



DEFINICIÓN DE LA SERIE

SPRINTER-11

SPRINTER

Una prensa de inyección que concretiza una gran suma de energías. Entre estas, los recursos humanos han sido los más preciosos para poder alcanzar la excelencia del resultado.

Una empresa en constante evolución, personas que saben colaborar, idear y realizar al mas alto nivel para que cada prensa **ERINCA** cumpla este compromiso constante por medio de una tecnología original dirigida al mercado más exigente.

SPRINTER-11 es por sus reducidas dimensiones y peso, una máquina ideal de **SOBREMESA** y reúne todas las condiciones de máxima fiabilidad para integrarse en **LINEAS DE PRODUCCION JUST IN TIME**

Diseño modular que permite diversas combinaciones entre los grupos motobomba y diferentes grupos de plastificación, al tiempo que permite un mantenimiento rápido y sencillo.

Grupo hidráulico con mando proporcional sobre la velocidad y presión de todos los parámetros de la maquina con elementos totalmente normalizados.

SPRINTER-11 tiene como unidad de mando una maniobra “**NEWTEC 96**” que incorpora un monitor de operación integral tipo hombre/máquina, equipado con sistema de actuación “**Touch**” que facilita una excelente operatividad.

Pantalla táctil, monocroma de resolución 320x240, diseño modular del autómatas programable DL 205 que asegura un buen control y respetabilidad de movimientos, así como de todas las etapas de potencia, entradas y salidas, control de temperatura con compensación de temperatura ambiente, alarmas y seguridades incorporadas en la misma.

El grupo de cierre es de gran robustez y lleva insertado el expulsor hidráulico con acoplamiento en el molde, las placas portamoldes llevan incorporado un sistema de amarre directo y permiten un fácil intercambio de los mismos.

La inyección se efectúa por husillo de plastificación con válvula incorporada, existiendo diferentes tipos, y capacidades. El centro de inyección es de fácil desplazamiento facilitando la inyección lateral para moldes unitarios. La alta velocidad del sistema permite la inyección de piezas de paredes delgadas con resultados óptimos.

Gran diversidad de equipos opcionales complementarios a los equipos standard que permiten una personalización de la misma.

DISPOSITIVOS STANDARS

Sistema de cierre por pistón con avance rápido

Unidad de mando **NEWTEC 96** con sistema de menú, insertada en la bancada de la inyectora.

Seguridad sobre el cierre de los moldes con apertura automática.

Expulsor hidráulico con golpes repetitivos y secuencia de paro adelante para automatizar mediante robot

Platos portamoldes con fácil anclaje que facilita el intercambio de los mismos.

Control de la temperatura del aceite hidráulico mediante resistencias de calentamiento con alarma incorporada del nivel mínimo.

Mando proporcional sobre la velocidad y presión de todos los parámetros de la maquina

Doble sistema de filtración del circuito oleodinámico.

Programa de control para indicación de mantenimiento preventivo

Cuenta ciclos programados

Datos de producción a tiempo real, por ciclos y lotes de piezas inyectadas

Descompresión sobre el material, succión.

Boquilla fija, que permite el aumento de velocidad del ciclo de la máquina.

Purga automática que facilita la limpieza y cambio de material.

Caudalímetro de cuatro vías para la refrigeración a circuito cerrado.

