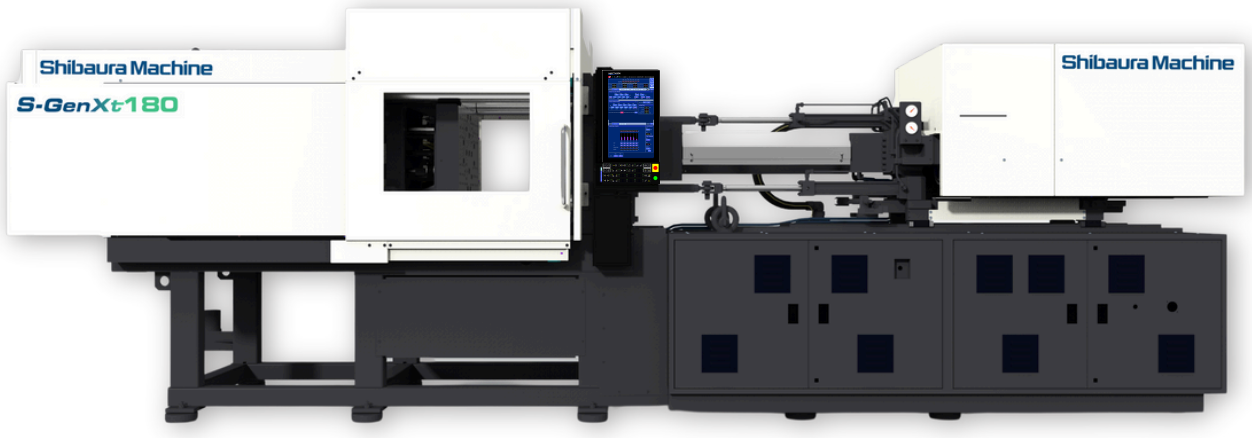
Shibaura Machine
View the Future with You

