



Steuerungssystem für die sequentielle Einspritzung – Kaskadensteuerungssysteme



IS'TIMER

IS'TECH

IS'BASIC

SISE ist Pionier bei der Entwicklung der sequentiellen Einspritztechnik (Kaskadeneinspritzung), die insbesondere im Automobilbereich (Stoßstangen, Borde, Türen-Innenverkleidungen) Anwendung findet, aber verstärkt, auch im Bereich der technischen Teilen und Verpackungen.

Die SISE Kaskadensteuerungen können von 2 bis 20 Einspritzpunkten bedienen. Die Produktpalette umfasst den kompakten IS TIMER, den einfachen IS BASIC und den leistungsstarken IS TECH, den auch die Steuerung basierend auf Werkzeugkavität Druck- oder Temperatursensoren ermöglicht.

SOFTWARE WIN IS'TECH :

Capteurs	Libelle	Calcul	Tolérance inférieure	Tolérance supérieure	Valeur
CM1	Pression mini phase dynamique	OK	15	25	22
CM1	Pression Maxi phase dynamique	OK	25	40	0
CM1	Integrale phase dynamique	OK	650	800	725
CM1	Valeur mini phase maintien	OK	30	50	42
CM1	Valeur maxi phase maintien	OK	40	65	54
CM1	Integrale phase maintien	OK	450	650	625





IS'BASIC

Dieses kompakte Gerät ermöglicht die Steuerung von 2 bis 12 Nadelverschluss-Düsen und kann nach Spritz-, Nachdrucksignal oder Schneckenposition programmiert werden. Es verfügt über eine mehrsprachige Schnittstelle, einen Speicher für bis zu 24 Sequenzdateien, Einspritzsicherheitsalarm und optional, Kontrolle der Nadelposition per Endschalter.

Erweiterung bis 12 Verschlussdüsen !



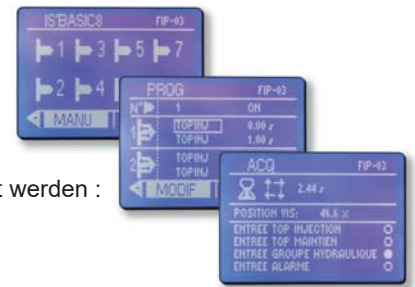
PROGRAMMIERUNG :

- Integrierte Schnittstelle in 9 Sprachen (Tastatur, blauer Bildschirm), mit den folgenden Funktionen :
 - ✓ Programmierung der Verschlussdüsenbewegungen
 - ✓ Speicherung / Übertragung von 24 Sequenzdateien
 - ✓ Manueller Betrieb der Verschlussdüsen
 - ✓ Anzeige der Zykluszeiten

- Option :
 - ✓ Kontrolle der tatsächlichen Position der Nadeln (Endschalter)

STEUERUNG :

- Erhältlich in Varianten zur Steuerung von 2 bis 12 Nadelverschlüssen.
- Steuerung von bis zu 2 Öffnungen / Schließungen pro Spritzzyklus.
- Jede Bewegung kann individuell durch eines der folgenden Signale gesteuert werden :
 - ✓ Über Zeit, als Verzögerung nach dem Spritz- oder Nachdrucksignal
 - ✓ Schneckenposition in %, mm oder cm3.



ALARMEN / SICHERHEIT :

- Alarmausgang mit potentialfreiem Kontakt, ausgelöst durch:
 - ✓ Fehlerhaftes Hydraulikaggregat (nicht bei Betrieb über den Maschinendruck)
 - ✓ Fehler bei Spritzsicherheit : mindestens eine Verschlussdüse muß beim Zyklusstart und während des Zyklusses geöffnet werden.
 - ✓ Fehlerhafte Einschübe.
- Alarmeinang von der Presse und/oder externen Hydraulikaggregat.

ANSCHLUSS :

- | | | |
|---|----------|------------------------------|
| ● Ausgang Steuerung der Düsen | | Harting, 32 pol. 10A Negativ |
| Spannung : 24V=, Ampere max. 1.5A / Düse | | |
| ● Kontrolle der Nadelposition (Endschalter) | (Option) | Harting, 32 pol. 10A Positiv |
| ● Eingangssignale | | Harting, 16 pol. 10A Negativ |
| ● Alarmer | | Harting, 10 pol. 10A Negativ |
| ● Speisung mit Anschlußkabel 4.50 m lang | | 240V - 50/60Hz |



S'BASIC Rückansicht





IS'TECH

Das Steuerungssystem IS'TECH ist sowohl für die klassischen Anwendungen mit einem hohen Anzahl von Nadelverschlussdüsen (Maximum 20), als auch für die neuen Entwicklungen, die Sensoren im Werkzeug integrieren. Das System steuert die automatische Werkzeugerkennung zum schnellen und fehlerlosen Werkzeugwechsel.

Die vielfältige Programmiermöglichkeiten und die Betriebssicherheit des Systems machen es zu einer weltweiten Referenz für zahlreiche Anwendungen im Automobilbereich.

PROGRAMMIERUNG :

- Die Anwenderschnittstelle (Tastatur + Funktionstasten + blauer Bildschirm) ist im Gerät integriert und ermöglicht:
 - ✓ Programmierung der Verschlussdüsenbewegungen (Öffnung/Schließung) und deren manuellen Betrieb
 - ✓ Speicherung / Übertragung von 48 Sequenzdateien
 - ✓ Anzeige der Zykluszeiten und Zählung der Zyklen
 - ✓ Mehrsprachig (9 Sprachen verfügbar !)



