

EKS Series



La Apasionante búsqueda de Perfección

en.bole-machinery.com



BOLE Customer Service Center

INVERSIONES MAGIC SAC

AV. NICOLAS ARRIOLA 1906 - SAN LUIS - LIMA - PERU

TELF. 511-324-4167

CEL. 989-278-934 / 999-297-071 / 981-416-283 WHATSAPP

ventas@inmasac.com

ESTE CATÁLOGO ESTÁ PROTEGIDO POR LA LEY DE DERECHOS DE AUTOR.
CUALQUIER USO SIN EL PERMISO EXPRESO DE LA LEY DE DERECHOS DE AUTOR, DEBE
OBTENER LA APROBACIÓN DE BOLE POR ADELANTADO.

ESTA VERSIÓN SE IMPRIMIÓ EN JUNIO DE 2024,
CUALQUIER ESPECIFICACIÓN DE DIFERENCIA DE LA VERSIÓN ANTIGUA DEBE ESTAR SUJETA A ESTA VERSIÓN

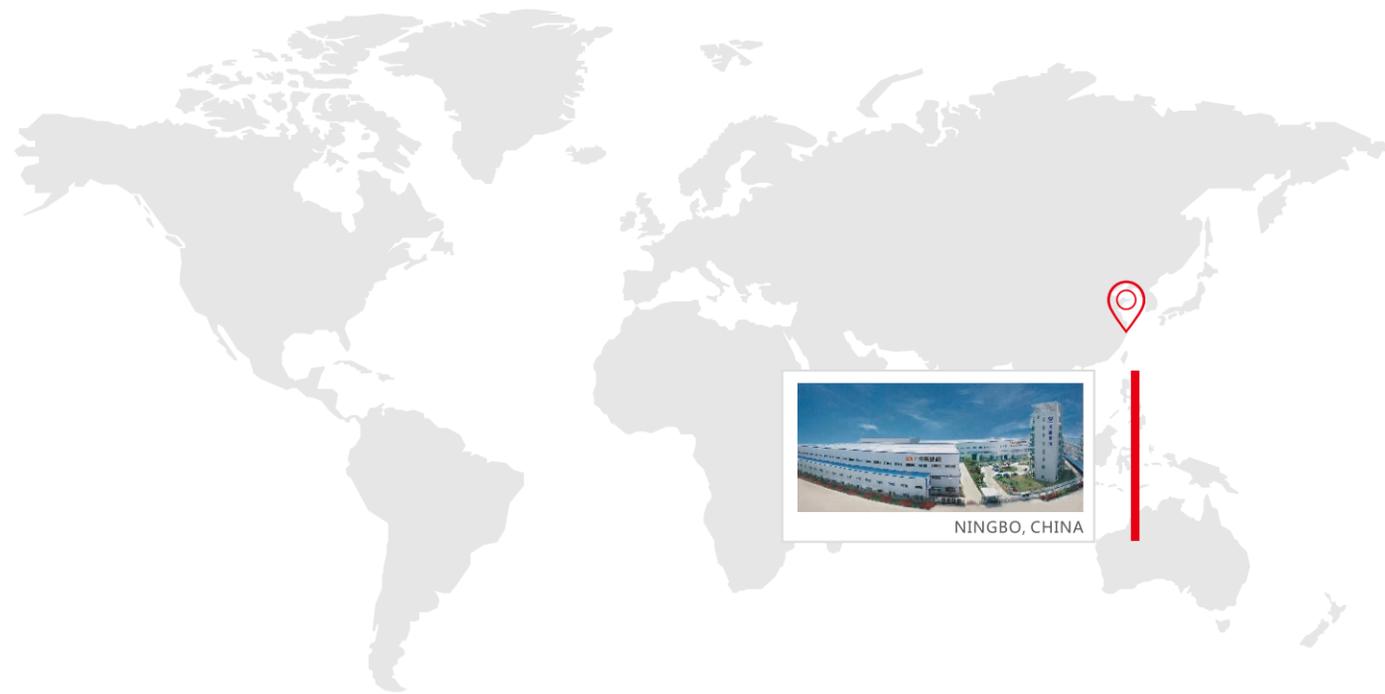
EKS Series Edición Suprema

Máquina de moldeo por inyección ahorro-energía
con servo hidráulico de precisión

Máquina de moldeo por inyección ahorro-energía
con versión ECO hidráulico de precisión



Injection Moulding Machine



Rendimiento cercano o incluso superior al motor de moldeo por inyección totalmente eléctrico
Sistema de cierre central, Calidad Europea Hecho por BOLE



Industria Automotriz



Electrodomésticos
Industria de Artefactos



Productos Médicos



Materiales de construcción
logísticos



Electrónicos 3C



Productos de preformas
PET



Más de 60 actualizaciones técnicas en términos de mecánica, eléctrico, hidráulico, programación y proceso de ensamblaje.



• Energía - Ahorro

Después de las pruebas de muestreo realizadas por Bole, con la aplicación de lo último en tecnología de sistema servo, el mismo modelo de tonelaje para producir el mismo producto, en las mismas condiciones. Puede ahorrar en energía más del 15% que la máquina servo tradicional. Se recomienda lo último en máquina de moldeo por inyección híbrida de ahorro de energía EKS-ECO. Con la solución integrada de ahorro de energía de la función de carga eléctrica. Nuevo diseño de calefacción y lo último en sistema servo, el consumo de energía de toda la máquina se puede ahorrar más del 18%.

• Economía

Después de pruebas realizadas, concluimos que el diseño del mecanismo de cierre central puede ahorrar 2-5% de material para un 80% en moldes de clientes, en comparación con sistema de cierre tradicional.

• Estable

Incremento en rigidez estructural por 30% con más de 60 innovaciones técnicas, alcanza rendimiento excelente para Estándares Europeos.

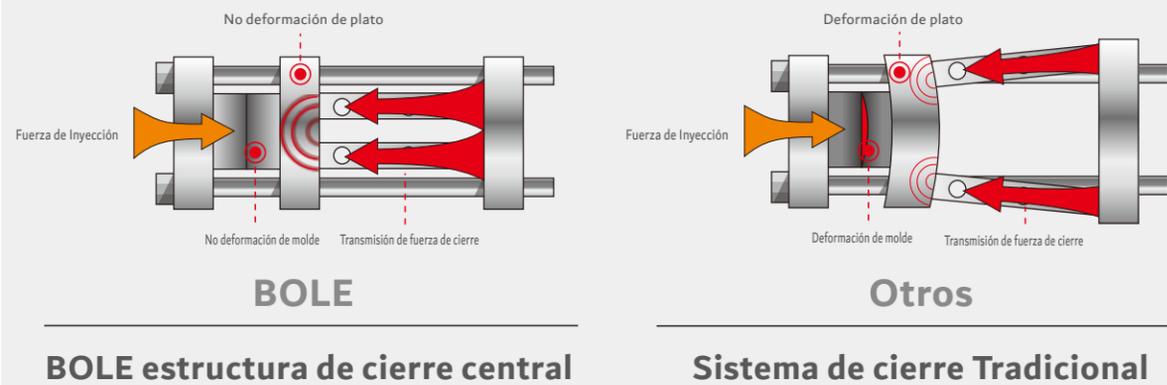
• Precisión

Precisión en posición de molde abrir/cerrar: $\pm 0.5\text{mm}$. Precisión en peso de inyección 3%.

• Inteligente

Soporte 4.0 Industrial, U77 OPC/UA libre accesible a esta interfase. Se puede conectar con MES internet inteligente de sistema de manejo de cosas para abrir una nueva era de fabricas inteligentes

Comparación en el Sistema de Cierre



01 Alta eficiencia en fuerza de cierre

Por prueba de muestra, la tasa de utilización de la fuerza de cierre con la estructura de cierre central de Bole alcanza el 100%, mientras que las máquinas de sistema de cierre tradicional solo alcanza el 80-85%.

02 Ahorro en Materia Prima

En comparación con la estructura tradicional, la estructura de cierre central Bole puede ahorrar entre un 2%-5% de materia prima para más del 80% de los moldes

03 Alta Precisión menos rebarba

Al control inteligente
Precisión de repetitividad de posicionamiento de apertura y cierre del molde $\pm 0,5$ mm
Precisión en repetición del peso del producto $\leq 0.3\%$
Menos rebabas que las estructuras tradicionales

04 Ofrece buena protección para molde y platos

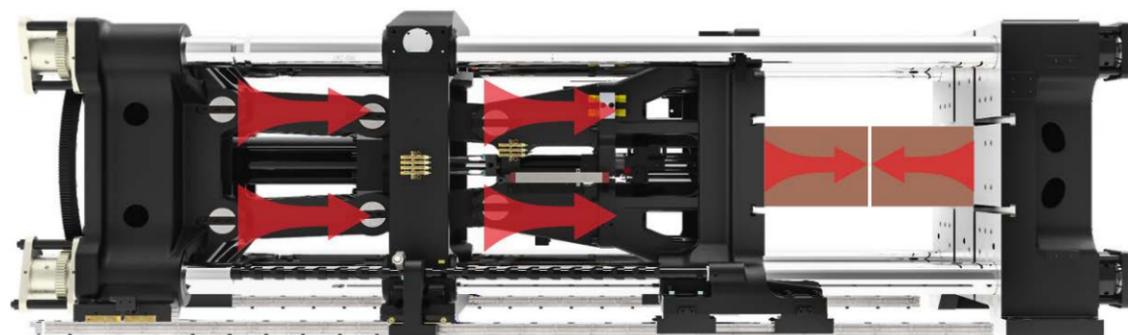
Nuevo diseño EKS estructura de cierre, soportar fuerza promedio, menos distorsión en plato, efectivamente extiende vida de molde

05 Adecuado para moldes pequeños

Nuevo diseño EKS estructura de cierre, soportar fuerza promedio, menos distorsión en plato, aplicado para más moldes

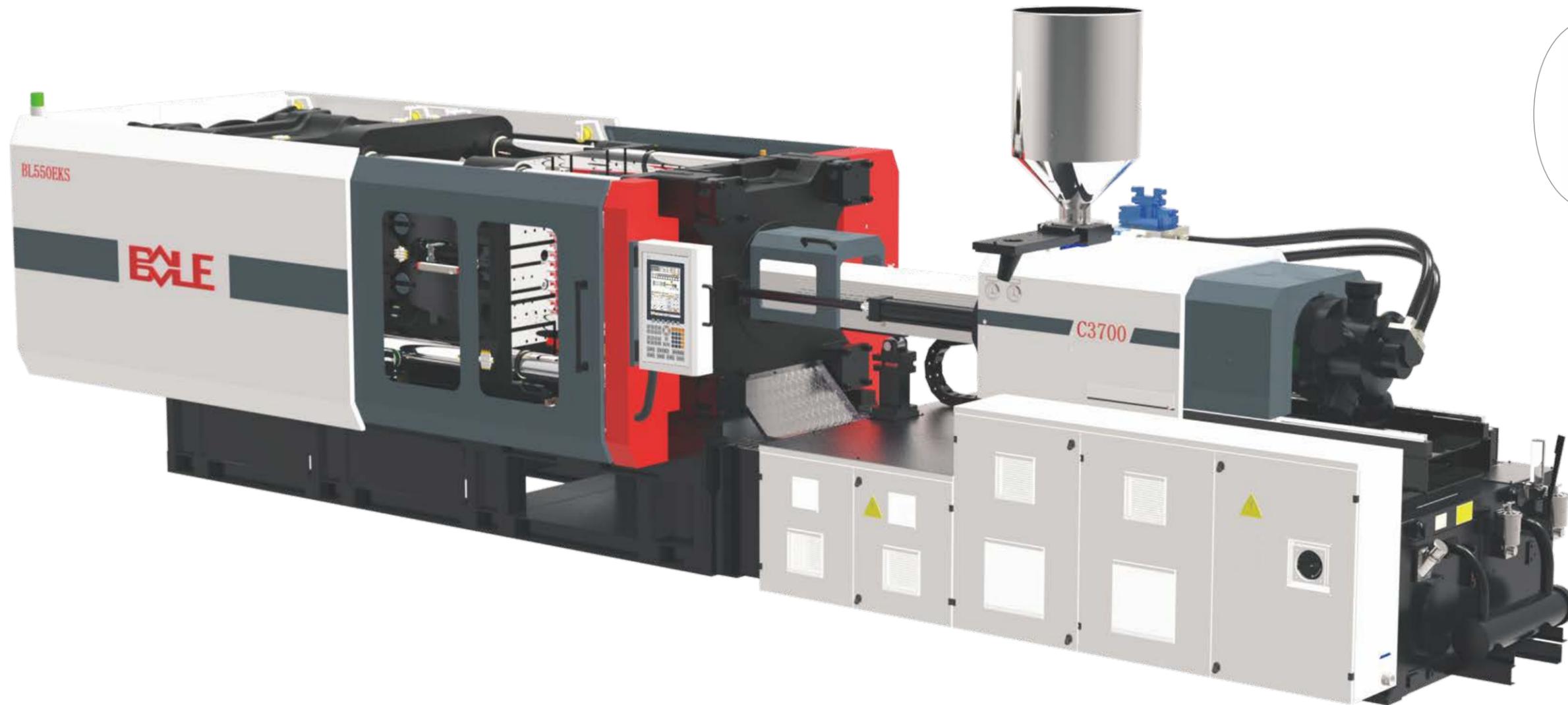
06 Mayor Carrera de apertura

Mas apertura&carrera de expulsión comparado a otras marcas, más fácil de instalar moldes grandes (especialmente moldes con cavidades profundas).



Ahorro de Energía

Lo último en esquema de carga eléctrica, con tecnología de control patentada y lo último en sistema servo, se puede ahorrar en consumo de energía por 15% (el mismo tonelaje y las mismas condiciones compara con máquinas servo tradicional)



Ahorro de Energía

- 01 Lo último en Tecnología de control servo de BOLE
- 02 Recomendado para escoger Lo último en esquema de carga eléctrica de BOLE
- 03 Tecnología de control patentada

Después de hacer muestras, por la aplicación con lo último en tecnología de sistema servo, el mismo modelo de tonelaje para hacer el mismo producto, bajo las mismas condiciones, ahorrando más de un 15% comparado con máquinas con ahorro de energía servo tradicional

Es recomendado escoger lo último en tecnología de esquema en carga eléctrica de BOLE. Al mismo modelo de tonelaje, el consumo de energía del esquema de carga eléctrica puede ahorrar más del 35%, el consumo de energía del toda la máquina puede ahorrar más del 15%, y la estabilidad del producto final puede mejorar en un 30%.

