



G10

extended

Infinitely Smart !

PROJETADO PARA
SUPERAR

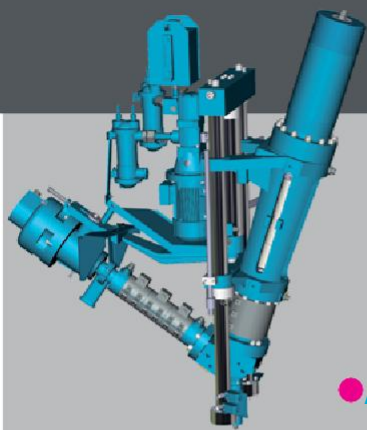
Desempenho Incomprometido
para um Processo de
Vanguarda



BORRAC
HA

UNIDADE DE INJEÇÃO

UNIDADE DE INJEÇÃO SPRITZEINHEIT



● A UNIDADE DE INJEÇÃO DE REP: UM PRINCÍPIO COMPROVADO

Evitar o rompimento da tira de alimentação evita o tempo de paragem da produção.

O controle de temperatura de todas as áreas críticas garante a qualidade das peças.

Levar o material à temperatura ideal economiza tempo de ciclo.

O controle perfeito do tamanho do tiro evita desperdício de material e remoção manual.

O fluxo de materiais com baixas restrições previne compostos podreados e estagnados.

A remoção fácil do extrusor reduz o tempo de limpeza.

● A UNIDADE DE INJEÇÃO EPR: UM PRINCÍPIO COMPROVADO

Evitar quebras de correia significa evitar quebras na produção.

Controlar a temperatura em todos os pontos significa garantir a qualidade das peças.

Levar o material à temperatura ideal economiza tempo no tempo de ciclo.

Controlar perfeitamente a dosagem significa evitar perda de material e debarbação das peças.

Reduzir as restrições do fluxo de material significa evitar a alteração e estagnação das misturas.

Poder desmontar facilmente o extrusor significa economizar tempo de limpeza.

Dominar a dilatação significa estender a vida útil.

● DIE REP UNIDADE DE INJEÇÃO: UM PRINCÍPIO COMPROVADO

Evitar rasgos nas tiras de borracha significa evitar interrupções na produção.

Monitoramento de temperatura em todas as áreas significa garantir a qualidade das peças moldadas.

Levar a mistura à temperatura ideal significa encurtar os tempos do ciclo.

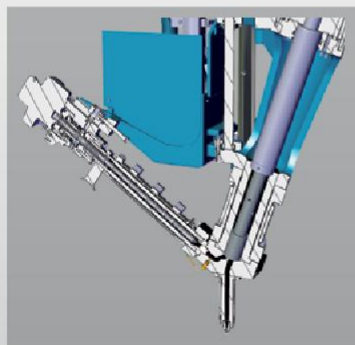
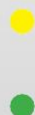
O controle total da dosagem significa evitar a perda da mistura e o desbarbamento da peça.

Redução do estresse de fluxo da mistura significa que a mistura muda e estagnação.

Uma leve remoção do parafuso significa que economiza tempo para a limpeza.

Expansão controlada significa vida útil estendida.

A expansão controlada proporciona uma vida útil mais longa.



Aprenda o básico sobre moldagem por injeção
Descubra o princípio da

injeção de EPR
Descubra o básico da
tecnologia de injeção REP



INTERFACE INTUITIVA INTERFACE INTUITIVA

MULTI-WINDOWS HMI

Tela sensível ao toque intuitiva e intuitiva de 21,5" com duas áreas de exibição separadas, permitindo programação e monitoramento ao mesmo tempo.

INTERFACE MULTI-JANELA

Tela sensível ao toque de 21,5 polegadas, intuitiva e fácil de usar. Dual zone permite programação simultânea e visualização de duas páginas na tela.

EXIBIÇÃO COM MÚLTIPLAS JANELAS

Tela sensível ao toque intuitiva e fácil de usar de 21,5 polegadas. Tela dividida para visualizar dois lados da tela ao mesmo tempo para monitoramento ou programação.

