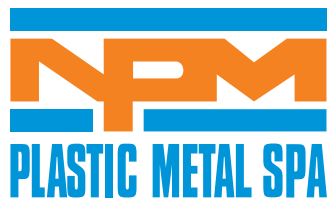


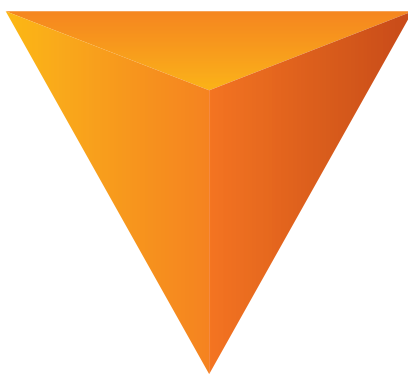
unyka



50

80

120





Macchine compatte, di grande robustezza, costruite per dare una risposta concreta ad una domanda di mercato sempre più selettiva. Nulla più viene lasciato al caso: oggi più che mai lo stampaggio ad iniezione richiede sempre la disponibilità di sistemi di produzione affidabili e performanti ai massimi livelli.

Come in molti altri settori quello che era esclusivo di macchine di alto profilo tecnologico viene richiesto oggi come standard.

Anche la più normale serie produttiva deve rispondere ai requisiti tecnologici che solo macchine complete e all'avanguardia possono garantire.

Prestazioni, affidabilità, controllo, qualità, non sono più termini legati a specifiche necessità ma il riscontro necessario per un mondo più selettivo nel rapporto con la propria necessità produttiva.

Tutto questo in un rapporto qualità-prezzo fino ad oggi impensabile.



unyka 50·80·120



Compact and extremely durable machines, built to provide a concrete answer to the increasingly specialized needs of the market. Nothing is left to chance, especially now that injection moulding systems are being called upon to deliver unprecedented levels of reliability and performance.

Many features that were formerly reserved for sophisticated high-end systems are today expected to be part of standard machine configurations.

Even the most everyday production equipment lines must now meet specifications that call for state-of-the art technology.

Performance, reliability, quality and control are no longer associated with special applications, but rather an across-the-board requirement for an increasingly selective production industry.

All this with a price-quality ratio that would in the past have been unthinkable.

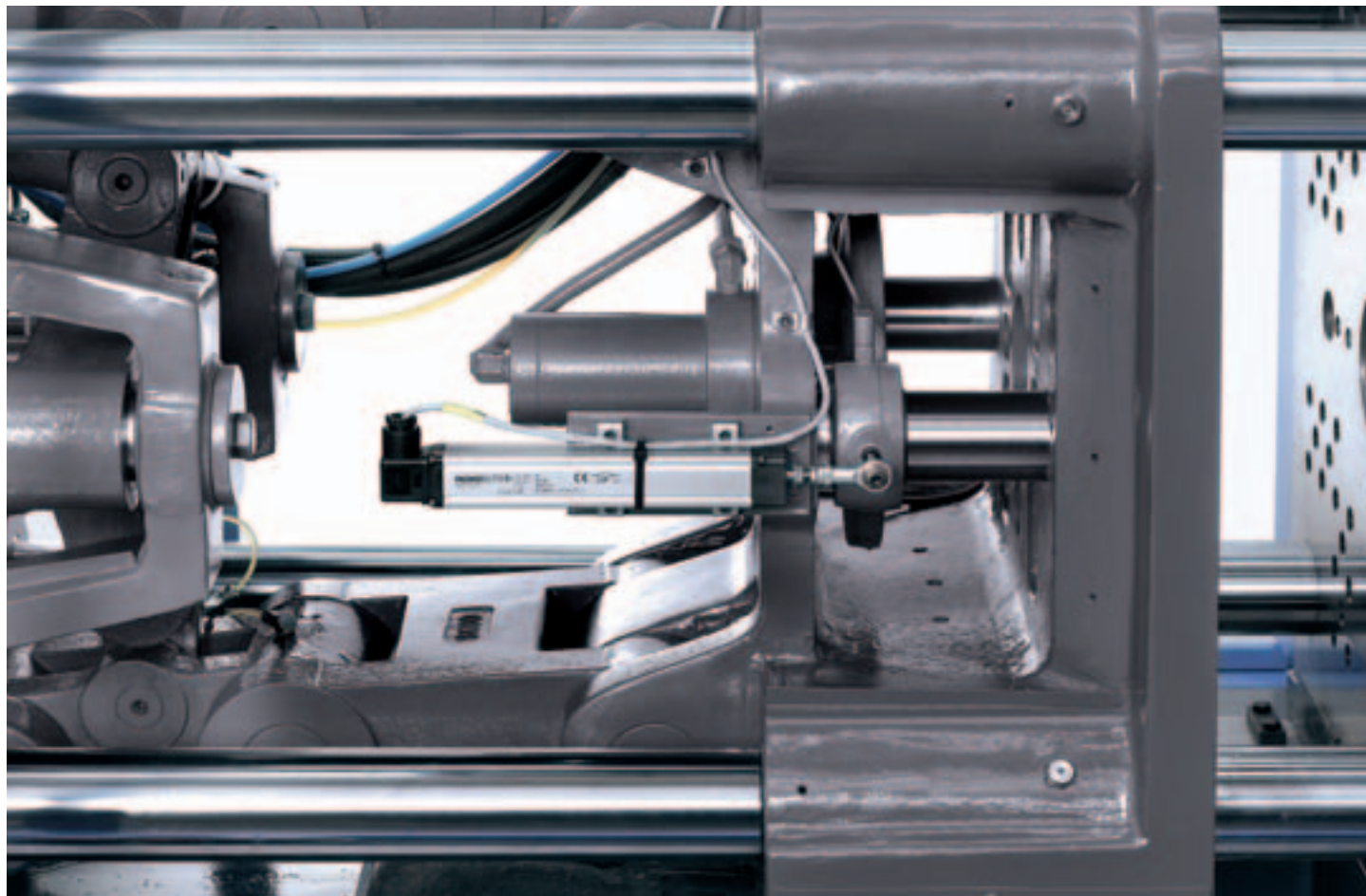


Diese kompakten Spritzgießmaschinen großer Stabilität bieten eine konkrete Antwort auf die immer selektiver werdende Marktnachfrage. Nichts ist dem Zufall überlassen, denn das Spritzgießen verlangt heute mehr denn je die unbeschränkte Verfügbarkeit von zuverlässigen und hochleistungsfähigen Produktionssystemen.

Wie in vielen anderen Sektoren, wird heute als Standardausrüstung das verlangt, was früher nur Maschinen der Spitzentechnologie zu bieten hatten. So muss jetzt auch die normale Serienproduktion den Anforderungen einer komplett ausgerüsteten und spitzentechnologischen Maschine entsprechen.

Leistungsfähigkeit, Zuverlässigkeit, Kontrolle, Qualität sind heute nicht mehr an spezifische Erfordernisse gebunden, sondern notwendige Grundlage der industriellen Produktion in einer immer selektiveren Welt. Das Ganze mit einem bisher unvorstellbaren Qualitäts-Preis-Verhältnis.

NPM
PLASTIC METAL SPA



GRUPPO CHIUSURA

Compatto e robusto, si caratterizza per la ginocchiera a 5 punti con bielle in fusione e boccole di bronzo speciale con inserti di grafite per una migliore lubrificazione degli spinotti.

Piani di fusione consentono grande rigidità strutturale e ampie guide sulle colonne. Il piano mobile, supportato con pattini di scorrimento consente, grazie a questi aspetti, il montaggio di stampi anche particolarmente pesanti, garantendo il massimo livello di parallelismo e precisione di movimento.

Regolazione spessore stampo a mezzo motore idraulico e trasmissione a corona centrale. Lubrificazione automatica programmabile per punti e recupero olio. Controllo dei movimenti di chiusura e apertura con profili di velocità e pressione liberamente programmabili e attuati a mezzo servodistributore.

Posizioni rilevate a mezzo trasduttore lineare assoluto e software di elaborazione della rampa dei diversi valori di velocità consentono movimenti rapidi e precisi per la massima salvaguardia dello stampo.

L'estrattore idraulico a piastra è integrato nella struttura posteriore del piano mobile e consente una precisione di movimento anche a fronte di carichi sbilanciati grazie alle guide di scorrimento particolarmente dimensionate.

Velocità, pressioni e posizioni sono indipendenti per uscita e rientro e per i differenti cicli di uscita.

