

IntElect Smart  
Самая точная  
Технические характеристики



# Технические характеристики IntElect 50/370

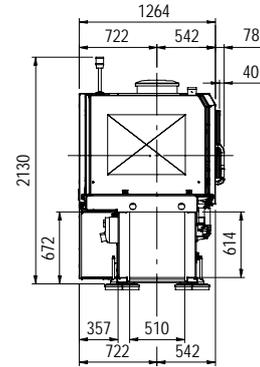
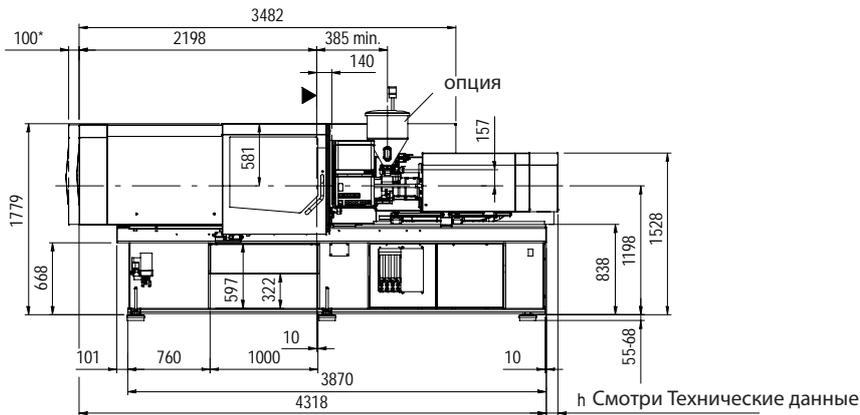
Sumitomo (SHI) Demag		IntElect 50/370 Smart										
Тип термопластавтомата		IntElect 50/370-45			IntElect 50/370-80			IntElect 50/370-110			IntElect 50/370-180	
Международный типоразмер		500-45			500-80			500-110			500-180	
<b>Узел смыкания</b>		<b>50/370</b>										
Усилие смыкания	[кН]	500										
Усилие удержания	[кН]	550										
Макс. ход открытия формы	[мм]	300										
Минимальная высота пресс-формы	[мм]	200										
Макс/увеличенная высота пресс-формы	[мм]	410 <sup>1)</sup> /510										
Расстояние между плитами, макс./увелич.	[мм]	710 <sup>1)</sup> /810										
Размер плит (гор. x верт.)	[мм]	570x570										
Расстояние между колоннами (гор. x верт.)	[мм]	370x370										
Мин. допустимый диаметр пресс-формы	[мм]	200										
Макс. вес пресс-формы	[кг]	780										
Макс. вес пресс-формы на подв./неподвиж. плите	[кг]	500/-										
Ход выталкивателя	[мм]	90										
Усилие выталкивания/обр. хода выталкивателя	[кН]	25/-										
Тип привода узла смыкания		прямой привод										
Тип привода узла смыкания		ременный привод										
<b>Узел впрыска</b>		<b>45</b>			<b>80</b>			<b>110</b>			<b>180</b>	
Диаметр шнека	[мм]	14	18	18	22	25	22	25	30	25	30	35
Отношение L/D		20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
Макс. давление впрыска (до 400°С)	[бар]	2800	2150	2800	2150	1670	2800	2180	1515	2800	2180	1600
Объем цилиндра пластикации, макс.	[см <sup>3</sup> ]	14	23	23	34	44	40	52	74	59	85	115
Вес впрыска, макс. (ПС, ПЭ*)	[гр]	12	20	20	30	39	36	46	66	52	75	103
<b>Макс. скорость впрыска:</b>												
> силовая версия цикла <sup>2)</sup>	[мм/сек]	200 (стандарт)			200 (стандарт)			200 (стандарт)			200 (стандарт)	
> скоростная версия цикла <sup>3)</sup>	[мм/сек]	300			300			300			300	
<b>Скорость впрыска: <sup>4)</sup></b>												
> силовая версия цикла	[см <sup>3</sup> /сек]	31	51	51	76	98	76	98	141	98	141	192
> скоростная версия цикла	[см <sup>3</sup> /сек]	46	76	76	114	147	114	147	212	147	212	288
Скорость пластикации (ПС) <sup>5)</sup>	[гр/сек]	1	3,67	3,67	6	10	6	10	14	10	14	22,67
Мощность нагрева цилиндра	[Кв]	4	4,2	4,2	5,2	5,7	5,2	5,7	8,3	5,7	8,3	9,4
Ход дозирования, макс.	[мм]	90			90			105			120	
Ход сопла, макс.	[мм]	350			350			350			350	
Сила прижатия сопла	[кН]	30			30			30			30	
Количество зон нагрева		4			4			4			4	
Объем воронки, опция	[л]	35			35			35			35	
Тип привода дозирования		прямой привод										
Тип привода впрыска		прямой привод										
<b>Общие данные</b>		<b>50/370-45</b>			<b>50/370-80</b>			<b>50/370-110</b>			<b>50/370-180</b>	
Время сухого цикла (Евромап <sup>6)</sup>	[сек-мм]	1,1-259			1,1-259			1,1-259			1,1-259	
Вес нетто (без гидроасла) <sup>6)</sup>	[≈кг]	4500			4500			4500			4500	
Транспортировочные размеры (ДхШхВ)	[≈м]	4,32x1,26x1,84			4,32x1,26x1,84			4,32x1,26x1,84			4,32x1,26x1,84	
Выступ электр. привода шнека (h) <sup>7)</sup>	[мм]	0/0	0/95	0,95	0/166	0/228	0/166	0/228	0/351	142/522	265/645	409/789

Технические изменения возможны

Эти параметры базируются на напряжении сети 400В.  
Отклонение напряжения влияет на машинные параметры.

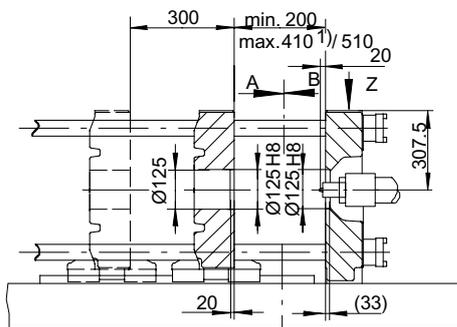
- 1) Базовое оснащение
- 2) Для циклов с большим временем выдержки
- 3) Высокая скорость впрыска - по запросу
- 4) Скорость впрыска для стандартного узла пластикации
- 5) Скорость пластикации зависит от производственных условий и материала
- 6) Нетто вес машины зависит от дополнительного оснащения
- 7) При прижатом сопле / при отведенном сопле

Размеры машины IntElect 50/370 Smart



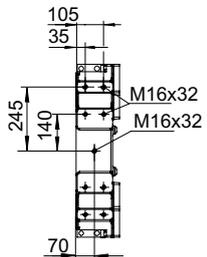
- \* Только при увеличенной высоте пресс-формы
- ▶ Поверхность установки формы (неподвижная плита)

1) Базовое оснащение

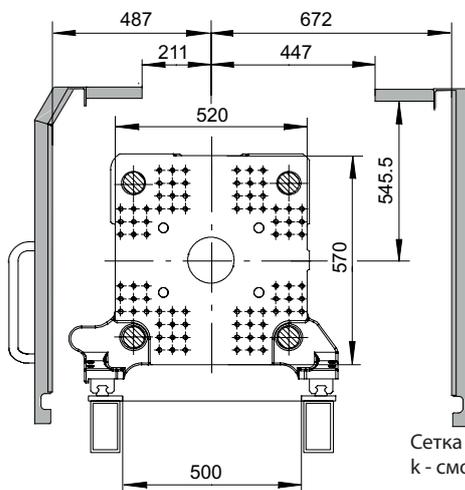


В - В  
Подвижная плита

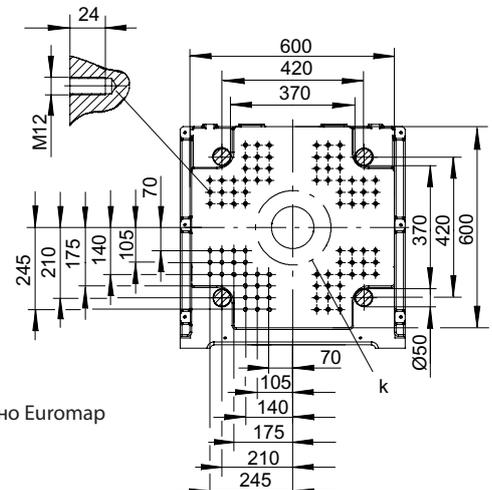
Z Сетка отверстия для работа / пикера литников на неподвижной плите



Неподвижная плита  
А - А



Сетка отверстий на плитах согласно Euromar  
k - смотри Технические данные



# Технические характеристики IntElect 50/420 Smart Wide Platen

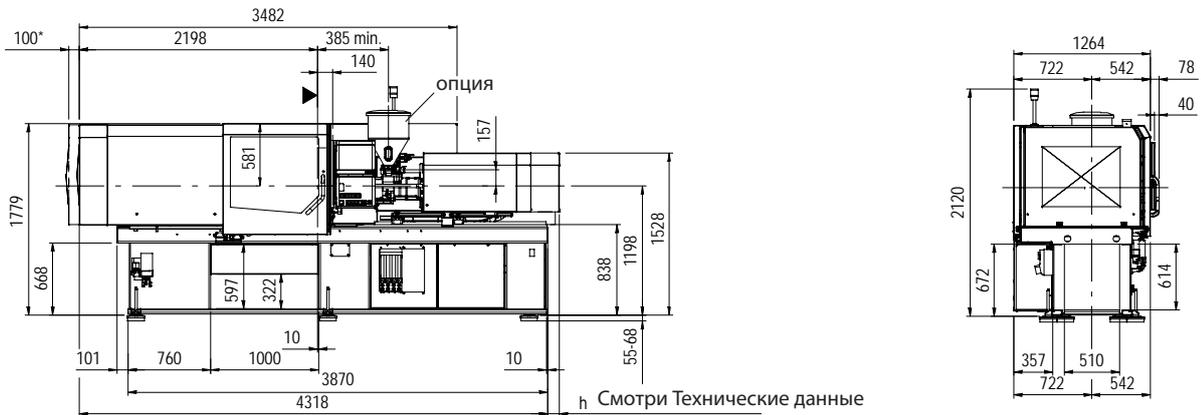
Sumitomo (SHI) Demag	IntElect 50/370 Smart Wide Platen											
Тип термопластавтомата	IntElect 50/420-45			IntElect 50/420-80			IntElect 50/420-110			IntElect 50/420-180		
Международный типоразмер	500-45			500-80			500-110			500-180		
Узел смыкания	50/370											
Усилие смыкания [кН]	500											
Усилие удержания [кН]	550											
Макс. ход открытия формы [мм]	300											
Минимальная высота пресс-формы [мм]	200											
Макс./увеличенная высота пресс-формы [мм]	410 <sup>1)</sup> /510											
Расстояние между плитами, макс./увелич [мм]	710 <sup>1)</sup> /810											
Размер плит (гор. х верт.) [мм]	570x570											
Расстояние между колоннами (гор. х верт.) [мм]	420x370											
Мин. допустимый диаметр пресс-формы [мм]	200											
Макс. вес пресс-формы [кг]	780											
Макс. вес пресс-формы на подв./неподвиж. плите [кг]	500/-											
Ход выталкивателя [мм]	90											
Усилие выталкивания/обр. хода выталкивателя [кН]	25/-											
Тип привода узла смыкания	прямой привод											
Тип привода узла смыкания	ременный привод											
Узел впрыска	45			80			110			180		
Диаметр шнека [мм]	14	18	18	22	25	22	25	30	25	30	35	
Отношение L/D	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	
Макс. давление впрыска (до 400° C) [бар]	2800	2150	2800	2150	1670	2800	2180	1515	2800	2180	1600	
Объем цилиндра пластикации, макс. [см <sup>3</sup> ]	14	23	23	34	44	40	52	74	59	85	115	
Вес впрыска, макс. (ПС, ПЭ*) [гр]	12	20	20	30	39	36	46	66	52	75	103	
<b>Макс. скорость впрыска:</b>												
> силовая версия цикла <sup>2)</sup> [мм/сек]	200 (стандарт)			200 (стандарт)			200 (стандарт)			200 (стандарт)		
> скоростная версия цикла <sup>3)</sup> [мм/сек]	300			300			300			300		
<b>Скорость впрыска: <sup>4)</sup></b>												
> силовая версия цикла [см <sup>3</sup> /сек]												
> скоростная версия цикла [см <sup>3</sup> /сек]	46	76	76	114	147	114	147	212	147	212	288	
Скорость пластикации (ПС) <sup>5)</sup> [гр/сек]	1	3,67	3,67	6	10	6	10	14	10	14	22,67	
Мощность нагрева цилиндра [Кв]	4	4,2	4,2	5,2	5,7	5,2	5,7	8,3	5,7	8,3	9,4	
Ход дозирования, макс. [мм]	90			90			105			120		
Ход сопла, макс. [мм]	350			350			350			350		
Сила прижатия сопла [кН]	30			30			30			30		
Количество зон нагрева	4			4			4			4		
Объем воронки, опция [л]	35			35			35			35		
Тип привода дозирования	прямой привод											
Тип привода впрыска	прямой привод											
Общие данные	50/420-45			50/420-80			50/420-110			50/420-180		
Время сухого цикла (Евромап <sup>6)</sup> [сек-мм]	1,2-294			1,2-294			1,2-294			1,2-294		
Вес нетто (без гидромасла) <sup>6)</sup> [≈кг]	4500			4500			4500			4500		
Транспортировочные размеры (ДхШхВ) [≈м]	4,32x1,26x1,84			4,32x1,26x1,84			4,32x1,26x1,84			4,32x1,26x1,84		
Выступ электр. привода шнека (h) <sup>7)</sup> [мм]	0/0	0/95	0,95	0/166	0/228	0/166	0/228	0/351	142/522	265/645	409/789	

Технические изменения возможны

Эти параметры базируются на напряжении сети 400В.  
Отклонение напряжения влияет на машинные параметры.