HYBRIDE SPRITZGIESSMASCHINE

S-GenXt

Spritzgießmaschine

100 - 230T



S-GenXt

S-GenXt100

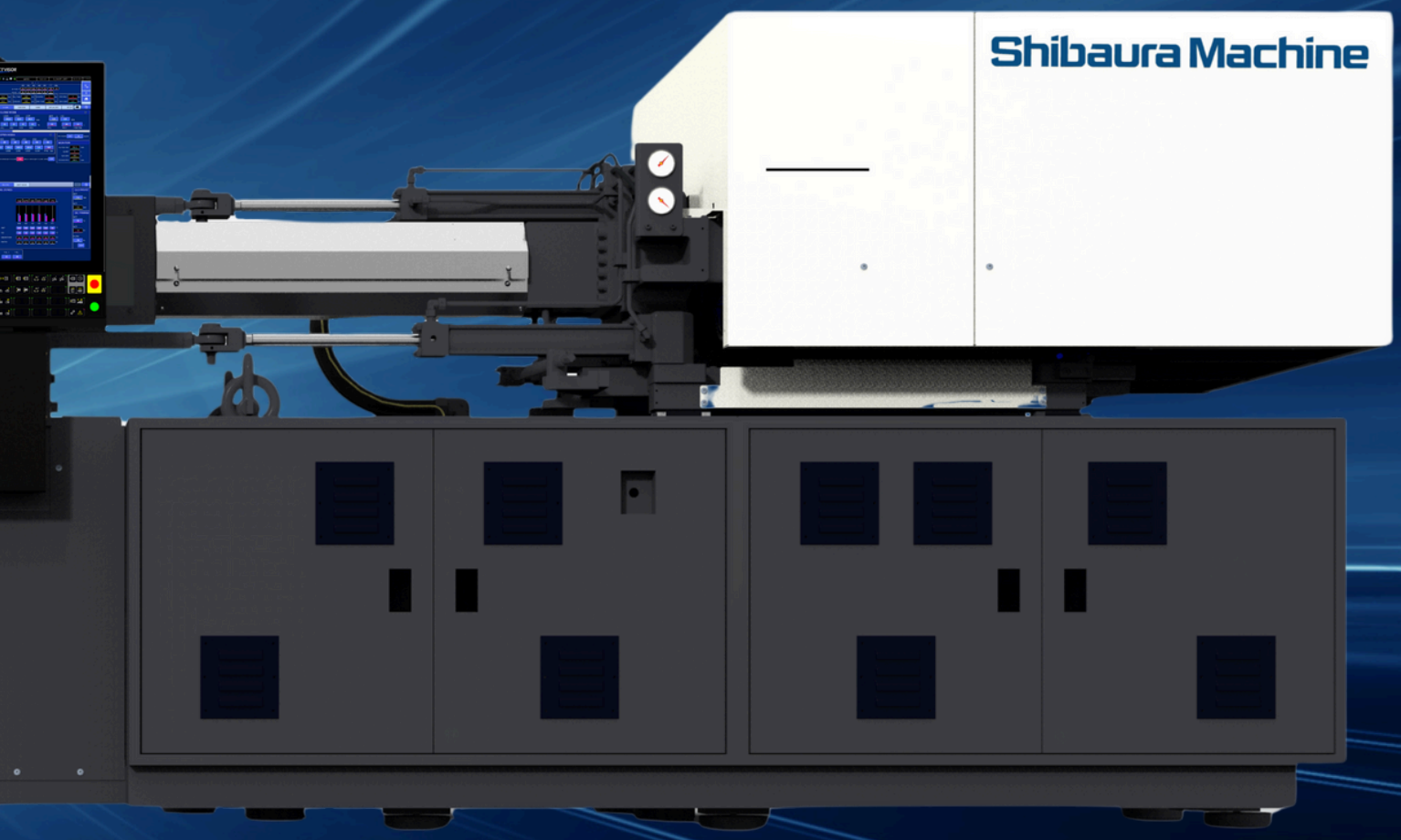
S-GenXt180

S-GenXt230

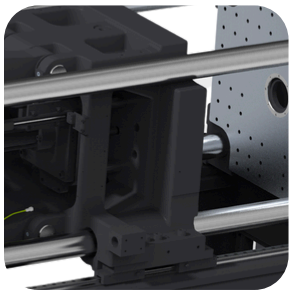


Shibaura Machine
View the Future with You

Flexibilität zur Umrüstung jeder Achse auf elektrische Variante



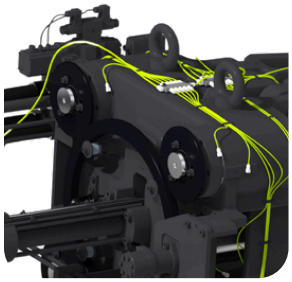
Schließeinheit



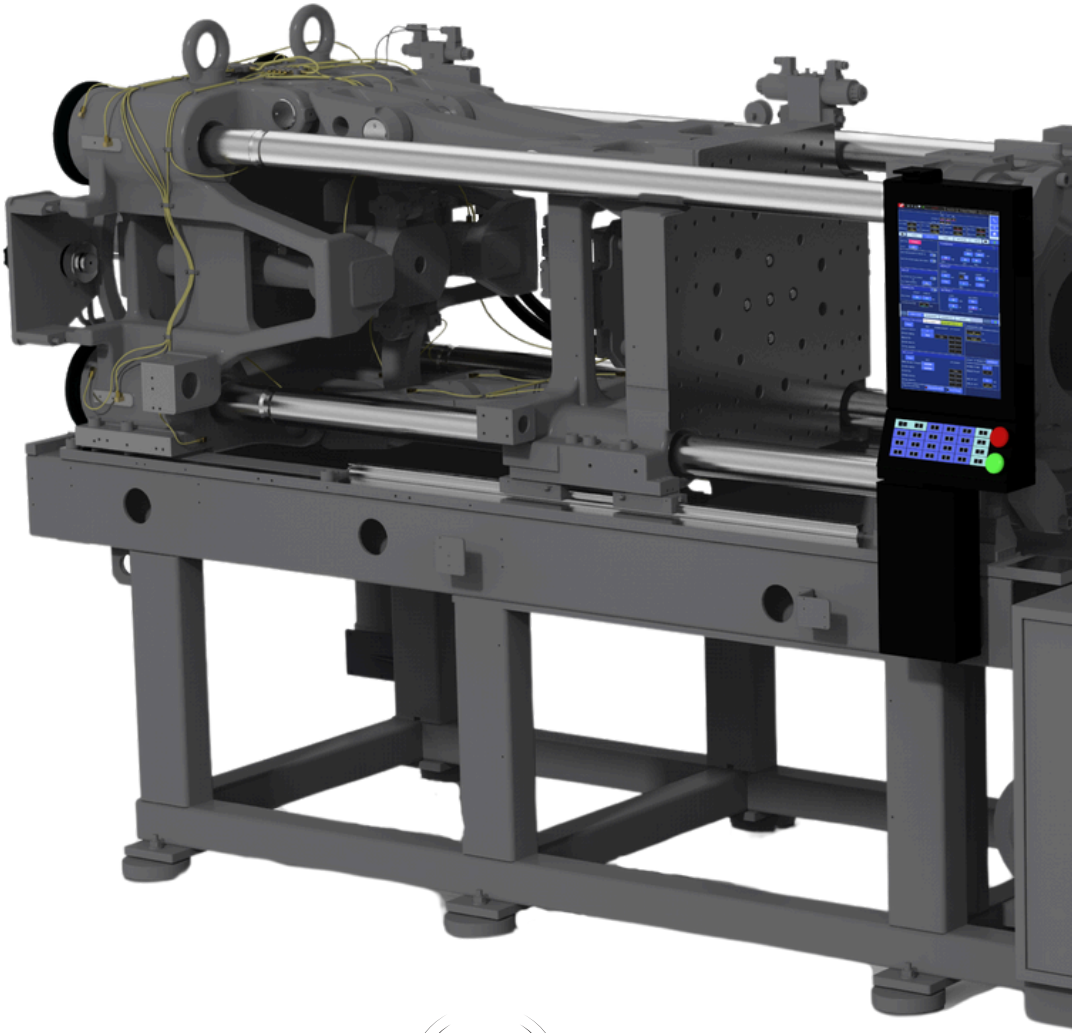
Buchsenlose Holme verbessern die Maschinenhygiene, erhöhen die Betriebszeit und verlängern die Lebensdauer der Komponenten

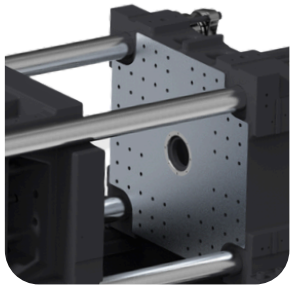


Präzise Plattenbewegung auf Linearschienen gewährleistet gleichmäßiges Schließen und konstante Schussqualität – für hochpräzise Formteile



Eine präzise Schließbewegung wird durch ein Proportionalventil ermöglicht

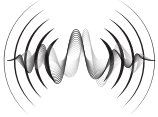




Vergrößerte Aufspannplatte zur Aufnahme größerer Werkzeuge ausgelegt



Ejektor in Bewegung ermöglicht kürzere Zykluszeiten und höhere Produktivität bei gleichbleibender Teilequalität ***(Optional)***

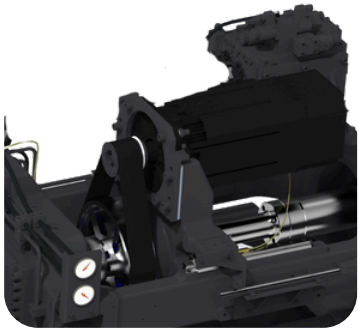


Geräuscharmer Betrieb – Weniger als 80dB gemäß Industrie-Norm, für Bedienersicherheit und Einhaltung von Vorschriften

