

ATELIERS DE CONSTRUCTIONS MÉCANIQUES

Maison fondée en 1880

SPÉCIALITÉ DE MACHINES POUR MATIÈRES PLASTIQUES

E. DARRAGON

25, Boulevard Sadi-Carnot, IVRY-PORT (Seine) - France

Téléph. : Italie 00-74

Moyens de transport :
Autobus 103 - 103 barré - 105 et 125
Station : Place Gambetta.

Reg. du Com. Seine 104.478

Chemin de fer P.O.
Station : Ivry sur-Seine

Manœuvre simple
et très rapide, un seul
levier actionnant
le piston et
les démouleurs
dans les deux sens.

Nouveaux démou-
leurs automatiques
permettant de
démouler les pièces
sur tous les points
des deux plateaux.

Encombrement
très réduit.

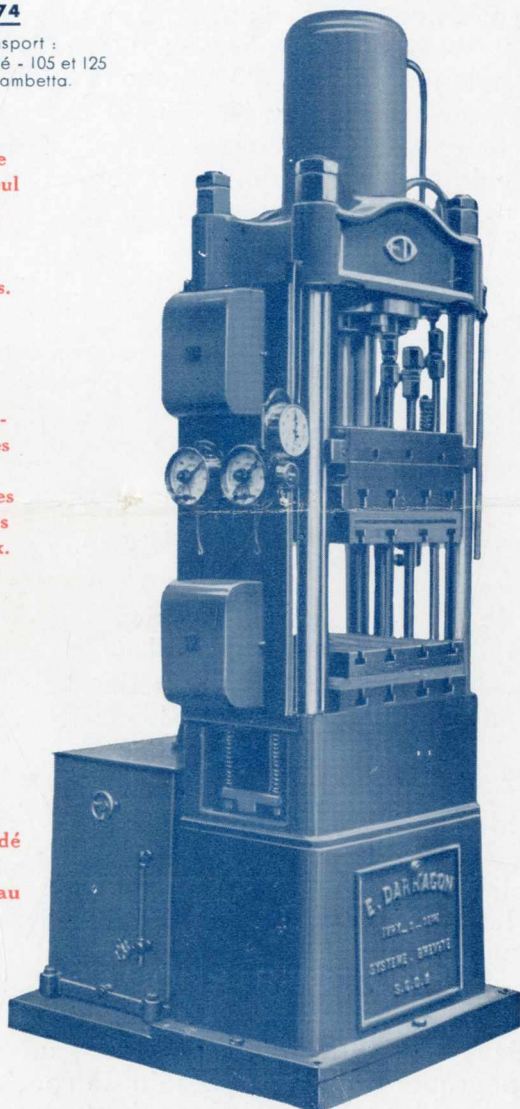
Piston très bien guidé
par paliers
bronze dur, nouveau
système pour
rattraper le jeu.

Colonnes permettant
d'augmenter l'écarte-
ment entre plateaux
et de fixer les parties
intermédiaires des
moules en plusieurs
pièces.

Plateaux rainés
pour fixation rapide
des moules.

Grande robustesse.
Organes principaux
en acier.

Facilité de déplace-
ment de la machine,
l'ensemble ne faisant
qu'un seul bloc.



PRESSE AUTOMATIQUE de 110 Tonnes

Complètement équipée avec moteur, compresseur, plateaux chauffant à l'électricité, thermostat automatique et minuterie à contact pour démarrage automatique.

Ce nouveau modèle de presse automatique est le résultat d'études approfondies et d'une expérience de plus de 25 ans dans la fabrication des presses destinées au moulage des matières plastiques.

Cette machine à grande production diffère des modèles existants du fait que tout l'équipement se trouve groupé et forme un ensemble d'un encombrement très réduit; de plus, elle ne nécessite pas de fondations pour l'installer.

L'alimentation par groupe moto-compresseur à deux débits automatiques fonctionnant à l'huile, assure une approche rapide (basse pression) et la fermeture du moule (haute pression) en quelques secondes, quelle que soit la puissance de la presse.

Ce nouveau modèle de compresseur est extrêmement robuste.

Les pistons sont embiellés afin de supprimer le rappel par ressorts (très nuisibles dans ce genre d'appareil), ils sont en acier nitruré et très longuement guidés, coulissent dans des chemises également en acier nitruré. Ce dispositif supprime totalement l'usure.

La pompe fonctionne dans l'huile et le moteur à l'air libre pour assurer sa ventilation et faciliter le graissage.

Les presses sont munies de démouleurs latéraux dans le piston et le sommier (partie supérieure et inférieure de la presse) et d'un démouleur central dans le sommier.

Le dispositif de démoulage est actionné par le piston par l'intermédiaire de butées réglables coulissant sur des tiges lisses.

Ces butées ont l'avantage sur l'ancien système (butées filetées) de glisser en cas d'efforts anormaux au moment du démoulage.

