



Rua Conde de Sarzedas, 55 - Ribeirão Pires  
São Paulo - Brasil - CEP 09400-4390

(Tel.): 55-11-48281555

(Fax): 55-11-48232300

EMAIL: [sicemar@sicemar.com.br](mailto:sicemar@sicemar.com.br)

SITE: [www.sicemar.com.br](http://www.sicemar.com.br)



Máquina Modeladora por Injeção de Precisão PRECISn  
Máquina Modeladora por Inyección de Precisión PRECISn





Fundada em 1998, a associação de empresas chinesas 'Ningbo Meper machinery manufacturing co.' está localizada no mundialmente reconhecido centro de produção e zona de desenvolvimento Ningbo high-tech. É uma empresa moderna especializada no desenvolvimento, produção e venda de máquinas modeladoras por extrusão e modeladoras de plástico por injeção.

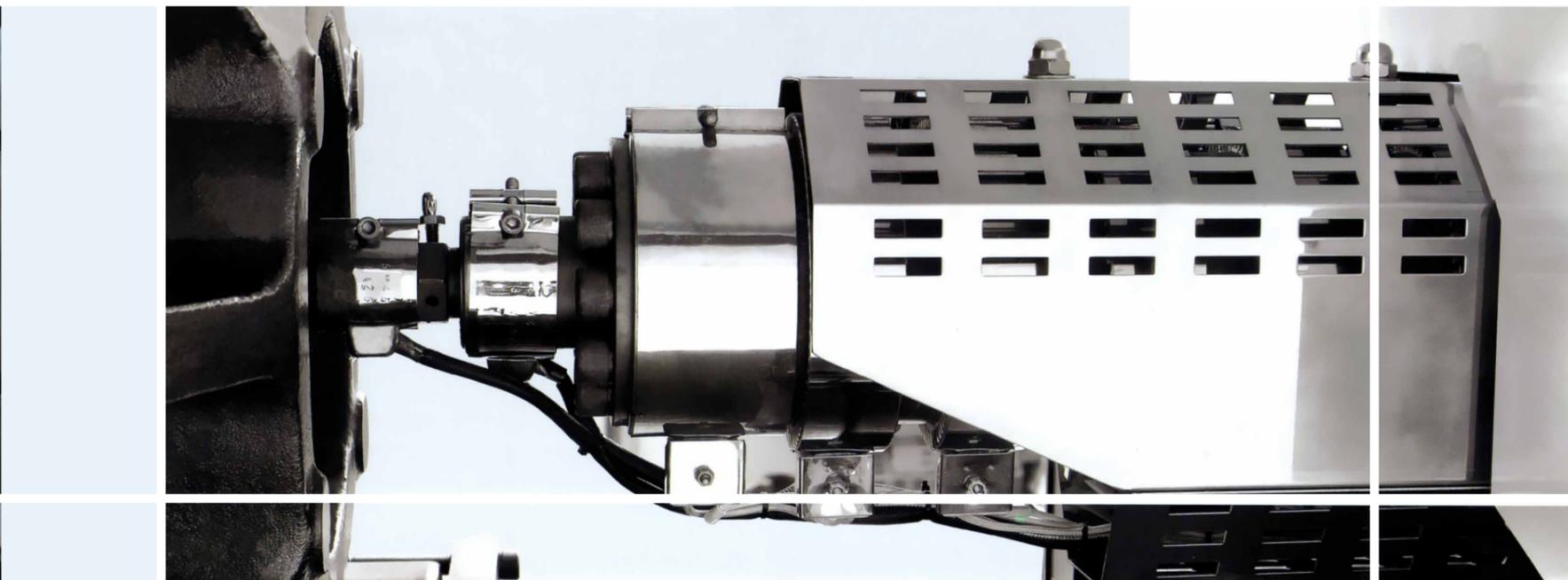
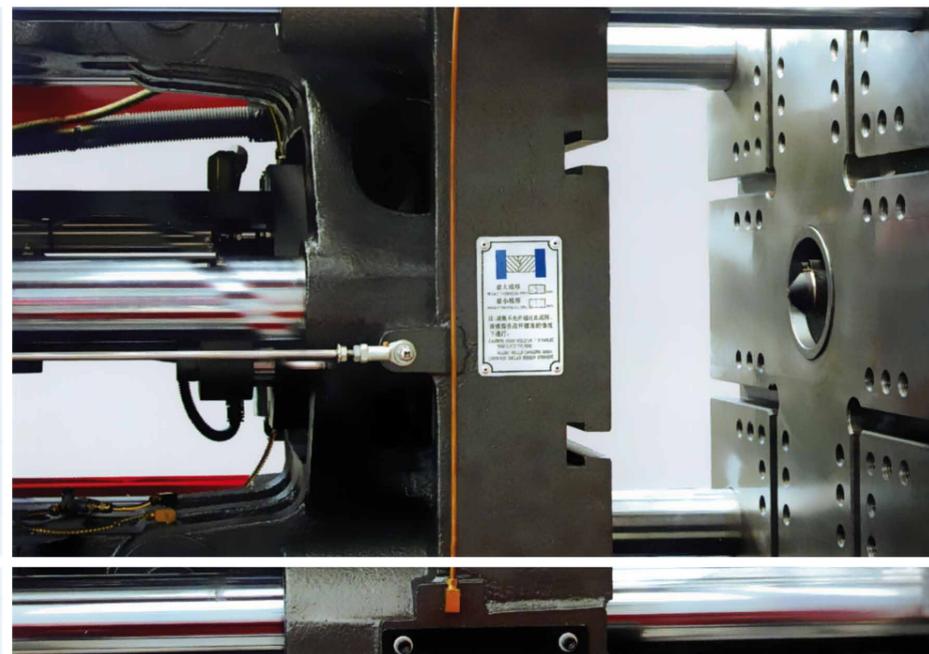
Através de anos de desenvolvimento, a seriedade da **PRECiSn** e suas máquinas modeladoras de plástico por injeção é reconhecida por usuários atuais e antigos por sua excelência e lealdade no serviço, **PRECiSn** tornou-se uma marca de excelência com ótima reputação tanto de maneira local como internacional.

'Ningbo Meper machinery manufacturing co.,Ltd', aderiu ao desenvolvimento de uma estratégia de marca abrangente, para estabelecer uma rede competitiva e eficiente produzindo, comercializando e oferecendo serviços; nós sempre optamos pela inovação técnica e pelo fortalecimento da marca, e para manter os princípios da honestidade, qualidade e serviço de excelência com total segurança em levar os produtos da série **PRECiSn** ao sucesso e reconhecimento.

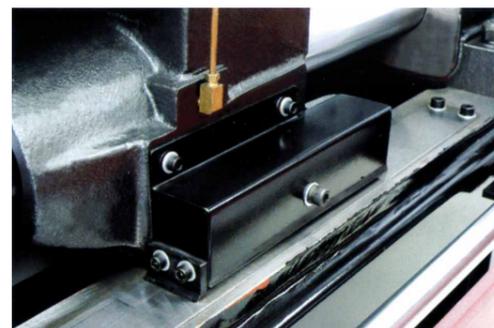
Fundada en 1998, la asociación de empresas chinas 'Ningbo Meper Machinery Manufacturing co. Ltd.', está ubicada en el mundialmente reconocido centro de producción y zona de desarrollo Ningbo high-tech. Es una empresa moderna especializada en el desarrollo, producción y venta de máquinas modeladoras por extrusión y modeladoras de plástico por inyección.

