

Nueva
Generación !

Armarios de control de inyección secuencial



IS'TECH

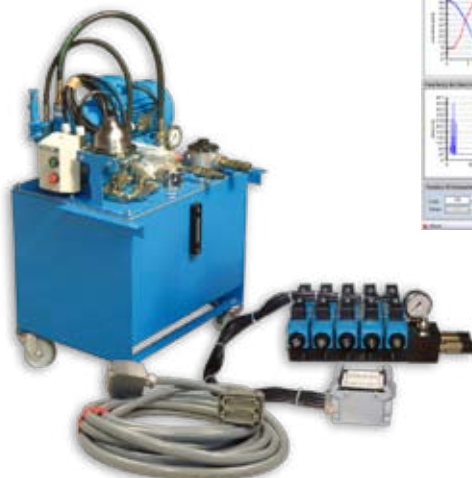


IS'2000

IS'BASIC

SISE fue el pionero del desarrollo de la técnica de inyección secuencial utilizada principalmente en el sector automotriz (Para-choques, tableros de aborda, interiores de puerta...), y de igual forma, su aplicación incrementa considerablemente en el sector de piezas técnicas y del embalaje.

SISE pone a su disposición una gama permitiendo el control de 2 a 20 puntos de inyección, del sencillo IS'BASIC al muy sofisticado IS'TECH que permite en estándar un control a partir de sensores colocados en el molde.



Accesorios



Software
Win IS'TECH

SISTEMA DE CONTROL DE INYECCIÓN SECUENCIAL

IS'BASIC

SISE, fiel a su imagen de precursor, propone un nuevo armario destinado al control de la inyección secuencial multipuntos. Esta nueva versión, desarrollada y comercializada por SISE, permanece como un sistema independiente de la máquina y cumple totalmente con los nuevos desempeños creados por el desarrollo del mercado de la inyección secuencial.

Este armario, de tamaño reducido, permite el mando de 2 a 12 obturadores, y el modelo estándar integra los « Plus » de SISE: programación a partir de la señal de inyección, de mantenimiento o el recorrido del husillo, un interface multilingüe para el usuario, grabación integrada de 24 archivos, alarma de seguridad inyección, gestión del control de posición de los obturadores (opción).

PROGRAMACION :

- Interfase operador multilingüe integrada (Teclado, pantalla retro-iluminada azul), con las siguientes principales funciones :
 - Programación de los movimientos de los obturadores
 - Carga / Archivado de 24 ficheros Programa
 - Accionamiento manual de los movimientos de los obturadores
 - Selección de los tiempos de ciclo
- Opción :
 - Control de posición de los obturadores (Por detectores o finales de carrera).

Hasta 12 vías !

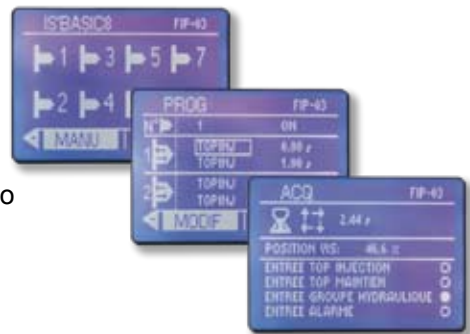


CONTROL :

- Versiones disponibles de 2 a 12 obturadores.
- Control hasta 2 maniobras de Apertura / Cierre por obturador y ciclo.
- Cada movimiento puede ser activado por una de las señales siguientes:
 - Temporización a partir de la señal de Inyección o de la de mantenimiento.
 - Posición del husillo en %, en mm, o cm³.

ALARMAS / SEGURIDADES :

- Salida Alarma por contacto libre de potencial, activado en caso de :
 - Defecto grupo hidráulico (No utilizado con grupo exterior).
 - Defecto seguridad inyección: al menos un obturador abierto al inicio y durante el ciclo de inyección.
 - Defecto de funcionamiento de los módulos
- Entradas Alarma para la máquina y/o un grupo hidráulico.



CONEXIONES :

- | | |
|---|------------------------------|
| ● Salidas Accionamiento Obturadores | Harting, 32 pins. 10A Hembra |
| Tensión 24V=, Intensidad max. 1.5A par obturador | |
| ● Control Posición Obturadores (Opción) | Harting, 32 pins. 10A Macho |
| ● Entradas de señales de control | Harting, 16 pins. 10A Hembra |
| ● Alarmas | Harting, 10 pins. 10A Hembra |
| ● Alimentación por cable de alimentación Longitud 4.5 m | 240V - 50/60Hz |



Cofre IS Basic
(con control de posición de los obturadores)

IS'TECH

El controlador IS'TECH conviene a las aplicaciones clásicas con un número significativo de obturadores (20 máximo), y también a los nuevos desarrollos integrando sensores en el molde. El controlador maneja el reconocimiento automático del molde para cambios rápidos y sin errores.

Sus capacidades múltiples de programación y de seguridad lo transforman en una herramienta de referencia mundial de las numerosas aplicaciones automotrices.

