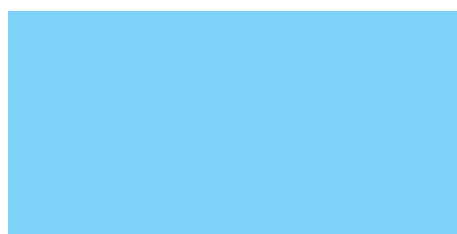
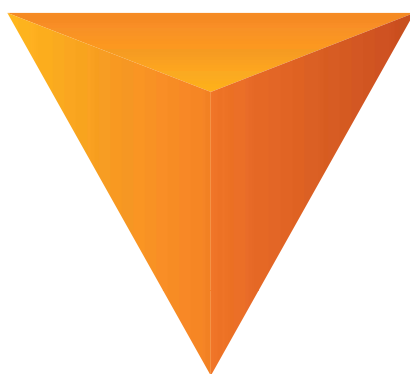


unyka



1200

1500



GRUPPO CHIUSURA

Struttura meccanica di notevole robustezza, si caratterizza in particolare per:

- Piano fisso e piano mobile in acciaio forgiato con forature a norme EURO-MAP/SPI e cave a T per il fissaggio stampo.
- Piano mobile con pattini di scorrimento regolabili.
- Testata stampi in carpenteria di lamieroni d'acciaio.
- Ginocchiera doppia a 5 punti con bielle in acciaio e bussole di bronzo speciale.
- Spinotti in acciaio cementati.
- Colonne in acciaio Ni-Cr cromate a spessore e rettificate.
- Bussole di guida del piano mobile di grandi dimensioni.
- Sistema di lubrificazione ciclica programmabile e per punti con relative sicurezze.
- Protezioni del gruppo stampi di dimensioni generose per consentire il montaggio di stampi particolarmente ingombranti.

- Predisposizione sulle protezioni mobili anteriore e posteriore per montaggio robot.
- Protezione anteriore a comando idraulico.
- Sicurezze secondo le norme CE.
- Profili di chiusura e apertura con corse e velocità regolabili e indipendenti. Controllo a mezzo servodistributore.
- Protezione stampo in bassa pressione.
- Un martinetto radiale idraulico (di serie).
- Una valvola aria compressa temporizzata (di serie).

ESTRATTORE

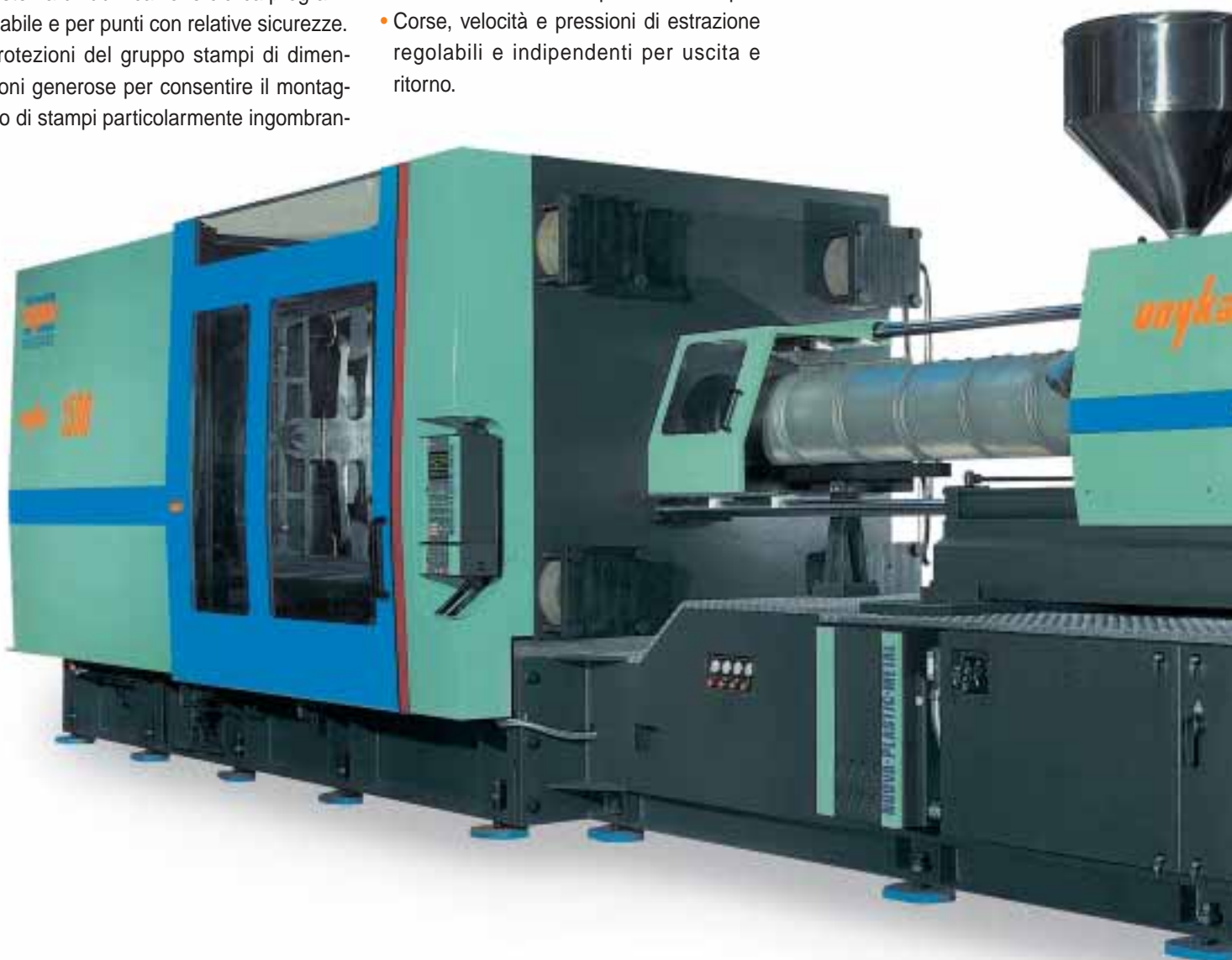
A piastra di ampie dimensioni consente un facile aggancio di tutti i punti di estrazione.

