

MULTIPOWER

E

HE

H

SP

DUO H

I-PET

CL (E-HE-H-SP)

MULTI-INJECTION (E-HE-H-SP-DUO H-CL)



MULTIPOWER

E
HE
H
SP
DUO H
I-PET
CL (E-HE-H-SP)
MULTI-INJECTION (E-HE-H-SP-DUO H-CL)

Plastic Metal Spa es una empresa líder en la producción de **máquinas de moldeo de material termoplástico por inyección**. Las máquinas tienen un sistema de cierre de doble rodillera y una fuerza de cierre ajustable de 50 a 3200 ton. Además el sistema de cierre se constituye de dos planos, que van de 1000 a 1800 toneladas.

La empresa ofrece soluciones y diseños muy flexibles para satisfacer las exigencias de producción de los clientes. A su vez, dispone de un sistema puntual y muy consolidado de atención al cliente y de asistencia técnica. Plastic Metal Spa trabaja en todas las regiones en Italia, en los principales países europeos y a nivel internacional.

ÍNDICE



ELETTRYKA

Página 6



MULTIPOWER HE

Página 10



MULTIPOWER H

Página 14



MULTIPOWER SP

Página 18



MULTIPOWER DUO H

Página 22



MULTIPOWER I-PET

Página 26



MULTIPOWER CL

Página 30



MULTIPOWER MULTI-INJECTION

Página 32

DATOS TÉCNICOS

Página 37

50
280

ELETRYKA

LA REVOLUCIÓN DEL FULL ELECTRIC

DESDE 50 HASTA 280 TON: EFICIENCIA, AHORRO ENERGÉTICO, SOSTENIBILIDAD PARA PRODUCTOS DE ALTA CALIDAD

ELETRYKA representa la serie innovadora de máquinas “full electric” que Plastic Metal propone en la gama desde 50 hasta 280 toneladas. Todos los movimientos se generan con motores eléctricos. Elettryka, que destaca por su robustez, fiabilidad y tecnología de última generación, asegura consumos energéticos

reducidos y grandes prestaciones en términos de eficiencia productiva y precisión. Además, la optimización del proyecto y la precisa investigación de todos los componentes instalados, llevan a menores costes de ejecución y de manutención.



- Máquina eléctrica con todos los movimientos eléctricos.

EJE DE INYECCIÓN

La unidad de inyección está controlada por husillos de bolas accionados desde servomotor brushless, garantizando precisión y repetitividad de los moldeos. El feed-back de la celda de carga del sistema permite controlar la presión de mantenimiento y la contrapresión.

PLASTIFICACIÓN

El movimiento de rotación del husillo está controlado por un motor eléctrico. Este motor brushless garantiza las mejores prestaciones de movimiento, asegurando una plastificación excelente incluso de los termo polímeros más “duros”. El motor, refrigerado por agua, está controlado por un mecanismo que permite usar sólo la energía necesaria al husillo de plastificación durante la fase de carga del material plástico. Además, todos los movimientos de la máquina son simultáneos.

CARRERA

El movimiento de la unidad de inyección se genera a través de dos husillos de bolas, accionados por un motor brushless, controlado desde un inverter. El motor se para de forma autónoma al alcanzar la posición deseada, asegurando así el ahorro energético. El sistema de doble husillo, garantiza también una aplicación paralela de las fuerzas de acercamiento de la boquilla.

EXTRACCIÓN CENTRAL

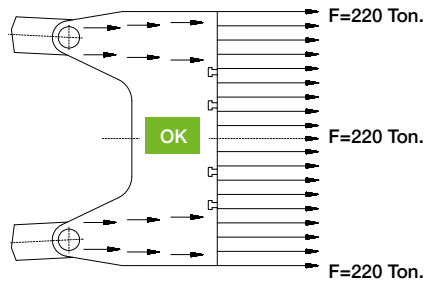
Dos husillos de bolas accionados por motor brushless mantienen libre la placa de extracción para acceder de manera fácil y rápida a los moldes.

UNIDAD DE CIERRE

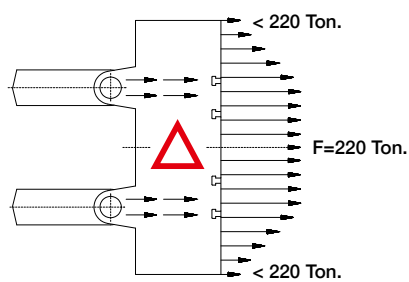
La unidad de cierre se basa en una doble rodillera de 5 puntos, con bielas en acero y casquillos de bronce especial. El movimiento de cierre y de abertura se realiza a través de una barra electromecánica que explota un husillo de bolas. El motor brushless permite la rotación del sistema y tiene un árbol cóncavo instalado en la barra. El motor, construido en colaboración con Moog, le da al sistema gran fuerza y velocidad. Por eso, el movimiento de cierre y de abertura del molde resulta muy preciso, rápido y controlado tanto en aceleración como en frenado. Además, hay un control excelente de tipo “seguro molde”.

DISTRIBUCIÓN DE LAS FUERZAS PARA LA UNIDAD DE CIERRE

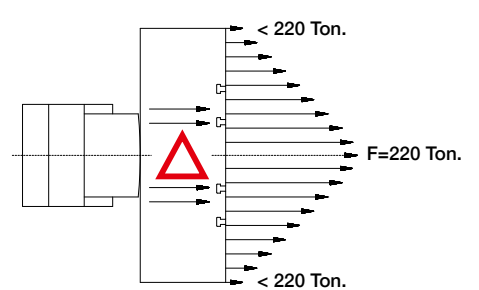
220 TON:
rodillera de 5 puntos
Plastic Metal




220 TON:
otras marcas



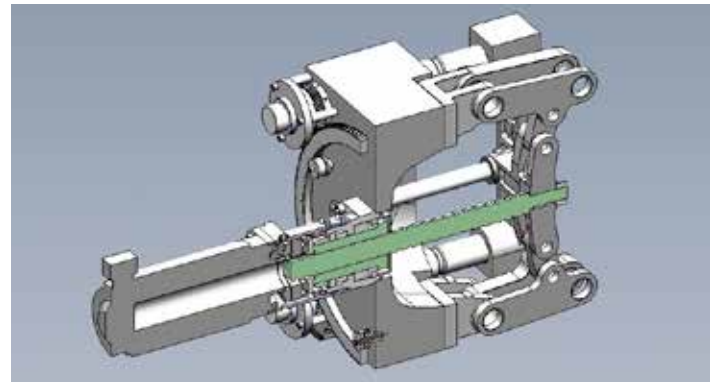
220 TON:
otras marcas



-  1) Estrés mecánico molde;
2) Consumo mayor de energía

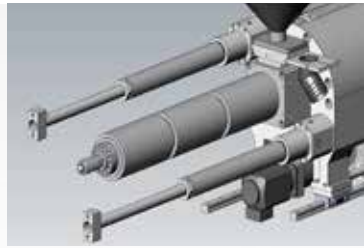


Distribución de las fuerzas en la unidad de cierre



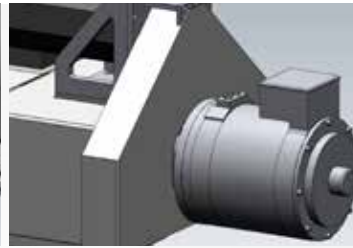
Sección de cierre moldes eléctrico





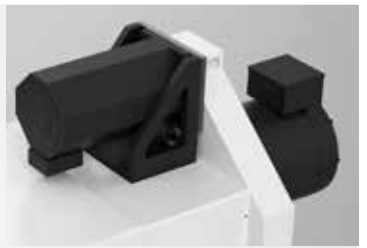
CARRERA y acercamiento
inyector

1



PLASTIFICACIÓN y rotación
husillo

2



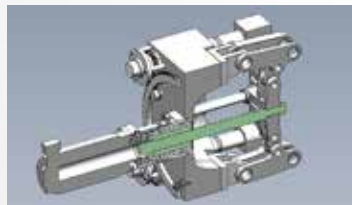
INYECCIÓN del
material en el molde

3



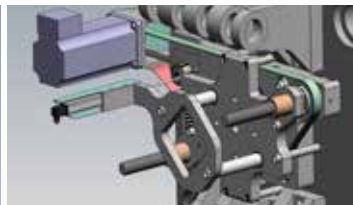
4

ABERTURA y
movimiento moldes



5

EXTRACCIÓN del
molde



50
800

MULTIPOWER HE

ALTAS PRESTACIONES Y AHORRO ENERGÉTICO

MULTIPOWER es un producto tecnológico innovador que combina versatilidad y altas prestaciones, llevando a un ahorro energético de más del 50%. Disponible en la gama desde 50 hasta 800 toneladas,

Multipower se basa en una tecnología mixta de empujes eléctricos e hidráulicos y está pensada para garantizar el mejor rendimiento con consumo energético mínimo.



- Máquina híbrida con sistema de carga controlado por motor eléctrico
- Grupo de cierre/abertura moldes controlado por motor eléctrico
- Inyección gestionada por acumuladores de ahorro energético
- Movimientos simultáneos

EJE DE INYECCIÓN Y ACUMULADORES

El movimiento de inyección se basa en un pistón rotatorio, balanceado hidráulicamente bajo acumuladores, sin rodamientos. Este es el movimiento más complejo de la máquina y determina la calidad del producto que hay que realizar. El control del eje de inyección a través de una servo válvula (Moog) en anillo cerrado de velocidad, presión y contrapresión, cumple con todas las condiciones requeridas para los moldeos más sofisticados.

Bajo el grupo de inyección, una pompa, controlada por un motor eléctrico de dimensiones reducidas, recarga un sistema de acumuladores.

Al alcanzar el nivel establecido, el motor se para, reduciendo los consumos energéticos. Encendido y apagamiento se gestionan a través de un inverter, maximizando así la eficiencia del sistema. Las ventajas de esta aplicación son varias: fiabilidad, altas prestaciones, precisión y ahorro energético.

PLASTIFICACIÓN

El movimiento de rotación del husillo está controlado por un motor eléctrico, resistente a los más elevados estímulos mecánicos.

El motor brushless de elevada fuerza y bajo número de rotaciones, excluye el uso de sistemas de reducción con correa o con otros mecanismos. El motor "torque" (Baumüller) se enfría por agua. Además, todos los movimientos son simultáneos.

CARRERA

El movimiento del grupo de inyección es posible a través de dos cilindros hidráulicos que permiten a la unidad de inyección mantener su posición, reduciendo a cero el consumo energético. Una vez cargado el sistema, una válvula de no retorno hace que los cilindros se vacíen.

UNIDAD DE CIERRE

La unidad de cierre se basa en una rodillera de 5 puntos, con bielas en acero y casquillos de bronce especial. El sistema cíclico de lubricación se puede programar con toda medidas de seguridad.

EXTRACCIÓN CENTRAL

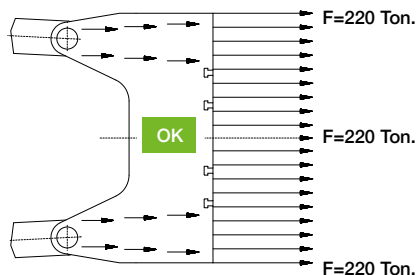
La extracción se puede realizar tanto desde un sistema hidráulico, como eléctrico. La versión hidráulica, que es la más usada, garantiza fuerzas de extracción mayores y gran flexibilidad en el enganche del tirante de extracción del molde.

UN SOFTWARE INTELIGENTE

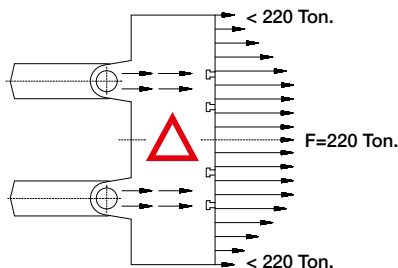
El innovador video control touch dispone de un panel de control a membrana que permite gestionar de forma automática la velocidad de inyección del material. Además la máquina se puede usar en tres modalidades: "Normal", "Eco" y "Fast".

