



Термопластавтоматы Sonly F9-Supersonic

О нас

Компания «ВИВТЕХ» образована в 2009 г. в Москве группой единомышленников. Высокая инженерная подготовка наших специалистов – гарантия предоставления высококачественных услуг с отличным уровнем сервиса. Накопленный нами опыт и экспертность в своей области высоко ценятся нашими клиентами, и это выражено в количестве внедрённого нами оборудования.

Основные направления деятельности нашей компании:

- ♦ Поставка основного и вспомогательного оборудования для производства изделий из пластмасс;
- ♦ Запуск оборудования в эксплуатацию, проведение обучения специалистов заказчиков, гарантийный и послегарантийный сервис;
- ♦ Поставка специальных компаундов для очистки шнеков/материальных цилиндров термопластавтоматов, экструдеров и горячеканальных систем пресс-форм;
- ♦ Снабжение производственных предприятий стандартными компонентами для пресс-форм и штампов, горячеканальными системами, быстроразъемными соединениями для воды, газа, гидравлики, воздуха;
- ♦ Поставка оборудования для ремонта и полировки пресс-форм;
- ♦ Микросварочные аппараты;
- ♦ Инженерные и производственные услуги.

Наши преимущества и ресурсы

- ♦ 15 лет на рынке;
- ♦ Один из крупнейших поставщиков основного и вспомогательного оборудования, комплектующих и инструментов для индустрии пластмасс;
- ♦ Всегда в наличии большой парк термопластавтоматов, вспомогательного оборудования и комплектующих;
- ♦ Собственная сервисная служба;
- ♦ Поддержка клиентов на всех этапах;
- ♦ Оперативная доставка по всей России;
- ♦ Демонстрационный зал;
- ♦ Собственное производство пластмассовых изделий на термопластавтоматах.

Сотрудничая с нами Вы получаете



ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ СЕРВИС

Наши сервисные инженеры предлагают быстрые решения благодаря своему опыту и квалификации



НАДЕЖНОСТЬ ПОСТАВОК

Запасные части всегда доступны в наличии для оперативной замены



ГАРАНТИЯ

Предоставляем гарантию 2 года



ЦЕНА И КАЧЕСТВО

Качественная продукция по конкурентным ценам



РЕШЕНИЯ «ПОД КЛЮЧ»

От термопластавтоматов до роботов – полный спектр оборудования для вашего производства



ТЕХПОДДЕРЖКА

Наши инженеры готовы помочь Вам 24/7



1998

Год основания

60000

Квадратных метров

500+

Число сотрудников

5000+

Количество ТПА в год

Профиль компании SONLY

SONLY - это высокотехнологичная компания основанная в 1998 году. Специализируется на предоставлении готовых проектных решений для литья пластмасс под давлением. Завод SONLY расположен в городе Нингбо. Компания располагает большой производственной площадкой порядка 60000м² и имеет полный цикл производства литьевых машин с усилием заклипирования от 98 до 3400т, включая научно-исследовательские работы. Объемы производства более 5 000 термопластавтоматов в год. Штат компании составляет около 500 высококвалифицированных сотрудников. Компания имеет сертификаты CE, ISO9001, а так же 31 патент на изобретения.

SONLY предлагает широкий ассортимент термопластавтоматов для решения различных задач;

- ♦ TS - стандартная серия с фиксированным насосом или сервоприводом;
- ♦ TSF9 - высокотехнологичная серия;
- ♦ TSEK - полностью электрические термопластавтоматы;
- ♦ TSDK - двухплитные ТПА;
- ♦ TSDH - высокоскоростные.

Имея собственный парк металлообрабатывающего и измерительного оборудования компания SONLY самостоятельно изготавливает большинство деталей и узлов термопластавтоматов. Это позволяет существенно снизить стоимость производства и конечной продукции, а так же повысить качество выпускаемого оборудования.

Компания производит термопластавтоматы для переработки всех видов пластика включая: ПЭНД, ПЭВД, ПС, ПА, АБС, ПК, ПЭТ, ПВХ и многих других.

В настоящее время SONLY активно ведет исследования, разработки и изготавливает оборудования для производства упаковки и двухкомпонентного литья.





