



SANDRETTO

PRESSE AD INIEZIONE PER TERMOPLASTICI SERIE SETTE DA 60 A 350 TONNELLATE
INJECTION MOULDING MACHINES SERIE SETTE FROM 60 TO 350 TONS
PRESSES A INJECTION POUR THERMOPLASTIQUES SERIE SETTE DE 60 A 350 TONNES
PRENSAS PARA INYECCION DE TERMOPLASTICOS SERIE SETTE DE 60 A 350 TONELADAS



Caratteristiche e dispositivi standard

Gruppo chiusura stampi

- Colonne in acciaio al Nickel-Cromo, trattate, cromate a spessore e rettificata.
- Ginocchiera con perni in acciaio nitruato e boccole in acciaio al cromo temperato.
- Comando pneumatico del cancello anteriore (a partire dalla 190).
- Espulsione meccanica e idraulica a piastra.
- Piano mobile supportato da pattini.
- Trasduttori lineari assoluti per il rilevamento della posizione del piano mobile e dell'estrattore.
- Regolazione dello spessore stampo a mezzo motoriduttore.
- Circuiti ausiliari per il comando di 6 uscite utilizzate per il comando di:
 - elettrovalvole idrauliche per martinetti o motori.
 - elettrovalvole pneumatiche per cilindri o soffi d'aria.
 - motori elettrici per azionamento svitamenti.

Le uscite sono programmabili separatamente con possibilità di cicli di lavoro a stampo aperto, chiuso, in posizione intermedia (con o senza fermata) con temporizzatori, in sequenze vincolate, con mantenimento od annullamento della pressione.

Gruppo iniezione

- Gruppo girevole e scorrevole su colonne cromate a spessore e rettificata, azionate da due cilindri idraulici.
- Cilindro e vite in acciaio nitruato.
- Vite standard con anello antiritorno disponibile, per ogni mo-

dello vite, in tre diversi diametri e diversi rapporti di compressione.

- Rotazione vite a mezzo motore idraulico diretto a cilindrata variabile.
- Trasduttori lineari assoluti per il rilevamento della posizione della vite.

Equipaggiamento elettrico

- Armadio a bordo macchina contenente i dispositivi di potenza per comando e protezione motori e riscaldatori, munito di sezionatore di ingresso con blocco-porta e segnalazione di tensione a porta aperta.

Equipaggiamento idraulico

- Pompe a due sezioni.

Standard features and equipment

Locking units

- Chrome-Nickel steel tie bars, treated, chromium plated and ground.
 - Cast steel platten.
 - Toggle with nitrided steel pins and hardened Chrome steel bushes.
 - Air operated gate control (starting from Sette 190 model).
 - Mechanical ejectors and hydraulic plate ejector.
 - Movable platten supported on sliding blocks.
 - Linear transducer to monitor movable platten and ejector position.
 - Mould height adjustment by means of geared motor.
 - Mechanical adjustment of opening stroke (in addition to the electrical control).
 - Auxiliary circuits for 6 outputs intended to control any of the following:
 - hydraulic electro valves for core pulling devices or hydraulic motors;
 - air-operated electro valves for cylinders or airblasts;
 - electric motor controls to actuate unscrewing operations.
- The above outputs can be programmed independently of one another to control: open mould, closed mould, half opened mould work cycles, (with or without stops), with time setting, in fixed sequence, under pressure or with pressure release etc.

Injection unit

- Swinging unit, sliding on chromium plated, grinded tie bars actuated by two hydraulic cylinders.
- Nitrided steel cylinder and screw.
- Standard screw with check ring available in 3 different diameters and several compression ratios.
- Screw drive by means of variable displacement hydraulic motor.
- Absolute linear transducer to monitor screw position.

Electric and electronic equipment

- Mains electric cabinet situated on the machine, containing the motor and heater control also overload protection units, fitted with an input isolating switch with door interlock and live equipment signalling with open door.

Hydraulic equipment

- Pumps in 2 stages.



