



Características de serie

Unidad de cierre

- ✓ Doble rodillera con cinco puntos de apoyo.
- ✓ Plato fijo bien nervado, robusto y sobredimensionado.
- ✓ Plato móvil bien nervado con puente de refuerzo en la zona de expulsión, robusto y sobredimensionado con cojinetes de bronce / grafito sobre las columnas.
- ✓ Sistema Slide Plate de apoyo del plato móvil sobre la bancada.
- ✓ Ajuste automático de molde por sensor fotoeléctrico.
- ✓ Dos transductores lineales de precisión, para el control de posición de apertura del plato móvil y de la expulsión.
- ✓ Lubricación automática de la Rodillera, programada en pantalla mediante el sistema de control C6000.
- ✓ Lubricación del Grupo de Inyección mediante bomba manual centralizada.
- ✓ Lubricación de los cojinetes del plato móvil, de la 250H55 hasta la 2000H710 por bomba manual (no centralizada). A partir de la 2000H1010 mediante bomba manual centralizada.
- ✓ Control alarma por depósito de engrase vacío.
- ✓ Expulsor hidráulico regulado en presión, velocidad y posición.
- ✓ Plato móvil con cuatro escalonamientos de regulación en presión y velocidad en función de la posición.
- ✓ 1 Noyo hidráulico (Inyectoras 500H125 hasta 6500H5275), 2 noyos (a partir de 8500H6120). El modelo 250H55 preparado para su instalación.
- ✓ 1 Válvula de aire.
- ✓ Cierre en alta velocidad.
- ✓ Preparado para el sistema rápido de desbloqueo del expulsor/molde.
- ✓ Soporte del sistema de expulsión integrado en la fundición del plato móvil.

Unidad de inyección

- ✓ De cuatro diámetros distintos de husillo hasta dos diámetros de husillos dependiendo de los modelos de grupos de cierre.
- ✓ Giro del conjunto de inyección para facilitar el cambio de cámara y/o husillo.
- ✓ Motor hidráulico de alto par en acoplamiento directo sobre husillo, sin elementos intermedios.
- ✓ Contrapresión de carga comandada por el control C6000v3.
- ✓ Un transductor lineal de precisión, para el control de posición de inyección y carga.
- ✓ Un transductor lineal para acercamiento del carro de inyección.
- ✓ Sensor para control de la presión de inyección.
- ✓ Inyección mediante dos pistones balanceados a ambos lados del husillo de inyección.
- ✓ Dos cilindros hidráulicos en posición simétrica al husillo para los movimientos del grupo de inyección.
- ✓ El conjunto se desliza sobre guías templadas con soportes de bolas, Rexroth.
- ✓ Fácil vaciado de la tolva, mediante carril.
- ✓ Preparada para la inyección por gas, comandado por el control C6000.

Unidad hidráulica

- ✓ Circuito hidráulico inteligente, con importante ahorro energético.
- ✓ Circuito adicional para el seguro de molde.
- ✓ Regulación automática de la temperatura del aceite.
- ✓ Sensor de nivel mínimo de aceite.
- ✓ Filtro externo y continuo del aceite, mediante by pass.
- ✓ Válvulas, bloques de cartuchos y tuberías totalmente accesibles en la parte posterior de la máquina.
- ✓ Válvulas, bombas, conexiones, etc. homologadas según normas europeas.
- ✓ Sistema de precalentamiento del aceite.



- ✓ **Bomba de caudal variable.** Opcional de caudal fijo.

Unidad eléctrica y de seguridad

- ✓ Finales de carrera inviolables y de doble circuito.
- ✓ Circuito de seguridad, según normas CE, basado en una doble señal, con circuito de emergencia independiente.
- ✓ Control electrónico de placas modulares .
- ✓ Panel de control con teclado sensitivo totalmente protegido del ambiente.
- ✓ Automata y panel de control con arquitectura de PC industrial.
- ✓ Con conector Euromap para posterior robotización de los procesos (posicionado de insertos en molde o descarga de pieza inyectada mediante robot). En todas las inyectoras salvo las de 250 kN.
- ✓ Re-assignación fácil de entradas o salidas del control por software
- ✓ Caja de conexiones para control de noyos. En todas las inyectoras salvo las de 250 kN.
- ✓ Relés de estado sólido para control de la temperatura de calefacción.
- ✓ Resistencias eléctricas con conectores.

Accesorios

- ✓ Soportes antivibratorios.
- ✓ Resistencias de recambio.
- ✓ Termopares de recambio.
- ✓ Juego de juntas de recambio de todos los elementos hidráulicos.
- ✓ Juego completo de bridas para moldes.
- ✓ Caja de herramientas.