Spritzeinheit



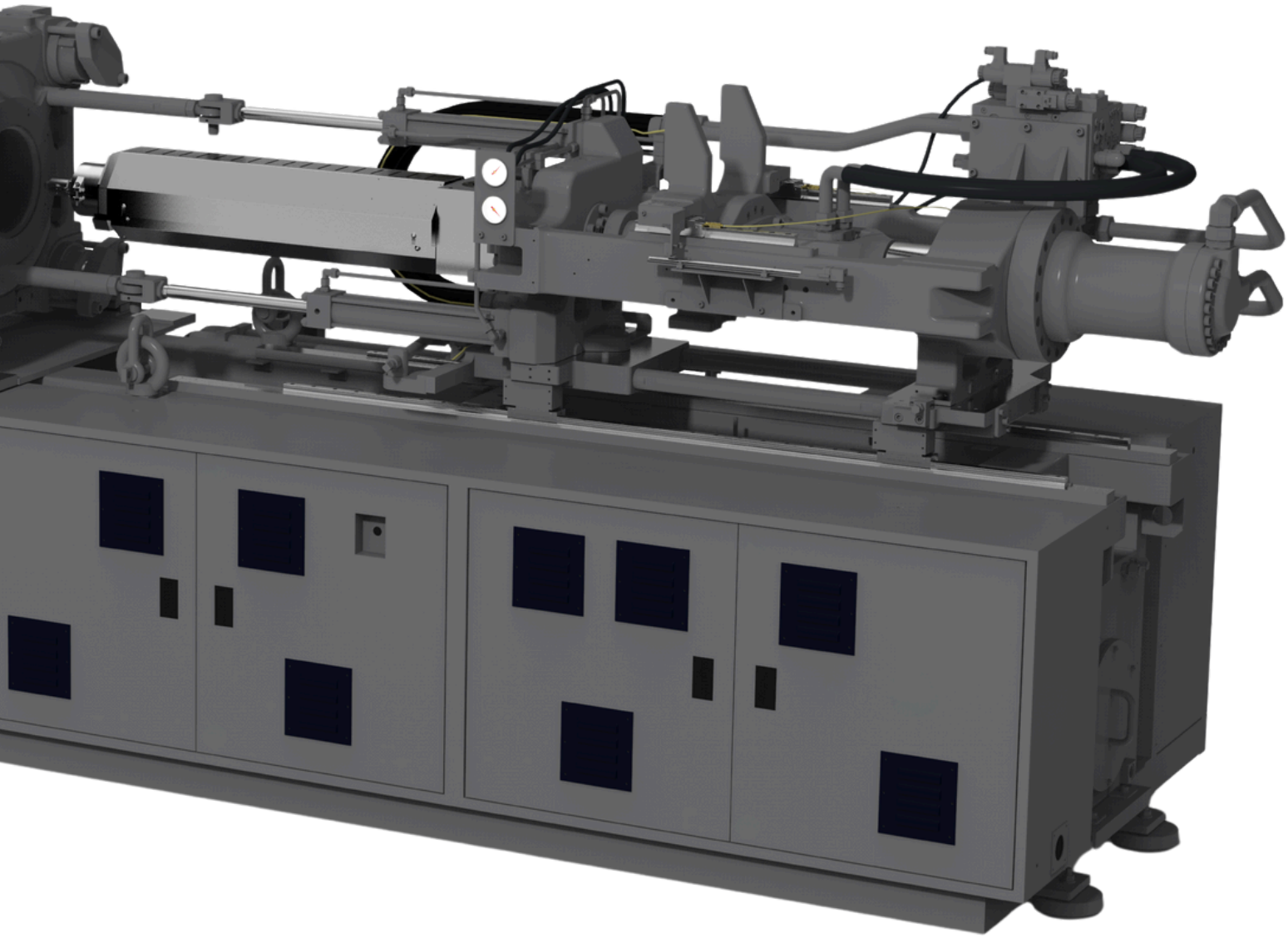
Die Führung der Spritzeinheit auf Linearschienen minimiert Reibungsverluste beim Einspritzen und senkt den Rückdruck deutlich



Elektrisches Dosiersystem für präzise Schmelzesteuerung und hohe Energieeffizienz – sorgt für konstante Schussqualität und verkürzte Zykluszeiten ***(Optional)***



Hochleistungsfähiger Einspritzzylinder mit Einzylinder-System



Injectvisor VH100 Controller

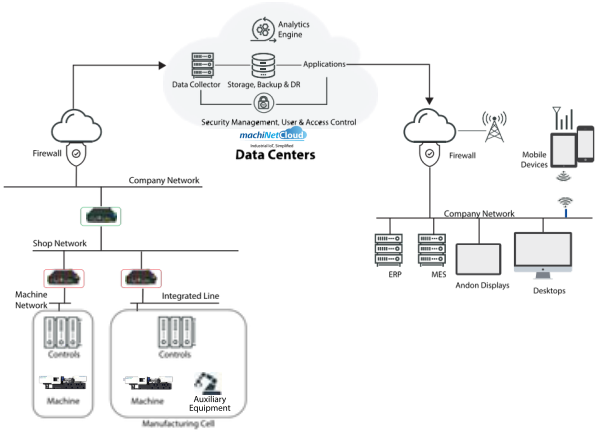
Intelligent. Zuverlässig. Zukunftssicher



- **Linux-basiertes Betriebssystem** – Flexible Plattform zur einfachen Integration neuer Geräte und Software-Updates
- **Extrem schnelle Scanzeiten** – ermöglichen präzise und reaktionsschnelle Steuerung von Geschwindigkeit und Druck für höchste Teilequalität
- **Multi-Feldbus-Unterstützung** – nahtlose Konnektivität mit EtherCAT, MODBUS RS485/TCP-IP und CAN-Netzwerken
- **Integration von Peripheriegeräten** – einfacher Anschluss von Energiezählern und weiteren Systemen über MODBUS
- **Galvanische Trennung für Thermoelemente** –gewährleistet zuverlässige Funktion auch in rauen Industrieumgebungen
- **Integrierter Heißkanalregler** – Sunterstützt verschiedene Thermoelementtypen für präzise Temperaturregelung
- **Integration von elektrischem Laden und Auswerfen** –optimiert Zykluszeiten und reduziert den Energieverbrauch
- **Euromap 77-Schnittstelle** – bereit für Industrie 4.0 und smarte Fabrikvernetzung
- **Fernzugriff auf das HMI** – ermöglicht schnelle Fehlerdiagnose und Anlagenüberwachung von jedem Ort aus
- **Integrierte Diagnosewerkzeuge** – Iliefern sofortige Statusberichte für vorausschauende Wartung
- **Flexible Benutzerverwaltung & Mehrsprachigkeit -** sichere Bedienung, abgestimmt auf globale Anwenderteams
- **Echtzeit-Diagramme auf dem Bildschirm** – visuelle Unterstützung zur schnellen Fehlersuche und Prozessstabilität
- **Erweiterte Prozessüberwachung** – Erfasst Mittelwert, Spannweite und Standardabweichung zur Sicherstellung gleichbleibender Produktqualität
- **500 Werkzeug-Datensätze speicherbar** – Schnelle Umrüstungen bei gleichzeitig hoher Wiederholgenauigkeit
- **Unbegrenzte Prozessdatenspeicherung** – Vollständige Rückverfolgbarkeit der Produktion und lückenlose Prozesshistorie

machiNet Cloud *Optional*

machiNetCloud
Industrial IoT, Simplified



Information. Monitoring. Access. From Anywhere...

machiNetCloud ist die Industrial-IoT-Lösung, die Ihnen entscheidungsrelevante Einblicke für eine höhere Produktivität und Qualität in der Fertigung bietet.