DISTRIBUCIÓN DE LAS FUERZAS PARA LA UNIDAD DE CIERRE

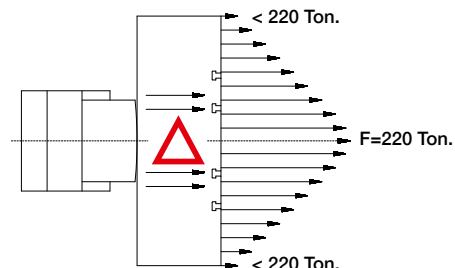
220 TON:
rodillera de 5 puntos Plastic Metal




220 TON:
otras marcas



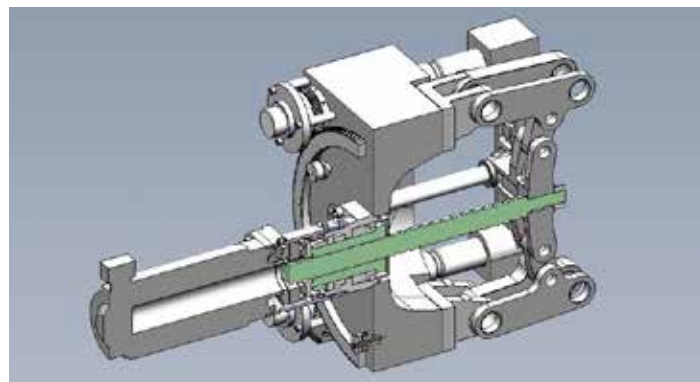
220 TON:
otras marcas



-  1) Estrés mecánico molde;
2) Consumo mayor de energía



Distribución de las fuerzas del grupo de cierre



Sección de cierre eléctrica de los moldes

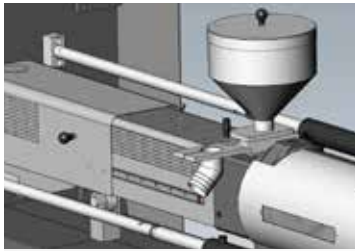
UNIDAD DE CIERRE HE

El movimiento de apertura/cierre del molde se realiza a través de una barra electromecánica, que se basa en la tecnología de los husillos de bolas.

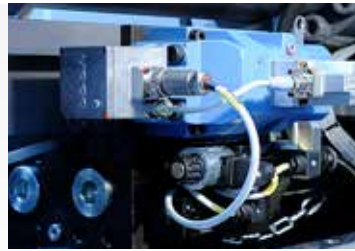
La rotación del sistema se debe a un motor brushless espacial diseñado con albor cóncavo instalado en la barra.

Este motor, desarrollado en colaboración con Moog, le da al sistema gran fuerza y velocidad. Por eso, resulta muy preciso y perfectamente controlado durante el movimiento de aceleración y de frenado. Al mismo tiempo permite un control excelente de la función "salva tiempo".





CARRERA y acercamiento inyector



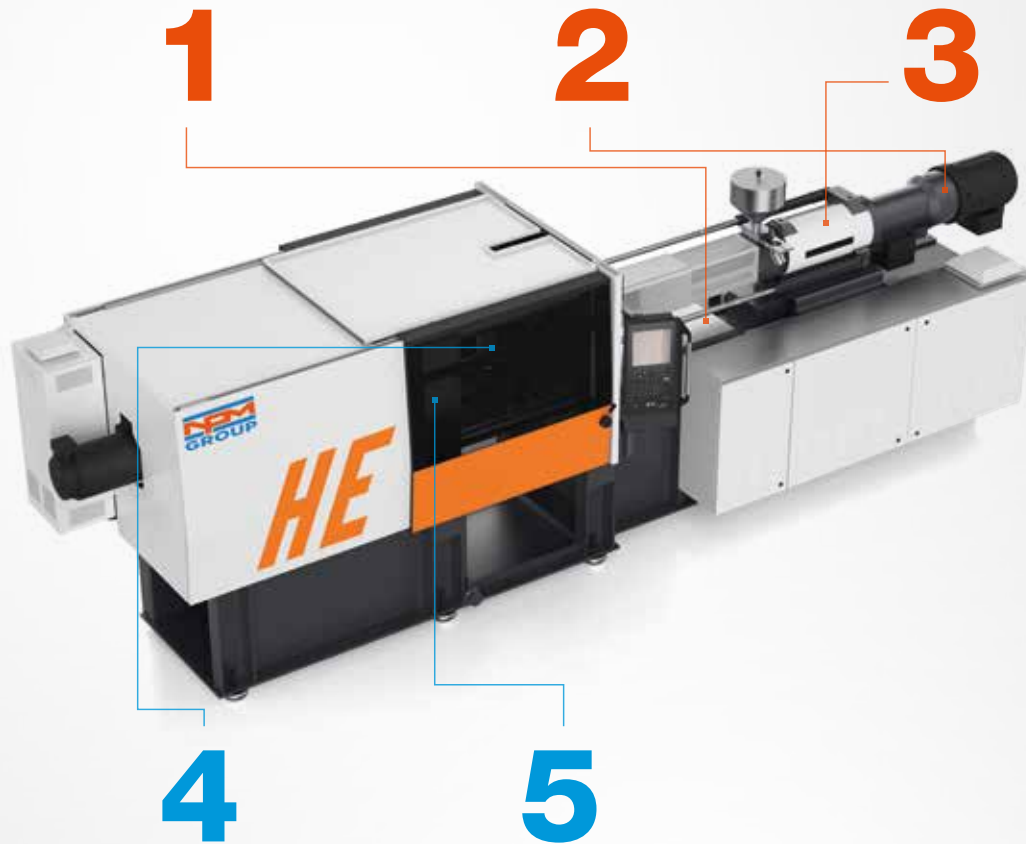
Servo válvula Moog



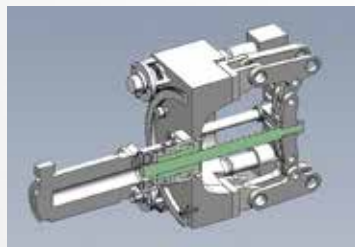
PLASTIFICACIÓN y rotación husillo



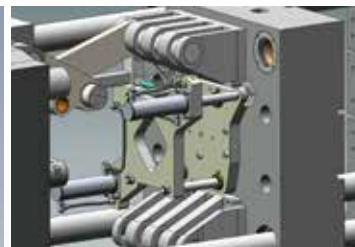
INYECCIÓN del material en el molde



ABERTURA y movimiento moldes



EXTRACCIÓN del molde



50
3200

MULTIPOWER H

ALTAS PRESTACIONES Y AHORRO ENERGÉTICO

MULTIPOWER es un producto tecnológico avanzado que combina versatilidad y altas prestaciones, llevando a un ahorro energético de más del 50%. Disponible en la gama desde 50 hasta 800 toneladas,

Multipower se basa en una tecnología mixta de accionamientos eléctricos e hidráulicos y está pensada para garantizar el mejor rendimiento y mínimo consumo energético.



- Máquina híbrida con sistema de carga controlado por motor eléctrico
- Movimiento de cierre/abertura moldes controlado por motor eléctrico
- Inyección gestionada por acumuladores de ahorro energético
- Movimientos simultáneos

EJE DE INYECCIÓN Y ACUMULADORES

El movimiento de inyección se basa en un pistón rotatorio, balanceado hidráulicamente bajo acumuladores, sin rodamientos. Esto es el movimiento más complejo de la máquina y determina la calidad del producto que hay que realizar. El control del eje de inyección a través de una servo válvula (Moog) en anillo cerrado de velocidad, presión y contrapresión, cumple con todas las condiciones requeridas para los moldeos más sofisticados.

Bajo el grupo de inyección, una pompa con mecanismos internos recarga un sistema de acumuladores. La pompa está controlada por un motor eléctrico de dimensiones reducidas.

Al alcanzar el nivel establecido, el motor se para, reduciendo los consumos energéticos. Encendido y apagamiento se controlan a través de un inverter, maximizando así la eficiencia del sistema. Las ventajas de esta aplicación son varias: fiabilidad, altas prestaciones, precisión y ahorro energético.

PLASTIFICACIÓN

El movimiento de rotación del husillo está controlado por un motor eléctrico, resistente a los más elevados estímulos mecánicos.

El motor brushless, de elevada fuerza y bajo número de rotaciones, excluye el uso de sistemas de reducción con correa o con otros mecanismos. El motor "torque" (Baumüller) se enfría por agua. Todos los movimientos son simultáneos.

CARRERA

El movimiento del grupo de inyección es posible a través de dos cilindros hidráulicos que le permite mantener su posición reduciendo a cero el consumo energético. Una vez cargado el sistema, una válvula de no vuelta impide que los cilindros se vacíen.

UNIDAD DE CIERRE

El grupo de cierre se basa en una rodillera de 5 puntos, con bielas en acero y casquillos de bronce especial. El sistema cíclico de lubricación se puede programar con toda medidas de seguridad.

EXTRACCIÓN CENTRAL

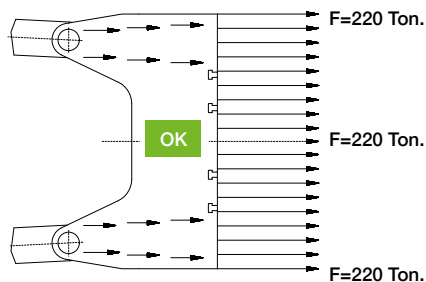
La extracción se puede realizar tanto desde un sistema hidráulico, como eléctrico. La versión hidráulica, que es la más usada, garantiza fuerzas de extracción mayores y gran flexibilidad en el enganche del tirante de extracción del molde.

UN SOFTWARE INTELIGENTE

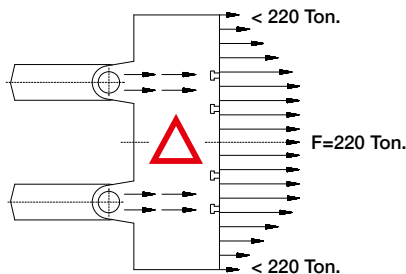
El innovador video control touch dispone de un panel de control a membrana que permite gestionar de forma automática la velocidad de inyección del material. Además la máquina se puede usar en tres modalidades: "Normal", "Eco" y "Fast".

DISTRIBUCIÓN DE LAS FUERZAS PARA LA UNIDAD DE CIERRE

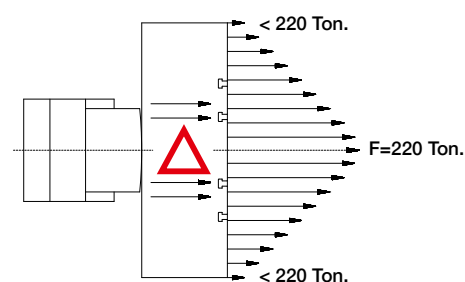
220 TON:
rodillera de 5 puntos Plastic Metal




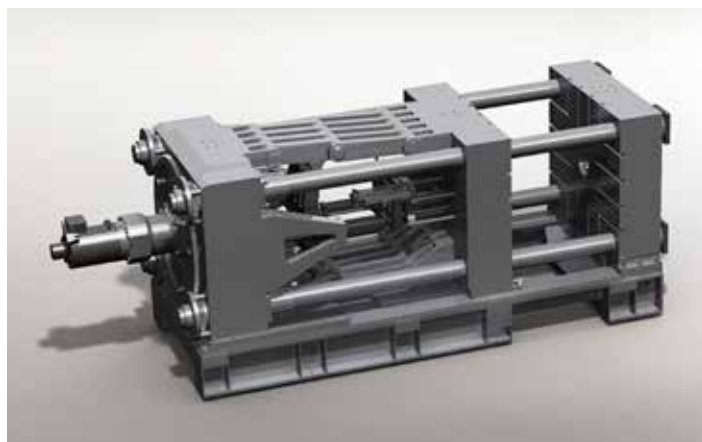
220 TON:
otras marcas



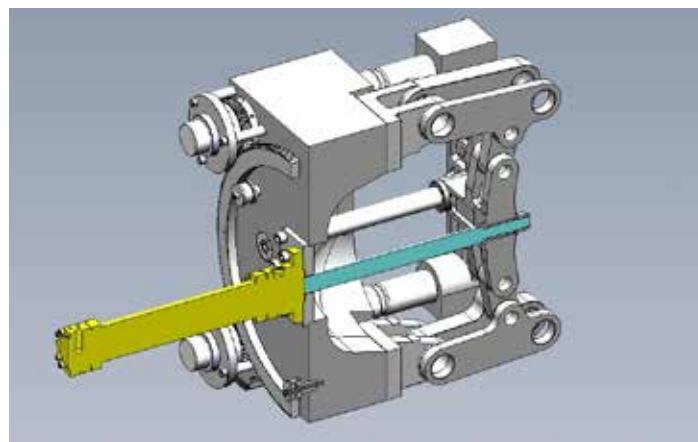
220 TON:
otras marcas



-  1) Estrés mecánico molde;
2) Consumo mayor de energía



Distribución de las fuerzas del grupo de cierre



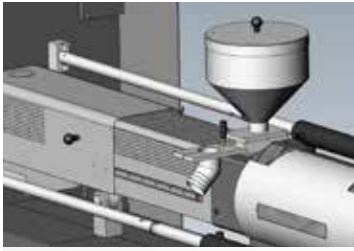
Cierre hidráulico de los moldes

UNIDAD DE CIERRE H

El movimiento de apertura/cierre del molde se realiza a través de un pistón hidráulico. El plano móvil está sujetado por ejes cursores

ajustables, asegurando la salvaguardia del molde.





