



ServoTech

MACHINES DE MOULAGE PAR INJECTION

SRC-TS / SRC-HS SÉRIES



SERVOTECH et HIGH SPEED Séries
Nouvelle génération - Peu énergivore

SARAC
PLASTIC TECHNOLOGIES

55 ANS D'EXPÉRIENCE

Depuis plus de 55 ans, Sarac Plastic Technologies fournit dans le monde entier des machines de traitement de plastique extrêmement fiables, avec un service fiable et des prix compétitifs. De nombreuses années d'expérience dans l'industrie des plastiques nous ont permis de bien comprendre les marchés, les processus, les technologies et les besoins spécifiques de nos clients. La satisfaction de notre clientèle a valu à Sarac la réputation d'être l'un des principaux fournisseurs mondiaux dans le secteur de la machinerie plastique. Avec une usine couvrant une superficie de 5000 m² et une équipe dédiée composée de 30 ingénieurs et techniciens hautement qualifiés, Sarac peut fournir des solutions efficaces aux besoins de ses clients.

SARAC fabrique une large gamme de machines de moulage par injection ServoTech de nouvelle génération construites selon les normes Européennes en utilisant des composants de marque Européenne de grande qualité et prouvée. Nous pouvons également fournir des machines de moulage par injection hydrauliques à faible consommation d'énergie et à deux plateaux. En plus des machines à économie d'énergie servo, nous fournissons également des presses à injecter entièrement électriques. Les machines peuvent également être construites pour répondre aux besoins spécifiques des clients. Nos machines de moulage sont exportées dans le monde entier, avec un réseau complet d'agents de vente et de service pour répondre à tous vos besoins après-vente. Au cours du dernier demi-siècle et dans les prochains, cet engagement en faveur de la satisfaction de la clientèle continuera d'être la base de notre succès.



Technologie de nouvelle
génération

SARC-TS
SÉRIES

Système de
surveillance à distance
pour la production

Unité de contrôleur KEBA
(L'Autriche)

Surveillance de
la consommation
d'énergie

Capteur de
force de serrage
(Suisse)

ServoTech

Réduction du bruit -
Pompe à engrenages
silencieux et opérations
à vitesse variable si
nécessaire.

SERVOTECH haute
performance, technologie de
commande
Pilote KEB (Allemagne)
Servo Pompe ECKERLE (Allemagne)

Génération de chaleur
réduite - Ne fournit de
l'huile hydraulique que
si nécessaire.

Composants de
marque européenne
prouvés et de haute
qualité

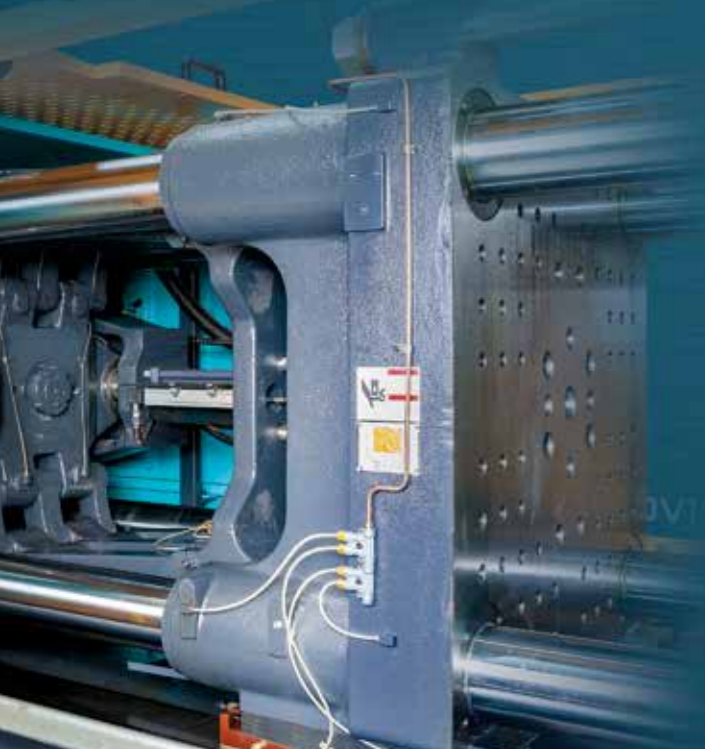
TECHNOLOGIE PEU ÉNERGIVORE

Solide, fiable, rapide, silencieuse, précise, facile à utiliser

Nouvelle génération - Peu énergivore
Machines de moulage par injection
(700 - 33,000 kN)

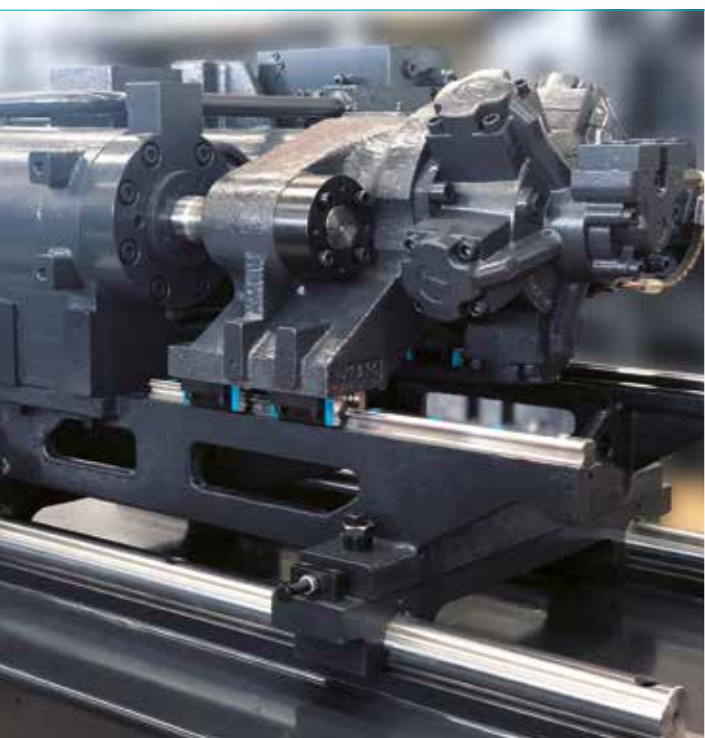
MACHINES DE
MOULAGE PAR INJECTION

A QUALITÉ EST NOTRE SIGNATURE POUR CHAQUE MACHINE QUE NOUS FOURNISSONS



UNITÉ DE FERMETURE

- Plateau de moule à fente T
- Mécanisme de serrage à bascule double vertical à 5 points
- Configuration de la hauteur de moule et de tonnage automatique rapide sur écran
- Ajustement de la hauteur de moule et ajustement de moule rapide
- Système de sécurité mécanique, hydromécanique et électrique
- Contrôle de vitesse et de pression ouverture/fermeture de moule à 4 paliers
- Fonction de protection de moule de précision
- Porte automatique ($\geq 800T$)
- Bandes de support résistantes à l'usure renforcées pour plateaux mobiles
- Régulateur de flux d'eau de refroidissement de moule
- 2-4 noyaux
- 2 clapets d'air
- Contrôle d'éjection à paliers multiples, multifonctionnel
- Système de lubrification centrale automatique
- Fonction de fermeture de moule haute vitesse
- Transducteur linéaire pour contrôle de position de serrage précis



