguito oltre 2000 diverse applicazioni di

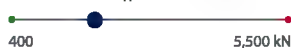
stampaggio ed abbiamo ottenuto un importante feedback attraverso una serie di interviste ai clienti.

Per lo sviluppo della seconda generazione di presse della serie Venus 2, abbiamo installato le nuove presse in tutto il mondo e abbiamo monitorato attentamente questi prototipi per quanto attiene la performance, la flessibilità e l'utilizzo. La ricerca e sviluppo, effettuata in Zhafir Germania, ha permesso un ulteriore miglioramento delle performance di questa nuova serie di presse.

Il risultato: la nuova Zhafir Venus Serie II, alta dinamicità, conveniente e orientata più che mai verso il cliente.



Zhafir Venus || Series / 900 kN





SEMPRE DI PIU'

.....> Elevata capacità produttiva

Il sito produttivo della Zhafir in Germania (foto sopra) ha un'area totale di 4.500 mq per soddisfare il cliente europeo con le sue richieste di stampaggio, controllo qualità e servizio.

La sussidiaria in Ningbo, Cina, (foto sotto) ha ampliato l'area produttiva fino a 18.000 mq così da ridurre i tempi di consegna.

.....> Più di un network

L'integrazione dei progettisti ci permette di ottimizzare al massimo le risorse.

Lo scambio di informazioni Germania-Cina crea sinergie.



