

Totalmente eléctrica.

IntElect.

Máxima Eficiencia – Alta Precisión



**70.000 VECES
EXPERIENCIA
ELÉCTRICA.**



La IntElect

Tecnología, capacidad y experiencia.

Con la experiencia de haber entregado más de 70.000 máquinas eléctricas de moldeo por inyección en todo el mundo, Sumitomo (SHI) Demag establece el estándar en la tecnología de maquinaria eléctrica. Nuestros objetivos son la máxima dinámica con la máxima eficiencia así como el 100% de calidad de la producción con la completa protección de la herramienta. Somos el único

fabricante europeo de máquinas de inyección de plástico que desarrolla y fabrica todos los componentes clave de la tecnología de accionamiento eléctrico en nuestra propia casa. Solo de esta manera nuestra IntElect alcanza la máxima dinámica y precisión con la más alta eficiencia. Convéncase por sí mismo de nuestra tecnología, capacidad y experiencia.



La IntElect

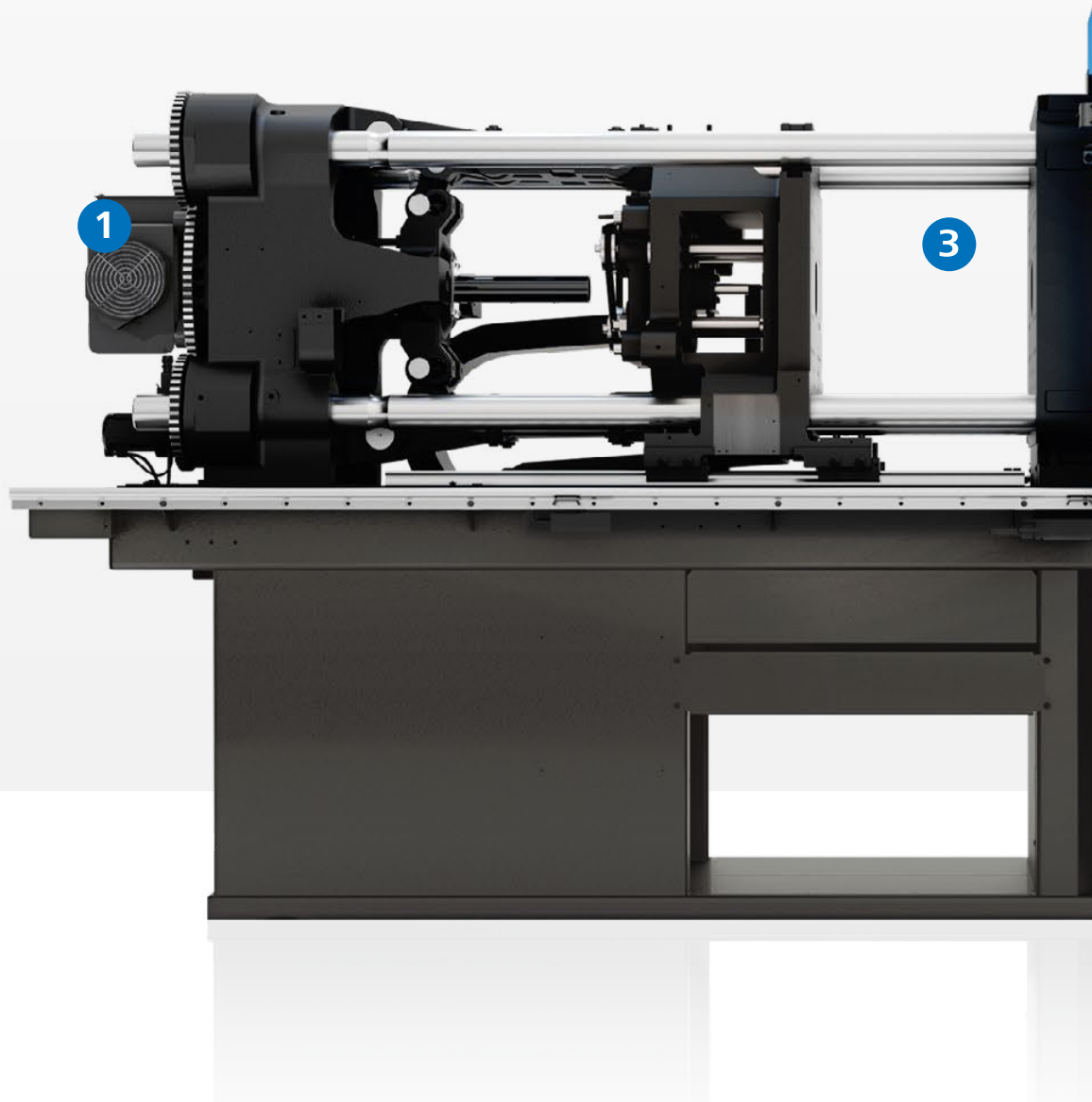
Sus ventajas de un vistazo.

1 – Tecnología de accionamiento propia

En nuestro propio Centro de Investigación y Desarrollo, desarrollamos, probamos y producimos los accionamientos, la tecnología del convertidor y los componentes de control específicamente para el uso en las máquinas de moldeo por inyección. Esto permite la mayor dinámica con la máxima precisión y eficiencia, y por lo tanto, la más alta reproducibilidad.

2 – Diseño inteligente de la máquina

Gracias al alto nivel de experiencia en el campo de la tecnología de accionamiento eléctrico, es posible integrar el control completo de la máquina en la bancada de la misma. De esta manera, se crea una máquina más compacta que ofrece más espacio libre para periféricos. Además, en el diseño se dio especial importancia a las superficies claras y limpias.



3 – Seguridad integral del molde

Las nuevas placas CenterPress se construyeron usando el análisis por elementos finitos (FEA). Esto permite una rigidez en la placa hasta un 20% superior y garantiza, en combinación con guías lineares y otros dispositivos de eficiencia, la máxima seguridad del molde, incluso cuando sea de peso alto.

4 – Control intuitivo

El control intuitivo de IntElect ofrece una amplia gama de posibilidades para el monitoreo y control del proceso. La programación intuitiva y fácil con procesos de operación de la máquina predefinidos y flexibles, ayuda a aprovechar en su totalidad la eficiencia de la IntElect.



Eficiencia

Desarrollo del motor orientado a la aplicación.

Hasta un 20% menos consumo de energía

Gracias a la combinación de motores de accionamiento y convertidores de frecuencia de desarrollo propio, así como al control total del servomotor, es posible construir una de las máquinas de moldeo por inyección más eficientes en el mercado. En comparación con las máquinas de moldeo por inyección totalmente eléctricas convencionales, la IntElect requiere hasta un 20% menos de energía.

Hasta un 10% más de capacidad de producción

La base para la mayor capacidad de producción es una mayor disponibilidad de la máquina, con un promedio del dos por ciento combinada con movimientos dinámicos, precisos y paralelos. Además, la alta precisión de la máquina evita la producción de piezas defectuosas. De esta manera, aumenta su capacidad de producción significativamente y optimiza sus costos de producción.



***MAYOR RENDIMIENTO.
MENOR CONSUMO.***



Desarrollo propio de tecnología de accionamiento

En nuestro centro de investigación y desarrollo en la empresa, se producen los mejores accionamientos para máquinas de moldeo por inyección. Mediante la investigación en diversas materias, tales como el análisis del flujo magnético, la simulación de la carga térmica, el análisis de material y el método de producción, es posible construir los motores de accionamiento que se adaptan exactamente a las necesidades de una máquina de moldeo por inyección. Esta dinámica, precisión y eficiencia no se pueden lograr con motores de accionamiento estándar. Puesto que los accionamientos y su control están perfectamente coordinados entre sí y provienen de un solo fabricante, la IntElect logra un tiempo de respuesta de 0,1 ms. Esto es 20 veces más rápido que las máquinas de moldeo por inyección convencionales y 1000 veces más rápido que el parpadeo de un ser humano.



Calidad de las piezas

Los más altos estándares de calidad.

Margen de tolerancia mínima en el proceso

Mediante el uso de accionamientos se minimizan las tolerancias mecánicas. En comparación con otras tecnologías de accionamiento hay significativamente menos componentes en el flujo de las fuerzas entre sí. Esto sumado a los bloques de sofisticada tecnología de control y eficiencia adicional forman una importante base para lograr la máxima precisión.

Estabilidad de la producción a largo plazo

Debido a muchos años de experiencia en la construcción de máquinas de moldeo por inyección eléctricas, en combinación con nuestro propio concepto de accionamiento, nuestra máquina IntElect es capaz de realizar una ejecución del proceso constante a lo largo de la vida de la máquina. Esta ventaja es especialmente útil en el cumplimiento de los parámetros validados del proceso.



***MÁXIMA DINÁMICA.
100% DE CALIDAD.***

Movimientos dinámicos de inyección

Mediante la combinación de alta dinámica y velocidad, la IntelElect permite obtener aplicaciones del proceso técnico que no se pueden conseguir con otras máquinas de moldeo por inyección totalmente eléctricas. Debido a la precisión y la repetibilidad incondicionales, la IntelElect ofrece un amplio margen para aplicaciones exigentes. No solo las altas aceleraciones, sino también la desaceleración rápida es una garantía esencial para la alta calidad de las piezas. La formación de rebabas se puede evitar de forma consistente mediante una muy rápida conmutación de la inyección a la post-presión.

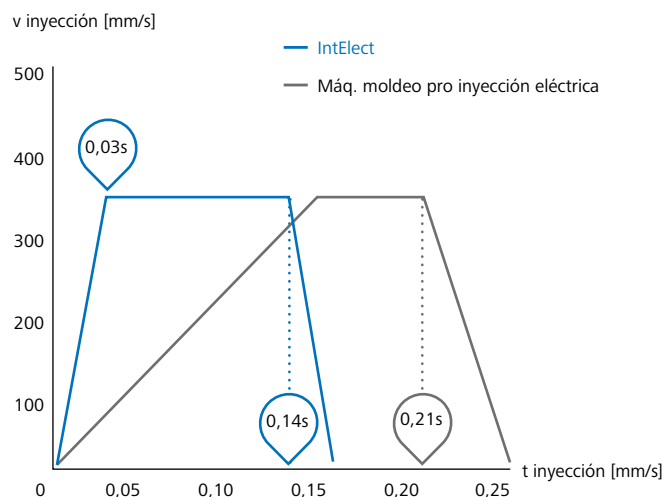
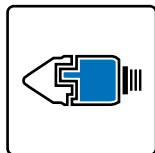


Diagrama: Dinámica de la máquina durante la inyección



Calidad de las piezas

Módulos de eficiencia adicionales.



activeLock

Garantía de calidad

A través de nuestro componente de tecnología activeLock es posible reducir las fluctuaciones de peso de la inyección hasta en un 60%. La válvula antirretorno conmutable evita de esta forma, que la masa fundida, al principio de la fase de inyección, pueda refluir al cilindro de plastificación. Esto garantiza que sus piezas moldeadas por inyección se puedan producir con la más alta calidad.

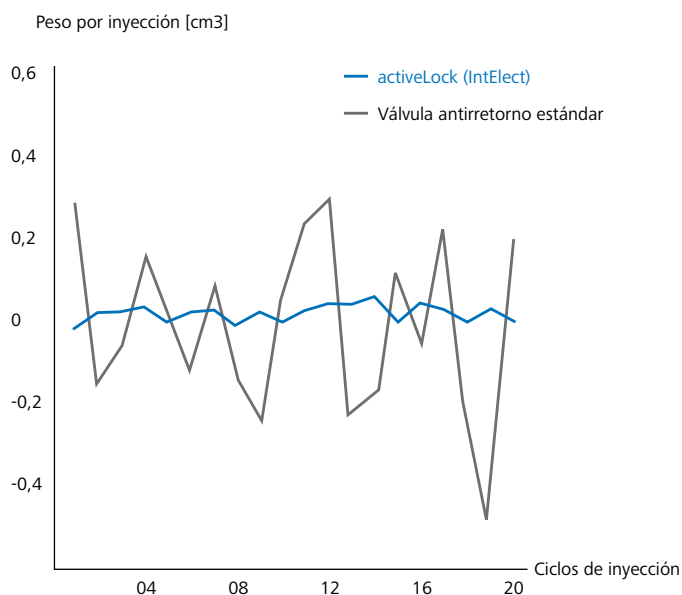
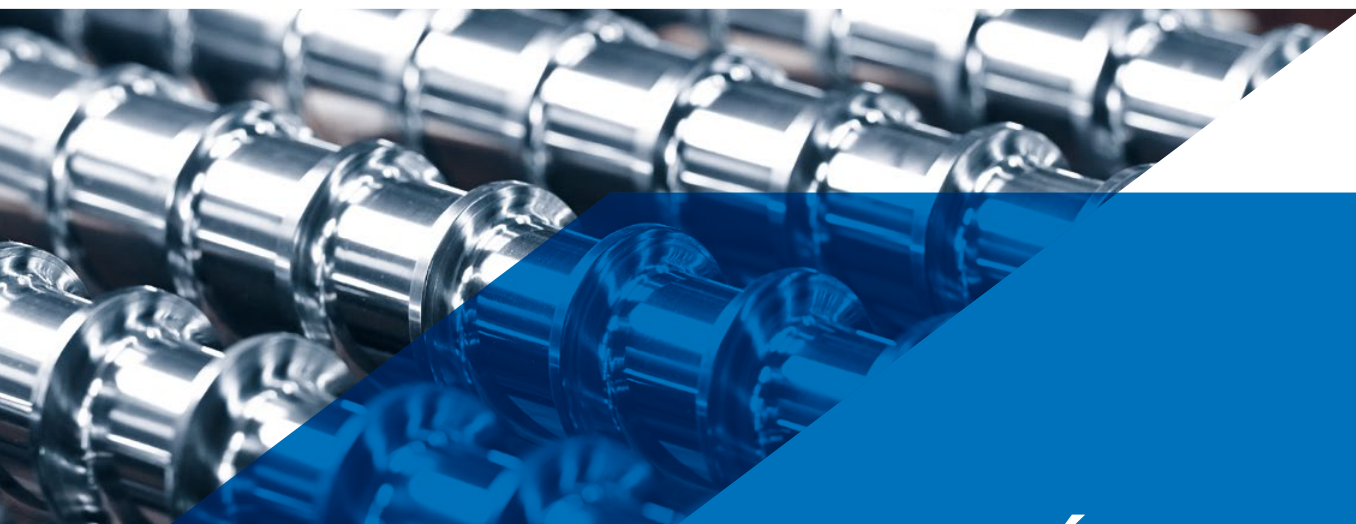


Diagrama: Distribución del peso de inyección por ciclo



**LA MÁS ALTA
PRECISIÓN.**



activeFlowBalance
Aseguramiento de la calidad

Mediante nuestro componente de tecnología activeFlowBalance es posible equilibrar las fluctuaciones de llenado en los moldes de inyección. Los efectos negativos del llenado desigual del molde se compensan y se logra una calidad de moldeo uniforme con múltiples herramientas. Esto reduce la tasa de rechazo y aumenta la calidad de las piezas.

Peso de la pieza en la inyección [g]

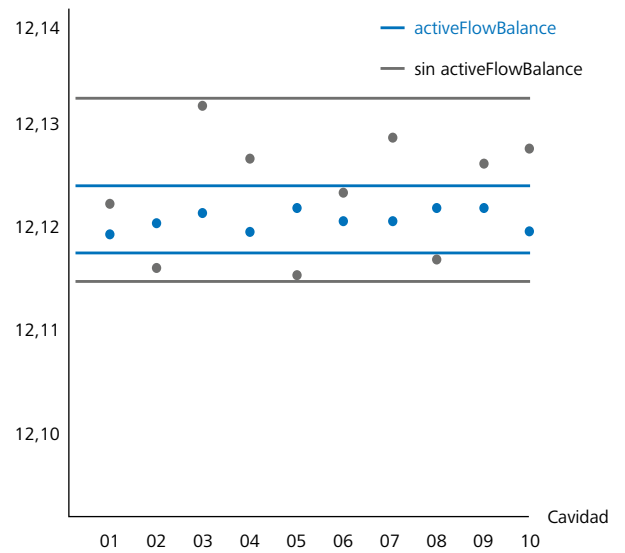


Diagrama: Distribución des peso en las cavidades individuales para un proceso de inyección



Zona del molde

Calidad con protección completa.

Monitoreo con perfil

La IntElect protege su inversión en todas las áreas. Nuestra protección activa del molde activeProtect monitorea, mediante un sensor para la protección del molde especialmente desarrollado y un software que genera una curva para la fuerza durante todo el movimiento del cierre. Por lo que incluso los objetos más pequeños pueden ser detectados y su herramienta estará perfectamente protegida. Además, es posible monitorear la trayectoria de fuerza del eyector y la trayectoria de la presión de inyección de la máquina. Esto garantiza la máxima protección a toda velocidad.

Un 15% más espacio y máximo...

Las guías lineales generosamente dimensionadas en combinación con un aumento de la rigidez de la bancada de la máquina garantizan el máximo paralelismo de las placas portamolde y minimizan el desgaste del molde. Además, el desarrollo se centró en satisfacer las necesidades del mercado de los moldes de inyección de mayor tamaño. Por esta razón, la IntElect a partir de 220t tiene un mayor espacio entre columnas comparado con otras máquinas en el mercado.

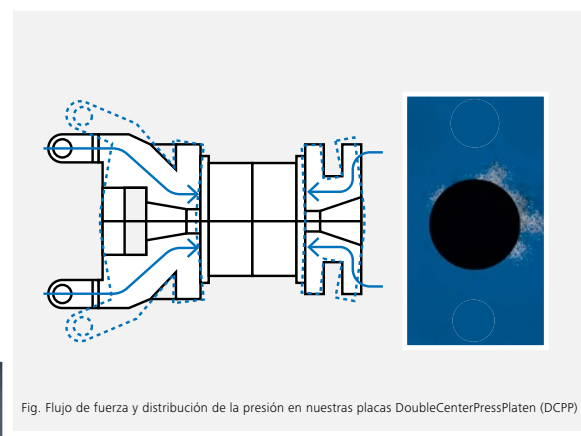
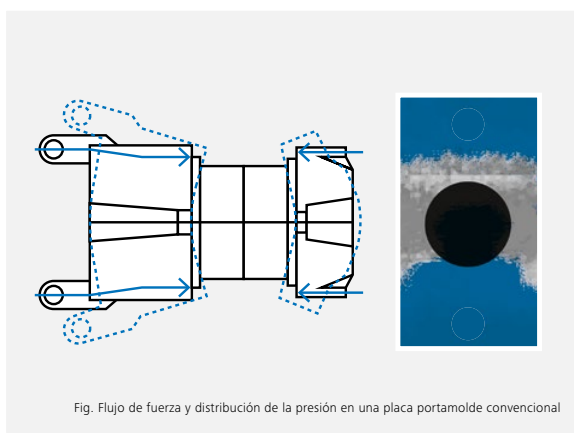
IntElect	220	280	350	450/500
Distancia útil entre columnas (h x v)	660x660	730x730	830x830	920x920



***PROTECTORES DEL MOLDE.
MÁXIMO PARALELISMO.***

Platos portamoldes con un 20% más de rigidez

Los nuevos platos portamoldes (CenterPressPlaten CPP 50t-180t, DoubleCenterPressPlaten DCPP 220t-500t) de la IntElect se optimizaron para su función exacta usando el análisis por elementos finitos (FEA). Las placas de sujeción convencionales pueden deformarse durante el bloqueo, dependiendo del tipo de molde y forma. Esta flexión se transmite a través del molde a las piezas moldeadas por inyección. Nuestros platos de sujeción (CPP/DCCP) distribuyen el flujo de la fuerza de forma inteligente en el plato y, por lo tanto, ofrecen hasta un 20% más rigidez que los platos portamolde convencionales.