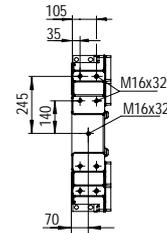
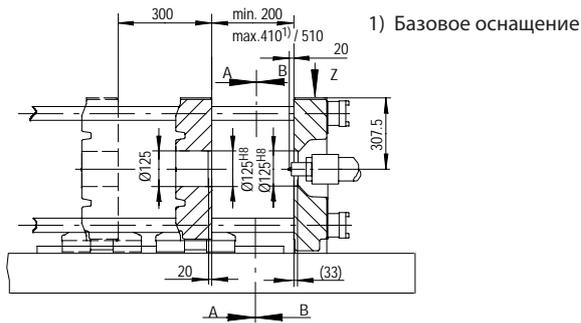
- 1) Базовое оснащение
- 2) Для циклов с большим временем выдержки
- 3) Высокая скорость впрыска - по запросу
- 4) Скорость пластикации для стандартного узла пластикации
- 5) Скорость пластикации зависит от производственных условий и материала
- 6) Нетто вес машины зависит от дополнительного оснащения
- 7) При прижатом сопле / при отведенном сопле

Размеры машины IntElect 50/370 Smart Wide Platen

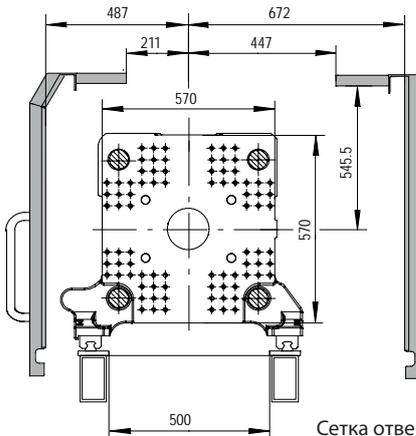


- \* Только при увеличенной высоте пресс-формы
- ▶ Поверхность установки формы (неподвижная плита)

Z Сетка отверстия для работа / пикера литников на неподвижной плите



В - В  
Подвижная плита



Неподвижная плита  
А - А



Сетка отверстий на плитах согласно Euromap  
k - смотри Технические данные

# Технические характеристики IntElect 100/470 Smart

Sumitomo (SHI) Demag	IntElect 100/470 Smart											
	IntElect 100/470-110			IntElect 100/470-180			IntElect 100/470-340			IntElect 100/470-500		
Тип термопластавтомата	1000-110			1000-180			1000-340			1000-500		
Международный типоразмер												
<b>Узел смыкания</b>	<b>100/470</b>											
Усилие смыкания [кН]	1000											
Усилие удержания [кН]	1100											
Макс. ход открытия формы [мм]	380											
Минимальная высота пресс-формы [мм]	200											
Макс./увеличенная высота пресс-формы [мм]	430 <sup>1)</sup> /530											
Расстояние между плитами, макс./увелич. [мм]	810 <sup>1)</sup> /910											
Размер плит (гор. х верт.) [мм]	620x630											
Расстояние между колоннами (гор. х верт.) [мм]	470x420											
Мин. допустимый диаметр пресс-формы [мм]	215											
Макс. вес пресс-формы [кг]	780											
Макс. вес пресс-форсы на подв./неподвиж. плите [кг]	500/-											
Ход выталкивателя [мм]	110											
Усилие выталкивания/обр. хода выталкивателя [кН]	35/-											
Тип привода узла смыкания	прямой привод											
Тип привода узла смыкания	ременный привод											
<b>Узел впрыска</b>	<b>110</b>			<b>180</b>			<b>340</b>			<b>500</b>		
Диаметр шнека [мм]	22	25	30	25	30	35	30	35	40	35	40	45
Отношение L/D	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
Макс. давление впрыска (до 400°С) [бар]	2800	2180	1515	2800	2180	1600	2800	2180	1670	2800	2150	1690
Объем цилиндра пластикации, макс. [см <sup>3</sup> ]	40	52	74	59	85	115	114	156	203	178	232	294
Вес впрыска, макс. (ПС, ПЭ*) [гр]	36	46	66	52	75	103	102	139	181	158	207	262
<b>Макс. скорость впрыска:</b>												
> силовая версия цикла <sup>2)</sup> [мм/сек]	200 (стандарт)			200 (стандарт)			200 (стандарт)			200 (стандарт)		
> скоростная версия цикла <sup>3)</sup> [мм/сек]	300			300			300			300		
<b>Скорость впрыск: <sup>4)</sup></b>												
> силовая версия цикла [см <sup>3</sup> /сек]	76	98	141	98	141	192	141	192	251	192	251	318
> скоростная версия цикла [см <sup>3</sup> /сек]	114	147	212	147	212	288	212	288	377	288	377	477
Скорость пластикации (ПС) <sup>5)</sup> [гр/сек]	6	10	14	10	14	22,67	14	22,67	31,33	22,67	31,33	42
Мощность нагрева цилиндра [Кв]	5,2	5,7	8,3	5,7	8,3	9,4	8,3	9,4	11,1	9,4	11,1	11,3
Ход дозирования, макс. [мм]	105			120			162			185		
Ход сопла, макс. [мм]	350			350			350			350		
Сила прижатия сопла [кН]	30			30			30			30		
Количество зон нагрева	4			4			4			4		
Объем воронки, опция [л]	35			35			35			35		
Тип привода дозирования	прямой привод											
Тип привода впрыска	прямой привод											
<b>Общие данные</b>	<b>100/470-110</b>			<b>100/470-180</b>			<b>100/470-340</b>			<b>100/470-500</b>		
Время сухого цикла (Евромап <sup>6)</sup> [сек-мм]	1,2-329			1,2-329			1,2-329			1,2-329		
Вес нетто (без гидромасла) <sup>6)</sup> [≈кг]	5100			5200			5400			5500		
Транспортировочные размеры (ДхШхВ) [≈м]	4,63x1,34x1,99			4,63x1,34x1,99			4,63x1,34x1,99			4,63x1,34x1,99		
Выступ электр. привода шнека (h) <sup>7)</sup> [мм]	0/0	0/28	0/151	0/322	65/445	209/589	65/445	209/589	332/712	384/764	507/887	643/1023

Технические изменения возможны

Эти параметры базируются на напряжении сети 400В.  
Отклонение напряжения влияет на машинные параметры.

- 1) Базовое оснащение
- 2) Для циклов с большим временем выдержки
- 3) Высокая скорость впрыска - по запросу
- 4) Скорость впрыска для стандартного узла пластикации
- 5) Скорость пластикации зависит от производственных условий и материала
- 6) Нетто вес машины зависит от дополнительного оснащения
- 7) При прижатом сопле / при отведенном сопле



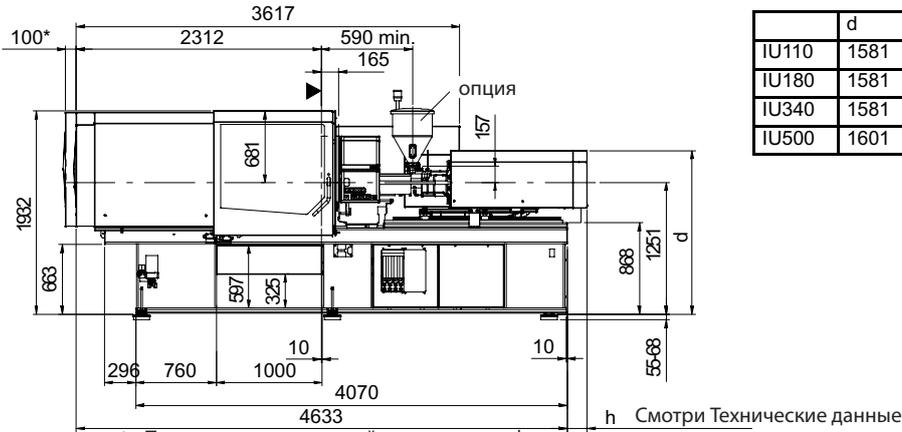
# Технические характеристики IntElect 100/520 Smart Wide Platen

Sumitomo (SHI) Demag		IntElect 100/520 Smart Wide Platen											
Тип термопластавтомата		IntElect 100/520-110			IntElect 100/520-180			IntElect 100/520-340			IntElect 100/520-500		
Международный типоразмер		1000-110			1000-180			1000-340			1000-500		
<b>Узел смыкания</b>		<b>100/520</b>											
Усилие смыкания	[кН]	1000											
Усилие удержания	[кН]	1100											
Макс. ход открытия формы	[мм]	380											
Минимальная высота пресс-формы	[мм]	200											
Макс/увеличенная высота пресс-формы	[мм]	430 <sup>1)</sup> /530											
Расстояние между плитами, макс./увелич.	[мм]	810 <sup>1)</sup> /910											
Размер плит (гор. х верт.)	[мм]	690x630											
Расстояние между колоннами (гор. х верт.)	[мм]	520x470											
Мин. допустимый диаметр пресс-формы	[мм]	215											
Макс. вес пресс-формы	[кг]	780											
Макс. вес пресс-форсы на подв./неподвиж. плите	[кг]	500/-											
Ход выталкивателя	[мм]	110											
Усилие выталкивания/обр. хода выталкивателя	[кН]	35/-											
Тип привода узла смыкания		прямой привод											
Тип привода узла смыкания		ременный привод											
<b>Узел впрыска</b>		<b>110</b>			<b>180</b>			<b>340</b>			<b>500</b>		
Диаметр шнека	[мм]	22	25	30	25	30	35	30	35	40	35	40	45
Отношение L/D		20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
Макс. давление впрыска (до 400°С)	[бар]	2800	2180	1515	2800	2180	1600	2800	2180	1670	2800	2150	1690
Объем цилиндра пластикации, макс.	[см <sup>3</sup> ]	40	52	74	59	85	115	114	156	203	178	232	294
Вес впрыска, макс. (ПС, ПЭ*)	[гр]	36	46	66	52	75	103	102	139	181	158	207	262
<b>Макс. скорость впрыска:</b>													
> силовая версия цикла <sup>2)</sup>	[мм/сек]	200 (стандарт)			200 (стандарт)			200 (стандарт)			200 (стандарт)		
> скоростная версия цикла <sup>3)</sup>	[мм/сек]	300			300			300			300		
<b>Скорость впрыска: <sup>4)</sup></b>													
> силовая версия цикла	[см <sup>3</sup> /сек]	76	98	141	98	141	192	141	192	251	192	251	318
> скоростная версия цикла	[см <sup>3</sup> /сек]	114	147	212	147	212	288	212	288	377	288	377	477
Скорость пластикации (ПС) <sup>5)</sup>	[гр/сек]	6	10	14	10	14	22,67	14	22,67	31,33	22,67	31,33	42
Мощность нагрева цилиндра	[Кв]	5,2	5,7	8,3	5,7	8,3	9,4	8,3	9,4	11,1	9,4	11,1	11,3
Ход дозирования, макс.	[мм]	105			120			162			185		
Ход сопла, макс.	[мм]	350			350			350			350		
Сила прижатия сопла	[кН]	30			30			30			30		
Количество зон нагрева		4			4			4			4		
Объем воронки, опция	[л]	35			35			35			35		
Тип привода дозирования		прямой привод											
Тип привода впрыска		прямой привод											
<b>Общие данные</b>		<b>100/520-110</b>			<b>100/520-180</b>			<b>100/520-340</b>			<b>100/520-500</b>		
Время сухого цикла (Евромап <sup>6)</sup>	[сек-мм]	1,3-364			1,3-364			1,3-364			1,3-364		
Вес нетто (без гидромасла) <sup>6)</sup>	[≈кг]	5100			5200			5400			5500		
Транспортировочные размеры (ДхШхВ)	[≈м]	4,63x1,34x1,99			4,63x1,34x1,99			4,63x1,34x1,99			4,63x1,34x1,99		
Выступ электр. привода шнека (h) <sup>7)</sup>	[мм]	0/0	0/28	0/151	0/322	64/445	209/589	69/445	209/589	332/712	384/764	507/887	643/1023

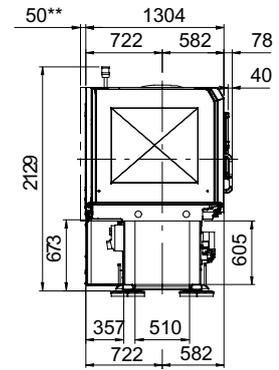
Технические изменения возможны

Эти параметры базируются на напряжении сети 400В.  
Отклонение напряжения влияет на машинные параметры.

