

# Термопластавтоматы для литья PET



## Описание

Особенности:

- Эксклюзивная конструкция гидравлического зажимного устройства с четырьмя цилиндрами обеспечивает высокую эффективность, точность, большую безопасность, энергосбережение и долговечность;
- Оптимально спроектированный экструдер для формования ПЭТ-изделий, гарантируют более высокое качество исполнения по сравнению со стандартными машинами.
- Длину хода выталкивателя и смыкания формы можно увеличить для удовлетворения различных требований;
- Гибкие модули впрыска и зажима подходят для инженерно-технических изделий; Усилие зажима постепенно уменьшается, когда заготовка начинает охлаждаться, и уменьшается

до нуля перед открытием формы.

- Внутреннее напряжение можно устранить, а также избежать удара при открытии. Также можно предотвратить залом на горлышке бутылки, тем самым гарантировать качество партии.

#### ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА УПРАВЛЕНИЯ

- Точность управления и простота эксплуатации
- Полная нелинейная система управления контролем качества и мониторинга позволяет оператору гарантировать качество.
- Интеллектуальная и удобная панель управления помогает оператору в режиме реального времени регулировать параметры процесса

#### ЗАЖИМНОЕ УСТРОЙСТВО

- Безопасность / Энергоэффективность / Долговечность
- Полностью гидравлический привод /Стабилизация/ Точность
- Безопасность и защита форм

В данной конфигурации отсутствует секция усиления давления. Секция защиты пресс-формы низкого давления может быть установлена с помощью компьютера. Машина исключает проскальзывание, вызванное внутренней утечкой и вакуумным всасыванием, которые всегда происходят в традиционной гидравлической конструкции.

В случае, если сила расширения полости выше, чем сила зажима во время формования, подвижная плита отойдет, и продукт станет толще. Но деформация пресс-формы и распорной поперечины в пределах безопасного нормального значения. В данной конфигурации можно предусмотреть защиту формы.

#### Энергоэффективность

В данных машинах используется одиночный контур наддува насоса, насос высокого давления для создания давления масла в зажимном цилиндре во время удержания давления не требуется, что позволяет экономить более 20% энергии по сравнению с другими машинами.

#### Широкое применение

Длина хода открытия формы на 1/3 длиннее, чем у других обычных машин, что обеспечивает исключительное преимущество при инжекционно-компрессионном формовании

#### Удобные в использовании и долговечные

Нет необходимости в регулировке пресс-формы, многоступенчатое зажимное усилие и скорость перемещения пресс-формы можно устанавливать напрямую. Таким образом, машина обладает многочисленными хорошими характеристиками, такими как направление движения пресс-формы, стабильное открывание и закрывание, низкий уровень шума, меньший механический износ, усиленная жесткость, хорошо распределенное напряжение по пресс-форме, короткое время повышенной нагрузки и более чем на 50% увеличенный срок службы формы.

Поскольку сила зажима падает до нуля перед открытием формы, удар при открытии уменьшается и позволяет избежать повреждения сложной формы.

#### Технические характеристики

**HYUNDAI**  
INJECTION MACHINERY

Технические характеристики машины для литья пластмасс под давлением серии PET

| Модель  |  | PET80 | PET120 | PET150 | PET180 | PET220 | PET280 | PET330 |
|---------|--|-------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| Впрыска | Наружный диаметр экструдера (мм)                       | 42    | 50     | 50     | 55     | 67     | 75     | 83     |
|         | Отношение длины червяка к диаметру цилиндра экструдера | 23    | 23     | 23     | 23     | 23     | 23     | 23     |
|         | Объем впрыска (см3)                                    | 187   | 314    | 314    | 470    | 740    | 1060   | 1447   |

