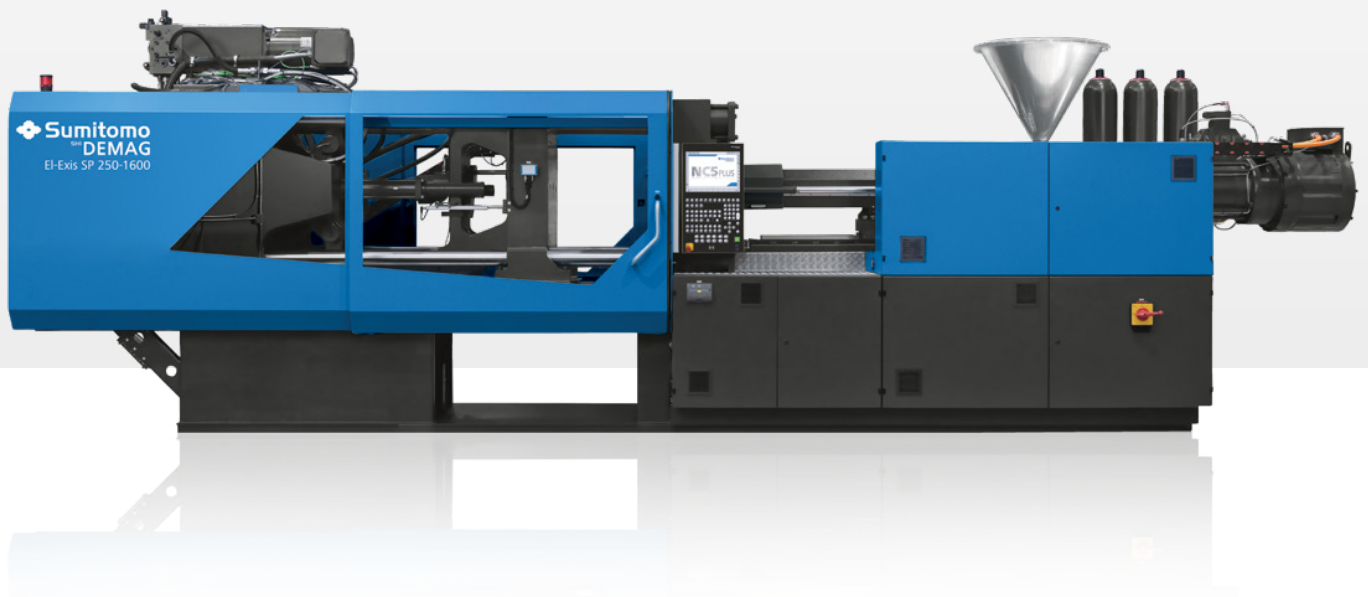


A referência em High-Speed.

El-Exis SP.

Máxima performance – Maior produtividade



A REFERÊNCIA EM HIGH-SPEED



El-Exis SP

A melhor combinação para as aplicações mais rápidas.

Por mais de 25 anos, a Sumitomo (SHI) Demag tem definido constantemente novos limites nas aplicações em alta velocidade com a série El-Exis. A quarta geração da El-Exis SP é a máquina injetora mais avançada e mais rápida do mercado. Graças ao sistema de acionamento inteligente, conseguimos um ótimo equilíbrio entre o máximo desempenho com baixo consumo energético. Projetado para mais de 200.000.000 de ciclos, a El-Exis SP foi desenvolvida para ser absolutamente confiável em aplicações altamente dinâmicas por muitos anos. Suas aplicações em altas velocidades estão em boas mãos, conosco!



El-Exis SP

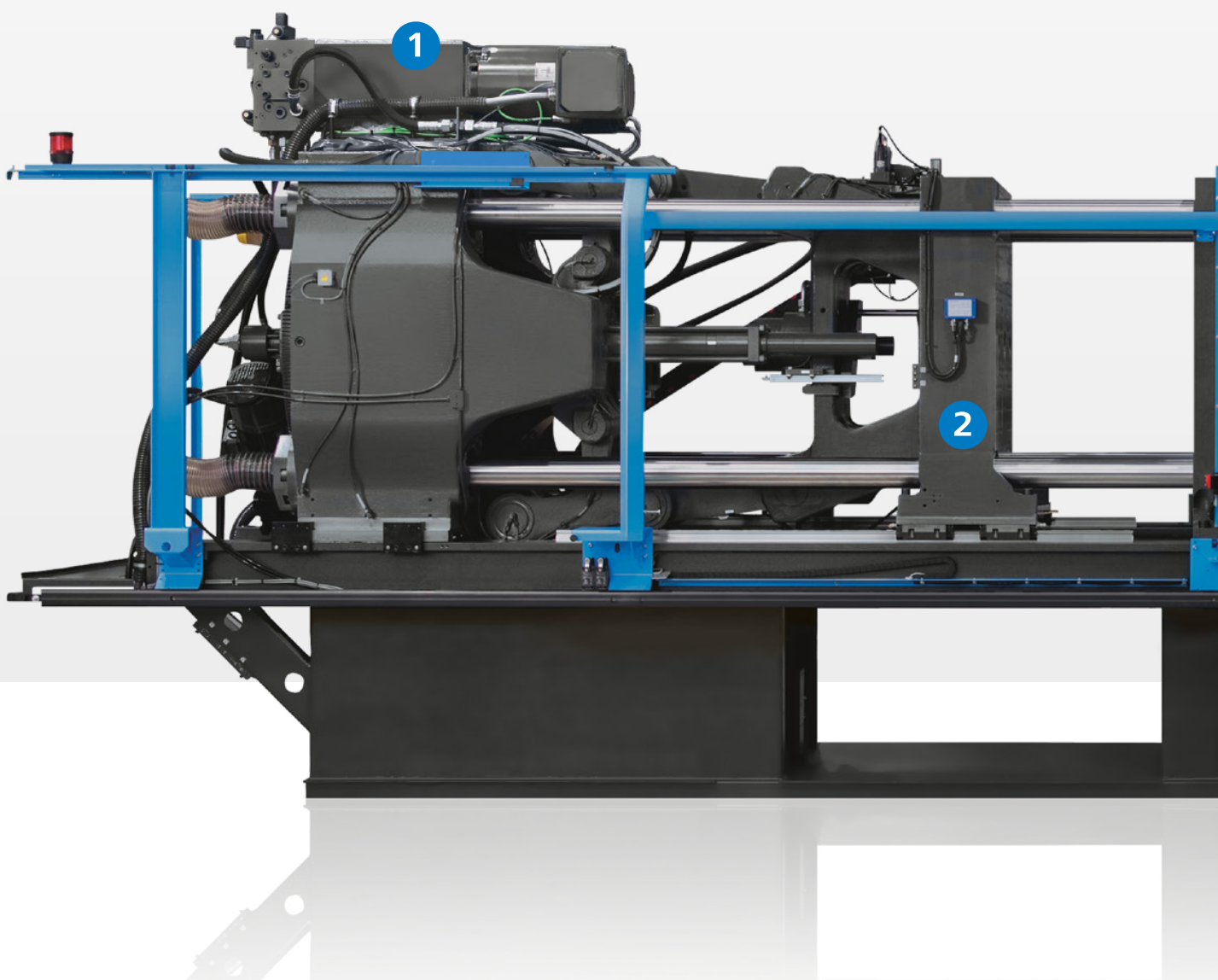
Vantagens.

1 – Tecnologia de acionamento High-speed

O conceito de acionamento híbrido exclusivo da El-Exis SP já foi comprovado na prática inúmeras vezes. Constitui na melhor solução para as mais altas velocidades com a máxima dinâmica.

2 – Construção altamente resistente

A máquina não está apenas equipada para o funcionamento em alta velocidade, foi desenvolvida e projetada para este tipo de operação. As placas de fixação do molde foram especialmente projetadas para os esforços gerados na alta velocidade. A proteção do molde, activeProtect, com monitoramento do perfil, garante uma resposta extremamente rápida, mesmo em casos de aplicações altamente dinâmicas.



3 – Comando intuitivo

O comando intuitivo da El-Exis SP oferece inúmeras possibilidades de monitoramento e controle do processo. A programação lógica e simples com sequências flexíveis da máquina pré-definidas, permitem aproveitar plenamente o potencial e eficiência da El-Exis SP.

4 – Controle inteligente dos acumuladores

Os acumuladores hidráulicos possibilitam velocidades de injeção de até 1000 mm/s e taxas de aceleração de até 4G. Simultaneamente, o controle inteligente dos acumuladores assegura uma utilização super eficiente dos recursos.



Repetibilidade

Qualidade nos mínimos detalhes.

Estabilidade do processo 24/7

A El-Exis SP impressiona em todos os aspectos com sua consistência insuperável. Uma vez que o ciclo é definido e configurado, ele é reproduzido com a maior precisão, 24 horas por dia, sete dias por semana. Zero desvios de processo é a nossa principal prioridade. Graças à sua estabilidade, repetibilidade e precisão extremamente alta no processo de injeção, a El-Exis SP apresenta a menor taxa de refugo para aplicações em alta velocidade do mercado.

Colchão de injeção [mm]

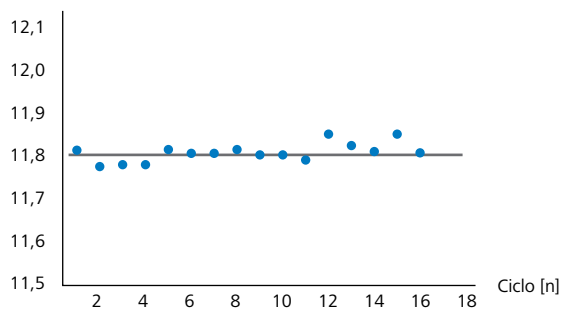


Diagrama: Repetibilidade do colchão de injeção

**DESEMPENHO CONSTANTE.
MAIOR QUALIDADE.**

Elevada rigidez das placas

As placas da El-Exis SP foram especialmente desenvolvidas para suportar elevados esforços nas aplicações de embalagens. Uma deflexão 50% menor em relação às placas convencionais, garantem o ajuste perfeito do molde de injeção. Adicionalmente, as tolerâncias de paralelismo das placas da El-Exis SP são três vezes mais precisas do que o exigido pela norma EUROMAP. Graças à maior rigidez das placas e ao paralelismo extremamente alto, a El-Exis SP reduz o desgaste do molde, assegura uma taxa menor de refugos das peças, aumenta a amplitude do processo e melhora, dessa forma, a qualidade das peças injetadas. A arte da Engenharia para os requisitos mais exigentes.

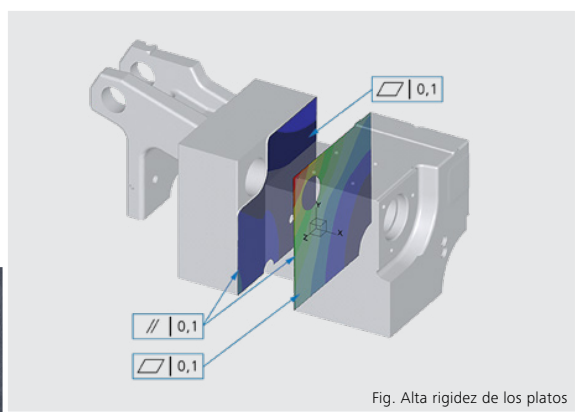
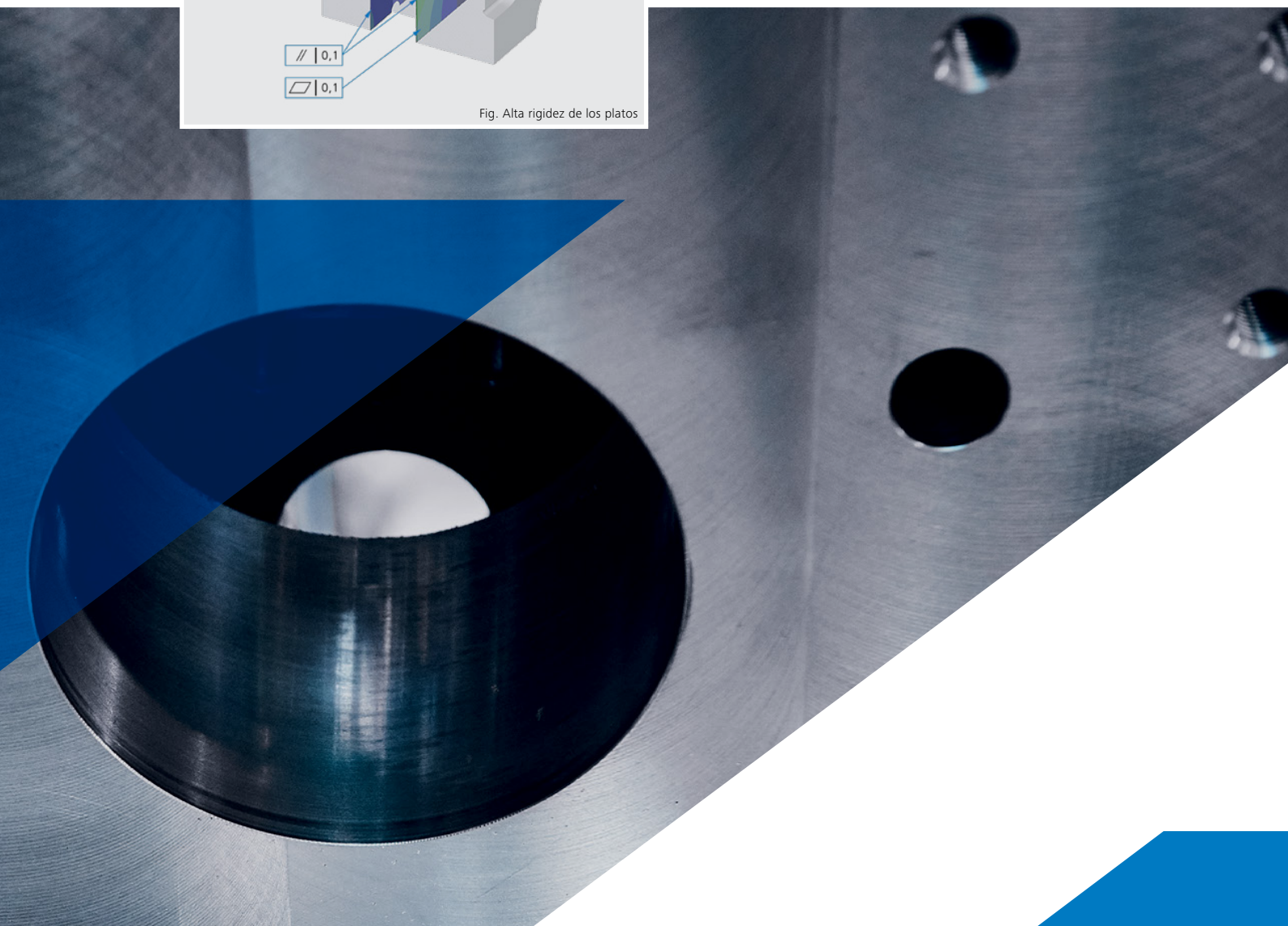


Fig. Alta rigidez de los platos



Eficiência

Produtividade para todos os modelos.

Tempos de ciclos mais rápidos

Especialmente na fabricação de embalagens, o volume de produção é um parâmetro importante. Quanto maior for o volume de produção por hora, mais baixo será o preço por peça produzida. A El-Exis SP permite executar tempos de ciclo mais rápidos e constantes com elevada qualidade das peças. 25 anos de experiência em aplicações de alta velocidade e milhares de máquinas instaladas, falam por si.

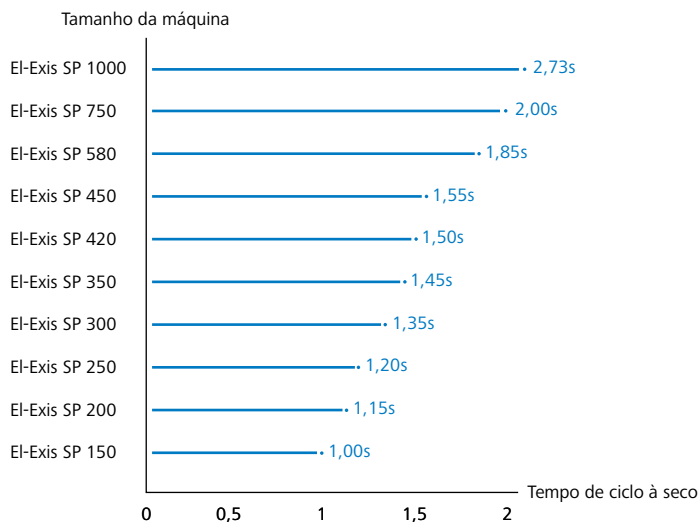


Diagrama: Ciclos à seco conforme Norma Euromap

***PRODUTIVIDADE MÁXIMA.
CONSUMO MÍNIMO.***

Até 20% de economia de energia

A quarta geração da El-Exis SP destaca-se sobretudo pela sua tecnologia eficiente que permite obter uma economia de energia de até 20%. Em função do ciclo executado e dos parâmetros de processo, a máquina calcula para cada aplicação o estado ideal da carga dos acumuladores hidráulicos. Assim, para o processo, somente é disponibilizado a capacidade necessária em cada ciclo.

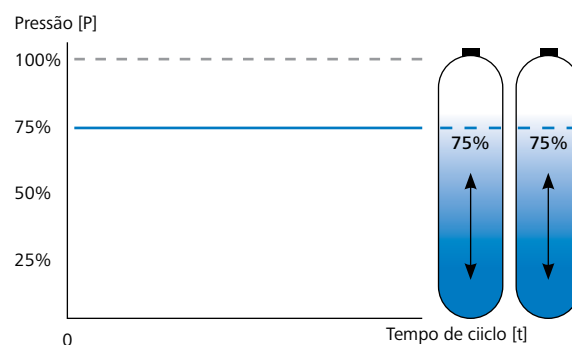


Diagrama: Carga dos acumuladores para aplicações específicas



Tampas

Máxima performance no mínimo tempo.

Mais de 172.000 tampas por hora

Na produção dos sistemas de tampas, é necessário atingir máximas velocidades do molde com limites de abertura curtos e dosagem otimizada. A El-Exis SP atende a este requisito e possui um histórico de operação confiável e seguro com ciclos muito abaixo de 2,5 segundos ao longo de muitos anos. Graças à unidade de fechamento extremamente rápida e extração altamente dinâmica, é possível obter o máximo rendimento na produção. Algumas soluções foram especialmente otimizadas para esta aplicação como, por exemplo, a distribuição de água para o resfriamento do molde. Em conjunto com os nossos parceiros, desenvolvemos a solução completa e ideal para você, o que lhe dará uma vantagem competitiva decisiva!



***TEMPO DE CICLO MAIS RÁPIDO.
MÁXIMA REPETIBILIDADE.***

Exemplo de aplicação –
Produção de tampas para bebidas 29/25mm

Cavidades	Máquinas	Ciclo	Capacidade
24	150/600	2.3-2.7s	~ 37.500/h
32	150/600	2.3-2.7s	~ 50.000/h
48	250/630	2.3-2.7s	~ 75.000/h
72	350/820	2.3-2.7s	~ 112.500/h
96	420/820	2.3-2.7s	~ 150.000/h



Fig. Tamba para bebidas 29/25mm



Embalagem de parede fina

Rápida, dinâmica e eficiente.

Soluções perfeitas para in-mould labelling - IML

Na produção de embalagens de parede fina, a El-Exis SP revela todas as suas vantagens: graças à dinâmica de injeção e à velocidade do eixo especialmente alta, permite-lhe realizar qualquer tempo de preenchimento requerido com os mais baixos tempos de ciclo. As placas da El-Exis SP têm rigidez significativamente maior do que as placas convencionais, proporcionando ao usuário uma janela de processo mais ampla e minimizando o desgaste do molde. A unidade de fechamento extremamente precisa é ideal para processos "In-mould labelling" (IML) devido à sua alta precisão. Desenvolvemos soluções para aplicações IML com extração lateral, sendo o lado do operador facilmente acessível, especificamente para suas aplicações.

Tecnologia „Speed stamping“

Com o El-Exis SP você pode usar a função "speed stamping", no qual, antes do fechamento completo do molde, a cavidade é preenchida com o material fundido. A placa da máquina suporta o preenchimento do material fundido na cavidade e reduz a necessidade da pressão de injeção e, portanto, a necessidade da força de fechamento. Como resultado, a espessura de parede e o peso da peça moldada podem ser significativamente reduzidos.



***MÁXIMA ESTABILIDADE.
MENOR TAXAS DE REFUGOS.***

Exemplo de aplicação –
Embalagem 400g com in-mould labelling - IML

Cavidades	Máquina	Ciclo	Capacidade
6	650/1020	3.7s	~ 5.800/h
8	800/1120	4.2s	~ 6.800/h



Fig. 400g cup



Baldes

Produção 24/7.

Performance superior para todos os tamanhos

Embalagens como baldes e caixas não exigem apenas grandes cursos de abertura e placas resistentes, mas também uma unidade de injeção que controle com elevada precisão o fluxo de injeção. A El-Exis SP representa a solução ideal para baldes pequenos e grandes.