18 meses máximo para recuperar el costo por elegir carga eléctrica, y esquema de carga eléctrica puede recuperar todas las series de modelos.

Reduce el consume de energía y responde al plan nacional de "Ecología, Ahorro-energía y protección de medio ambiente".

Unidad de Cierre

EKS estructura de cierre central fue diseñado y estimulado por programa profesional. Incrementa rigidez estructural en general a un 30%



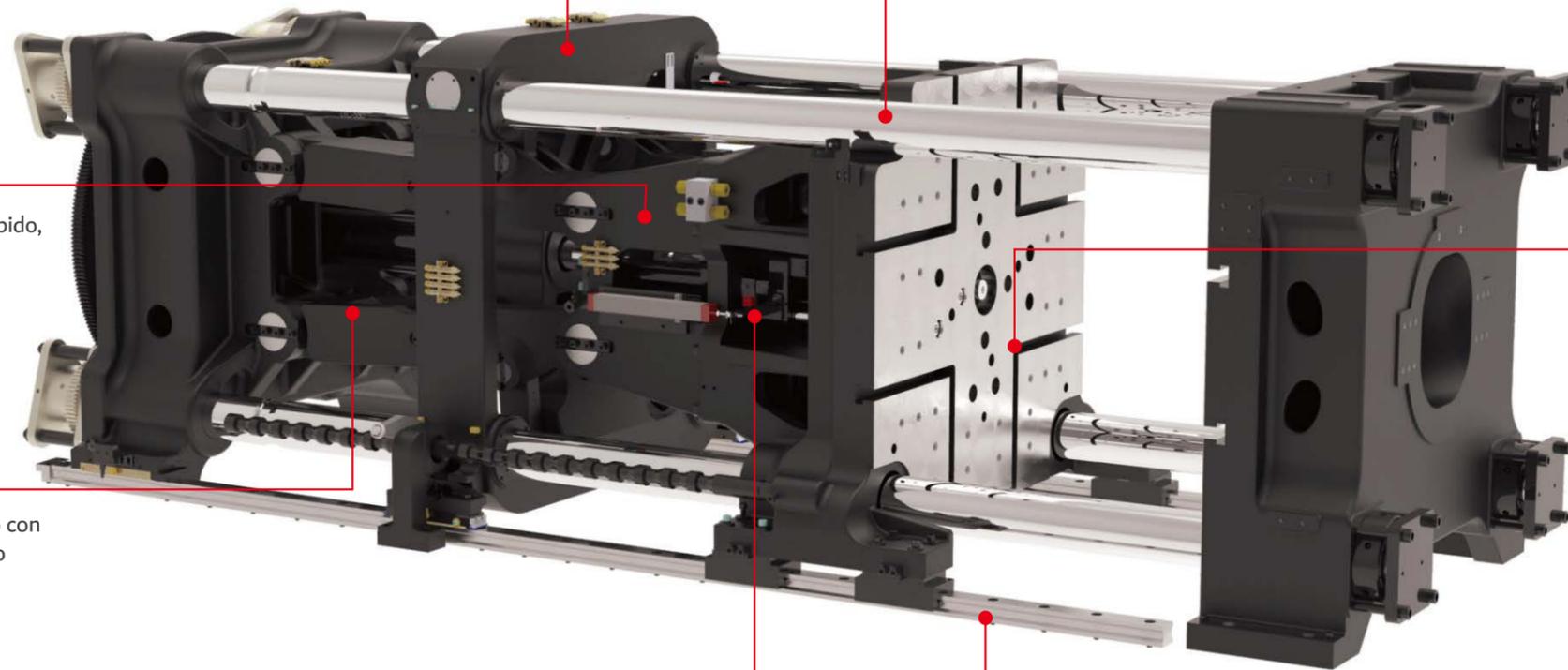
Nuevo diseño de estructura de cierre EKS. Soporta fuerza promedio menos distorsión de plato, aplicado para más moldes

Usa guía linear en vez de barras sin lubricación para mantener el área de molde limpio

Nueva estructura de mecanismo, más rápido, más estable, más corto tiempo en seco

Ranuras tipo T más roscado en agujero de placa para evitar problema de daño.

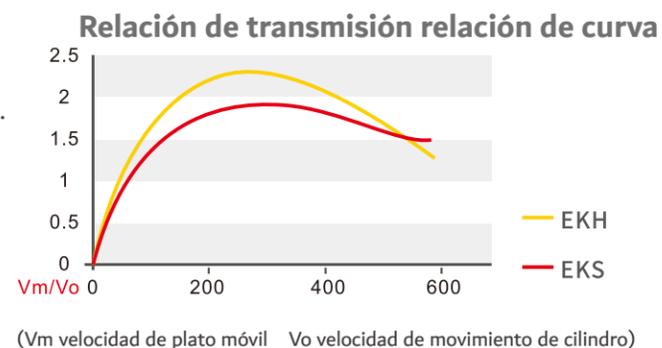
280-1000 Toneladas ofrece más espacio con cilindro de cierre incorporado comparado con modelos previos



Patente neumática conector de reseteo forzado rápido, fácilmente en montaje & desmontaje, usado para toda estructura de expulsores

Alta precisión & carril linear rígido: Deslice de pie de plato movable usa guía linear para asegurar la precisión de posicionamiento. Porque de la baja resistencia, apertura más rápida y velocidad de cierre puede ser obtenido, y las salpicaduras de aceite lubricante puede ser evitado, así el desempeño de toda la máquina es más suave y más rápida

Estructura de platos optimizado, fácil de instalar expulsor compulsivo de varilla retráctil.



Unidad de Inyección

Diseño de Sistema de Plastificación Alemán



Todas las series pueden usar con tornillos A/B/C, L/D rango 23:1, para obtener el mejor efecto de plastificación y eficiencia

Sistema de plastificación de diseño alemán, exceso de eficiencia por encima del 20% de nivel domestico (Plásticos comunes como ABS, PS, PP, etc).

Diseño del módulo de actualización, asiento de inyección con rigidez alta, estructura de soporte de guía lineal

La temperatura estable la vía de alimentación impide previene la inestabilidad de alimentación debido al cambio de temperatura, afecta la plastificación del tornillo y precisión de inyección también mejora la estabilidad de toda la máquina.

El cilindro de inyección con resistencia al retorno de aceite muy baja, esta combinada con la estructura de la guía lineal para reducir la fricción de la parte de inyección el cual mejora grandemente la precisión de control de la unidad de inyección

- Formato Originado del Sistema de Plastificación diseñado en Alemania, exceso de eficiencia por encima del 20% en nivel domestico (Plásticos comunes como ABS, PS, PP, etc).
- Requerimiento técnico complicado personalizado, aplicado en sistemas de plastificación especial
- Todas las series pueden encajar con tornillo A\B\C, L\D rango 23:1, para lograr el mejor efecto de plastificación y eficiencia

Unidad de carga fortalecida, estable, larga vida

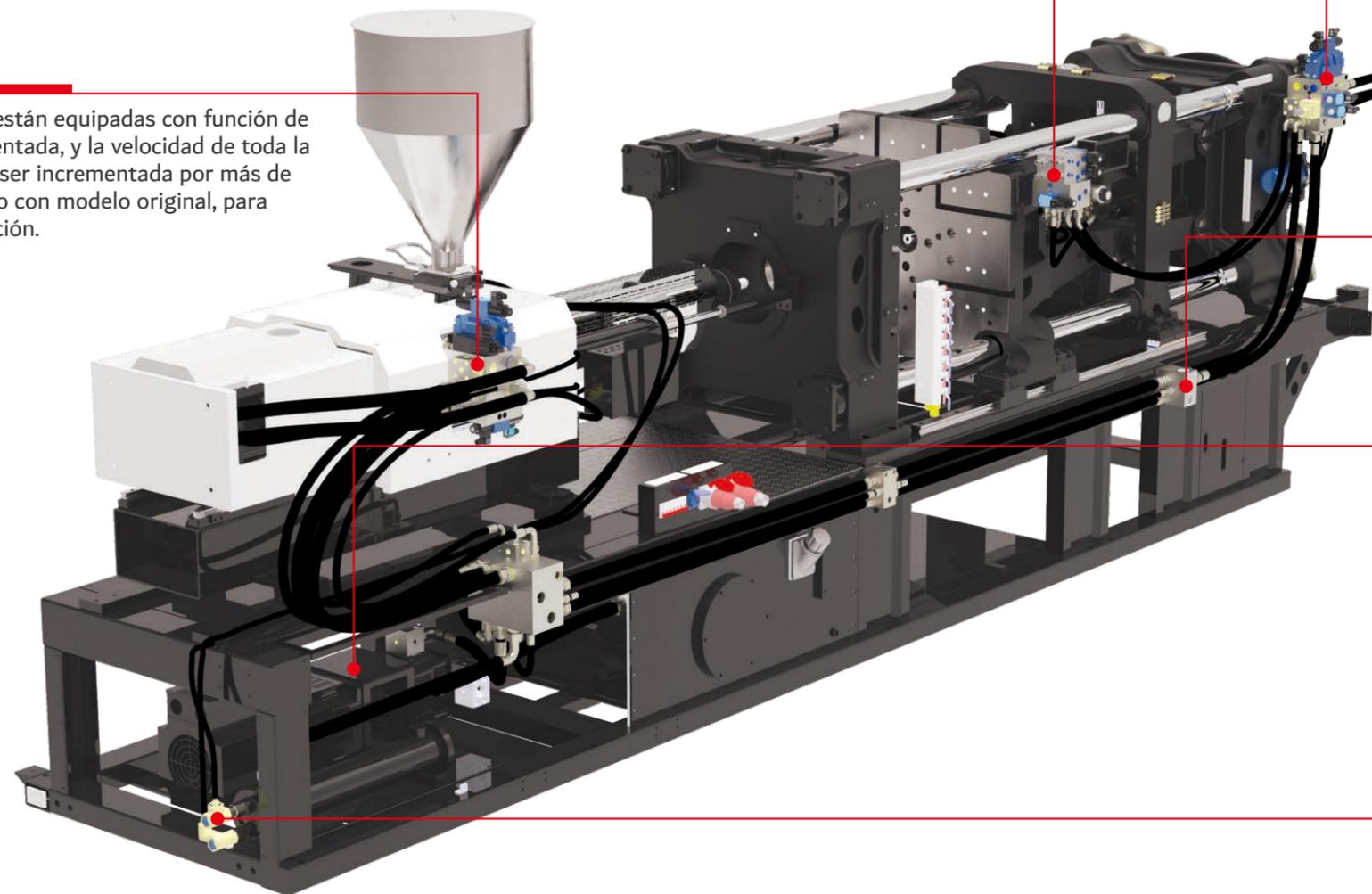
Base de inyección compatible para tres modelos diferentes (Requisitos especiales personalizados en escenarios están disponibles)

Expulsor rotativo especial, ese tornillo es fácil de ensamblar y desensamblar

Unidad Hidráulica

1 set estándar núcleo de válvula de colector para 2 juntas, terminal combinado rápido.
Opcional: mantenimiento de la presión central,
Una pulsación para liberar la presión del núcleo,
válvula de colada caliente, etc

Todas la series están equipadas con función de aceleración patentada, y la velocidad de toda la máquina puede ser incrementada por más de 15% comparado con modelo original, para mejorar producción.



El diseño especial de circuito de aceite, combinado con la patente de programa de control de precisión de posición de apertura y cierre dentro ± 0.5 mm, la patente de programa de control de compensación del proceso de inyección inteligente, la precisión del producto esta dentro de 0.3%

Sistema de tuberías hidráulicas sin soldadura, evitando problema de fuga de aceite.

Utiliza un sistema servo de bajo impulso, tiempo de respuesta rápido (30-50ms), presión de sistema sube a 17.5Mpa, Presión de inyección y velocidad incrementa grandemente

La función de control automática de la temperatura de aceite asegura la estabilidad del sistema hidráulico bajo condiciones diferentes.

Unidad de Control

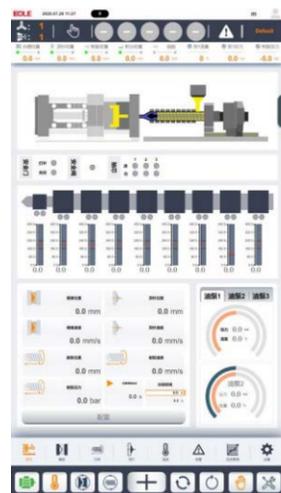
- EKS series modelos están equipados con B & R (baccalais) como computador estándar

BL100EKS-BL850EKS están equipados con B & R de 10.4 pulgadas (baccalais) como computador estandar, EST y KEBA son opcionales.

BL1000EKS está equipado con B & R de 18.5 pulgadas full pantalla táctil como computador, EST y KEBA i1080 12 pulgadas son opcionales.



B & R 10.4 inch computer



B & R 18.5 inch full touch screen computer

- B & R como computador estándar e industrial 4.0 puerto de expansión OPC es incluido sin costo (sin costo para U77, OPC, UA etc y costo para MES).

- Equipado con I/O dispositivo de seguridad contra corto circuito.

- Sistema hidráulico único para fuerza de cierre combinado con software patentado, conducen a la precisión de repetitividad.