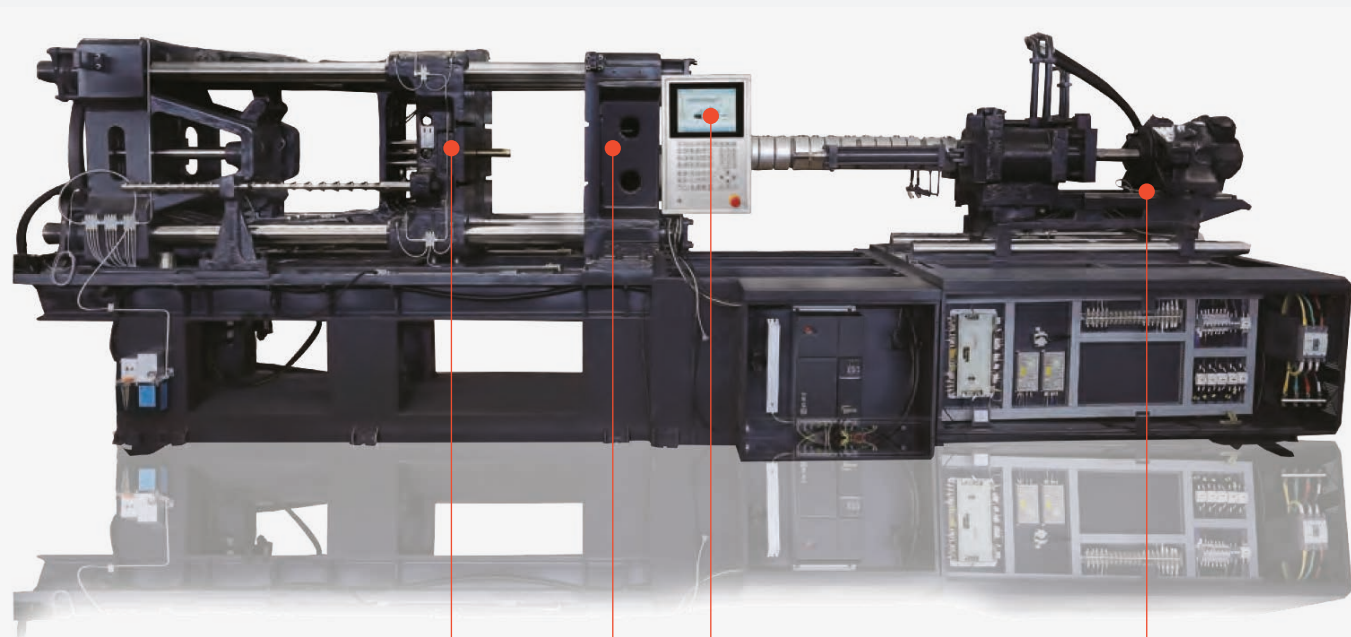
Термопластавтоматы SONLY серии F9 имеют новый внешний вид, компактную структуру и увеличенную производительность, по сравнению со стандартными литьевыми машинами SONLY серии TS.

Термопластавтоматы этого модельного ряда отличаются высокой эффективностью, энергосбережением, точностью и стабильностью работы, передовым дизайном, а так же превосходным качеством сборки. Перед отправкой заказчику все термопластавтоматы проходят жесткий контроль по многим параметрам на заводе.

Термопластавтоматы SONLY позволяют легко адаптировать их к широкому спектру индивидуальных задач, значительно повысить производительность и гибко реагировать на вызовы рынка.

Многоцелевые термопластавтоматы серии SONLY F9 являются высококачественным промышленным оборудованием. Они позволяют организовать экологичное, энергосберегающее и устойчивое производство изделий из пластмасс методом литья под давлением. Широко применяются во многих отраслях, таких как: упаковка, товары народного потребления, строительство, бытовая техника, автозапчасти, электроника, предметы первой необходимости и т.д. Использование термопластавтоматов этой серии позволяют снизить затраты, повысить эффективность производства и усилить конкуренцию.



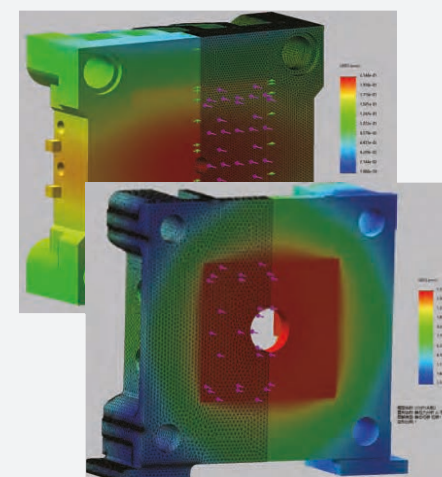


Сверхжесткая конструкция подвижной плиты.
Меньше износ пресс-формы.