A través de años de desarrollo, la seriedad de **PRECiSn** y sus máquinas modeladoras de plástico por inyección son reconocidas por los usuarios actuales y antiguos por su excelencia y lealtad en el servicio, **PRECiSn** se tornó una marca de excelencia con óptima reputación tanto de manera local como internacional.

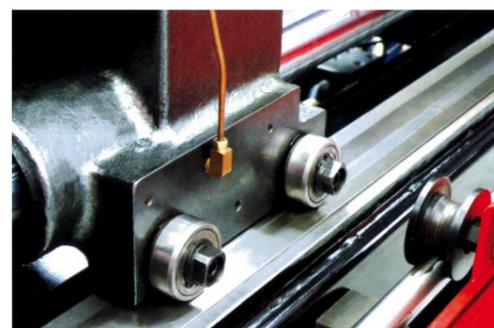
'Ningbo Meper Machinery Manufacturing co. Ltd.', adhirió al desarrollo de una estrategia de marca global, para establecer una red competitiva y eficiente produciendo, comercializando y ofreciendo servicios; siempre optamos por la innovación técnica y por el fortalecimiento de la marca, y para mantener los principios de la honestidad, calidad y servicio de excelencia con total seguridad en llevar los productos de la serie **PRECiSn** al éxito y reconocimiento.



- Sistema de rolamento na placa móvel aumentou a eficiência nos movimentos que proporcionou a redução do consumo de energia.
- Sistema de fixação vertical de 5 pontos com braçagem dupla.
- Placas Tslot, adequado para diferentes configurações de moldes. (RASGO "T")
- O ajuste automático e meticuloso da moldagem de acordo com a cavidade da força predefinida de fixação do cilindro de óleo para movimentos de alta velocidade pode aliviar a placa de controle.



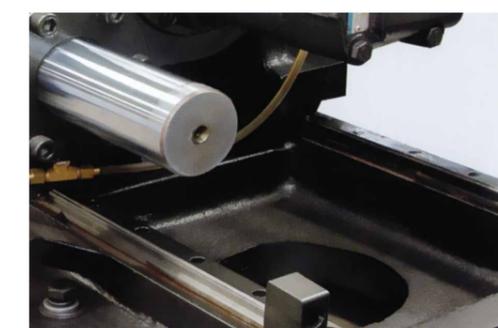
- El Sistema de Rodamiento en la placa móvil aumentó la eficiencia en los movimientos que proporcionó la reducción del consumo de energía.
- Sistema de fijación vertical de 5 puntos con palanca de conmutación doble.
- Placas Tslot, adecuadas para diferentes configuraciones de moldes. (RASGO "T")
- El ajuste automático del moldeado es meticuloso de acuerdo con la cavidad de la fuerza predefinida de fijación del cilindro de aceite para movimientos de alta velocidad puede aliviar la placa de control.

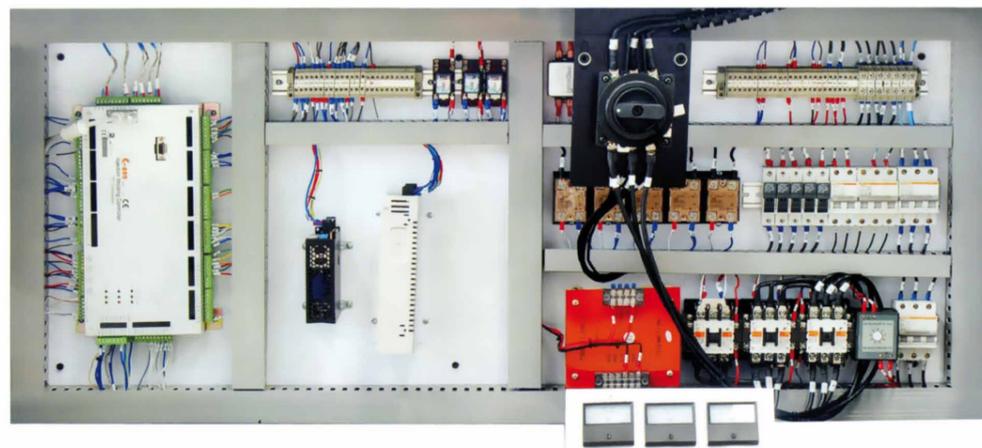
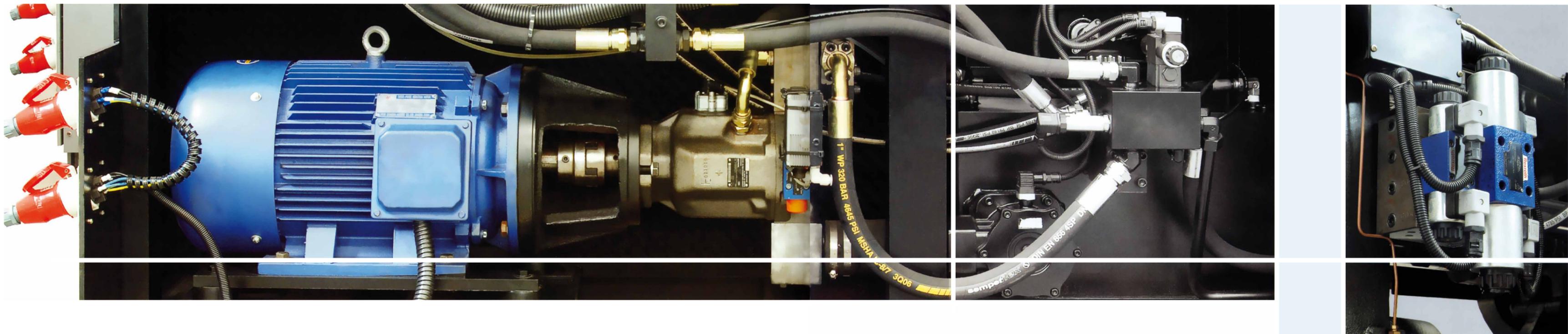


- Guia linear de alta qualidade que garante uma injeção precisa e confiável.
- Contem cilindro duplo na injeção requerida em produtos de alta precisão.
- Desenho otimizado da rosca para executar injeção de alta velocidade e satisfazer as necessidades de produtos de moldagem de parede fina.
- Rosca específica e modelos de canhão estão disponíveis para processar diferentes exigências de materiais.



- Guía lineal de alta calidad que garantiza una inyección precisa y confiable.
- Contiene cilindro doble en la inyección requerida en productos de alta precisión.
- Diseño optimizado de la rosca para ejecutar inyección de alta velocidad y satisfacer las necesidades de productos de moldeado de pared fina.
- Rosca específica y modelos de cañón están disponibles para procesar diferentes exigencias de materiales.





