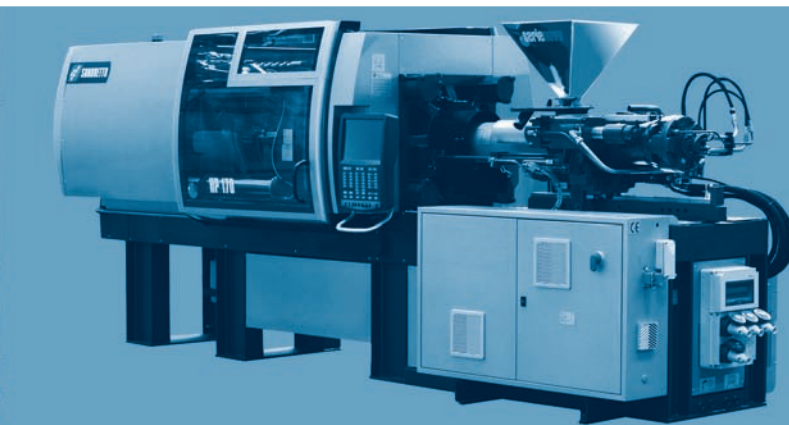
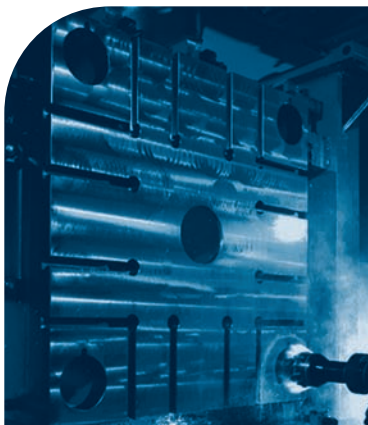




ROMI®

PRESSE PER LO STAMPAGGIO
DI MATERIE PLASTICHE



SANDRETTO

Serie Nove HP
Caratteristiche Tecniche

Nove HP 750 / 900

Nove HP 1000 / 1200

Nove HP 1300 / 1650

Nove HP 1700 / 2200

Nove HP 2300 / 3000

Nove HP 3200 / 3950

Nove HP 4000 / 4850

Nove HP



Accessori

Accessori Standard

- Autodeterminazione dei guadagni di controllo della camera
- Connessione rapida cilindri aderenze
- Conteggio cicli effettuati
- Conteggio scarti effettuati e nel singolo lotto
- Controllo congruenza nella programmazione dei parametri
- Controllo di temperatura camera
- Controllo filtro olio intasato
- Controllo iniezione a potenza costante
- Controllo lubrificazione automatica a cadenza regolabile
- Controllo qualità integrato
- Corsa di decompressione prima e dopo la plastificazione (con regolazione di velocità e pressione)
- Corsa e ritardo di arretramento gruppo di iniezione
- Corsa e velocità di preavanzamento (in semiautomatico) e scuotimento (in automatico)
- Corsa, velocità e pressione per espulsione tappo freddo
- Dispositivi di sicurezza antinfortunistici secondo le norme vigenti
- Estrazione singola/multipla (corse e velocità di uscita e rientro regolabili)
- Forze di uscita e rientro estrattore
- Funzione 'help' per la spiegazione degli allarmi
- Gestione arresto automatico della pressa per allarme (fine lotto o fine prod.)
- Incr. / decr. temperature camera di un valore costante su tutte le zone
- Lettura valori reali
- Livello minimo olio
- Logifield / Logifill
- Memorizzazione interna (50 set di parametri)
- Motore idraulico a cilindrata fissa
- Movimenti manuali lenti (ambiente manutenzione - montaggio stampo) ed a velocità di ciclo (ambiente manuale)
- Orologio per la gestione programmabile riscaldamento camera
- Orologio per la gestione programmabile di apparecchiature ausiliarie (4 max)
- Pressione massima della fase di riempimento
- Pressione massima di apertura regolabile
- Proiezione della "produttività oraria"
- Reg. automatica spessore stampo
- Rientro intermedio e rientro finale dell'estrattore
- Ritardo tra consenso e prima uscita estrazione
- Ritardo tra consenso ed inizio iniezione
- Ritardo tra fine iniezione ed inizio plastificazione
- Scambiatore di calore, per il raffreddamento dell'olio idraulico, separato dal serbatoio, con reg. della temperatura in anello chiuso