Zhafir Venus || Series / 2,300 kN



La soluzione completamente elettrica

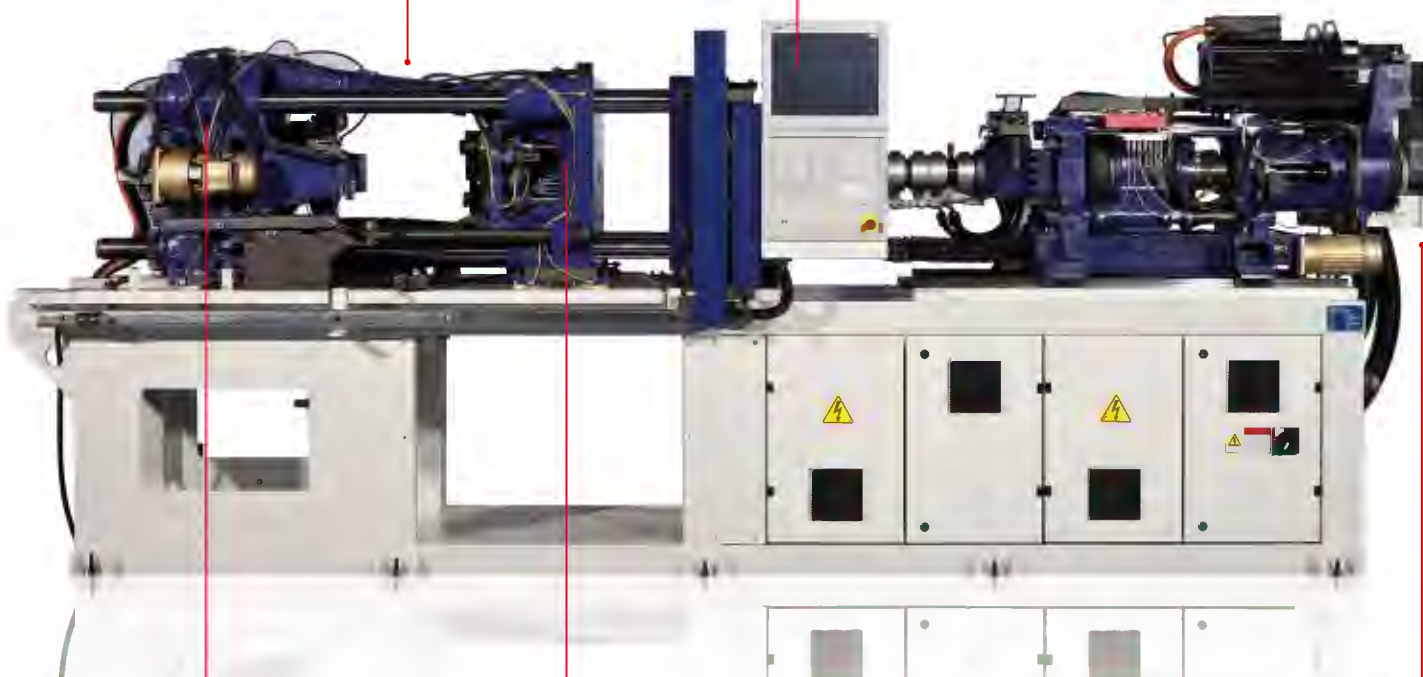
UNO SGUARDO ALLA NUOVA GENERAZIONE VENUS 2

Ottimizzazione della struttura

Il miglioramento della struttura meccanica ha portato ad una maggiore efficienza e ad una semplificazione delle operazioni.

Software aggiornato

Utilizzo e performance migliorate con le nuove funzioni del software.



Più dinamicità

Complessivo miglioramento della rigidità; durata prolungata sia della macchina che dello stampo.

Razionalità ed efficienza

Possibilità di maggiori applicazioni; regolazione e manutenzione pressa migliorata.

Elevata sensibilità

Dinamica ottimizzata per migliorare il tempo di reazione e l'affidabilità

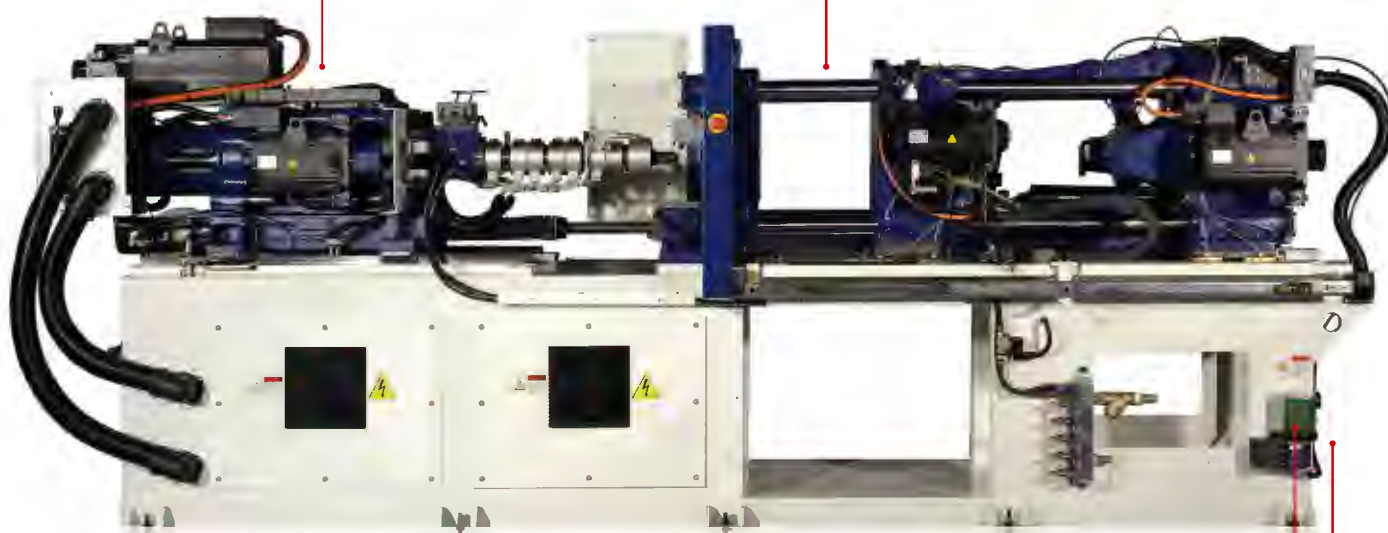


Maggiore flessibilità

Vasta scelta di unità di iniezione modulari da abbinare ai gruppi di chiusura.

