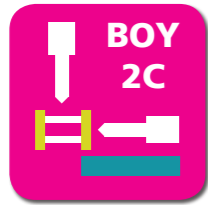




Procan ALPHA®



Multi-K-Technik



Made in Germany

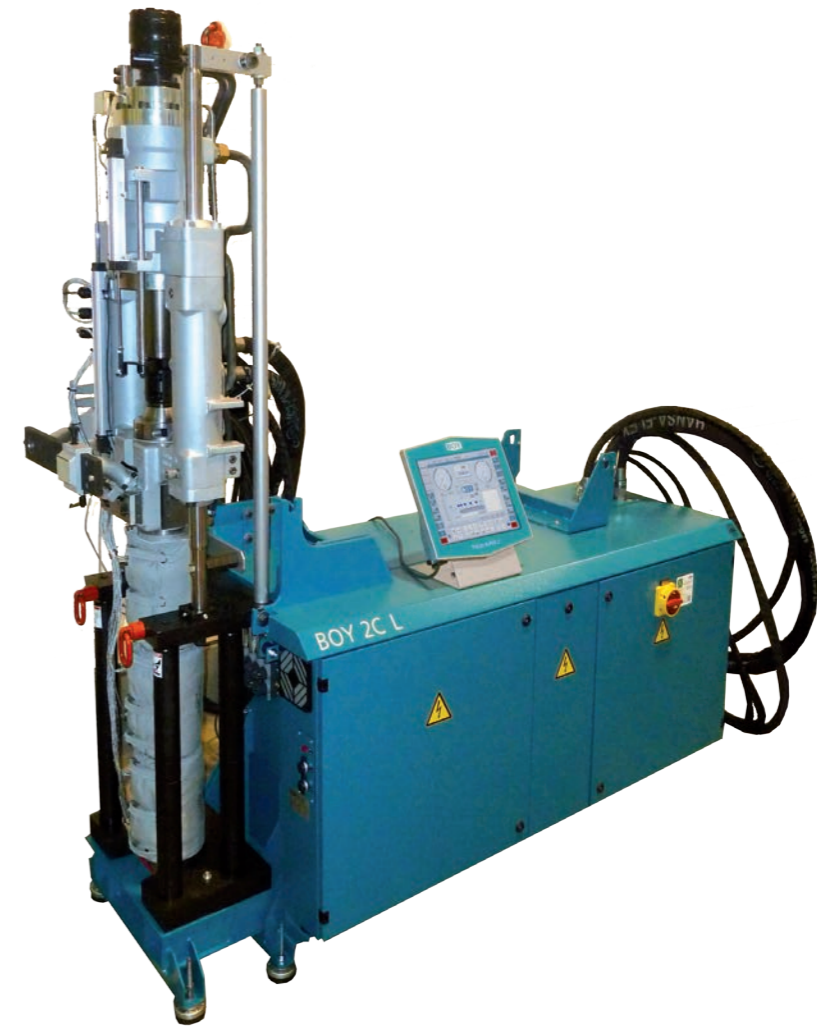
Innovativ in die Zukunft – BOY-Injectioneering