IntElect S

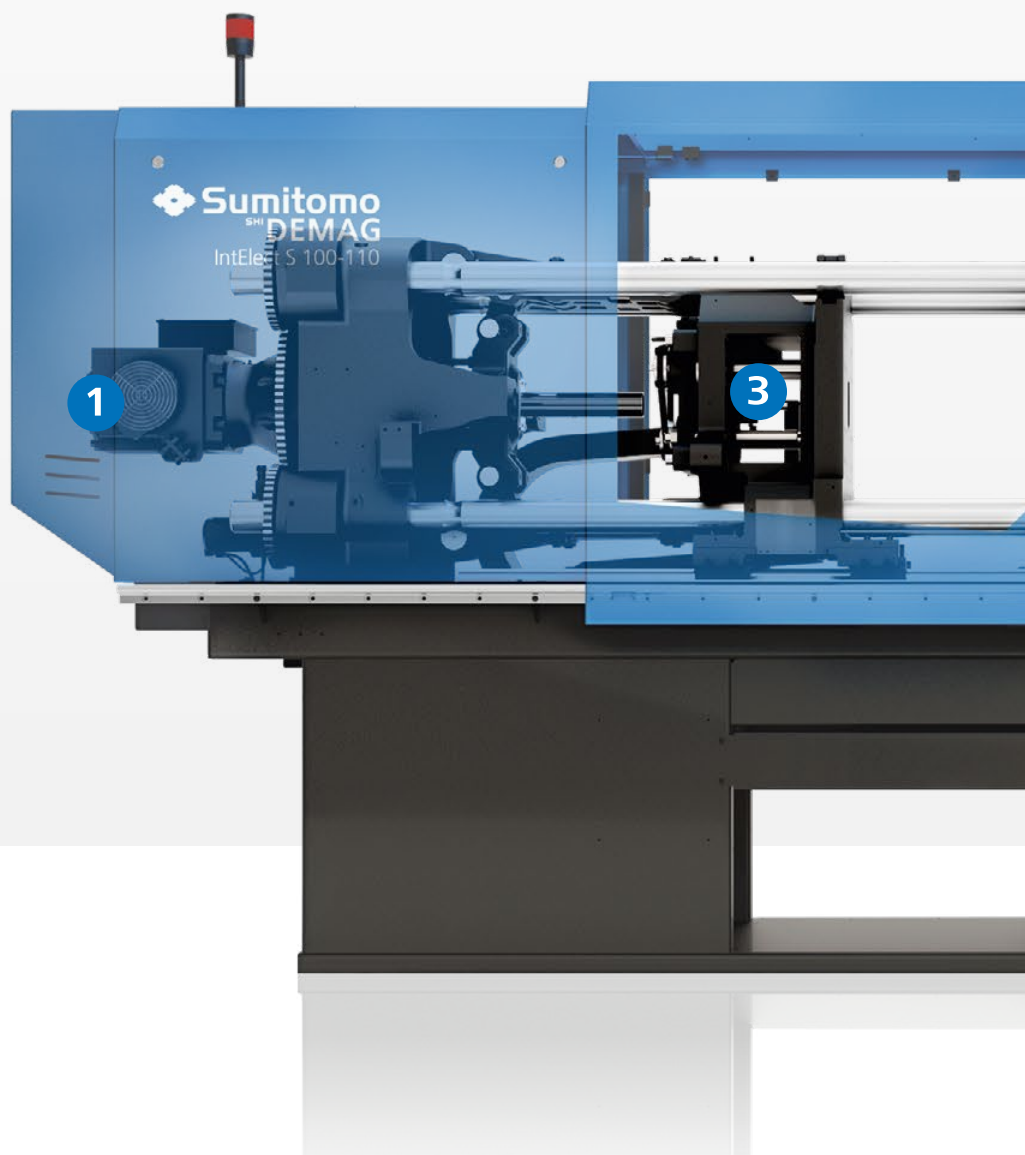
Más rendimiento para aplicaciones rápidas.

1 – Movimientos de molde más rápidos

Accionamientos directos optimizados especialmente para aplicaciones rápidas facilitan ciclos en vacío mínimos. Gracias al rendimiento optimizado de la IntElect S Usted podrá aumentar su output eficazmente. Husillos de alto rendimiento aseguran una larga vida útil y una disponibilidad máxima.

2 – Alto rendimiento de inyección

Velocidades de inyección hasta 500mm/s en combinación con una dinámica alta amplían su gama de aplicaciones de pared fina. De esta manera su producción está más flexible y además a un nivel de calidad extremadamente alto.



3 – Expulsor dinámico

La dinámica, velocidad y fuerza aumentadas del expulsor complementan perfectamente el rendimiento de la IntElect S y facilitan procesos óptimos para llegar al ciclo ideal y más corto posible.

4 – Consumo energético mínimo

Los accionamientos directos de la IntElect S con momento de inercia reducido están optimizados especialmente para aplicaciones rápidas. En combinación con nuestros husillos de alto rendimiento permiten un consumo energético que esta ligeramente por encima de la energía de fusión del plástico. Así llegará a un output alto teniendo un consumo energético mínimo.



La IntElect Multi

Flexibilidad total para sus aplicaciones.

1 – Unidad de inyección adicional

Amplíe sus posibilidades con el mundo de las aplicaciones multicomponentes y aumente así la flexibilidad de su producción. Doble precisión en la inyección y máxima diversidad de aplicaciones son los puntos fuertes de la IntElect Multi. Beneficiarse de nuestros largos años de experiencia en el campo de la tecnología de accionamiento totalmente eléctrica en todos los ejes de movimiento.



2 – Mesa giratoria integrada

Nosotros les proporcionamos el del giro adecuado - la IntElect Multi puede equiparse en fábrica con una mesa giratoria integrada. También en este caso apostamos por nuestra tecnología de accionamiento propia de Sumitomo. Ésta le ofrece la máxima precisión y dinámica para todas las aplicaciones y le permite empezar su producción inmediatamente.

3 – Espacio de molde adaptado

Más espacio para su molde - el aumento de la altura para la instalación del mismo en combinación con un mayor peso del molde le ofrece unas condiciones perfectas para satisfacer todos los requisitos de las aplicaciones de varios componentes. Máxima flexibilidad con la mayor precisión son los puntos fuertes de la IntElect Multi.





DATOS TÉCNICOS.



Contenido

IntElect 50 / Speed	20
IntElect 75 / Speed	22
IntElect 100 / Speed	24
IntElect 130 / Speed	26
IntElect 180 / Speed	28
IntElect 220	30
IntElect 280	32
IntElect 350	34
IntElect 450/500	36
Dimensión de la conexión	38
IntElect Multi	42

Sumitomo (SHI) Demag		IntElect 50									
Medidas internacionales		500-65			500-110			500-250			
Unidad de cierre		50									
Fuerza de cierre / de retención máx.	[kN]	500 / 550									
Carrera apertura del molde máx.	[mm]	250									
Altura del molde mín. / máx.:											
>Estándar OP0210	[mm]	160 / 350									
>Aumentada OP0211	[mm]	160 / 400									
Distancia útil entre columnas (h x v):											
>Estándar	[mm]	360 x 360									
>Aumentada OP2032	[mm]	370 x 370									
Diám. mín. admisible del molde (k)	[mm]	216									
Peso de molde / móvil / fijo máx.	[kg]	490 / 320 / 245									
Expulsor carrera / fuerza / velocidad máx.:											
>Estándar OP2196	[mm / kN / mm/s]	120 / 21 / 333									
>Fuerza OP2192	[mm / kN / mm/s]	60 / 49 / 333									
>Velocidad OP2636	[mm / kN / mm/s]	70 / 26 / 500									
Unidad de inyección		65			110			250			
Diámetro de husillo	[mm]	14	18	22	18	22	25	30	22	25	30
Relación L/D OP0610 / OP0611	[mm]	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
Relación L/D OP0612 / OP0627 ¹⁾	[mm]	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Pres. de inyección máx. (hasta 400 °C) ²⁾	[bar]	2800	2800	2220	2800	2800	2222	1543	2800	2800	2510
Volumen por carrera, máx.	[cm ³]	12	20	30	23	40	51	73	40	61	99
Velocidad de inyección máx.: ²⁾											
>Estándar OP0314	[mm/s]	200			200			200			
>Speed OP0315 - IntElect S	[mm/s]	350			350			350			
>High-Speed OP0316 - IntElect S	[mm/s]	550			500			-			
Flujo de inyección máx.:											
>Estándar OP0314	[cm ³ /s]	31	51	76	51	76	98	141	76	98	141
>Speed OP0315 - IntElect S	[cm ³ /s]	54	89	133	89	133	172	247	133	172	247
>High-Speed OP0316 - IntElect S	[cm ³ /s]	85	140	209	127	190	245	353	-	-	-
Flujo de plastificación máx. (PS): ³⁾											
>Estándar OP0314	[g/s]	1,3	3,7	6,0	3,7	6,0	10,0	16,7	6,0	10,0	16,7
>OP0315 / OP0316 - IntElect S	[g/s]	1,7	5,0	8,3	5,0	8,3	13,8	22,9	6,8	11,3	18,8
Carrera de la boquilla máx. ⁴⁾	[mm]	380			380			380			
Boquilla fuerza / velocidad máx.:											
>Estándar	[kN / mm/s]	30 / 23			30 / 23			30 / 23			
>Aumentado OP1336	[kN / mm/s]	30 / 120			30 / 120			43 / 120			
Datos generales		50-65			50-110			50-250			
Ciclo en Seco (Euromap 6):											
Estándar OP0215 ⁶⁾	[s-mm]	1,2 - 250			1,2 - 250			1,2 - 250			
IntElect S OP0202	[s-mm]	0,8 - 250			0,8 - 250			0,8 - 250			
Peso neto ⁵⁾	[kg]	2650			2750			2900			
Sobrante motor, máx. (h):											
>Standard + L/D 20	[mm]	0	39	110	134	205	267	395	365	427	555
>IntElect S + L/D 20	[mm]	0	39	110	134	205	267	395	365	427	555
>IntElect S + L/D 25	[mm]	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Los datos técnicos corresponden a la versión válida en el momento de la impresión y se basan en un equipamiento estándar. Reservado el derecho a efectuar cambios. Los parámetros se refieren a una tensión de red de 400 V, una tensión de red diferente afecta los parámetros de la máquina.

¹⁾ IntElect S

²⁾ Presión y velocidad máxima de inyección puede influir.

Presión de inyección y presión remanente máxima no pueden estar garantizadas durante todo el tiempo de ciclo.

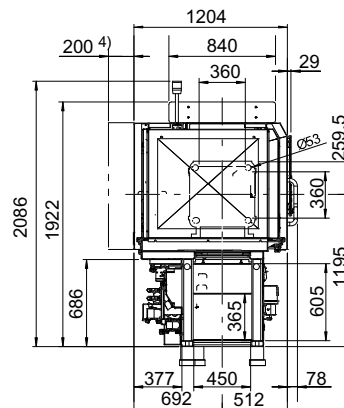
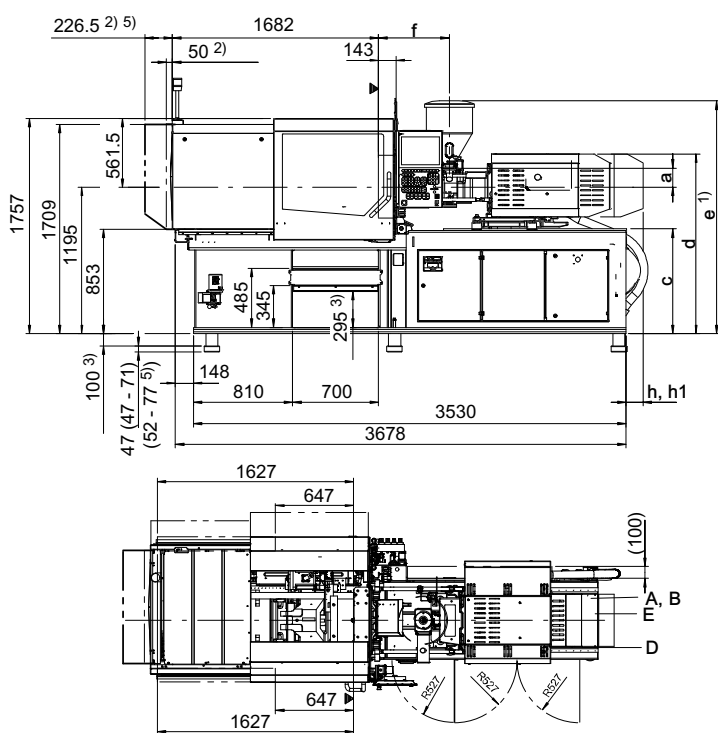
³⁾ El ratio de plastificación depende de los parámetros de proceso y del material.

⁴⁾ Carrera máx de boquilla es válida para boquilla abierta estándar (OP0652) - L/D = 20. La carrera de la boquilla es más corta con boquilla especial u opcional - L/D > 20.

⁵⁾ Datos para máquina estándar, variación por equipamiento posible.

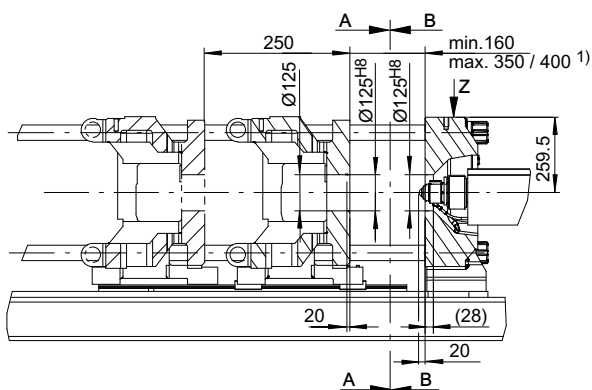
⁶⁾ Tiempo de ciclo mínimo IntElect 50t - 100t = 5 s, IntElect 130t - 180t = 6 s, IntElect 220t - 350t = 8 s, IntElect 450t = 12 s

Medidas de la máquina IntElect 50



- 1) OP0320 Tolva de material opcional
 - 2) OP0211 Altura de montaje del molde aumentada
 - 3) OP0122 Aumento de altura de máquina
 - 4) OP0242 Puerta seguridad lado no operario ancho incrementado
 - 5) IntElect S
 - A Entrada de agua refrigerado de la máquina Ø19
 - B Salida de agua refrigerado de la máquina Ø19
 - D Conexión eléctrica
 - E Conexión neumática Ø10
- Medidas de la máquina sin OP2032

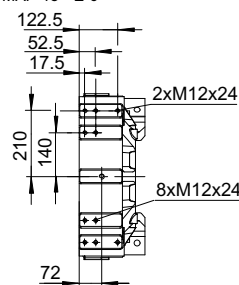
Dimensiones platos - Esquema de taladro similar a EUROMAP (OP0204, OP0205) IntElect 50



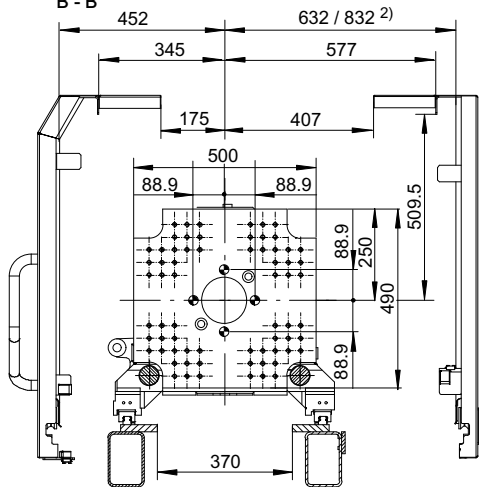
- 1) OP0211 Altura de montaje del molde aumentada
- 2) OP0242 Cubierta protectora en LCM ensanchada
- 3) OP2032 Distancia útil entre columnas, aumentada
- 4) OP0050 Interfaz mecánica para robot
- 5) OP0205 Placa expulsora

Z Esquema de taladro para robot en la placa fija 4)