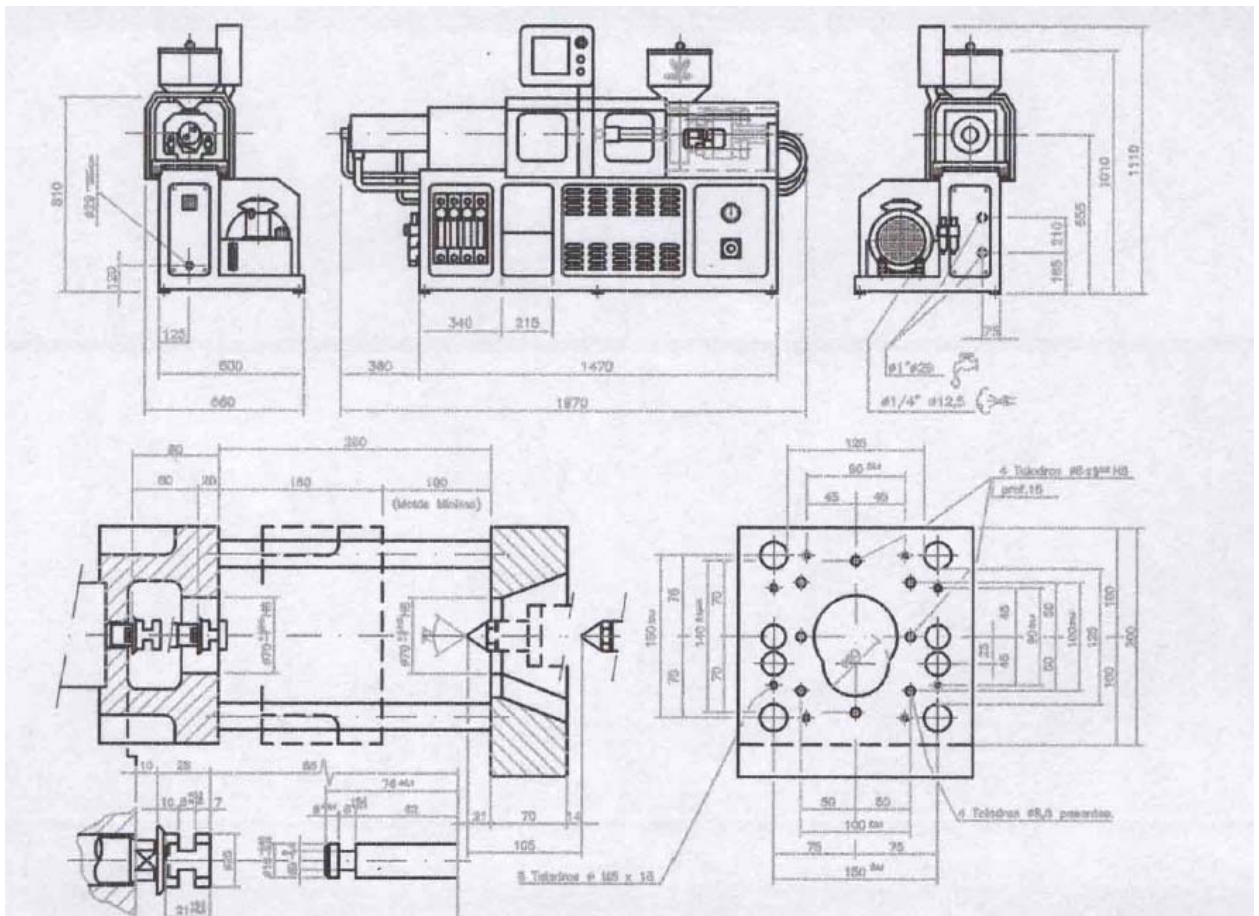
Filtro magnético para la refrigeración, evitando las incrustaciones de cal, tanto en los moldes como, en la propia máquina.

Alarmas sobre todos los puntos neurálgicos de la máquina.