Più opzioni

Maggiore dotazione standard per soddisfare una maggiore gamma di applicazioni



Manutenzione semplice e facile

Operatività e manutenzione migliorata e più conveniente grazie al sistema di traslazione del gruppo di iniezione e al sistema di aggancio rapido della vite di plastificazione.

Sistema di lubrificazione

Nuovo sistema di lubrificazione per ridurre il consumo di olio ed i costi di manutenzione

Maggior spazio

L'aperto e spazioso vano basamento della macchina può consentire una facile sistemazione di un nastro o della centralina per la gestione delle radiali idrauliche.



Alta accelerazione e velocità dell'iniezione.

IL GRUPPO INIEZIONE



.....> **Rapida e facile manutenzione**

La rotazione dell'unità di iniezione permette un più rapido cambio della vite di plastificazione e ridotti tempi di avviamento. Per un più facile cambio stampo e per una migliore pulizia e manutenzione della macchina.

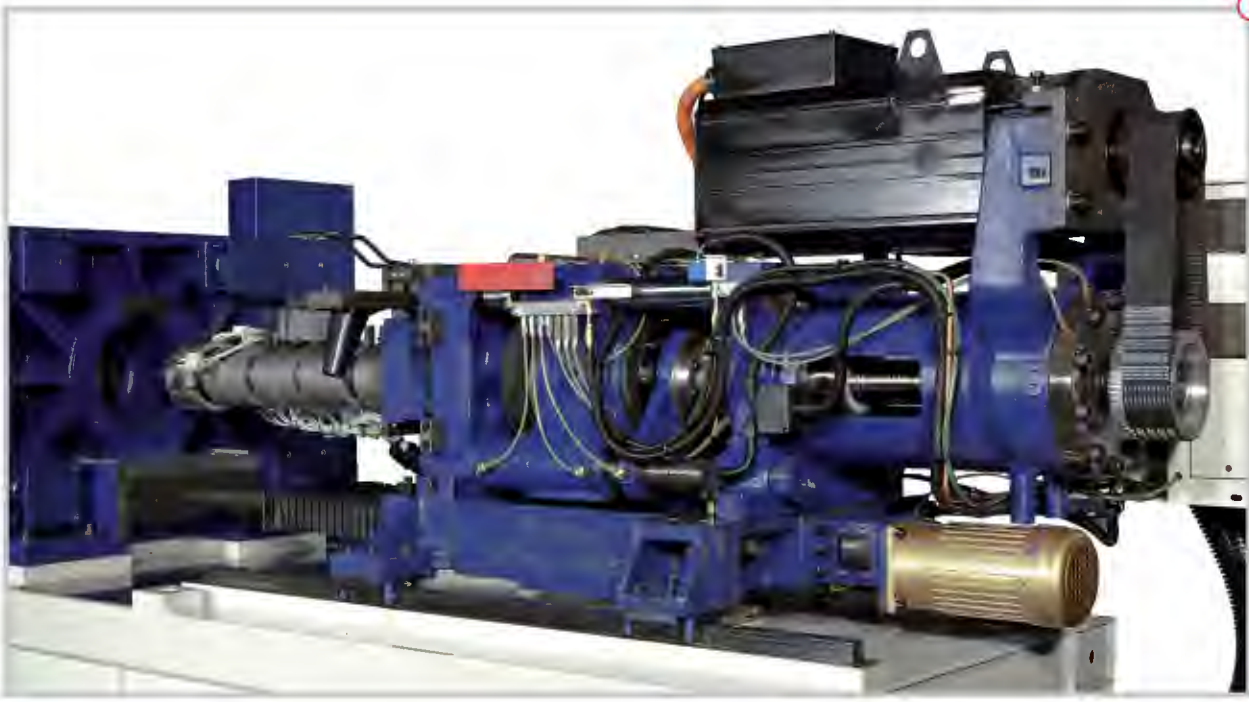
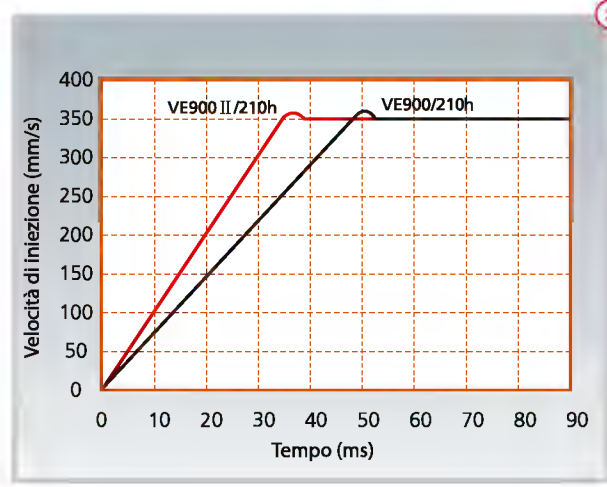