- Sovrapposizione movimento estrazione durante fase di apertura stampo.
- Cicli di estrazione multipla fino a 9 colpi.
- Corse, velocità e pressioni di estrazione regolabili e indipendenti per uscita e ritorno.

- Rientro parziale estrattore per il ciclo ad estrazioni multiple.
- Tempi di ritardo uscita e ritorno estrattore regolabili e indipendenti.

GRUPPO INIEZIONE

- Scorrevole su colonne di acciaio cromate e rettificate, consente la rotazione per un facile controllo della vite.
- Movimento gruppo iniezione a mezzo di due cilindri idraulici per un perfetto allineamento sullo stampo.
- Motore idraulico a pistoni radiali Riva-Calzoni. Versione a cilindrata variabile (opzionale).
- Gruppo cilindro/vite di plastificazione in acciaio speciale da nitrurazione ad alta resistenza.



unyka 1200-1500

- Resistenze cilindro di plastificazione in ceramica.
- Tramoggia in acciaio inox con dispositivo di rotazione per lo scarico materiale.
- Controllo fasi di velocità iniezione, bassa pressione iniezione e contropressione in anello chiuso con servovalvola Moog (opzionale).
- Controllo temperatura base tramoggia in anello chiuso impostabile su video.
- Accensione programmabile riscaldamento cilindro di plastificazione settimanale con 4 accensioni e 4 spegnimenti giornalieri.
- Programmazione temperatura di mantenimento e degli allarmi di minima e massima temperatura.
- Dispositivo di risucchio prima o dopo la carica.
- Profilo velocità iniezione su 8 passi.
- Profilo pressione finale iniezione su 8 passi.
- Profilo contropressione di carica su 8 passi.
- Profilo velocità di carica su 8 passi.
- Trasduttore di pressione iniezione.
- Passaggio in pressione finale di iniezione da trasduttore idraulico (trasduttore da cavità opzionale).

IMPIANTO IDRAULICO

Concepito con i controlli collocati nelle posizioni degli attuatori, è basato sull'impiego di pompe doppie e pompe a portata variabile con controllo in anello chiuso di pressione e portata. Consente, a parità di prestazioni, risparmi sull'energia dissipata del 30%.

- Sistemi di filtrazione in aspirazione e mandata con segnalazione elettrica di allarme.
- Controllo temperatura fluido idraulico in anello chiuso.
- Massima accessibilità ai componenti per controllo e manutenzione.



