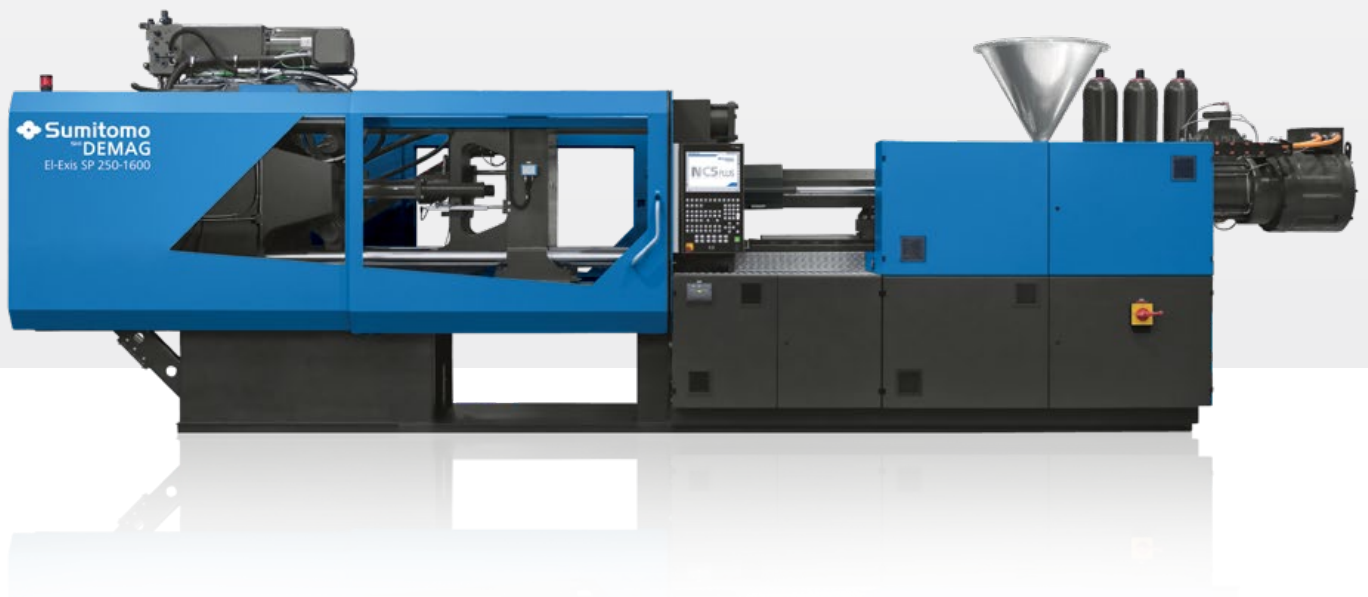


Высокая скорость.

El-Exis SP.

Высокая производительность – Высокая отдача



ЭТАЛОН ВЫСОКОЙ СКОРОСТИ



EI-Exis SP

Лучшее решение для высокоскоростного литья.

Уже более 25 лет, компания Sumitomo (SHI) Demag непрерывно разрабатывает и внедряет новые высокоскоростные технологии в термопластавтоматах серии EI-Exis. Четвертое поколение EI-Exis SP является самым усовершенствованным и самым быстрым термопластавтоматом на рынке. Умная система приводов - это оптимальный компромисс, между максимальной производительностью и энергопотреблением. Рассчитанный на более чем 200 000 000 циклов, EI-Exis SP в режиме высокودинамичного использования абсолютно надежен на протяжении многих лет. С EI-Exis SP производство Вашей продукции, требующей высочайших скоростей находится в надежных руках.



El-Exis SP

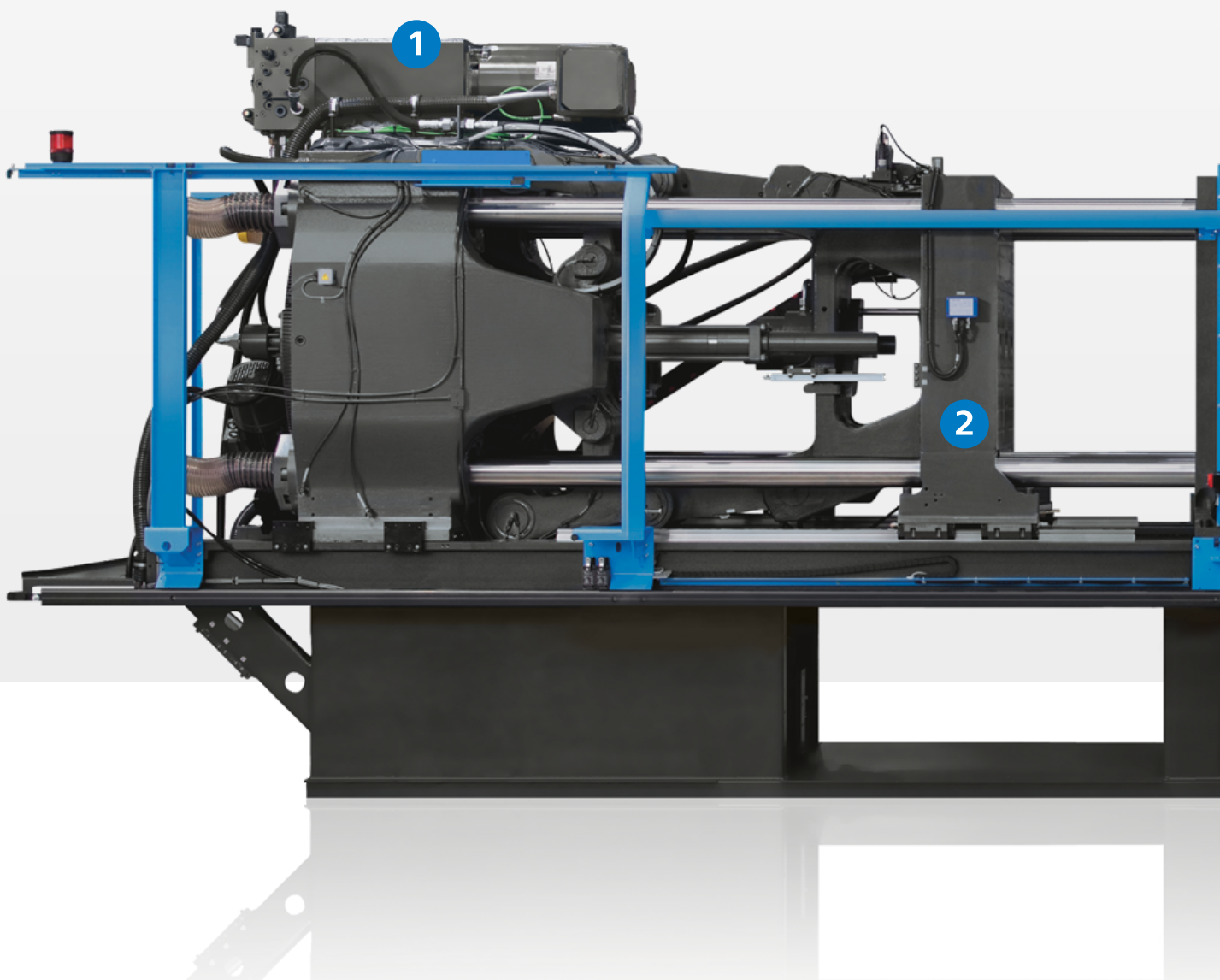
Ваши преимущества одним взглядом.

1 – Технология высокоскоростных приводов

Уникальная концепция гибридного привода El-Exis SP уже оправдала себя тысячи раз. Она является лучшим решением для максимальной скорости и максимальной динамики.

2 – Высокопрочная конструкция

Разработана и оснащена для высокоскоростных применений: плиты узла смыкания, специально разработаны для больших нагрузок при максимальной динамике. Наша защита формы activeProtect гарантирует максимально быстрое и надежное предохранение формы даже в высокоскоростном режиме работы.



3 – Интуитивное управление

Интуитивное управление El-Exis SP дает множество возможностей для контроля и управления технологическим процессом. Благодаря логичному и простому управлению с возможностью задания гибкой последовательности, можно в полной мере использовать потенциал эффективности El-Exis SP.

4 – Умный контроль аккумулятора

Гидравлические аккумуляторы обеспечивают скорость впрыска до 1000 мм/с и ускорение до 4g. В то же время, управление давлением аккумулятора обеспечивает наиболее эффективное использование электроэнергии.



Воспроизводимость

Качество до мелочей.

Круглосуточная стабильность процесса 24/7

EI-Exis SP убеждает в непревзойденной стабильности во всех отношениях. Как только технологический процесс отлажен, цикл изготовления продукции воспроизводится с максимальной точностью. 24 часа в сутки, семь дней в неделю.

Самое важное свойство ТПА – никаких отклонений в процессе. Благодаря чрезвычайно высокой стабильности, повторяемости и точности в процессе литья EI-Exis SP позволяет достигать самого низкого уровня брака при использовании высоких скоростей.

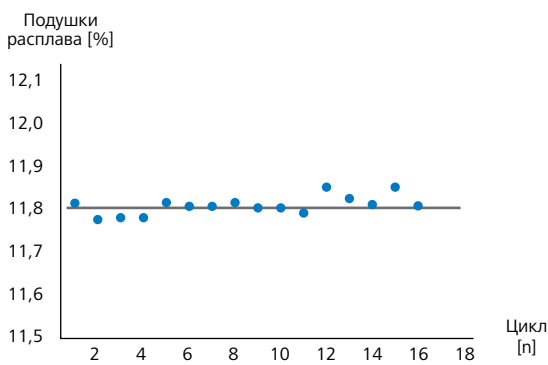


График: Воспроизводимость подушки расплава

**СТАБИЛЬНАЯ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ.
ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО.**

Высокая жесткость плиты

Плиты узла смыкания EI-Exis SP специально разработаны для самых высоких требований в производстве упаковки. За счёт своей уникальной конструкции, они по сравнению с обычными плитами на 50% меньше деформируются при воздействии высоких нагрузок, гарантируя идеальное запирание и удержание усилия смыкания формы. Кроме того, допустимый предел отклонения от параллельности плит EI-Exis SP в три раза меньше, чем требует стандарт EUROMAP. Благодаря повышенной устойчивости и чрезвычайно высокой параллельности плит, EI-Exis SP позволяет свести износ пресс-формы к минимуму, продлевая их срок службы, гарантирует низкий процент брака и высочайшее качество готовой продукции. Инженерное искусство для самых высоких потребностей.

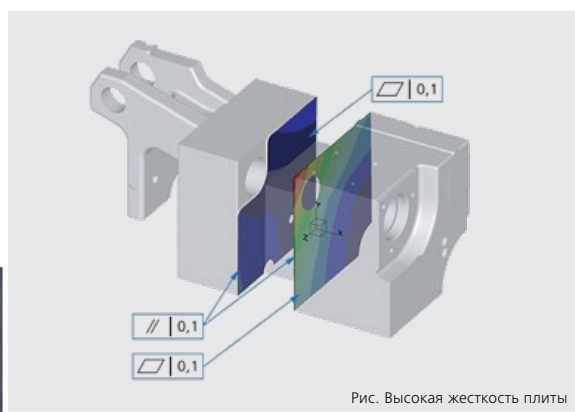
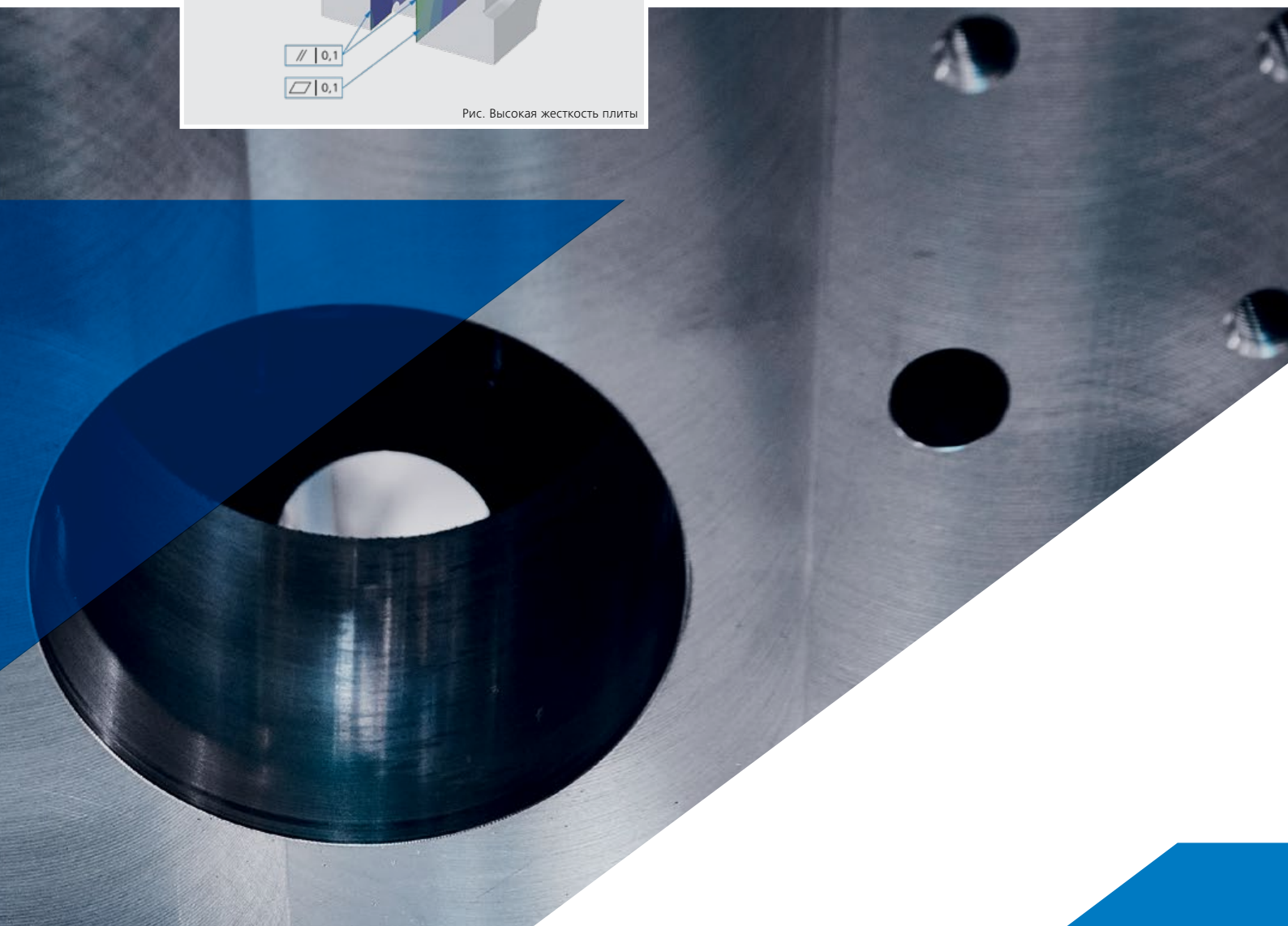


Рис. Высокая жесткость плиты



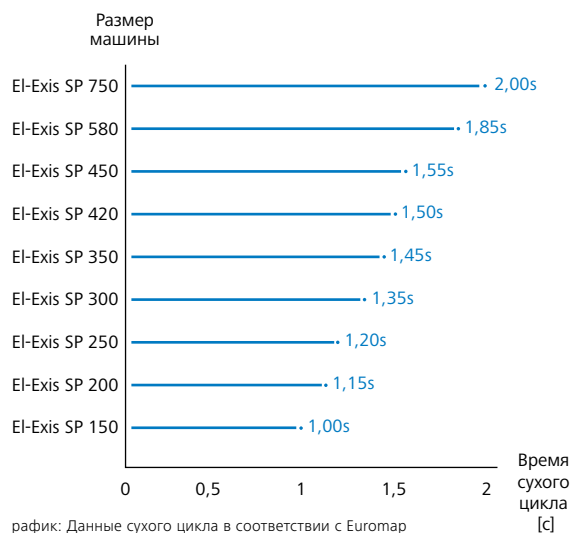
Эффективность

Производительность по всем показателям.

Кратчайшее время цикла

Чем выше производительность, тем ниже цена за произведенное изделие. С El-Exis SP Вы получаете минимально короткие времена цикла, сохраняя высокое качество изделий и минимальный процент брака.

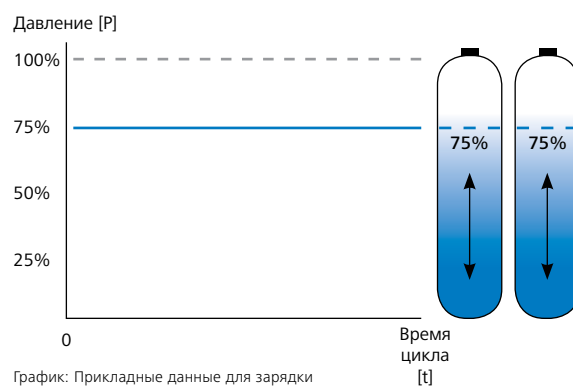
25-летний опыт работы с высокоскоростными технологиями в области литья пластмассы и тысячи запущенных в эксплуатацию машин, говорят сами за себя.



**МАКСИМАЛЬНАЯ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ.
МИНИМАЛЬНЫЙ РАСХОД.**

Экономия электроэнергии повышена на 20%

Эффективность технологий четвертого поколения EI-Exis SP подтверждается повышенной на 20% экономией электроэнергии. В зависимости от используемого цикла и параметров литья, ТПА рассчитывает необходимое и достаточное для данного процесса давление зарядки гидроаккумулятора. Таким образом, для каждого конкретного процесса литья, расходуется только необходимое количество электроэнергии.



Крышки

Максимальная производительность при минимальном времени цикла.

Более 172 000 крышек в час

В производстве стандартных крышек должны быть обеспечены максимально короткий ход прессформы на максимальных скоростях и оптимальная производительность дозирования.

EI-Exis SP отвечает этим требованиям – он обеспечивает бесперебойную и безопасную эксплуатацию с циклами менее 2,5 секунд в течение многих лет. Благодаря чрезвычайно быстрому узлу смыкания и высокодинамичному выталкивателю, можно достичь максимальной производительности.

Некоторые технические решения, например, распределение воды для охлаждения формы, были оптимизированы специально для обеспечения максимально короткого времени цикла. Вместе с нашими партнерами мы предлагаем оптимальное комплексное решение для Вас, дающее Вам очевидное преимущество перед конкурентами!



***КРАТЧАЙШИЙ ЦИКЛ.
МАКСИМАЛЬНАЯ
ВОСПРОИЗВОДИМОСТЬ.***

Пример применения –
Производство крышек 29/25мм

Гнезда	Машина размер	Время цикла	Емкость
24	150/600	2,3-2,7с/ч	~ 37.500/ч
32	150/600	2,3-2,7с	~ 50.000/ч
48	250/630	2,3-2,7с	~ 75.000/ч
72	350/820	2,3-2,7с	~ 112.500/ч
96	420/820	2,3-2,7с	~ 150.000/ч



Тонкостенные контейнеры

Быстро, динамично и эффективно.

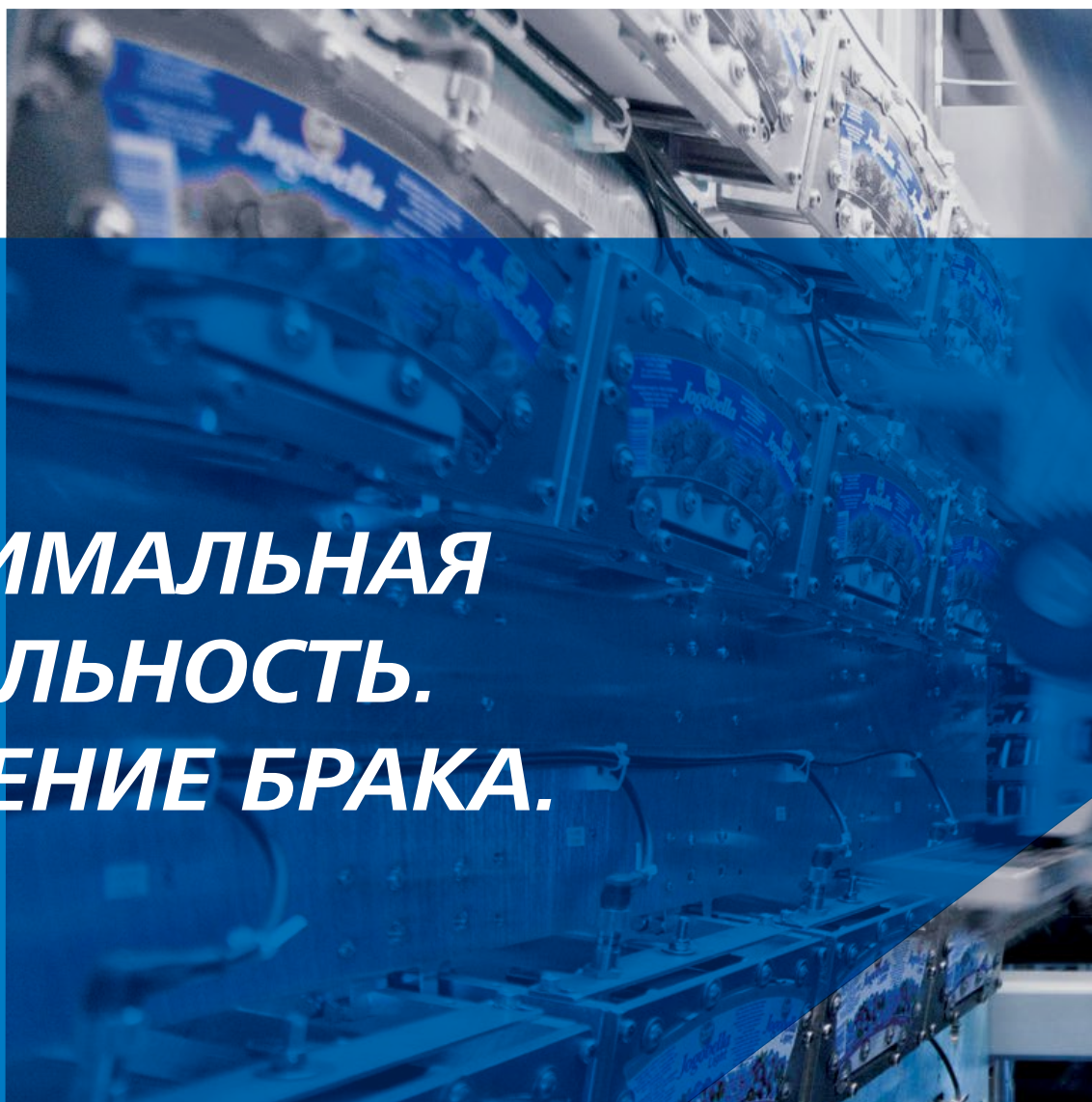
Идеальное решение для нанесения этикетки

В производстве тонкостенной упаковки El-Exis SP обладает всеми преимуществами: он может обеспечить непревзойдённо высокую динамику впрыска и любое необходимое время заполнения, при минимальном общем времени цикла.

Плиты узла смыкания El-Exis SP за счёт своей уникальной конструкции имеют более высокую жёсткость, по сравнению с плитами конкурентов, что позволяет сократить износ и увеличить срок службы пресс-форм. Чрезвычайно высокая точность позиционирования узла смыкания, идеально подходит для процесса этикетирования в пресс-форме (IML).

Технология «Параллельного впрыска»

С помощью уникальной функции El-Exis SP Вы можете сократить время цикла, за счёт того, что ещё до момента полного смыкания можно начать впрыск расплава внутрь пресс-формы. Благодаря параллельному закрытию формы и впрыску, увеличивается скорость распространения расплава в канале течения. При этом, снижаются необходимые давление впрыска и усилие зажима формы. В результате минимальная толщина стенки и вес литого изделия могут быть значительно уменьшены.



**МАКСИМАЛЬНАЯ
СТАБИЛЬНОСТЬ.
СНИЖЕНИЕ БРАКА.**

Пример применения –
400г чашка с этикетированием в пресс-форме

Гнезда	Машина размер	Время цикла	Емкость
6	650/1020	3,7с	~ 5.800/ч
8	800/1120	4,2с	~ 6.800/ч



Рис. 400 г стакан



Ведро

Круглосуточное производство.