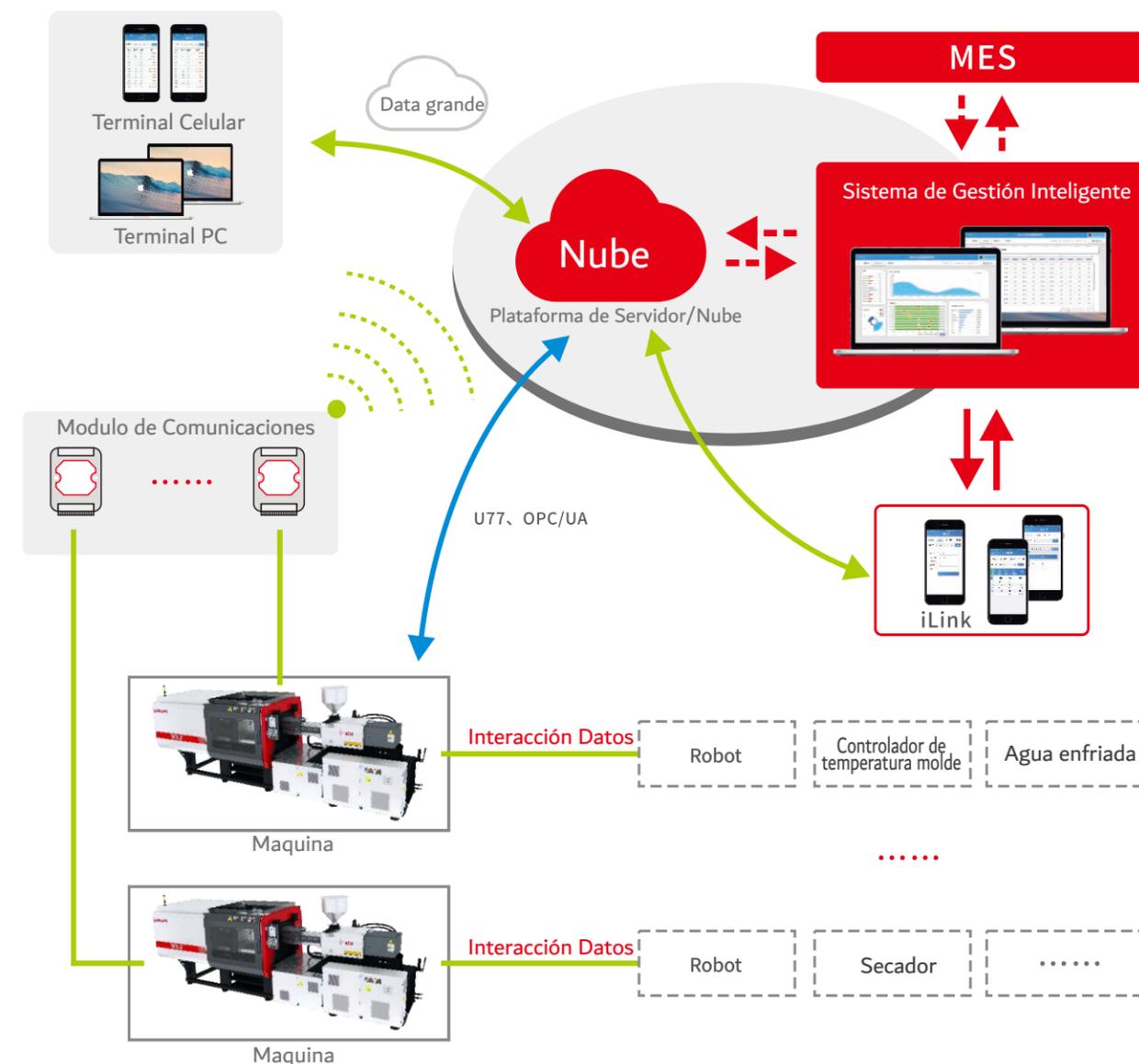
- Alta precisión, alta inteligencia y alta escalabilidad software control diseño propio con patente.

- Componentes electricos principales de marcas Schneider, Eaton, ABB, Fuji lo que asegura un largo tiempo de vida.

- Fuerte independiente y buena disposición del cableado, alta anti interferencia, estructura de caja de control eléctrica independiente, conveniente para instalación, examinación y reparación.

Sistema de Gestión de Redes Inteligentes

interfaz extensible (opcional)



PLC de alto rendimiento MMI, que obtiene información del robot, desde el controlador de temperatura del molde, agua de refrigeración, accesorios de la máquina, etc. Realiza el procesamiento de datos y se comunica de forma inalámbrica con el sistema de gestión de la red. Además, desde una PC o teléfono celular, el terminal siempre puede indicar la información de la máquina, el proceso de parámetros, el estado de operación, la situación de falla y el análisis del producto de un vistazo. Controlado por la computadora, tiene como objetivo maximizar la eficiencia del trabajo, un mejor producto, el control de la planificación y operación, la eficiencia y la mejora de la producción. También ofrecemos intercambio de datos con terminal MES, lo que permite automatizar toda la producción.

EKS-ECO Híbrido Ahorro-energía IMM

Mecanismo de Cierre Central / Ahorro de energía Triple / Hecho por BOLE

Promueve la estandarización del ahorro-energía industrial para máquinas por moldeo de inyección hidráulica



EKS-ECO Híbrido Ahorro-energía Máquina de Moldeo por Inyección

Debido a que el sistema de moldeo por inyección funciona continuamente, consume demasiada electricidad, llamada "tigre eléctrico", la reducción del consumo de electricidad del sistema de moldeo por inyección ya se convierte en una dirección de desarrollo tecnológico para cada empresa, y también se convierte en un trabajo importante el ahorro de energía y reducción de emisiones para el país y el gobierno, la serie ECO receptivo a la idea de "medio ambiente ecológico, ahorro de energía y reducción de emisiones", y tratar de lograr el menor consumo para el área de maquinaria plástica.



Trío Híbrido

Ser receptivo a la “ambiente ecológico, ahorro de energía y reducción de emisiones” idea

Máquina de ahorro de energía ECO con lo último en solución de carga eléctrica Bole, Para el mismo modelo de tonelaje, el consumo de energía de la unidad de carga puede ahorrar más del 35%, y el consumo de energía de toda la máquina puede ahorrar más del 18%, acercándose al consumo de una máquina de moldeo por inyección eléctrica.

Después de las pruebas de muestreo realizadas por Bole, la máquina de ahorro de energía ECO con la última tecnología de sistema de accionamiento por servo, con el mismo modelo de tonelaje y produce los mismos productos, en las mismas condiciones, la máquina BOLE ahorra un 15% por lo menos que la máquina de ahorro de energía servo tradicional

La velocidad de tornillo de ECO maquina con ahorro de energía es constante, el cual mejora la estabilidad del producto y realiza la función sol sincrónica, ahorra tiempo de ciclo y mejora la eficiencia. Toda la máquina de ahorro de energía ECO puede ahorrar al menos un 25% de consumo en comparación con el modelo tradicional del mismo tonelaje y el mismo diámetro de tornillo.

ECOLÓGICO

Carga eléctrica ahorro de energía

Configura la reducción planetaria en un motor de carga servo de enfriamiento de aceite, menor ruido, menor calentamiento, mayor torque, tamaño compacto y perfecto, la eficiencia de tránsito aumenta más del 25% en comparación con el motor hidráulico tradicional, movimiento sincronizado logrado.



Nueva serie de servo ahorro de energía

Nueva serie de motor + nueva bomba de aceite, mayor eficiencia y más ahorro de energía

La 5ta-generación de aceite-enfriado servo motor desarrollado conjuntamente entre BOLE y MODROL puede reducir aún mas el consumo de energía, combinado maquina ECO híbrido con ahorro-energía



Calentamiento Cerámico Ahorro de Energía

Configura la calefacción cerámica de la serie de ahorro de energía, compare con el calentador tradicional, ahorre más del 18%, el ahorro de energía se acerca a la calefacción infrarroja, la ventaja es el bajo costo, larga vida útil (el tubo infrarrojoquartz es fácil de dañar)



Nuevo Sistema de carga Eléctrica

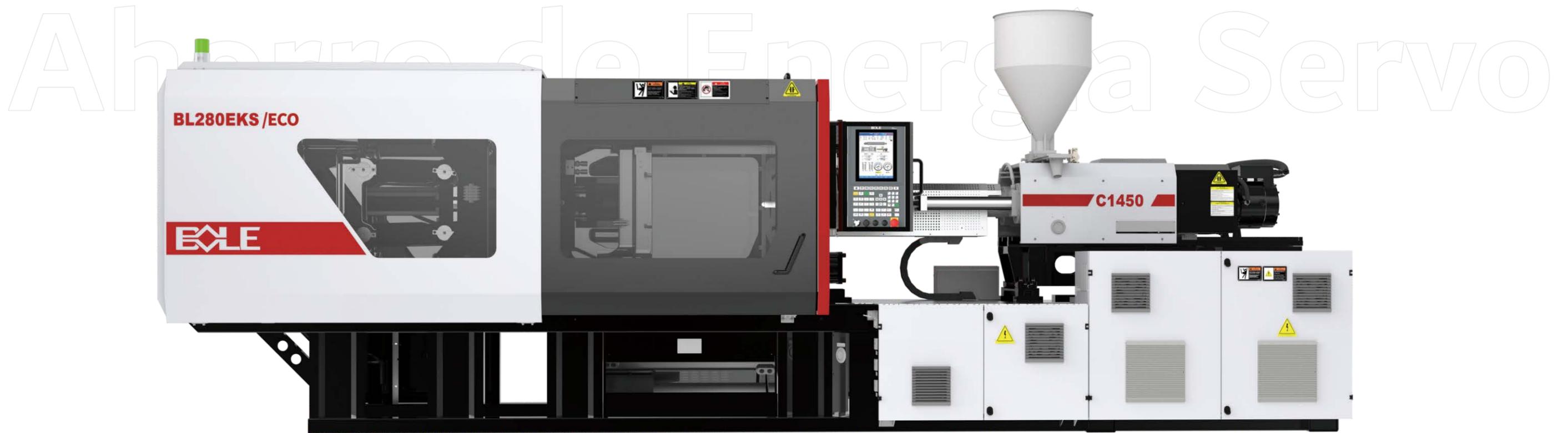
El consumo de energía de la acción de carga representa aproximadamente 40%-50% del consumo total de energía por la maquina por moldeo de inyección. Reducir el consumo de energía de la acción de carga es el esquema mas efectivo para el fabricante de moldeo por inyección por el ahorro de energía realizado. El equipo con sistema de transmisión de carga por BOLE puede alcanzar la meta reducción de consumo de energía por mas de 20% bajo las mismas condiciones de trabajo y el mismo tiempo de ciclo.



Solución de carga eléctrica	Solución de motor antiguo
Bajo consumo, mayor eficiencia de tránsito directo, ahorro de energía 18% ~ 40%, reduce el costo de electricidad.	Mayor consumo: menor eficiencia de tránsito hidráulico, mayor electricidad.
Estructura simple: a través del funcionamiento de la caja de reducción del motor, el diseño de la estructura de toda la máquina es simple, el entorno es simple y ordenado.	Estructura complicada: a través de la conducción del sistema hidráulico, todo el diseño de la estructura de la máquina es complicado, el entorno es complicado.
Menor ruido, optimice el diseño de la caja de cambios, el ruido más bajo, sin el tictac del sonido del motor hidráulico.	Mayor ruido: el tiempo de carga ocupa más tiempo de ciclo, con mayor velocidad y mayor presión, el ruido del sistema hidráulico y el ruido del motor hidráulico se superpondrán.
Mayor eficiencia: la eficiencia del tránsito del motor hidráulico aumenta más del 21 %, la apertura del molde y la carga simultáneamente, ahorran tiempo de producción y aumentan la eficiencia.	Menor eficiencia: a través de la conducción del sistema de presión de aceite, mayor electricidad, menor eficiencia.
Carga simple: el motor del servo controlador logra el circuito cerrado de velocidad, la rotación de la onda es menor, el aumento preciso de carga, más estable.	Velocidad inestable: la fuga interna del motor de aceite tendrá gran diferencia según la carga y la temperatura, porque la velocidad de carga no es estable.
Invertir en una sola vez con un costo más alto: de acuerdo con el ahorro del 18% de energía de toda la máquina, después de funcionar 18 meses de forma continua, el ahorro de electricidad es igual al costo de inversión único, después de 18 meses, se beneficiará para los clientes.	Invierta un costo único de bajo costo: motor hidráulico de menor costo, el costo de electricidad es más alto en un 18% cuando la máquina está funcionando continuamente.

EKS-ECO Ahorro-energía

Maquina de moldeo por Inyección



Comparación de Patencia entre carga eléctrica y motor con bomba de aceite

BL100-850EKS:

Modelo de Maquina	Diámetro de tornillo B	Rango de Rotación de tornillo (motor hidráulico)	Potencia de Motor bomba de aceite (Kw)	Rango de Rotación de tornillo Carga Eléctrica (r/min)	Potencia de Motor de Carga Eléctrica (Kw)	Reducción en Potencia de Motor %
BL100EKS	36	250	13.4	245	8.9	34%
BL230EKS	50	221	20.5	220	17	17%
BL280EKS	60	210	26.7	210	21	21%
BL350EKS	65	175	40.9	210	30	27%
BL550EKS	80	143	61.4	150	52	15%
BL750EKS	90	139	77.4	150	52	33%
BL850EKS	100	122	101.4	130	65	36%

Comparación en ventajas de Carga Eléctrica

Ahorro de energía: Comparado con el motor hidráulico tradicional, la eficiencia de transmisión es mayor y la potencia del motor conductor es reducido significativamente. la parte general de fundición de la maquina de inyección por moldeo cuenta de 40%-60% del consumo total de energía de la máquina y el uso del adhesivo de fundición eléctrico puede ahorrar por lo menos entre 18%-40%.

Implementar Eficiencia: Conducido por motor Hefu, la velocidad de fusión del pegamento es estable y motor de fusión de pegamento independiente es usado para controlar con un corto tiempo de enfriamiento, cual puede realizar la acción de sincronizado en Almacenamiento de material y apertura de molde.

Alta precisión y ruido bajo: La velocidad del servo motor puede ser controlado en circuito cerrado, con almacenaje de material estable, fluctuación de velocidad baja y mayor precisión en almacenaje de material. El diseño optimizado la caja de engranajes es extremadamente con bajo ruido y no tiene un sonido de clic del pistón cuando el motor hidráulico esta trabajando.