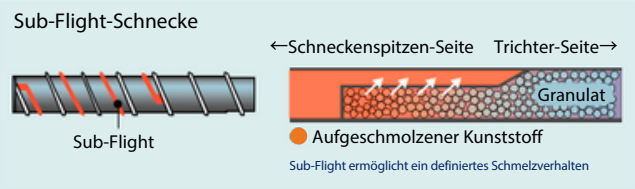
Die Plattform machiNetCloud stellt Ihnen leistungsstarke Werkzeuge zur Verfügung, mit denen Sie Ihre Overall Equipment Effectiveness (OEE) präzise analysieren, bewerten und gezielt verbessern können.

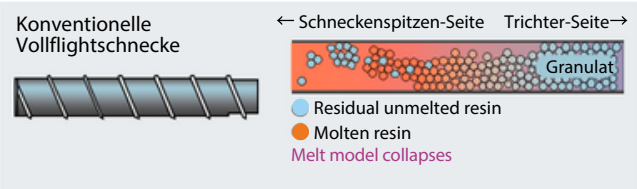
Unter Einhaltung internationaler Sicherheitsstandards und mit Ende-zu-Ende-Verschlüsselung auf hohem Niveau erfasst machiNetCloud Daten aus sämtlichen Anlagen Ihrer Produktion. So erhalten Sie genau die Informationen, die Sie benötigen, um die Produktivität zu steigern, ungeplante Stillstände nahezu vollständig zu vermeiden und Anlagen standortunabhängig sicher zu überwachen und zu steuern

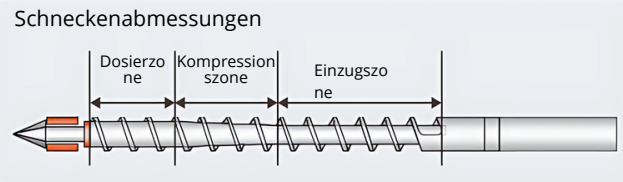
DBG-Schneckenprofil

Hochleistungs-Schnecke für gleichmäßige Plastifizierung der Materialien

Die DBG-Sub-Flight-Schnecke von Shibaura Machine trennt den Feststoffkanal vom Schmelzkanal. Dieses innovative Design ermöglicht einen gleichmäßigen Transfer der aufgeschmolzenen Kunststoffmasse, minimiert Materialabrisse und sorgt für eine stabile, homogene Schmelzequalität – für höchste Bauteilqualität und Prozesssicherheit.



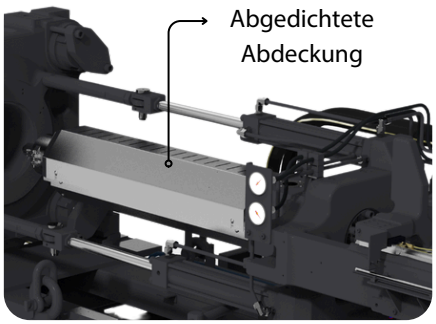


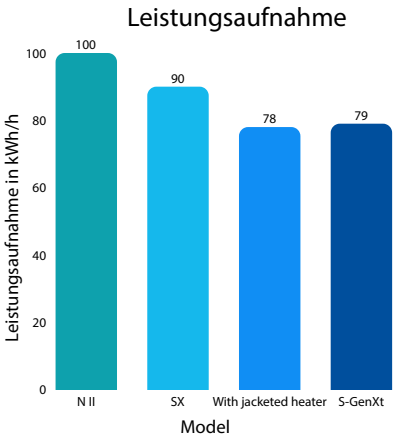


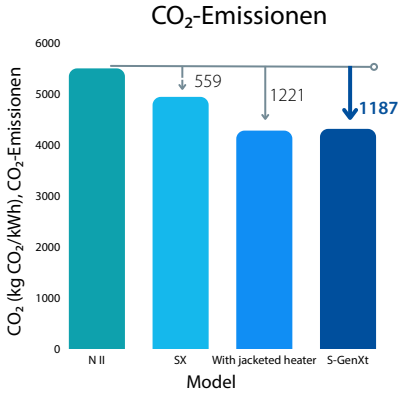
Heizungsabdeckung

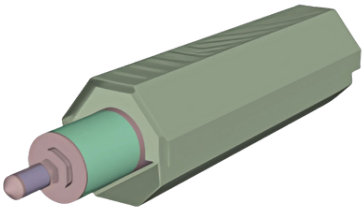
Neue Heizungsabdeckung für verbesserte Wärmespeicherung

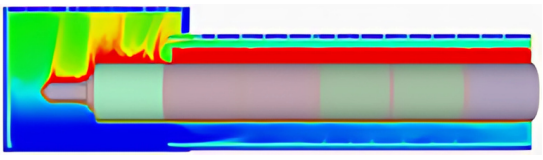
- Geschlossene Abdeckstruktur für verbesserte Wärmespeicherung und energieeffizienten Betrieb
- Thermoanalytisch optimierte Zylinderabdeckung zur Energieeinsparung