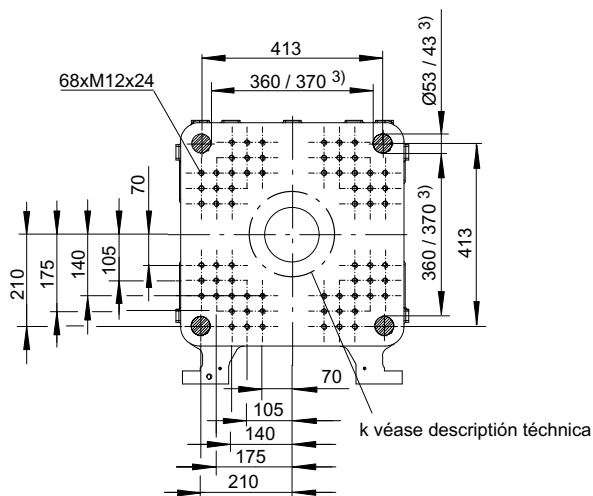
EUROMAP 18 - E 6



Placa de sujeción móvil
B - B



Placa de sujeción fija
A - A



• Orificio pasante Ø 27, Medidas Ø 14^{H8} 5)

k véase descripción técnica

Sumitomo (SHI) Demag		IntElect 75													
Medidas internacionales		750-65			750-110				750-250			750-450 / 460			
Unidad de cierre		75													
Fuerza de cierre / de retención max.	[kN]	750 / 825													
Carrera apertura del molde máx.	[mm]	300													
Altura del molde mín. / máx.:															
>Estándar OP0210	[mm]	160 / 410													
>Aumentada OP0211	[mm]	160 / 460													
Distancia útil entre columnas (h x v):															
>Estándar	[mm]	420 x 420													
>Aumentada OP2032	[mm]	-													
Diám. min. admisible del molde (k)	[mm]	252													
Peso de molde / móvil / fijo max.	[kg]	760 / 500 / 380													
Expulsor carrera / fuerza / velocidad máx.:															
>Estándar OP2196	[mm / kN / mm/s]	130 / 26 / 333													
>Fuerza OP2192	[mm / kN / mm/s]	70 / 49 / 333													
>Velocidad OP2636	[mm / kN / mm/s]	80 / 26 / 500													
Unidad de inyección		65			110				250			450 / 460			
Diámetro de husillo	[mm]	14	18	22	18	22	25	30	22	25	30	35	30	35	40
Relación L/D OP0610 / OP0611	[mm]	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
Relación L/D OP0612 / OP0627 ¹⁾	[mm]	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	25	-	-
Pres. de inyección máx. (hasta 400 °C) ²⁾	[bar]	2800	2800	2220	2800	2800	2222	1543	2800	2800	2510	1850	2800	2790	2140
Volumen por carrera, máx.	[cm ³]	12	20	30	23	40	51	73	40	61	99	135	113	154	201
Velocidad de inyección máx.: ²⁾															
>Estándar OP0314	[mm/s]	200			200				200			200			
>Speed OP0315 - IntElect S	[mm/s]	350			350				350			350			
>High-Speed OP0316 - IntElect S	[mm/s]	550			500				-			-			
Flujo de inyección máx.:															
>Estándar OP0314	[cm ³ /s]	31	51	76	51	76	98	141	76	98	141	192	141	192	251
>Speed OP0315 - IntElect S	[cm ³ /s]	54	89	76	89	133	172	141	133	172	247	337	247	337	440
>High-Speed OP0316 - IntElect S	[cm ³ /s]	85	140	209	127	190	245	353	-	-	-	-	-	-	-
Flujo de plastificación máx. (PS): ³⁾															
>Estándar OP0314	[g/s]	1,3	3,7	6,0	3,7	6,0	10,0	16,7	6,0	10,0	16,7	22,7	16,7	22,7	33,3
>OP0315 / OP0316 - IntElect S	[g/s]	1,7	5,0	8,3	5,0	8,3	13,8	22,9	6,8	11,3	18,8	25,5	18,8	25,5	37,5
Carrera de la boquilla máx. ⁴⁾	[mm]	380			380				380			380			
Boquilla fuerza / velocidad máx.:															
>Estándar	[kN / mm/s]	30 / 23			30 / 23				23			30 / 23			
>Aumentado OP1336	[kN / mm/s]	30 / 120			30 / 120				43 / 120			43 / 120			
Datos generales		75-65			75-110				75-250			70-450 / 460			
Ciclo en Seco (Euromap 6):															
Estándar OP0215 ⁶⁾	[s-mm]	1,3 - 287			1,3 - 287				1,3 - 287			1,3 - 287			
IntElect S OP0202	[s-mm]	0,9 - 287			0,9 - 287				0,9 - 287			0,9 - 287			
Peso neto ⁵⁾	[kg]	3350			3450				3600			3800			
Sobranje motor, máx. (h):															
>Standard + L/D 20	[mm]	0	39	110	134	205	267	395	365	427	555	700	717	862	979
>IntElect S + L/D 20	[mm]	0	39	110	134	205	267	395	365	427	555	700	831	976	1093
>IntElect S + L/D 25	[mm]	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	981	-	-

Los datos técnicos corresponden a la versión válida en el momento de la impresión y se basan en un equipamiento estándar. Reservado el derecho a efectuar cambios. Los parámetros se refieren a una tensión de red de 400 V, una tensión de red diferente afecta los parámetros de la máquina.

¹⁾ IntElect S

²⁾ Presión y velocidad máxima de inyección puede influir. Presión de inyección y presión remanente máxima no pueden estar garantizadas durante todo el tiempo de ciclo.

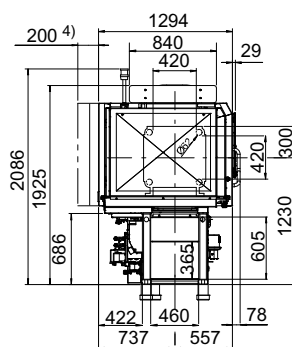
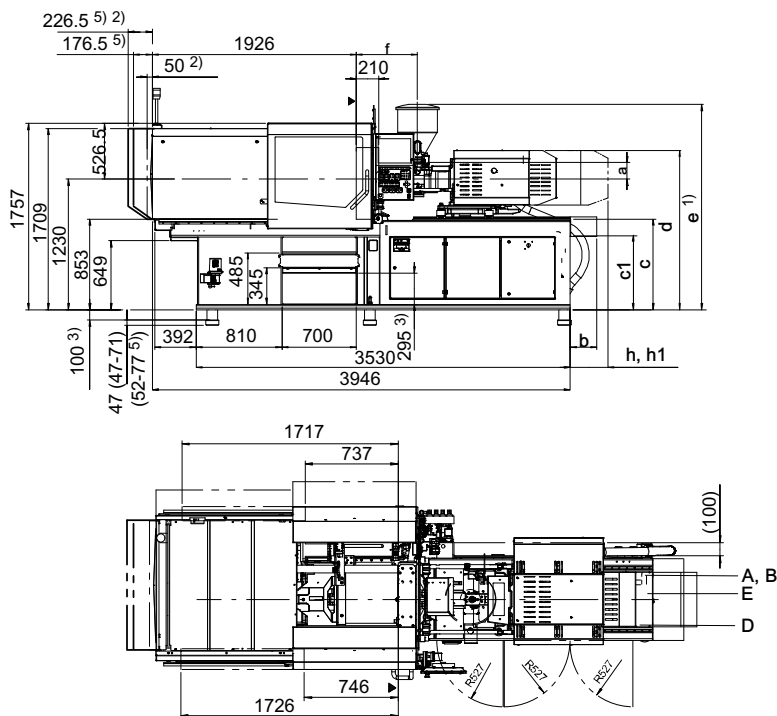
³⁾ El ratio de plastificación depende de los parámetros de proceso y del material.

⁴⁾ Carrera máx de boquilla es válida para boquilla abierta estándar (OP0652) - L/D = 20. La carrera de la boquilla es más corta con boquilla especial u opcional - L/D > 20.

⁵⁾ Datos para máquina estándar, variación por equipamiento posible.

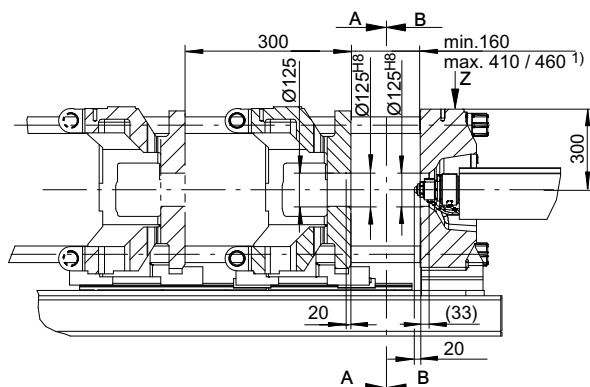
⁶⁾ Tiempo de ciclo mínimo IntElect 50t - 100t = 5 s, IntElect 130t - 180t = 6 s, IntElect 220t - 350t = 8 s, IntElect 450t = 12 s

Medidas de la máquina IntElect 75



- 1) OP0320 Tolva de material opcional
- 2) OP0211 Altura de montaje del molde aumentada
- 3) OP0122 Aumento de altura de máquina
- 4) OP0242 Puerta seguridad lado no operario ancho incrementado
- 5) IntElect S
- A Entrada de agua refrigerado de la máquina Ø19
- B Salida de agua refrigerado de la máquina Ø19
- D Conexión eléctrica
- E Conexión neumática Ø10

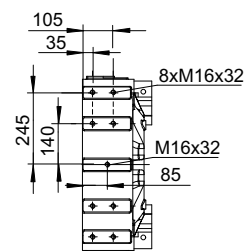
Dimensiones platos - Esquema de taladro similar a EUROMAP (OP0204, OP0205) IntElect 75



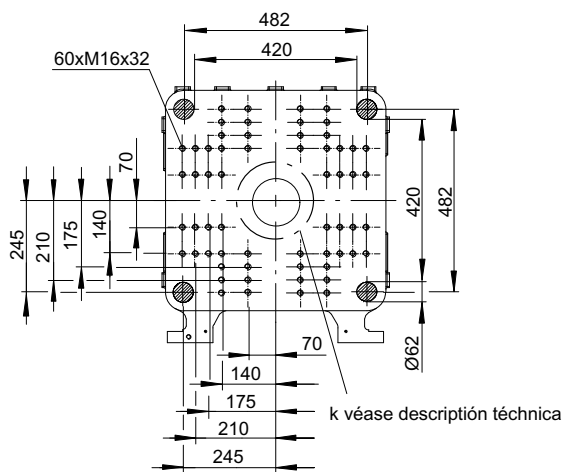
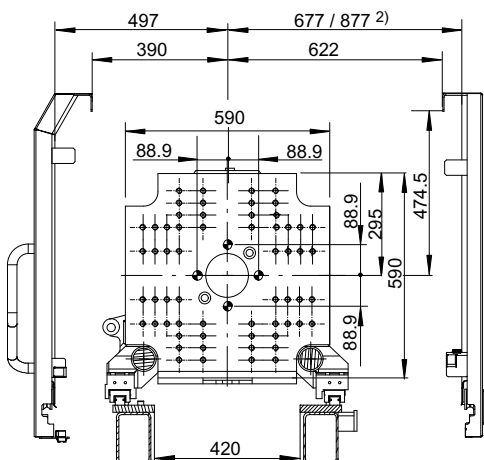
Placa de sujeción móvil
B - B

Z Esquema de taladro para robot en la placa fija 4)
EUROMAP 18 - E 7

- 1) OP0211 Altura de montaje del molde aumentada
- 2) OP0242 Cubierta protectora en LCM ensanchada
- 4) OP0050 Interfaz mecánica para robot
- 5) OP0205 Placa expulsora



Placa de sujeción fija
A - A



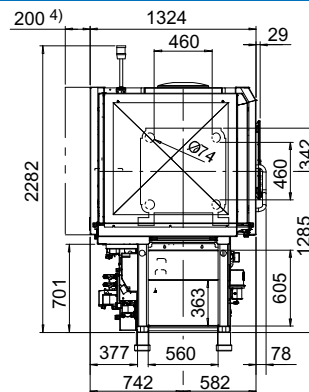
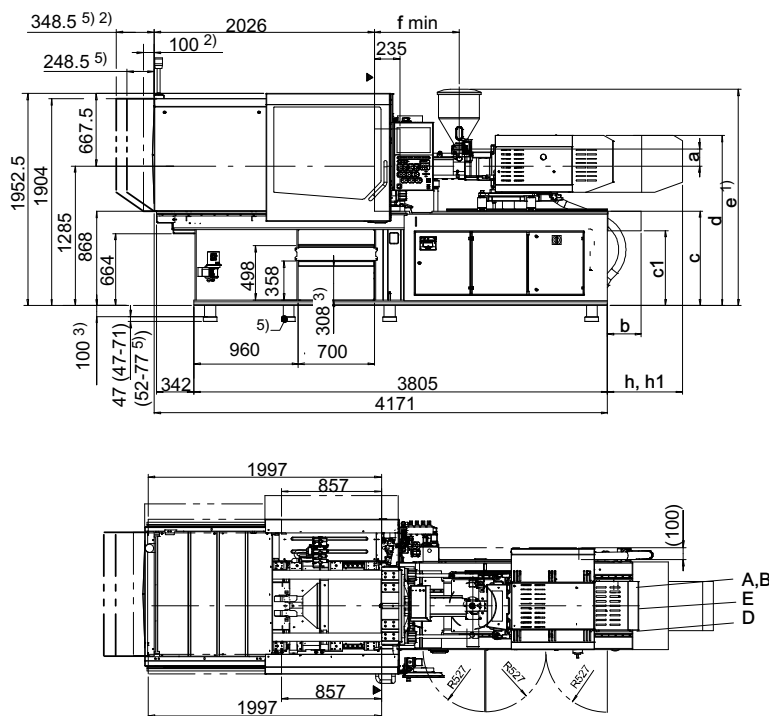
• Orificio pasante Ø 27, Medidas Ø 14^{H8} 5)

Sumitomo (SHI) Demag	IntElect 100																		
Medidas internacionales	1000-110				1000-250				1000-450 / 460				1000-560			1000-700			
Unidad de cierre	100																		
Fuerza de cierre / de retención max. [kN]	1000 / 1100																		
Carrera apertura del molde máx. [mm]	350																		
Altura del molde mín. / máx.:																			
>Estándar OP0210 [mm]	180 / 450																		
>Aumentada OP0211 [mm]	180 / 550																		
Distancia útil entre columnas (h x v): [mm]																			
>Estándar [mm]	460 x 460																		
>Aumentada OP2032 [mm]	470 x 470																		
Diám. min. admisible del molde (k) [mm]	276																		
Peso de molde / móvil / fijo max. [kg]	1050 / 700 / 525																		
Expulsor carrera / fuerza / velocidad máx.:																			
>Estándar OP2196 [mm / kN / mm/s]	150 / 32 / 333																		
>Fuerza OP2192 [mm / kN / mm/s]	120 / 59 / 333																		
>Velocidad OP2636 [mm / kN / mm/s]	100 / 50 / 500																		
Unidad de inyección	110				250				450 / 460				560			700			
Diámetro de husillo [mm]	18	22	25	30	22	25	30	35	40	30	35	40	45	35	40	45	35	40	45
Relación L/D OP0610 / OP0611 [mm]	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
Relación L/D OP0612 / OP0627 ¹⁾ [mm]	-	-	-	-	-	-	-	-	-	25	25	-	-	-	-	-	25	25	-
Pres. de inyección máx. (hasta 400 °C) ²⁾ [bar]	2800	2800	2222	1543	2800	2800	2510	1850	1410	2800	2790	2140	1690	2800	2418	2200	2800	2418	2200
Volumen por carrera, máx. [cm ³]	23	40	51	73	40	61	99	135	176	113	154	201	254	154	201	254	178	251	318
Velocidad de inyección máx.: ²⁾																			
>Estándar OP0314 [mm/s]	200				200				200				200			-			
>Speed OP0315 - IntElect S [mm/s]	350				350				350				-			350			
>High-Speed OP0316 - IntElect S [mm/s]	500				-				-				-			-			
Flujo de inyección máx.:																			
>Estándar OP0314 [cm ³ /s]	51	76	98	141	76	98	141	192	251	141	192	251	318	192	251	318	-	-	-
>Speed OP0315 - IntElect S [cm ³ /s]	89	133	172	247	133	172	247	337	440	247	337	440	556	-	-	-	337	440	556
>High-Speed OP0316 - IntElect S [cm ³ /s]	127	190	245	353	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Flujo de plastificación máx. (PS): ³⁾																			
>Estándar OP0314 [g/s]	3,7	6,0	10,0	16,7	6,0	10,0	16,7	22,7	33,3	16,7	22,7	33,3	42,0	22,7	33,3	42,0	-	-	-
>OP0315 / OP0316 - IntElect S [g/s]	5,0	8,3	13,8	22,9	6,8	11,3	18,8	25,5	37,5	18,8	25,5	37,5	47,3	-	-	-	25,5	37,5	47,3
Carrera de la boquilla máx. ⁴⁾ [mm]	380				380				380				380			380			
Boquilla fuerza / velocidad máx.:																			
>Estándar [kN / mm/s]	30 / 23				30 / 23				30 / 23				30 / 23			30 / 23			
>Aumentado OP1336 [kN / mm/s]	30 / 120				43 / 120				43 / 120				43 / 120			43 / 120			
Datos generales	100-110				100-250				100-450 / 460				100-560			100-700			
Ciclo en Seco (Euromap 6):																			
Estándar OP0215 ⁶⁾ [s-mm]	1,3 - 322				1,3 - 322				1,3 - 322				1,3 - 322			-			
IntElect S OP0202 [s-mm]	0,9 - 322				0,9 - 322				0,9 - 322				-			0,9 - 322			
Peso neto ⁵⁾ [kg]	4550				4700				4900				5150			5150			
Sobranje motor, máx. (h):																			
>Standard + L/D 20 [mm]	9	80	142	270	240	302	430	575	692	592	737	854	1016	851	968	1130	-	-	-
>IntElect S + L/D 20 [mm]	9	80	142	270	240	302	430	575	692	706	851	968	1130	-	-	-	1006	1123	1259
>IntElect S + L/D 25 [mm]	-	-	-	-	-	-	-	-	-	856	1025	-	-	-	-	-	1026	1328	-

Los datos técnicos corresponden a la versión válida en el momento de la impresión y se basan en un equipamiento estándar. Reservado el derecho a efectuar cambios. Los parámetros se refieren a una tensión de red de 400 V, una tensión de red diferente afecta los parámetros de la máquina.