- As válvulas hidráulicas são adjacentes a todos os cilindros de óleo para uma transferência rápida de óleo.
- Os dispositivos hidráulicos estão instalados na parte de fora para uma fácil manutenção.
- A pressão e o fluxo são controlados por um anel fechado que pode ser alimentado.
- O dispositivo de controle das válvulas de taxa de pré-injeção tem fácil operação e um controle preciso.
- O sistema hidráulico incorpora tecnologia de controle de confiáveis produtores internacionais, que controlam precisamente cada movimento da máquina.

- Las válvulas hidráulicas son adyacentes a todos los cilindros de aceite para una transferencia rápida de aceite.
- Los dispositivos hidráulicos están instalados en la parte de afuera para un fácil mantenimiento.
- La presión y el flujo están controlados por un anillo cerrado que puede ser alimentado.
- El dispositivo de control de las válvulas de tasa de pre-inyección tiene fácil operación y un control preciso.
- El sistema hidráulico incorpora tecnología de control de confiables fabricantes internacionales, que controlan precisamente cada movimiento de la máquina.



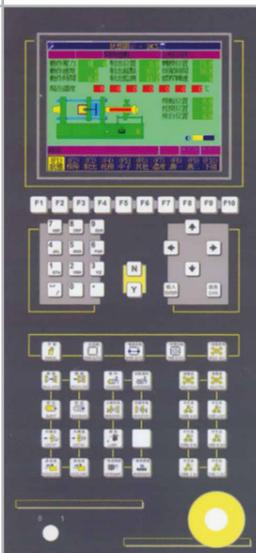


CONTROLADOR ITC C-800  
CONTROLADOR ITC C-800



- Equipado com 5 CPUs com uma CPU de 32bit integrada
- LCD TFT COLORIDO DE 10.4", 800x600
- 6 teclas simples e convenientes para ajustar as condições de moldagem
- Função de exibição de gráfico linear (Pressão, Velocidade, Posição)
- Exibição em tempo real do estado operacional da máquina
- Controle automático de PID temp.
- Função de diagnóstico, alarme e monitoramento
- Suporte em línguas estrangeiras (Inglês, Chinês e Português)
- Memória interna e externa para salvar dados de moldagem
- Senha para nível de trabalho
- Monitoramento de dados SPC (*Statistics Processing Control* - Controle de Processamento Estatístico)
- Salva os últimos 100 dados dos moldes

- Equipado con 5 CPUs, con una CPU de 32bit integrada
- LCD TFT COLORIDO DE 10.4", 800x600
- 6 teclas simples y convenientes para ajustar las condiciones de moldeado
- Función de exhibición de gráfico lineal (Presión, Velocidad, Posición)
- Exhibición en tiempo real del estado operacional de la máquina
- Control automático de PID temp.
- Función de diagnóstico, alarma y monitoreo
- Soporte en idiomas extranjeros (Inglés, Mandarín y Portugués)
- Memoria interna y externa para guardar datos de moldeado
- Contraseña para nivel de trabajo
- Monitoreo de datos SPC (*Statistics Processing Control* - Control de Procesamiento Estadístico)
- Guarda los últimos 100 datos de los moldes



CONTROLADOR  
TECHMATION C-6000  
CONTROLADOR  
TECHMATION C-6000

- Equipado com CPU de 80Hz com 16bit integrado
- LCD TFT COLORIDO DE 8.4"E 640x480
- Função de Linearização da Válvula
- Controle automático de PID temp.
- Função de alto ajuste para espessura ou fixação do molde
- Suporte em línguas estrangeiras (Inglês, Chinês e Português)
- Memória interna e externa para salvar dados de moldagem

- Equipado con CPU de 80Hz con 16bit integrado
- LCD TFT COLORIDO DE 8.4"E 640x480
- Función de Alineado de la Válvula
- Control automático de PID temp.
- Función de alto ajuste para espesor o fijación del molde
- Soporte en idiomas extranjeros (Inglés, Mandarín y Portugués)
- Memoria interna y externa para guardar datos de moldeado

## Máquina Modeladora de alta velocidade por injeção de precisão

### Máquina Modeladora de alta velocidad por inyección de precisión

Recurso de alta velocidade e alta pressão do processo para uma precisa aplicação na arquitetura modular entre as unidades de injeção das servo-válvulas para o controle de realimentação, apresentando uma excelente reprodutibilidade e resposta, permitindo controle de precisão e mais de 30% de economia de energia comparada a máquinas com funções similares.

**V8** Utiliza controle de pressão e velocidade por servo-válvulas, adequado para modelagem de partes de telefones celulares, obtendo modelagem de precisão por injeção com excelente reprodutibilidade.

Recurso de alta velocidad y alta presión del proceso para una precisa aplicación en la arquitectura modular entre las unidades de inyección de las servo-válvulas para el control de realimentación, presentando una excelente reproductibilidad y respuesta, lo que permite control de precisión y más del 30% de ahorro de energía comparando a máquinas con funciones similares.

Utiliza control de presión y velocidad por servo-válvulas, adecuado para modelado de partes de teléfonos celulares, obteniendo modelado de precisión por inyección con excelente reproductibilidad.

**V8s** Capacidade de processamento em alta pressão e alta velocidade para a modelagem precisa de partes ultrafinas, aplicação de projetos modulares entre servo bombas de anel fechado em unidades de injeção para o controle de realimentação, apresentando uma excelente reprodutibilidade e agilidade, permitindo um controle preciso e mais de 30 % de economia no consumo de energia quando comparada a máquinas com funções semelhantes.

Capacidad de procesamiento en alta presión y alta velocidad para el moldeado preciso de partes ultra-finas, aplicación de proyectos modulares entre servo bombas de anillo cerrado en unidades de inyección para el control de realimentación, presentando una excelente productibilidad y agilidad, lo que permite un control preciso y más del 30 % de ahorro en el consumo de energía cuando se comparada a máquinas con funciones semejantes.

## Máquina modeladora por injeção de precisão com fechamento hidráulico

### Máquina modeladora por inyección de precisión con cierre hidráulico.

**H1** Organizada com sistema hidráulico reto e sistema de loop fechado que é adequado para uma modelagem precisa de partes ultrafinas de arquitetura modular para aplicação entre as unidades de injeção (híbrido), economia de energia ao descarregar o sistema hidráulico.

Organizada con sistema hidráulico recto y sistema de loop cerrado que es adecuado para un modelado preciso de partes ultra-finas de arquitectura modular para aplicación entre las unidades de inyección (híbrido), ahorro de energía al descargar el sistema hidráulico.

**H1s** Perfeitamente estabelecido o sistema habilita a produção em massa de produtos de moldagem de parede fina aumentando a velocidade da injeção combinando o motor do tipo elétrico e unidade de carregamento hidráulica utilizando pressão de injeção do servo motor; a contenção de pressão e velocidade de injeção são precisamente controladas por uma servo-válvula, através de acúmulo de propulsão do movimento de injeção.

