

Основой термопластавтомата ENGEL victory стала внедренная в 1989 году концепция бесколонного узла смыкания. В 2009 году компания ENGEL Austria GmbH отпраздновала 20-й юбилей производства бесколонных машин: за 20 лет было поставлено более 55 тыс. ТПА ENGEL victory для 10 тысяч заказчиков по всему миру



Бег без препятствий. Литье без колонн

Бесколонные термопластавтоматы ENGEL victory выпускаются в диапазоне усилия смыкания от 28 до 500 тонн. При этом спектр применений машины достаточно широк, поскольку он ограничивается не усилием смыкания, а размером плит. Бесколонный узел смыкания, широкие крепежные плиты и широкий лоток для отвода готовых изделий позволяют использовать ТПА с меньшим усилием смыкания для литья крупных изделий и, как следствие, значительно снижать инвестиции в оборудование.

Уникальная бесколонная конструкция узла смыкания позволяет эксплуатировать литьевые формы больших размеров и значительно облегчает их смену. Отсутствие трения в узле также снижает расходы на обслуживание. Запатентованный модуль

Специальный модуль Flex-Link обеспечивает высокую параллельность плит



Flex-Link (гибкий шарнир между рабочим цилиндром и подвижной плитой) компенсирует эластичную деформацию рамы и обеспечивает гарантированную параллельность плит, а также минимальный износ пресс-формы. Бесколонный узел смыкания идеально подходит для интеграции систем автоматизации. Робот проникает в литьевую форму по горизонтали без преград. Таким образом, возможна установка системы автоматизации на небольшом расстоянии от машины, что значительно экономит производственное пространство. Без проблем оснастить машину роботом можно даже в помещениях с низкими потолками. Прямые горизонтальные движения робота сокращают время производственного цикла, особенно в случаях использования сложных автоматических установок.

Привод пластикации ENGEL victory приводится в движение гидромотором, который производится в трех типоразмерах для каждого узла впрыска. В качестве опции можно заказать гидромотор для высоких скоростей впрыска — это позволяет настраивать привод в соответствии с параметрами узла пластикации и

материала, что обеспечивает высокую экономию электроэнергии. С использованием специальных опций привод пластикации может работать параллельно с движениями пресс-формы. Для оптимальной настройки узла пластикации под конкретное применение существует ряд конфигураций цилиндра и шнека. Цилиндр быстро присоединяется к узлу впрыска. Узел пластикации не создает вращающего момента. Необходимое усилие устанавливается на пульте управления машины.

Литьевые машины ENGEL victory оснащаются сервогидравлическим приводом ENGEL ecodrive, позволяющим экономить электроэнергию. В отличие от стандартной гидравлической системы с асинхронным мотором это решение базируется на использовании поршневого насоса постоянной производительности и сервомотора. Скорость работы машины напрямую зависит от количества оборотов привода в единицу времени. Привод ENGEL ecodrive работает только тогда, когда совершаются движения машины. Таким образом, электроэнергия не потребляется на холостом ходу, например, во время

охлаждения пресс-формы. Кроме того, машина работает очень тихо, охлаждающей жидкости для привода требуется значительно меньше. Тем самым достигается энергосбережение, сравнимое с энергосбережением электрических машин. Термопластавтомат, оснащенный таким приводом, идеально подходит для энергосберегающего производства с использованием пресс-форм, в которых задействованы гидравлические компоненты (например, гидравлически управляемые знаки).

Функции литьевых машин ENGEL victory могут быть расширены за счет добавления модулей для получения комплексной производственной ячейки. Модули подключения электроэнергии, соединения для воды и воздуха к литьевым формам (система закрытого контура для горячеканальной литьевой формы, гидравлические стержни, система охлаждения, подсоединения сжатого воздуха) включают подведение и распределение воды и воздуха до соединительных точек на машине. Подведение среды может контролироваться посредством системы управления или через внешние устройства управления. ■