PROGRAMACION :

- El interface usuario (teclado + teclas de función + pantalla iluminada azul) está integrado en el armario y permite :
 - La programación de los movimientos apertura/cierre de los obturadores y el manejo en modo manual.
 - Carga / Archivado de 48 ficheros Programa.
 - La lectura del tiempo de ciclo y el contador de piezas
 - Multilingüe (9 idiomas disponibles)



CONTROL :

- De 4 a 20 obturadores
- El sistema permite 5 ciclos apertura/cierre por ciclo y por obturadores (valves gates)
Cada movimiento puede ser activado individualmente por uno de las señales de entrada siguiente :
 - Señal de inyección (Programación en tiempo con precisión a 1/100 s)
 - Señal de mantenimiento (Programación en tiempo con precisión a 1/100 s)
 - Señal de dosificación
 - Señal de posición del husillo (recorrido en %, mm o cm3)
 - Presión de inyección (programación en bar)
 - Programación a partir de 6 sensores en el molde (programación en bar)
- Las señales de posición de husillo en mm y cm³, así que las de presión de inyección y los sensores necesitan una calibración específica para cada máquina.
- Manejo del punto de conmutación de la prensa con eventos ocurriendo en el molde (sensores de presión en el molde)
- Reconocimiento automático del molde (hasta 128 moldes)
- Opcional : conexión para maquinas bimatéria (Manejo de los 2 husillos)

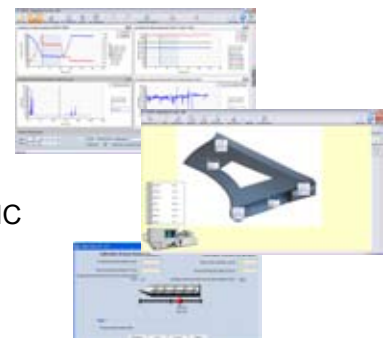
ALARMAS / SEGURIDADES :

- Página SDP: Vigilancia de la desviación del proceso (Control Calidad, Memorización de un ciclo de referencia)
- 1 entrada NC para defecto grupo hidráulico (Entrada puenteada si no se requiere grupo hidráulico)
- 1 entrada NO para defecto exterior (proveniendo de la máquina por ejemplo)

El sistema maneja igualmente la seguridad de inyección verificando que al menos un obturador está abierto al inicio del ciclo y que al menos un obturador está abierto durante el ciclo.

CONEXIONES :

- | | |
|----------------------------------|-------------------------------------|
| ● Mando electroválvulas | HARTING 32 pines 10A hembra |
| ● Señales y reconocimiento molde | HARTING 25 pines 10A hembra |
| ● Alarmas | HARTING 10 pines 10A hembra |
| ● Señales de entrada | HARTING 16 pines 10A hembra + 5 BNC |
| ● Comunicación PC | USB |
| ● Alimentación adicional | 230V |



CONEXION PC :

- La conexión con un PC es muy sencilla con conexión USB y con la utilización del software Win IS'TECH proveído en opción permitiendo algunas funciones adicionales:
 - Programación "offline" de una secuencia
 - Transfer y grabación externa de archivos
 - Procesamiento de los datos guardados (Curvas de presión, de posición husillo, señales de entrada...)

SISTEMA DE CONTROL DE INYECCIÓN SECUENCIAL

CARACTERISTICAS TECNICAS ARMARIOS DE INYECCION SECUENCIAL

	IS'BASIC	IS'2000*	IS'TECH **		IS'BASIC	IS'2000	IS'TECH
Dimensiones L / A / P	431 x 216 x 470	534 x 216 x 470	330 x 445 x 470	Señal Inyección	Si	Si	Si
Tamaño y tipo de pantalla	128x64 Blanco Azul	128x240 Blanco Azul	128x240 Blanco Azul	Señal mantenimiento	Si	Si	Si
Numero de vías mini	2	4	4	Señal dosificación	No	No	Si
Numero de vías maxi	12	20	20	Señal posición husillo	Si	Si	Si
Numero Apertura/cierre	2	5	5	Presión Inyección	No	Si	Si
Multilingüe	Si	Si	Si	Utilización en BI-materia	No	Opción	Opción
Archivos molde	24	24	48	Manejo conmutación	No	No	Si
Reconocimiento molde (núm.)	No	No	Si (128)	Señales molde	No	Opción	Opción
Página Calidad	No	Si	Si	Adquisición medidas	No	Si, 1 ciclo	Si, multi ciclo
Señales de la maquina	3	4	5				

* Fin de fabricación prevista 12/2010

** Nuevo

Accesorios :

Grupo Hidráulicos, Bloques de distribución (manifolds) hidráulico o neumático, cables de conexiones.

"Para facilitar su selección, SISE entrega el ensamble armario + accesorios + capacitación sobre pedido y a través todo el mundo"



Grupo Hidráulico con o sin manifolds integrados



Manifolds de distribución pre cableados de 2 a 8 vías hidráulicos (simple o doble efecto)



Manifolds de distribución pre cableados de 2 a 8 vías neumáticos (simple o doble efecto)

El grupo hidráulico SISE es el único en el mercado a ocupar una bomba con cancelación de caudal. Las características de esta bomba permite un funcionamiento sin enfriador de aceite y con un nivel de ruido muy debajo del promedio

S.I.S.E.

Regulación de Temperatura para moldes a canales calientes
Termoregulación por Fluidos
Control Inyección Secuencial
Sistemas de Control Producción

Parc Industriel Sud - Groissiat
F - 01100 OYONNAX
Tel (33) 04.74.77.34.53
Fax (33) 04.74.73.90.18
e-mail sise@sise.fr
web: www.sise.fr