Оптимальный режим работы ТПА для изделия любого размера

Емкости, такие как ведра и высокие контейнеры, не только требуют большого хода размыкания и жестких плит узла смыкания, но также особого узла впрыска, способного очень точно регулировать поток расплава. El-Exis SP предлагает оптимальное решение для маленьких и больших ведер. Благодаря технологии гибридных приводов и короткому времени съёма изделий, El-Exis SP обеспечивает лучшее время цикла и высокую скорость дозирования даже при большой длине хода шнека.

2-компонентная технология

Для ведер, которые производятся одновременно с ручкой, мы предлагаем Вам оптимальное двухкомпонентное решение и обеспечиваем высочайшее качество производства. В зависимости от Ваших задач, мы предлагаем второй узел впрыска в различных вариантах и размерах.



**МИНИМАЛЬНОЕ ВРЕМЯ
ЦИКЛА. МАКСИМАЛЬНАЯ
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ.**

Пример применения –
1280 мл ведро с ручкой

Гнезда	Машина размер	Время цикла	Емкость
4 и 4	580/1020	5,5с	~ 2.600/ч



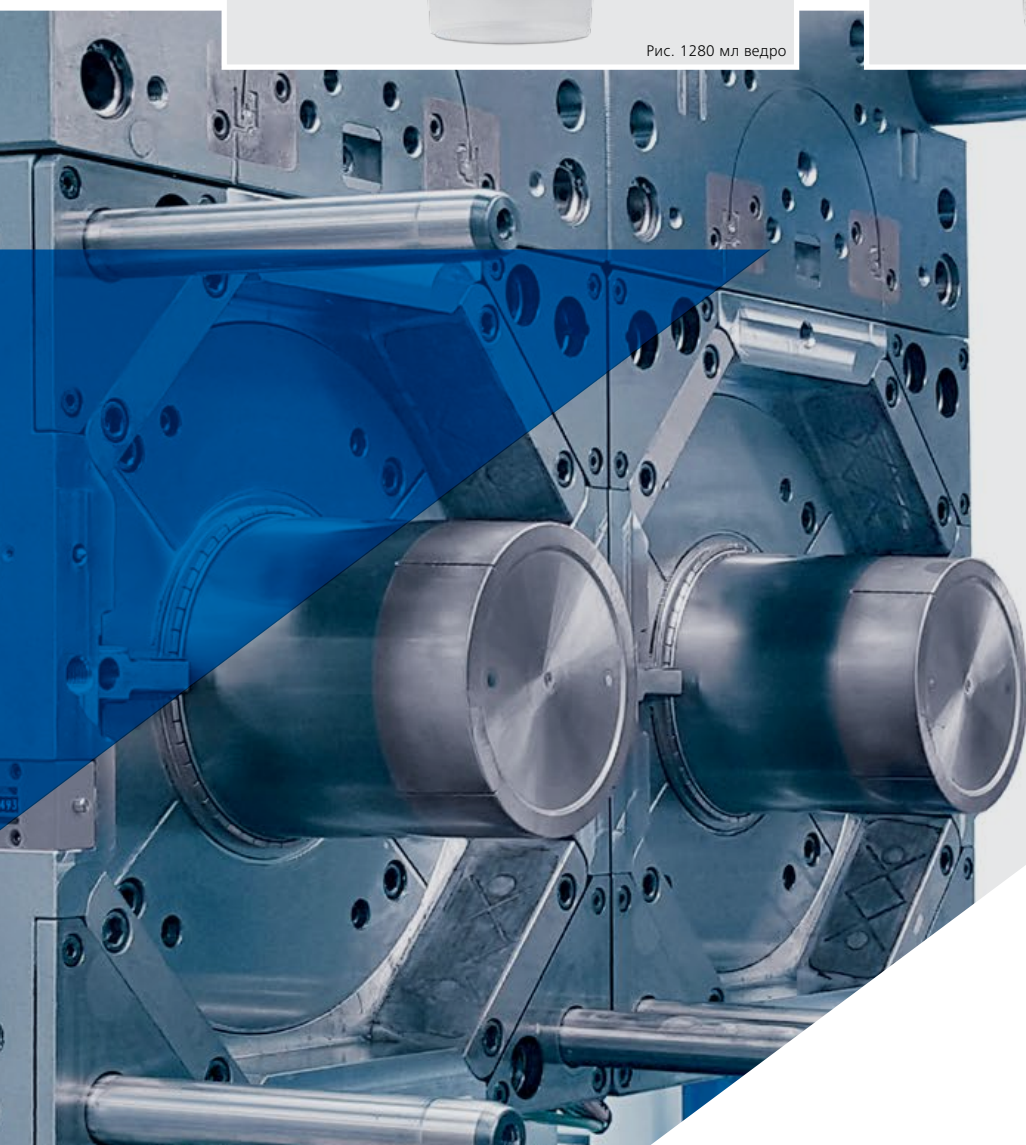
Рис. 1280 мл ведро

Пример применения –
5,6л ведро с ручкой

Гнезда	Машина размер	Время цикла	Емкость
2 и 2	650/1020	8,3с	~ 870/ч



Рисунок 5,6 л ведро





ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.



Содержание

El-Exis SP 150	18
El-Exis SP 200	20
El-Exis SP 250	22
El-Exis SP 300	24
El-Exis SP 350	26
El-Exis SP 420	32
El-Exis SP 450	38
El-Exis SP 580	44
El-Exis SP 750	48
Присоединительные размеры	52

Sumitomo (SHI) Demag

Тип термопластавтомата
Международный типоразмер

Узел смыкания

Усилие смыкания / Удержания	[kN]
Макс. ход открытия формы	[mm]
Высота пресс-формы, мин./ОП 211	[mm]
Макс./увеличенная высота пресс-формы	[mm]
Расстояние между плитами, макс./увел.	[mm]
Размеры плит (гор. х верт.)	[mm]
Расстояние между колоннами (гор. х верт.)	[mm]
Мин. допустимый диаметр пресс-формы	[mm]

Макс. вес пресс-формы

> Макс. вес пресс-формы на подв./неподв.лите	[kg]
Ход выталкивателя стандартный/Увеличенный	[mm]
Усилие выталкивания / обр. ход выталкивателя	[kN]

Узел впрыска

Диаметр шнека	[mm]
Отношение L/D ²⁾	
Давление впрыска, макс. (до 400 С)	[bar]
Объем цилиндра пластикации, макс.	[cm ³]
Вес впрыска, макс. (ПС, ПЭ*)	[g]

Макс. скорость впрыска

> с гидроаккумулятором	[cm ³ /s]
------------------------	----------------------

Скорость пластикации (ПС, ПЭ*) ³⁾

Ход дозирования, макс.	[mm]
Макс. расстояние отвода сопла/авторезим ⁴⁾	[mm]
Макс. глубина погружения сопла (ОП0650)	[mm]
Сила прижатия сопла	[kN]
Количество зон нагрева	

Общие данные

Объем гидравлического масла ⁵⁾	[ltr.]
---	--------

Установленные электр. мощности

> насос ³⁾	[~kW]
> электропривод шнека (WA313)	[~kW]
> мощность привода узла смыкания ⁶⁾	[~kW]
> мощность нагрева цилиндра	[~kW]
> общая мощность	[~kW]

Время сухого цикла (Еиготар 6) ⁷⁾

Сухие циклы с временем разблокировки	[s-mm]
--------------------------------------	--------

Вес нетто (без гидроасла) ⁸⁾

Транспортировочные размеры (Д x Ш x В)	[~m]
--	------

Максимальный выступ электрического привода (h)

	[mm]
--	------

El-Exis SP 150/500

El-Exis SP 150/500-475	El-Exis SP 150/500-675	El-Exis SP 150/500-920
1500-475	1500-675	1500-920

150/500

	1500/1650
	500
	250
	560/660
	1060/1160
	750x750
	500x500
	300
	2200 ¹⁾ /1150/1700
	70
	65/32

475 675 920

35	40	40	45	45	50
25	25	25	25	25	25
2423	2051	2418	2180	2426	2150
177	231	255	323	358	442
129*	169*	186*	236*	261*	323*
962	1257	1257	1590	1590	1963
40, 34*	59, 51*	53, 45*	66, 60*	60, 54*	86, 71*
184		203		225	
730/445	730/590	734/547	734/529	900/527	900/713
20		20		20	
110		110		110	
5	5	5	5	5	5

150/500-475 150/500-675 150/500-920

		400			
	18,5/30		18,5/30		18,5/30
	26,4		35,8		54,0
	22		22		22
12,9	13,9	13,9	15,7	15,7	22,3
79,8/91,3	80,8/92,33,0	90,2/101,7	90,2/103,5	110,2/121,7	116,8/128,3
		1,0-350			
		1,15-350			
8200		8300		9000	
5,5x1,6x2,2		6,16x1,66x2,17		6,51x1,66x2,17	
77/625	199/625	240/782	421/782	631/1352	826/1352

Приведенные характеристики отражают состояние на момент печати.

Скорость пластикации зависит от технологических процессов и используемого материала.

Требуемая электрическая мощность относится к стандартной конфигурации машин.

Параметры основаны на напряжении 400В. Изменение напряжения приведет к изменению параметров машины.

1) Увеличенные веса для тяжелых пресс-форм по требованию

2) L/D 25: Шнек со смешительно-режущей секцией

3) Скорость впрыска для стандартного/увеличенного узла пластикации

4) Доступно только для сопел открытого типа. Перемещение каретки ограничено при использовании запираемых или удлиненных сопел

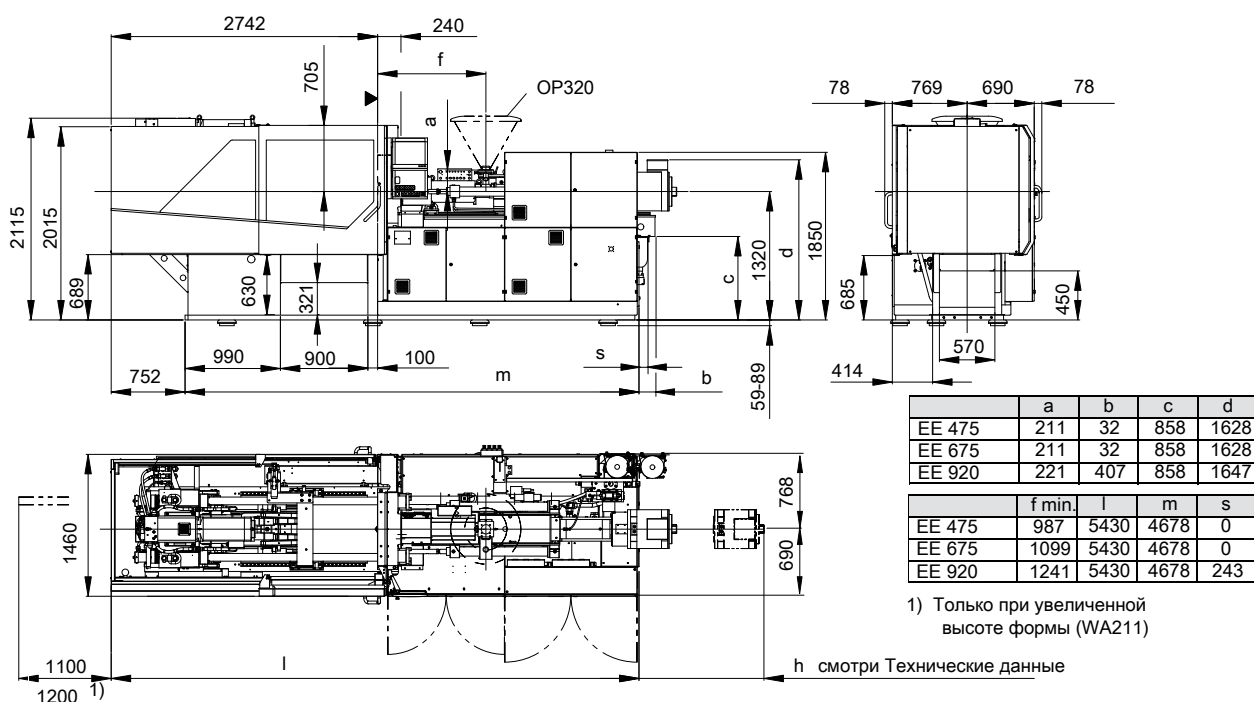
5) При первичной заправке/заправка при замене масла

6) Возможно параллельное движение по всем осям ТПА

7) При прижатом/при отведенном сопле (WA109)

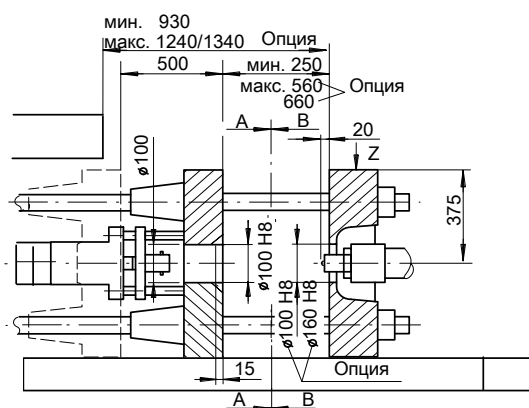
8) Нетто вес машины зависит от дополнительного оснащения

Размеры термопластавтомата (ДжШхВ) El-Exis SP 150/500

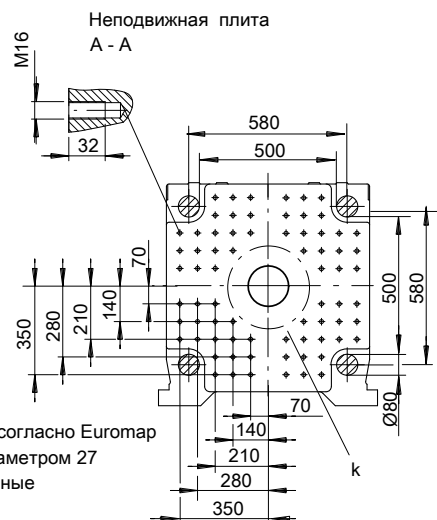
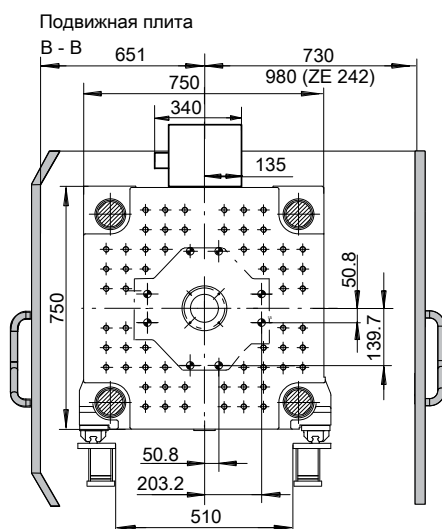
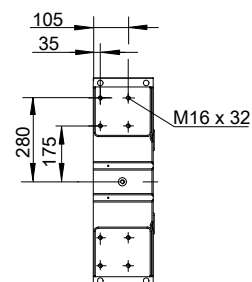


- ▶ Неподвижная плита
- a Верхняя точка системы подачи материала (без загрузочной воронки)
- b Проекция выступа крепления узла впрыска
- c Нижняя точка крепления узла впрыска
- d Верхняя точка распределительного блока
- e Длина узла впрыска

- f Минимальное расстояние от неподвижной плиты до средней точки загрузочной воронки
- h Максимальная проекция выступа мотора
- l Длина машины без защитных ограждений b, h или s
- m Длина машины
- s Проекция выступа гидравлического аккумулятора

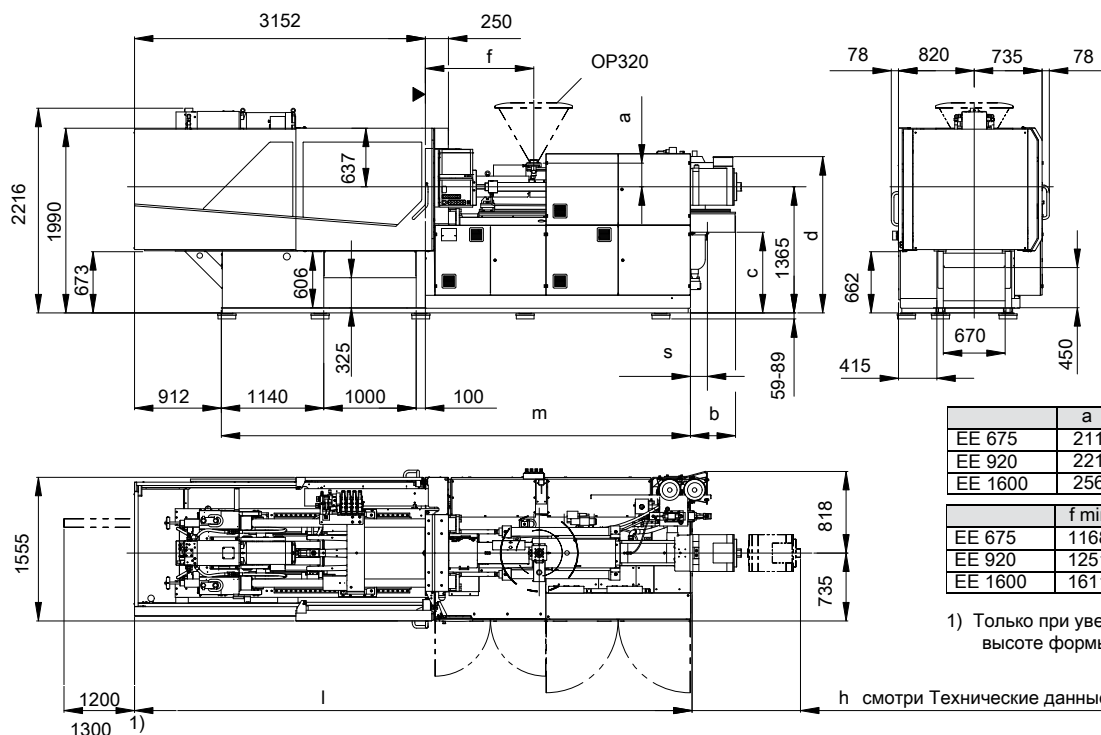


Сетка отверстий для
Z робота / пикера литников
на неподвижной плите
(Euromap 18-E9)



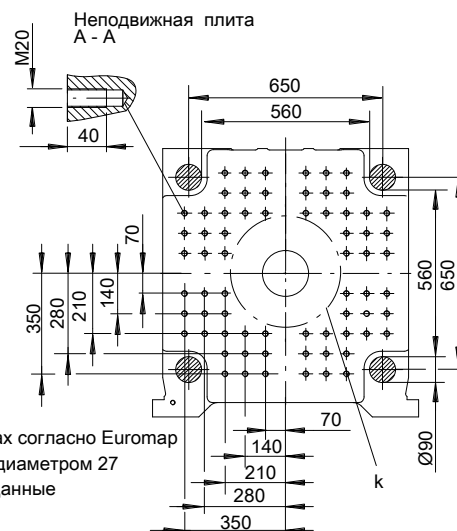
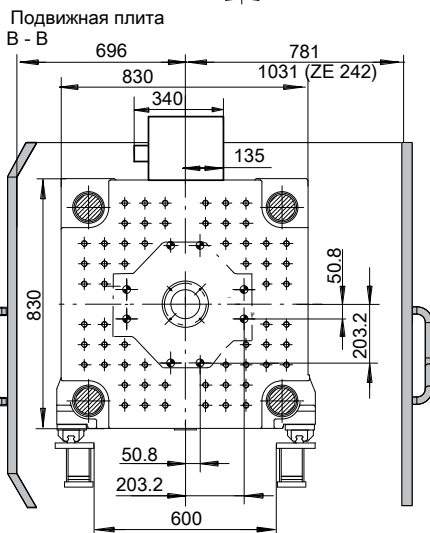
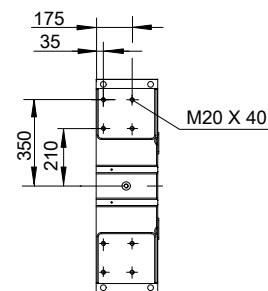
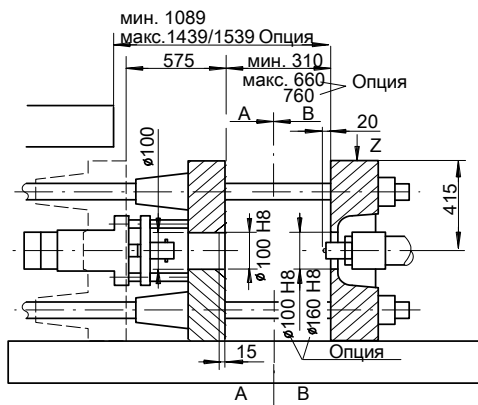
Сетка отверстий на плитах согласно Euromap
 ◊ Сквозные отверстия диаметром 27
 k смотри технические данные

Размеры термопластавтомата (ДжШкВ) El-Exis SP 200/560



- ▶ Неподвижная плита
- a Верхняя точка системы подачи материала (без загрузочной воронки)
- b Проекция выступа крепления узла впрыска
- c Нижняя точка крепления узла впрыска
- d Верхняя точка распределительного блока
- e Длина узла впрыска

- f Минимальное расстояние от неподвижной плиты до средней точки загрузочной воронки
- h Максимальная проекция выступа мотора
- l Длина машины без защитных ограждений b, h или s
- m Длина машины
- s Проекция выступа гидравлического аккумулятора
- Z Сетка отверстий для работа / пикера литников на неподвижной плите (Euromar 18-E10)



Сетка отверстий на плитах согласно Euromar
 ◊ Сквозные отверстия диаметром 27
 k смотри технические данные

Sumitomo (SHI) Demag

Тип термопластавтомата
Международный типоразмер

Узел смыкания

Усилие смыкания / Удержания	[kN]
Макс. ход открытия формы	[mm]
Высота пресс-формы, мин./ОП 211	[mm]
Макс./увеличенная высота пресс-формы	[mm]
Расстояние между плитами, макс./увел.	[mm]
Мин. допустимый диаметр пресс-формы	[mm]
Размеры плит (гор. х верт.)	[mm]
Расстояние между колоннами (гор. х верт.)	[mm]

Макс. вес пресс-формы

> Макс. вес пресс-формы на подв./неподв.лите	[kg]
Ход выталкивателя стандартный/Увеличенный	[mm]
Ход выталкивателя (OP2192)	[mm]
Усилие выталкивания / обр. ход выталкивателя	[kN]
Усилие выталкивания/обр. ход (OP2192)	[kN]

Узел впрыска

Диаметр шнека	[mm]
Отношение L/D ²⁾	
Давление впрыска, макс. (до 400 С)	[bar]
Объем цилиндра пластикации, макс.	[cm ³]
Вес впрыска, макс. (ПС, ПЭ*)	[g]

Макс. скорость впрыска

> с гидроаккумулятором	[cm ³ /s]
------------------------	----------------------

Скорость пластикации (ПС, ПЭ*) ³⁾

Ход дозирования, макс.	[mm]
Макс. расстояние отвода сопла/авторезим ⁴⁾	[mm]
Макс. глубина погружения сопла (OP0650)	[mm]
Сила прижатия сопла	[kN]
Количество зон нагрева	

Общие данные

Объем гидравлического масла ⁵⁾	[ltr.]
---	--------

Установленные электр. мощности

> насос ³⁾	[~kW]
> электропривод шнека (WA313)	[~kW]
> мощность привода узла смыкания ⁶⁾	[~kW]
> мощность нагрева цилиндра	[~kW]
> общая мощность	[~kW]

Время сухого цикла (Euromar 6) ⁷⁾	[s-mm]
--	--------

Сухие циклы с временем разблокировки	[s-mm]
--------------------------------------	--------

Вес нетто (без гидромасла) ⁸⁾	[~kg]
--	-------

Транспортировочные размеры (Д х Ш х В)	[~m]
--	------

Максимальный выступ электрического привода (h)	[mm]
--	------

Приведенные характеристики отражают состояние на момент печати.

