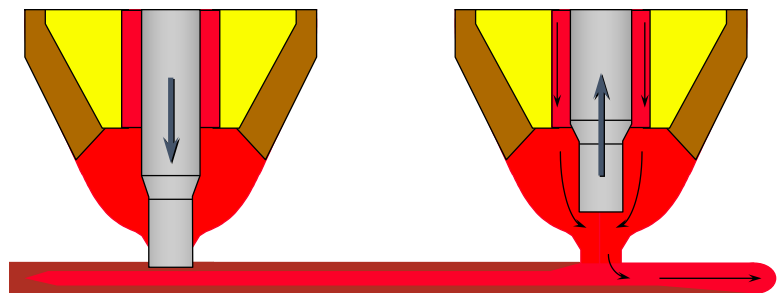


Altanium®-Nadelverschluss-Kaskadensteuerung (Sequenzer)

Der Altanium®-Nadelverschluss-Kaskadensteuerung (Sequenzer) (VGS) ist eine Technologie, welche die Öffnungs-/Schließsequenz von pneumatischen oder hydraulischen Nadelverschlüssen während jedes Einspritzzyklus steuert.

Die VGS-Technologie gibt Formenbauern die Kontrolle über die Positionierung der Schweiß- oder Wirklinien, um die Ästhetik und strukturelle Integrität von farbigen und glasgefüllten Teilen zu gewährleisten. Zu den weiteren Vorteilen gehören das mechanische Ausbalancieren von Familienwerkzeugen und die mögliche Reduzierung der Schließkraft durch den Einsatz einer sequenziellen Fülltechnik. Diese Technologie ist ideal für Teile mit Mehrfachanspritzung, die in den Märkten Automobil und Verbraucherelektronik verwendet werden.

Der Altanium®-Nadelverschluss-Kaskadensteuerung (Sequenzer) kann bis zu 32 Nadelverschlüsse steuern und ist als eigenständige Kaskadensteuerung oder integriert in die Heißkanal-Temperaturregelung erhältlich.





VGS-Startbildschirm



VGS-Sequenzvorschau



Konfigurationen	Gehäusegröße	Höhe (H)	Breite (B)	Tiefe (T)
Eigenständig	 1 Gehäusegröße	1244 mm	457 mm	558 mm
Integriert	 1 Gehäusegröße	1244 mm	457 mm	558 mm
	2 Gehäusegrößen	1244 mm	508 mm	558 mm

Funktionen

Verfügbar mit integrierter Heißkanalregelung	Sparen Sie Kosten und Zeit, indem Sie zwei kritische Aspekte des Prozesses (Nadelverschluss und Temperatur) über eine gemeinsame Bedieneingabeschnittstelle (Display) steuern
VGS-Übersicht (Startbildschirm)	Zeitersparnis durch eine Übersicht über die gesamte Sequenz von einem einzigen Bildschirm aus, um sicherzustellen, dass alles korrekt funktioniert oder um die Fehlersuche im Prozess zu unterstützen
Hochkonfigurierbare Signalschnittstelle zur Unterstützung mehrerer Methoden zur Auslösung einer Sequenz (Zeit, digitale oder analoge Signale)	Bietet die Flexibilität, die Steuerung mit einer beliebigen Anzahl verfügbarer Signale zu verbinden, wodurch teure Aufrüstungen an der Maschine überflüssig werden
Kompatibel mit dem Analogsignal von linearen Positionsgebern, die einfach konfiguriert werden können, um die VG-Sequenz basierend auf der SGM-Schneckenposition auszulösen	Als volumetrische Messung des in dem Werkzeug verfügbaren Kunststoffes ist das Auslösen der Sequenz aus der Schneckenposition das genaueste und wiederholbarste Verfahren zur Steuerung von Nadelverschlüssen, was zu qualitativ hochwertigeren Teilen und weniger Ausschuss führt.
Manuelle Betätigung von Nadelverschlüssen von der Steuerung aus	Die manuelle Steuerung von Nadelverschlüssen ist ein einfaches und effektives Verfahren, um zu überprüfen, wie die Magnetventile konfiguriert sind und ob das System richtig angeschlossen ist.
Auf-Temperatur-Funktion mit Durchwärm-Zeitgeber	Schützt Nadeln und Nadelschäfte vor Beschädigungen, indem jede Betätigung verhindert wird, bis das Werkzeug die Verarbeitungstemperatur erreicht hat und die entsprechende Durchwärmzeit verstrichen ist, damit sich die Nadeln frei bewegen können.
Komprimierungsfunktion	Ermöglicht das bis zu dreimaligem Öffnen und Schließen einzelner Nadelverschlüsse in einem einzigen Zyklus, was bei einigen Prozessen für eine optimierte Qualität entscheidend ist, indem gezielte Bereiche des Teils während des Einspritzens weiter komprimiert werden können
Vorbereiteter Signaleingang für SGM-Schutztür	Zwingt beim Öffnen der Schutztüren alle Nadeln in die geschlossene Position, um das Personal vor Schmelzeverbrennungen zu schützen

Option

Luftkit (1-32 Schaltungen)	Beinhaltet Magnetventil-Verschlussnadeln, Absperrventil, Druckregler, Schalldämpfer, Luftschlauch, Anschlüsse und ein 7,6 m langes Feldkabel (Steuerung zu Verschlussnadeln)
Linearer Positionsgeber	Enthält einen linearen Positionsgeber mit Zugkordel in Längen von 50 mm bis 2000 mm und ein 7,6 m langes Feldkabel (Steuerung zu LPT)
Hydraulikaggregat (8 und 16 Schaltungen)	Umfasst ein eigenständiges Hydraulikaggregat mit einer Nennleistung von 172 bar mit einem 9,5 l-Speicher und einem 7,6 m-Feldkabel (Steuerung zu HPU)

Technische Spezifikationen

Bedieneingabeschnittstellen	Delta5 15,6-Zoll-HD-Touchscreen-Monitor (4-16 Schaltungen), Matrix5 22 Zoll Full-HD-Touchscreen-Monitor (4-32 Schaltungen)
Konfigurationen	Eigenständige VGS-Steuerung, integrierter VGS mit HR-Temperaturregelung (1-255 Z)
Nadelverschluss-Steuerschaltungen	4, 8, 12, 16, 20, 24, 28, 32
VG-Aktivierungstyp	Magnetventil (24 VDC, 2 A pro Steuerschaltung)
Digitale Eingänge (benutzerkonfigurierbar)	6 (Standard für 4-16 Schaltungen), 34 (Standard für 20-32 Schaltungen oder optional für 4-16 Schaltungen)
Digitale Ausgänge (benutzerkonfigurierbar)	4
Analoge Eingänge (benutzerkonfigurierbar)	4 (0-10 V), 2 (4-20 mA)
Abfragegeschwindigkeit	1 ms für 32 Schaltungen (abhängig von der Konfiguration)
Sicherheitssignale (dediziert)	SGM-Schutztürenstatus, Nadelverschluss-Kaskadensteuerung (Sequenzen) aktiviert
Versorgungsspannung	3 PH + Erde (4-Leiter) 200-240 VAC 3 PH + N + Erde (5-Leiter) 380-415 VAC Andere Spannungen erfordern einen Eingangsspannungstransformator

Husky Injection Molding Systems
www.husky.co

Hauptsitz Kanada • Tel. +1 905 951 5000 • Fax +1 905 951 5384
Asien-Pazifik China • Tel. (86) 21 2033 1000 • Fax (86) 21 5048 4900
Europa Luxemburg • Tel. +352 52 11 51 • Fax +352 52 60 10