



**EPF** plastic  
Shibaura Machine

**APPLICAZIONE  
MEDICALE**

## LA STORIA

1938

VIENE FONDATA  
'SHIBAURA  
MACHINE TOOL  
COMPANY'



1961

IL NOME DELLA  
SOCIETA' VARIA IN  
TOSHIBA  
MACHINE

**TOSHIBA  
MACHINE**

1998

PRIMA MACCHINA  
FULL ELECTRIC PER  
LO STAMPAGGIO  
PLASTICO



2018

6° GENERAZIONE  
DI MACCHINE  
FULL ELECTRIC PER  
LO STAMPAGGIO



2020

IL RITORNO ALLE  
ORIGINI: TOSHIBA  
DIVENTA  
SHIBAURA

**Shibaaura  
Machine**



## LA MACCHINA EC130SXII – 4A

**Shibaura Machine**

## IL PROGETTO

EPF PLASTIC e SHIBAURA MACHINE hanno messo alla prova la pressa *full electric* EC130SXII su un'applicazione complessa **medicale**.

Lo stampo con 32 cavità, produce una siringa in PP di 2,7 g con iniezione laterale con ciclo di stampaggio sufficientemente rapido (inferiore a 8 sec).

Il progetto ha ottenuto ottimi risultati dal punto di vista delle **performance** di **impianto** e della **qualità** del **prodotto stampato**.

Il gruppo di plastificazione, grazie alla sovrapposizione dei movimenti della tecnologia *full electric* Shibaura, ha permesso una **riduzione tempi ciclo** assicurando in modo costante l'alto dosaggio richiesto dall'applicazione.

## LE CARATTERISTICHE - PRESSA

Nome modello	<b>EC130SXII</b>
Codice unità di iniezione	i4A
Diametro vite	40 mm
Velocità di iniezione	300 mm/s
Pressione max di iniezione	2.000 bar
Peso macchina	5,3 t
Dimensioni	5,0x1,5x1,7 m



Per ulteriori informazioni tecniche inviateci una mail a [info@epfplastic.com](mailto:info@epfplastic.com)

## LE CARATTERISTICHE - STAMPO

Particolare

**Cilindro siringa**

Volume

5 ml

Polimero

Total 9020 MFI 25

Peso pezzo

2,7 g

N° cavità

32 cav.

Iniezione

Canale caldo 32 ugelli  
flusso libero gate laterale

Dimensioni  
stampo

396x496x471 mm

Tempo ciclo

7,8 s

Per ulteriori informazioni tecniche inviateci una mail a [info@epfplastic.com](mailto:info@epfplastic.com)

# EPF plastic

## IL PRODOTTO



# Shibaura Machine

## LA DOTAZIONE AUSILIARIA



# Shibaura Machine



## I PUNTI DI FORZA

Ripetibilità ad elevata velocità

Sovrapposizione movimenti

Alta produttività

Alta flessibilità

Stampaggio rapido

Multicavità

Iniezione laterale