Graças à tecnologia de acionamento híbrido e aos curtos tempos de extração, a El-Exis SP atinge os mais rápidos tempos de ciclo e o mais alto desempenho de plastificação, mesmo com grandes cursos de abertura.

Tecnologia em 2 componentes

Para a fabricação de baldes com a alça integrada, temos disponível a solução ideal com 2 componentes, que assegura a máxima qualidade na execução das peças. Dependendo da aplicação, oferecemos a segunda unidade de injeção em várias configurações e tamanhos.



***TEMPO DE CICLO MAIS RÁPIDO.
MÁXIMA PRODUTIVIDADE.***

Exemplo de aplicação –
Balde 1280ml com alça

Cavidade	Máquina	Ciclo	Capacidade
4 & 4	580/1020	5.5s	~ 2.600/h



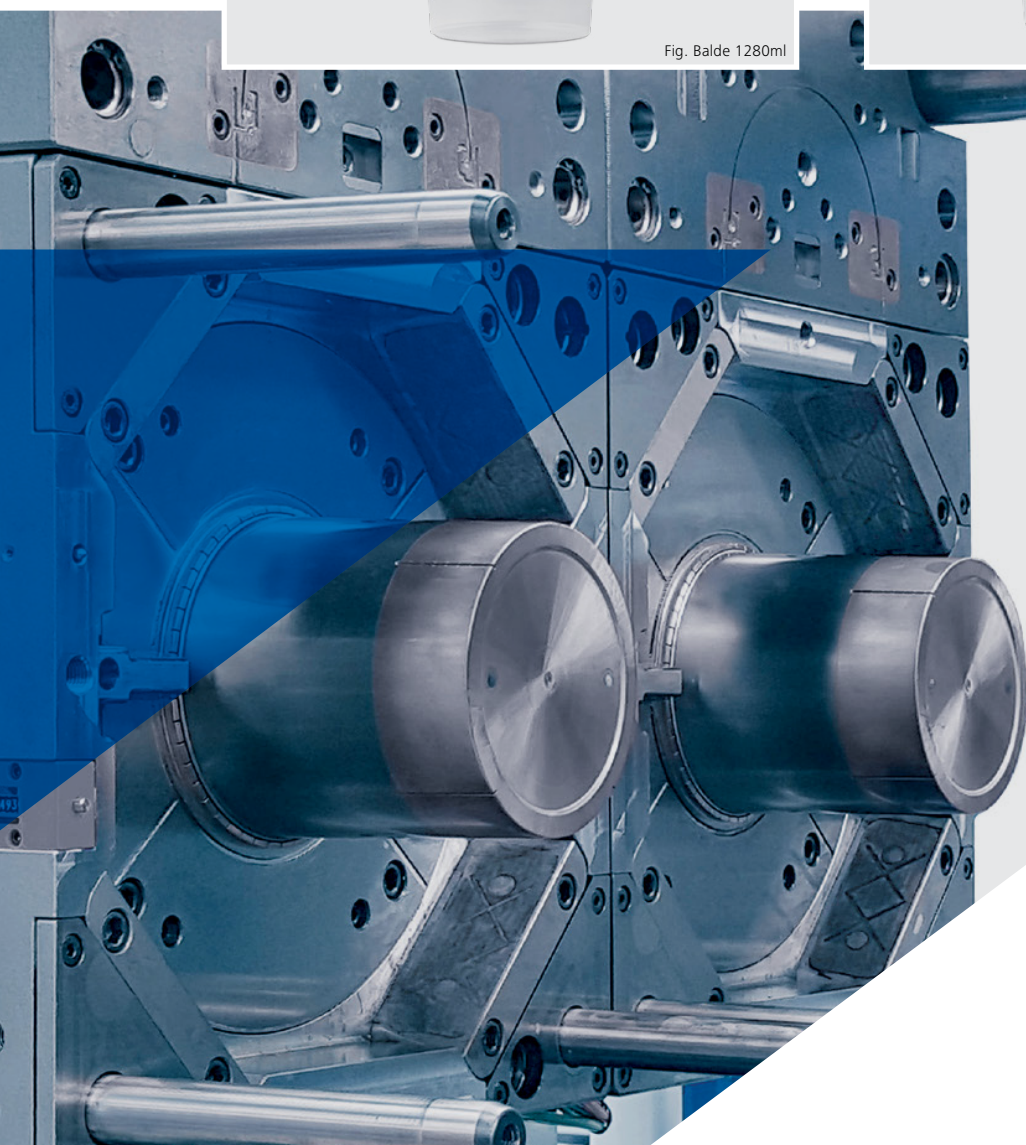
Fig. Balde 1280ml

Exemplo de aplicação –
Balde 5.6l com alça

Cavidade	Máquina	Ciclo	Capacidade
2 & 2	650/1020	8.3s	~ 870/h



Fig. Balde 5,6l





ESPECIFICAÇÕES TÉCNICAS.

Modelos

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
El-Exis SP 1000	52
Dimensionamento & Conexões	54

Sumitomo (SHI) Demag	El-Exis SP 150					
Descrição internacional	1500-475		1500-675		1500-920	
Unidade de Fechamento	150 / 500					
Força de fechamento / força de travamento máx.[kN]	1500 / 1650					
Curso máximo de abertura [mm]	500					
Altura do molde min. / máx.:						
>Standard OP0210 [mm]	250 / 560					
>Aumentada OP211 [mm]	250 / 660					
Distância entre colunas (h x v) [mm]	500 / 500					
Diâmetro mín. do molde permitido (k) [mm]	300					
Peso máx. do molde / móvel / fixa [kg]	2200 / 1150 / 1700					
Curso extração/força avanço/força recuo:						
>Standard OP0219 [mm / kN / kN]	70 / 65 / 32					
Unidade de Injeção	475		675		920	
Diâmetro da rosca [mm]	35	40	40	45	45	50
Relação L/D OP0612 / OP0627	25	25	25	25	25	25
Pressão específica de inj. máx. (até 400 °C) [bar]	2423	2051	2418	2180	2426	2150
Volume máx. de injeção [cm³]	177	231	255	323	358	442
Velocidade máx. de injeção:						
>Versão acumulador OP0361 [mm/s]	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Razão máx. de injeção:						
>Versão acumulador OP0361 [cm³/s]	962	1257	1257	1590	1590	1963
Cap. máx. de plastificação (PE): 1)						
>Motor elétrico de plast OP0313 [g/s]	34	51	45	60	54	71
Curso máximo do bico: 2)						
>Modo manual [mm]	634	565	732	531	899	700
>Modo automático [mm]	349	425	545	526	526	513
Força e veloc. máx. de encosto do bico:						
>Standard [kN / mm/s]	110 / -	110 / -	110 / -	110 / -	110 / -	110 / -
Informações gerais	150/500-475		150/500-675		150/500-920	
Cap. do reservatório de óleo [l]	400		400		400	
Instalação elétrica geral:						
>Acion. do circuito da bomba 1 3) [kW]	18,5 / 30		18,5 / 30		18,5 / 30	
>Motor elétrico de plast OP0313 [kW]	26,4		35,8		54	
>Cilindro de aquecimento [kW]	12,9	13,9	13,9	15,7	15,7	22,3
Tempo de ciclo à seco (Euromap 6):						
>Standard [s-mm]	1,00 - 350		1,00 - 350		1,00 - 350	
Peso líquido 4) [kg]	8200		8300		9000	
Dist. máx. final com motor (h):						
>Motor elétrico de plast OP0313 [mm]	179 / 853	322 / 853	323 / 1034	525 / 1034	613 / 1442	808 / 1442

As especificações técnicas apresentadas correspondem nas informações standard no momento da impressão e estão sujeitas a modificações sem aviso prévio. Os parâmetros são baseados em uma tensão da rede elétrica em 400 V. Tensões elétricas divergentes poderão afetar os parâmetros da máquina.

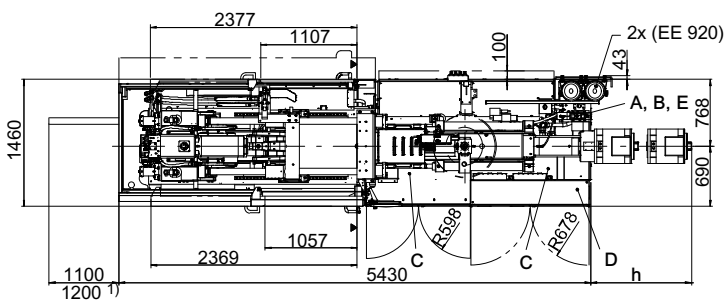
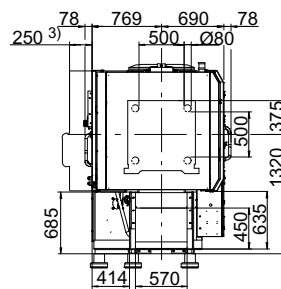
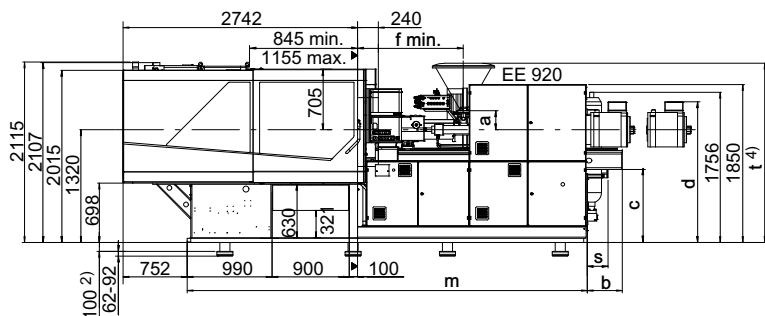
1) A capacidade de plastificação depende das condições de processamento e da matéria-prima utilizada.

2) O curso máximo do agregado de injeção é válido para o padrão - bico aberto (OP0650).

3) Bomba standard OP0105 / Bomba aumentada OP0106

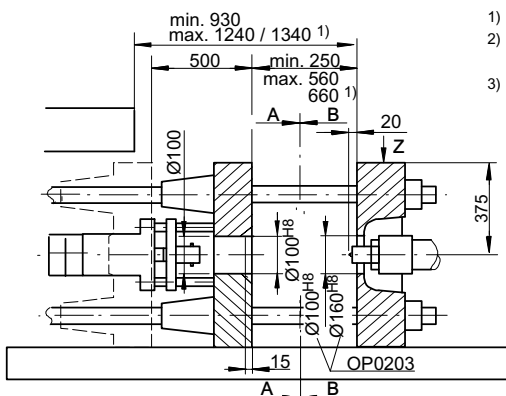
4) Peso líquido da máquina sem óleo hidráulico e poderá variar dependendo de sua configuração.

Dimensões da máquina El-Exis SP 150



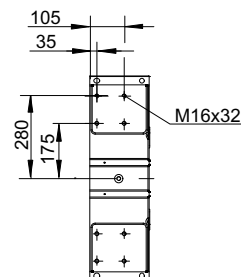
- 1) OP0211 Aumento da altura do molde
- 2) OP0122 Aumento da altura da base da máquina
- 3) OP0242 Aumento da proteção de segurança - lado oposto ao operador
- 4) OP0320 Funil de alimentação - opcional
- A Entrada para refrigeração - máquina Ø19
- B Saída para refrigeração - máquina Ø19
- C Ligação hidráulica
- D Conexão elétrica
- E Conexão pneumática Ø10

Dimensões das Placas - Padrão de furo de acordo com EUROMAP (OP0204, OP0205) El-Exis SP 150

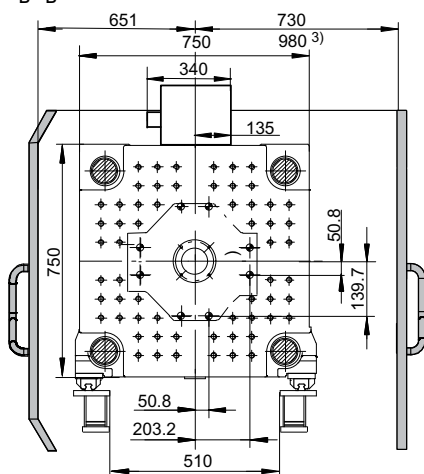


- 1) OP0211 Aumento da altura do molde
- 2) OP0050 Interface mecânica para a fixação da base do robô
- 3) OP0242 Aumento da proteção de segurança - lado oposto ao operador

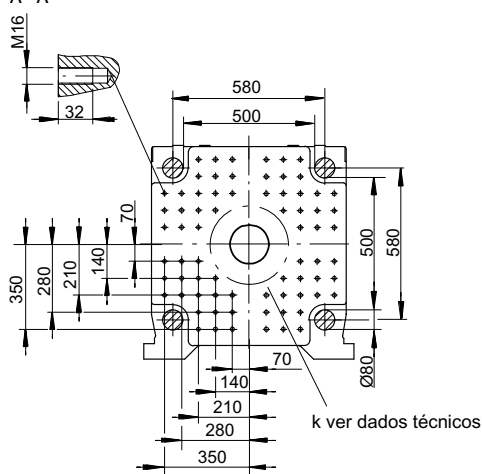
Z Padrão dos furos de fixação do robô na placa fixa 2)



Placa móvel B - B



Placa fixa A - A



⊕ Orifício pasante Ø 27

Sumitomo (SHI) Demag		EI-Exis SP 200					
Descrição internacional		2000-675		2000-920		2000-1600	
Unidade de Fechamento		200 / 560					
Força de fechamento / força de travamento máx.[kN]		2000 / 2200					
Curso máximo de abertura [mm]		575					
Altura do molde min. / máx.:							
>Standard OP0210 [mm]		310 / 660					
>Aumentada OP211 [mm]		310 / 760					
Distância entre colunas (h x v) [mm]		560 / 560					
Diâmetro mín. do molde permitido (k) [mm]		350					
Peso máx. do molde / móvel / fixa [kg]		3300 / 1800 / 2500					
Curso extração/força avanço/força recuo:							
>Standard OP0219 [mm / kN / kN]		110 / 65 / 32					
Unidade de Injeção		675		920		1600	
Diâmetro da rosca [mm]		40	45	45	50	50	60
Relação L/D OP0612 / OP0627		25	25	25	25	25	25
Pressão específica de inj. máx. (até 400 °C) [bar]		2418	2180	2426	2150	2426	2106
Volume máx. de injeção [cm³]		255	323	358	442	530	763
Velocidade máx. de injeção:							
>Versão acumulador OP0361 [mm/s]		1000	1000	1000	1000	1000	1000
Razão máx. de injeção:							
>Versão acumulador OP0361 [cm³/s]		1257	1590	1590	1963	1963	2827
Cap. máx. de plastificação (PE): 1)							
>Motor elétrico de plast OP0313 [g/s]		45	60	54	71	60	100
Curso máximo do bico: 2)							
>Modo manual [mm]		748	547	912	713	1080	755
>Modo automático [mm]		555	536	536	523	589	564
Força e veloc. máx. de encosto do bico:							
>Standard [kN / mm/s]		110 / -	110 / -	110 / -	110 / -	110 / -	110 / -
Informações gerais		200/560-675		200/560-920		200/560-1600	
Cap. do reservatório de óleo [l]		400		400		400	
Instalação elétrica geral:							
>Acion. do circuito da bomba 1 3) [kW]		18,5 / 30		30 / 45		30 / 45	
>Motor elétrico de plast OP0313 [kW]		35,8		54		68,8	
>Cilindro de aquecimento [kW]		13,9	15,7	15,7	22,3	22,3	27,9
Tempo de ciclo à seco (Euromap 6):							
>Standard [s-mm]		1,15 - 392		1,15 - 392		1,15 - 392	
Peso líquido 4) [kg]		12400		12400		12400	
Dist. máx. final com motor (h):							
>Motor elétrico de plast OP0313 [mm]		123 / 850	325 / 850	413 / 1255	608 / 1255	922 / 2007	1252 / 2007

As especificações técnicas apresentadas correspondem nas informações standard no momento da impressão e estão sujeitas a modificações sem aviso prévio. Os parâmetros são baseados em uma tensão da rede elétrica em 400 V. Tensões elétricas divergentes poderão afetar os parâmetros da máquina.

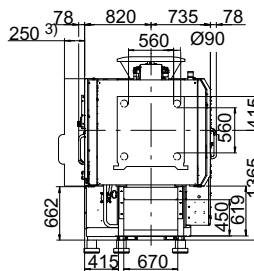
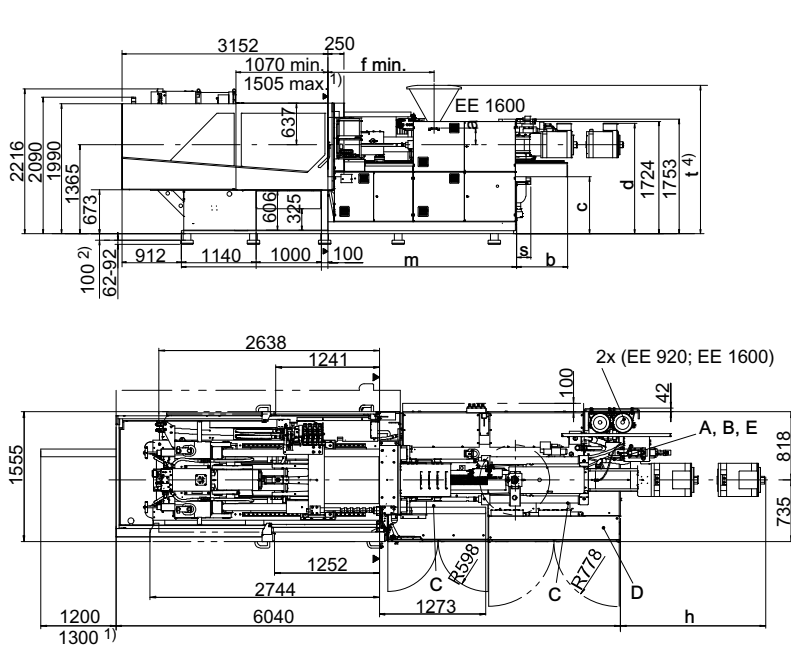
1) A capacidade de plastificação depende das condições de processamento e da matéria-prima utilizada.

2) O curso máximo do agregado de injeção é válido para o padrão - bico aberto (OP0650).

3) Bomba standard OP0105 / Bomba aumentada OP0106

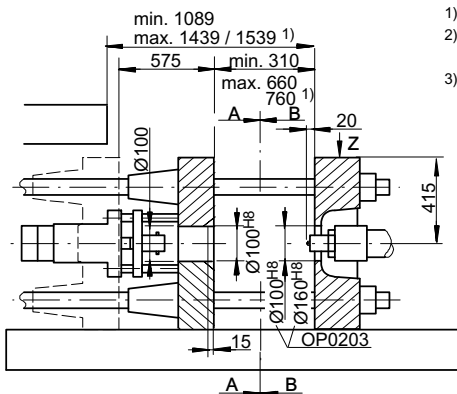
4) Peso líquido da máquina sem óleo hidráulico e poderá variar dependendo de sua configuração.