L'integrazione razionale di periferiche nella zona stampi è garantita da un'area caduta pezzi particolarmente libera e accessibile su 3 lati.

- Sistema di chiusura a ginocchiera a 5 punti
- Sistema di lubrificazione programmabile per punti con relative sicurezze
- Piano mobile con pattini di scorrimento
- Regolazione altezza stampi a mezzo motore idraulico
- Profili di velocità in chiusura e apertura stampo indipendenti e a mezzo Servodistributore
- Programma per sicurezza stampo con controllo pressione in anello chiuso
- Estrattore idraulico a piastra

- Velocità, pressioni e corse estrazione impostabili a video
- Scivolo per scarico pezzi mobile e orientabile nelle tre direzioni
- Predisposizione forature per installazione robot su piano fisso

A richiesta:

- Regolazione automatica spessore stampo
- Regolazione automatica forza di chiusura con visualizzazione
- Comando martinetti radiali con controllo proporzionale di pressione e velocità
- Soffi aria compressa
- Svitamento
- Fotocellula su scivolo
- Cancellato lato operatore automatico

CLAMPING UNIT

Compact and robust, with a 5-point toggle clamp with cast connecting links and special bronze bushings with graphite inserts for improved lubrication of the pins.

Cast platens assure high structural rigidity and allow for good-sized guides on the tie bars. The moving platen, supported by sliding blocks, makes it possible to use the heaviest moulds, maintaining maximum parallelism and precision of movement.

Adjustment of mould thickness is effected via a hydraulic motor with central crown gear transmission. Other features include:

Automatic programmable multiple point lubrication and oil recovery.

Control of clamping and opening movements with fully programmable speed and pressure profiles actuated through a proportional distributor.

Position detection by means of an absolute linear transducer, and software computation of the various speed ramp values to allow for fast and precise movements that protect and safeguard the mould. The hydraulic plate ejector is integrated into the rear portion of the moving platen, and allows precision movements even in the presence of unbalanced loads, thanks to the specially sized guides.

There are independent speed, pressure and position values for the ejection and retraction movements and for the different ejection cycles. The rational integration of peripherals in the mould area is assured by a particularly unencumbered drop-out area, accessible on 3 sides.

- Five-point toggle clamp system
- Lubrication system with programmable points and safeties
- Moving platen with sliding blocks
- Mould height adjustment by means of hydraulic motor
- Independent speed profiles for mould clamping and mould opening, actuated by a proportional distributor.
- Mould-protection facility with closed-loop pressure control.
- Hydraulic plate ejector
- Speed, pressure and ejector strokes programmable on screen.
- Movable drop-out chute that can be oriented in three directions.
- Drilling templates for installation of a robot on the fixed platen

On request:

- Automatic adjustment of mould thickness
- Automatic adjustment of clamping force with display
- Core pulls with proportional speed and pressure control
- Air ejection valves with timer
- Unscrewing
- Photocells on drop-out chute
- Automatic gate on operator side
- Air ejection valves with timer
- Unscrewing
- Photocells on drop-out chute
- Automatic gate on operator side

SCHLIESSEINHEIT

Die kompakte und robuste Einheit ist gekennzeichnet durch ein 5-Punkt-Kniehebelsystem, ausgestattet mit gussgefertigten Pleuelstangen und Spezialbronzebuchsen, deren Graphiteinsätze für eine verbesserte Schmierung der Bolzen sorgen.

Die gussgefertigten Platten gewährleisten eine hohe Festigkeit der Konstruktion und großzügig dimensionierte Führungen auf den Säulen. Die bewegliche Platte, auf Gleitschuhen gelagert, erlaubt die Montage selbst von besonders schweren Spritzgießwerkzeugen und garantiert maximale Parallelität und Präzision der Bewegung.

Die Einstellung der Werkzeugstärken erfolgt durch Hydromotor und Antrieb über Zentralrad.

Die Automatschmierung ist nach Schmierstellen programmierbar und mit einer Ölrückführung ausgelegt.

Schließen und Öffnen werden durch frei programmierbare Parameterbilder für Geschwindigkeit und Druck gesteuert und mittels Servowegeventil betätigt.

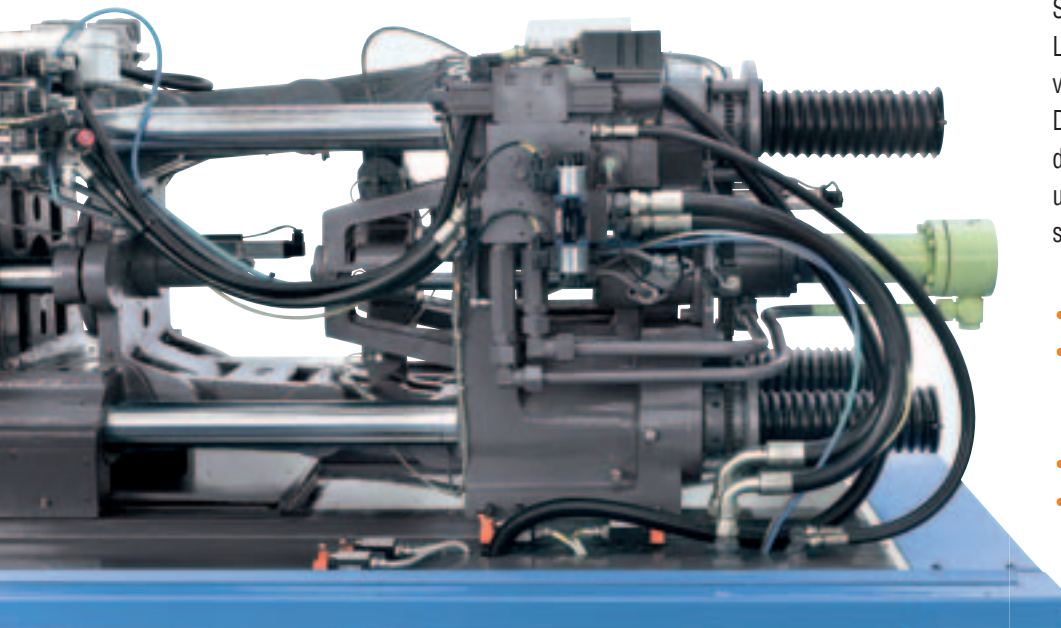
Das Lagemess-System mit absolutem Weggeber und die Software zur Verarbeitung der Rampen der verschiedenen Geschwindigkeitswerte erlauben schnelle und präzise Bewegungen zur maximalen Schonung der Werkzeuge.

Der hydraulische Auswerfer ist in die rückseitige Konstruktion der beweglichen Platte integriert und erlaubt aufgrund der besonderen Dimensionierung der Führungen präzise Bewegungen auch bei unausgewuchteten Lasten.

Separate Geschwindigkeits-, Druck- und Lagewerte für Aus- und Einfahren und für die verschiedenen Ausfahrzyklen.

Die rationelle Integration der Peripheriegeräte in die Werkzeugzone ist durch eine freistehende und von 3 Seiten zugängliche Werkstückauswurfzone gewährleistet.

- 5-Punkt-Kniehebelschließsystem
- Schmiersystem, programmierbar nach Schmierstellen, mit entsprechendem Sicherheitssystem
- Bewegliche Platte mit Gleitschuhen
- Höheneinstellung der Werkzeuge mittels Hydromotor



GRUPPO INIEZIONE

- Unabhängige Geschwindigkeitsprofile für Schließen und Öffnen der Werkzeuge mittels Servowegeventil
- Programm für Werkzeug-Sicherheitssystem mit Druckregelung im geschlossenen Regelkreis
- Auswerfer
- Geschwindigkeit, Druck und Weg für Auswerfer auf der Bedienoberfläche einstellbar
- Spritzteilrutsche, beweglich und in drei Richtungen schwenkbar
- Montagelöcher für Robot-System auf der festen Platte

In option:

- Automatische Einstellung Werkzeugstärke
- Automatische Einstellung Schließkraft mit Anzeige
- Steuerung der radialen Gewindespindeln mit Proportionalregelung von Druck und Geschwindigkeit
- Ausblasvorrichtung
- Schraubentformung
- Fotozelle auf der Rutsche
- Automatische Tür Bedienerseite

Sia per il movimento del gruppo che per la fase di iniezione vengono utilizzati due cilindri idraulici per ciascun movimento. Nel primo caso si ottiene un perfetto allineamento del gruppo stesso allo stampo; nel secondo si ottiene, oltre che all'applicazione della forza di iniezione in maniera bilanciata, una zona di accesso all'area vite di plastificazione particolarmente ampia, facilitando in tal modo le operazioni di ordinaria e straordinaria manutenzione.