CARRERA y acercamiento inyector



Servo válvula Moog



PLASTIFICACIÓN y rotación husillo



INYECCIÓN del material en el molde

1

2

3

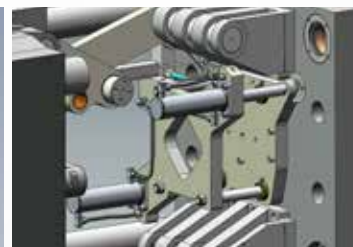
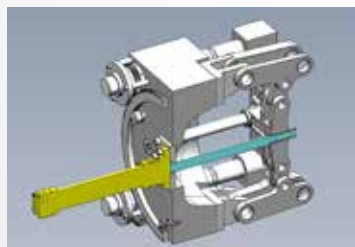


4

5

ABERTURA y movimiento moldes

EXTRACCIÓN del molde



50
500

MULTIPOWER SP

SERVOPOMPA+INVERTER

Multipower SP es un nuevo producto de la gama MPW que combina a la perfección tecnología y ahorro energético. Los movimientos hidráulicos aseguran fiabilidad a lo largo del tiempo y el sistema servo bomba

contribuye a reducir los gastos. Multipower SP es una máquina que se adapta a muchas condiciones de moldeos y representa la solución más eficaz para quien desea altas prestaciones y costes contenidos.



- Máquina hidráulica
- Controlada por servobomba
- Con inverter para el ahorro energético

DESDE 50 HASTA 500 TON.: LA MEJOR PERFORMANCE EN TÉRMINOS DE RENDIMIENTO PRODUCTIVO

El sistema hidráulico usa una servobomba diseñada con el objetivo de facilitar el ahorro energético (**Hybrid Energy Saving**).

El sistema hidráulico de esta máquina, muy sencillo y esencial, asegura alta fiabilidad y rendimiento a lo largo del tiempo.

Un servomotor pone en funcionamiento una pompa con engranajes que favorecen prestaciones muy altas.

El sistema está controlado por un inverter a través de un software específico que le da una velocidad de rotación al motor desde 0 hasta 300 rotaciones/minuto, con un gradiente de aceleración elevado.

El sistema lee incluso el valor de presión generado a la salida y controla el motor para mantener las presiones al valor establecido.

Esta combinación de control P/Q junto con la alta dinámica del motor, genera la energía necesaria para las reales prestaciones de la máquina. Todo esto, sin introducir pérdidas de carga, que son típicas de los sistemas hidráulicos tradicionales.

Esta tecnología garantiza ahorros energéticos entre 30% y 60%. En particular, el aceite, presente en cantidad muy limitada, no está sujeto a recalentamiento.

El sistema de refrigeración, de tamaño pequeño, se activa sólo si necesario.

Además, el ruido del sistema se atestigua debajo de 60 db.

En las máquinas de 350-400-500 ton, se instala un sistema con doble servobomba, que permite el movimiento de extracción de los moldes.

EJE DE INYECCIÓN

El movimiento de inyección se basa en un pistón rotatorio, balanceado hidráulicamente bajo acumuladores, sin rodamientos. Esto es el movimiento más complejo de la máquina y determina la calidad del producto que hay que realizar. El control del eje de inyección a través de una servo válvula (Moog) en anillo cerrado de velocidad, presión y contrapresión, cumple con todas las condiciones requeridas para los moldeos más sofisticados.

PLASTIFICACIÓN

El movimiento de rotación del husillo está controlado por un motor hidráulico. La fuerza que caracteriza los motores permite la plastificación tanto de los termoplásticos técnicos como de los “duros”.

La servo bomba, en esta fase, genera la portada y la presión ideal para la rotación del husillo de plastificación, llevando un gran ahorro energético.

CARRERA

El movimiento del grupo de inyección es posible a través de dos cilindros hidráulicos que le permite mantener su posición reduciendo a cero el consumo energético. Una vez cargado el sistema, una válvula de no vuelta impide que los cilindros se vacíen.

UNIDAD DE CIERRE

El grupo de cierre se caracteriza por una rodillera de 5 puntos, con bielas en acero y casquillos de bronce especial. El sistema cíclico de lubricación se puede programar con toda medidas de seguridad. El movimiento de cierre y abertura del grupo molde está controlado por un pistón hidráulico que le da fiabilidad al sistema. El plano móvil está sujetado por ejes cursores ajustables, asegurando la salvaguardia del molde.

EXTRACCIÓN CENTRAL

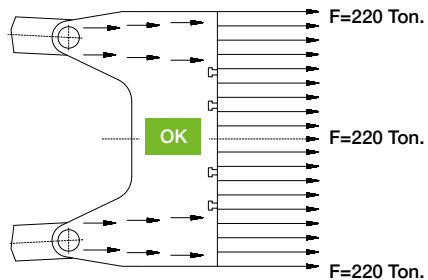
La extracción se realiza a través de un sistema hidráulico, que garantiza fuerzas de extracción notables y gran flexibilidad en el enganche de los tirantes de extracción del molde.

UN SOFTWARE INTELIGENTE

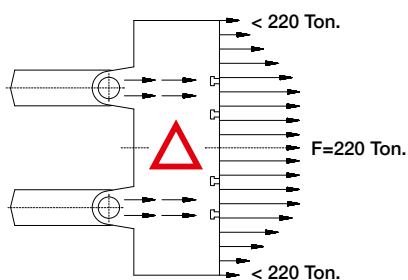
Una interfaz mixta operador, video touch y teclado para los movimientos manuales, permite trabajar con todos los parámetros de manera sencilla e intuitiva.

DISTRIBUCIÓN DE LAS FUERZAS DE LA UNIDAD DE CIERRE

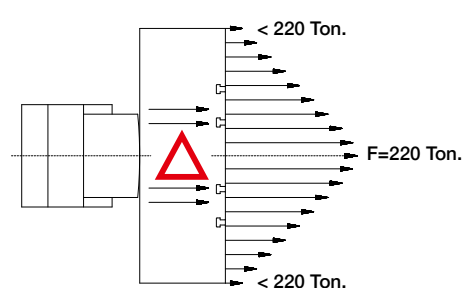
220 TON:
rodillera de 5 puntos Plastic Metal




