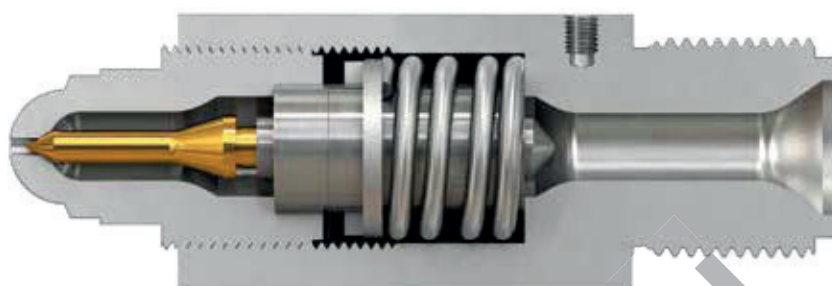


Сопло самозапирающееся пружинное для ТПА

RS



Параметр	RS
Максимальная масса впрыска, г	500
Максимальная скорость впрыска, см³/сек	1500
Максимальный диаметр шнека, мм	Ø120
Длина корпуса, мм	112
Наружный диаметр, мм	Ø50
Размер ленточного нагревателя, мм	Ø50 x 60L
Давление открытия, бар	100
Давление закрытия, бар	50
Максимальное давление впрыска, бар	2000
Максимальная температура, °C	400

Пружинное запорное сопло с внутренним пружинным механизмом предназначено для предотвращения подтекания расплава после окончания впрыска. Особенно эффективно при работе с термопластами низкой вязкости, склонными к вытеканию и образованию нитей. В закрытом положении игла удерживается внутренней пружиной. При впрыске давление расплава преодолевает усилие пружины, отводит иглу и открывает канал для прохождения материала. После окончания впрыска давление снижается, и пружина возвращает иглу в исходное положение, автоматически перекрывая канал сопла.

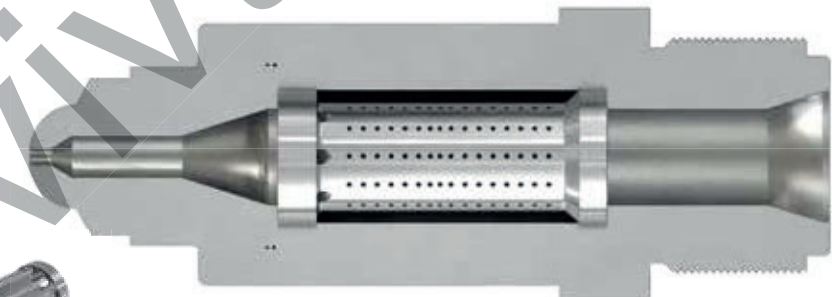
Основные преимущества

- Предотвращает подтекание и образование нитей расплава;
- Автоматически закрывается после окончания впрыска;
- Простая конструкция без внешнего привода;
- Стабильная работа благодаря внутреннему пружинному механизму;
- Модульная конструкция;
- Возможность изготовления переходника по индивидуальным размерам;
- Подходит для термопластов низкой вязкости.

Сопло предназначено для работы с термопластами PA, PP, PS, PE, PET, ABS и другими подходящими материалами. Не рекомендуется для PVC и PC, если не предусмотрено специальное исполнение.

Сопло фильтрующее для ТПА

TF



Параметр	TF-I	TF-II	TF-III
Максимальная масса впрыска, г	1000	4000	10000
Максимальный диаметр шнека, мм	Ø70	Ø100	Ø180
Максимальное усилие смыкания, т	400	800	1800
Диаметр фильтра, мм	Ø25	Ø30	Ø40
Длина корпуса, мм	100	120	200
Диаметр корпуса, мм	Ø55	Ø60	Ø70
Максимальное давление впрыска, бар	3000		
Максимальная температура, °C	400		

Фильтрующее сопло TF предназначено для термопластавтоматов и применяется при литье термопластов под давлением. Сопло очищает расплав от посторонних включений, защищает горячеканальную систему и пресс-форму от загрязнений, а также способствует повышению качества готовых изделий.

В зависимости от требований технологического процесса сопло может комплектоваться сетчатым или барьерным фильтрующим элементом.