- Sequenze "try-it-again"
- Sgancio rapido del cilindro di plastificazione
- Soglia di intervento allarme di temperatura bassa o alta con blocco dei movimenti della vite
- Sovrapposizione chiusura e apertura stampo con estrattore
- SPC
- Spegnimento automatico del video
- Storico della programmazione
- Tempo di allarme per la fase di riempimento
- Tempo di estrattore fuori (1a uscita e successive)
- Tempo di pre-riempimento mediante intrusione
- Tensione di alimentazione 400 V, trifase, 50 Hz
- Visualizzazione grafica della programmazione quote

Accessori Opzionali

- Antivibranti
- Assieme camera / vite con trattamento antiusura / anticorrosione, per materiali abrasivi e/o corrosivi
- Assieme camera ad elevata produttività con vite barriera
- Assieme camera per PVC medicale, morbido e rigido (con dispositivi di termoventilazione della camera di plastificazione)
- Assieme camera per PVC rigido industriale (con dispositivi di termoventilazione della camera di plastificazione)
- Calcolo tempo di permanenza in temperatura del materiale nella camera
- Centralina esterna a microprocessore per controllo canali caldi
- Chiusura con ginocchiera a 5 punti
- Comando pneumatico automatico del cancello anteriore
- Commutazione in fase di mantenimento da evento esterno
- Commutazione in fase di mantenimento per pressione in cavità stampo
- Consenso coloratore, per masterizzazione in camera
- Consenso per estrattore rientrato
- Controlli di condizionamento dello stampo (riscaldamento/raffreddamento) fino a 4 canali, con comando a video (termoregolatori).
- Controllo temperatura ugello, con termocoppia
- Dispositivi ausiliari idraulici o pneumatici per il comando di: martinetti (max 4), soffi d'aria (max 2), svitatori (max 1)
- Dispositivi per comando di motori elettrici di svitamento
- Dispositivi per comando di motori idraulici di svitamento (con impostazione di velocità, quota, pressione)
- Dispositivo per la separazione dei pezzi scartati dal sistema di controllo qualità
- Fasce riscaldanti in ceramica
- Flussometri per la regolazione del raffreddamento stampi
- Fotocellula per controllo caduta pezzi
- Gestione chiavi di esclusione sicurezze: apertura del piano mobile contemporanea al cancello
- Gestione chiavi di esclusione sicurezze: ausiliari a cancello aperto
- Gestione preriscaldamento olio idraulico
- Gestione robot e manipolatori (interfaccia robot Euromap 12/67)
- Gestione ugelli per iniezione sequenziale (max. 8)
- Griglia magnetica in tramoggia
- Ingressi per allarmi generici, 2 max
- Interfaccia per centralina esterna per canali caldi (E17)
- Interfacciamento per sistemi per la coiniezione di gas
- Kit prese / spine per l'alimentazione di dispositivi ausiliari, anche sotto sezionatore
- ON/OFF programmabile di 2 circuiti di raffreddamento della temperatura dello stampo.
- Ottimizzazione del profilo di temperatura del plastificatore
- Piani con foratura Euromap
- Scivolo caduta pezzi
- Sequenze ausiliari programmabili
- Sfilamento rapido della colonna superiore
- Sicurezza meccanica chiusura.
- Spurgo e lavaggio camera automatici ad arresto produzione, e tramoggia con chiusura pneumatica
- Tensione/frequenza di alimentazione secondo il Paese di installazione
- Termoregolazione della zona di alimentazione del materiale plastico sotto la tramoggia
- Trasduttore per il rilevamento della pressione del materiale all'interno dello stampo
- Ugelli speciali prolungati
- Ugello a chiusura comandata
- Visualizzazione dei consumi energetici, "misurazione diretta"
- Viti con miscelatore

