

Základní vybavení modernizovaného vstřikovacího stroje řady INTEC-M (CS)

VARIANTA 1

Modernizace stroje v uvedeném rozsahu:

MECHANICKÁ GO

- sehnání staršího stroje na trhu a jeho doprava do sídla zhotovitele.
- kompletní rozebrání stroje a jeho očištění.
- oprava kluzných vedení, nové planžety vstřikovací jednotky.
- kompletní povrchová úprava modro-bílou barvou / nebo dle požadavku zákazníka /.
- kompletní GO kloubového mechanismu (čepy,pouzdra...).
- oprava mechaniky stavění výšky formy.
- ruční přebroušení upínacích desek.
- protažení závitů upínacích desek.
- mazání uzavíracího mechanismu maznicemi.
- revize šneku a plastikačního válce.
- osazení 4-sekčními trubcovými průtokoměry chladící vody.
- oprava bezpečnostního krytování stroje.
- ekologická likvidace demontovaného a nepoužitého materiálu.

VÝMĚNA ŘÍDÍČÍHO SYSTÉMU STROJE A ELEKTROINSTALACE

- nová řídicí elektronická skříň umístěna na zadní straně stroje za vstřikovací jednotkou.
- **řídicí systém B & R s 16-ti bitovou architekturou – Bernecker & Rainer, 10,5“ TFT barevný displej se SW aplikací SMARTMOLD.**
- samostatný ovládací panel umístěný na pevné desce stroje.
- nový elektrorozvod po stroji.
- mikanitové topné pasy.
- nová čidla teploty plastikačního válce.
- bezdotykové koncové spínače uzávěru, vstřiku a přísunu .
- regulace teplot plastikačního válce z řídicího systému stroje.
- revizní oprava stávajícího elektromotoru – převinutí.

HYDRAULICKÝ OBVOD

- přetěsněné hydraulické prvky a přetěsnění válců (těsnivo BUSAK-SHAMBAN, HENNLICH, SEALL, ..).
 - generálové čerpadlo – konstantní.
 - stávající mechanický vyražec.
 - nový výkonnější chladič oleje (EMMEGI) se solenoidovým ventilem na vodní straně.
 - přímý pohon šneku hydromotorem umožňující regulaci otáček při plastikaci (nastavení otáček šneku se provádí pomocí škrtícího ventilu).
 - nový sací a nalévací filtr, nová vložka odpadního filtru.
-

VARIANTA 2

Modernizace stroje v uvedeném rozsahu.

MECHANICKÁ GO

- sehnání staršího stroje na trhu a jeho doprava do sídla zhotovitele.
- kompletní rozebrání stroje a jeho očištění
- oprava kluzných vedení a nové planžety vstřikovací jednotky.
- kompletní povrchová úprava modro-bílou barvou / nebo dle požadavku zákazníka /.
- GO kloubového mechanismu (čepy,pouzdra...).
- oprava mechaniky stavění výšky formy.
- ruční přebroušení upínacích desek.
- protažení závitů upínacích desek.
- centrální mazání ruční pumpou, nové dávkovače centrálního mazání a nové rozvody.
- revize šneku a plastikačního válce, nová uzavíratelná tryska, nový kompletní nástavec šneku.
- osazení 4-sekčními trubicovými průtokoměry chladící vody.
- oprava bezpečnostního krytování stroje.
- ekologická likvidace demontovaného a nepoužitého materiálu.

VÝMĚNA ŘÍDÍČÍHO SYSTÉMU STROJE A ELEKTROINSTALACE

- nová řídicí elektronická skříň umístěna na zadní straně stroje za vstřikovací jednotkou.
- **řídicí systém B & R s 16-ti bitovou architekturou – Bernecker & Rainer, 10,5“ TFT barevný displej se SW aplikací SMARTMOLD.**
- samostatný ovládací panel umístěný na pevné desce stroje.
- nový elektrorozvod po stroji.
- nová čidla teploty plastikačního válce.
- koncové spínače uzávěru a vstřiku nahrazeny lineárními snímači dráhy.
- regulace teplot plastifikačního válce z řídicího systému stroje.
- mikanitové topné pasy.
- revizní oprava stávajícího elektromotoru – převinutí.
- nový snímač teploty olejové náplně.

HYDRAULICKÝ OBVOD

- přetěsněné hydraulické prvky a přetěsnění válců (těsnivo BUSAK-SHAMBAN, SEALL, HENNLICH)
- nový přísunový válec
- konstantní hydrogenerátor po celkové GO
- **řízení tlaku v systému samostatným proporcionálním ventilem (umožňující nastavení všech tlaků a řízení dotlaku po vystříknutí včetně řízení tlaku přísunu)**
- hydraulický vyražec nové konstrukce osazený bezkontaktními koncovými spínači dráhy
- připojení čerpadla a přísunového válce pomocí vysokotlakých hadic.
- nový výkonnější chladič oleje (EMMEGI) se solenoidovým ventilem na vodní straně.
- přímý pohon šneku hydromotorem umožňující regulaci otáček při plastikaci (nastavení otáček šneku se provádí pomocí škrťacího ventilu).
- nový sací a nalévací filtr, nová vložka odpadního filtru.