CONTROLLO VIDEO

La centralina di controllo elettrico ed elettronico è collocata nel bancale macchina in zona accessibile e protetta.

- Video di tipo piatto ed elettroluminescente, è inserito con la tastiera alfanumerica sulla protezione del piano fisso.
- Impostazione di tutti i parametri e la loro visualizzazione grafica con 52 pagine utente.
- Memoria interna per l'archiviazione di 16 programmi.
- Registrazione esterna su schede EEPROM (n.16 stampi cadauna).
- Chiave di abilitazione per variazioni dati.

Sono inoltre disponibili:

- Archivio storico allarmi
- Note operatore
- S.Q.C.

Sono disponibili a richiesta:

- Floppy Disk
- S.P.C.
- Regolazione automatica forza di chiusura

ACCESSORI A RICHIESTA

- Martinetti radiali
- Aria compressa temporizzata
- Arresto macchina totale
- Fotocellula
- Ugello idraulico
- Trasduttore di pressione cavità
- Connessione robot
- Regolatore corsa piano mobile
- Servovalvola Moog sull'iniezione
- Pieno olio



CLAMP UNIT

The extremely strong machine frame is characterized by the following features:

- Forged steel fixed and moving platens, drilled to EUROMAP/SPI standards and with T-slots for mould mounting.
- Moving platen with adjustable sliding blocks.
- Tailstock manufactured from welded steel sheets.
- 5 point double toggle clamping system with steel links and special bronze bushings.
- Tempered steel pins.
- Tie-bars nickel-chrome steel treated, deep chrome ground.
- Widely-dimensioned moving platen guide bushings.
- Multiple-point automatic lubrication system with programmable cycles and safety devices.
- Generously dimensioned moving guards that can easily accommodate oversized moulds.
- Front and rear moving guards specially designed to facilitate robot operation.

- Hydraulically-operated front gate.
- Safety devices to EC standards.
- Clamp closing and clamp opening profiles with programmable and independent strokes and speeds. Control is through a proportional distributor.
- Low pressure mould protection.
- One core pull (standard).
- One air valve (standard).

EJECTOR

The generously dimensioned platen ejector allows an easy hooking of all ejection points.

- Simultaneous ejector forward during mould opening.
- Multiple-ejection cycles up to 9 strokes.
- Ejector strokes, speeds and pressures programmable and independent for ejector forward and retract.
- Partial ejector retract for multiple-ejection cycle.
- Ejector forward and retract delay times adjustable and independent.

INJECTION UNIT

- Injection unit sliding on nickel-chrome steel treated, ground tie-bars. Easy access to the screw is ensured by swivelling movement.
- Injection movement is actuated by two hydraulic cylinders for perfect alignment with the clamp unit.
- Radial-piston hydraulic motor Riva-Calzoni. Variable displacement version on request.
- Plasticizing unit made from special nitride wear-resistant steel.
- Ceramic heater bands.
- Stainless steel hopper mounted on a swivelling system to permit easy material changes.
- Closed loop control via Moog servovalve of injection speed, injection low pressure and back pressure (on request).

- Closed loop control of hopper base temperature, pre-selectable from video.
- Automatic switching on of barrel heating, weekly programmable with possibility of 4 switchings on and off per day.
- Programmable hold-on temperature and alarms of min./max. temperature.
- Decompression device before or after shot volume.
- 8 step injection speed profile.
- 8 step final injection pressure profile.
- 8 step shot volume back-pressure profile.
- 8 step shot volume speed profile.
- Injection pressure transducer.
- Change-over to injection final pressure from injection pressure (cavity pressure transducer on request).

HYDRAULIC SYSTEM

Designed with the controls conveniently arranged to allow accurate control of cylinders. Double pumps and variable delivery pumps with closed loop control of pressure and flow. It reduces energy consumption by 30% with the same performance.

- Suction and delivery oil filters with electric alarm signals.
- Closed loop control of hydraulic oil temperature.
- Components easily accessible for maintenance purposes.

VIDEO CONTROL

The electric and electronic control panel is lodged on the machine frame in a protected and easily accessible area.

- The electroluminescent flat type screen with alphanumeric keyboard is located on the safety guard of the fixed platen.
- 52 users' pages allow set-up and display graphically of all machine parameters.
- Internal memory stores 16 mould programs.



унука 1200-1500

- Data storage by EEPROM memory modules (each module can store 16 mould programs).
- Key-operated switch for data setting.