Внутри корпуса расположен фильтрующий или барьерный участок, через который проходит расплав полимера. Посторонние частицы и загрязнения задерживаются фильтрующим элементом, предотвращая их попадание в горячеканальную систему и пресс-форму. Фильтрующее сопло также может использоваться совместно с запорным соплом.

Основные преимущества

- очистка расплава от посторонних включений;
- Защита горячеканальной системы и пресс-формы от загрязнений;
- Повышение качества и улучшение внешнего вида изделий;
- Улучшение гомогенизации и смешивания полимера;
- Улучшение смешивания цвета при использовании мастербatches;
- Выбор сетчатого или барьерного фильтрующего элемента;
- Возможность адаптации размеров под условия эксплуатации;
- Износостойкие материалы и компоненты для длительного срока службы;
- Совместимость с запорным соплом;
- Возможность взаимозамены фильтрующего элемента со смесителем.

Сопло статического смешивания для ТПА
TM


Параметр	RP-I	RP-II	RP-III
Максимальная масса впрыска, г	700	6000	3000
Максимальный диаметр шнека, мм	Ø60	Ø120	Ø240
Максимальное усилие смыкания, т	300	1200	3000
Длина корпуса, мм	140	180	326
Диаметр корпуса, мм	Ø60	Ø80	Ø110
Давление воздуха, бар	6	8	10
Максимальное давление впрыска, бар	3000		
Максимальная температура, °C	400		

Сопло статического смешивания TM предназначено для равномерное смешивание красителя с основным полимерным сырьем при литье на ТПА, а также гомогенизация расплава. Внутри корпуса расположены статические смесительные элементы, которые многократно разделяют и объединяют поток полимера. Это обеспечивает равномерное распределение красителя, стабильность цвета и улучшает качество поверхности готовых изделий. Эффективное смешивание позволяет снизить расход красителя и производственные затраты.

При прохождении расплава через статические элементы поток последовательно разделяется, перемешивается и объединяется. Это обеспечивает равномерное распределение красителя и однородность расплава. Смесительные элементы также способствуют выравниванию температуры расплава, повышая стабильность процесса литья и снижая риск деформации изделий. Количество и тип элементов могут адаптироваться под конкретную технологическую задачу.

Основные преимущества

- Равномерное смешивание и диспергирование красителя;
- Гомогенизация расплава и предотвращение пятен пигмента;
- Улучшение качества и внешнего вида изделий;
- Снижение расхода красителя и производственных затрат;
- Выравнивание температуры расплава;
- Снижение риска деформации изделий;
- Повышение производительности и стабильности процесса;
- Возможность совместного применения с запорным соплом.

Сопло запорное для литья жидкого силикона на ТПА
LSR


Параметр	LSR-I
Максимальная масса впрыска, г	600
Максимальный диаметр шнека, мм	Ø60
Рабочее давление привода, бар	<6
Подключение воздуха	G1/8"
Подключение воды	G1/4"
Максимальная температура, °C	120

Специализированное пневматическое запорное сопло предназначено для переработки жидкого силиконового каучука (LSR) методом литья под давлением. Конструкция сочетает пневматическое управление запорным механизмом и встроенный водяной контур охлаждения. Сопло обеспечивает точное управление подачей LSR, предотвращает подтекание материала и снижает риск его преждевременной вулканизации в зоне подачи. Это способствует стабильной работе оборудования и высокому качеству готовых изделий.

Запорный механизм приводится в действие пневматической системой, обеспечивая контролируемое открытие и закрытие канала подачи LSR. После прекращения подачи канал перекрывается, предотвращая нежелательное вытекание жидкого силикона.

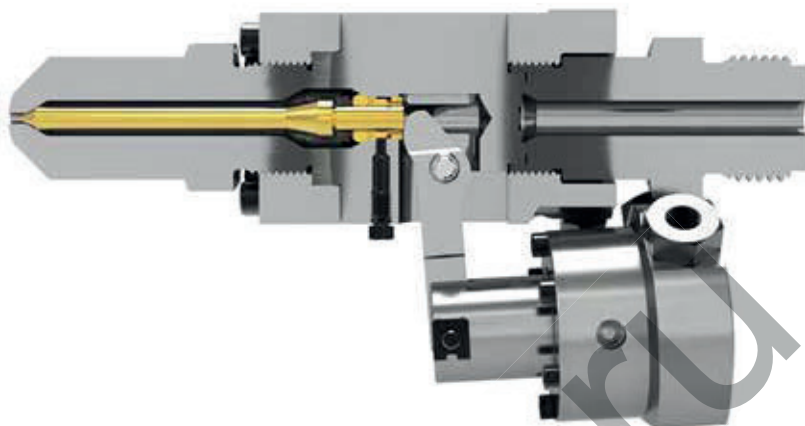
Встроенный водяной контур обеспечивает контроль температуры сопла. Охлаждение позволяет поддерживать необходимый температурный режим и снижать риск преждевременной вулканизации LSR внутри сопла.