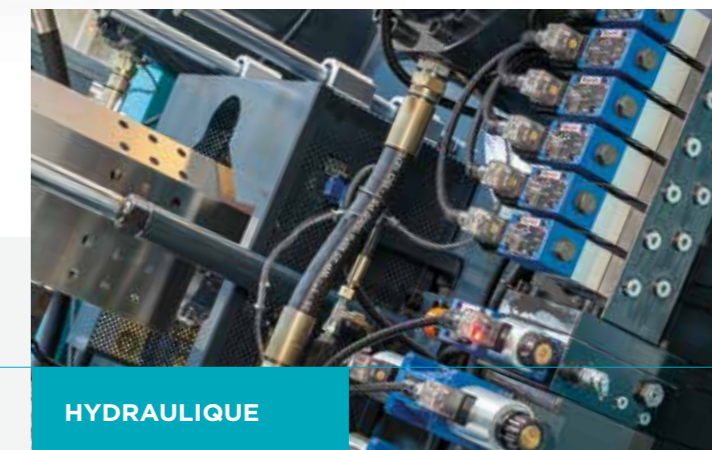
UNITÉ D'INJECTION

- Système d'injection équilibré à double cylindre
- Contrôle d'unité d'injection à deux cylindres
- Contrôle de vitesse et de pression d'injection à 6 paliers
- Contrôle de pression de maintien d'injection à 5 paliers
- Contrôle de durée, de vitesse et de pression à 5 paliers pour plastification
- Fonction de contrôle de la position du matelas d'injection
- Conception de vis à rapport L/D élevé
- Transducteur linéaire pour contrôle de position d'injection précis
- Protection de démarrage à froid
- Capot de purge (avec interrupteur de sécurité)
- Fonction de purge automatique
- Moteur à couple élevé pour plastification à vis
- Fonction de réaspiration
- Support mécanique du cylindre d'injection (≥ 570 tonnes)
- Vaste choix d'unités d'injections avec vis/cylindre A-B-C
- Vis bimétal
- Fonction de pré-réaspiration
- Colliers chauffants céramiques
- Contrôle de température SSR
- Contrôle de veille (reste chaud)
- Programmation préchauffage hebdomadaire
- Fonction de chauffage de cylindre à démarrage automatique
- Fonction d'alignement centrée des buses



ÉLECTRONIQUE

- Unité de contrôleur KEBA (L'Autriche)
- Pilote KEB (Allemagne)
- Surveillance de la consommation d'énergie
- Écran dynamique de fonctionnement de machine
- Capteur de pression pour injection (Suisse)
- Interrupteur de sécurité de la plaque d'éjection
- Mémoire de données de moule illimitée
- Indication des erreurs précise et fonction alarme
- Multilingues : Anglais, allemand, turc, chinois, espagnol, portugais, français, arabe, russe.
- Fonction de suivi de la température de cylindre
- Fonction de purge automatique
- Commutateur de verrouillage de fonctionnement sans surveillance
- Contrôle de la température SSR
- Contrôle de température PID
- Fonction de test E/S
- Connexion de données par port USB
- Équipement de sécurité par arrêt d'urgence
- Appareil de détection de la vitesse de vis
- Voyant d'alarme 3 couleurs avec son
- Stabilisateur électrique
- Présentation de contrôle de production et de qualité
- Capteur photoélectrique
- Normes Euomap
- Interface robot Euomap 67



HYDRAULIQUE

- Composants hydrauliques BOSCH - REXROTH, VICKERS
- Réglages de noyau intérieur/extérieur, pression, vitesse et position
- Servopompe ECKERLE allemande
- Alarme de limite supérieure et inférieure de température d'huile
- Alarme de température d'huile
- Contrôle proportionnel de pression et de débit
- Filtre à air de réservoir d'huile
- Jauge de réservoir d'huile
- Jauge de pression de système
- Jauge de pression de retour et d'injection
- Filtre d'huile de dérivation

**PIÈCES STANDARD**

- Unité de contrôleur KEBA (L'Autriche)
- Pilote KEB (Allemagne)
- (Servo)Pompe ECKERLE ou SUMITOMO (Allemagne/Japon)
- Capteur de force de serrage (Suisse)
- Pompes BOSCH - REXROTH, VICKERS (Allemagne/États-Unis)
- Transducteur NOVOTECHNIK (Allemagne)
- Système pneumatique FESTO (Allemagne)
- Composantes électriques SCHNEIDER (France)
- Moteur hydraulique CALZONI (≥ 650 T) (Italie)
- Moteur hydraulique INTERMOT (Italie)
- Vanne proportionnelle YUKEN (Japon)
- Interrupteur de sécurité de la plaque d'éjection
- Interface de robot Euromap 67
- Capteur de pression pour injection (Suisse)
- Fonction de test I/O
- Contrôle de température SSR
- 2-4 noyaux
- 2 clapets d'air
- 1 vanne de noyau à fonctionnement électrique
- Régulateur d'eau de moule
- Colliers chauffants en céramique
- Plateaux de moulage à rainures en T
- Fonction de réaspiration
- Réaspiration proportionnelle
- Électrovanne pour refroidissement d'huile
- Fonction de purge automatique

- Système d'injection équilibré à double cylindre
- Contrôle de vitesse/pression d'injection à 6 paliers
- Contrôle de pression de maintien d'injection à 5 paliers
- Contrôle de durée, de vitesse et de pression à 5 paliers pour plastification
- Fonction de contrôle de la position de matelas d'injection
- Régulateur de flux d'eau de refroidissement de moule
- Fonction de fermeture de moule rapide
- Ajustement de moule automatique
- Mémoire de données de moule illimitée
- Fonction de protection de moule de haute précision
- Système à éjecteurs multiples
- Interrupteur de pression et de niveau de lubrification centrale
- Alarme de température haute et basse d'huile
- Interrupteur de niveau d'huile
- Filtre d'huile de dérivation
- Capteur photoélectrique
- Relai de protection de phase et de séquences de phase
- Relai de sécurité de porte
- Système de sécurité mécanique, hydromécanique et électrique
- Stabilisateur électrique
- Connexion de données par port USB
- Fonction de nivellement de machine ajustable
- Couleur personnalisée (au choix)

OPTIONS DISPONIBLES

- Pompe variable
- Fonction de mouvement d'éjecteur à l'ouverture du moule
- Contrôle de mouvement parallèle
- Accumulateur pour injection rapide
- Contrôleur d'obturateur de vanne séquentiel
- Fermeture de buse hydraulique ou pneumatique
- Fonction de préchauffage de l'huile
- Fonction de pré-refroidissement d'huile
- Noyau/éjection parallèle au moule
- Combinaisons d'unité de verrouillage/injection pour des applications spécifiques
- Designs de vis spéciaux pour production PVC, PET, PC
- Contrôle de température de moule
- Panneaux d'isolation thermique
- Humidificateur de matériel
- Trémie sèche
- Chargeur de trémie

PIÈCES DÉTACHÉES

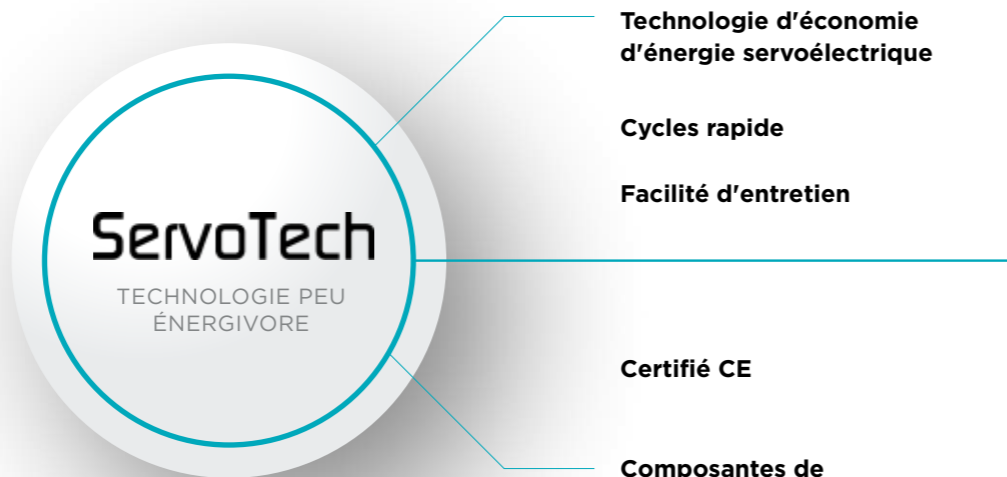
- 1 clapet antiretour
- 1 jeu de joints toriques divers
- 1 buse élargie
- 1 bande de chauffe
- 1 clé de buse
- 1 résistance en céramique
- 1 huile de lubrification
- Outils professionnels
- Manuel de machine et de système PLC
- Jeu de 8 serrages de moule pour rainure T ou filetage



