

EKW Series



The Passionate Pursuit of Perfection

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

EKW Series

**EKW Máquina de moldeo por inyección
de ahorro de energía Servo Hidráulica**



Injection Moulding Machine

EKW Series

EKW Máquina de moldeo por inyección de ahorro de energía Servo Hidráulica



Grande

Con platos ensanchados y mecanismo de cierre central, en el mismo modelo de tonelaje, mayor carrera de apertura, espacio entre barras mas amplio y mayor altura de molde.

Ahorro de Energía

Mediante prueba de muestreo, la aplicación de la última tecnología en sistema servo para el mismo modelo de tonelaje fabricar el mismo producto, en las mismas condiciones, las máquinas Bole ahorran un 15% por lo menos que la máquina servo tradicional con ahorro de energía;

Se recomienda elegir la última solución con carga eléctrica de 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 15%.

Preciso

El control de precisión usa lo último en diseño de circuito de aceite hidráulico y control de software inteligente patentado. La precisión de repetición de la posición del molde de apertura/cierre alcanza $\pm 0,5$ mm;

La unidad de inyección usa un riel de guía lineal y un cilindro especial con baja resistencia al retorno de aceite y control de software inteligente patentado, y la precisión en repetición del peso de inyección alcanza el 0.2% de acuerdo con el nuevo estándar internacional GB/T25156-2020.

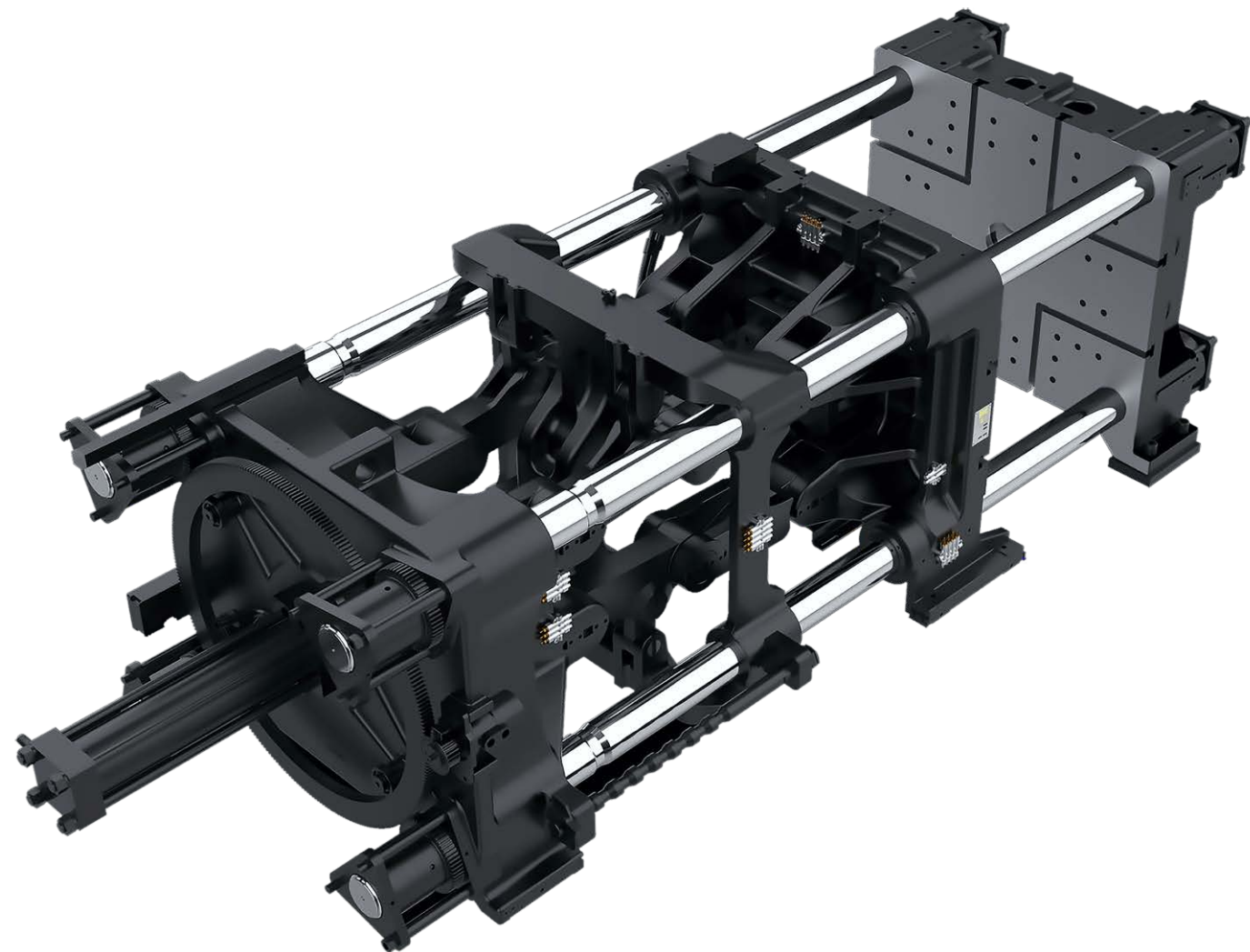
Economía

Mediante prueba de muestreo, la estructura de cierre central de Bole puede ahorrar entre un 2-5% en materia prima por más del 80% de moldes. Por ejemplo, usando el mismo molde con la misma cantidad de materia prima para hacer 100 piezas, la máquina Bole puede producir 102-105 piezas.

Con la unidad de plastificación de diseño alemán, la eficiencia de plastificación es mayor, ahorrando el tiempo de carga.

Grande

(bajo la condición del mismo tonelaje)



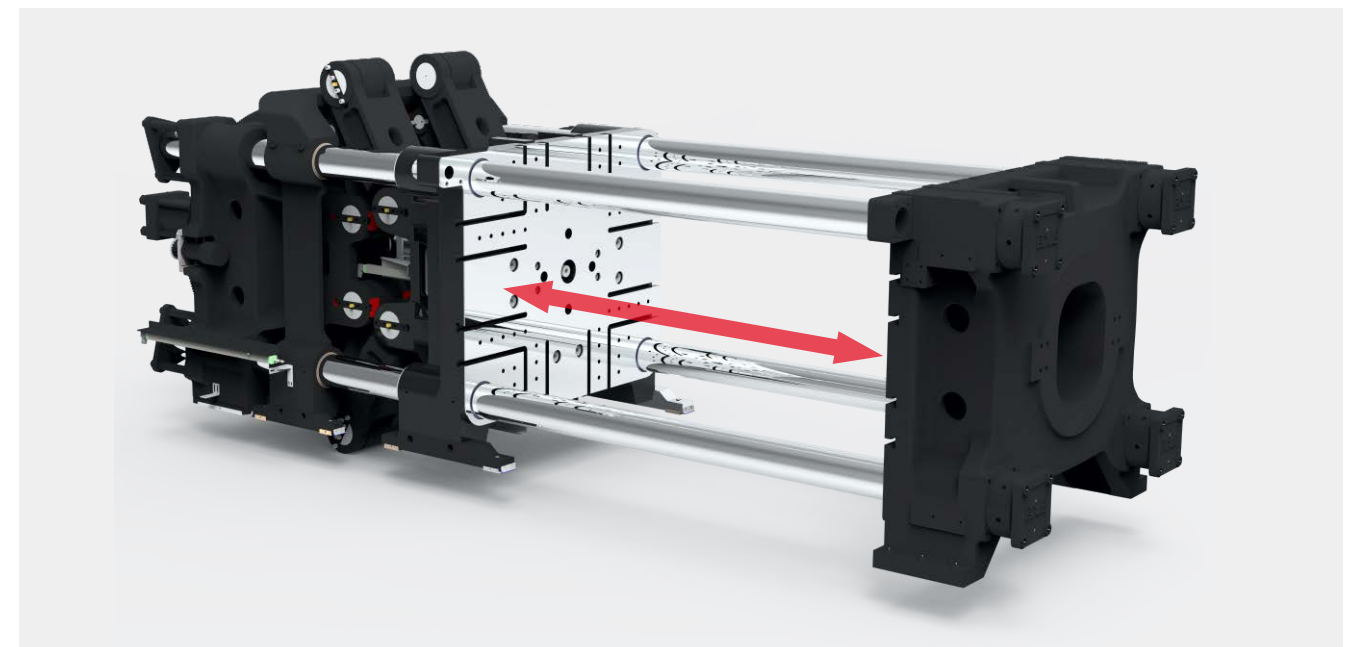
Grande
(bajo la condición del mismo tonelaje)

Amplio

- 1. Carrera de apertura más amplio. A los mismos modelos de tonelaje, con la estructura de cierre central de plato ensanchado, la carrera de apertura es mayor que la de sus pares, adecuada para la instalación de moldes más grandes (especialmente moldes de cavidades profundas).
- 2. Espacio más amplio entre barras. Se aplicó más rango de dimensiones de molde y mayor aplicabilidad del molde; La estructura de la platina puede proteger mejor el molde y prolongar la vida útil del molde.



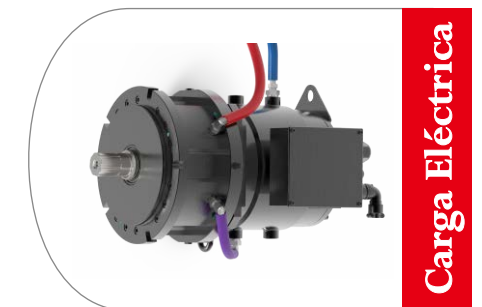
- 3. Gran capacidad de molde adecuado para un rango de dimensiones de molde más amplio



Alta Eficiencia Ahorro de energía y Zero Emisiones

1. Usa lo último en tecnología de sistema servo
2. Recomienda la última solución de carga eléctrica
3. Tecnología de control patentada

Ahorro Energía Ambiental



opcional

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 EKW-ECO. Con la solución integrada de ahorro de energía de la función de carga eléctrica, Nuevo diseño para calentamiento y lo último en sistema servo, con el consumo de energía de toda la máquina se puede ahorrar más del 18%.

Reduce el consumo de energía y logra el ahorro energético también es respetuoso con el medio ambiente. •

Preciso

- 1. El control de precisión usa lo último en diseño de circuito de aceite hidráulico y control de software inteligente patentado, para garantizar la precisión en repetición de la posición del molde de apertura / dosificación $\pm 0,5$ mm; y la precisión en repetición del peso de inyección 0.2% de acuerdo con el nuevo estándar internacional GB/T25156-2020.

Algoritmo inteligente para la apertura/cierre de molde

Dos factores importantes para precisión

- El control de software inteligente patentado y el diseño único del circuito de aceite garantizan factores para precisión.

- Eficiente
- Estable
- Preciso

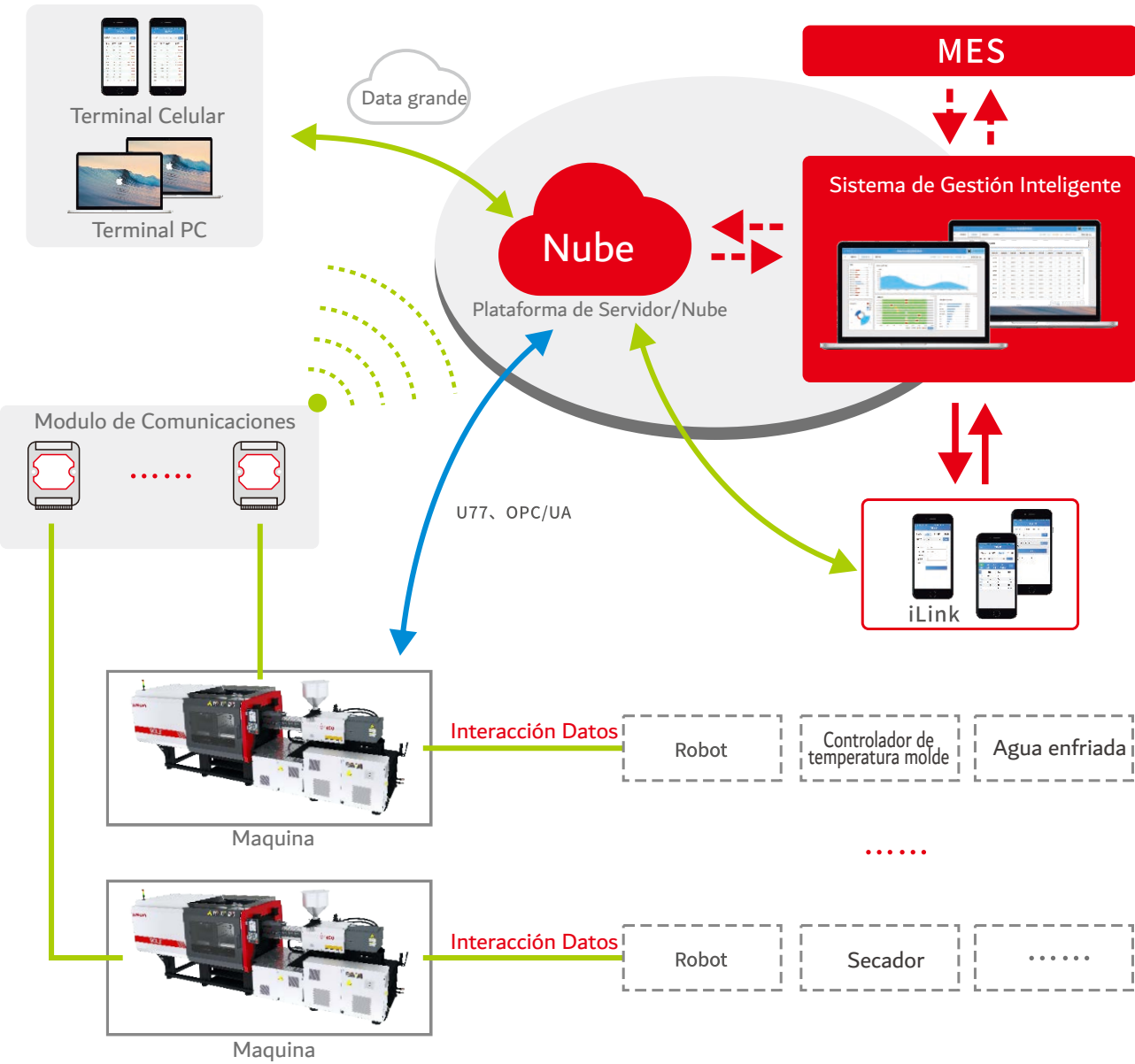


- 2. Interacción Humano-Computador
Equipado con la interfaz OPC del sistema de gestión de cosas por interface de inteligencia por internet el cual abre una nueva era de fábricas inteligentes
- Computadora de máquina de moldeo por inyección altamente automática, inteligente y moderna, contribuye a la recopilación central de datos, análisis y copia de seguridad. Mientras tanto, trabaja con robots, controladores de temperatura de moldes y otros auxiliares, para realizar la interacción de datos y la automatización de línea completa. Puede formar una solución de gestión de de cosas por Internet en la máquina de moldeo por inyección para el cliente; El software de operación amigable y simple, es fácil para que los usuarios dominen el estado de producción de la máquina en cualquier momento y lugar, alcanza la respuesta inmediata y a tiempo, asegurando un alto nivel de producción.
- Adopta el controlador EST/B&R, como controlador de pantalla grande, interfaz UI amigable, mejor transmisión de información e interfaz industrial opcional (U77, OPC, MES cargo adicional)
- Con protección contra cortocircuitos de I/O ingreso/salida

Interacción Humano - Computador

Sistema de gestión de redes inteligente

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.

03

- Toda la máquina usa mangueras de alto rendimiento, elimina la soldadura de tubería de acero para evitar fugas de aceite;

- Función de aceleración de inyección: utilizando lo último en sistema servo, mejora altamente la velocidad de respuesta en 30-50 ms; La presión del sistema mejora a 17,5 Mpa, y la presión y la velocidad de inyección son mayores. Con la función de aceleración con un botón, la velocidad de la máquina se puede aumentar hasta un 15% con la configuración anterior.