REP Pack 4.0

REP
Net 4.0

REP
Cost 4.0

REP
Prod 4.0

REP
Predict 4.0

REP
Hand 4.0

REP
Tag 4.0

REP
Alert 4.0

REP
Viewer 4.0

REP
Press 4.0

REP
Sequence 4.0

REP
Net Web 4.0

REP
Watt 4.0

REP
USB 4.0

REP
Gate 4.0

O REP Pack 4.0 é um aplicativo e pacote de software que permite monitoramento em tempo real e modelagem de workshops, centralizando o gerenciamento das configurações de moldes, cálculos de produtividade, controle estatístico de processos e muitas outras funções.

O REP Pack 4.0 é um conjunto de módulos para monitoramento em modelagem em tempo real e de oficina, centralização das configurações de moldes, Cálculos de produtividade, análise estatísticas de processos, e muitas outras Funções.

O REP Pack 4.0 é um aplicativo e Pacote de software que inclui monitoramento e modelagem em tempo real do estabelecimento permanente, a administração central parâmetros da ferramenta, produtividadeCálculos, análise estatística de processos e muitos outros Funções.

PRODUTIVIDADE AMPLIADA

- Hidráulica reforçada
- Isomofo
- Movimentos síncronos
- Kits de desmontagem
- E por aí vai.

GAMA ESTENDIDA DE OPÇÕES

- Servomotor (Eco Pack)
- Kits de desmontagem
- Bomba dupla
- E por aí vai.

GAMA ESTENDIDA DE PROCESSOS

- Até 3000 bar
- Composto duplo
- CRB com válvula
- Alto número de cilindros auxiliares para moldes complexos
- E por aí vai.

RECURSOS ERGONÔMICOS ESTENDIDOS

- Altura de trabalho constante otimizada
- HMI grande com múltiplas janelas
- LED de status da máquina
- Abertura total da gaiola
- E por aí vai.

MANUTENIBILIDADE AMPLIADA

- Prever o REP
- Grande gabinete elétrico
- Pré-arranjos para futuras adaptações
- E por aí vai.

PRODUTIVIDADE ACUMULAR

- Unidade hidráulica mais potente
- Isomofo
- Movimentos simultâneos
- Kits de lançamento
- E por aí vai.

AMPLA VARIEDADE DE OPÇÕES

- Servomotor (Eco Pack)
- Kits de lançamento
- Bomba Dupla
- E por aí vai.

AMPLO ALCANCE DE PROCESSOS

- Até 3000 bar
- Bimaterial
- Apagando BCR
- Grande número de cilindros auxiliares para moldes complexos
- E por aí vai.

ERGONOMIA APRIMORADA

- Altura otimizada da mesa de trabalho
- Grande display com múltiplas janelas
- LEDs de status da máquina
- Abertura total do painel frontal
- E por aí vai.

MANUTENIBILIDADE APRIMORADA

- Prever o REP
- Grande gabinete elétrico
- Predisposições para desenvolvimentos futuros
- E por aí vai.

AUMENTADO PRODUTIVIDADE

- Hidráulica mais potente
- Isomofo
- Movimentos simultâneos
- Dispositivos de desmoldagem
- etc.

GAMA AMPLIADA DE OPÇÕES

- Servomotor (Eco Pack)
- Dispositivos de desmoldagem
- Bomba dupla
- etc.

VARIEDADE DE PROCESSOS

- Até 3000 bar
- Injeção 2K
- KKB com bicos de fechamento
- Grande número de cilindros adicionais para moldes de injeção complexos
- etc.

ERGONOMIA APRIMORADA

- Altura de trabalho otimizada
- Grande tela multitarefa
- Diodos emissores de luz de status
- Revestimento com portas abertas
- etc.

ALTA FACILIDADE DE MANUTENÇÃO

- Prever o REP
- Gabinete de controle largo
- Preparativos para desenvolvimentos futuros
- etc.

ALCANCE - V110 a V910

GAMME - V110 à V910

BAUREIHE - V110 bis

V910



V110 (40 t)
t)

4



V310 (110



V510 (300 t)

V710 (500 t)

V210 (50 t)

V410 (160 t)





● Solução eficiente em energia para combinar economia de energia e produtividade!

ENTRADA REFORÇADA ENTRE A TRAVESSIA DO UPPER E A PLACA DE AQUECIMENTO

O consumo de energia para aquecimento por mofo foi reduzido em 16%

REFORÇO DE ENTRADA das faixas de aquecimento na injeção

O consumo de energia para aquecimento das unidades de injeção foi reduzido em 15%

PUMP ACIONADO POR SERVOMOTOR
Consumo de energia reduzido em 40%

● A solução eficiente em energia para combinar Economia de energia e produtividade!