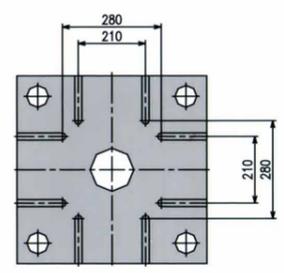
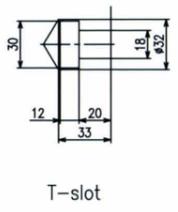
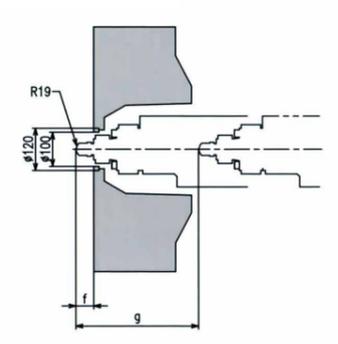
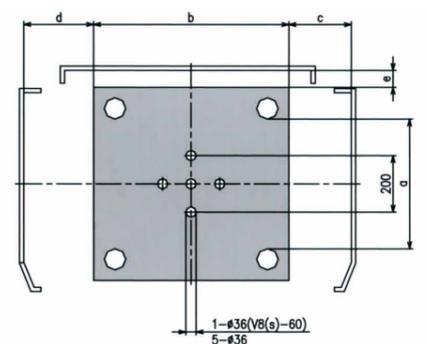
Perfectamente establecido, el sistema habilita la producción en masa de productos de moldeado de pared fina aumentando la velocidad de la inyección combinando el motor del tipo eléctrico y la unidad de carga hidráulica utilizando presión de inyección del servo motor; la contención de presión y velocidad de inyección están precisamente controladas por una servo-válvula, a través de acumulación de propulsión del movimiento de inyección.

**H8** Estruturado com sistema hidráulico reto e o recurso de alta velocidade e alta pressão as servos válvulas fazem o controle de realimentação, apresentando uma excelente reprodutibilidade e reação, permitindo controle de precisão, moldagem de alta velocidade, abertura e fechamento e, mais de 30% de economia de energia comparada a máquinas com funções similares.

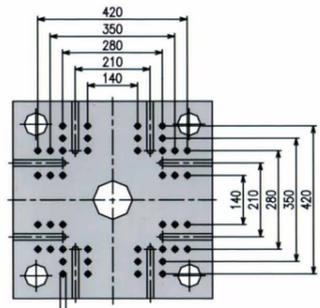
Estructurado con sistema hidráulico recto y el recurso de alta velocidad y alta presión las servo-válvulas hacen el control de realimentación, presentando una excelente reproductibilidad y reacción, lo que permite un control de precisión, moldeado de alta velocidad, abertura y cierre, y más del 30% de ahorro de energía comparando a máquinas con funciones similares.

**V8**  
**V8s**  
**H1**  
**H1s**  
**H8**

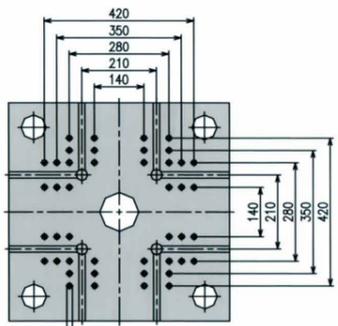
Dimensão	V8(s)-60	320	470	250	275	80	50	245
Dimensión	V8(s)-80	365	560	250	275	60	50	245
	V8(s)-110	410	620	250	275	60	50	300



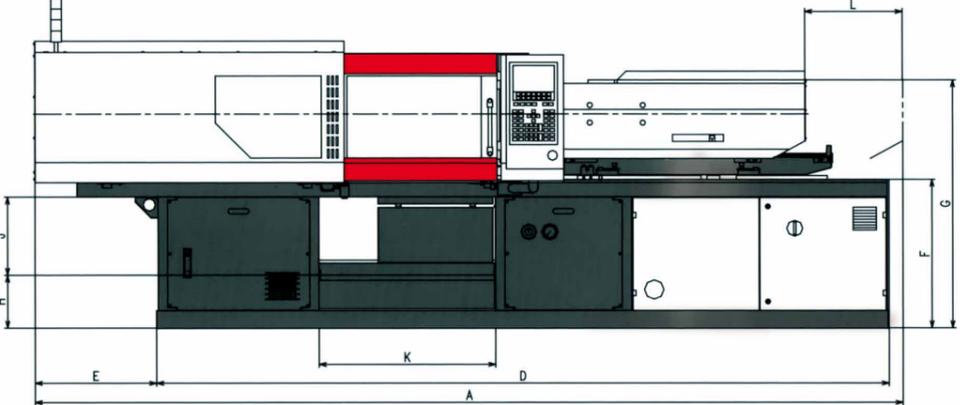
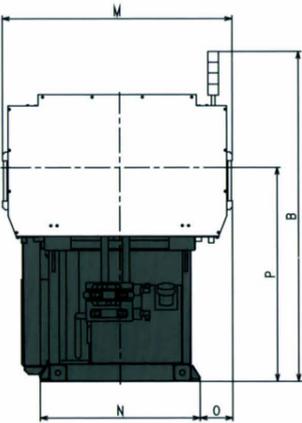
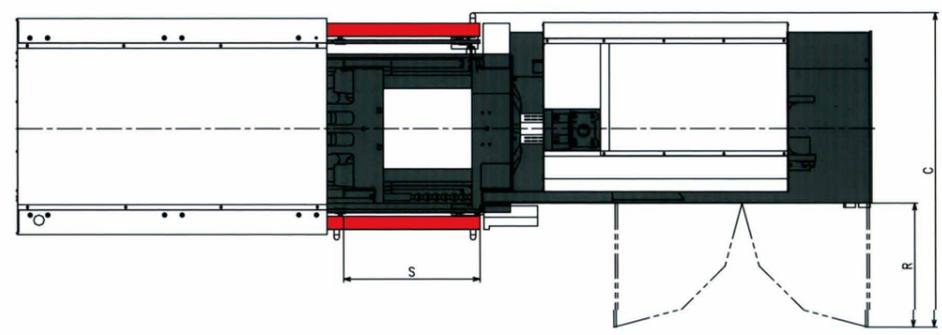
V8(s)-60