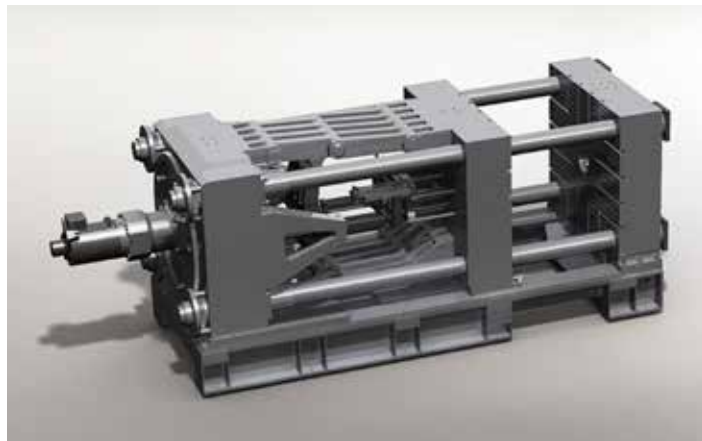
220 TON:
otras marcas



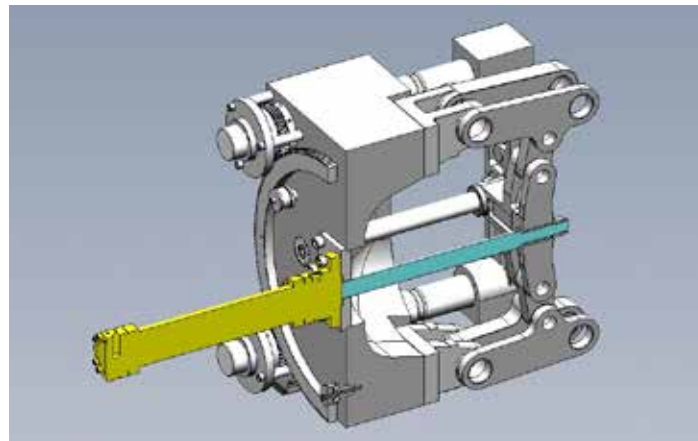
220 TON:
otras marcas



-  1) Estrés mecánico molde;
2) Consumo mayor de energía

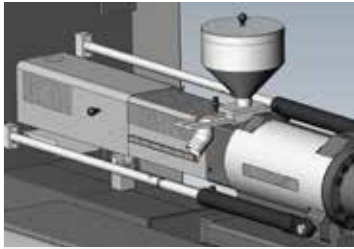


Distribución de las fuerzas del grupo de cierre

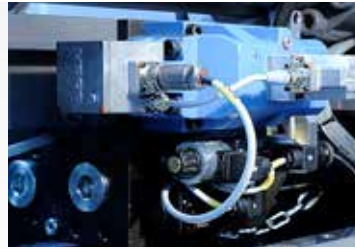


Cierre hidráulico de los moldes





CARRERA y acercamiento inyector



Servo válvula Moog



PLASTIFICACIÓN y rotación husillo



INYECCIÓN del material en el molde

1

2

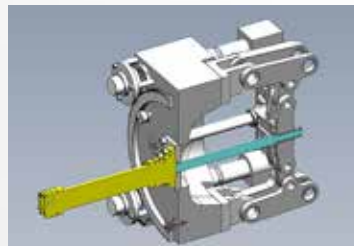
3



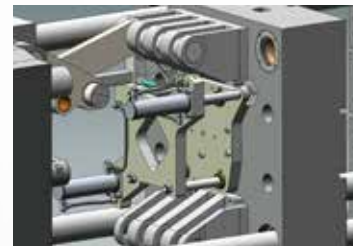
4

5

ABERTURA y movimiento moldes



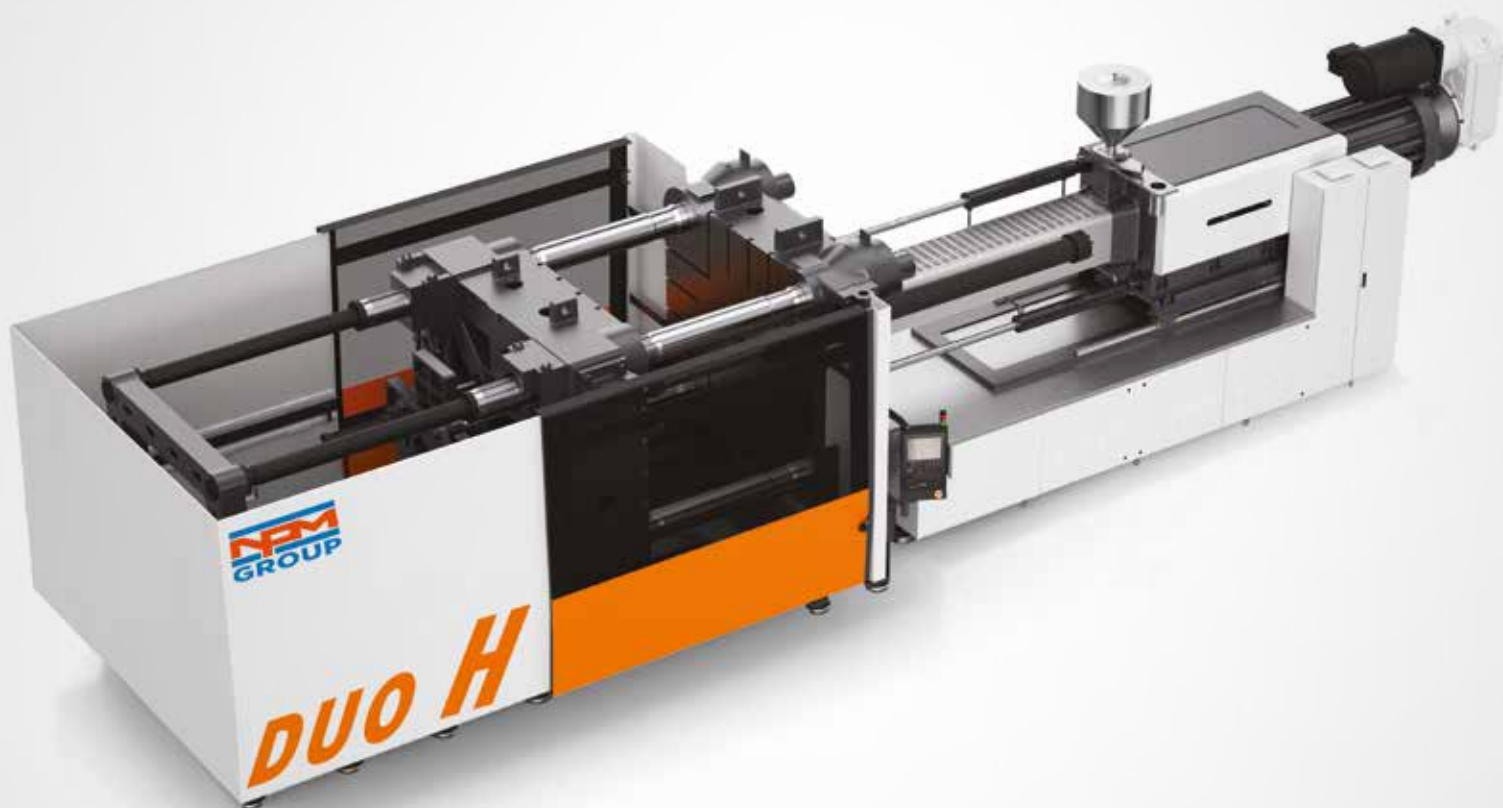
EXTRACCIÓN del molde



ALTO RENDIMIENTO Y AHORRO ENERGÉTICO INCLUSO PARA PRODUCTOS DE GRANDES DIMENSIONES

Las máquinas de moldeo por inyección de la línea DUO son ideales para la producción de productos de grandes dimensiones. El diseño muy preciso y la posibilidad de personalizar el producto con accesorios

especiales, hacen que el modelo DUO resulte muy eficaz para el sector automotriz, diseño, decoración de interiores y luminotécnica.



EJE DE INYECCIÓN

El movimiento de inyección está controlado de forma hidráulica y conlleva fuerzas notables proporcionadas al tamaño de la máquina, de altas velocidades. Esto es el movimiento más complejo de la máquina y determina la calidad del producto que hay que realizar. El control del eje de inyección a través de una servoválvula (Moog) en anillo cerrado de velocidad, presión y contrapresión, cumple con todas las condiciones requeridas para los moldeos más sofisticados.

PLASTIFICACIÓN

El movimiento de rotación del husillo está controlado por un motor eléctrico de tipo brushless y enfriado por agua. Además el motor manda un reductor a ejes paralelos, para contener las pérdidas de carga y los ruidos. Total, la fuerza muy elevada favorece el cargo de todos los materiales, incluso de los “duros”. La puesta en marcha del mando permite usar sólo la energía necesaria al husillo de plastificación durante la fase de carga del material plástico. Se admiten también movimientos simultáneos.

CARRERA

El movimiento del grupo de inyección se realiza a través de dos cilindros hidráulicos que le permite mantener su posición reduciendo a cero el consumo energético. Una vez cargado el sistema, una válvula de no vuelta impide que los cilindros se vacíen.

UNIDAD DE CIERRE

El grupo de cierre se compone de dos planos, es compacto y de dimensiones amplias para cambios rápidos de los moldes a través de la regulación automática del espesor del molde.

El sistema hidráulico de mando se acciona a través de una servo bomba que controla y modula el movimiento, garantizando ahorro energético hasta que el motor se apague, al terminar del movimiento. Las columnas, orientadas tanto por delante como por detrás, son independientes del desplazamiento del plano móvil.

EXTRACCIÓN CENTRAL

La extracción se realiza a través de un sistema hidráulico, que garantiza fuerzas de extracción notables y gran flexibilidad en el enganche de los tirantes de extracción del molde.

El movimiento de extracción puede ser simultáneo con la apertura del molde.

El distributor proporcional asegura la regulación autónoma de todos los parámetros de extracción.

GRUPO HIDRÁULICO: LOS ACUMULADORES

Una pompa, controlada por un motor eléctrico de tamaño muy pequeño, recarga un sistema de acumuladores. Éstos actúan como si fueran una “barrera energética”: al alcanzar el nivel de relleno establecido, el motor se apaga para reducir al mínimo el consumo energético.

El motor está controlado por un inverter, maximizando la eficiencia del sistema. Las ventajas son varias: fiabilidad, altas prestaciones, precisión, ahorro energético y versatilidad.

UN SOFTWARE INTELIGENTE

Una interfaz mixta operador, video touch y teclado para los movimientos manuales, permite trabajar con todos los parámetros de manera sencilla e intuitiva.





CARRERA y acercamiento inyector



Servo válvula Moog



INYECCIÓN del material en el molde

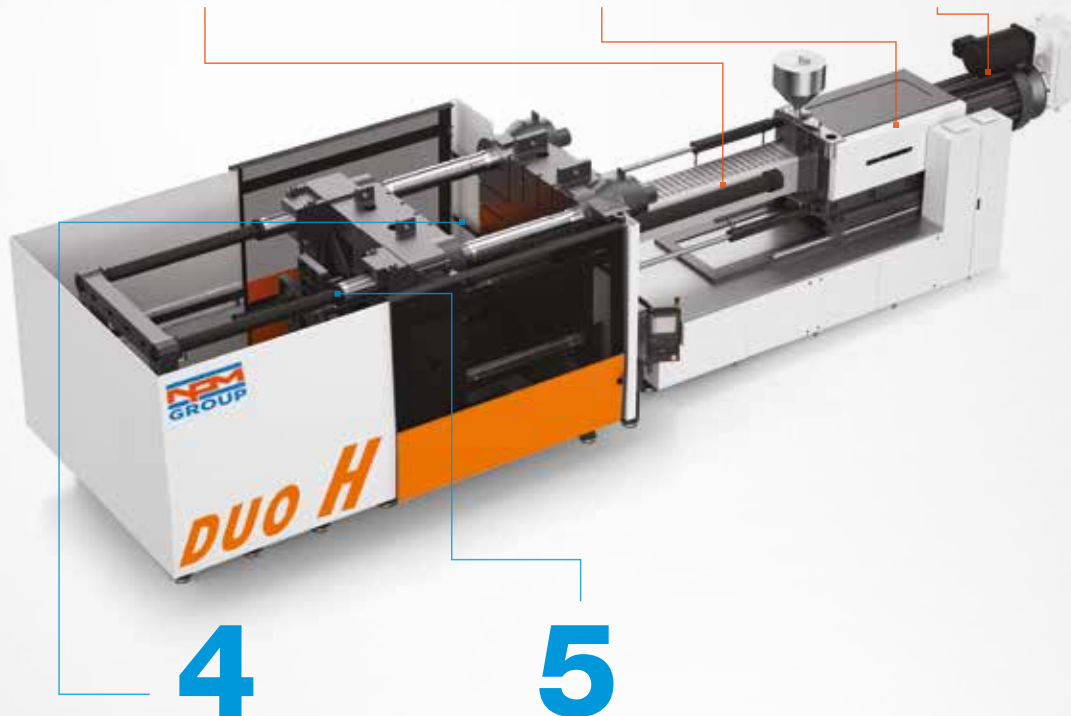


PLASTIFICACIÓN y rotación husillo

1

2

3



4

5

ABERTURA y movimiento moldes

EXTRACCIÓN del molde



250
350

MULTIPOWER I-PET

SISTEMAS COMPLETOS PARA LA PRODUCCIÓN DE PREFORMAS EN PET



- Fiabilidad y facilidad de gestión
- Excelente relación productividad/coste de la máquina
- Gastos energéticos y costes de producción reducidos
- Estándar cualitativos de producción muy elevados

UNIDAD DE CIERRE

El grupo de cierre se basa en una rodillera de 5 puntos, con bielas en acero y casquillos de bronce especial. El movimiento de abertura/cierre se realiza a través de una barra electromecánica que explota la tecnología de un husillo de bolas.

La rotación del sistema se debe a un motor brushless espacial diseñado con albor cóncavo instalado en la barra del sistema y gestionado por un inverter.

Este motor, desarrollado en colaboración con Moog, garantiza al sistema gran fuerza y velocidad. Por eso, resulta preciso y controlado a lo largo de la fase de aceleración y de frenado, asegurando la función "salva tiempo".

El motor se enfría por agua y está controlado a través de sensores térmicos, que garantizan una temperatura óptima al sistema.

EJES DE INYECCIÓN Y ACUMULADORES

El movimiento de inyección se basa en un pistón rotatorio, balanceado hidráulicamente bajo acumuladores, sin rodamientos. El control del eje se realiza con servoválvula (MOOG), con control en anillo cerrado, garantizando mejores condiciones de uso, incluso para los moldes más complejos y sofisticados.

El encendido y apagamiento de la pompa se gestionan a través de un inverter que, al alcanzar el set de presión óptima, apaga el motor.

De esta forma, se optimizan los gastos energéticos y se maximiza la eficiencia del sistema. Además, a través de este sistema, se obtienen máximas prestaciones de velocidad en el eje de inyección, manteniendo un control preciso y regular de velocidad y presiones.

Las ventajas son: fiabilidad, precisión, prestaciones elevadas y ahorro energético, ya que el motor se apaga cuando la presión de los acumuladores es óptima.

PLASTIFICACIÓN

El movimiento de rotación del husillo, que está controlado por un motor eléctrico de tipo brushless, enfriado por agua y mandado por un inverter, asociado a un sistema de rotación a elevadas prestaciones, igualmente enfriado por agua, garantiza una fuerza elevada y resistencia a las tensiones mecánicas más altas. Todos los movimientos son simultáneos.

CARRERA

El movimiento de acercamiento de la unidad de inyección del molde se realiza a través de dos cilindros hidráulicos. Éstos conservan de manera precisa, rápida y estable la posición correcta durante todo el ciclo de la máquina.

EXTRACCIÓN CENTRAL

La extracción central se realiza a través de un sistema hidráulico a 3 pistones, desarrollado sólo para esta tipología de máquina, garantizando una fuerza elevada en la primera parte de extracción y una gran velocidad durante todo el resto del movimiento. Además, asegura flexibilidad y facilidad en la fase de enganche con los tirantes del molde.

MULTIPOWER I-PET

UN SOFTWARE INTELIGENTE

El nuevo diseño combina a la perfección funcionalidad y facilidad de uso.

Una interfaz mixta video touch 12' y teclado para los movimientos manuales, permite trabajar de forma intuitiva con todos los parámetros de la máquina.

Más de 60 páginas, divididas por categorías, explican cómo trabajar con los parámetros de configuración de la máquina y de la fase de moldeo.

Además, el software está traducido en 15 idiomas.



SISTEMA DE TRATO DEL MATERIAL PET Y DE SECADO MOLDE

- Resultados regulares en términos de condición térmica y humedad del material, incluso a partir de condiciones variables (mudables condiciones de almacenaje).
- Tolerancia a las variaciones de polvo PET.
- Área de moldeo secada.

CONEXIONES CON SISTEMA DE REFRIGERACIÓN

Situadas de forma longitudinal, garantizan facilidad de conexión con el molde y ningún obstruido en la zona operativa.

SISTEMA SOFT-DROP

- Solución completa para la movilización y almacenaje de las preformas después del moldeo.
- Movimiento de dos tolvas con abertura automática, que dejan las preformas en los envases.
- Opciones con una o dos posiciones de relleno del envase.