Also available:

- Historical alarm file
- Operator's remarks
- S.Q.C.

Available on request:

- Floppy disk
- S.P.C.
- Automatic adjustment of clamping force

OPTIONAL EQUIPMENT

- Core pulls
- Air ejection with timer
- Machine stop timer
- Photocell
- Hydraulic shut-off nozzle
- Cavity pressure transducer
- Robot connection
- Moving platen mechanical stroke adjustment
- Moog servovalve on injection
- Oil fill

SCHLIEßEINHEIT

Die robuste Maschinenkonstruktion hat folgende Merkmale:

- Geschmiedete Aufspannplatten, Bohrungen gemäß EUROMAP/SPI Standard mit T-Nuten zur Werkzeugmontage.
- Bewegliche Platten mit einstellbaren Stützlagern.
- Schließplatte und Kniehebelkomponenten aus geschmiedetem Stahl.
- 5-Punkt Kniehebel mit Stahl Pleueln und Buchsen aus Spezial Bronze.
- Gehärtete Stahl Bolzen.
- Holme aus Chromnickelstahl, hartverchromt und geschliffen.
- Großdimensionierte Führungsbuchsen an der beweglichen Platte.
- Zentralschmierung mit programmierbaren Schmierzyklen und Sicherheitseinrichtungen.
- Großer Öffnungsweg, um die Montage großer Werkzeuge zu ermöglichen.
- Spezielle Konstruktion der Schutztüren, damit eine einfache Montage von Entnahmesystemen an der Maschine möglich ist.
- Vordere automatische Schutzgitterbewegung.
- Alle Sicherheitseinrichtungen gemäß CE Vorschriften.
- Alle Formschließ- und Öffnungsvorgänge können separat nach Weg und Geschwindigkeitsprofil über die Steuerung vorgewählt werden.
- Optimale Werkzeugschonung durch weichen Formschluß.
- Hydraulischer Kernzug (Serienmäßig).
- Druckluft-Zeitregler (Serienmäßig).

AUSWERFERSYSTEM

Die groß dimensionierte Auswerferplatte ermöglicht eine sichere und schonende Teileentformung.

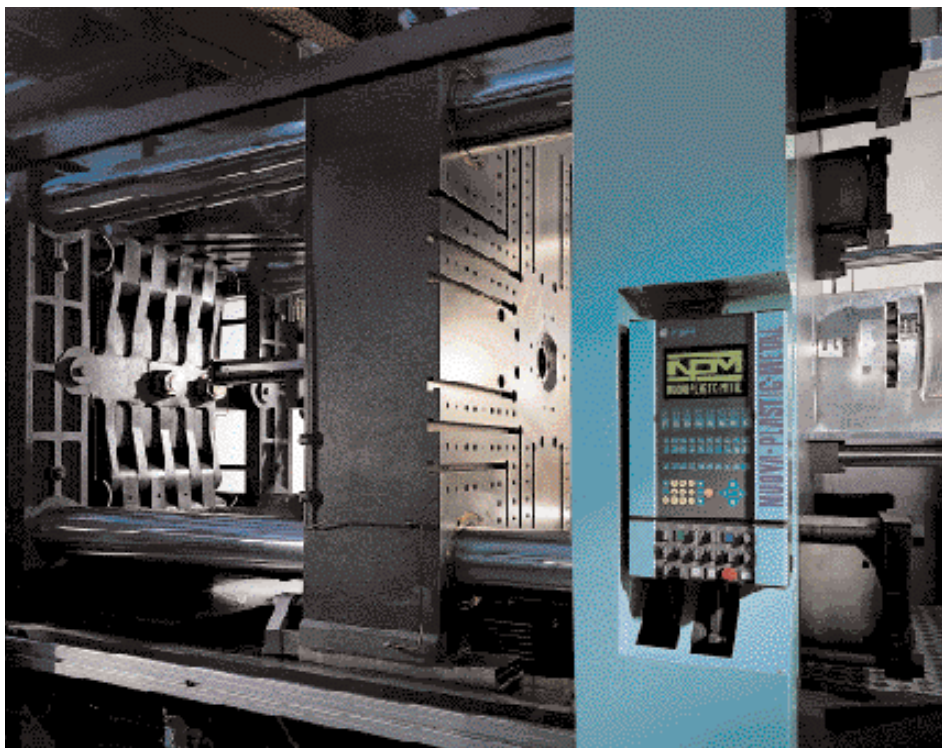
- Parallel Auswerfung der Teile bei Werkzeugöffnung.