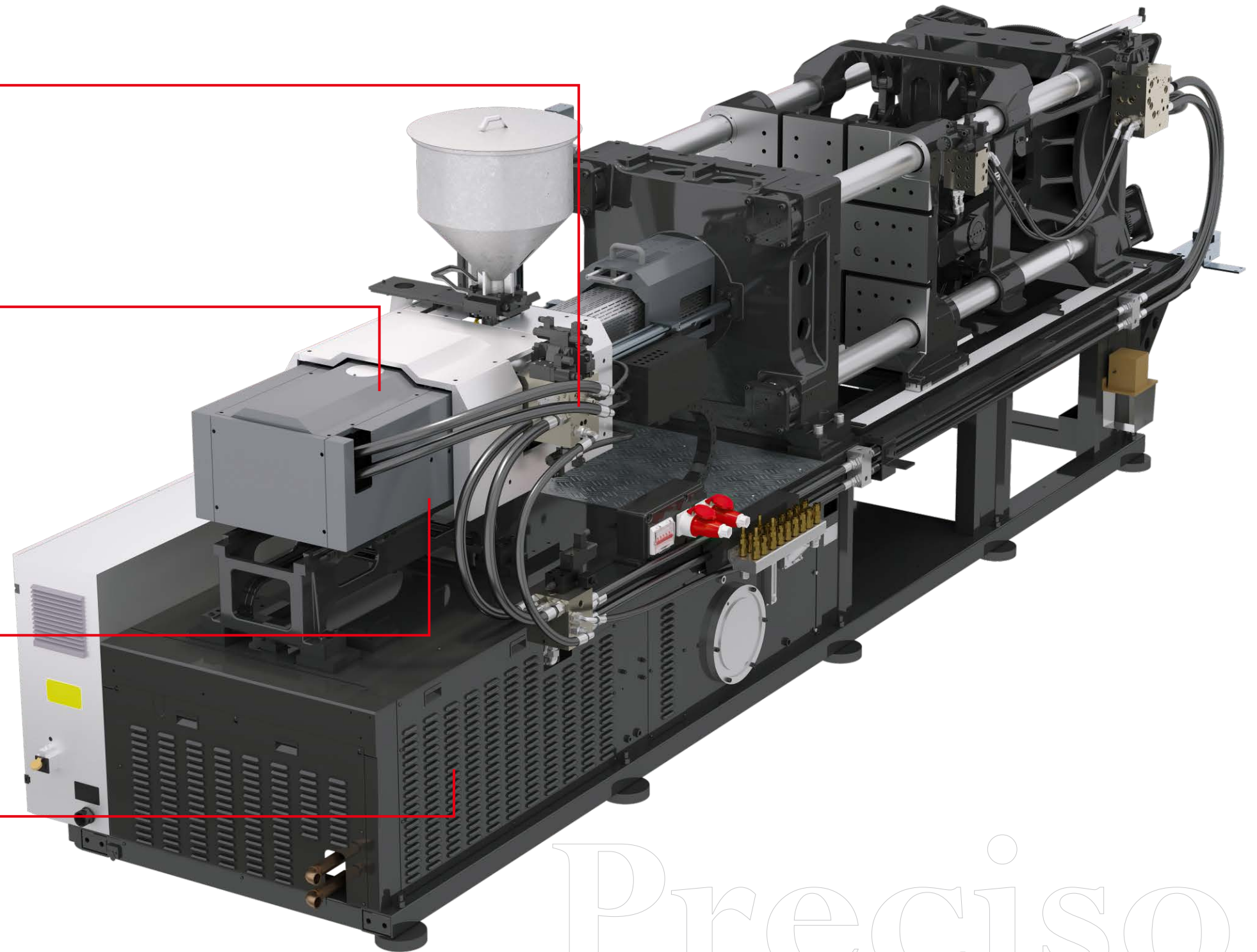
04

05

- Mejorar la eficiencia y prolongar la vida útil del servomotor: el motor de tipo refrigerado por aceite se utiliza en máquinas por encima de 530T. El efecto de disipación de calor es mejorada grandemente y la vida útil del motor es prolongada;

- El nuevo diseño del cilindro de inyección hace que la resistencia de retorno del aceite se reduzca a cero. Mientras tanto, toda la serie de unidades de inyección es estándar con riel deslizante lineal, reduce efectivamente la fricción de la parte de inyección, mejora en gran medida la precisión del control y la estabilidad de la unidad de inyección.

06



Preciso



Preciso



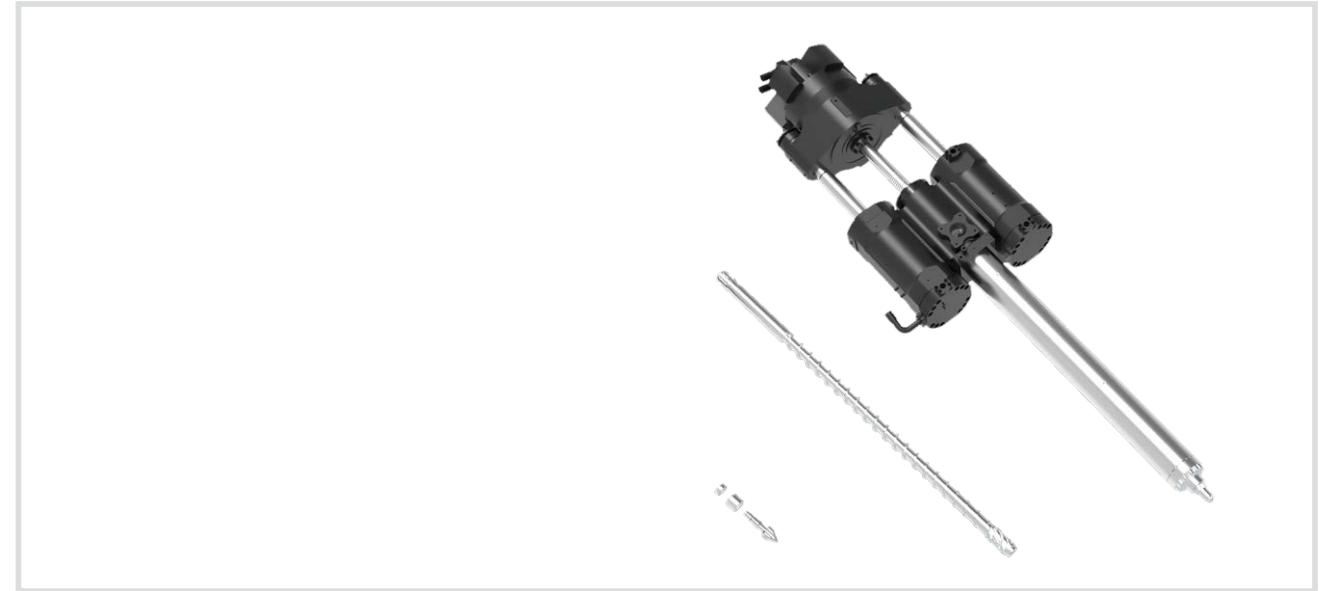
Preciso 07-08

- A partir del sistema de plastificación diseñado en Alemania, la eficiencia de plastificación es más de un 20% superior a las otras marcas de China

Para ABS, PS, PP y otros materiales plásticos comunes, se personaliza para una variedad de requisitos de procesos complejos.

- Mejorar la estructura de plastificación, con un funcionamiento más estable y una vida útil más prolongada.

9. Componentes de Plastificación de diseño Alemán



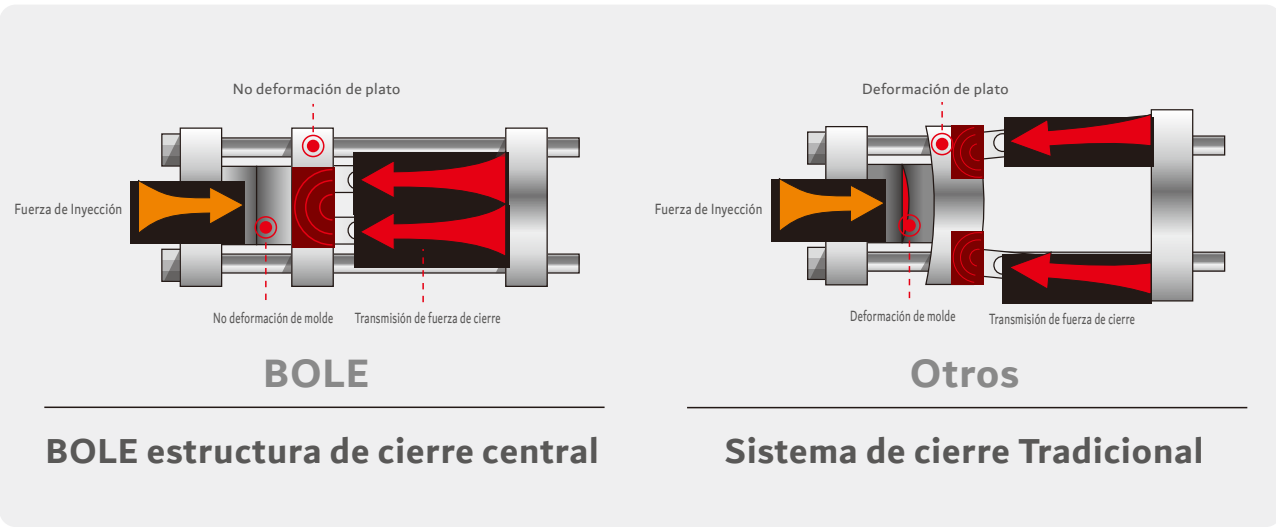
10. Sistema de Plastificación de diseño Alemán





- Mejorar la rigidez (optimización en la parte de cierre, mejora la rigidez, extender aún más la vida útil de la máquina).
- El orificio central del plato fijo se reduce de acuerdo con nuevo estándar nacional en industria de China, y se aumenta la rigidez de la posición media.
- Con la unidad de plastificación diseñada desde Alemania, ahorra tiempo de plastificación, mejora la eficiencia de plastificación

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 y menos rebarba

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

04 Protección para molde y platos

Con la última estructura de cierre de EKW, hace una fuerza uniforme en el plato con menos deformación; La función precisa de baja presión para el cierre del molde, el control de presión proporcional y la tecnología de estructura de platina de igual tensión, pueden proteger el molde y prolongar la vida útil del molde.

05 Alta Flexibilidad para gama de moldes

Lo último en estructura de cierre de EKW, hace que la fuerza sea uniforme en el plato, reduce la deformación, es adecuada para una alta gama de tamaños de molde y aplicabilidad.

06 Mayor Carrera de apertura

En el mismo modelo de tonelaje, la estructura de cierre central de EKW proporciona una carrera de apertura del molde mayor, para instalar un molde de gran dimensión (especialmente el molde de cavidad profunda).

EKW-ECO Ahorro-Energía Híbrida IMM

Mecanismo de cierre Central/Triple ahorro de energía/Hecho por Bole

Promueve la estandarización del ahorro-energía industrial
para máquinas inyectoras hidráulicas



Ahorro Energético Ecológico

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

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.

ECOLOGICO

EK-ECO maquina inyectora con ahorro-energía

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.

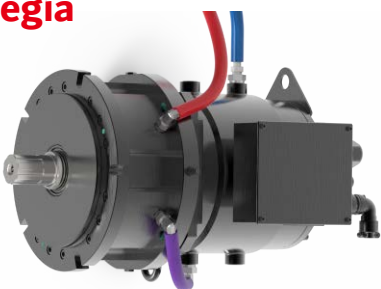
Calentamiento cerámico ahorro de energía

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 infrarrojo quartz es fácil de dañar)



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.

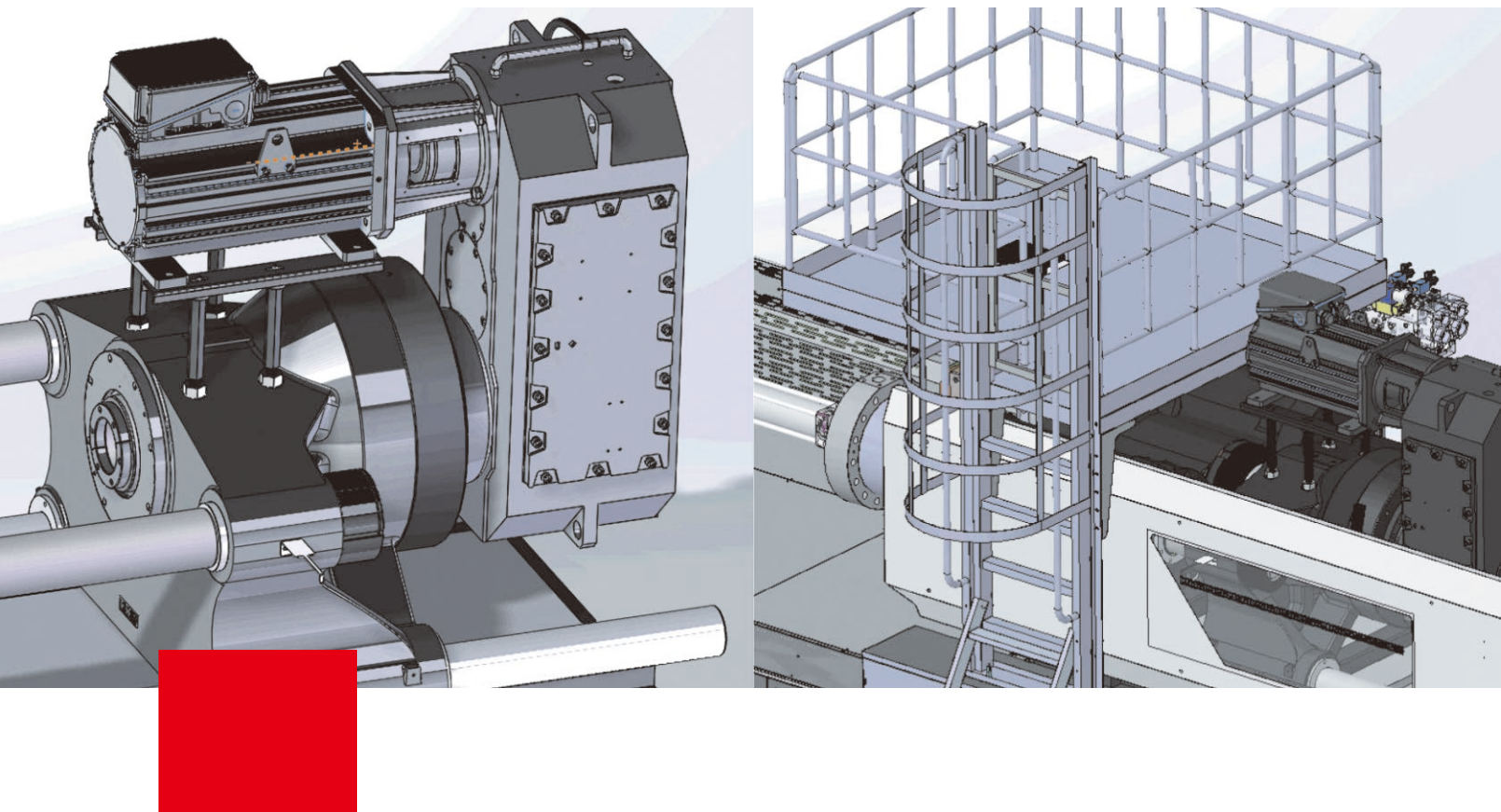


Nueva series de servo ahorro de energía

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



Nuevo Sistema de Carga eléctrica



- El nuevo calentador cerámico de ahorro de energía es más rápido que el calentador común.
- El nuevo aislamiento del calentador de ahorro de energía cerámico es mejor, reduce la pérdida de energía, más energía de ahorro en comparación con la cerámica común.
- La velocidad de enfriamiento del nuevo calentador cerámico es mejor que el calentador de ahorro de energía infrarrojo, se usa ampliamente en diferentes áreas.
- Durante la temperatura constante, menos impacto de la temperatura.



Solución de carga eléctrica (opcional)

Bajo consumo, mayor eficiencia de tránsito directo, ahorro de energía 18% ~ 40%, reduce el costo de 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.

Menor ruido, optimice el diseño de la caja de cambios, el ruido más bajo, sin el tictac del sonido del motor hidráulico.

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.

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.

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.

Solución de motor antiguo (estandar)

Mayor consumo: menor eficiencia de tránsito hidráulico, mayor electricidad.

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.

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.

Menor eficiencia: a través de la conducción del sistema de presión de aceite, mayor electricidad, menor eficiencia.

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.

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.

EKW-ECO

maquina inyectora servo ahorro-energía

BL100-1000EKW: Comparación de potencia entre el motor de carga eléctrica y el motor de bomba de aceite

Modelo	Dia de Tornillo mm Tornillo tipo B	Velocidad de Tornillo Usando motor hidráulico	Energía de Motor KW	Velocidad de tornillo carga eléctrica r/min Electric	Energía carga eléctrica KW	Reducción Energía de motor %	Comparación de ventajas en carga Eléctrica
BL120EKW	40	210	15.3	247	9	40%	Ahorro de energía: En comparación con el motor hidráulico tradicional, la transmisión La eficiencia es mayor y la potencia del motor de accionamiento se reduce significativamente. La parte de fusión general de la máquina de moldeo por inyección representa el 40% - 60%del consumo total de energía de la máquina, y el uso de adhesivo de fusión eléctrica puede ahorrar energía al menos entre un 18% - 40%. Mejorar la eficiencia: impulsado por el motor Hefu, la velocidad de fusión de pegamento es estable, y el motor de fusión de pegamento independiente se utiliza para controlar los productos con corto tiempo de enfriamiento, que puede realizar la acción sincrónica del almacenamiento de material y la apertura del molde. Alta precisión y bajo nivel de ruido: la velocidad del servomotor se puede controlar en un circuito cerrado, con almacenamiento de material estable, baja fluctuación de velocidad y mayor precisión de almacenamiento de material. El diseño optimizado de la caja de cambios tiene un ruido extremadamente bajo, y no hay sonido de martilla del pistón cuando el hidráulico El motor está funcionando.
BL250EKW	55	240	29.9	221	17	43%	
BL300EKW	60	210	29.9	220	21	30%	
BL400EKW	70	175	40.9	220	30	26%	
BL470EKW	75	164	50.7	210	42	17%	
BL600EKW	85	134	65	155	52	20%	
BL900EKW	100	169	101.4	155	52	48%	
BL1200EKW	110	122	101.4	130	65	35%	
BL1600EKW	140	111	142.3	125	125	12%	
BL2500EKW	190	63	182.5	80	167	9%	



Nuevo calentamiento ahorro-energía

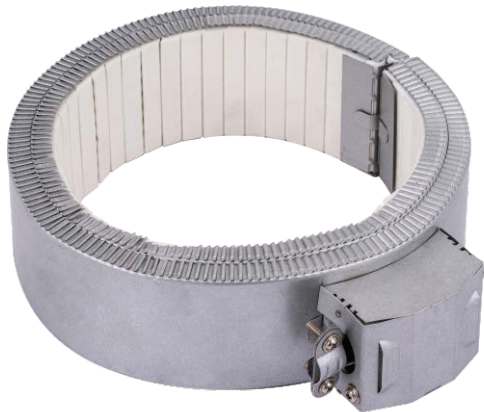
Banda Cerámica de calentamiento

| Banda Cerámica de calentamiento

En la actualidad, los métodos de calentamiento comúnmente utilizados del barril de la máquina de moldeo por inyección eluden el calentamiento por resistencia (tipo micatipo y cerámico), calentamiento electromagnético, calentamiento por infrarrojos, etc. Debido a las desventajas del módulo de calefacción electromagnética, como su propio calentamiento y fácil daño, la calefacción electromagnética todavía tiene deficiencias en confiabilidad, seguridad y conveniencia de instalación; Por un lado, debido a la estructura limitada, la banda de calefactor infrarrojo es fácil de interferir con la placa de té y el cilindro de aceite durante la instalación, lo cual es incómodo de instalar, y el costo racional es alto, y la adaptabilidad a la producción de diversos colores plásticos de ingeniería es pobre.