Nove HP 750 / 900 - 1000 / 1200

Caratteristiche tecniche

Gruppo chiusura

Forza bloccaggio stampo	kN	750 / 900			1000 / 1200			1000 / 1200		
Corsa piano mobile	mm	410			410			410		
Spessore stampo min./max.	mm	100 - 460			100 - 460			100 - 460		
Diametro minimo stampo		327			360			360		
Dimensioni minime stampo rettangolare		231 x 363			255 x 400			255 x 400		
Velocità estrazione (max. sovrapp ST)	mm/s	685 / 263			685 / 263			760 / 338		
Dimensione piani (O x V)	mm	560 x 560			610 x 610			610 x 610		
Passaggio tra le colonne (O x V)	mm	370 x 370			415 x 415			415 x 415		
Diametro colonne	mm	70			70			70		
Diagonale tra le colonne (max. diametro rotazione)		552			616			616		
Forza estrazione	kN	34,6			34,6			34,6		
Corsa estrattore	mm	130			130			130		

Gruppo iniezione

Classificazione EUROMAP		285			285			430		
Diametro della vite	mm	30	33	38	30	33	38	33	38	43
Lunghezza utile della vite	L/D	20	20	20	20	20	20	20	20	20
Volume di iniezione calcolato	cm³	118	143	189	118	143	189	162	214	274
Capacità di plastificazione (PS)	g/s	18,4	22,3	28,1	18,4	22,3	28,1	18,9	27,3	34,3
Capacità di plastificazione (HDPE)	g/s	14,5	17,7	22,2	14,5	17,7	22,2	14,9	21,6	27,1
Capacità di plastificazione	cm³/s	19,2	23,4	29,4	19,2	23,4	29,4	19,8	28,6	35,9
Pressione di iniezione sul materiale ridotta	bar	1493	1234	931	1493	1234	931	1827	1378	1076
Pressione di iniezione sul materiale	bar	2427	2006	1512	2427	2006	1512	2659	2005	1566
Portata di iniezione	cm³/s	89	107	142	89	107	142	100	132	169
Velocità di iniezione	mm/s	125,4			125,4			116,6		
Portata di iniezione a pressione ridotta	cm³/s	143,7	173,9	230,6	143,7	173,9	230,6	146,0	193,0	247,0
Velocità massima della vite	min-1	509	483	419	509	483	419	408	408	370
Coppia massima rotazione vite	N-m	351	386	404	351	386	404	476	548	620
Velocità di iniezione a pressione ridotta	mm/s	203,4			203,4			170,2		
Zone termoregolate (+ ugello)	n	3 + 1			3 + 1			3 + 1		
Potenza totale riscaldatori	kW	5,2	5,8	6,8	5,2	5,8	6,8	6,5	7,8	8,8

Generali

Olio idraulico	l	160			160			180		
Fabbisogno frigoriferico per raffreddamento olio	fg/h	1550			1550			1910		
Acqua raffreddamento (a 30°)	m³/h	0,85			0,55			0,55		
Potenza del motore elettrico	kW	15			15			19		
Cicli a vuoto (EUROMAP)	nr	31,2			31,2			31,0		
Potenza totale installata	kW	20,2	20,8	21,8	20,2	20,8	21,8	25,0	26,3	27,3
Peso netto totale	kg	4500			5100			5200		
Dimensioni d'ingombro (L x H x P)	mm	4675	1960	1384	4765	1960	1377	4900	1960	1377

Fattore di moltiplicazione per la conversione da volume di iniezione teorico a peso del materiale (g)

