

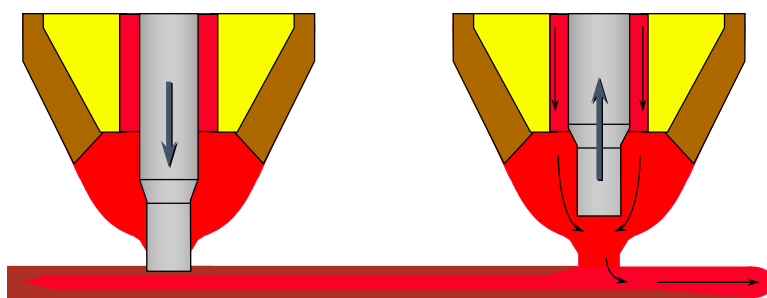


Altanium® 针阀式浇口顺序控制器

Altanium® 针阀式浇口顺序控制器 (VGS) 技术可在注塑期间控制气动或液压针阀式浇口的开/闭定序。

模塑商可通过 VGS 技术控制注塑熔接线位置, 确保颜色和玻纤填充零件的美观和结构完整性。其他优点包括系列模具的机械平衡, 使用级联填充技术可潜在减少夹具吨位需求。该技术是汽车和消费电子市场中多浇口零件的理想之选。

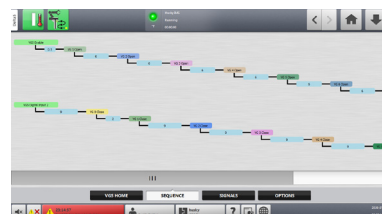
Altanium® 针阀式浇口顺序控制器可控制最多 32 个针阀式浇口, 可用作独立顺序控制器, 或与热流道温度控制集成。



VGS 主屏幕



VGS 顺序控制预览



配置	堆栈	高 (H)	长 (W)	宽 (D)	
独立		1 个堆栈	1244mm/49"	457mm/18"	558mm/22"
集成		1 个堆栈	1244mm/49"	457mm/18"	558mm/22"
		2 个堆栈	1244mm/49"	508mm/20"	558mm/22"

特性

可提供集成式热流道控制	通过控制流程的两个关键方面(针阀式浇口或温度),使用通用操作员界面,节省成本和时间
VGS 概览(主页)屏幕	可从单个屏幕查看整个顺序,节省时间,确保一切正常运行或解决过程中的问题
高度可配置的信号接口,支持多种顺序触发方法(时间、数字或模拟)	可将控制器灵活地连接至任何数量的可用信号,避免了成本高昂的机器升级
可与线性位置传感器的模拟信号兼容,可轻松配置,以根据注塑机螺杆位置触发阀针顺序开关。	测量模具中的可用塑料体积时,触发顺序关闭,螺杆位置是最准确、可重复的针阀式浇口控制方式,用于生产更高质量的零件,减少报废率。
通过控制器手动启动针阀式浇口	手动控制针阀式浇口是一种简单高效的方式,可确认螺线管的配置方式以及系统是否正确连接
带均热定时器的到达温度功能	防止任何驱动,直到模具达到加工温度并均热适当时间,以使阀杆自由移动,避免浇口和阀杆损坏
填充功能	独立针阀式浇口可在单个周期期间最多开关 3 次,零件目标区域可在注塑期间进一步填充,对于部分流程的质量优化非常重要
专用安全门输入	当安全门被打开时,将所有阀杆调整至关闭位置,以避免人员受树脂灼伤

选件

气动套件(1-32 个电路)	包括电磁阀堆栈、截止阀、压力调节器、消音器、气动软管、接头和 7.6m/25ft 现场电缆(控制器到阀门堆栈)
线性位置传感器	包括线缆长度 50mm/2” 至 2000mm/80” 的拉线型线性位置传感器,以及 7.6m/25ft 现场电缆(连接至 LPT 控制器)
液压功率装置(8 路和 16 路)	包含额定 172bar/2,500psi 的独立液压功率装置,带 9.5L/2.5gal 蓄能器和 7.6m/25ft 现场电缆(连接至 LPT 控制器)

技术规格

操作员界面	Delta5 15.6” 高清触屏显示器(4-16 电路), Matrix5 22” 全高清触屏显示器(4-32 电路)
配置	独立 VGS 控制,集成 VGS,带热流道温度控制(1-255Z)
针阀式浇口控制电路	4, 8, 12, 16, 20, 24, 28, 32
VG 激活类型	电磁阀(24VDC, 每条控制电路 2A)
数字输入(用户配置)	6(标配 4-16 回路)、34(标配 20-32 回路,或 4-16 回路选择配置)
数字输出(用户配置)	4
模拟输入(用户配置)	4(0-10V), 2(4-20mA)
扫描速率	32 回路的 1ms(根据配置)
安全信号(专用)	注塑机安全门状态,针阀式浇口顺序控制器已启用
供电电压	3-Ph + 地线(4 线) 200-240V 交流 3-Ph + N + 地线(5 线) 380-415V 交流 其他电压值需要输入电源变压器

Husky Injection Molding Systems
www.husky.co

总部 加拿大 · 电话(905) 951 5000 · 传真(905) 951 5384
 亚太地区 中国 · 电话(86) 21 2033 1000 · 传真(86) 21 5048 4900
 欧洲 卢森堡 · 电话(352) 52 11 51 · 传真(352) 52 60 10

20-062 2020年7月