Il cilindro di plastificazione, indipendentemente dal diametro vite, ha un rapporto L/D costante e garantisce una plastificazione ottimale già con viti standard.

Il controllo della temperatura base tramoggia è gestito in anello chiuso e visualizzato sulla interfaccia video.

La rotazione vite è a mezzo motore idraulico e, a richiesta, può essere montato un motore elettrico con Inverter di controllo.

Le fasi di iniezione, sia come velocità che pressione, sono regolabili su valori singoli o con profili e vengono attuate da servodistributore in anello chiuso.

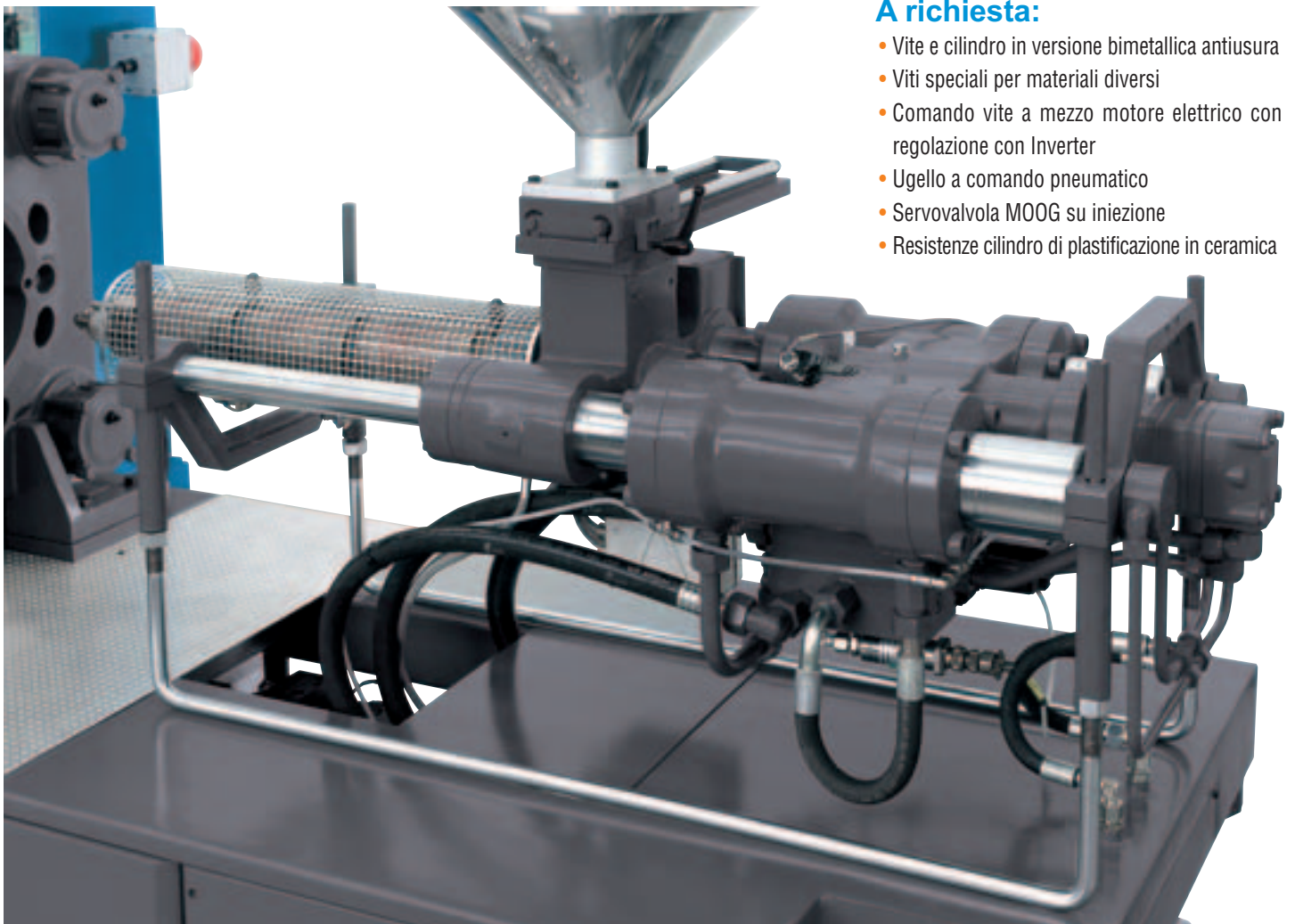
A richiesta può essere montata una servovalvola MOOG ad alta dinamica.

La tramoggia in acciaio inox può essere facilmente traslata sul relativo supporto per un facile svuotamento della stessa.

- Vite universale per termoplastici con rapporto L/D 21 per tutti i diametri
- Vite e cilindro nitrurati
- Regolazione P.I.D. della temperatura con controllo deviazione e allarmi per singola zona
- Sicurezza rottura termocoppia
- Regolazione e controllo automatico temperatura zona di alimentazione (base tramoggia)
- Controllo temperatura ugello sia in anello chiuso che in percentuale
- Tramoggia in acciaio inox
- Controllo iniezione a mezzo servodistributore
- Velocità, pressione, contropressione iniezione e motore idraulico regolabili anche con profili fino a 8 step
- Commutazione della pressione di mantenimento sia da posizione che da pressione idraulica
- Riscucchio prima e dopo la carica

A richiesta:

- Vite e cilindro in versione bimetallica antiusura
- Viti speciali per materiali diversi
- Comando vite a mezzo motore elettrico con regolazione con Inverter
- Ugello a comando pneumatico
- Servovalvola MOOG su iniezione
- Resistenze cilindro di plastificazione in ceramica



INJECTION UNIT

Both the movement of the unit and the injection phase are actuated using two hydraulic cylinders for each movement. This assures both a perfect alignment of the injection unit with the mould, and the subsequent balanced application of injection force, while also leaving sufficient clearance around the plasticising screw to facilitate routine and special maintenance actions.

The plasticising barrel, irrespective of the screw diameter, has a constant L/D ratio and is able to assure optimal plasticising even using standard screws.

The hopper base temperature is controlled by a closed-loop thermoregulation and displayed on the video interface.

Rotation of the screw is actuated by a hydraulic motor, with an inverter-controlled electric motor, that is available upon request. Both the speed and pressure of the injection phase are adjustable, by profiles as well as by individual values, and actuated through a closed-loop servo-distribution unit.

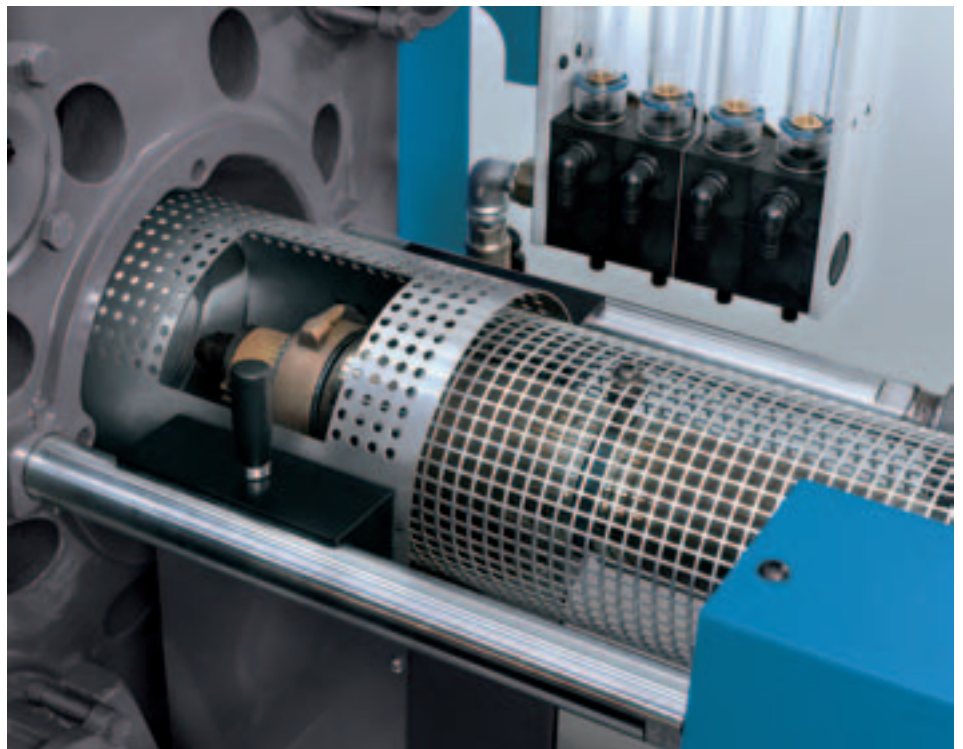
A high-dynamic response MOOG servo-valve is also available on request.