Ausstattungsübersicht

Spritzeinheit		Elektronik	
Ausschwenkbare Spritzeinheit	-	USB-Schnittstelle für Zugang und Datenaustausch	■
Abgestufte Schneckendrehzahlwerte mit rampenförmigen Übergang	■	Schnittstellenpaket: Seriell/Temperiergerät, USB/Drucker und Ethernet	□
Schneckendrehzahlsperrung bei Untertemperatur	■	OPC-Schnittstelle	□
Anzahl Profilpunkte der Einspritzgeschwindigkeit	8	4 frei programmierbare Ein- / Ausgänge	□
Anzahl Profilpunkte des Einspritzdrucks	2	Stückzähler / Intervallsignal	■
Nachdruckbeginn hydraulikdruck-, weg- und zeitabhängig	■	Vorwahlzähler für Maschinenabschaltung	■
Werkzeuginnenenddruckabhängiger Nachdruckbeginn	□	Schuko-Steckdose 230 V ~ / 10 A (alternativ abschaltbar)	■(-)
Anzahl Profilpunkte des Nachdrucks	8	CEE-Steckdose 400 V ~ / 16 A (alternativ abschaltbar)	- (-)
Produktionsüberwachung bei Nachdruckbeginn	■	Steckdosenverteiler 3 x 400 V ~ / 3 x 230 V - abschaltbar (sep. Zuleitung erforderlich)	-
Regelung des kompletten Einspritzprofils und des Staudrucks (closed loop)	■	Energieverteiler mit vier Festanschlüssen, bis zu 5 x 400 V CEE + 3 x 230 V (Steckdosen optional abschaltbar). Standardzuleitung 125 A / 5 x 50 mm²	-
Steuerung für Einspritzen mit drehender Schnecke	-	Schalterschrankkühlung	■
Mikroprozessorgeregelte Heizzonen für Zylinder und Düse (Soll- und Istwerte)	5	Handlingschnittstelle (EUROMAP 67)	□
Hydraulisch betätigte Nadelverschlussdüse (bei XS-LSR pneumatisch)	○	Getrennte Einspeisung (Heiz- und Motorstrom)	-
Trichterschnellentleerung (25 / 35 / 55 VV / 35 HV / 2C M / L ohne Materialtrichter)	-	Wochenuhr	■
Automatische Materialzuführung	□	Zusätzliche Heizzonen-Regelstelle(n)	□
Regelbare Düsenanlagenkraft	■	Bürstensteuerung	-
Verzögerter Düsenabhub	■	Auswerferplattensicherung	-
Servoelektrischer Schneckenantrieb (separate Zuleitung erforderlich)	-	Integrierte Heißkanalregelung 8- / 16-fach (separate Zuleitung erforderlich)	□
Hochverschleißfeste Plastifiziereinheiten	-	Klimagerät für Schalterschrank	-
Hochverschleißfeste EconPlast-Einheit	-	Alarmsignal mit Hupe	□
Differential-Einspritzen	○		

Allgemeines		Hydraulik	
Kühlwasserverteiler mit elektr. Abschaltventil / Regelventil für Werkzeug	○	Elektronikgeregelte Verstellpumpe	■
Temperaturregelung der Einzugszone	□	Servomotorischer Pumpenantrieb (Servo-Antrieb)	-
6- / 8-fach Kühlwasserverteiler	○	Ölvorwärmung, automatisch	■
Werkzeugsätze	□	Ölthermometer / Geregelte Ölkühlung / Ölstandsanzeige	■
Ersatzteilpakete	□	Ölüberwachungsschaltung für Ölstand und Öltemperatur	■
Ölfüllung	□	Ölfilterverschmutzungsanzeige optisch	-
Schwingmetallfüße mit verstärkter Dämpfung	-	Proportionalventil für die Schließeinheit	-
		Proportionalventil mit Wegrückführung und Lageregelung für die Schließeinheit	-

■ Standard ○ Alternative □ Zusatz - nicht verfügbar



A.000760
D.08/16
Konstruktions- und Ausstattungsänderungen vorbehalten

Sie möchten mehr über dieses BOY-Spritzaggregat erfahren?



Technische Daten und Ausstattung (Komplettübersicht)



Kompetenz-Broschüre



Dr. Boy GmbH & Co. KG

Industriegebiet Neustadt / Wied
Neschener Str. 6
53577 Neustadt-Ferndthal
Germany

Tel.: +49 (0)2683 307-0
Fax: +49 (0)2683 32771
E-Mail: info@dr-boy.de
Internet: www.dr-boy.de



BOY-APP
kostenlos unter
http://app.dr-boy.de



Spritzaggregate BOY 2C M
BOY 2C L



Positionierungsbeispiele für das Spritzaggregat:
Vertikal direkt auf dem Werkzeug oder auf der festen Schließplatte **oder** Horizontal quer liegend

Das Spritzaggregat für die 2. Komponente ist mit einem eigenem Hydraulik-Antrieb und eigener Steuerung ausgestattet. Verschiedene Spritzeinheiten bieten Plastifizierolumina bis zu 280,5 cm³.

Die komplette Steuerungs- und Hydraulikeinheit wird neben der Basismaschine positioniert. Das Aggregat ist transportabel und kann somit auch an anderen Spritzgießmaschinen angeschlossen werden. Die Steuerungen der beiden Maschinen kommunizieren über die spezielle Schnittstelle 6223 (Option) miteinander oder stellen über entsprechende Adaperkabel so einen reibungslosen Ablauf des Spritzgießzyklus sicher.