DISPOSITIVOS OPCIONALES

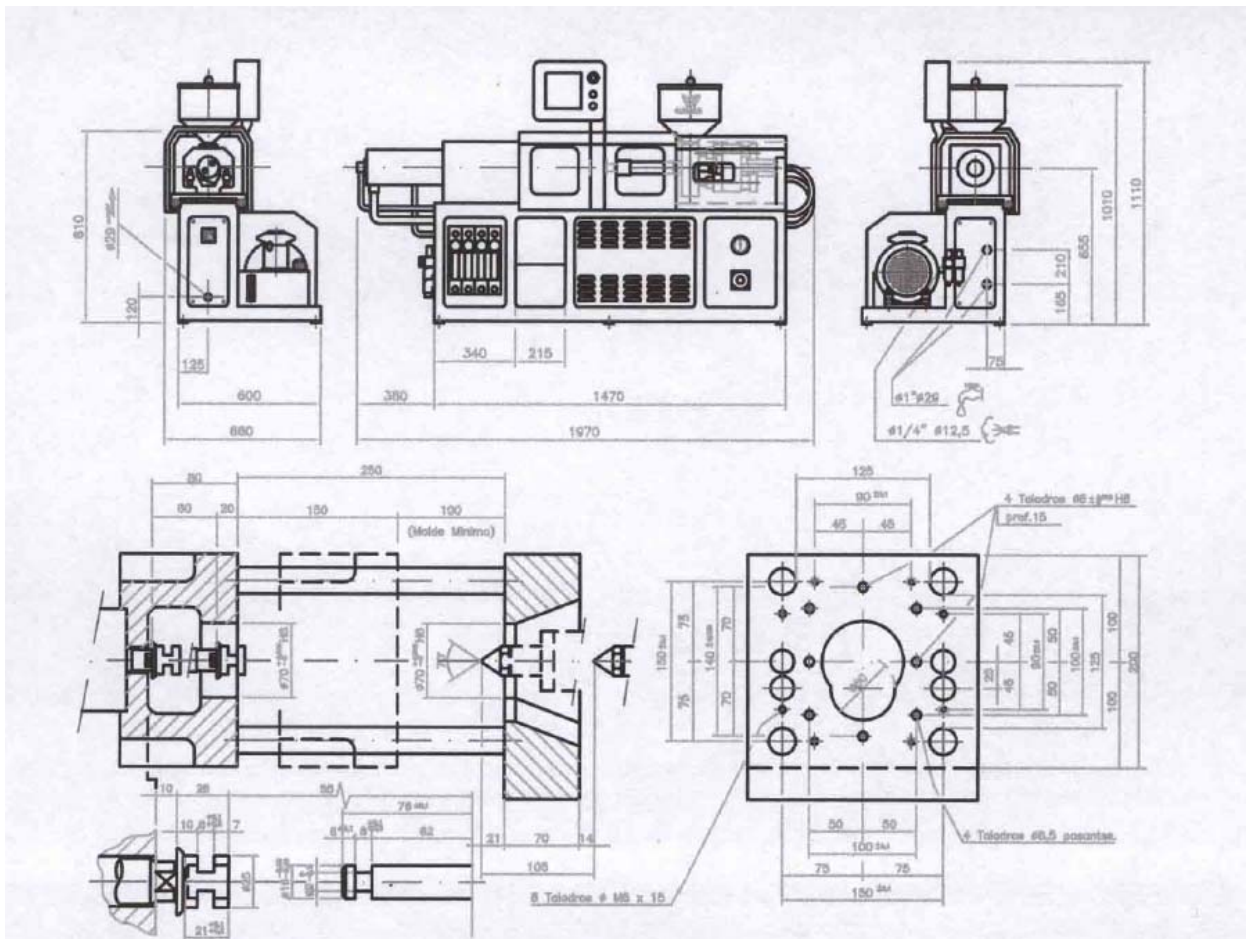
Válvula de soplado temporizada sobre la apertura de la máquina.
Raspador neumático temporizado y con final de carrera de seguridad.
Reloj diario para la puesta en marcha de las resistencias de calefacción.
Desenroscador temporizados, eléctricos e hidráulicos.
Regulación de boquilla mediante termopar.
Intrusión temporizada antes del ciclo de inyección.
Noyos temporizados, neumáticos, eléctricos e hidráulicos.
Control sobre una, tres, ó cinco zonas de temperaturas del molde para el canal caliente incorporadas en la propia maniobra.
Válvula termostática programada para el enfriamiento temporizado.
Tercera presión de inyección.
Mesa soporte sustentación máquina.
Magnetotermico y diferencial.
Centro de inyección desplazado 25 mm. para la inyección lateral.
Platos portamoldes para acoplamiento de moldes de 75x75 mm.
Diferentes tipos de boquillas y acoplamientos.
Tensión de alimentación a 220V trifásico.
Motobomba de 4Cv.
Equipos de plastificación diámetros, 14, 18, 20, 22, 25, 27 mm
Equipos de plastificación bimetalicos diámetros 18, 20, 22, 25, 27 mm.
Equipos de plastificación con acero inoxidable alimentario diámetros 18, 20, 22, 25, 27 mm.
Suplemento tolva.
Platos de refrigeración en plato móvil ó fijo
Anclaje rápido del expulsor
Juego de bridas dobles para la sujeción del molde.
Juego de bridas simples para la sujeción del molde.
Embalajes, -Marítimo -Terrestre.

SPRINTER-11 Serie MINI.