PS	ABS	SAN	SB	CA	CAB	PA	PC	PE	PMMA	POM	PP	PVC-Rig	PVC-Fle
0,94	0,88	0,88	0,90	1,02	0,97	0,91	0,97	0,71	0,94	1,15	0,73	1,12	1,02

Nove HP 1300 / 1650

Caratteristiche tecniche

Gruppo chiusura

Forza bloccaggio stampo	kN	1300 / 1650			1300 / 1650		
Corsa piano mobile	mm	500			500		
Spessore stampo min./max.	mm	155 - 560			155 - 560		
Diametro minimo stampo		405			405		
Dimensioni minime stampo rettangolare		286 x 450			286 x 450		
Velocità estrazione (max. sovrapp ST)	mm/s	527 / 234			761 / 286		
Dimensione piani (O x V)	mm	690 x 690			690 x 690		
Passaggio tra le colonne (O x V)	mm	460 x 460			460 x 460		
Diametro colonne	mm	85			85		
Diagonale tra le colonne (max. diametro rotazione)		686			686		
Forza estrazione	kN	50,0			50,0		
Corsa estrattore	mm	160			160		

Gruppo iniezione

Classificazione EUROMAP		430			650		
Diametro della vite	mm	33	38	43	38	43	50
Lunghezza utile della vite	L/D	20	20	20	20	20	20
Volume di iniezione calcolato	cm³	162	214	274	249	319	432
Capacità di plastificazione (PS)	g/s	18,9	27,3	34,3	21,3	29,5	43,7
Capacità di plastificazione (HDPE)	g/s	14,9	21,6	27,1	16,9	23,3	34,6
Capacità di plastificazione	cm³/s	19,8	28,6	35,9	22,3	30,9	45,8
Pressione di iniezione sul materiale ridotta	bar	1827	1378	1076	1461	1141	844
Pressione di iniezione sul materiale	bar	2659	2005	1566	2599	2029	1501
Portata di iniezione	cm³/s	100	132	169	121	155	210
Velocità di iniezione	mm/s	116,6			106,8		
Portata di iniezione a pressione ridotta	cm³/s	146,0	193,0	247,0	218,0	279,0	377,0
Velocità massima della vite	min-1	408	408	370	319	319	318
Coppia massima rotazione vite	N-m	476	548	620	652	738	858
Velocità di iniezione a pressione ridotta	mm/s	170,2			192,2		
Zone termoregolate (+ ugello)	n	3 + 1			3 + 1		
Potenza totale riscaldatori	kW	6,5	7,8	8,8	9,8	10,4	12,3

Generali

Olio idraulico	l	180			250		
Fabbisogno frigoriferi per raffreddamento olio	fg/h	1910			2280		
Acqua raffreddamento (a 30°)	m³/h	0,55			2,75		
Potenza del motore elettrico	kW	19			22		
Cicli a vuoto (EUROMAP)	nr	29,0			29,0		
Potenza totale installata	kW	25,0	26,3	27,3	31,8	32,4	34,3
Peso netto totale	kg	6200			6500		
Dimensioni d'ingombro (L x H x P)	mm	5375	2085	1515	5625	2085	1455

Fattore di moltiplicazione per la conversione da volume di iniezione teorico a peso del materiale (g)

PS	ABS	SAN	SB	CA	CAB	PA	PC	PE	PMMA	POM	PP	PVC-Rig	PVC-Fle
0,94	0,88	0,88	0,90	1,02	0,97	0,91	0,97	0,71	0,94	1,15	0,73	1,12	1,02