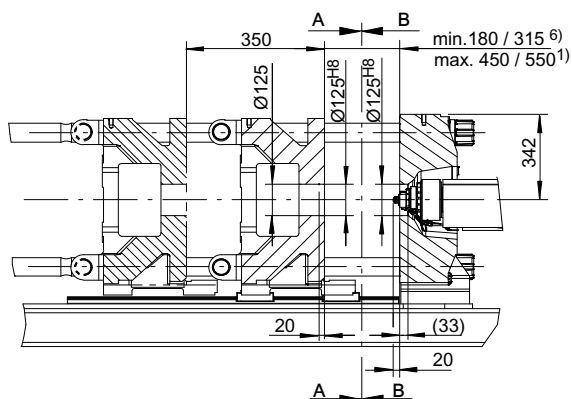
- ¹⁾ IntElect S
- ²⁾ Presión y velocidad máxima de inyección puede influir. Presión de inyección y presión remanente máxima no pueden estar garantizadas durante todo el tiempo de ciclo.
- ³⁾ El ratio de plastificación depende de los parámetros de proceso y del material.
- ⁴⁾ Carrera máx de boquilla es válida para boquilla abierta estándar (OP0652) - L/D = 20. La carrera de la boquilla es más corta con boquilla especial u opcional - L/D > 20.
- ⁵⁾ Datos para máquina estándar, variación por equipamiento posible.
- ⁶⁾ Tiempo de ciclo mínimo IntElect 50t - 100t = 5 s, IntElect 130t - 180t = 6 s, IntElect 220t - 350t = 8 s, IntElect 450t = 12 s

Medidas de la máquina IntElect 100

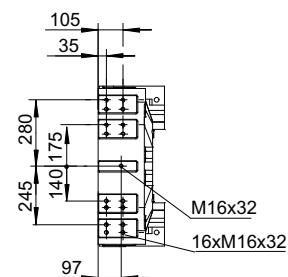


- 1) OP0320 Tolva de material opcional
 - 2) OP0211 Altura de montaje del molde aumentada
 - 3) OP0122 Aumento de altura de máquina
 - 4) OP0242 Puerta seguridad lado no operario ancho incrementado
 - 5) IntElect S
 - A Entrada de agua refrigerado de la máquina Ø19
 - B Salida de agua refrigerado de la máquina Ø19
 - D Conexión eléctrica
 - E Conexión neumática Ø10
- Medidas de la máquina sin OP2032

Dimensiones platos - Esquema de taladro similar a EUROMAP (OP0204, OP0205) IntElect 100

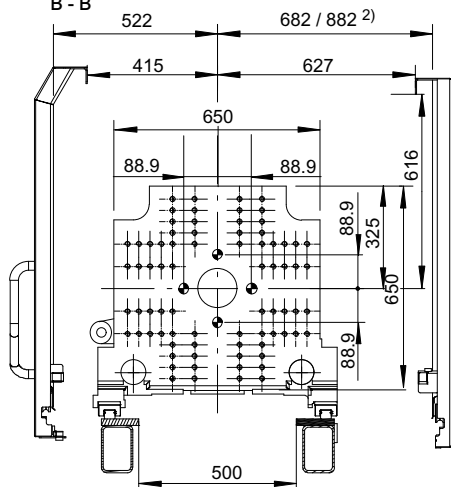


Z Esquema de taladro para robot en la placa fija 4) EUROMAP 18 - E 7 / E 8 / E 9

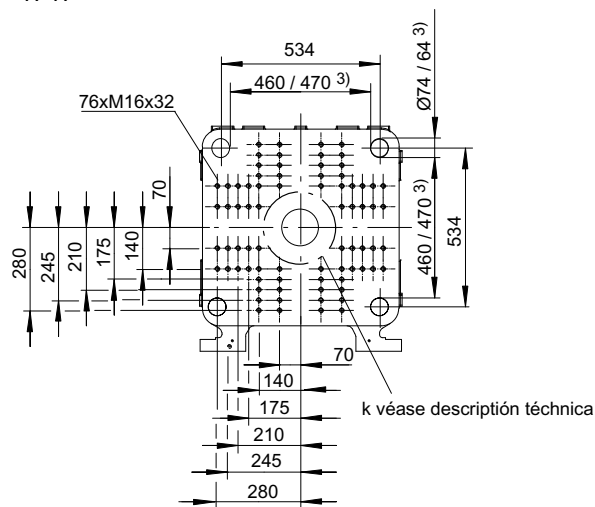


- 1) OP0211 Altura de montaje del molde aumentada
- 2) OP0242 Cubierta protectora en LCM ensanchada
- 3) OP2032 Distancia útil entre columnas, aumentada
- 4) OP0050 Interfaz mecánica para robot
- 5) OP0205 Placa expulsora
- 6) OP2621 Soporte plato medio

Placa de sujeción móvil B - B



Placa de sujeción fija A - A



☉ Orificio pasante Ø 27, Medidas Ø 14H8 5)

Sumitomo (SHI) Demag	IntElect 130																								
Medidas internacionales	1300-110					1300-250					1300-450 / 460					1300-560					1300-700				
Unidad de cierre	130																								
Fuerza de cierre / de retención max. [kN]	1300 / 1430																								
Carrera abertura del molde máx. [mm]	400																								
Altura del molde mín. / máx.:																									
>Estándar OP0210 [mm]	180 / 450																								
>Aumentada OP0211 [mm]	180 / 550																								
Distancia útil entre columnas (h x v): [mm]																									
>Estándar [mm]	510 x 510																								
>Aumentada OP2032 [mm]	520 x 520																								
Diám. min. admisible del molde (k) [mm]	306																								
Peso de molde / móvil / fijo max. [kg]	1290 / 860 / 645																								
Expulsor carrera / fuerza / velocidad máx.:																									
>Estándar OP2196 [mm / kN / mm/s]	150 / 32 / 333																								
>Fuerza OP2192 [mm / kN / mm/s]	120 / 59 / 333																								
>Velocidad OP2636 [mm / kN / mm/s]	100 / 50 / 500																								
Unidad de inyección	110					250					450 / 460					560					700				
Diámetro de husillo [mm]	18	22	25	30	22	25	30	35	40	30	35	40	45	35	40	45	50	35	40	45	50				
Relación L/D OP0610 / OP0611 [mm]	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20				
Relación L/D OP0612 / OP0627 ¹⁾ [mm]	-	-	-	-	-	-	-	-	-	25	25	-	-	-	-	-	-	25	25	-	-				
Pres. de inyección máx. (hasta 400 °C) ²⁾ [bar]	2800	2800	2222	1543	2800	2800	2510	1850	1410	2800	2790	2140	1690	2800	2418	2200	1780	2800	2418	2200	1780				
Volumen por carrera, máx. [cm ³]	23	40	51	73	40	61	99	135	176	113	154	201	254	154	201	254	314	178	251	318	393				
Velocidad de inyección máx.: ²⁾																									
>Estándar OP0314 [mm/s]	200					200					200					200					-				
>Speed OP0315 - IntElect S [mm/s]	350					350					350					-					350				
>High-Speed OP0316 - IntElect S [mm/s]	500					-					-					-					-				
Flujo de inyección máx.:																									
>Estándar OP0314 [cm ³ /s]	51	76	98	141	76	98	141	192	251	141	192	251	318	192	251	318	393	-	-	-	-				
>Speed OP0315 - IntElect S [cm ³ /s]	89	133	172	247	133	172	247	337	440	247	337	440	556	-	-	-	-	337	440	556	687				
>High-Speed OP0316 - IntElect S [cm ³ /s]	127	190	245	353	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-				
Flujo de plastificación máx. (PS): ³⁾																									
>Estándar OP0314 [g/s]	3,7	6,0	10,0	16,7	6,0	10,0	16,7	22,7	33,3	16,7	22,7	33,3	42,0	22,7	33,3	42,0	57,3	-	-	-	-				
>OP0315 / OP0316 - IntElect S [g/s]	5,0	8,3	13,8	22,9	6,8	11,3	18,8	25,5	37,5	18,8	25,5	37,5	47,3	-	-	-	-	25,5	37,5	47,3	64,5				
Carrera de la boquilla máx. ⁴⁾ [mm]	450					450					450					450					450				
Boquilla fuerza / velocidad máx.:																									
>Estándar [kN / mm/s]	30 / 23					30 / 23					30 / 23					30 / 23					30 / 23				
>Aumentado OP1336 [kN / mm/s]	30 / 120					43 / 120					43 / 120					43 / 120					43 / 120				
Datos generales	130-110					130-250					130-450 / 460					130-560					130-700				
Ciclo en Seco (Euromap 6):																									
Estándar OP0215 ⁶⁾ [s-mm]	1,4 - 357					1,4 - 357					1,4 - 357					1,4 - 357					-				
IntElect S OP0202 [s-mm]	1,0 - 357					1,0 - 357					1,0 - 357					-					1,0 - 357				
Peso neto ⁵⁾ [kg]	5150					5300					5450					5700					5700				
Sobranje motor, máx. (h):																									
>Standard + L/D 20 [mm]	19	90	152	280	250	312	440	585	702	602	747	864	1026	861	978	1140	1283	-	-	-	-				
>IntElect S + L/D 20 [mm]	19	90	152	280	250	312	440	585	702	776	921	1038	1200	-	-	-	-	1016	1133	1295	1438				
>IntElect S + L/D 25 [mm]	-	-	-	-	-	-	-	-	-	926	1095	-	-	-	-	-	-	1190	1338	-	-				

Los datos técnicos corresponden a la versión válida en el momento de la impresión y se basan en un equipamiento estándar. Reservado el derecho a efectuar cambios. Los parámetros se refieren a una tensión de red de 400 V, una tensión de red diferente afecta los parámetros de la máquina.

¹⁾ IntElect S

²⁾ Presión y velocidad máxima de inyección puede influir.

Presión de inyección y presión remanente máxima no pueden estar garantizadas durante todo el tiempo de ciclo.

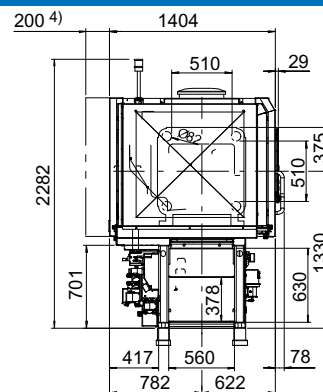
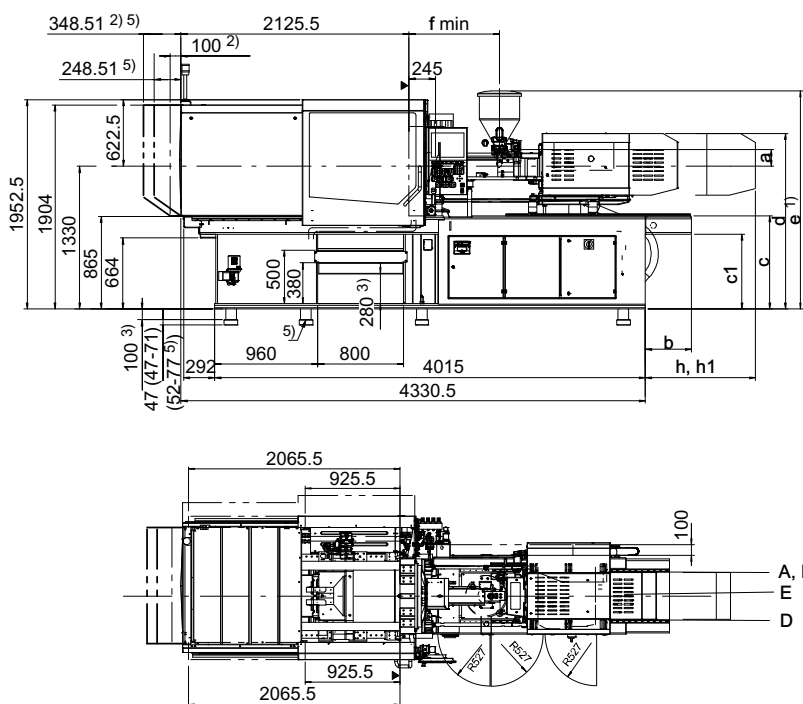
³⁾ El ratio de plastificación depende de los parámetros de proceso y del material.

⁴⁾ Carrera máx de boquilla es válida para boquilla abierta estándar (OP0652) - L/D = 20. La carrera de la boquilla es más corta con boquilla especial u opcional - L/D > 20.

⁵⁾ Datos para máquina estándar, variación por equipamiento posible.

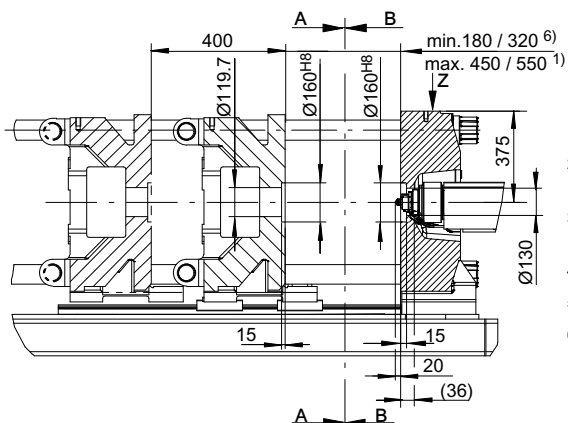
⁶⁾ Tiempo de ciclo mínimo IntElect 50t - 100t = 5 s, IntElect 130t - 180t = 6 s, IntElect 220t - 350t = 8 s, IntElect 450t = 12 s

Medidas de la máquina IntElect 130



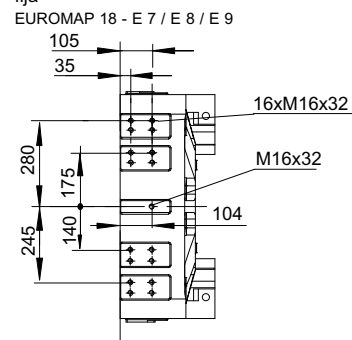
- 1) OP0320 Tolva de material opcional
 - 2) OP0211 Altura de montaje del molde aumentada
 - 3) OP0122 Aumento de altura de máquina
 - 4) OP0242 Puerta seguridad lado no operario ancho incrementado
 - 5) IntElect S
 - A Entrada de agua refrigerado de la máquina Ø19
 - B Salida de agua refrigerado de la máquina Ø19
 - D Conexión eléctrica
 - E Conexión neumática Ø10
- Medidas de la máquina sin OP2032

Dimensiones platos - Esquema de taladro similar a EUROMAP (OP0204, OP0205) IntElect 130

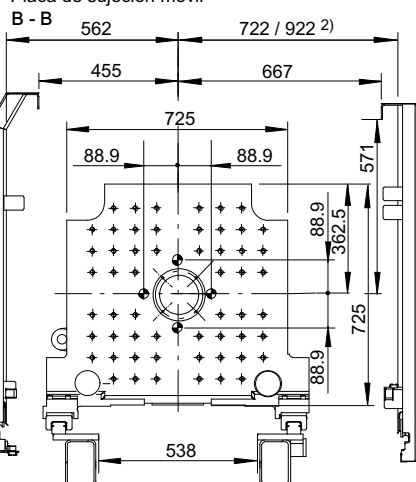


- 1) OP0211 Altura de montaje del molde aumentada
- 2) OP0242 Cubierta protectora en LCM ensanchada
- 3) OP2032 Distancia útil entre columnas, aumentada
- 4) OP0050 Interfaz mecánica para robot
- 5) OP0205 Placa expulsora
- 6) OP2621 Soporte plato medio

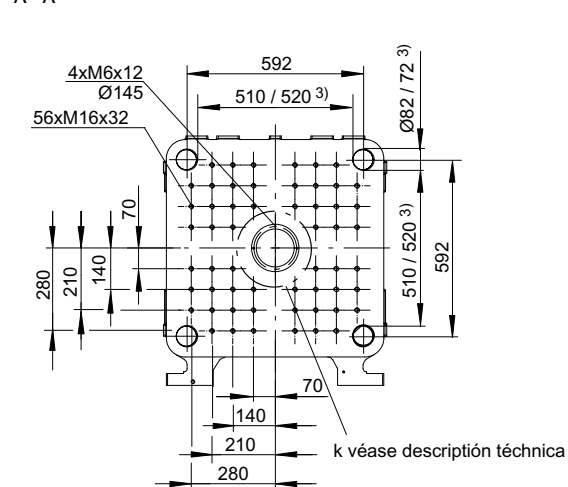
Z Esquema de taladro para robot en la placa fija⁴⁾



Placa de sujeción móvil



Placa de sujeción fija



• Orificio pasante Ø 27, Medidas Ø 14^{H8} 5)

Sumitomo (SHI) Demag	IntElect 180																
Medidas internacionales	1800-250				1800-450 / 460				1800-560				1800-700				
Unidad de cierre	180																
Fuerza de cierre / de retención máx. [kN]	1800 / 1980																
Carrera apertura del molde máx. [mm]	450																
Altura del molde mín. / máx.:																	
>Estándar OP0210 [mm]	200 / 500																
>Aumentada OP0211 [mm]	200 / 600																
Distancia útil entre columnas (h x v):																	
>Estándar [mm]	560 x 560																
>Aumentada OP2032 [mm]	570 x 570																
Diám. mín. admisible del molde (k) [mm]	336																
Peso de molde / móvil / fijo máx. [kg]	1750 / 1160 / 875																
Expulsor carrera / fuerza / velocidad máx.:																	
>Estándar OP2196 [mm / kN / mm/s]	150 / 45 / 333																
>Fuerza OP2192 [mm / kN / mm/s]	135 / 59 / 333																
>Velocidad OP2636 [mm / kN / mm/s]	100 / 50 / 500																
Unidad de inyección	250				450 / 460				560				700				
Diámetro de husillo [mm]	22	25	30	35	40	30	35	40	45	35	40	45	50	35	40	45	50
Relación L/D OP0610 / OP0611 [mm]	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
Relación L/D OP0612 / OP0627 ¹⁾ [mm]	-	-	-	-	-	25	25	-	-	-	-	-	-	25	25	-	-
Pres. de inyección máx. (hasta 400 °C) ²⁾ [bar]	2800	2800	2510	1850	1410	2800	2790	2140	1690	2800	2418	2200	1780	2800	2418	2200	1780
Volumen por carrera, máx. [cm ³]	40	61	99	135	176	113	154	201	254	154	201	254	314	178	251	318	393
Velocidad de inyección máx.: ²⁾																	
>Estándar OP0314 [mm/s]	200				200				200				-				
>Speed OP0315 - IntElect S [mm/s]	350				350				-				350				
>High-Speed OP0316 - IntElect S [mm/s]	-				-				-				-				
Flujo de inyección máx.:																	
>Estándar OP0314 [cm ³ /s]	76	98	141	192	251	141	192	251	318	192	251	318	393	-	-	-	-
>Speed OP0315 - IntElect S [cm ³ /s]	133	172	247	337	440	247	337	440	556	-	-	-	-	337	440	556	687
>High-Speed OP0316 - IntElect S [cm ³ /s]	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Flujo de plastificación máx. (PS): ³⁾																	
>Estándar OP0314 [g/s]	6,0	10,0	16,7	22,7	33,3	16,7	22,7	33,3	42,0	22,7	33,3	42,0	57,3	-	-	-	-
>OP0315 / OP0316 - IntElect S [g/s]	6,8	11,3	18,8	25,5	37,5	18,8	25,5	37,5	47,3	-	-	-	-	25,5	37,5	47,3	64,5
Carrera de la boquilla máx. ⁴⁾ [mm]	450				450				450				450				
Boquilla fuerza / velocidad máx.:																	
>Estándar [kN / mm/s]	30 / 23				30 / 23				30 / 23				30 / 23				
>Aumentado OP1336 [kN / mm/s]	43 / 120				43 / 120				43 / 120				43 / 120				
Datos generales	180-250				180-450 /460				180-560				180-700				
Ciclo en Seco (Euromap 6):																	
Estándar OP0215 ⁶⁾ [s-mm]	1,5 - 392				1,5 - 392				1,5 - 392				-				
IntElect S OP0202 [s-mm]	1,2 - 392				1,2 - 392				-				1,2 - 392				
Peso neto ⁵⁾ [kg]	6600				6750				6950				6950				
Sobranje motor, máx. (h):																	
>Standard + L/D 20 [mm]	165	227	355	500	617	517	662	779	941	776	893	1055	1198	-	-	-	-
>IntElect S + L/D 20 [mm]	165	227	355	500	617	631	776	893	1055	-	-	-	-	931	1048	1210	1353
>IntElect S + L/D 25 [mm]	-	-	-	-	-	781	950	-	-	-	-	-	-	1105	1253	-	-

Los datos técnicos corresponden a la versión válida en el momento de la impresión y se basan en un equipamiento estándar. Reservado el derecho a efectuar cambios. Los parámetros se refieren a una tensión de red de 400 V, una tensión de red diferente afecta los parámetros de la máquina.