- 1) Базовое оснащение
- 2) Для циклов с большим временем выдержки
- 3) Высокая скорость впрыска - по запросу
- 4) Скорость впрыска для стандартного узла пластикации
- 5) Скорость пластикации зависит от условий переработки и материала
- 6) Нетто вес машины зависит от дополнительного оснащения
- 7) При прижатом сопле / при отведенном сопле



	d
IU110	1581
IU180	1581
IU340	1581
IU500	1601

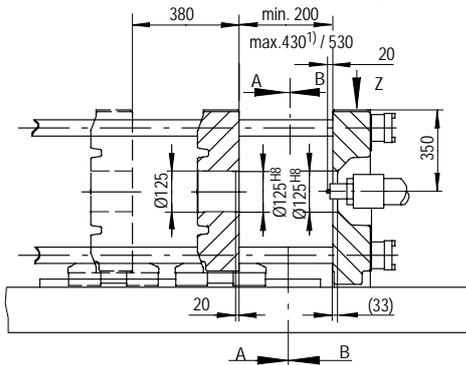


\*\* Действительно для узла впрыска 500

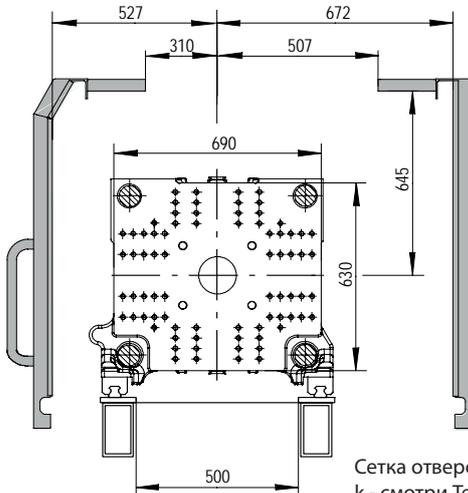
- \* Только при увеличенной высоте пресс-формы
- ▶ Поверхность установки формы (неподвижная плита)

h Смотри Технические данные

1) Базовое оснащение

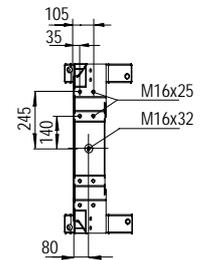


В - В  
Подвижная плита

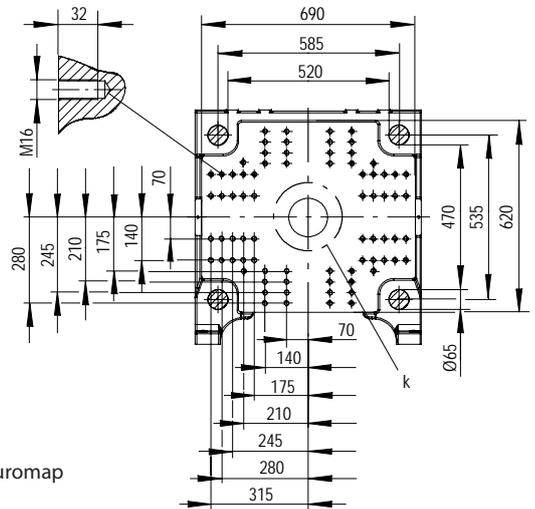


Сетка отверстий на плитах согласно Euromap  
к - смотри Технические данные

Z Сетка отверстия для работа / пикера литников на неподвижной плите



Неподвижная плита  
А - А



# Технические характеристики IntElect 160/520 Smart

Sumitomo (SHI) Demag	IntElect 160/520 Smart								
	IntElect 160/520-340			IntElect 160/520-500			IntElect 160/520-680		
Тип термопластавтомата	1600-340			1600-500			1600-680		
Международный типоразмер									
<b>Узел смыкания</b>	<b>160/520</b>								
Усилие смыкания [кН]	1600								
Усилие удержания [кН]	1760								
Макс. ход открытия формы [мм]	495								
Минимальная высота пресс-формы [мм]	275								
Макс/увеличенная высота пресс-формы [мм]	585/685								
Расстояние между плитами, макс./увелич [мм]	1080/1180								
Размер плит (гор. х верт.) [мм]	770x785								
Расстояние между колоннами (гор. х верт.) [мм]	520x520								
Мин. допустимый диаметр пресс-формы [мм]	300								
Макс. вес пресс-формы [кг]	1900								
Макс. вес пресс-формы на подв./неподвиж. плите [кг]	1300/-								
Ход выталкивателя [мм]	125								
Усилие выталкивания/обр. хода выталкивателя [кН]	35/-								
Тип привода узла смыкания	прямой привод								
Тип привода узла смыкания	ременный привод								
<b>Узел впрыска</b>	<b>340</b>			<b>500</b>			<b>680</b>		
Диаметр шнека [мм]	30	35	40	35	40	45	40	45	50
Отношение L/D	20	20	20	20	20	20	20	20	20
Макс. давление впрыска (до 400 <sup>0</sup> С) [бар]	2800	2180	1670	2800	2150	1690	2720	2150	1740
Объем цилиндра пластикации, макс. [см <sup>3</sup> ]	114	156	203	178	232	294	251	318	393
Вес впрыска, макс. (ПС, ПЭ*) [гр]	102	139	181	158	207	262	224	283	349
<b>Макс. скорость впрыска:</b>									
> силовая версия цикла <sup>1)</sup> [мм/сек]	200 (стандарт)			200 (стандарт)			200 (стандарт)		
> скоростная версия цикла <sup>2)</sup> [мм/сек]	300			300			300		
<b>Скорость впрыска:</b> <sup>3)</sup>									
> силовая версия цикла [см <sup>3</sup> /сек]	141	192	251	192	251	318	251	318	393
> скоростная версия цикла [см <sup>3</sup> /сек]	212	288	377	288	377	477	377	477	589
Скорость пластикации (ПС) <sup>4)</sup> [гр/сек]	14	22,67	31,33	22,67	31,33	42	31,33	42	57,33
Мощность нагрева цилиндра [Кв]	8,3	9,4	11,1	9,4	11,1	11,3	11,1	11,3	15,7
Ход дозирования, макс. [мм]	162			185			200		
Ход сопла, макс. [мм]	350			450			450		
Макс. глубина погружения сопла (SVO) [мм]	20			20			20		
Сила прижатия сопла [кН]	30			30			30		
Количество зон нагрева	4	4	4	4	4	4	4	4	5
Объем воронки, опция [л]	35			35			50		
Тип привода дозирования	прямой привод								
Тип привода впрыска	прямой привод								
<b>Общие данные</b>	<b>160/520-340</b>			<b>160/520-500</b>			<b>160/520-680</b>		
Время сухого цикла (Евромап <sup>6)</sup> [сек-мм]	1,3-364			1,3-364			1,3-364		
Вес нетто (без гидромасла) <sup>5)</sup> [≈кг]	7400			7600			8000		
Транспортировочные размеры (ДхШхВ) [≈м]	5,37x1,46x2,06			5,37x1,46x2,06			5,37x1,46x2,06		
Выступ электр. привода шнека (h) <sup>6)</sup> [мм]	0/138	0/282	25/405	157/607	280/730	416/866	280/730	416/866	575/1025

Технические изменения возможны

Эти параметры базируются на напряжении сети 400В.  
Отклонение напряжения влияет на машинные параметры.

Значения максимальной скорости впрыска и максимального давления впрыска не достигаются одновременно.

Максимальное давление впрыска и максимальное давление выдержки не могут устанавливаться постоянно

1) Для циклов с большим временем выдержки

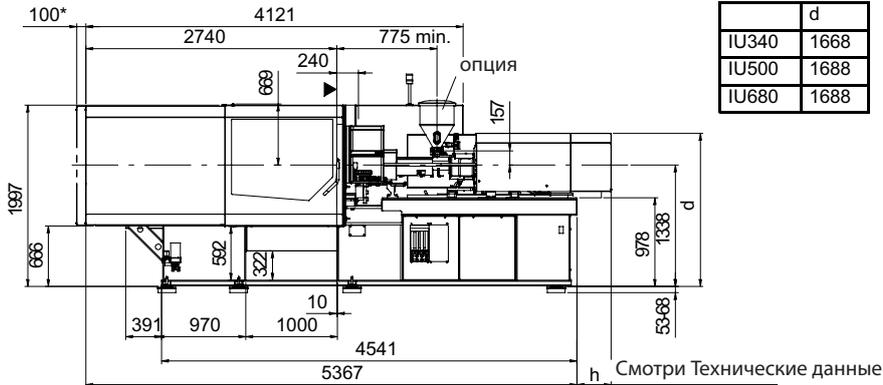
2) Высокая скорость впрыска - по запросу

3) Скорость впрыска для стандартного узла пластикации

4) Скорость пластикации зависит от условий переработки и материала

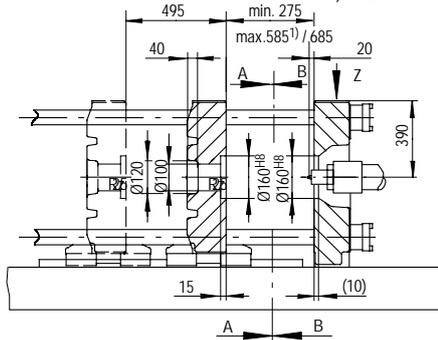
5) Нетто вес машины зависит от дополнительного оснащения

6) При прижатом сопле / при отведенном сопле

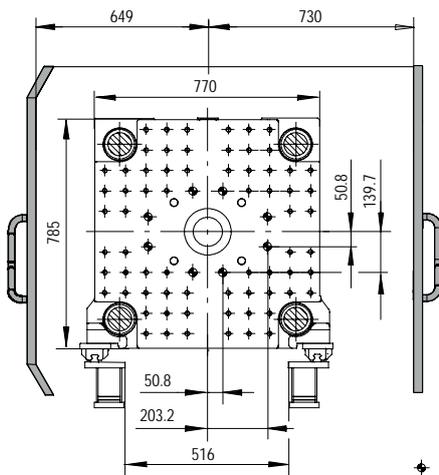


\* Только при увеличенной высоте пресс-формы  
 ▶ Поверхность установки формы (неподвижная плита)