La máquina de moldeo por inyección de ahorro de energía Bole usa una nueva banda de calefactor cerámico que ahorra energía, que se calienta más rápido y consume menos energía que el anillo calefactor tradicional. Esta cerca a la producción real de la tabla de calefacción infrarroja. La fusión del plástico depende principalmente del calor de cizallamiento de los tornillos, y el consumo de energía de la parte calefactor solo representa aproximadamente el 12% del consumo total de energía de la máquina de moldeo por inyección. Además, para los usuarios, los costos de calefacción por infrarrojos son altos y los costos de mantenimiento y uso son altos. El consumo de energía ahorrado en la producción normal no es suficiente. Bole usa una nueva banda de calefactor cerámico de ahorro de energía, que ha sido probado en el sitio. En las mismas condiciones de producción, el consumo de energía de la una nueva banda de calefactor cerámico modificado que ahorra energía es aproximadamente un 18% menor que el de la nueva banda de calefactor ordinario, que se une al anillo calefactor infrarrojo.

- 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
Material	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	
Producción	Temperatura de superficie de bobina calentamiento eléctrico(°C)	87	66
	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 ahorro-energía



Nuevo Sistema Servo

- Los diferentes sistemas servo tienen un consumo de energía diferente;
- Bole usa un motor de inercia ultra baja de alto rendimiento, que puede ahorrar más energía que el servo motor tradicional; De acuerdo con la prueba en el lugar de modelos con el mismo tonelaje y parámetros similares, la máquina de moldeo por inyección de ahorro de energía Bole es mejor que la común en aproximadamente un 15%.



Datos Técnicos

DESCRIPCIÓN	UNID	BL100EKW/C340			BL120EKW/C470		
Especificación Internacional		C340			C470		
Tipo de husillo		A	B	C	A	B	C
Diámetro de husillo	mm	32	36	40	36	40	45
Ratio de husillo L\D	L/D	23.0	20.4	18.4	23.0	20.7	18.4
Capacidad de inyección teórica	cm³	145	183	226	203	251	318
Peso de inyección (PS)	g	133	168	208	187	231	292
	oz	4.7	6.0	7.3	6.6	8.2	10.3
Proporción de inyección en aire	cm³/s	96	122	150	127	156	198
	g/s	87	111	137	115	142	180
Presión de inyección	Mpa	239	189	153	230	186	147
Velocidad de plastificación teórica	g/s (PS)	12	16	21	16	21	30
Carrera de inyección	mm	180			200		
Máx. velocidad de inyección	mm/s	119			125		
Velocidad de husillo	r/min	245			245		
Presión del Sistema		MPa			17.5		
Potencia total del motor	kW	8.9~13.4			13.4~15.3		
Energía de motor carga eléctrica (Solo ECO)	kW	8.9			8.9		
Energía de motor total (Durante Sincronización ECO)	kW	17.8~22.3			22.3~24.2		
Potencia de calentador	kW	7			8.7		
Número de zonas de control de temperatura		3+1			3+1		
Fuerza de cierre	kN	1000			1200		
Carrera de apertura	mm	335			380		
Distancia entre columnas	mmXmm	405x325			455x355		
Altura mínima de molde	mm	150			160		
Altura máxima de molde	mm	390			450		
Máxima distancia entre platos	mm	725			830		
Carrera de expulsores	mm	110			120		
Fuerza avance de expulsores	kN	34			34		
Fuerza retroceso de expulsores	kN	22			22		
Número de expulsores	PC	5			5		
Capacidad de tolva	kg	25			25		
Capacidad de depósito de aceite	L	105			125		
Dimensiones de máquina	mXmXm	4.2x1.3x2.1			4.9x1.5x2		
Peso de máquina	Ton	2.5			3.6		

BL160EKW/C630			BL200EKW/C910			BL250EKW/C1180		
C630			C910			C1180		
A	B	C	A	B	C	A	B	C
40	45	50	45	50	55	50	55	60
23.0	20.4	18.4	23.0	20.7	18.8	23.0	20.9	19.2
283	358	442	397	491	594	530	641	763
260	329	406	366	451	546	487	590	702
9.2	11.6	14.4	12.9	15.9	19.3	17.2	20.8	24.8
163	207	255	210	259	313	258	313	372
149	188	232	191	236	285	235	285	339
223	176	143	219	177	147	226	187	157
19	27	35	27	35	46	35	46	58
225			250			270		
130			132			132		
220			220			220		
17.5			17.5			17.5		
16.4~17.1			20.5~22.4			26.7~29.9		
17			17			17		
33.4~34.1			37.5~39.4			43.7~46.9		
13.65			13.95			14.85		
3+1			3+1			4+1		
1600			2000			2500		
450			500			570		
505x405			555x455			605x505		
180			200			220		
510			550			600		
960			1050			1170		
140			150			150		
49			49			67		
37			37			39		
5			5			9		
25			50			50		
165			205			270		
5.2x1.6x2.1			5.3x1.6x2.3			6x1.7x2.4		
4.1			5.2			6.2		

Datos Técnicos

DESCRIPCIÓN	UNID	BL300EKW/C1450			BL360EKW/C2080		
Especificación Internacional		C1450			C2080		
Tipo de husillo		A	B	C	A	B	C
Diámetro de husillo	mm	55	60	65	60	65	75
Ratio de husillo L\D	L/D	23.0	21.1	19.5	23.0	21.2	18.4
Capacidad de inyección teórica	cm³	689	820	962	918	1078	1435
Peso de inyección (PS)	g	634	754	885	845	992	1320
	oz	22.4	26.6	31.3	29.9	35.0	46.7
Proporción de inyección en aire	cm³/s	276	328	385	322	378	503
	g/s	251	299	351	293	344	458
Presión de inyección	Mpa	211	178	151	226	193	145
Velocidad de plastificación teórica	g/s (PS)	44	55	69	55	69	101
Carrera de inyección	mm	290			325		
Máx. velocidad de inyección	mm/s	116			114		
Velocidad de husillo	r/min	210			210		
Presión del Sistema	MPa	17.5			17.5		
Potencia total del motor	kW	26.7~29.9			37~40.9		
Energía de motor carga eléctrica (Solo ECO)	kW	21			30		
Energía de motor total (Durante Sincronización ECO)	kW	47.7~50.9			67~70.9		
Potencia de calentador	kW	20			24.3		
Número de zonas de control de temperatura		4+1			4+1		
Fuerza de cierre	kN	3000			3600		
Carrera de apertura	mm	610			660		
Distancia entre columnas	mmXmm	705x575			755x605		
Altura mínima de molde	mm	250			250		
Altura máxima de molde	mm	660			730		
Máxima distancia entre platos	mm	1270			1390		
Carrera de expulsores	mm	190			190		
Fuerza avance de expulsores	kN	67			123		
Fuerza retroceso de expulsores	kN	39			82		
Número de expulsores	PC	13			13		
Capacidad de tolva	kg	50			50		
Capacidad de depósito de aceite	L	275			340		
Dimensiones de máquina	mXmXm	6.5x1.8x2.3			7x1.9x2.3		
Peso de máquina	Ton	8.2			9.7		

BL400EKW/C2500			BL470EKW/C3200			BL530EKW/C4500		
C2500			C3200			C4500		
A	B	C	A	B	C	A	B	C
65	70	75	70	75	85	80	85	95
23.0	21.4	19.9	23.0	21.5	18.9	23.0	21.6	19.4
1194	1385	1590	1500	1722	2212	2211	2496	3117
1098	1274	1462	1380	1584	2035	2034	2296	2868
38.8	45.0	51.7	48.8	56.0	71.9	71.9	81.1	101.3
352	408	469	430	493	634	579	653	816
320	372	427	391	449	576	526	594	742
207	179	156	212	185	144	202	179	143
69	78	95	68	82	104	82	96	130
360			390			440		
106			112			115		
210			170			148		
17.5			17.5			17.5		
37~40.9			47.2~50.7			60.5~65		
30			42			52		
67~70.9			89.2~92.7			112.5~117		
25.9			28.25			31.4		
4+1			4+1			5+1		
4000			4700			5300		
710			800			900		
805x625			855x655			905x705		
270			330			330		
730			810			880		
1440			1610			1780		
190			210			220		
123			123			123		
82			82			82		
13			13			21		
50			50			100		
340			380			450		
7x1.8x2.5			7.7x1.9x2.6			8.3x2.1x2.9		
12.2			14.5			19.5		

Datos Técnicos

DESCRIPCIÓN		UNID	BL600EKW/C4500			BL700EKW/C5900		
Especificación Internacional			C4500			C5900		
Tipo de husillo			A	B	C	A	B	C
Diámetro de husillo	mm		80	85	95	80	90	100
Ratio de husillo L\D	L/D		23.0	21.6	19.4	23.6	21.0	18.9
Capacidad de inyección teórica	cm³		2211	2496	3117	2512	3179	3925
Peso de inyección (PS)	g		2034	2296	2868	2311	2925	3611
	oz		71.9	81.1	101.3	81.7	103.4	127.6
Proporción de inyección en aire	cm³/s		579	653	816	618	783	966
	g/s		526	594	742	563	712	879
Presión de inyección	Mpa		202	179	143	236	186	151
Velocidad de plastificación teórica	g/s (PS)		83	98	132	81	118	160
Carrera de inyección	mm		440			500		
Máx. velocidad de inyección	mm/s		115			123		
Velocidad de husillo	r/min		150			150		
Presión del Sistema	MPa		17.5			17.5		
Potencia total del motor	kW		60.5~65			75.1~81.8		
Energía de motor carga eléctrica (Solo ECO)	kW		52			52		
Energía de motor total (Durante Sincronización ECO)	kW		112.5~117			127.1~133.8		
Potencia de calentador	kW		31.4			40.95		
Número de zonas de control de temperatura			5+1			5+1		
Fuerza de cierre	kN		6000			7000		
Carrera de apertura	mm		940			1020		
Distancia entre columnas	mmXmm		955x755			1010x805		
Altura mínima de molde	mm		380			400		
Altura máxima de molde	mm		950			980		
Máxima distancia entre platos	mm		1890			2000		
Carrera de expulsores	mm		220			260		
Fuerza avance de expulsores	kN		123			166		
Fuerza retroceso de expulsores	kN		82			117		
Número de expulsores	PC		21			21		
Capacidad de tolva	kg		100			100		
Capacidad de depósito de aceite	L		450			650		
Dimensiones de máquina	mXmXm		9.1x2.2x2.9			9.6x2.3x3		
Peso de máquina	Ton		22			25		

.31. 1:De acuerdo a GB/T30200-2013 estándar, materia PP. 2: Es un valor de calculo teórico.

BL800EKW/C8000			BL900EKW/C8000			BL1000EKW/C10300		
C8000			C8000			C10300		
A	B	C	A	B	C	A	B	C
90	100	110	90	100	110	100	110	120
23.0	20.7	18.8	23.0	20.7	18.8	23.0	20.9	19.2
3497	4318	5224	3497	4318	5224	4710	5699	6782
3217	3972	4806	3217	3972	4806	4333	5243	6240
113.7	140.4	169.8	113.7	140.4	169.8	153.1	185.3	220.5
793	979	1185	793	979	1185	830	1004	1195
722	891	1078	722	891	1078	755	914	1087
230	186	154	230	186	154	220	182	153
118	160	207	118	160	207	136	188	224
550			550			600		
125			125			106		
150			150			130		
17.5			17.5			17.5		
92.6~101.4			92.6~101.4			92.6~101.4		
52			52			65		
144.6~153.4			144.6~153.4			157.6~166.4		
45.8			45.8			58.9		
5+1			5+1			6+1		
8000			9000			10000		
1080			1160			1250		
1060x860			1110x910			1210x960		
450			450			500		
1000			1100			1200		
2080			2260			2450		
280			300			300		
166			232			248		
117			132			165		
21			21			21		
100			100			200		
690			690			920		
10.4x2.5x3.1			10.8x2.6x3.1			10.9x2.9x4.2		
30			38			45		

Debido al continuo mejoramiento de producto, nos reservamos los derechos para ajustes de parámetros individuales, sin aviso. .32.

Datos Técnicos

DESCRIPCIÓN		UNID	BL1200EKW/C10300			BL1300EKW/C13000		
Especificación Internacional			C10300			C13000		
Tipo de husillo			A	B	C	A	B	C
Diámetro de husillo	mm		100	110	120	110	120	130
Ratio de husillo L\D	L/D		23.0	20.9	19.2	22.9	21.0	19.4
Capacidad de inyección teórica	cm³		4710	5699	6782	6174	7348	8623
Peso de inyección (PS)	g		4333	5243	6240	5680	6760	7933
	oz		153.1	185.3	220.5	200.7	238.9	280.3
Proporción de inyección en aire	cm³/s		830	1004	1195	1104	1313	1541
	g/s		755	914	1087	1004	1195	1403
Presión de inyección	Mpa		220	182	153	211	178	151
Velocidad de plastificación teórica	g/s (PS)		145	188	224	180	216	262
Carrera de inyección	mm		600			650		
Máx. velocidad de inyección	mm/s		106			116		
Velocidad de husillo	r/min		130			125		
Presión del Sistema	MPa		17.5			17.5		
Potencia total del motor	kW		92.6~101.4			117.5~121		
Energía de motor carga eléctrica (Solo ECO)	kW		65			125		
Energía de motor total (Durante Sincronización ECO)	kW		157.6~166.4			242.5~246		
Potencia de calentador	kW		58.9			69		
Número de zonas de control de temperatura			6+1			6+1		
Fuerza de cierre	kN		12000			13000		
Carrera de apertura	mm		1350			1410		
Distancia entre columnas	mmXmm		1310x1010			1360x1060		
Altura mínima de molde	mm		550			600		
Altura máxima de molde	mm		1260			1300		
Máxima distancia entre platos	mm		2610			2710		
Carrera de expulsores	mm		350			350		
Fuerza avance de expulsores	kN		248			248		
Fuerza retroceso de expulsores	kN		165			165		
Número de expulsores	PC		21			29		
Capacidad de tolva	kg		200			200		
Capacidad de depósito de aceite	L		920			1100		
Dimensiones de máquina	mXmXm		11.4x3x4.2			12.3x3.3x4.1		
Peso de máquina	Ton		52			60		

BL1400EKW/C13000			BL1600EKW/C17100			BL1850EKW/C18300		
C13000			C17100			C18300		
A	B	C	A	B	C	A	B	C
110	120	130	130	140	150	130	140	150
22.9	21.0	19.4	22.6	21.0	19.6	22.6	21.0	19.6
6174	7348	8623	9021	10462	12011	9618	11155	12805
5680	6760	7933	8300	9625	11050	8849	10262	11781
200.7	238.9	280.3	293.3	340.1	390.4	312.7	362.6	416.3
1104	1313	1541	1378	1598	1834	1378	1598	1834
1004	1195	1403	1254	1454	1669	1254	1454	1669
211	178	151	191	164	143	191	164	143
180	216	262	203	244	293	203	244	293
650			680			725		
116			104			104		
125			100			100		
17.5			17.5			17.5		
117.5~121			140.1~142.3			140.1~142.3		
125			125			125		
242.5~246			265.1~267.3			265.1~267.3		
69			87.8			87.8		
6+1			6+1			6+2		
14000			16000			18500		
1530			1650			1700		
1460x1160			1560x1220			1660x1310		
700			700			780		
1400			1500			1600		
2930			3150			3300		
350			400			400		
248			363			363		
165			280			280		
29			29			29		
200			200			200		
1100			1160			1160		
12.3x3.3x4.1			13.4x3.4x4.3			14.9x3.9x4.5		
67			90			105		

Datos Técnicos

DESCRIPCIÓN		UNID	BL1850EKW/C25000		BL2100EKW/C25000	
Especificación Internacional			C25000		C25000	
Tipo de husillo			A	B	A	B
Diámetro de husillo	mm		140	160	140	160
Ratio de husillo L\D	L/D		24.0	21.0	24.0	21.0
Capacidad de inyección teórica	cm³		14155	18488	14155	18488
Peso de inyección (PS)	g		13023	17009	13023	17009
	oz		460.2	601.0	460.2	601.0
Proporción de inyección en aire	cm³/s		1489	1945	1489	1945
	g/s		1355	1770	1355	1770
Presión de inyección	Mpa		176	135	176	135
Velocidad de plastificación teórica	g/s (PS)		195	303	195	303
Carrera de inyección	mm		920		920	
Máx. velocidad de inyección	mm/s		97		97	
Velocidad de husillo	r/min		100		100	
Presión del Sistema	MPa		17.5		17.5	
Potencia total del motor	kW		140.1~142.3		140.1~142.3	
Energía de motor carga eléctrica (Solo ECO)	kW		167		167	
Energía de motor total (Durante Sincronización ECO)	kW		307.1~309.3		307.1~309.3	
Potencia de calentador	kW		80		80	
Número de zonas de control de temperatura			6+2		6+2	
Fuerza de cierre	kN		18500		21000	
Carrera de apertura	mm		1700		1850	
Distancia entre columnas	mmXmm		1660x1310		1760 ×1360	
Altura mínima de molde	mm		780		780	
Altura máxima de molde	mm		1600		1700	
Máxima distancia entre platos	mm		3300		3550	
Carrera de expulsores	mm		400		450	
Fuerza avance de expulsores	kN		363		463	
Fuerza retroceso de expulsores	kN		280		365	
Número de expulsores	PC		29		33	
Capacidad de tolva	kg		200		400	
Capacidad de depósito de aceite	L		1950		1950	
Dimensiones de máquina	mXmXm		15.8x3.9x4.6		16x4.1x4.6	
Peso de máquina	Ton		110		112	

.35.