¹⁾ IntElect S

²⁾ Presión y velocidad máxima de inyección puede influir.

Presión de inyección y presión remanente máxima no pueden estar garantizadas durante todo el tiempo de ciclo.

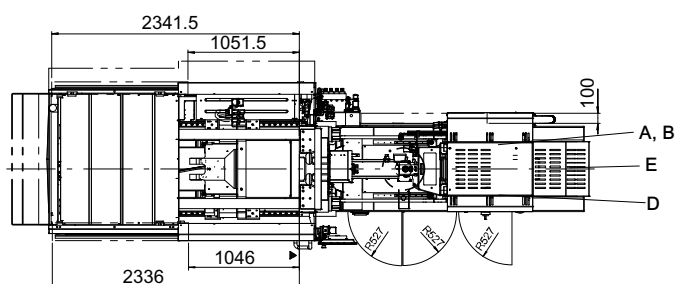
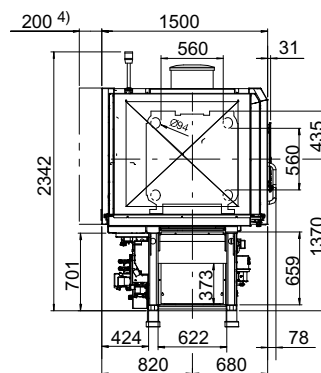
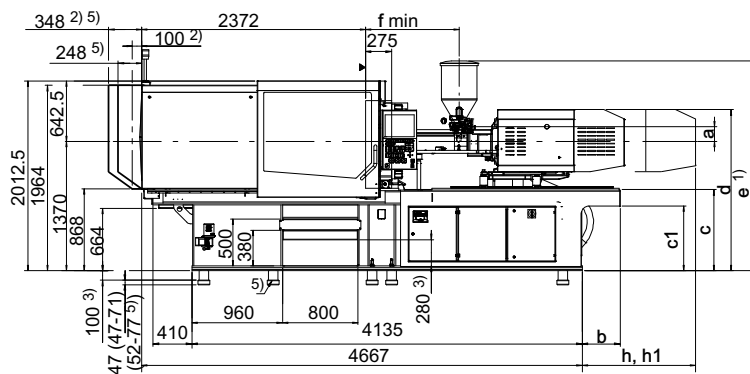
³⁾ El ratio de plastificación depende de los parámetros de proceso y del material.

⁴⁾ Carrera máx de boquilla es válida para boquilla abierta estándar (OP0652) - L/D = 20. La carrera de la boquilla es más corta con boquilla especial u opcional - L/D > 20.

⁵⁾ Datos para máquina estándar, variación por equipamiento posible.

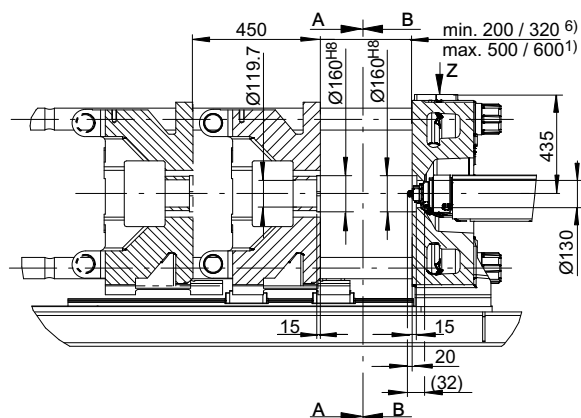
⁶⁾ Tiempo de ciclo mínimo IntElect 50t - 100t = 5 s, IntElect 130t - 180t = 6 s, IntElect 220t - 350t = 8 s, IntElect 450t = 12 s

Medidas de la máquina IntElect 180



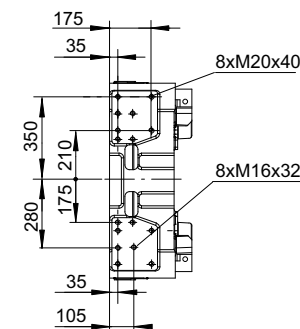
- 1) OP0320 Tolva de material opcional
 - 2) OP0211 Altura de montaje del molde aumentada
 - 3) OP0122 Aumento de altura de máquina
 - 4) OP0242 Puerta seguridad lado no operario ancho incrementado
 - 5) IntElect S
 - A Entrada de agua refrigerado de la máquina Ø19
 - B Salida de agua refrigerado de la máquina Ø19
 - D Conexión eléctrica
 - E Conexión neumática Ø10
- Medidas de la máquina sin OP2032

Dimensiones platos - Esquema de taladro similar a EUROMAP (OP0204, OP0205) IntElect 180



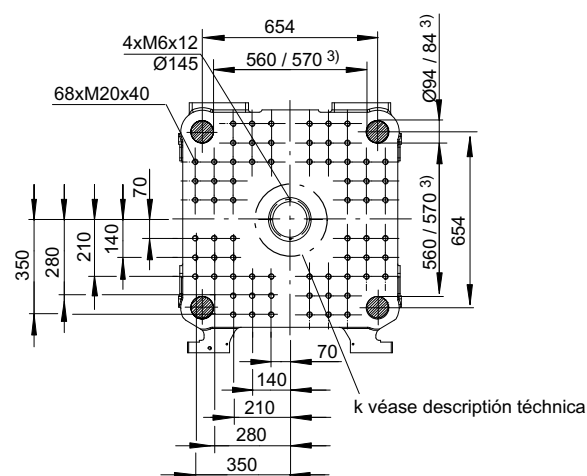
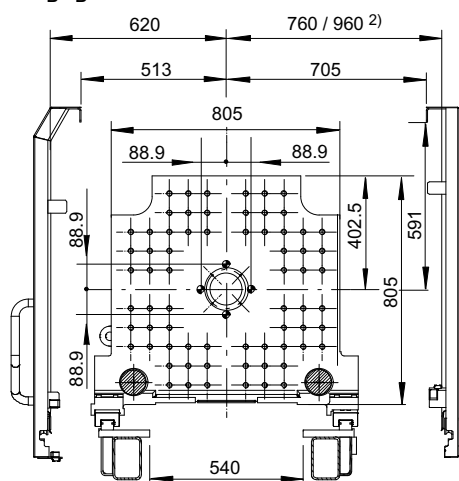
Z Esquema de taladro para robot en la placa fija 4) EUROMAP 18 - E 8 / E 9 / E 10

- 1) OP0211 Altura de montaje del molde aumentada
- 2) OP0242 Cubierta protectora en LCM ensanchada
- 3) OP2032 Distancia útil entre columnas, aumentada
- 4) OP0050 Interfaz mecánica para robot
- 5) OP0205 Placa expulsora
- 6) OP2621 Soporte plato medio



Placa de sujeción móvil B - B

Placa de sujeción fija A - A



• Orificio pasante Ø 27, Medidas Ø 14H8 5)

Sumitomo (SHI) Demag	IntElect 220									
Medidas internacionales	2200-700				2200-1100			2200-1600		
Unidad de cierre	220									
Fuerza de cierre / de retención máx. [kN]	2200 / 2420									
Carrera abertura del molde máx. [mm]	575									
Altura del molde mín. / máx.:										
>Estándar OP0210 [mm]	300 / 600									
>Aumentada OP0211 [mm]	300 / 800									
>Reducido OP0214 [mm]	200 / 500									
Distancia útil entre columnas (h x v): [mm]										
>Estándar [mm]	660x660									
Diám. mín. admisible del molde (k) [mm]	400									
Peso de molde / móvil / fijo máx. [kg]	4300 / 2500 / 3300									
Expulsor carrera / fuerza / velocidad máx.:										
>Estándar OP2195 [mm / kN / mm/s]	220 / 60 / 270									
>Fuerza OP2192 [mm / kN / mm/s]	220 / 100 / 270									
Unidad de inyección	700				1100			1600		
Diámetro de husillo [mm]	35	40	45	50	45	50	60	50	60	70
Relación L/D OP0610 / OP0611 [mm]	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
Pres. de inyección máx. (hasta 400 °C) ¹⁾ [bar]	2800	2418	2200	1780	2426	2348	1630	2426	2073	1523
Volumen por carrera, máx. [cm ³]	178	251	318	393	363	511	735	550	820	1116
Velocidad de inyección máx.: ¹⁾										
>Estándar OP0314 [mm/s]	200				160			160		
Flujo de inyección máx.:										
>Estándar OP0314 [cm ³ /s]	192	251	318	393	254	314	452	314	452	616
Flujo de plastificación máx. (PS): ²⁾										
>Estándar OP0314 [g/s]	22,7	33,3	42	57,3	26,3	37,5	58,3	37,5	58,3	66,7
Carrera de la boquilla máx. ³⁾ [mm]	450				450			450		
Boquilla fuerza / velocidad máx.:										
>Estándar [kN / mm/s]	43 / 66				58 / 73			58 / 73		
>Aumentado OP1337 [kN / mm/s]	43 / 120				58 / 120			58 / 120		
Datos generales	220-700				220-1100			220-1600		
Ciclo en Seco (Euromap 6):										
Estándar OP0215 ⁵⁾ [s-mm]	1,6 - 462				1,6 - 462			1,6 - 462		
Peso neto ⁴⁾ [kg]	12200				14800			14900		
Sobrante motor, máx. (h):										
>Standard + L/D 20 [mm]	0	0	46	186	350	490	630	530	740	1160

Los datos técnicos corresponden a la versión válida en el momento de la impresión y se basan en un equipamiento estándar. Reservado el derecho a efectuar cambios. Los parámetros se refieren a una tensión de red de 400 V, una tensión de red diferente afecta los parámetros de la máquina.

¹⁾ Presión y velocidad máxima de inyección puede influir.

Presión de inyección y presión remanente máxima no pueden estar garantizadas durante todo el tiempo de ciclo.

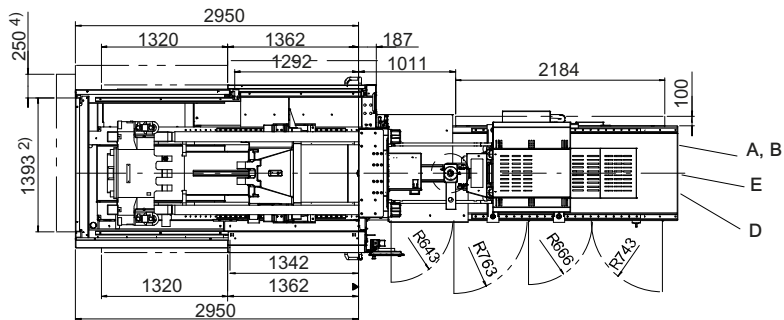
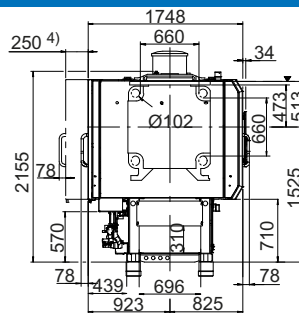
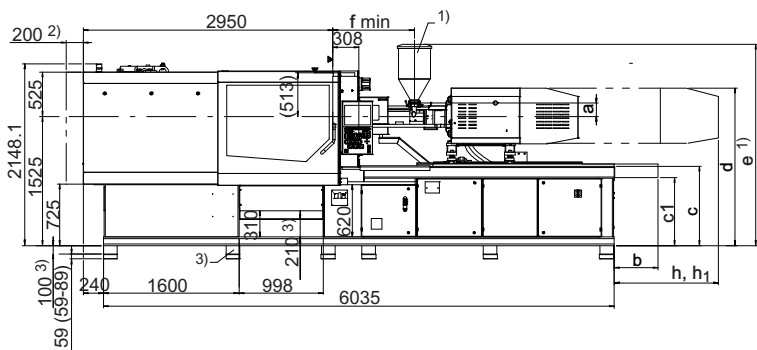
²⁾ El ratio de plastificación depende de los parámetros de proceso y del material.

³⁾ Carrera máx de boquilla es válida para boquilla abierta estándar (OP0652) - L/D = 20. La carrera de la boquilla es más corta con boquilla especial u opcional - L/D > 20.

⁴⁾ Datos para máquina estándar, variación por equipamiento posible.

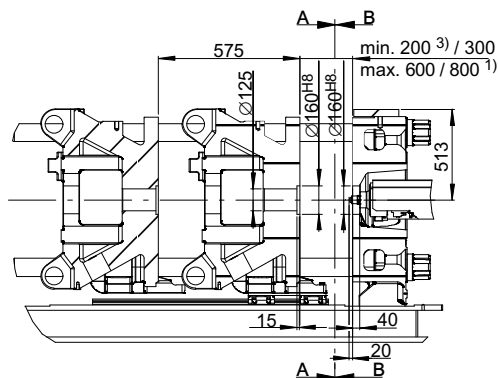
⁵⁾ Tiempo de ciclo mínimo IntElect 50t - 100t = 5 s, IntElect 130t - 180t = 6 s, IntElect 220t - 350t = 8 s, IntElect 450t = 12 s

Medidas de la máquina IntElect 220



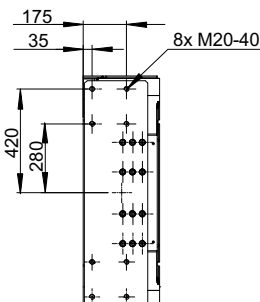
- 1) OP0320 Tolva de material opcional
- 2) OP0211 Altura de montaje del molde aumentada
- 3) OP0122 Aumento de altura de máquina
- 4) OP0242 Puerta seguridad lado no operario ancho incrementado
- A Entrada de agua refrigerado de la máquina Ø19
- B Salida de agua refrigerado de la máquina Ø19
- D Conexión eléctrica
- E Conexión neumática Ø10

Dimensiones platos - Esquema de taladro similar a EUROMAP (OP0204, OP0205) IntElect 220



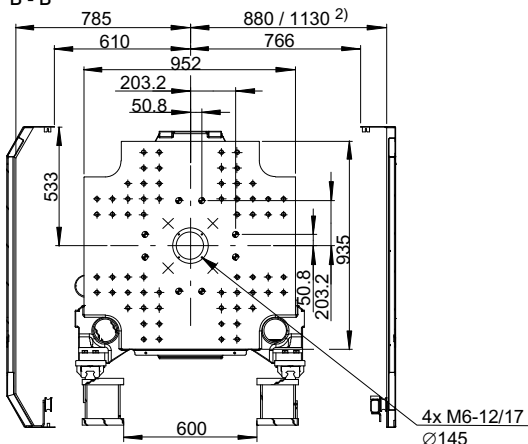
- 1) OP0211 Altura de montaje del molde aumentada
- 2) OP0242 Cubierta protectora en LCM ensanchada
- 3) OP0214 Altura del molde reducido
- 4) OP0050 Interfaz mecánica para robot
- 5) OP0205 Placa expulsora

Z Esquema de taladro para robot en la placa fija 4)



Placa de sujeción móvil

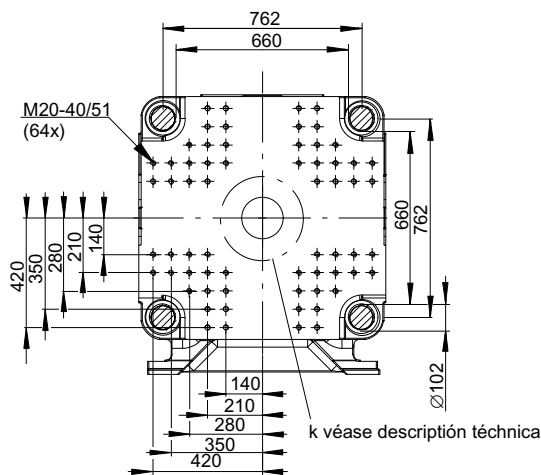
B - B



• Orificio pasante Ø 27^{+1.5}

Placa de sujeción fija

A - A



k véase descripción técnica

Sumitomo (SHI) Demag	IntElect 280								
Medidas internacionales	2800-1100			2800-1600			2800-2200		
Unidad de cierre	280								
Fuerza de cierre / de retención máx. [kN]	2800 / 3080								
Carrera apertura del molde máx. [mm]	625								
Altura del molde mín. / máx.:									
>Estándar OP0210 [mm]	350 / 650								
>Aumentada OP0211 [mm]	350 / 850								
>Reducido OP0214 [mm]	300 / 600								
Distancia útil entre columnas (h x v): [mm]									
>Estándar [mm]	730x730								
Diám. mín. admisible del molde (k) [mm]	400								
Peso de molde / móvil / fijo máx. [kg]	4700 / 2650 / 3600								
Expulsor carrera / fuerza / velocidad máx.:									
>Estándar OP2195 [mm / kN / mm/s]	220 / 60 / 270								
>Fuerza OP2192 [mm / kN / mm/s]	220 / 100 / 270								
Unidad de inyección	1100			1600			2200		
Diámetro de husillo [mm]	45	50	60	50	60	70	60	70	80
Relación L/D OP0610 / OP0611 [mm]	20	20	20	20	20	20	20	20	20
Pres. de inyección máx. (hasta 400 °C) ¹⁾ [bar]	2426	2348	1630	2426	2073	1523	2426	1877	1437
Volumen por carrera, máx. [cm ³]	363	511	735	550	820	1116	891	1232	1608
Velocidad de inyección máx.: ¹⁾									
>Estándar OP0314 [mm/s]	160			160			160		
Flujo de inyección máx.:									
>Estándar OP0314 [cm ³ /s]	254	314	452	314	452	616	452	616	804
Flujo de plastificación máx. (PS): ²⁾									
>Estándar OP0314 [g/s]	26,3	37,5	58,3	37,5	58,3	66,7	58,3	66,7	93,3
Carrera de la boquilla máx. ³⁾ [mm]	450			450			520		
Boquilla fuerza / velocidad máx.:									
>Estándar [kN / mm/s]	58 / 73			58 / 73			58 / 73		
>Aumentado OP1337 [kN / mm/s]	58 / 120			58 / 120			58 / 120		
Datos generales	280-1100			280-1600			280-2200		
Ciclo en Seco (Euromap 6):									
Estándar OP0215 ⁵⁾ [s-mm]	1,7 - 511			1,7 - 511			1,7 - 511		
Peso neto ⁴⁾ [kg]	16600			16600			17500		
Sobrante motor, máx. (h):									
>Standard + L/D 20 [mm]	0	110	320	150	430	780	630	630	870

Los datos técnicos corresponden a la versión válida en el momento de la impresión y se basan en un equipamiento estándar. Reservado el derecho a efectuar cambios. Los parámetros se refieren a una tensión de red de 400 V, una tensión de red diferente afecta los parámetros de la máquina.