Специальная компьютерная система управления.
Эффективная, надёжная, гибкая.

Двойная линейная направляющая узла впрыска.
Увеличение скорости, стабильности и точности впрыска, а так же удобства замены шнека.

Увеличенное по ширине расстояние между колонн.
Экономия на изготовление пресс-форм большого размера.

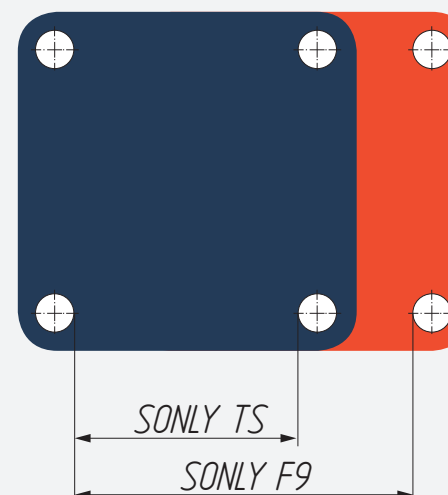
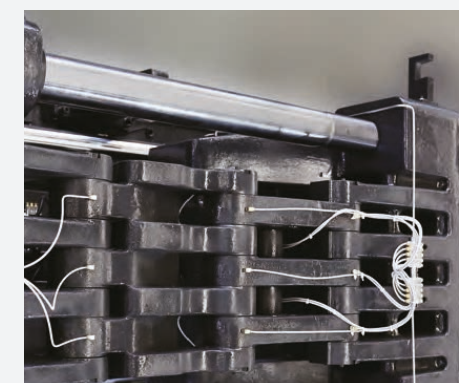


Сверхжесткая конструкция подвижной плиты

- ♦ Исключает деформацию плиты, повышает точность движения пресс-формы;
- ♦ Уменьшает износ формы и обеспечивает её идеальную защиту;
- ♦ Опорная весовая нагрузка на плиты машины увеличена на 15%.

Оптимизированные параметры и распределение усилий коленно-рычажного механизма

- ♦ Гарантируют прочность, долговечность, устойчивость и надёжность всей машины.

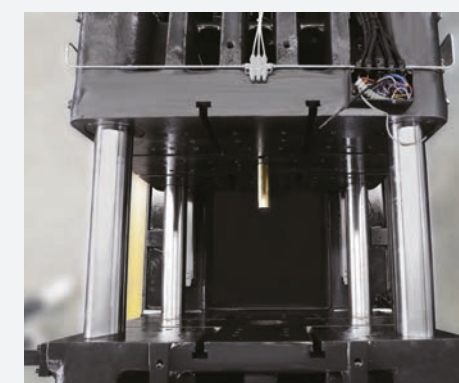


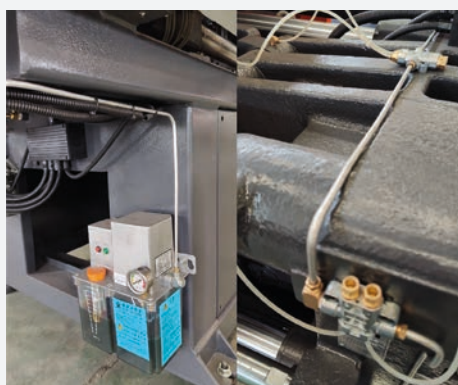
Увеличенное по ширине расстояние между колонн

- ♦ Позволяет устанавливать на машину пресс-формы больших габаритных размеров;
- ♦ Удобно для литья изделий с увеличенной площадью проекции и небольшим весом.

Наличие европейского интерфейса Eurotar12 и крепежных отверстий

- ♦ Позволяет легко установить и подключить робот для съема деталей.





Автоматическая смазка коленно-рычажного механизма и направляющих

- ♦ Автоматический насос для тонкой смазки;
- ♦ Централизованная распределительная система.