Nove HP 1700 / 2200

Caratteristiche tecniche

Gruppo chiusura

Forza bloccaggio stampo	kN	1700 / 2200			1700 / 2200		
Corsa piano mobile	mm	550			550		
Spessore stampo min./max.	mm	210 - 630			210 - 630		
Diametro minimo stampo		453			453		
Dimensioni minime stampo rettangolare		320 x 503			320 x 503		
Velocità estrazione (max. sovrapp ST)	mm/s	761 / 286			761 / 286		
Dimensione piani (O x V)	mm	770 x 770			770 x 770		
Passaggio tra le colonne (O x V)	mm	510 x 510			510 x 510		
Diametro colonne	mm	100			100		
Diagonale tra le colonne (max. diametro rotazione)		763			763		
Forza estrazione	kN	50,0			50,0		
Corsa estrattore	mm	190			190		

Gruppo iniezione

Classificazione EUROMAP		650			860		
Diametro della vite	mm	38	43	50	43	50	55
Lunghezza utile della vite	L/D	20	20	20	20	20	20
Volume di iniezione calcolato	cm³	249	319	432	351	475	575
Capacità di plastificazione (PS)	g/s	21,3	29,5	43,7	28,5	42,3	51,0
Capacità di plastificazione (HDPE)	g/s	16,9	23,3	34,6	22,5	33,4	40,3
Capacità di plastificazione	cm³/s	22,3	30,9	45,8	29,8	44,3	53,4
Pressione di iniezione sul materiale ridotta	bar	1461	1141	844	1850	1368	1131
Pressione di iniezione sul materiale	bar	2599	2029	1501	2454	1815	1500
Portata di iniezione	cm³/s	121	155	210	177	239	289
Velocità di iniezione	mm/s	106,8			121,8		
Portata di iniezione a pressione ridotta	cm³/s	218,0	279,0	377,0	232,0	314,0	380,0
Velocità massima della vite	min-1	319	319	318	308	308	290
Coppia massima rotazione vite	N-m	652	738	858	1006	1169	1286
Velocità di iniezione a pressione ridotta	mm/s	192,2			160,2		
Zone termoregolate (+ ugello)	n	3 + 1			3 + 1		
Potenza totale riscaldatori	kW	9,8	10,4	12,3	11,8	13,1	14,6

Generali

Olio idraulico	l	250			330		
Fabbisogno frigorifici per raffreddamento olio	fg/h	2280			3100		
Acqua raffreddamento (a 30°)	m³/h	2,75			2,75		
Potenza del motore elettrico	kW	22			30		
Cicli a vuoto (EUROMAP)	nr	26,0			26,0		
Potenza totale installata	kW	31,8	32,4	34,3	41,8	43,1	44,6
Peso netto totale	kg	7900			8100		
Dimensioni d'ingombro (L x H x P)	mm	5925	2085	1590	6135	2085	1590

Fattore di moltiplicazione per la conversione da volume di iniezione teorico a peso del materiale (g)

PS	ABS	SAN	SB	CA	CAB	PA	PC	PE	PMMA	POM	PP	PVC-Rig	PVC-Fle
0,94	0,88	0,88	0,90	1,02	0,97	0,91	0,97	0,71	0,94	1,15	0,73	1,12	1,02

Nove HP 2300 / 3000

Caratteristiche tecniche

Gruppo chiusura

		2300 / 3000			2300 / 3000		
Forza bloccaggio stampo	kN						
Corsa piano mobile	mm	630			630		
Spessore stampo min./max.	mm	210 - 730			210 - 730		
Diametro minimo stampo		509			509		
Dimensioni minime stampo rettangolare		360 x 565			360 x 565		
Velocità estrazione (max. sovrapp ST)	mm/s	761 / 286			1014 / 364		
Dimensione piani (O x V)	mm	860 x 860			860 x 860		
Passaggio tra le colonne (O x V)	mm	570 x 570			570 x 570		
Diametro colonne	mm	115			115		
Diagonale tra le colonne (max. diametro rotazione)		854			854		
Forza estrazione	kN	50,0			50,0		
Corsa estrattore	mm	220			220		

