

- KP_50621 Optionale Zusatzeinrichtung der QS-Weiche / Förderband (Mehrpreis):
 _E1 Förderband BGS abgedeckt und ausgestattet mit Gebläse und Ionisierungsstab zur Reduzierung statischer Aufladung der Spritzlinge
- KA_50545 Konstruktionsüberprüfung der Einbausituation und Abgabehöhen von QS-Weiche/
 Förderband Bedienseitig und Bediengegensseitig. Bei Kollision des Öltropflechs unterhalb der BAP mit der QS-Weiche ist diese vom Vorlieferanten konstruktiv zu ändern. Beigestellte QS-Weiche/Förderband mechanisch in die Schließeinheit der SGM einbauen.
 Elektrisch/pneumatisch an vorhandene Ansteuerung in der SGM anschließen, Funktionstest der QS-Weiche/Förderbandfunktionen, Ggf. Anschluß & Funktionstest der Ionisierungseinrichtung am Förderband.
- SV 827 3D CAD-Daten im Step- oder Parasolid-Format des Werkzeugeinbauraumes zur Auslegung der Werkzeuggeometrie oder von Entnahmegaräten; ohne Werkzeugaufspannung; mit Werkzeugeinbauraum beeinflussenden Sonderausführungen

QS-Weiche (KP_50621_E)

1 Stück QS-Weiche 2-Wege mit seitlich zur Bediengegensseite (BGS) austragendem Förderband.

Ausführung für EL-EXIS SP 350/820

2-Wege QS-Weiche mit zur BGS austragendem Förderband und Umschaltklappe der Weiche in POM

QS-Weiche Ausführung in Edelstahl, 1,5mm.

- 1. Auswurf zur Bedienseite (BS), (QS-Ausschuss, Anfahrtteile).
- 2. Auswurf zur BGS (Gutteile) auf schräg laufendes Förderband;
- L=1.000 -1.300 mm je nach Größe Formschiuß
- B=500 mm, Band mit aufgesetzten Keilleisten
- **Nutzbreite zwischen Keilleisten 428mm,**
- seitliches Leitprofil 80mm hoch.
- Laufdecke PU max. 80°C,
- Mitnehmerstollen, 40mm hoch.
- Incl. 4m Kabel mit CEE 16A, sowie Schnittstelle zur Ansteuerung durch zugehörige
- KA 74 260 FB-Anschluß
- KA 75 320 Taster für Gutteile; (optional)
- SO 5_07

• Weiterhin gelten die Daten der Freigabebezeichnung.

Konstruktive Ausführung:

(gültig für EL-EXIS 350-Zeichnung zeigt ZSB FAP/Maschinenbett&Weiche-);

Pneumatischer Kernzug 1/2" (ZE282) BAP oben, Schnittstelle mit Sonderpinbelegung

Ein pneumatisches Kernzugventil (wie ZE282) an beweglicher Aufspannplatte (BAP) oben Richtung Bediengegensseite (BGS) montiert; Das Pneumatikventil ist in Grundstellung entlüftet; Auslegung der Ventilsteuerung und Luftversorgung für ca. 4000l/min; im Anschluß 2 oder 4 wird eine Mengendrossel montiert; Die elektrische Schnittstelle Kernzug mit Sonderpinbelegung (ähnlich Euromap 13) wird an beweglicher Aufspannplatte (BAP) montiert; Schnittstellenbelegung und Bewegungsablauf siehe Tabelle "Belegung"; Anschluß des Ventils über die Wartungseinheit ZE228;

Mehrpreis zu ZE282 und ZE228;

Schnittstelle für Schieberüberwachung nach Euromap 13

Schnittstelle für Schieberüberwachung nach Euromap 13, inclusiv Signal Auswerfer ist zurück; Überwachung eines mechanischen Schiebers im Werkzeug (PIN15) und Blockade Hydraulischer Maschinenauswerfer bis Freigabesignal vorhanden ist; Schnittstellenbelegung und Bewegungsablauf siehe Tabelle "Belegung"; Ausführung mit 16-poligem Schnittsteckstecker, Anbauort ist Bewegliche Aufspannplatte (BAP) an bediengegensseite (BGS);

zusätzlicher Einbau der ZE540 ist nicht möglich

Maschinenbeschriftung ohne "Sumitomo-Demag", "Typ" und "Grösse"