Nuevo ahorro-energía de Calentamiento

- Banda Cerámica de Calentamiento



Banda Cerámica de Calentamiento

Los cilindros de calentamiento representa aproximadamente 12% del total del consumo de la maquina de inyección por moldeo y mientras tanto el costo de calentamiento de infrarrojos así como alto costo de mantenimiento.

El consumo de energía no puede ahorrar mucho en tiempo normal de producción. Bole usa la banda cerámica de calentamiento de ahorro de energía atra ves de una prueba de campo: bajo la misma condición de producción, el consumo de energía de la nueva modificada banda cerámica de calentamiento es cerca de 18% menos que el de la ordinaria banda de calentamiento, la cual esta cerca a la banda infrarroja de calentamiento

- La nueva banda de calefactor cerámico de ahorro de energía se calienta más rápido que la nueva banda calefactor ordinario;
- La nueva banda calefactor cerámico de ahorro de energía tiene un mejor efecto de aislamiento térmico, reduce la pérdida de calor y ahorra electricidad que el cuadro calefactor cerámico ordinario:
- La velocidad de enfriamiento de la nueva banda calefactor cerámico es significativamente más rápida que la banda calefactor de ahorro de energía infrarroja, y la adaptabilidad de los materiales de producción son más amplios;
- Durante el proceso de temperatura constante, el choque de temperatura es pequeño..

Experimento comparativo entre banda cerámica de calentamiento modificado y banda cerámica ordinaria

1. Parámetros de producto

Nombre: Socket box

Peso: 946g

Materia: PC + ABS

2. Probar parámetros de maquina

Modelo: BL550EKS/C3700

Fuerza de cierre: 550Ton

Presión de sistema: 17.5Mpa

Energía de calentamiento: 32.95Kw



3. Fecha de prueba

Contenido de prueba		Bobina de calentamiento eléctrico original (Cerámico común)	Calentador modificado (ahorro-energía)
Inicio Electrotérmico	Temperatura Inicial (°C) Temperatura Normal	31/31/31/31/31	42/44/45/45/44
	Ajuste de temperatura	220/220/220/210/200	220/220/220/210/200
	Tiempo de inicio	14:02	13:10
	Tiempo final	14:35	13:37
	Tiempo	33MIN	27MIN
	Diferencia de tiempo	6	
	Lectura de medidor (valor inicial)	0.0	0.0
	Lectura de medidor (valor final)	9.42	8.47
	Consumo de energía calentamiento al arranque (KWH)	9.42	8.47
	Diferencia en consumo de energía (KWH)	0.95	
Temperatura de superficie de bobina calentamiento eléctrico(°C)	87	66	
Producción	Tiempo de inicio	14:49	14:00
	Tiempo final	16:20	15:30
	Tiempo	1:31'	1:30'
	Cantidad de Producción	75	75
	Lectura de medidor (valor inicial)	9.78	8.85
	Lectura de medidor (valor final)	10.72	9.61
	Consumo de calentamiento eléctrico	0.94	0.76
	Diferencia en consumo de energía (KWH)	0.18	
Comparación	1. La banda calefactor modificado se calienta más rápido que la banda calefactor original, lo que ahorra aproximadamente un 18% de tiempo		
	2.El consumo de energía de calefacción de la bobina de calefacción modificada es menor que el de la bobina de calefacción original, y el consumo de energía de la calefacción en frío es de aproximadamente el 10%		
	3.El consumo de energía de la bobina de calentamiento modificada es aproximadamente un 19% menor que el de la bobina de calentamiento original en el proceso de producción		

Servo-Energía



Nuevo Sistema Servo

Diferentes sistemas servo tienen un consumo de energía diferente;

Bole en versión de ahorro de energía ECO híbrida esta combinada con la 5ta generación de motor servo enfriado por aceite conjuntamente desarrollado entre Bole y Modrol, que mas reduce el consumo de energía a un nivel más avanzado en la industria y ahorra mas energía que las máquinas tradicionales con servo motor. De acuerdo con la prueba en el lugar de modelos con el mismo tonelaje y parámetros similares, Bole en versión de máquina de moldeo por inyección de ahorro de energía ahorra un 15% que las máquinas servo ordinarias.



La quinta generación de sistema de potencia servo enfriado por aceite

Datos Técnicos

DESCRIPCIÓN	UNID	BLI 00EKS/C340				BLI 00EKS/C460			
Especificación Internacional		340				460			
Tipo de husillo		AA	A	B	C	AA	A	B	C
Diámetro de husillo	mm	28	32	36	40	32	36	40	45
Ratio de husillo L\D	L/D	20	23	23	23	20	23	23	23
Capacidad de inyección teórica	cm ³	111	145	183	226	161	203	251	318
Peso de inyección (PS)	g	102	133	168	208	148	187	231	292
	oz	3.6	4.7	6.0	7.3	5.2	6.6	8.2	10.3
Proporción de inyección en aire	cm ³ /s	93	122	154	190	125	158	196	247
	g/s	85	111	140	173	114	144	178	225
Presión de inyección	Mpa	313	239	189	153	291	230	186	147
Carrera de inyección	mm	180				200			
Máx. velocidad de inyección	mm/s	152				156			
Velocidad de husillo	r/min	245				245			
Velocidad de plastificación teórica	g/s (PS)	9	13	18	24	12.0	16.0	22.0	30.0
Presión del Sistema	MPa	17.5				17.5			
Potencia total del motor	kW	13.4~15.3				16.4~17.1			
Energía de motor carga eléctrica (Solo ECO)	kW	8.9				8.9			
Energía de motor total (Durante Sincronización ECO)	kW	22.3~24.2				25.3~26			
Potencia de calentador	kW	5.8	7	7.6	8.2	6.95	8.7	9.45	10.2
Número de zonas de control de temperatura		3+1				3+1			
Fuerza de cierre	kN	1000				1400			
Carrera de apertura	mm	360				420			
Distancia entre columnas	mmXmm	410X360				460x410			
Altura mínima de molde	mm	160				180			
Altura máxima de molde	mm	420				470			
Máxima distancia entre platos	mm	780				890			
Carrera de expulsores	mm	100				130			
Fuerza avance de expulsores	kN	34				49			
Fuerza retroceso de expulsores	kN	22				37			
Número de expulsores	PC	5				5			
Periodo en ciclo seco	S	1.9				2.1			
Nivel de consumo de energía	kW.h/kg	≤0.4				≤0.4			
Capacidad de tolva	kg	25				50			
Capacidad de depósito de aceite	L	155				125			
Dimensiones de máquina	mXmXm	4.6x1.4x2.2				5x1.5x2.3			

BLI 40EKS/C340				BLI 40EKS/C460				BLI 40EKS/C630			
340				460				630			
AA	A	B	C	AA	A	B	C	AA	A	B	C
28	32	36	40	32	36	40	45	36	40	45	50
20	23	23	23	20	23	23	23	20	23	23	23
111	145	183	226	161	203	251	318	229	283	358	442
102	133	168	208	148	187	231	292	211	260	329	406
3.6	4.7	6.0	7.3	5.2	6.6	8.2	10.3	7.4	9.2	11.6	14.4
117	152	193	238	125	158	196	247	132	163	207	255
106	139	176	217	114	144	178	225	120	149	188	232
313	239	189	153	291	230	186	147	275	223	176	143
180				200				225			
190				156				130			
245				245				220			
9.0	13.0	18.0	24.0	12	16	22	30	14.0	19.0	26.0	34.0
17.5				17.5				17.5			
16.4~17.1				16.4~17.1				16.4~17.1			
8.9				8.9				17			
25.3~26				25.3~26				33.4~34.1			
5.8	7	7.6	8.2	6.95	8.7	9.45	10.2	9.95	13.65	14.85	16.05
3+1				3+1				3+1			
1400				420				460x410			
180				470				890			
130				49				37			
5				5				5			
2.1				2.1				2.1			
≤0.4				≤0.4				≤0.4			
25				25				50			
125				125				125			
5x1.5x2.3				5x1.5x2.3				5.1x1.5x2.3			

Datos Técnicos

DESCRIPCIÓN	UNID	BLI70EKS/C460				BLI70EKS/C630				BLI70EKS/C860			
Especificación Internacional		460				630				860			
Tipo de husillo		AA	A	B	C	AA	A	B	C	AA	A	B	C
Diámetro de husillo	mm	32	36	40	45	36	40	45	50	40	45	50	55
Ratio de husillo L\D	L/D	20	23	23	23	20	23	23	23	20	23	23	23
Capacidad de inyección teórica	cm ³	161	203	251	318	229	283	358	442	314	397	491	594
Peso de inyección (PS)	g	148	187	231	292	211	260	329	406	289	366	451	546
	oz	5.2	6.6	8.2	10.3	7.4	9.2	11.6	14.4	10.2	12.9	15.9	19.3
Proporción de inyección en aire	cm ³ /s	125	158	196	247	132	163	207	255	166	210	259	313
	g/s	114	144	178	225	120	149	188	232	151	191	236	285
Presión de inyección	Mpa	291	230	186	147	275	223	176	143	277	219	177	147
Carrera de inyección	mm	200				225				250			
Máx. velocidad de inyección	mm/s	156				130				132			
Velocidad de husillo	r/min	220				220				220			
Velocidad de plastificación teórica	g/s (PS)	12.0	16.0	22.0	30.0	14.0	19.0	26.0	34.0	19.0	27.0	35.0	46.0
Presión del Sistema	MPa	17.5				17.5				17.5			
Potencia total del motor	kW	16.4~17.1				16.4~17.1				20.5~22.4			
Energía de motor carga eléctrica (Solo ECO)	kW	17				17				17			
Energía de motor total (Durante Sincronización ECO)	kW	33.4~34.1				33.4~34.1				37.5~39.4			
Potencia de calentador	kW	6.95	8.7	9.45	10.2	9.95	13.65	14.85	16.05	11.45	13.95	14.85	16.65
Número de zonas de control de temperatura		3+1				3+1				4+1			
Fuerza de cierre	kN					1700							
Carrera de apertura	mm					480							
Distancia entre columnas	mmXmm					510×460							
Altura mínima de molde	mm					200							
Altura máxima de molde	mm					530							
Máxima distancia entre platos	mm					1010							
Carrera de expulsores	mm					150							
Fuerza avance de expulsores	kN					49							
Fuerza retroceso de expulsores	kN					37							
Número de expulsores	PC					5							
Periodo en ciclo seco	S					2.3							
Nivel de consumo de energía	kW.h/kg	≤0.4				≤0.4				≤0.4			
Capacidad de tolva	kg	25				50							
Capacidad de depósito de aceite	L					235							
Dimensiones de máquina	mXmXm	5.6x1.6x2.3								5.7x1.6x2.3			

BL230EKS/C630				BL230EKS/C860				BL230EKS/CI450			
630				860				I450			
AA	A	B	C	AA	A	B	C	AA	A	B	C
36	40	45	50	40	45	50	55	50	55	60	65
20	23	23	23	20	23	23	23	20	23	23	23
229	283	358	442	314	397	491	594	569	689	820	962
211	260	329	406	289	366	451	546	524	634	754	885
7.4	9.2	11.6	14.4	10.2	12.9	15.9	19.3	18.5	22.4	26.6	31.3
167	206	261	322	166	210	259	313	228	276	328	385
152	187	237	293	151	191	236	285	207	251	299	351
275	223	176	143	277	219	177	147	256	211	178	151
225				250				290			
164				132				116			
220				220				210			
16.0	21.0	29.0	37.0	19.0	27.0	35.0	46.0	33.0	44.0	55.0	69.0
17.5				17.5				17.5			
20.5~22.4				20.5~22.4				26.7~29.9			
17				17				21			
37.5~39.4				37.5~39.4				47.7~50.9			
9.95	13.65	14.85	16.05	11.45	13.95	14.85	16.65	16.1	20	21.3	22.6
3+1				4+1				4+1			
				2300							
				530							
				560×510							
				220							
				580							
				1110							
				150							
				67							
				39							
				9							
				2.7							
≤0.4				≤0.4				≤0.4			
				50							
				245							
				5.9x1.7x2.4				6.2x1.7x2.4			

Datos Técnicos

DESCRIPCIÓN	UNID	BL280EKS/C860				BL280EKS/C1450				BL280EKS/C2050			
Especificación Internacional		860				1450				2050			
Tipo de husillo		AA	A	B	C	AA	A	B	C	A	B	C	D
Diámetro de husillo	mm	40	45	50	55	50	55	60	65	60	65	75	80
Ratio de husillo L\D	L/D	20	23	23	23	20	23	23	23	23	23	23	21.3
Capacidad de inyección teórica	cm ³	314	397	491	594	569	689	820	962	918	1078	1435	1633
Peso de inyección (PS)	g	289	366	451	546	524	634	754	885	845	992	1320	1502
	oz	10.2	12.9	15.9	19.3	18.5	22.4	26.6	31.3	29.9	35.0	46.7	53.1
Proporción de inyección en aire	cm ³ /s	210	266	329	398	228	276	328	385	322	378	503	573
	g/s	191	242	299	362	207	251	299	351	293	344	458	521
Presión de inyección	Mpa	277	219	177	147	256	211	178	151	226	193	145	127
Carrera de inyección	mm	250				290				325			
Máx. velocidad de inyección	mm/s	168				116				114			
Velocidad de husillo	r/min	210				210				210			
Velocidad de plastificación teórica	g/s (PS)	21.0	30.0	39.0	51.0	33.0	44.0	55.0	69.0	46.0	58.0	85.0	100.0
Presión del Sistema	MPa	17.5				17.5				17.5			
Potencia total del motor	kW	26.7~29.9				26.7~29.9				37~40.9			
Energía de motor carga eléctrica (Solo ECO)	kW	21				21				30			
Energía de motor total (Durante Sincronización ECO)	kW	47.7~50.9				47.7~50.9				67~70.9			
Potencia de calentador	kW	11.45	13.95	14.85	16.65	16.1	20	21.3	22.6	24.65	26.25	29.45	29.45
Número de zonas de control de temperatura		4+1				4+1				4+1			
Fuerza de cierre	kN					2800							
Carrera de apertura	mm					580							
Distancia entre columnas	mmXmm					660×610							
Altura mínima de molde	mm					240							
Altura máxima de molde	mm					680							
Máxima distancia entre platos	mm					1260							
Carrera de expulsores	mm					190							
Fuerza avance de expulsores	kN					68							
Fuerza retroceso de expulsores	kN					44							
Número de expulsores	PC					13							
Periodo en ciclo seco	S					3.6							
Nivel de consumo de energía	kW.h/kg	≤0.4				≤0.4				≤0.4			
Capacidad de tolva	kg					50							
Capacidad de depósito de aceite	L					330							
Dimensiones de máquina	mXmXm	6.6x1.8x2.4				7.1x1.8x2.4							