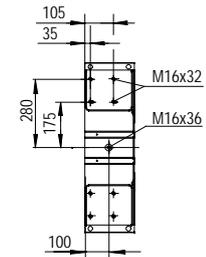
1) Базовое оснащение



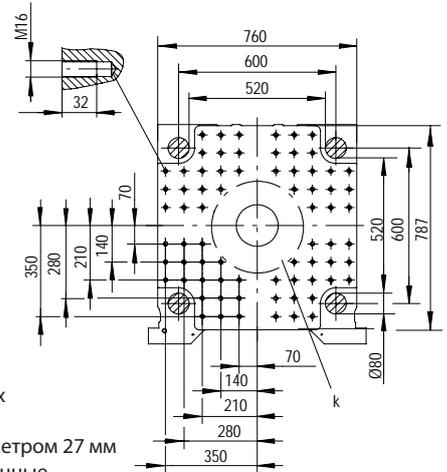
В - В  
 Подвижная плита



Z Сетка отверстия для работа / пикера литников на неподвижной плите



Неподвижная плита  
 А - А



Сетка отверстий на плитах согласно Eurotar

- ♦ Сквозные отверстия диаметром 27 мм
- k - смотри Технические данные

# Технические характеристики IntElect 220/610 Smart

Sumitomo (SHI) Demag	IntElect 220/610 Smart											
	IntElect 220/610-560			IntElect 220/610-750			IntElect 220/610-900			IntElect 220/610-1100		
Тип термопластавтомата	2200-560			2200-750			2200-900			2200-1100		
Международный типоразмер												
<b>Узел смыкания</b>	<b>220/610</b>											
Усилие смыкания [кН]	2200											
Усилие удержания [кН]	2420											
Макс. ход открытия формы [мм]	550											
Минимальная высота пресс-формы [мм]	300											
Макс/увеличенная высота пресс-формы [мм]	580/680											
Расстояние между плитами, макс./увелич. [мм]	1130/1230											
Размер плит (гор. х верт.) [мм]	890x840											
Расстояние между колоннами (гор. х верт.) [мм]	610x560											
Мин. допустимый диаметр пресс-формы [мм]	350											
Макс. вес пресс-формы [кг]	2300											
Макс. вес пресс-форсы на подв./неподвиж. плите [кг]	1500/-											
Ход выталкивателя [мм]	150/210 (WA2196)											
Усилие выталкивания/обр. хода выталкивателя [кН]	58/-											
Тип привода узла смыкания	прямой привод											
Тип привода узла смыкания	ременный привод											
<b>Узел впрыска</b>	<b>560</b>			<b>750</b>			<b>900</b>			<b>1100</b>		
Диаметр шнека [мм]	40	45	50	40	45	50	45	50	60	45	50	60
Отношение L/D	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
Макс. давление впрыска (до 400° C) [бар]	2418	2150	1740	2418	2150	1740	2425	2180	1514	2425	2160	1500
Объем цилиндра пластикации, макс. [см³]	201	254	314	260	329	406	329	406	585	362	501	720
Вес впрыска, макс. (ПС, ПЭ*) [гр]	179	226	279	231	293	361	293	361	521	322	446	641
<b>Макс. скорость впрыска:</b>												
> силовая версия цикла <sup>1)</sup> [мм/сек]	-			160 (стандарт)			-			160 (стандарт)		
> скоростная версия цикла <sup>2)</sup> [мм/сек]	350			-			350			-		
<b>Скорость впрыска:</b> <sup>3)</sup>												
> силовая версия цикла [см³/сек]	-	-	-	201	254	314	-	-	-	254	314	452
> скоростная версия цикла [см³/сек]	440	556	687	-	-	-	556	687	989	-	-	-
Скорость пластикации (ПС) <sup>4)</sup> [гр/сек]	31,3	42	57,3	19,6	26	36	42	57,3	84	26	36	58
Мощность нагрева цилиндра [Кв]	11,1	11,3	15,7	11,1	11,3	15,7	13	14,8	23,1	13	14,8	23,1
Ход дозирования, макс. [мм]	160	160	160	207	207	207	207	207	207	228	255	255
Ход сопла, макс. [мм]	450			450			450			450		
Сила прижатия сопла [кН]	58			58			58			58		
Количество зон нагрева	4	4	5	4	4	5	5	5	5	5	5	5
Объем воронки, опция [л]	50			50			70			70		
Тип привода дозирования	прямой привод											
Тип привода впрыска	прямой привод											
<b>Общие данные</b>	<b>220/610-560</b>			<b>220/610-750</b>			<b>220/610-900</b>			<b>220/610-1100</b>		
Время сухого цикла (Евромап <sup>6)</sup> [сек-мм]	1,6-427			1,6-427			1,6-427			1,6-427		
Вес нетто (без гидромасла) <sup>5)</sup> [≈кг]	10700			10800			11000			11200		
Транспортировочные размеры (ДхШхВ) [≈м]	6,46x1,62x2,01			6,46x1,62x2,01			6,46x1,62x2,01			6,46x1,62x2,01		
Выступ электр. привода шнека (h) <sup>6)</sup> [мм]	-	-	-	0/0	0/23	0/146	-	-	-	0/185	0/343	184/634
Высокоскоростной привод шнека [мм]	0/0	0/23	0/146	-	-	-	0/185	0/343	184/634	-	-	-

Технические изменения возможны

Эти параметры базируются на напряжении сети 400В. Отклонение напряжения влияет на машинные параметры.

Значения максимальной скорости впрыска и максимального давления впрыска не достигаются одновременно.

Максимальное давление впрыска и максимальное давление выдержки не могут устанавливаться постоянно

1) Для циклов с большим временем выдержки

2) Высокая скорость впрыска - по запросу

3) Скорость впрыска для стандартного узла пластикации

4) Скорость пластикации зависит от условий переработки и материала

5) Нетто вес машины зависит от дополнительного оснащения

6) При прижатом сопле / при отведенном сопле



# Технические характеристики IntElect 280/685 Smart

Sumitomo (SHI) Demag	IntElect 280/685 Smart											
	IntElect 280/685-1250			IntElect 280/685-1600			IntElect 280/685-1700			IntElect 280/685-2200		
Тип термопластавтомата	2800-1250			2800-1600			2800-1700			2800-2200		
Международный типоразмер												
Узел смыкания	280/685											
Усилие смыкания [кН]	2800											
Усилие удержания [кН]	3080											
Макс. ход открытия формы [мм]	600											
Минимальная высота пресс-формы [мм]	350											
Макс./увеличенная высота пресс-формы [мм]	620/720											
Расстояние между плитами, макс./увелич. [мм]	1220/1320											
Размер плит (гор. х верт.) [мм]	950x885											
Расстояние между колоннами (гор. х верт.) [мм]	685x635											
Мин. допустимый диаметр пресс-формы [мм]	400											
Макс. вес пресс-формы [кг]	3300											
Макс. вес пресс-формы на подв./неподвиг. плите [кг]	2200/-											
Ход выталкивателя [мм]	150/210 (WA2196)											
Усилие выталкивания/обр. хода выталкивателя [кН]	58/-											
Тип привода узла смыкания	прямой привод											
Тип привода узла смыкания	ременный привод											
Узел впрыска	1250			1600			1700			2200		
Диаметр шнека [мм]	45	50	60	45	50	60	50	60	70	50	60	70
Отношение L/D	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
Макс. давление впрыска (до 400°С) [бар]	2425	2425	1899	2425	2425	1896	2425	2366	1739	2425	2366	1739
Объем цилиндра пластикации, макс. [см³]	362	447	644	362	550	805	487	701	954	550	890	1212
Вес впрыска, макс. (ПС, ПЭ*) [гр]	322	398	573	322	490	716	433	624	849	490	792	1079
<b>Макс. скорость впрыска:</b>												
> силовая версия цикла <sup>1)</sup> [мм/сек]	-			160 (стандарт)			-			160 (стандарт)		
> скоростная версия цикла <sup>2)</sup> [мм/сек]	350			-			350			-		
<b>Скорость впрыска: <sup>3)</sup></b>												
> силовая версия цикла [см³/сек]	-	-	-	254	314	452	-	-	-	314	452	615
> скоростная версия цикла [см³/сек]	556	687	989	-	-	-	687	989	1346	-	-	-
Скорость пластикации (ПС) <sup>4)</sup> [гр/сек]	38	52	75	26	36	58	46	65	83	36	47	67
Мощность нагрева цилиндра [Кв]	13	14,8	23,1	13	14,8	23,1	14,8	23,1	27	14,8	23,1	27
Ход дозирования, макс. [мм]	228	228	228	228	280	285	248	248	248	280	315	315
Ход сопла, макс. [мм]	450			450			450			450		
Сила прижатия сопла [кН]	58			58			58			58		
Количество зон нагрева	5	5	5	5	5	5	5	5	6	5	5	6
Объем воронки, опция [л]	110			110			110			110		
Тип привода дозирования	прямой привод											
Тип привода впрыска	прямой привод			ременной привод			прямой привод			ременной привод		
Общие данные	280/685-1250			280/685-1600			280/685-1700			280/685-2200		
Время сухого цикла (Евромап <sup>6)</sup> [сек-мм]	1,7-480			1,7-480			1,7-480			1,7-480		
Вес нетто (без гидромасла) <sup>6)</sup> [≈кг]	13700			13700			13900			13800		
Транспортировочные размеры (ДхШхВ) [≈м]	7,25x1,7x2,03			7,25x1,7x2,03			7,25x1,7x2,03			7,25x1,7x2,03		
Выступ электр. привода шнека (h) <sup>7)</sup> [мм]	-	-	-	0/0	0/109	0/400	-	-	-	0/109	0/400	185/705
Выступ электр. привода шнека (h) <sup>6)</sup> [мм]	0/0	0/0	0/250	-	-	-	0/83	0/374	159/679	-	-	-

Технические изменения возможны

Эти параметры базируются на напряжении сети 400В.  
Отклонение напряжения влияет на машинные параметры.

Значения максимальной скорости впрыска и максимального давления впрыска не достигаются одновременно.

Максимальное давление впрыска и максимальное давление выдержки не могут устанавливаться постоянно

1) Для циклов с большим временем выдержки

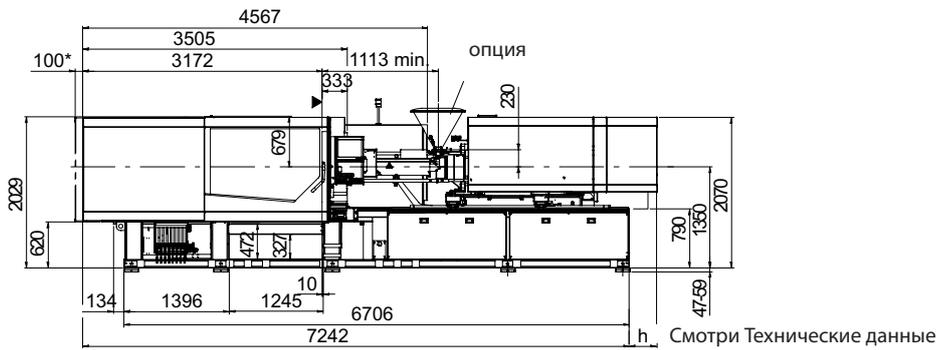
2) Высокая скорость впрыска - по запросу

3) Скорость впрыска для стандартного узла пластикации

4) Скорость пластикации зависит от условий переработки и материала

5) Нетто вес машины зависит от дополнительного оснащения

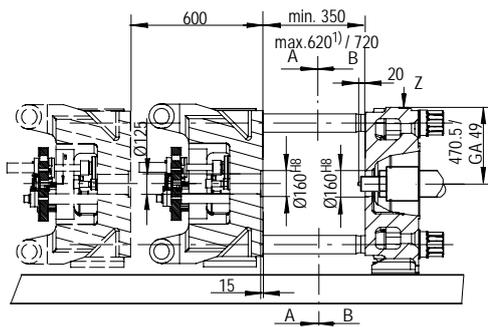
6) При прижатом сопле / при отведенном сопле



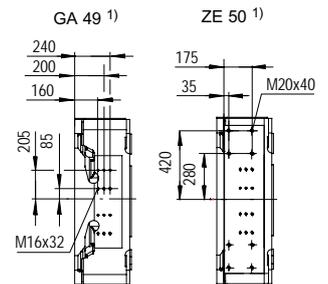
- \* Только при увеличенной высоте пресс-формы
- ▶ Поверхность установки формы (неподвижная плита)