Maschinenbeschriftung an Schutzverkleidung SE-BS ohne "Sumitomo-Demag", "Typ" und "Grössenangabe" der Maschine

6 zusätzliche Auswerferbohrungen Ø 32mm und zusätzliche Aufspannbohrungen

Zusätzlich 6 Auswerferbohrungen Ø32mm in beweglicher Aufspannplatte (BAP) mit Anpassung der Auswerferplatte; die 8 Standard Auswerferbohrungen WA205 bleiben erhalten und werden ebenfalls mit Ø32mm gebohrt;

an den 6 + 8 Positionen wird die Auswerferplatte für Zylinderschrauben

M16 gebohrt und gesenkt; Koordinaten der zusätzlichen Auswerferbohrungen:

- 2 Bohrungen auf Horizontal (X) = +/-88,9mm und Vertikal (Y) = 0mm;

- 2 Bohrungen auf X = 0mm und Y = +/-88,9mm;

- 2 Bohrungen auf X = +/-200mm und Y = 0mm;

Zusätzlich je 8 Gewindebohrungen M20 in BAP und fester Aufspannplatte

(FAP) an den Positionen:

- 4 Gewinde auf X= +/- 300mm und Y= +/-120mm;

- 4 Gewinde auf X= +/- 300mm und Y= +/-230mm;

Mehrpreis zu WA205

El-Esh 356 BOB Cap

Schutz Schnittstelle programmierbare E/A's ZE450 oder ZE454

Die Schnittstellenbox der programmierbaren Ein- Ausgänge am

Steuerschrank wird mit einem «Rammschutz» gesichert; Der Schutz

wird als Schutzbügel oder Schutzblech ausgeführt, damit durch

Peripheriegeräte oder verschiebbare Trittstufen die Schnittstellenbox

nicht beschädigt werden kann; Siehe in Tabelle «Bild»

Schaltschrank-Schliessung mit Zylinderschloß für einteilige Maschine

Schaltschrank-Schliessung für Steuer-und Leistungsschrank und Umrichterschalt-

schrank mittels BKS-Schließzylinder und Schlüssel;

der Schlüssel ist für alle an SiG allCap gelieferte Maschinen immer der Gleiche;

Ausführung für einteilige Maschine mit 3 Schaltschrankschlösser

Druckluftspeicher 10l/16bar für pneumatische Ventile ZE276 an

FAP/BGS

Einbau eines Druckluftspeichers für die Versorgung der

pneumatischen Heißkanaladelsteuerung ZE276 / SO4_12;

Speicher mit Auslegung für 10l bei max.16 bar waagrecht montiert an

der festen Aufspannplatte (FAP) Bediengenseite (BGS) , sh. in

Tabelle "Zeichnung"; Der Speicher wird an die zentrale

Luftversorgung mit einer vergrößerten Wartungseinheit zu ZE228

angeschlossen; Wartungseinheit und Luftventile müssen separat

angeboten werden

Mehrpreis zu pneumatische Heißkanal-Verschlüsse!

Fettschmierung an SGM in Lebensmitteltauglichkeit (Schmierfett als Kundenbeistellung)