1:De acuerdo a GB/T30200-2013 estándar, materia PP.

2: Es un valor de calculo teórico.

BL2100EKW/C36000		BL2100EKW/C57000		BL2500EKW/C57000		BL2500EKW/C72000	
C36000		C57000		C57000		C72000	
A	B	A	B	A	B	A	B
160	180	190	210	190	210	200	220
23.6	21.0	23.0	21.0	23.0	21.0	23.0	21.0
22508	28486	36840	45004	36840	45004	43960	53192
20707	26207	33893	41404	33893	41404	40443	48936
731.7	926.0	1197.6	1463.0	1197.6	1463.0	1429.1	1729.2
2048	2592	2290	2797	2290	2797	2176	2633
1864	2359	2083	2545	2083	2545	1980	2396
158	125	153	125	153	125	161	133
304	368	438	560	438	560	383	485
1120		1300		1300		1400	
102		81		81		69	
80		80		80		63	
17.5		17.5		17.5		17.5	
164.7~171.7		181.5~182.5		181.5~182.5		181.5~182.5	
209		209		209		314	
373.7~380.7		390.5~391.5		390.5~391.5		495.5~496.5	
118.5		191.5		191.5		222.8	
7+1		8+1		8+1		8+1	
21000				25000			
1850				2000			
1760 ×1360				1860x1460			
780				800			
1700				1800			
3550				3800			
450				500			
463				465.0			
365				365			
33				33			
400				400			
1970		1320		1320		1320	
16.6x3.7x4.2		18.1x4.1x4.6		18.6x3.7x4.5		18.6x4.3x4.8	
115		140		140		170	

Debido al continuo mejoramiento de producto, nos reservamos los derechos para ajustes de parámetros individuales, sin aviso.

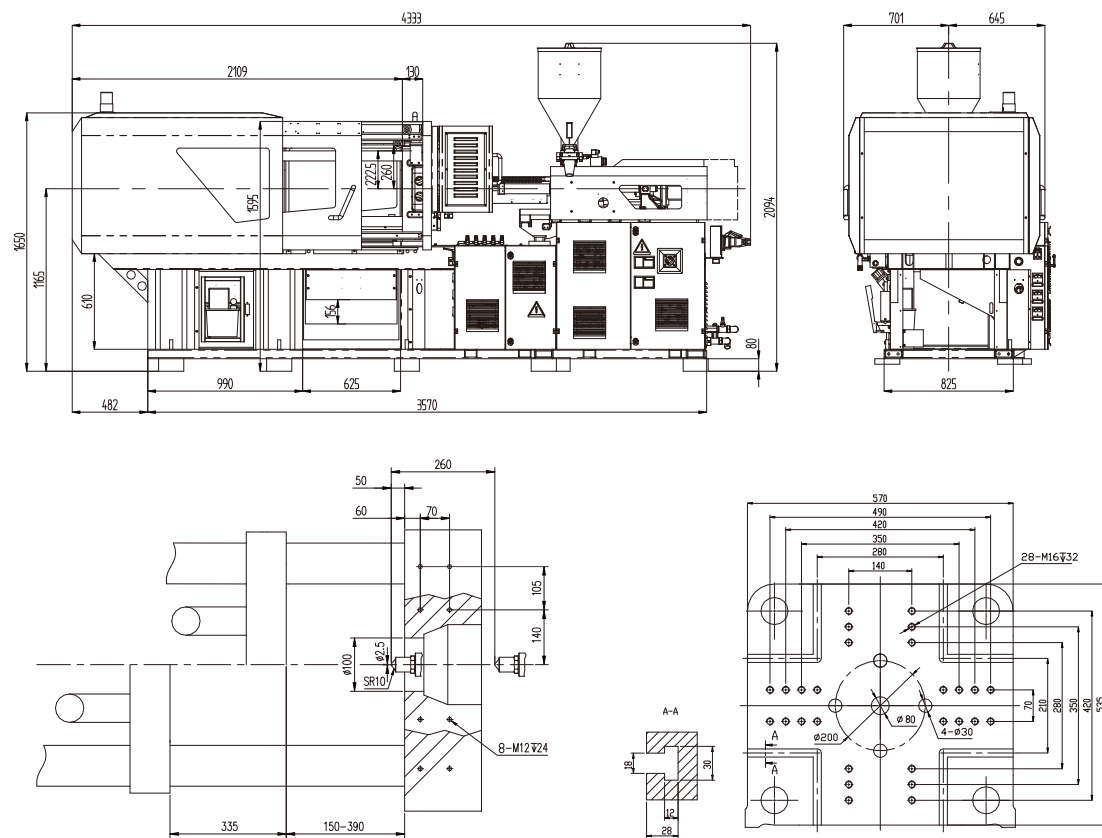
.36.

Datos Técnicos

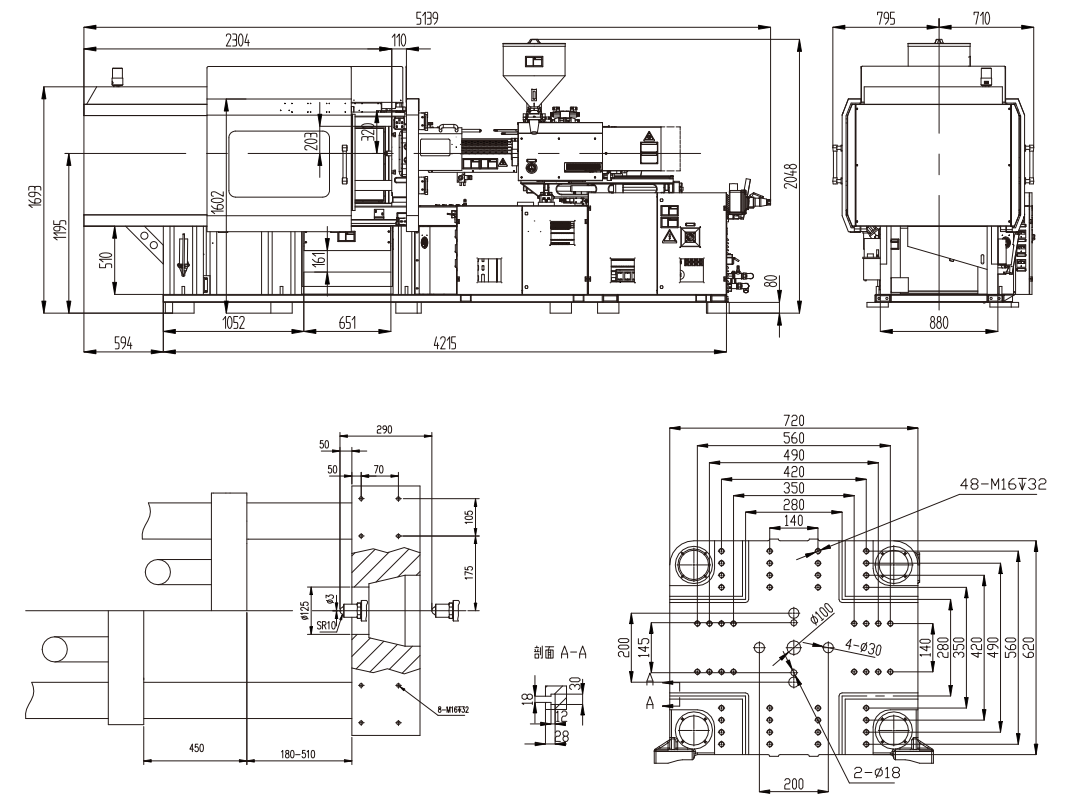
DESCRIPCIÓN		UNID	BL2800EKW/C72000		BL2800EKW/C88000	
Especificación Internacional			C72000		C88000	
Tipo de husillo			A	B	A	B
Diámetro de husillo	mm		200	220	220	240
Ratio de husillo L\D	L/D		23.0	21.0	23.0	20.5
Capacidad de inyección teórica	cm³		43960	53192	56991	67824
Peso de inyección (PS)	g		40443	48936	52432	62398
	oz		1429.1	1729.2	1852.7	2204.9
Proporción de inyección en aire	cm³/s		2176	2633	2368	2819
	g/s		1980	2396	2155	2565
Presión de inyección	Mpa		161	133	154	129
Velocidad de plastificación teórica	g/s (PS)		383	485	481	626
Carrera de inyección	mm		1400		1500	
Máx. velocidad de inyección	mm/s		69		62	
Velocidad de husillo	r/min		63		63	
Presión del Sistema	MPa		17.5		17.5	
Potencia total del motor	kW		181.5~182.5		185.2~202.8	
Energía de motor carga eléctrica (Solo ECO)	kW		314		314	
Energía de motor total (Durante Sincronización ECO)	kW		495.5~496.5		499.2~516.8	
Potencia de calentador	kW		222.8		233	
Número de zonas de control de temperatura			8+1		8+1	
Fuerza de cierre	kN		28000			
Carrera de apertura	mm		2100			
Distancia entre columnas	mmXmm		1920x1720			
Altura mínima de molde	mm		850			
Altura máxima de molde	mm		1900			
Máxima distancia entre platos	mm		4000			
Carrera de expulsores	mm		500			
Fuerza avance de expulsores	kN		465			
Fuerza retroceso de expulsores	kN		365			
Número de expulsores	PC		33			
Capacidad de tolva	kg		400			
Capacidad de depósito de aceite	L		1320		2500	
Dimensiones de máquina	mXmXm		19.1x4.5x4.9		20.1x4.5x5	
Peso de máquina	Ton		190		205	

BL3300EKW/C88000		BL3300EKW/C110000		BL4000EKW/C110000		BL5500EKW/C110000	
C88000		C110000		C110000		C110000	
A	B	A	B	A	B	A	B
220	240	240	260	240	260	250	270
23.0	20.5	23.0	21.0	23.0	21.0	23.0	21.0
56991	67824	74606	87559	74606	87559	80953	94424
52432	62398	68638	80554	68638	80554	74477	86870
1852.7	2204.9	2425.4	2846.4	2425.4	2846.4	2631.7	3069.6
2368	2819	3137	3682	3137	3682	3404	3971
2155	2565	2855	3351	2855	3351	3098	3613
154	129	149	127	149	127	137	118
481	626	626	764	626	764	680	825
1500		1650		1650		1650	
62		69		69		69	
63		63		63		63	
17.5		17.5		17.5		17.5	
185.2~202.8		235~242		235~242		235~242	
314		314		314		314	
499.2~516.8		549~556		549~556		549~556	
233		233		233		233	
8+1		8+1		8+1		8+1	
33000				40000		55000	
2200				2350		2350	
2110x1910				2420x2220		2420x2220	
950				1100		1100	
2000				2100		2100	
4200				4450		4450	
550				600		600	
618				618		618	
483				483		483	
25				25		25	
400				400		400	
2500		3000		3000		3000	
20.4x 5x5.1		21.2x5x5.1		22.5x5.3x5.1		23x5.3x5.1	
255		265		320		350	

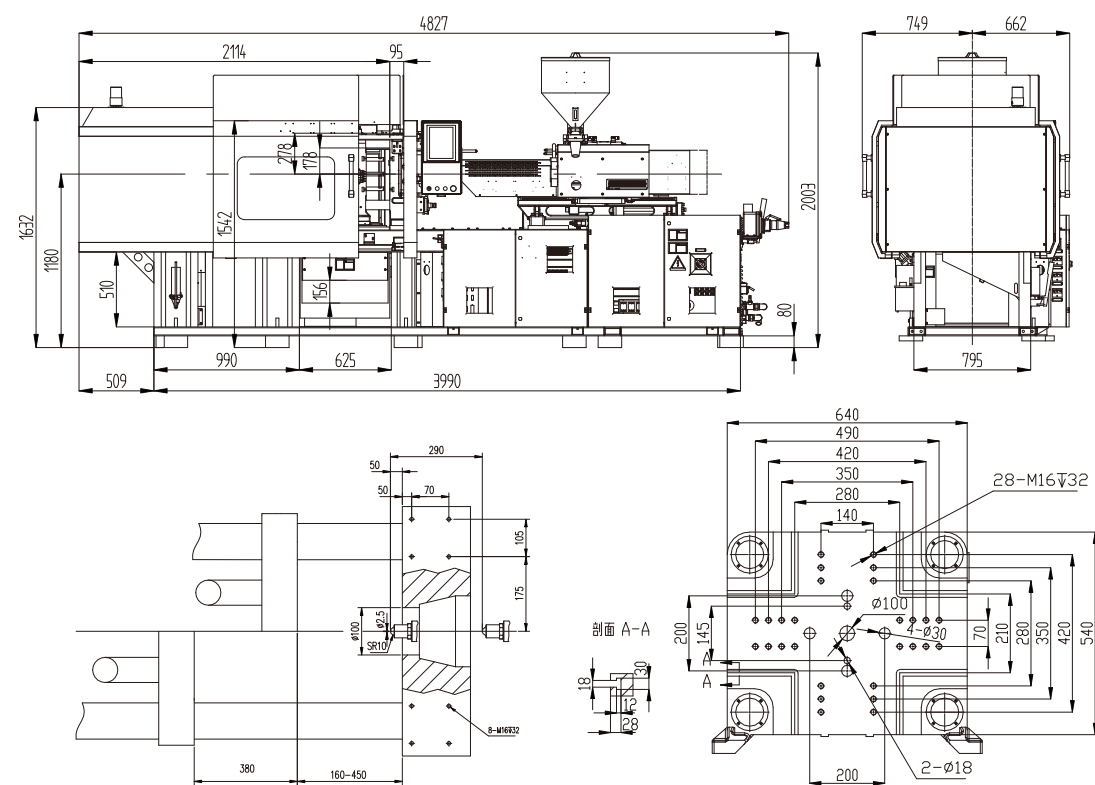
Dimensiones de platos y dimensiones de máquina