ÉCONOMIES D'ÉNERGIE SERVOÉLECTRIQUE MACHINES DE MOULAGE PAR INJECTION

En plus de machines de moulage par injection standard, d'une gamme de force de verrouillage de 700 à 30000 kN, nous pouvons également fournir des machines de moulage par injection à pompe variable et à servopompe variable, optimisée par une technologie permettant une économie d'énergie servoélectrique, à efficacité améliorée, pour un gain de 30 à 50 % d'énergie.

Les machines de moulage par injection à économie d'énergie SRC donnent une longueur d'avance aux fabricants de plastique en proposant des solutions compétitives, y compris le packaging, aux industries automobiles et d'articles ménagers. Grâce à la conception modulaire éprouvée de SRC, les ingénieurs de Sarac peuvent rapidement fournir des solutions réalistes efficaces pour quelque application que ce soit. Nos experts vous guident à travers le processus, de la sélection et de l'optimisation de machines à la conception de pièces, pour des solutions de processus complètes, y compris le moule, l'automatisation et les équipements auxiliaires.



30%-50%
Économie D'énergie

AVANTAGES DE LA TECHNOLOGIE SERVOTECH



Économie d'énergie

Entre 30% et 50% de l'énergie consommée est économisée.



Consommation d'énergie réduite

Le servomoteur peut aller de 0 à 3000 tr/min.



Réponse rapide

Délai de réponse plus rapide du système de pilotage. Il ne faut que 0,05 s.



Réduction du bruit

Pompe à engrenages silencieux et opérations à vitesse variable si nécessaire.



Génération de chaleur réduite

Ne fournit de l'huile hydraulique que si nécessaire.

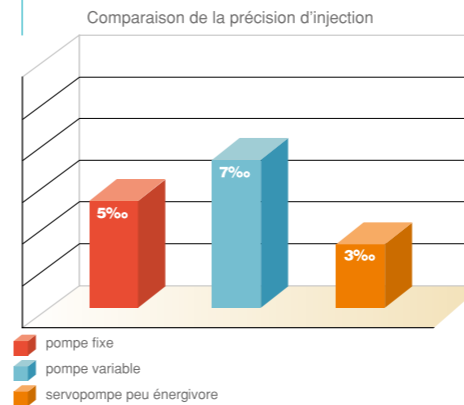


Pression de maintien fiable -

Pendant la pression de maintien, le servomoteur ralentit la rotation et consomme moins d'énergie.

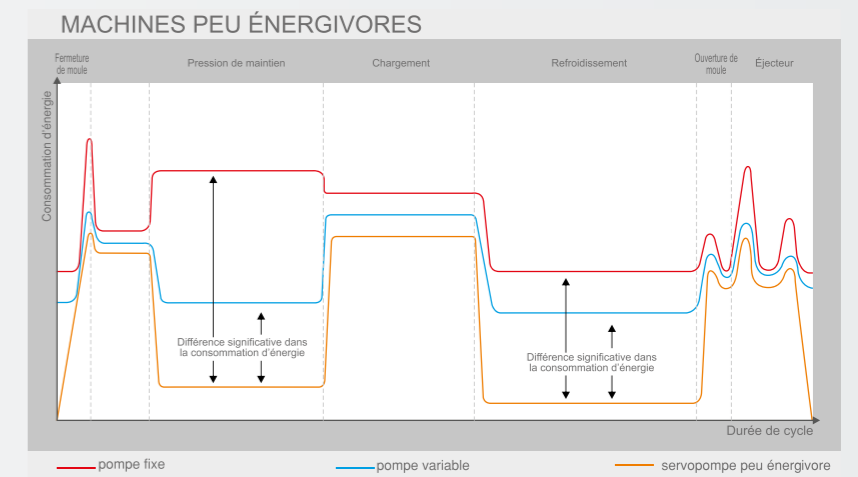
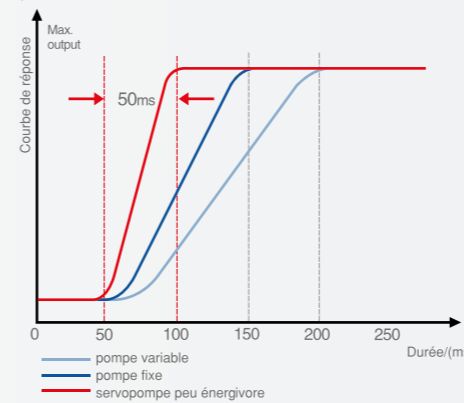
COMPARAISON DE TOLÉRANCE DE PRÉCISION

La précision des tolérances de processus pour la production de pièces en plastique sera grandement améliorée par l'utilisation du ServoTech peu énergivore plutôt que par l'utilisation de machines hydrauliques classiques recourant à une pompe fixe ou variable.



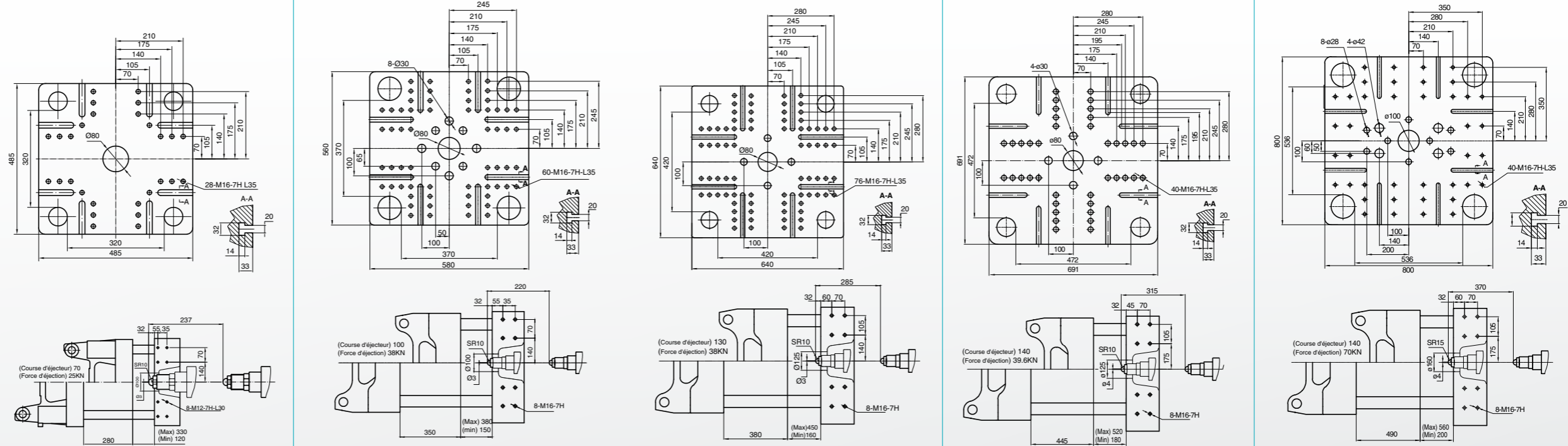
RÉPONSE RAPIDE DE SERVOMOTEUR

Le délai de réponse du système de pilotage est très rapide. Il ne faut que 0,05 s. pour atteindre la puissance de sortie maximale. La durée de cycle est considérablement raccourcie par rapport à la production de pièces en plastique par des machines de moulage par injection hydraulique classiques. L'efficacité est considérablement améliorée.