Les tables sont rainées pour permettre de fixer les moules ou les plateaux chauffants et leur isolement est obtenu par une épaisse plaque d'amiante.

Pour commander la descente du piston (fermeture de la presse), la remontée du piston (ouverture de la presse) ou l'arrêt dans n'importe quelle position, un seul levier suffit; c'est pourquoi il n'y a pas besoin de spécialiste pour actionner la machine; en quelques minutes une personne est au courant de la manœuvre. La presse possède également

un arrêt automatique réglable. Un régulateur permettant de faire varier la pression de 25 à 250 kilos est adapté sur le compresseur.

A partir de 26 tonnes, chaque presse est munie d'un système rapide d'admission et de vidange commandé par le même distributeur, évitant ainsi un travail en charge du compresseur.

En outre, les presses sont munies d'une boîte à clapet permettant de maintenir la pression pendant la fermeture au moment de la polymérisation.

Les garnitures du corps du piston et de la tige sont d'une matière spéciale résistante et de longue durée, assurant une étanchéité parfaite.

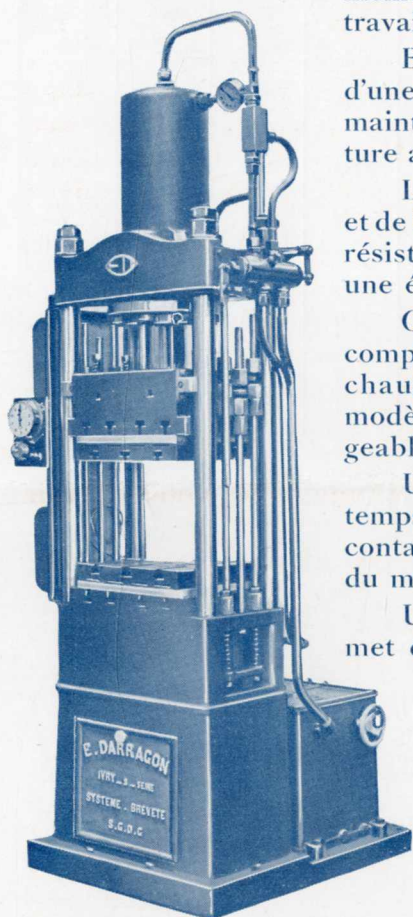
Chaque machine peut être livrée complètement équipée avec 2 plateaux chauffant à l'électricité (nouveau modèle à éléments séparés interchangeables en quelques minutes).

Une minuterie à contacts règle le temps de polymérisation et actionne le contacteur de mise en route et d'arrêt du moteur à la pompe.

Un thermostat automatique permet de régler la température à 2 ou 3° près.

Ces appareils réduisent dans de grandes proportions la dépense d'énergie électrique.

Le chauffage peut également être obtenu par eau chaude sous pression, vapeur ou gaz.



PRESSE de 60 Tonnes
complète avec plateaux chauffant à l'électricité

**CES PRESSES SE CONSTRUISENT EN TOUTES PUISSANCES
JUSQU'A 1.000 TONNES**

En dernière page : les types des presses automatiques de séries courantes, presses et machines spéciales pour le moulage et la fabrication de toutes matières plastiques.

PRESSES A BAKÉLITE — NOMBREUSES RÉFÉRENCES

PRESSES AUTOMATIQUES, Système breveté

MODÈLES DE SÉRIES NORMALES

MODÈLE	DA 26	DA 40	DA 60	DA 100	DA 140	DA 200	DA 320
Puissance en tonnes à 225 k ^{ca} de pression	30	45	70	110	160	225	358
Puissance de relevage et de démoulage (tonnes)	10	20	30	40	50	60	80
Diamètre du piston	130	160	200	250	300	360	450
Dimensions des plateaux	330x330	350x350	450x400	500x450	550x550	600x600	700x700
Course du piston	350	400	450	500	500	600	650
Ecartement entre plateaux	500	550	650	700	725	825	825

Autres Spécialités pour le Moulage et la Fabrication des Matières Plastiques

PRESSES SEMI-AUTOMATIQUES pour BAKÉLITE et autres

PRESSES A INJECTION SIMPLES ET AUTOMATIQUES
POUR ACÉTATE, BAKÉLITE ET AUTRES

PRESSES A PLATEAUX MULTIPLES POUR ÉBONITE,
CAOUTCHOUC, BOIS BAKÉLISÉ, CARTON BAKÉLISÉ
ET TOILE BAKÉLISÉE

PRESSES ORDINAIRES POUR TOUS USAGES

ÉTUDES DE PRESSES SPÉCIALES

POMPES A MAINS — POMPES MÉCANIQUES
ACCUMULATEURS HYDRAULIQUES

LAMINOIRS A CYLINDRES — DIVISEUSES
MÉLANGEURS POUR TOUTES MATIÈRES PLASTIQUES

Ateliers de démonstrations et d'essais à la disposition de MM. les Clients