Zur manuellen Fettschmierung aller Schmierstellen an der Maschine

wird lebensmitteltaugliches Schmiermittel verwendet; Das

Schmiermittel z.B. "hebro lub 250" oder "Klüberfood NH 94-301" wird

vom Kunden beigelegt (KuBei); Dieses Schmiermittel ist nicht von

den Zulieferern der Führungselementen freigegeben und nicht von

Sumitomo Demag getestet; die Verwendung dieses Schmierfettes

geschieht auf eigenes Risiko des Kunden; die damit gefetteten

Bauteile in den Bereichen: Gleitplatte Endplatte, Linearführung

bewegliche Werkzeugaufspannplatte, Schmierfett

Höhenverstellmuttern und Linearführung Einspritzeinheit sind somit

von der Gewährleistung ausgenommen; Das lebensmitteltaugliche

Schmiermittel darf nicht mit den herkömmlichen Schmiermitteln

vermischt werden; neue Fettpresse muß verwendet werden! FUM

erstellen und dem Auftrag beisteuern; Bitte zusätzlich auf der grauen

Karte so groß wie möglich vermerken, dass Sonderschmierstoffe zum

Einsatz kommen; pro Maschine ca. 5KG Schmierfett möglichst in

400ml Kartuschen zu Beginn Vormontage beim Kunden bestellen

(KuBei);

Sonderprogramm "Bunkersteuerung" zur Füllstandssteuerung

Ein Fertigteilpuffer nach der Maschine soll überwacht werden; Es stehen zwei Signale zur Verfügung "Füllstandsvorwarnung" und "Bunker voll"; Mit dem Signal "Füllstandsvorwarnung" soll die Maschine langsamer fahren d.h. die Pausenzeit wird um eine vorgebbare Zeit 0-9 Sekunden erhöht; Fällt das Signal ab, wird die zusätzliche Pausenzeit ausgeblendet; Mit Signal "Bunker voll" soll die Maschine nach Zyklusende angehalten werden; Vorgabe der zusätzlichen Zeit, sowie Zu- und Abschaltbarkeit dieser Funktion am Bedienterminal; Bezeichnung der Funktion mit dem Begriff

"Bunkersteuerung"; Anschluß der Signale auf einen Stecker HAN 4 und Steckdose 400V16A an Stirnseite Schließereinheit (SE);

Ab Maschinen Oktober 2014 mit Buchseneinsatz für Anbaugeschäule und Stifteinsatz für Tüllengehäuse;

Belegungsplan siehe in Tabelle "Skizze"

Steckdose an Maschine 2x 230V10A mit FI-Schutzschalter 30mA

Steckdose an Maschine 2x 230V10A; Ausgeführt als Einzelsteckdosen analog der ZE160; Montageort jeweils im Bereich unterhalb fester Werkzeugaufspannplatte, einmal an Bedienseite, einmal an Bediengegenseite; Anschluß der Steckdosen über je einen Fehlerstromschutzschalter mit Bemessungsfehlerstrom 30mA; Die FI-Schalter werden in den Leistungsschrank eingebaut

Schnittstelle Farbdosiergerät ZE546 mit 3 zusätzlichen Steckdosen und FI

Schnittstelle Farbdosiergerät nach ZE546 mit 3 zusätzlichen Steckdosen 230V10A insgesamt dann 4 Steckdosen; Steckdosen mit Fehlerstromschutzschalter (FI) mit Bemessungsfehlerstrom 30mA ausgestattet;

Steckdosen in länderspezifischer Ausführung z.B. bei WA140 Typ Schuko oder bei WA149 mit Typ 13;

Anbauort neben ZE546 BGS am EE-Gehäuse

Mehrpreis zur ZE546!

HK-Düsensteuerung pneumatisch (ZE276) mit 5/3 Wege-Ventil (1/2") Sondersteuerung

5/2-Wegeventil wird ersetzt durch ein 5/3-Wegeventil der

Anschlußgröße 1/2" mit gesperrter Mittelstellung; Einsatz eines

Pneumatikventiles mit Nenndurchfluß ca. 4000l/min;

Schlauchverlegung und Zentralanschluß angepasst an 1/2" Ventil;

Montageort oben mittig auf fester Aufspannplatte (FAP); Ansteuerung

mit erweiterter Programmiermöglichkeit aus Systec (ZE276); Ventil

wird aktiv in beide Richtungen geschaltet; Bei Not-Aus oder Pumpe

aus Ventil auf Nullstellung;

zusätzlich wird die Bewegung der Heißkanal(HK)-Nadeln erst nach

einem Freigabesignal von einem externen HK-Regelgerät

freigegeben; Der Heißkanal-Düsenverschluß nach ZE276 darf im

Trockenlauf nicht angesteuert werden.