Dimensões da máquina El-Exis SP 200



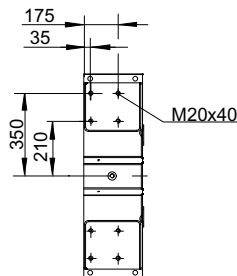
- 1) OP0211 Aumento da altura do molde
- 2) OP0122 Aumento da altura da base da máquina
- 3) OP0242 Aumento da proteção de segurança - lado oposto ao operador
- 4) OP0320 Funil de alimentação - opcional
- A Entrada para refrigeração - máquina Ø19
- B Saída para refrigeração - máquina Ø19
- C Ligação hidráulica
- D Conexão elétrica
- E Conexão pneumática Ø10

Dimensões das Placas - Padrão de furo de acordo com EUROMAP (OP0204, OP0205) El-Exis SP 200



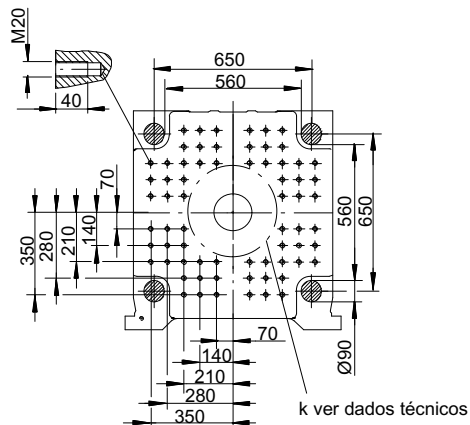
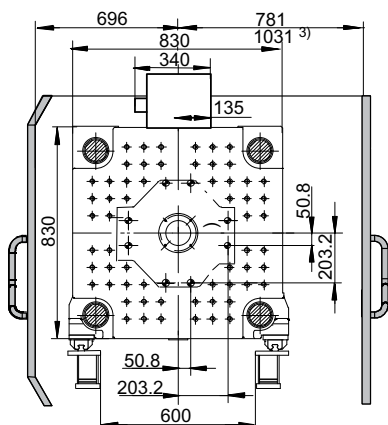
- 1) OP0211 Aumento da altura do molde
- 2) OP0050 Interface mecânica para a fixação da base do robô
- 3) OP0242 Aumento da proteção de segurança - lado oposto ao operador

Z Padrão dos furos de fixação do robô na placa fixa (2)



Placa móvel
B - B

Placa fixa
A - A



⊕ Orifício pasante Ø 27

Sumitomo (SHI) Demag		El-Exis SP 250					
Descrição internacional		2500-920		2500-1600		2500-2500	
Unidade de Fechamento		250 / 630					
Força de fechamento / força de travamento máx.[kN]		2500 / 2750					
Curso máximo de abertura [mm]		670					
Altura do molde min. / máx.:							
>Standard OP0210 [mm]		330 / 710					
>Aumentada OP211 [mm]		330 / 830					
Distância entre colunas (h x v) [mm]		630 / 630					
Diâmetro mín. do molde permitido (k) [mm]		400					
Peso máx. do molde / móvel / fixa [kg]		4300 / 2305 / 3300					
Curso extração/força avanço/força recuo:							
>Standard OP0219 [mm / kN / kN]		140 / 81 / 40					
Unidade de Injeção		920		1600		2500	
Diâmetro da rosca [mm]		45	50	50	60	60	70
Relação L/D OP0612 / OP0627		25	25	25	25	25	25
Pressão específica de inj. máx. (até 400 °C) [bar]		2426	2150	2426	2106	2420	2074
Volume máx. de injeção [cm³]		358	442	530	763	891	1212
Velocidade máx. de injeção:							
>Versão acumulador OP0361 [mm/s]		1000	1000	1000	1000	1000	1000
Razão máx. de injeção:							
>Versão acumulador OP0361 [cm³/s]		1590	1963	1963	2827	2827	3848
Cap. máx. de plastificação (PE): 1)							
>Motor elétrico de plast OP0313 [g/s]		54	71	60	100	88	126
Curso máximo do bico: 2)							
>Modo manual [mm]		880	681	1060	735	1164	809
>Modo automático [mm]		626	613	679	654	654	639
Força e veloc. máx. de encosto do bico:							
>Standard [kN / mm/s]		110 / -	110 / -	110 / -	110 / -	110 / -	110 / -
Informações gerais		250/630-920		250/630-1600		250/630-2500	
Cap. do reservatório de óleo [l]		550		550		550	
Instalação elétrica geral:							
>Acion. do circuito da bomba 1 3) [kW]		30 / 45		30 / 45		45 / 55	
>Motor elétrico de plast OP0313 [kW]		54		68,8		78,9	
>Cilindro de aquecimento [kW]		15,7	22,3	22,3	27,9	27,9	32,2
Tempo de ciclo à seco (Euromap 6):							
>Standard [s-mm]		1,20 - 441		1,20 - 441		1,20 - 441	
Peso líquido 4) [kg]		14645		14645		14645	
Dist. máx. final com motor (h):							
>Motor elétrico de plast OP0313 [mm]		165 / 975	360 / 975	552 / 1617	882 / 1617	941 / 2105	1295 / 2105

As especificações técnicas apresentadas correspondem nas informações standard no momento da impressão e estão sujeitas a modificações sem aviso prévio. Os parâmetros são baseados em uma tensão da rede elétrica em 400 V. Tensões elétricas divergentes poderão afetar os parâmetros da máquina.

1) A capacidade de plastificação depende das condições de processamento e da matéria-prima utilizada.

2) O curso máximo do agregado de injeção é válido para o padrão - bico aberto (OP0650).

3) Bomba standard OP0105 / Bomba aumentada OP0106

4) Peso líquido da máquina sem óleo hidráulico e poderá variar dependendo de sua configuração.

Sumitomo (SHI) Demag	El-Exis SP 300					
Descrição internacional	3000-920		3000-1600		3000-2500	
Unidade de Fechamento	300 / 720					
Força de fechamento / força de travamento máx.[kN]	3000 / 3300					
Curso máximo de abertura [mm]	730					
Altura do molde min. / máx.:						
>Standard OP0210 [mm]	320 / 715					
>Aumentada OP211 [mm]	320 / 920					
Distância entre colunas (h x v) [mm]	720 / 720					
Diâmetro mín. do molde permitido (k) [mm]	400					
Peso máx. do molde / móvel / fixa [kg]	4700 / 2300 / 3600					
Curso extração/força avanço/força recuo:						
>Standard OP0219 [mm / kN / kN]	150 / 81 / 40					
Unidade de Injeção	920		1600		2500	
Diâmetro da rosca [mm]	45	50	50	60	60	70
Relação L/D OP0612 / OP0627	25	25	25	25	25	25
Pressão específica de inj. máx. (até 400 °C) [bar]	2426	2150	2426	2106	2420	2074
Volume máx. de injeção [cm³]	358	442	530	763	891	1212
Velocidade máx. de injeção:						
>Versão acumulador OP0361 [mm/s]	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Razão máx. de injeção:						
>Versão acumulador OP0361 [cm³/s]	1590	1963	1963	2827	2827	3848
Cap. máx. de plastificação (PE): 1)						
>Motor elétrico de plast OP0313 [g/s]	54	71	60	100	88	126
Curso máximo do bico: 2)						
>Modo manual [mm]	880	681	1060	735	1164	809
>Modo automático [mm]	626	613	679	654	654	639
Força e veloc. máx. de encosto do bico:						
>Standard [kN / mm/s]	110 / -	110 / -	110 / -	110 / -	110 / -	110 / -
Informações gerais	300/720-920		300/720-1600		300/720-2500	
Cap. do reservatório de óleo [l]	550		550		550	
Instalação elétrica geral:						
>Acion. do circuito da bomba 1 3) [kW]	30 / 45		30 / 45		45 / 55	
>Motor elétrico de plast OP0313 [kW]	54		68,8		78,9	
>Cilindro de aquecimento [kW]	15,7	22,3	22,3	27,9	27,9	32,2
Tempo de ciclo à seco (Euromap 6):						
>Standard [s-mm]	1,35 - 504		1,35 - 504		1,35 - 504	
Peso líquido 4) [kg]	16700		16700		16700	
Dist. máx. final com motor (h):						
>Motor elétrico de plast OP0313 [mm]	165 / 940	360 / 940	552 / 1592	882 / 1592	941 / 2141	1295 / 2141

As especificações técnicas apresentadas correspondem nas informações standard no momento da impressão e estão sujeitas a modificações sem aviso prévio. Os parâmetros são baseados em uma tensão da rede elétrica em 400 V. Tensões elétricas divergentes poderão afetar os parâmetros da máquina.

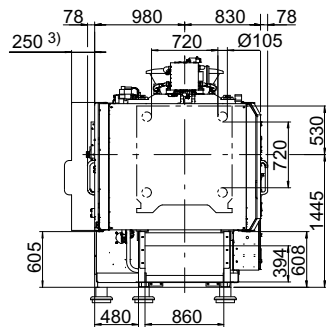
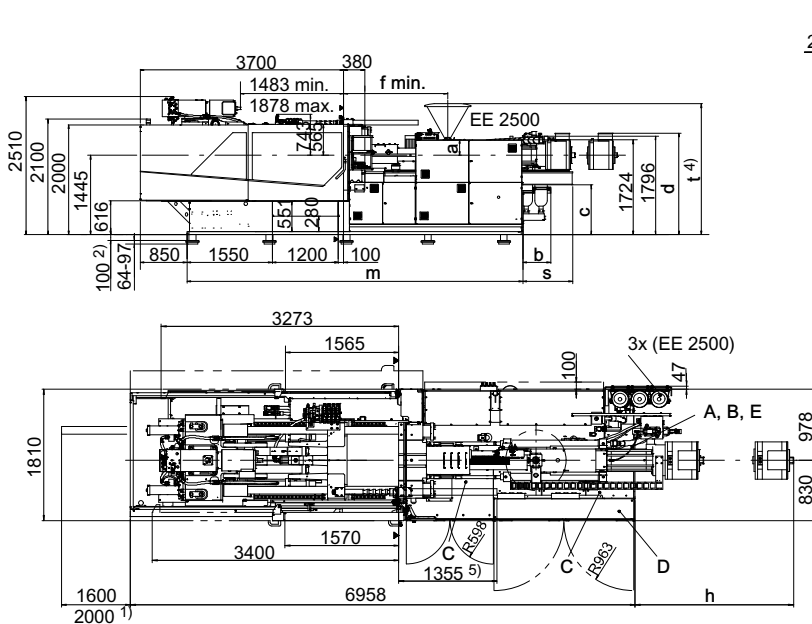
1) A capacidade de plastificação depende das condições de processamento e da matéria-prima utilizada.

2) O curso máximo do agregado de injeção é válido para o padrão - bico aberto (OP0650).

3) Bomba standard OP0105 / Bomba aumentada OP0106

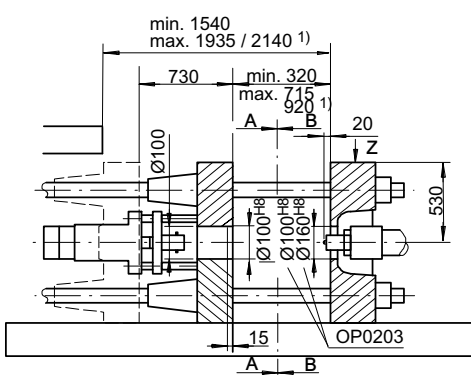
4) Peso líquido da máquina sem óleo hidráulico e poderá variar dependendo de sua configuração.

Dimensões da máquina El-Exis SP 300



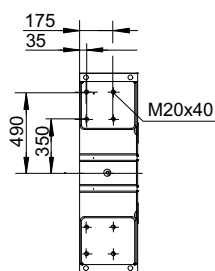
- 1) OP0211 Aumento da altura do molde
- 2) OP0122 Aumento da altura da base da máquina
- 3) OP0242 Aumento da proteção de segurança - lado oposto ao operador
- 4) OP0320 Funil de alimentação - opcional
- 5) OP0287 Barra de segurança mecânica
- A Entrada para refrigeração - máquina Ø19
- B Saída para refrigeração - máquina Ø19
- C Ligaçao hidráulica
- D Conexão elétrica
- E Conexão pneumática Ø10

Dimensões das Placas - Padrão de furo de acordo com EUROMAP (OP0204, OP0205) El-Exis SP 300

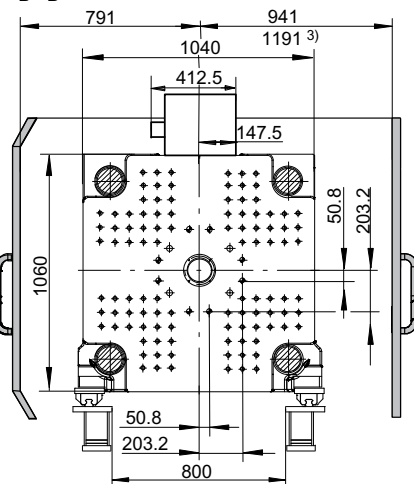


- 1) OP0211 Aumento da altura do molde
- 2) OP0050 Interface mecânica para a fixação da base do robô
- 3) OP0242 Aumento da proteção de segurança - lado oposto ao operador

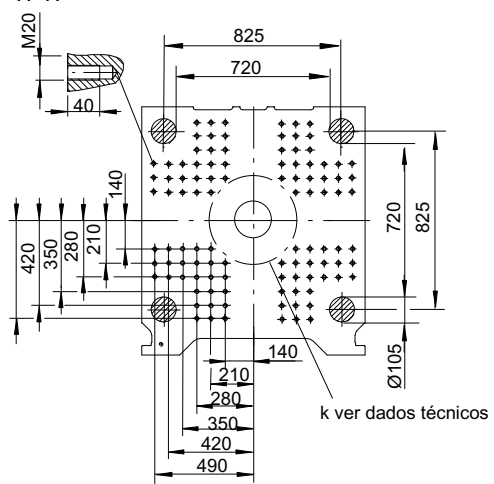
Z Padrão dos furos de fixação do robô na placa fixa²⁾



Placa móvel B - B



Placa fixa A - A



Orifício pasante Ø 27

Sumitomo (SHI) Demag	El-Exis SP 350			
Descrição internacional	3500-1600		3500-2500	
Unidade de Fechamento	350 / 820			
Força de fechamento / força de travamento máx.[kN]	3500 / 3850			
Curso máximo de abertura [mm]	770			
Altura do molde min. / máx.:				
>Standard OP0210 [mm]	350 / 795			
>Aumentada OP211 [mm]	350 / 1020			
Distância entre colunas (h x v) [mm]	820 / 820			
Diâmetro mín. do molde permitido (k) [mm]	420			
Peso máx. do molde / móvel / fixa [kg]	6600 / 3240 / 5100			
Curso extração/força avanço/força recuo:				
>Standard OP0219 [mm / kN / kN]	180 / 106 / 46			
Unidade de Injeção	1600		2500	
Diâmetro da rosca [mm]	50	60	60	70
Relação L/D OP0612 / OP0627	25	25	25	25
Pressão específica de inj. máx. (até 400 °C) [bar]	2426	2106	2420	2074
Volume máx. de injeção [cm³]	530	763	891	1212
Velocidade máx. de injeção:				
>Versão acumulador OP0361 [mm/s]	1000	1000	1000	1000
Razão máx. de injeção:				
>Versão acumulador OP0361 [cm³/s]	1963	2827	2827	3848
Cap. máx. de plastificação (PE): 1)				
>Motor elétrico de plast OP0313 [g/s]	60	100	88	126
Curso máximo do bico: 2)				
>Modo manual [mm]	1031	706	1204	849
>Modo automático [mm]	774	706	749	734
Força e veloc. máx. de encosto do bico:				
>Standard [kN / mm/s]	110 / -	110 / -	110 / -	110 / -
Informações gerais	350/820-1600		350/820-2500	
Cap. do reservatório de óleo [l]	760		760	
Instalação elétrica geral:				
>Acion. do circuito da bomba 1 3) [kW]	30 / 45		45 / 55	
>Motor elétrico de plast OP0313 [kW]	68,8		78,9	
>Cilindro de aquecimento [kW]	22,3	27,9	27,9	32,2
Tempo de ciclo à seco (Euromap 6):				
>Standard [s-mm]	1,45 - 574		1,45 - 574	
Peso líquido 4) [kg]	26210		26210	
Dist. máx. final com motor (h):				
>Motor elétrico de plast OP0313 [mm]	295 / 1400	650 / 1400	295 / 1400	650 / 1400

As especificações técnicas apresentadas correspondem nas informações standard no momento da impressão e estão sujeitas a modificações sem aviso prévio. Os parâmetros são baseados em uma tensão da rede elétrica em 400 V. Tensões elétricas divergentes poderão afetar os parâmetros da máquina.

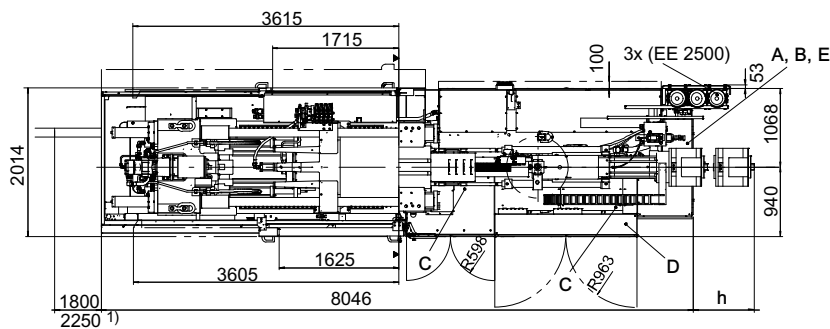
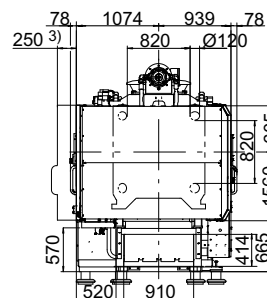
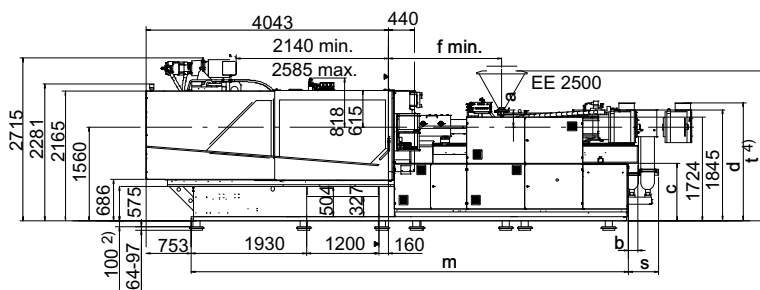
1) A capacidade de plastificação depende das condições de processamento e da matéria-prima utilizada.

2) O curso máximo do agregado de injeção é válido para o padrão - bico aberto (OP0650).

3) Bomba standard OP0105 / Bomba aumentada OP0106

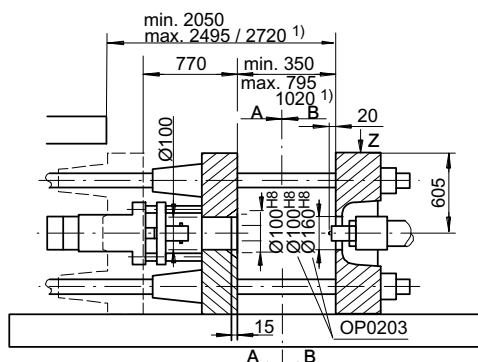
4) Peso líquido da máquina sem óleo hidráulico e poderá variar dependendo de sua configuração.

Dimensões da máquina El-Exis SP 350



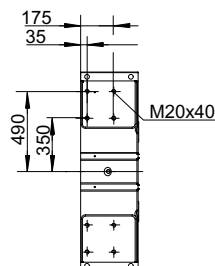
- 1) OP0211 Aumento da altura do molde
- 2) OP0122 Aumento da altura da base da máquina
- 3) OP0242 Aumento da proteção de segurança - lado oposto ao operador
- 4) OP0320 Funil de alimentação - opcional
- A Entrada para refrigeração - máquina Ø19
- B Saída para refrigeração - máquina Ø19
- C Ligaçãõ hidráulica
- D Conexão elétrica
- E Conexão pneumática Ø10

Dimensões das Placas - Padrão de furo de acordo com EUROMAP (OP0204, OP0205) El-Exis SP 350

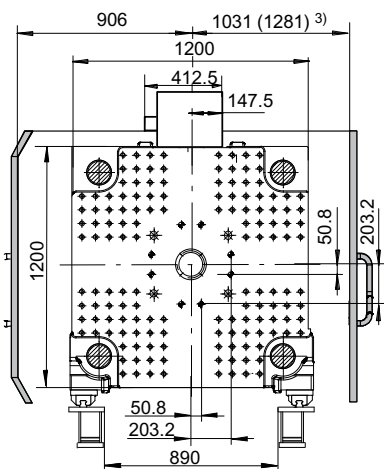


- 1) OP0211 Aumento da altura do molde
- 2) OP0050 Interface mecânica para a fixação da base do robô
- 3) OP0242 Aumento da proteção de segurança - lado oposto ao operador

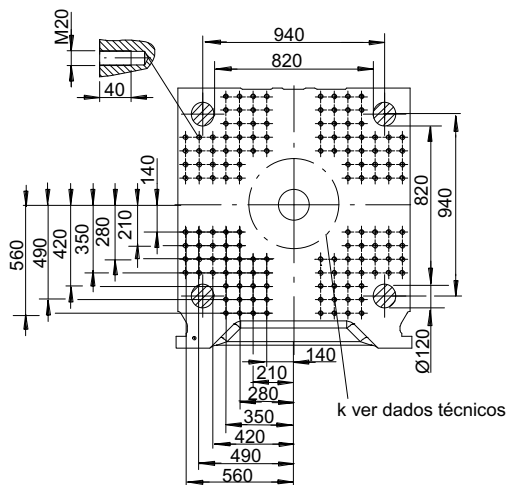
Z Padrão dos furos de fixação do robô na placa fixa 2)



Placa móvel
B - B



Placa fixa
A - A



Orifício pasante Ø 27

Sumitomo (SHI) Demag	El-Exis SP 350	
Descrição internacional	3500-3000	
Unidade de Fechamento	350 / 820	
Força de fechamento / força de travamento máx.[kN]	3500 / 3850	
Curso máximo de abertura [mm]	770	
Altura do molde min. / máx.:		
>Standard OP0210 [mm]	350 / 795	
>Aumentada OP211 [mm]	350 / 1020	
Distância entre colunas (h x v) [mm]	820 / 820	
Diâmetro mín. do molde permitido (k) [mm]	420	
Peso máx. do molde / móvel / fixa [kg]	6600 / 3240 / 5100	
Curso extração/força avanço/força recuo:		
>Standard OP0219 [mm / kN / kN]	180 / 106 / 46	
Unidade de Injeção	3000	
Diâmetro da rosca [mm]	70	80
Relação L/D OP0612 / OP0627	23	24
Pressão específica de inj. máx. (até 400 °C) [bar]	2432	2051
Volume máx. de injeção [cm³]	924	1206
Velocidade máx. de injeção:		
>Versão acumulador OP0361 [mm/s]	1000	900
Razão máx. de injeção:		
>Versão acumulador OP0361 [cm³/s]	3848	4524
Cap. máx. de plastificação (PE): 1)		
>Motor elétrico de plast OP0313 [g/s]	108	150
Curso máximo do bico: 2)		
>Modo manual [mm]	802	668
>Modo automático [mm]	802	668
Força e veloc. máx. de encosto do bico:		
>Standard [kN / mm/s]	110 / -	110 / -
Informações gerais	350/820-3000	
Cap. do reservatório de óleo [l]	760	
Instalação elétrica geral:		
>Ação. do circuito da bomba 1 3) [kW]	55 / 75	
>Motor elétrico de plast OP0313 [kW]	117	
>Cilindro de aquecimento [kW]	30,6	42,6
Tempo de ciclo à seco (Euromap 6):		
>Standard [s-mm]	1,45 - 574	
Peso líquido 4) [kg]	20110 / 9000 - 29110	
Dist. máx. final com motor (h):		
>Motor elétrico de plast OP0313 [mm]	0 / 579	281 / 899

As especificações técnicas apresentadas correspondem nas informações standard no momento da impressão e estão sujeitas a modificações sem aviso prévio. Os parâmetros são baseados em uma tensão da rede elétrica em 400 V. Tensões elétricas divergentes poderão afetar os parâmetros da máquina.