Caractéristiques et dispositifs standards

Groupe de fermeture des moules

- Colonnes en acier au Nickel-Chrome, traitées, chromées en épaisseur et rectifiées.
- Plateau en acier coulé.
- Genouillère avec axes en acier nitruré et bagues en acier au Chrome trempé.
- Commande pneumatique de la grille (à partir du mod. 190).
- Ejection mécanique et hydraulique à plaque.
- Plateau mobile supporté par des patins.
- Transducteur linéaire absolu pour le relèvement de la position du plateau mobile et de l'éjecteur.
- Réglage de l'épaisseur du moule au moyen d'un moto-réducteur.
- Circuits auxiliaires pour 6 sorties, utilisées indifféremment pour la commande de:
 - électrovalves hydraulique pour les vérins auxiliaires ou pour les moteurs hydrauliques;
 - électrovalves pneumatiques pour les cylindres ou les souffleries d'air;
 - moteurs électriques pour la commande des dévissages.

Ces sorties sont programmables séparément et offrent les possibilités suivantes: cycles de travail avec moule ouvert, fermé, en position intermédiaire avec (ou sans arrêt), avec des temporisations, en séquence obligée, avec le maintien ou l'annulation de la pression.

Groupe d'injection

- Groupe pivotant et coulissant le long de colonnes chromées en épaisseur et rectifiées, actionné par deux cylindres hydrauliques.
- Cylindre et vis en acier nitruré.
- Vis standard avec clapet anti-retour, disponible en 3 diamètres différents et avec des rapports de compression différents.
- Rotation vis par voie d'un moteur hydraulique direct à cylindre variable.
- Transducteur linéaire absolu pour le relèvement de la position de la vis et pour le contrôle du mouvement du groupe.

Équipement électrique et électronique

- Armoire montée sur la machine, renfermant les dispositifs de puissance pour la commande et la protection des moteurs et des réchauffeurs, complète avec sectionneur d'entrée avec dispositif de verrouillage de la porte et signalisation de tension avec la porte ouverte.

Équipement hydraulique

- Pompes à 2 sections.

Características y dispositivos standard

Grupo cierre moldes

- Columnas de acero al Cromo-Niquel, tratadas, cromadas a espesor y rectificadas.
- Platos de acero fundido.
- Rodillera con bulones de acero nitrurado y casquillos de acero al Cromo templados.
- Mando neumático de la reja (a partir de la 190).
- Espulsión mecánica y hidráulica de placa.
- Plato móvil apoyado en patines.
- Transductor lineal absoluto para la señalización de la posición del plato móvil y del extractor.
- Regulación del espesor del molde mediante motoreductor.
- Circuitos auxiliares para mando de 6 salidas utilizables para mando de:
 - electroválvulas hidráulicas para martinets auxiliares o motores hidráulicos;
 - electroválvulas neumáticas para cilindros o soplos de aire;
 - mando motores eléctricos para accionar desenroscadores.

Estas salidas se programan independientemente con las siguientes posibilidades: ciclo de trabajo con molde abierto, cerrado, en posición intermedia (con o sin paro), con temporizadores, en secuencia vinculada, manteniendo o anulando la presión.

Grupo inyección

- Grupo giratorio y desplazable sobre columnas cromadas a espesor y rectificadas, accionado por dos cilindros hidráulicos.
- Cilindro y husillo de acero nitrurado.
- Husillo standard con anillo antiretorno disponible en 3 diámetros distintos y diversas relaciones de compresión.
- Rotación del husillo por medio de motor hidráulico directo de cilindrada variable.
- Transductor para la señalización de la posición del husillo.