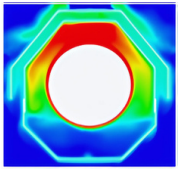












Temperaturgradienten-Analyse

S-GenXt100

Schließeinheit		Einheiten	100T					
Schließkraft		kN (tf)	980 (100)					
Holmbreite (H×V)		mm	460 × 410					
Plattengröße (H×V)		mm	660 × 610					
Öffnungshub		mm	350					
Offener Werkzeugraum (Min.~Max.)		mm	530 ~ 900					
Geschlossener Werkzeugraum (Min.~ Max. Werkzeug)		mm	180 ~ 550					
Auswerferkraft		kN	49					
Auswerferhub		mm	120					
Spritzeinheit			**i3**			**i5**		
Zylindercode			Y	A	B	Y	A	B
Schneckendurchmesser		mm	32	36	40	36	40	45
Einspritzvolumen		cm^3	129	163	201	204	251	318
Einspritzvolumen (PS)		g	116	147	181	183	226	286
Plastifizierleistung		Kg/hr	61	83	110	83	110	120
Plastifiziermenge		g/s	17	23	31	23	31	33
Einspritzdruck – Standard		bar	2531	2000	1620	2531	2050	1620
Einspritzdruck – Regeneration		bar	1758	1389	1125	1837	1488	1176
Einspritzgeschwindigkeit – Standard		cm^3/sec	119 / 166	150 / 210	185 / 259	119 / 166	146 / 205	185 / 259
Einspritzgeschwindigkeit – Regeneration		cm^3/sec	171 (239)	216 / 302	267 / 373	163 / 229	202 / 282	255 / 357
Schneckendrehzahl		rpm	390	350	320	350	320	285
Schneckenhub		mm	160			200		
Antriebseinheit (Servomotorbetriebene Hydraulikpumpe)		kW	22 / 30					
Heizleistung (Standard mit Düsenabsenkung)		kW	7.9	7.9	7.9	11.2	11.2	11.9
Abmessungen	L	mm	5516					
	B	mm	1498					
	H	mm	1825 (+42~62)					
Gewicht		T	5.3			5.5		

S-GenXt180

Schließeinheit		Einheiten	180T					
Schließkraft		kN (tf)	1760 (180)					
Holmbreite (H×V)		mm	560 × 510					
Plattengröße (H×V)		mm	790 × 740					
Öffnungshub		mm	450					
Offener Werkzeugraum (Min.~Max.)		mm	650 ~ 1050					
Geschlossener Werkzeugraum (Min.~ Max. Werkzeug)		mm	200 ~ 600					
Auswerferkraft		kN	49					
Auswerferhub		mm	160					
Spritzeinheit			**i5**			**i7**		
Zylindercode			Y	A	B	Y	A	B
Schneckendurchmesser		mm	36	40	45	40	45	50
Einspritzvolumen		cm^3	204	251	318	281	357	442
Einspritzvolumen (PS)		g	183	226	286	253	321	398
Plastifizierleistung		Kg/hr	83	110	120	110	120	160
Plastifiziermenge		g/s	23	31	33	31	33	44
Einspritzdruck – Standard		bar	2531	2050	1620	2547	2004	1618
Einspritzdruck – Regeneration		bar	1837	1488	1176	1913	1505	1215
Einspritzgeschwindigkeit – Standard		cm^3/sec	166 / 237	205 / 293	259 /370	165 /236	210 / 299	260 / 371
Einspritzgeschwindigkeit – Regeneration		cm^3/sec	229 /327	282 / 403	357 / 510	220 / 314	279 / 399	346 / 494
Schneckendrehzahl		rpm	350	320	285	320	285	255
Schneckenhub		mm	200			225		
Antriebseinheit (Servomotorbetriebene Hydraulikpumpe)		kW	30 / 37					
Heizleistung (Standard mit Düsenabsenkung)		kW	11.2	13.6	13.6	15.2	15.2	15.8
Abmessungen	L	mm	6184			6230	6230	6329
	B	mm	2066					
	H	mm	1756 (+42 ~62)					
Gewicht		T	8.8			9.2		

S-GenXt230

Schließeinheit		Units	230T					
Schließkraft		kN (tf)	2250（230）					
Holmbreite (H×V)		mm	610 × 560					
Plattengröße (H×V)		mm	880 × 830					
Öffnungshub		mm	550					
Offener Werkzeugraum (Min.~Max.)		mm	800 ~ 1230					
Geschlossener Werkzeugraum (Min.~ Max. Werkzeug)		mm	250 ~ 680					
Auswerferkraft		k N	49					
Auswerferhub		mm	180					
Spritzeinheit			**i7**			**i10**		
Zylindercode			Y	A	B	Y	A	B
Schneckendurchmesser		mm	40	45	50	45	50	55
Einspritzvolumen		cm^3	281	357	442	397	492	597
Einspritzvolumen (PS)		g	253	321	398	357	442	537
Plastifizierleistung		Kg/hr	110	120	160	120	160	190
Plastifiziermenge		g/s	31	33	44	33	44	53
Einspritzdruck – Standard		bar	2547	2004	1618	2574	2078	1712
Einspritzdruck – Regeneration		bar	1913	1505	1215	1745	1409	1161
Einspritzgeschwindigkeit – Standard		cm^3/sec	236 / 289	299 / 367	371 / 454	233 (286)	289 / 354	350 / 429
Einspritzgeschwindigkeit – Regeneration		cm^3/sec	314 / 384	399 / 488	494 / 605	344 / 421	426 /522	517 / 633
Schneckendrehzahl		rpm	320	285	255	285	255	230
Schneckenhub		mm	225			250		
Antriebseinheit (Servomotorbetriebene Hydraulikpumpe)		kW	37 / 45					
Heizleistung (Standard mit Düsenabsenkung)		kW	15.2	15.2	15.8	15.2	15.2	15.8
Abmessungen	L	mm	6585	6585	6684	6734	6734	6838
	B	mm	1984					
	H	mm	2075 (+42~62)					
Gewicht		T	10.3			11		