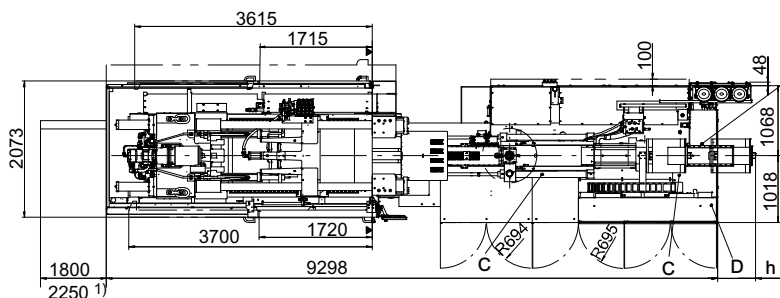
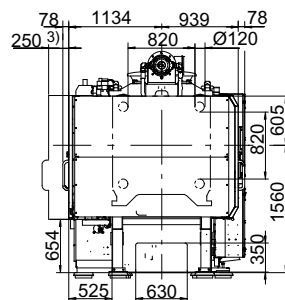
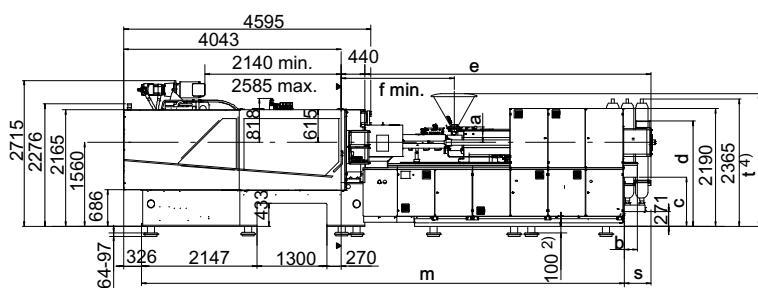
1) A capacidade de plastificação depende das condições de processamento e da matéria-prima utilizada.

2) O curso máximo do agregado de injeção é válido para o padrão - bico aberto (OP0650).

3) Bomba standard OP0105 / Bomba aumentada OP0106

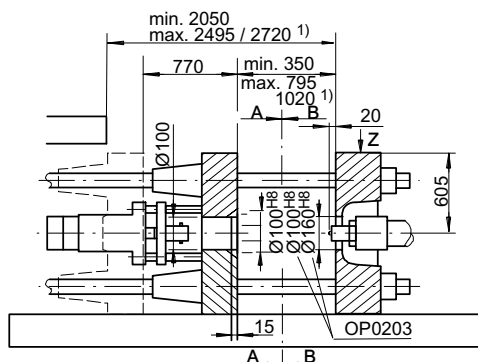
4) Peso líquido da máquina sem óleo hidráulico e poderá variar dependendo de sua configuração. Unidade de Injeção / Unidade de Fechamento

Dimensões da máquina El-Exis SP 350



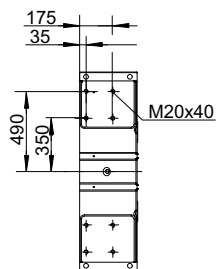
- 1) OP0211 Aumento da altura do molde
- 2) OP0122 Aumento da altura da base da máquina
- 3) OP0242 Aumento da proteção de segurança - lado oposto ao operador
- 4) OP0320 Funil de alimentação - opcional
- A Entrada para refrigeração - máquina Ø19
- B Saída para refrigeração - máquina Ø19
- C Ligação hidráulica
- D Conexão elétrica
- E Conexão pneumática Ø10

Dimensões das Placas - Padrão de furo de acordo com EUROMAP (OP0204, OP0205) El-Exis SP 350



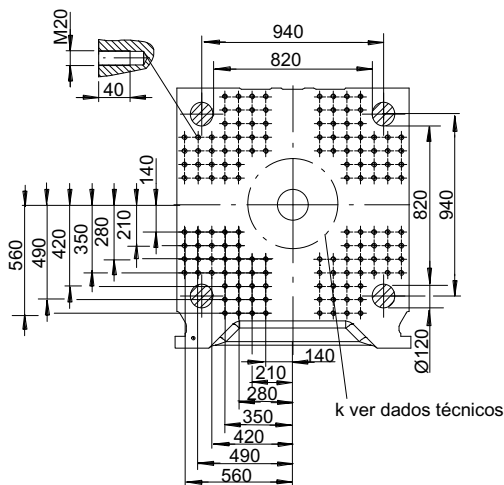
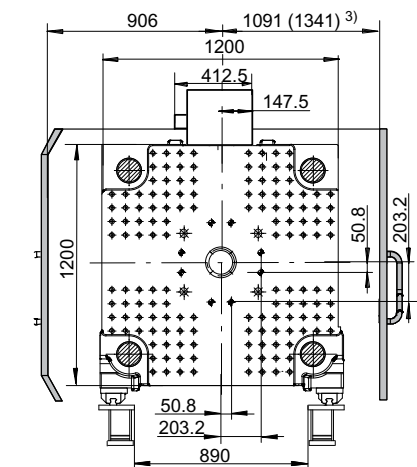
- 1) OP0211 Aumento da altura do molde
- 2) OP0050 Interface mecânica para a fixação da base do robô
- 3) OP0242 Aumento da proteção de segurança - lado oposto ao operador

Z Padrão dos furos de fixação do robô na placa fixa 2)



Placa móvel
B - B

Placa fixa
A - A



⊕ Orifício pasante Ø 27

Sumitomo (SHI) Demag	EI-Exis SP 350			
Descrição internacional	3500-4200		3500-6300	
Unidade de Fechamento	350 / 820			
Força de fechamento / força de travamento máx.[kN]	3500 / 3850			
Curso máximo de abertura [mm]	770			
Altura do molde min. / máx.:				
>Standard OP0210 [mm]	350 / 795			
>Aumentada OP211 [mm]	350 / 1020			
Distância entre colunas (h x v) [mm]	820 / 820			
Diâmetro mín. do molde permitido (k) [mm]	420			
Peso máx. do molde / móvel / fixa [kg]	6600 / 3240 / 5100			
Curso extração/força avanço/força recuo:				
>Standard OP0219 [mm / kN / kN]	180 / 106 / 46			
Unidade de Injeção	4200		6300	
Diâmetro da rosca [mm]	80	95	95	110
Relação L/D OP0612 / OP0627	24	23	23	24
Pressão específica de inj. máx. (até 400 °C) [bar]	2391	2094	2434	2006
Volume máx. de injeção [cm³]	1433	2020	2339	3136
Velocidade máx. de injeção:				
>Versão acumulador OP0361 [mm/s]	900	800	800	700
Razão máx. de injeção:				
>Versão acumulador OP0361 [cm³/s]	4524	5671	5671	6652
Cap. máx. de plastificação (PE): 1)				
>Motor elétrico de plast OP0313 [g/s]	125	200	173	229
Curso máximo do bico: 2)				
>Modo manual [mm]	1065	672	1205	668
>Modo automático [mm]	1065	672	1136	668
Força e veloc. máx. de encosto do bico:				
>Standard [kN / mm/s]	110 / -	110 / -	110 / -	110 / -
Informações gerais	350/820-4200		350/820-6300	
Cap. do reservatório de óleo [l]	760		730	
Instalação elétrica geral:				
>Ação. do circuito da bomba 1 3) [kW]	55 / 75		55 / 75	
>Motor elétrico de plast OP0313 [kW]	90		115	
>Cilindro de aquecimento [kW]	42,6	59,3	59,3	79,1
Tempo de ciclo à seco (Euromap 6):				
>Standard [s-mm]	1,45 - 574		1,45 - 574	
Peso líquido 4) [kg]	20110 / 11400 - 31510		20110 / 12900 - 33010	
Dist. máx. final com motor (h):				
>Motor elétrico de plast OP0313 [mm]	0 / 297	55 / 672	0 / 209	31 / 649

As especificações técnicas apresentadas correspondem nas informações standard no momento da impressão e estão sujeitas a modificações sem aviso prévio. Os parâmetros são baseados em uma tensão da rede elétrica em 400 V. Tensões elétricas divergentes poderão afetar os parâmetros da máquina.

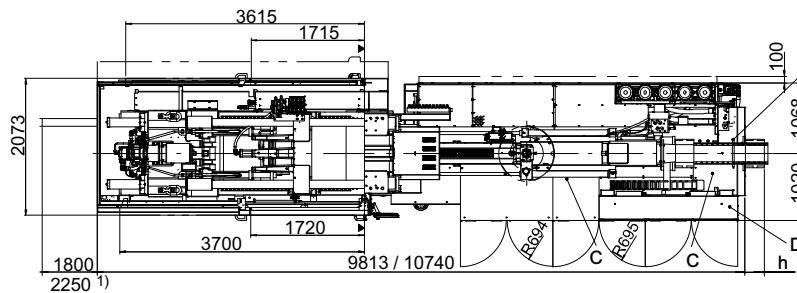
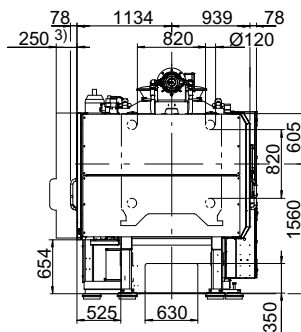
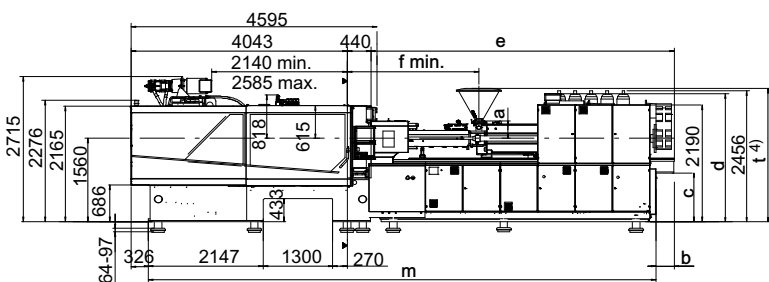
1) A capacidade de plastificação depende das condições de processamento e da matéria-prima utilizada.

2) O curso máximo do agregado de injeção é válido para o padrão - bico aberto (OP0650).

3) Bomba standard OP0105 / Bomba aumentada OP0106

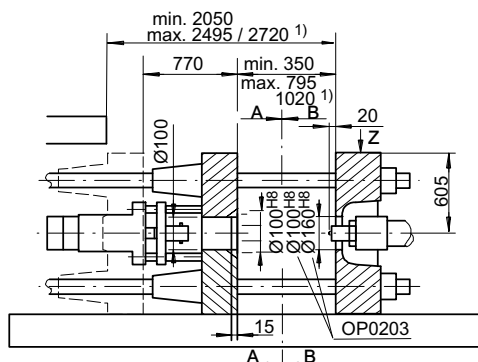
4) Peso líquido da máquina sem óleo hidráulico e poderá variar dependendo de sua configuração. Unidade de Injeção / Unidade de Fechamento

Dimensões da máquina El-Exis SP 350



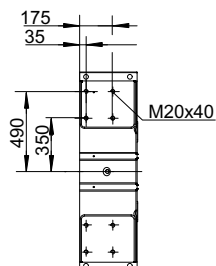
- 1) OP0211 Aumento da altura do molde
- 2) OP0122 Aumento da altura da base da máquina
- 3) OP0242 Aumento da proteção de segurança - lado oposto ao operador
- 4) OP0320 Funil de alimentação - opcional
- A Entrada para refrigeração - máquina Ø19
- B Saída para refrigeração - máquina Ø19
- C Ligação hidráulica
- D Conexão elétrica
- E Conexão pneumática Ø10

Dimensões das Placas - Padrão de furo de acordo com EUROMAP (OP0204, OP0205) El-Exis SP 350

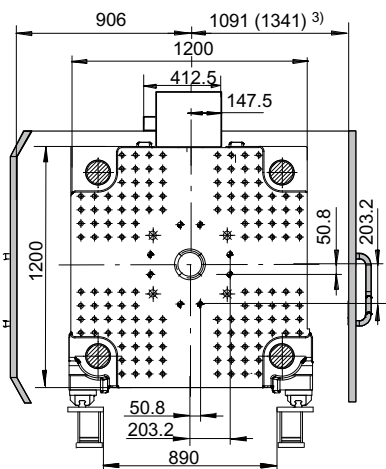


- 1) OP0211 Aumento da altura do molde
- 2) OP0050 Interface mecânica para a fixação da base do robô
- 3) OP0242 Aumento da proteção de segurança - lado oposto ao operador

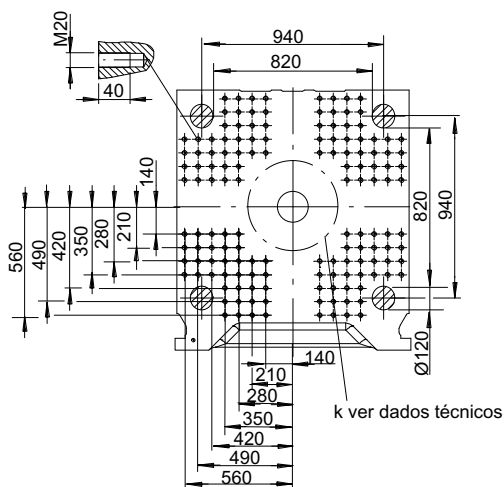
Z Padrão dos furos de fixação do robô na placa fixa 2)



Placa móvel
B - B



Placa fixa
A - A



◆ Orifício pasante Ø 27

Sumitomo (SHI) Demag	EI-Exis SP 420			
Descrição internacional	4200-1600		4200-2500	
Unidade de Fechamento	420 / 820			
Força de fechamento / força de travamento máx.[kN]	4200 / 4620			
Curso máximo de abertura [mm]	770			
Altura do molde min. / máx.:				
>Standard OP0210 [mm]	350 / 795			
>Aumentada OP211 [mm]	350 / 1020			
Distância entre colunas (h x v) [mm]	820 / 820			
Diâmetro mín. do molde permitido (k) [mm]	420			
Peso máx. do molde / móvel / fixa [kg]	6600 / 3240 / 5100			
Curso extração/força avanço/força recuo:				
>Standard OP0219 [mm / kN / kN]	180 / 106 / 46			
Unidade de Injeção	1600		2500	
Diâmetro da rosca [mm]	50	60	60	70
Relação L/D OP0612 / OP0627	25	25	25	25
Pressão específica de inj. máx. (até 400 °C) [bar]	2426	2106	2420	2074
Volume máx. de injeção [cm³]	530	763	891	1212
Velocidade máx. de injeção:				
>Versão acumulador OP0361 [mm/s]	1000	1000	1000	1000
Razão máx. de injeção:				
>Versão acumulador OP0361 [cm³/s]	1963	2827	2827	3848
Cap. máx. de plastificação (PE): 1)				
>Motor elétrico de plast OP0313 [g/s]	60	100	88	126
Curso máximo do bico: 2)				
>Modo manual [mm]	1031	706	1204	849
>Modo automático [mm]	774	706	749	734
Força e veloc. máx. de encosto do bico:				
>Standard [kN / mm/s]	110 / -	110 / -	110 / -	110 / -
Informações gerais	420/820-1600		420/820-2500	
Cap. do reservatório de óleo [l]	760		760	
Instalação elétrica geral:				
>Acion. do circuito da bomba 1 3) [kW]	30 / 45		45 / 55	
>Motor elétrico de plast OP0313 [kW]	68,8		78,9	
>Cilindro de aquecimento [kW]	22,3	27,9	27,9	32,2
Tempo de ciclo à seco (Euromap 6):				
>Standard [s-mm]	1,50 - 574		1,50 - 574	
Peso líquido 4) [kg]	26210		25210	
Dist. máx. final com motor (h):				
>Motor elétrico de plast OP0313 [mm]	295 / 1400	650 / 1400	0 / 850	175 / 850

As especificações técnicas apresentadas correspondem nas informações standard no momento da impressão e estão sujeitas a modificações sem aviso prévio. Os parâmetros são baseados em uma tensão da rede elétrica em 400 V. Tensões elétricas divergentes poderão afetar os parâmetros da máquina.

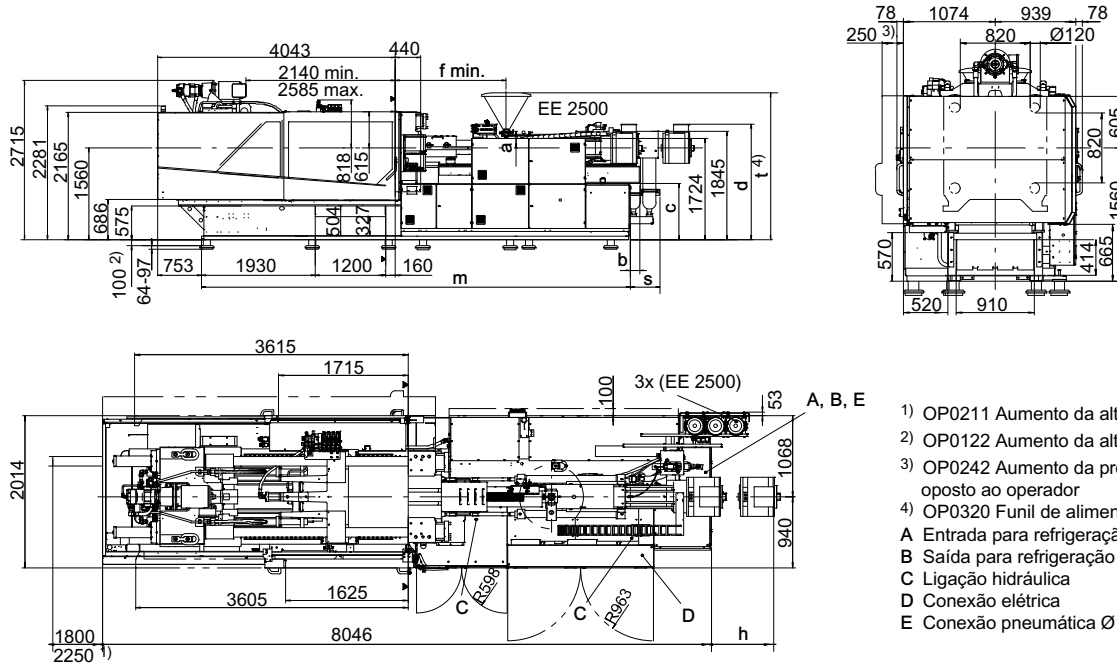
1) A capacidade de plastificação depende das condições de processamento e da matéria-prima utilizada.

2) O curso máximo do agregado de injeção é válido para o padrão - bico aberto (OP0650).

3) Bomba standard OP0105 / Bomba aumentada OP0106

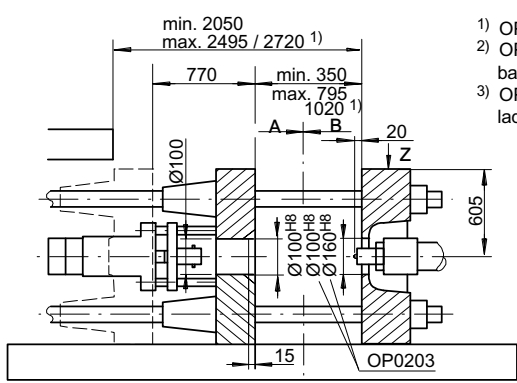
4) Peso líquido da máquina sem óleo hidráulico e poderá variar dependendo de sua configuração.