Z Сетка отверстия для работа / пикера литников на неподвижной плите

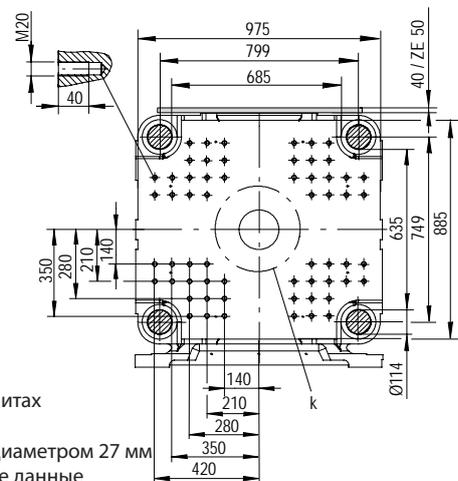
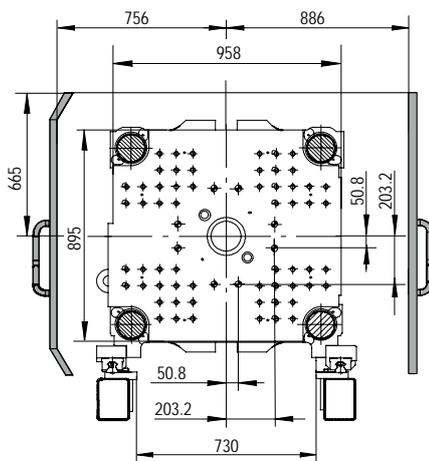
1) Базовое оснащение



B - B  
Подвижная плита



Неподвижная плита  
A - A



Сетка отверстий на плитах согласно Eurotar  
♦ Сквозные отверстия диаметром 27 мм  
k - смотри Технические данные

# Технические характеристики IntElect 350/760 Smart

Sumitomo (SHI) Demag	IntElect 350/760 Smart											
	IntElect 350/760-1250			IntElect 350/760-1600			IntElect 350/760-1700			IntElect 350/760-2200		
Тип термопластавтомата	3500-1250			3500-1250			3500-1700			3500-2200		
Международный типоразмер												
<b>Узел смыкания</b>	<b>350/760</b>											
Усилие смыкания [кН]	3500											
Усилие удержания [кН]	3850											
Макс. ход открытия формы [мм]	700											
Минимальная высота пресс-формы [мм]	400											
Макс/увеличенная высота пресс-формы [мм]	670/770											
Расстояние между плитами, макс./увелич. [мм]	1370/1470											
Размер плит (гор. х верт.) [мм]	1070x1015											
Расстояние между колоннами (гор. х верт.) [мм]	760x710											
Мин. допустимый диаметр пресс-формы [мм]	450											
Макс. вес пресс-формы [кг]	4200											
Макс. вес пресс-форсы на подв./неподвиж. плите [кг]	2800/-											
Ход выталкивателя [мм]	150/210 (WA2196)											
Усилие выталкивания/обр. хода выталкивателя [кН]	58/-											
Тип привода узла смыкания	прямой привод											
Тип привода узла смыкания	ременный привод											
<b>Узел впрыска</b>	<b>1250</b>			<b>1600</b>			<b>1700</b>			<b>2200</b>		
Диаметр шнека [мм]	45	50	60	45	50	60	50	60	70	50	60	70
Отношение L/D	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
Макс. давление впрыска (до 400°С) [бар]	2425	2425	1899	2425	2425	1896	2425	2366	1739	2425	2366	1739
Объем цилиндра пластикации, макс. [см³]	362	447	644	362	550	805	487	701	954	550	890	1212
Вес впрыска, макс. (ПС, ПЭ*) [гр]	322	398	573	322	490	716	433	624	849	490	792	1079
<b>Макс. скорость впрыска:</b>												
> силовая версия цикла <sup>1)</sup> [мм/сек]	-			160 (стандарт)			-			160 (стандарт)		
> скоростная версия цикла <sup>2)</sup> [мм/сек]	350			-			350			-		
<b>Скорость впрыска: <sup>3)</sup></b>												
> силовая версия цикла [см³/сек]	-	-	-	254	314	452	-	-	-	314	452	615
> скоростная версия цикла [см³/сек]	556	687	989	-	-	-	687	989	1346	-	-	-
Скорость пластикации (ПС) <sup>4)</sup> [гр/сек]	38	52	75	26	36	58	46	65	83	36	47	67
Мощность нагрева цилиндра [Кв]	13	14,8	23,1	13	14,8	23,1	14,8	23,1	27	14,8	23,1	27
Ход дозирования, макс. [мм]	228	228	228	228	280	285	248	248	248	280	315	315
Ход сопла, макс. [мм]	450			450			450			450		
Сила прижатия сопла [кН]	58			58			58			58		
Количество зон нагрева	5	5	5	5	5	5	5	5	6	5	5	6
Объем воронки, опция [л]	110			110			110			110		
Тип привода дозирования	ременной привод											
Тип привода впрыска	прямой привод			ременной привод			прямой привод			ременной привод		
<b>Общие данные</b>	<b>350/760-1250</b>			<b>350/760-1600</b>			<b>350/760-1700</b>			<b>350/760-2200</b>		
Время сухого цикла (Евромап <sup>6)</sup> [сек-мм]	2,0-532			2,0-532			2,0-532			2,0-532		
Вес нетто (без гидромасла) <sup>6)</sup> [≈кг]	17900			17900			18100			18100		
Транспортировочные размеры (ДхШхВ) [≈м]	7,64x1,81x2,17			7,64x1,81x2,17			7,64x1,81x2,17			7,64x1,81x2,17		
Выступ электр. привода шнека (h) <sup>6)</sup> [мм]				0/0	0/109	0/400				0/109	0/400	185/705
Выступ электр. привода шнека (h) <sup>6)</sup> [мм]	0/0	0/3	0/250				0/83	0/374	159/679			

Технические изменения возможны

Эти параметры базируются на напряжении сети 400В. Отклонение напряжения влияет на машинные параметры.

Значения максимальной скорости впрыска и максимального давления впрыска не достигаются одновременно.

Максимальное давление впрыска и максимальное давление выдержки не могут устанавливаться постоянно

1) Для циклов с большим временем выдержки

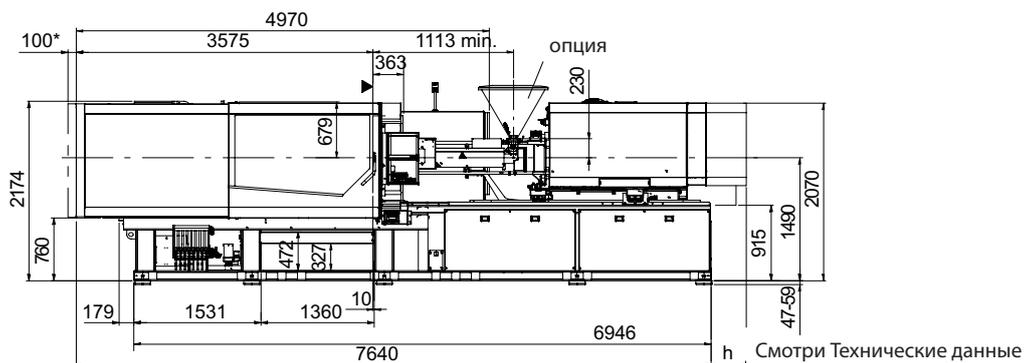
2) Высокая скорость впрыска - по запросу

3) Скорость впрыска для стандартного узла пластикации

4) Скорость пластикации зависит от условий переработки и материала

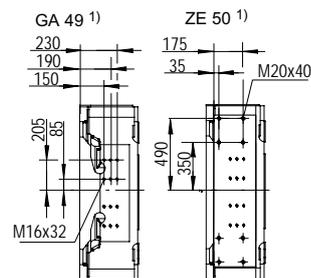
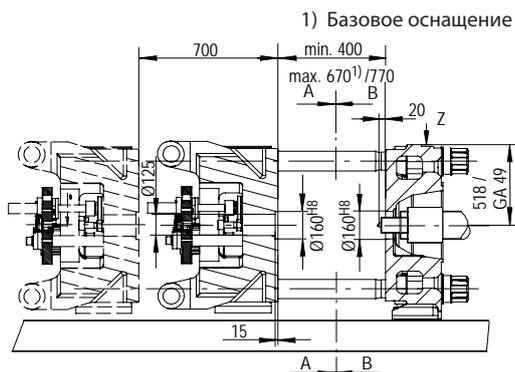
5) Нетто вес машины зависит от дополнительного оснащения

6) При прижатом сопле / при отведенном сопле

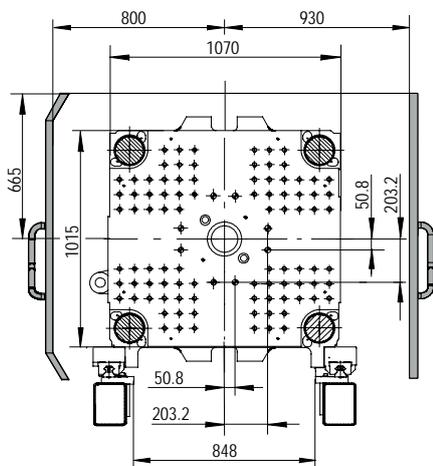


- \* Только при увеличенной высоте пресс-формы
- ▶ Поверхность установки формы (неподвижная плита)

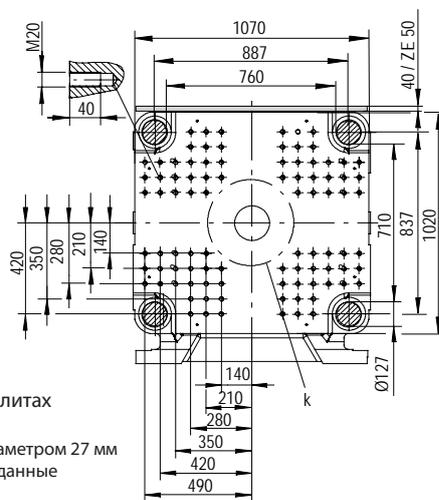
Z Сетка отверстия для работа / пикера литников на неподвижной плите



B - B  
Подвижная плита



Неподвижная плита  
A - A



Сетка отверстий на плитах согласно Eurotar  
◆ Сквозные отверстия диаметром 27 мм  
k - смотри Технические данные

# Технические характеристики IntElect 350/830 Smart

Sumitomo (SHI) Demag	IntElect 350/830 Smart											
	IntElect 350/830-1250			IntElect 350/830-1600			IntElect 350/830-1700			IntElect 350/830-2200		
Тип термопластавтомата	3500-1250			3500-1600			3500-1700			3500-2200		
Международный типоразмер												
<b>Узел смыкания</b>	<b>350/830</b>											
Усилие смыкания [кН]	3700											
Усилие удержания [кН]	4000											
Макс. ход открытия формы [мм]	700											
Минимальная высота пресс-формы [мм]	400											
Макс/увеличенная высота пресс-формы [мм]	670/770											
Расстояние между плитами, макс./увелич. [мм]	1370/1470											
Размер плит (гор. х верт.) [мм]	1140x1140											
Расстояние между колоннами (гор. х верт.) [мм]	830x830											
Мин. допустимый диаметр пресс-формы [мм]	450											
Макс. вес пресс-формы [кг]	6000											
Макс. вес пресс-форсы на подв./неподвиж. плите [кг]	4000											
Ход выталкивателя [мм]	150/210 (WA2196)											
Усилие выталкивания/обр. хода выталкивателя [кН]	58/-											
Тип привода узла смыкания	прямой привод											
Тип привода узла смыкания	ременный привод											
<b>Узел впрыска</b>	<b>1250</b>			<b>1600</b>			<b>1700</b>			<b>2200</b>		
Диаметр шнека [мм]	45	50	60	45	50	60	50	60	70	50	60	70
Отношение L/D	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
Макс. давление впрыска (до 400°С) [бар]	2425	2425	1899	2425	2425	1896	2425	2366	1739	2425	2366	1739
Объем цилиндра пластикации, макс. [см³]	362	447	644	362	550	805	487	701	954	550	890	1212
Вес впрыска, макс. (ПС, ПЭ*) [гр]	322	398	573	322	490	716	433	624	849	490	792	1079
<b>Макс. скорость впрыска:</b>												
> силовая версия цикла <sup>1)</sup> [мм/сек]	-			160 (стандарт)			-			160 (стандарт)		
> скоростная версия цикла <sup>2)</sup> [мм/сек]	350			-			350			-		
<b>Скорость впрыска:</b> <sup>3)</sup>												
> силовая версия цикла [см³/сек]	-	-	-	254	314	452	-	-	-	314	452	615
> скоростная версия цикла [см³/сек]	556	687	989	-	-	-	687	989	1346	-	-	-
Скорость пластикации (ПС) <sup>4)</sup> [гр/сек]	38	52	75	26	36	58	46	65	83	36	47	67
Мощность нагрева цилиндра [Кв]	13	14,8	23,1	13	14,8	23,1	14,8	23,1	27	14,8	23,1	27
Ход дозирования, макс. [мм]	228	228	228	228	280	285	248	248	248	280	315	315
Ход сопла, макс. [мм]	450			450			450			450		
Сила прижатия сопла [кН]	58			58			58			58		
Количество зон нагрева	5	5	5	5	5	5	5	5	6	5	5	6
Объем воронки, опция [л]	110			110			110			110		
Тип привода дозирования	ременный привод											
Тип привода впрыска	прямой привод			ременной привод			ременной привод			ременной привод		
<b>Общие данные</b>	<b>350/830-1250</b>			<b>350/830-1600</b>			<b>350/830-1700</b>			<b>350/830-2200</b>		
Время сухого цикла (Евромап <sup>6)</sup> [сек-мм]	2,0-532			2,0-532			2,0-532			2,0-532		
Вес нетто (без гидромасла) <sup>5)</sup> [≈кг]	19600			19600			19800			19800		
Транспортировочные размеры (ДхШхВ) [≈м]	7,64x1,81x2,17			7,64x1,81x2,17			7,64x1,81x2,17			7,64x1,81x2,17		
Выступ электр. привода шнека (h) <sup>6)</sup> [мм]				0/0	0/109	0/400				0/109	0/400	185/705
Выступ электр. привода шнека (h) <sup>6)</sup> [мм]	0/0	0/3	0/250				0/83	0/374	159/679			

Технические изменения возможны

Эти параметры базируются на напряжении сети 400В. Отклонение напряжения влияет на машинные параметры.