Unidad de control C6000v3 (C4000v2.3 en la 250H55)

- ✓ Operaciones manuales, semiautomáticas y automáticas.
- ✓ Pantalla en color para la supervisión del proceso, con datos de cierre, inyección, temperaturas, tanto en presión, velocidad y tiempo.
- ✓ Indicadores de motor y resistencias activados.
- ✓ Pantalla con parámetros de cierre, dos velocidades de avance, seguro de molde y alta presión. Para apertura inicio con velocidad baja, dos velocidades y frenada.
- ✓ Seguro de molde de sensibilidad regulable.
- ✓ Pantalla con parámetros de inyección, con 6 etapas de llenado controladas por posición, presión y velocidad. Mantenimiento de presión con 4 etapas controladas por presión, velocidad y tiempo.
- ✓ Posibilidad de cambio a presión de mantenimiento por posición, por tiempo o por presión.
- ✓ Activación o anulación de acumulador (en el caso de llevarlo).
- ✓ Pantalla con parámetros de carga y succión. En carga control de la contrapresión, velocidad y posición del husillo. En succión control de la presión, velocidad y recorrido del husillo, por posición o por tiempo.
- ✓ Pre-succión, pausa/carga, enfriamiento, modo succión por tiempo o por posición y succión después de carga o después de enfriar.
- ✓ Modificación automática de parámetros para modificar el último colchón alcanzado a voluntad del operador.
- ✓ Control de auto purga por número de procesos y su duración.
- ✓ Pantalla con gráfico del perfil de presiones reales de inyección y de mantenimiento.
- ✓ Pantalla con parámetros de expulsión, con control de presión, velocidad y posición.
- ✓ Modo expulsión en semiautomático y automático, control del número de golpes (hasta 99) o en vibración, con distinta regulación para la primera y las siguientes expulsiones
- ✓ Nuevo intento de expulsión si la pieza no es detectada por las fotocélulas (opcionales) o es atrapada al cerrar (seguro de molde).
- ✓ Control de expulsión por aire por posición, tiempo de actuación y retraso de activación.
- ✓ Noyos controlables por tiempo, por finales de carreras o por numero de vueltas en caso de desenroscadores.



- ✓ Pantallas de parámetros de noyos. Hasta tres noyos separadamente seleccionando presión, velocidad, posición de activación, número de vueltas (si se utilizan desenroscadores).
- ✓ Control de parámetros de boquilla por presión, velocidad, acercamiento a molde y posición (solo en máquinas equipadas con transductor de posición del grupo de inyección).
- ✓ Control de parámetros de ajuste de molde por presión y velocidad.
- ✓ Contador de piezas y contador de paquetes.
- ✓ Opción puerta automática en caso de disponer la máquina de esta función.
- ✓ Activación del interface del robot, si disponemos del conector (opcional).
- ✓ Control de temperatura mediante la selección del valor deseado, indicación de la temperatura real y del estado de cada zona de calentamiento.
- ✓ Opción de calefacción al 75% en caso de inactividad ocasional.
- ✓ Programación de las horas de arranque automático de la calefacción en ciclos semanales.
- ✓ Monitorización de los parámetros de cierre, seguro, presión, apertura, expulsión, ciclo, apertura, ciclo inyección, contrapresión, colchón e inicio de inyección. Valores de referencia con tolerancia máxima y mínima que producirán alarma en caso de que algún valor salga del rango establecido.
- ✓ Pantalla de monitorización y almacenamiento de los principales valores del ciclo de producción.
- ✓ Pantalla de mensajes de alarmas con indicación de la alarma producida, hora de activación y hora de solución de la alarma.
- ✓ Diagnostico de entradas y salidas.
- ✓ Diagnostico del panel.
- ✓ Reasignación de canales de entrada y salida.
- ✓ Puesta a cero de los transductores.
- ✓ Base de datos de moldes. Leer, guardar molde, guardar como y borrar.
- ✓ Memoria para guardar 200 moldes.
- ✓ Opciones de idioma de los textos de pantalla. La máquina se entrega con la opción del Español como primer idioma.
- ✓ Actualización de fecha y hora.
- ✓ Salida para impresora.
- ✓ Disquete de 3 1/2" para grabar datos de moldes.

Opciones

- ✓ Hasta tres noyos
 - ✓ Segunda válvula de aire.
 - ✓ Doble bomba para simultanear dos movimientos.
 - ✓ Conjunto de plastificación para PVC rígido.
 - ✓ Conjunto de plastificación en material bi-metálico para termoplásticos altamente abrasivos.
 - ✓ Acumulador para el proceso de inyección.
 - ✓ Puerta automática.
 - ✓ Focélula de caída de pieza.
 - ✓ PC portátil para el control de varias máquinas DEU.
 - ✓ Máquinas para inyección de pre-formas de PET.
 - ✓ Estudio y entrega de procesos de producción completos, llaves en mano (moldes, máquina, periféricos, etc.).
 - ✓ Modernización de máquinas con la incorporación del control DEU C6000v3.
-