Mehrpreis zu ZE276!

Schnittstelle für Materialtrichter mit Adapter

Mechanische Schnittstelle mittels Adapter zur Integration eines Dosiergerätes

des Kunden auf Schnittstelle Materialzufuhr;

Auslegung für Größe und Anschlußmaße siehe in Tabelle "Skizze-Bilder"

Schnittstelle für Qualitätsweiche nach SD-Standard; mit Endscharüberwachung;

Nur Schnittstelle!

Achtung: Im Bestelltext definieren, ob 2-Stellungs-Weiche (gemäß ZE705)

oder 3-Stellungs-Weiche benötigt wird.

Sonderprogramm Inspektionshub Schliesseinheit, pneum. und hydr.

Werkzeugauswerfer

Sonderprogramm für einen Inspektionshub von Schliesseinheit, pneumatischer- und hydraulischer Auswerfer (Kernzüge) im Werkzeug;

Über eine separate Taste mit Beleuchtung werden die Funktionen Werkzeug

öffnen und Auswerfer im Werkzeug vorfahren nach Vorgabe der Maschinen-

einstellungen gefahren; die Teile aus diesem Zyklus als Schlechteile deklarieren;

Diese Funktion kann über eine separate Taste mit Beleuchtung aktiviert/deaktiviert

werden; Anbauort: Unterhalb des NC5-Terminals siehe

in Tabelle "Skizze-Anbauort";

Taste mit Klartextbeschriftung "Inspektionshub"

Beschreibung dieser Funktion in Tabelle "Kundenbeschreibung";

Q-Taster für Qualitätsweiche zusätzlich an BS

Für Qualitätsweiche wird zusätzlich ein Q-Taster angebracht; über

diese beleuchtete Qualitätstaste kann ein Schuß Gutteil separiert

werden; Taste wird gedrückt, Q-Taste blinkt, der nächste Zyklus wird

als Schlechteil ausgeschleust; Q-Taste hört auf zu blinken;

Montageort Q-Taste an Bedienseite in der Nähe des NC5-Terminals,

sh. in Tabelle "Bild"; Mehrpreis zur SO5_07

Zu ZE 1601:

Steckdose an Maschine nach ZE1601 mit FI-Schutzschalter 30mA

Anschluß der Steckdose nach ZE1601(1x400V16A) über einen

Fehlerstromschutzschalter mit Bemessungsfehlerstrom 30mA;

FI-Schalter wird in den Leistungsschrank eingebaut;

Anbauort ZE1601: rechts vom Ausfallschacht

(neben Schnittstelle SO 5_07); Mehrpreis zur ZE1601!

gesteuerte Steckdose 400V16A mit FI-Schutzschalter 30mA für Förderband

Steckdose für Förderband als gesteuerte 400V/16A-Steckdose;

Anschluß der Steckdose über einen Fehlerstromschutzschalter mit Bemessungs-

fehlerstrom 30mA; FI-Schalter wird in den Leistungsschrank eingebaut;

Ansteuerung bei Ausschuffunktion der Qualitätsweiche und bei Anforderung von

Qualitätsteilen am Q-Taster; Laufzeit einstellbar;

Montageort Bedienseite am Maschinenbett links vom Ausfallschacht

Mehrpreis zu SO 11 und SO 11_b

Schnittstelle für Alarmer HK-Regelgerät Mold Masters

Schnittstelle zum Signalaustausch mit externen HK-Regelgerät Mold Masters;

Für die Anzeige am Ergocontrol und Auswertung der Meldungen;

Signale: Störung SGM an HK-Regelgerät und Störung

HK-Regelgerät an SGM; mit Zähler; siehe in Tabelle "Belegung"