Erweiterung bis 20 Verschlussdüsen !

STEUERUNG :

- Von 4 bis zu 20 Verschlussdüsen
- Das System ermöglicht 5 Öffnungen / 5 Schließungen pro Zyklus und Verschlussdüse.
- Jede Bewegung kann individuell durch eines der folgenden Signale ausgelöst werden :
 - ✓ Spritzsignal (Zeit-Programmierung mit einer Genauigkeit von 1/100 s)
 - ✓ Nachdrucksignal (Zeit-Programmierung mit einer Genauigkeit von 1/100 s)
 - ✓ Dosierungssignal
 - ✓ Schneckenposition (Programmierung in %, mm oder cm³)
 - ✓ Einspritzdruck (Programmierung in bar)
 - ✓ Programmierung durch 6 Drucksensoren im Werkzeug (Programmierung in bar) - **Optional**
- Die Signale über die Schneckenposition in mm und cm³, Einspritzdruck und von den Drucksensoren sind Gegenstand einer spezifischen Kalibrierung bei jeder Spritzgießmaschine.
- Steuerung durch die Werkzeugereignisse (Drucksensoren im Werkzeug) des Einschaltpunktes der Spritzgießmaschine
- Automatische Werkzeugerkennung (bis 128 Werkzeuge) - **Optional**
- Optional : Anschließen an die Bi-Komponenten-Spritzgießmaschinen (Steuerung von 2 Schnecken) - **Optional**
- Kontrolle der Nadelposition per Endschalter - **Optional**

ALARMEN / SICHERHEIT :

- ✓ SDP (ÜPA) : Überwachung Prozess Abweichungen (Qualitätskontrolle, Speicherung eines Referenzzyklus)
- ✓ 1 Eingang NC für Fehler Hydraulikaggregat (Überbrückt wenn kein Hydraulikaggregat vorhanden)
- ✓ 1 Eingang NO für externen Fehler (z.B. von der Spritzgießmaschine)

Das System steuert die Sicherheit des Prozesses durch die Überprüfung, dass mindestens eine Düse beim Zyklus-Start geöffnet ist und ständig mindestens eine Düse während des Zyklus offen bleibt.

ANSCHLUSS :

- Kommando Elektroventil Harting 32 pol. 10A negativ
- Signale Werkzeugerkennung Harting 25 pol. 10A negativ
- Alarmer Harting 10 pol. 10A negativ
- Eingangssignale Harting 16 pol. 10A negativ + 5 BNC
- Kommunikation PC USB
- SCHUKO Büchse für PC Anschluss 230V



IS'TECH Rückansicht

PC ANSCHLUSS :

- Der Anschluss an einen PC ist durch den USB sehr einfach. Dadurch wird die Anwendung der optional angebotenen Software Win IS'TECH, die zusätzliche Funktionen anbietet ermöglicht :
 - ✓ «Offline» - Programmierung einer Sequenz
 - ✓ Übertragung und Speicherung von Dateien auf einem externen Datenträger
 - ✓ Verwendung der gespeicherten Daten (Druckkurven, Schneckenposition, Eingangssignale...)





TECHNISCHE EIGENSCHAFTEN DER STEUERUNGSSYSTEME FÜR DIE SEQUENTIELLE EINSPRITZUNG (KASKADENEINSPRITZUNG)

	IS'TIMER	IS'BASIC	IS'TECH		IS'TIMER	IS'BASIC	IS'TECH
Abmessungen T / H / B	208 x 216 x 310	431 x 216 x 470	330 x 445 x 470	Spritzsignal	Ja	Ja	Ja
Display Abmessung und Typ	128x64 weiß blau	128x64 weiß blau	128x240 weiß blau	Nachdrucksignal / andere	Ja	Ja	Ja
Anzahl der Düsen min.	8	2	4 *	Dosierungssignal	Nein	Nein	Ja
Anzahl der Düsen Max.	8 ou 16	12	20	Schneckenposition	Nein	Ja	Ja
Öffnungen-Schließungen / Zyklus	2	2	5	Einspritzdruck	Nein	Nein	Ja
Mehrsprachig	Ja	Ja	Ja	Steuerung Anschaltpunkt	Nein	Nein	Ja
Anzahl Werkzeugdateien	24	24	48	Erfassung der Maßnahme	Nein	Nein	Ja, Mehrere Zyklen
Werkzeugerennung(Anzahl)nb	Nein	Nein	Ja (128)	Betrieb bei Bi-Komponenten	Nein	Nein	Optional
Seite "Qualität "	Nein	Nein	Ja	Werkzeugsignale	Nein	Nein	Optional
Anzahl Maschinensignale	2	3	5	Software Win'ISTECH	Nein	Nein	Optional

**Erweiterungsfähiges vierer Modul

Zubehör :

Hydraulikaggregat, hydraulische oder pneumatische Verteilerblöcke, geeignete Anschlußkabel

"Um Ihren Auswahl zu erleichtern, SISE liefert das komplett Packet – Steuergerät + Zubehör + Schulung und Training auf Anfrage, Weltweit"



Hydraulikaggregat
mit oder ohne integriertem Verteiler
Druckspeicher von 3L, serienmäßig

*Schulung und
Inbetriebnahme
auf Anfrage !*



Vorverkabelte hydraulische
Verteilerblöcke von 2 bis 12 Wege
(einfach oder doppel Effekt)



Vorverkabelte pneumatische
Verteilerblöcke von 2 bis 12 Wege
(einfach oder doppel Effekt)