Gruppo iniezione

		860			1300		
Classificazione EUROMAP							
Diametro della vite	mm	43	50	55	50	55	63
Lunghezza utile della vite	L/D	20	20	20	20	20	20
Volume di iniezione calcolato	cm³	351	475	575	544	658	863
Capacità di plastificazione (PS)	g/s	28,5	42,3	51,0	43,7	51,0	63,5
Capacità di plastificazione (HDPE)	g/s	22,5	33,4	40,3	34,6	40,3	50,2
Capacità di plastificazione	cm³/s	29,8	44,3	53,4	45,8	53,4	66,5
Pressione di iniezione sul materiale ridotta	bar	1850	1368	1131	1725	1425	1086
Pressione di iniezione sul materiale	bar	2454	1815	1500	2402	1985	1513
Portata di iniezione	cm³/s	177	239	289	223	270	354
Velocità di iniezione	mm/s	121,8			113,5		
Portata di iniezione a pressione ridotta	cm³/s	232,0	314,0	380,0	310,0	375,0	493,0
Velocità massima della vite	min-1	308	308	290	318	290	253
Coppia massima rotazione vite	N-m	1006	1169	1286	1442	1556	1556
Velocità di iniezione a pressione ridotta	mm/s	160,2			158,0		
Zone termoregolate (+ ugello)	n	3 + 1			4 + 1		
Potenza totale riscaldatori	kW	11,8	13,1	14,6	15,8	16,7	18,6

Generali

Olio idraulico	l	330			550		
Fabbisogno frigoriferi per raffreddamento olio	fg/h	3100			3820		
Acqua raffreddamento (a 30°)	m³/h	2,75			2,75		
Potenza del motore elettrico	kW	30			37		
Cicli a vuoto (EUROMAP)	nr	23,0			25,0		
Potenza totale installata	kW	41,8	43,1	44,6	52,8	53,7	55,6
Peso netto totale	kg	10200			11000		
Dimensioni d'ingombro (L x H x P)	mm	6670	2220	1820	7040	2220	1820

Fattore di moltiplicazione per la conversione da volume di iniezione teorico a peso del materiale (g)

PS 0,94 ABS 0,88 SAN 0,88 SB 0,90 CA 1,02 CAB 0,97 PA 0,91 PC 0,97 PE 0,71 PMMA 0,94 POM 1,15 PP 0,73 PVC-Rig 1,12 PVC-Fle 1,02

Nove HP 3200 / 3950

Caratteristiche tecniche

Gruppo chiusura

Forza bloccaggio stampo	kN	3200 / 3950			3200 / 3950		
Corsa piano mobile	mm	710			710		
Spessore stampo min./max.	mm	200 - 730			200 - 730		
Diametro minimo stampo		579			579		
Dimensioni minime stampo rettangolare		409 x 643			409 x 643		
Velocità estrazione (max. sovrapp ST)	mm/s	580 / 208			624 / 253		
Dimensione piani (O x V)	mm	980 x 980			980 x 980		
Passaggio tra le colonne (O x V)	mm	650 x 650			650 x 650		
Diametro colonne	mm	130			130		
Diagonale tra le colonne (max. diametro rotazione)		973			973		
Forza estrazione	kN	87,0			87,0		
Corsa estrattore	mm	240			240		