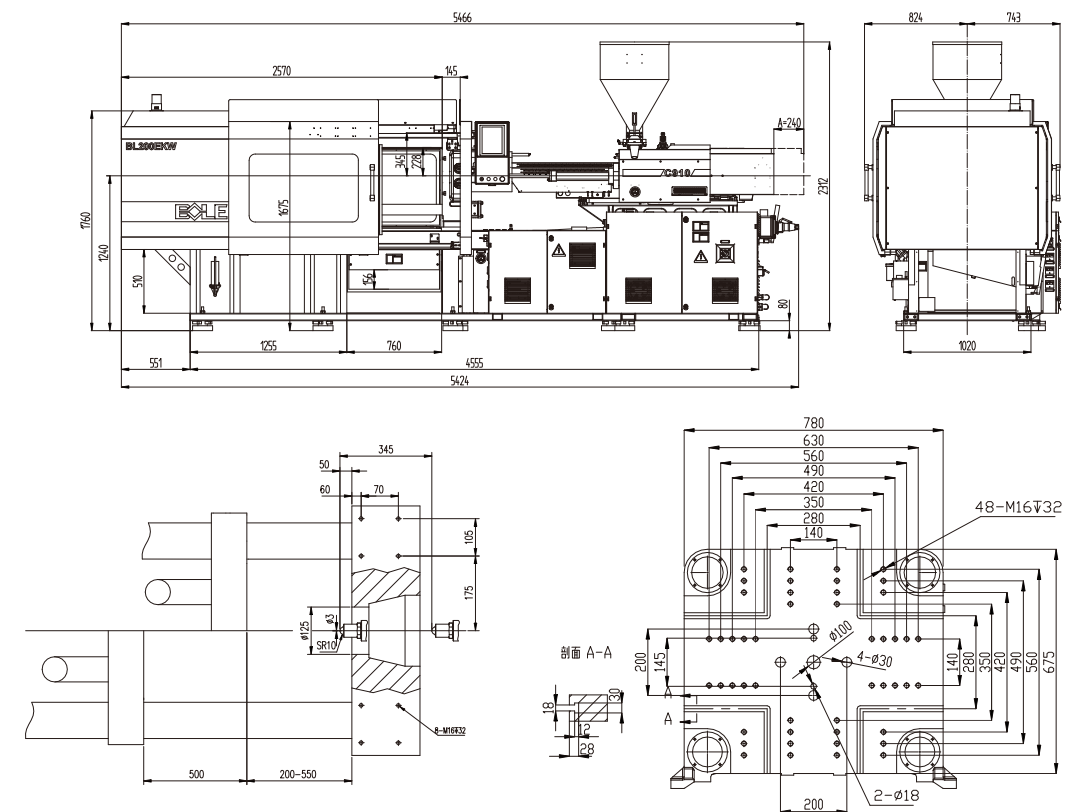
BL100EKW



BL160EKW



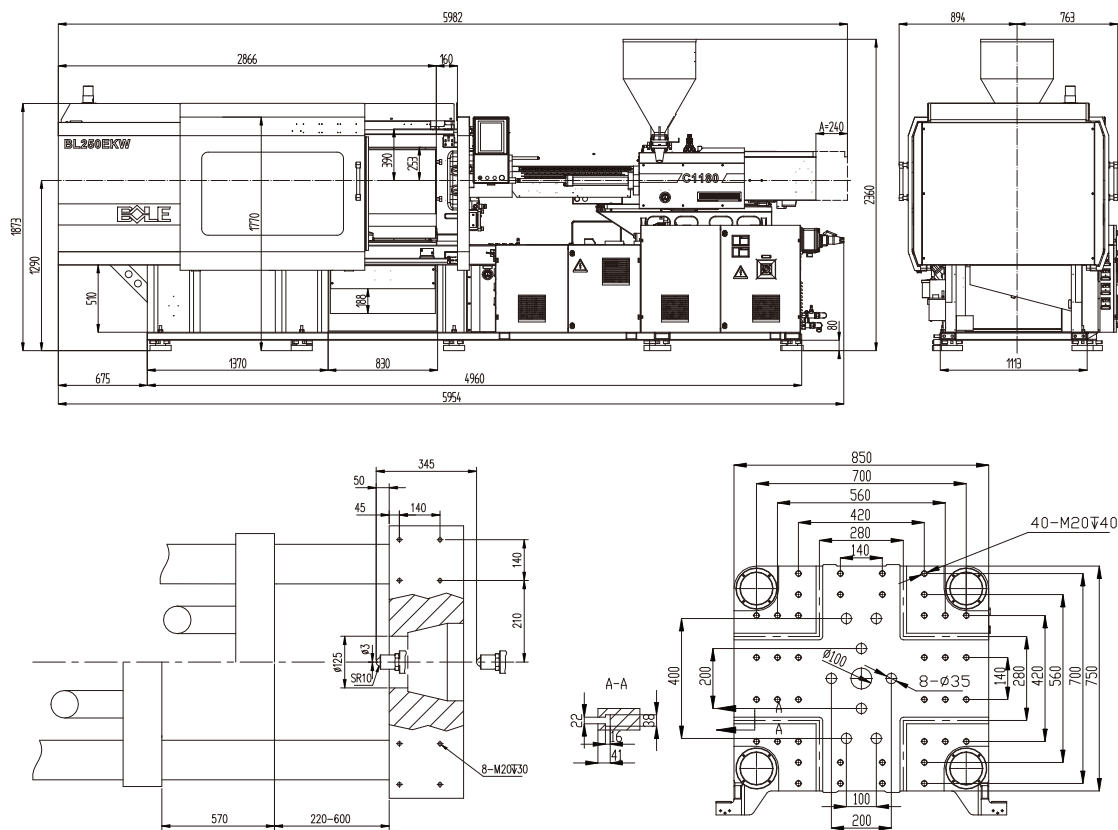
BL120EKW



BL200EKW

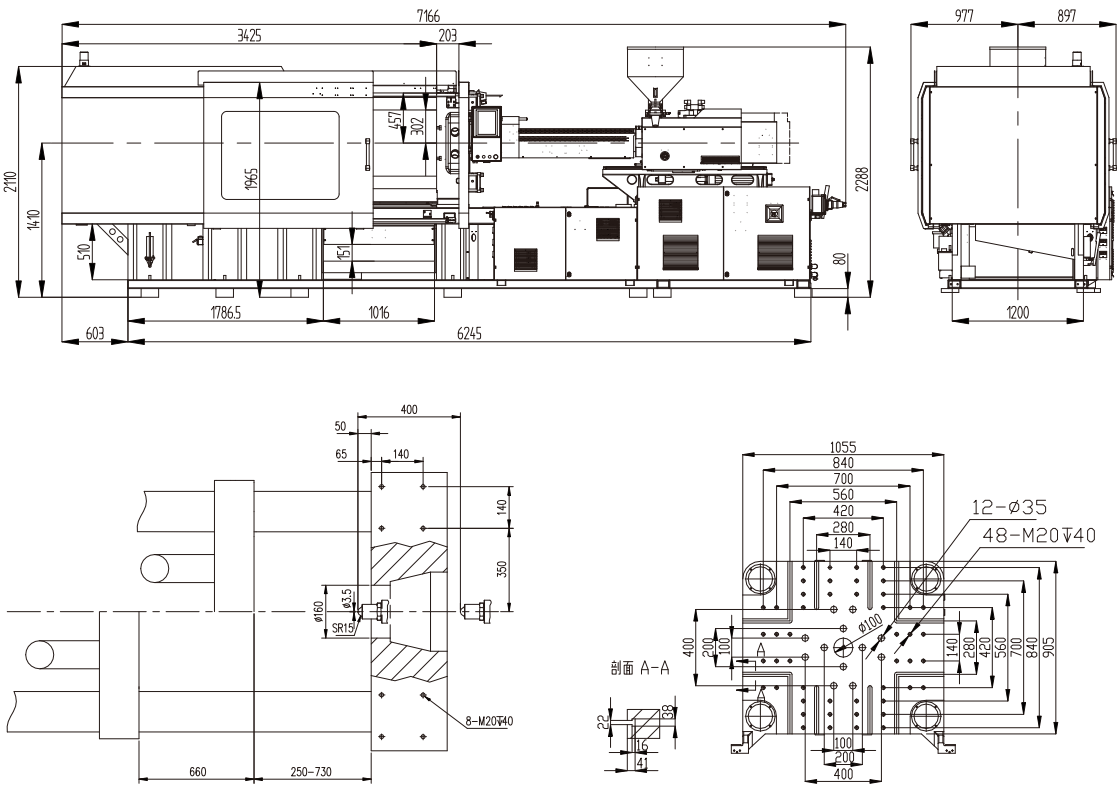
Nota: A indica el aumento de la carga eléctrica, por lo que incrementa el tamaño

Dimensiones de platos y dimensiones de máquina

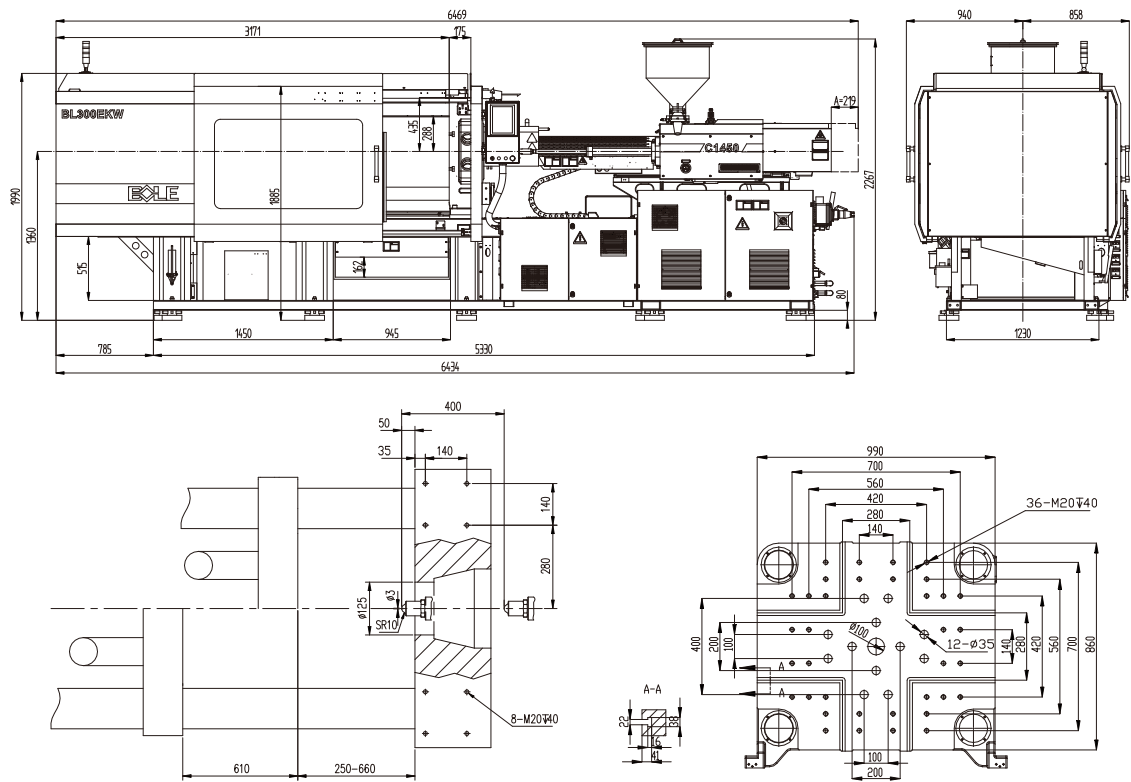


BL250EKW

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

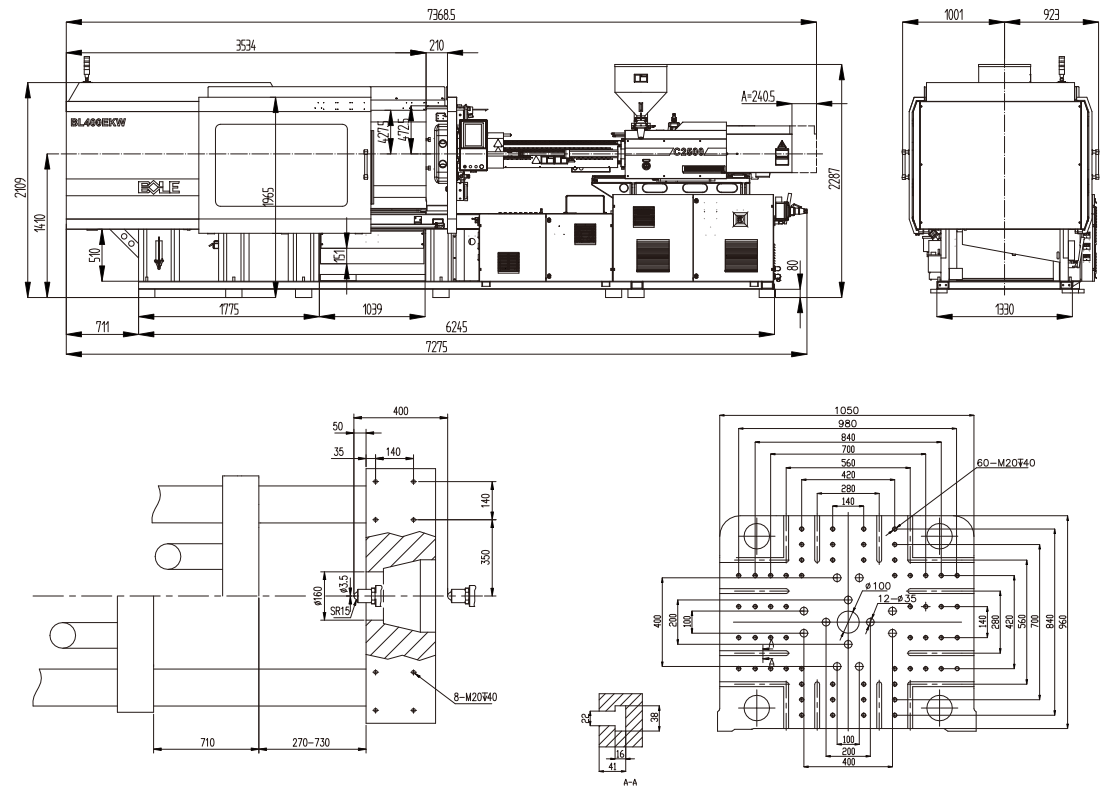


BL360EKW



BL300EKW

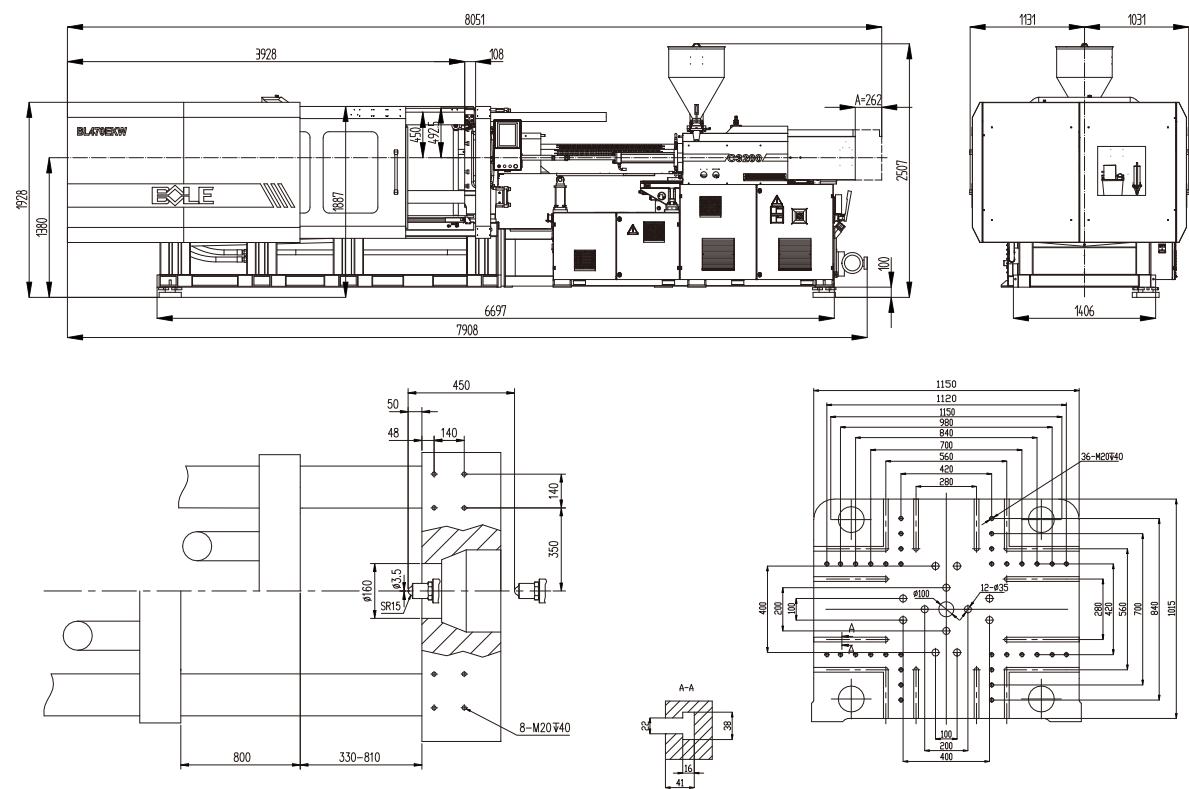
Nota: A indica el aumento de la carga eléctrica, por ello incrementa el tamaño



BL400EKW

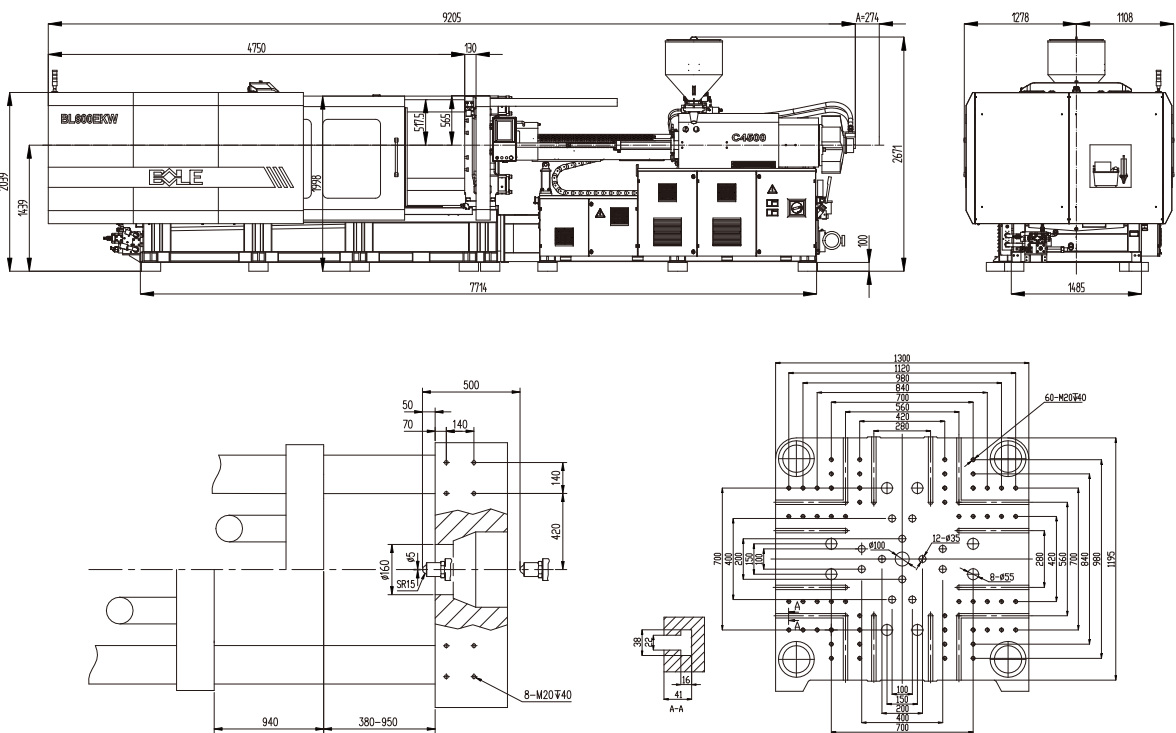
Nota: A indica el aumento de la carga eléctrica, por ello incrementa el tamaño