Dimensões da máquina El-Exis SP 420



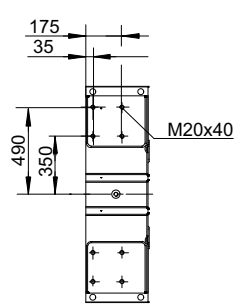
- 1) OP0211 Aumento da altura do molde
- 2) OP0122 Aumento da altura da base da máquina
- 3) OP0242 Aumento da proteção de segurança - lado oposto ao operador
- 4) OP0320 Funil de alimentação - opcional
- A Entrada para refrigeração - máquina Ø19
- B Saída para refrigeração - máquina Ø19
- C Ligação hidráulica
- D Conexão elétrica
- E Conexão pneumática Ø10

Dimensões das Placas - Padrão de furo de acordo com EUROMAP (OP0204, OP0205) El-Exis SP 420



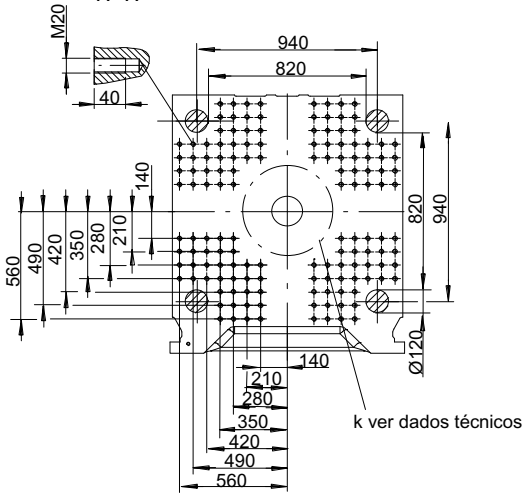
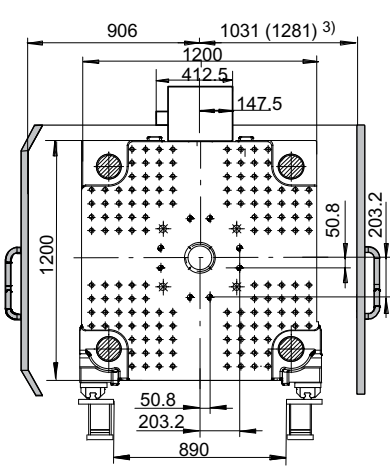
- 1) OP0211 Aumento da altura do molde
- 2) OP0050 Interface mecânica para a fixação da base do robô
- 3) OP0242 Aumento da proteção de segurança - lado oposto ao operador

Z Padrão dos furos de fixação do robô na placa fixa 2)



Placa móvel B - B

Placa fixa A - A



⊕ Orifício pasante Ø 27

Sumitomo (SHI) Demag		El-Exis SP 420	
Descrição internacional		4200-3000	
Unidade de Fechamento		420 / 820	
Força de fechamento / força de travamento máx.[kN]		4200 / 4620	
Curso máximo de abertura [mm]		770	
Altura do molde min. / máx.:			
>Standard OP0210 [mm]		350 / 795	
>Aumentada OP211 [mm]		350 / 1020	
Distância entre colunas (h x v) [mm]		820 / 820	
Diâmetro mín. do molde permitido (k) [mm]		420	
Peso máx. do molde / móvel / fixa [kg]		6600 / 3240 / 5100	
Curso extração/força avanço/força recuo:			
>Standard OP0219 [mm / kN / kN]		180 / 106 / 46	
Unidade de Injeção		3000	
Diâmetro da rosca [mm]		70	80
Relação L/D OP0612 / OP0627		23	24
Pressão específica de inj. máx. (até 400 °C) [bar]		2432	2051
Volume máx. de injeção [cm³]		924	1206
Velocidade máx. de injeção:			
>Versão acumulador OP0361 [mm/s]		1000	900
Razão máx. de injeção:			
>Versão acumulador OP0361 [cm³/s]		3848	4524
Cap. máx. de plastificação (PE): 1)			
>Motor elétrico de plast OP0313 [g/s]		108	150
Curso máximo do bico: 2)			
>Modo manual [mm]		802	668
>Modo automático [mm]		802	668
Força e veloc. máx. de encosto do bico:			
>Standard [kN / mm/s]		110 / -	110 / -
Informações gerais		420/820-3000	
Cap. do reservatório de óleo [l]		760	
Instalação elétrica geral:			
>Acion. do circuito da bomba 1 3) [kW]		55 / 75	
>Motor elétrico de plast OP0313 [kW]		117	
>Cilindro de aquecimento [kW]		30,6	42,6
Tempo de ciclo à seco (Euromap 6):			
>Standard [s-mm]		1,50 - 574	
Peso líquido 4) [kg]		20110 / 9000 - 29110	
Dist. máx. final com motor (h):			
>Motor elétrico de plast OP0313 [mm]		0 / 579	281 / 899

As especificações técnicas apresentadas correspondem nas informações standard no momento da impressão e estão sujeitas a modificações sem aviso prévio. Os parâmetros são baseados em uma tensão da rede elétrica em 400 V. Tensões elétricas divergentes poderão afetar os parâmetros da máquina.

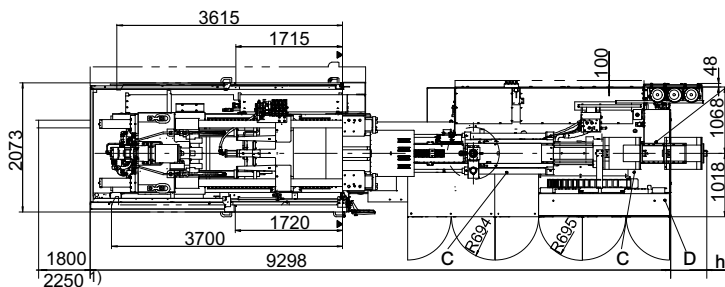
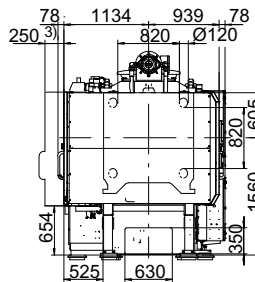
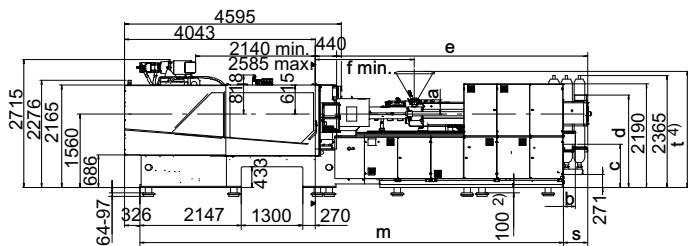
1) A capacidade de plastificação depende das condições de processamento e da matéria-prima utilizada.

2) O curso máximo do agregado de injeção é válido para o padrão - bico aberto (OP0650).

3) Bomba standard OP0105 / Bomba aumentada OP0106

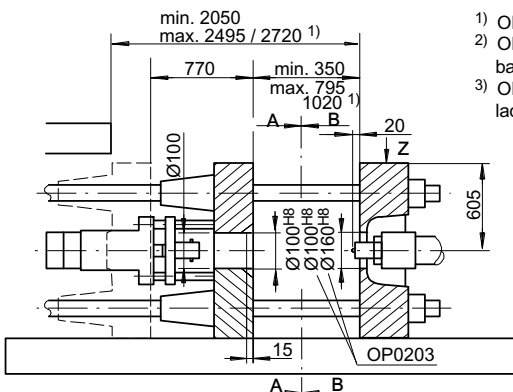
4) Peso líquido da máquina sem óleo hidráulico e poderá variar dependendo de sua configuração. Unidade de Injeção / Unidade de Fechamento

Dimensões da máquina El-Exis SP 420



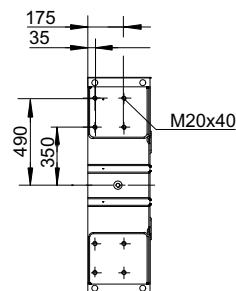
- 1) OP0211 Aumento da altura do molde
- 2) OP0122 Aumento da altura da base da máquina
- 3) OP0242 Aumento da proteção de segurança - lado oposto ao operador
- 4) OP0320 Funil de alimentação - opcional
- A Entrada para refrigeração - máquina Ø19
- B Saída para refrigeração - máquina Ø19
- C Ligação hidráulica
- D Conexão elétrica
- E Conexão pneumática Ø10

Dimensões das Placas - Padrão de furo de acordo com EUROMAP (OP0204, OP0205) El-Exis SP 420



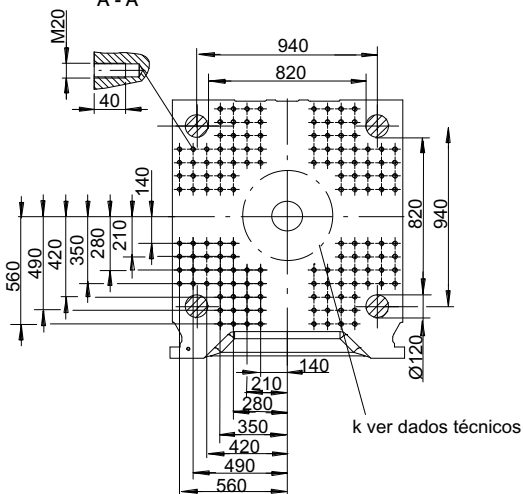
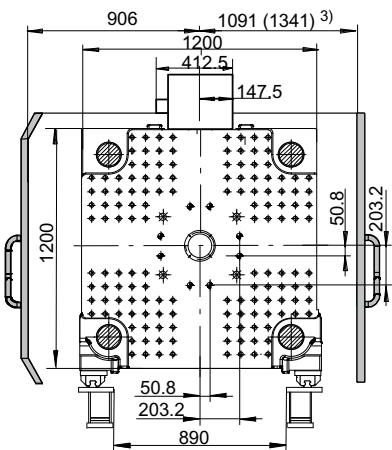
- 1) OP0211 Aumento da altura do molde
- 2) OP0050 Interface mecânica para a fixação da base do robô
- 3) OP0242 Aumento da proteção de segurança - lado oposto ao operador

Z Padrão dos furos de fixação do robô na placa fixa 2)



Placa móvel
B - B

Placa fixa
A - A



⊕ Orifício pasante Ø 27

Sumitomo (SHI) Demag	EI-Exis SP 420			
Descrição internacional	4200-4200		4200-6300	
Unidade de Fechamento	420 / 820			
Força de fechamento / força de travamento máx.[kN]	4200 / 4620			
Curso máximo de abertura [mm]	770			
Altura do molde min. / máx.:				
>Standard OP0210 [mm]	350 / 795			
>Aumentada OP211 [mm]	350 / 1020			
Distância entre colunas (h x v) [mm]	820 / 820			
Diâmetro mín. do molde permitido (k) [mm]	420			
Peso máx. do molde / móvel / fixa [kg]	6600 / 3240 / 5100			
Curso extração/força avanço/força recuo:				
>Standard OP0219 [mm / kN / kN]	180 / 106 / 46			
Unidade de Injeção	4200		6300	
Diâmetro da rosca [mm]	80	95	95	110
Relação L/D OP0612 / OP0627	24	23	23	24
Pressão específica de inj. máx. (até 400 °C) [bar]	2391	2094	2434	2006
Volume máx. de injeção [cm³]	1433	2020	2339	3136
Velocidade máx. de injeção:				
>Versão acumulador OP0361 [mm/s]	900	800	800	700
Razão máx. de injeção:				
>Versão acumulador OP0361 [cm³/s]	4524	5671	5671	6652
Cap. máx. de plastificação (PE): 1)				
>Motor elétrico de plast OP0313 [g/s]	125	200	173	229
Curso máximo do bico: 2)				
>Modo manual [mm]	1065	672	1205	668
>Modo automático [mm]	1065	672	1136	668
Força e veloc. máx. de encosto do bico:				
>Standard [kN / mm/s]	110 / -	110 / -	110 / -	110 / -
Informações gerais	420/820-4200		420/820-6300	
Cap. do reservatório de óleo [l]	760		730	
Instalação elétrica geral:				
>Acion. do circuito da bomba 1 3) [kW]	55 / 75		55 / 75	
>Motor elétrico de plast OP0313 [kW]	90		115	
>Cilindro de aquecimento [kW]	42,6	59,3	59,3	79,1
Tempo de ciclo à seco (Euromap 6):				
>Standard [s-mm]	1,50 - 574		1,50 - 574	
Peso líquido 4) [kg]	20110 / 11400 - 31510		20110 / 12900 - 33010	
Dist. máx. final com motor (h):				
>Motor elétrico de plast OP0313 [mm]	0 / 850	175 / 850	- / 209	31 / 649

As especificações técnicas apresentadas correspondem nas informações standard no momento da impressão e estão sujeitas a modificações sem aviso prévio. Os parâmetros são baseados em uma tensão da rede elétrica em 400 V. Tensões elétricas divergentes poderão afetar os parâmetros da máquina.

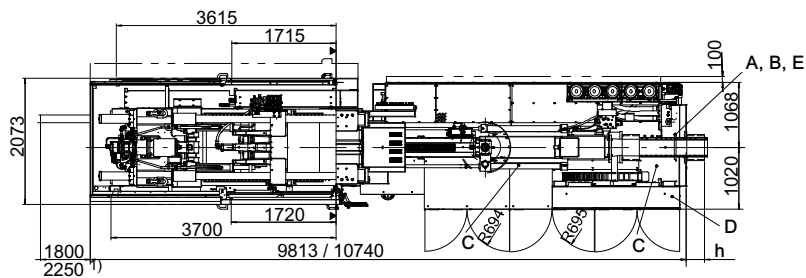
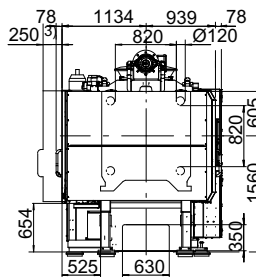
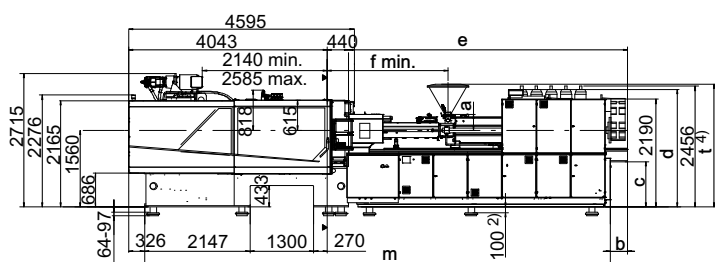
1) A capacidade de plastificação depende das condições de processamento e da matéria-prima utilizada.

2) O curso máximo do agregado de injeção é válido para o padrão - bico aberto (OP0650).

3) Bomba standard OP0105 / Bomba aumentada OP0106

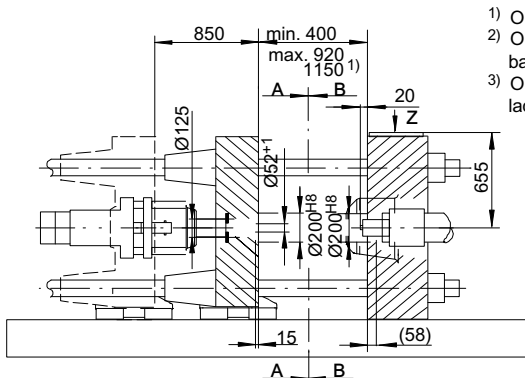
4) Peso líquido da máquina sem óleo hidráulico e poderá variar dependendo de sua configuração. Unidade de Injeção / Unidade de Fechamento

Dimensões da máquina El-Exis SP 420



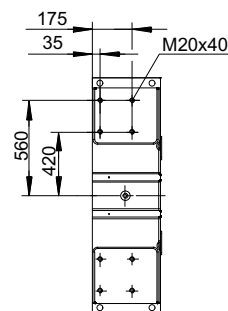
- 1) OP0211 Aumento da altura do molde
- 2) OP0122 Aumento da altura da base da máquina
- 3) OP0242 Aumento da proteção de segurança - lado oposto ao operador
- 4) OP0320 Funil de alimentação - opcional
- A Entrada para refrigeração - máquina Ø19
- B Saída para refrigeração - máquina Ø19
- C Ligação hidráulica
- D Conexão elétrica
- E Conexão pneumática Ø10

Dimensões das Placas - Padrão de furo de acordo com EUROMAP (OP0204, OP0205) El-Exis SP 420

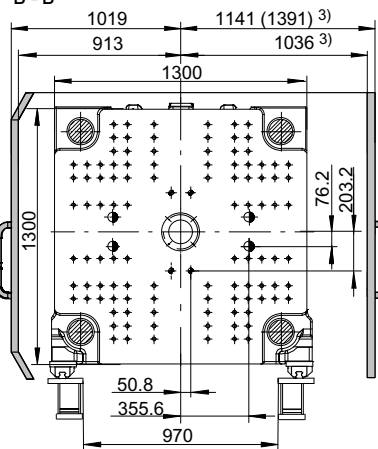


- 1) OP0211 Aumento da altura do molde
- 2) OP0050 Interface mecânica para a fixação da base do robô
- 3) OP0242 Aumento da proteção de segurança - lado oposto ao operador

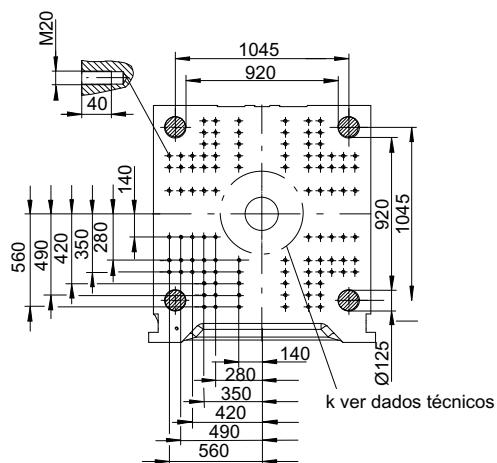
Z Padrão dos furos de fixação do robô na placa fixa 2)



Placa móvel
B - B



Placa fixa
A - A



⊕ Orifício pasante Ø 27

Sumitomo (SHI) Demag		El-Exis SP 450	
Descrição internacional		4500-2500	
Unidade de Fechamento		450 / 920	
Força de fechamento / força de travamento máx.[kN]		4500 / 4950	
Curso máximo de abertura	[mm]	850	
Altura do molde min. / máx.:			
>Standard OP0210	[mm]	360 / 880	
>Aumentada OP211	[mm]	360 / 1110	
Distância entre colunas (h x v)	[mm]	920 / 920	
Diâmetro mín. do molde permitido (k)	[mm]	420	
Peso máx. do molde / móvel / fixa	[kg]	8700 / 4305 / 6700	
Curso extração/força avanço/força recuo:			
>Standard OP0219	[mm / kN / kN]	200 / 106 / 46	
Unidade de Injeção		2500	
Diâmetro da rosca	[mm]	60	70
Relação L/D OP0612 / OP0627		25	25
Pressão específica de inj. máx. (até 400 °C)	[bar]	2420	2074
Volume máx. de injeção	[cm ³]	891	1212
Velocidade máx. de injeção:			
>Versão acumulador OP0361	[mm/s]	1000	1000
Razão máx. de injeção:			
>Versão acumulador OP0361	[cm ³ /s]	2827	3848
Cap. máx. de plastificação (PE): 1)			
>Motor elétrico de plast OP0313	[g/s]	88	126
Curso máximo do bico: 2)			
>Modo manual	[mm]	895	540
>Modo automático	[mm]	807	540
Força e veloc. máx. de encosto do bico:			
>Standard	[kN / mm/s]	110 / -	110 / -
Informações gerais		450/920-2500	
Cap. do reservatório de óleo	[l]	760	
Instalação elétrica geral:			
>Acion. do circuito da bomba 1 3)	[kW]	45 / 55	
>Motor elétrico de plast OP0313	[kW]	78,9	
>Cilindro de aquecimento	[kW]	27,9	32,2
Tempo de ciclo à seco (Euromap 6):			
>Standard	[s-mm]	1,55 - 644	
Peso líquido 4)	[kg]	29245 / 9000 - 38245	
Dist. máx. final com motor (h):			
>Motor elétrico de plast OP0313	[mm]	0 / 616	75 / 616

As especificações técnicas apresentadas correspondem nas informações standard no momento da impressão e estão sujeitas a modificações sem aviso prévio. Os parâmetros são baseados em uma tensão da rede elétrica em 400 V. Tensões elétricas divergentes poderão afetar os parâmetros da máquina.

1) A capacidade de plastificação depende das condições de processamento e da matéria-prima utilizada.

2) O curso máximo do agregado de injeção é válido para o padrão - bico aberto (OP0650).

3) Bomba standard OP0105 / Bomba aumentada OP0106

4) Peso líquido da máquina sem óleo hidráulico e poderá variar dependendo de sua configuração. Unidade de Injeção / Unidade de Fechamento

Sumitomo (SHI) Demag		El-Exis SP 450	
Descrição internacional		4500-3000	
Unidade de Fechamento		450 / 920	
Força de fechamento / força de travamento máx.[kN]		4500 / 4950	
Curso máximo de abertura [mm]		850	
Altura do molde min. / máx.:			
>Standard OP0210 [mm]		360 / 880	
>Aumentada OP211 [mm]		360 / 1110	
Distância entre colunas (h x v) [mm]		920 / 920	
Diâmetro mín. do molde permitido (k) [mm]		420	
Peso máx. do molde / móvel / fixa [kg]		8700 / 4305 / 6700	
Curso extração/força avanço/força recuo:			
>Standard OP0219 [mm / kN / kN]		200 / 106 / 46	
Unidade de Injeção		3000	
Diâmetro da rosca [mm]		70	80
Relação L/D OP0612 / OP0627		23	24
Pressão específica de inj. máx. (até 400 °C) [bar]		2432	2051
Volume máx. de injeção [cm³]		924	1206
Velocidade máx. de injeção:			
>Versão acumulador OP0361 [mm/s]		1000	900
Razão máx. de injeção:			
>Versão acumulador OP0361 [cm³/s]		3848	4524
Cap. máx. de plastificação (PE): 1)			
>Motor elétrico de plast OP0313 [g/s]		108	150
Curso máximo do bico: 2)			
>Modo manual [mm]		1035	718
>Modo automático [mm]		1035	718
Força e veloc. máx. de encosto do bico:			
>Standard [kN / mm/s]		110 / -	110 / -
Informações gerais		450/920-3000	
Cap. do reservatório de óleo [l]		760	
Instalação elétrica geral:			
>Acion. do circuito da bomba 1 3) [kW]		55 / 75	
>Motor elétrico de plast OP0313 [kW]		117	
>Cilindro de aquecimento [kW]		30,6	42,6
Tempo de ciclo à seco (Euromap 6):			
>Standard [s-mm]		1,55 - 644	
Peso líquido 4) [kg]		29245 / 9000 - 38245	
Dist. máx. final com motor (h):			
>Motor elétrico de plast OP0313 [mm]		0 / 581	233 / 901

As especificações técnicas apresentadas correspondem nas informações standard no momento da impressão e estão sujeitas a modificações sem aviso prévio. Os parâmetros são baseados em uma tensão da rede elétrica em 400 V. Tensões elétricas divergentes poderão afetar os parâmetros da máquina.