Внутренний масляный контур нового дизайна

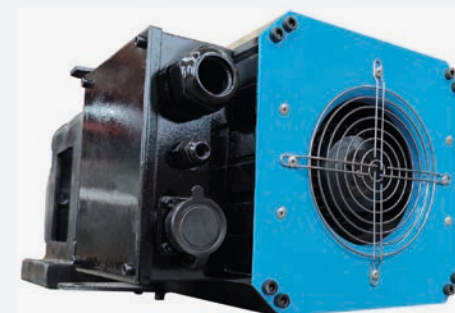
- ♦ Включает в себя многоступенчатую систему фильтрации масла;
- ♦ Гарантирует быструю и стабильную работу машины.

Обновленная конструкция тормоза масляного контура открытия и закрытия формы

- ♦ Обеспечивает более точное конечное положение открытия формы $\leq 1,0$ мм.

Гибкие шланги высокого давления.

- ♦ Отсутствие сварных соединений в гидравлике предотвращает утечку масла.



Энергосберегающая сервосистема третьего поколения

- ♦ Позволяет достичь максимального давления в гидросистеме 17,5 МПа за 0,027 секунды;
- ♦ Повышает эффективность производства за счет экономии 30-80% электроэнергии по сравнению с традиционной гидравлической системой;
- ♦ Сокращает общее время цикла на 2-3 секунды по сравнению с обычной машиной.

Специальная компьютерная система управления Techmation-2

- ♦ Кнопочная панель управления с многоязычным рабочим экраном;
- ♦ Интуитивно понятное и простое управление, открытая платформа программирования;
- ♦ Возможна установка мультисенсорного экрана высокого класса, способного поддерживать различные протоколы интерфейса данных и предоставлять облачный сервис для удаленной помощи и обслуживания (опция).

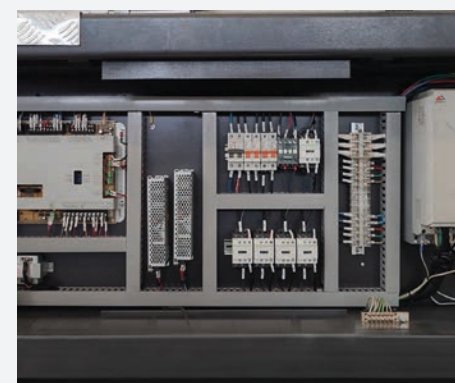


Специальный шнек

- ♦ Специальная конструкция шнека улучшает эффективность и скорость пластикации.

Устройство поворота узла впрыска на 30 градусов

- ♦ Предоставляет пользователю удобно и быстро заменить шнек в материальном цилиндре.



Обновленная конструкция электрического шкафа машины

- ♦ Стала более гибкой и удобной для пользователя благодаря применению водо- и пыленепроницаемых герметичных электрических коробок, использованию компонентов всемирно известных брендов и отдельной проводки силовых цепей и цепей управления;
- ♦ Обеспечивает надежную работу оборудования, точность управления и удобство использования.



Сбалансированная двухцилиндровая конструкция узла впрыска

- ♦ Обеспечивает стабильное, равномерное и сильное прилегание сопла к форме, стабильную инъекцию и хорошее уплотнение,
- ♦ Эффективно предотвращает утечку расплава полимера

Верхняя линейная направляющая двухуровневой конструкции узла впрыска

- ♦ Позволяет снизить сопротивление трению, повысить стабильность и точность впрыска;
- ♦ Улучшить воспроизводимость продукции в пределах 0,5%;
- ♦ Увеличить скорость впрыска на 10-40%, при низком уровне шума.

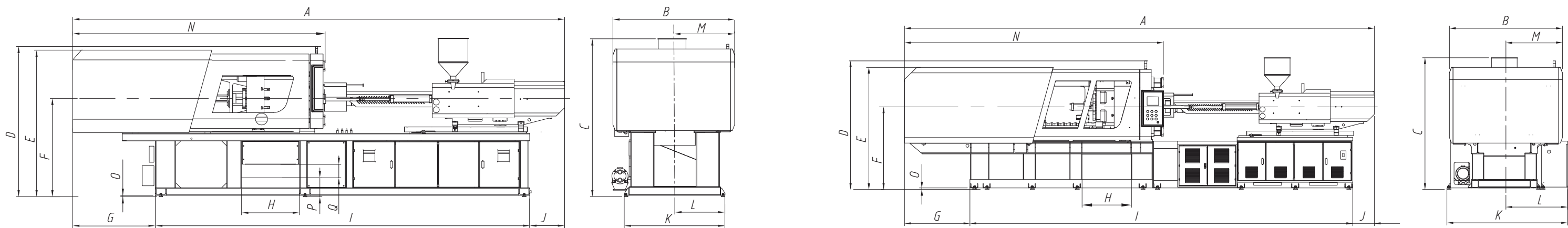
Нижняя линейная направляющая

- ♦ Имеет стандартную конструкцию и увеличенную длину для удобства замены шнека.