Dimensiones de platos y dimensiones de máquina



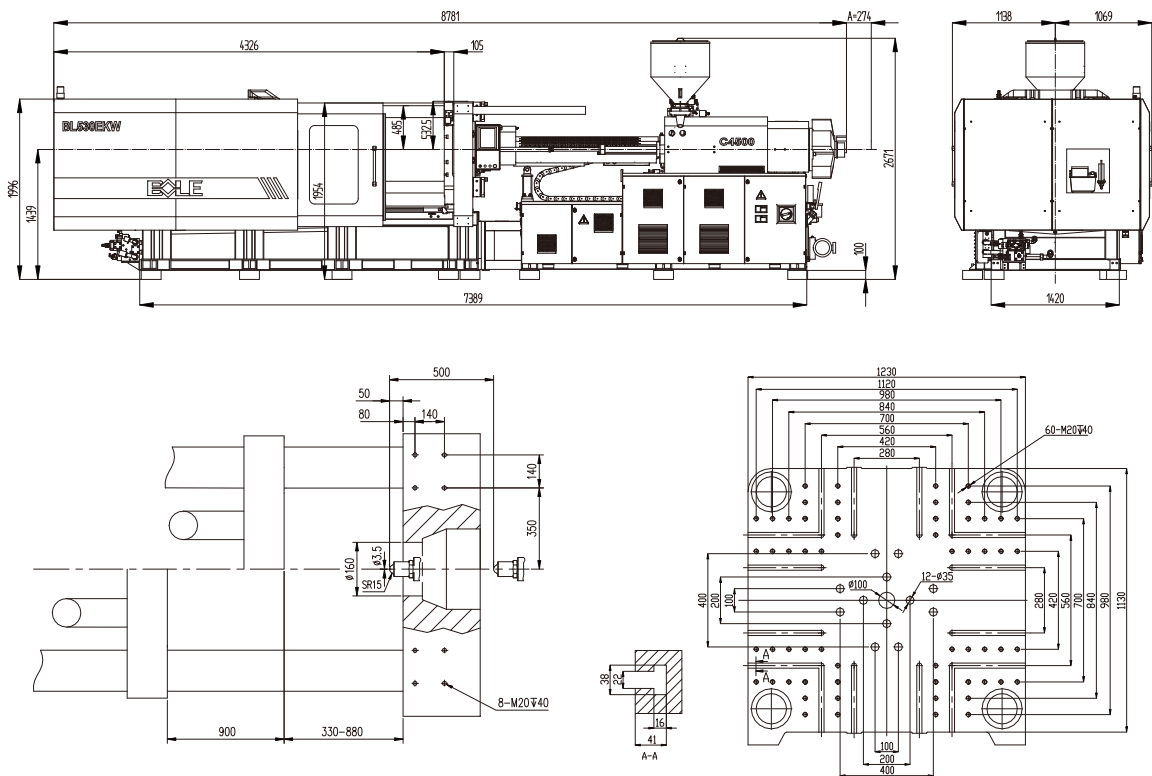
BL470EKW

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



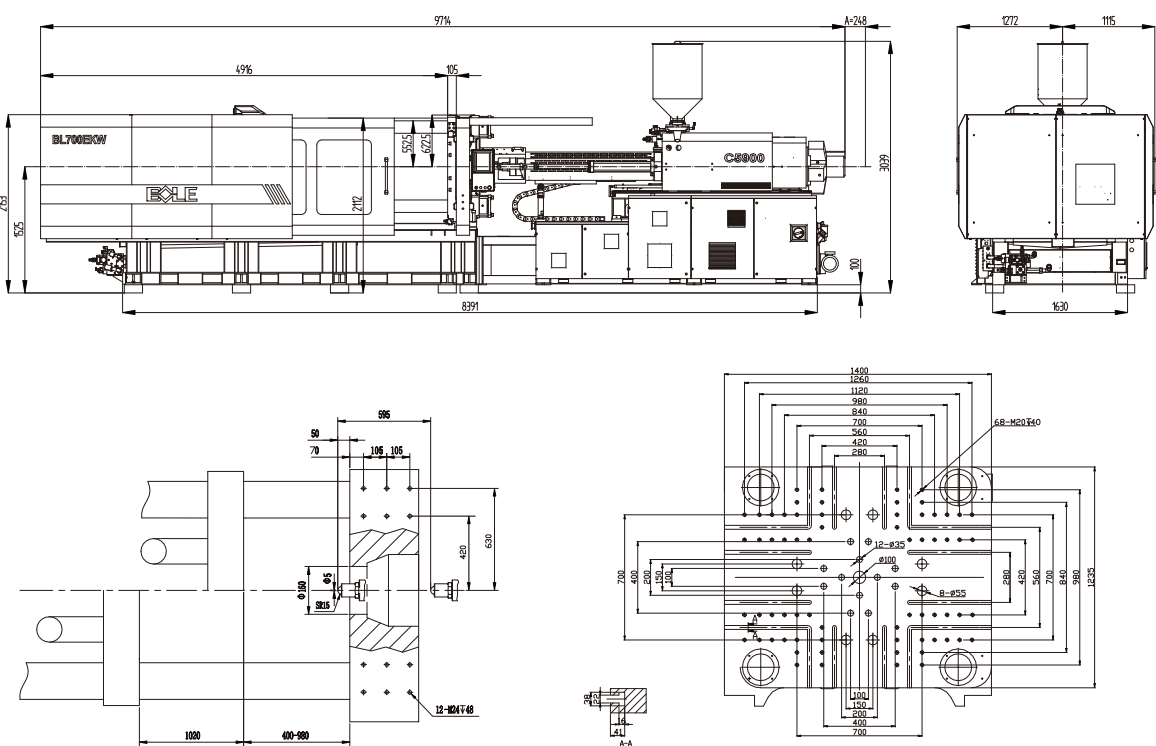
BL600EKW

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



BL530EKW

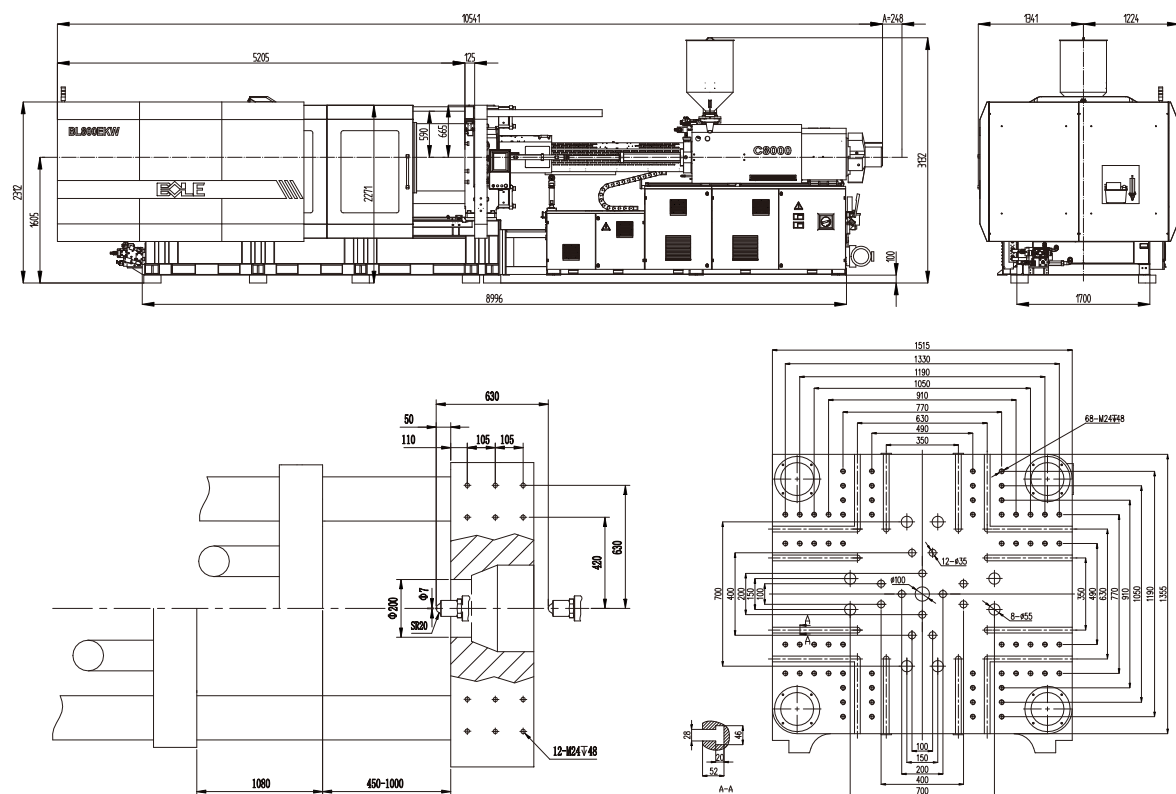
Nota: A indica el aumento de la carga eléctrica, por ello incrementa el tamaño



BL700EKW

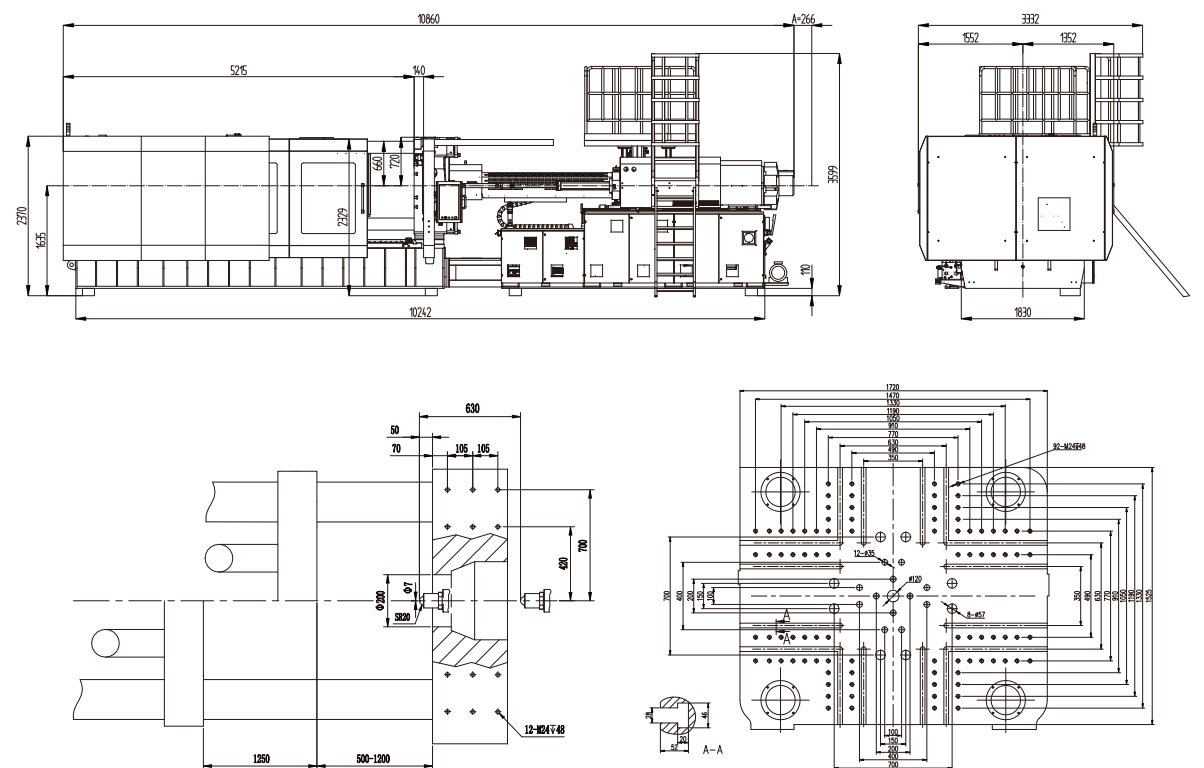
Nota: A indica el aumento de la carga eléctrica, por ello incrementa el tamaño