¹⁾ Presión y velocidad máxima de inyección puede influir.

Presión de inyección y presión remanente máxima no pueden estar garantizadas durante todo el tiempo de ciclo.

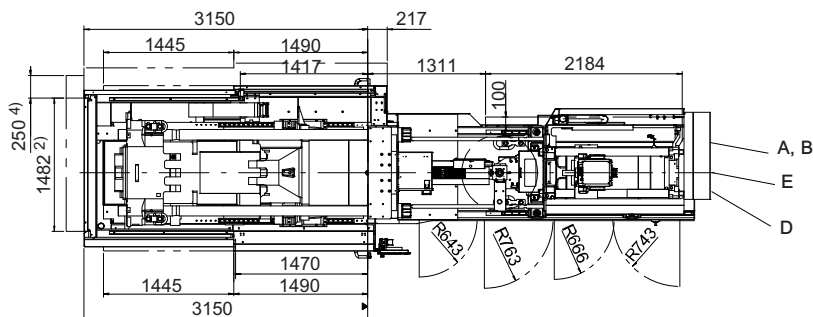
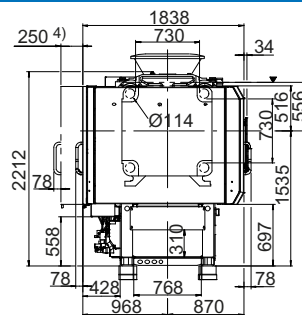
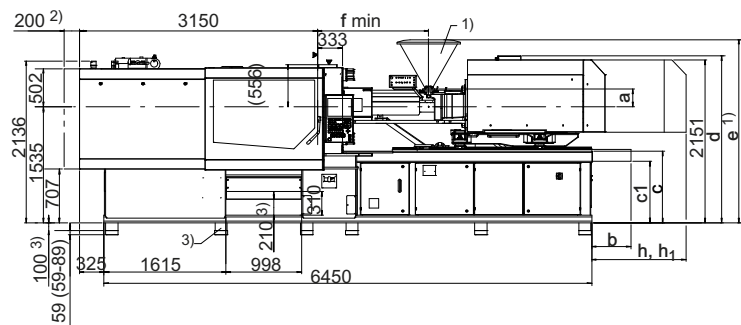
²⁾ El ratio de plastificación depende de los parámetros de proceso y del material.

³⁾ Carrera máx de boquilla es válida para boquilla abierta estándar (OP0652) - L/D = 20. La carrera de la boquilla es más corta con boquilla especial u opcional - L/D > 20.

⁴⁾ Datos para máquina estándar, variación por equipamiento posible.

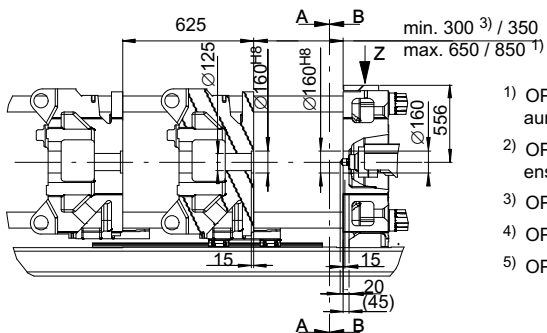
⁵⁾ Tiempo de ciclo mínimo IntElect 50t - 100t = 5 s, IntElect 130t - 180t = 6 s, IntElect 220t - 350t = 8 s, IntElect 450t = 12 s

Medidas de la máquina IntElect 280



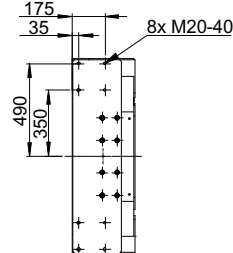
- 1) OP0320 Tolva de material opcional
- 2) OP0211 Altura de montaje del molde aumentada
- 3) OP0122 Aumento de altura de máquina
- 4) OP0242 Puerta seguridad lado no operario ancho incrementado
- A Entrada de agua refrigerado de la máquina Ø19
- B Salida de agua refrigerado de la máquina Ø19
- D Conexión eléctrica
- E Conexión neumática Ø10

Dimensiones platos - Esquema de taladro similar a EUROMAP (OP0204, OP0205) IntElect 280

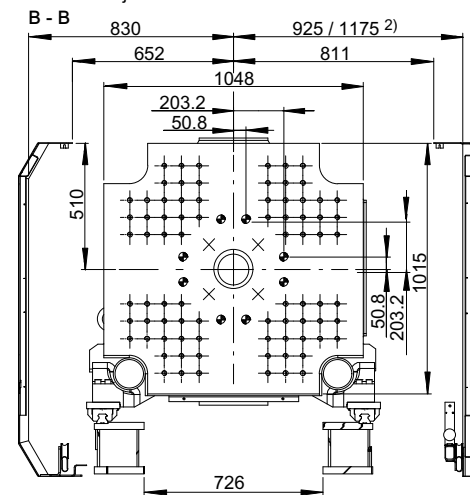


- 1) OP0211 Altura de montaje del molde aumentada
- 2) OP0242 Cubierta protectora en LCM ensanchada
- 3) OP0214 Altura del molde reducido
- 4) OP0050 Interfaz mecánica para robot
- 5) OP0205 Placa expulsora

Z Esquema de taladro para robot en la placa fija 4)



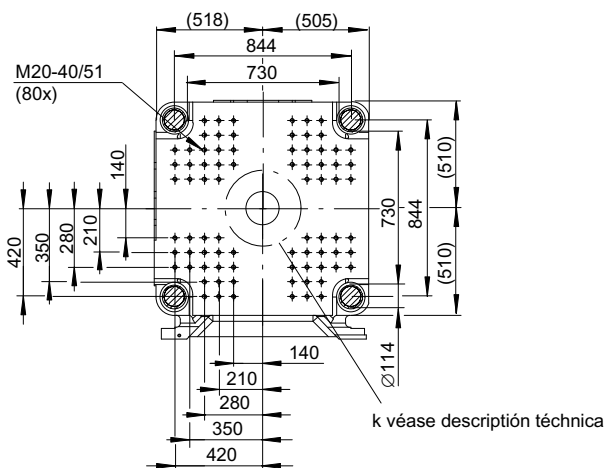
Placa de sujeción móvil



⊙ Orificio pasante Ø 35^{+1.5})

Placa de sujeción fija

A - A



Sumitomo (SHI) Demag	IntElect 350					
Medidas internacionales	3500-1600			3500-2200		
Unidad de cierre	350					
Fuerza de cierre / de retención max. [kN]	3500 / 3850					
Carrera abertura del molde máx. [mm]	725					
Altura del molde mín. / máx.:						
>Estándar OP0210 [mm]	400 / 700					
>Aumentada OP0211 [mm]	400 / 900					
>Reducido OP0214 [mm]	350 / 700					
Distancia útil entre columnas (h x v):						
>Estándar [mm]	830x830					
Diám. min. admisible del molde (k) [mm]	450					
Peso de molde / móvil / fijo max. [kg]	6600 / 3800 / 5100					
Expulsor carrera / fuerza / velocidad máx.:						
>Estándar OP2195 [mm / kN / mm/s]	250 / 60 / 270					
>Fuerza OP2192 [mm / kN / mm/s]	250 / 100 / 270					
Unidad de inyección	1600			2200		
Diámetro de husillo [mm]	50	60	70	60	70	80
Relación L/D OP0610 / OP0611 [mm]	20	20	20	20	20	20
Pres. de inyección máx. (hasta 400 °C) ¹⁾ [bar]	2426	2073	1523	2426	1877	1437
Volumen por carrera, máx. [cm ³]	550	820	1116	891	1232	1608
Velocidad de inyección máx.: ¹⁾						
>Estándar OP0314 [mm/s]	160			160		
Flujo de inyección máx.:						
>Estándar OP0314 [cm ³ /s]	314	452	616	452	616	804
Flujo de plastificación máx. (PS): ²⁾						
>Estándar OP0314 [g/s]	37,5	58,3	66,7	58,3	66,7	93,3
Carrera de la boquilla máx. ³⁾ [mm]	450			520		
Boquilla fuerza / velocidad máx.:						
>Estándar [kN / mm/s]	58 / 73			58 / 73		
>Aumentado OP1337 [kN / mm/s]	58 / 120			58 / 120		
Datos generales	350-1600			350-2200		
Ciclo en Seco (Euromap 6):						
Estándar OP0215 ⁵⁾ [s-mm]	1,9 - 581			1,9 - 581		
Peso neto ⁴⁾ [kg]	19900			20700		
Sobrante motor, máx. (h):						
>Standard + L/D 20 [mm]	160	440	820	650	650	855

Los datos técnicos corresponden a la versión válida en el momento de la impresión y se basan en un equipamiento estándar. Reservado el derecho a efectuar cambios. Los parámetros se refieren a una tensión de red de 400 V, una tensión de red diferente afecta los parámetros de la máquina.

¹⁾ Presión y velocidad máxima de inyección puede influir.

Presión de inyección y presión remanente máxima no pueden estar garantizadas durante todo el tiempo de ciclo.

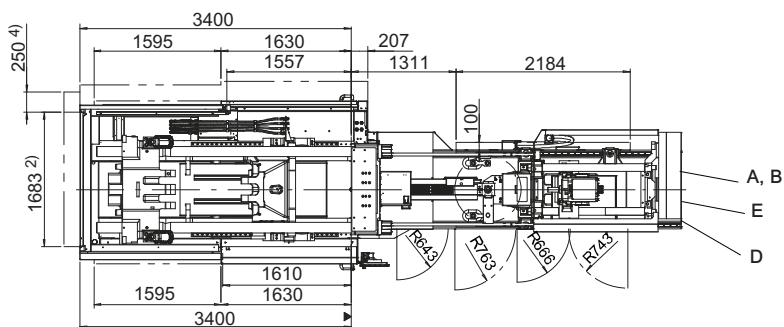
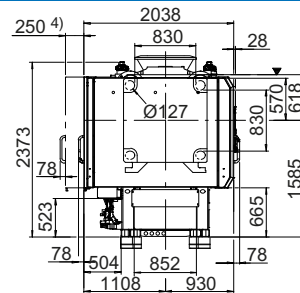
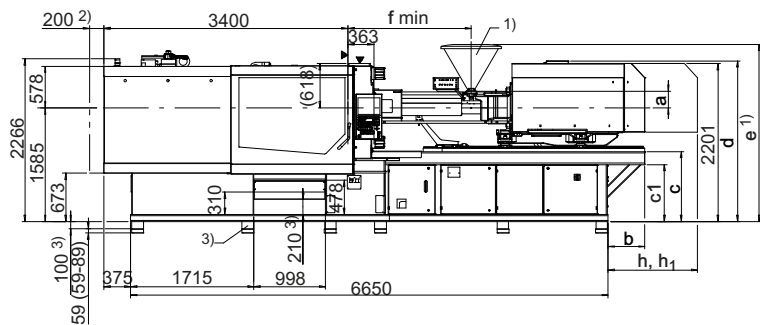
²⁾ El ratio de plastificación depende de los parámetros de proceso y del material.

³⁾ Carrera máx de boquilla es válida para boquilla abierta estándar (OP0652) - L/D = 20. La carrera de la boquilla es más corta con boquilla especial u opcional - L/D > 20.

⁴⁾ Datos para máquina estándar, variación por equipamiento posible.

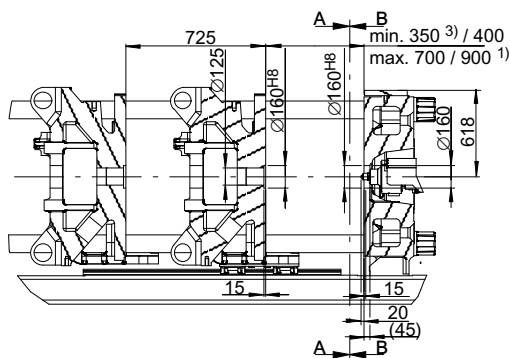
⁵⁾ Tiempo de ciclo mínimo IntElect 50t - 100t = 5 s, IntElect 130t - 180t = 6 s, IntElect 220t - 350t = 8 s, IntElect 450t = 12 s

Medidas de la máquina IntElect 350



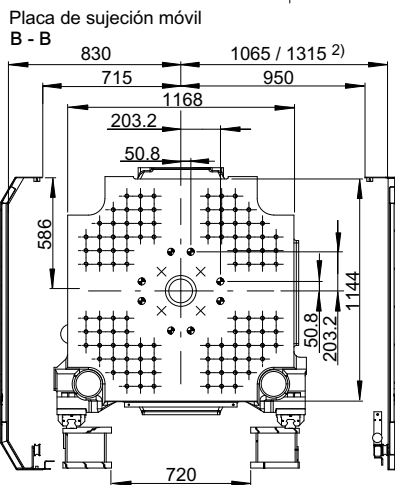
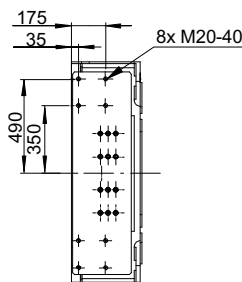
- 1) OP0320 Tolva de material opcional
 - 2) OP0211 Altura de montaje del molde aumentada
 - 3) OP0122 Aumento de altura de máquina
 - 4) OP0242 Puerta seguridad lado no operario ancho incrementado
- A Entrada de agua refrigerado de la máquina Ø19
 B Salida de agua refrigerado de la máquina Ø19
 D Conexión eléctrica
 E Conexión neumática Ø10

Dimensiones platos - Esquema de taladro similar a EUROMAP (OP0204, OP0205) IntElect 350



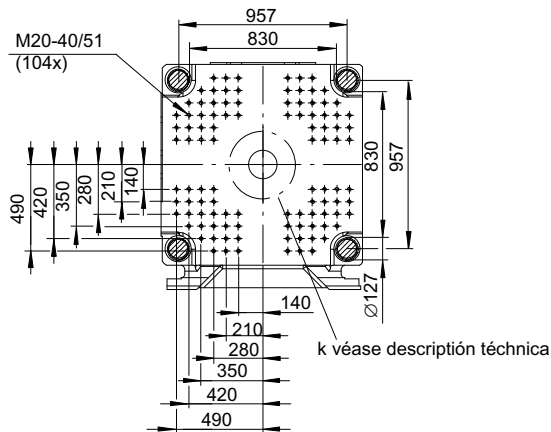
- 1) OP0211 Altura de montaje del molde aumentada
- 2) OP0242 Cubierta protectora en LCM ensanchada
- 3) OP0214 Altura del molde reducido
- 4) OP0050 Interfaz mecánica para robot
- 5) OP0205 Placa expulsora

Z Esquema de taladro para robot en la placa fija 4)



• Orificio pasante Ø 35⁺¹ 5)

Placa de sujeción fija A - A



Sumitomo (SHI) Demag	IntElect 450 / 500					
Medidas internacionales	4500-2200			4500-3000		
Unidad de cierre	450 / 500					
Fuerza de cierre / de retención máx. [kN]	4500 (5000) / 4950 (5500)					
Carrera apertura del molde máx. [mm]	825					
Altura del molde mín. / máx.:						
>Estándar OP0210 [mm]	450 / 850					
>Aumentada OP0211 [mm]	450 / 1050					
>Reducido OP0214 [mm]	350 / 850					
Distancia útil entre columnas (h x v): [mm]						
>Estándar [mm]	920x920					
Diám. mín. admisible del molde (k) [mm]	500					
Peso de molde / móvil / fijo máx. [kg]	6600 / 3800 / 5100					
Expulsor carrera / fuerza / velocidad máx.:						
>Estándar OP2195 [mm / kN / mm/s]	250 / 100 / 270					
>Fuerza OP2192 [mm / kN / mm/s]	250 / 150 / 270					
Unidad de inyección	2200			3000		
Diámetro de husillo [mm]	60	70	80	70	80	95
Relación L/D OP0610 / OP0611 [mm]	20	20	20	23	20	20
Pres. de inyección máx. (hasta 400 °C) ¹⁾ [bar]	2426	1877	1437	2423	1855	1329
Volumen por carrera, máx. [cm ³]	891	1232	1608	1232	1608	2268
Velocidad de inyección máx.: ¹⁾						
>Estándar OP0314 [mm/s]	160			160		
Flujo de inyección máx.:						
>Estándar OP0314 [cm ³ /s]	452	616	804	616	804	1134
Flujo de plastificación máx. (PS): ²⁾						
>Estándar OP0314 [g/s]	58,3	66,7	93,3	83,3	116,7	187,5
Carrera de la boquilla máx. ³⁾ [mm]	520			520		
Boquilla fuerza / velocidad máx.:						
>Estándar [kN / mm/s]	58 / 73			58 / 73		
>Aumentado OP1337 [kN / mm/s]	58 / 120			58 / 120		
Datos generales	450-2200			450-3000		
Ciclo en Seco (Euromap 6):						
Estándar OP0215 ⁵⁾ [s-mm]	2,7 - 644			2,7 - 644		
Peso neto ⁴⁾ [kg]	27200			28500		
Sobrante motor, máx. (h):						
>Standard + L/D 20 [mm]	0	0	275	1091	1091	1171

Los datos técnicos corresponden a la versión válida en el momento de la impresión y se basan en un equipamiento estándar. Reservado el derecho a efectuar cambios. Los parámetros se refieren a una tensión de red de 400 V, una tensión de red diferente afecta los parámetros de la máquina.

¹⁾ Presión y velocidad máxima de inyección puede influir.

Presión de inyección y presión remanente máxima no pueden estar garantizadas durante todo el tiempo de ciclo.