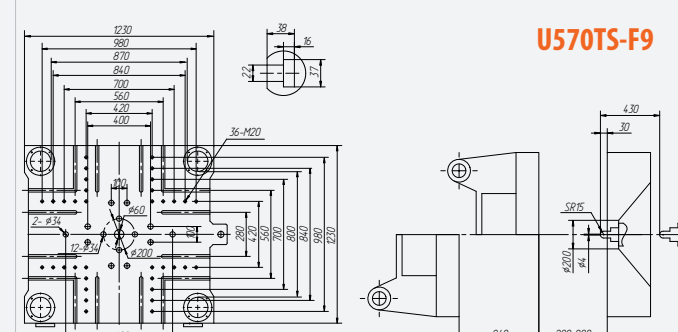
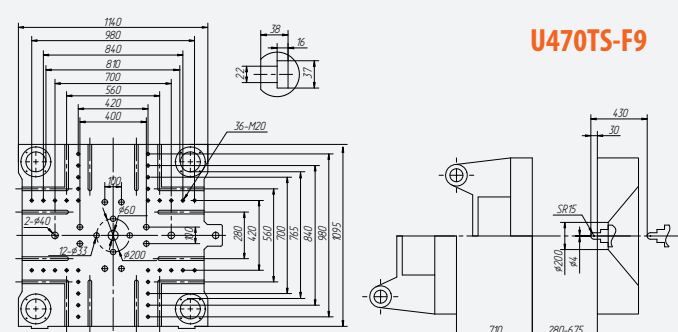
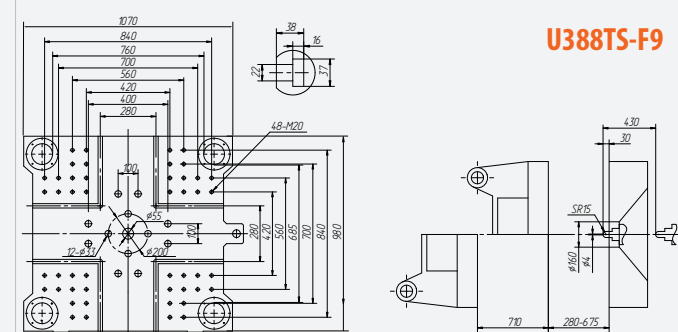
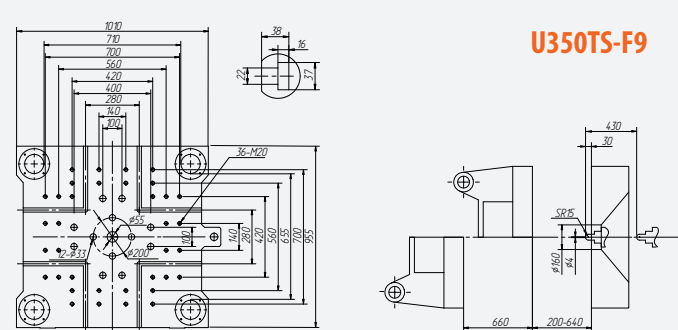
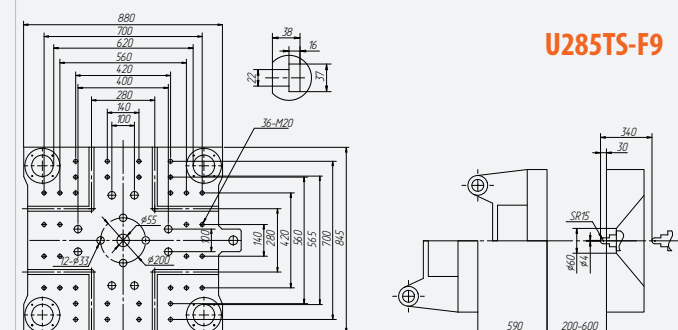
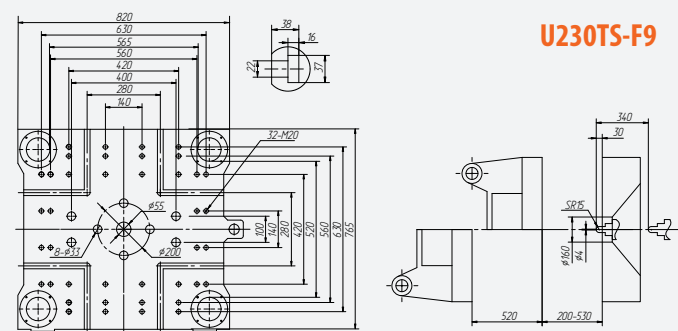
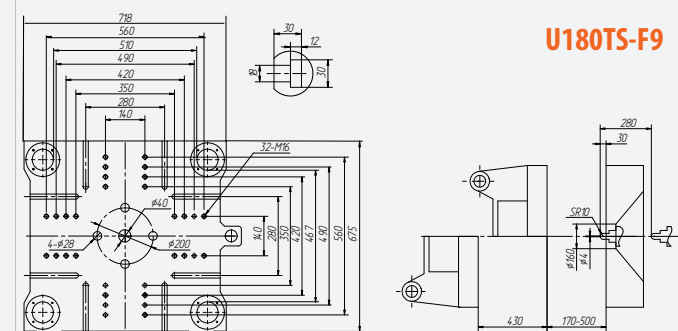
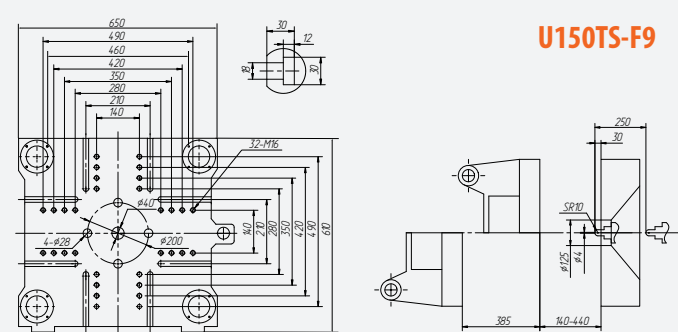
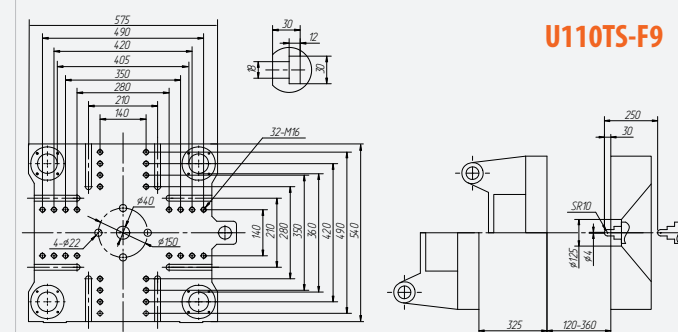
Модель		U110TSF9			U150TSF9			U180TSF9			U230TSF9			U285TSF9			U350TSF9				U388TSF9				U470TSF9				U570TSF9			
Международная спецификация		300			420			660			1070			1280			2020				2840				3060				3300			
Типоразмер шнека		A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D	A	B	C	D
Узел впрыска																																
Диаметр шнека	мм	32	35	38	38	40	45	40	45	48	45	50	55	55	60	65	60	65	70	75	65	70	75	80	70	75	80	85	75	80	85	90
Отношение L/D	-	24,1	22	20,3	23,2	22	19,6	24,8	22	20,6	24,4	22	20	24	22	20,3	23,8	22	20,4	19,1	23,7	23,6	22	20,6	23,5	22	20,6	19,4	23,4	22	20,7	19,5
Теоретический объем впрыска	см³	134,2	160,6	189,0	215,4	238,6	302,0	314,0	397,4	452,2	468,2	578,9	700,5	655,4	780,0	915,4	1003,2	1177,4	1365,5	1567,5	1247,1	1446,3	1660,3	1889,0	1504,0	1726,5	1964,4	2217,6	1726,5	1964,4	2217,6	2486,2