Значения максимальной скорости впрыска и максимального давления впрыска не достигаются одновременно.

Максимальное давление впрыска и максимальное давление выдержки не могут устанавливаться постоянно

1) Для циклов с большим временем выдержки

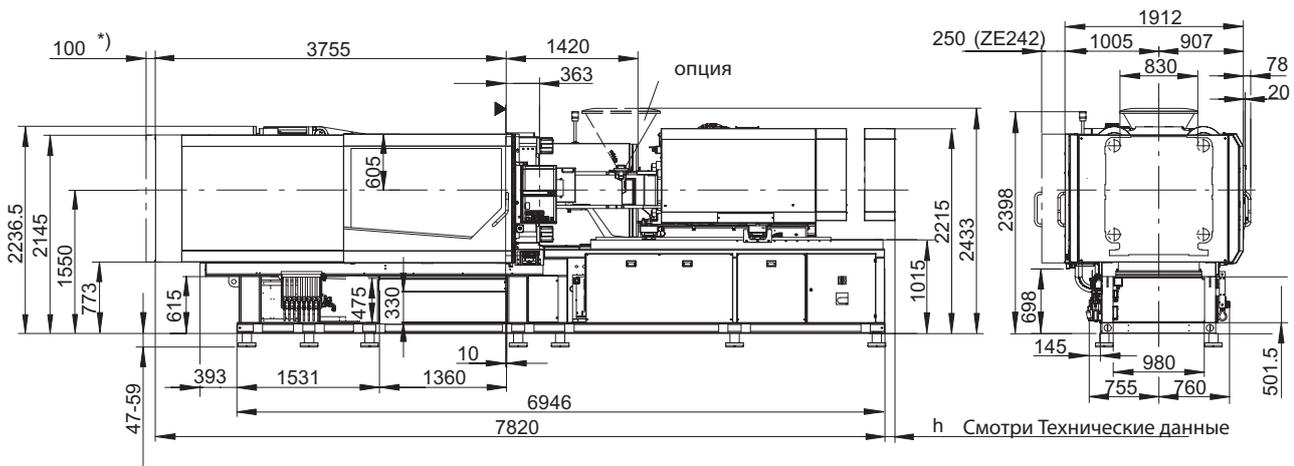
2) Высокая скорость впрыска - по запросу

3) Скорость впрыска для стандартного узла пластикации

4) Скорость пластикации зависит от условий переработки и материала

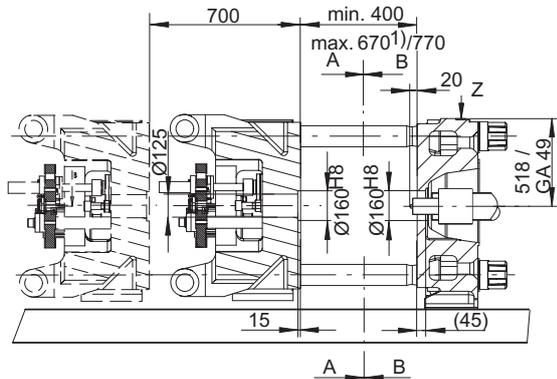
5) Нетто вес машины зависит от дополнительного оснащения

6) При прижатом сопле / при отведенном сопле

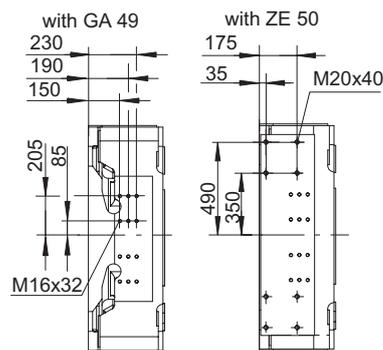


- \* Только при увеличенной высоте пресс-формы
- Поверхность установки формы (неподвижная плита)

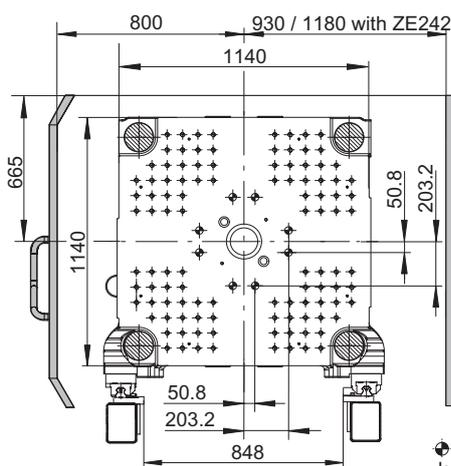
1) Базовое оснащение



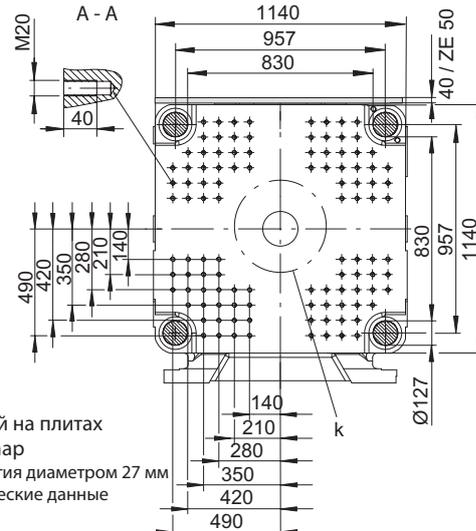
Z Сетка отверстия для работа / пикера литников на неподвижной плите



В - В  
Подвижная плита



Неподвижная плита



Сетка отверстий на плитах согласно Eurotar

- Сквозные отверстия диаметром 27 мм
- k - смотри Технические данные

# Технические характеристики IntElect 450/870 Smart

Sumitomo (SHI) Demag				IntElect 450/870 Smart											
Тип термопластавтомата				IntElect 450/870-1700			IntElect 450/870-2200			IntElect 450/870-3000			IntElect 450/870-3100		
Международный типоразмер				4500-1700			4500-2200			4500-3000			4500-3100		
Узел смыкания				450/870											
Усилие смыкания [кН]				4500											
Усилие удержания [кН]				4950											
Макс. ход открытия формы [мм]				800											
Минимальная высота пресс-формы [мм]				450											
Макс/увеличенная высота пресс-формы [мм]				800/900											
Расстояние между плитами, макс./увелич. [мм]				1600/1700											
Размер плит (гор. х верт.) [мм]				1244x1154											
Расстояние между колоннами (гор. х верт.) [мм]				870x820											
Мин. допустимый диаметр пресс-формы [мм]				500											
Макс. вес пресс-формы [кг]				6000											
Макс. вес пресс-форсы на подв./неподвиж. плите [кг]				4000/-											
Ход выталкивателя [мм]				175/300 (WA2196)											
Усилие выталкивания/обр. хода выталкивателя [кН]				98/-											
Тип привода узла смыкания				ременный привод											
Тип привода узла смыкания				ременный привод											
Узел впрыска				1700			2200			3000			3100		
Диаметр шнека [мм]				50	60	70	50	60	70	60	70	80	60	70	80
Отношение L/D				20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
Макс. давление впрыска (до 400° C) [бар]				2425	2366	1739	2425	2366	1739	2425	1877	1437	2425	1877	1437
Объем цилиндра пластикации, макс. [см³]				487	701	954	550	890	1212	890	1385	1809	890	1385	1809
Вес впрыска, макс. (ПС, ПЭ*) [гр]				433	624	849	490	792	1079	792	1233	1610	792	1233	1610
<b>Макс. скорость впрыска:</b>															
> силовая версия цикла <sup>1)</sup> [мм/сек]				-			160 (стандарт)			160 (стандарт)			-		
> скоростная версия цикла <sup>2)</sup> [мм/сек]				350			-			-			350		
<b>Скорость впрыска:</b> <sup>3)</sup>															
> силовая версия цикла [см³/сек]				-	-	-	314	452	615	452	615	804	-	-	-
> скоростная версия цикла [см³/сек]				687	989	1346	-	-	-	-	-	-	989	1346	1758
Скорость пластикации (ПС) <sup>4)</sup> [гр/сек]				46	65	83	36	47	67	47	67	93	47	67	93
Мощность нагрева цилиндра [Кв]				14,8	23,1	27	14,8	23,1	27	23,1	27	31	23,1	27	31
Ход дозирования, макс. [мм]				248	248	248	315	315	315	315	360	360	315	360	360
Ход сопла, макс. [мм]				520			520			520			520		
Сила прижатия сопла [кН]				58			58			58			58		
Количество зон нагрева				5	5	6	5	5	6	5	6	6	5	6	6
Объем воронки, опция [л]				110			110			110			1100		
Тип привода дозирования				ременный привод											
Тип привода впрыска				прямой привод			ременный привод			прямой привод			прямой привод		
Общие данные				450/870-1700			450/870-2200			450/870-3000			450/870-3100		
Время сухого цикла (Евромап <sup>6)</sup> [сек-мм]				2,7-609			2,7-609			2,7-609			2,7-609		
Вес нетто (без гидромасла) <sup>5)</sup> [≈кг]				24000			24000			25000			25000		
Транспортировочные размеры (ДхШхВ) [≈м]				8,54x2,01x2,37			8,54x2,01x2,37			8,54x2,01x2,37			8,54x2,01x2,37		
Выступ электр. привода шнека (h) <sup>6)</sup> [мм]				0/0			0/0 0/106			0/0 0/20 0/239			0/0 0/180 0/399		
Выступ электр. привода шнека (h) <sup>6)</sup> [мм]				0/0 0/0 0/80											

Технические изменения возможны

Эти параметры базируются на напряжении сети 400В.  
Отклонение напряжения влияет на машинные параметры.

Значения максимальной скорости впрыска и максимального давления впрыска не достигаются одновременно.