Equipo eléctrico y electrónico

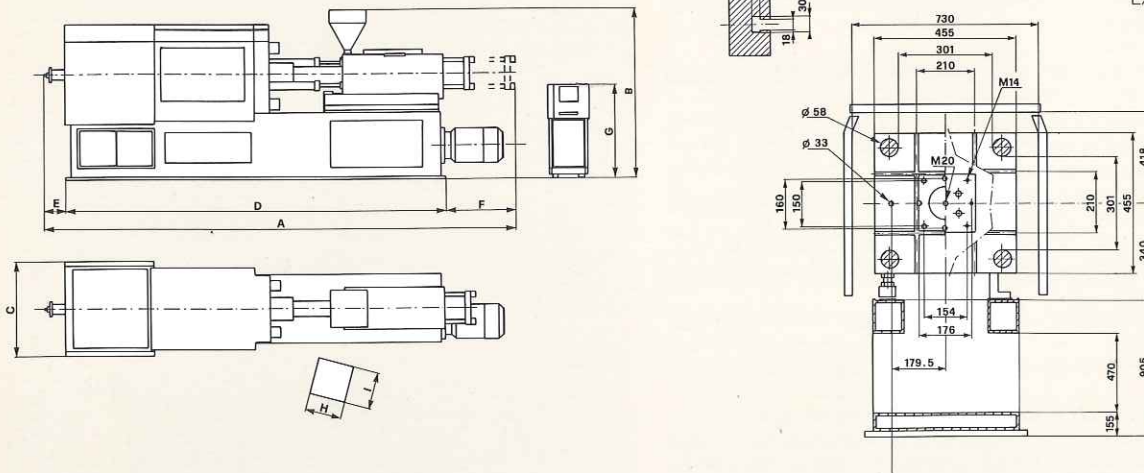
- Armario en la máquina conteniendo los dispositivos de potencia para mando y protección de los motores y resistencias, provisto de seccionador de entrada con bloqueo en la puerta y señalizador de tensión con puerta abierta.

Equipo hidráulico

- Bomba de 2 secciones.

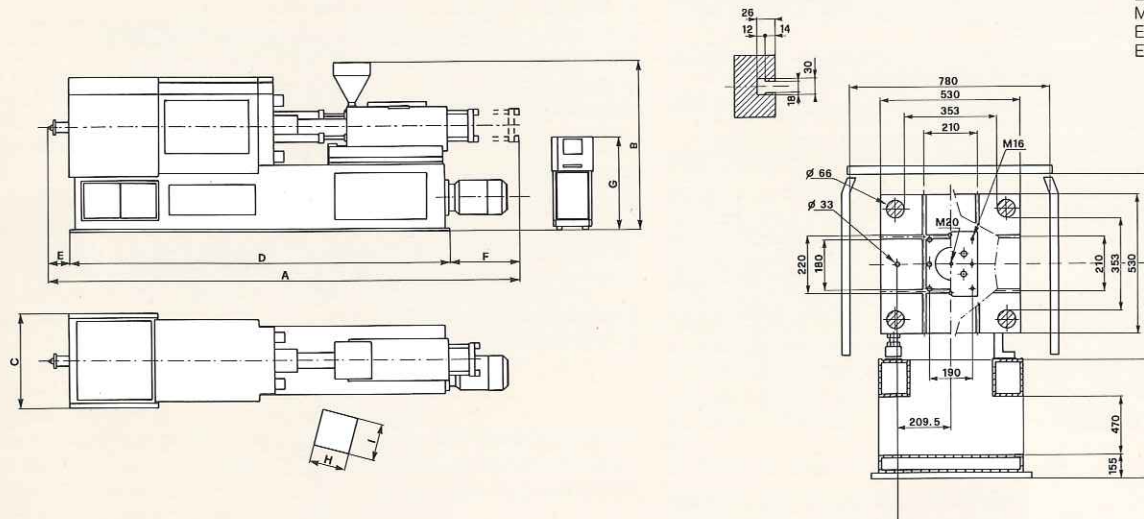


Espulsione meccanica
 Mechanical ejection
 Ejection mécanique
 Extracción mecánica