|                            |  |              |               |             |              |             |               |               |
|----------------------------|--|--------------|---------------|-------------|--------------|-------------|---------------|---------------|
| <b>Блок в</b>              | Вес впрыска (г )   | 224          | 376           | 376         | 564          | 887         | 1270          | 1736          |
|                            | (униция)   | 7.9          | 13.3          | 13.3        | 20           | 31.3        | 44.8          | 61            |
|                            | Максимальное давление впрыска (Мпа)                        | 113          | 117           | 144         | 133          | 118         | 138           | 133           |
|                            | Скорость впрыска (см3/сек )                                | 161          | 190           | 155         | 208          | 343         | 364           | 500           |
|                            | Производительность пластикатора (г/сек)                    | 21.8         | 26            | 31.3        | 35           | 66          | 81            | 108.7         |
|                            | Скорость экструдера (об/мин)                               | 210          | 190           | 190         | 160          | 170         | 155           | 160           |
| <b>Зажимное устройство</b> | Сила зажима (Кн)   | 800          | 1200          | 1500        | 1800         | 2200        | 2800          | 3300          |
|                            | Расстояние между поперечинами (ШхВ) (мм)                   | 360×305      | 410×360       | 410×410     | 460×460      | 510×460     | 560×510       | 710×560       |
|                            | Длина хода смыкания формы (мм)                             | 540          | 540           | 620         | 700          | 800         | 830           | 920           |
|                            | Макс. расстояние между плитами прессы в открытом виде (мм) | 700          | 700           | 800         | 900          | 1000        | 1050          | 1200          |
|                            | Расстояние между плитами прессы в закрытом виде (мм)       | 160          | 160           | 180         | 200          | 200         | 220           | 280           |
|                            | Сила выталкивателя (Кн)                                    | 28           | 28            | 45          | 55           | 55          | 72.5          | 72.5          |
|                            | Длина хода выталкивателя (мм)                              | 150          | 150           | 150         | 150          | 200         | 230           | 230           |
| <b>Прочее</b>              | Давление системы (Мпа)                                     | 14.5         |               |             |              |             |               |               |
|                            | Объем масляного бака (л)                                   | 180          | 210           | 210         | 300          | 350         | 400           | 600           |
|                            | Количественный насос (кВт)                                 | 11           | 15            | 15          | 18.5         | 22          | 30            | 37            |
|                            | Серво серии (кВт)  | 11           | 16            | 16          | 16           | 19.6        | 34.7          | 35.6          |
|                            | Тепловая мощность(кВт)                                     | 10.6         | 11.6          | 11.6        | 15           | 21.6        | 28.6          | 33            |
|                            | Суммарная мощность (кВт)                                   | 3200         | 4000          | 4600        | 5500         | 7000        | 8000          | 14000         |
|                            | Вес станка (кг)  | 3.75×1.1×1.7 | 4.03×1.2×1.75 | 4.3×1.2×1.7 | 4.67×1.2×1.8 | 5.3×1.3×1.9 | 6.06×1.45×1.9 | 6.81×1.6×2.27 |
|                            | Габаритные размеры станка (м)                              |              |               |             |              |             |               |               |

**Наши контакты офиса в России:**

Адрес: 160000, г.Вологда, ул.Конева, д.15

Телефон: +7 (499) 649-41-61

E-mail: [hyundai@plasticmachinery.ru](mailto:hyundai@plasticmachinery.ru)

**Адрес:** 160025, г. Вологда, Конева 15, 3 этаж  
офис 319-331, БЦ «Деловой квартал»

**Время работы:** пн-пт: с 9.00 до 18.00

**Отдел продаж:**

Телефон: 8 (8172) 57-83-67; 8 800 555-08-60

e-mail: [info@plasticmachinery.ru](mailto:info@plasticmachinery.ru)

**Офис в Москве:**

Адрес: г. Москва, Мажоров пер. дом 14

Телефон: [+7 \(499\) 649-45-99](tel:+7(499)649-45-99)

**Технический отдел:**

Телефон: 8 (8172) 57-83-67  
e-mail: [tex.dir@plasticmachinery.ru](mailto:tex.dir@plasticmachinery.ru)

**Отдел логистики:**

Телефон: 8 (991) 472-10-06  
e-mail: [aa@plasticmachinery.ru](mailto:aa@plasticmachinery.ru)

**Отдел кадров:**

Телефон: 8( 991) 474-41-42  
e-mail: [natalya.mikheeva@plasticmachinery.ru](mailto:natalya.mikheeva@plasticmachinery.ru)

**Отдел маркетинга:**

Телефон: 8 (8172) 26-51-96  
e-mail: [nelly.redkina@plasticmachinery.ru](mailto:nelly.redkina@plasticmachinery.ru)

**Бухгалтерия:**

Телефон: 8 (8172) 23-99-12  
e-mail: [glavbuh@plasticmachinery.ru](mailto:glavbuh@plasticmachinery.ru)

**Наши контакты офиса в Шанхае:**

Адрес: No.77, Xieyi road, Qiandeng town, Kunshan city, Jiangsu province (под Шанхаем)  
Tel: +86-13916634375;  
e-mail: [kacian0418@hotmail.com](mailto:kacian0418@hotmail.com)