Schließeinheit & Auswerfer Funktionen

Spezifikation	Beschreibung	100T-230T
Kniehebel-Mechanismus	Die Kraftübertragung zur Werkzeugmitte sowie ein schnelles Öffnen und Schließen der Form werden durch den neuen Kniehebelmechanismus ermöglicht.	◉
Formplatte (Oberfläche)	Die JIS-Gewindeanordnung ist optional. EUROMAP- und SPI-Standards werden ebenfalls in der Standardausführung unterstützt.	EUROMAP
Bewegliche Werkzeugunterstützung	Gleichmäßige Werkzeugbewegung und hohe Geradlinigkeit werden durch eine lineare Rollenführung erreicht	◉
Montagebohrungen für Entnahme-Roboter	Auf der Oberseite der festen Formplatte wurden gemäß JIS-Standard Gewindebohrungen eingebracht. (Einzelheiten siehe beigefügte Zeichnung.)	◉
Auswerf-Servomotor mit Bremse	Die Vorschubposition der Auswerferplatte wurde beibehalten. (Durch die Bremse fährt die Auswerferplatte nicht zurück.)	◉
Automatisches Schmiersystem	Fett wird automatisch auf Kniehebel und Gleitflächen aufgetragen.	◉
Statische Beschleunigungs-/ Verzögerungsregelung	Die stoßfreie, gleichmäßige Werkzeugbewegung trägt zur Verkürzung der Zykluszeit bei.	◉
Automatische Schließkraftregelung	Automatische Anpassung der Schließkraft. Eine integrierte Wägezelle korrigiert Abweichungen der Schließkraft während des Dauerbetriebs automatisch	◉
Fünfstufige Hochgeschwindigkeitssteuerung	Die Werkzeugöffnungsbewegung (5 Stufen) und Schließbewegung (3 Stufen) können frei in fünf Intervallen programmiert werden.	◉
Zweistufige digitale Schließkrafteinstellung	Zwei digitale Einstellungen für Niederdruck- und Hochdruck-Schließkraft sind möglich.	◉
Werkzeugschutzregelung	Injectvisor: Zeitbasierte Überwachung mit digital einstellbaren Werten für Geschwindigkeit und Druck	◉
Automatischer Werkzeugstärkenausgleich	Die Position der Werkzeugdicke wird automatisch durch einfache Bedienung mittels Linearpotentiometer eingestellt	◉
Entspannungs-/Verzögerungsschaltung im Einrichtmodus	Beim Umschalten in den Einrichtmodus erfolgt der Betrieb automatisch mit niedriger Geschwindigkeit und geringem Druck	◉

◉ *Standard* | ● *Optional*

Schließeinheit & Auswerfer Funktionen

Spezifikation	Beschreibung	100T-230T
Einstellbare Anzahl an Auswerferzyklen	Eine Auswerferanzahl von 1 bis 8 sowie die Halteschaltung sind wählbar. Der Zeitpunkt der Haltebewegung kann frei gewählt werden. Diese Funktion eignet sich z. B. für das Entformen von Produkt und Anguss in getrennten Zyklen	◉
Zweistufige Auswerfgeschwindigkeitssteuerung	Die Auswerfgeschwindigkeit (Vorhub – 2 Stufen, Rückhub – 1 Stufe) kann frei programmiert werden. Dies verhindert Risse und Verformungen beim Entformen und trägt zur Verkürzung der Zykluszeit bei	◉
Wiederholungsauswurfsteuerung	Konfigurieren Sie die mittlere Rückhubposition des Auswerfers (LS32A), um den Rückweg ab dem zweiten Hub zu verkürzen – dies reduziert die gesamte Auswerfzeit	◉
Rücklauf-Endlagenüberwachungskreis für Auswerfer	Dies ist der Anschluss für den Stromkreis zur Überwachung der Rückführung der Auswerferplatte im Werkzeug	◉
Auswerferplatte, Auswerferstift	Die EUROMAP- bzw. SPI-Anordnung ist Standard. Einschraubbare Auswerferstifte (S-GenXt 100 bis 230: 26er Sechskant) sind im Lieferumfang enthalten. S-GenXt 100 (3), S-GenXt180 und 230 (5)	EUROMAP
Digitale Einstellung des Auswerf-Drucks	Der Auswerfdruck ist frei einstellbar	◉
Einstellbare Haltezeit für Auswerfer	Die Auswerf-Haltezeit ist frei programmierbar	◉
Auswerfbewegung während Werkzeugöffnung – Manueller Parallelbetrieb	Diese Funktion erlaubt eine parallele Auswerfbewegung während der Werkzeugöffnung durch Einsatz eines Druckminderventils	◉
Individuelle Schließsteuerung	Die Zeitpunkte von Kernzug-, Auswerfer- und Luftausblasfunktionen sind frei konfigurierbar	◉
Trockenlaufmodus	Optimale Parameter für Werkzeugöffnung/-schließung können im Automatikbetrieb auch ohne Spritzvorgang eingestellt werden	◉

◉ *Standard* | ● *Optional*

Spritzen & Plastifizieren und Steuerfunktionen

Spezifikationen	Beschreibung	100T-230T
Offene Düse	I3Y bis i10B sind Spitzendüsen. Düsenradius, Öffnungsdurchmesser und Überstand sind wählbar	◉
Zylinder	Auswahl möglich zwischen Standard, korrosionsbeständig (CR), verschleißfest (WR) und hoch korrosions-/verschleißfest (UCR/UWR) – abhängig von Material und Verarbeitungsbedingungen.WR	WR
Standard-Schneckenbaugruppe	Hochmischende, universelle DBG-Schnecken sind Standard. Kombiniert mit ringförmiger Schneckenspitze mit Krallenprofil	◉
Rostschutzhülse am Trichtereingang	Eine rosthemmende Edelstahlschutzhülse ist im Materialeinlaufbereich installiert, um Rost und Verunreinigungen zu vermeiden	◉
Zylinderheizung	Keramik-Heizband-Ausführung. Einsatztemperaturen bis 400 °C	◉
Reibungsarmer Antrieb	Die Schneckenantriebseinheit ist auf einer Linearschiene gelagert. Geringe Reibung ermöglicht schnelle Reaktion beim Einspritzen und präzise Druckerkennung	◉
Messung des Einspritzdrucks	Ein Drucksensor zur Erfassung des Einspritzdrucks	◉
Sicherheitsabdeckung an der Düse	Die Abdeckung verhindert das Verspritzen von entlüftetem Material	◉
Doppel-Heizabdeckung	Die Abdeckung minimiert Temperatureinfluss und -schwankungen im Zylinderbereich	◉
Automatische Entlüftungsschaltung	Das im Zylinder befindliche Material wird über digitale Auswahl automatisch entleert	◉
Mehrstufige Einspritzprogrammsteuerung	Die optimalen Füll- und Nachdruckbedingungen für Formteile können über mehrstufige Geschwindigkeits- und Druckeinstellungen konfiguriert werden. Zehnstufige Geschwindigkeit und Druck sind programmierbar	◉
Umschaltmodus für Nachdruckwahl	Der Übergang zum Nachdruck kann wahlweise über Schneckenposition oder Hydraulikdruck erfolgen	◉
Einspritzverzögerungs-Timer	Dieser Timer verzögert den Einspritzbeginn nach dem Schließen – z. B. zur Überprüfung der Öffnung bei Verwendung eines Ventilgates	◉