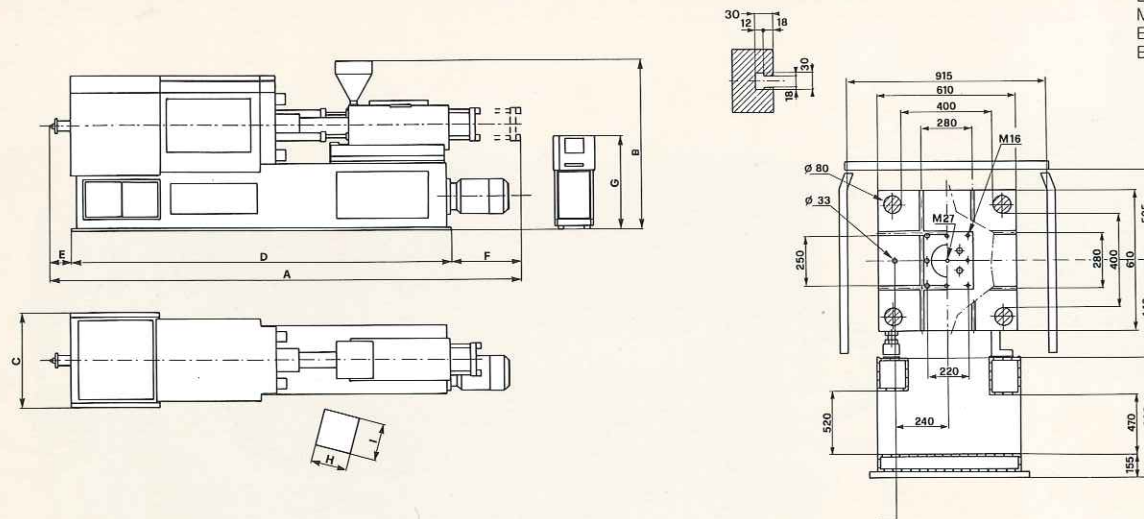
MOD.	A	B	C	D	E	F	G	H	I
60	4350	1860	920	3455	295	600	1240	620	530

Espulsione meccanica
 Mechanical ejection
 Ejection mécanique
 Extracción mecánica



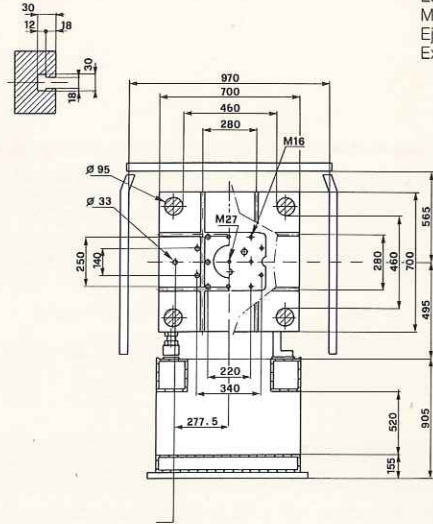
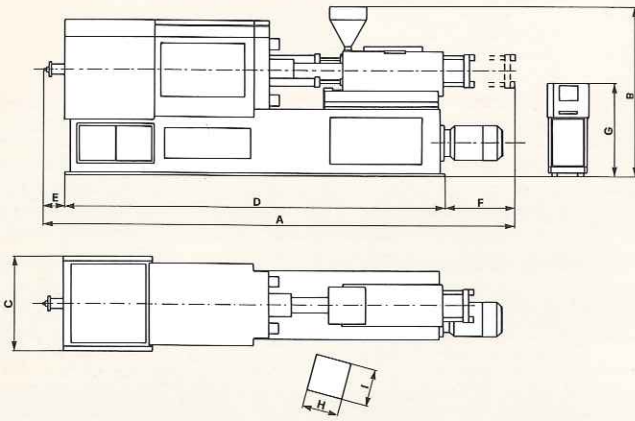
MOD.	A	B	C	D	E	F	G	H	I
95	5027	1920	960	3970	520	650	1240	620	530

Espulsione meccanica
 Mechanical ejection
 Ejection mécanique
 Extracción mecánica