Immagine ①
 La nuova unità di iniezione risulta più compatta.
 L'ingombro ridotto di ogni singolo componente
 consente più stabilità e dinamicità nel movi-
 mento di iniezione.

Immagine ②
 L'accoppiamento del servomotore e servo-azi-
 onamento consente un ulteriore miglioramento
 della fase di accelerazione e dell'utilizzo di
 risorse rinnovabili, realizzando, così, un elevato
 risparmio energetico.

Immagine ③
 Per rispondere alle differenti richieste di stampag-
 gio ci sono due varianti nella medesima unità di in-
 iezione. In questo esempio, l'unità di iniezione nella
 versione 210h raggiunge una velocità di iniezione
 0 a 350 mm/s in soli 35 ms.



Dinamicità ed efficienza

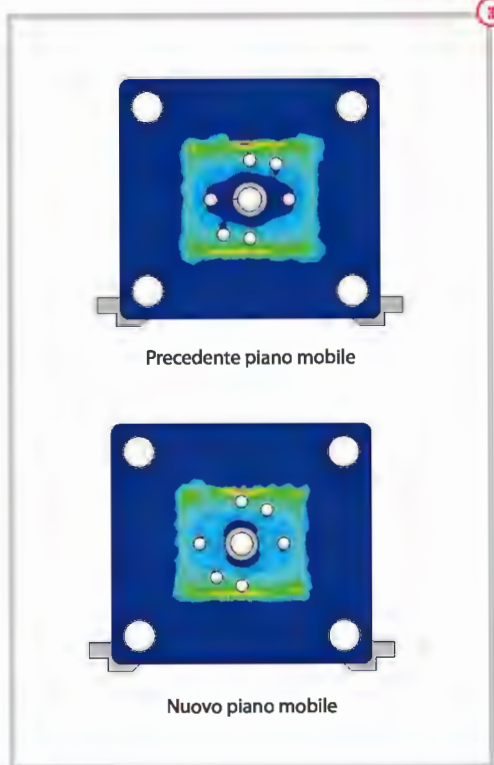
GRUPPO CHIUSURA



1



2



Precedente piano mobile

Nuovo piano mobile

Immagine 1
Migliorato disegno del biellismo

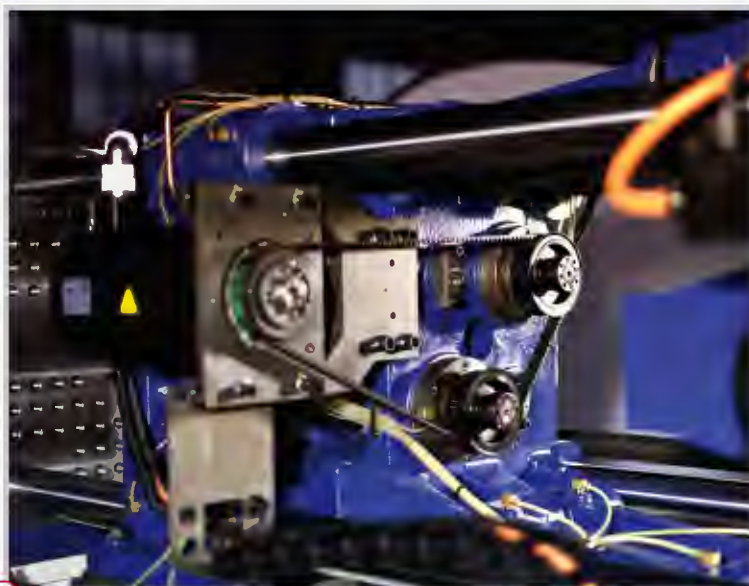
Immagine 2
L'encoder per la regolazione dell'altezza dello stampo riduce i tempi di preparazione durante il cambio stampi.

Immagine 3
Il piano mobile è centralizzato per una maggiore robustezza e stabilità.

Immagine 4
Nuovo sistema di lubrificazione centralizzato per un minor consumo di grasso.



4



NOVITA' DELLA GENERAZIONE 2

-> **Ottimizzato il disegno del biellismo.**