The stainless steel hopper can be easily moved along its support to facilitate emptying.

- Universal thermoplastics screw with 21 L/D ratio for all diameters
- Nitrided screw and barrel
- P.I.D. temperature control with monitoring of set-point deviations and alarms by individual zones
- Thermocouple failure safety
- Automatic adjustment and control of temperature at material inlet zone (hopper base)
- Percentage and closed-loop control of nozzle temperature
- Stainless steel hopper
- Injection control by means of proportional distributor
- Adjustment of injection speed, pressure, backpressure and hydraulic motor with profiles of up to 8 steps
- Switch-over to maintenance pressure as a function of both position and hydraulic pressure
- Decompression before and after screw rotation

On request:

- Screw and barrel in bimetallic wear-resistant version
- Special screws for different materials
- Screw actuation by means of inverter-controlled electric motor
- Pneumatically controlled nozzle
- MOOG servo-valve on injection unit
- Ceramic heater bands on plasticising barrel



SPRITZEINHEIT

Für die Bewegung der Einheit sowie für die Einspritzphase werden zwei Hydrozylinder für jede Bewegung eingesetzt, um die einwandfreie Ausrichtung der Einheit mit dem Werkzeug und einen gleichmäßig angelegten Spritzdruck zu erhalten und darüber hinaus einen besonders großen Zugangsbereich zur Plastifizierschnecke, wodurch die ordentliche und außerordentliche Wartung erleichtert wird.

Der Plastifizierzylinder besitzt ein vom Schneckendurchmesser unabhängiges konstantes L/D-Verhältnis und garantiert auch mit Standardschnecken eine ausgezeichnete Plastifizierung.

Die Temperatur an der Trichterbasis wird im geschlossenen Regelkreis geregelt und auf der Bedienoberfläche angezeigt.

Die Drehung der Schnecke erfolgt mittels Hydromotor. Auf Anfrage kann ein Elektromotor mit Inverterregelung eingebaut werden.

Die Spritzphasen, deren Geschwindigkeits- und Druckwerte einzeln oder mit Parameterbild einstellbar sind, werden durch Servoventile im geschlossenen Regelkreis gesteuert.

Auf Anfrage ist ein hochdynamisches MOOG Servoventil integrierbar. Der Edelstahltrichter ist leicht auf seinem Lager verfahrbar und kann daher problemlos entleert werden.

- Universalschnecke für thermoplastische Kunststoffe mit L/D-Verhältnis 21 für alle Durchmesser
- Schnecke und Zylinder nitriert
- PID-Regelung der Temperatur mit Kontrolle der Abweichungen und Einzelzonalarmen
- Bruchsicherung Thermoelement
- Automatische Regelung und Steuerung der Temperatur Zufuhrzone (Trichterbasis)
- Temperaturregelung Einspritzdüse im geschlossenen Regelkreis sowie durch prozentuelle Regelung
- Edelstahltrichter
- Einspritzsteuerung mittels Servoventil
- Geschwindigkeit, Druck, Gegendruck des Spritzvorgangs sowie Hydromotor einstellbar mit bis zu 8-stufigen Parameterbildern
- Umschaltung des Betriebsdrucks sowohl lagegeregelt als auch hydraulisch geregelt
- Suck-Back vor und nach dem Füllen

In option:

- Schnecke und Zylinder in verschleißfester Bimetallversion
- Spezienschnecken für verschiedene Materialien
- Schneckenantrieb mittels Elektromotor mit Inverter-Regelung
- Pneumatisch betriebene Spritzdüse
- MOOG Servoventil an der Spritzeinheit
- Keramikwiderstände für Plastifizierzylinder

IMPIANTO IDRAULICO

Il sistema è basato sull'impiego di una pompa a portata variabile a pistoncini radiali con controllo in anello chiuso di pressione e portata.

Posizionato sulla base della struttura macchina, garantisce:

- funzionamento silenzioso
- volume olio estremamente contenuto
- rapidità di risposta alle variazioni di portata e pressione richieste dal ciclo macchina

La temperatura dell'olio idraulico è visualizzata e controllata elettronicamente e consente un ulteriore risparmio sul sistema di raffreddamento.

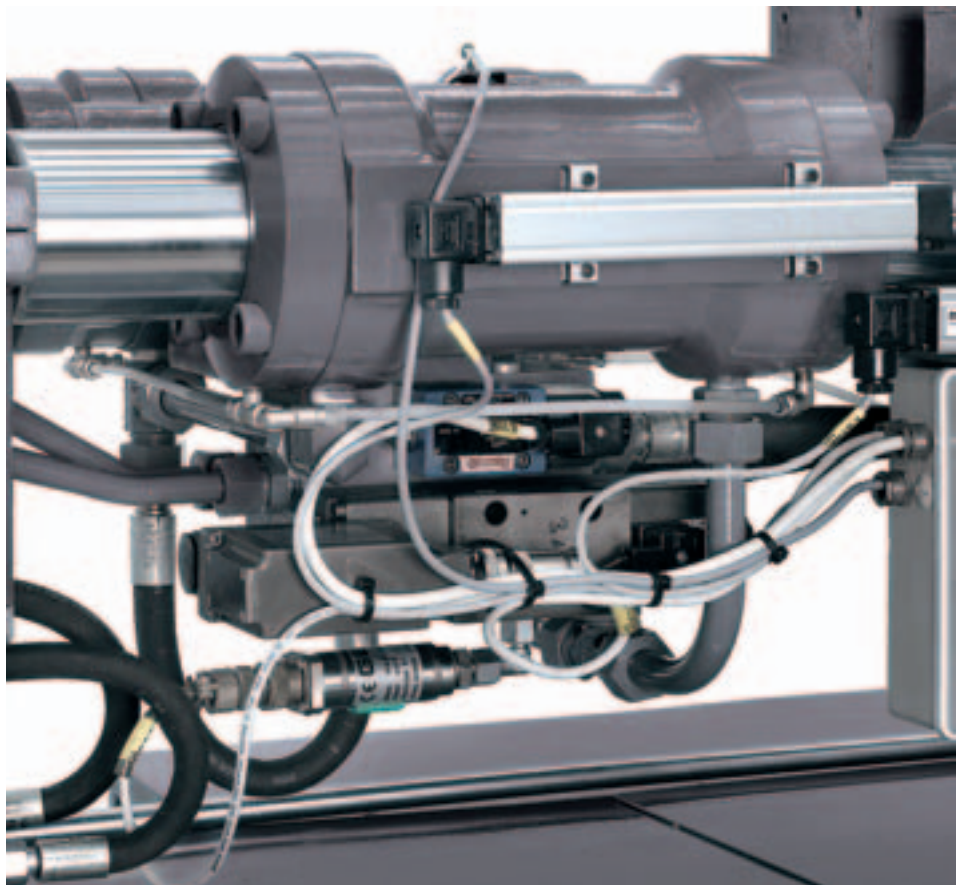
Un filtro sulla mandata con segnalazione elettronica di intasamento protegge tutti i componenti idraulici della macchina.