Вес впрыска (PS)	г	122,2	146,1	172,3	196,0	217,2	274,8	285,7	361,6	411,5	426,7	526,8	637,5	596,4	709,8	833,0	919,9	1071,4	1242,6	1426,5	1134,8	1316,1	1510,9	1719,0	1368,6	1571,1	1787,6	2018,0	1571,1	1787,6	2018,0	2262,4
Давление впрыска	МПа	222,1	185,7	157,5	193,3	174,5	137,8	210,0	165,9	145,8	226,8	183,7	151,8	194,3	163,3	139,2	201,2	171,5	147,9	128,8	198,8	171,4	149,3	131,3	185,6	161,7	142,1	125,9	191,1	168,0	148,8	132,7
Линейная скорость впрыска	мм/сек	140			180			180			140			140			140				150				167				145			
Скорость впрыска	г/сек	103,5	123,9	146,0	187,8	208,0	263,2	208,0	263,2	299,5							364,0	427,2	495,4	568,7	457,7	530,8	609,4	693,3	591,0	678,4	771,9	871,4	589,0	670,2	756,6	848,2
Макс. скорость вращения шнека	об/мин	270			250			250			230			250			190				246				250				220			
Усилие запираия	кН	1100			1500			1800			2300			2850			3500				3880				4700				5700			
Макс. ход подвижной плиты	мм	325			385			430			520			590			660				710				780				840			
Расстояние между колоннами	мм	405 x 360			460 x 420			510 x 467			565 x 520			620 x 565			710 x 655				760 x 685				810 x 765				870 x 800			