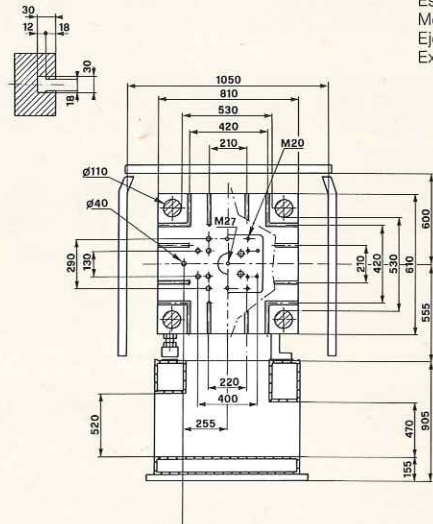
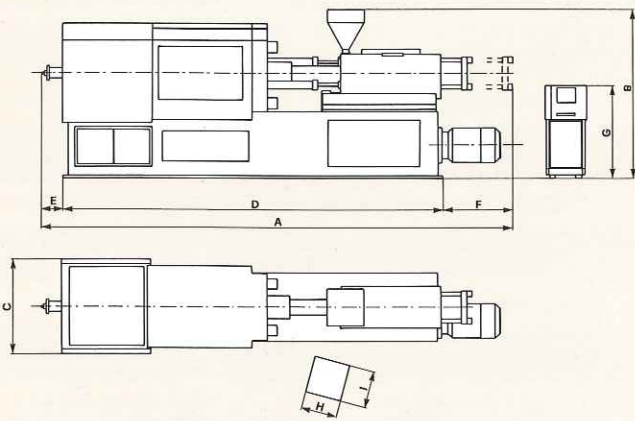
MOD.	A	B	C	D	E	F	G	H	I
135	5720	1980	1140	4405	540	770	1240	620	530

Espulsione meccanica
 Mechanical ejection
 Ejection mécanique
 Extracción mecánica



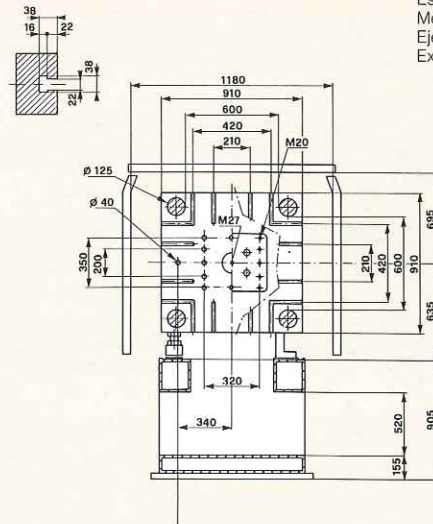
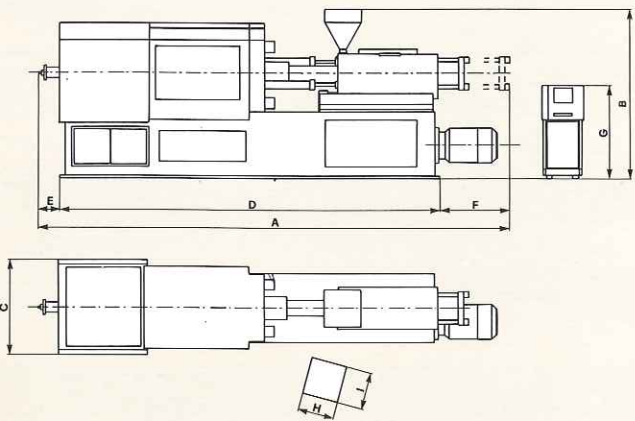
MOD.	A	B	C	D	E	F	G	H	I
190	6330	2250	1180	4780	620	930	1240	620	530

Espulsione meccanica
 Mechanical ejection
 Ejection mécanique
 Extracción mecánica



MOD.	A	B	C	D	E	F	G	H	I
250	6715	2340	1260	5205	680	830	1240	620	530

Espulsione meccanica
 Mechanical ejection
 Ejection mécanique
 Extracción mecánica