Montageort: BS, Nähe NC5 Terminal

2x Taste Dosieren, Dosieren bis Endanschlag
Pneumatische Ventile 4 Kreise nach Optionsliste werden jeweils über einen eigenen Druckregler 1/2", 0,5 bis 8,5 bar angesteuert; Vier Druckregler montiert an Bedieneinheit (BS) unterhalb der Schließeinheit, links vom Ausfalltschacht;
Inklusive Verschlauchung zu den Ventilen am Standard-Montageort;
Inklusive Verschlauchung von den Druckreglern zum zentralen Luftanschluß;
Die Standard-5/2-Wegeventile werden ersetzt durch 3/2-Wegeventile 1/2" mit einem max. Luftdurchsatz von ca. 4000l/min;

Als vorgeschalteter Filterregler sollte mindestens eine Größe von 3/4" eingesetzt werden (nicht Bestandteil dieser Kalkulation)!

Achtung, die Option ZF228 muss für die Gesamtpneumatik geprüft werden!

Mehrpreis zu Optionen pneumatische Ventile mit 4 Kreisen!

8-fach und 20-fach Kühlwasserverteilung FAP und BAP an BS und BGS

zwei Kreise Kühlwasserverteilung von Stirnseite Maschinenbett
Einspritzeinheit (EE) / Bediengenseite (BGS), je ein Kreis an feste Werkzeugaufspannplatte (FAP) und bewegliche Werkzeugaufspannplatte (BAP);
und Druckschalter im Rücklauf;
zusätzlich im Kreis zu BAP mit 2" Magnetventil absperrbar, hier ohne zusätzlichem Kugelhahn; Verrohrung entlang der EE/BGS zu siehe in Tabelle "Kühlungsschema"; Verteilerleisten ca. 100mm weit hinter Aufspannfläche mit 3/4" Innengewinde zum Werkzeug mit Blindstopfen verschlossen; Maschine kann nicht mit geschlossener Kühlung gestartet werden; Ausgelegt für Medientemperatur max. 60°C bei max. 8bar; Verrohrung in Edelstahlrohr; Mit Ausblasvorrichtung 1/2" Anschluß; Verteiler rot und blau gekennzeichnet; Verbreiterung der Schutzverkleidung an BS um 250mm und an BGS um 250mm mit ZE242 notwendig;
Mehrpreis zur ZE242!

2 Pneumatische 5/2-Wege-Ventile auf fester

Werkzeugaufspannplatte; programmierbar;

Versorgung über zentralen Luftanschluss inklusive Verschlauchung

(nicht mit ZE226, ZE2272 oder ZE2274)

Zentrale Wartungseinheit für Pneumatikventile

Schutzverkleidung auf Bediengenseite verbreitert um 250 mm

Heisskanaldüsensteuerung pneumatisch; 1x 5/2-Wege-Ventil

Ein-Ausgänge frei programmierbar; 6 Eingänge und 6 Ausgänge;

Klemmstelle außerhalb des Schaltschranks

(nicht mit ZE450)

Schnittstelle für zusätzliches Düsenheizband; nur Steckdose

Zusatzregler Düse; 1 Kreis; PID-Regler

Schnittstelle Auswerfer-Endtaster im Werkzeug

Schnittstelle für Seitenschiebersicherung

Schnittstelle für Dosiergerät; Signal "Dosieren" als potentialfreier Kontakt;

inklusive Steckdose 1Ph/230V/16A länderspezifisch T23

Pumpenantriebsleistung II, erhöht auf 66kW

Länderausführung Schweiz

Lackierung mehrfarbig nach RAL-Palette (max. 7 Farben);