- 9 einstellbare Mehrfachauswerferzyklen.
- Die Auswerfergeschwindigkeit, Kraft und Druck sind über die Steuerung einstellbar, genauso wie ein Teilauszug des Formteils und eine Zeitverzögerung.
- Teilweiser Auswerfer-Rücklauf für mehrere Auswerferzyklen. (Rüttelhub)
- Bei Auswerfer Vor- und Rücklauf sind Verzögerungszeiten unabhängig voneinander einstellbar.

EINSPRITZEINHEIT

- Die Einspritzeinheit wird geführt durch Präzisions-Holme aus Chromnickelstahl, die schwenkbar sind, um einen einfachen Zugang zur Schnecke und Zylinder zu ermöglichen.
- Bewegung der Spritzeinheit durch 2 Hydraulikzylinder für präzise Bewegungsabläufe.
- Hydraulik Motor Typ Riva Calzoni mit Radial Kolben. Andere Typen sind optional erhältlich.
- Platifizierungseinheit aus spezialverschleißgeschütztem Stahl.
- Keramik Heizbänder.
- Schwenkbarer Materialtrichter aus rostfreiem Stahl zum einfachem Materialwechsel.
- Geschlossener Steuerkreislauf mit Moog Servo Ventilen zur Steuerung der Einspritzgeschwindigkeit, Staudruck und Einspritzdruck (optional).
- Temperatureinstellung der Trichterbodentemperatur über die Maschinensteuerung.
- Automatische Zylinder Heizung mit 4 Einstellungen zur An- und Abschaltung pro Tag und wöchentlicher Einstellung der Heizung.
- Programmierbarer Alarm bei Überschreiten der eingestellten Temperatur.
- Dekompression vor oder nach Dosierung.
- Einspritzgeschwindigkeit, Einspritzdruck, Nachdruck und Dosierungsgeschwindigkeit sind jeweils in max. 8 Stufen über die Steuerung programmierbar.
- Einspritzdruckaufnehmer.
- Automatische Umschaltung auf Nachdruck mit optional erhältlichem Werkzeugdruckaufnehmer.



HYDRAULIK SYSTEM

Optimal ausgelegt, um eine sichere Funktion aller Komponenten zu gewährleisten.

2 Pumpen sorgen für eine Versorgung des Hydraulik Systems. Sie liefern mit einem konstanten Ölstrom und werden über einen geschlossenen Kreislauf geregelt, der die aktuell benötigte Ölmenge regelt. Somit kann der Energieverbrauch um bis zu 30% reduziert werden.

- Alle Ölfiler werden elektrisch kontrolliert und geben Alarm bei Funktionsstörung.
- Die eingestellte Öltemperatur wird über einen geregelten Steuerkreislauf überwacht.
- Einfacher Zugang zu allen Komponenten für Wartungs und Reparaturarbeiten.

STEUERUNG

Die Steuerung ist angebracht am Maschinenrahmen und hat einen gut lesbaren Bildschirm mit alphanumerischen Tasten mit 52 Steuerungsebenen, die einfach von dem Bediener eingestellt und kontrolliert werden.

- Speicher für 16 individuelle Fertigungsprogramme mit Erweiterung über weitere optionale EEPROM (Je n.16 Programme).

- Datensicherung/ Tastaturschloß mit Schlüssel.

Standard Ausrüstung

- Bedienernotizen
- Alarmaufzeichnungen
- SQS

Zusätzliches Zubehör

- Floppy Disk
- SPS
- Automatische Einstellung der Schließkraft

OPTIONALE MASCHINENAUSRÜSTUNG:

- Kernzüge
- Pneumatischer Auswerfer mit Timerfunktion
- Maschinenabschaltung über Timer
- Photozelle an der Teilerutsche
- Hydraulische Verschußdüse
- Werkzeugdruckaufnehmer
- Entnahmegeräteanschluß
- Einstellbarer Öffnungsweg
- Moog Servo Ventile
- Ölfüllung