Макс. толщина пресс-формы	мм	360			440			500			530			600			640				675				780				800			
Мин. толщина пресс-формы	мм	120			140			170			200			200			200				280				280				290			
Макс. ход толкателей	мм	100			115			130			150			150			150				170				170				225			
Усилие толкателей	кН	41			41			41			77			77			77				99				99				167			
Количество толкателей	шт	4+1			4+1			4+1			8+1			12+1			12+1				12+1				12+1				12+1			
Диаметр установочного отверстия	мм	125			125			160			160			160			160				200				200				200			
Давление в гидросистеме	МПа	17,5			17,5			17,5			17,5			17,5			17,5				17,5				17,5				17,5			
Мощность сервомотора (сервопривод)	кВт	15			30			37			37			45			55				65				37+55				45+55			
Мощность нагревательных элементов	кВт	10			12,7			13,2			16,3			21,5			23,5				27				30,5				33			
Объем гидравлического бака	л	125			170			210			230			300			440				700				750				900			
Габаритные размеры	м	4,2 x 1,11 x 1,83			4,7 x 1,18 x 1,85			5,2 x 1,26 x 2,03			5,9 x 1,36 x 2,15			6,7 x 1,44 x 2,4			7,0 x 1,9 x 2,42				7,58 x 2,0 x 2,45				8,2x 2,0 x 2,53				8,6 x 2,15 x 2,8			
Вес	т	3,1			4,2			5,3			7,4			9,4			11				13,5				18,5				20,5			