V8(s)-80



V8(s)-110



# Máquina Modeladora de alta velocidade por injeção de precisão

# Máquina Modeladora de alta velocidad por inyección de precisión

V8  
V8s

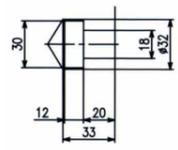
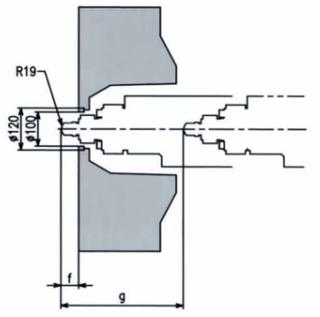
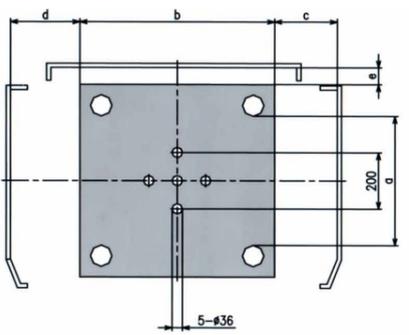
Dados da Unidade de injeção	Datos de la Unidad de inyección		V8-60 V8s-60		V8-80 V8s-80		V8-110 V8s-110	
			K	A	K	A	K	A
Diâmetro da rosca	Diámetro de la rosca	mm	18	22	18	22	22	25
Volume de injeção teórico	Volumen de inyección teórico	cm <sup>3</sup>	33	49	38	57	76	98
Peso da Injeção(PS)	Peso de la Inyección(PS)	g	30	45	35	52	70	90
		oz	1.1	1.6	1.2	1.9	2.5	3.2
Tempo da Injeção	Tiempo de la Inyección	mm	130		150		200	
Pressão da Injeção	Presión de la Inyección	kg/cm <sup>3</sup>	3975	2661	3975	2661	3702	2867
<b>Pressão da Injeção(V8s)</b>	<b>Presión de la Inyección(V8s)</b>	<b>kg/cm<sup>3</sup></b>	<b>3259</b>	<b>2182</b>	<b>3259</b>	<b>2182</b>	<b>3124</b>	<b>2419</b>
Velocidade teórica de Injeção	Velocidad teórica de Inyección	mm/seg	274		274		279	
<b>Velocidade teórica de Injeção(V8s)</b>	<b>Velocidad teórica de Inyección(V8s)</b>	<b>mm/seg</b>	<b>334</b>		<b>334</b>		<b>330</b>	
Taxa máxima de injeção	Tasa máxima de inyección	g/seg	64	96	64	96	97	126
<b>Taxa de Injeção(V8s)</b>	<b>Tasa de Inyección(V8s)</b>	<b>g/seg</b>	<b>78</b>	<b>117</b>	<b>78</b>	<b>117</b>	<b>115</b>	<b>149</b>
Capacidade de plastificação	Capacidad de plastificación	g/seg	5	9	5	9	8	11
RPM máximo da rosca	RPM máximo de la rosca	rpm	395		395		368	
Força de injeção	Fuerza de inyección	ton	3.5		3.5		4.5	
Avanço de tempo do injetor	Avance de tiempo del inyector	mm	245		245		300	

Dados da Unidade de Fechamento	Datos de la Unidad de Cierre		V8-60 V8s-60		V8-80 V8s-80		V8-110 V8s-110	
Força de fechamento	Fuerza de cierre	ton	60		80		110	
Curso de abertura	Curso de abertura	mm	260		330		370	
Distancia Máx. entre placas	Distancia Máx. entre placas	mm	610		730		820	
Espessura mínima do molde	Espesor mínimo del molde	mm	100		130		150	
Espessura máxima do molde	Espesor máximo del molde	mm	350		400		450	
Distancia entre columnas (HxV)	Distancia entre columnas (HxV)	mm	320x320		365x365		410x410	
Dimensões das placas (HxV)	Dimensiones de las placas (HxV)	mm	470x470		560x560		620x620	
Força de extração	Fuerza de extracción	ton	3.1		3.8		3.8	
Tempo de extração	Tiempo de extracción	mm	80		100		130	

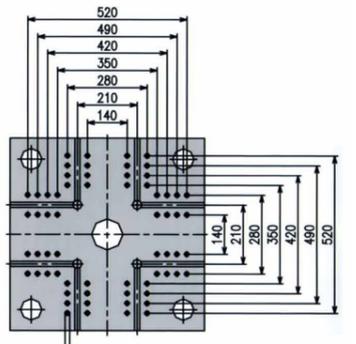
Dados Gerais	Datos Generales		V8-60 V8s-60		V8-80 V8s-80		V8-110 V8s-110	
Potencia de aquecimento	Potencia de calentamiento	Kw	5.5		6		6.5	
Potencia do motor elétrico	Potencia del motor eléctrico	Kw	18.5		18.5		22	
Volume do tanque de óleo	Volumen del tanque de aceite	ℓ	200		250		250	
Dimensões da máquina (CxLxA)	Dimensiones de la máquina (CxLxA)	m	3.8x1.2x1.5		4.2x1.2x1.5		4.6x1.3x1.6	
Peso da máquina	Peso de la máquina	ton	3		3.5		4	

	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	O	P	R	S
V8(s)-60	3800	1560	1560	3210	540	700	1135	305	290	650	245	1105	720	180	975	665	565
V8(s)-80	4150	1460	1640	3560	540	800	1275	305	390	850	245	1185	780	190	1115	665	630
V8(s)-110	4505	1570	1745	3850	605	850	1375	305	445	930	300	1245	840	190	1195	715	700

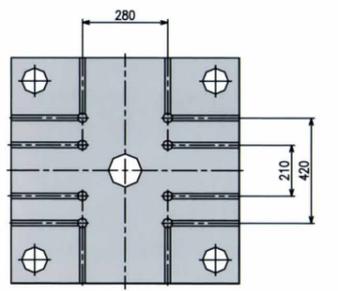
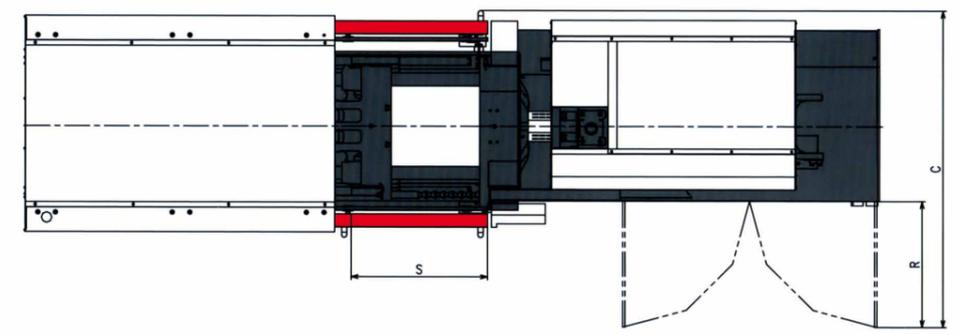
Dimensão		a	b	c	d	e	f	g
Dimensão	V8(s)-130	460	675	250	275	70	50	380
	V8(s)-1700	510	760	255	280	65	50	370
	V8(s)-220	560	820	255	280	50	50	400



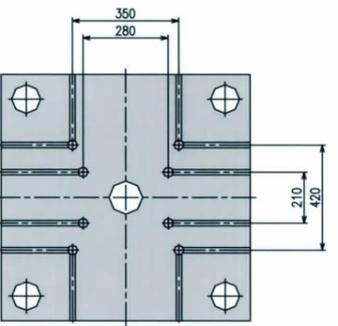
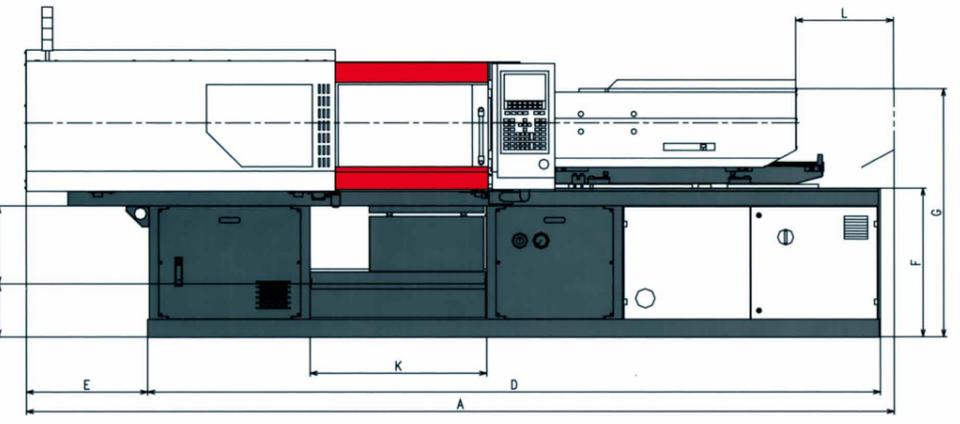
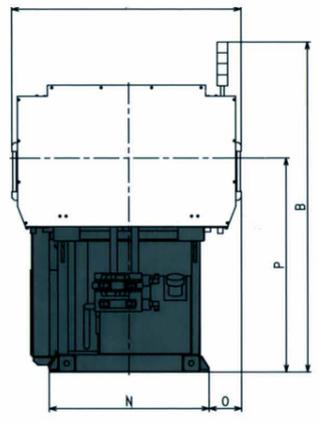
T-slot