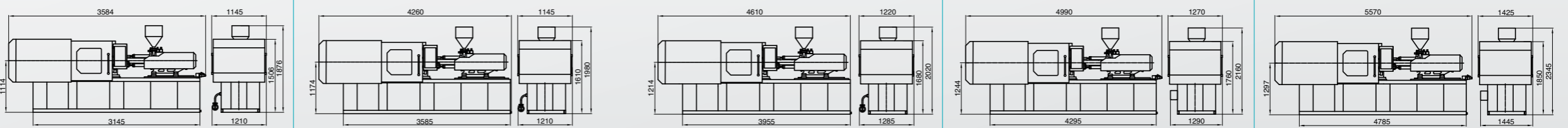


UNITÉ DE SERRAGE		SRC 70-TS			SRC 90-TS				SRC 130-TS			SRC 160-TS			SRC 230-TS		
Force de fermeture	kN	700			900				1300			1600			2300		
Course de Bascule	mm	280			355				390			445			490		
Espace Entre Les Colonnes (H x V)	mm	320 x 320			370 x 370				420 x 420			472 x 472			536 x 536		
Dimensions de Plateau (H x V)	mm	485 x 485			580 x 560				640 x 640			691 x 691			800 x 800		
Hauteur de Moule Max.	mm	330			380				450			520			560		
Hauteur de Moule Min.	mm	120			150				160			180			200		
Max. Distance Entre Les Plateau	mm	610			735				840			965			1050		
Course D'éjecteur	mm	70			100				130			140			140		
Force D'éjection	kN	25			38				38			39.6			70		
UNITÉ D'INJECTION		160			350				470			550			830		
Diamètre de Vis	mm	A	B	C	A	B	C	D	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Rapport L/D de La Vis	L/D	24	21	19	23	21	19.3	17.5	23.2	21	19.6	22.5	20	18.8	23.3	21	19.1
Volume D'injection	cm ³	69	92	118	136	163	193	235	227	277	318	270	342	389	398	491	594
Poids Injectable (PS)	g	62	83	106	124	148	174	213	206	252	289	243	308	350	362	447	540
Poids Injectable (PS)	oz	2.2	2.9	3.7	4.4	5.2	6.1	7.5	7.3	8.9	10.2	8.6	10.9	12.4	12.8	15.8	19.0
Pression D'injection	bar	2450	1840	1430	2630	2190	1860	1520	2080	1710	1480	2150	1690	1490	2100	1700	1410
Vitesse D'injection	mm/s	120	120	120	99	99	99	99	100	100	100	109	109	109	100	100	100
Débit D'injection (PS)	g/s	58	77	99	72	86	101	124	103	126	144	125	158	179	140	173	209
Capacité de Plastification (PS)	g/s	7	9.3	11.9	8	11	12.8	13.6	10.8	14.5	20	22.8	31.7	35.7	18	22	29
Course D'injection	mm	130			170				200			215			250		
Vitesse de Vis	U/min	0 - 220			0 - 220				0 - 200			0 - 200			0 - 200		
AUTRES																	
Pression de Pompe Max.	bar	175			160				160			160			160		
Puissance de Servomoteur	kW	8.9			18.7				18.7			18.7			23		
Puissance Thermique	kW	7.3			8.45				13.1			13.5			17.6		
Dimensions de Machine (L x l x H)	m	3.58 x 1.14 x 1.5			4.26 x 1.14 x 1.6				4.61 x 1.22 x 1.68			4.99 x 1.27 x 1.76			5.57 x 1.42 x 1.85		
Capacité du Réservoir D'huile	L	130			200				250			300			300		
Poids de Machine	t	2.5			3.6				4.4			5.65			7.3		

DIMENSIONS DE PLATEAU



DIMENSIONS DE MACHINE

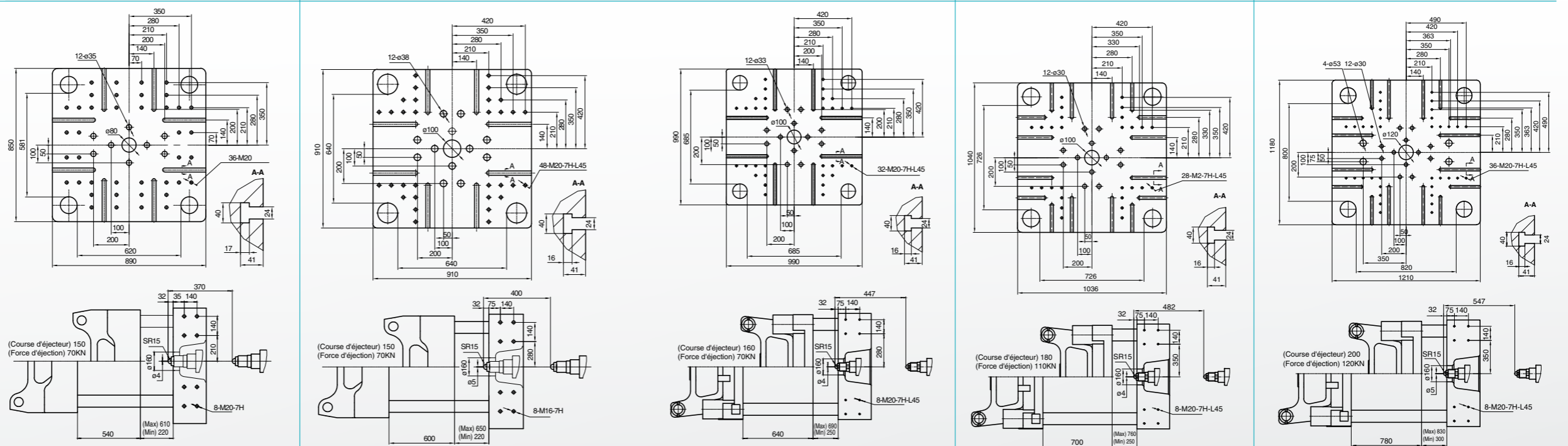


UNITÉ DE SERRAGE		SRC 270-TS	SRC 290-TS	SRC 320-TS	SRC 380-TS	SRC 470-TS
Force de fermeture	kN	2700	2900	3200	3800	4700
Course de Bascule	mm	550	600	640	700	780
Espace Entre Les Colonnes (H x V)	mm	620 x 581	640 x 640	685 x 685	726 x 726	820 x 800
Dimensions de Plateau (H x V)	mm	890 x 850	910 x 910	990 x 990	1036 x 1040	1210 x 1180
Hauteur de Moule Max.	mm	610	650	690	760	830
Hauteur de Moule Min.	mm	220	220	250	250	300
Max. Distance Entre Les Plateau	mm	1160	1250	1330	1460	1610
Course D'éjecteur	mm	150	150	160	180	200
Force D'éjection	kN	70	70	70	110	120