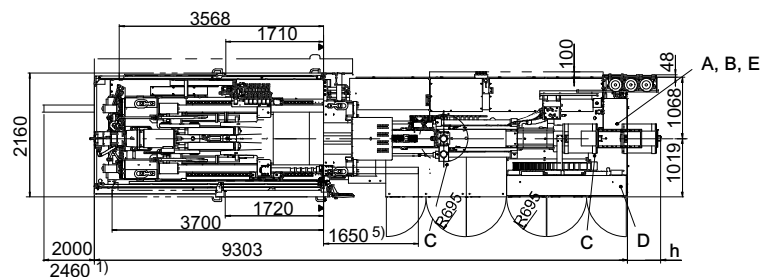
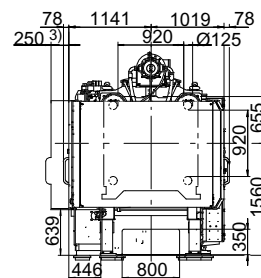
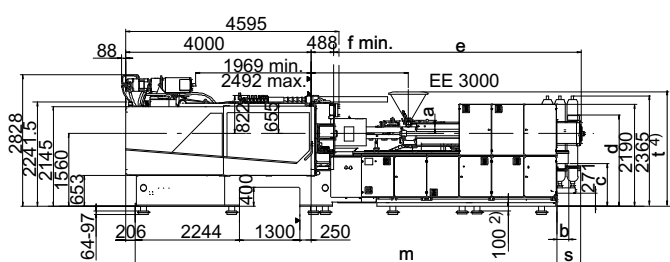
1) A capacidade de plastificação depende das condições de processamento e da matéria-prima utilizada.

2) O curso máximo do agregado de injeção é válido para o padrão - bico aberto (OP0650).

3) Bomba standard OP0105 / Bomba aumentada OP0106

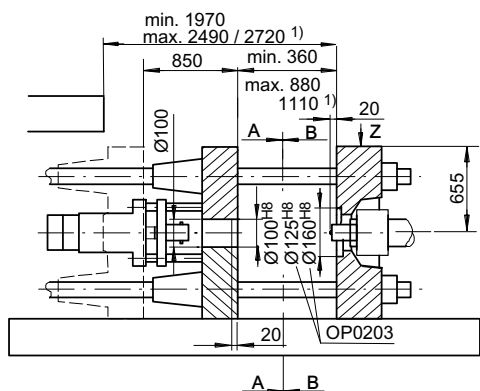
4) Peso líquido da máquina sem óleo hidráulico e poderá variar dependendo de sua configuração. Unidade de Injeção / Unidade de Fechamento

Dimensões da máquina El-Exis SP 450



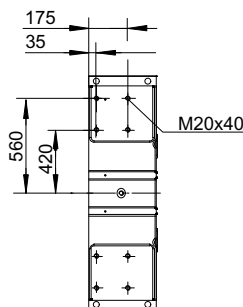
- 1) OP0211 Aumento da altura do molde
- 2) OP0122 Aumento da altura da base da máquina
- 3) OP0242 Aumento da proteção de segurança - lado oposto ao operador
- 4) OP0320 Funil de alimentação - opcional
- 5) OP0287 Barra de segurança mecânica
- A Entrada para refrigeração - máquina Ø19
- B Saída para refrigeração - máquina Ø19
- C Ligação hidráulica
- D Conexão elétrica
- E Conexão pneumática Ø10

Dimensões das Placas - Padrão de furo de acordo com EUROMAP (OP0204, OP0205) El-Exis SP 450

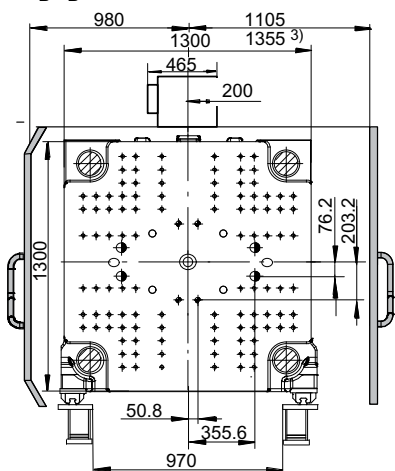


- 1) OP0211 Aumento da altura do molde
- 2) OP0050 Interface mecânica para a fixação da base do robô
- 3) OP0242 Aumento da proteção de segurança - lado oposto ao operador

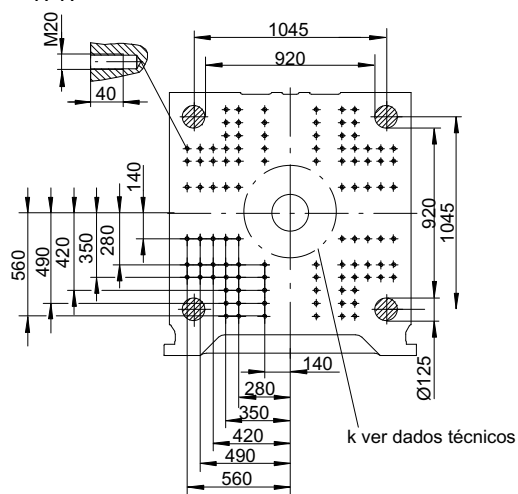
Z Padrão dos furos de fixação do robô na placa fixa 2)



Placa móvel B - B



Placa fixa A - A



- ⊕ Orifício pasante Ø 27
- ⊕ Orifício pasante Ø 52⁺¹

Sumitomo (SHI) Demag	EI-Exis SP 450			
Descrição internacional	4500-4200		4500-6300	
Unidade de Fechamento	450 / 920			
Força de fechamento / força de travamento máx.[kN]	4500 / 4950			
Curso máximo de abertura [mm]	850			
Altura do molde min. / máx.:				
>Standard OP0210 [mm]	360 / 880			
>Aumentada OP211 [mm]	360 / 1110			
Distância entre colunas (h x v) [mm]	920 / 920			
Diâmetro mín. do molde permitido (k) [mm]	420			
Peso máx. do molde / móvel / fixa [kg]	8700 / 4305 / 6700			
Curso extração/força avanço/força recuo:				
>Standard OP0219 [mm / kN / kN]	200 / 106 / 46			
Unidade de Injeção	4200		6300	
Diâmetro da rosca [mm]	80	95	95	110
Relação L/D OP0612 / OP0627	24	23	23	24
Pressão específica de inj. máx. (até 400 °C) [bar]	2391	2094	2434	2006
Volume máx. de injeção [cm³]	1433	2020	2339	3136
Velocidade máx. de injeção:				
>Versão acumulador OP0361 [mm/s]	900	800	800	700
Razão máx. de injeção:				
>Versão acumulador OP0361 [cm³/s]	4524	5671	5671	6652
Cap. máx. de plastificação (PE): 1)				
>Motor elétrico de plast OP0313 [g/s]	125	200	173	229
Curso máximo do bico: 2)				
>Modo manual [mm]	1115	722	1255	718
>Modo automático [mm]	1115	722	1199	718
Força e veloc. máx. de encosto do bico:				
>Standard [kN / mm/s]	110 / -	110 / -	110 / -	110 / -
Informações gerais	450/920-4200		450/920-6300	
Cap. do reservatório de óleo [l]	760		730	
Instalação elétrica geral:				
>Ação. do circuito da bomba 1 3) [kW]	55 / 75		55 / 75	
>Motor elétrico de plast OP0313 [kW]	90		115	
>Cilindro de aquecimento [kW]	42,6	59,3	59,3	79,1
Tempo de ciclo à seco (Euromap 6):				
>Standard [s-mm]	1,55 - 644		1,55 - 644	
Peso líquido 4) [kg]	29245 / 11400 - 40645		29245 / 12500 - 41745	
Dist. máx. final com motor (h):				
>Motor elétrico de plast OP0313 [mm]	0 / 299	7 / 674	0 / 211	0 / 651

As especificações técnicas apresentadas correspondem nas informações standard no momento da impressão e estão sujeitas a modificações sem aviso prévio. Os parâmetros são baseados em uma tensão da rede elétrica em 400 V. Tensões elétricas divergentes poderão afetar os parâmetros da máquina.

1) A capacidade de plastificação depende das condições de processamento e da matéria-prima utilizada.

2) O curso máximo do agregado de injeção é válido para o padrão - bico aberto (OP0650).

3) Bomba standard OP0105 / Bomba aumentada OP0106

4) Peso líquido da máquina sem óleo hidráulico e poderá variar dependendo de sua configuração. Unidade de Injeção / Unidade de Fechamento

Sumitomo (SHI) Demag		El-Exis SP 580	
Descrição internacional		5800-3000	
Unidade de Fechamento		580 / 1020	
Força de fechamento / força de travamento máx.[kN]		5800 / 6380	
Curso máximo de abertura [mm]		930	
Altura do molde min. / máx.:			
>Standard OP0210 [mm]		370 / 940	
>Aumentada OP211 [mm]		370 / 1170	
Distância entre colunas (h x v) [mm]		1020 / 1020	
Diâmetro mín. do molde permitido (k) [mm]		500	
Peso máx. do molde / móvel / fixa [kg]		11200 / 5330 / 8600	
Curso extração/força avanço/força recuo:			
>Standard OP0219 [mm / kN / kN]		220 / 165 / 84	
Unidade de Injeção		3000	
Diâmetro da rosca [mm]		70	80
Relação L/D OP0612 / OP0627		23	24
Pressão específica de inj. máx. (até 400 °C) [bar]		2432	2051
Volume máx. de injeção [cm³]		924	1206
Velocidade máx. de injeção:			
>Versão acumulador OP0361 [mm/s]		1000	900
Razão máx. de injeção:			
>Versão acumulador OP0361 [cm³/s]		3848	4524
Cap. máx. de plastificação (PE): 1)			
>Motor elétrico de plast OP0313 [g/s]		108	150
Curso máximo do bico: 2)			
>Modo manual [mm]		1110	793
>Modo automático [mm]		1110	793
Força e veloc. máx. de encosto do bico:			
>Standard [kN / mm/s]		110 / -	110 / -
Informações gerais		580/1020-3000	
Cap. do reservatório de óleo [l]		760	
Instalação elétrica geral:			
>Ação. do circuito da bomba 1 3) [kW]		55 / 75	
>Motor elétrico de plast OP0313 [kW]		117	
>Cilindro de aquecimento [kW]		30,6	42,6
Tempo de ciclo à seco (Euromap 6):			
>Standard [s-mm]		1,85 - 714	
Peso líquido 4) [kg]		29970 / 9000 - 38970	
Dist. máx. final com motor (h):			
>Motor elétrico de plast OP0313 [mm]		0 / 576	153 / 896

As especificações técnicas apresentadas correspondem nas informações standard no momento da impressão e estão sujeitas a modificações sem aviso prévio. Os parâmetros são baseados em uma tensão da rede elétrica em 400 V. Tensões elétricas divergentes poderão afetar os parâmetros da máquina.

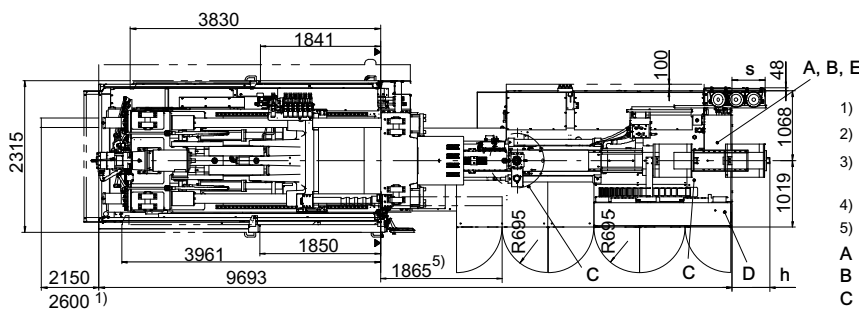
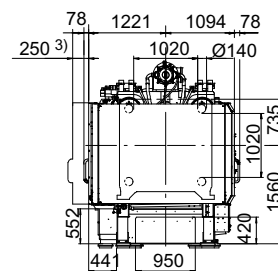
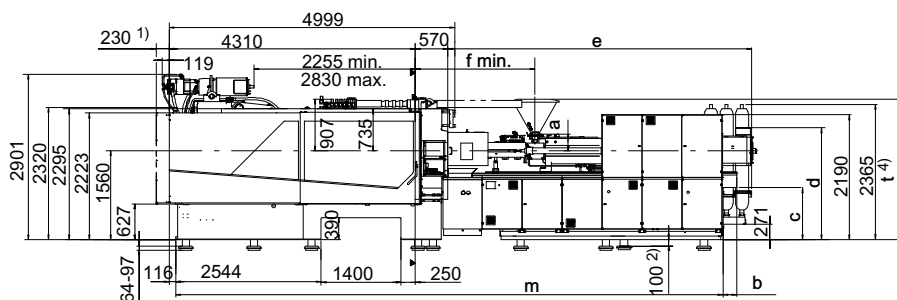
1) A capacidade de plastificação depende das condições de processamento e da matéria-prima utilizada.

2) O curso máximo do agregado de injeção é válido para o padrão - bico aberto (OP0650).

3) Bomba standard OP0105 / Bomba aumentada OP0106

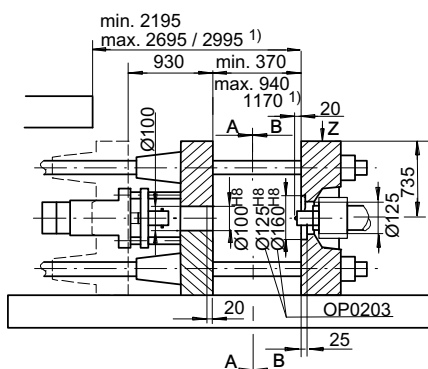
4) Peso líquido da máquina sem óleo hidráulico e poderá variar dependendo de sua configuração. Unidade de Injeção / Unidade de Fechamento

Dimensões da máquina El-Exis SP 580



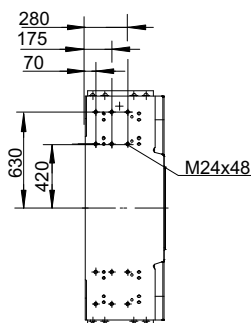
- 1) OP0211 Aumento da altura do molde
- 2) OP0122 Aumento da altura da base da máquina
- 3) OP0242 Aumento da proteção de segurança - lado oposto ao operador
- 4) OP0320 Funil de alimentação - opcional
- 5) OP0287 Barra de segurança mecânica
- A Entrada para refrigeração - máquina Ø19
- B Saída para refrigeração - máquina Ø19
- C Ligação hidráulica
- D Conexão elétrica
- E Conexão pneumática Ø10

Dimensões das Placas - Padrão de furo de acordo com EUROMAP (OP0204, OP0205) El-Exis SP 580

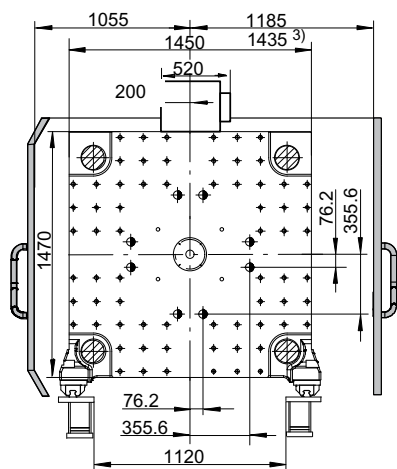


- 1) OP0211 Aumento da altura do molde
- 2) OP0050 Interface mecânica para a fixação da base do robô
- 3) OP0242 Aumento da proteção de segurança - lado oposto ao operador

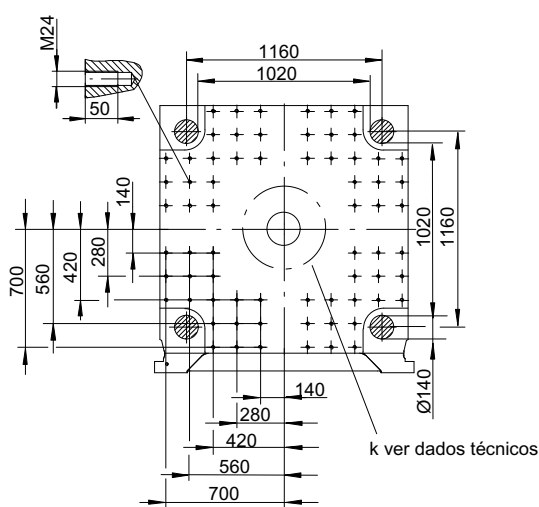
Z Padrão dos furos de fixação do robô na placa fixa 2)



Placa móvel
B - B



Placa fixa
A - A



Orifício pasante Ø 52⁺¹

Sumitomo (SHI) Demag	EI-Exis SP 580			
Descrição internacional	5800-4200		5800-6300	
Unidade de Fechamento	580 / 1020			
Força de fechamento / força de travamento máx.[kN]	5800 / 6380			
Curso máximo de abertura [mm]	930			
Altura do molde min. / máx.:				
>Standard OP0210 [mm]	370 / 940			
>Aumentada OP211 [mm]	370 / 1170			
Distância entre colunas (h x v) [mm]	1020 / 1020			
Diâmetro mín. do molde permitido (k) [mm]	500			
Peso máx. do molde / móvel / fixa [kg]	11200 / 5330 / 8600			
Curso extração/força avanço/força recuo:				
>Standard OP0219 [mm / kN / kN]	220 / 165 / 84			
Unidade de Injeção	4200		6300	
Diâmetro da rosca [mm]	80	95	95	110
Relação L/D OP0612 / OP0627	24	23	23	24
Pressão específica de inj. máx. (até 400 °C) [bar]	2391	2094	2434	2006
Volume máx. de injeção [cm³]	1433	2020	2339	3136
Velocidade máx. de injeção:				
>Versão acumulador OP0361 [mm/s]	900	800	800	700
Razão máx. de injeção:				
>Versão acumulador OP0361 [cm³/s]	4524	5671	5671	6652
Cap. máx. de plastificação (PE): 1)				
>Motor elétrico de plast OP0313 [g/s]	125	200	173	229
Curso máximo do bico: 2)				
>Modo manual [mm]	1190	797	1330	793
>Modo automático [mm]	1190	797	1279	793
Força e veloc. máx. de encosto do bico:				
>Standard [kN / mm/s]	110 / -	110 / -	110 / -	110 / -
Informações gerais	580/1020-4200		580/1020-6300	
Cap. do reservatório de óleo [l]	760		730	
Instalação elétrica geral:				
>Ação. do circuito da bomba 1 3) [kW]	55 / 75		55 / 75	
>Motor elétrico de plast OP0313 [kW]	90		115	
>Cilindro de aquecimento [kW]	42,6	59,3	59,3	79,1
Tempo de ciclo à seco (Euromap 6):				
>Standard [s-mm]	1,85 - 714		1,85 - 714	
Peso líquido 4) [kg]	29970 / 11400 - 41370		29970 / 12500 - 42470	
Dist. máx. final com motor (h):				
>Motor elétrico de plast OP0313 [mm]	0 / 294	0 / 669	0 / 206	0 / 646

As especificações técnicas apresentadas correspondem nas informações standard no momento da impressão e estão sujeitas a modificações sem aviso prévio. Os parâmetros são baseados em uma tensão da rede elétrica em 400 V. Tensões elétricas divergentes poderão afetar os parâmetros da máquina.