V8(s)-130



V8(s)-170



V8(s)-220

## Máquina Modeladora de alta velocidade por injeção de precisão

## Máquina Modeladora de alta velocidad por inyección de precisión

V8  
V8s

### Dados da Unidade de injeção

### Datos de la Unidad de inyección

Diâmetro da rosca	Diámetro de la rosca	mm	25	28	28	30	30	35
Volume de injeção teórico	Volumen de inyección teórico	cm <sup>3</sup>	98	123	135	156	184	250
Peso da Injeção(PS)	Peso de la Inyección(PS)	g	90	113	125	143	169	230
		oz	3.2	4	4.4	5	6.0	8
Tempo da Injeção	Tiempo de la Inyección	mm	200		220		260	
Pressão da Injeção	Presión de la Inyección	kg/cm <sup>3</sup>	3341	2663	3061	2667	3422	2514
<b>Pressão da Injeção(V8s)</b>	<b>Presión de la Inyección(V8s)</b>	<b>kg/cm<sup>3</sup></b>	<b>2419</b>	<b>1029</b>	<b>2286</b>	<b>1991</b>	<b>2640</b>	<b>1940</b>
Velocidade teórica de Injeção	Velocidad teórica de Inyección	mm/seg	239		208		224	
<b>Velocidade teórica de Injeção(V8s)</b>	<b>Velocidad teórica de Inyección(V8s)</b>	<b>mm/seg</b>	<b>330</b>		<b>279</b>		<b>290</b>	
Taxa máxima de injeção	Tasa máxima de inyección	g/seg	108	135	118	135	146	198
<b>Taxa de Injeção(V8s)</b>	<b>Tasa de Inyección(V8s)</b>	<b>g/seg</b>	<b>149</b>	<b>187</b>	<b>158</b>	<b>181</b>	<b>189</b>	<b>257</b>
Capacidade de plastificação	Capacidad de plastificación	g/seg	8	12	10	12	16	23
RPM máximo da rosca	RPM máximo de la rosca	rpm	291		241		313	
Força de injeção	Fuerza de inyección	ton	4.5		4.5		6.2	
Avanço de tempo do injetor	Avance de tiempo del inyector	mm	380		380		400	

### Dados da Unidade de Fechamento

### Datos de la Unidad de Cierre

Força de fechamento	Fuerza de cierre	ton	130		170		220	
Curso de abertura	Curso de abertura	mm	410		460		520	
Distancia Máx. entre placas	Distancia Máx. entre placas	mm	910		1010		1170	
Espessura mínima do molde	Espesor mínimo del molde	mm	150		180		200	
Espessura máxima do molde	Espesor máximo del molde	mm	500		550		650	
Distancia entre columnas (HxV)	Distancia entre columnas (HxV)	mm	460x460		510x510		560x560	
Dimensões das placas (HxV)	Dimensiones de las placas (HxV)	mm	675x675		750x750		820x820	
Força de extração	Fuerza de extracción	ton	3.8		3.8		6.2	
Tempo de extração	Tiempo de extracción	mm	140		150		160	

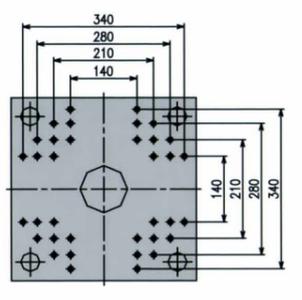
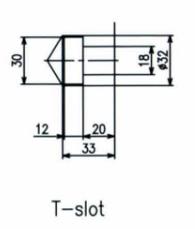
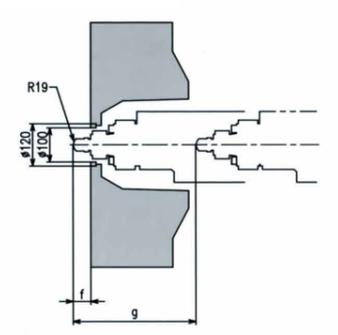
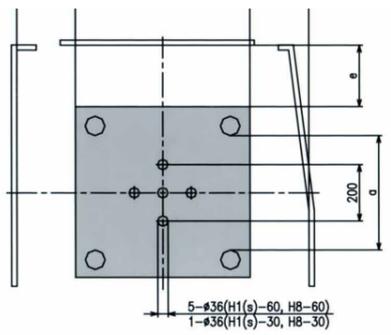
### Dados Gerais

### Datos Generales

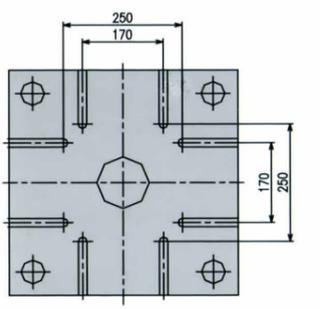
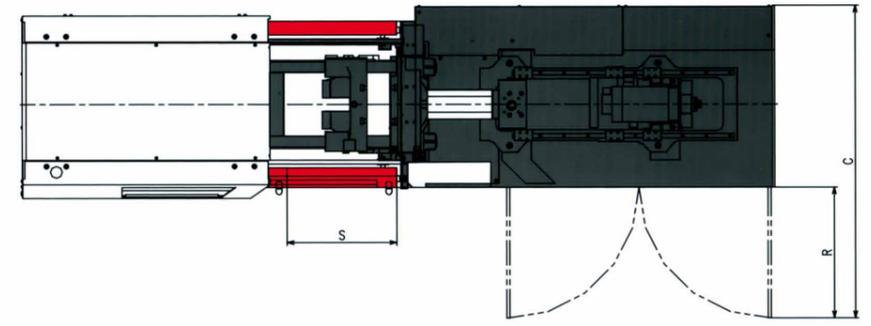
Potencia de aquecimento	Potencia de calentamiento	Kw	6.5		7		10	
Potencia do motor elétrico	Potencia del motor eléctrico	Kw	22		22		30	
Volume do tanque de óleo	Volumen del tanque de aceite	ℓ	300		400		500	
Dimensões da máquina (CxLxA)	Dimensiones de la máquina (CxLxA)	m	4.9x1.4x1.7		5.3x1.4x1.8		5.7x1.5x1.9	
Peso da máquina	Peso de la máquina	ton	4.8		5.8		8	