CARATTERISTICHE TECNICHE
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES



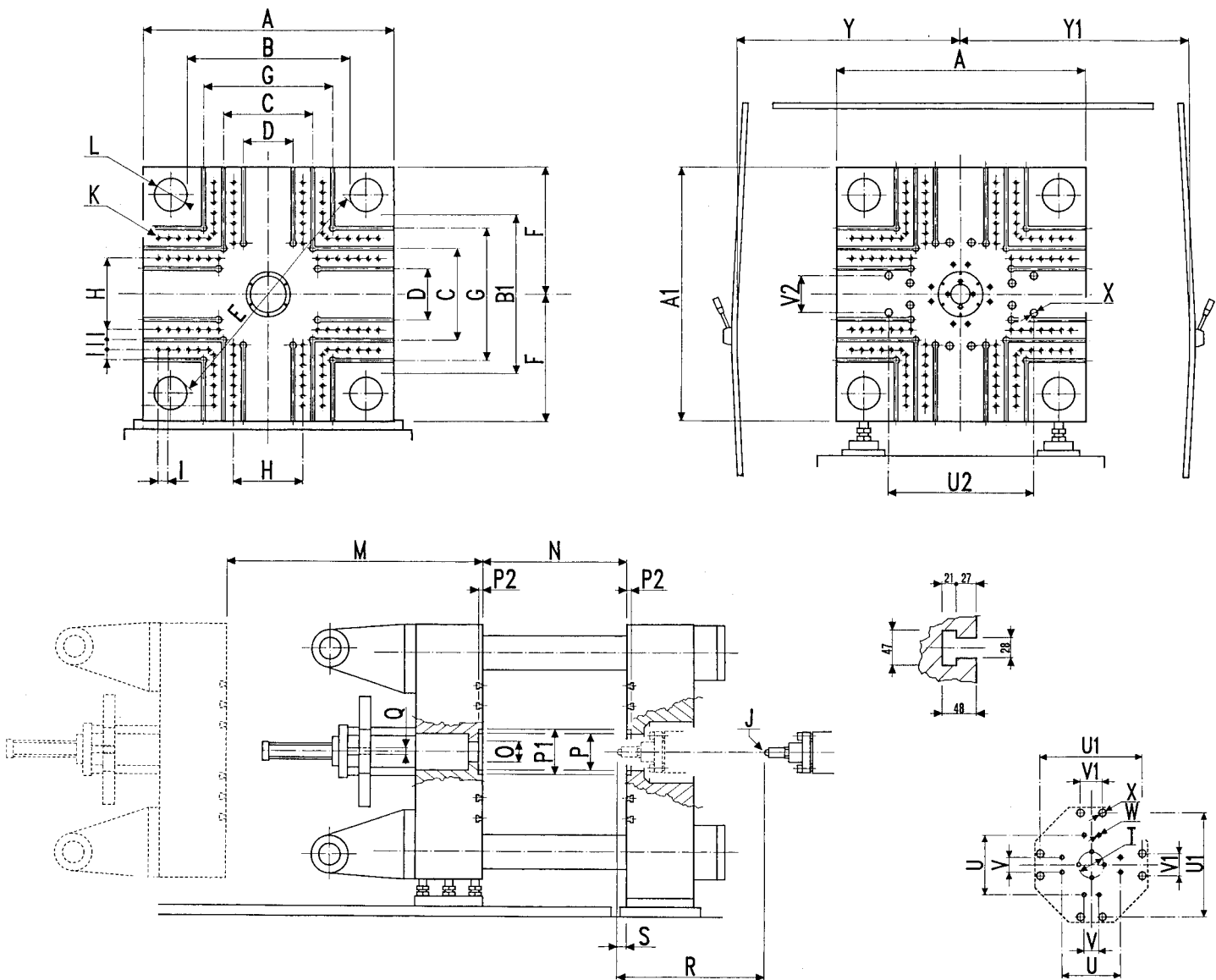
unyka
1200

unyka
1500



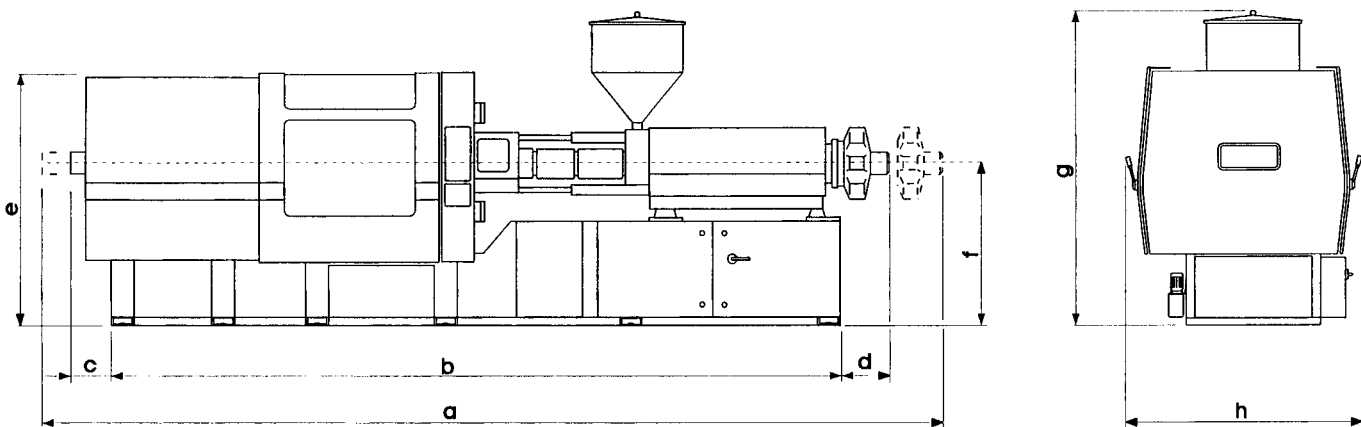
TECHNISCHE DATEN
TECHNICAL FEATURES
CARACTERISTICAS TECNICAS

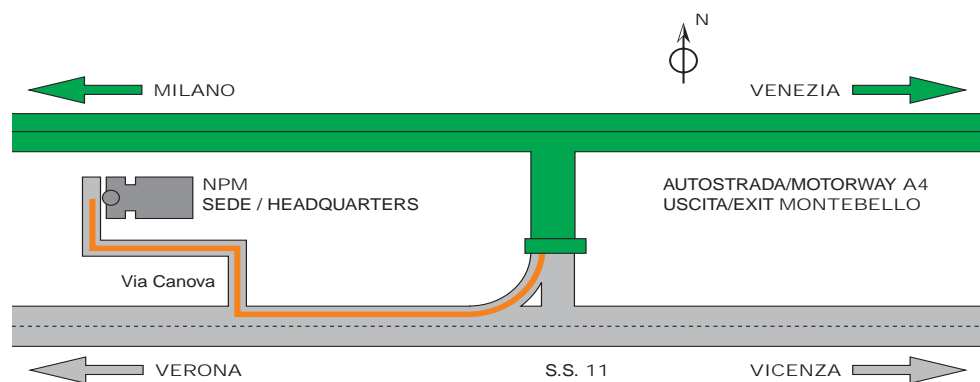
Diametro vite Diamètre de la vis	mm	105 120 135	120 135 155	Schneckendurchmesser Screw diameter Diamétre del husillo
Rapporto lunghezza/diametro vite Rapport longueur/diamètre vis	L/D	24 21 19	24 21 18	Schnecken L/D Verhältnis Screw length-to-diameter ratio Relación longitud/diám. husillo
Pressione spec. sul materiale Pression d'injection	bar	2135 1635 1295	2040 1615 1225	Spez. Spritzdruck Pressure on material Presión aplicada sobre el material
Volume teorico iniezione Volume théorique d'injection	cm ³	5455 7125 9020	7973 10090 13300	Theor. Einspritzvolumen Theoretical shot volume Volumen teórico de inyección
Capacità effettiva iniez. polistirolo Poids max. injectable (polystyrene)	gr.	5155 6730 8520	7535 9535 12570	Effektive Polystyrol-Einspritzleistung Maximum shot weight (polystyrene) Capacidad efectiva de inyección (poliestirol)
Portata d'iniezione Volume de matériel injecté	cm ³ /sec.	750 970 1130	870 1150 1500	Einspritzleistung Injection speed Volumen del material inyectado
Capacità di plastificazione Capacité de plastification	Kg./h.	600 700 800	700 800 900	Plastifizierungsleistung Plasticizing capacity Capacidad de plastificación
Giri della vite Vitesse de rotation de la vis	N./min.	0 - 130	0 - 120	Schneckendrehzahlen Screw speed Velocidad de rotación del husillo