ISOLAMENTO REFORÇADO ENTRE A VIGA TRANSVERSAL SUPERIOR E A PLANA

Redução de 16% no consumo de energia para aquecimento por mofo

ISOLAMENTO REFORÇADO DOS COLARES DE CORPO DA UNIDADE DE INJEÇÃO

Redução de 15% no consumo de energia para mistura

SERVOMOTOPOMPE

Redução de 40% no consumo de energia

● A solução eficiente em energia: energiaEconomia e produtividade combinadas!

ISOLAMENTO REFORÇADO ENTRE A BARRA TRANSVERSAL SUPERIOR E A PLACA DE AQUECIMENTO

O consumo de energia para aquecimento por mofo reduzido em 16%

ISOLAMENTO REFORÇADO DAS BANDAS DE AQUECIMENTO NA UNIDADE DE INJEÇÃO

Consumo de energia para aquecedor de unidade de pulverização reduzido em 15%

SERVOMOTOR PÉ

Consumo de energia reduzido em 40%

● TURBOCURE®: UMA SOLUÇÃO DUPLA PARA MÁXIMO DESEMPENHO

INVERSOR® TEMPORAL

Incorporado à unidade de injeção, o TempInverter® homogeneiza a temperatura do composto. Essa tecnologia única é usada para reduzir o tempo de cura (sem modificar o molde).

BALANCEADOR® DE PREENCHIMENTO

Dentro do molde, o FillBalancer® reequilibra o preenchimento e a temperatura entre as cavidades.

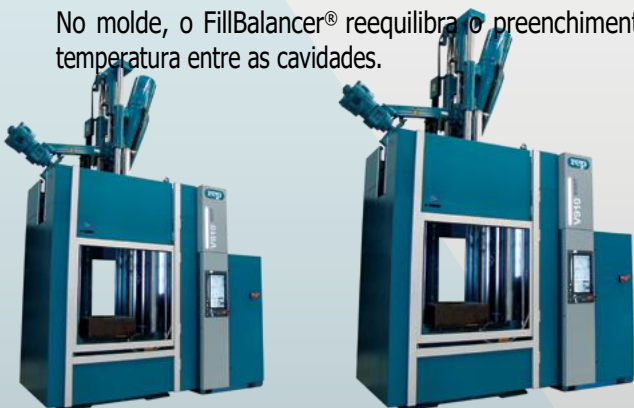
● TURBOCURE®: UMA SOLUÇÃO DUPLA PARA MÁXIMO DESEMPENHO

INVERSOR® TEMPORAL

Integrado à unidade de injeção, o TempInverter® homogeneiza a temperatura da mistura. Essa tecnologia única permite a redução do tempo de vulcanização (sem qualquer modificação do molde).

BALANCEADOR® DE PREENCHIMENTO

No molde, o FillBalancer® reequilibra o preenchimento e a temperatura entre as cavidades.



Até 60% de economia no tempo de cura para maior qualidade

Até 60% de desconto

do tempo de vulcanização para maior qualidade

Redução do tempo de vulcanização de até 60% para melhor qualidade



Amortecedor amortecedor

- 42 %



Grommet Grommet

Roteamento de cabos

- 40 %



Junta de vedação

- 63 %

● TURBOCURA: ® UMA SOLUÇÃO DUPLA PARA DESEMPENHO MÁXIMO

INVERSOR® TEMPORAL

Graças à tecnologia TempInverter® integrada na unidade de injeção, é possível homogeneizar a temperatura de mistura por meio da homogeneização. Essa tecnologia única aumenta o tempo de vulcanização (sem qualquer modificação no molde de injeção).

BALANCEADOR® DE PREENCHIMENTO

Graças à tecnologia FillBalancer®, instalada diretamente no molde de injeção, é possível estabilizar o enchimento e a temperatura entre os ninhos.