◉ *Standard* | ● *Optional*

Spritzen & Plastifizieren und Steuerfunktionen

Merkmale und Optionen

Spezifikation	Beschreibung	100T-230T
Schneckendrehung / Gegendruckprogramm	Programmsteuerung der Schneckendrehung und des Gegendrucks während des Dosierens zur Stabilisierung der Schneckenposition nach dem Dosieren	◉
Mehrstufige Dosiersteuerung	Programmsteuerung von sechs Schneckendrehzahlen und sechs Gegendruckwerten zur Stabilisierung der Schneckenposition nach dem Dosieren	◉
Dekompression vor/nach Dosieren	Die Dekompression vor und nach dem Dosieren ist konfigurierbar	◉
Dosierverzögerungs-Timer	Dieser Timer verzögert den Dosierstart bei temperaturempfindlichen Materialien zur Stabilisierung des Spritzprozesses	◉
Sicherheitskreis gegen Start bei Schneckenkühlung	Dieser Kreis verhindert das Durchbiegen oder die Beschädigung der Schnecke und Schneckenspitze. Nach Aufheizung der Zylinderheizung sind Schneckenbewegungen für eine bestimmte Zeit gesperrt	◉
Heizungsregelung	Regelung über SSR-PID-Steuerung	◉
Temperaturregelung am Trichtereingang	Die Kühlung im Bereich des Trichtereingangs wird über ein Magnetventil gesteuert, um eine Temperaturerhöhung zu verhindern	◉
Digitale Temperaturanzeige am Trichtereingang	Die Temperatur im Bereich des Trichtereingangs wird auf dem Bildschirm angezeigt	◉
Automatische Aufheizschaltung	Die Zylinderheizung wird gemäß einem im Kalendertimer festgelegten Zeitplan automatisch ein- und ausgeschaltet	◉
Gleichzeitige Aufheizsteuerung des Zylinders	Diese Schaltung synchronisiert den Temperaturanstieg der Zylinderheizung, einschließlich des Düsenbereichs, um lokale Überhitzung zu vermeiden	◉
Temperatursenkungsschaltung bei Produktionspause	Diese Funktion reduziert die Heizer-Temperatur temporär bei Produktionsunterbrechung – wirksam zur Vermeidung von Materialverbrennungen und Zersetzung	◉
Manuelle Gegendruckeinstellung*	Die Gegendruckeinstellungen können für Automatikbetrieb und manuellen Betrieb separat konfiguriert werden	◉
Take-out-Roboter-Schnittstelle	Ein Steuersignal zum Anschluss eines Entnahme-Roboters gemäß EUROMAP 67 ist im Bedienfeldstecker vorbereitet	◉

◉ *Standard* | ● *Optional*

Injectvisor VH 100- Steuergerät

Spezifikation	Beschreibung	100T-230T
Numerische Tastatureingabe	Diese Funktion ermöglicht die Eingabe über das numerische Tastenfeld	◉
Speicher für Einstelldaten	Einstellbedingungen für bis zu 500 Werkzeuge können intern gespeichert werden	◉
Externe Schnittstelle	Einstellbedingungen und Überwachungsdaten können über den USB-Anschluss exportiert werden	◉
Digitale Anzeige	Zeigt Position, Geschwindigkeit, Druck, Temperatur und Schneckendrehzahl digital an	◉
Grafische Anzeige	Temperatur und Schließmodus werden über Balkendiagramme dargestellt	◉
Wellenformanzeige / Aufzeichnung / Messfunktion	Spritzprofil und Dosierprofil können dargestellt und auf externe Geräte exportiert werden	◉
Qualitätsüberwachung	Ermöglicht Tabellen- und Trendanzeige sowie statistische Auswertung der Überwachungsdaten	◉
Diagnosefunktion	Bis zu 2000 Einträge aus Einstellhistorie, Alarmhistorie, Stopp- und Betriebshistorie können angezeigt werden	◉
Funktion zur Auswahl der Betriebsart nach Produktionsende	Bei Erreichen der voreingestellten Produktionsstückzahl bleibt der Betrieb wählbar. Der Benutzer kann frei entscheiden, ob die Produktion stoppt oder fortgeführt wird	◉
LCD-Touchpanel	Das 18,5-Zoll-Farb-LCD-Touchpanel verbessert die Bedienbarkeit zusätzlich	◉
Betriebsanzeigeeinheit	Zeigt das Öffnen/Schließen des Werkzeugs, Auswerfen und weitere Vorgänge auf dem LCD-Bildschirm an	◉
Bedienfeldtasten	Universelles Tastendesign – die Bedienung ist sprachunabhängig verständlich (keine Texte)	◉
Passwortfunktion	Benutzerverwaltung mit Zugriffskontrolle auf verschiedene Parameterebenen	◉
Zyklusanalysefunktion	Ermöglicht die Analyse der Zykluszeit durch zeitliche Aufschlüsselung der einzelnen Prozessschritte	◉
PDF-Handbuchanzeige	Ermöglicht das Anzeigen von Standard-Bedienungsanleitungen im PDF-Format	◉

◉ *Standard* | ● *Optional*

Injectvisor VH 100- Steuergerät

Merkmale und Optionen

Schließeinheit	
Hochgeschwindigkeits-Fünfstufen-Programmsteuerung (Schließen – 3, Öffnen – 5 Stufen)	◉
Anzeige der Schließkraft in Tonnen	◉
Werkzeugschutzfunktion (Niederdruck-Schließung)	◉
Zweistufige digitale Schließkrafteinstellung (PCL/PCH)	◉
Werkzeugstärkeneinstellungsschaltung	◉
Entspannungs-/Verzögerungsschaltung im Einrichtmodus	◉
Variable Steuerung bei Beschleunigung/Verzögerung der Schließbewegung (lang / mittel / schnell wählbar)	◉
Automatische Korrektur der Schließkraft im Betrieb	◉
Kernzugkreis 25	●
Luftausblasfunktion	●
Mittelstellung Werkzeugöffnung (LS100)	◉

Auswerfereinheit	
Einstellbare Anzahl an Auswerferzyklen (1 bis 8 Zyklen / Halten)	◉
Zweistufige Auswerfgeschwindigkeitssteuerung (Vorhub – 2 Stufen, Rückhub – 1 Stufe)	◉
Zweistufige Rücklaufpositionssteuerung (LS32A)	◉
Zweipunkt-Ausfahr-/Rückfahrsteuerung (LS31B)	◉
Auswerferkreis B (Manueller Parallelbetrieb während Werkzeugöffnung)	◉
Digitale Einstellung des Auswerf-Drucks	◉
Paralleler Auswerferbetrieb (elektrisch mit Kugelgewindetrieb)	●
Rücklauf-Endlagenüberwachungskreis	◉