 La ridisegnata ginocchiera a 5 punti accresce la robustezza del piano, riduce l'inerzia del piano e riduce la flessione sugli spinotti. Questo consente un incremento della curva di velocità della ginocchiera e riduce il tempo di ciclo a vuoto.
-> **Ottimizzati tempi di settaggio.**
 Il sistema di sgancio/aggancio rapido del perno dell'estrattore permette l'aggancio in soli 30 secondi.
-> **Migliorato design del piano mobile.**
 Pattini di guida regolabili del piano mobile supportano il peso dello stampo e riducono il coefficiente di attrito. Il piano mobile si muove più armoniosamente e la sua manutenzione può essere effettuata molto più facilmente.
-> **Migliorata la sicurezza stampo.**
 Il nuovo software è in grado di rilevare l'effettiva coppia del motore per monitorare costantemente la sicurezza stampo ed evitare danni allo stampo stesso.

Immagine ⑤

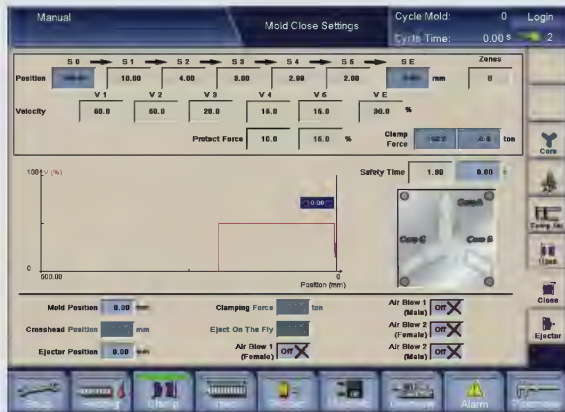
Il sistema di sgancio rapido del perno dell'estrattore permette una rapida rimozione dello stampo e riduce i tempi di cambio stampo.

Immagine ⑥

Tavolino di estrazione movimentato con due viti a ricircolo di sfere per bilanciare la velocità e la forza ed ottenere un'elevata accelerazione e precisione.

Utilizzo e flessibilità

SOFTWARE E SISTEMA DI CONTROLLO



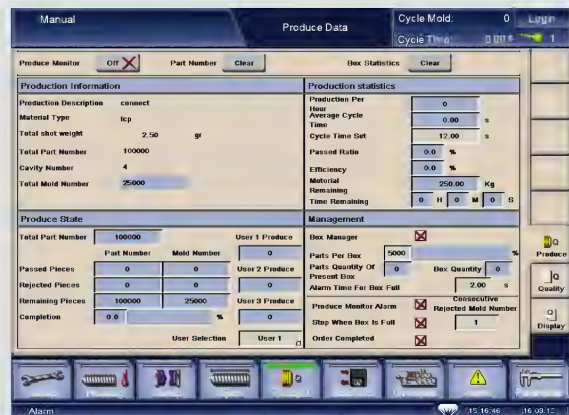
Funzione sicurezza stampo regolabile in 2 step



Regolazione pressione e velocità delle estrazioni radiali idrauliche a video.



