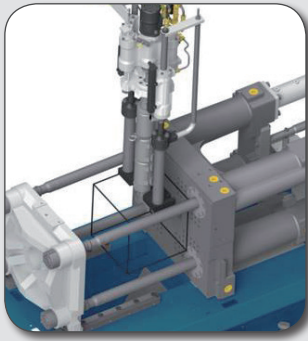


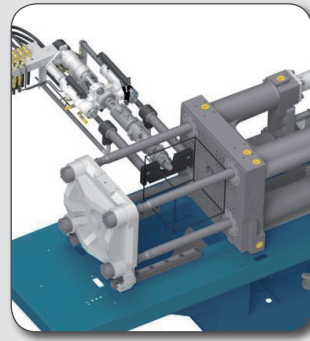
Innovativ in die Zukunft – BOY-Injectioneering



Spritzaggregate BOY 2C M



Spritzaggregat in vertikaler / schräger Position auf dem Werkzeug



Horizontale Befestigung der Spritzaggregate an der Werkzeugseite (L – Position)

Das Spritzaggregat für die 2. Komponente ist mit einem eigenem Hydraulik-Antrieb und eigener Steuerung ausgestattet. Verschiedene Spritzeinheiten bieten Plastifiziervolumina bis zu 141.8 cm³.

Die komplette Steuerungs- und Hydraulikeinheit wird neben der Basismaschine positioniert. Das Aggregat ist transportabel und kann somit auch an anderen Spritzgießmaschinen angeschlossen werden. Die Steuerungen der beiden Maschinen kommunizieren über die spezielle Schnittstelle miteinander oder stellen über entsprechende Adapterkabel so einen reibungslosen Ablauf des Spritzgießzyklus sicher.

Die Spritzeinheit kann in zahlreichen Varianten auf der Basismaschine positioniert werden. Dies erfolgt bei Horizontalmaschinen platz sparend in vertikaler Lage; auch eine seitliche Anbringung der Spritzeinheit ist möglich (siehe

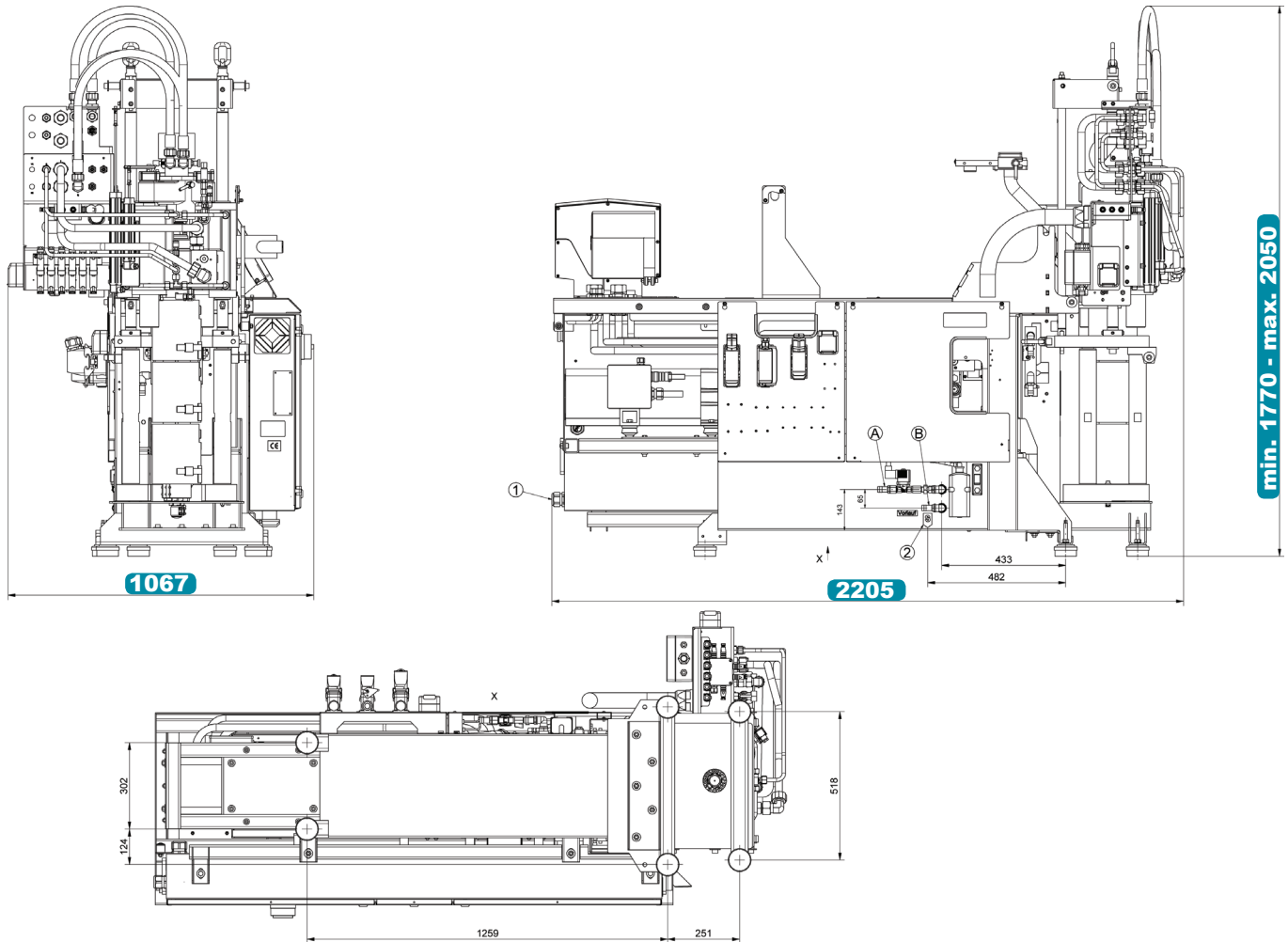
Grafikdarstellungen oben). Die Plastifiziereinheit mit offener Düse ist dabei mittels einer entsprechend angepassten Hochdruck-Schlauchleitung (6 m altern. 10 m) mit der Grundeinheit des Spritzaggregates für die 2. Komponente verbunden.