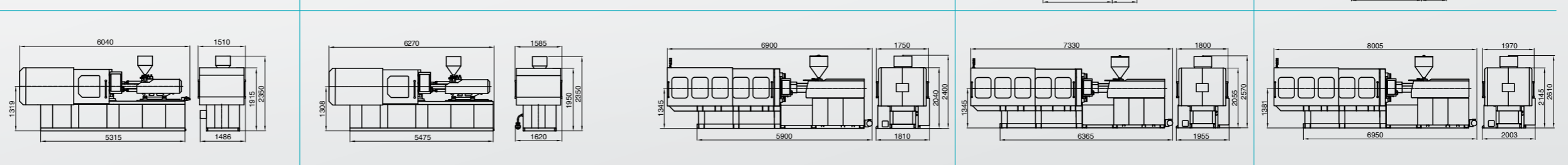
UNITÉ D'INJECTION		1000			1340			1610			2250			3000		
		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C
Diamètre de Vis	mm	50	55	60	55	60	65	60	65	70	65	70	75	75	80	84
Rapport L/D de La Vis	L/D	22.5	20.5	18.8	21.8	20	18.5	21.7	20	18.6	22.4	20.6	19.2	21.4	20	19
Volume D'injection	cm ³	491	594	707	665	791	929	735	862	1000	1094	1269	1457	1722	1959	2160
Poids Injectable (PS)	g	442	534	636	605	720	845	661	776	900	985	1142	1311	1550	1763	1944
Poids Injectable (PS)	oz	15.6	18.8	22.4	21.4	25.4	29.8	23.3	27.3	31.7	34.7	40.3	46.3	54.7	62.2	68.6
Pression D'injection	bar	2050	1690	1420	2020	1700	1450	2190	1870	1610	2080	1800	1560	1770	1560	1410
Vitesse D'injection	mm/s	111	111	111	110	110	110	95	95	95	102	102	102	103	103	103
Débit D'injection (PS)	g/s	163	197	234	237	282	331	221	260	301	278	322	370	386	439	484
Capacité de Plastification (PS)	g/s	31.5	41.2	49	37	43	48	45.5	55.8	60.3	57.5	64.3	69.5	59.8	68	79.8
Course D'injection	mm	250			280			260			330			390		
Vitesse de Vis	U/min	0 - 210			0 - 205			0 - 180			0 - 180			0 - 160		

AUTRES																
Pression de Pompe Max.	bar	160			160			160			160			160		
Puissance de Servomoteur	kW	29			39.4			39.4			39.4			23 + 29		
Puissance Thermique	kW	17.3			24.2			24.2			26			32.5		
Dimensions de Machine (L x l x H)	m	6.04 x 1.5 x 1.9			6.27 x 1.58 x 1.95			6.9 x 1.75 x 2.04			7.33 x 1.80 x 2.05			8.0 x 1.97 x 2.14		
Capacité du Réservoir D'huile	L	400			400			510			560			645		
Poids de Machine	t	8.8			11			13.2			15			19		

DIMENSIONS DE PLATEAU



DIMENSIONS DE MACHINE

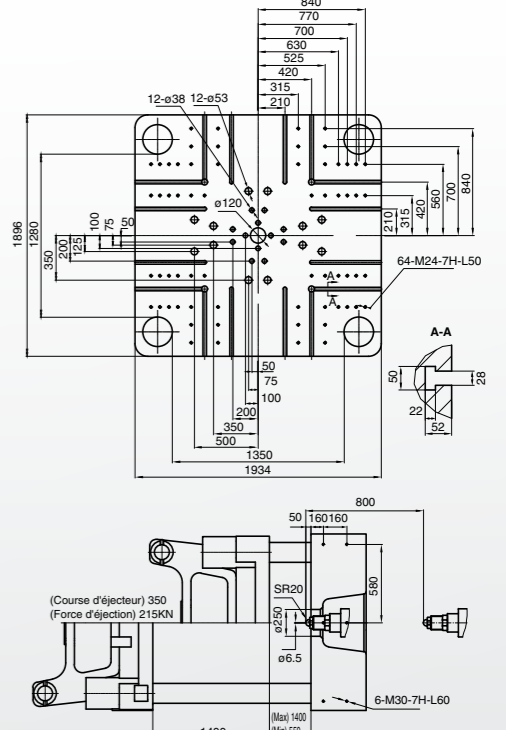
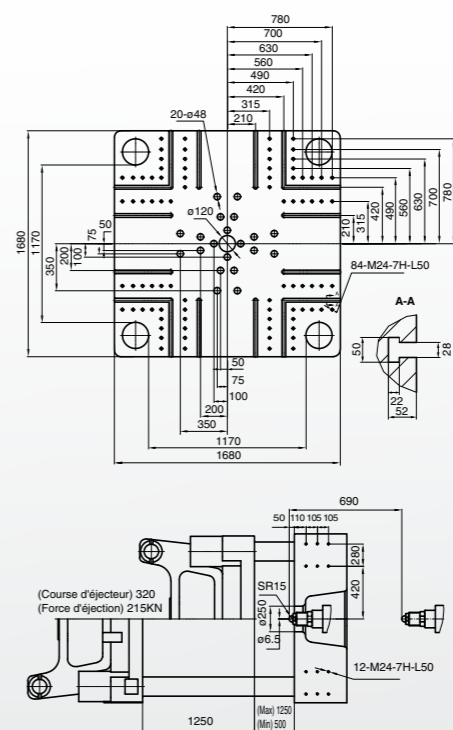
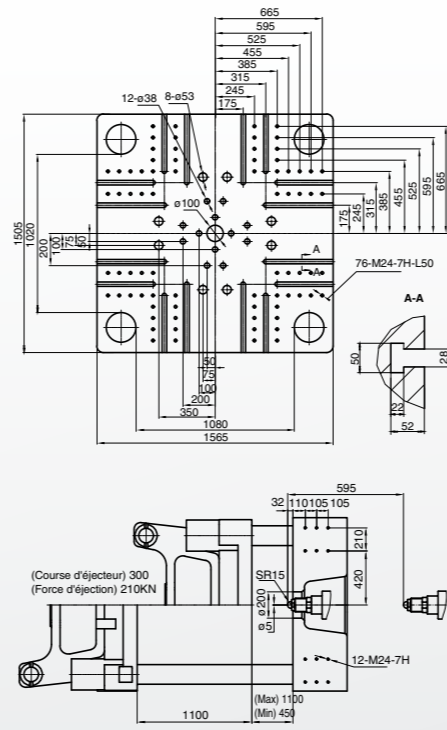
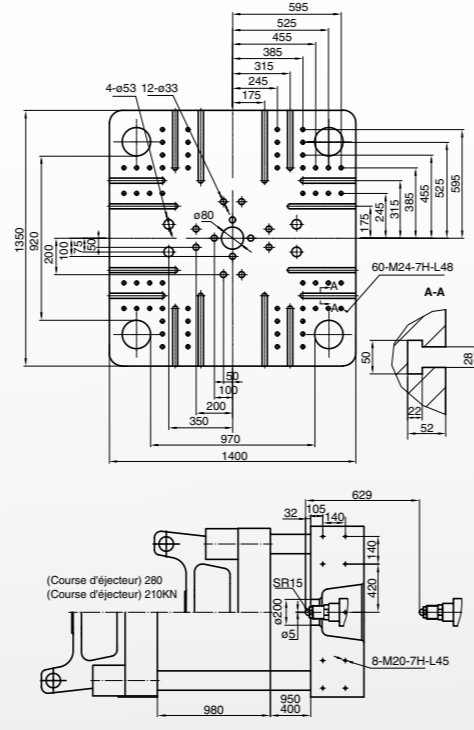
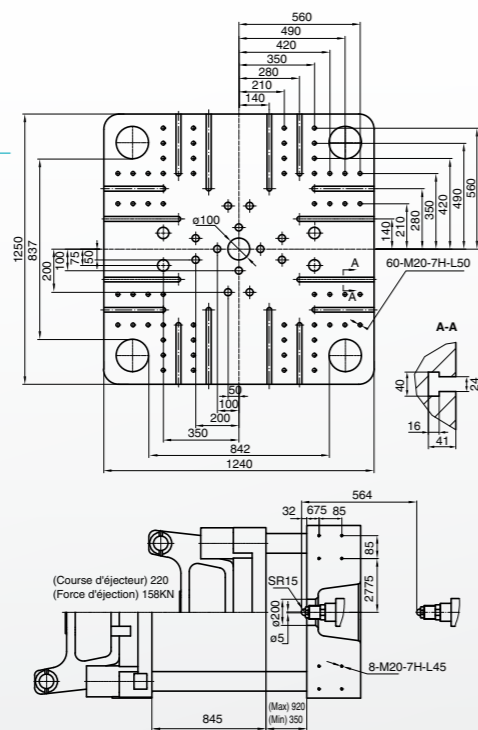