Cicli liberi per radiali idrauliche



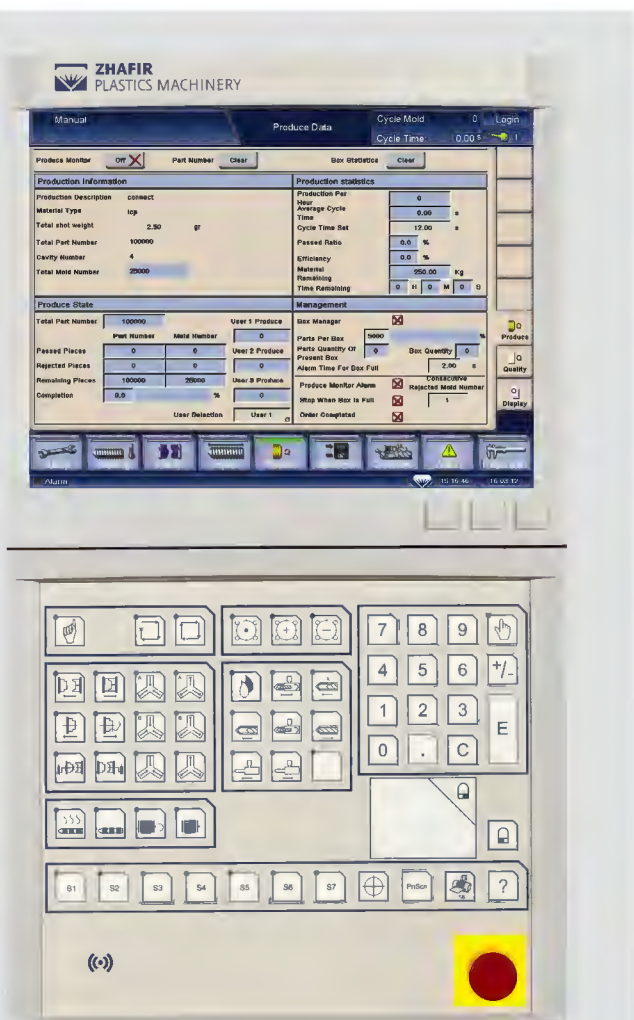
Nuova pagina video per la gestione della produzione



Doppia regolazione dell'estrattore per separazione matarozza/manufatto



Ingressi/uscite programmabili



La serie Venus II della Zhafir utilizza la più recente tecnologia con il controller Sigmatek

IL NUOVO SISTEMA DI CONTROLLO

-> Schermo LCD a colori 15-inch
-> Tre porte USB
-> Memoria interna (fino a 200 stampi)
-> Elevate funzioni impostabili a video
-> Tasti accesso rapido
-> Facile ed immediata interfaccia operatore/video
-> 16 lingue standard

ZHAFIR PLASTICS MACHINERY GMBH

Jubatus-Allee 8-10
92263 Ebermannsdorf
Germany
Tel. +49-9438-9412-0
Fax. +49-9438-9412-150
E-Mail: contact@zhafir.com
www.zhafir.com

NINGBO ZHAFIR PLASTICS MACHINERY CO., LTD

No. 37, Laosan Road
Beilun, Ningbo, P.R. China 315800
Tel. +86-574-86182986
Fax. +86-574-86182977
E-Mail: contact@mail.zhafir.cn
www.zhafir.cn



**INDUSTRIE
MECCANICHE
GENERALI**

IMG S.r.l.
Via Industriale 108
25020 Capriano del Colle (BS) IT

DISTRIBUTORE UFFICIALE
E SERVICE PARTNER



Tel. +39 030 31.46.45
Fax +39 030 31.26.64
info@imgmacchine.it