Maschinenbett, Schließeinheit und Einspritzeinheit, untere Schaltschränke,

Schutzverkleidung fest, Schutzverkleidung beweglich, obere Schaltschränke

und Düsenraumschutz getrennt wählbar

Steckdose CEE 3Ph / 400V / 16A, abschaltbar über Hauptschalter

Hupe

Werkzeuganschlußmaße E (ähnlich EUROMAP März '96)

mit Seitenauswerferplatte

Zentrierdurchmesser Feste Platte: 100mm

Zentrierdurchmesser Bewegliche Platte: 100mm

Verstärkter Auswerfer

Auswerferkraft erhöht von 106 auf 238 kN und Hub nicht reduziert

2 Pneumatische 5/2-Wege-Ventile auf beweglicher

Werkzeugaufspannplatte; programmierbar;

Versorgung über zentralen Luftanschluss inklusive Verschlauchung

(nicht mit ZE224, ZE2271 oder ZE2273)

Speicherprogramm für externes Speichern der Statistikdaten
 Absenkttemperatur über Programmschalter mit Zeitvorgabe
 im Handbetrieb aktivierbar
 Trockenlauf ohne Zylinderheizung mit Programmschalter
 Vorwahlstückzähler für Anfahrasschuß nach jeder Unterbrechung
 des Automatikzyklus
 Anfahrprogramm in 3 Stufen; einschließlich Staudruck
 Einschaltprogramm/Abschaltprogramm; mit Abspritzen
 Flexibler Bewegungsablauf Schließeinheit ohne/mit Mehrfachbewegungen
 von Auswerfer und Kernzügen
 Flexibler Bewegungsablauf Einspritzeinheit (EE)
 Änderungsprotokoll; Bildschirmanzeige
 (eingeschlossen in ZE460 und damit auch in ZE790)
 Hilfefunktion; integrierte Bedienhinweise über Steuerung
 Wartungsanzeige (eingeschlossen in SV811)
 Zykluszeitanalyse
 Integrierte Energiemessung, mit Unterstützung einer Stückkostenkalkulation
activeEcon
 2 frei programmierbare Seiten
 2 zusätzliche frei programmierbare Seiten
 Schnittstelle für Werkzeugschutz (Auswerferplattensicherung)
 WC5 (World Connect 5): Schnittstelle für Fernwartung und Fernbedienung
 der Maschine
 Verlängerte Gewährleistung, 12 Monate Service und Teile, 24 Monate Teile,
 36 Monate Kernkomponenten; exklusive Verschleißteile
 (beinhaltet ZE488)

Steckdose 1Ph/230V/10A länderspezifisch T13, abschaltbar über Hauptschalter
 Blinkleuchte
 Kühlkreislauf offen
 Elastische Maschinenlagerung
 Digitales und verschleißfreies Wegmeßsystem Ultraschall beziehungsweise
 hochauflösende Drehgeber für Einspritzen und Bewegungen der Einspritzeinheit,
 Werkzeug- und Auswerfer-Bewegung
 Reduzierter Zentrierdurchmesser, reduziert von 160mm auf 100mm;
 bei Werkzeuganschlußmaße E oder D für feste WZ-Aufspannplatte
 Schliesseinheit verstärkt
 (Feste und bewegliche Werkzeugaufspannplatte)
 (nur mit WA650, WA655 oder WA662)
 Werkzeugeinbauhöhe Standard/vergrößert max.: 795mm/1020mm
 Auswerferhub max.: 180mm
 Werkzeugeinbauhöhe Standard
 Min: 350mm
 Max: 795mm
 Standardschließgeschwindigkeit; Werkzeugöffnung,
 Auswerfer und Kerne fahren bei geschlossener Schutztür
 Auswerfer mit Lageregelung, p/F+v unabhängig programmierbar,
 parallel zur Werkzeugbewegung
 Automatische Werkzeughöhenverstellung
 Schließkraftregelung
 Aktiver Werkzeugschutz über Sensor bei "Werkzeug zu" **activeQ**
 Zentrale Fettschmierung manuell
 Einspritzeinheit horizontal
 Elektrischer Schneckenantrieb, frequenzgeregt
 Ohne Materialtrichter
 Trichtersperre mit Trichterentleermöglichkeit
 Temperatur der Einfüllzonenkühlung geregelt
 Maximaltemperatur 90°C + 9°C Toleranz
 Nachdruckumschaltung, hydraulikdruckabhängig
 mit Maximalwerterfassung und Druckaufzeichnung
 Staudruck über Dosierhub programmierbar, Polygon über 5 Stützpunkte
 Düsenanpreßkraft bei geschlossenem Werkzeug, programmierbar
 Düsenanlagerestkraft bei offenem Werkzeug, programmierbar
 Düsenbewegung parallel zur Schließbewegung über Regelventil
 (beinhaltet ZE385)
 (nicht zusammen mit ZE413 möglich)
 Schnecke lagegeregt high speed
 Start Einspritzen wegabhängig zur Werkzeugbewegung und
 Düsenanlagedruck über kompletten Zyklus
 Prozess Daten Erfassung (PDE) und 100% Kontrolle sowie Statistik
 mit graphischer Aufzeichnung der Prozeßparameter;
 bis zu 50 Parameter; 1000 Zyklen; mit Datenexport
 (eingeschlossen in ZE486)
 Überlagerte graphische Anzeige der Prozessparameter mehrerer aufeinander-
 folgender Zyklen auf Bildschirm zur leichteren Beurteilung der Prozessstabilität