Габаритные размеры



Модель	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q
U110TSF9	4200	1100	1830	1760	1570	1090	760	510	3245	195	800	400	555	2340	60	130	123
U150TSF9	4700	1180	1850	1850	1660	1125	880	625	3720	100	860	430	590	2710	60	130	123
U180TSF9	5200	1260	2030	1950	1760	1195	930	680	4070	200	920	460	630	2930	60	150	123
U230TSF9	5900	1260	2150	2065	1875	1275	995	850	4690	215	1010	505	680	3320	60	170	123
U285TSF9	6700	1440	2400	2150	1960	1325	1140	850	5310	250	1080	540	720	3575	60	170	123

Модель	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O
U350TSF9	7000	1700	2420	2340	2100	1460	1120	870	5710	170	1870	100	850	3875	70
U388TSF9	7580	1825	2450	2330	2090	1435	1055	795	6175	350	2000	1020	940	4175	70
U470TSF9	8200	1885	2530	2425	2210	1505	1040	995	6685	475	2000	1030	960	4555	70
U530TSF9	8090	2150	2800	2555	2360	1610	590	1010	7200	300	2140	1095	1110	4250	70



Узел смыкания

- ♦ Пятиточечный двойной коленно-рычажной зажимной механизм
- ♦ Многоступенчатое управление скоростью открытия / закрытия пресс-формы, давлением и положением
- ♦ Функция автоматической настройки
- ♦ Функция защиты пресс-формы при смыкании с низким давлением
- ♦ Точный датчик для контроля положения зажима/выталкивания
- ♦ 2-ступенчатый толкатель вперед/назад
- ♦ Различные настройки движения толкателя
- ♦ Гидравлическое устройство регулировки высоты пресс-формы с зубчатым приводом
- ♦ Широкоформатные плиты с Т-образными пазами
- ♦ Механические и электрические устройства безопасности
- ♦ 2 воздушных клапана
- ♦ 2 гидравлических клапана

Узел впрыска

- ♦ Азотированный шнек и материальный цилиндр
- ♦ PID регулирование температуры сопла
- ♦ Автоматическое обнаружение сбоев впрыска и пластификации
- ♦ Выбираемый режим всасывания до или после набора дозы
- ♦ Многоступенчатый ПИД-регулятор температуры материального цилиндра (от 4 до 7 ступеней)
- ♦ 6-ступенчатое управление скоростью впрыска / давлением впрыска/положением шнека
- ♦ 5-ступенчатое управление выдержкой под давлением / скоростью / давлением/временем выдержки
- ♦ 3-ступенчатое управление пластификацией / скоростью / давлением/положением шнека
- ♦ Электронный контроль положения шнека при впрыске
- ♦ Система защиты от холодного старта
- ♦ Низкоскоростной гидромотор с высоким крутящим моментом
- ♦ Регулирование температуры материального цилиндра по замкнутому контуру
- ♦ Механизм центровки сопла
- ♦ Устройство измерения скорости шнека

Гидравлическая система

- ♦ Масляный фильтр на линии всасывания
- ♦ Автоматическая регулировка давления и расхода в системе

Электронная система

- ♦ Пневматический обдув формы
- ♦ 1 вход/выход для функции проверки
- ♦ Функция автоматического контроля остаточного тепла и автоматической настройки нагрева
- ♦ Переключение удержания по времени / положению / управление по времени и положению
- ♦ Независимая настройка вытягивания стержней
- ♦ Электрические розетки: 3 фазы / 380В – 1 шт. и 1 фаза / 220В – 1 шт.
- ♦ Функция блокировки данных режима литья
- ♦ Многоязычный рабочий дисплей 12-дюймов

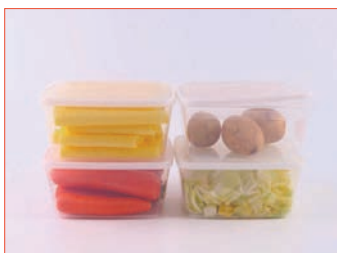
Запчасти и принадлежности

- ♦ Ящик с инструментами - 1 комплект
- ♦ Регулируемые виброопоры для установки машины - 1 комплект
- ♦ Зажимы для пресс-форм - 1 комплект (8 шт.)
- ♦ Сопло удлиненное - 1 шт.
- ♦ Нагреватель сопла - 1 шт.
- ♦ Нагреватель материального цилиндра - 1 шт.

Основные комплектующие теомопластавтомата

Наименование	Производитель	Страна
Гидромотор	Intermot	Китай
Пневматический переключатель	LS	Корея
Контактор переменного тока	T.E. Schneider	Франция
Однополюсный переключатель	LS	Корея
Направляющий клапан	Northman	Тайвань
Манометр	SKON	Тайвань
Уплотнительные элементы	Halite	Великобритания
Позиционный переключатель	Omron	Япония
Микропереключатель	Omron	Япония
Маслопровод высокого давления	Manuli (Guangdong)	Китай
Регулировочный мотор	MOOT (Joint Venture) , P&S	Китай
Контроллер	Techmation	Тайвань
Электронная линейка	GEFRAN	Италия
Насос системы смазки	SANRUN	Китай
Сервоприводная система	Inovance	Тайвань
Гидронасос	SUMITOMO	Япония

Примеры изделий



ООО «ВИВТЕХ»

127254, Москва, ул. Руставели д. 14, стр. 6,
+7 (495) 755 91-45
info@vivtech.ru
www.vivtech.ru