BL350EKS/C1450				BL350EKS/C2050				BL350EKS/C3000			
1450				2050				3000			
AA	A	B	C	A	B	C	D	A	B	C	D
50	55	60	65	60	65	75	80	70	75	85	90
20	23	23	23	23	23	23	21.3	23	23	23	21.5
569	689	820	962	918	1078	1435	1633	1423	1634	2099	2353
524	634	754	885	845	992	1320	1502	1309	1503	1931	2164
18.5	22.4	26.6	31.3	29.9	35.0	46.7	53.1	46.3	53.1	68.2	76.5
285	345	410	482	322	378	503	573	430	493	634	710
259	314	373	438	293	344	458	521	391	449	576	646
256	211	178	151	226	193	145	127	212	185	144	128
290				325				370			
145				114				112			
210				210				170			
36.0	48.0	60.0	76.0	46.0	58.0	85.0	100.0	66.0	79.0	111.0	129.0
17.5				17.5				17.5			
37~40.9				37~40.9				47.2~50.7			
30				30				42			
67~70.9				67~70.9				89.2~92.7			
16.1	20	21.3	22.6	24.65	26.25	29.45	29.45	31	33	37	37
4+1				4+1				4+1			
				3500							
				660							
				710×660							
				270							
				720							
				1380							
				190							
				68							
				44							
				13							
				3.8							
≤0.4				≤0.4				≤0.4			
				50							
				350							
				7.4x2x2.5				7.8x2x2.5			

Datos Técnicos

DESCRIPCIÓN	UNID	BL470EKS/C2050				BL470EKS/C3000				BL470EKS/C3700			
Especificación Internacional		2050				3000				3700			
Tipo de husillo		A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D
Diámetro de husillo	mm	60	65	75	80	70	75	85	90	75	80	90	95
Ratio de husillo L\D	L/D	23	23	23	21.3	23	23	23	21.5	23	23	23	21.7
Capacidad de inyección teórica	cm ³	918	1078	1435	1633	1423	1634	2099	2353	1832	2085	2639	2940
Peso de inyección (PS)	g	845	992	1320	1502	1309	1503	1931	2164	1686	1918	2428	2705
	oz	29.9	35.0	46.7	53.1	46.3	53.1	68.2	76.5	59.6	67.8	85.8	95.6
Proporción de inyección en aire	cm ³ /s	403	473	629	716	430	493	634	710	583	663	839	935
	g/s	367	430	573	652	391	449	576	646	530	603	764	851
Presión de inyección	Mpa	226	193	145	127	212	185	144	128	204	179	142	127
Carrera de inyección	mm	325				370				415			
Máx. velocidad de inyección	mm/s	143				112				132			
Velocidad de husillo	r/min	170				170				150			
Velocidad de plastificación teórica	g/s (PS)	51.0	64.0	93.0	110.0	66.0	79.0	111.0	129.0	76.0	90.0	124.0	144.0
Presión del Sistema	MPa	17.5				17.5				17.5			
Potencia total del motor	kW	47.2~50.7				47.2~50.7				59.4~61.4			
Energía de motor carga eléctrica (Solo ECO)	kW	42				42				52			
Energía de motor total (Durante Sincronización ECO)	kW	89.2~92.7				89.2~92.7				111.4~113.4			
Potencia de calentador	kW	24.65	26.25	29.45	29.45	31	33	37	37	31.35	32.95	36.15	36.15
Número de zonas de control de temperatura		4+1				4+1				5+1			
Fuerza de cierre	kN					4700							
Carrera de apertura	mm					750							
Distancia entre columnas	mmXmm					810×760							
Altura mínima de molde	mm					300							
Altura máxima de molde	mm					820							
Máxima distancia entre platos	mm					1570							
Carrera de expulsores	mm					220							
Fuerza avance de expulsores	kN					116							
Fuerza retroceso de expulsores	kN					72							
Número de expulsores	PC					17							
Periodo en ciclo seco	S					4.1							
Nivel de consumo de energía	kW.h/kg	≤0.4				≤0.4				≤0.4			
Capacidad de tolva	kg	50				100							
Capacidad de depósito de aceite	L					430							
Dimensiones de máquina	mXmXm	8.1x2.2x2.5				8.6x2.2x2.5							

BL550EKS/C3000				BL550EKS/C3700				BL550EKS/C4800			
3000				3700				4800			
A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D
70	75	85	90	75	80	90	95	80	85	90	100
23	23	23	21.5	23	23	23	21.7	23	23	23	20.7
1423	1634	2099	2353	1832	2085	2639	2940	2286	2581	2893	3572
1309	1503	1931	2164	1686	1918	2428	2705	2103	2374	2662	3286
46.3	53.1	68.2	76.5	59.6	67.8	85.8	95.6	74.3	83.9	94.1	116.1
516	592	760	852	583	663	839	935	608	686	769	949
469	539	692	776	530	603	764	851	553	624	700	864
212	185	144	128	204	179	142	127	210	186	166	134
370				415				455			
134				132				121			
150				150				150			
72.0	86.0	122.0	140.0	76.0	90.0	124.0	144.0	88.0	103.0	121.0	163.0
17.5				17.5				17.5			
59.4~61.4				59.4~61.4				64.3~67.1			
52				52				52			
111.4~113.4				111.4~113.4				116.3~119.1			
31	33	37	37	31.35	32.95	36.15	36.15	39.1	41.1	43.1	43.1
4+1				5+1				5+1			
				5500							
				850							
				860×800							
				350							
				880							
				1730							
				220							
				116							
				72							
				17							
				4.2							
≤0.4				≤0.4				≤0.4			
50				100							
				540							
9x2.3x2.9				9.2x2.3x2.9							

Datos Técnicos

DESCRIPCIÓN	UNID	BL650EKS/C3700				BL650EKS/C4800				BL650EKS/C5900			
Especificación Internacional		3700				4800				5900			
		A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D
Tipo de husillo													
Diámetro de husillo	mm	75	80	90	95	80	85	90	100	80	90	100	110
Ratio de husillo L\D	L/D	23	23	23	21.7	23	23	23	20.7	23	23	23	21
Capacidad de inyección teórica	cm ³	1832	2085	2639	2940	2286	2581	2893	3572	2512	3179	3925	4749
Peso de inyección (PS)	g	1686	1918	2428	2705	2103	2374	2662	3286	2311	2925	3611	4369
	oz	59.6	67.8	85.8	95.6	74.3	83.9	94.1	116.1	81.7	103.4	127.6	154.4
Proporción de inyección en aire	cm ³ /s	626	712	901	1004	608	686	769	949	651	824	1017	1230
	g/s	569	648	820	914	553	624	700	864	592	750	925	1120
Presión de inyección	Mpa	204	179	142	127	210	186	166	134	230	181	147	121
Carrera de inyección	mm	415				455				500			
Máx. velocidad de inyección	mm/s	142				121				130			
Velocidad de husillo	r/min	150				150				150			
Velocidad de plastificación teórica	g/s (PS)	80.0	94.0	130.0	151.0	88.0	103.0	121.0	163.0	80.0	109.0	148.0	189.0
Presión del Sistema	MPa	17.5				17.5				17.5			
Potencia total del motor	kW	64.3~67.1				64.3~67.1				77.1~77.4			
Energía de motor carga eléctrica (Solo ECO)	kW	52				52				52			
Energía de motor total (Durante Sincronización ECO)	kW	116.3~119.1				116.3~119.1				129.1~129.4			
Potencia de calentador	kW	31.35	32.95	36.15	36.15	39.1	41.1	43.1	43.1	44.05	48.85	53.65	53.65
Número de zonas de control de temperatura		5+1				5+1				5+1			
Fuerza de cierre	kN					6500							
Carrera de apertura	mm					950							
Distancia entre columnas	mmXmm					960×860							
Altura mínima de molde	mm					400							
Altura máxima de molde	mm					1000							
Máxima distancia entre platos	mm					1950							
Carrera de expulsores	mm					240							
Fuerza avance de expulsores	kN					154							
Fuerza retroceso de expulsores	kN					110							
Número de expulsores	PC					21							
Periodo en ciclo seco	S					4.3							
Nivel de consumo de energía	kW.h/kg	≤0.4				≤0.4				≤0.4			
Capacidad de tolva	kg					100							
Capacidad de depósito de aceite	L					650							
Dimensiones de máquina	mXmXm	9.7x2.4x3								10.1x2.4x3			

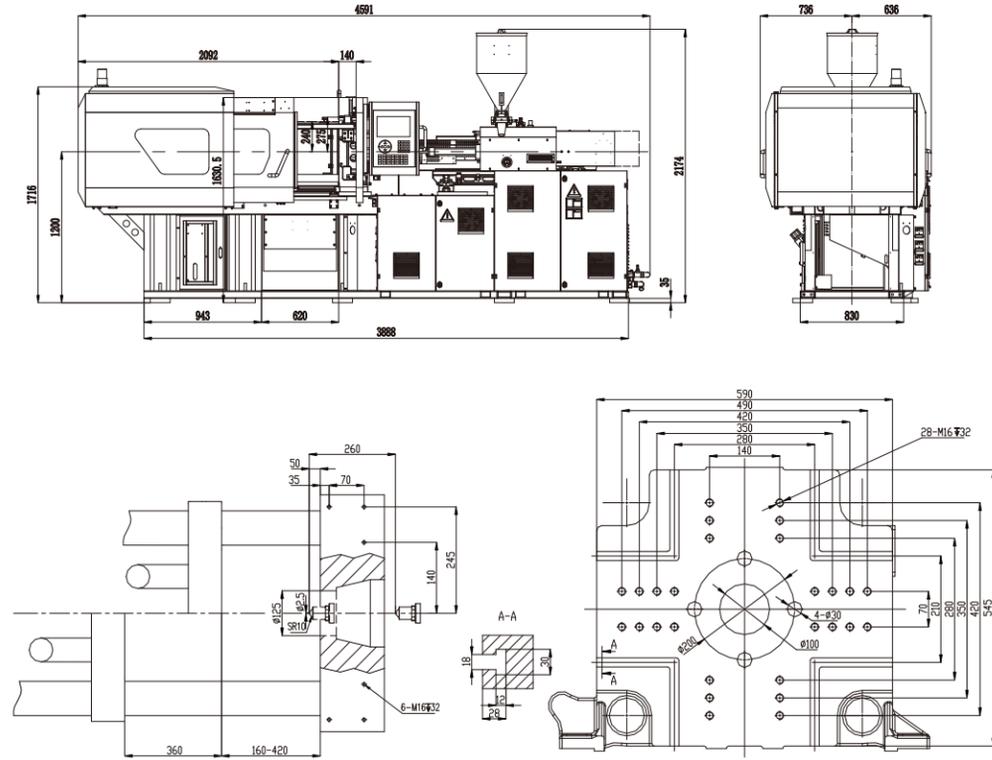
BL750EKS/C4800				BL750EKS/C5900				BL750EKS/C7900			
4800				5900				7900			
A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D
80	85	90	100	80	90	100	110	90	100	110	120
23	23	23	21.8	23	23	23	21	23	23	23	21
2286	2581	2893	3572	2512	3179	3925	4749	3465	4278	5177	6161
2103	2374	2662	3286	2311	2925	3611	4369	3188	3936	4763	5668
74.3	83.9	94.1	116.1	81.7	103.4	127.6	154.4	112.7	139.1	168.3	200.3
712	804	901	1112	651	824	1017	1230	793	979	1185	1410
648	731	820	1012	592	750	925	1120	722	891	1078	1283
210	186	166	134	230	181	147	121	230	186	154	129
455				500				545			
142				130				125			
150				150				130			
90.0	106.0	124.0	167.0	80.0	109.0	148.0	189.0	96.0	130.0	166.0	214.0
17.5				17.5				17.5			
77.1~77.4				77.1~77.4				92.6~101.4			
52				52				65			
129.1~129.4				129.1~129.4				157.6~166.4			
39.1	41.1	43.1	43.1	44.05	48.85	53.65	53.65	46	50	54	54
5+1				5+1				6+1			
				7500							
				1050							
				1060×960							
				450							
				1100							
				2150							
				270							
				198							
				129							
				21							
				4.8							
≤0.4				≤0.4				≤0.4			
				100							
				940							
				10.4x2.6x3.1				10.9x2.6x3.1			