CARRERA y acercamiento inyector



Servo válvula Moog



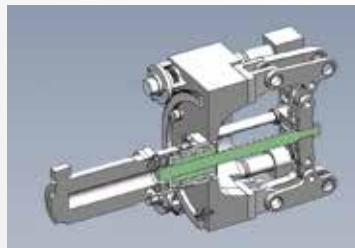
PLASTIFICACIÓN y rotación husillo



INYECCIÓN del material en el molde



ABERTURA y movimiento moldes



EXTRACCIÓN especial de las preformas PET



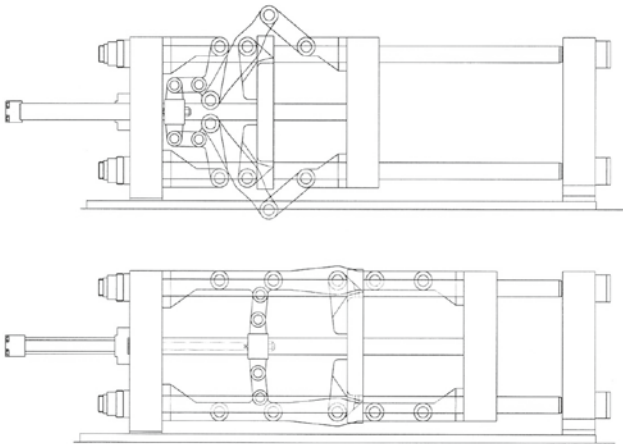
MÁQUINAS DE MOLDEO PARA INYECCIÓN DE TERMOPLÁSTICOS A LARGA CARRERA

MULTIPOWER CL es la línea de máquinas de moldeo ideal para productos de grandes dimensiones.

Gracias al uso de un sistema de cierre particular a doble rodillera a 7 puntos, patentado Plastic Metal Spa, se puede aumentar la abertura del plano móvil con respecto a las máquinas con sistema de cierre

tradicional. Esta rodillera especial no requiere ningún incremento de tamaño de la estructura de la máquina y tampoco de la fuerza de los motores. El tiempo de cierre, en igualdad de toneladas, es igual a él de la máquina tradicional a 5 puntos.





TECNOLOGÍAS PARA EL MOLDEO **MULTI INYECCIÓN** DE TERMOPLÁSTICOS

MULTI-INJECTION es la línea de máquinas de moldeo híbridas y eléctricas que permite aplicar varias inyecciones y trabajar de forma autónoma e independiente, garantizando máxima flexibilidad y adaptabilidad a las exigencias de moldeo del cliente.

Además, es posible poner las unidades de inyección secundarias (hasta 6 unidades) en varias posiciones con respecto al grupo principal:

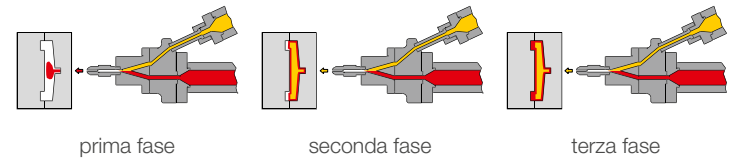
paralelos, verticales, oblicuos o en la base que está en el lado opuesto del operador.

La tecnología multi-inyección es muy innovadora porque reduce las fases de producción, optimizando tiempos y costes.



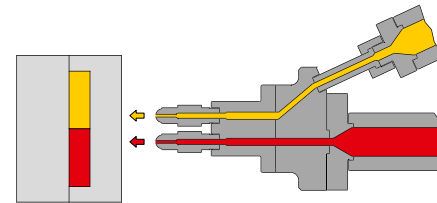
CO-INYECCIÓN

La técnica de la co-inyección es ideal para realizar productos de materiales diferentes. La adaptación de este proceso productivo puede ser por motivos de tipo técnico (materiales con características químico-físicas diferentes) o económico (uso de materiales preciosos en la parte exterior y de materiales más económicos o reciclados en su interior). Esta técnica se basa en la inyección de dos materiales en secuencia, a través del mismo husillo.



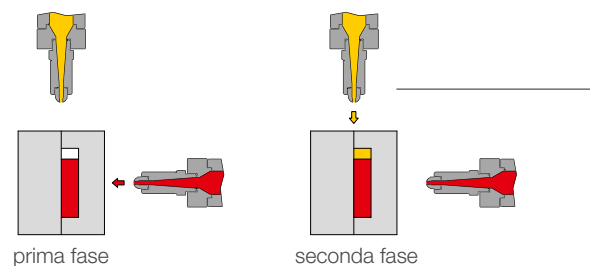
BI-INYECCIÓN

La técnica de la BI-INYECCIÓN destaca por inyectar, al mismo tiempo, dos materiales diferentes en el interior de la misma cavidad, desde dos husillos diferentes. El producto que se obtiene a través de esta técnica depende tanto de las características técnicas y de la configuración de la máquina, como de las modalidades de construcción del molde. Este moldeo incluye una segunda unidad vertical u oblicua, puesta a unos 30° con respecto a la unidad de inyección principal.



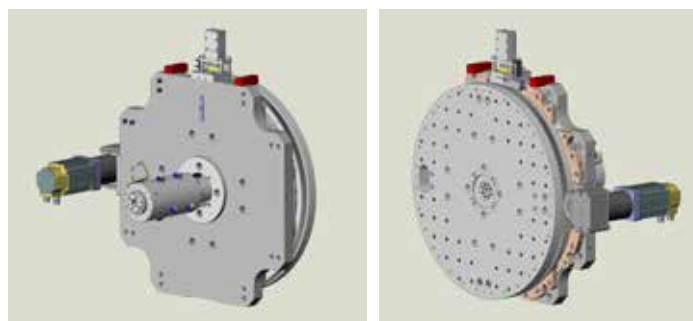
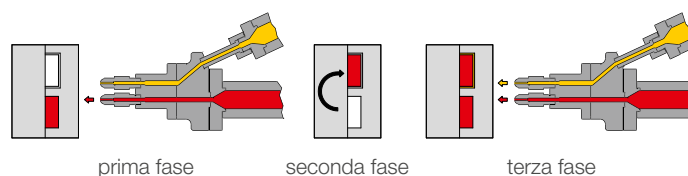
SUPER-MOLDEO

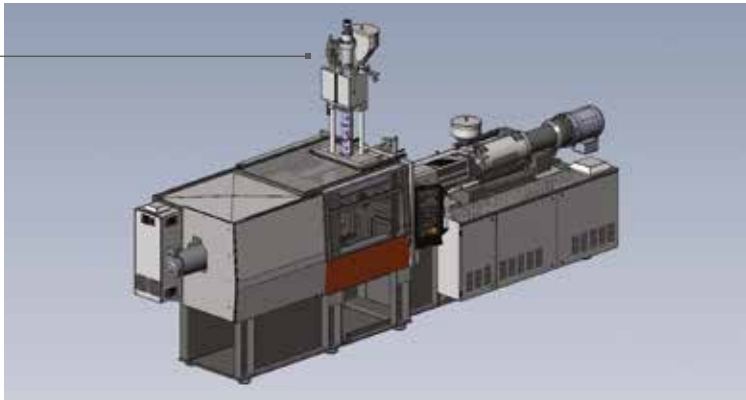
Esta técnica destaca por el uso de uno o más aplicaciones en el molde. Después haber acabado con la inyección del primer material, las aplicaciones en el molde se mueven para crear, en su cavidad, el espacio necesario para inyectar el segundo material. El supermoldeo generalmente requiere la segunda unidad de inyección en posición vertical, que entra incluso después de la unidad de inyección principal.



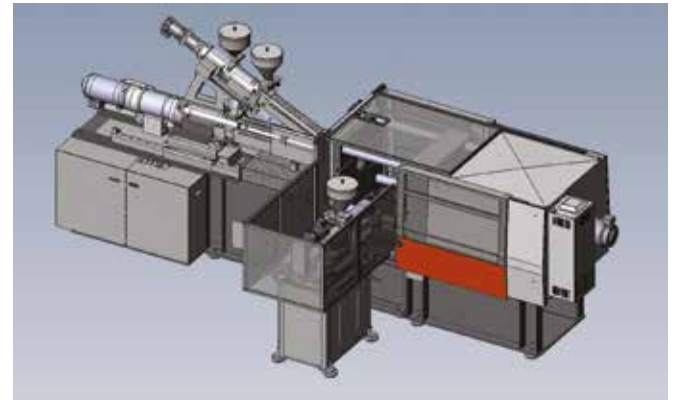
SUPER MOLDEO CON TABLA ROTATORIA

Es un técnica de supermoldeo que usa una tabla rotatoria muy grande (hidráulica o eléctrica). Sobre la tabla, instalada en el plano móvil de la máquina en posición vertical, se fija una mitad del molde. Después de la inyección del primer molde, la tabla rotatoria mueve el molde y lo sitúa de forma tal que la inyección del segundo material sea simultánea. En general, la posición de la segunda unidad de inyección es oblicua, a 30° con respecto a la unidad principal, con ambos husillos paralelos.





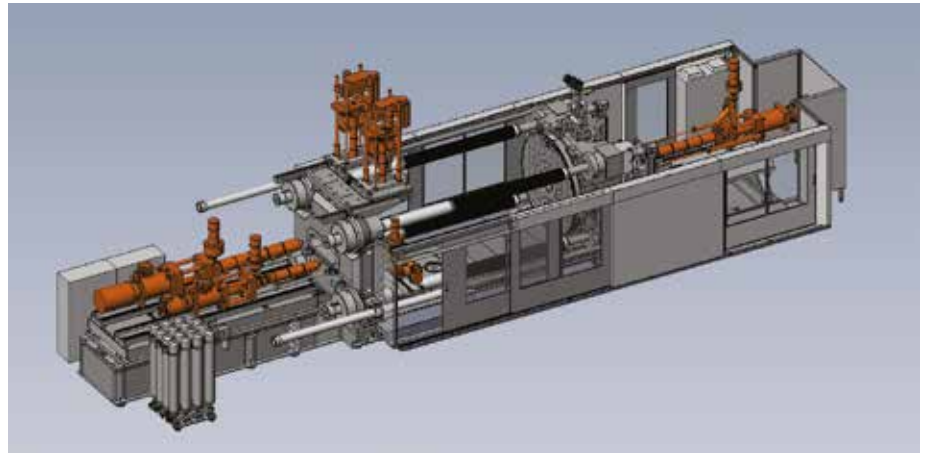
Multipower HE en 3D con doble inyección y cabeza de motor vertical



Multipower HE 3D con tres unidades de inyección independientes



Tablas rotatorias verticales y horizontales aplicadas a MULTIPOWER DUO H 6 inyecciones



Multi-Inyección 3D: proyecto de Multipower DUO H con 6 unidades de inyección independientes



Sistema Multipower DUO H 1800 a 6 unidades de inyección

CUALIDAD DE LAS MÁQUINAS PLASTIC METAL

Las máquinas de moldeo por inyección Plastic Metal S.p.A. destacan por la solidez de los materiales, la elevada calidad de sus componentes y la tecnología muy innovadora. Por eso, Plastic Metal supera los estándares en el sector empresarial de las máquinas de moldeo de material termoplástico para inyección.

ASISTENCIA TÉCNICA

El servicio de asistencia técnica Plastic Metal representa el valor añadido más importante para el destinatario de las máquinas. Esto se debe a la flexibilidad, competencia y rapidez de los técnicos, que usan software especiales de conexión. Éstos envían la ubicación de las máquinas de moldeo en todos los países y detectan cualquier tipo de problema.

PRUEBA MOLDEOS

A disposición de los clientes, nuestro equipo de técnicos, preparados y cualificados pueden hacer pruebas de moldeos, controles regulares e informes muy detallados sobre el consumo energético.

SISTEMAS LLAVE EN MANO

Plastic Metal ofrece sistemas completos llave en mano, gracias a la colaboración con varios partners muy importantes, entre los cuales F.lli Virginio.

PROVEEDORES INTERNACIONALES

Las máquinas de moldeo Plastic Metal se componen de elementos de marcas europeas valorables y prestigiosas y se pueden localizar de forma muy sencilla en los varios países y empresas del mundo.