Coppia motore idraulico Couple moteur hydraulique	Nm	8180	10120	Hydraulikmotor-Drehmoment Hydraulik motor torque Par motor hidráulico
Potenza di riscaldamento Puissance de chauffage	kW	90	110	Heizleistung Heating power Potencia calefacción
Zone di riscaldamento Zones de chauffage	N.	6	6	Heizonen Heating zones Zonas de calefacción
Forza accostamento ugello Force d'accostage de la buse	kN	170	265	Düsen-Anpresskraft Nozzle contact force Fuerza de acercamiento inyector
Forza chiusura stampi Force de fermeture	kN	11770	14710	Formschliesskraft Clamping force Fuerza de cierre moldes
Max area stampabile (250 Kg/cm ²) Surface max. de moulage	cm ²	4800	6000	Max. Spritzfläche Max. moulding area (250 Kg/cm²) Max. area de moldeo
Distanza tra le colonne (H x V) Distance entre les colonnes	mm	1320 x 1120	1520 x 1310	Holmabstand Space between tie bars (H x V) Espacio entre columnas
Corsa piano mobile Course d'ouverture	mm	1200	1350	Öffnungsweg Opening stroke Carrera abertura plato móvil
Spessore stampi Epaisseurs des moules	mm	400 ÷ 1200	450 ÷ 1350	Werkzeugeinbauhöhe Mould thickness Espesor molde
Dimensioni stampi Dimensions des moules	mm	1318 x 1750	1518 x 2000	Werkzeugabmessungen Mould sizes Dimensiones de los moldes
Forza estrattore oleodinamico Force d'éjection hydraulique	kN	245	245	Kraft des öldynamischen Auswerfers Hydr. ejector force Fuerza extractor hidráulico
Corsa estrattore oleodinamico Course éjection hydraulique	mm	400	400	Auswerferweg Hydr. ejector stroke Carrera extractor hidráulico
Cicli a vuoto corsa max. Cycles à vide course max.	N./min.	12	10	Trockenlaufzahl Shots per minute (No-load cycle) Ciclón en vacío por minuto