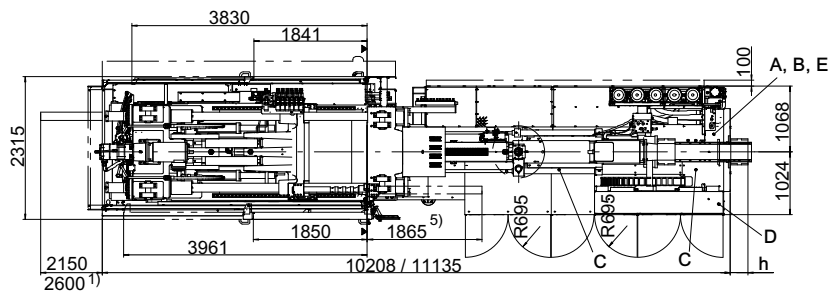
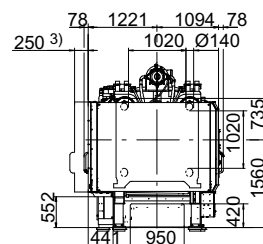
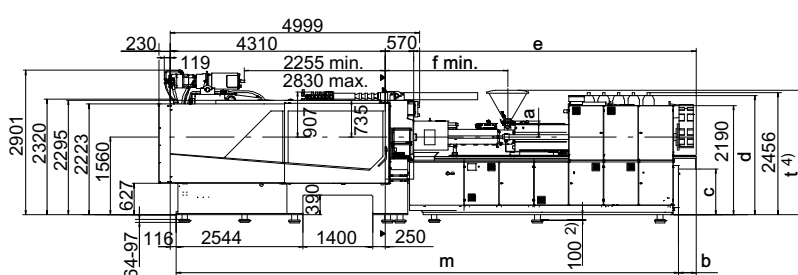
1) A capacidade de plastificação depende das condições de processamento e da matéria-prima utilizada.

2) O curso máximo do agregado de injeção é válido para o padrão - bico aberto (OP0650).

3) Bomba standard OP0105 / Bomba aumentada OP0106

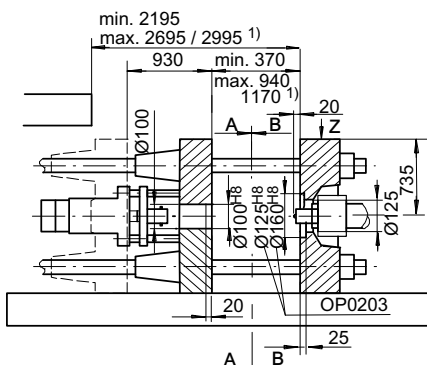
4) Peso líquido da máquina sem óleo hidráulico e poderá variar dependendo de sua configuração. Unidade de Injeção / Unidade de Fechamento

Dimensões da máquina El-Exis SP 580



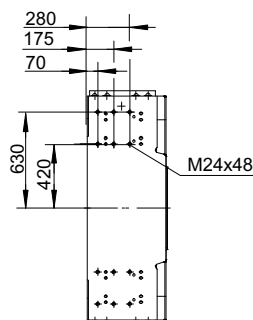
- 1) OP0211 Aumento da altura do molde
- 2) OP0122 Aumento da altura da base da máquina
- 3) OP0242 Aumento da proteção de segurança - lado oposto ao operador
- 4) OP0320 Funil de alimentação - opcional
- 5) OP0287 Barra de segurança mecânica
- A Entrada para refrigeração - máquina Ø19
- B Saída para refrigeração - máquina Ø19
- C Ligação hidráulica
- D Conexão elétrica
- E Conexão pneumática Ø10

Dimensões das Placas - Padrão de furo de acordo com EUROMAP (OP0204, OP0205) El-Exis SP 580

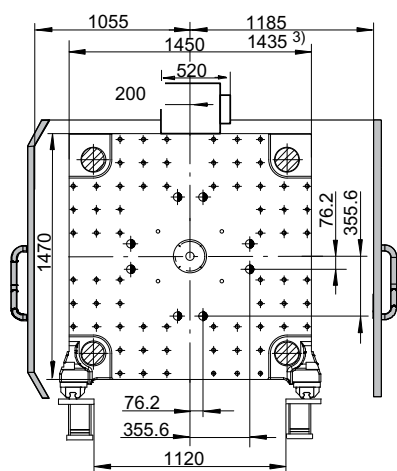


- 1) OP0211 Aumento da altura do molde
- 2) OP0050 Interface mecânica para a fixação da base do robô
- 3) OP0242 Aumento da proteção de segurança - lado oposto ao operador

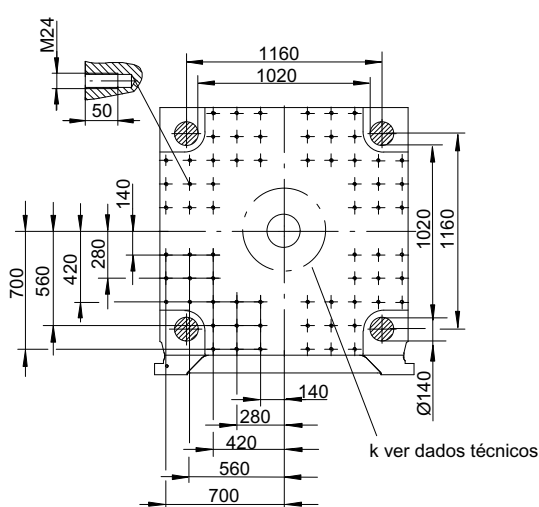
Z Padrão dos furos de fixação do robô na placa fixa 2)



Placa móvel
B - B



Placa fixa
A - A



⊕ Orifício pasante Ø 52⁺¹

Sumitomo (SHI) Demag		El-Exis SP 750	
Descrição internacional		7500-3000	
Unidade de Fechamento		750 / 1120	
Força de fechamento / força de travamento máx.[kN]		7500 / 8250	
Curso máximo de abertura	[mm]	1030	
Altura do molde min. / máx.:			
>Standard OP0210	[mm]	400 / 1020	
>Aumentada OP211	[mm]	400 / 1250	
Distância entre colunas (h x v)	[mm]	1120 / 1120	
Diâmetro mín. do molde permitido (k)	[mm]	700	
Peso máx. do molde / móvel / fixa	[kg]	14000 / 6500 / 10800	
Curso extração/força avanço/força recuo:			
>Standard OP0219	[mm / kN / kN]	270 / 218 / 113	
Unidade de Injeção		3000	
Diâmetro da rosca	[mm]	70	80
Relação L/D OP0612 / OP0627		23	24
Pressão específica de inj. máx. (até 400 °C)	[bar]	2432	2051
Volume máx. de injeção	[cm ³]	924	1206
Velocidade máx. de injeção:			
>Versão acumulador OP0361	[mm/s]	1000	900
Razão máx. de injeção:			
>Versão acumulador OP0361	[cm ³ /s]	3848	4524
Cap. máx. de plastificação (PE): ¹⁾			
>Motor elétrico de plast OP0313	[g/s]	108	150
Curso máximo do bico: ²⁾			
>Modo manual	[mm]	1170	853
>Modo automático	[mm]	1170	853
Força e veloc. máx. de encosto do bico:			
>Standard	[kN / mm/s]	110 / -	110 / -
Informações gerais		750/1120-3000	
Cap. do reservatório de óleo	[l]	760	
Instalação elétrica geral:			
>Acion. do circuito da bomba 1 ³⁾	[kW]	55 / 75	
>Motor elétrico de plast OP0313	[kW]	117	
>Cilindro de aquecimento	[kW]	30,6	42,6
Tempo de ciclo à seco (Euromap 6):			
>Standard	[s-mm]	2,00 - 784	
Peso líquido ⁴⁾	[kg]	38635 / 9000 - 47635	
Dist. máx. final com motor (h):			
>Motor elétrico de plast OP0313	[mm]	0 / 574	91 / 894

As especificações técnicas apresentadas correspondem nas informações standard no momento da impressão e estão sujeitas a modificações sem aviso prévio. Os parâmetros são baseados em uma tensão da rede elétrica em 400 V. Tensões elétricas divergentes poderão afetar os parâmetros da máquina.

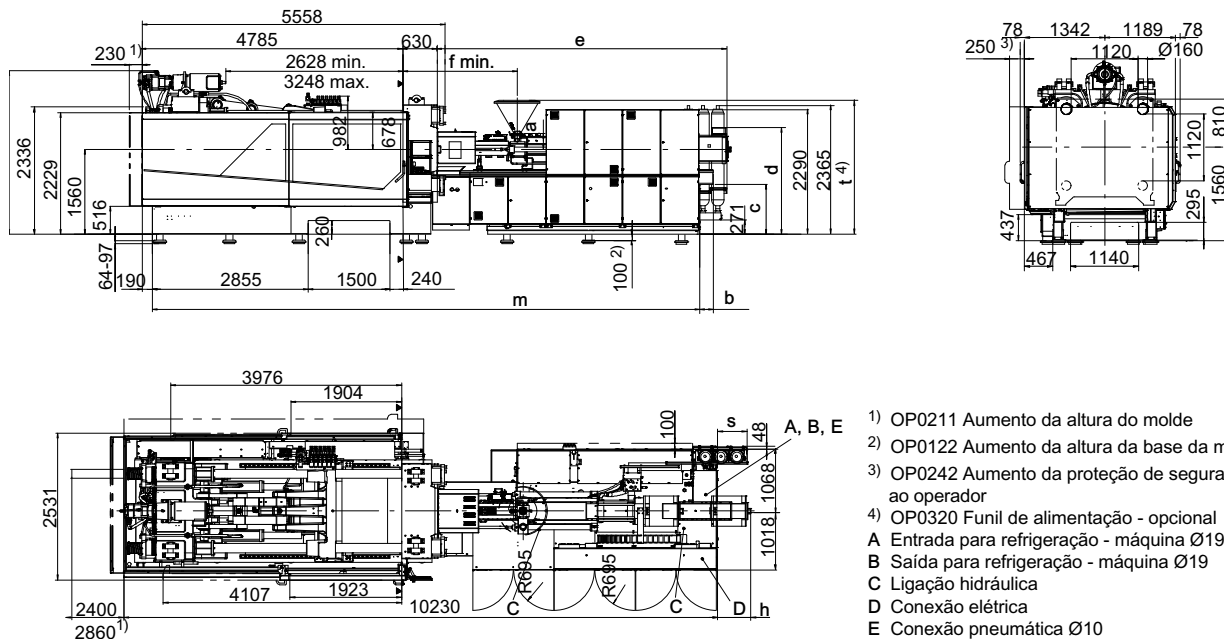
¹⁾ A capacidade de plastificação depende das condições de processamento e da matéria-prima utilizada.

²⁾ O curso máximo do agregado de injeção é válido para o padrão - bico aberto (OP0650).

³⁾ Bomba standard OP0105 / Bomba aumentada OP0106

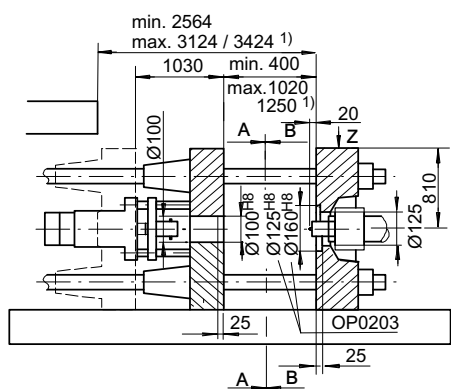
⁴⁾ Peso líquido da máquina sem óleo hidráulico e poderá variar dependendo de sua configuração. Unidade de Injeção / Unidade de Fechamento

Dimensões da máquina El-Exis SP 750



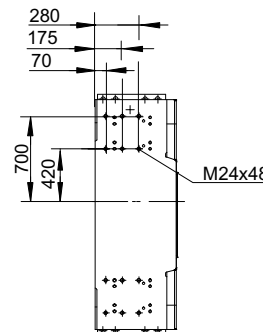
- 1) OP0211 Aumento da altura do molde
- 2) OP0122 Aumento da altura da base da máquina
- 3) OP0242 Aumento da proteção de segurança - lado oposto ao operador
- 4) OP0320 Funil de alimentação - opcional
- A Entrada para refrigeração - máquina Ø19
- B Saída para refrigeração - máquina Ø19
- C Ligação hidráulica
- D Conexão elétrica
- E Conexão pneumática Ø10

Dimensões das Placas - Padrão de furo de acordo com EUROMAP (OP0204, OP0205) El-Exis SP 750

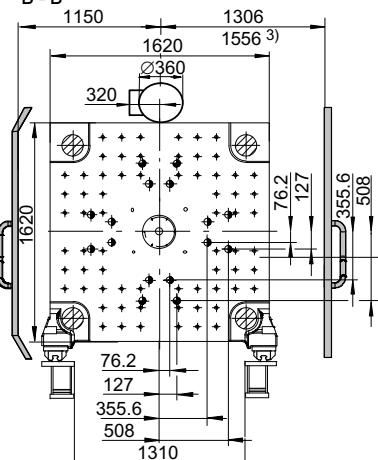


- 1) OP0211 Aumento da altura do molde
- 2) OP0050 Interface mecânica para a fixação da base do robô
- 3) OP0242 Aumento da proteção de segurança - lado oposto ao operador

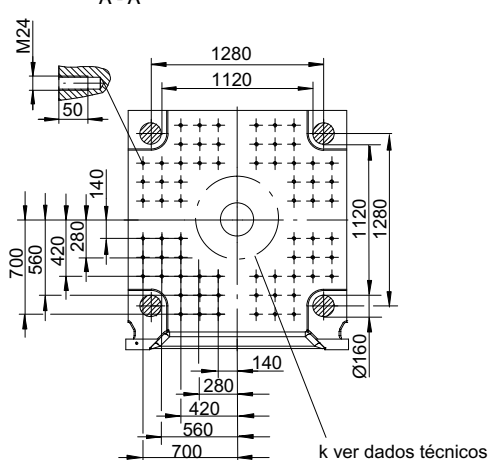
Z Padrão dos furos de fixação do robô na placa fixa ²⁾



Placa móvel
B - B



Placa fixa
A - A



- ⊕ Orifício pasante Ø 52⁺¹
- ⊕ Orifício pasante Ø 52⁺¹

k ver dados técnicos

Sumitomo (SHI) Demag	EI-Exis SP 750			
Descrição internacional	7500-4200		7500-6300	
Unidade de Fechamento	750 / 1120			
Força de fechamento / força de travamento máx.[kN]	7500 / 8250			
Curso máximo de abertura [mm]	1030			
Altura do molde min. / máx.:				
>Standard OP0210 [mm]	400 / 1020			
>Aumentada OP211 [mm]	400 / 1250			
Distância entre colunas (h x v) [mm]	1120 / 1120			
Diâmetro mín. do molde permitido (k) [mm]	700			
Peso máx. do molde / móvel / fixa [kg]	14000 / 6500 / 10800			
Curso extração/força avanço/força recuo:				
>Standard OP0219 [mm / kN / kN]	270 / 218 / 113			
Unidade de Injeção	4200		6300	
Diâmetro da rosca [mm]	80	95	95	110
Relação L/D OP0612 / OP0627	24	23	23	24
Pressão específica de inj. máx. (até 400 °C) [bar]	2391	2094	2434	2006
Volume máx. de injeção [cm³]	1433	2020	2339	3136
Velocidade máx. de injeção:				
>Versão acumulador OP0361 [mm/s]	900	800	800	700
Razão máx. de injeção:				
>Versão acumulador OP0361 [cm³/s]	4524	5671	5671	6652
Cap. máx. de plastificação (PE): 1)				
>Motor elétrico de plast OP0313 [g/s]	125	200	173	229
Curso máximo do bico: 2)				
>Modo manual [mm]	1250	857	1390	853
>Modo automático [mm]	1250	857	1341	853
Força e veloc. máx. de encosto do bico:				
>Standard [kN / mm/s]	110 / -	110 / -	110 / -	110 / -
Informações gerais	750/1120-4200		750/1120-6300	
Cap. do reservatório de óleo [l]	730		730	
Instalação elétrica geral:				
>Acion. do circuito da bomba 1 3) [kW]	55 / 75		55 / 75	
>Motor elétrico de plast OP0313 [kW]	90		115	
>Cilindro de aquecimento [kW]	42,6	59,3	59,3	79,1
Tempo de ciclo à seco (Euromap 6):				
>Standard [s-mm]	2,00 - 784		2,00 - 784	
Peso líquido 4) [kg]	38635 / 11400 - 50035		38635 / 12500 - 51135	
Dist. máx. final com motor (h):				
>Motor elétrico de plast OP0313 [mm]	0 / 292	0 / 667	0 / 204	0 / 644

As especificações técnicas apresentadas correspondem nas informações standard no momento da impressão e estão sujeitas a modificações sem aviso prévio. Os parâmetros são baseados em uma tensão da rede elétrica em 400 V. Tensões elétricas divergentes poderão afetar os parâmetros da máquina.

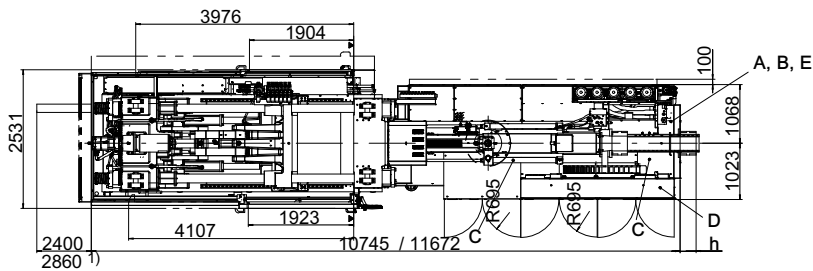
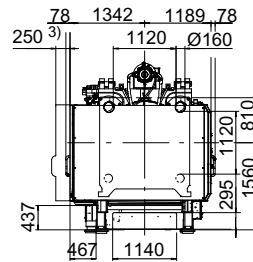
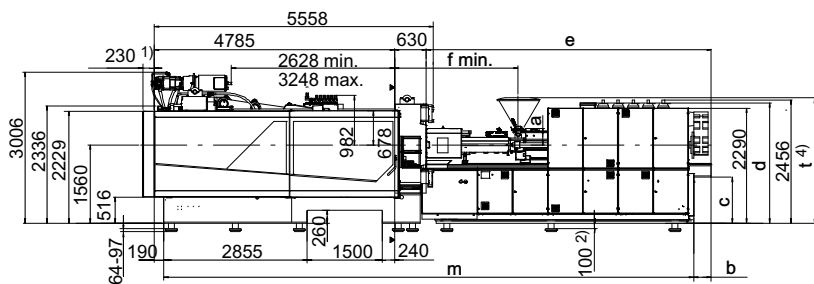
1) A capacidade de plastificação depende das condições de processamento e da matéria-prima utilizada.

2) O curso máximo do agregado de injeção é válido para o padrão - bico aberto (OP0650).