MOD.	A	B	C	D	E	F	G	H	I
350	8015	2480	1400	5865	1050	1100	1240	620	530

CARATTERISTICHE	CHARACTERISTICS	CARACTERISTIQUES	CARACTERISTICAS	U.M.	SERIE SETTE HP 60	SERIE SETTE HP 95	SERIE SETTE HP 135	SERIE SEDTTE HP 190	SERIE SETTE HP 250	SERIE SETTE HP 350												
Classificazione Euromap	Euromap Classification	Classification Euromap	Classificación Euromap	cm ³ MP	177/60			310/95			515/135			790/190			1250/250			1950/350		
Diametro della vite	Screw diameter	Diamètre de la vis	Diámetro del husillo	mm	35	40	45	40	45	50	45	50	55	50	55	60	55	60	70	60	70	806
Volume d'iniezione calcolato	Calculated shot volume	Volume théorique d'injection	Volumen de inyección calculado	cm ³	96	125	159	175	222	274	286	353	427	451	546	650	700	835	1135	990	1347	1760
Peso iniettato approx. in polistirolo	Approx. shot weight (polystyrene)	Poids approx. de polystyrène injecté	Peso inyectado approx. polistireno	g	90	120	150	168	210	260	275	339	410	435	525	625	670	802	1090	950	1290	1690
Capacità di plastificazione (in rotaz. cont. polistirolo)	Plasticizing capacity (cont. rot. polystyrene)	Capacité de plastification (en rot. cont. polystyrène)	Capac. de plastificación en rot. cont. polistireno	g/sec	25	30,5	34,7	29,2	33,3	37,5	33,3	38,8	41,6	36,1	45,4	50	44,4	50	58,3	44,4	55,5	65,3
Lunghezza utile della vite	Screw lenght	Longueur utile de la vis	Longitud util del husillo	L/D	19	17	15	22	19	16,5	22	20	18	22	20	18,5	22	20	17	23	20	17,5
Capacità d'iniezione massima	Max. injection capacity	Capacité d'injection maxime	Capacidad de inyección maxima	cm ³ /1"	115	150	190	125	160	195	146	180	217	230	280	335	230	270	370	270	360	470
Pressione sul materiale	Pressure on material	Pression d'injection	Presión sobre el material	bar	1840	1408	1112	1775	1400	1135	1800	1464	1210	1750	1450	1215	1785	1500	1100	1980	1450	1100
Coppia motrice sulla vite	Torque on screw	Couple d'entraînement sur la vis	Par de torsión sobre el husillo	Nm	490 - 490÷220			1100 - 1100÷430			1100 - 1100÷430			2100 - 2100÷720			2100 - 2100÷720			3860 - 3860÷1540		
Velocità della vite	Screw speed	Vitesse de la vis	Velocidad del husillo	giri/1' rpm	0-300 - 300÷670			0-170 - 170÷450			0-200 - 170÷450			0-150 - 150÷440			0-160 - 160÷490			0-120 - 120÷300		
Potenza motore idraulico	Screw hydr. motor power	Puissance du moteur hydr. de la vis	Potencia motor hidr. del husillo	HP	25			25			30			40			50			60		
Zone termoregolate (+ ugello)	Heating zones (+ nozzle)	Zones thermorégées (+ buse)	Zonas termoreguladas (+ la boquilla)	N.	3			3			3			3			3			3		
Potenza totale riscaldatori	Total heating power	Puissance totale de chauffage	Potencia total calefacción	kW	6			7,2			9			13,8			16,2			23		
Forza bloccaggio stampo	Mould clamping force	Force de verrouillage moule	Fuerza bloqueo molde	kN	590			930			1325			1870			2460			3440		
Spessore stampo min/max	Min/max mould thickness	Epaisseur moule min/max	Grueso del molde min/max	mm	80/350			100/400			150/500			200/550			200/650			200/650		
Corsa piano mobile	Mov. platen stroke	Course plateau mobile	Carrera plano movil	mm	300			350			400			460			530			600		