Скорость пластикации зависит от технологических процессов и используемого материала.

Требуемая электрическая мощность относится к стандартной конфигурации машин.

Параметры основаны на напряжении 400В. Изменение напряжения приведет к изменению параметров машины.

El-Exis SP 250/630

El-Exis SP 250/630-920	El-Exis SP 250/630-1600	El-Exis SP 250/630-2500
2500-920	2500-1600	2500-2500

250/630

2500/2750
670
330
710/830
1380/1500
400
950x950
630x630

4300 ¹⁾ /2305/3300
140
140
81/40
165/59

920 1600 2500

45	50	50	60	60	70
25	25	25	25	25	25
2426	2150	2426	2106	2420	2074
358	442	530	763	891	1212
261*	323*	387*	557*	650*	885*
1590	1963	1963	2827	2827	3848
60, 54*	86, 71*	72, 60*	112, 100*	98, 88*	140, 126*
225		270		315	
881/627	881/813	1065/684	1065/984	1164/654	1164/994
20		20		20	
110		110		110	
5	5	5	5	5	5

250/630-920 250/630-1600 250/630-2500

715 / 550					
30/45	30/45	45/55			
54	57,9	71			
47	47	47			
15,7	22,3	22,3	27,9	27,9	32,2
146,7/161,7	153,3/168,3	168,1/183,1	173,7/188,7	198,8/208,8	203,1/213,1
		1,2-441			
		1,35-441			
14117		14149		15062	
7,18x1,92x2,41		7,75x1,92x2,41		8,13x1,92x2,41	
265/1080	465/1080	265/1080	465/1080	265/1080	465/1080

1) Увеличенные веса для тяжелых пресс-форм по требованию

2) L/D 25: Шнек со смешительно-режущей секцией

3) Скорость впрыска для стандартного/увеличенного узла пластикации

4) Доступно только для сопел открытого типа. Перемещение каретки ограничено при использовании запираемых или удлиненных сопел

5) При первичной заправке/заправка при замене масла

6) Возможно параллельное движение по всем осям ТПА

7) При прижатом/при отведенном сопле (WA109)

8) Нетто вес машины зависит от дополнительного оснащения

Sumitomo (SHI) Demag

Тип термопластавтомата
Международный типоразмер

Узел смыкания

Усилие смыкания / Удержания	[kN]
Макс. ход открытия формы	[mm]
Высота пресс-формы, мин./ОР 211	[mm]
Макс./увеличенная высота пресс-формы	[mm]
Расстояние между плитами, макс./увел.	[mm]
Размеры плит (гор. х верт.)	[mm]
Расстояние между колоннами (гор. х верт.)	[mm]
Мин. допустимый диаметр пресс-формы	[mm]

Макс. вес пресс-формы

> Макс. вес пресс-формы на подв./неподв.лите	[kg]
Ход выталкивателя стандартный/ Увеличенный	[mm]
Усилие выталкивания / обр. ход выталкивателя	[kN]

Узел впрыска

Диаметр шнека	[mm]
Отношение L/D ²⁾	
Давление впрыска, макс. (до 400 С)	[bar]
Объем цилиндра пластикации, макс.	[cm ³]
Вес впрыска, макс. (ПС, ПЭ*)	[g]

Макс. скорость впрыска

> с гидроаккумулятором	[cm ³ /s]
------------------------	----------------------

Скорость пластикации (ПС, ПЭ*) ³⁾

Ход дозирования, макс.	[mm]
Макс. расстояние отвода сопла/авторезим ⁴⁾	[mm]
Макс. глубина погружения сопла (ОР0650)	[mm]
Сила прижатия сопла	[kN]
Количество зон нагрева	

Общие данные

Объем гидравлического масла ⁵⁾	[ltr.]
---	--------

Установленные электр. мощности

> насос ³⁾	[-kW]
> электропривод шнека (WA313)	[-kW]
> мощность привода узла смыкания ⁶⁾	[-kW]
> мощность нагрева цилиндра	[-kW]
> общая мощность	[-kW]

Время сухого цикла (Еиготар 6) ⁷⁾

Сухие циклы с временем разблокировки	[s-mm]
--------------------------------------	--------

Вес нетто (без гидромасла) ⁸⁾

Транспортировочные размеры (Д x Ш x В)	[-m]
--	------

Максимальный выступ электрического привода (h)	[mm]
--	------

Приведенные характеристики отражают состояние на момент печати.

Скорость пластикации зависит от технологических процессов и используемого материала.

Требуемая электрическая мощность относится к стандартной конфигурации машин.

Параметры основаны на напряжении 400В. Изменение напряжения приведет к изменению параметров машины.

El-Exis SP 300/720

El-Exis SP 300/720-920	El-Exis SP 300/720-1600	El-Exis SP 300/720-2500
3000-920	3000-1600	3000-2500

300/720

3000/3300
730
320
715/920
1445/1650
1040x1060
720x720
400
4700 ¹⁾ /2300/3600
150
81/40

920 1600 2500

45	50	50	60	60	70
25	25	25	25	25	25
2426	2150	2426	2106	2420	2074
358	442	530	763	891	1212
261*	323*	387*	557*	650*	885*
1590	1963	1963	2827	2827	3848
60, 54*	86, 71*	72, 60*	112, 100*	98, 88*	140, 126*
225		270		315	
846/662	846/846	1040/719	1040/1019	1200/689	1200/1029
20		20		20	
110		110		110	
5	5	5	5	5	5

300/720-920 300/720-1600 300/720-2500

		715 / 550			
	30/45		30/45		45/55
	54,0		57,9		71
	47		47		47
15,7	22,3	22,3	27,9	27,9	32,2
146,7/161,7	153,3/168,3	168,1/183,1	173,7/188,7	198,8/208,8	203,1/213,1
		1,35-504			
		1,55-504			
	16275	16832		17430	
	7,55x2,01x2,57	8,12x2,01x2,57		8,50x2,01x2,57	
265/1045	465/1045	265/1045	465/1045	265/1045	465/1045

1) Увеличенные веса для тяжелых пресс-форм по требованию

2) L/D 25: Шнек со смешительно-режущей секцией

3) Скорость впрыска для стандартного/увеличенного узла пластикации

4) Доступно только для сопел открытого типа. Перемещение каретки ограничено при использовании запираемых или удлиненных сопел

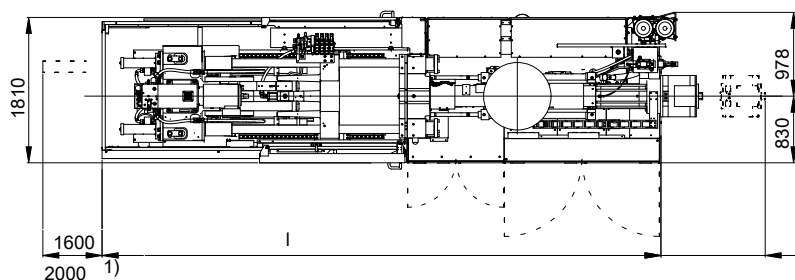
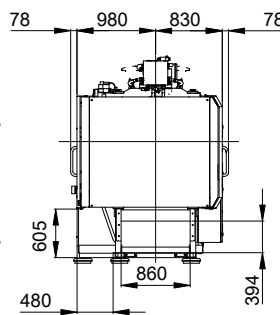
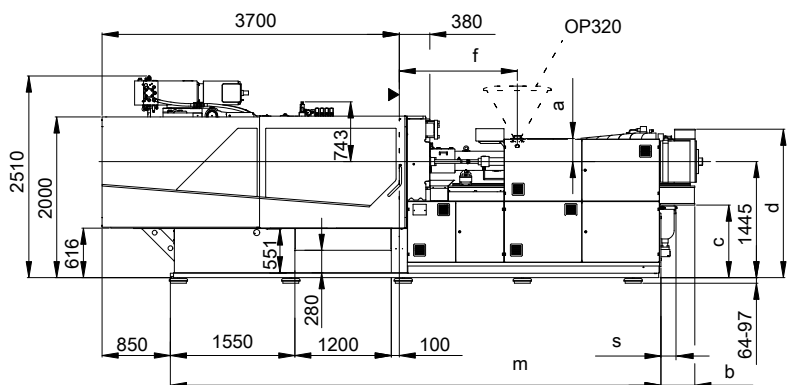
5) При первичной заправке/заправка при замене масла

6) Возможно параллельное движение по всем осям ТПА

7) При прижатом/при отведенном сопле (WA109)

8) Нетто вес машины зависит от дополнительного оснащения

Размеры термопластавтомата (ДжШкВ) El-Exis SP 300/720



	a	b	c	d
EE 920	221	0	0	1772
EE 1600	256	432	953	1772
EE 2500	286	904	903	1848

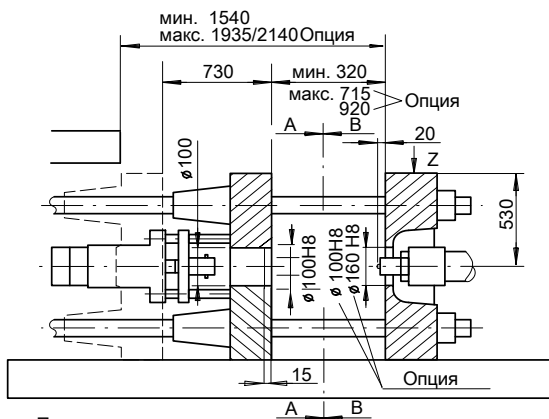
	f min.	l	m	s
EE 920	1307	6958	6108	236
EE 1600	1566	6958	6108	236
EE 2500	1746	6958	6108	506

1) Только при увеличенной высоте формы (WA211)

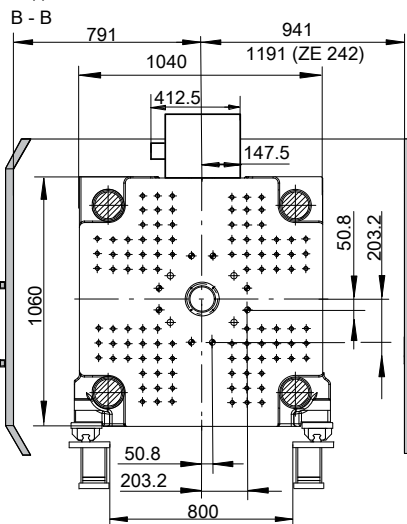
h смотри Технические данные

- ▶ Неподвижная плита
- a Верхняя точка системы подачи материала (без загрузочной воронки)
- b Проекция выступа крепления узла впрыска
- c Нижняя точка крепления узла впрыска
- d Верхняя точка распределительного блока
- e Длина узла впрыска

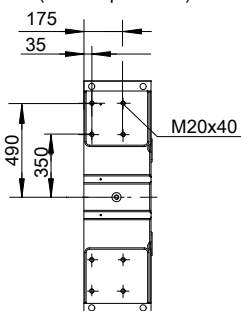
- f Минимальное расстояние от неподвижной плиты до средней точки загрузочной воронки
- h Максимальная проекция выступа мотора
- l Длина машины без защитных ограждений b, h или s
- m Длина машины
- s Проекция выступа гидравлического аккумулятора



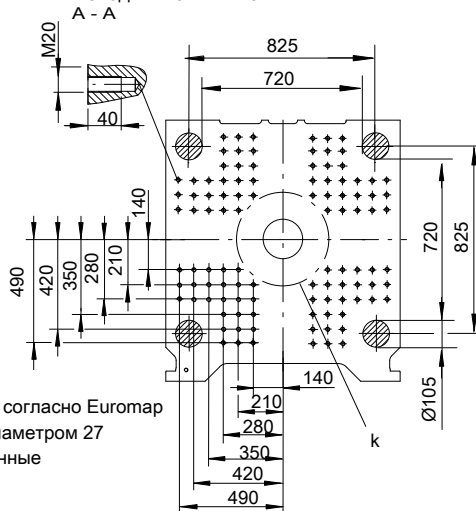
Подвижная плита



Z Сетка отверстий для робота / пикера литников на неподвижной плите (Еугомар 18-E12)



Неподвижная плита



Сетка отверстий на плитах согласно Еугомар
 ◊ Сквозные отверстия диаметром 27
 k смотри технические данные

Sumitomo (SHI) Demag

Тип термопластавтомата
Международный типоразмер

Узел смыкания

Усилие смыкания / Удержания	[kN]
Макс. ход открытия формы	[mm]
Высота пресс-формы, мин./ОР 211	[mm]
Макс./увеличенная высота пресс-формы	[mm]
Расстояние между плитами, макс./увел.	[mm]
Размеры плит (гор. х верт.)	[mm]
Расстояние между колоннами (гор. х верт.)	[mm]
Мин. допустимый диаметр пресс-формы	[mm]

Макс. вес пресс-формы

> Макс. вес пресс-формы на подв./неподв.лите	[kg]
Ход выталкивателя стандартный/Увеличенный	[mm]
Ход выталкивателя (ОР2192)	[mm]
Усилие выталкивания / обр. ход выталкивателя	[kN]
Усилие выталкивания/обр. ход (ОР2192)	[kN]

Узел впрыска

Диаметр шнека	[mm]
Отношение L/D ²⁾	
Давление впрыска, макс. (до 400 С)	[bar]
Объем цилиндра пластикации, макс.	[cm ³]
Вес впрыска, макс. (ПС, ПЭ*)	[g]

Макс. скорость впрыска

> с гидроаккумулятором	[cm ³ /s]
------------------------	----------------------

Скорость пластикации (ПС, ПЭ*) ³⁾

Ход дозирования, макс.	[mm]
Макс. расстояние отвода сопла/авторезим ⁴⁾	[mm]
Макс. глубина погружения сопла (ОР0650)	[mm]
Сила прижатия сопла	[kN]
Количество зон нагрева	

Общие данные

Объем гидравлического масла ⁵⁾	[ltr.]
---	--------

Установленные электр. мощности

> насос ³⁾	[-kW]
> электропривод шнека (WA313)	[-kW]
> мощность привода узла смыкания ⁶⁾	[-kW]
> мощность нагрева цилиндра	[-kW]
> общая мощность	[-kW]

Время сухого цикла (Euromar 6) ⁷⁾	[s-mm]
--	--------

Сухие циклы с временем разблокировки	[s-mm]
--------------------------------------	--------

Вес нетто (без гидромасла) ⁸⁾	[-kg]
--	-------

Транспортировочные размеры (Д x Ш x В)	[-m]
--	------

Максимальный выступ электрического привода (h)	[mm]
--	------

Приведенные характеристики отражают состояние на момент печати.

Скорость пластикации зависит от технологических процессов и используемого материала.

Требуемая электрическая мощность относится к стандартной конфигурации машин.

Параметры основаны на напряжении 400В. Изменение напряжения приведет к изменению параметров машины.

El-Exis SP 350/820

El-Exis SP 350/820-1600	El-Exis SP 350/820-2500
3500-1600	3500-2500

350/820

3500/3850
770
350
795/1020
1565/1790
1200x1200
820x820
420

6600 ¹⁾ /3240/5100

180

180

106/46

238/132

1600

50	60	60	70
----	----	----	----

25	25	25	25
----	----	----	----

2426	2106	2420	2074
------	------	------	------

530	763	891	1212
-----	-----	-----	------

387*	557*	650*	885*
------	------	------	------

1963	2827	2827	3848
------	------	------	------

72, 60*	112, 100*	98, 88*	140, 126*
----------------	------------------	----------------	------------------

270		315	
-----	--	-----	--

1036/779	1036/1036	1204/749	1204/1089
----------	-----------	----------	-----------

20		20	
----	--	----	--

110		110	
-----	--	-----	--

5	5	5	5
---	---	---	---

350/820-1600

980 / 760

30/45	45/55
-------	-------

57,9	71
------	----

47	47
----	----

22,3	27,9	27,9	32,2
------	------	------	------

168,1/183,1	173,7/188,7	198,8/208,8	203,1/213,1
-------------	-------------	-------------	-------------

1,45-574

1,65-574

26000	27000
-------	-------

8,46x2,21x2,78	8,90x2,21x2,78
----------------	----------------

295/1400	650/1400	295/1400	650/1400
----------	----------	----------	----------

1) Увеличенные веса дляэтажных пресс-форм по требованию

2) L/D 25: Шнек со смешительно-режущей секцией

3) Скорость впрыска для стандартного/увеличенного узла пластикации

4) Доступно только для сопел открытого типа. Перемещение каретки ограничено при использовании запираемых или удлиненных сопел

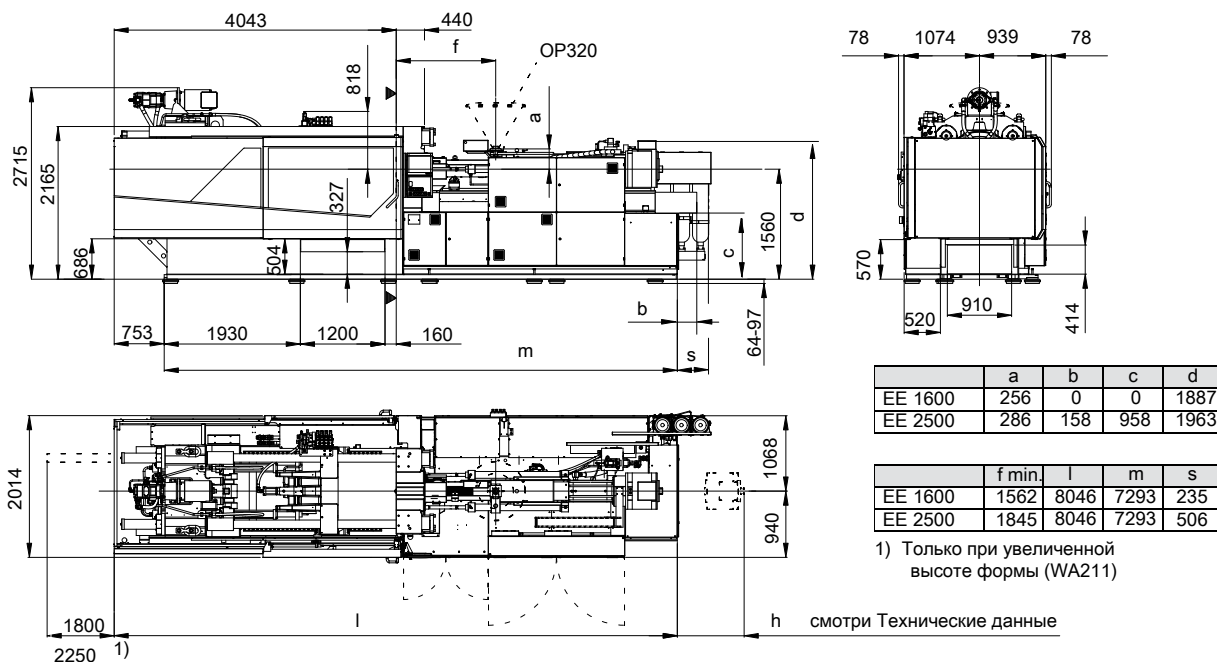
5) При первичной заправке/заправка при замене масла

6) Возможно параллельное движение по всем осям ТПА

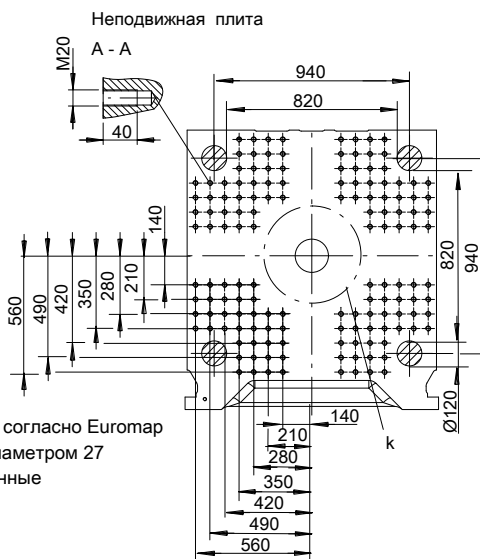
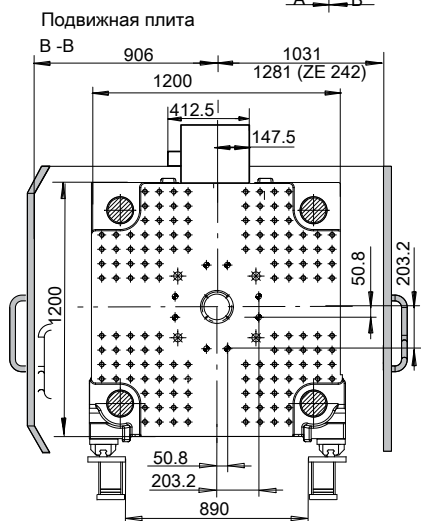
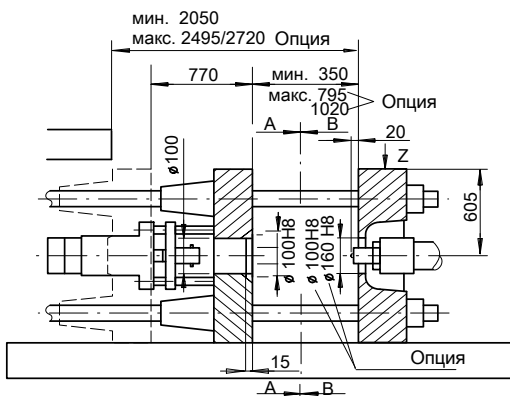
7) При прижатом/при отведенном сопле (WA109)

8) Нетто вес машины зависит от дополнительного оснащения

Размеры термопластавтомата (ДжШхВ) El-Exis SP 350/820-1600...350/820-2500



- ▶ Неподвижная плита
- a Верхняя точка системы подачи материала (без загрузочной воронки)
- b Проекция выступа крепления узла впрыска
- c Нижняя точка крепления узла впрыска
- d Верхняя точка распределительного блока
- e Длина узла впрыска
- f Минимальное расстояние от неподвижной плиты до средней точки загрузочной воронки
- h Максимальная проекция выступа мотора
- l Длина машины без защитных ограждений b, h или s
- m Длина машины
- s Проекция выступа гидравлического аккумулятора



Сетка отверстий на плитах согласно Euromap
 ♦ Сквозные отверстия диаметром 27
 k смотри технические данные

Sumitomo (SHI) Demag

Тип термопластавтомата
Международный типоразмер

Узел смыкания

Усилие смыкания / Удержания	[kN]
Макс. ход открытия формы	[mm]
Высота пресс-формы, мин./OP 211	[mm]
Макс./увеличенная высота пресс-формы	[mm]
Расстояние между плитами, макс./увел.	[mm]
Размеры плит (гор. х верт.)	[mm]
Расстояние между колоннами (гор. х верт.)	[mm]
Мин. допустимый диаметр пресс-формы	[mm]

Макс. вес пресс-формы

> Макс. вес пресс-формы на подв./неподв.плите	[kg]
Ход выталкивателя стандартный/Увеличенный	[mm]
Ход выталкивателя (OP2192)	[mm]
Усилие выталкивания / обр. ход выталкивателя	[kN]

Узел впрыска

Диаметр шнека	[mm]
Отношение L/D ²⁾	
Давление впрыска, макс. (до 400 С)	[bar]
Объем цилиндра пластикации, макс.	[cm ³]
Вес впрыска, макс. (ПС, ПЭ*)	[g]

Макс. скорость впрыска

> с гидроаккумулятором	[cm ³ /s]
------------------------	----------------------

Скорость пластикации (ПС, ПЭ*) ³⁾

Ход дозирования, макс.	[mm]
Макс. расстояние отвода сопла/авторезим ⁴⁾	[mm]
Макс. глубина погружения сопла (OP0650)	[mm]
Сила прижатия сопла	[kN]
Количество зон нагрева	

Общие данные

Объем гидравлического масла ⁵⁾	[ltr.]
---	--------

Установленные электр. мощности

> насос ³⁾	[-kW]
> электропривод шнека (WA313)	[-kW]
> мощность привода узла смыкания ⁶⁾	[-kW]
> мощность нагрева цилиндра	[-kW]
> общая мощность	[-kW]

Время сухого цикла (Eigotar 6) ⁷⁾

Сухие циклы с временем разблокировки	[s-mm]
--------------------------------------	--------

Вес нетто (без гидромасла) ⁸⁾

Транспортировочные размеры (Д x Ш x В)	[-m]
--	------

Максимальный выступ электрического привода (h) [mm]

	[mm]
--	------

Приведенные характеристики отражают состояние на момент печати.