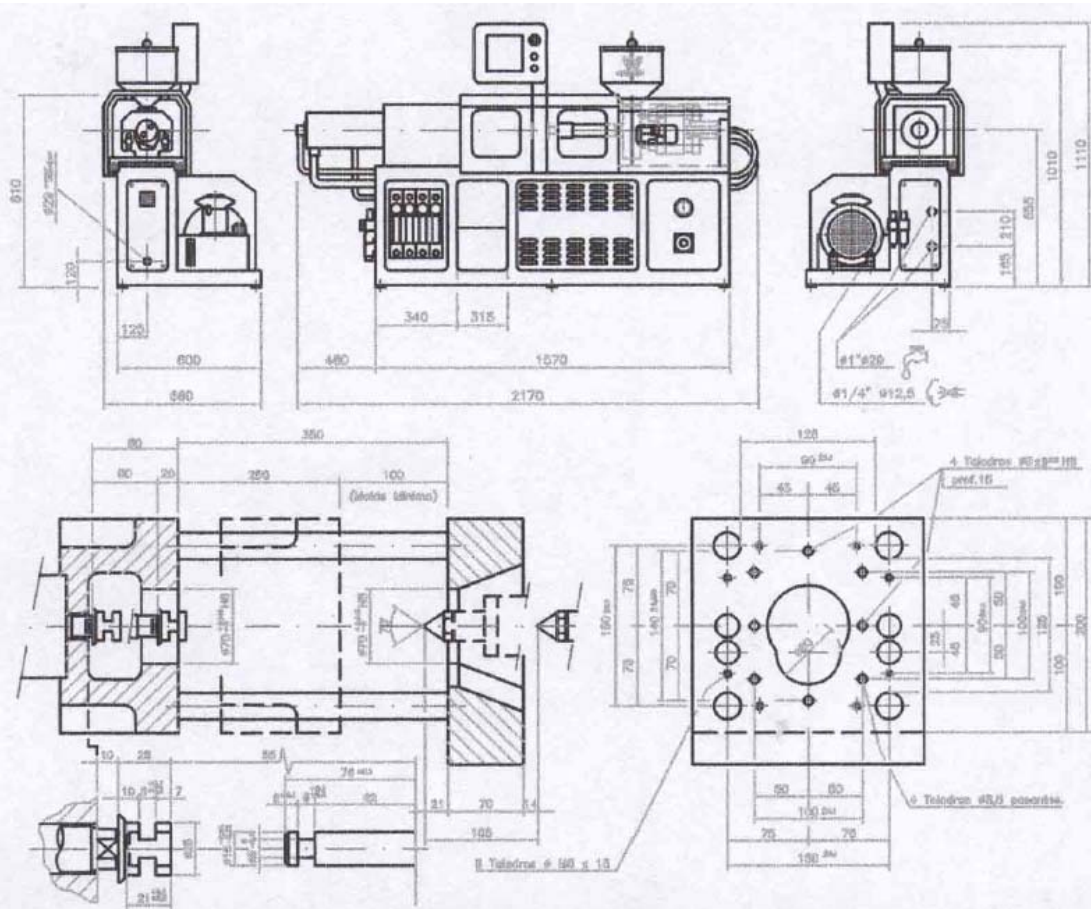
SPRINTER - 11 - SERIE MINI			
UNIDAD DE CIERRE			
Fuerza de cierre del molde.	KN		110
Luz entre las columnas.	mm		125 x 125
Molde mínimo.	mm		100
Distancia máx. entre platos.	mm		250
Dimensiones de los platos.	mm		200 x 200
Carrera máx. de apertura regulable.	mm		150
Fuerza de apertura del molde.	KN		30
Carrera del expulsor hidráulico.	mm		60
Fuerza del expulsor hidráulico.	KN		11
UNIDAD DE INYECCIÓN			
Diámetro de husillo.	mm		14
Relación Paso / Diámetro.			0,89
Pasos según Paso / Diámetro.			31,8
Volumen de inyección máx.	cm ³		10,0
Gramaje de inyección máx. en PS.	grs		9,5
Velocidad de inyección.	cm ³ /seg		13,4
Presión de inyección.	Kg. / cm ²		2880
Velocidad de rotación del husillo.	r.p.m.		0 - a - 400
Fuerza de apoyo de la boquilla.	KN		24
Carrera desplazamiento de la boquilla.	mm		105
DATOS GENERALES			
Presión del sistema hidráulico.	Kg. / cm ²		140
Potencia del motor bomba.	CV		5,5
Potencia de las zonas de calefacción.	W		2000
Zonas de calefacción termoreguladas.			3
Potencia de la zona de boquilla.	W		250
Volumen de la tolva.	L		8
Dimensiones L x W x H.	mm		1815 x 640 x 1110
Superficie ocupada.	mm		1470 x 600
Peso de la máquina sin aceite.	Kg.		500

SPRINTER-11 Serie ESTÁNDAR.