V810 (800 t)

V910 (1000 t)

Padrão Opção

UNIDADE DE INJEÇÃO	UNIDADE DE INJEÇÃO	UNIDADE DE INJEÇÃO		
Unidade de injeção em formato de Y	Unidade de injeção em formato de Y	Unidade de injeção em formato de Y	✓	
Monitoramento de temperatura em tempo real composto durante a fase de plastificação por termopares integradas	Monitoramento em tempo real da temperatura da mistura durante a fase de meia por uma sonda integrada	Monitoramento em tempo real da temperatura de mistura durante a fase de extrusão via sensor de temperatura	✓	
Regulador termo-óleo - EXTRUSOR - circuito independente de resposta rápida com fluxo constante	Regulador de temperatura do óleo - MUDGER - circuito independente e de resposta rápida com fluxo constante	Termorregulador de óleo - PARAFUSO - circuito independente e de reação rápida com vazão constante	✓	
Regulador termo-óleo - INJEÇÃO - circuito independente de resposta rápida com fluxo constante	Sistema de Controle de Temperatura do Óleo - INJEÇÃO - Circuito independente e de	Termorregulador de óleo - INDEPENDENTE DA UNIDADE DE INJEÇÃO e circuito de reação rápida com	✓	
Queda do bico com controle de	Bocal regulado	Estoque de bico com controle de	✓	
Bocal resfriado	Bocal resfriado	Bocal de resfriamento		✓
Regulações de temperatura com controle de PID autoadaptativo em laço fechado	Controle de temperatura com adaptação automática de PIDs em malha fechada	Controle de temperatura com ajuste automático dos coeficientes de controle PID em um circuito	✓	
Contrapressão em laço fechado com sensor	Contrapressão em malha fechada com sensor	Pressão dinâmica em malha fechada com sensor	✓	
Pressão de injeção: 1500 bar	Pressão de injeção: 1500 bar	Pressão de pulverização: 1.500 bar	✓	
Pressão de injeção: 2000 bar	Pressão de injeção: 2000 bar	Pressão de pulverização: 2.000 bar		✓
Pressão de injeção: 2500 bar	Pressão de injeção: 2500 bar	Pressão de pulverização: 2 500 bar		✓
Pressão de injeção: 3000 bar	Pressão de injeção: 3000 bar	Pressão de pulverização: 3 000 bar		✓
Recheador de silicone	Cilindro de manipulação	Rolha de silicone		✓
LSR (silicone líquido)	LSR (Silicone Líquido)	LSR (silicone líquido)		✓
Inversor® de temperatura	Inversor® de temperatura	Inversor® de temperatura		✓
Elevação automática da cabeça - ao final da injeção ou durante o tempo de espera - ou função de liberação de pressão da CRR	Recuo automático da cabeça - ao final da injeção ou durante o tempo de espera - ou função de decompressão BCR	Levantamento automático da unidade de injeção - no final da fase de injeção ou durante o tempo de pressão de		✓
Isolamento extra na unidade de injeção para economizar energia	Isolamento da unidade de injeção para redução do consumo de energia	Isolamento da unidade de injeção para redução do consumo de energia		✓
Número estendido de zonas de controle de temperatura para processos mais sensíveis	Zonas de aquecimento reguladas adicionais para os processos mais sensíveis	Zonas adicionais de aquecimento com controle de temperatura para processos mais sensíveis		✓
Viragem de força total	Forte de placas	Alta pressão	✓	
SEGURANÇA / PRENDA	SEGURANÇA / VESTUÁRIO	NORMAS DE SEGURANÇA / REVESTIMENTO		
Segurança CE	Segurança CE	Normas de segurança CE	✓	
S1 ou Segurança EUA / Canadá	S1 Security EUA / Canadá	S1 Normas de Segurança EUA /		✓
Proteção frontal com proteção pneumática	Proteção frontal com escudo pneumático	Dispositivo de proteção frontal por escudo pneumático de proteção	✓	
Proteção frontal com cortina de luz	Proteção frontal com cortina de luz	Dispositivo de proteção frontal por barreira de luz		✓
Abertura total na face frontal para um acesso ótimo de manutenção	Abertura frontal total para acesso ideal para manutenção	Extensão frontal total para acesso ideal para manutenção	✓	
Gaiola com uma janela extra	Revestimento com janela adicional	Revestimento com janela adicional	✓	
Extensão da gaiola traseira - 1 porta	Extensão de acabamento traseiro - 1 porta	Extensão de acabamento traseiro - 1 porta		✓
Extensão de gaiola traseira de duas	Extensão de acabamento traseiro - 2	Extensão de acabamento traseiro - 2		✓
Cortina de luz de 3 lados	Cortinas de luz	Barreiras de luz de 3 lados		✓
Proteção adicional por scanner	Proteção adicional por scanner	Proteção adicional por meio de scanners		✓
Cortina de luz nos fundos	Cortina de luz nos fundos	Barreira de luz nas costas		✓
Plataforma e escada para manutenção de acesso à unidade	Plataforma e escada para acesso à unidade de injeção	Plataforma e escada para acesso à unidade de injeção		✓
Pré-arranjo de exaustão de fumaça	Predisposição para extração de fumaça	Preparação para a saída de fumaça		✓
UNIDADE HIDRÁULICA	UNIDADE HIDRÁULICA	HYDRAULIKEINHEIT		
Capacidade eletro-hidráulica aumentada para tempo de ciclo mais rápido e injeção mais potente	Eletro-hidráulica mais potente para ciclos mais rápidos e pressão de injeção mais alta	Unidade eletro-hidráulica mais potente para ciclos mais rápidos e maior pressão de pulverização	✓	
Bomba de deslocamento variável e eletrônica integrada proporcional	Bomba de deslocamento variável e eletrônica integrada proporcional	Bomba de vácuo de tamanho variável e eletrônica proporcional integrada		✓
Servomotor na bomba hidráulica	Servomotor na bomba hidráulica	Servomotor na bomba hidráulica		✓
Controle de fluxo e pressão em malha fechada	Controle de pressão e fluxo em malha fechada	Controle de pressão e vazão em malha fechada	✓	
Pré-arranjo para bomba dupla	Predisposição para bombeamento duplo	Pré-instalação para bomba dupla	✓	
Bomba hidráulica dupla para movimentos simultâneos	Bomba hidráulica dupla para movimentos simultâneos	Bomba dupla hidráulica para movimentos simultâneos		✓
Display do bloco do filtro de óleo	Indicador de entupimento do filtro de óleo	Indicador de Manutenção do Filtro de Óleo		✓