Скорость пластикации зависит от технологических процессов и используемого материала.

Требуемая электрическая мощность относится к стандартной конфигурации машин.

Параметры основаны на напряжении 400В. Изменение напряжения приведет к изменению параметров машины.

El-Exis SP 350/820

El-Exis SP 350/820-3000
3500-3000

350/820

3500/3850
770
350
795/1020
1565/1790
1200x1200
820x820
420

6600 ¹⁾/3240/5100

180
180
106/46

3000

70	80
23	24
2432	2051
924	1206
674*	881*

3848

4524

120, 108*

240	168, 150*
-----	-----------

985/985

985/985	985/985
---------	---------

20

110

6**350/820-3000**

980 / 760

55/75

96,9

47

30,6	42,6
------	------

249,6/269,6

261,6/281,6

1,45-574

1,65-574

18386/9450/27836 ⁹⁾

4,60/5,21 ¹⁰⁾ x2,27/2,78 ¹⁰⁾ x2,78
--

0/579

281/899

1) Увеличенные веса для этажных пресс-форм по требованию

2) L/D 25; Шнек со смешительно-режущей секцией

3) Скорость впрыска для стандартного/увеличенного узла пластикации

4) Доступно только для сопел открытого типа. Перемещение каретки ограничено при использовании запираемых или удлиненных сопел

5) При первичной заправке/заправка при замене масла

6) Возможно параллельное движение по всем осям ТПА

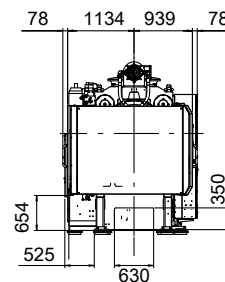
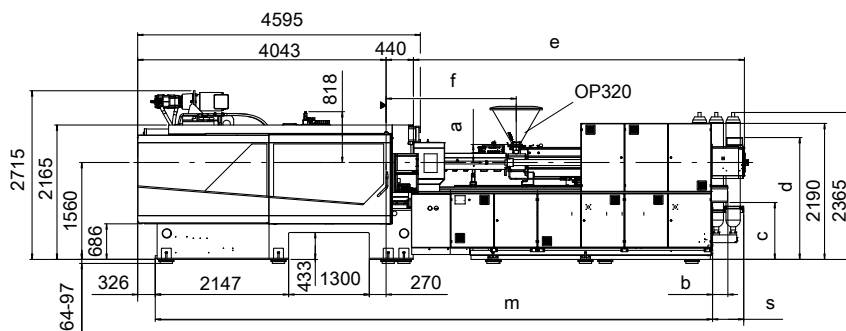
7) При прижатом/при отведенном сопле (WA109)

8) Нетто вес машины зависит от дополнительного оснащения

9) Узел смыкания/узел впрыска/общий

10) Узел смыкания/узел впрыска

Размеры термопластавтомата (ДхШхВ) El-Exis SP 350/820-3000



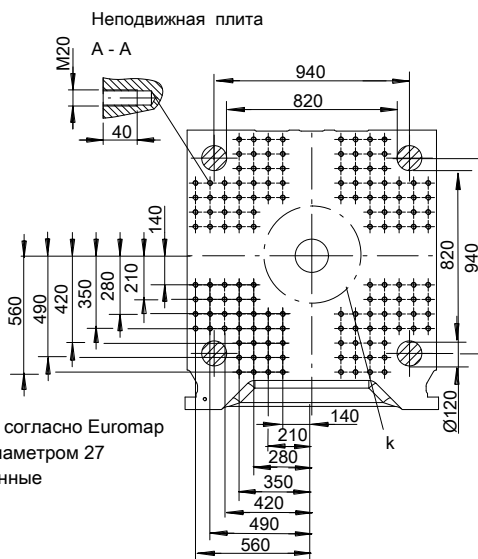
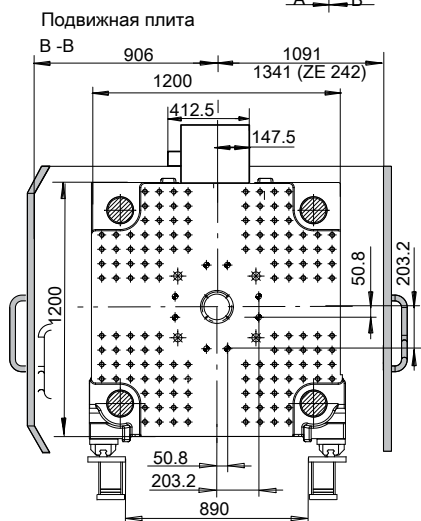
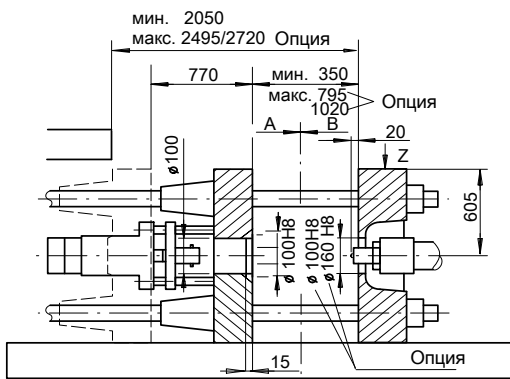
	a	b	c	d	e
EE 3000	292	247	916	1963	5319

	f min.	l	m	s
EE 3000	2095	9298	8972	504

1) Только при увеличенной высоте формы (WA211)

- ▶ Неподвижная плита
- a Верхняя точка системы подачи материала (без загрузочной воронки)
- b Проекция выступа крепления узла впрыска
- c Нижняя точка крепления узла впрыска
- d Верхняя точка распределительного блока
- e Длина узла впрыска

- f Минимальное расстояние от неподвижной плиты до средней точки загрузочной воронки
- h Максимальная проекция выступа мотора
- l Длина машины без защитных ограждений b, h или s
- m Длина машины
- s Проекция выступа гидравлического аккумулятора



Сетка отверстий на плитах согласно Euromap
 ⬤ Сквозные отверстия диаметром 27
 k смотри технические данные

Sumitomo (SHI) Demag

Тип термоластавомата
Международный типоразмер

Узел смыкания

Усилие смыкания / Удержания	[kN]
Макс. ход открытия формы	[mm]
Высота пресс-формы, мин./OP 211	[mm]
Макс./увеличенная высота пресс-формы	[mm]
Расстояние между плитами, макс./увел.	[mm]
Размеры плит (гор. х верт.)	[mm]
Расстояние между колоннами (гор. х верт.)	[mm]
Мин. допустимый диаметр пресс-формы	[mm]

Макс. вес пресс-формы

> Макс. вес пресс-формы на подв./неподв.плите	[kg]
Ход выталкивателя стандартный/ Увеличенный	[mm]
Ход выталкивателя (OP2192)	[mm]
Усилие выталкивания / обр. ход выталкивателя	[kN]
Усилие выталкивания/обр. ход (OP2192)	[kN]

Узел впрыска

Диаметр шнека	[mm]
Отношение L/D ²⁾	
Давление впрыска, макс. (до 400 С)	[bar]
Объем цилиндра пластикации, макс.	[cm ³]
Вес впрыска, макс. (ПС, ПЭ*)	[g]
Макс. скорость впрыска	
> с гидроаккумулятором	[cm ³ /s]
Скорость пластикации (ПС, ПЕ*) ³⁾	[g/s]
Ход дозирования, макс.	[mm]
Макс. расстояние отвода сопла/авторегим ⁴⁾	[mm]
Макс. глубина погружения сопла (OP0650)	[mm]
Сила прижатия сопла	[kN]
Количество зон нагрева	

Общие данные

Объем гидравлического масла ⁵⁾	[ltr.]
Установленные электр. мощности	
> насос ³⁾	[~kW]
> электропривод шнека (WA313)	[~kW]
> мощность привода узла смыкания ⁶⁾	[~kW]
> мощность нагрева цилиндра	[~kW]
> общая мощность	[~kW]
Время сухого цикла (Euromar 6) ⁷⁾	[s-mm]
Сухие циклы с временем разблокировки	[s-mm]
Вес нетто (без гидромасла) ⁸⁾	[~kg]
Транспортировочные размеры (Д х Ш х В)	[~m]
Максимальный выступ электрического привода (h)	[mm]

Приведенные характеристики отражают состояние на момент печати.
Скорость пластикации зависит от технологических процессов и используемого материала.
Требуемая электрическая мощность относится к стандартной конфигурации машин.
Параметры основаны на напряжении 400В. Изменение напряжения приведет к изменению параметров машины.

El-Exis SP 350/820

El-Exis SP 350/820-4200	El-Exis SP 350/820-6300
3500-4200	3500-6300

350/820

3500/3850
770
350
795/1020
1565/1790
1200x1200
820x820
420
6600 ¹⁾ /3240/5100
180
180
106/46
238/132

4200

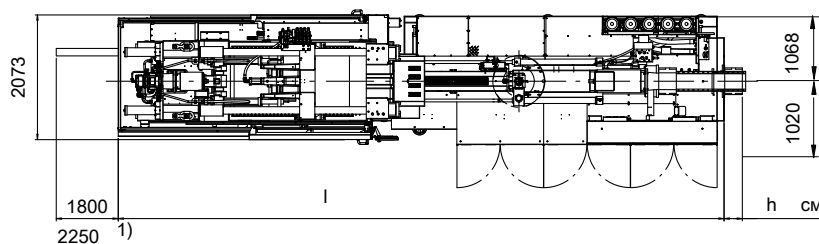
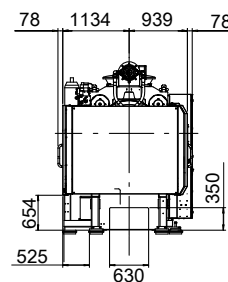
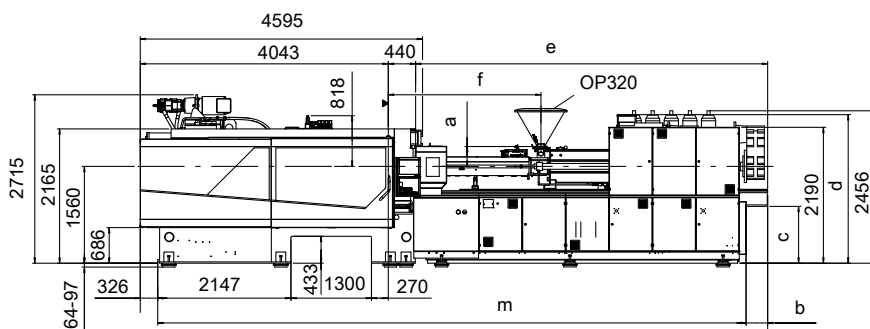
80	95	95	110
24	24	24	24
2391	2094	2434	2006
1433	2020	2339	3136
1046*	1475*	1708*	2289*
4524	5671	5671	6652
140, 125*	225, 200*	195, 173*	281, 229*
285		330	
1065/1065	1065/1065	1205/1136	1205/1205
20		20	
110		110	
6	6	6	7

350/820-4200

980 / 760	350/820-6300		
55/75	55/75		
90,0	115,0		
47	47		
42,6	59,3	59,3	79,1
234,6/254,6	251,3/271,3	276,3/296,3	296,1/316,1
	1,45-574		
	1,65-574		
18386/11025/29411 ⁹⁾		18386/12600/30986 ⁹⁾	
4,60/5,57 ¹⁰⁾ x2,27/2,29 ¹⁰⁾ x2,78		4,60/6,35 ¹⁰⁾ x2,27/2,29 ¹⁰⁾ x2,78	
0/297	55/672	0/209	31/649

- 1) Увеличенные веса для эластичных пресс-форм по требованию
- 2) L/D 25; Шнек со смешительно-режущей секцией
- 3) Скорость впрыска для стандартного/увеличенного узла пластикации
- 4) Доступно только для сопел открытого типа. Перемещение каретки ограничено при использовании запираемых или удлиненных сопел
- 5) При первичной заправке/заправка при замене масла
- 6) Возможно параллельное движение по всем осям ТПА
- 7) При прижатом/при отведенном сопле (WA109)
- 8) Нетто вес машины зависит от дополнительного оснащения
- 9) Узел смыкания/узел впрыска/общий
- 10) Узел смыкания/узел впрыска

Размеры термопластавтомата (ДхШхВ) El-Exis SP 350/820-4200...350/820-6300



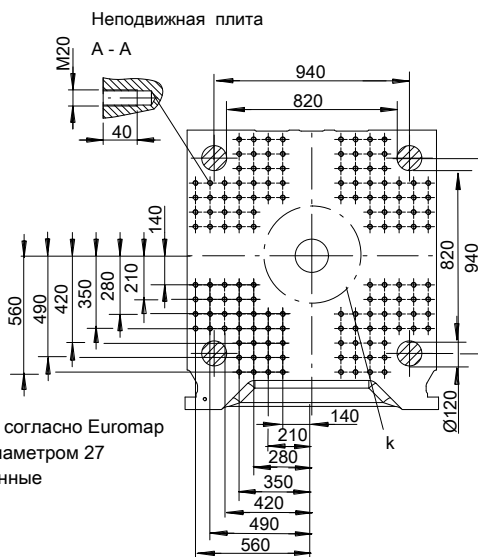
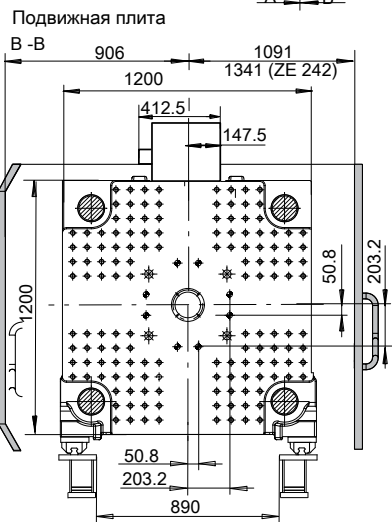
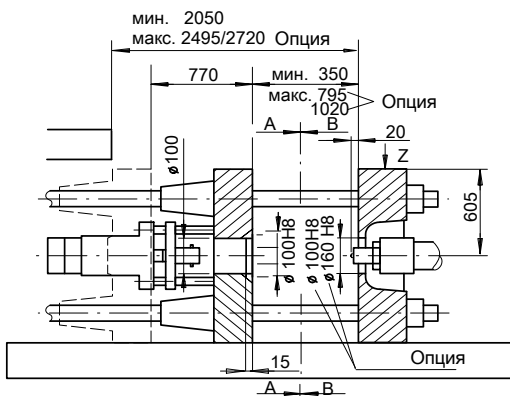
	a	b	c	d
EE 4200	322	347	916	2394
EE 6300	342	205	916	2432
	e	f min.	l	m
EE 4200	5677	2462	9813	9487
EE 6300	6462	2825	10740	10414

1) Только при увеличенной высоте формы (WA211)

h смотри Технические данные

- ▶ Неподвижная плита
- a Верхняя точка системы подачи материала (без загрузочной воронки)
- b Проекция выступа крепления узла впрыска
- c Нижняя точка крепления узла впрыска
- d Верхняя точка распределительного блока
- e Длина узла впрыска

- f Минимальное расстояние от неподвижной плиты до средней точки загрузочной воронки
- h Максимальная проекция выступа мотора
- l Длина машины без защитных ограждений b, h или s
- m Длина машины
- s Проекция выступа гидравлического аккумулятора



Сетка отверстий на плитах согласно Euromap
 ♦ Сквозные отверстия диаметром 27
 k смотри технические данные

Sumitomo (SHI) Demag

Тип термопластавтомата
Международный типоразмер

Узел смыкания

Усилие смыкания / Удержания	[kN]
Макс. ход открытия формы	[mm]
Высота пресс-формы, мин./OP 211	[mm]
Макс./увеличенная высота пресс-формы	[mm]
Расстояние между плитами, макс./увел.	[mm]
Размеры плит (гор. х верт.)	[mm]
Расстояние между колоннами (гор. х верт.)	[mm]
Мин. допустимый диаметр пресс-формы	[mm]

Макс. вес пресс-формы

> Макс. вес пресс-формы на подв./неподв.лите	[kg]
Ход выталкивателя стандартный/Увеличенный	[mm]
Ход выталкивателя (OP2192)	[mm]
Усилие выталкивания / обр. ход выталкивателя	[kN]
Усилие выталкивания/обр. ход (OP2192)	[kN]

Узел впрыска

Диаметр шнека	[mm]
Отношение L/D ²⁾	
Давление впрыска, макс. (до 400 С)	[bar]
Объем цилиндра пластикации, макс.	[cm ³]
Вес впрыска, макс. (ПС, ПЭ*)	[g]

Макс. скорость впрыска

> с гидроаккумулятором	[cm ³ /s]
------------------------	----------------------

Скорость пластикации (ПС,ПЕ*) ³⁾

Ход дозирования, макс.	[mm]
Макс. расстояние отвода сопла/авторезим ⁴⁾	[mm]
Макс. глубина погружения сопла (OP0650)	[mm]
Сила прижатия сопла	[kN]
Количество зон нагрева	

Общие данные

Объем гидравлического масла ⁵⁾	[ltr.]
---	--------

Установленные электр. мощности

> насос ³⁾	[-kW]
> электропривод шнека (WA313)	[-kW]
> мощность привода узла смыкания ⁶⁾	[-kW]
> мощность нагрева цилиндра	[-kW]
> общая мощность	[-kW]

Время сухого цикла (Eurotar 6) ⁷⁾	[s-mm]
--	--------

Сухие циклы с временем разблокировки	[s-mm]
--------------------------------------	--------

Вес нетто (без гидромасла) ⁸⁾	[-kg]
--	-------

Транспортировочные размеры (Д х Ш х В)	[-m]
--	------

Максимальный выступ электрического привода (h)	[mm]
--	------

El-Exis SP 420/820

El-Exis SP 420/820-1600	El-Exis SP 420/820-2500
4200-1600	4200-2500

420/820

4200/4620
770
350
795/1020
1565/1790
1200x1200
820x820
420

6600 ¹⁾ /3240/5100

180

180

106/46

238/132

1600

50	60	60	70
----	----	----	----

25	25	25	25
----	----	----	----

2426	2106	2420	2074
------	------	------	------

530	763	891	1212
-----	-----	-----	------

387*	557*	650*	885*
------	------	------	------

1963	2827	2827	3848
------	------	------	------

72, 60*	112, 100*	98, 88*	140, 126*
----------------	------------------	----------------	------------------

270		315	
-----	--	-----	--

1036/779	1036/1036	1204/749	1204/1089
----------	-----------	----------	-----------

20		20	
----	--	----	--

110		110	
-----	--	-----	--

5	5	5	5
---	---	---	---

--	--	--	--

420/820-1600

420/820-2500

980 / 760

--	--	--	--

30/45		45/55	
-------	--	-------	--

57,9		71	
------	--	----	--

47		47	
----	--	----	--

22,3	27,9	27,9	32,2
------	------	------	------

168,1/183,1	173,7/188,7	198,8/208,8	203,1/213,1
-------------	-------------	-------------	-------------

		1,50-574	
--	--	----------	--

		1,70-574	
--	--	----------	--

26000		27000	
-------	--	-------	--

8,46x2,21x2,78		8,90x2,21x2,78	
----------------	--	----------------	--

295/1400	650/1400	0/850	175/850
----------	----------	-------	---------

Приведенные характеристики отражают состояние на момент печати.

Скорость пластикации зависит от технологических процессов и используемого материала.

Требуемая электрическая мощность относится к стандартной конфигурации машин.

Параметры основаны на напряжении 400В. Изменение напряжения приведет к изменению параметров машины.

1) Увеличенные веса для эластичных пресс-форм по требованию

2) L/D 25: Шнек со смешительно-режущей секцией

3) Скорость впрыска для стандартного/увеличенного узла пластикации

4) Доступно только для сопел открытого типа. Перемещение каретки ограничено при использовании запираемых или удлиненных сопел

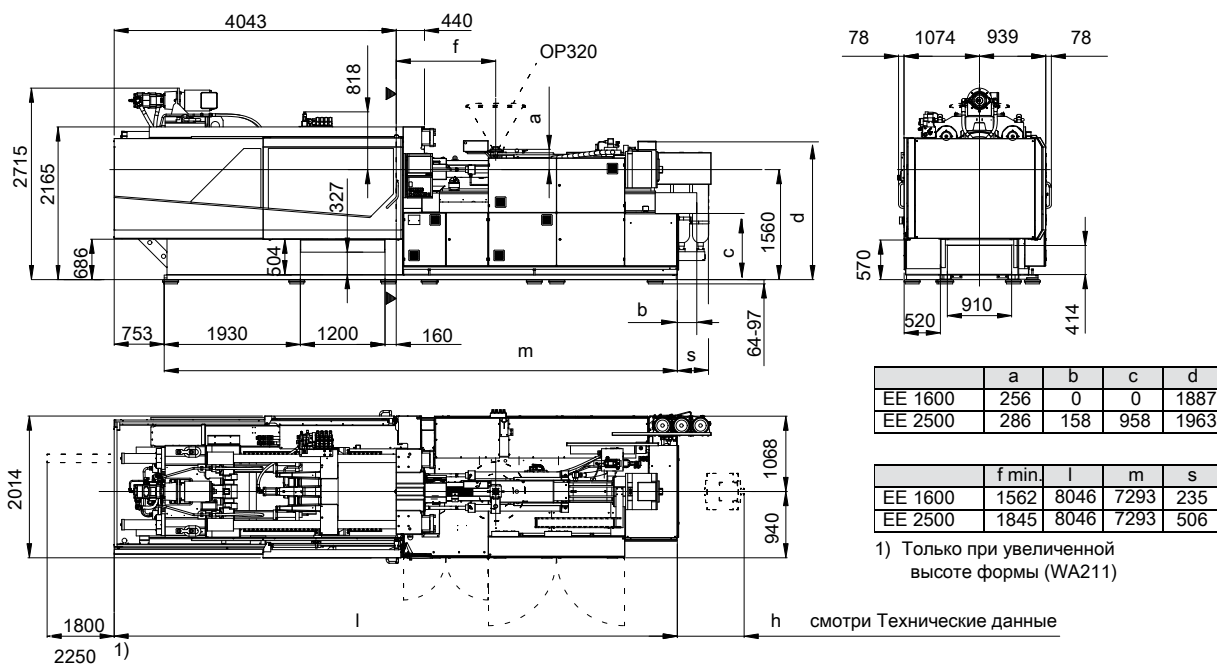
5) При первичной заправке/заправка при замене масла

6) Возможно параллельное движение по всем осям ТПА

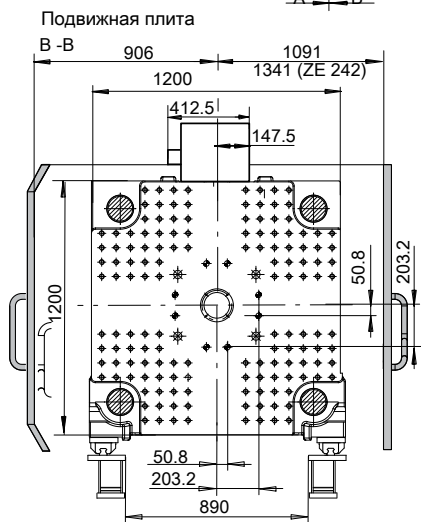
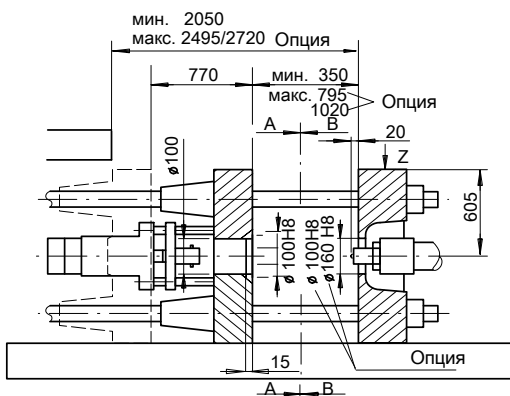
7) При прижатом/при отведенном сопле (WA109)

