

1.lap Jelmagyarázat: S=Széria, O=Opció, N=Nem értelmezett	Basic	TS	HC	DUO
	könyök	Könyök	Hidraulik	Két lapos
Záró egység				
Ötpontos, dupla könyök mechanizmus egy hidraulikus munka hengerrel	S	S	N	N
Edzett acél könyök összekötő hüvelyek	S	S	N	N
Krómozott könyök csapok	S	S	N	N
Állítható mozgó lap alátámasztás	S	S	S	S
Menetes furatok a felfogó lapokon a szerszámfelfogatáshoz	S	S	S	N
T-hornyok a felfogó lapokon	N	N	N	S
Vezetőoszlopok nikkkel-króm-molibdén acélból	S	S	S	S
Négy záró munkahenger és hidraulikus megfogók	N	N	N	S
Automata szerszám magasság és záróerő beállítás	S	S	S	S
Központi könyök olajzó rendszer	S	S	N	N
Elektromos rendszer reteszelve a biztonsági ajtók nyitásával	S	S	S	S
Hidraulikus zárás védelem az első védő ajtó nyitásakor	S	S	S	S
Mechanikus zárás védelem	S	S	S	S
Négy lépcsős szerszám nyitás és zárás, útfüggő	S	S	S	S
Differenciális hidraulikus kör a ciklusidő csökkentésére	S	S	S	S
Alacson nyomású szerszám védelem	S	S	S	S
Hidraulikus maghúzó 1 db	S	S	S	S
Többszörös kilöketés, kilökő tartás, rázó kilöketés	S	S	S	S
Anti-vibrációs talpak	S	S	S	S
Szerszám emelő daru (csak SM180-ig)	S	S	S	S
Levegős lefúváshoz szelep	O	O	O	O
Menetes szerszám mag kicsavaró hidromotor	O	O	O	O
Plusz maghúzó	O	O	O	O
Szerszám felfogó furatok Euromap, SPI, JIS kompatibilis	O	O	O	O
Pneumatikus működtetésű védőajtó az operátor oldalon	O	O	O	S
Fotocella a kész darabok kiesésének figyeléséhez	O	O	O	O
100 mm-nél nagyobb átmérőjű központi furat az álló- és mozgó lapon	O	O	O	O
Hűtővíz elosztó és regulátor hőmérővel és kézi szeleppel	S	S	S	S
Csökkentett sebességű mozgások szerszám beállításakor	S	S	S	S
Speciális színű festés	O	O	O	O
Fröccsegység				
Ion nitridált csiga és henger	S	S	S	S
Kettő munkahenger a csiga mozgatáshoz	S	S	S	S
Késleltetett pasztifikálás kezdés	S	S	S	S
6 (vagy 18) lépcsős befröccsöntés, útfüggő	S	S	S	S
3, 4 (vagy 9) lépcsős utánnomás, időfüggő	S	S	S	S
3 lépcsős pasztifikálás, útfüggő	S	S	S	S
Csiga sebesség kijelzés	S	S	S	S
Beállított és tényleges hőmérséklet kijelzés	S	S	S	S
Csúsztható adagoló tölcser az anyag kiürítéséhez	S	S	S	S
Garat hűtés	S	S	S	S
Ömledék dekompresszió pasztifikálás előtt és után	S	S	S	S
Direkt hajtású csiga hidromotorral	S	S	S	S
Csiga meghajtás elektro motorral	O	O	O	N
Hideg indítás elleni védelem	S	S	S	S
Hőérzékelő meghibásodás kijelzése	S	S	S	S
Kettő munkahenger a fröccsegység mozgatásához	N	S	N	S
Kerámia fűtőpalást garnitúra	O	O	O	O
3 lépcsős torló nyomás vezérlés	O	O	O	O
Automatikus extruder tisztító funkció	O	O	O	O
Kettősfém (bimetall) henger és csiga	O	O	O	O
Krómozott csiga	O	O	O	O
Rugós elzárható torpedó csúcs (dúzni)	O	O	O	O
Hidraulikusan elzárható dúzni	O	O	O	O
Henger burkolat	S	S	S	S
Dúzni ajtó	S	S	S	S
Hidraulika egység				
Sebesség és nyomás proporcionális szelep	S	S	S	S
Alacsony zajú szivattyú és motor	S	S	S	S
Nagy teljesítményű olaj hűtő	S	S	S	S
Nagy finomságú (RRR) üresjáratú olajáramlás szűrő	S	S	S	S
Olaj hűtés szabályzó szolenoid szelep	S	S	S	S
Hidro akkumulátor 800 mm/sec csigasebesség eléréséhez	O	O	O	O
Nyitás közbeni kilöketés	O	O	O	O
Nyitás közbeni pasztifikálás	O	O	O	O
Dupla lapátos hidraulika szivattyú a megnövelt fröccs sebesség eléréséhez	O	O	O	O
Növelt teljesítményű hidraulika szivattyú motor	O	O	O	O
Zárt hurkú hidraulikus nyomás/sebesség vezérlés	O	O	O	O
Nyomás érzékelő a főáramú elosztó blokkban	S	S	S	S
Intrúzió képesség	O	O	O	O
CHP2 (kétszeres zárás) fröccsöntési rendszer	N	N	O	N