Zentralspeicher für: Schnelleinspritzen; Kern- , Auswerfer- und EE-Bewegungen;
inklusive Energiesparfunktion über variablen Speicherladedruck
Abstützung der beweglichen Werkzeugaufspannplatte über Linearführungen
Säulen der Schließeinheit verchromt
Auswerfer Kurz-/ Langhub
Schnittstelle für externen Drucker (Hardcopy)
Individuelle Achsenbewegungsoptimierung **activeAdjust**
Fünfstufige Werkzeugschließ- und vierstufige Werkzeugöffnungssequenz
Verpackung auf Holzbohlen mit Folie abgedeckt, Standardkonservierung
Netzspannung 400V+-10% / 50Hz; 3Ph + N + PE
Netzanschlüsse Antrieb/ Heizung getrennt
Not-Aus-Schalter auf Bediengegenseite
Datenanzeige farbig
Einspritzen, Nachdruck und Staudruck geregelt über Servo-Ventil
Ölkühler, verstärkt (Kühlwasserzulauf bis 35°C)
Separater ÖlfILTER zur Feinfiltration im Bypass, in Maschine integriert
activeCool&Clean
Wasseranschluß für Werkzeug- und Maschinenkühlung getrennt
Korrosionsschutz

Barriereschnecke verschleißfest Ø 60mm; Zylinder Bimetall;
Vergrößertes L:D; 25;
Arbeitsbereich des Schneckenzyklinders bis 450°C
Rückstromsperre (RSP), Ringausführung, 3-teilig
Offene Düse; metrisch; Gewinde M60x3;
Düsenausführung: Radius: 15,0 mm; Bohrung: 3,0 mm
Energisparende Wärmeisolierung der Plastifizierung Ø 60mm
Vergrößertes L:D

Pneumatische Verschußdüse SVP Typ BHP1:
einschließlich Steuerung; ausgeführt als
Bolzenverschluß ohne Endlagenüberwachung;
Ausführung für Maschinentyp EI-Exis SP mit ZE2031 (verstärkter Formschuß)
Es ist die ZE532 (zusätzliche Regelzone Düsenheizung) notwendig!
zu SO 6_35:
Tauchdüse Durchmesser 12mm, 10mm verlängert (Mehrpreis zu SVP BHP1.2)
Ausführung der Düsenpitze SVP-Düse als Tauchdüse nach SIG-Norm;
Ausführung mit Düsendurchgangsbohrung Ø 12mm und mit konischer Öffnung
auf Ø 17,5mm an der Düsenöffnung;
Ausführung für Eintauchtiefe von 50mm; Düsenkontur und Düsenabmessung
siehe Tabelle "Düse";
Zusätzlich ist ein Düsenverschluss BHP nach Kalkulation notwendig!