UNITÉ DE SERRAGE		SRC 570-TS				SRC 720-TS				SRC 880-TS				SRC 1100-TS				SRC 1300-TS			
Force de fermeture	kN	5700				7200				8800				11000				13000			
Course de Bascule	mm	845				980				1100				1250				1400			
Espace Entre Les Colonnes (H x V)	mm	842 x 837				970 x 920				1080 x 1020				1170 x 1170				1350 x 1280			
Dimensions de Plateau (H x V)	mm	1240 x 1250				1400 x 1350				1565 x 1505				1680 x 1680				1934 x 1896			
Hauteur de Moule Max.	mm	920				950				1100				1250				1400			
Hauteur de Moule Min.	mm	350				400				450				500				550			
Max. Distance Entre Les Plateau	mm	1765				1930				2200				2500				2800			
Course D'éjecteur	mm	220				280				300				320				350			
Force D'éjection	kN	158				210				210				246				215			

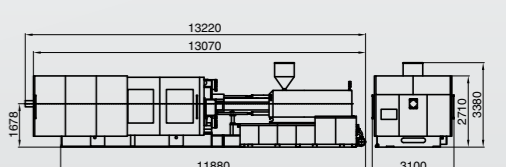
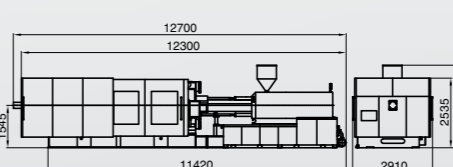
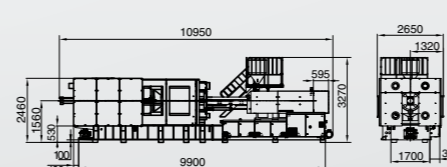
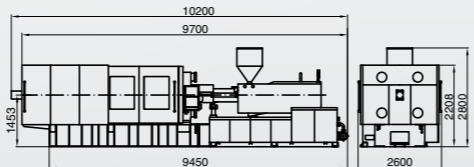
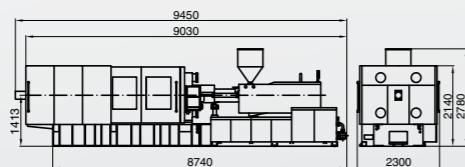
UNITÉ D'INJECTION		4000				5000				6700				9900				10600			
		A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D
Diamètre de Vis	mm	75	84	90	100	80	90	100	110	90	100	110	120	100	110	120	130	110	120	130	140
Rapport L/D de La Vis	L/D	23.6	21.1	19.7	17.7	24.8	22	19.8	18	24.5	22	20	18.3	24	21.9	20	18.5	26.2	24.1	22.4	20.9
Volume D'injection	cm³	1987	2492	2861	3532	2261	2861	3533	4274	2925	3611	4369	5200	4712	5702	6786	7964	5224	6217	7297	8462
Poids Injectable (PS)	g	1788	2242	2575	3179	2035	2575	3179	3847	2632	3250	3932	4680	4288	5189	6175	7247	4702	5595	6567	7616
Poids Injectable (PS)	oz	63.1	79.1	90.8	112.1	71.8	90.8	112.1	135.7	92.9	114.6	138.7	165.1	151.3	183.0	217.8	255.6	165.8	197.4	231.6	268.6
Pression D'injection	bar	2050	1630	1420	1150	2240	1770	1430	1180	2280	1840	1520	1280	2100	1740	1460	1240	2050	1720	1470	1260
Vitesse D'injection	mm/s	100	100	100	100	95	95	95	95	100	100	100	100	91	91	91	91	95	95	95	95
Débit D'injection (PS)	g/s	362	454	521	643	435	550	679	822	509	629	761	906	650	787	937	1099	726	865	1015	1117
Capacité de Plastification (PS)	g/s	56.3	77.9	89.4	110.4	56.7	71.8	88.6	101.9	71	88	107	127	80.3	106.9	142.8	176.1	103	122.6	143.9	166.9
Course D'injection	mm	450				450				460				600				550			
Vitesse de Vis	U/min	0 - 110				0 - 110				0 - 122				0 - 107				0 - 91			

AUTRES																					
Pression de Pompe Max.	bar	160				160				160				160				160			
Puissance de Servomoteur	kW	29 + 29				29 + 39.4				39.4 + 39.4				45 + 45				29 + 39.4 + 39.4			
Puissance Thermique	kW	36.9				50.9				56				69.1				87.95			
Dimensions de Machine (L x l x H)	m	9.03 x 2.30 x 2.14				10.2 x 2.6 x 2.2				10.9 x 2.65 x 3.1				12.7 x 2.91 x 2.53				13.2 x 3.1 x 2.71			
Capacité du Réservoir D'huile	L	1000				1200				1500				2000				2400			
Poids de Machine	t	27				32				40				56				67			

DIMENSIONS DE PLATEAU



DIMENSIONS DE MACHINE

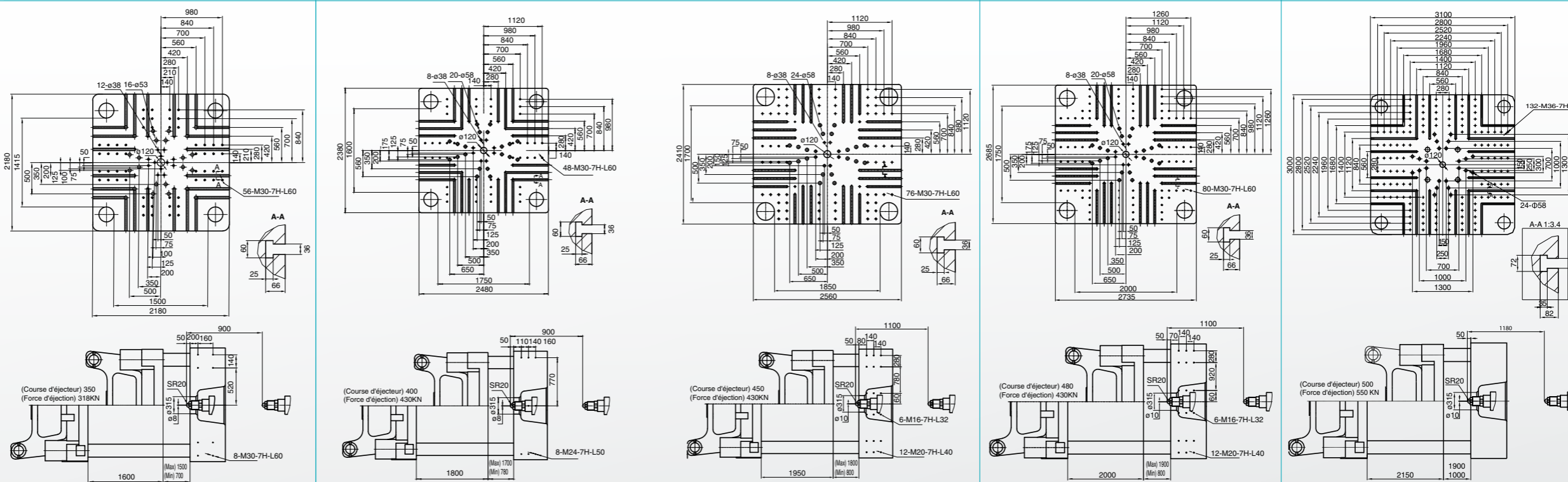


UNITÉ DE SERRAGE		SRC 1600-TS	SRC 2100-TS	SRC 2500-TS	SRC 3000-TS	SRC 3300-TS
Force de fermeture	kN	16000	21000	25000	30000	33000
Course de Bascule	mm	1600	1800	1950	2000	2150
Espace Entre Les Colonnes (H x V)	mm	1500 x 1415	1750 x 1600	1850 x 1700	2000 x 1750	2160 x 1900
Dimensions de Plateau (H x V)	mm	2180 x 2180	2480 x 2380	2560 x 2410	2735 x 2685	3100 x 3005
Hauteur de Moule Max.	mm	1500	1700	1800	1900	1900
Hauteur de Moule Min.	mm	700	780	800	800	1000
Max. Distance Entre Les Plateau	mm	3100	3500	3750	3900	4050
Course D'éjecteur	mm	350	400	450	480	500
Force D'éjection	kN	318	430	430	430	550