DATOS TÉCNICOS

MULTIPOWER

E
HE
H
SP
DUO H
HIGH TONNAGES
I-PET
CL (E-HE-H-SP)

ELETTYKA

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

		ELETTYKA 50				ELETTYKA 80			
		140		190		140		190	
Diámetro del husillo	mm	22	25	25	30	22	25	25	30
Relation L/D	L/D	26	24	24	20	26	24	24	20
Presión aplicada sobre el material	bar	2630	2040	2650	1840	2630	2040	2650	1840
Volumen teórico de inyección	cm ³	55	71	71	102	55	71	71	102
Capacidad efectiva de inyección (poliestirol)	gr.	52	66	66	96	52	66	66	96
Velocidad de inyección	cm ³ /sec.	40	50	50	72	40	50	50	72
Capacidad de plastificación	Kg/h	18	29	29	43	18	29	29	43
Velocidad de rotación del husillo	N/min.	320		320		320		320	
Par husillos	Nm	350		350		350		350	
Par motor	kW	7		7		11		11	
Potencia calefacción	kW	6,3		6,3		6,3		6,3	
Zonas de calefacción	N	3 + 1		3 + 1		3 + 1		3 + 1	
Fuerza de acercamiento inyector	kN	32		32		32		32	

Fuerza de cierre moldes	kN	490		785	
Max. area de moldeo (250 Kg/cm ²)	cm ²	200		320	
Distancia entre columnas (HxV)	mm	370 x 300		410 x 370	
Carrera abertura plato móvil	mm	250		360	
Espesor molde	mm	100 ÷ 350		100 ÷ 450	
Espesor aumentado molde para Multi-Inyección	mm	150 - 450		150 - 600	
Dimensiones de los moldes	mm	368 x 450		408 x 540	
Fuerza extractor	kN	14		20	
Carrera extractor	mm	80		100	
Inyecciones al minuto (No ciclo recargo)	N/min.	44		44	
Fuerza cierre motor (HxV)	kW	6,9		13,8	
Potencia instalada de abertura	kW	15,1	16,6	20,4	21,9
Dimensiones: largo – ancho – alto	m.	3,9 x 1,2 x 1,7		4,8 x 1,2 x 1,7	
Peso de la máquina	kg	2900	3100	4100	4200
Denominación EUROMAP	EUROMAP	500H/140	500H/190	800H/140	800H/190

ELETRYKA 120				ELETRYKA 160				ELETRYKA 180				ELETRYKA 220				ELETRYKA 280			
190		350		350		450		450		630		630		860		860		1100	
25	30	30	35	30	35	35	40	35	40	40	45	40	45	45	50	45	50	50	55
24	20	26	22	26	22	24	22	24	22	25	22	25	22	22	23	22	23	22	24
2650	1840	2620	1920	2620	1920	2230	1700	2230	1700	2270	1800	2270	1800	2230	1800	2230	1800	2140	1770
71	102	134	182	134	182	206	270	206	270	276	350	276	350	380	470	380	470	530	640
66	96	125	170	125	170	195	250	195	250	260	330	260	330	360	440	360	440	500	602
50	72	66	90	66	90	90	120	90	120	130	160	130	160	160	200	160	200	200	240
29	43	43	52	43	52	52	62	52	62	100	120	100	120	120	140	120	140	130	150
320		320		320		320		320		300		300		300		300		280	
350		400		400		600		600		1000		1000		1000		1000		1400	
11		11		11		20		20		20		20		20		20		36	
6,3		9		9		10,5		10,5		15		15		22		22		24	
3 + 1		3 + 1		3 + 1		3 + 1		3 + 1		3 + 1		3 + 1		4 + 1		4 + 1		4 + 1	
32		32		32		40		40		45		45		45		45		58	

MULTIPOWER
HE-H

MULTIPOWER
SP

DUO
H

MULTIPOWER
HIGH TONNAGES

MULTIPOWER
I-PET

MULTIPOWER
CL

1180		1570		1770		2160		2750	
480		640		720		880		1120	
470 x 470		510 x 460		510 x 460		560 x 560		630 x 630	
450		480		480		560		600	
150 ÷ 500		150 ÷ 550		150 ÷ 600		200 ÷ 650		200 ÷ 650	
200 - 700		200 - 750		200 - 750		200 - 800		200 - 800	
468 x 690		508 x 690		508 x 690		558 x 830		628 x 930	
30		40		40		50		58	
150		170		170		280		280	
42		40		40		37		37	
17		17		17		43		43	
27,3	30,6	30,6	35,4	35,4	47,8	48,9	51,6	54,5	58,1
5,1 x 1,4 x 1,9		5,7 x 1,4 x 1,9		6,0 x 1,4 x 1,9		7,1 x 1,7 x 2,1		7,2 x 1,7 x 2,1	
5800	6200	7300	7500	7600	7800	11000	11500	12800	13300
1200H/190	1200H/350	1600H/350	1600H/450	1800H/450	1800H/630	2200H/630	2200H/860	2800H/860	2800H/1100

MULTIPOWER HE-H**CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS****MULTIPOWER 50****MULTIPOWER 80**

180

280

360

500

		180	280	360	500
Diámetro del husillo	mm	25 30	30 35	35 40	40 45
Relación L/D	L/D	24 20	25 22	24 22	22 20
Presión aplicada sobre el material	bar	2500 1760	2420 1780	2200 1700	2120 1670
Volumen teórico de inyección	cm ³	71 102	112 154	164 214	238 302
Capacidad efectiva de inyección (poliestirol)	gr.	67 97	106 146	155 202	226 287
Portada de inyección	cm ³ /sec.	450 650	650 850	900 1150	1200 1500
Capacidad de plastificación	Kg/h	18 30	30 45	45 68	68 100
Par husillos	N/min.	320	320	300	300
Par motor	Nm	300	300	500	500
Potencia motor	kW	7	7	11	11
Potencia calefacción	kW	6,3	9,3	10,5	10,5
Zonas de calefacción	N	3 + 1	3 + 1	3 + 1	3 + 1
Fuerza de acercamiento inyector	kN	28	36	43	54

Fuerza de cierre moldes	kN	490	785		
Max. area de moldeo (250 Kg/cm²)	cm ²	200	320		
Distancia entre columnas (HxV)	mm	370 x 300	410 x 370		
Carrera abertura plato móvil	mm	250	360		
Espesor molde	mm	100 ÷ 350	100 ÷ 450		
Increased Mould thickness for Multi-Injection	mm	150 - 450	150 - 600		
Dimensiones de los moldes	mm	368 x 450	408 x 540		
Fuerza extractor	kN	14	20		
Carrera extractor	mm	80	100		
Inyecciones al minuto (No ciclo recargo)	N/min.	44	44		
HE Fuerza cierre motor (HxV)*	kW	6,9	13,8		
HE Presión de ejercicio **	kW	4	5,5	5,5	7,5
H Presión de ejercicio **	kW	7,5	11	15	18,5
Presión de ejercicio	bar	140	180	160	200
Dimensiones: largo – ancho – alto	m.	3,9 x 1,2 x 1,7		4,8 x 1,2 x 1,7	
Peso de la máquina	kg	2900	3100	4100	4200
Denominación EUROMAP	EUROMAP	500H/180	500H/280	800H/360	800H/500

MULTIPOWER 120				MULTIPOWER 160				MULTIPOWER 180				MULTIPOWER 220			
500		700		700		860		860		1200		1200		1350	
40	45	45	50	45	50	50	55	50	55	55	60	55	60	60	65
22	20	22	20	22	20	23	21	23	21	24	22	24	22	22	20
2120	1670	2025	1650	2025	1650	2050	1700	2050	1700	2020	1700	2020	1700	1930	1650
238	302	342	422	342	422	422	510	422	510	595	707	595	707	707	830
226	287	325	400	325	400	400	485	400	485	560	670	560	670	670	785
1200	1500	1500	1800	1500	1800	1800	2200	1800	2200	2200	2500	2200	2500	2500	3000
68	100	100	130	100	130	130	160	130	160	145	165	145	165	165	195
300		300		300		300		300		270		270		270	
500		900		900		900		900		1650		1650		1650	
11		20		20		20		20		36		36		36	
10,5		15		15		22		22		24		24		24	
3 + 1		3 + 1		3 + 1		4 + 1		4 + 1		4 + 1		4 + 1		4 + 1	
54		48		48		60		60		60		60		60	
1180				1570				1770				2160			
480				640				720				880			
470 x 470				510 x 460				510 x 460				560 x 560			
450				480				480				560			
150 ÷ 500				150 ÷ 550				150 ÷ 600				200 ÷ 650			
200 - 700				200 - 750				200 - 750				200 - 800			
468 x 690				508 x 690				508 x 690				558 x 830			
30				40				40				50			
150				170				170				280			
42				40				40				37			
17				17				17				43			
7,5		11		11		15		15		15		15		18,5	
18,5		22		22		30		30		30		30		37	
200		160		160		200		200		180		180		200	
5,1 x 1,4 x 1,9				5,7 x 1,4 x 1,9				6,0 x 1,4 x 1,9				7,1 x 1,7 x 2,1			
5800		6200		7300		7500		7600		7800		11000		11500	
1200H/500		1200H/700		1600H/700		1600H/860		1800H/860		1800H/1200		2200H/1200		2200H/1350	

* Sólo en versión HE

** Sólo en versión H

MULTIPOWER
HE-H

MULTIPOWER
SP

MULTIPOWER
H

MULTIPOWER
HIGH TONNAGES

MULTIPOWER
I-PET

MULTIPOWER
CL

MULTIPOWER HE-H**CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS**

		MULTIPOWER 280				MULTIPOWER 350			
		1350		2000		2000		2800	
Diámetro del husillo	mm	60	65	65	70	65	70	70	75
Relación L/D	L/D	22	20	24	22	24	22	22	21
Presión aplicada sobre el material	bar	1930	1650	1900	1650	1900	1650	1975	1720
Volumen teórico de inyección	cm ³	707	830	1060	1230	1060	1230	1420	1630
Capacidad efectiva de inyección (poliestirol)	gr.	670	785	1005	1165	1005	1165	1350	1550
Portada de inyección	cm ³ /sec.	2500	3000	2700	3100	2700	3100	3100	3500
Capacidad de plastificación	Kg/h	165	195	190	240	190	240	240	310
Par husillos	N/min.	270		250		250		250	
Par motor	Nm	1650		2100		2100		2100	
Potencia motor	kW	36		48		48		48	
Potencia calefacción	kW	24		28		28		28	
Zonas de calefacción	N	4 + 1		4 + 1		4 + 1		4 + 1	
Fuerza de acercamiento inyector	kN	60		88		88		88	

Fuerza de cierre moldes	kN	2750		3435	
Max. area de moldeo (250 Kg/cm²)	cm ²	1120		1400	
Distancia entre columnas (HxV)	mm	630 x 630		720 x 720	
Carrera abertura plato móvil	mm	600		700	
Espesor molde	mm	200 ÷ 650		250 ÷ 700	
Increased Mould thickness for Multi-Injection	mm	200 - 800		250 - 850	
Dimensiones de los moldes	mm	628 x 930		718 x 1070	
Fuerza extractor	kN	58		80	
Carrera extractor	mm	280		300	
Inyecciones al minuto (No ciclo recargo)	N/min.	37		34	
HE Fuerza cierre motor (HxV)*	kW	43		57	
HE Presión de ejercicio **	kW	18,5	22,5	22,5	26
H Presión de ejercicio **	kW	37	45	45	55
Presión de ejercicio	bar	200	200	200	200
Dimensiones: largo – ancho – alto	m.	7,2 x 1,7 x 2,1		8,1 x 2,0 x 2,1	
Peso de la máquina	kg	12800	13300	17800	18300
Denominación EUROMAP	EUROMAP	2800H/1350	2800H/2000	3500H/2000	3500H/2800

MULTIPOWER 400				MULTIPOWER 500				MULTIPOWER 650				MULTIPOWER 800		
2800		4050		4050		5050		5050		7200		7200		
70	75	75	85	75	85	85	90	85	90	90	100	90	100	105
22	21	24	21	24	21	23	22	23	22	23	21	23	21	20
1975	1720	2220	1730	2220	1730	2040	1820	2040	1820	2220	1800	2220	1800	1650
1420	1630	1835	2355	1835	2355	2470	2770	2470	2770	3245	4005	3245	4005	4416
1350	1550	1730	2230	1730	2230	2346	2632	2346	2632	3082	3804	3082	3804	4195
3100	3500	3100	3900	3100	3900	3900	4400	3900	4400	3800	4700	3800	4700	5200
240	310	240	325	240	325	325	390	325	390	390	540	390	540	630
250		200		200		200		200		170		170		
2100		4050		4050		4050		4050		6000		6000		
48		62		62		62		62		75		75		
28		32		32		41		41		54		54		
4 + 1		4 + 1		4 + 1		4 + 1		4 + 1		5 + 1		5 + 1		
88		88		88		88		88		100		100		

3925				4900				6350				7850		
1600				2000				2600				3200		
760 x 710				810 x 810				960 x 920				1120 x 1020		
700				850				950				1060		
250 ÷ 800				300 ÷ 800				350 ÷ 900				350 ÷ 1000		
250 - 950				300 - 1000				400 - 1100				400 - 1200		
758 x 1070				808 x 1200				958 x 1370				1118 x 1520		
80				92				100				150		
300				360				360				360		
32				28				20				18		
57				57				57				57		
26	30			30	37			37	45			45		
55	75			75	90			90	110			110		
200	200			200	200			200	200			200		
8,2 x 2,0 x 2,1				9,2 x 2,2 x 2,4				10,5 x 2,3 x 2,4				10,8 x 2,5 x 2,5		
23000		23600		27000		27600		32500		33200		44500		
4000H/2800		4000H/4050		5000H/4050		5000H/5050		6500H/5050		6500H/7200		8000H/7200		