Dimensiones de platos y dimensiones de máquina



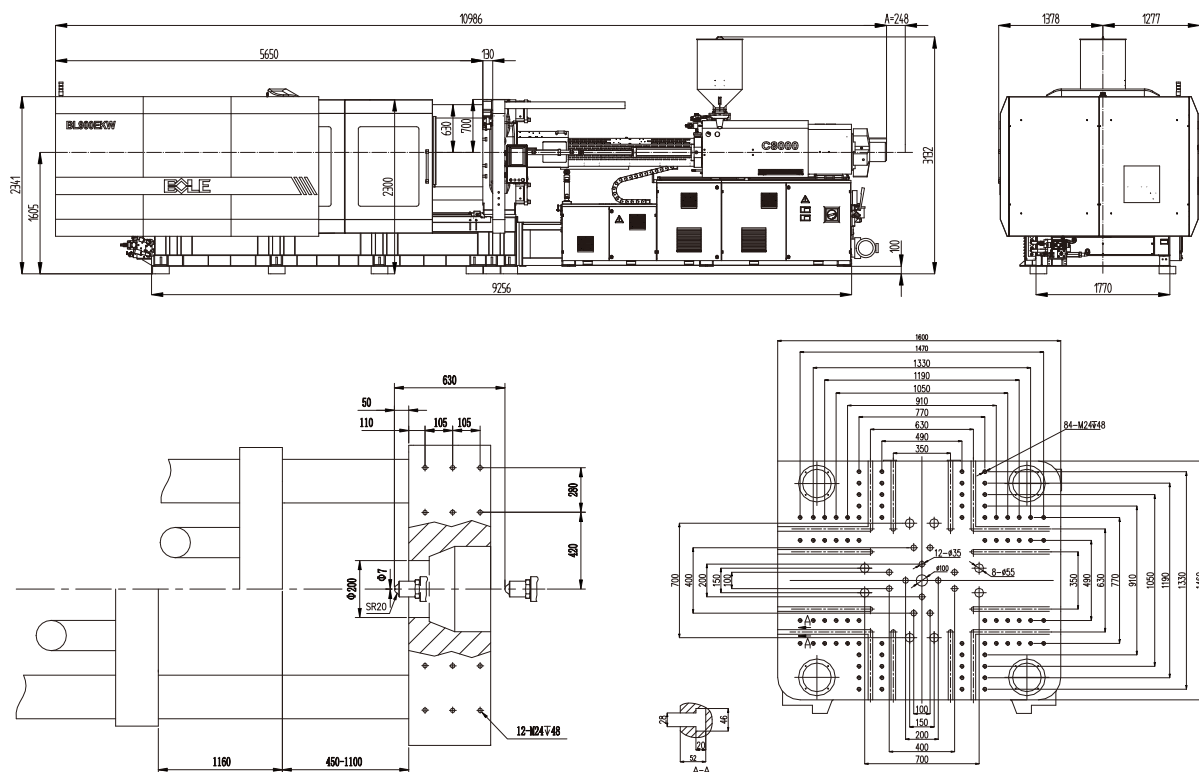
BL800EKW

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



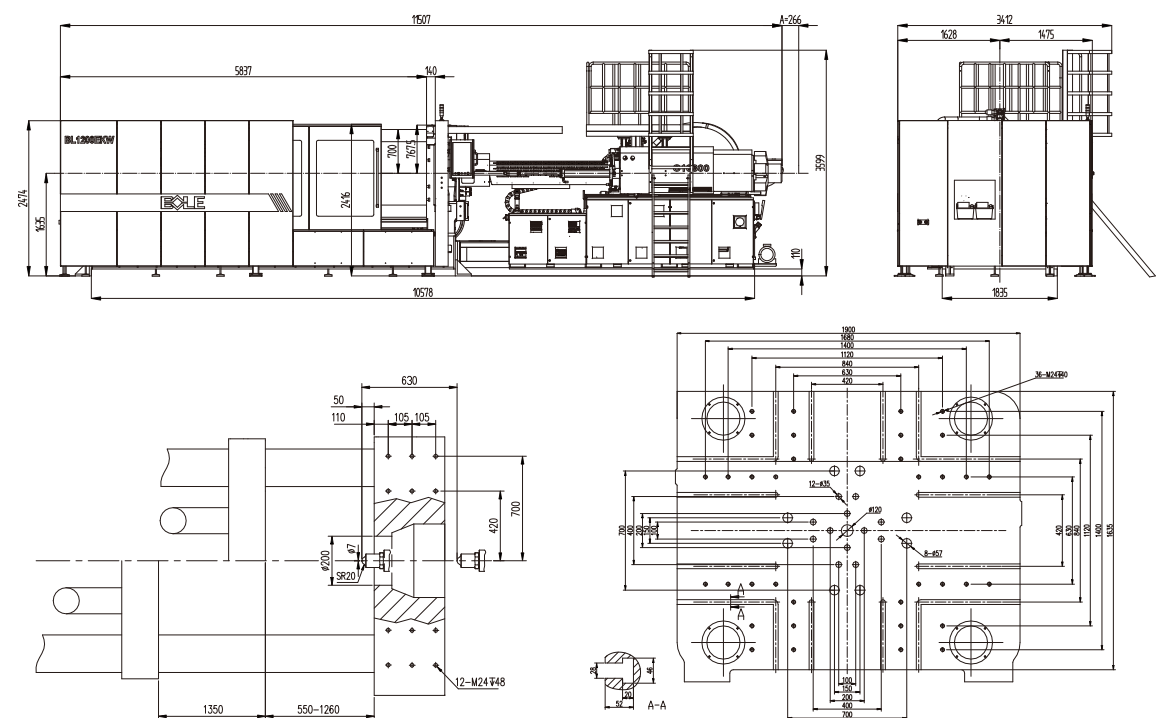
BL1000EKW

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



BL900EKW

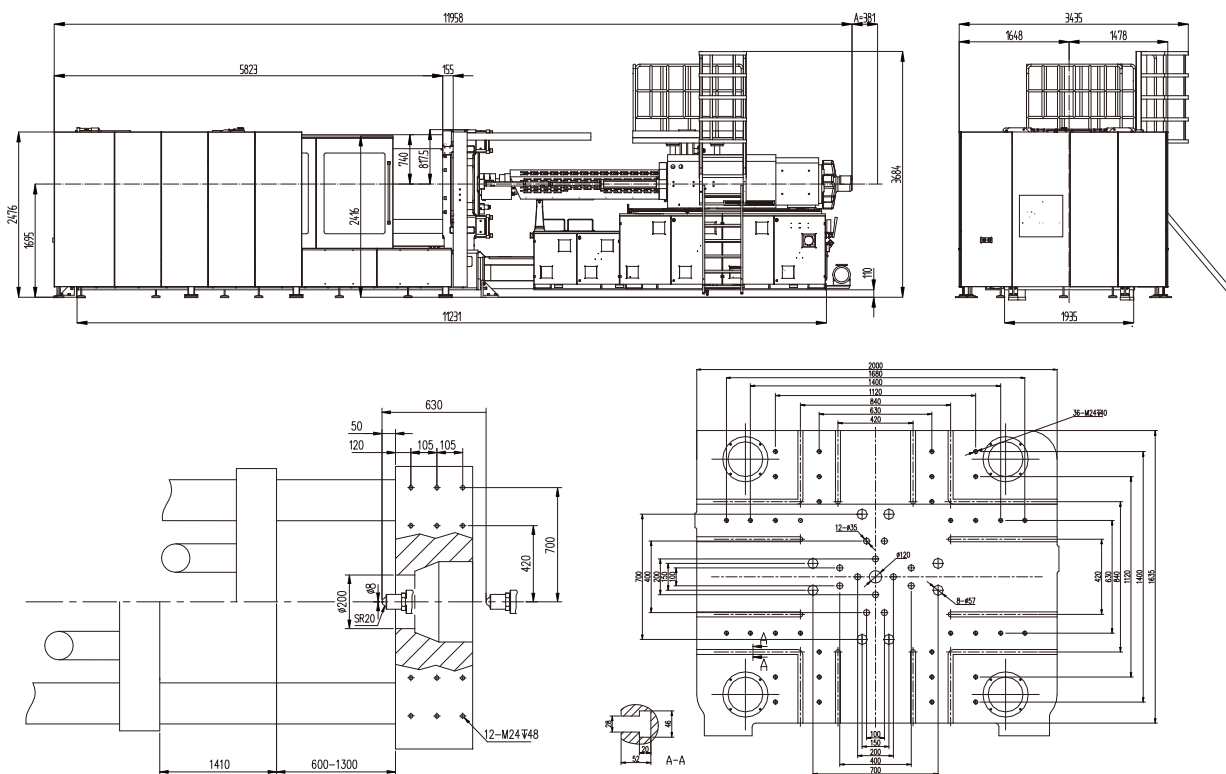
Nota: A indica el aumento de la carga eléctrica, por lo que incrementa el tamaño



BL1200EKW

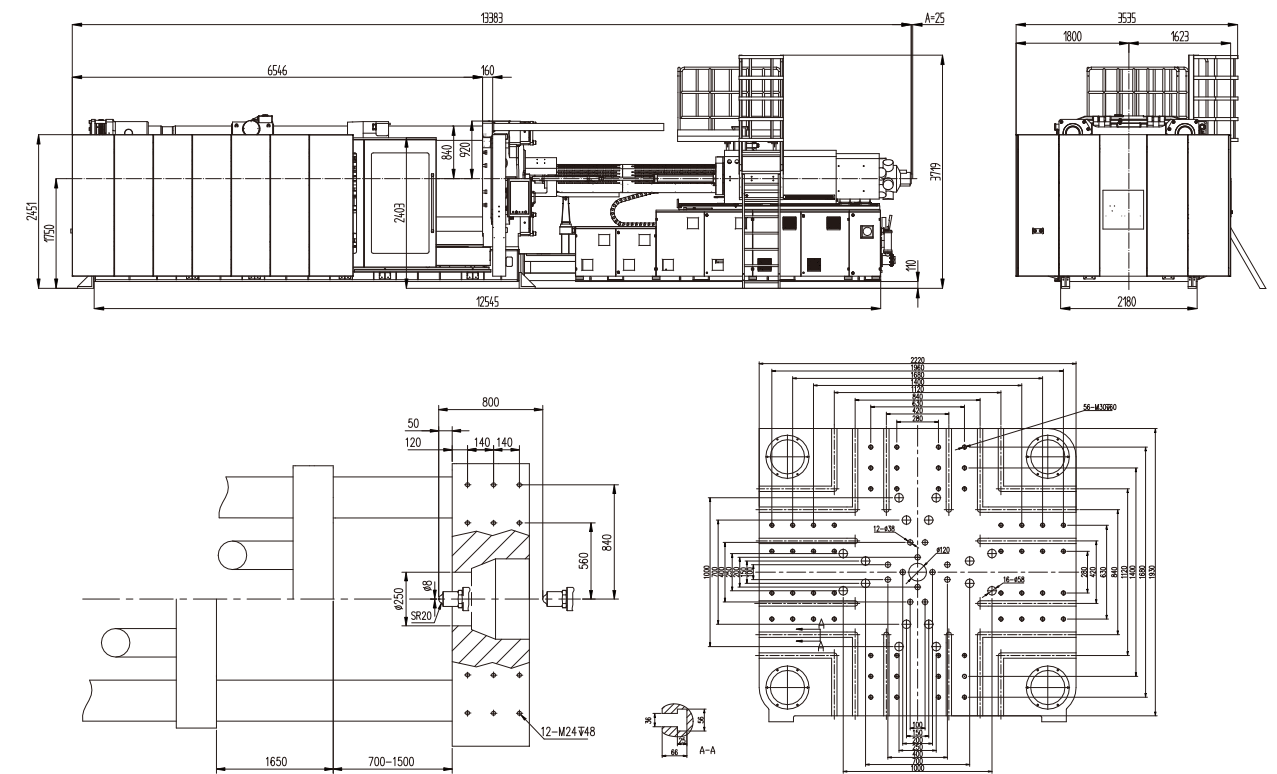
Nota: A indica el aumento de la carga eléctrica, por lo que incrementa el tamaño