	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	O	P	R	S
V8(s)-130	4890	1645	1810	4150	690	850	1375	305	445	930	380	1310	905	190	1220	715	755
V8(s)-170	5265	1715	1885	4410	805	850	1460	305	445	1050	380	1385	980	190	1265	715	860
V8(s)-220	5615	1785	1955	4860	855	850	1515	305	445	1140	400	1455	1050	190	1300	715	1025

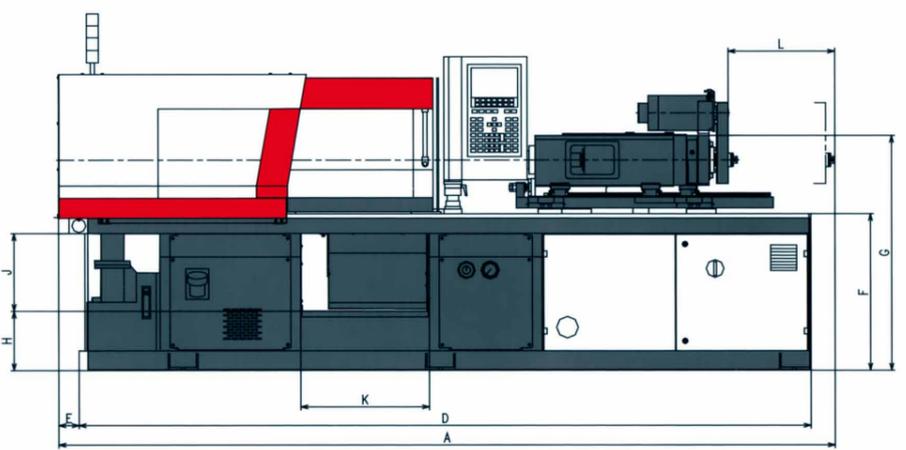
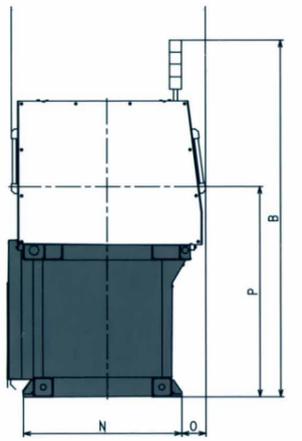
Dimensão		a	b	c	d	e	f	g
Dimensión								
	H1(H8)-30	265	390	170	170	170	50	220
	H1(H8)-60	325	480	170	170	170	50	250
	H1s-30	265	390	170	170	170	50	220
	H1s-60	325	480	170	170	170	50	250



H1(s)-30, H8-30

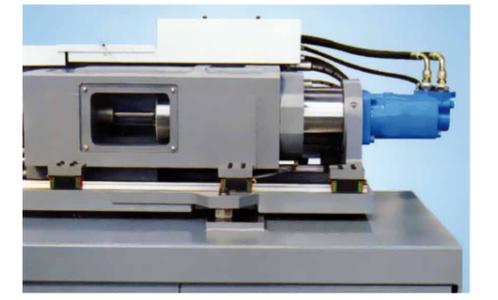
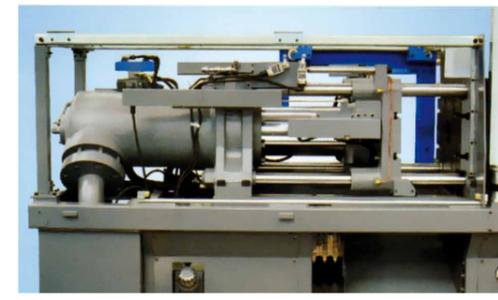


H1(s)-60, H8-60



## Máquina Modeladora por Injeção de Precisão de Fechamento Hidráulico

## Máquina Modeladora por Inyección de Precisión de Cierre Hidráulico



### Parte de fixação

- Equipamento com fechamento hidráulico por pressão direta, que pode ajustar a força de travamento precisamente.
- Pode resolver a diferenças entre pressão e velocidade.
- Não existe braçagem no sistema de fechamento, o que pode estender a vida do sistema
- As partes de movimentação adotam materiais de grande resistência que podem estender a vida útil das partes.

### Parte de fijación

- Equipo con cierre hidráulico por presión directa, que puede ajustar la fuerza de traba precisamente.
- Puede resolver las diferencias entre presión y velocidad.
- No existe palanca de conmutación en el sistema de cierre, lo que puede extender la vida útil del sistema
- Las partes móviles adoptan materiales de gran resistencia que pueden extender la vida útil de las partes.

### Parte de injeção

- Moldagem de injeção com cilindro único de alta velocidade e alta pressão, que podem satisfazer as exigências de precisão dos produtos de parede fina.
- O Guia linear pode garantir a injeção de maneira balanceada e precisa
- O motor hidráulico e o servo motor são uma configuração intercambiável especial.

### Parte de inyección

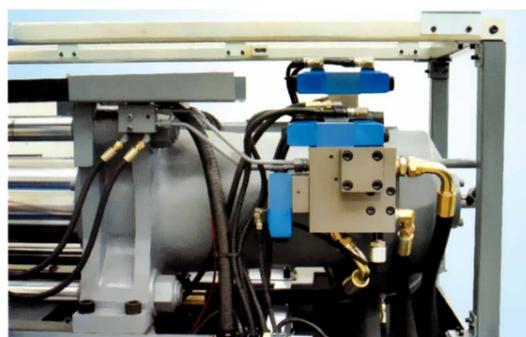
- Moldeado de inyección con cilindro único de alta velocidad y alta presión, que pueden satisfacer las exigencias de precisión de los productos de pared fina.
- La Guía lineal puede garantizar la inyección de manera balanceada y precisa
- El motor hidráulico y el servo motor tienen una configuración intercambiable especial.



	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	O	P	R	S
H1(H8)-30	3200	1750	1450	3100	105	750	970	305	350	500	220	905	700	125	955	680	480
H1(H8)-60	3930	1825	1605	3700	105	800	1200	305	400	650	250	985	800	125	1075	680	570
H1s-30	3400	1750	1800	3100	105	750	970	305	350	500	220	905	700	125	955	680	480
H1s-60	4050	1825	2000	3700	105	800	1200	305	400	650	250	985	800	125	1075	680	570



**Máquina Modeladora por Injeção de Precisão de Fechamento Hidráulico**  
**Máquina Modeladora por Inyección de Precisión de Cierre Hidráulico**



**Parte hidráulica**

- Sistema de bomba dupla e bomba fixa comparável ao sistema universal de bombas.
- Como é um sistema de bombas mais eficiente e econômico, a economia de energia pode chegar a 30% (Configuração serial H8)
- Adota válvula proporcional de direção de realimentação de alta precisão, a velocidade da injeção é mais estável e controla o volume da injeção precisamente.
- Configuração especial e configuração padrão do medidor de fluxo de esfriamento da água.

**Parte hidráulica**

- Sistema de bomba doble y bomba fija comparable al sistema universal de bombas.
- Como es un sistema de bombas más eficiente y económico, el ahorro de energía puede llegar al 30% (Configuración serial H8)
- Adopta válvula proporcional de dirección de realimentación de alta precisión, la velocidad de la inyección es más estable y controla el volumen de la inyección precisamente.
- Configuración especial y configuración estándar del medidor de flujo de enfriamiento de agua.