SPRINTER - 11 - SERIE STANDAR						
UNIDAD DE CIERRE						
Fuerza de cierre del molde.	KN	110				
Luz entre las columnas.	mm	125 x 125				
Molde mínimo.	mm	100				
Distancia máx. entre platos.	mm	250				
Dimensiones de los platos.	mm	200 x 200				
Carrera máx. de apertura regulable.	mm	150				
Fuerza de apertura del molde.	KN	30				
Carrera del expulsor hidráulico.	mm	60				
Fuerza del expulsor hidráulico.	KN	11				
UNIDAD DE INYECCIÓN						
Diámetro de husillo.	mm	18	20	22	25	27
Relación Paso / Diámetro.		0,90	0,85	0,80	0,70	0,65
Pasos según Paso / Diámetro.		21,6	20,60	20,00	20,00	20,00
Volumen de inyección máx.	cm ³	16,5	20,40	24,70	31,90	37,20
Gramaje de inyección máx. en PS.	grs	15,7	19,40	23,50	30,30	35,40
Velocidad de inyección.	cm ³ /seg	18,9	23,40	28,30	36,50	42,60
Presión de inyección.	Kg. / cm ²	1742	1411	1166	903	774
Velocidad de rotación del husillo.	r.p.m.	0 - a - 400				
Fuerza de apoyo de la boquilla.	KN	24				
Carrera desplazamiento de la boquilla.	mm	105				
DATOS GENERALES						
Presión del sistema hidráulico.	Kg. / cm ²	140				
Potencia del motor bomba.	CV	5,5				
Potencia de las zonas de calefacción.	W	2000				
Zonas de calefacción termoreguladas.		3				
Potencia de la zona de boquilla.	W	250				
Volumen de la tolva.	L	8				
Dimensiones L x W x H.	mm	1815 x 640 x 1110				
Superficie ocupada.	mm	1470 x 600				
Peso de la máquina sin aceite.	Kg.	500				

SPRINTER-11 Serie SUPER.



SPRINTER - 11 - SERIE SUPER						
UNIDAD DE CIERRE						
Fuerza de cierre del molde.	KN	110				
Luz entre las columnas.	mm	125 x 125				
Molde mínimo.	mm	100				
Distancia máx. entre platos.	mm	350				
Dimensiones de los platos.	mm	200 x 200				
Carrera máx. de apertura regulable.	mm	250				
Fuerza de apertura del molde.	KN	30				
Carrera del expulsor hidráulico.	mm	60				
Fuerza del expulsor hidráulico.	KN	11				
UNIDAD DE INYECCION						
Diámetro de husillo.	mm	18	20	22	25	27
Relación Paso / Diámetro.		0,90	0,85	0,80	0,70	0,65
Pasos según Paso / Diámetro.		21,6	20,60	20,00	20,00	20,00
Volumen de inyección máx.	cm ³	16,5	20,40	24,70	31,90	37,20
Gramaje de inyección máx. en PS.	grs	15,7	19,40	23,50	30,30	35,40
Velocidad de inyección.	cm ³ /seg	18,9	23,40	28,30	36,50	42,60
Presión de inyección.	Kg. / cm ²	1742	1411	1166	903	774
Velocidad de rotación del husillo.	r.p.m.	0 - a - 400				
Fuerza de apoyo de la boquilla.	KN	24				
Carrera desplazamiento de la boquilla.	mm	105				
DATOS GENERALES						
Presión del sistema hidráulico.	Kg. / cm ²	140				
Potencia del motor bomba.	CV	5,5				
Potencia de las zonas de calefacción.	W	2000				
Zonas de calefacción termoreguladas.		3				
Potencia de la zona de boquilla.	W	250				
Volumen de la tolva.	L	8				
Dimensiones L x W x H.	mm	2015 x 640 x 1110				
Superficie ocupada.	mm	1570 x 600				
Peso de la máquina sin aceite.	Kg.	550				