Основные преимущества

- Специально разработано для литья жидкого силиконового каучука (LSR);
- Пневматическое управление запорным механизмом;
- Встроенный водяной контур охлаждения;
- Предотвращение преждевременной вулканизации LSR;
- Предотвращение утечки жидкого силикона;
- Стабильная подача материала в пресс-форму;
- Высокая точность и стабильность технологического процесса;
- Компактная конструкция с интегрированными пневматическими и водяными соединениями.

Сопло игорьно-запорное для ТПА

RS



Игорьно-запорное сопло RN предназначено для точного управления подачей расплава и предотвращения его подтекания, особенно при переработке термопластов низкой вязкости. Конструкция позволяет совмещать пластификацию и дозирование материала шнеком с открытием пресс-формы, сокращая время технологического цикла и повышая производительность оборудования. Запорная игла перемещается с помощью пневматического или гидравлического привода. В закрытом положении она перекрывает канал сопла, предотвращая вытекание расплава и образование нитей. При подаче управляющего сигнала игла открывает канал и обеспечивает контролируемую подачу материала в пресс-форму.

Основные преимущества

- Предотвращает подтекание и образование нитей расплава;
- Подходит для термопластов низкой вязкости;
- Применяется для вспениваемых пластиков;
- Сокращает время цикла литья;
- Обеспечивает точное открытие и закрытие канала;
- Подходит для высокоскоростного литья;
- Может использоваться с фильтром или статическим смесителем.

Параметр	RN-I	RN-II	RN-III
Максимальная масса впрыска, г	700	6000	3000
Максимальный диаметр шнека, мм	Ø60	Ø120	Ø240
Максимальное усилие смыкания, т	300	1200	3000
Длина корпуса, мм	140	178	246
Длина наконечника, мм	20/65/85/100	30/60/90/120	48/98/128
Диаметр корпуса, мм	Ø60	Ø80	Ø115
Давление воздуха, bar	6	8	10
Максимальное давление впрыска, бар	3000		
Максимальная температура, °C	400		

Сопло запорное поршневое для ТПА

RP



Высокоскоростное поршневое запорное сопло RP предназначено для горизонтальных ТПА с усилием смыкания 100–3000 т. Сопло предотвращает подтекание расплава и повышает стабильность процесса литья под давлением. Пневматический запорный механизм позволяет синхронизировать дозирование материала шнеком с открытием пресс-формы, повышая производительность оборудования. Прямоточный канал обеспечивает минимальное сопротивление потоку и снижает потери давления, что особенно важно при больших массах впрыска. Поршневой механизм управляется пневматическим приводом. После окончания впрыска клапан закрывается и предотвращает подтекание материала. Синхронизация дозирования с открытием пресс-формы позволяет сократить производственный цикл и повысить эффективность оборудования.

Основные преимущества

- Сокращение времени цикла за счёт параллельного дозирования;
- Предотвращение подтекания расплава;
- Минимальные потери давления благодаря прямоточному каналу;
- Подходит для больших масс впрыска;
- Быстрая смена цвета благодаря отсутствию зон накопления расплава;
- Возможность совместного применения с фильтром или статическим смесителем.

Параметр	RP-I	RP-II	RP-III
Максимальная масса впрыска, г	700	6000	3000
Максимальный диаметр шнека, мм	Ø60	Ø120	Ø240
Максимальное усилие смыкания, т	300	1200	3000
Длина корпуса, мм	140	180	326
Диаметр корпуса, мм	Ø60	Ø80	Ø110
Давление воздуха, bar	6	8	10
Максимальное давление впрыска, бар	3000		
Максимальная температура, °C	400		