Potenza motore Puissance du moteur	kW	75 + 55	90 + 55	Motorleistung Motor power Potencia del motor
Potenza totale installata Puissance installée totale	kW	220	255	Installierte Gesamtleistung Total installed power Potencia total instalada
Pressione d'esercizio Pression de service	bar	160	160	Betriebsdruck Operating pressure Presión de ejercicio
Dimensioni ingombro lung.-larg.-alt. Dimensions hors-tout long.-larg.-haut	m.	13,07x2,60x2,97	15,06x2,80x3,19	Gesamtaussmasse Länge - Breite - Höhe Overall dimensions: length - width - height Dimensiones: largo - ancho - alto
Peso Poids	kg.	78000	113000	Gewicht Weight Peso de la máquina
Denominazione EUROMAP Dénomination EUROMAP	EUROMAP	12000H/11650	15000H/16295	Bezeichnung lt. EUROMAP EUROMAP classification Denominación EUROMAP



unyka	A	A1	B	B1	C	D	E	F	G	H	I	K	L	J	M	N	O	P	P1	P2	Q
1200	1950	1750	1320	1120	630	350	1830	875	910	490	70	M24	230	R25	1200	400÷1200	135	250 H7	310 H7	30,5	M42
1500	2210	2000	1520	1310	630	350	2110	1000	910	490	70	M24	250	R25	1350	450÷1350	135	250 H7	310 H7	30,5	M48

unyka	R	S	T	U	U1	U2	V	V1	V2	W	X	Y	Y1	a	b	c	d	e	f	g	h
1200	700	80	177,8	406,4	711,2	1016	101,6	152,4	254	27	52	1230	1340	13070	10485	385	700	2760	1665	2970	2350
1500	800	80	177,8	406,4	711,2	1016	101,6	152,4	254	27	52	1355	1465	15057	11837	815	705	3035	1815	3190	2650





NPM
GROUP

Eli VIRGINIO

Nastri trasportatori/Accessori
Conveyor belts/Accessories

VIRGINIO ANTONIO

Revisione presse
Reconditioned machinery

PLASTIC METAL S.p.A.
36053 Gambellara (VI) - Italy
Via Canova - Z.I.
Tel. [39] 0444 440320
Fax [39] 0444 440844
Service [39] 0444 448434
E-mail: info@plasticmetal.it
www.plasticmetal.it