Datos Técnicos

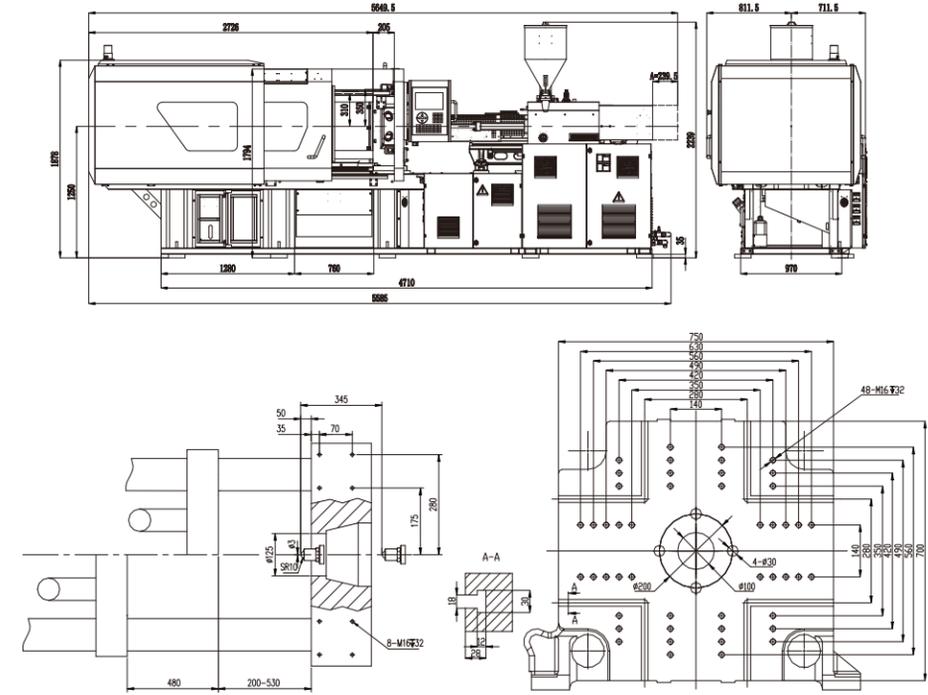
DESCRIPCIÓN	UNID	BL850EKS/C5900				BL850EKS/C7900				BL850EKS/C10000			
Especificación Internacional		5900				7900				10000			
		A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D
Tipo de husillo		A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D
Diámetro de husillo	mm	80	90	100	110	90	100	110	120	100	110	120	130
Ratio de husillo L\D	L/D	23	23	23	21	23	23	23	21	23	23	23	21
Capacidad de inyección teórica	cm ³	2512	3179	3925	4749	3465	4278	5177	6161	4671	5652	6726	7894
Peso de inyección (PS)	g	2311	2925	3611	4369	3188	3936	4763	5668	4297	5199	6188	7262
	oz	81.7	103.4	127.6	154.4	112.7	139.1	168.3	200.3	151.8	183.7	218.7	256.6
Proporción de inyección en aire	cm ³ /s	794	1004	1240	1500	793	979	1185	1410	976	1180	1405	1649
	g/s	722	914	1128	1365	722	891	1078	1283	888	1074	1278	1500
Presión de inyección	Mpa	230	181	147	121	230	186	154	129	215	178	149	127
Carrera de inyección	mm	500				545				595			
Máx. velocidad de inyección	mm/s	158				125				124			
Velocidad de husillo	r/min	130				130				125			
Velocidad de plastificación teórica	g/s (PS)	84.0	114.0	155.0	198.0	96.0	130.0	166.0	214.0	129.0	164.0	212.0	253.0
Presión del Sistema	MPa	17.5				17.5				17.5			
Potencia total del motor	kW	92.6~101.4				92.6~101.4				106.6~112.1			
Energía de motor carga eléctrica (Solo ECO)	kW	65				65				125			
Energía de motor total (Durante Sincronización ECO)	kW	157.6~166.4				157.6~166.4				231.6~237.1			
Potencia de calentador	kW	44.05	48.85	53.65	53.65	46	50	54	54	57	61.8	69	69
Número de zonas de control de temperatura		5+1				6+1				6+1			
Fuerza de cierre	kN					8500							
Carrera de apertura	mm					1100							
Distancia entre columnas	mmXmm					1120×1020							
Altura mínima de molde	mm					450							
Altura máxima de molde	mm					1150							
Máxima distancia entre platos	mm					2250							
Carrera de expulsores	mm					300							
Fuerza avance de expulsores	kN					198							
Fuerza retroceso de expulsores	kN					129							
Número de expulsores	PC					21							
Periodo en ciclo seco	S					5.8							
Nivel de consumo de energía	kW.h/kg	≤0.4				≤0.4				≤0.4			
Capacidad de tolva	kg	100				200							
Capacidad de depósito de aceite	L					1200							
Dimensiones de máquina	mXmXm	10.7x2.8x3.1				11.2x2.8x3.1							

BL1000EKS/C7900				BL1000EKS/C10000				BL1000EKS/C13500			
7900				10000				13500			
A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D
90	100	110	120	100	110	120	130	110	120	130	140
23	23	23	21	23	23	23	21	23	23	23	21.3
3465	4278	5177	6161	4671	5652	6726	7894	6079	7235	8491	9847
3188	3936	4763	5668	4297	5199	6188	7262	5593	6656	7811	9059
112.7	139.1	168.3	200.3	151.8	183.7	218.7	256.6	197.6	235.2	276.0	320.1
914	1128	1365	1624	976	1180	1405	1649	1153	1373	1611	1868
831	1026	1242	1478	888	1074	1278	1500	1050	1249	1466	1700
230	186	154	129	215	178	149	127	221	186	158	137
545				595				640			
144				124				121			
125				125				125			
98.0	133.0	170.0	220.0	129.0	164.0	212.0	253.0	154.0	198.0	237.0	295.0
17.5				17.5				17.5			
106.6~112.1				106.6~112.1				129.6~142.3			
125				125				125			
231.6~237.1				231.6~237.1				254.6~267.3			
46	50	54	54	57	61.8	69	69	70.25	76.25	81.6	81.6
6+1				6+1				7+1			
				10000							
				1150							
				1160×1060							
				500							
				1200							
				2350							
				300							
				248							
				165							
				21							
				6.3							
≤0.4				≤0.4				≤0.4			
100				200							
				1400							
				11.2x3.5x4.2				11.5x3.5x4.2			

Dimensiones de platos y dimensiones de máquina

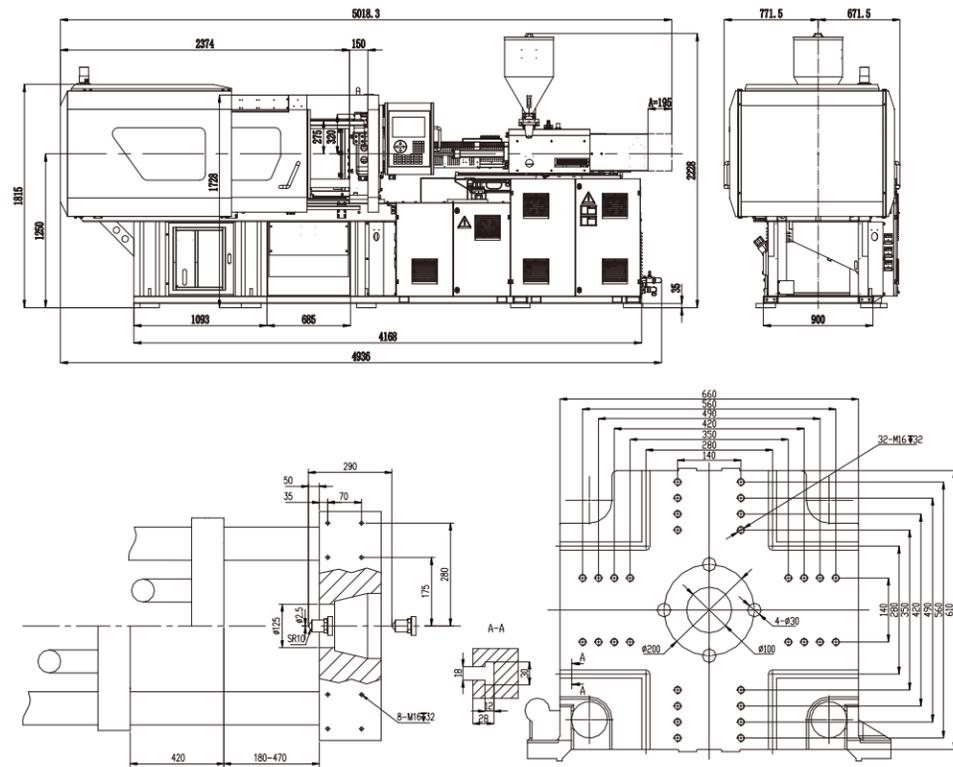


BL100EKS



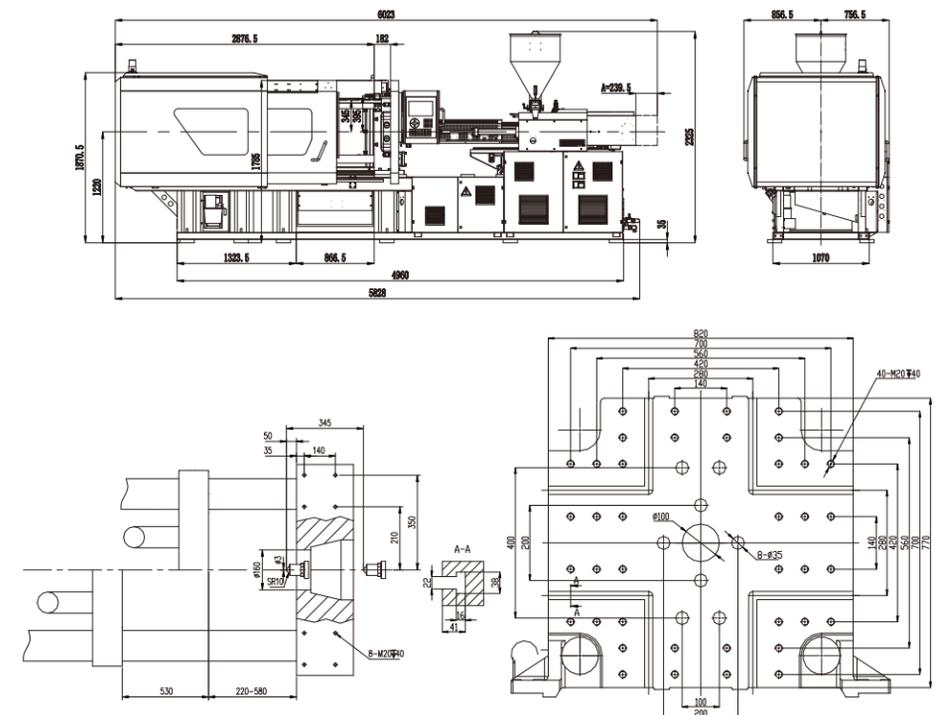
BL170EKS

Nota: A indica el aumento de la carga eléctrica, por ello incrementa el tamaño



BL140EKS

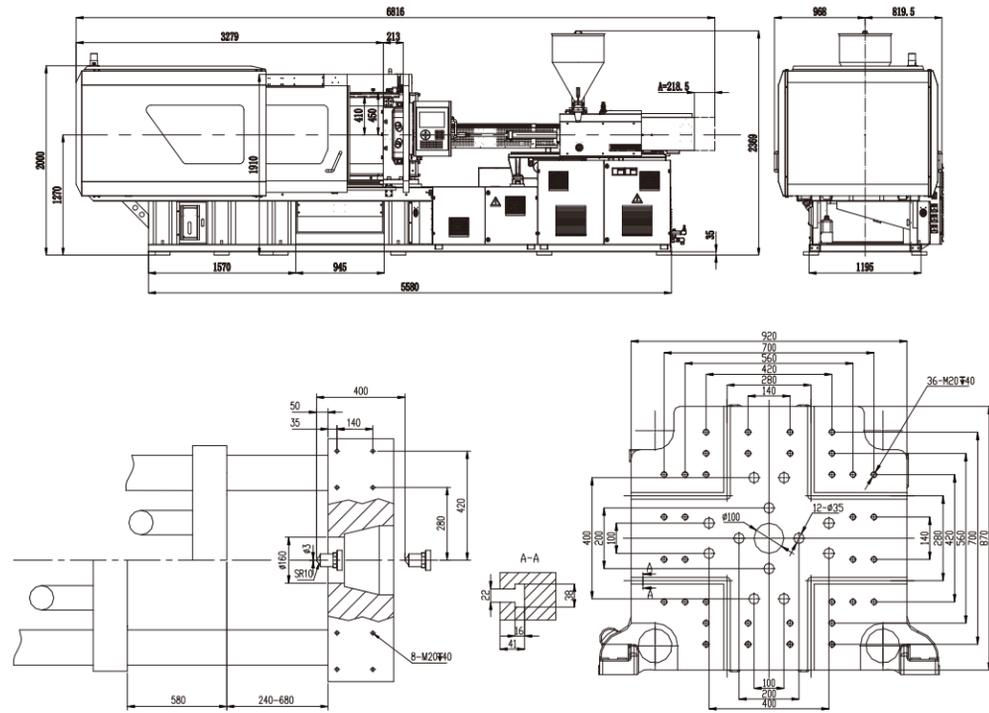
Nota: A indica el aumento de la carga eléctrica, por ello incrementa el tamaño



BL230EKS

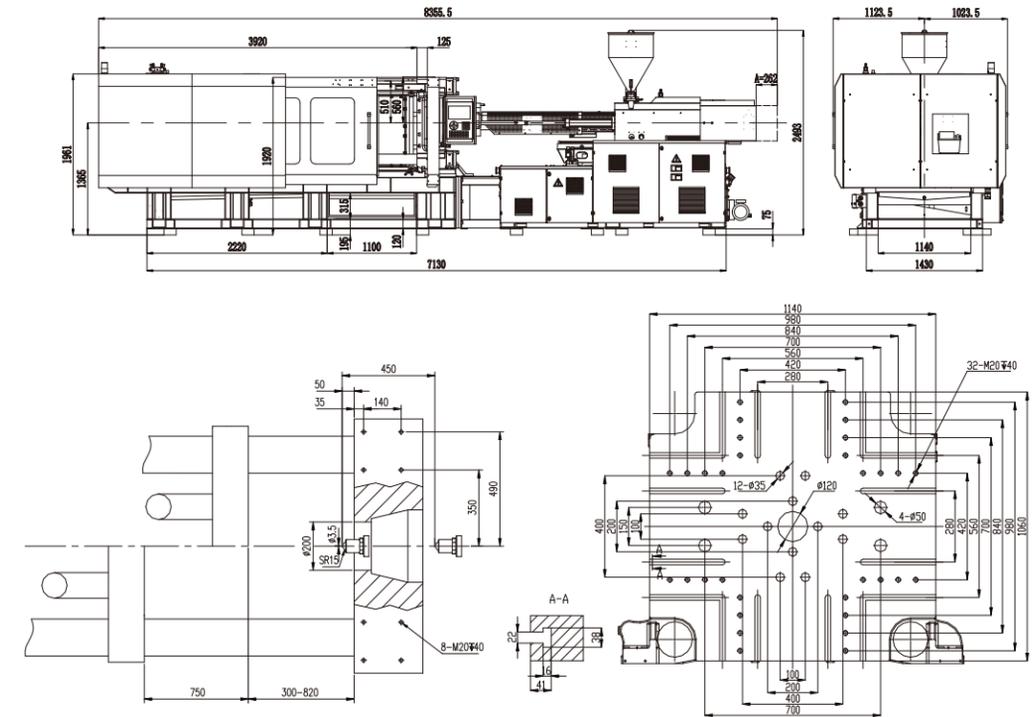
Nota: A indica el aumento de la carga eléctrica, por ello incrementa el tamaño