Максимальное давление впрыска и максимальное давление выдержки не могут устанавливаться постоянно

1) Для циклов с большим временем выдержки

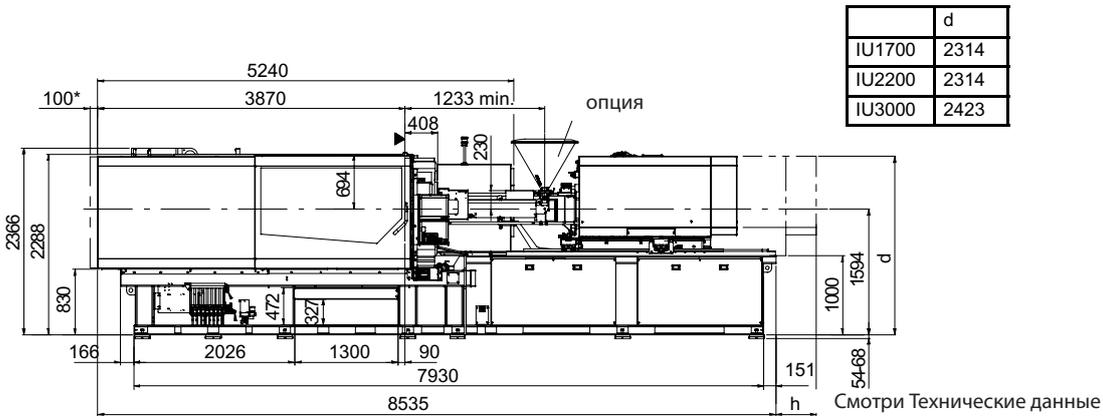
2) Высокая скорость впрыска - по запросу

3) Скорость впрыска для стандартного узла пластикации

4) Скорость пластикации зависит от условий переработки и материала

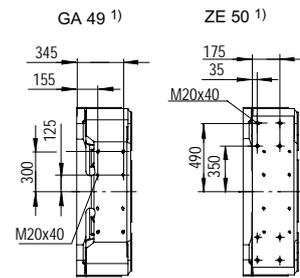
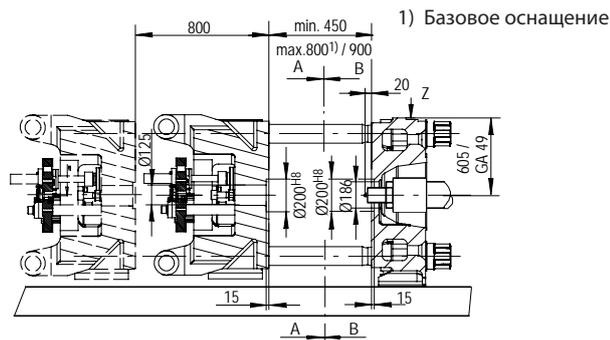
5) Нетто вес машины зависит от дополнительного оснащения

6) При прижатом сопле / при отведенном сопле

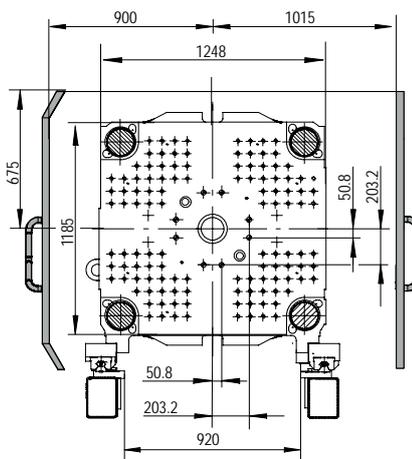


- \* Только при увеличенной высоте пресс-формы
- ▶ Поверхность установки формы (неподвижная плита)

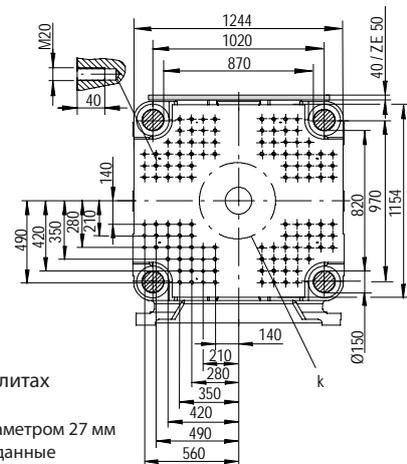
Z Сетка отверстия для работа / пикера литников на неподвижной плите



В - В  
Подвижная плита



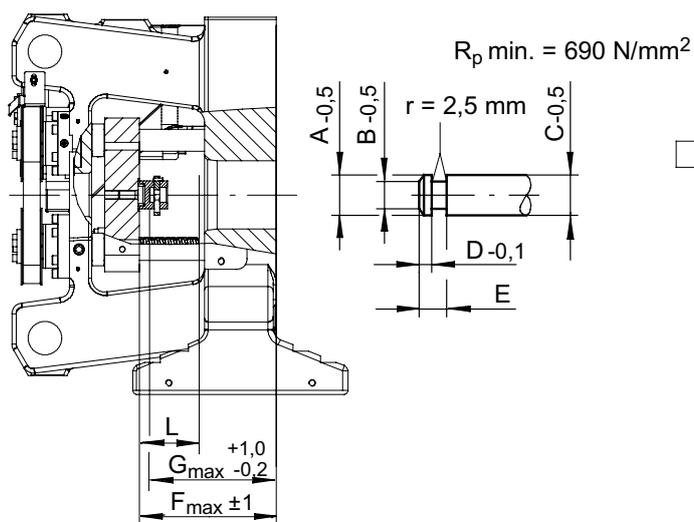
Неподвижная плита  
А - А



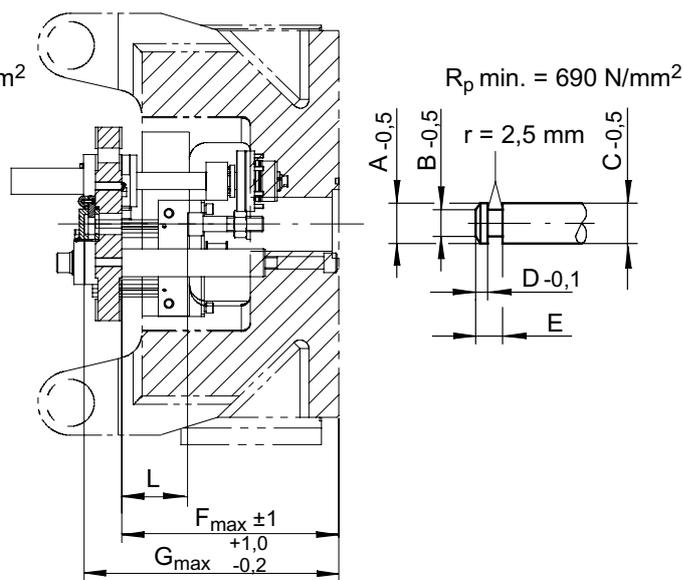
Сетка отверстий на плитах согласно Eurotar  
 ♦ Сквозные отверстия диаметром 27 мм  
 k - смотри Технические данные

# Выталкиватель - соединительные размеры IntElect Smart

IntElect 50/370 Smart to 160/520 Smart



IntElect 220/610 Smart to 450/870 Smart



Выталкиватель - соединительные размеры WA2195

Тип машины	Размер [мм]							
	A	B	C	D	E	G <sub>max</sub>	F <sub>max</sub>	Сопла L
IntElect 50/370 Smart	24.5	14	24.5	7.8	20	182	200	90
IntElect 50/420 Smart	24.5	14	24.5	7.8	20	182	200	90
IntElect 80/470 Smart	24.5	14	24.5	7.8	20	230	248	110
IntElect 100/470 Smart	24.5	14	24.5	7.8	20	230	248	110
IntElect 100/520 Smart	24.5	14	24.5	7.8	20	230	248	110
IntElect 160/520 Smart	24.5	14	24.5	7.8	20	251	272	125
IntElect 220/610 Smart	44.5	26	44.5	9.5	26	589	502	150
IntElect 280/685 Smart	44.5	26	44.5	9.5	26	589	502	150
IntElect 350/760 Smart	44.5	26	44.5	9.5	26	589	502	150
IntElect 450/870 Smart	44.5	26	44.5	9.5	26	760	658	175

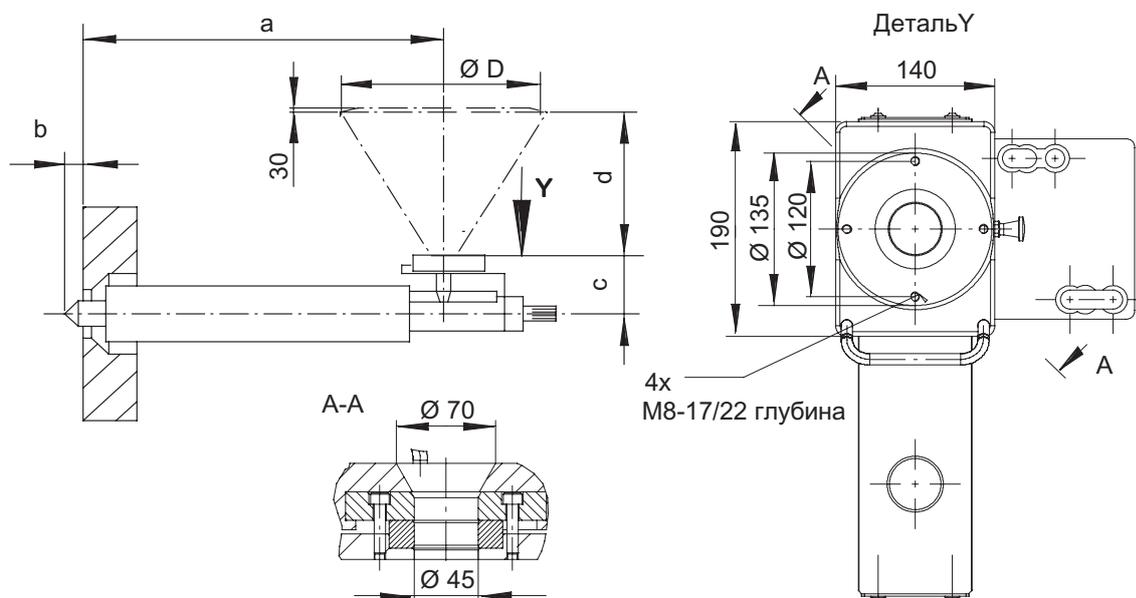
Соединительная часть штока незакаленная

Выталкиватель - соединительные размеры WA2196

Тип машины	Размер [мм]							
	A	B	C	D	E	G <sub>max</sub>	F <sub>max</sub>	Сопла L
IntElect 220/610 Smart	44.5	26	44.5	9.5	26	550	462	210
IntElect 280/685 Smart	44.5	26	44.5	9.5	26	550	462	210
IntElect 350/760 Smart	44.5	26	44.5	9.5	26	550	462	210
IntElect 450/870 Smart	44.5	26	44.5	9.5	26	721	614	300

Соединительная часть штока незакаленная

# Присоединительные размеры для загрузчика материала IntElect Smart EE45... 750



Узел впрыска	Диаметр шнека [мм]	Размер a [мм] с SVO		Размер [мм]		
		a	b	c	d	D (внутри)
IU 45	14	385	20	157	518	376
	18	506	20			
IU 80	18	506	20	157	518	376
	22	590	20			
IU 110	25	652	20	157	518	376
	22	590	20			
IU 180	30	775	20	157	518	376
	25	652	20			
IU 340	35	881	20	157	518	376
	30	775	20			
IU 500	40	990	20	157	518	376
	35	881	20			
IU 680	45	1118	20	157	670	376
	40	990	20			
IU 750	50	1224	20	157	670	376
	40	990	20			

# Перечень комплекта оборудования IntElect

Узел смыкания	P 50...210	S 50...160	S 220...450
2 – Короткий двойной 5–точечный коленно–рычажный узел смыкания	●	●	●
22 – Присоединение выталкивателя по стандарту DEMAG	●	●	●
24 – Колонны узла смыкания хромированные	●	●	●
27 – Верхняя колонна с обратной стороны вынимающаяся	●	●	●
41 – Центральный выталкиватель многоходовой, давление, усилие/ скорость программируются	●	●	●
43 – Короткий/длинный ход выталкивателя	●	●	●
46 – Открытие прессформы свободно программируемое; параллельные движения	●	●	●
204 – Разметка плит в соответствии с Eurotar без плиты выталкивателя	●	●	●
205 – Разметка плит в соответствии с Eurotar с плитой выталкивателя	○	○	○
207 – Разметка плит по SPI	○	○	○
208 – Разметка плит в соответствии с U (универсальный, аналогично Eurotar, дополнительно с 2–мя сквозными отверстиями), с боковой плитой выталкивателя	○	○	-
2091 – Разметка плит по JIS	○	○	○
210 – Стандартная высота формы	●	●	●
211 – Увеличенная высота формы	○	○	○
202 – Движение формы и выталкивателя только при закрытой защитной двери. Увеличенная скорость закрытия формы и уменьшенно время цикла	-	-	○
215 – Движение формы и выталкивателя только при закрытой защитной двери	●	●	●
2171 – Работа при открытой защитной двери с обратной стороны	○	○	○
219 – Усилие выталкивателя и скорость программируются для последовательного движения с движением формы, включая контроль позиционирования	●	●	●
263 – Обратный клапан для удержания выталкивателя при подружженных формах (невозможно для выталкивателя с регулировкой положения и обратной связью)	●	●	●
2193 – Присоединение выталкивателя механическое, автоматическое присоединение, ручное отсоединение	●	-	-
224ff – один или два 5/2 ходовых пневмоклапана на подвижной или неподвижной плитах машины, свободно программируемые	○	○	○
228 – Центральный сервисный узел для пневмоклапанов	○	○	○
240 – Автоматическая дверь со стороны оператора	○	○	○
242 – Более широкий защитный кожух с обратной стороны	○	○	○
243 – Устройство продувки каналов охлаждения формы, ручное	○	○	○
249 – 4–х контурный водяной контроллер с индикацией температуры	●	●	●
250 – 8–ми контурный водяной контроллер с индикацией температуры	○	○	○
244 – 12–ти контурный водяной контроллер с индикацией температуры	○	○	○
252 – Выключатель охлаждения формы, время программируемое	●	●	●
282+283 – 1 или 2 пневмоклапана на подвижной плите, через ходовые клапана, включая обвязку	○	○	○
261 – Автоматическое регулирование высоты пресс–формы	○	○	○
18 – Подвижная плита на линейных роликовых опорах	●	●	●
264 – Ручной механизм для выемки колонны	○	○	-
266ff – Управление горячими каналами (количество зон зависит от тразмера машины, макс. 32 зоны)	○	○	○
276 – Пневматическое управление соплами горячих каналов	○	○	○
289 – Декомпрессия полости формы (освобождение от воздуха)	○	○	○
290 – Контроль усилия смыкания с индикацией	●	●	●
293 – ActiveQ: активная защита пресс–формы через датчик	●	●	●