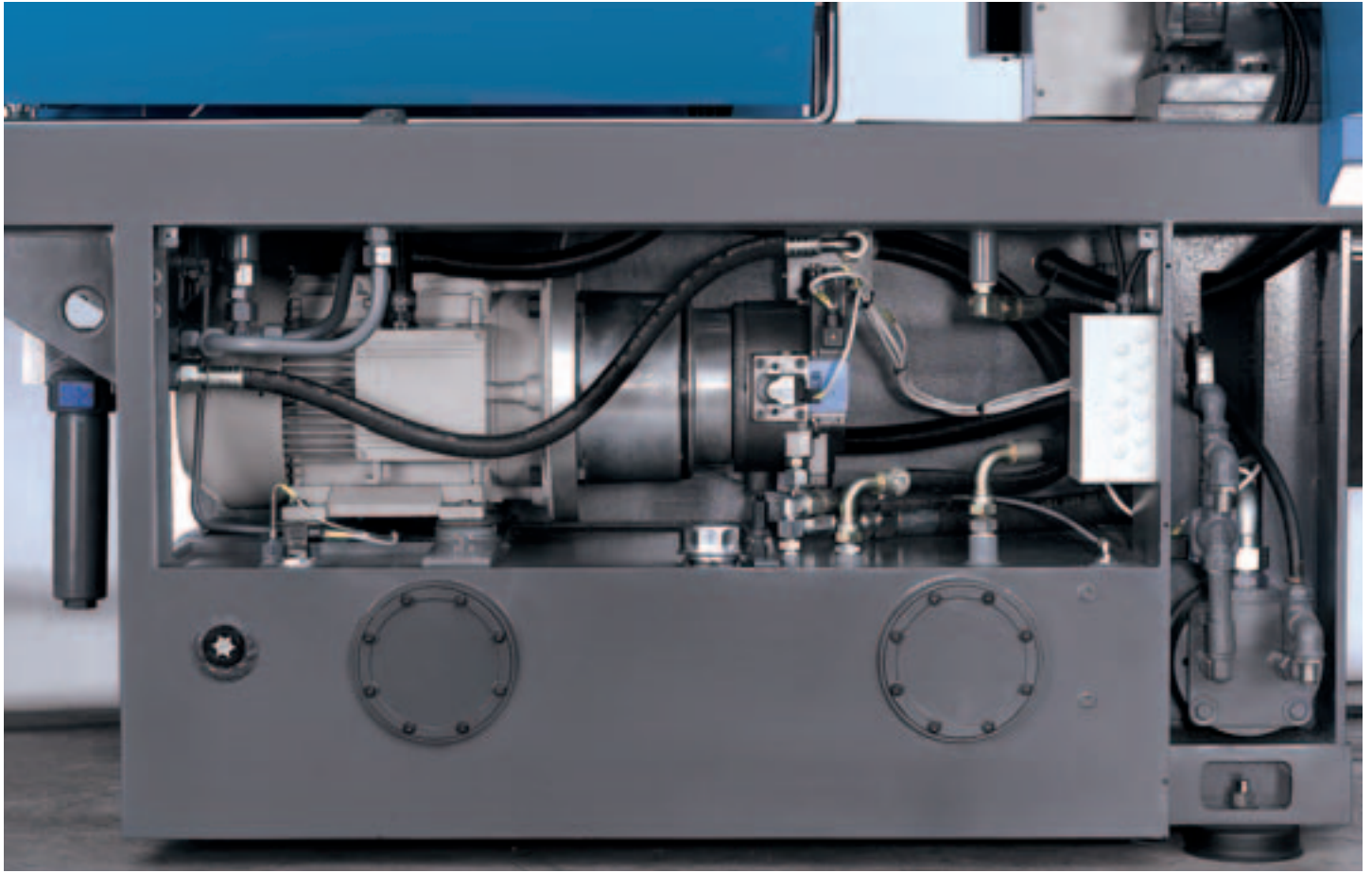
A richiesta la macchina può essere equipaggiata con una seconda pompa per la sovrapposizione dei movimenti di estrazione e di radiali.

- Pompa a portata variabile a pistoncini radiali con regolazione in anello chiuso di pressione e portata
- Raffreddamento olio in aspirazione
- Controllo regolazione temperatura olio in anello chiuso
- Indicatore visivo di livello olio
- Sensore elettrico di livello olio con segnale di allarme
- Controllo automatico di intasamento filtro olio in mandata
- Oblò di ispezione e pulizia serbatoio

A richiesta:

- Pompa doppia per sovrapposizione movimenti di estrazione e radiali
- Motore-pompa maggiorato





HYDRAULIC SYSTEM

The system is based on a variable-displacement radial piston pump with closed loop control of pressure and flow rate.

Situated at the base of the machine, it assures:

- Silent operation
- Extremely low volume of oil
- Rapid response to the pressure and flow rate variations required by the process cycle

The temperature of the hydraulic oil is displayed and electronically controlled, allowing for additional savings on the cooling system.

A delivery side filter with electronic clogging detection protects all the hydraulic components of the machine.

On request, the machine can be equipped with a second pump for overlapping the ejection and radial movements.

- Variable-displacement radial piston pump with closed-loop control over pressure and flow rate
- Suction oil cooling system
- Closed loop control of oil temperature
- Visual oil level indicator

- Electrical oil level sensor with alarm signal
- Automatic detection of oil filter clogging on delivery side
- Tank inspection and cleaning window

On request:

- Double pump for overlapping of ejection and core pulls movements
- Oversized pump motor

HYDRAULIKANLAGE

Das System basiert auf dem Einsatz einer Radialkolben-Verstellpumpe mit Regelung des Drucks und der Fördermenge im geschlossenen Regelkreis.

Sie ist auf dem Boden der Maschinenkonstruktion positioniert und garantiert

- einen geräuscharmen Betrieb
- einen äußerst sparsamen Ölverbrauch
- ein rasches Ansprechen auf die für den Maschinenzyklus erforderlichen Fördermengen- und Druckänderungen.

Die Temperatur des Hydrauliköls wird angezeigt und elektronisch geregelt, was

weitere Einsparungen hinsichtlich Kühlung erlaubt.

Auf der Druckseite ist zum Schutz aller hydraulischen Bauteile der Maschine ein Filter mit elektronischer Verstopfungsmeldung eingebaut.

Auf Anfrage kann die Maschine mit einer zweiten Pumpe für zeitlich überlagerte Auswurf- und Radialbewegungen ausgestattet werden.

- Radialkolben-Verstellpumpe mit Regelung von Druck und Fördermenge im geschlossenen Regelkreis
- Ölkühlung Saugseite
- Öltemperaturregelung im geschlossenen Regelkreis
- Ölstandanzeiger
- Elektrische Ölstandsonde mit Alarmsignal
- Automatische Kontrolle Ölfilterverstopfung Förderseite
- Kontroll- und Reinigungsöffnung Tank

In option:

- Doppelte Pumpeneinheit für zeitlich überlagerte Auswurf- und Radialbewegungen
- Überdimensionierung Motor-Pumpe

CONTROLLO VIDEO

Posizionato in maniera ergonomica sul piano fisso della pressa è girevole per garantire spazio durante le operazioni nell'area ugello.

Con terminale a colori da 10,4 pollici visualizza e controlla tutti i parametri del processo.

Temperature, pressioni, velocità, tempi e posizioni sono impostati, visualizzati e processati in tempo reale da questa unità personal computer industriale.

Visualizzazioni grafiche, controllo di qualità e statistiche sono parti integranti del software del sistema.

Memorizzazione all'interno del sistema su supporto USB per una archiviazione praticamente illimitata (80.000 programmi stampi).

Il sistema ad accesso diretto sulle pagine principali consente un avviamento rapido del processo produttivo e, grazie ad una ampia disponibilità di sottopagine di sistema, è possibile raggiungere la massima raffinatezza e precisione di impostazione.

Sono previsti anche accessi di monitoraggio a distanza sia per la raccolta dati che per la teleassistenza Modem.

- Sistema di comando integrato a bordo macchina
- Multiprocessore su base PC industriale
- Display TFT a colori da 10,4 pollici
- Chiave fisica di protezione accesso programmazione
- Uscita USB per registrazione
- Interfaccia stampante
- Tastiera alfanumerica
- Accesso diretto alle pagine principali

production-statistics functions.

A USB storage device imbedded in the system allows for virtually unlimited archiving (80,000 mould programs).

Simplified direct-access controls on the main application screens allow for quick start up of the production cycle, while a comprehensive set of sub-menus can be used to optimally fine tune all the parameter settings.

A remote access facility is also provided, that can be used for data collection as well as for the modem remote technical support service.

- Control system integrated on machine board
- Multiprocessor system based on industrial PC
- Display monitor with 10.4 inch TFT screen
- Physical key for protecting access to programming functions
- USB port for data storage
- Printer interface
- Alphanumeric keypad
- Direct access to principal functions



MONITORÜBERWACHUNG

Der Kontrollmonitor ist ergonomisch auf der festen Platte der Presse angeordnet und schwenkbar, um während der Arbeitsvorgänge im Einspritzdüsenbereich genügend freien Raum zu gewähren.

Der 10,4 Zoll Farbmonitor dient der Anzeige und Kontrolle aller Prozessparameter.