Bei den Umspritzautomaten kann die Positionierung des Spritzaggregates bei VV-Maschinen platz sparend auf dem hinteren Maschinentisch erfolgen. Bei VH-Maschinen steht z.B. die Spritzeinheit vertikal über dem Werkzeug.

Der Bildschirm des Spritzaggregats für die 2. Komponente ist mit einem 10 m langen Kabel ausgestattet. Somit ist eine Anordnung dieses Bildschirms auf der Bedienerseite der Basismaschine – direkt neben dem Monitor der Hauptmaschine – möglich.



- 1 Maschinendesign mit bester Ergonomie und rationeller Bedienung.
- 2 Flexible Positionierung des Spritzaggregates an die Basismaschine.
- 3 Optimale Steuerungstechnik mit intuitivem Bedienkonzept. Flexible Positionierung des Bildschirms möglich.
- 4 Stabile Maschinenkonstruktion mit integriertem Öltank.



Zusätzliche Maschinentypen verfügbar:

Modell	2C XS			2C S			
	SP 14	SP 11	SP 16	SP 45	SP 56	SP 81	SP 96
Spritzeinheit							
Schneckendurchmesser in mm	12	12	14	18	18	22	24
	14			22			28
	16						32

Technische Daten – Standardausführung¹⁾

Spritzeinheit für Thermoplastverarbeitung		SP 215		
Schneckendurchmesser	mm	28	32	38
Schnecken-L/D-Verhältnis		22.7	20	16.7
Max. Hubvolumen (theoretisch)	cm ³	77	100.5	141.8
Max. Spritzgewicht in PS (theoretisch)	g	70	91.5	129
Einspritzkraft	kN		172	
Einspritzvolumenstrom	cm ³ /s	92.4	120.6	170.1
Max. spez. Spritzdruck	bar	2800	2143	1520
Max. Schneckenhub	mm		125	
Düsenanlagekraft	kN		31	
Düsenabhebeweg	mm		215	
Schneckendrehmoment	Nm	280 (162 cm ³ 130 bar) / 350 (204 cm ³ 130 bar)		
Schneckendrehzahl (stufenlos einstellbar)	U / min.	410 (162 cm ³) / 325 (204 cm ³)		
Schneckenrückzugskraft	kN		29.7	
Heizleistung (Düse + Zylinder)	W		8430	
Trichterinhalt	Liter		20 (optional)	
Einspritzgeschwindigkeit	mm/s		150	

Allgemeines	
Installierte Antriebs- / Gesamtleistung	kW 16.6 / 25.03 (400 V)
Trockenlaufzeit gem. EUROMAP 6 (Hub)	s (mm) -
Hydrauliksystemdruck	bar 180
Öltankinhalt	Liter 70

Maße und Gewichte		BOY 2C M
Abmessungen (LxBxH) / Aufstellfläche	mm / m ²	1834 x 1537 x 1153 ² / 1.59
Gesamtgewicht netto (o. Ölfüllung)	kg	1105
Gesamtgew. brutto (Palette & Folie / Holzkiste)	kg	1235 / 1465
Transportabmessungen / Kiste (LxBxH) ca.	m	2.3 x 1.06 x 2.3 / 2.3 x 1.2 x 2.25

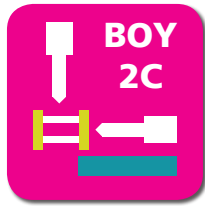
1) weitere Spritzeinheiten siehe Technische Daten und Ausstattung 2) max. 1248 mm