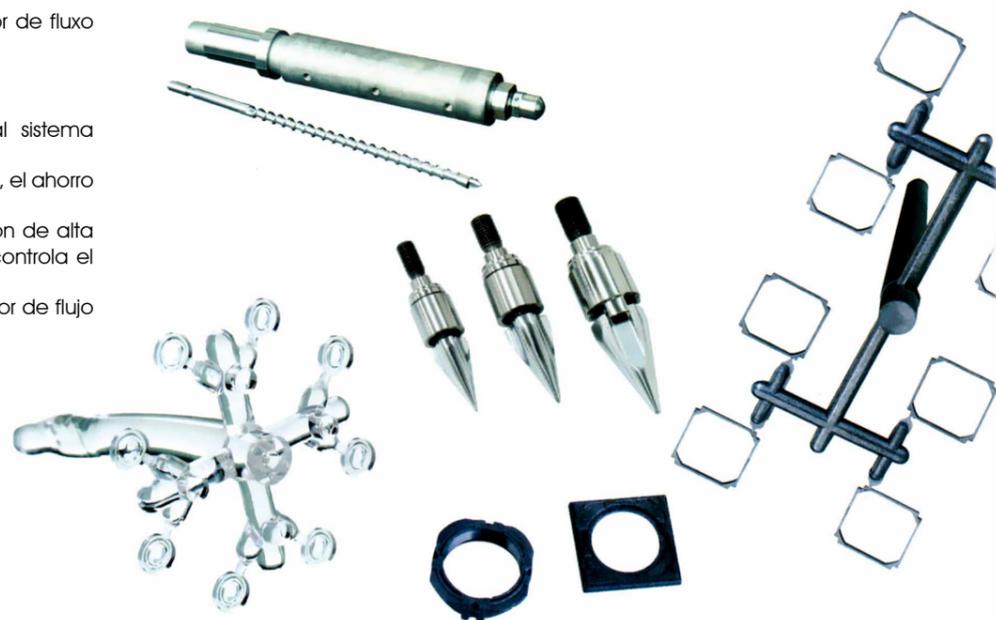


**Parte controladora**

- Adota um computador com controle de CPU independente. Melhora a velocidade de execução no sistema de controle e a precisão da máquina
- Controle de aquecimento PID
- Exibição da velocidade de rotação do motor de dosagem
- Equipamento de alarme para alta temperatura do óleo
- Transdutor linear controla a fechamento, extração, injeção,
- Tempo de movimentação da injeção
- Equipamento de proteção e segurança elétrica, mecânica e hidráulica.

**Unidad de control**

- Adopta un computador con control de CPU independiente. Mejora la velocidad de ejecución en el sistema de control y la precisión de la máquina
- Control de calentamiento PID
- Exhibición de la velocidad de rotación del motor dosificador
- Equipo de alarma para alta temperatura del aceite
- Transdutor lineal de control de cierre, extracción, inyección,
- Tiempo de movimiento de la inyección
- Equipo de protección y seguridad eléctrica, mecánica e hidráulica.



**Máquina Modeladora por Injeção de Precisão de Fechamento Hidráulico**

**Máquina Modeladora por Inyección de Precisión de Cierre Hidráulico**

**H1**  
**H1s**  
**H8**

		<b>H1-30</b> <b>H1s-30</b>		<b>H1-60</b> <b>H1s-60</b>		<b>H8-30</b>		<b>H8-60</b>		
		<b>K</b>	<b>A</b>	<b>K</b>	<b>A</b>	<b>K</b>	<b>A</b>	<b>K</b>	<b>A</b>	
<b>Dados da Unidade de Injeção</b>	<b>Datos de la Unidad de inyección</b>									
Diâmetro da rosca	Diámetro de la rosca	mm	18	22	22	25	18	22	22	25
Volume teórico de injeção	Volumen de inyección teórico	cm <sup>3</sup>	20	30	42	54	20	30	42	54
Peso da Injeção(PS)	Peso de la Inyección(PS)	g	19	28	38	50	19	28	38	50
		oz	0.7	1	1.4	1.8	0.7	1	1.4	1.8
Tempo da Injeção	Tiempo de la Inyección	mm	80		110		80		110	
Pressão da Injeção	Presión de la Inyección	kg/cm <sup>3</sup>	2765	1851	3669	2842	2765	1851	3669	2842
Velocidade teórica de Injeção	Velocidad teórica de Inyección	mm/seg	273		187		250		199	
Taxa máxima de injeção	Tasa máxima de inyección	g/seg	64	95	66	85	59	87	70	90
<b>Taxa máxima de injeção com cc'(H1s)</b>	<b>Tasa máxima de inyección con cc'(H1s)</b>	<b>g/seg</b>	<b>105</b>	<b>157</b>	<b>157</b>	<b>203</b>				
Capacidade de plastificação	Capacidad de plastificación	g/seg	4	8	9	12	4	7	9	12
RPM máximo da rosca	RPM máximo de la rosca	rpm	351		380		322		403	
<b>RPM máximo da rosca do motor Servo(H1s)</b>	<b>RPM máximo de la rosca del servo motor (H1s)</b>	<b>rpm</b>	<b>400</b>		<b>400</b>					
Força seladora do Injetor	Fuerza de inyección	ton	3.1		3.8		3.1		3.8	
Avanço de tempo do injetor	Avance de tiempo del inyector	mm	220		250		220		250	
<b>Dados da Unidade de Fechamento</b>	<b>Datos de la Unidad de Cierre</b>									
Força de fechamento	Fuerza de cierre	ton	30		60		30		60	
Curso de abertura	Curso de abertura	mm	350		420		350		420	
Distancia Máx. entre placas	Distancia Máx. entre placas	mm	430		540		430		540	
Espessura mínima do molde	Espesor mínimo del molde	mm	80		120		80		120	
Distancia entre colunas (HxV)	Distancia entre columnas (HxV)	mm	265x265		325x325		265x265		325x325	
Dimensões das placas (HxV)	Dimensiones de las placas (HxV)	mm	390x390		480x480		390x390		480x480	
Força de extração	Fuerza de extracción	ton	2.5		3.1		2.5		3.1	
Tempo de extração	Tiempo de extracción	mm	60		90		60		90	
<b>Dados Gerais</b>	<b>Datos Generales</b>									
Potencia de aquecimento	Potencia de calentamiento	Kw	4		4.5		4		4.5	
Potencia do motor elétrico	Potencia del motor eléctrico	Kw	13		15		13		18.5	
<b>Potencia do motor elétrico com Acc'(H1s)</b>	<b>Potencia del motor eléctrico con Acc'(H1s)</b>	<b>Kw</b>	<b>15</b>		<b>18.5</b>					
Volume do tanque de óleo	Volumen del tanque de aceite	ℓ	220		250		220		250	
Dimensões da máquina (CxLxA)	Dimensiones de la máquina (CxLxA)	m	3.5x1x1.4		3.9x1.1x1.6		3.5x1x1.4		3.9x1.1x1.6	
Peso da máquina	Peso de la máquina	ton	3		3.5		3		3.5	