Die Spritzeinheit kann in zahlreichen Varianten auf der Basismaschine positioniert werden. Dies erfolgt bei Horizontalmaschinen platz sparend in vertikaler Lage; auch eine seitliche

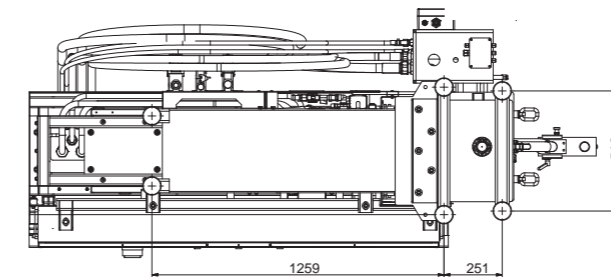
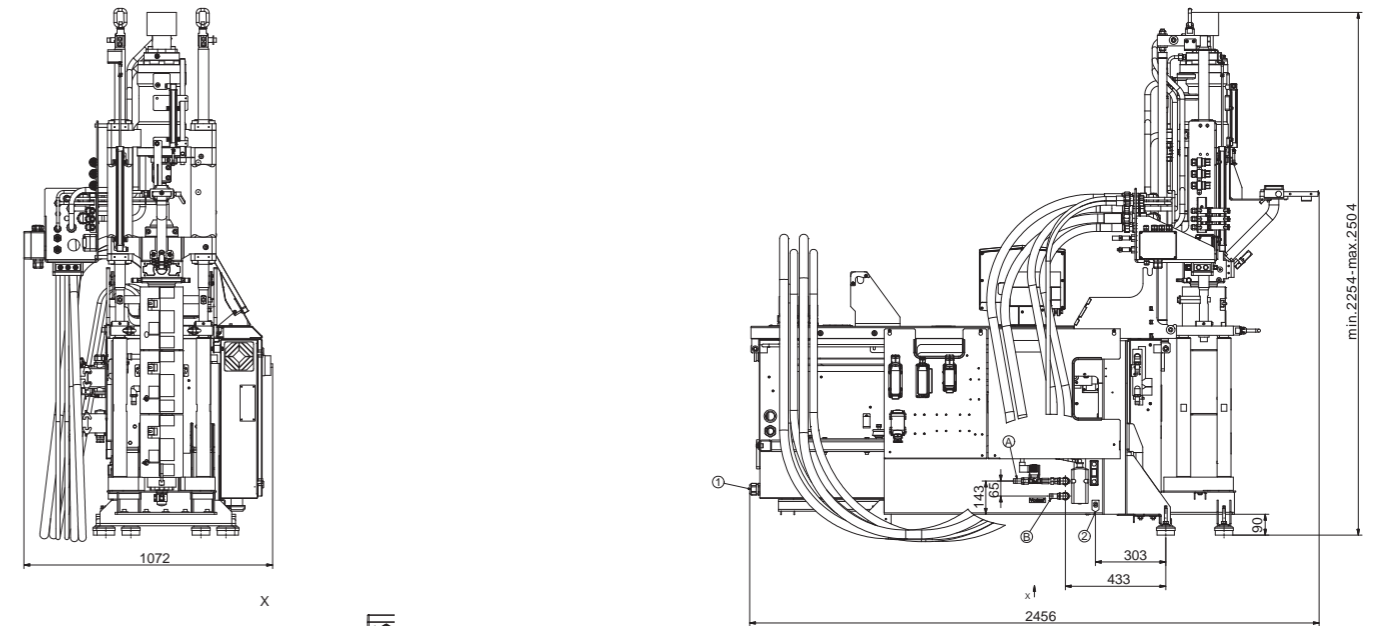
Anbringung der Spritzeinheit ist möglich (siehe Grafikdarstellungen oben). Die Plastifiziereinheit mit offener Düse ist dabei mittels einer entsprechend angepassten Hochdruck-Schlauchleitung mit der Grundeinheit des Spritzaggregates für die 2. Komponente verbunden.

Bei den Umspritzautomaten kann die Positionierung des Spritzaggregates bei VV-Maschinen platz sparend auf dem hinteren Maschinentisch erfolgen. Bei VH-Maschinen steht z.B. die Spritzeinheit senkrecht über dem Werkzeug.

Der Bildschirm des Spritzaggregates für die 2. Komponente ist mit einem langen Kabel ausgestattet. Somit ist eine Anordnung dieses Bildschirms auf der Bedienerseite der Basismaschine – direkt neben dem Monitor der Hauptmaschine – möglich.