8) Нетто вес машины зависит от дополнительного оснащения

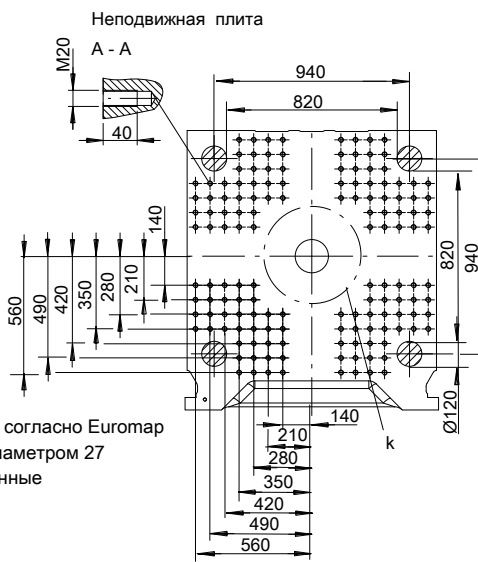
Размеры термопластавтомата (ДжШкВ) El-Exis SP 420/820-1600...420/820-2500



- ▶ Неподвижная плита
- a Верхняя точка системы подачи материала (без загрузочной воронки)
- b Проекция выступа крепления узла впрыска
- c Нижняя точка крепления узла впрыска
- d Верхняя точка распределительного блока
- e Длина узла впрыска
- f Минимальное расстояние от неподвижной плиты до средней точки загрузочной воронки
- h Максимальная проекция выступа мотора
- l Длина машины без защитных ограждений b, h или s
- m Длина машины
- s Проекция выступа гидравлического аккумулятора



Сетка отверстий на плитах согласно Euromap
 ⬤ Сквозные отверстия диаметром 27
 k смотри технические данные



Sumitomo (SHI) Demag

Тип термопластавтомата
Международный типоразмер

Узел смыкания

Усилие смыкания / Удержания	[kN]
Макс. ход открытия формы	[mm]
Высота пресс-формы, мин./OP 211	[mm]
Макс./увеличенная высота пресс-формы	[mm]
Расстояние между плитами, макс./увел.	[mm]
Размеры плит (гор. х верт.)	[mm]
Расстояние между колоннами (гор. х верт.)	[mm]
Мин. допустимый диаметр пресс-формы	[mm]

Макс. вес пресс-формы

> Макс. вес пресс-формы на подв./неподв.лите	[kg]
Ход выталкивателя стандартный/Увеличенный	[mm]
Ход выталкивателя (OP2192)	[mm]
Усилие выталкивания / обр. ход выталкивателя	[kN]
Усилие выталкивания/обр. ход (OP2192)	[kN]

Узел впрыска

Диаметр шнека	[mm]
Отношение L/D ²⁾	
Давление впрыска, макс. (до 400 С)	[bar]
Объем цилиндра пластикации, макс.	[cm ³]
Вес впрыска, макс. (ПС, ПЭ*)	[g]

Макс. скорость впрыска

> с гидроаккумулятором	[cm ³ /s]
------------------------	----------------------

Скорость пластикации (ПС, ПЭ*) ³⁾

Ход дозирования, макс.	[mm]
Макс. расстояние отвода сопла/авторезим ⁴⁾	[mm]
Макс. глубина погружения сопла (OP0650)	[mm]
Сила прижатия сопла	[kN]
Количество зон нагрева	

Общие данные

Объем гидравлического масла ⁵⁾	[ltr.]
---	--------

Установленные электр. мощности

> насос ³⁾	[-kW]
> электропривод шнека (WA313)	[-kW]
> мощность привода узла смыкания ⁶⁾	[-kW]
> мощность нагрева цилиндра	[-kW]
> общая мощность	[-kW]

Время сухого цикла (Eiugotap 6) ⁷⁾	[s-mm]
---	--------

Сухие циклы с временем разблокировки	[s-mm]
--------------------------------------	--------

Вес нетто (без гидромасла) ⁸⁾	[-kg]
--	-------

Транспортировочные размеры (Д x Ш x В)	[-m]
--	------

Максимальный выступ электрического привода (h)	[mm]
--	------

El-Exis SP 420/820

El-Exis SP 420/820-3000

4200-3000

420/820

4200/4620

770

350

795/1020

1565/1790

1200x1200

820x820

420

6600 ¹⁾/3240/5100

180

180

106/46

238/132

3000

70

80

23

24

2423

2051

924

1206

674*

881*

3848

4524

120, 108*

168, 150*

240

985/985

985/985

20

110

6

6

420/820-3000

980 / 760

55/75

96,9

47

30,6

42,6

249,6/269,6

261,6/281,6

1,50-574

1,70-574

18386/9450/27836 ⁹⁾4,60/5,21 ¹⁰⁾x2,27/2,78 ¹⁰⁾x2,78

0/579

281/899

Приведенные характеристики отражают состояние на момент печати.

Скорость пластикации зависит от технологических процессов и используемого материала.

Требуемая электрическая мощность относится к стандартной конфигурации машин.

Параметры основаны на напряжении 400В. Изменение напряжения приведет к изменению параметров машины.

1) Увеличенные веса для этажных пресс-форм по требованию

2) L/D 25: Шнек со смешительно-режущей секцией

3) Скорость впрыска для стандартного/увеличенного узла пластикации

4) Доступно только для сопел открытого типа. Перемещение каретки ограничено при использовании запираемых или удлиненных сопел

5) При первичной заправке/заправка при замене масла

6) Возможно параллельное движение по всем осям ТПА

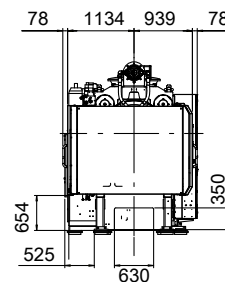
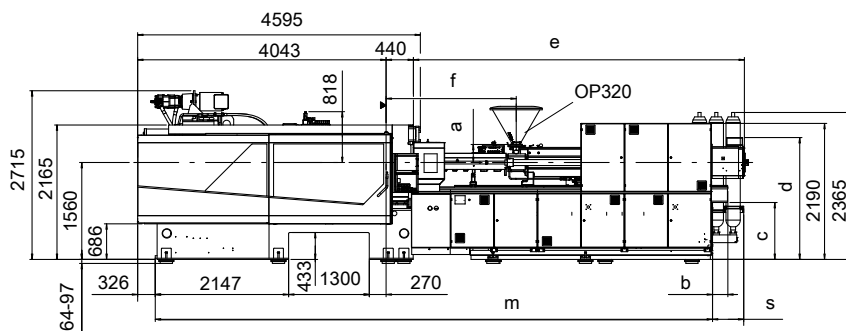
7) При прижатом/при отведенном сопле (WA109)

8) Нетто вес машины зависит от дополнительного оснащения

9) Узел смыкания/узел впрыска/общий

10) Узел смыкания/узел впрыска

Размеры термопластавтомата (ДхШхВ) El-Exis SP 420/820-3000



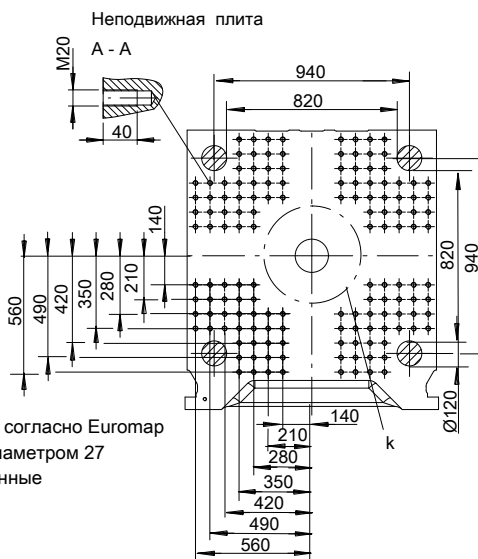
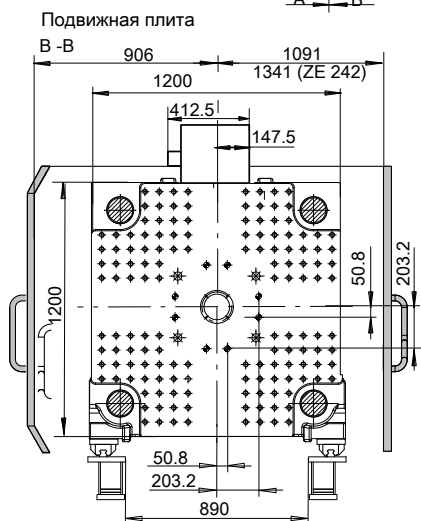
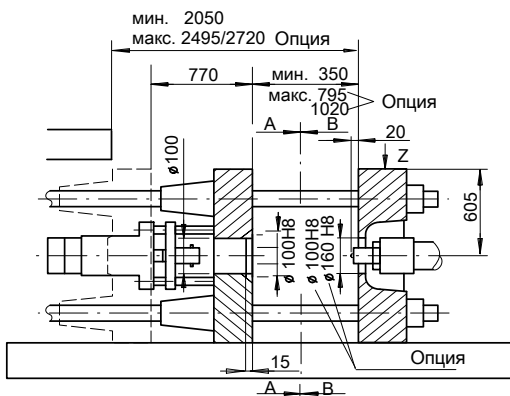
	a	b	c	d	e
EE 3000	292	247	916	1963	5319

	f min.	l	m	s
EE 3000	2095	9298	8972	504

1) Только при увеличенной высоте формы (WA211)

- ▶ Неподвижная плита
- a Верхняя точка системы подачи материала (без загрузочной воронки)
- b Проекция выступа крепления узла впрыска
- c Нижняя точка крепления узла впрыска
- d Верхняя точка распределительного блока
- e Длина узла впрыска

- f Минимальное расстояние от неподвижной плиты до средней точки загрузочной воронки
- h Максимальная проекция выступа мотора
- l Длина машины без защитных ограждений b, h или s
- m Длина машины
- s Проекция выступа гидравлического аккумулятора



Сетка отверстий на плитах согласно Euromap
 ⬤ Сквозные отверстия диаметром 27
 k смотри технические данные

Sumitomo (SHI) Demag

Тип термопластавтомата
Международный типоразмер

Узел смыкания

Усилие смыкания / Удержания	[kN]
Макс. ход открытия формы	[mm]
Высота пресс-формы, мин./OP 211	[mm]
Макс./увеличенная высота пресс-формы	[mm]
Расстояние между плитами, макс./увел.	[mm]
Размеры плит (гор. х верт.)	[mm]
Расстояние между колоннами (гор. х верт.)	[mm]
Мин. допустимый диаметр пресс-формы	[mm]

Макс. вес пресс-формы

> Макс. вес пресс-формы на подв./неподв.лите	[kg]
Ход выталкивателя стандартный/Увеличенный	[mm]
Ход выталкивателя (OP2192)	[mm]
Усилие выталкивания / обр. ход выталкивателя	[kN]
Усилие выталкивания/обр. ход (OP2192)	[kN]

Узел впрыска

Диаметр шнека	[mm]
Отношение L/D ²⁾	
Давление впрыска, макс. (до 400 С)	[bar]
Объем цилиндра пластикации, макс.	[cm ³]
Вес впрыска, макс. (ПС, ПЭ*)	[g]

Макс. скорость впрыска

> с гидроаккумулятором	[cm ³ /s]
------------------------	----------------------

Скорость пластикации (ПС,ПЭ*) ³⁾

Ход дозирования, макс.	[mm]
Макс. расстояние отвода сопла/авторезим ⁴⁾	[mm]
Макс. глубина погружения сопла (OP0650)	[mm]
Сила прижатия сопла	[kN]
Количество зон нагрева	

Общие данные

Объем гидравлического масла ⁵⁾	[ltr.]
---	--------

Установленные электр. мощности

> насос ³⁾	[-kW]
> электропривод шнека (WA313)	[-kW]
> мощность привода узла смыкания ⁶⁾	[-kW]
> мощность нагрева цилиндра	[-kW]
> общая мощность	[-kW]

Время сухого цикла (Euromar 6) ⁷⁾	[s-mm]
--	--------

Сухие циклы с временем разблокировки	[s-mm]
--------------------------------------	--------

Вес нетто (без гидромасла) ⁸⁾	[-kg]
--	-------

Транспортировочные размеры (Д х Ш х В)	[-m]
--	------

Максимальный выступ электрического привода (h)	[mm]
--	------

Приведенные характеристики отражают состояние на момент печати. Скорость пластикации зависит от технологических процессов и используемого материала.

Требуемая электрическая мощность относится к стандартной конфигурации машин.

Параметры основаны на напряжении 400В. Изменение напряжения приведет к изменению параметров машины.

El-Exis SP 420/820

El-Exis SP 420/820-4200	El-Exis SP 420/820-6300
4200-4200	4200-6300

420/820

4200/4620
770
350
795/1020
1565/1790
1200x1200
820x820
420

6600 ¹⁾ /3240/5100

180

180

106/46

238/132

4200

80	95	95	110
24	24	24	23
2391	2094	2434	2006
1433	2020	2339	3136
1046*	1475*	1708*	2289*

4524	5671	5671	6652
------	------	------	------

140, 125*	225, 200*	195, 173*	281, 229*
------------------	------------------	------------------	------------------

285		330	
-----	--	-----	--

1065/1065	1065/1065	1205/1136	1205/1205
-----------	-----------	-----------	-----------

20		20	
----	--	----	--

110		110	
-----	--	-----	--

6	6	6	7
---	---	---	---

420/820-4200

980 / 760

--	--	--	--

55/75		55/75	
-------	--	-------	--

90		115,0	
----	--	-------	--

47		47	
----	--	----	--

42,6	59,3	59,3	79,1
------	------	------	------

234,6/254,6	251,3/271,3	276,3/296,3	296,1/316,1
-------------	-------------	-------------	-------------

		1,50-574	
--	--	----------	--

		1,70-574	
--	--	----------	--

18386/11025/29411 ⁹⁾		18386/12600/30986 ⁹⁾	
---------------------------------	--	---------------------------------	--

4,60/5,57 ¹⁰⁾ x2,27/2,78 ¹⁰⁾ x2,78		4,60/6,35 ¹⁰⁾ x2,27/2,78 ¹⁰⁾ x2,78	
--	--	--	--

0/850	175/850	0/209	31/649
-------	---------	-------	--------

1) Увеличенные веса для эластичных пресс-форм по требованию

2) L/D 25; Шнек со смешительно-режущей секцией

3) Скорость впрыска для стандартного/увеличенного узла пластикации

4) Доступно только для сопел открытого типа. Переключение каретки ограничено при использовании запираемых или удлиненных сопел

5) При первичной заправке/заправка при замене масла

6) Возможно параллельное движение по всем осям ТПА

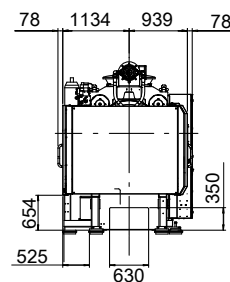
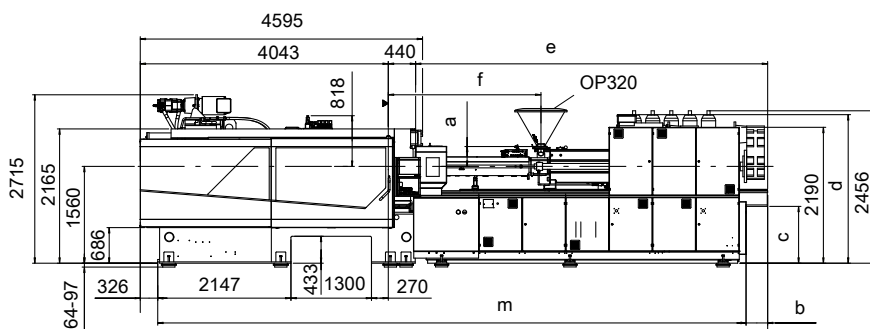
7) При прижатом/при отведенном сопле (WA109)

8) Нетто вес машины зависит от дополнительного оснащения

9) Узел смыкания/узел впрыска/общий

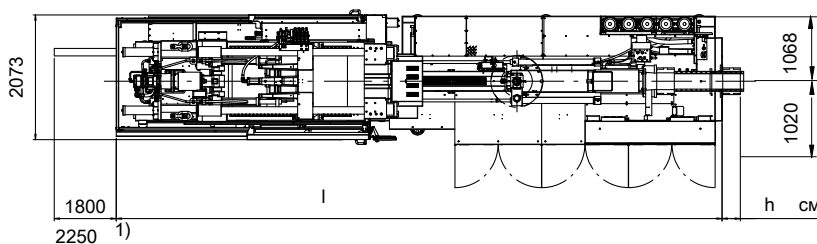
10) Узел смыкания/узел впрыска

Размеры термопластавтомата (ДхШхВ) El-Exis SP 420/820-4200...420/820-6300



	a	b	c	d
EE 4200	322	347	916	2394
EE 6300	342	205	916	2432
	e	f min.	l	m
EE 4200	5677	2462	9813	9487
EE 6300	6462	2825	10740	10414

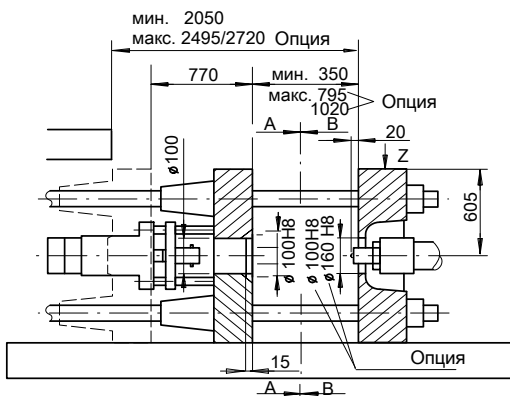
1) Только при увеличенной высоте формы (WA211)



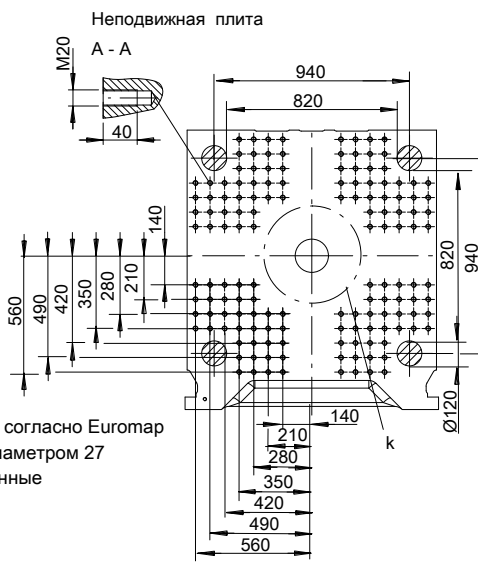
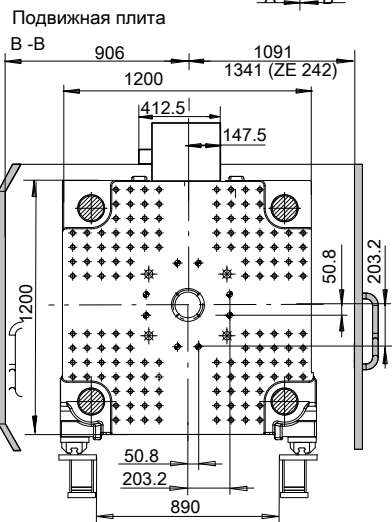
h смотри Технические данные

- ▶ Неподвижная плита
- a Верхняя точка системы подачи материала (без загрузочной воронки)
- b Проекция выступа крепления узла впрыска
- c Нижняя точка крепления узла впрыска
- d Верхняя точка распределительного блока
- e Длина узла впрыска

- f Минимальное расстояние от неподвижной плиты до средней точки загрузочной воронки
- h Максимальная проекция выступа мотора
- l Длина машины без защитных ограждений b, h или s
- m Длина машины
- s Проекция выступа гидравлического аккумулятора



Z Сетка отверстия для робота / пикера литников на неподвижной плите (Euromap 18-E13)



Сетка отверстий на плитах согласно Euromap
 ♦ Сквозные отверстия диаметром 27
 k смотри технические данные

Sumitomo (SHI) Demag

Тип термопластавтомата
Международный типоразмер

Узел смыкания

Усилие смыкания / Удержания	[kN]
Макс. ход открытия формы	[mm]
Высота пресс-формы, мин./OP 211	[mm]
Макс./увеличенная высота пресс-формы	[mm]
Расстояние между плитами, макс./увел.	[mm]
Размеры плит (гор. х верт.)	[mm]
Расстояние между колоннами (гор. х верт.)	[mm]
Мин. допустимый диаметр пресс-формы	[mm]

Макс. вес пресс-формы

> Макс. вес пресс-формы на подв./неподв.лите	[kg]
Ход выталкивателя стандартный/Увеличенный	[mm]
Усилие выталкивания / обр. ход выталкивателя	[kN]

Узел впрыска

Диаметр шнека	[mm]
Отношение L/D ²⁾	
Давление впрыска, макс. (до 400 С)	[bar]
Объем цилиндра пластикации, макс.	[cm ³]
Вес впрыска, макс. (ПС, ПЭ*)	[g]

Макс. скорость впрыска

> с гидроаккумулятором	[cm ³ /s]
------------------------	----------------------

Скорость пластикации (ПС,ПЭ*) ³⁾

Ход дозирования, макс.	[mm]
Макс. расстояние отвода сопла/авторежим ⁴⁾	[mm]
Макс. глубина погружения сопла (OP0650)	[mm]
Сила прижатия сопла	[kN]
Количество зон нагрева	

Общие данные

Объем гидравлического масла ⁵⁾	[ltr.]
---	--------

Установленные электр. мощности

> насос ⁵⁾	[-kW]
> электропривод шнека (WA313)	[-kW]
> мощность привода узла смыкания ⁶⁾	[-kW]
> мощность нагрева цилиндра	[-kW]
> общая мощность	[-kW]

Время сухого цикла (Еиготар 6) ⁷⁾

Сухие циклы с временем разблокировки	[s-mm]
--------------------------------------	--------

Вес нетто (без гидромасла) ⁸⁾

Транспортировочные размеры (Д х Ш х В)	[-m]
--	------

Максимальный выступ электрического привода (h)	[mm]
--	------

EL-Exis SP 450/920

EL-Exis SP 450/920-2500

4500-2500

450/920

4500/4950

850

360

880/1110

1730/1960

1300x1300

920x920

420

8700 ¹⁾/4305/6700

200

106/46

2500

60

25

2420

891

650*

2827

98, 88*

315

1195/1107

20

110

5

70

25

2074

1212

885*

3848

140, 126*

1195/1195

5

450/920-2500

980 / 760

45 / 55

71

83,7

27,9

32,2

235,5/245,5

239,8/249,8

1,55-644

1,80-644

21153/6510/27663 ⁹⁾4,60/4,88 ¹⁰⁾x2,36/2,29 ¹⁰⁾x2,89

0/616

75/616

Приведенные характеристики отражают состояние на момент печати.

Скорость пластикации зависит от технологических процессов и используемого материала.

Требуемая электрическая мощность относится к стандартной конфигурации машин.

Параметры основаны на напряжении 400В. Изменение напряжения приведет к изменению параметров машины.

