

05. SEQUENZIALI

SEQUENTIALS



Sistema per la gestione degli ugelli ad otturazione con possibilità di gestire l'apertura in modo sequenziale.

Le impostazioni via software prevedono di utilizzare il sistema in due modalità di intervento:

- in relazione alla posizione della vite di plastificazione tramite segnale del trasduttore lineare;
- in relazione ad un tempo di intervento impostabile in funzione ad un segnale della plastificazione;
- ogni sequenziale in un ciclo di lavoro può eseguire fino ad un massimo di 4 aperture e 4 chiusure.

System for the control of the valve gates with the ability to a sequential opening or closing mode.

The software settings enable two ways for the system's usage:

- according to the position of the plasticizing screw through a linear transducer input signal (0÷10V);
- according to a delay time that can be set up depending on a molding signal (in sec.);
- every sequential can perform up to a maximum of 4 openings and 4 closures at every working cycle.

Caratteristiche Tecniche

Technical Features

Controllo Control	Colour TOUCH-PANEL 5,7"
Processore Processor	Industrial PLC
Numero di stampi controllati No. of controlled moulds	1:30
Da 1 a 20 EV Bistabili / Monostabili From 1 to 20 EV Monostable/Bistable	24 dc
Alimentazione Power supply	380V 60 hz
Pressione esercizio Working pressure	Max. 140 Bar
Motore Motor	2,2 KW
Pompa Pump	3,5 CC
Serbatoio Tank	46 Lt.

Sistema sequenziali pneumatico

Pneumatic valve gate system

Controllo Control	Colour TOUCH-PANEL 5,7"
Processore Processor	Industrial PLC
Numero di stampi controllati No. of controlled moulds	1:30
Da 1 a 20 EV Bistabili / Monostabili From 1 to 20 EV Monostable/Bistable	024 dc
Alimentazione Power supply	380V 60 hz
Pressione esercizio Working pressure	Max. 10 Bar

