

## REGULATEUR POUR MOULES A CANAUX CHAUDS

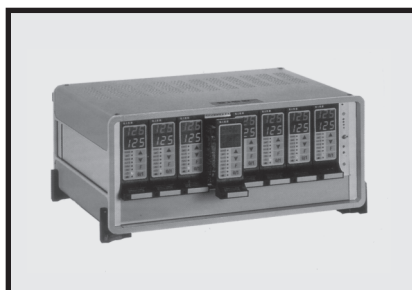
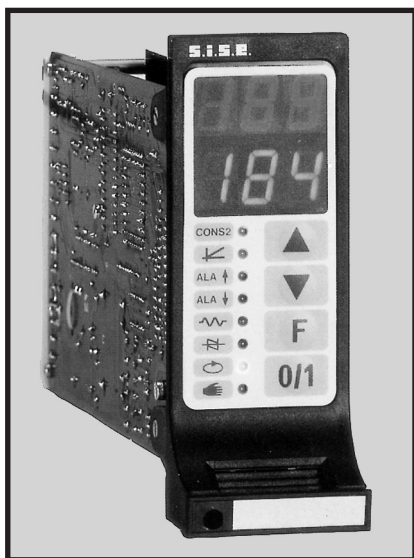
L'industrie des matières plastiques connaît une évolution constante :

- nouveaux polymères plus délicats à travailler,
- formes et concepts de plus en plus élaborés,
- moules plus précis et plus volumineux,
- presses à injecter de plus en plus puissantes et rapides.

Ces développements nécessitent des régulateurs pour canaux chauds ultra-performants, capables de garder une température constante du processus et de contrôler impeccablement les éléments chauffants, les thermocouples et les dissipations thermiques.

Ces régulateurs sont constitués de tiroirs modulaires de régulation.

Le raccordement des éléments chauffants et des thermocouples se fait à l'arrière des coffrets. La liaison entre le régulateur et le moule d'injection est assurée par des câbles munis de fiches "Harting".



**Tiroir 5 - Ref. TCOM**

- Puissance par module : 100 à 4600 W.
- Pour coffret de 4 à 16 zones, P.I. réglable.
- Alimentation : 230 V - 1 Ph ou 400 V - 3 Ph.
- Thermocouple type "J" ou "K", précision 0,5 % pour plage jusqu'à 500 ou 600° C.
- Les températures réelle et de consigne sont affichées en permanence.
- Communication par liaison RS 485 selon protocole Euromap 17; permet la commande à distance et la transmission entre la presse à injecter ou un ordinateur PC et les régulateurs.

**Sécurités :**

- rupture ou inversion du thermocouple;
- alarme haute et basse température + alarme centralisée,
- défaut TRIAC,
- rupture de charge,
- parasurtenseur, thermostat anti-échauffement du module.



**Tiroir 7 - Ref. TC**

Régulateur spécial à microprocesseur pour un grand nombre de zones de moins de 1000 W.

- Pour coffret de 16 à 64 zones.
- Alimentation : 230 V - 1 Ph.
- Le coffret complet comprend un clavier et un écran LCD.
- Pour thermocouple type "J", précision de 0,05 % pour une température max. de 500° C.
- Avec protocole Euromap 17 et sécurités.