Steuereinheit	
Visualisierungseinheit (TFT-Farb-LCD	18.5“
Bildschirmzähler	73
Geteilter Bildschirm	
Istwertüberwachung	◉
Profile (Einspritzen / Dosieren auf 2 Bildschirmen)	◉
Betriebshistorie	◉
Alarmanzeige	◉
Funktion zur Speicherung der Einstellbedingungen (interner Speicher)	◉
Datenspeicherung (Überwachung, Historie, Wellenform) – externes Speichermedium	◉
Externe Schnittstelle (USB 2.0 – 1 Port, USB 3.0 – 1 Port)	◉
Datenspeicherung (Einstelldaten auf externem Speicher)	◉
Einstellschalter	
Numerische Tastatur	◉
OPCUA – EUROMAP 77	◉
Signalkonfigurationsfunktion (nur Ausgang)	◉
Passwortfunktion	◉
Anschlusskreis für Entnahmefunktion	◉
Fehlermeldung mit Warnsummer	◉

◉ *Standard* | ● *Optional*

Injectvisor VH 100- Steuergerät

Einspritzeinheit	
Einspritzprogrammsteuerung: 10 Füllgeschwindigkeiten 10 Fülldrücke 10 Nachdruckstufen	◉
Umschaltmodus Nachdruckwahl (Position oder Harzdruck)	◉
Einspritzdruckregelung	◉
Einspritzverzögerungs-Timer	◉
Istwert-Wellenformanzeige (Einspritzgeschwindigkeit und -druck, Schneckendrehzahl und Gegendruck)	◉
Überwachung des Einspritzspitzendrucks	◉
Düsenbetriebsart wählbar: 3 Typen – kontinuierlicher Druck, nach Einspritzende, nach Dosierende, nach Kühlende	◉
Automatische Entlüftungsschaltung (Dosieren, Einspritzen) – 2 Modi	◉
Dosierverzögerungs-Timer	◉
Programmsteuerung Schneckendrehzahl / Gegendruck	◉
Dekompression vor/nach Dosieren steuerbar	◉
Manuelle Gegendruckeinstellung	◉
Sicherheitssteuerung gegen Start während Schneckenkühlung	◉

Temperaturregelung	
Die Vorschubposition der Auswerferplatte wurde beibehalten. (Durch die Bremse fährt die Auswerferplatte nicht zurück.)	◉
Automatische Aufheizschaltung	◉
Gleichzeitige Zylinder-Aufheizfunktion	◉
Temperaturabsenkungssteuerung für Zylinder	◉
PID-Autotuning-Funktion für Zylindersteuerung	◉
Temperatur-Sollwertfunktion für Schneckenstillstand	◉
Temperaturabweichungsanzeige für Zylinderzonen	◉

Überwachung	
Anzeigen von Überwachungsdaten (Tabelle / Trend)	◉
Füllzeit	◉
Dosierzeit	◉
Zykluszeit	◉
Restkissen (Cushion)	◉
Druckänderung beim Umschalten auf Nachdruck	◉
Einspritzstartposition	◉
Maximaler Einspritzdruck	◉
Zylinder- / Düsentemperatur	◉
Trichtereingangstemperatur	◉
Werkzeugöffnungszeit	◉
Werkzeugschließzeit	◉
Ejection time	◉
Umschaltposition Nachdruck	◉
Schließkraft	◉
Statistische Verarbeitung der Überwachungsdaten	◉
Prozessalarm (konfigurierbar)	◉
Auswahl der Stoppfunktion	◉
Überwachungsanzeige – Tabelle / Trend	◉
Historienanzeige	◉
Einstellhistorie	◉
Alarmhistorie	◉
Betriebshistorie	◉
Zyklusanalysefunktion	◉
I/O-Prüffunktion	◉

◉ *Standard* | ● *Optional*

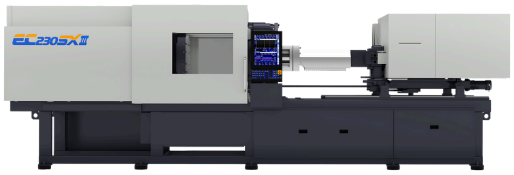
Produktionsmanagement	
Produktionszähler mit freier Stückzahlwahl	◉
Qualitätsüberwachung	◉
Betriebsstopp-Schaltung nach Produktionsende	◉
Produktionszählung – Auswahl der Zählart (Gesamtschusszahl, Gutteile, Gesamtproduktion, Gutstücke)	◉
Gesamtschusszähler	◉

Maschinenspezifikation	
Schließeinheit	◉
Spritzeinheit	◉
Spritzeinheit	◉
Datumsauswahl durch Benutzer	◉
Versionsanzeige	◉
Standard-Sprachunterstützung (5 Sprachen: Englisch, Deutsch, Chinesisch, Japanisch, Koreanisch)	◉
Screenshot-Funktion (PNG, PDF)	◉

◉ *Standard* | ● *Optional*

Unsere Lösung

Für die Kunststoff- und Metallindustrie



Spritzgießmaschinen

Vollelektrisch| Hybrid | Hydraulisch

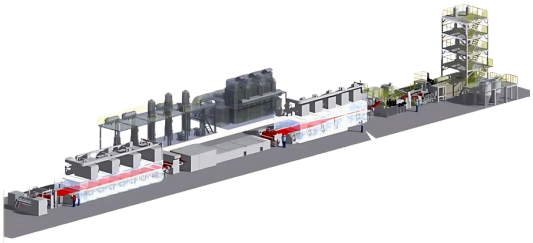


Druckgießmaschinen

Elektrisch | Hybrid | Hydraulisch



Werkzeugmaschinen



Extrusionsanlagen



Nano-Bearbeitungssysteme



Peripheriegeräte



Shibaura Machine's IoT+m



Industrieroboter

Shibaura Machine

View the Future with You

SHIBAURA MACHINE EUROPE S.R.L.

Hauptsitz

Via Gaudenzio Fantoli 7, Piano 2, 20138, Milano, ITALIA

shibaura-machine.it

info-SME@shibaura-machine.com

[39]-02-50041667