1) Увеличенные веса для эластичных пресс-форм по требованию

2) L/D 25: Шнек со смешительно-режущей секцией

3) Скорость впрыска для стандартного/увеличенного узла пластикации

4) Доступно только для сопел открытого типа. Перемещение каретки ограничено при использовании запираемых или удлиненных сопел

5) При первичной заправке/заправка при замене масла

6) Возможно параллельное движение по всем осям ТПА

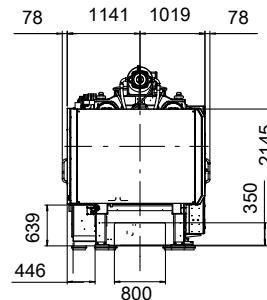
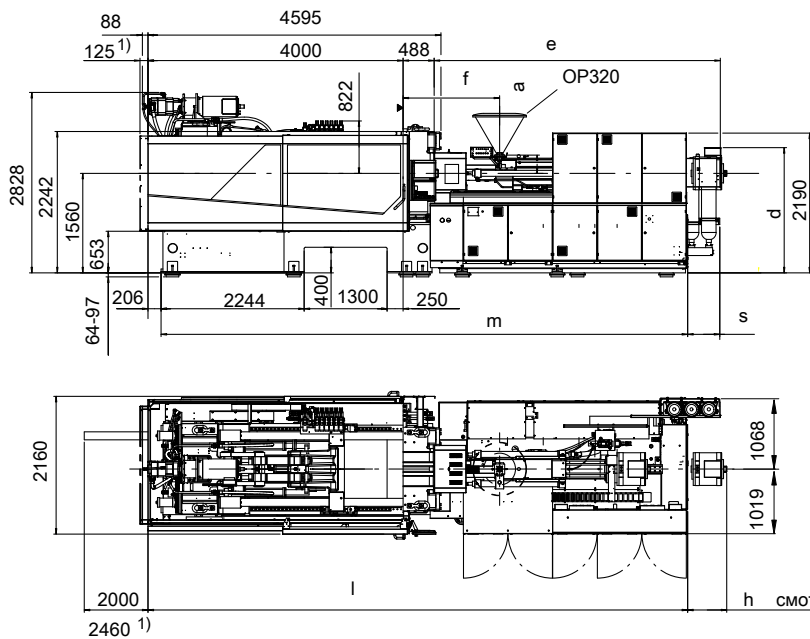
7) При прижатом/при отведенном сопле (WA109)

8) Нетто вес машины зависит от дополнительного оснащения

9) Узел смыкания/узел впрыска/общий

10) Узел смыкания/узел впрыска

Размеры термопластавтомата (ДжШкВ) El-Exis SP 450/920-2500



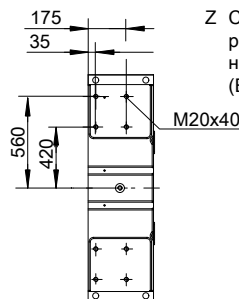
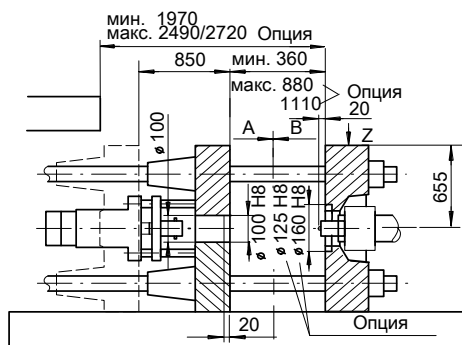
	a	b	c	d	e
EE 2500	286	0	0	1963	4488

	f min.	l	m	s
EE 2500	1515	8463	8257	504

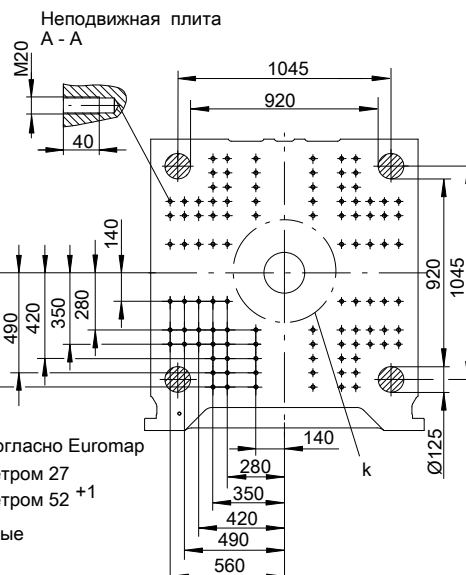
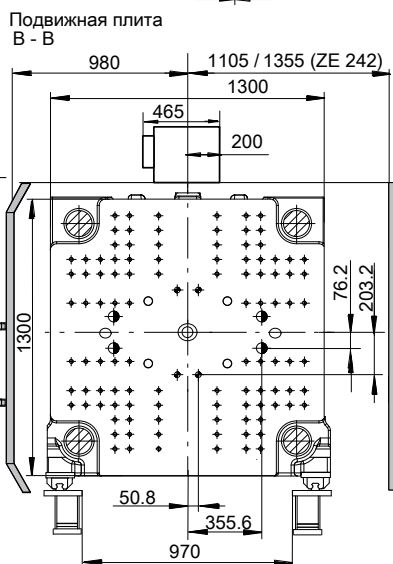
1) Только при увеличенной высоте формы (WA211)

- ▶ Неподвижная плита
- a Верхняя точка системы подачи материала (без загрузочной воронки)
- b Проекция выступа крепления узла впрыска
- c Нижняя точка крепления узла впрыска
- d Верхняя точка распределительного блока
- e Длина узла впрыска

- f Минимальное расстояние от неподвижной плиты до средней точки загрузочной воронки
- h Максимальная проекция выступа мотора
- l Длина машины без защитных ограждений b, h или s
- m Длина машины
- s Проекция выступа гидравлического аккумулятора



Z Сетка отверстия для робота / пикера литников на неподвижной плите (Euromap 18-E14)



- Сетка отверстий на плитах согласно Euromap
- φ Сквозные отверстия диаметром 27
 - ⊕ Сквозные отверстия диаметром 52 +1
 - k смотри технические данные

Sumitomo (SHI) Demag

Тип термопластавтомата
Международный типоразмер

Узел смыкания

Усилие смыкания / Удержания	[kN]
Макс. ход открытия формы	[mm]
Высота пресс-формы, мин./ОР 211	[mm]
Макс./увеличенная высота пресс-формы	[mm]
Расстояние между плитами, макс./увел.	[mm]
Размеры плит (гор. х верт.)	[mm]
Расстояние между колоннами (гор. х верт.)	[mm]
Мин. допустимый диаметр пресс-формы	[mm]

Макс. вес пресс-формы

> Макс. вес пресс-формы на подв./неподв.лите	[kg]
Ход выталкивателя стандартный/ Увеличенный	[mm]
Усилие выталкивания / обр. ход выталкивателя	[kN]

Узел впрыска

Диаметр шнека	[mm]
Отношение L/D ²⁾	
Давление впрыска, макс. (до 400 С)	[bar]
Объем цилиндра пластикации, макс.	[cm ³]
Вес впрыска, макс. (ПС, ПЭ*)	[g]

Макс. скорость впрыска

> с гидроаккумулятором	[cm ³ /s]
------------------------	----------------------

Скорость пластикации (ПС, ПЭ*) ³⁾

Ход дозирования, макс.	[mm]
Макс. расстояние отвода сопла/авторезим ⁴⁾	[mm]
Макс. глубина погружения сопла (ОР0650)	[mm]
Сила прижатия сопла	[kN]
Количество зон нагрева	

Общие данные

Объем гидравлического масла ⁵⁾	[ltr.]
---	--------

Установленные электр. мощности

> насос ⁵⁾	[-kW]
> электропривод шнека (WA313)	[-kW]
> мощность привода узла смыкания ⁶⁾	[-kW]
> мощность нагрева цилиндра	[-kW]
> общая мощность	[-kW]

Время сухого цикла (Еиготар 6) ⁷⁾

Сухие циклы с временем разблокировки	[s-mm]
--------------------------------------	--------

Вес нетто (без гидромасла) ⁸⁾

Транспортировочные размеры (Д x Ш x В)	[-m]
--	------

Максимальный выступ электрического привода (h) [mm]

	[mm]
--	------

Приведенные характеристики отражают состояние на момент печати.

Скорость пластикации зависит от технологических процессов и используемого материала.

Требуемая электрическая мощность относится к стандартной конфигурации машин.

Параметры основаны на напряжении 400В. Изменение напряжения приведет к изменению параметров машины.

EL-Exis SP 450/920

EL-Exis SP 450/920-3000
4500-3000

450920

4500/4950
850
360
880/1110
1760/1960
1300x1300
920x920
420

8700 ¹⁾/4305/6700

200
106/46

3000

70	80
23	24
2432	2051
924	1206
674*	881*

3848

4524

120, 108*

240	168, 150*
-----	-----------

1035/1035

20	1035/1035
----	-----------

110

6	6
---	---

450/920-3000

980 / 760

55/75

96,9

83,7

30,6	42,6
------	------

286,3/306,3

298,3/318,3

1,55-644

1,80-644

21153/9450/30603 ⁹⁾

4,60/5,22 ¹⁰⁾ x2,36/2,29 ¹⁰⁾ x2,89
--

0/581

233/901

1) Увеличенные веса для этажных пресс-форм по требованию

2) L/D 25; Шнек со смесительно-режущей секцией

3) Скорость впрыска для стандартного/увеличенного узла пластикации

4) Доступно только для сопел открытого типа. Перемещение каретки ограничено при использовании запираемых или удлиненных сопел

5) При первичной заправке/заправка при замене масла

6) Возможно параллельное движение по всем осям ТПА

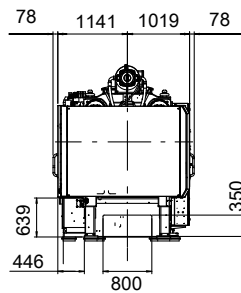
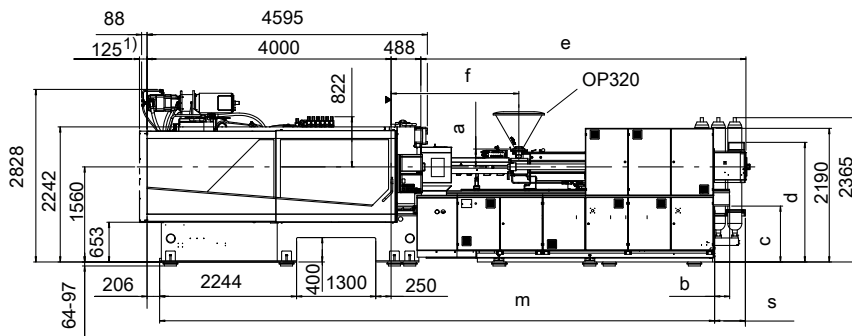
7) При прижатом/при отведенном сопле (WA109)

8) Нетто вес машины зависит от дополнительного оснащения

9) Узел смыкания/узел впрыска/общий

10) Узел смыкания/узел впрыска

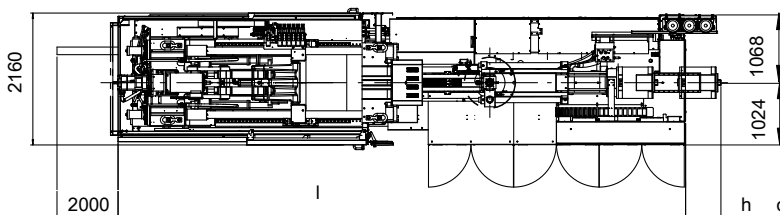
Размеры термопластавтомата (ДхШхВ) El-Exis SP 450/920-3000



	a	b	c	d	e
EE 3000	292	247	916	1963	5328

	f min.	l	m	s
EE 3000	2095	9303	9097	504

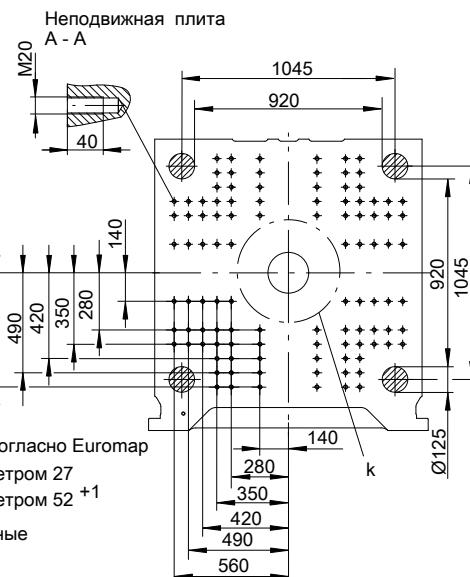
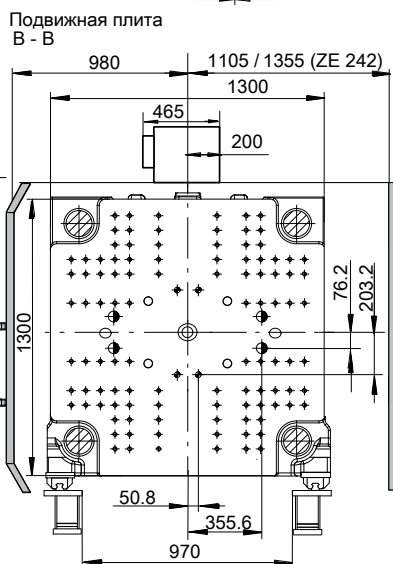
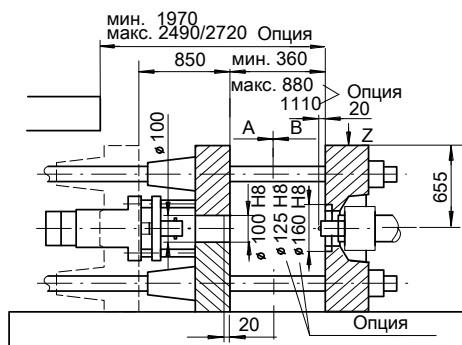
1) Только при увеличенной высоте формы (WA211)



h смотри Технические данные

- ▶ Неподвижная плита
- a Верхняя точка системы подачи материала (без загрузочной воронки)
- b Проекция выступа крепления узла впрыска
- c Нижняя точка крепления узла впрыска
- d Верхняя точка распределительного блока
- e Длина узла впрыска

- f Минимальное расстояние от неподвижной плиты до средней точки загрузочной воронки
- h Максимальная проекция выступа мотора
- l Длина машины без защитных ограждений b, h или s
- m Длина машины
- s Проекция выступа гидравлического аккумулятора



- Сетка отверстий на плитах согласно Euromap
- φ Сквозные отверстия диаметром 27
- ◆ Сквозные отверстия диаметром 52 +1
- k смотри технические данные

Sumitomo (SHI) Demag

Тип термопластавтомата
Международный типоразмер

Узел смыкания

Усилие смыкания / Удержания	[kN]
Макс. ход открытия формы	[mm]
Высота пресс-формы, мин./OP 211	[mm]
Макс./увеличенная высота пресс-формы	[mm]
Расстояние между плитами, макс./увел.	[mm]
Размеры плит (гор. х верт.)	[mm]
Расстояние между колоннами (гор. х верт.)	[mm]
Мин. допустимый диаметр пресс-формы	[mm]

Макс. вес пресс-формы

> Макс. вес пресс-формы на подв./неподв.лите	[kg]
Ход выталкивателя стандартный/Увеличенный	[mm]
Усилие выталкивания / обр. ход выталкивателя	[kN]

Узел впрыска

Диаметр шнека	[mm]
Отношение L/D ²⁾	
Давление впрыска, макс. (до 400 С)	[bar]
Объем цилиндра пластикации, макс.	[cm ³]
Вес впрыска, макс. (ПС, ПЭ*)	[g]

Макс. скорость впрыска

> с гидроаккумулятором	[cm ³ /s]
------------------------	----------------------

Скорость пластикации (ПС, ПЭ*) ³⁾

Ход дозирования, макс.	[mm]
Макс. расстояние отвода сопла/авторезим ⁴⁾	[mm]
Макс. глубина погружения сопла (OP0650)	[mm]
Сила прижатия сопла	[kN]
Количество зон нагрева	

Общие данные

Объем гидравлического масла ⁵⁾	[ltr.]
---	--------

Установленные электр. мощности

> насос ⁵⁾	[-kW]
> электропривод шнека (WA313)	[-kW]
> мощность привода узла смыкания ⁶⁾	[-kW]
> мощность нагрева цилиндра	[-kW]
> общая мощность	[-kW]

Время сухого цикла (Eigotar 6) ⁷⁾	[s-mm]
--	--------

Сухие циклы с временем разблокировки	[s-mm]
--------------------------------------	--------

Вес нетто (без гидромасла) ⁸⁾	[-kg]
--	-------

Транспортировочные размеры (Д x Ш x В)	[-m]
--	------

Максимальный выступ электрического привода (h)	[mm]
--	------

Приведенные характеристики отражают состояние на момент печати.

Скорость пластикации зависит от технологических процессов и используемого материала.

Требуемая электрическая мощность относится к стандартной конфигурации машин.

Параметры основаны на напряжении 400В. Изменение напряжения приведет к изменению параметров машины.

EL-Exis SP 450/920

EL-Exis SP 450/920-4200	EL-Exis SP 450/920-6300
4500-4200	4500-6300

450/920

4500/4950
850
360
880/1110
1730/1960
1300x1300
920x920
420
8700 ¹⁾ /4305/6700
200
106/46

4200

80	95	95	110
24	24	24	23
2391	2094	2434	2006
1433	2020	2339	3136
1046*	1475*	1708*	2287*
4524	5671	5671	6652
140, 125*	225, 200*	195, 173*	281, 229*
285		330	
1115/1115	1115/1115	1255/1199	1255/1255
20		20	
110		110	
6	6	6	7

450/920-4200

950 / 730	450/920-6300		
55/75	55/75		
90,0	115,0		
83,7	83,7		
42,6	59,3	59,3	79,1
271,3/291,3	288,0/308,0	313,0/333,0	332,8/352,8
	1,55-644		
	1,80-644		
21153/11025/32178 ⁹⁾		21153/12600/33753 ⁹⁾	
4,60/5,58 ¹⁰⁾ x2,36/2,29 ¹⁰⁾ x2,89		4,60/6,36 ¹⁰⁾ x2,36/2,29 ¹⁰⁾ x2,89	
0/299	7/674	0/211	0/651

1) Увеличенные веса для этажных пресс-форм по требованию

2) L/D 25; Шнек со смешительно-режущей секцией

3) Скорость впрыска для стандартного/увеличенного узла пластикации

4) Доступно только для сопел открытого типа. Перемещение каретки ограничено при использовании запираемых или удлиненных сопел

5) При первичной заправке/заправка при замене масла

6) Возможно параллельное движение по всем осям ТПА

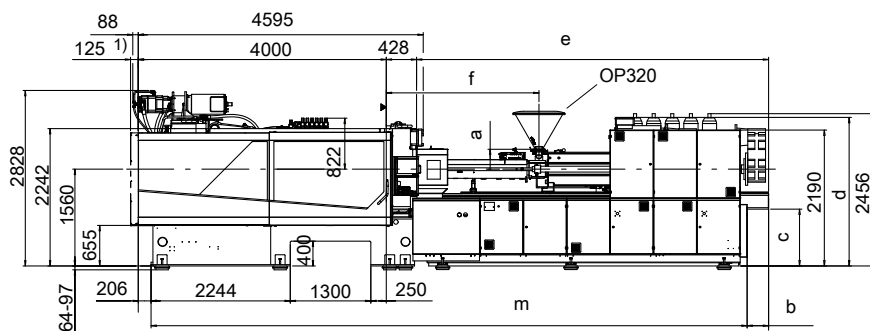
7) При прижатом/при отведенном сопле (WA109)

8) Нетто вес машины зависит от дополнительного оснащения

9) Узел смыкания/узел впрыска/общий

10) Узел смыкания/узел впрыска

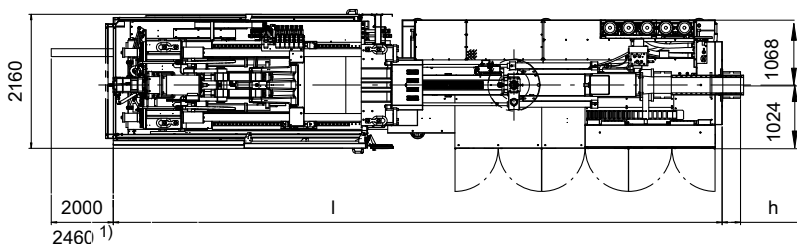
Размеры термопластавтомата (ДжШхВ) El-Exis SP 450/920-4200...450/920-6300



	a	b	c	d	e
EE 4200	322	347	916	2394	5737
EE 6300	342	205	916	2432	6522

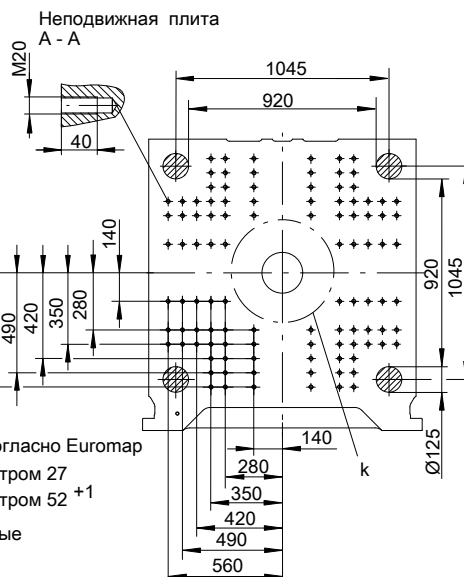
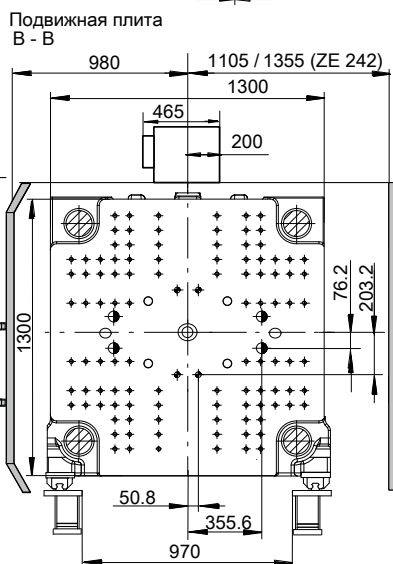
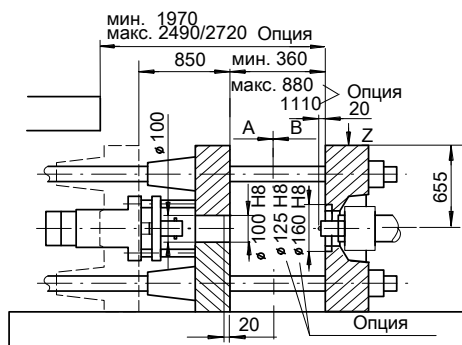
	f min.	l	m
EE 4200	2462	9818	9612
EE 6300	2825	10745	10539

1) Только при увеличенной высоте формы (WA211)



- Неподвижная плита
- a Верхняя точка системы подачи материала (без загрузочной воронки)
- b Проекция выступа крепления узла впрыска
- c Нижняя точка крепления узла впрыска
- d Верхняя точка распределительного блока
- e Длина узла впрыска

- f Минимальное расстояние от неподвижной плиты до средней точки загрузочной воронки
- h Максимальная проекция выступа мотора
- l Длина машины без защитных ограждений b, h или s
- m Длина машины
- s Проекция выступа гидравлического аккумулятора



- Сетка отверстий на плитах согласно Euromap
- ⊕ Сквозные отверстия диаметром 27
- ⊕ Сквозные отверстия диаметром 52 +1
- k смотри технические данные

Sumitomo (SHI) Demag

Тип термопластавтомата
Международный типоразмер

Узел смыкания

Усилие смыкания / Удержания	[kN]
Макс. ход открытия формы	[mm]
Высота пресс-формы, мин./ОР 211	[mm]
Макс./увеличенная высота пресс-формы	[mm]
Расстояние между плитами, макс./увел.	[mm]
Размеры плит (гор. х верт.)	[mm]
Расстояние между колоннами (гор. х верт.)	[mm]
Мин. допустимый диаметр пресс-формы	[mm]

Макс. вес пресс-формы

> Макс. вес пресс-формы на подв./неподв.лите	[kg]
Ход выталкивателя стандартный/Увеличенный	[mm]
Усилие выталкивания / обр. ход выталкивателя	[kN]

Узел впрыска

Диаметр шнека	[mm]
Отношение L/D ²⁾	
Давление впрыска, макс. (до 400 С)	[bar]
Объем цилиндра пластикации, макс.	[cm ³]
Вес впрыска, макс. (ПС, ПЭ*)	[g]

Макс. скорость впрыска

> с гидроаккумулятором	[cm ³ /s]
------------------------	----------------------

Скорость пластикации (ПС, ПЭ*) ³⁾

Ход дозирования, макс.	[mm]
Макс. расстояние отвода сопла/авторезим ⁴⁾	[mm]
Макс. глубина погружения сопла (ОР0650)	[mm]
Сила прижатия сопла	[kN]
Количество зон нагрева	

Общие данные

Объем гидравлического масла ⁵⁾	[ltr.]
---	--------

Установленные электр. мощности

> насос ⁶⁾	[-kW]
> электропривод шнека (WA313)	[-kW]
> мощность привода узла смыкания ⁶⁾	[-kW]
> мощность нагрева цилиндра	[-kW]
> общая мощность	[-kW]

Время сухого цикла (Еиготар 6) ⁷⁾	[s-mm]
--	--------

Сухие циклы с временем разблокировки	[s-mm]
--------------------------------------	--------

Вес нетто (без гидромасла) ⁸⁾	[-kg]
--	-------

Транспортировочные размеры (Д x Ш x В)	[-m]
--	------

Максимальный выступ электрического привода (h)	[mm]
--	------

El-Exis SP 580/1020

El-Exis SP 580/1020-3000

5800-3000

580/1020

5800/6380

930

370

940/1170

1870/2100

1450x1470

1020x1020

500

11200 ³⁾/5330/8600

220

165/84

3000

70

80

23

24

2432

2051

924

1206

674*

881*

3848

4524

120, 108***168, 150***

240

1110/1110

1110/1110

20

110

6

6

580/1020-3000

980 / 760

55/75

96,9

83,7

30,6

42,6

286,3/306,3

298,3/318,3

1,85-714

2,10-714

30839/9450/40289 ⁹⁾5,00/5,20 ¹⁰⁾x2,52/2,29 ¹⁰⁾x2,97

0/576

153/896

Приведенные характеристики отражают состояние на момент печати.