Gruppo iniezione

Classificazione EUROMAP		1300			1780		
Diametro della vite	mm	50	55	63	55	63	70
Lunghezza utile della vite	L/D	20	20	20	20	20	20
Volume di iniezione calcolato	cm³	544	658	863	731	960	1185
Capacità di plastificazione (PS)	g/s	43,7	51,0	63,5	49,2	63,5	75,3
Capacità di plastificazione (HDPE)	g/s	34,6	40,3	50,2	38,9	50,2	59,5
Capacità di plastificazione	cm³/s	45,8	53,4	66,5	51,5	66,5	78,9
Pressione di iniezione sul materiale ridotta	bar	1725	1425	1086	1907	1454	1178
Pressione di iniezione sul materiale	bar	2402	1985	1513	2430	1852	1500
Portata di iniezione	cm³/s	223	270	354	268	352	434
Velocità di iniezione	mm/s	113,5			113,0		
Portata di iniezione a pressione ridotta	cm³/s	310,0	375,0	493,0	339,0	445,0	549,0
Velocità massima della vite	min-1	318	290	253	279	253	227
Coppia massima rotazione vite	N-m	1442	1556	1556	1930	2174	2174
Velocità di iniezione a pressione ridotta	mm/s	158,0			142,7		
Zone termoregolate (+ ugello)	n	4 + 1			4 + 1		
Potenza totale riscaldatori	kW	15,8	16,7	18,6	21,0	21,8	23,5

Generali

Olio idraulico	l	550			700		
Fabbisogno frigoriferico per raffreddamento olio	fg/h	3820			4650		
Acqua raffreddamento (a 30°)	m³/h	2,75			2,75		
Potenza del motore elettrico	kW	37			45		
Cicli a vuoto (EUROMAP)	nr	23,0			24,0		
Potenza totale installata	kW	52,8	53,7	55,6	66,0	66,8	68,5
Peso netto totale	kg	14350			15000		
Dimensioni d'ingombro (L x H x P)	mm	7540	2310	1910	7800	2310	1930

Fattore di moltiplicazione per la conversione da volume di iniezione teorico a peso del materiale (g)

PS	ABS	SAN	SB	CA	CAB	PA	PC	PE	PMMA	POM	PP	PVC-Rig	PVC-Fle
0,94	0,88	0,88	0,90	1,02	0,97	0,91	0,97	0,71	0,94	1,15	0,73	1,12	1,02

Nove HP 4000 / 4850

Caratteristiche tecniche

Gruppo chiusura

		4000 / 4850			4000 / 4850		
Forza bloccaggio stampo	kN						
Corsa piano mobile	mm	830			830		
Spessore stampo min./max.	mm	250 - 850			250 - 850		
Diametro minimo stampo		657			657		
Dimensioni minime stampo rettangolare		465 x 730			465 x 730		
Velocità estrazione (max. sovrapp ST)	mm/s	624 / 253			780 / 260		
Dimensione piani (O x V)	mm	1120 x 1120			1120 x 1120		
Passaggio tra le colonne (O x V)	mm	740 x 740			740 x 740		
Diametro colonne	mm	145			145		
Diagonale tra le colonne (max. diametro rotazione)		1107			1107		
Forza estrazione	kN	87,0			87,0		
Corsa estrattore	mm	305			305		

Gruppo iniezione

		1780			2650		
Classificazione EUROMAP							
Diametro della vite	mm	55	63	70	63	70	80
Lunghezza utile della vite	L/D	20	20	20	20	20	20
Volume di iniezione calcolato	cm³	731	960	1185	1097	1354	1768
Capacità di plastificazione (PS)	g/s	49,2	63,5	75,3	50,8	66,9	93,5
Capacità di plastificazione (HDPE)	g/s	38,9	50,2	59,5	40,2	52,9	73,9
Capacità di plastificazione	cm³/s	51,5	66,5	78,9	53,2	70,1	97,9
Pressione di iniezione sul materiale ridotta	bar	1907	1454	1178	1886	1527	1169
Pressione di iniezione sul materiale	bar	2430	1852	1500	2418	1959	1500
Portata di iniezione	cm³/s	268	352	434	330	408	532
Velocità di iniezione	mm/s	113,0			106,0		
Portata di iniezione a pressione ridotta	cm³/s	339,0	445,0	549,0	420,0	519,0	678,0
Velocità massima della vite	min-1	279	253	227	202	202	199
Coppia massima rotazione vite	N-m	1930	2174	2174	2702	3002	3431
Velocità di iniezione a pressione ridotta	mm/s	142,7			134,9		
Zone termoregolate (+ ugello)	n	4 + 1			4 + 1		
Potenza totale riscaldatori	kW	21,0	21,8	23,5	26,1	26,2	30,1