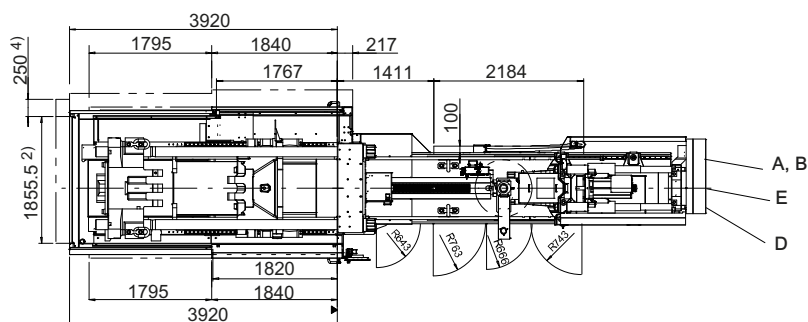
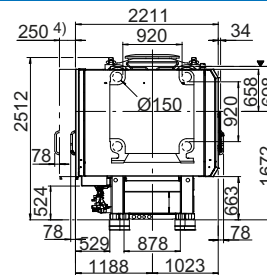
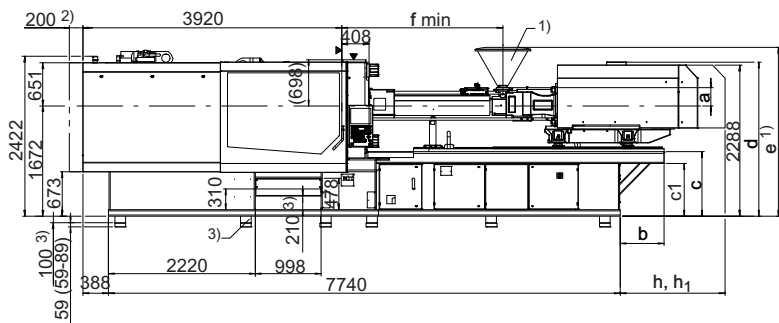
²⁾ El ratio de plastificación depende de los parámetros de proceso y del material.

³⁾ Carrera máx de boquilla es válida para boquilla abierta estándar (OP0652) - L/D = 20. La carrera de la boquilla es más corta con boquilla especial u opcional - L/D > 20.

⁴⁾ Datos para máquina estándar, variación por equipamiento posible.

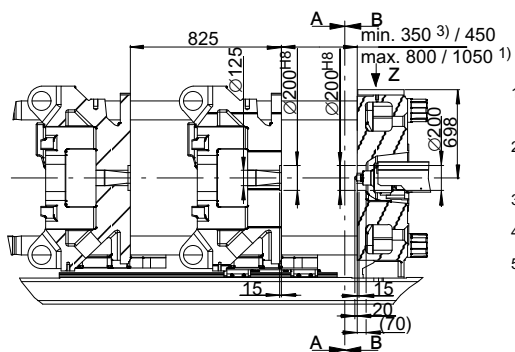
⁵⁾ Tiempo de ciclo mínimo IntElect 50t - 100t = 5 s, IntElect 130t - 180t = 6 s, IntElect 220t - 350t = 8 s, IntElect 450t = 12 s

Medidas de la máquina IntElect 450 / 500



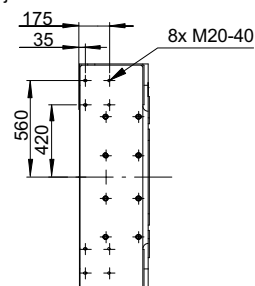
- 1) OP0320 Tolva de material opcional
- 2) OP0211 Altura de montaje del molde aumentada
- 3) OP0122 Aumento de altura de máquina
- 4) OP0242 Puerta seguridad lado no operario ancho incrementado
- A Entrada de agua refrigerado de la máquina Ø19
- B Salida de agua refrigerado de la máquina Ø19
- D Conexión eléctrica
- E Conexión neumática Ø10

Dimensiones platos - Esquema de taladro similar a EUROMAP (OP0204, OP0205) IntElect 450 / 500

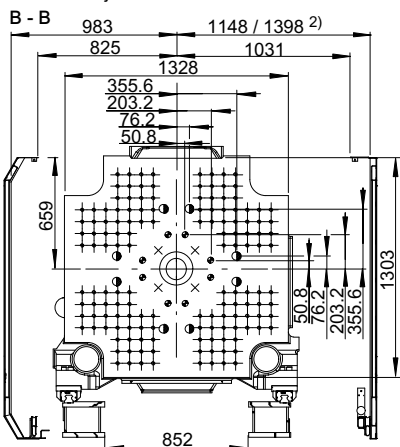


- 1) OP0211 Altura de montaje del molde aumentada
- 2) OP0242 Cubierta protectora en LCM ensanchada
- 3) OP0214 Altura del molde reducido
- 4) OP0050 Interfaz mecánica para robot
- 5) OP0205 Placa expulsora

Z Esquema de taladro para robot en la placa fija 4)

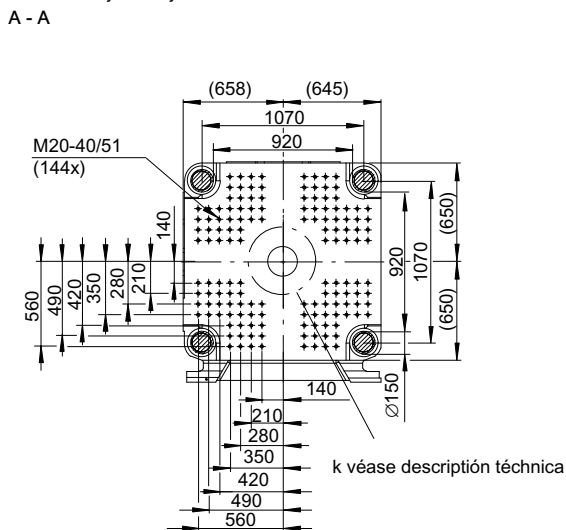


Placa de sujeción móvil

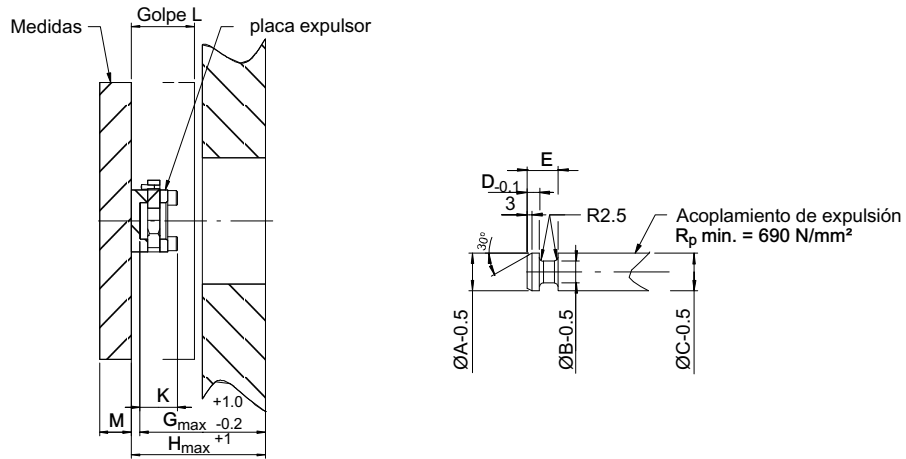


- Orificio pasante Ø 35*1 5)
- Orificio pasante Ø 52*1

Placa de sujeción fija



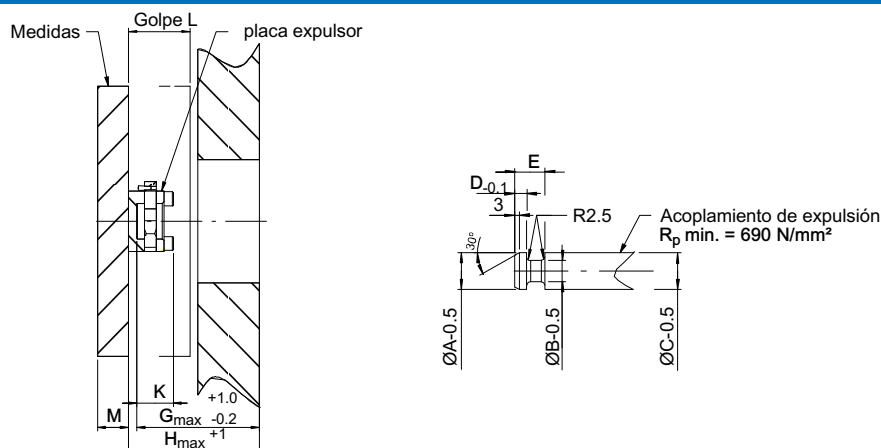
Croquis acotado del expulsor IntElect



Modelo de máquina	Ejecución	Medidas [mm]				
		A	B	C	D	E
IntElect 50	OP2196	24.5	14	24.5	7.8	20
IntElect 75	OP2192	44.5	26	44.5	9.5	26
	OP2636	24.5	14	24.5	7.8	20
IntElect 100	OP2196	24.5	14	24.5	7.8	20
IntElect 130	OP2192	44.5	26	44.5	9.5	26
	OP2636	44.5	26	44.5	9.5	26
IntElect 180	OP2196	44.5	26	44.5	9.5	26
	OP2192	44.5	26	44.5	9.5	26
	OP2636	44.5	26	44.5	9.5	26
IntElect 220	OP2195	44.5	26	44.5	6.5	26
	OP2192	44.5	26	44.5	6.5	26
IntElect 280	OP2195	44.5	26	44.5	6.5	26
	OP2192	44.5	26	44.5	6.5	26
IntElect 350	OP2195	44.5	26	44.5	6.5	26
	OP2192	44.5	26	44.5	6.5	26
IntElect 450	OP2195	44.5	26	44.5	6.5	26
	OP2192	44.5	26	44.5	6.5	26

OP2196 Estándar 50t - 180t
 OP2195 Estándar 220t - 450t
 OP2192 >Fuerza OP2192
 OP2636 >Velocidad OP2636

Croquis acotado del expulsor IntElect



Modelo de máquina	Ejecución	Medidas [mm]					
		H _{max}	K (OP0022)	K (OP2193)	G _{max}	Golpe L	M
IntElect 50	OP2196	207	32.2	38	184	120	40
	OP2192	147	47.2	44	124	60	50
	OP2636	185	32.2	38	162	70	50
IntElect 75	OP2196	227	32.2	38	204	130	40
	OP2192	167	47.2	44	144	70	50
	OP2636	205	32.2	38	182	80	50
IntElect 100	OP2196	254	32.2	38	243	150	45
	OP2192	224	47.2	44	213	120	65
	OP2636	253	47.2	44	214	100	50
IntElect 130	OP2196	259	32.2	38	248	150	45
	OP2192	229	47.2	44	218	120	65
	OP2636	258	47.2	44	219	100	50
IntElect 180	OP2196	279	47.2	44	268	150	65
	OP2192	279	47.2	44	268	135	65
	OP2636	308	47.2	44	269	100	50
IntElect 220	OP2195	433	47.2	47.5	428	220	63
	OP2192	433	47.2	47.5	428	220	63
IntElect 280	OP2195	433	47.2	47.5	428	220	63
	OP2192	433	47.2	47.5	428	220	63
IntElect 350	OP2195	463	47.2	47.5	458	250	63
	OP2192	463	47.2	47.5	458	250	63
IntElect 450	OP2195	531	47.2	47.5	526	250	75
	OP2192	531	47.2	47.5	526	250	75

OP2196 Estándar 50t - 180t

OP2195 Estándar 220t - 450t

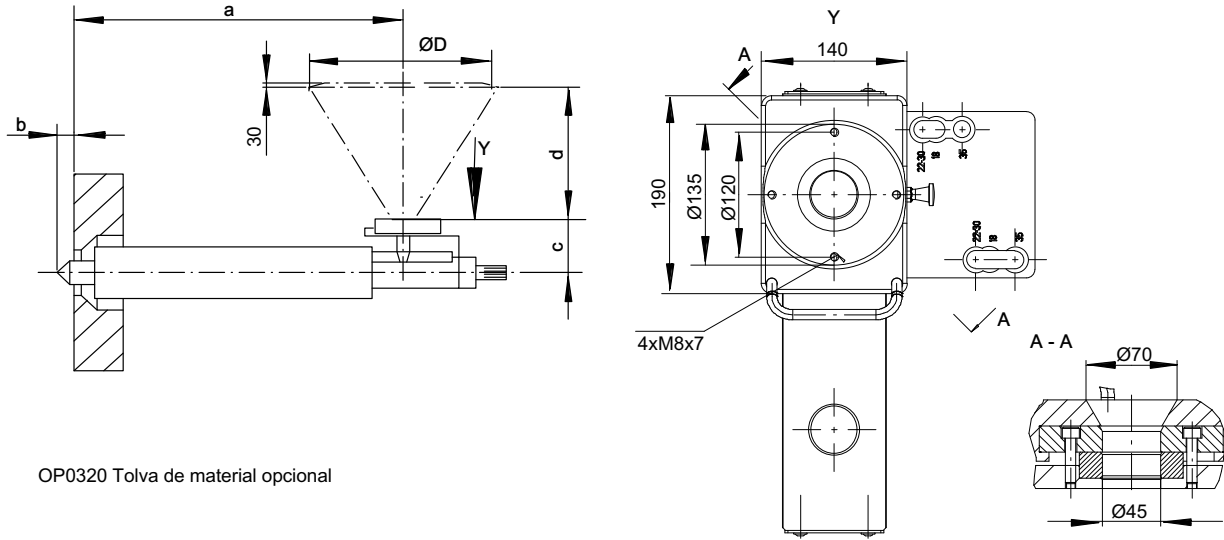
OP2192 >Fuerza OP2192

OP2636 >Velocidad OP2636

OP0022 Acoplamiento de expulsión manualmente

OP2193 Acoplamiento de expulsión semi automatizado

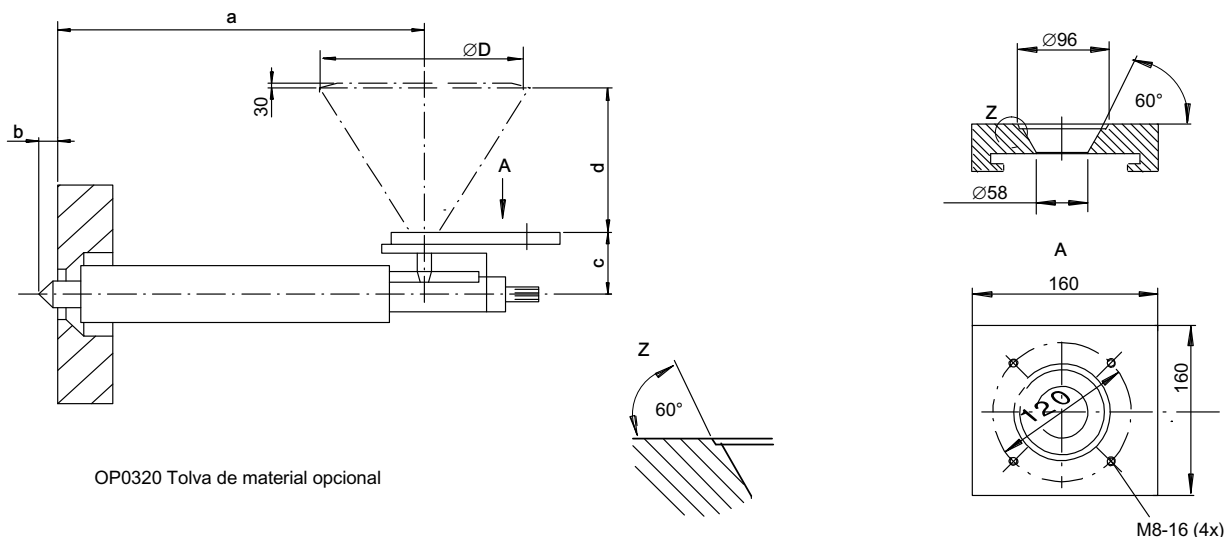
Medidas de conexión de la interfaz del transportador de material IntElect



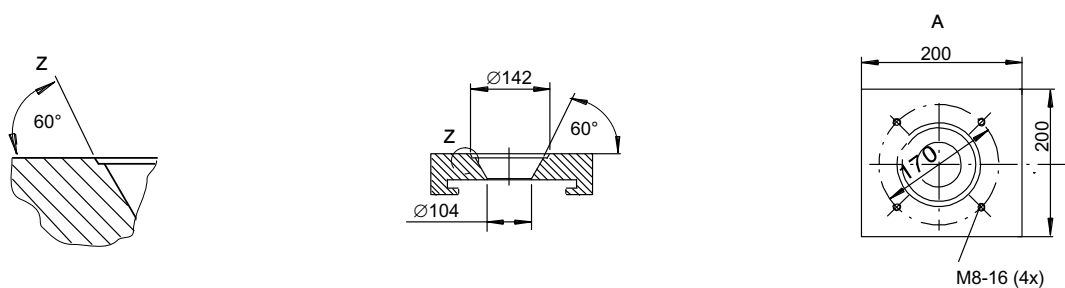
OP0320 Tolva de material opcional

Unidad de inyección	Diámetro de husillo [mm]	Medidas [mm]					
		Estándar	L/D 25 OP0612 / OP0627	Estándar	c	d	D
		a	a	b			
65	14	395	-	20	157	518	376
	18	505	-				
	22	591	-				
110	18	578	-	20	157	518	376
	22	591	-				
	25	653	-				
250	30	781	-	20	157	518	376
	22	591	-				
	25	653	-				
	35	887	-				
450	40	990	-	20	157	670	376
	30	781	-				
	35	887	-				
	45	1124	-				
460	30	781	930	20	157	670	376
	35	887	1061				
	40	990	-				
	45	1124	-				
560	35	887	-	20	157	670	376
	40	990	-				
	45	1124	-				
	50	1234	-				
700	35	887	1061	20	157	670	376
	40	990	1185				
	45	1124	-				
	50	1234	-				

Medidas de conexión de la interfaz del transportador de material IntElect



Unidad de inyección	Diámetro de husillo [mm]	Medidas [mm]					
		Estándar	L/D 25 OP0612 / OP0627	Estándar	c	d	D
		a	a	b			
1100	45	1118	-	20	165	620	785
	50	1243	-				
	60	1474	-				
1600	50	1243	-	20	165	620	785
	60	1474	-				
	70	1719	-				
2200	60	1474	-	20	165	620	785
	70	1719	-				
	80	1938	-				



Unidad de inyección	Diámetro de husillo [mm]	Medidas [mm]					
		Estándar	L/D 25 OP0612 / OP0627	Estándar	c	d	D
		a	a	b			
3000	70	1975	-	20	205	580	785
	80	2342	-				
	95	2332	-				

IntElect Multi

Unidad de cierre	Unidad de inyección horizontal	Diámetro de husillo [mm]	Unidad de inyección vertical	Diámetro de husillo [mm]
100	110	18 / 22 / 25 / 30	65	14 / 18 / 22 / 25
	250	22 / 25 / 30 / 35 / 40		
	450	30 / 35 / 40 / 45	250	22 / 25 / 30 / 35
	560	35 / 40 / 45		
130	110	18 / 22 / 25 / 30	65	14 / 18 / 22 / 25
	250	22 / 25 / 30 / 35 / 40		
	450	30 / 35 / 40 / 45	250	22 / 25 / 30 / 35
	560	35 / 40 / 45 / 50		
180	250	22 / 25 / 30 / 35 / 40	65	14 / 18 / 22 / 25
	450	30 / 35 / 40 / 45	250	22 / 25 / 30 / 35
	560	35 / 40 / 45 / 50	450	30 / 35 / 40 / 45