Скорость пластикации зависит от технологических процессов и используемого материала.

Требуемая электрическая мощность относится к стандартной конфигурации машин.

Параметры основаны на напряжении 400В. Изменение напряжения приведет к изменению параметров машины.

1) Увеличенные веса для этажных пресс-форм по требованию

2) L/D 25: Шнек со смешительно-режущей секцией

3) Скорость впрыска для стандартного/увеличенного узла пластикации

4) Доступно только для сопел открытого типа. Перемещение каретки ограничено при использовании запираемых или удлиненных сопел

5) При первичной заправке/заправка при замене масла

6) Возможно параллельное движение по всем осям ТПА

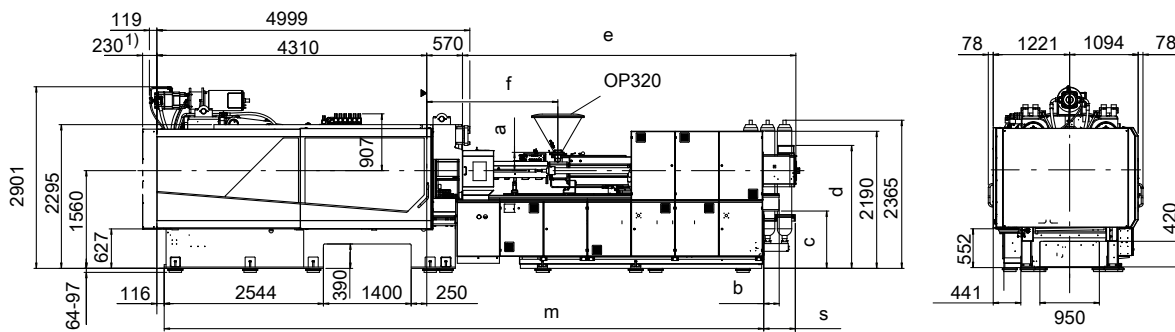
7) При прижатом/при отведенном сопле (WA109)

8) Нетто вес машины зависит от дополнительного оснащения

9) Узел смыкания/узел впрыска/общий

10) Узел смыкания/узел впрыска

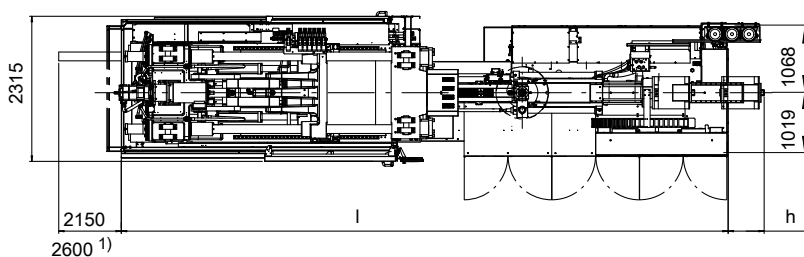
Размеры термолпастомата (ДжШхВ) El-Exis SP 580/1020-3000



	a	b	c	d	e
EE 3000	292	247	916	1963	5317

	f min.	l	m	s
EE 3000	2095	9693	9577	504

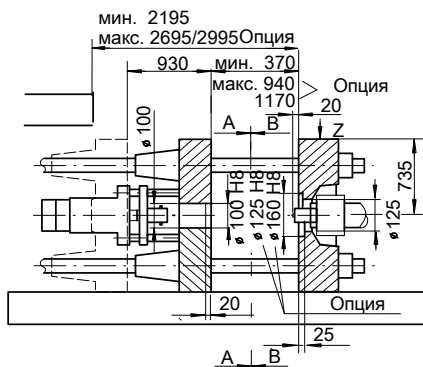
1) Только при увеличенной высоте формы (WA211)



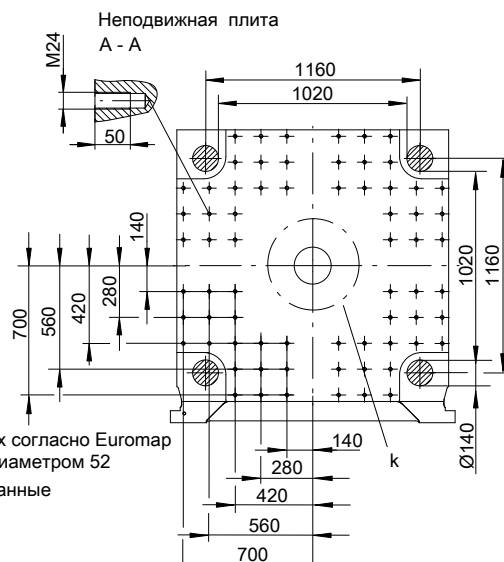
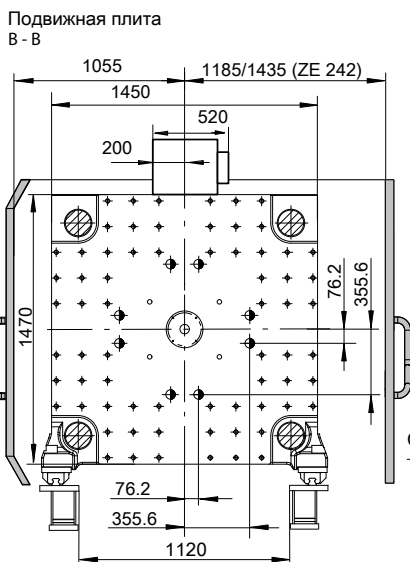
h смотри Технические данные

- ▶ Неподвижная плита
- a Верхняя точка системы подачи материала (без загрузочной воронки)
- b Проекция выступа крепления узла впрыска
- c Нижняя точка крепления узла впрыска
- d Верхняя точка распределительного блока
- e Длина узла впрыска

- f Минимальное расстояние от неподвижной плиты до средней точки загрузочной воронки
- h Максимальная проекция выступа мотора
- l Длина машины без защитных ограждений b, h или s
- m Длина машины
- s Проекция выступа гидравлического аккумулятора



Z Сетка отверстия для робота / пикера литников на неподвижной плите (Euromap 18-E15)



Сетка отверстий на плитах согласно Euromap
 ◊ Сквозные отверстия диаметром 52
 k смотри технические данные

Sumitomo (SHI) Demag

Тип термопластавтомата
Международный типоразмер

Узел смыкания

Усилие смыкания / Удержания	[kN]
Макс. ход открытия формы	[mm]
Высота пресс-формы, мин./ОР 211	[mm]
Макс./увеличенная высота пресс-формы	[mm]
Расстояние между плитами, макс./увел.	[mm]
Размеры плит (гор. х верт.)	[mm]
Расстояние между колоннами (гор. х верт.)	[mm]
Мин. допустимый диаметр пресс-формы	[mm]

Макс. вес пресс-формы

> Макс. вес пресс-формы на подв./неподв.лите	[kg]
Ход выталкивателя стандартный/Увеличенный	[mm]
Усилие выталкивания / обр. ход выталкивателя	[kN]

Узел впрыска

Диаметр шнека	[mm]
Отношение L/D ²⁾	
Давление впрыска, макс. (до 400 С)	[bar]
Объем цилиндра пластикации, макс.	[cm ³]
Вес впрыска, макс. (ПС, ПЭ*)	[g]

Макс. скорость впрыска

> с гидроаккумулятором	[cm ³ /s]
------------------------	----------------------

Скорость пластикации (ПС, ПЭ*) ³⁾

Ход дозирования, макс.	[mm]
Макс. расстояние отвода сопла/авторезим ⁴⁾	[mm]
Макс. глубина погружения сопла (ОР0650)	[mm]
Сила прижатия сопла	[kN]
Количество зон нагрева	

Общие данные

Объем гидравлического масла ⁵⁾	[ltr.]
---	--------

Установленные электр. мощности

> насос ⁶⁾	[-kW]
> электропривод шнека (WA313)	[-kW]
> мощность привода узла смыкания ⁶⁾	[-kW]
> мощность нагрева цилиндра	[-kW]
> общая мощность	[-kW]

Время сухого цикла (Еиготар 6) ⁷⁾	[s-mm]
--	--------

Сухие циклы с временем разблокировки	[s-mm]
--------------------------------------	--------

Вес нетто (без гидроасла) ⁸⁾	[-kg]
---	-------

Транспортировочные размеры (Д х Ш х В)	[-m]
--	------

Максимальный выступ электрического привода (h)	[mm]
--	------

Приведенные характеристики отражают состояние на момент печати.

Скорость пластикации зависит от технологических процессов и используемого материала.

Требуемая электрическая мощность относится к стандартной конфигурации машин.

Параметры основаны на напряжении 400В. Изменение напряжения приведет к изменению параметров машины.

El-Exis SP 580/1020

El-Exis SP 580/1020-4200	El-Exis SP 580/1020-6300
5800-4200	5800-6300

580/1020

580/6380
930
370
940/1170
1870/2100
1450x1470
1020x1020
500
11200 ³⁾ /5330/8600
220
165/84

4200

80	95	95	110
24	24	24	23
2391	2094	2434	2006
1433	2020	2339	3136
1046*	1475*	1708*	2289*
4524	5671	5671	6652
140, 125*	225, 200*	195, 173*	281, 229*
285		330	
1190/1190	1190/1190	1330/1279	1330/1330
20		20	
110		110	
6	6	6	7

580/1020-4200

950 / 730	580/1020-6300		
55/75	55/75		
90,0	115,0		
83,7	83,7		
42,6	59,3	59,3	79,1
271,3/291,3	288,0/308,0	313,0/333,0	332,8/352,8
	1,85-714		
	2,10-714		
30839/11025/41864 ⁹⁾		30839/12600/43439 ⁹⁾	
5,00/5,56 ¹⁰⁾ x2,52/2,92 ¹⁰⁾ x2,97		5,00/6,35 ¹⁰⁾ x2,52/2,29 ¹⁰⁾ x2,97	
0/294	0/669	0/206	0/646

1) Увеличенные веса дляэтажных пресс-форм по требованию

2) L/D 25; Шнек со смешительно-режущей секцией

3) Скорость впрыска для стандартного/увеличенного узла пластикации

4) Доступно только для сопел открытого типа. Перемещение каретки ограничено при использовании запираемых или удлиненных сопел

5) При первичной заправке/заправка при замене масла

6) Возможно параллельное движение по всем осям ТПА

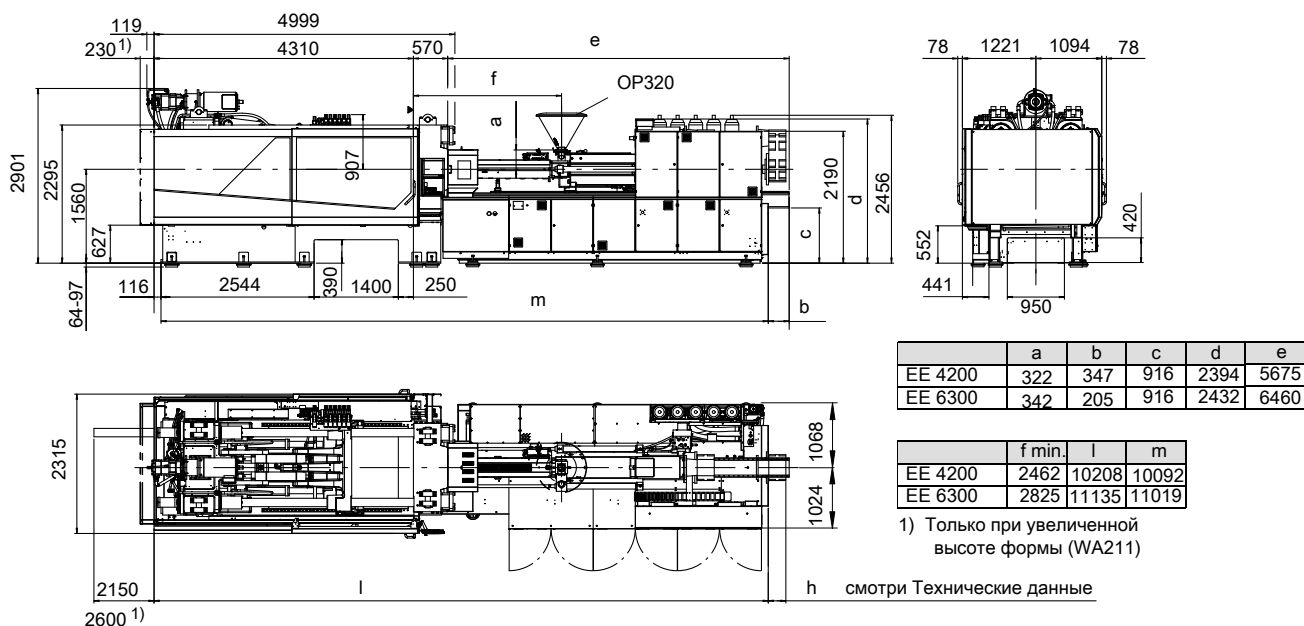
7) При прижатом/при отведенном сопле (WA109)

8) Нетто вес машины зависит от дополнительного оснащения

9) Узел смыкания/узел впрыска/общий

10) Узел смыкания/узел впрыска

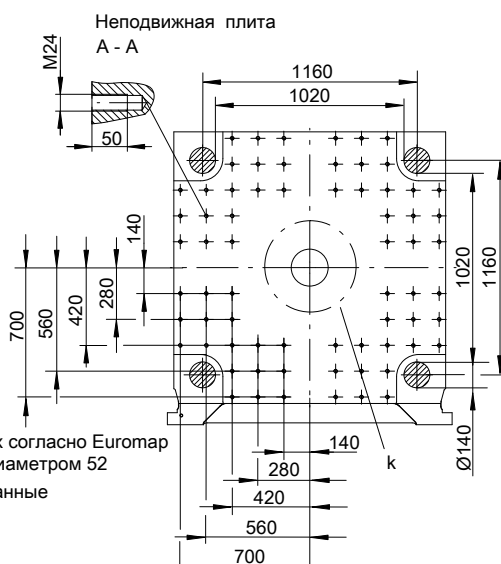
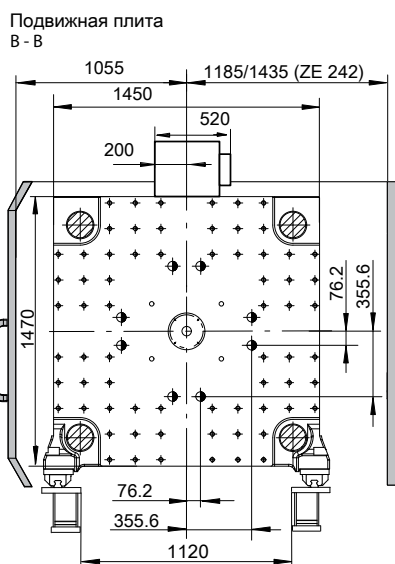
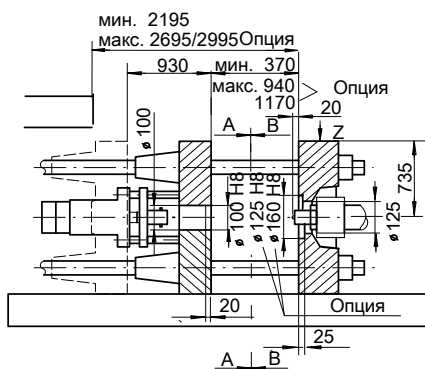
Размеры термопластавтомата (ДжШхВ) El-Exis SP 580/1020-4200...580/1020-6300



1) Только при увеличенной высоте формы (WA211)

h смотри Технические данные

- ▶ Неподвижная плита
- a Верхняя точка системы подачи материала (без загрузочной воронки)
- b Проекция выступа крепления узла впрыска
- c Нижняя точка крепления узла впрыска
- d Верхняя точка распределительного блока
- e Длина узла впрыска
- f Минимальное расстояние от неподвижной плиты до средней точки загрузочной воронки
- h Максимальная проекция выступа мотора
- l Длина машины без защитных ограждений b, h или s
- m Длина машины
- s Проекция выступа гидравлического аккумулятора



Сетка отверстий на плитах согласно Euromap
 ⌀ Сквозные отверстия диаметром 52
 k смотри технические данные

Sumitomo (SHI) Demag

Тип термопластавтомата
Международный типоразмер

Узел смыкания

Усилие смыкания / Удержания	[kN]
Макс. ход открытия формы	[mm]
Высота пресс-формы, мин./OP 211	[mm]
Макс./увеличенная высота пресс-формы	[mm]
Расстояние между плитами, макс./увел.	[mm]
Размеры плит (гор. х верт.)	[mm]
Расстояние между колоннами (гор. х верт.)	[mm]
Мин. допустимый диаметр пресс-формы	[mm]

Макс. вес пресс-формы

> Макс. вес пресс-формы на подв./неподв.лите	[kg]
Ход выталкивателя стандартный/Увеличенный	[mm]
Усилие выталкивания / обр. ход выталкивателя	[kN]

Узел впрыска

Диаметр шнека	[mm]
Отношение L/D ²⁾	
Давление впрыска, макс. (до 400 С)	[bar]
Объем цилиндра пластикации, макс.	[cm ³]
Вес впрыска, макс. (ПС, ПЭ*)	[g]

Макс. скорость впрыска

> с гидроаккумулятором	[cm ³ /s]
------------------------	----------------------

Скорость пластикации (ПС, ПЭ*) ³⁾

Ход дозирования, макс.	[mm]
Макс. расстояние отвода сопла/авторезим ⁴⁾	[mm]
Макс. глубина погружения сопла (OP0650)	[mm]
Сила прижатия сопла	[kN]
Количество зон нагрева	

Общие данные

Объем гидравлического масла ⁵⁾	[ltr.]
---	--------

Установленные электр. мощности

> насос ⁵⁾	[-kW]
> электропривод шнека (WA313)	[-kW]
> мощность привода узла смыкания ⁶⁾	[-kW]
> мощность нагрева цилиндра	[-kW]
> общая мощность	[-kW]

Время сухого цикла (Eigotar 6) ⁷⁾	[s-mm]
--	--------

Сухие циклы с временем разблокировки	[s-mm]
--------------------------------------	--------

Вес нетто (без гидромасла) ⁸⁾	[-kg]
--	-------

Транспортировочные размеры (Д x Ш x В)	[-m]
--	------

Максимальный выступ электрического привода (h)	[mm]
--	------

El-Exis SP 750/1120

El-Exis SP 750/1120-3000

7500-3000

750/1120

7500/8250

1030

400

1020/1250

2050/2280

1620x1620

1120x1120

700

14000 ¹⁾/6500/10800

270

218/113

3000

70

80

23

24

2432

2051

924

1206

674*

881*

3848

4524

120, 108***168, 150***

240

1170/1170

1170/1170

20

110

7

7

750/1120-3000

980 / 760

55/75

96,9

90

30,6

42,6

292,6/312,6

304,6/324,6

2,00-784

2,25-784

39500/9450/48950 ⁹⁾5,56/5,00 ¹⁰⁾x2,73/2,29 ¹⁰⁾x3,07

0/574

91/894

Приведенные характеристики отражают состояние на момент печати.

Скорость пластикации зависит от технологических процессов и используемого материала.

Требуемая электрическая мощность относится к стандартной конфигурации машин.

Параметры основаны на напряжении 400В. Изменение напряжения приведет к изменению параметров машины.

