

Sistema per la gestione degli ugelli ad otturazione con possibilità di gestire l'apertura in modo sequenziale.

Le impostazioni via software prevedono di utilizzare il sistema in due modalità di intervento:

- in relazione alla posizione della vite di plastificazione tramite segnale del trasduttore lineare;
- in relazione ad un tempo di intervento impostabile in funzione ad un segnale della plastificazione;
- ogni sequenziale in un ciclo di lavoro può eseguire fino ad un massimo di 4 aperture e 4 chiusure.

System for the control of the valve gates with the ability to a sequential opening or closing mode.

The software settings enable two ways for the system's usage:

- according to the position of the plasticizing screw through a linear transducer input signal (0÷10 V);
- according to a delay time that can be set up depending on a molding signal (in sec.);
- every sequential can perform up to a maximum of 4 openings and 4 closures at every working cycle.

## Caratteristiche Tecniche

### Technical Features

<b>Controllo</b> Control	Colour TOUCH- PANEL 5,7"
<b>Processore</b> Processor	Industrial P L C
<b>Numero di stampi controllati</b> No. of controlled moulds	1:30
<b>Da 1 a 20 EV Bistabili / Monostabili</b> From 1 to 20 EV Monostable/Bistable	24 dc
<b>Alimentazione</b> Power supply	380V 60 hz
<b>Pressione esercizio</b> Working pressure	Max. 140 Bar
<b>Motore</b> Motor	2,2 KW
<b>Pompa</b> Pump	3,5 CC
<b>Serbatoio</b> Tank	46 Lt.

## Sistema sequenziali pneumatico

### Pneumatic valve gate system

<b>Controllo</b> Control	Colour TOUCH- PANEL 5,7"
<b>Processore</b> Processor	Industrial P L C
<b>Numero di stampi controllati</b> No. of controlled moulds	1:30
<b>Da 1 a 20 EV Bistabili / Monostabili</b> From 1 to 20 EV Monostable/Bistable	024 dc
<b>Alimentazione</b> Power supply	380V 60 hz
<b>Pressione esercizio</b> Working pressure	Max. 10 Bar