UNIDADE DE ENCERRAMENTO	UNIDADE DE ENCERRAMENTO
Altura de trabalho ergonômica	Altura ergonômica da barra de trabalho
Espaço baixo	Área de área pequena
Tamanho de platina ampliado	Bandejas Ampliadas
Golpes de unidade de fechamento controlados por transdutor livre de	Golpes de quadro controlados pela regra magnetostriativa
Projeto de colunas sem tensão com paralelismo ajustável	Colunas sem ombro permitem ajustar o paralelismo entre os pratos a qualquer momento
Projeto de fundição de trânsito de alta rigidez com baixa distorção	Projeto rígido de dormentes de fundição com baixa deformação
Estrutura de estrutura sem graxa	Unidade de fechamento totalmente
Cilindro de fixação protegido	Cilindro de travamento protegido
Sensor de pressão de fixação	Sensor de pressão de travamento
Segurança contra mofo com prevenção de clivagem	Segurança contra mofo com prevenção de bloqueio
Fixação rápida de molde com trava	Fixadores rápidos de molde
Ejetores hidráulicos superiores - sincronização mecânica por cremalheira e pinhões	Ejetores hidráulicos superiores - Sincronização mecânica de cremalheira e pinhão
Ejetores hidráulicos inferiores - sincronização mecânica por cremalheira e pinhões	Ejetores hidráulicos inferiores - Sincronização mecânica de cremalheira e pinhão
Ejetores mecânicos inferiores	Ejetores mecânicos inferiores
Golpes de ejeção hidráulica controlados por transdutor sem contato	Golpes de ejeção controlados pela regra magnetostriativa
Placa deslizante 50% para fora	Bandeja deslizante com saída parcial (50%)
Placa deslizante 100% para fora	Extensão total da bandeja deslizante (100%)
Limitação do golpe inicial	Limitação do golpe inicial
Pré-arranjo de vácuo e bomba	Bomba de vácuo de predisposição
Medidor de vácuo	Medidor de vácuo
Válvula de sopro	Válvula de sopro solenóide
Pré-arranjo para movimento hidráulico ou pneumático auxiliar #1	Predisposição para movimento auxiliar hidráulico ou pneumático #1
Pré-arranjo para movimento hidráulico ou pneumático auxiliar #2	Predisposição para movimento hidráulico ou pneumático auxiliar #2
Pré-arranjo para movimento hidráulico ou pneumático auxiliar #3	Predisposição para movimento hidráulico ou pneumático auxiliar #3
Pré-arranjo para movimento hidráulico ou pneumático auxiliar #4	Predisposição para movimento hidráulico ou pneumático auxiliar #4
Supervisão de cartuchos de aquecimento (detecção de falhas de fase)	Monitoramento de hastes de aquecimento (detecção de falhas de fase)
Área auxiliar de aquecimento #1	Zona de Aquecimento Auxiliar #1
Área de aquecimento auxiliar #2	Zona de Aquecimento Auxiliar #2
Área auxiliar de aquecimento #3	Zona de Aquecimento Auxiliar #3
Temperatura da área auxiliar de aquecimento - controlada por PLC com regulação PID	Zona de aquecimento auxiliar - Controle de PLC com regulação
Regulação de alta precisão em placas de aquecimento - com função de auto-sintonia PID projetada para redução de cavidades	Controle de alta precisão das placas de aquecimento - com autotune PID para controle de cavidades
Isotermo para equilíbrio ótimo de temperatura entre cavidades	Isotermomolde para equilíbrio térmico ideal entre cavidades
Pré-arranjo para C.R.B.	Predisposição para BCR
Regulador termo-óleo - CRB BLOCK - circuito independente de resposta rápida com fluxo constante	Sistema de controle de temperatura do óleo - BCR BLOCK - circuito independente e de resposta rápida
Regulador termo-óleo - BOZOS CRB - circuito independente de resposta rápida com fluxo constante	Controle de Temperatura do Óleo - BUSETTES
	BCR - circuito independente e de
Maior precisão na função de descompressão	Melhoria da precisão da função de descompressão
Kit de desmontagem ergonômica frontal	Kit de liberação frontal ergonoma
Placas de aquecimento para kits de placa dupla	Bandejas de aquecimento para kits de placas duplas
Kit de desmontagem traseira superior incluindo ejeção central	Kit de liberação traseira alta com descarga central
Sistemas de escovação para kits	Sistema de escovas para kits
Isolamento extra na placa de aquecimento para economizar energia	Isolamento superior nas camadas aquecidas para redução de recursos
Eco Pack	Eco Pack
Iluminação interna da prensa	Iluminando o interior da prensa