Generali

Olio idraulico	l	700			850		
Fabbisogno frigoriferi per raffreddamento olio	fg/h	4650			5680		
Acqua raffreddamento (a 30°)	m³/h	2,75			5,50		
Potenza del motore elettrico	kW	45			55		
Cicli a vuoto (EUROMAP)	nr	19,0			21,0		
Potenza totale installata	kW	66,0	66,8	68,5	81,1	81,2	85,1
Peso netto totale	kg	20000			21500		
Dimensioni d'ingombro (L x H x P)	mm	8305	2650	2140	8710	2650	2140

Fattore di moltiplicazione per la conversione da volume di iniezione teorico a peso del materiale (g)

PS	ABS	SAN	SB	CA	CAB	PA	PC	PE	PMMA	POM	PP	PVC-Rig	PVC-Fle
0,94	0,88	0,88	0,90	1,02	0,97	0,91	0,97	0,71	0,94	1,15	0,73	1,12	1,02



Una nuova unità di governo, unificata per tutta la gamma di presse, indipendentemente da taglia, tipologia costruttiva e specificità del settore applicativo.

E' facilmente integrabile nel sistema informativo aziendale (LAN), di cui diventa un elemento essenziale per il trattamento di tutte le informazioni di natura tecnologica e gestionale.

Fa un uso estremamente efficace della grafica, realizzando una interfaccia uomo macchina estremamente amichevole, riducendo enormemente i tempi di apprendimento e la possibilità di errore umano.

Gestisce le sequenze e controlli con cadenze rapidissime, garantendo precisioni di livello superiore.

- Schermo con funzioni *Touch Screen* da 15", di grande leggibilità
- Consolle per i comandi manuali ad alta ergonomia, con classe di protezione IP54
- Porta USB per trasferimento/salvataggio dati
- Unità centrale di elaborazione basata su microprocessore della famiglia Intel

- Unità di I/O modulari espandibile
- Connessione in rete aziendale con fast *Ethernet* 100Mb/s
- Bus di campo ethernet power link
- Gestione servocontrolli a 2 ms
- Struttura hardware modulare per manutenzioni facilitate
- Sistema di navigazione tra le pagine ottimizzato, rapido ed intuitivo
- Accesso alle pagine ed operatività di singoli parametri condizionata da diritti di accesso assegnati a ciascun utente
- Diagnostica locale facilitata con sinottici topografici a rappresentare lo stato degli I/O
- Profili di impostazione ad interpolazione lineare per movimenti di iniezione, plastificazione e stampo
- Profili reali a confronto diretto con profili di impostazione per rapida messa a punto del ciclo
- Connettività attraverso rete Internet e funzioni VNC server, WEB server, FTP server e PVI server tutti abilitati da password definita dall'utente

Note



ROMI®

| AN INNOVATIVE TRADITION

Indústrias Romi SA
Av Pérola Byington 56
Santa Bárbara d'Oeste SP
13450 900 Brazil
Telefono +55 (19) 3455 9050
Fax +55 (19) 3455 2546
www.romi.com.br

Romi Machine Tools, Ltd
1845 Airport Exchange Blvd
Erlanger KY
41018 USA
Telefono +1 (859) 647 7566
Fax +1 (859) 647 9122
sales@romiusa.com
www.romiusa.com

Romi Europa GmbH
Wasserweg 19
D 64521 Gross Gerau
Germany
Telefono +49 (6152) 8055 0
Fax +49 (6152) 8055 50
sales@romi-europa.de

Romi Italia srl
Via Primo Levi 4
10095 Grugliasco TO
Italy
Telefono +39 (011) 410 1292
Fax +39 (011) 410 1392
sandretto@romiitalia.it