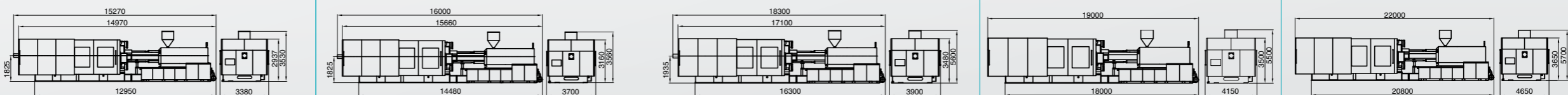
UNITÉ D'INJECTION		13000				18000			35600			50000			50000
		A	B	C	D	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A
Diamètre de Vis	mm	120	130	140	150	140	150	160	170	180	190	170	200	215	215
Rapport L/D de La Vis	L/D	26.1	24.1	22.4	20.9	22.4	20.9	19.6	23.5	21.6	20	23.5	20	21	21
Volume D'injection	cm³	6669	7827	9078	10421	11084	12723	14476	22244	24938	27786	22244	37071	43566	43566
Poids Injectable (PS)	g	6002	7045	8170	9379	10086	11578	13174	20242	22694	25285	20242	33734	39645	39645
Poids Injectable (PS)	oz	211.7	248.5	288.2	330.8	355.8	408.4	464.7	715	801	893	715	1191	1399	1399
Pression D'injection	bar	1930	1640	1420	1230	1630	1420	1250	1600	1430	1280	1600	1340	1320	1320
Vitesse D'injection	mm/s	114	114	114	114	105	105	105	85	85	85	76	76	76	65
Débit D'injection (PS)	g/s	1070	1256	1457	1672	1331	1528	1738	1510	1695	1885	1252	2172	2184	2184
Capacité de Plastification (PS)	g/s	123	147.6	171.2	186.7	171.2	186.7	199	170	190	212	190	230	250	250
Course D'injection	mm	590				720			980			1180			1200
Vitesse de Vis	U/min	0 - 99				0 - 80			0 - 60			0 - 50			0 - 50

AUTRES		13000				18000			35600			50000			50000
Pression de Pompe Max.	bar	160				160			160			160			160
Puissance de Servomoteur	kW	29 + 39.4 + 39.4 + 39.4				39.4 + 39.4 + 39.4 + 39.4			55 x 3 + 80			55 x 4			55 x 4
Puissance Thermique	kW	101.85				101.85			170			170			188
Dimensions de Machine (L x l x H)	m	15.27 x 3.38 x 2.93				16.0 x 3.7 x 3.16			18.3 x 3.9 x 3.48			19 x 4.15 x 3.5			22.0 x 4.6 x 3.65
Capacité du Réservoir D'huile	L	2800				3000			3000			3000			4700
Poids de Machine	t	105				139			160			190			250

DIMENSIONS DE PLATEAU



DIMENSIONS DE MACHINE



MACHINES SRC-HS DE MOULAGE PAR INJECTION À GRANDE VITESSE

Série SRC-HS High Speed

La série SRC High Speed est spécialement conçue pour le moulage à grande vitesse de produits d'emballage tels que les capsules, les récipients de restauration rapide et d'autres produits à paroi mince. Il utilise une technologie de pointe pour fournir la meilleure conception et des performances fiables avec un temps de cycle de moulage relativement court.



PUISSANT

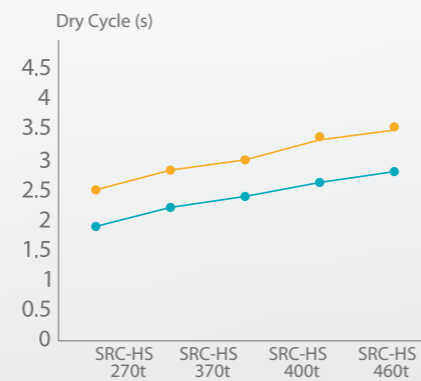
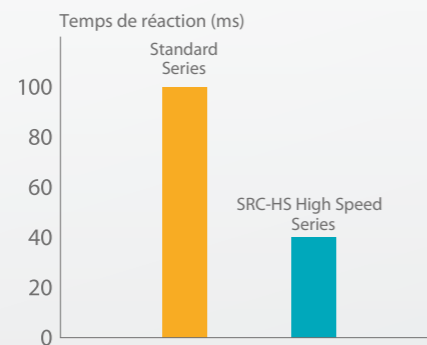
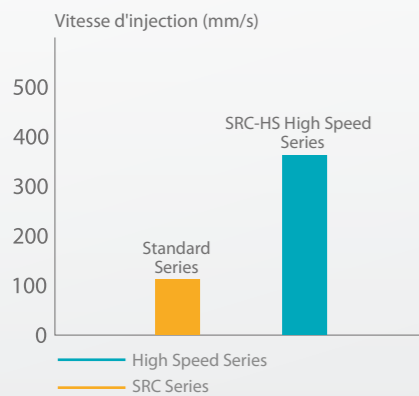
Une production de haute performance

ECONOMIC

Structure servo récemment développée, économique et efficace

EFFICACE

Système extrêmement productif pour des solutions d'emballage réussies



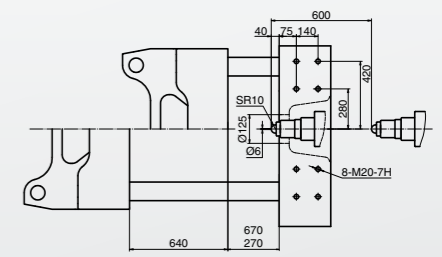
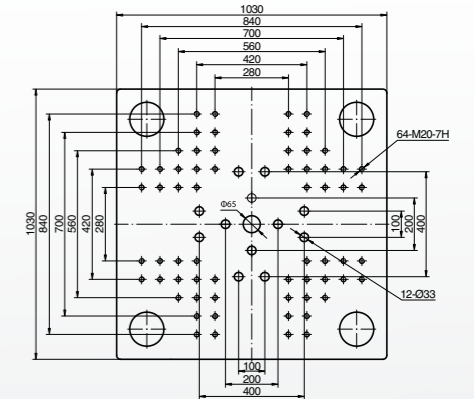
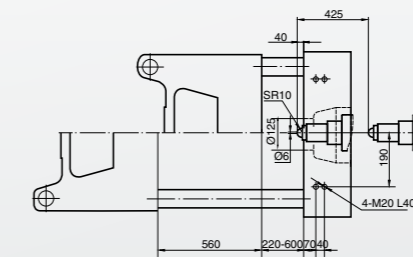
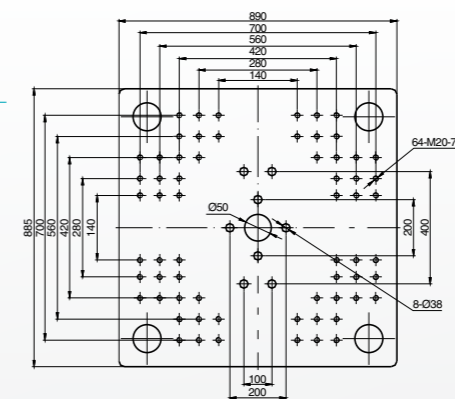
SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES DES SÉRIES SRC-HS

