

# Гидравлический энергосберегающий термопластавтомат серии EFFORT-II

Серия EFFORT с гидравлическим узлом смыкания наилучшим образом подходит для литья изделий с большими габаритными размерами (например, для автомобильной, строительной, бытовой и электротехнической продукции). Характерной особенностью машин этой серии является специальная конструкция шнековой пары, обеспечивающая увеличенную массу впрыска, и значительно больший, чем у коленно-рычажных машин, ход открытия плит.

## Энергосбережение

- Термопластавтомат с прямым гидравлическим смыканием и использование сервопривода гидронасоса обеспечивает необходимую мощность в системе. Уменьшенные энергетические затраты по сравнению с насосами постоянной производительности.
- Мотор с регулируемой скоростью вращения в момент пластакции, смыкания и впрыска работает с большой скоростью, а в момент охлаждения и извлечения из формы останавливается, это обеспечивает экономию энергии на 20–40%.

## Стабильное и точное давление

- Регулируемый блок питания сервопривода, система управления закрытого типа обеспечивает стабильное давление во всей гидравлической системе, что повышает качество готового продукта и постоянство параметров. Для обеспечения качества и контроля над технологией литья используются системы построения кривых давления и расхода.
- Маленькое время отклика, не более 30 мс для сброса или повышения давления до нужной величины, следовательно, уменьшение общего время цикла и увеличение производительности и эффективности производства.

Модель PT350

Узел впрыска	
Диаметр шнека, мм	65
Теоретический объем впрыска, см <sup>3</sup>	1062
Максимальная величина впрыска, г	966.3
Давление впрыска, МПа	210
Скорость впрыска, см <sup>3</sup> /сек	695
Скорость вращения шнека, об/мин	0-183
Пластиковая производительность, кг/час	266
Емкость бункера, л	100
Узел смыкания	
Усилие смыкания, кН	3500
Ход открытия плит, мм	1170
Расстояние между колоннами, мм	720x680
Максимальный ход открытия пресс-формы, мм	1420
Минимальная высота пресс-формы, мм	250
Минимальный размер пресс-формы, мм	495x495
Размер монтажных плит, мм	1120x1060
Ход выталкивателя, мм	150
Прочее	
Мощность двигателя, кВт	56x2
Мощность нагрева, кВт	13.70
Емкость масляного бака, л	950
Габаритные размеры, мм	7170x1760x2413



+7 495 980-2369 [www.baliteh.ru](http://www.baliteh.ru) [baliteh@baliteh.ru](mailto:baliteh@baliteh.ru)



L.K.GROUP

[www.lktechnology.com](http://www.lktechnology.com)

# Гидравлический энергосберегающий термопластавтомат серии EFFORT-II

## Стабильная и высокопроизводительная система впрыска

- Материальный цилиндр находится на одной плоскости с гидроцилиндром впрыска, что обеспечивает высокую точность управления впрыском
- Использование высокоточного линейного датчика положения дозы впрыска
- Каретка узла впрыска расположена на линейной направляющей, что позволяет добиться большей стабильности при производстве и уменьшить трение между деталями
- Многоступенчатое цифровое управление противодавлением
- Датчик оборотов узла пластикации делает измерение более точным и более удобным для настройки параметров
- Теплоизолированный цилиндр уменьшает потери энергии и предотвращает оператора от возможности ожогов
- Функция автоматической очистки

## Мощная и прочная система смыкания

- Конструкция прямого привода от гидроцилиндра сохраняет параллельность в течение всего времени работы
- Постоянная сила смыкания гарантирует стабильность параметров продукции
- Увеличенное расстояние между плитами
- Простая и удобная установка пресс-формы
- Высокая скорость смыкания за счет разделенных гидравлических контуров
- Высокоточные линейные датчики положения плит смыкания и выталкивателей
- Большой срок службы пресс-формы из-за более низкого усилия смыкания

- Регулирование открытия с микро скоростью обеспечивает гарантированный и точный съем изделий с пресс-формы
- Линейные рельсовые направляющие уменьшают трение и погрешности движений
- Конструкция без втулок между направляющими колоннами и плитами смыкания увеличивает срок службы колон, позволяет отказаться от смазки деталей

## Новая конструкция плиты

- Оптимизация формы плит с использованием программного обеспечения FEA
- Новый дизайн плит призван увеличить качество плит и их рабочие характеристики и продлить срок службы оборудования

## Многофункциональная система управления впрыском

- Расширенный компьютер AF-1000: оборудован последней версией NML, который имеет функцию запоминания параметров пресс-формы, настроек и статистических параметров. Закрытый контур управления для простоты управления и высокой точности работы
- Интегрированная система контроля горячечанальных пресс-форм
- Централизованная сетевая система управления производством
- Использование автоматического PID контроля температуры
- Надежная система управления и электрические компоненты
- Управление производством и система мониторинга в реальном времени позволяют улучшить качество продукции
- Система управления с интуитивно-понятным интерфейсом
- Многоуровневая система защиты для обеспечения безопасности персонала



+7 495 980-2369 [www.baliteh.ru](http://www.baliteh.ru) [baliteh@baliteh.ru](mailto:baliteh@baliteh.ru)



L.K.GROUP

[www.lktechnology.com](http://www.lktechnology.com)