Servo-Drive



Steuerung



Multi-K-Technik



Made in Germany

Ausstattungsübersicht

Spritzeinheit

Ausschwenkbare Spritzeinheit	-
Abgestufte Schneckendrehzahlwerte mit rampenförmigen Übergang	■
Schneckendrehzahlsperrung bei Untertemperatur	■
Anzahl Profilpunkte der Einspritzgeschwindigkeit	9
Anzahl Profilpunkte des Einspritzdrucks	9
Nachdruckbeginn hydraulikdruck-, weg- und zeitabhängig	■
Werkzeuginnendruckabhängiger Nachdruckbeginn	□
Anzahl Profilpunkte des Nachdrucks	9
Produktionsüberwachung bei Nachdruckbeginn	■
Regelung des kompletten Einspritzprofils und des Staudrucks (closed loop)	■
Steuerung für Einspritzen mit drehender Schnecke (nicht bei BOY 2C XS)	-
Mikroprozessorgeregelte Heizzonen für Zylinder und Düse (Soll- und Istwerte)	■
Hydraulisch betätigte Nadelverschlussdüse (bei XS-LSR pneumatisch)	○
Trichterschnellentleerung (25 + 35 + 60 VV / 35 HV / 2C M ohne Materialtrichter)	■
Automatische Materialzuführung	□
Regelbare Düsenanlagenkraft	■
Verzögerter Düsenabhub	■
Servoelektrischer Schneckenantrieb (separate Zuleitung erforderlich)	-
Hochverschleißfeste Plastifiziereinheiten	■
Hochverschleißfeste EconPlast-Einheit	-
Differential-Einspritzen (nicht bei BOY 2C XS)	-
Schließkraftaufbau parallel zum Einspritzen aktivierbar	-
Elektromechanische Einspritzbewegung	-

Allgemeines

Kühlwasserverteiler mit elektr. Abschaltventil / Regelventil für Werkzeug	-
Temperaturregelung der Einzugszone	□
6- / 8-fach Kühlwasserverteiler	-
Werkzeugsätze	□
Ersatzteilpakete	□
Ölfüllung	□
Schwingmetallfüße mit verstärkter Dämpfung	■

Elektronik

USB-Schnittstelle für Zugang und Datenaustausch	■
Schnittstellenpaket: Seriell/Temperiergerät, USB und Ethernet	□
OPC-Schnittstelle	□
4 frei programmierbare Ein- / Ausgänge	□
Stückzähler	-
Vorwahlzähler für Maschinenabschaltung	-
Schuko-Steckdose 230 V ~ / 10 A (alternativ abschaltbar)	■(-)
CEE-Steckdose 400 V ~ / 16 A (alternativ abschaltbar)	-(-)
Steckdosenverteiler 400 V ~ abschaltbar + 230 V ~ (Standardzuleitung 32 A)	-
Steckdosenverteiler 400 V ~ / 230 V ~ abschaltbar (sep. Zuleitung erforderlich)	□
Energieverteiler mit vier Festanschlüssen, bis zu 5 x 400 V CEE + 3 x 230 V (Steckdosen optional abschaltbar). Standardzuleitung 125 A / 5 x 50 mm²	-
Schaltschrankkühlung	■
Handlingschnittstelle EUROMAP 67	-
Getrennte Einspeisung (Heiz- und Motorstrom)	■
Wochenuhr	■
Zusätzliche Heizzonen-Regelstelle(n)	□
Bürstensteuerung	-
Auswerferplattensicherung	-
Integrierte Heißkanalregelung 8- / 16-fach (separate Zuleitung erforderlich)	-
Klimagerät für Schaltschrank	□
Alarmsignal mit Hupe	□

Hydraulik

Elektronikgeregelte Verstellpumpe	-
Servomotorischer Pumpenantrieb (Servo-Antrieb)	■
Ölvorwärmung, automatisch	■
Ölthermometer / Geregelte Ölkühlung / Ölstandsanzeige	■
Ölüberwachungsschaltung für Ölstand und Öltemperatur	■
Proportionalventil mit Wegrückführung und Lageregelung für die Schließeinheit	-

Schließeinheit

Anzahl Profilpunkte der Schließgeschwindigkeit / Öffnungsgeschwindigkeit	9
Kernzugsteuerung 1-fach/2-fach und frei wählbaren Alternativprogrammen	□
Ausblasvorrichtung	□

■ Standard ○ Alternative □ Zusatz - nicht verfügbar

Sie möchten mehr über dieses BOY-Spritzaggregat erfahren?



Technische Daten und Ausstattung (Komplettübersicht)



Kompetenz-Broschüre



Spritzgiessautomaten

Dr. Boy GmbH & Co. KG

Industriegebiet Neustadt / Wied
Neschener Str. 6
53577 Neustadt-Ferthal
Germany

Tel.: +49 2683 307-0
E-Mail: info@dr-boy.de
Internet: www.dr-boy.de



BOY-APP
kostenlos unter
http://app.dr-boy.de