Dimensiones de platos y dimensiones de máquina



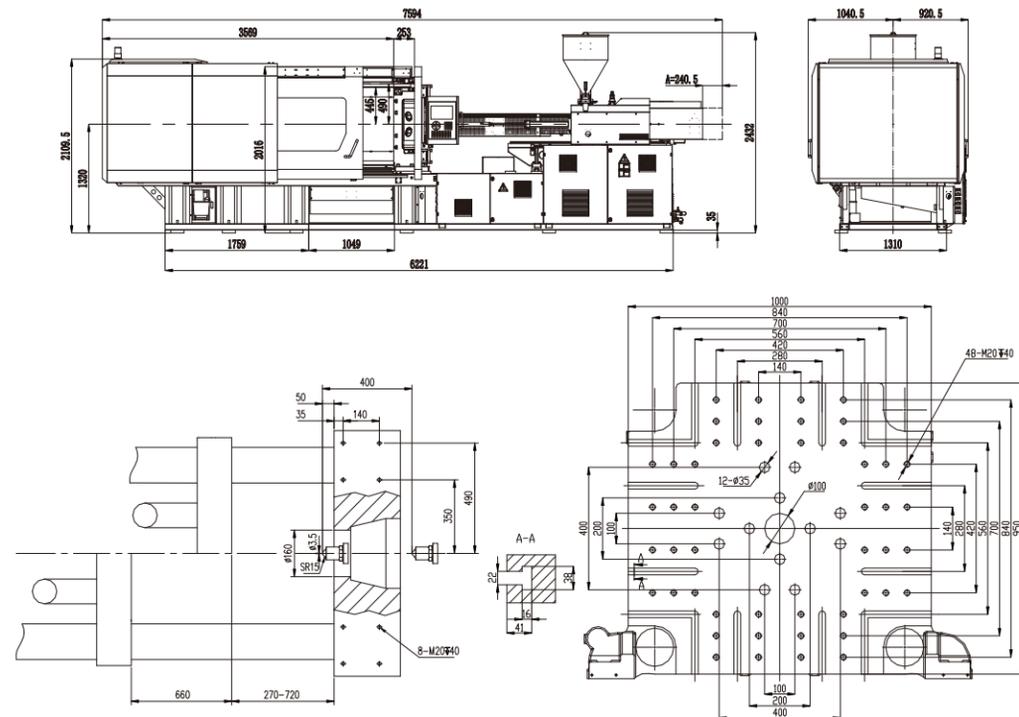
BL280EKS

Nota: A indica el aumento de la carga eléctrica, por ello incrementa el tamaño



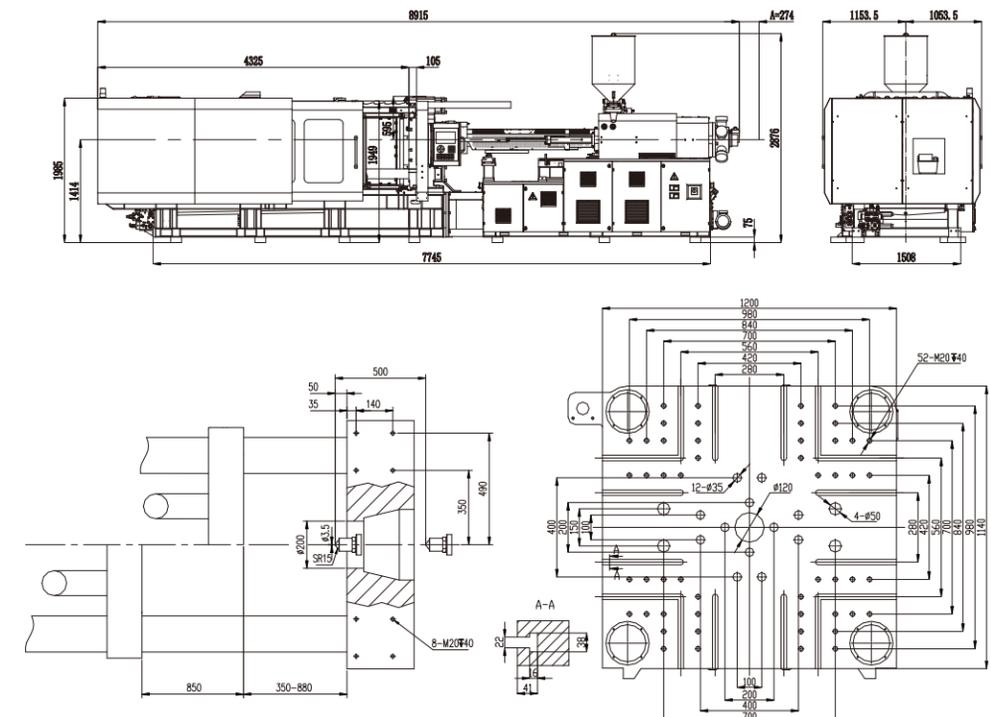
BL470EKS

Nota: A indica el aumento de la carga eléctrica, por ello incrementa el tamaño



BL350EKS

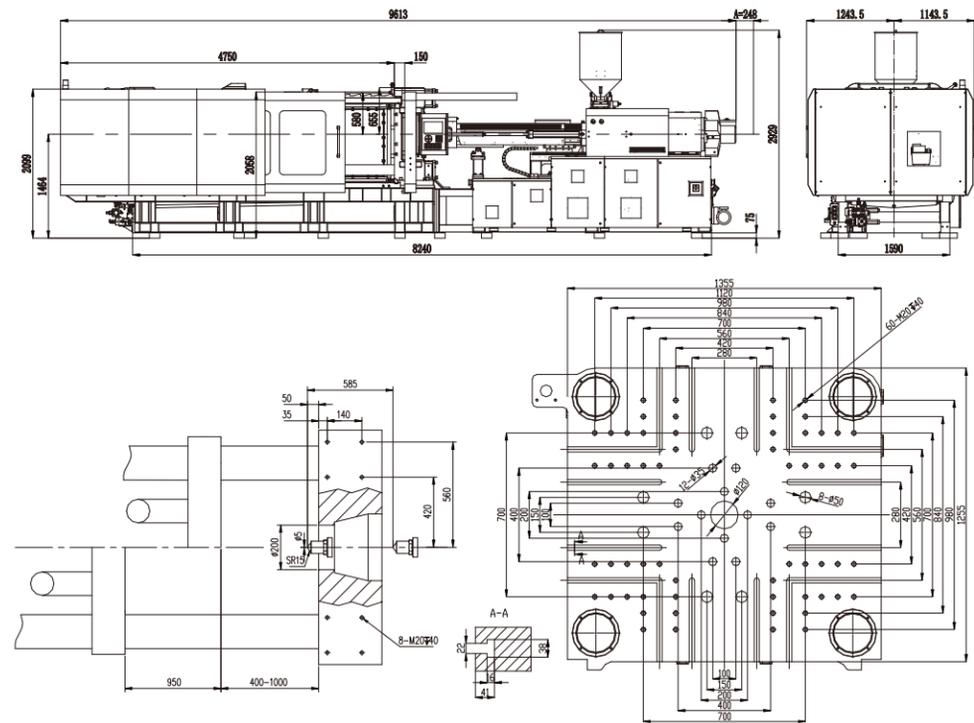
Nota: A indica el aumento de la carga eléctrica, por ello incrementa el tamaño



BL550EKS

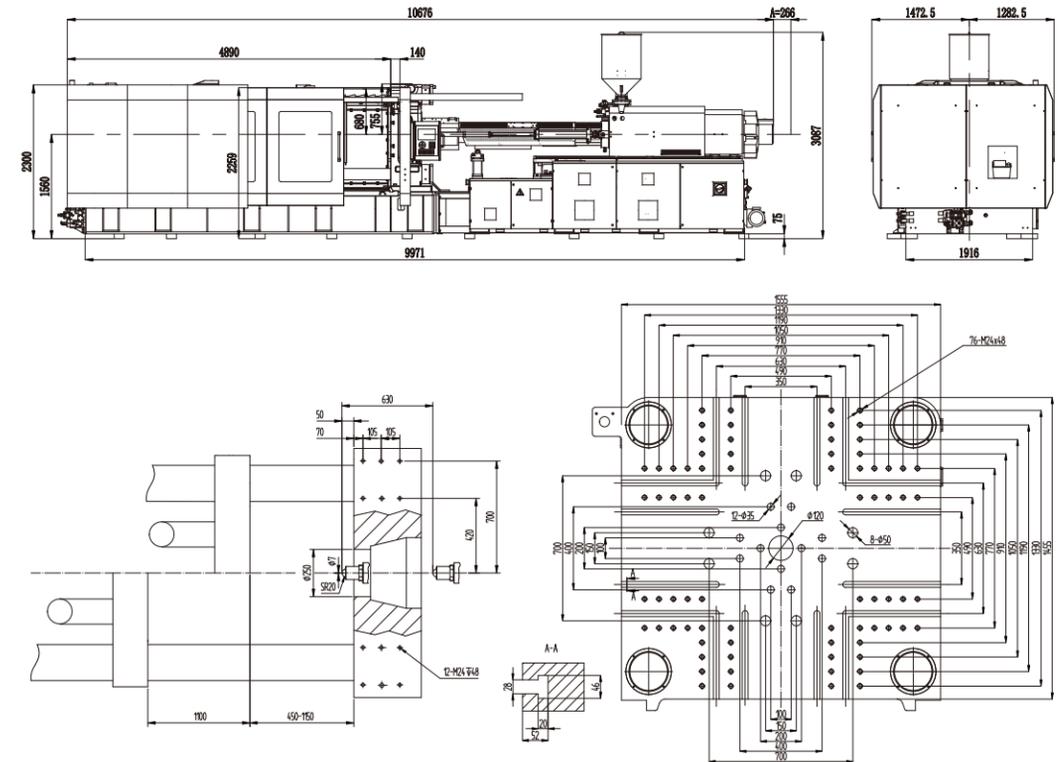
Nota: A indica el aumento de la carga eléctrica, por ello incrementa el tamaño