1) Увеличенные веса для этажных пресс-форм по требованию

2) L/D 25: Шнек со смешительно-режущей секцией

3) Скорость впрыска для стандартного/увеличенного узла пластикации

4) Доступно только для сопел открытого типа. Перемещение каретки ограничено при использовании запираемых или удлиненных сопел

5) При первичной заправке/заправка при замене масла

6) Возможно параллельное движение по всем осям ТПА

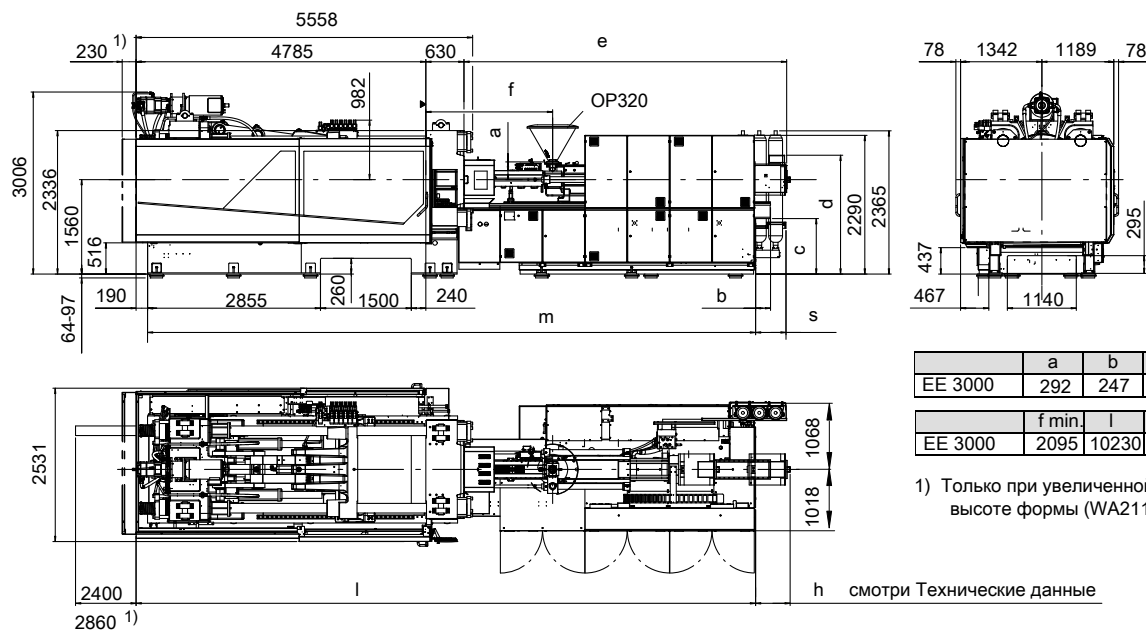
7) При прижатом/при отведенном сопле (WA109)

8) Нетто вес машины зависит от дополнительного оснащения

9) Узел смыкания/узел впрыска/общий

10) Узел смыкания/узел впрыска

Размеры термоластомата (ДжШхВ) El-Exis SP 750/1120-3000

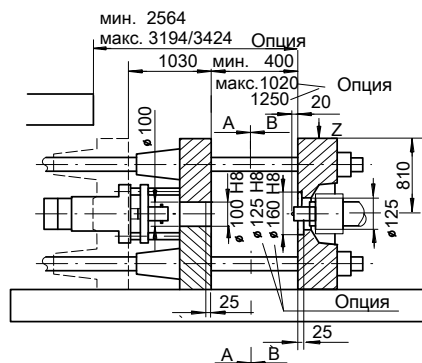


	a	b	c	d	e
EE 3000	292	247	916	1963	5319
	f min	l	m	s	
EE 3000	2095	10230	10040	504	

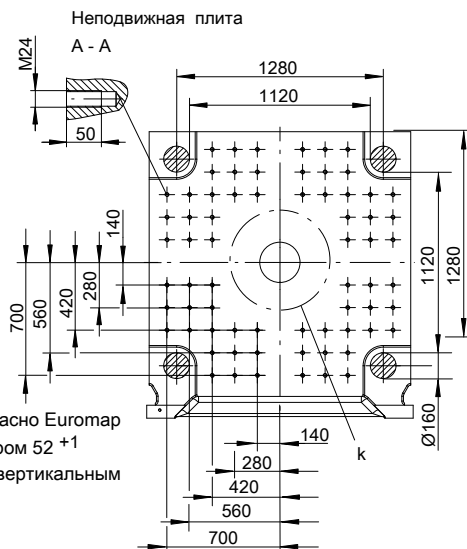
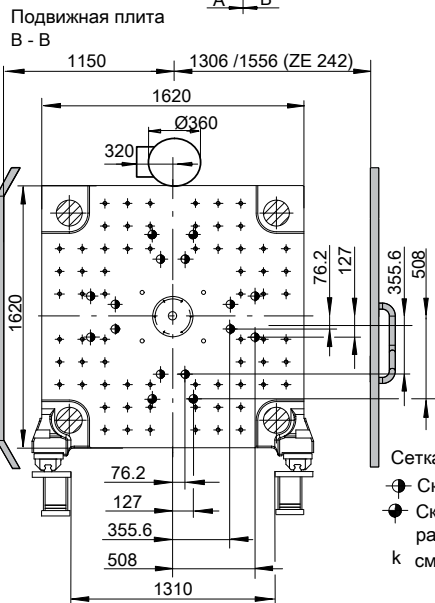
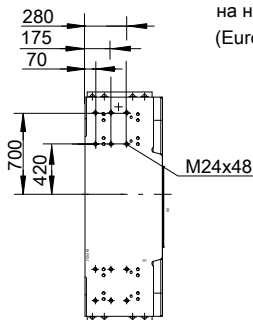
1) Только при увеличенной высоте формы (WA211)

- f Минимальное расстояние от неподвижной плиты до средней точки загрузочной воронки
- h Максимальная проекция выступа мотора
- l Длина машины без защитных ограждений b, h или s
- m Длина машины
- s Прекция выступа гидравлического аккумулятора

- ▶ Неподвижная плита
- a Верхняя точка системы подачи материала (без загрузочной воронки)
- b Проекция выступа крепления узла впрыска
- c Нижняя точка крепления узла впрыска
- d Верхняя точка распределительного блока
- e Длина узла впрыска



Z Сетка отверстия для работа / пикера литников на неподвижной плите (Euromap 18-E16)



- Сетка отверстий на плитах согласно Euromap
- ⊙ Сквозные отверстия диаметром 52 +1
 - Сквозные отверстия 52 +1 с вертикальным расстоянием 508 по запросу
 - k смотри технические данные

Sumitomo (SHI) Demag

Тип термопластавтомата
Международный типоразмер

Узел смыкания

Усилие смыкания / Удержания	[kN]
Макс. ход открытия формы	[mm]
Высота пресс-формы, мин./ОР 211	[mm]
Макс./увеличенная высота пресс-формы	[mm]
Расстояние между плитами, макс./увел.	[mm]
Размеры плит (гор. х верт.)	[mm]
Расстояние между колоннами (гор. х верт.)	[mm]
Мин. допустимый диаметр пресс-формы	[mm]

Макс. вес пресс-формы

> Макс. вес пресс-формы на подв./неподв.лите	[kg]
Ход выталкивателя стандартный/Увеличенный	[mm]
Усилие выталкивания / обр. ход выталкивателя	[kN]

Узел впрыска

Диаметр шнека	[mm]
Отношение L/D ²⁾	
Давление впрыска, макс. (до 400 С)	[bar]
Объем цилиндра пластикации, макс.	[cm ³]
Вес впрыска, макс. (ПС, ПЭ*)	[g]

Макс. скорость впрыска

> с гидроаккумулятором	[cm ³ /s]
------------------------	----------------------

Скорость пластикации (ПС, ПЭ*) ³⁾

Ход дозирования, макс.	[mm]
Макс. расстояние отвода сопла/авторезим ⁴⁾	[mm]
Макс. глубина погружения сопла (ОР0650)	[mm]
Сила прижатия сопла	[kN]
Количество зон нагрева	

Общие данные

Объем гидравлического масла ⁵⁾	[ltr.]
---	--------

Установленные электр. мощности

> насос ⁵⁾	[-kW]
> электропривод шнека (WA313)	[-kW]
> мощность привода узла смыкания ⁶⁾	[-kW]
> мощность нагрева цилиндра	[-kW]
> общая мощность	[-kW]

Время сухого цикла (Еиготар 6) ⁷⁾	[s-mm]
--	--------

Сухие циклы с временем разблокировки	[s-mm]
--------------------------------------	--------

Вес нетто (без гидромасла) ⁸⁾	[-kg]
--	-------

Транспортировочные размеры (Д x Ш x В)	[-m]
--	------

Максимальный выступ электрического привода (h)	[mm]
--	------

Приведенные характеристики отражают состояние на момент печати.

Скорость пластикации зависит от технологических процессов и используемого материала.

Требуемая электрическая мощность относится к стандартной конфигурации машин.

Параметры основаны на напряжении 400В. Изменение напряжения приведет к изменению параметров машины.

El-Exis SP 750/1120

El-Exis SP 750/1120-4200	El-Exis SP 750/1120-6300
7500-4200	7500-6300

750/1120

7500/8250
1030
400
1020/1250
2050/2280
1620x1620
1120x1120
700
14000 ¹⁾ /6500/10800
270
218/113

4200

80	95	95	110
24	24	24	23
2391	2094	2434	2006
1433	2020	2339	3136
1046*	1475*	1708*	2289*
4524	5671	5671	6652
140, 125*	225, 200*	195, 173*	281, 229*
285		330	
1250/1250	1250/1250	1390/1341	1390/1390
20		20	
110		110	
7	7	7	7

750/1120-4200

950 / 730	750/1120-6300		
55/75	55/75		
90,0	115,0		
90	90		
42,6	59,3	59,3	79,1
277,6/297,6	294,3/314,3	319,3/339,3	339,1/359,1
	2,00-784		
	2,25-784		
39500/11025/50525 ⁹⁾		39500/12600/52100 ⁹⁾	
5,56/5,72 ¹⁰⁾ x2,73/2,29 ¹⁰⁾ x3,07		5,56/6,35 ¹⁰⁾ x2,73/2,29 ¹⁰⁾ x3,07	
0/292	0/667	0/204	0/644

1) Увеличенные веса для эластичных пресс-форм по требованию

2) L/D 25; Шнек со смешительно-режущей секцией

3) Скорость впрыска для стандартного/увеличенного узла пластикации

4) Доступно только для сопел открытого типа. Перемещение каретки ограничено при использовании запираемых или удлиненных сопел

5) При первичной заправке/заправка при замене масла

6) Возможно параллельное движение по всем осям ТПА

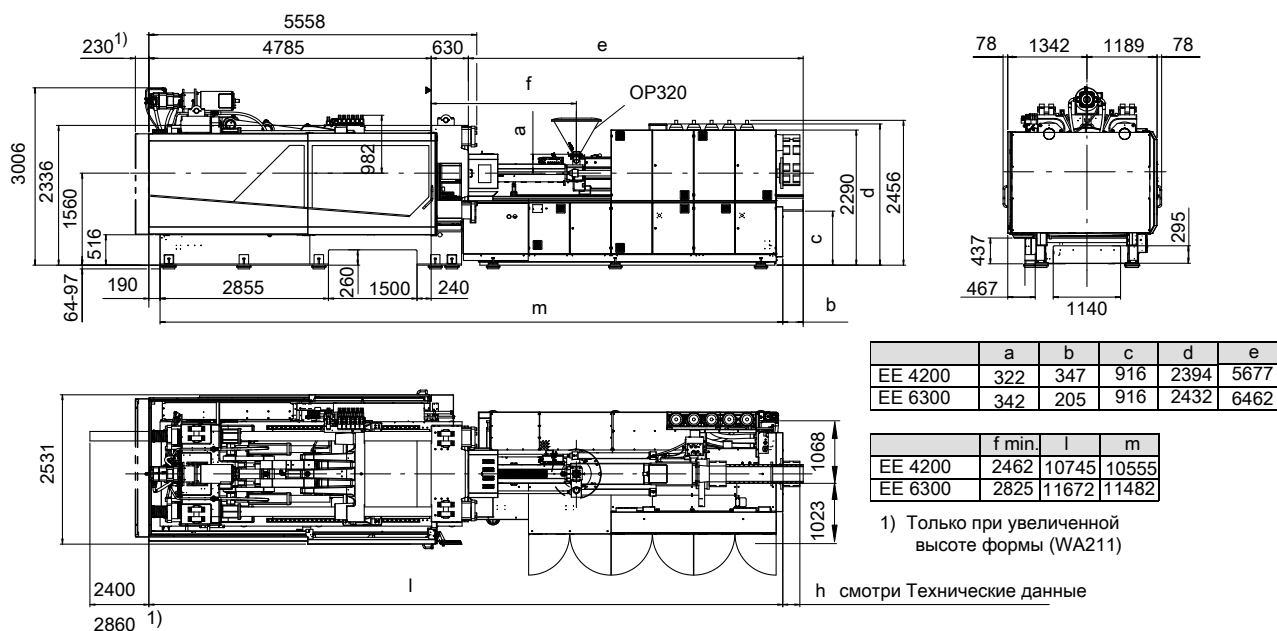
7) При прижатом/при отведенном сопле (WA109)

8) Нетто вес машины зависит от дополнительного оснащения

9) Узел смыкания/узел впрыска/общий

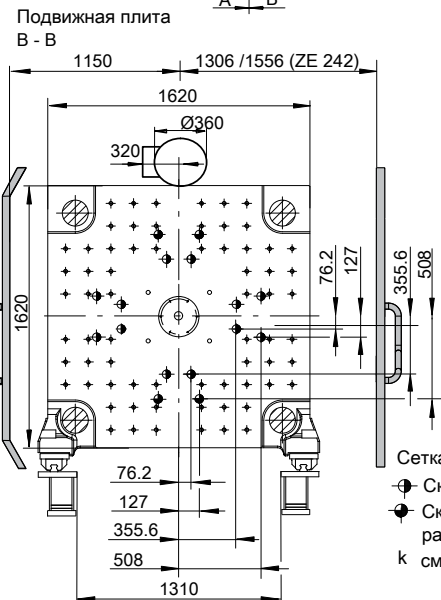
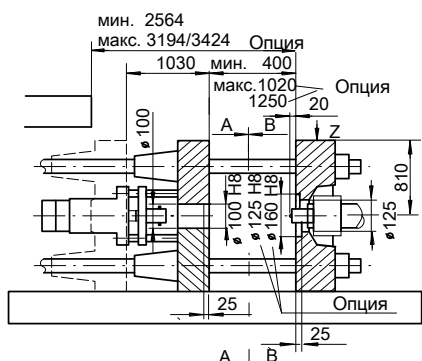
10) Узел смыкания/узел впрыска

Размеры термопластавтомата (ДхШхВ) El-Exis SP 750/1120-4200...750/1120-6300

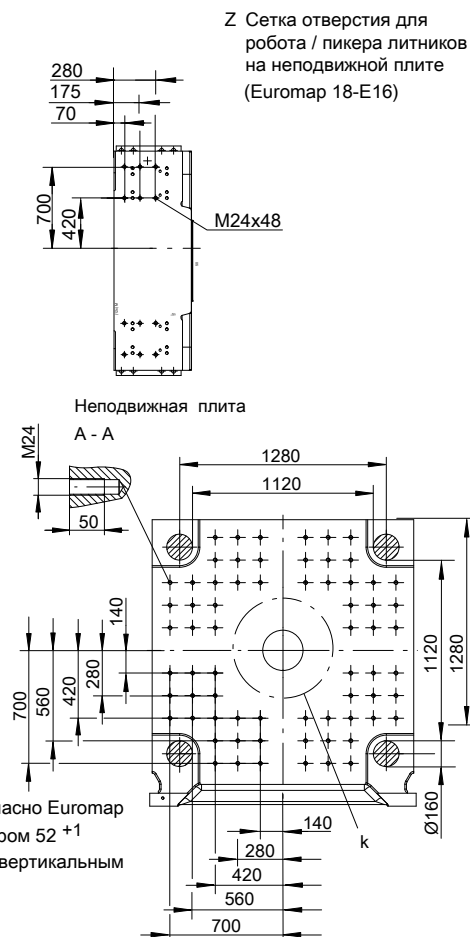


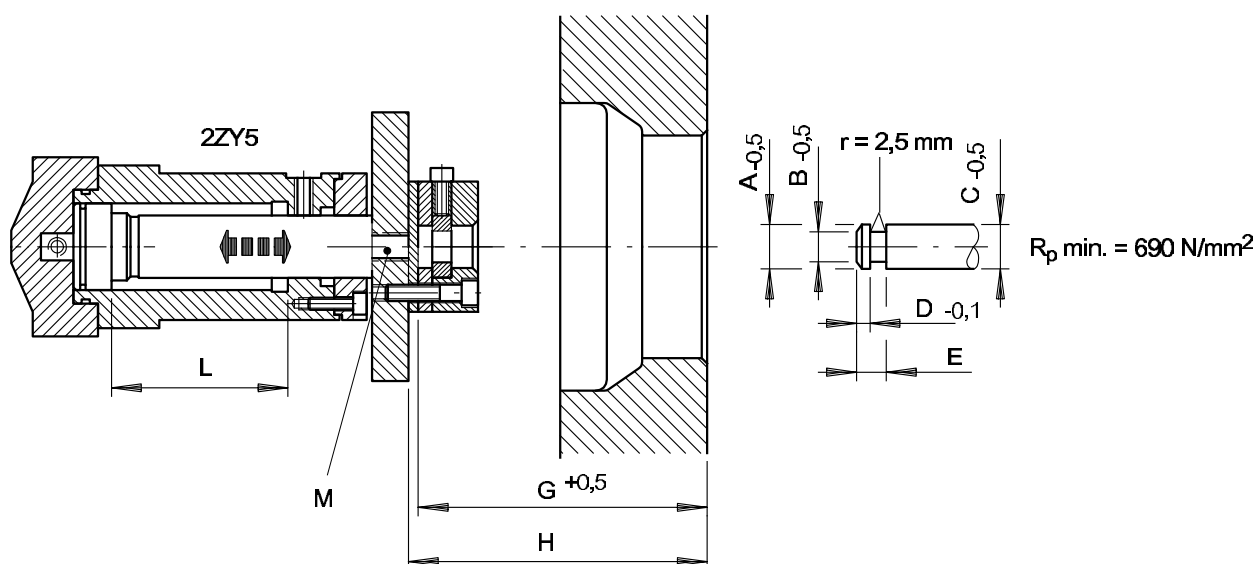
- Неподвижная плита
- a Верхняя точка системы подачи материала (без загрузочной воронки)
- b Проекция выступа крепления узла впрыска
- c Нижняя точка крепления узла впрыска
- d Верхняя точка распределительного блока
- e Длина узла впрыска

- f Минимальное расстояние от неподвижной плиты до средней точки загрузочной воронки
- h Максимальная проекция выступа мотора
- l Длина машины без защитных ограждений b, h или s
- m Длина машины
- s Проекция выступа гидравлического аккумулятора



- Сетка отверстий на плитах согласно Euromap
- ⊙ Сквозные отверстия диаметром 52 +1
 - Сквозные отверстия 52 +1 с вертикальным расстоянием 508 по запросу
 - k смотри технические данные



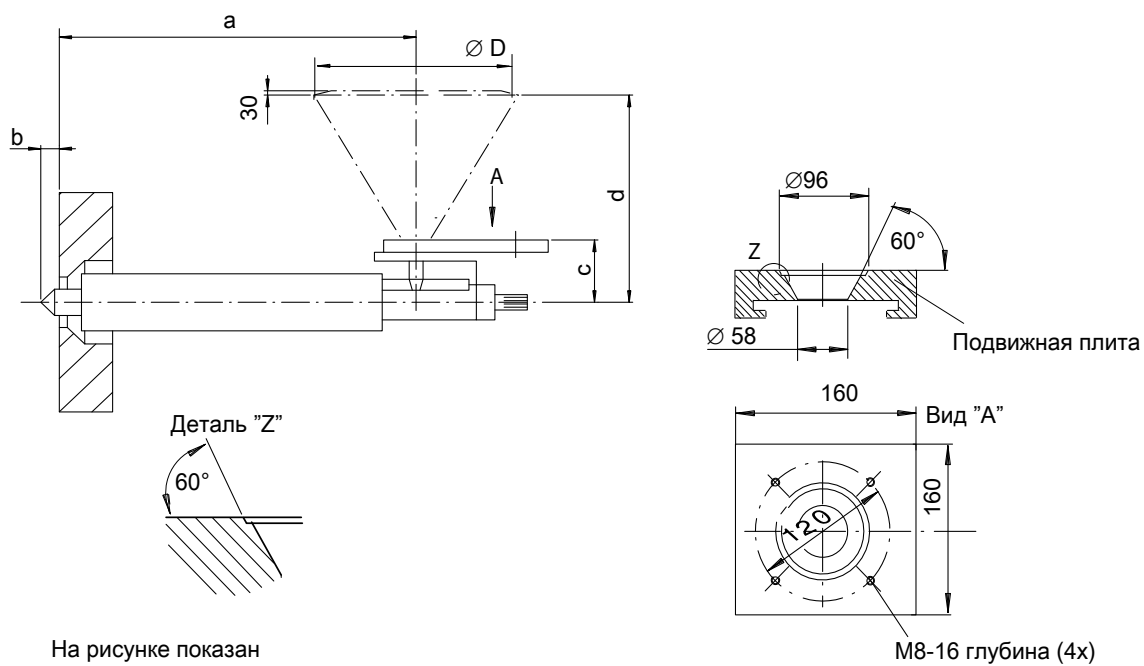


Выталкиватель - присоединительные размеры

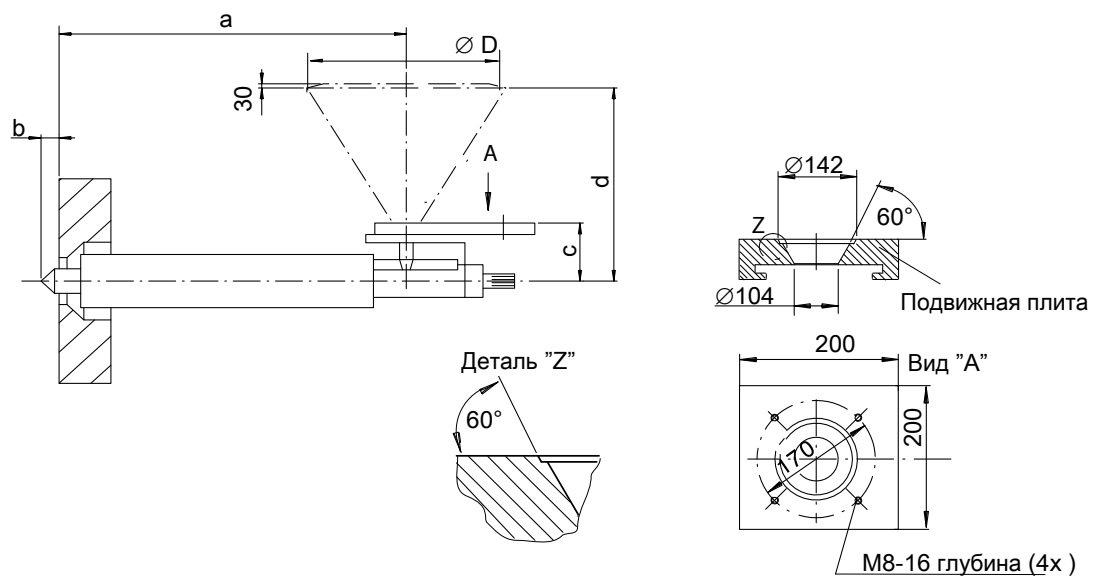
Тип машины	Размер [мм]								
	A	B	C	D	E	G	H	L	M
El-Exis SP 150/500	24.5	14	24.5	7.8	20	327	335	100	M16x30
El-Exis SP 200/560	44.5	26	44.5	9.5	26	395	405	140	M16x35
El-Exis SP 250/630	44.5	26	44.5	9.5	26	435	445	140	M20x35
El-Exis SP 300/720	44.5	26	44.5	9.5	26	515	525	150	M20x35
El-Exis SP 350/820	44.5	26	44.5	9.5	26	572	582	180	M24x50
El-Exis SP 420/820	44.5	26	44.5	9.5	26	572	582	180	M24x50
El-Exis SP 450/920	44.5	26	44.5	9.5	26	600	610	200	M24x50
El-Exis SP 580/1020	44.5	26	44.5	9.5	26	655 (645*)	665 (655*)	220 (200*)	M24x50
El-Exis SP 750/1120	44.5	26	44.5	9.5	26	755.5	765	270 (200*)	M24x50

Соединительная часть выталкивателей не закаленная

* ZE2192



Узел впрыска	Диаметр шнека [мм]	Размер а [мм] с SVO		Размер [мм]		
		a	b	c	d	D
EE 475	35	1039	20	212	732	723
	40	1185	20			
EE 675	40	1185	20	212	732	723
	45	1338	20			
EE 920	45	1338	20	222	742	723
	50	1489	20			
EE 1600	50	1485	20	257	877	825
	60	1770	20			
EE 2500	60	2064	20	287	907	825
	70	2064	20			



На рисунке показан термопластавтомат с загрузочным бункером ZE 320

Узел впрыска	Диаметр шнека [мм]	Размер а [мм] с SVO		Размер [мм]		
		a	b	c	d	D
EE 3000	70	1975	20	292	872	825
	80	2332	20			
EE 4200	80	2332	20	322	902	825
	95	2695	20			
EE 6300	95	2695	20	342	922	825
	110	3179	20			

Реальные значения переводного коэффициента плавления для использования при расчете веса впрыска для некоторых полимеров

Полимер	Переводной коэффициент плавления
ПЭНД	0,75
ПЭВД	0,73
ПП	0,73
Полистирол	0,91
Стирол бутадиеновые сополимеры	0,91
АБС	0,91
САН	0,91
ПА	0,93
Па 6% + 30% стекловолокна	1,14
ПК	0,97
ПК/АБС	0,94
ПММА	0,97
ПОМ	1,15
ПЭТ	1,08
ПБТФ	1,08
АЦ	1,03
АБЦ	0,98
ПВХ (мягкий)	1,05
ПВХ (жесткий)	1,15

Вес впрыска - переводной коэффициент плавления x (умножить) рабочий объем цилиндра.

Переводной коэффициент плавления учитывает изменение объема при температуре переработки, а также характеристики течения материала в зоне наконечника шнека.

Сертифицировано в соответствии с VDA 6.4



www.sumitomo-shi-demag.eu

Все данные и информация, представленные в данной брошюре, были составлены и проверены с должной тщательностью и вниманием. Мы исходим из безупречности содержания данной брошюры, но не можем гарантировать её. Описание, содержащееся в данной брошюре, может отличаться от действительного состояния поставленной машины. 05.2018