Temperatur, Druck, Geschwindigkeit, Zeit und Lage werden von diesem industriellem PC in Echtzeit eingestellt, angezeigt und verarbeitet.

Grafikanzeigen, Qualitätskontrolle und Statistiken sind Bestandteil der Systemsoftware. Der interne Speicher des Systems auf USB Träger ermöglicht eine praktisch unbegrenzte Archivierung (80 000 Werkzeug-programme).

Das direkte Zugriffssystem auf die Hauptmenüs garantiert den schnellen Start des Produktionsprozesses, und eine breite Auswahl an Untermenüs erlaubt eine optimale Feineinstellung und Präzision.

Auch Fernzugriffe sowohl für die Datenerhebung als auch für den Fernservice über Modem sind ausgelegt.

- Eingebautes Steuersystem
- Multiprozessor auf Industrierechnerbasis
- 10,4 Zoll TFT Farbmonitor
- Mechanischer Schlüssel für Programmierzugriff
- USB Ausgang für Aufzeichnung
- Druckerschnittstelle
- Alphanumerische Tastatur
- Direktzugriff auf Hauptmenüs

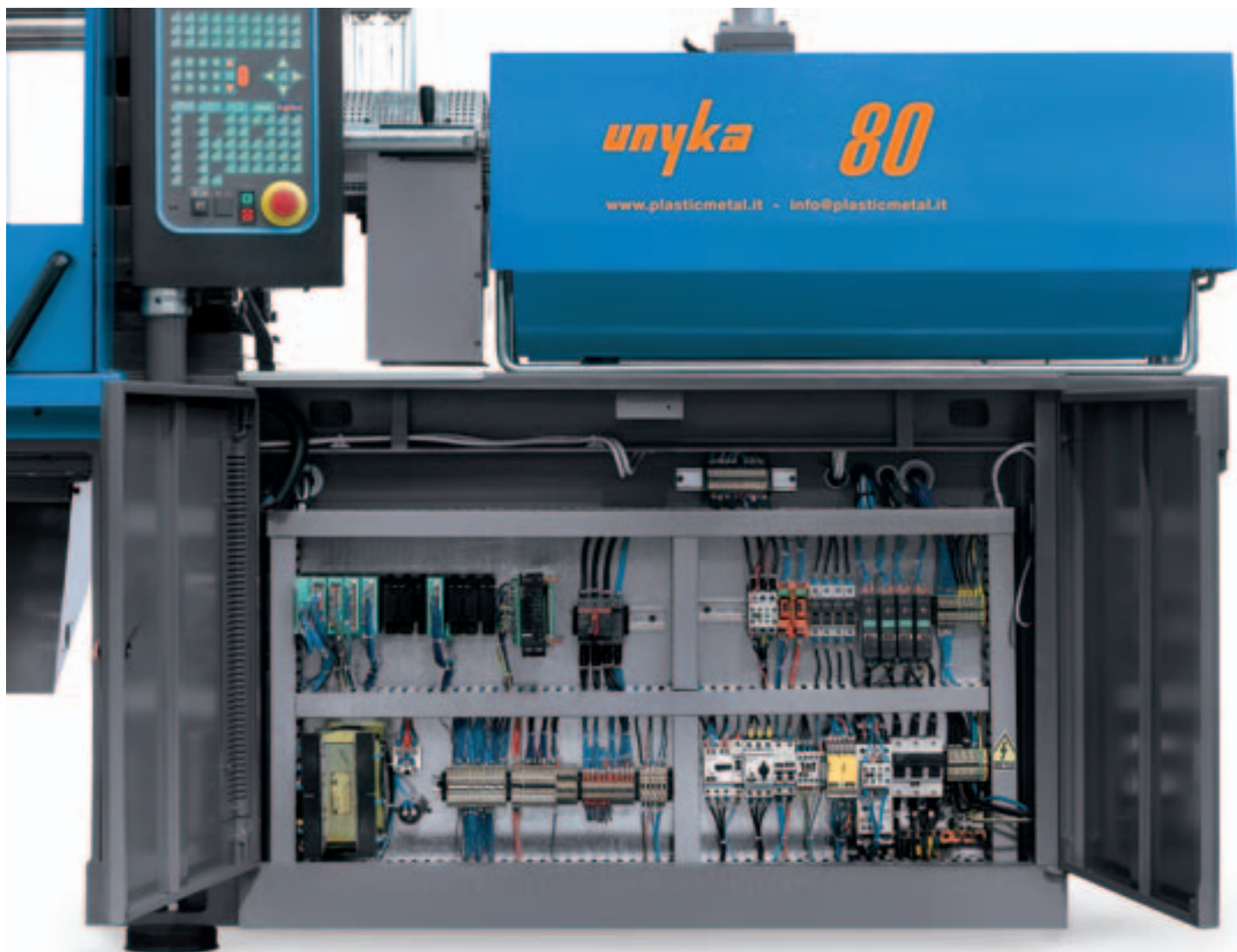
DISPLAY MONITOR

The display monitor is ergonomically positioned along side the fixed platen, and has a swivel base to ensure sufficient clearance for operations in the nozzle area.

A 10.4-inch colour screen allows the operator to display and control all the process parameters.

Temperature, pressure, speed, time and position values are set up, displayed and processed in real time by the industrial PC incorporated in the unit.

The system software includes a full array of graphical displays, quality control features and



FUNZIONI

- Chiusura con 3 set di velocità e curve di accelerazione e frenatura a calcolo automatico
- Apertura con 3 set di velocità e curve di accelerazione e frenatura a calcolo automatico
- Profilo di pressione per sicurezza stampo
- Uscita estrattore con due set di velocità indipendenti
- Rientro estrattore parziale e totale su estrazioni ripetute
- Controllo soffi aria da posizione con ritardo e durata
- Comando martinetti radiali a libera programmazione guidata con controllo di velocità, pressione e ritardi
- Movimento di avvicinamento e ritorno slitta a doppia velocità
- Profilo velocità iniezione su 8 step con suddivisione automatica o manuale delle quote di intervento
- Profilo bassa pressione iniezione su 8 step con suddivisione su base tempi automatica o manuale
- Profilo contropressione di carica su 8 step con suddivisione automatica o manuale delle quote di intervento
- Profilo velocità di carica su 8 step con suddivisione automatica o manuale delle quote di intervento
- Comando risucchio prima e/o dopo la carica
- Funzione standby per controllo temperatura
- Orologio a programmazione settimanale
- Visualizzazione temperatura interna alla cabina elettrica
- Selftuning per controllo temperature
- Impostazione e visualizzazione numerica e grafica
- Pagina per impostazione semplificata
- Cambio lingua on-line
- Controllo qualità integrato
- Archivio storico impostazioni
- Archivio storico allarmi
- Visualizzazione in valore assoluto in percentuale e grafico delle fasi ciclo
- Contapezzi totale/parziale
- Contatore di produzione
- Pagina informazioni stampaggio (note operative)
- Gestione allarmi macchina
- Gestione allarmi esterni

A richiesta:

- S.P.C.
- Interfaccia Robot (Euromap-12 o Euromap-67)
- Interfaccia IML (In-Mould-Labeling)
- Interfaccia Gas
- Codici Software di accesso programmazione

FUNCTIONS

- Clamping with 3 speed settings and automatic computation of acceleration and braking curves
- Opening with 3 speed settings and automatic computation of acceleration and braking curves
- Pressure profile for protection of the mould
- Ejection movement with two independent speed settings
- Partial and total ejector retraction on repeated ejections
- Position air blows control with delay and duration settings
- Fully programmable actuation of core pulls with control over the speed, pressure and delays
- Dual speed carriage approach and return movements
- 8-step injection speed profile with manual or automatic subdivision of the step positions
- Low pressure injection profile with 8 steps and manual or automatic time-based subdivision
- Loading back pressure profile with 8 steps and automatic or manual subdivision of the step positions
- Loading speed profile with 8 steps and automatic or manual subdivision of the step positions
- Decompression command before and/or after screw rotation
- Standby function for the temperature control system
- Weekly programmable calendar-clock
- Display of temperature inside the electrical cabinet
- Self-tuning for temperature control
- Numerical and graphical entry and display of values
- Simplified configuration screen
- On-line language selection
- Integrated quality control functions
- History of previous settings
- History of past alarms
- Display of cycle phases through absolute values, percentages and graphical representations
- Total/partial production counters
- Production hour counter
- Moulding information screen (process notes)
- Machine alarms management
- External alarms management