3) Bomba standard OP0105 / Bomba aumentada OP0106

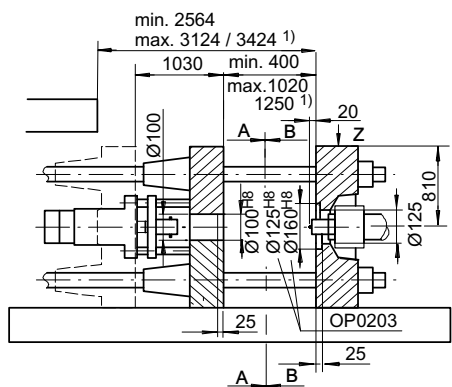
4) Peso líquido da máquina sem óleo hidráulico e poderá variar dependendo de sua configuração. Unidade de Injeção / Unidade de Fechamento

Dimensões da máquina El-Exis SP 750



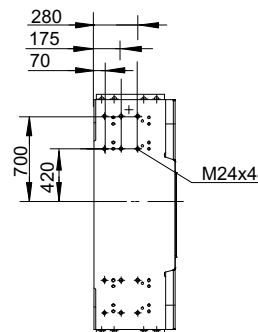
- 1) OP0211 Aumento da altura do molde
- 2) OP0122 Aumento da altura da base da máquina
- 3) OP0242 Aumento da proteção de segurança - lado oposto ao operador
- 4) OP0320 Funil de alimentação - opcional
- A Entrada para refrigeração - máquina Ø19
- B Saída para refrigeração - máquina Ø19
- C Ligação hidráulica
- D Conexão elétrica
- E Conexão pneumática Ø10

Dimensões das Placas - Padrão de furo de acordo com EUROMAP (OP0204, OP0205) El-Exis SP 750

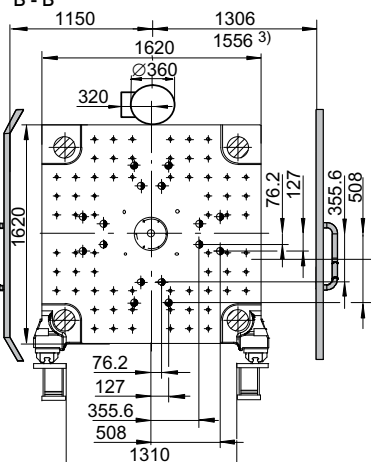


- 1) OP0211 Aumento da altura do molde
- 2) OP0050 Interface mecânica para a fixação da base do robô
- 3) OP0242 Aumento da proteção de segurança - lado oposto ao operador

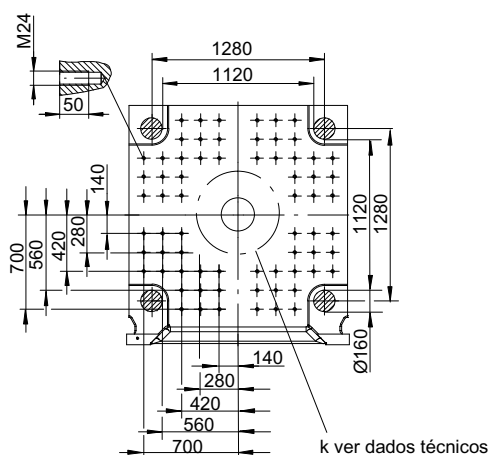
Z Padrão dos furos de fixação do robô na placa fixa 2)



Placa móvel
B - B



Placa fixa
A - A



- ⊕ Orifício pasante Ø 52⁺¹
- ⊕ Orifício pasante Ø 52⁺¹

Sumitomo (SHI) Demag	EI-Exis SP 1000			
Descrição internacional	10000-4200		10000-6300	
Unidade de Fechamento	1000 / 1195			
Força de fechamento / força de travamento máx.[kN]	10000 / 11000			
Curso máximo de abertura [mm]	1250			
Altura do molde min. / máx.:				
>Standard OP0210 [mm]	550 / 1250			
>Aumentada OP211 [mm]	600 / 1500			
Distância entre colunas (h x v) [mm]	1195 / 1195			
Diâmetro mín. do molde permitido (k) [mm]	700			
Peso máx. do molde / móvel / fixa [kg]	14000 / 6500 / 10800			
Curso extração/força avanço/força recuo:				
>Standard OP0219 [mm / kN / kN]	270 / 218 / 113			
Unidade de Injeção	4200		6300	
Diâmetro da rosca [mm]	80	95	95	110
Relação L/D OP0612 / OP0627	24	23	23	24
Pressão específica de inj. máx. (até 400 °C) [bar]	2391	2094	2434	2006
Volume máx. de injeção [cm³]	1433	2020	2339	3136
Velocidade máx. de injeção:				
>Versão acumulador OP0361 [mm/s]	900	800	800	700
Razão máx. de injeção:				
>Versão acumulador OP0361 [cm³/s]	4524	5671	5671	6652
Cap. máx. de plastificação (PE): 1)				
>Motor elétrico de plast OP0313 [g/s]	125	200	173	229
Curso máximo do bico: 2)				
>Modo manual [mm]	1250	857	1390	853
>Modo automático [mm]	1250	857	1351	853
Força e veloc. máx. de encosto do bico:				
>Standard [kN / mm/s]	110 / -	110 / -	110 / -	110 / -
Informações gerais	1000-4200		1000-6300	
Cap. do reservatório de óleo [l]	760		760	
Instalação elétrica geral:				
>Acion. do circuito da bomba 1 3) [kW]	55 / 75		55 / 75	
>Motor elétrico de plast OP0313 [kW]	90		115	
>Cilindro de aquecimento [kW]	42,6	59,3	59,3	79,1
Tempo de ciclo à seco (Euromap 6):				
>Standard [s-mm]	2,73 - 838		2,73 - 838	
Peso líquido 4) [kg]	56000 / 11400 - 67400		56000 / 12500 - 68500	
Dist. máx. final com motor (h):				
>Motor elétrico de plast OP0313 [mm]	0 / 292	0 / 667	0 / 204	0 / 644

As especificações técnicas apresentadas correspondem nas informações standard no momento da impressão e estão sujeitas a modificações sem aviso prévio. Os parâmetros são baseados em uma tensão da rede elétrica em 400 V. Tensões elétricas divergentes poderão afetar os parâmetros da máquina.

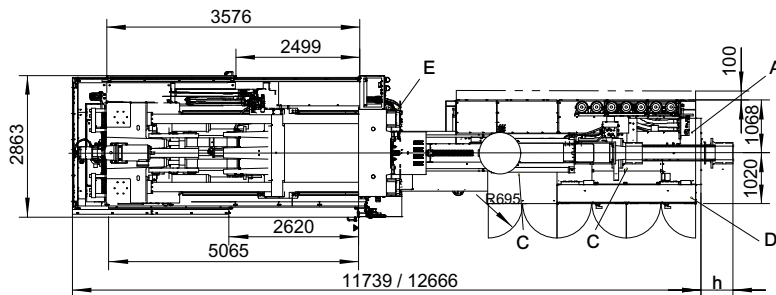
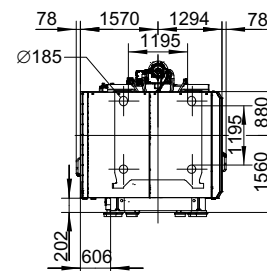
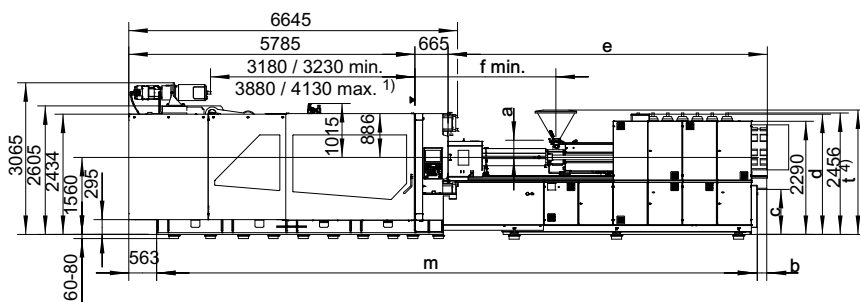
1) A capacidade de plastificação depende das condições de processamento e da matéria-prima utilizada.

2) O curso máximo do agregado de injeção é válido para o padrão - bico aberto (OP0650).

3) Bomba standard OP0105 / Bomba aumentada OP0106

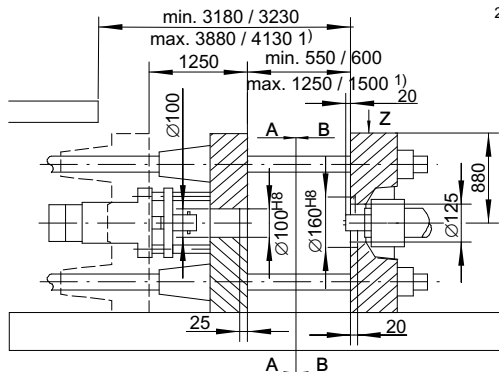
4) Peso líquido da máquina sem óleo hidráulico e poderá variar dependendo de sua configuração. Unidade de Injeção / Unidade de Fechamento

Dimensões da máquina El-Exis SP 1000



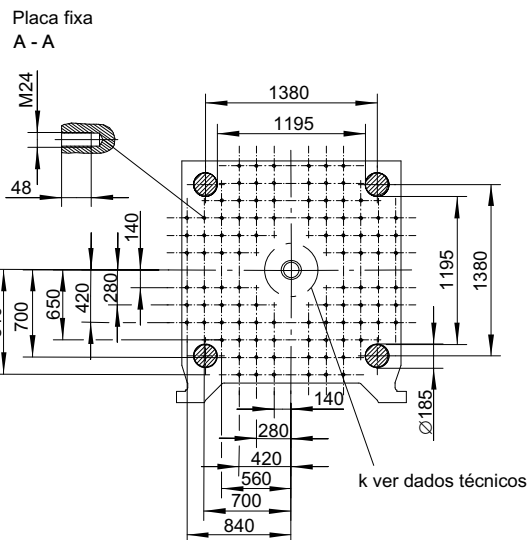
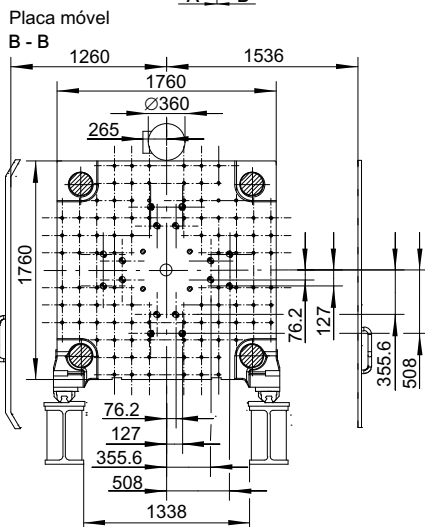
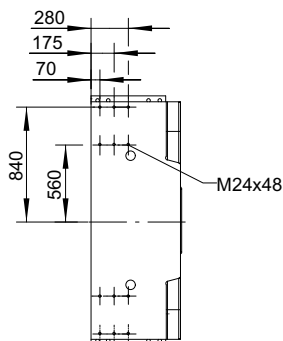
- 1) OP0211 Aumento da altura do molde
- 2) OP0122 Aumento da altura da base da máquina
- 3) OP0242 Aumento da proteção de segurança - lado oposto ao operador
- 4) OP0320 Funil de alimentação - opcional
- A Entrada para refrigeração - máquina Ø19
- B Saída para refrigeração - máquina Ø19
- C Ligação hidráulica
- D Conexão elétrica
- E Conexão pneumática Ø10

Dimensões das Placas - Padrão de furo de acordo com EUROMAP (OP0204, OP0205) El-Exis SP 1000



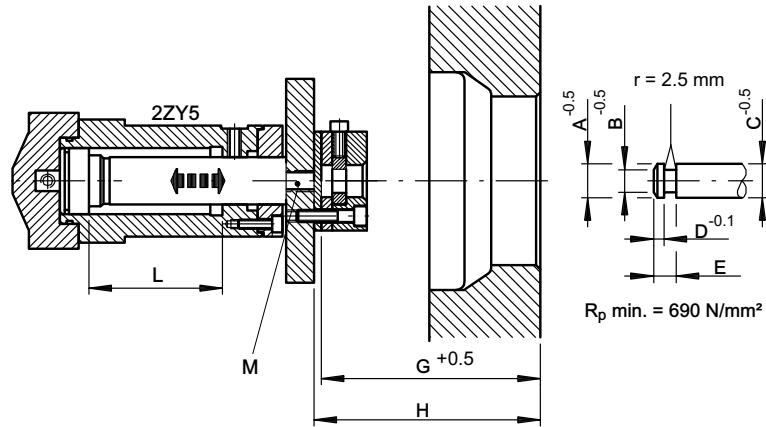
- 1) OP0211 Aumento da altura do molde
- 2) OP0050 Interface mecânica para a fixação da base do robô

Z Padrão dos furos de fixação do robô na placa fixa 2)



◆ Orifício pasante Ø 52⁺¹

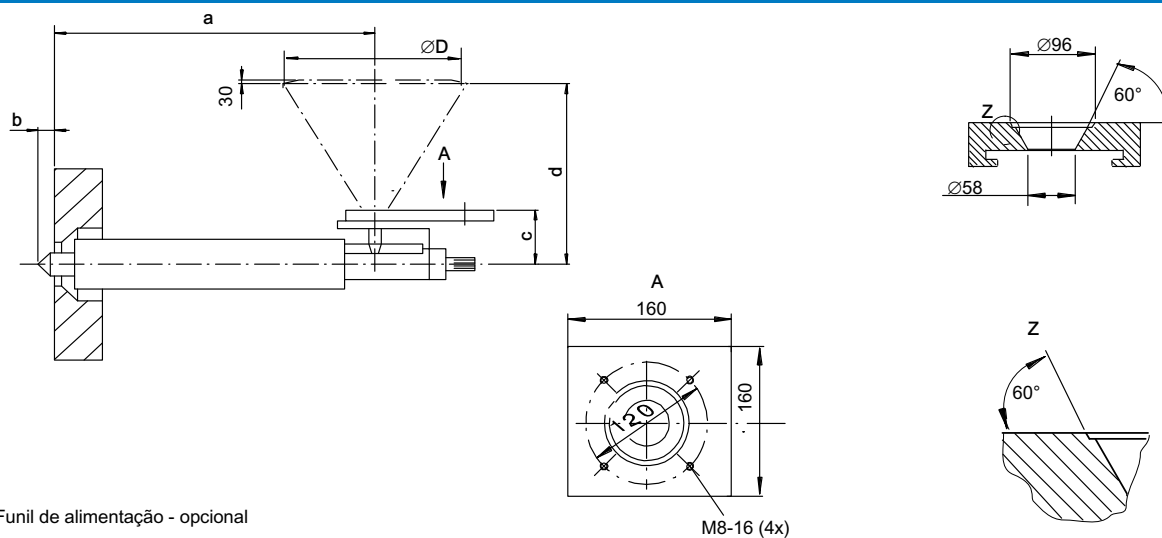
Dimensões do extrator EI-Exis SP



Modelo da Máquina	Dimensões [mm]								
	A	B	C	D	E	G	H	L	M
EI-Exis SP 150	24.5	14	24.5	7.8	20	327	335	100	M16x30
EI-Exis SP 200	44.5	26	44.5	9.5	26	395	405	140	M20x35
EI-Exis SP 250	44.5	26	44.5	9.5	26	435	445	140	M20x35
EI-Exis SP 300	44.5	26	44.5	9.5	26	515	525	150	M20x35
EI-Exis SP 350	44.5	26	44.5	9.5	26	572	582	180	M24x50
EI-Exis SP 420	44.5	26	44.5	9.5	26	572	582	180	M24x50
EI-Exis SP 450	44.5	26	44.5	9.5	26	600	610	200	M24x50
EI-Exis SP 580	44.5	26	44.5	9.5	26	655 (645 *)	665 (655 *)	220 (200 *)	M24x50
EI-Exis SP 750	44.5	26	44.5	9.5	26	755.5	765	270 (200 *)	M24x50
EI-Exis SP 1000	44.5	26	44.5	9.5	26	762	772	270	M24x50

* >Força OP2192

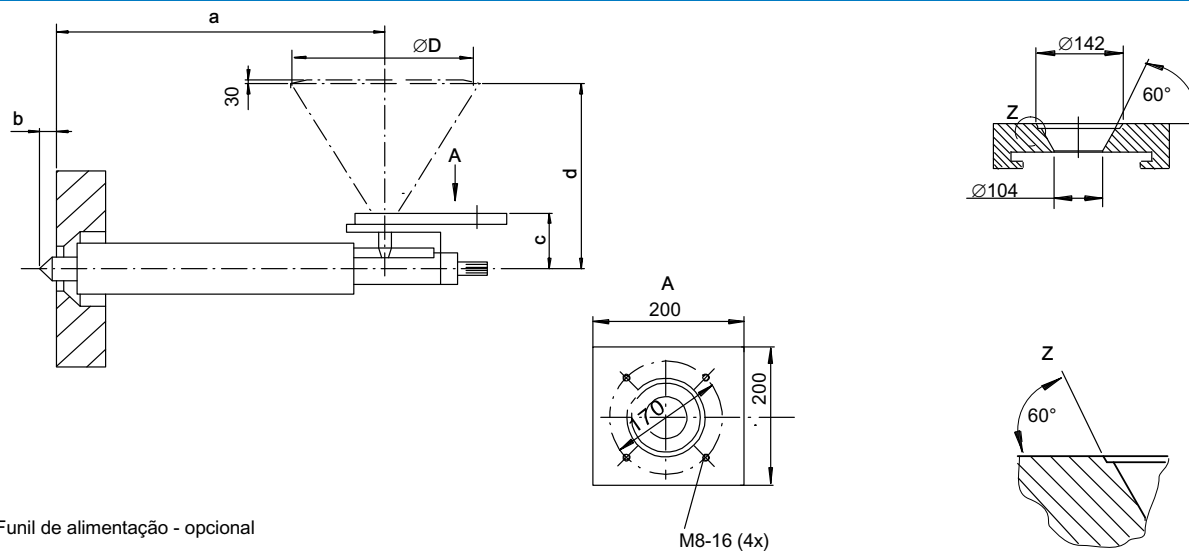
Dimensões do Dosador de Material EI-Exis SP EE 475...EE 2500



OP0320 Funil de alimentação - opcional

Modelo da Máquina	Unidade de Injeção	Diâmetro da rosca [mm]	Dimensões [mm]				
			Standard		c	d	D
			a	b			
EI-Exis SP 150	475	35	1039	20	212	732	723
		40	1185	20			
EI-Exis SP 150	675	40	1185	20	212	732	723
		45	1338	20			
EI-Exis SP 150	920	45	1338	20	222	742	723
		50	1489	20			
		50	1489	20			
EI-Exis SP 150	1600	50	1489	20	257	877	825
		60	1770	20			
		60	2064	20			
EI-Exis SP 150	2500	60	2064	20	287	907	825
		70	2064	20			
		70	2064	20			

Dimensões do Dosador de Material El-Exis SP EE 3000...EE 6300



OP0320 Funil de alimentação - opcional

Modelo da Máquina	Unidade de Injeção	Diâmetro da rosca [mm]	Dimensões [mm]				
			Standard		c	d	D
			a	b			
El-Exis SP 350	3000	70	1975	20	292	872	825
El-Exis SP 420							
El-Exis SP 450							
El-Exis SP 580							
El-Exis SP 750							
El-Exis SP 350	4200	80	2332	20	322	902	825
El-Exis SP 420							
El-Exis SP 450							
El-Exis SP 580							
El-Exis SP 750							
El-Exis SP 1000	6300	95	2695	20	342	922	825
El-Exis SP 350							
El-Exis SP 420							
El-Exis SP 450							
El-Exis SP 580							
El-Exis SP 750	110	3179	20				
El-Exis SP 1000							

El-Exis SP	a	b	c	d	e	f _{min}	m	s	t _{OP0320}
El-Exis SP 150/500-475	211	32	858	1628	-	987	4678	0	2085
El-Exis SP 150/500-675	211	32	858	1628	-	1099	4678	0	2085
El-Exis SP 150/500-920	211	32	858	1647	-	1241	4678	243	2095
El-Exis SP 200/560-675	211	0	0	1673	-	1168	5128	0	2130
El-Exis SP 200/560-920	211	336	903	1692	-	1251	5128	222	2140
El-Exis SP 200/560-1600	256	781	873	1692	-	1611	5128	222	2275
El-Exis SP 250/630-920	221	0	0	1727	-	1341	5858	222	2175
El-Exis SP 250/630-1600	256	420	908	1727	-	1591	5858	222	2309
El-Exis SP 250/630-2500	256	892	858	1803	-	1805	5858	492	2339
El-Exis SP 300/720-920	221	0	0	1772	-	1307	6108	236	2220
El-Exis SP 300/720-1600	256	432	953	1772	-	1566	6108	236	2354
El-Exis SP 300/720-2500	286	904	903	1848	-	1746	6108	506	2384
El-Exis SP 350/820-1600	256	0	0	1887	-	1562	7293	235	2469
El-Exis SP 350/820-2500	256	158	958	1963	-	1845	7293	506	2499
El-Exis SP 350/820-3000	292	247	916	1963	5319	2095	8972	504	2464
El-Exis SP 350/820-4200	322	347	916	2394	5677	2462	9487	-	2494
El-Exis SP 350/820-6300	342	205	916	2432	6462	2825	10414	-	2514
El-Exis SP 420/820-1600	256	0	0	1887	-	1562	7293	235	2469
El-Exis SP 420/820-2500	286	158	958	1963	-	1845	7293	506	2499
El-Exis SP 420/820-3000	292	247	916	1963	5319	2095	8972	504	2464
El-Exis SP 420/820-4200	322	347	916	2394	5677	2462	9487	-	2494
El-Exis SP 420/820-6300	342	205	916	2432	6462	2825	10414	-	2514
El-Exis SP 450/920-2500	286	0	0	1963	2466	1515	8257	504	4488
El-Exis SP 450/920-3000	292	247	916	1963	2431	2095	9097	504	5328
El-Exis SP 450/920-4200	322	347	916	2394	5737	2462	9612	-	2494
El-Exis SP 450/920-6300	342	205	916	2432	6522	2825	10539	-	2514
El-Exis SP 580/1020-3000	292	247	916	1963	5317	2095	9577	504	2464
El-Exis SP 580/1020-4200	322	347	916	2394	5675	2462	10092	-	2494
El-Exis SP 580/1020-6300	342	205	916	2432	6460	2825	11019	-	2514
El-Exis SP 750/1120-3000	292	247	916	1963	5319	2095	10040	504	2464
El-Exis SP 750/1120-4200	322	347	916	2394	5677	2462	10555	-	2494
El-Exis SP 750/1120-6300	342	205	916	2432	6462	2825	11482	-	2514
El-Exis SP 1000/1195-4200	322	347	916	2394	5677	2497	11176	-	2494
El-Exis SP 1000/1195-6300	342	205	916	2432	6462	2860	12103	-	2514

Valores práticos do fator de correção da matéria-prima (ponto de fusão) para uso no cálculo do peso de injeção referente as resinas mais comuns

Material	Melt correction factor
PEAD	0,75
PEBD	0,73
PP	0,73
PS	0,91
SB	0,91
ABS	0,91
SAN	0,91
PA	0,93
PA 6 +30 % FV	1,14
PC	0,97
PC/ABS	0,94
PMMA	0,97
POM	1,15
PET	1,08
PBT	1,08
CA	1,03
CAB	0,98
PVC-rígido	1,05
PVC-flexível	1,15

Peso de injeção = fator de correção x volume total

O fator de correção da massa fundida leva em consideração a mudança do volume e temperatura do processo, e inclui o fator para as características de fluxo da válvula de bloqueio da rosca.

Certificado conforme VDA 6.4



Todos os dados e informações fornecidos neste catálogo foram compilados e verificados com o devido cuidado e supervisão. Acreditamos que o conteúdo deste catálogo é exato, mas não garantimos sua precisão. A descrição deste catálogo pode diferir da condição atual da máquina no momento da entrega. 02.2020