1) возможно для узла смыкания 120

Узел смыкания	P 50...210	S 50...160	S 220...450
299 – Централизованная ручная система смазки	○	○	-
2991 – Централизованная автоматическая система смазки	-	-	●

Узел впрыска	P 50...210	S 50...160	S 220...450
Цилиндр адаптирован под 3 разные узла проыска	●	●	●
300 – Горизонтальный узел впрыска	●	●	●
313 – Электрический частотно–регулируемый привод шнека	●	●	●
314 – Скорость впрыска для больших времен – тип "Усилие"	○	●	●
315 – Высокая скорость впрыска – тип "Скорость"	●	○	○
316 – Увеличенная скорость впрыска – тип "Высокая скорость"	○	○	○
317 – Увеличенная скорость впрыска – тип "Очень высокая скорость"	○	○	○
320 – Материальная воронка с возможностью установки автоматического загрузчика	○	○	○
322 – Затвор (фланец) для установки воронки или загрузчика, с возможностью сброса остатков материала	●	●	●
332 – Узел впрыска поворотный, в ручную	○	-	-
341 – Регулирование температуры зоны загрузки (максимальная температура 90°C +9°C )	●	●	●
348 – Переключение давления в зависимости от давления расплава (усилия впрыска) с измерением и записью максимальных значений	●	●	●
352ff – Переключение на давление выдержки в зависимости от давления в форме, с измерением и записью давления 1, 2мя или 4 датчиками	○	○	○
370 – Измерение температуры расплава (только для открытого сопла)	○	○	○
380 – Программируемая сила прижатия сопла	●	●	●
385 – Уменьшение силы прижатия сопла при открытой форме, программируемое	●	●	●
387 – Контроль положения шнека	●	●	●

Электроника	P 50...210	S 50...160	S 220...450
110 – Напряжение питания 400В/±10% /50Гц, 3 фазы + нейтраль+земля	●	●	●
111–117 – Специфическое напряжение питания в разных странах	○	○	○
120 – Общее подключение питания для привода и нагревов цилиндра	●	●	●
121 – Раздельное подключение питания для привода и нагревов цилиндра	○	○	○
160 – Розетка Шюко 1 фаз., 230В/50 Гц/10А, отключаемая через главный выключатель машины	●	●	●
1601 – 3–х фазная розетка 400В/16А, отключаемая через главный выключатель машины	○	○	○
1602 – 3–х фазная розетка 400В/32А, отключаемая через главный выключатель машины	○	-	●
161 – Комбинация розеток, интегрированная в машину, отключаемая программно или через главный выключатель машины	○	○	○
186 – Ультразвуковая измерительная система перемещений для процессов впрыска, движения узла впрыска, движения формы и выталкивателя	●	●	●
4921 – Интегрированная система измерения потребления электроэнергии, для расчета затрат по составляющим цикла	○	○	○

Функции	P 50...210	S 50...160	S 220...450
413 – Одновременное компрессионное литье	○	○	○
420 – Сбор данных процесса со стопроцентным контролем, а также статистика с графическим предоставлением параметров	●	●	●
421 – Увеличенная внутренняя память для данных по поз. 420	○	○	○
422 – Графическое наложение параметров процесса следующих друг за другом циклов на экран дисплея для контроля и оценки стабильности процесса	●	●	●

- Базовое оснащение
- Опционально

Основные данные и информация представленные в данном проспекте подготовлены нами с большой тщательностью, однако мы обращаем внимание, что некоторые данные и информация могут отличаться при поставке машины.

Функции	P 50...210	S 50...160	S 220...450
424 – Контроль количества палет	○	○	○
425 – Программа для внешнего сохранения статистических данных	●	●	●
427 – Понижение температуры активируется через программный выключатель с таймером или вручную	●	●	●
428 – Сухой цикл без нагрева через программный выключатель	●	●	●
429 – Счетчик брака (включается автоматически после каждой остановки)	●	●	●
430 – 3-х ступенчатая программа запуска, вкл. обратное давление	○	○	○
440 – Программа включения–выключения, с очисткой цилиндра	○	○	○
442 – Программа включения–выключения, без очистки цилиндра	○	○	○
443 – Программа включения–выключения, с одновременной очисткой цилиндра	●	●	●
445 – «Гибкое» программирование движений узла заправки без/с многократными движениями стержней/выталкивателя	●	●	●
446 – Гибкая последовательность движений узла впрыска	●	●	●
460 – Программа для автоматической печати ошибок, тревог и изменений	○	○	○
461 – Протокол изменений, показ только на экране	●	●	●
462 – Журнал событий	○	○	○
471 – Производственные данные, интегрированные в систему управления	○	○	○
480 – Функции помощи, интегрированные в управление	●	●	●
481 – Второй язык панели оператора	○	○	○
486 – Ergosupport – программа для быстрого поиска ошибок, для быстрой установки базовых настроек, для оптимизации процесса	○	○	○
488 – Страница индикации сервисного обслуживания	●	●	●
489 – Анализ времени цикла	○	○	○
494 – Две дополнительных свободных страницы в управлении	○	○	○
495 – Интегрированный в панель управления интерфейс для дистанционного управления машиной	○	○	○

Интерфейсы	P 50...210	S 50...160	S 220...450
450 – 3 входа / 3 выхода, свободно программируемые	○	○	○
454 – 6 входов / 6 выходов, свободно программируемые	○	○	○
510 – Розетка для 2-го нагревателя сопла	○	○	○
523 – 50-ти полюсный интерфейс для робота по Eurostar 67 (VDMA)	○	○	○
529 – Интерфейс для автоматизации (вариант Азия)	○	○	○
528 – Кабель-адаптер по Eurostar 67 (50 полюсов) для интерфейса Eurostar 12 (32 полюса) и SPI AN-116 (32 полюса)	○	○	○
532 – Дополнительный 1 контур контроллера сопла	○	○	○
541 – Интерфейс для защиты плиты выталкивателя	●	●	●
542 – Интерфейс для мониторинга сброса деталей	○	○	○
544 – Интерфейс для защиты шиберов пресс-формы	○	○	○
546 – Интерфейс для дозирующего устройства	○	○	○
5482+5483 – Интерфейс для подключения 2 или 4 гидравлических/электрических знаков на станине машины с обратной стороны, включая один общий ручной клапан сброса давления	○	-	○

1) возможно для узла смыкания 120

Технические изменения возможны

Интерфейсы	P 50...210	S 50...160	S 220...450
555 – Интерфейс для индикации температуры формы, 2 контура	○	○	○
552 – CAN-Bus интерфейс для 2-х или 4-х контурного термостата (специальный сигнал от Demag)	○	○	○
556 – Интерфейс (20mA/TTY-V24) для интегрированных в машину термостатов (до 6 шт.)	○	○	○
562 – Интерфейс для 3 CAP-Signals (стадии цикла в автоматическом и полуавтоматическом режиме)	○	○	○
563 – Интерфейс для центрального компьютера согласно Eurostar 63 и SPI AN-142	○	○	○
571 – WC5 – DPG World Connect – система управления NC5 с интерфейсом для удаленного доступа к обслуживанию и управлению машиной	●	●	●

Общее	P 50...210	S 50...160	S 220...450
10 – Инжекционно-литевая машина с сертификатом соответствия CE (без периферии и автоматизации), с защитными устройствами по EN201 USA: машина и устройства безопасности по ANSI	●	●	●
23 – Регулирование усилия смыкания через пульт с индикацией фактических значений	●	●	●
50 – Интерфейс для автоматизации, механический по VDMA 24466 / Eurostar 18	●	●	○
52 – Индикация ошибки: свободный предназначенный выход	●	●	●
67 – Механический интерфейс (плита с сеткой отверстий) для загрузчика (по DEMAG)	●	●	●
71 – USB-порт	●	●	●
80 – Интерфейс для внешнего принтера	●	●	●
95 – Наладочный режим (уменьшение скорости)	●	●	●
96 – Управление тревогами (индикация и сообщения)	●	●	●
97 – Пересчет параметров на физические значения (бары, см3 и т.д.)	●	●	●
98 – Контроль процесса	●	●	●
122 – Увеличенная база машины на 100 мм	○	○	○
123 – Кнопка останова машины со стороны оператора	●	●	●
126 – Цветной ЖК дисплей	●	●	●
138 – Совместное подключение воды для охлаждения масла машины и пресс-формы	○	○	○
139 – Раздельное подключение воды для охлаждения масла машины и пресс-формы	●	●	●
170 – Аварийный мигающий фонарь	●	●	●
171 – Аварийная звуковая сирена	○	○	○
173 – Открытый контур охлаждения	●	-	-
174 – Закрытый контур охлаждения с рекуперацией	○	-	-
176 – Специальный износостойкий пакет для коротких циклов	-	○	○
180 – Вибропоры	●	●	●
705 – QS – двухпозиционная стрелка качества с контролем	○	○	○
790 – Интегрированный в машину принтер, включая программное обеспечение	○	○	○
802 – ErgoCheck: документация по проверке работоспособности машины	○	○	○
870 – Компьютерная программа для визуализации параметров пресс-формы	○	○	○

Пластификация материала	P 50...210	S 50...160	S 220...450
60 – Быстрое подключение или отключение нагревателей цилиндра и термопар через централизованные разъемы	●	●	●
65 – Каждый контур нагрева с контролем допусков и защитой от обрыва термопары; рабочая температура 450°C, с ограничением давления после 400°C (для биметаллического цилиндра)	●	●	●

Пластикация материала			
66 – Возможность быстрой смены цилиндра пластикации	●	●	●
601 – Энергосберегающая термоизоляция узла пластикации	○	○	○
610 – Высокоизнос- и коррозионностойкое исполнение шнека. Цилиндр – азотирован. Рабочая температура цилиндра – до 400°C. Для стандартных полимеров	○	○	○
611ff – Специальное исполнение цилиндра пластикации; опции по выбору	○	○	○
640 – Кольцевой клапан обратного потока, три части	○	○	○
642 – Шаровой клапан обратного потока	○	○	○
643 – Клапан обратного потока управляемый (Active Lock)	○	○	○
650 – Открытое сопло	●	●	●
661 – Гидравлическое запираемое сопло, с управлением	○	○	○
665 – Пневматическое запираемое сопло, с управлением	○	○	○
670 – Пружинное запираемое сопло, с нагревателем	○	○	○

Практические значения корректирующего фактора расплава для использования в расчета веса отливки для некоторых типов пластмасс.	
Материал	Поправочный коэффициент расплава
ПЭНД	0,75
ПЭВД	0,73
ПП	0,73
ПС	0,91
СБ (сополимер бутадиена)	0,91
АБС	0,91
САН	0,91
ПА	0,93
ПА 6+30% стекло	1,14
ПК	0,97
ПК/АБС	0,94
ПММА	0,97
ПОМ	1,15
ПЭТ	1,08
ПБТФ	1,08
Ацетат целлюлозы	1,03
Ацетобутират целлюлозы	0,98
ПВХ-мягкий	1,05
ПВХ-жесткий	1,15
вес отливки= поправочный коэффициент расплава x рабочий объем	
Поправочный коэффициент расплава учитывает изменение объема при температуре переработки, а также характеристики течения материала в зоне сопла шнека	



ЗАО «Сумитомо (СХИ) Демаг Пластикс Машинери»  
 15477, г. Москва, ул. Кантимировская, д. 65  
 Тел.: 8 (495) 937-97-64  
 Факс: 8 (495) 933-00-78  
 E-mail: info.plastservice@dpg.com  
[www.sumitomo-shi-demag.ru](http://www.sumitomo-shi-demag.ru)