Unidad de cierre	100	130	180
Altura del molde mín. / máx.:			
>Aumentada Multi OP0211 [mm]	230 / 650	280 / 700	300 / 800
Distancia útil entre columnas (h x v):			
>Estándar	470x470	520x520	570x570
Peso de molde / móvil / fijo max. [kg]	1500 / 1050 / 750	2000 / 1400 / 1000	2750 / 1925 / 1375
Expulsor carrera / fuerza / velocidad máx.:			
>Estándar OP2196 [mm / kN / mm/s]	150 / 32 / 333	150 / 32 / 333	150 / 45 / 333
>Fuerza OP2192 [mm / kN / mm/s]	120 / 59 / 333	120 / 59 / 333	135 / 59 / 333
>Velocidad OP2636 [mm / kN / mm/s]	100 / 50 / 500	100 / 50 / 500	100 / 50 / 500
Datos generales	100	130	180
Peso neto: 4)			
>Máquina sin unidad V [kg]	5150	5700	6950
Unidad de inyección vertical	65	250	450
Diámetro de husillo [mm]	14 18 22 25	22 25 30 35	30 35 40 45
Relación L/D OP0610 / OP0611 [mm]	20 20 20 20	20 20 20 20	20 20 20 20
Pres. de inyección máx. (hasta 400°C) 1) [bar]	2800 2800 2220 1720	2800 2800 2510 1850	2800 2790 2140 1690
Volumen por carrera, máx. [cm³]	12 20 30 38	40 61 99 135	113 154 201 254
Velocidad de inyección máx.: 1)			
>Estándar OP0314 [mm/s]	200	200	200
>Speed OP0315 [mm/s]	350	350	350
>High-Speed OP0316 [mm/s]	550	-	-
Flujo de inyección máx.:			
>Estándar OP0314 [cm³/s]	31 51 76 98	76 98 141 192	141 192 251 318
>Speed OP0315 [cm³/s]	54 89 133 172	133 172 247 337	247 337 440 556
>High-Speed OP0316 [cm³/s]	85 140 209 270	- - - -	- - - -
Flujo de plastificación máx. (PS): 2)			
>Estándar OP0314 [g/s]	1,3 3,7 6 10	6 10 16,7 22,7	16,7 22,7 33,3 42
>OP0315 / OP0316 [g/s]	1,7 5 8,3 13,8	6,8 11,3 18,8 25,5	18,8 25,5 37,5 47,3
Carrera de la boquilla máx. 3) [mm]	450	450	450
Boquilla fuerza / velocidad máx.:			
>Estándar [kN / mm/s]	30 / 23	30 / 23	30 / 23
Datos generales	65	250	450
Peso neto: 4)			
>Unidad de inyección-V OP0303 [kg]	1110	1403	1624

Los datos técnicos corresponden a la versión válida en el momento de la impresión y se basan en un equipamiento estándar. Reservado el derecho a efectuar cambios. Los parámetros se refieren a una tensión de red de 400 V, una tensión de red diferente afecta los parámetros de la máquina.

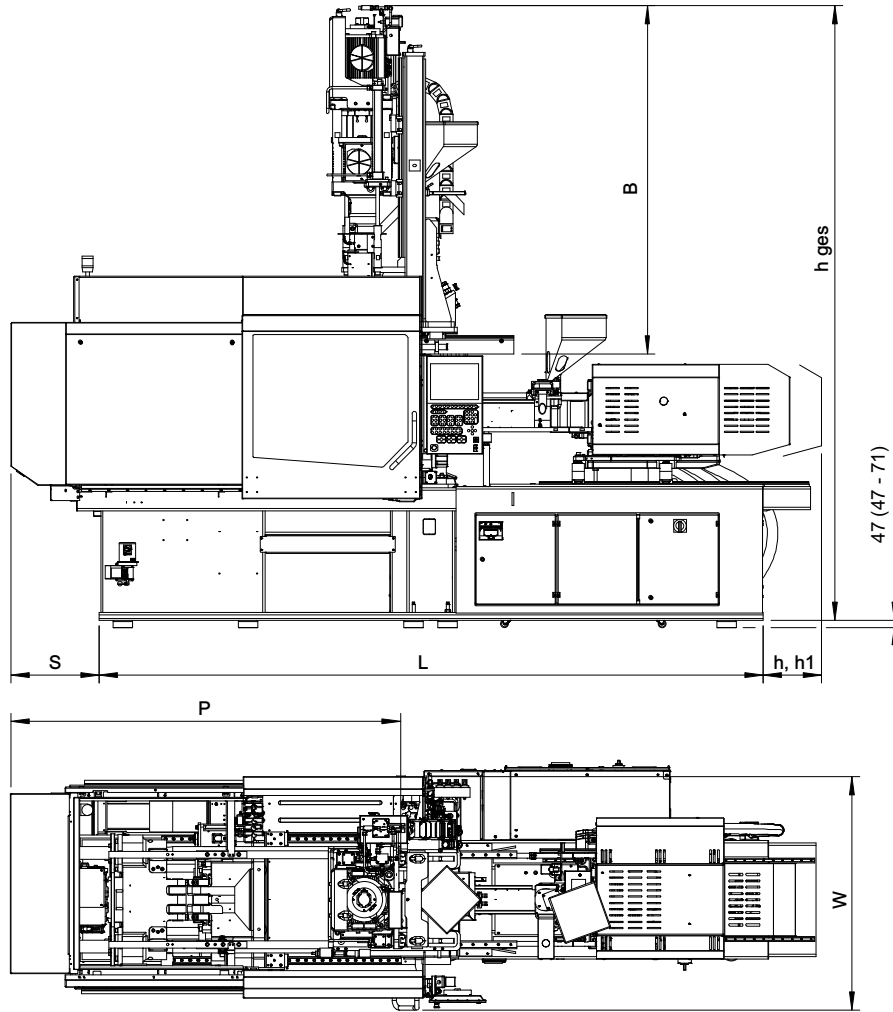
1) Presión y velocidad máxima de inyección puede influir.

Presión de inyección y presión remanente máxima no pueden estar garantizadas durante todo el tiempo de ciclo.

2) El ratio de plastificación depende de los parámetros de proceso y del material.

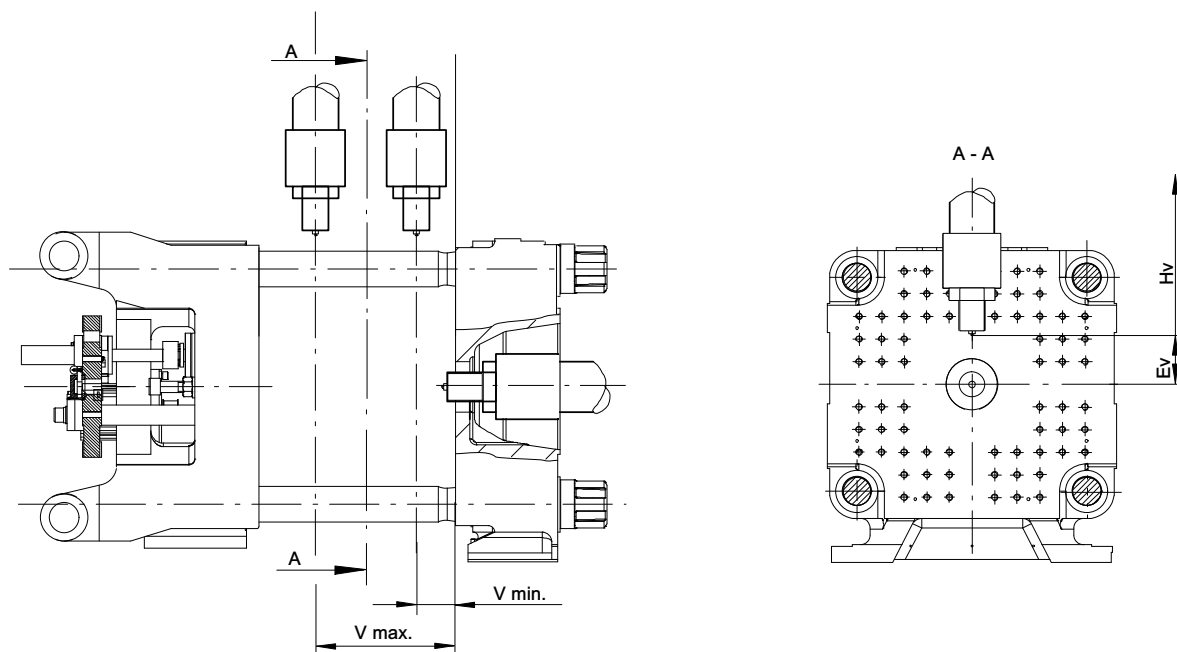
3) Carrera máx de boquilla es válida para boquilla abierta estándar (OP0652) - L/D = 20. la carrera de la boquilla es más corta con boquilla especial u opcional - L/D > 20.

4) Datos para máquina estándar, variación por equipamiento posible.



	Unidad de inyección vertical	65 [mm]	65 [mm]	250 [mm]	250 [mm]	450 [mm]	450 [mm]
Unidad de cierre	Diámetro de husillo	14 / 18	22 / 25	22 / 25	30 / 35	30 / 35	40 / 45
100	B	1908	2043	2308	2578	-	-
	h ges	3535	3670	3935	4205	-	-
	S	569		569		-	-
	L	3955		3955		-	-
	W	1402		1402		-	-
	P	2275		2275		-	-
	h/h1 Multi	IntElect Mono - 100					
130	B	1908	2043	2308	2578	-	-
	h ges	3613	3748	4013	4283	-	-
	S	564		564		-	-
	L	4245		4245		-	-
	W	1482		1482		-	-
	P	2475		2475		-	-
	h/h1 Multi	IntElect Mono - 125					
180	B	1908	2043	2308	2578	2673	2953
	h ges	3712	3848	4113	4383	4478	4758
	S	630		630			630
	L	4385		4385			4385
	W	1578		1578			1578
	P	2720		2720			2720
	h/h1 Multi	IntElect Mono					

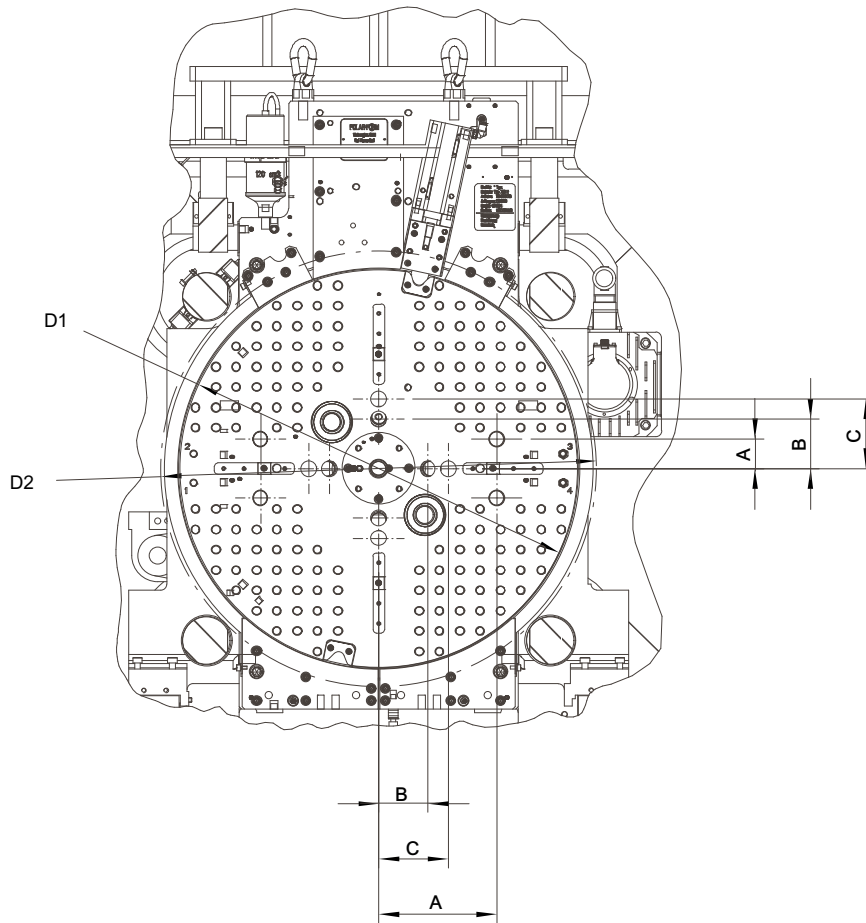
Profundidad de sumersión y distancia transversal



Unidad de cierre	Unidad de inyección vertical	Diámetro de husillo [mm]	Ev min. * [mm]	Hv [mm]	V min. [mm]	V max. [mm]
100	65	14	190	450	80	220
		18	60			
		22	90			
	250	25	30			
		22	90			
		25	30			
130	65	14	223	450	80	220
		18	93			
		22	123			
	250	25	63			
		22	123			
		25	63			
180	65	30	203	450	80	220
		35	63			
		14	283			
	250	18	153			
		22	183			
		25	123			
	450	22	183			
		25	123			
		30	263			
		35	123			
		30	263			
		35	123			
		40	273			
		45	123			

* distancia mínima a centro de la boquilla

Carrera máx de boquilla es válida para boquilla abierta estándar (OP0652) - L/D = 20. la carrera de la boquilla es más corta con boquilla especial u opcional - L/D > 20.



Máquina		100	130	180
Distancia útil entre columnas (h x v):	[mm]	470x470	520x520	570x570
Geometría / Peso neto:				
Espesura de mesa giratoria	[mm]	128	128	148
D1	[mm]	656	728	800
D2	[mm]	675	750	825
Peso de molde máximo en mesa giratoria	[kg]	600	800	1000
Conexión:				
4 círculos de agua *			10 [bar], 120 °C, DME	
Tiempo giratorio	[s] / [kg]	< 0,9 / 600	< 1,0 / 800	< 1,0 / 1000
Croquis acotado del expulsor:				
A (h / v)	[mm]	±203,2 / ±50,8 (4x Ø27)	±203,2 / ±50,8 (4x Ø27)	±203,2 / ±50,8 (4x Ø27)
B (h / v)	[mm]	±85 / ±85 (4x Ø27)	±85 / ±85 (4x Ø27)	-
C (h / v)	[mm]	±120 / ±120 (4x Ø27)	±120 / ±120 (4x Ø27)	±120 / ±120 (4x Ø27)
Golpe OP2196 / OP2051 *	[mm]	55	50	85

* Cambios a petición

	a	b	c	c1	d	e	f _{min.}	h _{1 max.} transporte
IntElect 50-65	157	-	855	-	1450	1900	405	0
IntElect 50-110	157	-	855	-	1467	1900	507	134
IntElect 50-250	157	-	855	-	1477	1900	591	254
IntElect 75-65	157	0	855	-	1485	1935	405	0
IntElect 75-110	157	0	855	-	1502	1935	507	134
IntElect 75-250	157	0	855	-	1512	1935	591	254
IntElect 75-450	157	250	855	690	1537	1935	781	677
IntElect 75-460	157	250	855	690	1537	1935	781	757
IntElect 100-110	157	0	870	-	1557	1990	507	40
IntElect 100-250	157	0	870	-	1567	1990	591	360
IntElect 100-450	157	305	870	690	1592	1990	781	632
IntElect 100-460	157	305	870	690	1622	1990	887	712
IntElect 100-560	157	305	870	690	1622	1990	887	796
IntElect 100-700	157	305	870	690	1622	1990	887	796
IntElect 130-110	157	0	870	-	1602	2035	507	28
IntElect 130-250	157	0	870	-	1612	2035	591	300
IntElect 130-450	157	425	870	690	1637	2035	781	620
IntElect 130-460	157	425	870	690	1637	2035	781	700
IntElect 130-560	157	425	870	690	1667	2035	887	835
IntElect 130-700	157	425	870	690	1667	2185	887	990
IntElect 180-250	157	400	870	677	1652	2075	591	184
IntElect 180-450	157	400	870	677	1677	2075	781	507
IntElect 180-460	157	400	870	677	1677	2075	781	507
IntElect 180-560	157	400	870	677	1707	2075	887	771
IntElect 180-700	157	400	870	677	1707	2225	887	926
IntElect 220-700	157	6	935	795	1862	2380	845	186
IntElect 220-1100	230.6	517	935	805	2198	2409	1080	630
IntElect 220-1600	230.6	517	935	805	2198	2409	1178	1160
IntElect 280-1100	230.6	6	945	795	2205	2419	1080	320
IntElect 280-1600	230.6	518	945	809	2205	2419	1178	780
IntElect 280-2200	230.6	518	945	809	2190	2419	1413	870
IntElect 350-1600	230.6	512	975	795	2255	2469	1178	820
IntElect 350-2200	230.6	512	975	795	2240	2469	1413	855
IntElect 450-2200	230.6	666	975	795	2327	2556	1413	275
IntElect 450-3000	270.6	666	975	795	2332	2556	1965	1170

Valores prácticos del factor de corrección del punto de fusión para el uso de la calculación del peso de inyección para algunos plásticos comunes. Melt correction factor = factor de corrección del punto de fusión.

Material	Factor rendimiento
HD-PE 0,75	0,75
LD-PE 0,73	0,73
PP 0,73	0,73
PS 0,91	0,91
SB 0,91	0,91
ABS 0,91	0,91
SAN 0,91	0,91
PA 0,93	0,93
PA 6 +30 % GF 1,14	1,14
PC 0,97	0,97
PC/ABS 0,94	0,94
PMMA 0,97	0,97
POM 1,15	1,15
PET 1,08	1,08
PBT 1,08	1,08
CA 1,03	1,03
CAB 0,98	0,98
PVC-w 1,05	1,05
PVC-h 1,15	1,15

Peso de inyección = factor de corrección del punto de fusión * desplazamiento del emboló

El factor de corrección del punto de fusión considera el cambio de volumen a temperatura durante el proceso. Y incluye también un factor para las características de flujo del dispositivo de cierre al final del husillo.

Certificado según VDA 6.4





www.sumitomo-shi-demag.eu

Todos los datos y la información proporcionados en este folleto han sido compilados y verificados con el cuidado y la diligencia debidos. Creemos que los contenidos de este folleto son exactos, pero no pueden garantizar su precisión. Es posible que la descripción en este folleto sea diferente de la condición actual de la máquina al momento del envío. 11.2020