Dimensione dei piani	Platen sizes	Dim. plateaux	Dimensiones planos	mm	455×455			530×530			610×610			700×700			810×810			910×910		
Passaggio colonne (O×V)	Clearnce between tie-bars (H×V)	Passage entre les colonnes (H×V)	Pasaje de las columnas (O×V)	mm	301×301			353×353			400×400			460×460			530×530			600×600		
Diametro colonne	Tie-bars diameter	Diamètre des colonnes	Diámetro de columnas	mm	58			66			80			95			110			125		
Cicli a vuoto	Dry-cycles	Cycles á vide	Ciclos en vacío	n/1'	70			55			45			35			30			22		
Forza estrazione	Ejection force	Force d'éjection	Fuerza extracción	kN	34			34			50			50			50			85		
Corsa estrattore	Ejector stroke	Course de l'éjecteur	Carrera extractor	mm	90			115			150			150			150			205		
Pressione circuito oleodinamico	Hydraulic circuit pressure	Pression de service du circuit hydraulique	Presión circuito oleodinamico	bar	115			135			135			135			135			135		
Capacità serbatoio olio	Oil tank capacity	Quantité d'huile contenue dans le réservoir	Capacidad de aceite	lt.	170			215			245			315			400			500		
Fabbisogno frigorie per raffreddamento olio	Refrigeration requirement for oil cooling	Frigories nécessaires pour refroid. huile	Se precisan frigorias para refrigerar el aceite	frig./h	6400			6400			7680			8960			11200			13440		
Fabbisogno H ₂ O (a 15°C) per raffreddamento olio	H ₂ O requirement (at 15°C) for oil cooling	H ₂ O nécessaire (à 15°) pour refroid. huile	Se precisan H ₂ O (a 15°) para refrigerar el aceite	m ³ /h	0,64			0,64			0,77			0,90			1,12			1,35		
Potenza del motore elettrico	Electric motor power	Puissance moteur électrique	Potencia del motor electrico	kW	18,5			18,5			22			30			37			45		
Potenza totale installata	Total installed power	Puissance totale installée	Potencia total instalada	kW	24			25,7			31			43,8			53,2			68		
Dimensioni di ingombro	Overall dimensions	Dimensions d'encombrement	Dimensiones de bulo	mm	4350×1860×920			5027×1920×960			5720×1980×1140			6330×2250×1180			6715×2340×1260			8015×2480×1400		
Peso netto totale	Total net weight	Poids net total	Peso neto total	kg	2900			4200			5700			8100			9900			14500		
Le caratteristiche e la descrizione possono essere modificate senza preavviso e variare modello per modello.				The specification can be changed without notice.				Les caracteristiques peuvent être modifiées sans notice.				Las características pueden ser modificadas sin preaviso.										

**SANDRETTO**

SANDRETTO INDUSTRIE S.p.A. - 10097 Collegno - Torino (Italia) - Via De Amicis, 44 - Telefono 011/4101.1 (15 linee r.a.) - Telex 210448 SANDPR I - Telefax 011-411.70.49

Itaiprensas Sandretto S.A.R.L.
Avenida Laureano Miro 44
San Feliu De Llobregat
España
Tel. 0034 (3) 6660712/6660716
Telex 51351 ISANE

Sandretto Industrie S.A.
Quartier Serve Bourdon
42420 Lorette
France
Téléphone 77.73.40.40 - Télex 307033 F
Télécopie 77.73.39.39

Sandretto Plastics Machinery Inc.
23079 Commerce Drive
Farmington Hills
Michigan 48024
Phone 313.471.7322
Fax 313.471.7075

Sandretto Plastics Machinery Limited
Leigh Road - Haynes way
Swift Valley Industrial Estate
Rugby - Warwickshire - CV21 2XD (U.K.)
Tel.: 0788.544221 - Fax: 0788.542195
Telex: 311472 SANPLAS G