- 1 Maschinendesign mit bester Ergonomie und rationeller Bedienung.
- 2 Flexible Positionierung des Spritzaggregates an die Basismaschine.
- 3 Optimale Steuerungstechnik mit intuitivem Bedienkonzept. Flexible Positionierung des Bildschirms möglich.
- 4 Stabile Maschinenkonstruktion mit integriertem Öltank.



Zusätzliche Spritzaggregate / Schneckendurchmesser verfügbar:

Modell	2C S	2C XS	2C S	2C S	2C S	2C S	2C S
Spritzeinheit	SP 11	SP 14	SP 16	SP 45	SP 56	SP 81	SP 96
Schneckendurchmesser in mm	12	12	14	18	18	22	24
		14		22			28
		16					32

Technische Daten – Standardausführung¹⁾

Spritzeinheit für Thermoplastverarbeitung		SP 205			SP 370		
Schneckendurchmesser	mm	28	32	38	36	42	48
Schnecken-L/D-Verhältnis		22.7	20	16.7	23	20	17
Max. Hubvolumen (theoretisch)	cm³	73.9	96.5	136.1	157.8	214.7	280.5
Max. Spritzgewicht in PS (theoretisch)	g	67.2	87.8	123.9	143.6	195.5	255.3
Einspritzkraft	kN	171	171	171	239	239	239
Einspritzstrom (theoretisch)	g/s	126.0	164.6	232.3	152.9	208.1	271.8
Max. spez. Spritzdruck	bar	2778	2127	1508	2347	1724	1320
Max. Schneckenhub	mm	120	120	120	155	155	155
Düsenanlagekraft	kN	33	33	33	33	33	33
Düsenabhebung	mm	210	210	210	250	250	250
Schneckendrehmoment	Nm	280 (162 cm³ 130 bar) / 350 (204 cm³ 130 bar)		500 (300 cm³ 130 bar) / 530 (348 cm³ 130 bar)			
Schneckendrehzahl (stufenlos einstellbar)	U / min.	410 (162 cm³) / 325 (204 cm³)		280 (300 cm³) / 250 (348 cm³)			
Schneckenrückzugskraft	kN	29.7	29.7	29.7	53	53	53
Heizleistung (Düse + Zylinder)	W	8430	8430	8430	13275	13275	13275
Trichtereinhalt	Liter	-	-	-	-	-	-

Schließereinheit							
Schließkraft	kN	-	-	-	-	-	-
Lichte Weite zwischen den Holmen	mm (h x v)	-	-	-	-	-	-
Max. Plattenabstand	mm	-	-	-	-	-	-
Max. Öffnungsweg (einstellbar)	mm	-	-	-	-	-	-
Min. Werkzeugeinbauhöhe	mm	-	-	-	-	-	-
Max. Werkzeuggewicht bewegende Schließseite	kg	-	-	-	-	-	-
Formöffnungskraft	kN	-	-	-	-	-	-
Formzufuhrkraft	kN	-	-	-	-	-	-
Auswerferhub (max.)	mm	-	-	-	-	-	-
Auswerferkraft stoßend / ziehend	kN	-	-	-	-	-	-

Allgemeines							
Installierte Antriebs- / Gesamtleistung	kW (400 V)	16.6 / 25.1	16.6 / 25.1	16.6 / 25.1	16.6 / 29.9	16.6 / 29.9	16.6 / 29.9
Trockenlaufzeit (gem. EUROMAP 6) – Hub	s – mm	-	-	-	-	-	-
Hydrauliksystemdruck	bar	180	180	180	180	180	180
Öltankinhalt	Liter	70	70	70	70	70	70

Maße und Gewichte		BOY 2C M (SP 205)		BOY 2C L (SP 370)	
Abmessungen (LxBxH) / Aufstellfläche	mm / m²	2453 x 1050 x 1862 ²⁾ / 2.58		2456 x 1072 x 2254 ²⁾ / 2.63	
Gesamtgewicht netto (o. Öfüllung)	kg	1125		1248	
Gesamtgewicht brutto (Palette & Folie / Holzkiste)	kg	1195 / 1425		1318 / 1548	
Transportabmessungen / Kiste (LxBxH) ca.	m	2.3 x 1.06 x 2.3 / 2.3 x 1.2 x 2.25		2.3 x 1.06 x 2.3 / 2.3 x 1.2 x 2.25	

1) weitere Spritzeinheiten siehe Technische Daten und Ausstattung 2) in Stand-by-Position