* Sólo en versión HE

** Sólo en versión H

HE-H
MULTIPOWER

SP
MULTIPOWER

H
DUO

HIGH TONNAGES
MULTIPOWER

I-PET
MULTIPOWER

CL
MULTIPOWER

MULTIPOWER SP**CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS****MULTIPOWER SP 50**

180 | 280

		180	280
Diámetro del husillo	mm	25 30	30 35
Relación L/D	L/D	24 20	25 22
Presión aplicada sobre el material	bar	2500 1760	2420 1780
Volumen teórico de inyección	cm³	71 102	112 154
Capacidad efectiva de inyección (poliestirol)	gr.	67 97	106 146
Velocidad de inyección	cm³/sec.	70 100	100 150
Capacidad de plastificación	Kg/h	18 30	30 45
Par husillos	N/min.	330	330
Par motor	Nm	315	400
Potencia calefacción	kW	6,3	9,3
Zonas de calefacción	N	3 + 1	3 + 1
Fuerza de acercamiento inyector	kN	28	36

Fuerza de cierre moldes	kN	490
Max. area de moldeo (250 Kg/cm²)	cm²	200
Distancia entre columnas (HxV)	mm	370 x 300
Carrera abertura plato móvil	mm	250
Espesor molde	mm	100 ÷ 350
Espesor aumentado molde para Multi-Inyección	mm	150 - 450
Dimensiones de los moldes	mm	368 x 450
Fuerza extractor	kN	14
Carrera extractor	mm	80
Inyecciones al minuto (No ciclo recargo)	N/min.	44
Fuerza cierre motor (HxV)	kW	11 11
Presión de ejercicio	bar	140 180
Dimensiones: largo – ancho – alto	m.	3,6 x 1,2 x 1,7
Peso de la máquina	kg	2900 3100
Denominación EUROMAP	EUROMAP	500H/180 500H/280

MULTIPOWER SP 80				MULTIPOWER SP 120				MULTIPOWER SP 160				MULTIPOWER SP 180			
360		500		500		700		700		860		860		1200	
35	40	40	45	40	45	45	50	45	50	50	55	50	55	55	60
24	22	22	20	22	20	22	20	22	20	23	21	23	21	24	22
2200	1700	2120	1670	2120	1670	2025	1650	2025	1650	2050	1700	2050	1700	2020	1700
164	214	238	302	238	302	342	422	342	422	422	510	422	510	595	707
155	202	226	287	226	287	325	400	325	400	400	485	400	485	560	670
150	180	200	240	200	240	240	300	240	300	300	360	300	360	360	400
45	68	68	100	68	100	100	130	100	130	130	160	130	160	145	165
320		320		320		300		300		300		300		280	
420		530		530		1000		1000		1200		1200		1700	
10,5		10,5		10,5		15		15		22		22		24	
3 + 1		3 + 1		3 + 1		3 + 1		3 + 1		4 + 1		4 + 1		4 + 1	
43		54		54		48		48		60		60		60	

785		1180		1570		1770	
320		480		640		720	
410 x 370		470 x 470		510 x 460		510 x 460	
360		450		480		480	
100 ÷ 450		150 ÷ 500		150 ÷ 550		150 ÷ 600	
150 - 600		200 - 700		200 - 750		200 - 750	
408 x 540		468 x 690		508 x 690		508 x 690	
20		30		40		40	
100		150		170		170	
42		40		36		36	
11	15	15	15	15	18	18	20
160	200	200	160	160	200	200	180
4,3 x 1,2 x 1,7		4,9 x 1,4 x 1,9		5,3 x 1,4 x 1,9		5,4 x 1,4 x 1,9	
4100	4200	5800	6200	7300	7500	7600	7800
800H/360	800H/500	1200H/500	1200H/700	1600H/700	1600H/860	1800H/860	1800H/1200

MULTIPOWER
SP

H
DUO

MULTIPOWER
HIGH TONNAGES

MULTIPOWER
I-PET

MULTIPOWER
CL

MULTIPOWER SP**CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS****MULTIPOWER SP 220**

1200 1350

		1200	1350
Diámetro del husillo	mm	55 60	60 65
Relación L/D	L/D	24 22	22 20
Presión aplicada sobre el material	bar	2020 1700	1930 1650
Volumen teórico de inyección	cm ³	595 707	707 830
Capacidad efectiva de inyección (poliestirol)	gr.	560 670	670 785
Velocidad de inyección	cm ³ /sec.	360 400	400 500
Capacidad de plastificación	Kg/h	145 165	165 195
Par husillos	N/min.	280	280
Par motor	Nm	1700	1950
Potencia calefacción	kW	24	24
Zonas de calefacción	N	4 + 1	4 + 1
Fuerza de acercamiento inyector	kN	60	60

Fuerza de cierre moldes	kN	2160	
Max. area de moldeo (250 Kg/cm²)	cm ²	880	
Distancia entre columnas (HxV)	mm	560 x 560	
Carrera abertura plato móvil	mm	560	
Espesor molde	mm	200 ÷ 650	
Espesor aumentado molde para Multi-Inyección	mm	200 - 800	
Dimensiones de los moldes	mm	558 x 830	
Fuerza extractor	kN	50	
Carrera extractor	mm	280	
Inyecciones al minuto (No ciclo recargo)	N/min.	32	
Fuerza cierre motor (HxV)	kW	20	24
Presión de ejercicio	bar	180	200
Dimensiones: largo – ancho – alto	m.	6,7x 1,7 x 2,0	
Peso de la máquina	kg	11000	11500
Denominación EUROMAP	EUROMAP	2200H / 1200	2200H / 1350

MULTIPOWER SP 280				MULTIPOWER SP 350				MULTIPOWER SP 400				MULTIPOWER SP 500			
1350		2000		2000		2800		2800		4050		4050			
60	65	65	70	65	70	70	75	70	75	75	85	75	85		
22	20	24	22	24	22	22	21	22	21	24	21	24	21		
1930	1650	1900	1650	1900	1650	1975	1720	1975	1720	2220	1730	2220	1730		
707	830	1060	1230	1060	1230	1420	1630	1420	1630	1835	2355	1835	2355		
670	785	1005	1165	1005	1165	1350	1550	1350	1550	1730	2230	1730	2230		
400	500	370	430	370	430	400	450	400	450	470	600	470	600		
165	195	200	250	200	250	220	285	220	285	265	355	265	355		
280	260	260	230	260	230	230	220	230	220	220	220	220	220		
1950	2250	2250	2530	2250	2530	2530	3950	2530	3950	3950	3950	3950	3950		
24	28	28	28	28	28	28	32	28	32	32	32	32	32		
4 + 1	4 + 1	4 + 1	4 + 1	4 + 1	4 + 1	4 + 1	4 + 1	4 + 1	4 + 1	4 + 1	4 + 1	4 + 1	4 + 1		
60	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80		

2750		3435		3925		4900	
1120		1400		1600		2000	
630 x 630		720 x 720		760 x 710		810 x 810	
600		700		700		850	
200 ÷ 650		250 ÷ 700		250 ÷ 800		300 ÷ 800	
200 - 800		250 - 850		250 - 950		300 - 1000	
628 x 930		718 x 1070		758 x 1070		808 x 1200	
50		80		80		90	
280		300		300		360	
32		30		28		24	
24	18 + 15	18 + 15	18 + 15	18 + 15	24 + 18	24 + 18	
200	200	200	200	200	200	200	
6,8 x 1,7 x 2,0		7,5 x 2,0 x 2,1		7,6 x 2,0 x 2,1		8,9 x 2,2 x 2,4	
12800	13300	17800	18300	23000	23600	27000	
2800H / 1350	2800H / 2000	3500H / 2000	3500H / 2800	4000H / 2800	4000H / 4050	5000H / 4050	

MULTIPOWER
SP

H
DUO

MULTIPOWER
HIGH TONNAGES

MULTIPOWER
I-PET

MULTIPOWER
CL

1000
1800

DUO H

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

MULTIPOWER DUO 1000

		MULTIPOWER DUO 1000					
		7200			9300		
Diámetro del husillo	mm	90	100	105	90	105	120
Relación L/D	L/D	23	21	20	23	20	18
Presión aplicada sobre el material	bar	2220	1800	1650	2350	1730	1350
Volumen teórico de inyección	cm ³	3245	4005	4416	3945	5370	7015
Capacidad efectiva de inyección (poliestirol)	gr.	3082	3804	4195	3700	5000	6550
Velocidad de inyección	cm ³ /sec.	3800	4700	5200	790	900	1040
Capacidad de plastificación	Kg/h	390	540	630	390	630	940
Par husillos	N/min.	0 ÷ 170			0 ÷ 170		
Par motor	Nm	6000			6000		
Potencia calefacción	kW	54			69		
Zonas de calefacción	N	5 + 1			6 + 1		
Fuerza de acercamiento inyector	kN	100			120		

Fuerza de cierre moldes	Ton	1000		1000	
Max. area de moldeo (250 Kg/cm ²)	cm ²	4000		4000	
Distancia entre columnas (HxV)	mm	1250 x 1020		1250 x 1020	
Carrera abertura plato móvil	mm	1300		1300	
Espesor molde	mm	600 ÷ 1300		600 ÷ 1300	
Max. luz	mm	2600		2600	
Dimensiones de los moldes	mm	1240 x 1610		1240 x 1610	
Dimensiones platinas	mm	1820 x 1610		1820 x 1610	
Fuerza extractor	kN	280		280	
Carrera extractor	mm	360		360	
Fuerzas motor	kW	74 + 37 + 4		74 + 37 + 4	
Presión de ejercicio	bar	160		160	
Dimensiones: largo – ancho – alto	m.	9,8 x 2,7 x 2,8		10,5 x 2,7 x 2,8	
Peso de la máquina	kg.	38500		39500	
Denominación EUROMAP	EUROMAP	10000H/7200		10000H/9300	

MULTIPOWER DUO 1500			MULTIPOWER DUO 1800		
16300			20700		
120	135	150	120	135	150
24	21	19	24	21	19
2050	1650	1350	2150	1700	1380
7973	10090	12460	9615	12170	15020
7535	9535	11720	9085	11500	14200
950	1100	1300	2900	3600	4400
660	940	1300	660	940	1300
0 ÷ 120			0 ÷ 120		
11500			14000		
110			111		
6 + 1			6 + 1		
210			256		

1500	1800
6000	7200
1410 x 1310	1850 x 1450
1600	1800
650 ÷ 1700	700 ÷ 1800
3300	3600
1400 x 1990	1840 x 2240
2090 x 1990	2640 x 2240
245	245
400	400
74 + 55 + 4	90 + 55 + 4
160	160
12,1 x 3,2 x 3,0	12,8 x 3,4 x 3,2
66000	85000
15000H/16300	18000H/17100

H
DUO

MULTIPOWER
HIGH TONNAGES

MULTIPOWER
I-PET

MULTIPOWER
CL

1000
3200

MULTIPOWER HIGH TONNAGES

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

MULTIPOWER 1000

MULTIPOWER 1200

		7200			9300			12400		
Diámetro del husillo	mm	90	100	105	90	105	120	105	120	135
Relación L/D	L/D	23	21	20	23	20	18	24	21	19
Presión aplicada sobre el material	bar	2220	1800	1650	2350	1730	1350	2270	1740	1380
Volumen teórico de inyección	cm ³	3245	4005	4416	3945	5370	7015	5455	7125	9020
Capacidad efectiva de inyección (poliestirol)	gr.	3082	3804	4195	3700	5000	6550	5155	6730	8520
Velocidad de inyección	cm ³ /sec.	3800	4700	5200	2300	3000	3900	2600	3400	4300
Capacidad de plastificación	Kg/h	390	540	630	390	680	940	560	830	1180
Par husillos	N/min.	0 ÷ 170			0 ÷ 170			0 ÷ 150		
Par motor	Nm	6000			6000			8200		
Potencia calefacción	kW	54			69			69		
Zonas de calefacción	N	5 + 1			6 + 1			6 + 1		
Fuerza de acercamiento inyector	kN	100			120			170		