Oprava stroje v uvedeném rozsahu.

MECHANICKÁ GO

- sehnání staršího stroje na trhu a jeho doprava do sídla zhotovitele.
- kompletní rozebrání stroje a jeho očištění.
- oprava kluzných vedení a nové planžety vstřikovací jednotky.
- kompletní povrchová úprava modro-bílou barvou / nebo dle požadavku zákazníka /.
- GO kloubového mechanismu (čepy,pouzdra...).
- oprava mechaniky stavění výšky formy.
- ruční přebroušení upínacích desek.
- protažení závitů upínacích desek.
- centrální mazání automatické včetně nových dávkovačů a rozvodů.
- olejová náplň do centrálního mazání.
- revize šneku a plastikačního válce s výměnou špičky a zpět. ventilu.
- osazení 4-sekčními trubcovými průtokoměry chladící vody.
- oprava bezpečnostního krytování stroje.
- ekologická likvidace demontovaného a nepoužitého materiálu.

VÝMĚNA ŘÍDÍČÍHO SYSTÉMU STROJE A ELEKTROINSTALACE

- nová řídící elektronická skříň umístěna na zadní straně stroje za vstřikovací jednotkou.
- **řídící systém B & R s 16-ti bitovou architekturou – Bernecker & Rainer, 10,5“ TFT barevný displej se SW aplikací SMARTMOLD.**
- samostatný ovládací panel umístěný na pevné desce stroje.
- nový elektrorozvod po stroji.
- nová čidla teploty plastikačního válce.
- koncové spínače uzávěru a vstřiku nahrazeny lineárními snímači dráhy.
- nové bezdotykové koncové spínače na přísunu.
- regulace teplot ze systému.
- mikanitové topné pasy.
- revizní oprava stávajícího elektromotoru – převinutí.
- nový snímač teploty olejové náplně.
- snímač otáček šneku.

HYDRAULICKÝ OBVOD

- nové hydraulické prvky a přetěsnění válců – vstříku a uzavěru (těsnivo BUSAK-SHAMBAN, SEALL, HENNLICH).
 - nový přísunový válec.
 - konstantní hydrogenerátor po celkové GO.
 - **řízení rychlostí všech pohybů (včetně vstříku) pomocí proporcionálního ventilu.**
 - doplnění obvodu vstříku snímačem tlaku.
 - **řízení tlaku v systému samostatným proporcionálním ventilem (umožňující nastavení všech tlaků a řízení dotlaku po vystříknutí včetně řízení tlaku přísunu).**
 - hydraulický vyražec nové konstrukce osazený lineárním snímačem dráhy.
 - připojení čerpadla, přísunového válce a hydromotoru pomocí vysokotlakých hydraulických hadic.
 - nový výkonnější chladič oleje (EMMEGI) se solenoidovým ventilem na vodní straně.
 - přímý pohon šneku hydromotorem umožňující regulaci otáček šneku při plastikaci (nastavení otáček šneku se provádí přímo z řídicího systému stroje).
 - nový sací a nalévací filtr, nová vložka odpadního filtru.
-

Standardní programové vybavení stroje - SMARTMOLD

- Kontrola vypadávání výlisků pomocí fotobuňky
- 4 úseky pro nastavení rychlosti uzavírání a otevírání formy
- 4 úseky pro nastavení tlaku uzavírání a otevírání formy včetně funkce ochrany formy
- 5 úseků pro nastavení profilu vstřikovací rychlosti
- 5 stupňů pro nastavení profilu dotlaku
- 2 úseky pro nastavení rychlosti pohybu vyrážače v obou směrech
- 2 úseky pro nastavení rychlosti pohybu vstřikovací jednotky v obou směrech
- možnost nastavení omezení vstřikovacího tlaku
- možnost volby přepnutí na dotlak od polohy vstřikovacího pístu, od nastaveného času, nebo od dosažení nastaveného vstřikovacího tlaku
- 3 úseků pro nastavení rychlosti otáčení šneku při plastikaci
- 3 úseků pro nastavení profilu odporu šneku (pokud je stroj vybaven proporcionálním ventilem pro řízení odporu šneku) - viz. zvláštní příslušenství
- nastavení a indikace otáček šneku
- odměřování polohy vstřikovací jednotky
- odměřování polohy vstřikovacího pístu (dávky)
- odměřování polohy uzavíracího pístu
- odměřování polohy vyrážače
- 5 - 7 PID regulátorů pro přesnou regulaci teploty plastikačního válce s bezkontaktními spínači napájení topných pasů
- nastavení tolerance kontroly teploty špičky a plastikačního válce
- automatická kontrola výšky polštáře
- digitální zobrazení skutečných technologických parametrů
- kontrola doby cyklu
- počítadlo cyklů
- textová informace o poruchách stroje
- kontrola správného postupu ovládání stroje
- archivace technologického programu na výstupní jednotku USB