2.lap

Jelmagyarázat: S=Széria, O=Opció, N=Nem értelmezett

	Basic	TS	HC	DUO
	könyök	Könyök	Hidraulik	Két lapos
CDC-3000 típusú computer vezérlés				
10.4" színes LCD monitor	S	S	S	S
RS-232- soros port	S	S	S	S
Beépített VGA (színes grafikus) interface	S	S	S	S
A hengerhőmérséklet színes grafikonon való megjelenítése	S	S	S	S
Fröccs térfogat és fröccs sebesség grafikus kijelzése	S	S	S	S
Fröccs nyomás grafikus kijelzése	S	S	S	S
Anyagpárna és plasztikálás grafikus kijelzése	S	S	S	S
6 lépcsős befroccsöntés	S	S	S	S
3 v. 4(CE) lépcsős utánnomás	S	S	S	S
Utánnomás átkapcsolás idő vagy pozíció szerint	S	S	S	S
Utánnomás átkapcsolás hidraulika nyomás szerint	S	S	S	S
Utánnomás átkapcsolás szerszám fészék nyomás szerint	O	O	O	O
3 lépcsős plasztikálási sebesség és nyomás vezérlés	S	S	S	S
3 lépcsős torlónyomás vezérlés	O	S	O	S
4 lépcsős szerszám nyitás és zárás vezérlés	S	S	S	S
2 lépcsős kilökö sebesség és nyomás vezérlés előre-hátra	S	S	S	S
2 lépcsős fröccsegység előre és egyszerűes hátra sebesség beállítás	S	S	S	S
Automata központi olajzó beállítás	S	N	N	N
Automata központi zsírzás	N	S	N	N
Automata szerszám beállítás és záróerő beállítás	S	S	S	S
0.1 mm pontosságú felfogó lap, kilökö és fröccsegység mozgás mérés	S	S	S	S
Heti időzítő a henger fűtés indításhoz	S	S	S	S
Dekompresszió plasztikálás előtt és után	S	S	S	S
Fröccsegység dugulás vagy szivárgás észlelése	S	S	S	S
PID henger hőmérséklet érzékelő	S	S	S	S
Henger fűtés készenléti üzemmód	S	S	S	S
Magas-alacsony hőmérséklet határ figyelés	S	S	S	S
Hőérzékelő hiba észlelés	S	S	S	S
SPC diagram 6 különböző folyamat paraméterről	S	S	S	S
Hiba diagnosztika és hibaüzenet naplózás	S	S	S	S
Hiba esetén fény- és hangjelzés (CE csak fény)	S	S	S	S
Termelési adatok, jó és selejt darabszám gyűjtése	S	S	S	S
100 férőhelyes szerszám beállítás memória	S	S	S	S
Többnyelvű átváltás (Magyar / Angol / Japán)	S	S	S	S
Automatikus kikapcsolás hiba esetén vagy termelés végeztével	S	S	S	S
Képernyővédő	S	S	S	S
Többszintű jelszavas védelem	S	S	S	S
Képernyő adatok zárolása	S	S	S	S
Program működés közbeni vizsgálata	S	S	S	S
Relék működés közbeni vizsgálata	S	S	S	S
Számlálók működés közbeni vizsgálata	S	S	S	S
Időzítők működés közbeni vizsgálata	S	S	S	S
I/O portok figyelése és cseréje	S	S	S	S
Beépített robot adapter Euromap 12 vagy 67 szerint	O	S	O	O
Nyomtató port	S	S	S	S
Floppy lemez meghajtó	O	O	O	O
Ciklus indító nyomógomb	S	S	S	S
Mechanikus főkapcsoló a gépkezelő felőli oldalon	S	S	S	S
Hátsó oldali vészleállító gomb	O	O	O	O
Vezérlés az anyag szárító bekapcsolás heti időzítéséhez	O	O	O	O
Vezérlés a szerszám temperáló bekapcsolás heti időzítéséhez	O	O	O	O
Maghúzó vezérlés kivezetés EUROMAP csatlakozóra	S	S	S	S
Vezérlőjel kivezetés futószalag működtetéséhez	O	O	O	O
Jó és selejt termék szétválasztó billenő lemez	O	O	O	O
Konveyor léptető kimenet	O	O	O	O
Automata henger kijáratás funkció	O	O	O	O
Modem	O	O	O	O
Központi termelés irányító számítógéphez interface	O	O	O	O
Tartalék alkatrészek				
Hőérzékelő	S	S	S	S
VCA-018 tápegység kártya CDC-2000 vezérlőhöz	S	S	S	S
Közelítés érzékelő	S	S	S	S
Végállás kapcsoló	S	S	S	S
Relé	S	S	S	S
Fűtőpalást szett max. 4 db	S	S	S	S
Szerszám láda	S	S	S	S
Tömítő készlet komplett	S	S	S	S
Dúzni	S	S	S	S
Csigacsúcs komplett	S	S	S	S
Szerszám felfogó karmok 8 db	S	S	S	S
CPU kártya	O	O	O	O
Interface kártya	O	O	O	O