Fuerza de cierre moldes	kN	9810			11770		
Max. area de moldeo (250 Kg/cm ²)	cm ²	4000			4800		
Distancia entre columnas (HxV)	mm	1250 x 1020			1320 x 1120		
Carrera abertura plato móvil	mm	1200			1200		
Espesor molde	mm	400 ÷ 1200			400 ÷ 1200		
Espesor aumentado molde para Multi-Inyección	mm	500 - 1400			500 - 1400		
Dimensiones de los moldes	mm	1248 x 1600			1318 x 1750		
Fuerza extractor	kN	160			245		
Carrera extractor	mm	360			400		
Inyecciones al minuto (No ciclo recargo)	N/min.	15			12		
Fuerza cierre motor / Fuerza cierre pompa	kW	74 / 37 + 4			74 / 45 + 4		
Presión de ejercicio	bar	200			150		
Dimensiones: largo – ancho – alto	m.	11,2 x 2,7 x 2,8			13,1 x 2,6 x 3,0		
Peso de la máquina	kg	57000			64000		
Denominación EUROMAP	EUROMAP	10000H/7200			10000H/9300		
					12000H/12400		

MULTIPOWER 1500			MULTIPOWER 1800			MULTIPOWER 2200			MULTIPOWER 2600			MULTIPOWER 3200		
17350			20700			25600			44500			70000		
120	135	150	120	135	150	135	155	170	170	180	200	200	220	235
24	21	19	24	21	19	25	23	21	27	25	23	25	23	21
2170	1720	1400	2150	1700	1380	2240	1700	1420	1965	1750	1420	2230	1842	1615
7973	10090	12460	9615	12170	15020	11451	15095	18160	22700	25450	31415	31415	35013	43370
7535	9535	11720	9085	11500	14200	10820	14300	17160	21020	23515	29090	28900	34970	39400
2900	3600	4400	2900	3600	4400	2800	3800	4500	3600	4000	5000	3700	4000	5000
660	940	1300	660	940	1300	790	1200	1570	12060	1500	2050	1540	2050	2500
0 ÷ 120			0 ÷ 120			0 ÷ 100			0 ÷ 80			0 ÷ 60		
11500			14000			17300			21700			28000		
111			111			170			200			230		
6 + 1			6 + 1			6 + 1			9 + 1			9 + 1		
210			256			256			256			256		

14710	17650	21580	25506	31390
6000	7200	8800	10400	12800
1520 x 1310	1610 x 1400	1830 x 1675	2034 x 2034	2360 x 2034
1350	1600	1800	2200	2200
400 ÷ 1350	500 ÷ 1500	500 ÷ 1750	600 ÷ 2000	800 ÷ 2200
500 - 1600	600 - 1750	600 - 2000	700 - 2200	900 - 2500
1518 x 2000	1608 x 2100	1828 x 2450	2032 x 2950	2358 x 3030
245	245	310	385	385
400	450	500	600	600
10	8	7	5	4
74 / 55 + 4	90 / 55 + 4	100 / 75 + 4	125 / 45 + 45 + 4	150 / 55 + 55 + 4
170	170	170	160	160
15,1 x 2,8 x 3,2	16,5 x 3,6 x 3,4	17,2 x 3,8 x 3,5	21,1 x 4,1 x 4,0	22,2 x 4,5 x 4,3
113000	140000	190000	270000	290000
15000H/17350	18000H/20700	22000H/25600	26000H/44500	32000H/70000

MULTIPOWER
HIGH TONNAGES

MULTIPOWER
I-PET

MULTIPOWER
CL

250
350**MULTIPOWER I-PET****CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS****MULTIPOWER 250 PET**

		2000	4050
Diámetro del husillo	mm	85	105
Relación L/D	n.	25	25
Presión aplicada sobre el material	bar	1110	1130
Volumen teórico de inyección	cm ³	1815	3593
Capacidad efectiva de inyección (poliestirol)	gr.	1995	3950
Velocidad de inyección	cm ³ /sec.	580	855
Capacidad de plastificación	g/sec.	68	104
Velocidad husillo	Rpm	110	90
Par husillos	Nm	6000	8500
Par motor	kW	68	80
Potencia calefacción	kW	40	60
Zonas de calefacción	n.	5	6
Fuerza de acercamiento inyector	kN	88	110

Fuerza de cierre moldes	kN	2500	2500
Max. area de moldeo (250 Kg/cm²)	mm	630 x 630	630 x 630
Distancia entre columnas (HxV)	mm	600	600
Espesor molde	mm	200 - 650	200 - 650
Dimensiones de los moldes	mm	628 x 930	628 x 930
Fuerza extractor (High force)	kN	35 (75)	35 (75)
Carrera extractor	mm	170	170
Inyecciones al minuto (No ciclo recargo)	n./min.	28	28
Fuerza cierre motor (HxV)	kW	43	43
Potencia motor	kW	22,5	30
Potencia total instalada	kW	173,5	213
Presión de ejercicio	bar	200	200
Dimensiones: largo – ancho – alto	m.	8,6 x 1,7 x 2,3	8,8 x 1,7 x 2,3
Peso de la máquina	kg	14800	15900
Denominación EUROMAP	EUROMAP	2500H/2000	2500H/4050

MULTIPOWER 350 PET

4050	7200
105	125
25	25
1130	1150
3593	6258
3950	6880
855	1230
104	146
90	75
8500	13000
80	100
60	72
6	6
110	110

3500	3500
770 x 720	770 x 720
700	700
250 - 700	250 - 700
768 x 1070	768 x 1070
55 (125)	55 (125)
200	200
24	24
57	57
30	45
227	274
200	200
9,9 x 2,0 x 2,6	10,2 x 2,0 x 2,6
24000	26500
3500H/4050	3500H/7200

		500	700
Diámetro del husillo	mm	40 45	45 50
Relación L/D	L/D	22 20	22 20
Presión aplicada sobre el material	bar	2120 1670	2025 1650
Volumen teórico de inyección	cm³	238 302	342 422
Capacidad efectiva de inyección (poliestirol)	gr.	226 287	325 400
Velocidad de inyección	cm³/sec.	1200 1500	1500 1800
Capacidad de plastificación	Kg/h	68 100	100 130
Par husillos	N/min.	320	300
Par motor	Nm	530	1000
Potencia calefacción	kW	10,5	15
Zonas de calefacción	N	3 + 1	3 + 1
Fuerza de acercamiento inyector	kN	54	48

Fuerza de cierre moldes	kN	1180	
Max. area de moldeo (250 Kg/cm²)	cm²	480	
Distancia entre columnas (HxV)	mm	470 x 470	
Carrera abertura plato móvil	mm	600	
Espesor molde	mm	200 ÷ 600	
Dimensiones de los moldes	mm	468 x 690	
Fuerza extractor	kN	30	
Carrera extractor	mm	150	
Inyecciones al minuto (No ciclo recargo)	N/min.	40	
Fuerza cierre motor (HxV)	kW	15	18,5
Presión de ejercicio	bar	200	160
Dimensiones: largo – ancho – alto	m.	6,0 x 1,4 x 1,9	
Peso de la máquina	kg	6000	6500
Denominación EUROMAP	EUROMAP	1200H/500	1200H/700

MULTIPOWER CL 180		MULTIPOWER CL 220		MULTIPOWER CL 280		MULTIPOWER CL 350		MULTIPOWER CL 400	
860	1200	1200	1350	1350	2000	2000	2800	2800	4050
50 55	55 60	55 60	60 65	60 65	65 70	65 70	70 75	70 75	75 85
23 21	24 22	24 22	22 20	22 20	24 22	24 22	22 21	22 21	24 21
2050 1700	2020 1700	2020 1700	1930 1650	1930 1650	1900 1650	1900 1650	1975 1720	1975 1720	2220 1730
422 510	595 707	595 707	707 830	707 830	1060 1230	1060 1230	1420 1630	1420 1630	1835 2355
400 485	560 670	560 670	670 785	670 785	1005 1165	1005 1165	1350 1550	1350 1550	1730 2230
1800 2200	2200 2500	2200 2500	2500 3000	2500 3000	2700 3100	2700 3100	3100 3500	3100 3500	3100 3900
130 160	145 165	145 165	165 195	165 195	190 240	190 240	240 310	220 265	265 355
300	280	280	280	270	250	250	250	230	220
1200	1700	1700	1950	1650	2100	2100	2100	2530	3950
22	24	24	24	24	28	28	28	28	32
4 + 1	4 + 1	4 + 1	4 + 1	4 + 1	4 + 1	4 + 1	4 + 1	4 + 1	4 + 1
60	60	60	60	60	88	88	88	80	80

1770		2160		2750		3435		3925	
720		880		1120		1400		1600	
510 x 460		560 x 560		630 x 630		720 x 720		760 x 710	
640		730		750		910		910	
250 ÷ 700		300 ÷ 750		300 ÷ 750		350 ÷ 900		350 ÷ 900	
508 x 690		558 x 830		628 x 930		718 x 1070		758 x 1070	
40		50		58		80		80	
170		280		280		300		300	
36		32		37		34		28	
22	30	30	37	37	45	45	55	55	75
200	180	180	200	200	200	200	200	200	200
7,0 x 1,4 x 1,9		7,9 x 1,7 x 2,1		8,1 x 1,7 x 2,1		9,1 x 2,0 x 2,1		9,2 x 2,0 x 2,1	
7600	8000	12000	12500	13800	14300	19800	20300	24000	24600
1800H/860	1800H/1200	2200H/1200	2200H/1350	2800H/1350	2800H/2000	3500H/2000	3500H/2800	4000H/2800	4000H/4050

500
1000**MULTIPOWER CL****CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS****MULTIPOWER CL 500**

4050 | 5050

		4050	5050
Diámetro del husillo	mm	75 85	85 90
Relación L/D	L/D	24 21	23 22
Presión aplicada sobre el material	bar	2220 1730	2040 1820
Volumen teórico de inyección	cm³	1835 2355	2470 2770
Capacidad efectiva de inyección (poliestirol)	gr.	1730 2230	2346 2632
Velocidad de inyección	cm³/sec.	3100 3900	3900 4400
Capacidad de plastificación	Kg/h	240 325	325 390
Par husillos	N/min.	200	200
Par motor	Nm	4050	4050
Potencia calefacción	kW	32	41
Zonas de calefacción	N	4 + 1	4 + 1
Fuerza de acercamiento inyector	kN	88	88

Fuerza de cierre moldes	kN	4900
Max. area de moldeo (250 Kg/cm²)	cm²	2000
Distancia entre columnas (HxV)	mm	810 x 810
Carrera abertura plato móvil	mm	1000
Espesor molde	mm	400 ÷ 1000
Dimensiones de los moldes	mm	808 x 1200
Fuerza extractor	kN	92
Carrera extractor	mm	360
Inyecciones al minuto (No ciclo recargo)	N/min.	28
Fuerza cierre motor (HxV)	kW	75 90
Presión de ejercicio	bar	200 200
Dimensiones: largo – ancho – alto	m.	10,2 x 2,2 x 2,4
Peso de la máquina	kg	29000 29600
Denominación EUROMAP	EUROMAP	5000H/4050 5000H/5050

MULTIPOWER CL 650		MULTIPOWER CL 800			MULTIPOWER CL 1000				
5050		7200		7200			7200		
85	90	90	100	90	100	105	90	100	105
23	22	23	21	23	21	20	23	21	20
2040	1820	2220	1800	2220	1800	1650	2220	1800	1650
2470	2770	3245	4005	3245	4005	4416	3245	4005	4416
2346	2632	3082	3804	3082	3804	4195	3082	3804	4195
3900	4400	3800	4700	3800	4700	5200	3800	4700	5200
325	390	390	540	390	540	630	390	540	630
200		170		170			170		
4050		6000		6000			6000		
41		54		54			54		
4 + 1		5 + 1		5 + 1			5 + 1		
88		100		100			100		

6350		7850			9810		
2600		3200			4000		
960 x 920		1120 x 1020			1250 x 1020		
1120		1250			1550		
500 ÷ 1100		500 ÷ 1200			600 ÷ 1400		
958 x 1370		1118 x 1520			1248 x 1600		
100		150			150		
360		360			360		
20		18			15		
90	110	110			74 + 45		
200	200	200			200		
11,5 x 2,3 x 2,4		12,0 x 2,5 x 2,5			13,0 x 2,6 x 2,6		
34500	35200	46500			64000		
6500H/5050	6500H/7200	8000H/7200			10000H/7200		



PLASTICMETAL.IT



PLASTIC METAL SPA
VIA FRANCIA, 6 - 36053
GAMBELLARA - VICENZA - ITALIA
+39 0444 440320
INFO@PLASTICMETAL.IT - PLASTICMETAL.IT