Dimensiones de platos y dimensiones de máquina



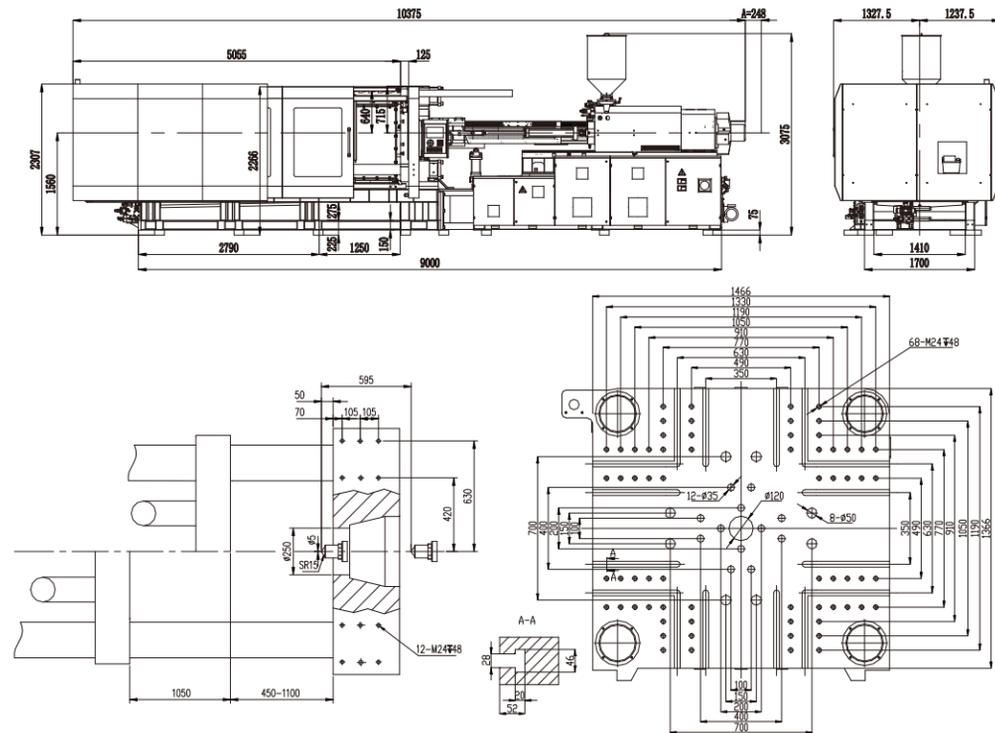
BL650EKS

Nota: A indica el aumento de la carga eléctrica, por ello incrementa el tamaño



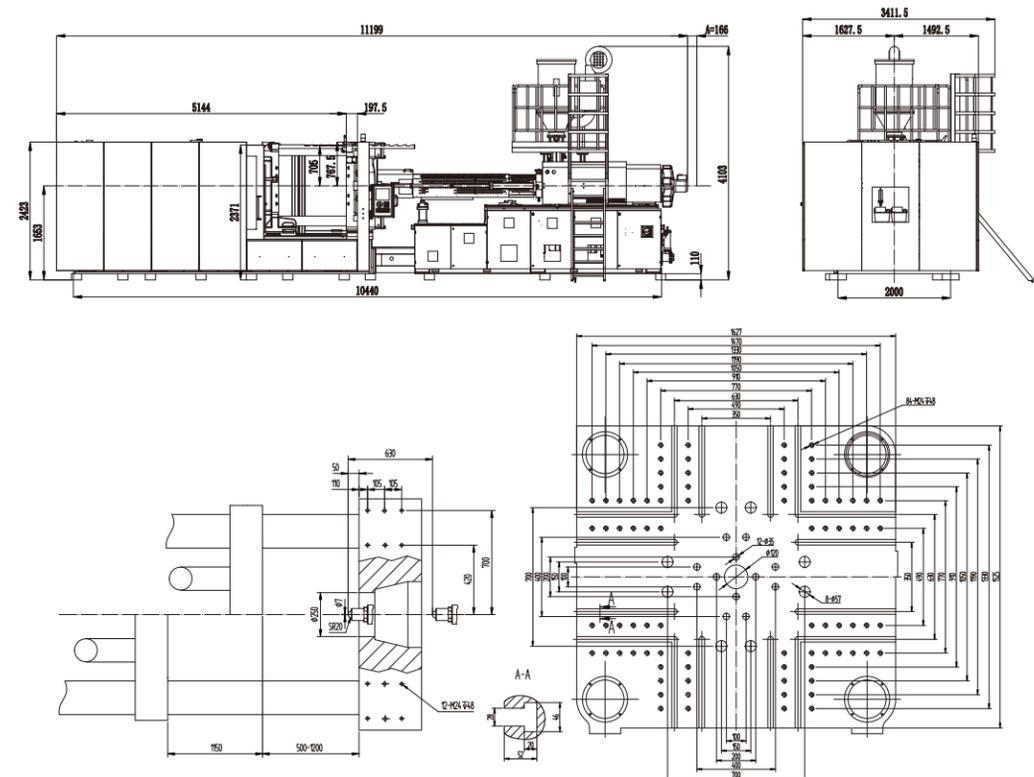
BL850EKS

Nota: A indica el aumento de la carga eléctrica, por ello incrementa el tamaño



BL750EKS

Nota: A indica el aumento de la carga eléctrica, por ello incrementa el tamaño



BL1000EKS

Nota: A indica el aumento de la carga eléctrica, por ello incrementa el tamaño

● Estándar ◎ Opcional

Unidad de Cierre	100-470EKS		500-1000EKS	
	Estándar	Opcional	Estándar	Opcional
Versión optimizada de la estructura de sujeción del molde de cinco puntos exterior patentada	●		●	
Lubricación manual de la tuerca de ajuste de molde	●		●	
Placa / cremallera / mecanismo usado qt500-7 hierro dúctil de alta rigidez	●		●	
Placa de ranura tipo T	●		●	
La zapata de deslizamiento de la placa móvil es apoyada por un carril guía lineal (100-1000EKS)	●			
Hidráulico y Electrónico, Protección de seguridad dual	●		●	
Protección de seguridad mecánica	●		●	
Engranaje de accionamiento de motor hidráulico automático con ajuste alto del molde	●		●	
Ajuste automático de fuerza de sujeción bajo demanda	●		●	
Posición de Robot EU18	●		●	
Protección de molde en baja presión con alta precisión	●		●	
Control de auto-puerta e interruptor de seguridad por debajo y botón de confirmación en cierre de molde			●	
La operación de abrir/cerrar molde, expulsión esta controlado por una regla electrónica de alta precisión	●		●	
Sistema de control posicional para molde abrir-cerrar de alta precisión, precisión en repetición de posición hasta ±0.5mm (diseño patentado)	●		●	
Opcional: modelos múltiples de eyectores, ajuste de presión separados, velocidad.	●		●	
Equipado con eyectores sincronizados y sistema de núcleos jaladores. (1000EKS)			●	
Cinco procesos en apertura de molde y cierre de molde, presión ajustable	●		●	
Auto detector para lubricación de aceite central volumétrico, equipado con detector de presión terminal	●		●	
Plancha metálica de seguridad completamente cerrada, puerta con seguridad móvil	●		●	
Puerta de seguridad tipo abierto (1000EKS)			●	
Placa de cubierta superior de seguridad para área de cierre (100-280EKS)	●			
1 set para colector de agua (100-140EKS 5-5, 170-470EKS 7-7)	●			
Distribuidor de agua cada uno en placas fija y móvil (550-850EKS 9-9, 5-5; 1000EKS 9-9, 8-8)			●	
Tira de protección para puerta de seguridad	●		●	
Dimensión de montaje del molde Eu2		◎		◎
Plato magnético		◎		◎
Abrazadera hidráulica		◎		◎
Barras móviles (230-1000EKS)		◎		◎
Placa de protección térmica del molde		◎		◎
Mayor altura del molde		◎		◎
Sistema de desmoldeo por centrifugación electro/hidráulico		◎		◎
Varilla de elevación del molde		◎		
Cubierta y puerta de máquina más amplias		◎		◎
Marco elevado (100-850EKS)		◎		
Función de reinicio reforzada de la varilla de expulsión central		◎		◎
Mayor fuerza de expulsión		◎		◎
Mayor distancia de expulsión		◎		◎
Dispositivo eyector impulsivo retráctil		◎		◎
Distribuidor de agua especial (medidor de flujo)		◎		◎
Dispositivo de válvula		◎		◎
Lubricación automática de la tuerca ajustable de molde		◎		◎
Placa con orificio para tornillo		◎		◎

● Estándar ◎ Opcional

Unidad de Inyección	100-470EKS		500-1000EKS	
	Estándar	Opcional	Estándar	Opcional
Un nuevo tipo de sistema de inyección balanceado de cilindro doble con resistencia regreso de aceite ultra bajo	●		●	
Estructura de soporte para carril de guía lineal	●		●	
Baja velocidad pero en motor hidráulico de mayor tensión	●		●	
Diseño de Tornillo de plastificación de alta eficiencia y acero nitrurado de alta calidad fabricado en Alemania.	●		●	
Banda cerámica de calentamiento	●		●	
Control de temperatura pid Sección-multi para cañón y boquilla	●		●	
Escudo térmico completamente cerrado	●		●	
Diseño de doble cilindro de inyección	●		●	
Control de distancia de inyección con potenciómetro lineal preciso	●		●	
El dispositivo de desbroce de la boquilla	●		●	
Función de calentamiento con ajuste de tiempo, para iniciar	●		●	
Dispositivo anti-fluido de tornillo (extraer / retraer / succionar hacia atrás)	●		●	
Estructura de soporte de columnas rígidas de alta resistencia	●		●	
Seis etapas de inyección, cinco etapas de manteniendo la presión, cinco etapas de carga de presión/velocidad puede ser ajustada	●		●	
Detección de velocidad de rotación del tornillo	●		●	
Función de purga automática para la función de limpieza del cañón	●		●	
Contrapresión proporcional	●		●	
Lubricación central en la unidad de inyección	●		●	
Control de temperatura de tolva	●		●	
Asiento de tolva móvil tipo rodaje con tolva ordinaria (100-850EKS)	●		●	
Plato de alimentación, sin tolva (1000EKS)			●	
Estructura de soporte del cañón			●	
Tablero antideslizante para base de inyección	●		●	
Boquilla extendida, extendida a 50mm.	●			◎
Boquilla extendida, extendida a 100mm.		◎	●	
Resorte o hidráulico, neumático y cañón con auto-bloqueo		◎		◎
Ampliación de la estructura de soporte		◎		◎
Reduciendo la salida de la estructura		◎		◎
Cañón tornillo especial (galvanoplastia, aleación, todo duro pcmma, pbt, pa, etc.)		◎		◎
Auto-lubricación central en unidad de inyección		◎		◎
Banda de calentamiento infrarrojo		◎		◎
Sistema de enfriamiento con ventilador para cañón		◎		◎
Carga eléctrica		◎		◎
Sistema de fundido sincronizado hidráulico		◎		◎
Interfaz de señal de inyección asistida neumática		◎		◎
Interfaz de señal de la máquina de color		◎		◎
Moldeo por micro-espuma		◎		◎
Bomba de lubricación manual (1000EKS)		◎	●	

● Estándar ◎ Opcional

Unidad de Control	100-470EKS		500-1000EKS	
	Estándar	Opcional	Estándar	Opcional
Computador B&R (18.5 pulgadas)(BL1000EKS)			●	
Computador B&R (10.4 pulgadas)(BL100EKS-BL850EKS)	●		●	
Potenciometro lineal, interruptor de corriente débil, línea de válvula solenoide, línea de control con fuelles impermeables	●		●	
Referencia de valor de conjunto equipado & Función de ayuda operación en línea	●		●	
Interfaz de robot simple	●		●	
Idiomas de operación múltiples	●		●	
Monitoreo del módulo de relé de seguridad	●		●	
Luz de alarma tricolor	●		●	
Monitoreo de fuerza de cierre en tiempo real	●		●	
El conductor usa un dispositivo de protección de contactor ac.	●		●	
Seguro de protección de datos de parámetros	●		●	
Control de temperatura automática Pid, realiza la auto-corrección de la temperatura del cilindro.	●		●	
Protección dual de calentamiento y control de relé en estado sólido.	●		●	
Interface USB, actualización sencilla de la aplicación del panel de copia de seguridad y guardar parámetros de molde	●		●	
Tiene función de memoria de parada, puede almacenar aleatoriamente 240 conjuntos de datos de molde	●		●	
Alarma anormal de 200 grupos y almacenamiento de registros de modificación de 200 grupos	●		●	
<i>Ajustes de contraseñas multi-niveles para prevenir error sin intención revisar/cambiar y el usuario puede ser libremente autorizado y calificado para acceder al nivel de contraseña relacionado según la solicitud</i>	●		●	
Detección de puntos entrada, salida y i/o función de simulación en línea, puede confirmar rápidamente el estado de operación la máquina	●		●	
Interruptor de protección de pare de emergencia de las puertas del frente y trasera	●		●	
Interface de monitoreo de proceso de datos de calidad	●		●	
Interfaz de lista en tiempo real del control estadístico del proceso de producción (SPC)	●		●	
Equipado con alimentador y sensor detector (100-350EKS)	●			
Enchufe: 5 - núcleos 32Ax1 + 5 núcleos 16Ax1, 3 - núcleos función-múltiple x 2	●	◎		
Enchufe: 5 - núcleos 32Ax1 + 5 núcleos 16Ax1, 3 - núcleos función-múltiple x 2		◎	●	
Enchufe: 5 - núcleos 32Ax2 + 5 núcleos 16Ax2, 3 - núcleos función-múltiple x 2 (1000EKS)		◎		◎
Monitoreo del consumo de energía en tiempo real		◎		◎
La interfaz del robot del mapa del euro		◎		◎
Interface para colada caliente		◎		◎
Reserva de aire soplado, núcleo jalador, protección, protección del expulsor hacia atrás y otra clase de interfaces.		◎		◎
Computador KEBA 10 pulgadas pantalla a color		◎		◎
Computador IV3100 (10 pulgadas, 102pulgadas)		◎		◎
Computador KEBA 12 pulgadas pantalla a color		◎		◎
El sistema servo usa comunicación digital (CAN) (accionamiento inovance)		◎		◎
Instrucciones de funcionamiento integradas para ordenador (computador IV3100)		◎		◎
Enchufe de requisito especial		◎		◎
Control centralizado de redes de computo, sistema de monitoreo de redes		◎		◎
Función de redes 4.0 industrial para maquinas de moldeo por inyección (RS232\CAN\ETHERCAT)		◎		◎
Protección con cortinas de luz para seguridad de puertas del frente y trasera		◎		◎

● Estándar ◎ Opcional

Unidad de Control	100-470EKS		500-1000EKS	
	Estándar	Opcional	Estándar	Opcional
Sistema servo ahorrando-energizando	●		●	
Alarma automática desviación de temperatura de aceite	●		●	
Función de protección sobrecarga de motor	●		●	
Filtro de succión con malla de aceite	●			
Filtro de tierra auto-sellante			●	
Estándar: un núcleo jalador, un núcleo jalador reservado (placa fija)	●			
Estándar con 2 núcleos jaladores (1 en fija y 1 en movable), 2 núcleos jaladores reservados (1 en fija y 1 en movable) con función de retener y soltar.			●	
Descubriendo manguera de alta presión con cadena a prueba de explosiones	●		●	
Dispositivo diferencial para apertura de molde	●		●	
Válvula de control hidráulico de marca famosa importada	●		●	
Sellos hidráulicos de marca famosa importada	●		●	
Manguera de alta presión con placa importada	●		●	
Función de inyección secuencial multi-grupo (interface eléctrico)		◎		◎
Función de inyección secuencial multi-grupo (independiente 11Kw bomba servo, motor ordinario, válvula neumática disponible)		◎		◎
Filtro de desvío de alta presión		◎		◎
Motor de plastificación mas grande		◎		◎
Función de aguante hacia atrás del expulsor		◎		◎
Función de inyección con Nitrógeno (ACC)		◎		◎
Número especial de jaladores de núcleo		◎		◎
Potencia de motor de bomba mas grande		◎		◎
Válvula servo de inyección		◎		◎
Válvula proporcional de inyección		◎		
Válvula proporcional de abrir/cerrar molde		◎		◎
Válvula proporcional de expulsor		◎		◎
Filtro para agua de enfriamiento	●		●	

● Estándar ◎ Opcional

Otros	100-470EKS		500-1000EKS	
	Estándar	Opcional	Estándar	Opcional
Color de maquina estándar de BOLE EKS (BL470EKS-BL1000EKS)	●		●	
Plataforma de nivel ajustable	●		●	
Caja de herramientas con repuestos, herramientas comunes, partes vulnerable, boquilla entendida, guía de usuario	●		●	
Bloque de posicionamiento de 1 forma fija de máquina		◎		◎
Color especial (para cubierta)		◎		◎
Robot		◎		◎
Estante magnético		◎		◎
Tolva secadora		◎		◎
Alimentador de material automático		◎		◎
Embalaje en madera fumigado		◎		◎
Aceite hidráulico		◎		◎
Avisos de advertencia en múltiples idiomas		◎		◎