Dimensiones de platos y dimensiones de máquina



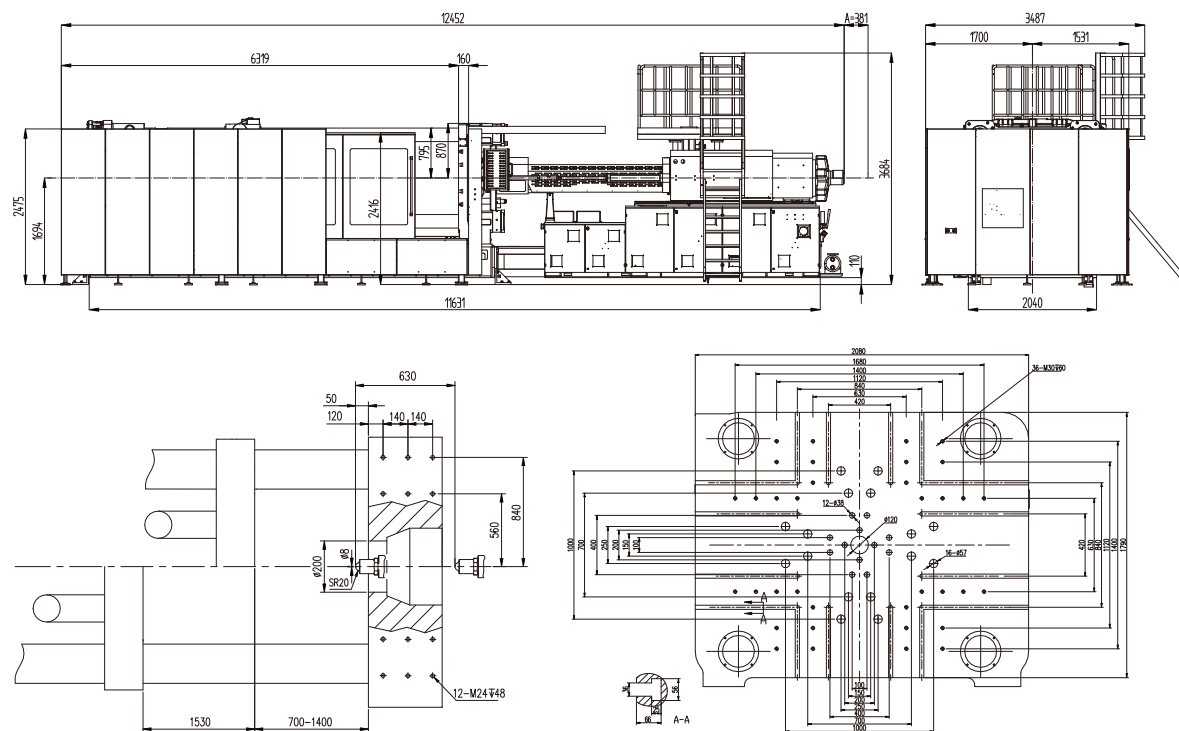
BL1300EKW

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



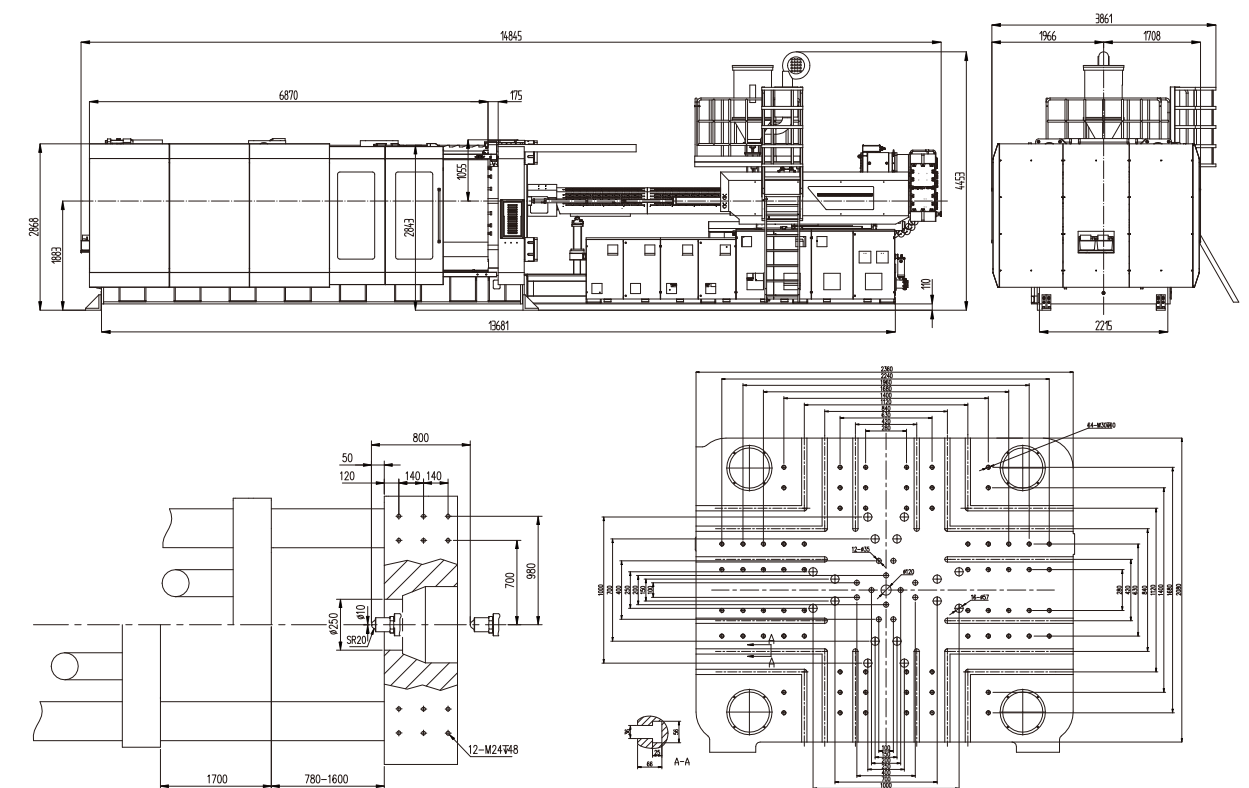
BL1600EKW

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



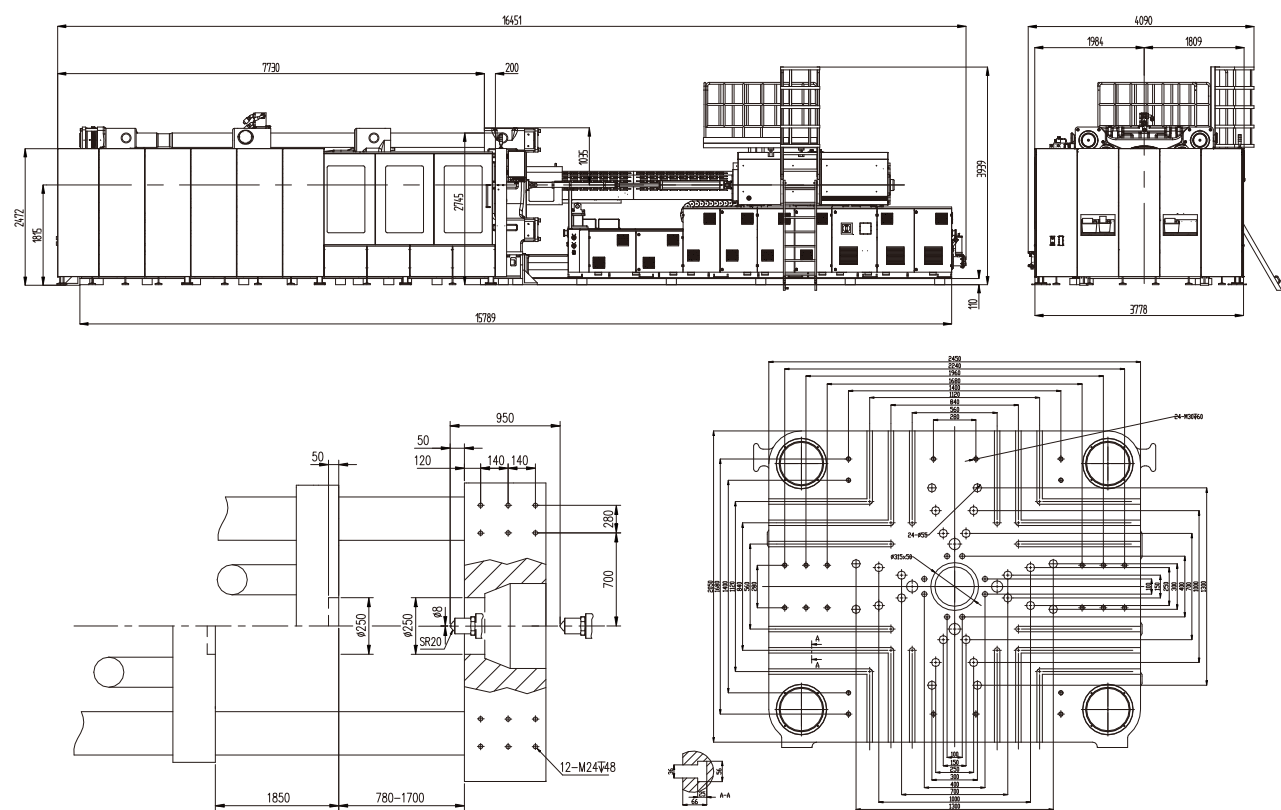
BL1400EKW

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

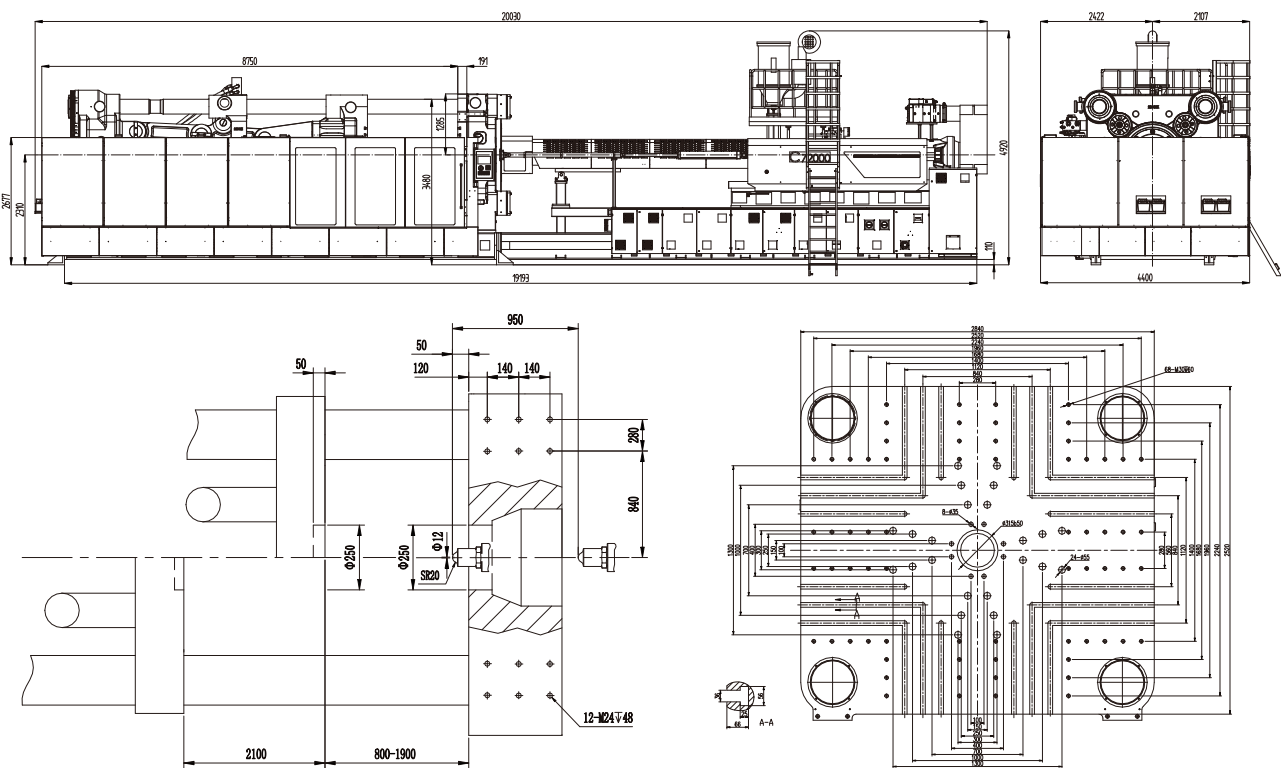


BL1850EKW

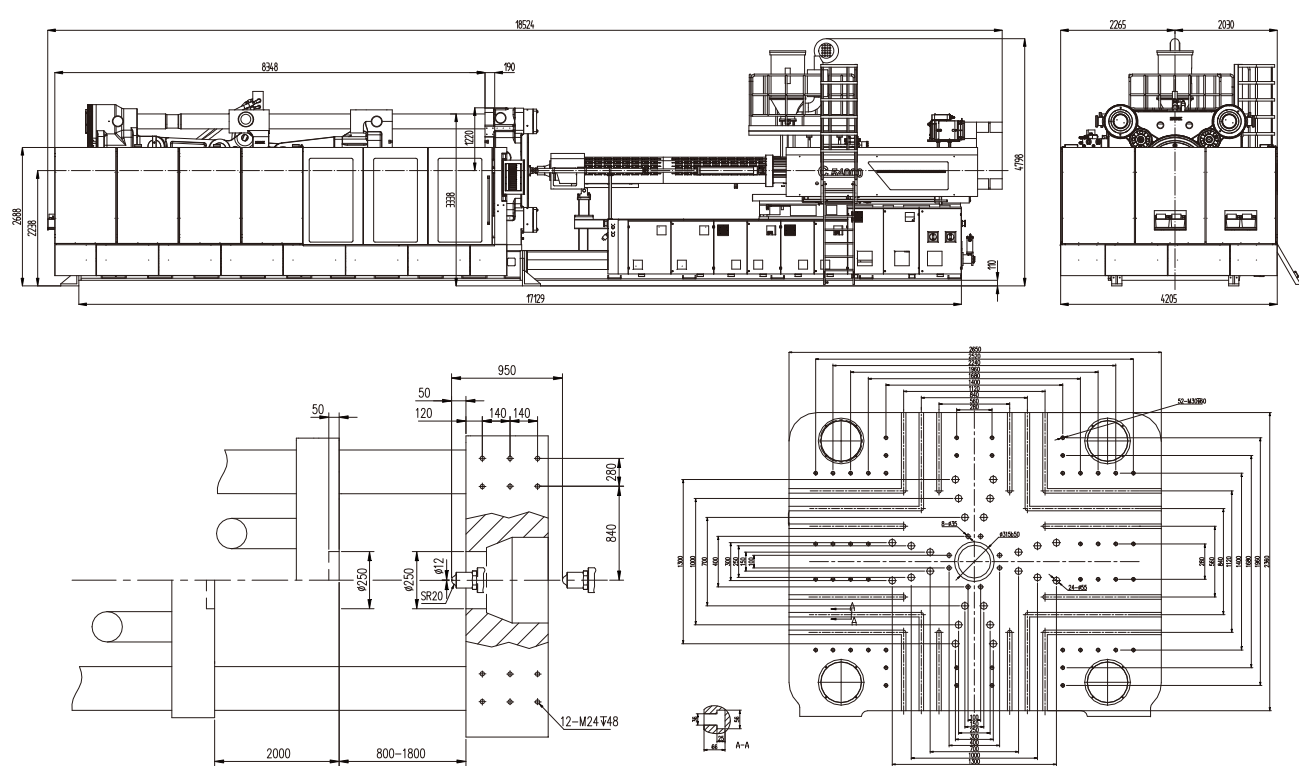
Dimensiones de platos y dimensiones de máquina



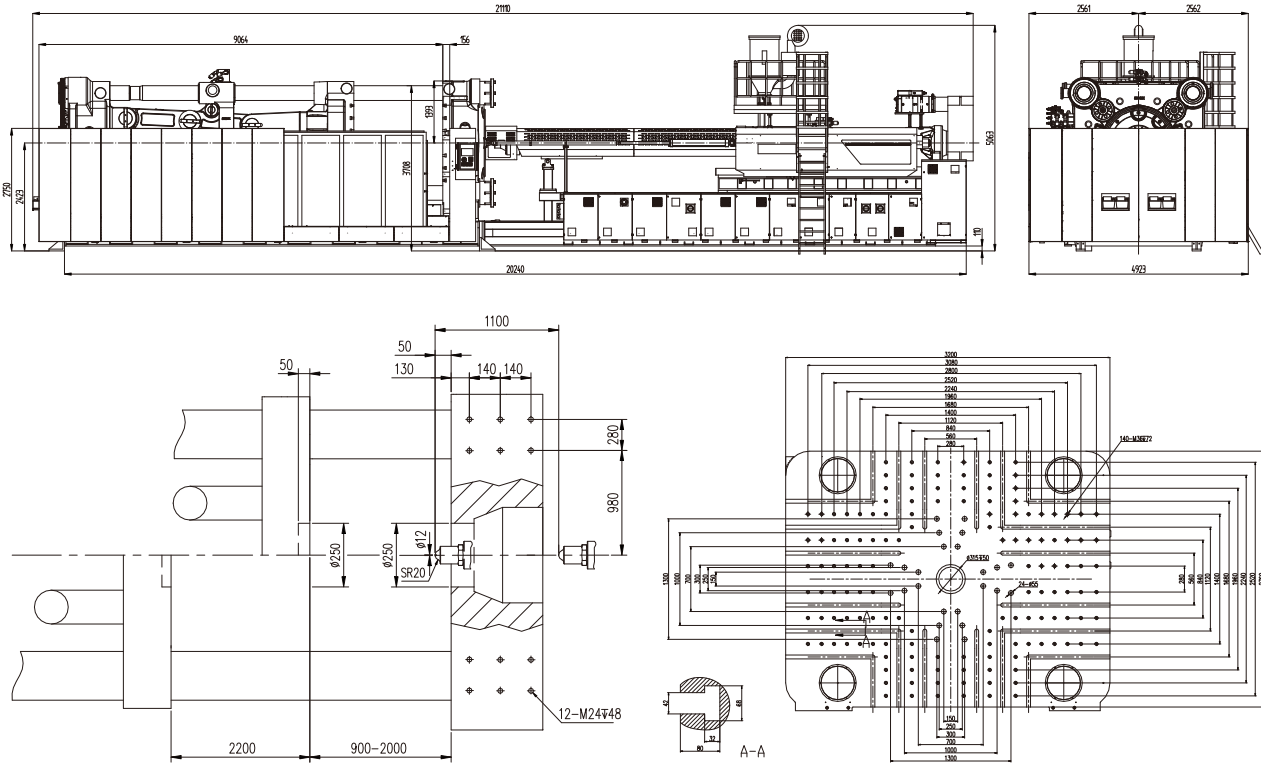
BL2100EKW



BL2800EKW

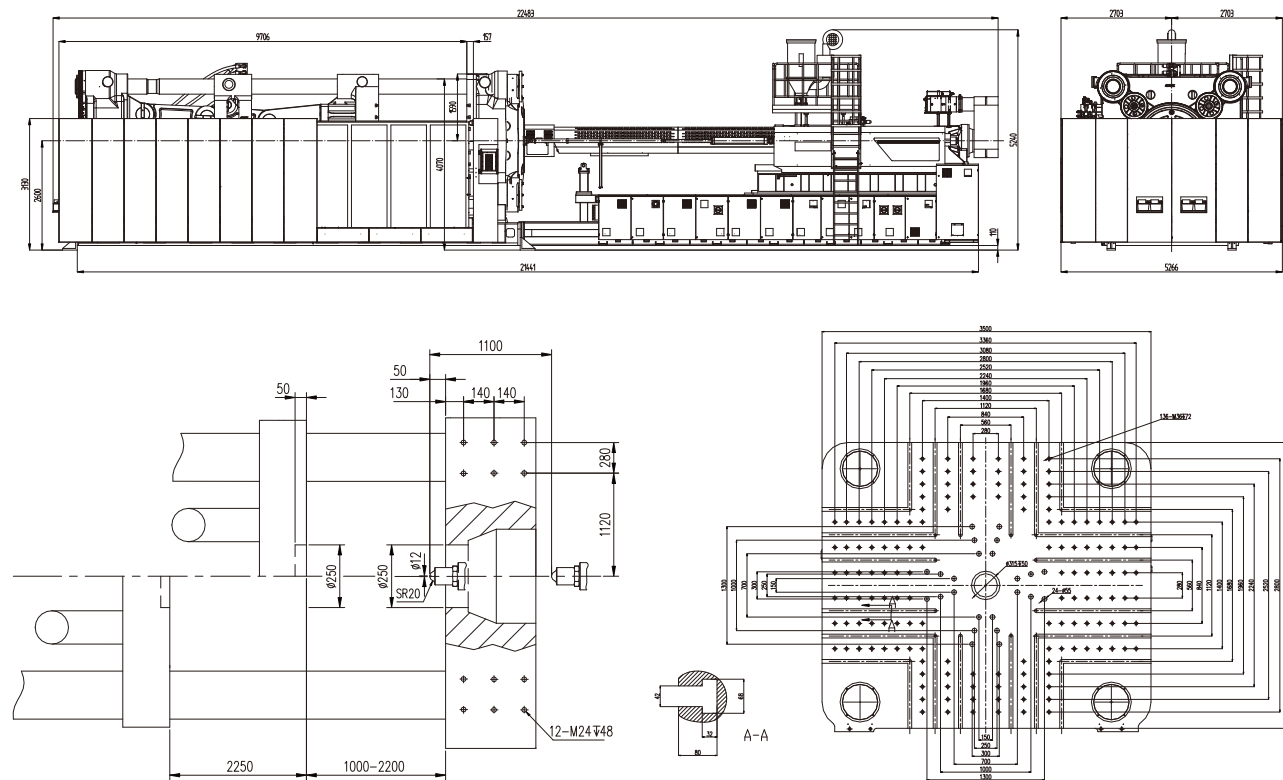


BL2500EKW

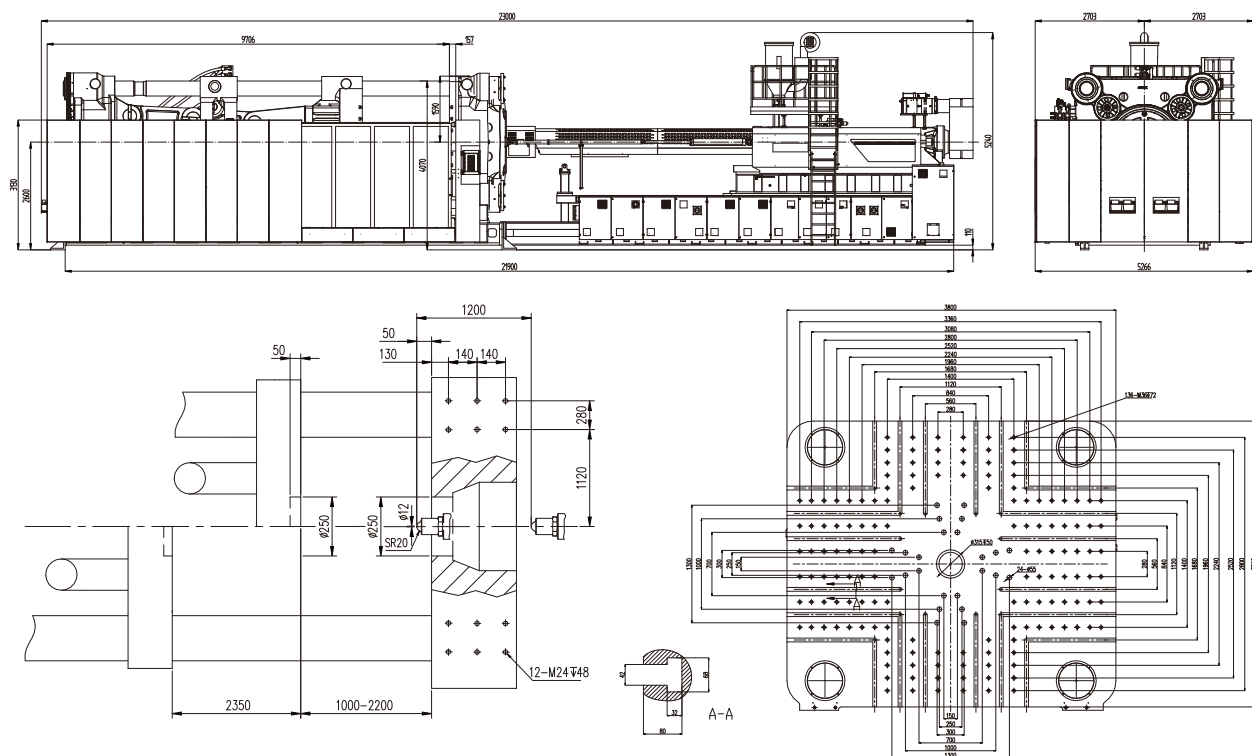


BL3300EKW

Dimensiones de platos y dimensiones de máquina



BL4000EKW



BL5500EKW

Lista de configuraciones

Configuración Estándar y Lista de funciones Series BL-EKW

Unidad de Cierre

Patente del mecanismo de cierre cinco punto externo con carrera de apertura grande

Platos de diseño Ancho, puede adaptar a molde de tamaños mas grandes

Protección de molde de baja presión, con gran precisión

Engranajes direccionales de motor Hidráulico modo de ajuste automático de molde

Estructura con soporte de plato movable ajustable, reduce deformación de columnas

Mecánico, eléctrico, hidráulico de dos/tres dispositivos de protección de seguridad

Parte del cierre esta equipado con pedal de molde (BL1200EKW en adelante)

Control de seguridad de puerta automático (BL700EKW en adelante)

Molde Apertura y cierre, movimiento de expulsión con transducer control de precisión

Una variedad de patrones de expulsión opcionales, presión, ajuste de velocidad respectiva

Función expulsión/núcleo-jalador simultáneamente en máquinas BL2100EKWW-5500EKW

Cinco periodos de apertura y cierre modos de velocidad y presión puede ajustarse

Detector automático volumétrico de sistema de lubricación centralizada

Unidad de Control Eléctrica

Parámetros de proceso de función de preajuste

Tiene referencia de valor y función auxiliar para instrucciones de operación en línea

Interface robótica opcional

Bloqueo de protección de datos de parámetros

Control de temperatura automática PDI, realiza la auto-corrección de la temperatura de cilindro

Interface USB, Actualización de aplicación de panel para fácil copia de seguridad y guarda parámetros de molde

Tiene función de parada de memoria, memoria alenatoria puede guardar 200 sets de datos de moldes

100 grupos de alarmas y 100 grupos de modificación de registros

Niveles múltiples ajustes de contraseñas para prevenir errores recepción y cambio:

Detección de punto de ingreso y punto de salida y I/O función de simulación en línea, para confirmar que la máquina está en funcionamiento

Múltiples conjuntos de enchufes de respaldo 5 núcleos 32Ax1 + 5 núcleos 16Ax1 + 3 función multi núcleo x 1

Estándar con tolva y detección ojo mágico salida de producto 100-400EKW

Parada de Emergencia de puertas frontal y trasera, protección de pare en área de emergencia de molde 1200-5500EKW

Luz de alarma con zumbador opcional

Control de regla electrónica para el movimiento de carro

Otros

Color de BOLE para maquinas estándar

Bases de maquina con absorción de vibración ajustables

Maletín de herramientas con repuestos

Herramientas comunes

Partes vulnerables

Debido al continuo mejoramiento de producto, nos reservamos los derechos para ajustes de parámetros individuales, sin aviso.

ÁREA DE APLICACIÓN



Industria Automotriz



Electrodomésticos
Industria de Artefactos



Productos Médicos



Materiales de construcción
logísticos



Electrónicos 3C



Productos de preformas
PET