UNITÉ DE SERRAGE		SRC 270-HS		SRC 370-HS	
Force de fermeture	kN	2700		3700	
Course de Bascule	mm	560		640	
Espace Entre Les Colonnes (H x V)	mm	570 x 560		670 x 670	
Dimensions de Plateau (H x V)	mm	890 x 885		1030 x 1030	
Hauteur de Moule Max.	mm	600		670	
Hauteur de Moule Min.	mm	220		270	
Max. Distance Entre Les Plateau	mm	1160		1310	
Course D'éjecteur	mm	150		140	
Force D'éjection	kN	77		77	

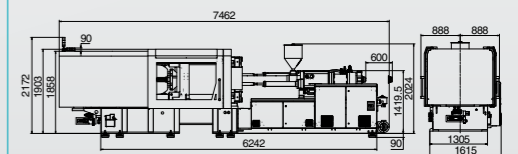
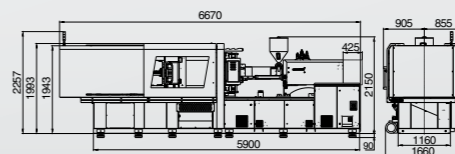
UNITÉ D'INJECTION		620		1000	
		A	B	A	B
Diamètre de Vis	mm	45	50	53	57
Rapport L/D de La Vis	L/D	27.8	25	25	23
Volume D'injection	cm³	302	373	551	637
Poids Injectable (PS)	g	275	339	501	580
Poids Injectable (PS)	oz	9.7	11.9	17.67	20.45
Pression D'injection	bar	2080	1680	1800	1550
Vitesse D'injection	mm/s	380	380	400	400
Débit D'injection (PS)	g/s	550	679	810	935
Capacité de Plastification (PS)	g/s	46	56.5	63	78
Course D'injection	mm	190		250	
Vitesse de Vis	U/min	0 - 300		0 - 300	

AUTRES		620		1000	
Pression de Pompe Max.	bar	175		175	
Puissance de Servomoteur	kW	40 + 27		40 + 40	
Puissance Thermique	kW	22.6		34.3	
Dimensions de Machine (L x l x H)	m	6.67 x 1.76 x 2.3		7.5 x 1.8 x 2.3	
Capacité du Réservoir D'huile	L	450		520	
Poids de Machine	t	11.2		16	

DIMENSIONS DE PLATEAU



DIMENSIONS DE MACHINE

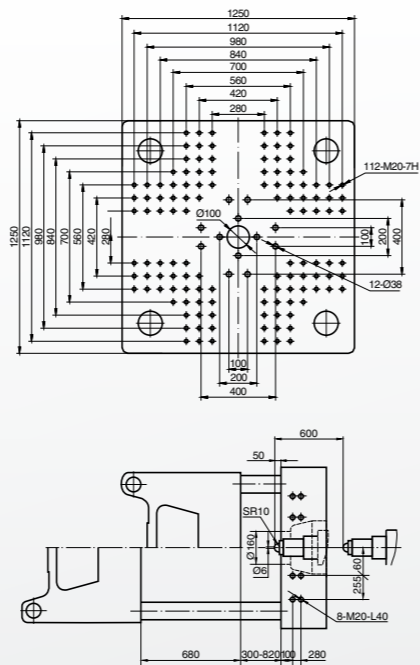
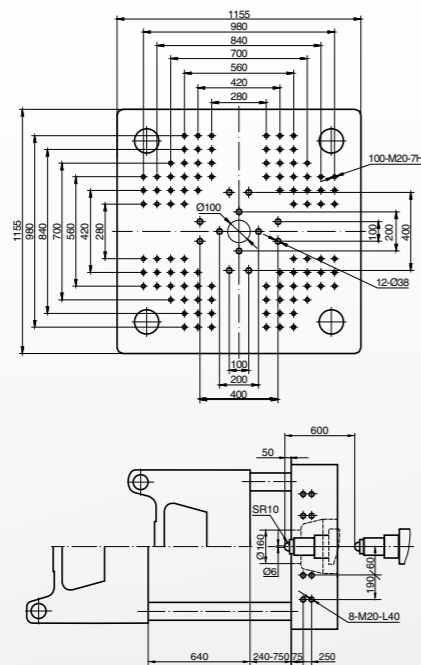


UNITÉ DE SERRAGE		SRC 400-HS		SRC 460-HS	
Force de fermeture	kN	4000		4600	
Course de Bascule	mm	640		680	
Espace Entre Les Colonnes (H x V)	mm	730 x 730		790 x 790	
Dimensions de Plateau (H x V)	mm	1155 x 1155		1250 x 1250	
Hauteur de Moule Max.	mm	750		820	
Hauteur de Moule Min.	mm	240		300	
Max. Distance Entre Les Plateau	mm	1390		1500	
Course D'éjecteur	mm	150		150	
Force D'éjection	kN	77		77	

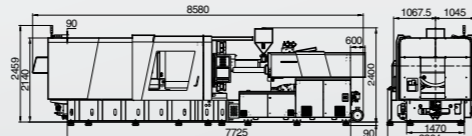
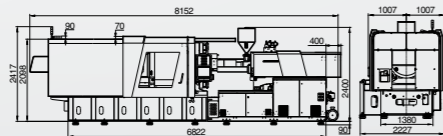
UNITÉ D'INJECTION		1200		1200	
		A	B	A	B
Diamètre de Vis	mm	53	57	53	57
Rapport L/D de La Vis	L/D	25	23	25	23
VOLUME D'injection	cm ³	596	689	596	689
Poids Injectable (PS)	g	542	627	542	627
Poids Injectable (PS)	oz	19.11	22.11	19.11	22.11
Pression D'injection	bar	2020	1750	2020	1750
Vitesse D'injection	mm/s	430	430	430	430
Débit D'injection (PS)	g/s	864	1000	864	1000
Capacité de Plastification (PS)	g/s	63	78	63	78
Course D'injection	mm	270		270	
Vitesse de Vis	U/min	0 - 300		0 - 300	

AUTRES		SRC 400-HS		SRC 460-HS	
Pression de Pompe Max.	bar	175		175	
Puissance de Servomoteur	kW	51 + 51		51 + 51	
Puissance Thermique	kW	34.3		34.3	
Dimensions de Machine (L x l x H)	m	8.15 x 2.4 x 2.2		8.58 x 2.24 x 2.5	
Capacité du Réservoir D'huile	L	650		660	
Poids de Machine	t	21		27	

DIMENSIONS DE PLATEAU



DIMENSIONS DE MACHINE



www.sarac.com

LA QUALITÉ EST NOTRE SIGNATURE POUR CHAQUE MACHINE QUE NOUS FOURNISSONS



MACHINES DE MOULAGE PAR INJECTION

MACHINES DE MOULAGE PAR INJECTION

CE



quick
reach to our
solutions

SARAÇ PLASTİK TEK. SAN. ve TİC. A.Ş.
Mecidiye Mah. Agri Cad. No:51
34920 Sultanbeyli - İstanbul / TURKEY

 +90 216 419 47 32  +90 549 419 47 32

src@sarac.com

www.sarac.com