On request:

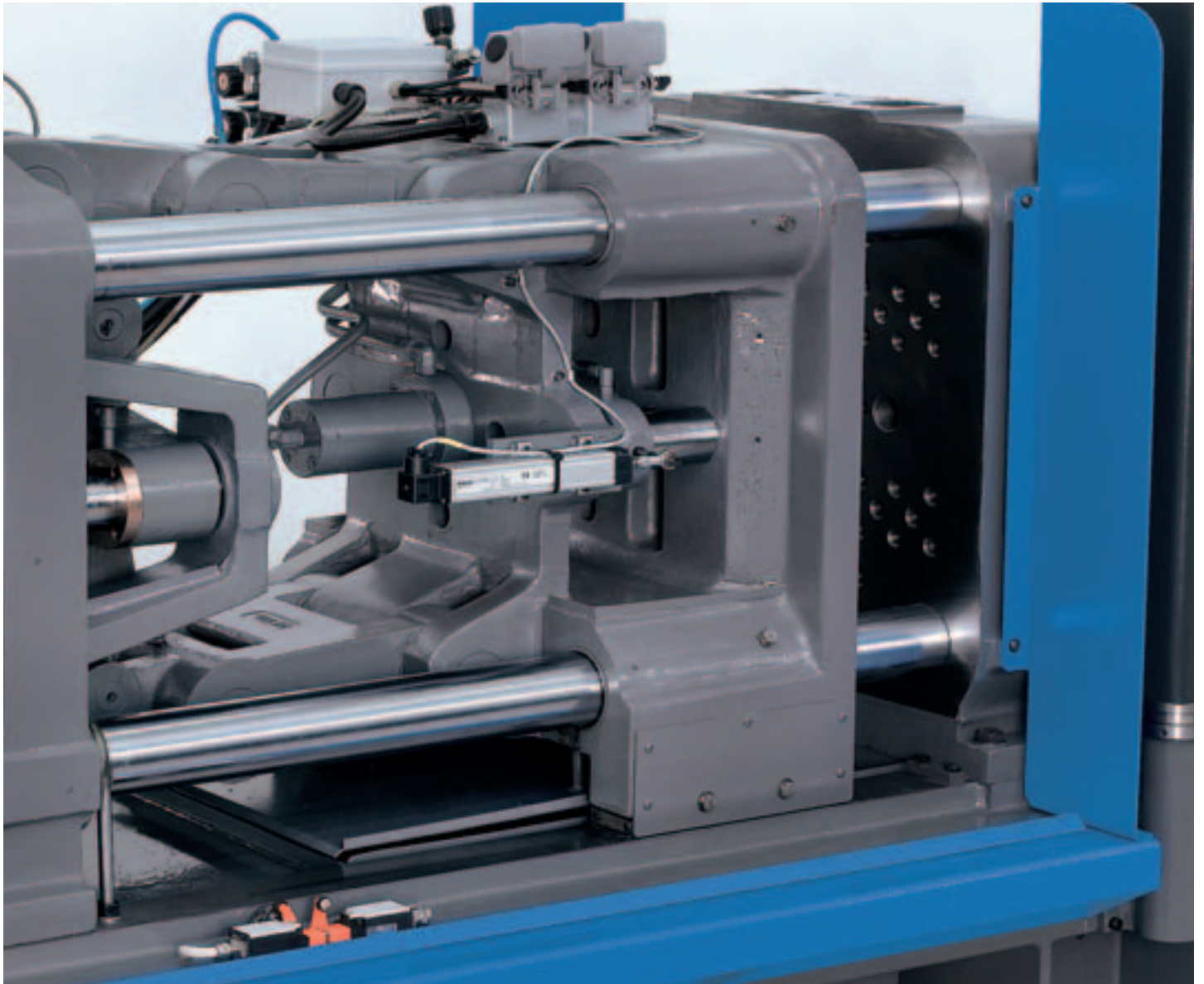
- S.P.C.
- Robot interface (Euromap-12 or Euromap-67)
- IML interface (In-Mould-Labeling)
- Gas interface
- Software codes for accessing protected configuration settings

FUNKTIONEN

- Schließen mit 3 Sollwerten für Geschwindigkeit und Beschleunigungs-/Bremskurven mit automatischer Berechnung
- Öffnen mit 3 Sollwerten für Geschwindigkeit und Beschleunigungs-/Bremskurven mit automatischer Berechnung
- Druck-Parameterbild für Sicherheitssystem Werkzeug
- Ausfahren Auswerfer mit zwei unabhängigen Sollwerten für Geschwindigkeit
- Teilweises oder vollständiges Rückziehen Auswerfer bei wiederholten Auswürfen
- Steuerung Ausblasen lagegeregt mit Verzug und Dauer
- Steuerung radiale Gewindespindeln durch freie, bedienergeführte Programmierung, mit Steuerung von Geschwindigkeit, Druck und Verzug
- Vorschub und Rücklauf Schlitten mit zweifacher Geschwindigkeit
- Parameterbild Spritzgeschwindigkeit in 8 Stufen mit automatischer oder manueller Aufteilung der Füllmengen
- Parameterbild Niederdruck für Einspritzen in 8 Stufen mit automatischer oder manueller zeitgeregelter Aufteilung
- Parameterbild Gegendruck Füllen in 8 Stufen mit automatischer oder manueller Aufteilung der Füllmengen
- Parameterbild Füllgeschwindigkeit in 8 Stufen mit automatischer oder manueller Aufteilung der Füllmengen
- Steuerung Suck-Back vor und/oder nach Füllen
- Standby-Funktion für Temperaturregelung
- Zeituhr mit wöchentlicher Programmierung
- Anzeige Innentemperatur Schaltschrank
- Selftuning für Temperaturregelung
- Numerische und grafische Einstellung sowie Anzeige
- Menüs für vereinfachte Einstellungen
- Online-Sprachumschaltung
- Integrierte Qualitätskontrolle
- Rückverfolgungsdatei Einstellungen
- Rückverfolgungsdatei Alarmer
- Anzeige der Absolutwerte, Prozentwerte und grafische Anzeige der Zyklusphasen
- Stückzähler Gesamt-/Teilmenge
- Produktionszähler
- Informationsbildschirmseite Spritzgießen (Arbeitsanmerkungen)
- Verwaltung der Maschinenalarmer
- Verwaltung der externen Alarmer

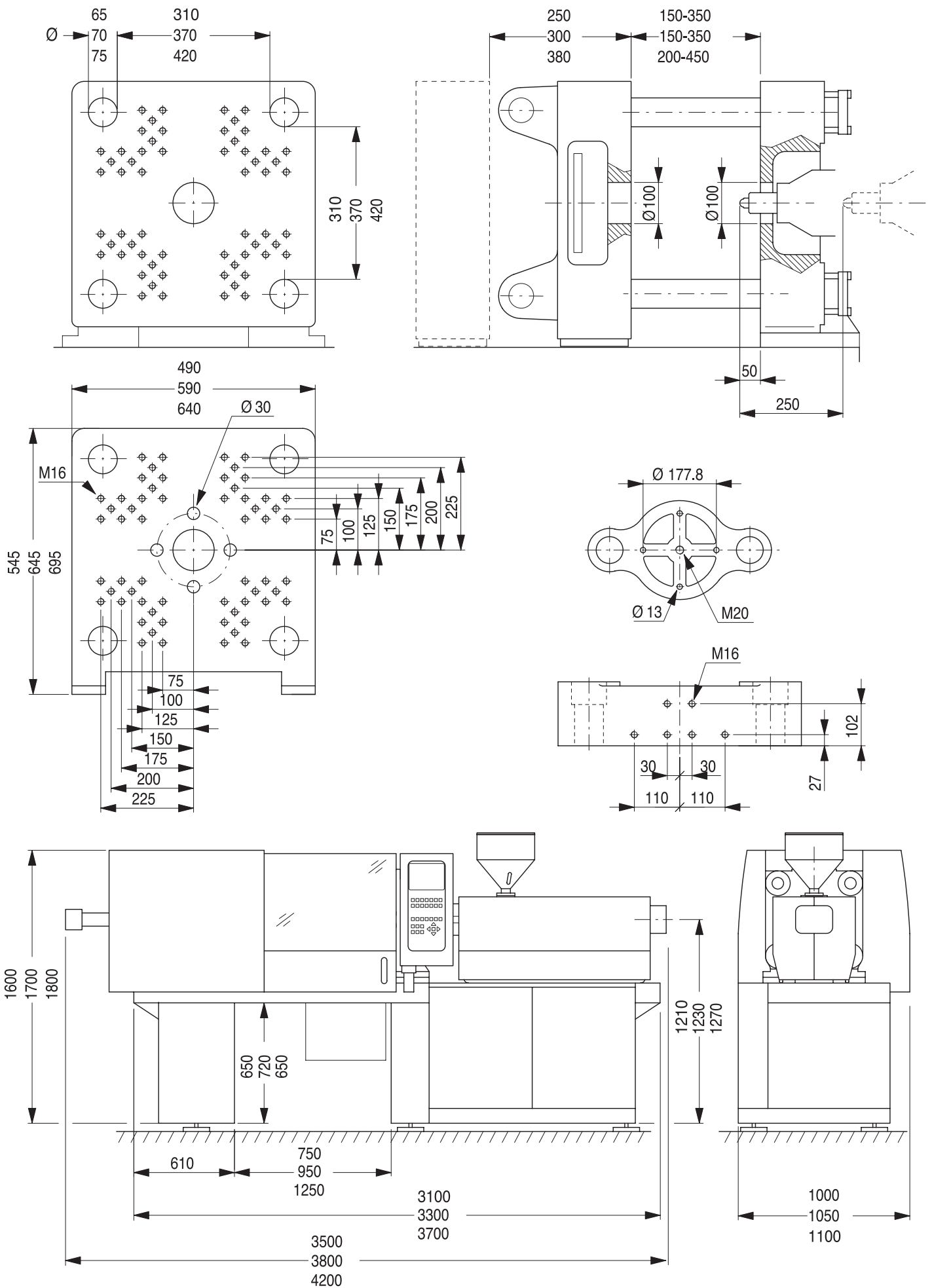
In option:

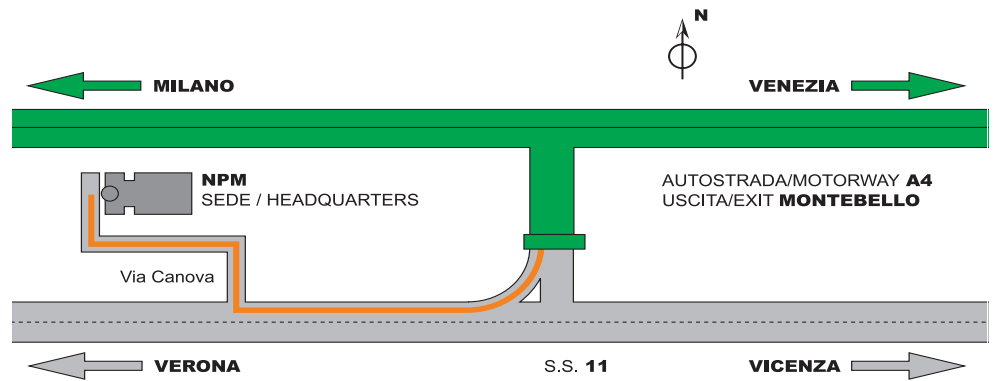
- SPC
- Schnittstelle Robot (Euromap-12 oder Euromap-67)
- IML Schnittstelle (In-Mould-Labeling)
- Schnittstelle Gas
- Software-Code für Zugriff auf Programmierung



CARATTERISTICHE TECNICHE CARACTERISTIQUES TECHNIQUES			unyka 50	unyka 80	unyka 120	TECHNISCHE DATEN TECHNICAL FEATURES CARACTERISTICAS TECNICAS
Diametro vite Diamètre de la vis	mm	30 35	35 40	40 45	Schneckendurchmesser Screw diameter Diamétre del husillo	
Rapporto L/D Rapport L/D	N.	21 21	21 21	21 21	Schnecken L/D Verhältnis L/D ratio Relación L/D	
Pressione spec. sul materiale Pression d'injection	bar	2050 1500	2200 1710	1710 1350	Spez. Spritzdruck Pressure on material Presión aplicada sobre el material	
Volume teorico iniezione Volume théorique d'injection	cm³	106 144	168 219	219 277	Theor. Einspritzvolumen Theoretical shot volume Volumen teorico de inyección	
Capacità effettiva iniez. polistirolo Poids max. injectable (polystyrene)	g	100 136	158 208	208 263	Effektive Polystyrol-Einspritzleistung Maximum shot weight (polyst.) Capacidad efectiva de inyección	
Portata d'iniezione Volume de matériel injecté	cm³/s	53 72	73 95	95 120	Einspritzleistung Injection speed Volumen del material inyectado	
Capacità di plastificazione Capacité de plastification	kg/h	25 38	30 45	45 64	Plastifizierungsleistung Plasticizing capacity Capacidad de plastificación	
Giri della vite Vitesse de rotation de la vis	rpm	300	235	235	Schneckendrehzahlen Screw speed Velocidad de rotación del husillo	
Coppia motore idraulico Couple moteur hydraulique	Nm	470	560	560	Hydraulikmotor-Drehmoment Hydraulic motor torque Par motor hidráulico	
Potenza di riscaldamento Puissance de chauffage	KW	6	7,5	7,5	Heizleistung Heating power Potencia calefacción	
Zone di riscaldamento Zones de chauffage	N.	3	3	3	Heizonen Heating zones Zonas de calefacción	
Forza accostamento ugello Force d'accostage de la buse	KN	44	44	44	Düsen-Anpresskraft Nozzle contact force Fuerza de acercamiento inyector	
Forza chiusura stampi Force de fermeture	KN	490	785	1175	Formschliesskraft Clamping force Fuerza de cierre moldes	
Max area stampabile (250 kg/cm²) Surface max. de moulage	cm²	200	320	440	Max. Spritzfläche Max. moulding area (250 Kg/cm²) Max. area de moldeo	
Distanza tra le colonne (H x V) Distance entre les colonnes	mm	310 x 310	370 x 370	420 x 420	Holmabstand Space between tie bars (H x V) Espacio entre columnas	
Corsa piano mobile Course d'ouverture	mm	250	300	380	Öffnungsweg Opening stroke Carrera abertura plato móvil	
Spessore stampi Epaisseurs des moules	mm	150 ÷ 350	150 ÷ 350	200 ÷ 450	Werkzeugeinbauhöhe Mould thickness Espesor molde	
Dimensioni stampi Dimensions des moules	mm	308 x 490	368 x 590	418 x 640	Werkzeugabmessungen Mould sizes Dimensiones de los moldes	
Forza estraattore oleodinamico Force d'éjection oléodynamique	KN	32	32	32	Kraft des öldynamischen Auswerfers Hydr. ejector force Fuerza extractor hidráulico	
Corsa estraattore oleodinamico Course éjection oléodynamique	mm	75	75	120	Auswerferweg Hydr. ejector stroke Carrera extractor hidráulico	
Cicli a vuoto corsa max. Cycles à vide course max.	N./min	42	40	36	Trockenlaufzahl Shots per minute (No-load cycle) Ciclon en vacío por minuto	
Potenza motore Puissance du moteur	KW	7,5	11	15	Motorleistung Motor power Potencia del motor	
Potenza totale installata Puissance installée totale	KW	13,5	18,5	22,5	Installierte Gesamtleistung Total installed power Potencia total instalada	
Pressione d'esercizio Pression de service	bar	210	210	210	Betriebsdruck Operating pressure Presión de ejercicio	
Dimensioni ingombro lung.-larg.-alt. Dimensions hors-tout long.-larg.-haut	m	3,5 x 1,0 x 1,6	3,8 x 1,1 x 1,7	4,2 x 1,1 x 1,8	Gesamtausmasse L - B - H Overall dimensions: l - w - h Dimensiones: largo - ancho - alto	
Peso Poids	kg	3200	3600	4200	Gewicht Weight Peso de la máquina	
Denominazione EUROMAP Dénomination EUROMAP	EUROMAP	500H/220	800H/380	1200H/380	Bezeichnung lt. EUROMAP EUROMAP classification Denominación EUROMAP	

I dati tecnici hanno valore indicativo e possono venire modificati senza preavviso - Les caractéristiques techniques ne nous engagent pas et peuvent être modifiées sans préavis • Unverändliche Daten, technische Änderungen vorbehalten • Las características de la máquina pueden ser modificadas en todo momento su perfeccionamiento técnico.





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