	Padrão	Opção
UNIDADE DE FIXAÇÃO		
Altura de trabalho ergonômica	✓	
Requisito mínimo de espaço	✓	
Placas maiores		✓
Caminhos de unidade de clampagem controlados por transdutores de deslocamento magnetostriativo	✓	
Colunas sem ombro, que permitem ajustar o paralelismo entre os painéis a qualquer momento	✓	
Projeto reforçado das vigas fundidas com baixa deformação	✓	
Unidade de fixação com autolubrificação	✓	
Cilindro de travamento totalmente fechado	✓	
Sensor de pressão intertravado	✓	
Proteção de ferramentas ao evitar o travamento	✓	
Sistemas de fixação rápida para ferramentas		✓
Ejetores hidráulicos superiores - sincronização mecânica por cremalheira		✓
Ejetores hidráulicos inferiores - sincronização mecânica por cremalheira		✓
Ejetores mecânicos inferiores		✓
Caminhos de ejetor controlados por transdutores de deslocamento magnetostriativo		✓
Extensão da placa deslizante para 50% (parcialmente)		✓
100% de extensão da placa deslizante (inteira)		✓
Limitação do curso de drive-on		✓
Pré-instalação da bomba de vácuo		✓
Medidor de vácuo		✓
Eletroválvula de Ar Soprofante		✓
Pré-instalação para movimento hidráulico ou pneumático auxiliar #1		✓
Pré-instalação para movimento hidráulico ou pneumático auxiliar #2		✓
Pré-instalação para movimento hidráulico ou pneumático auxiliar #3		✓
Pré-instalação para movimento hidráulico ou pneumático auxiliar #4		✓
Monitoramento de hastes de aquecimento (detecção de falha de fase)		✓
Zona de aquecimento adicional #1		✓
Zona de aquecimento adicional #2		✓
Zona de aquecimento adicional #3		✓
Zona adicional de aquecimento – controle via PLC com controle dos coeficientes de controle PID		✓
Controle de alta precisão das placas de aquecimento - autocontrole dos coeficientes de controle PID para o controle de temperatura dos ninhos	✓	
Isotermia para equilíbrio térmico ótimo entre ninhos	✓	
Pré-instalação do KKB		✓
Termorregulador de óleo - KKB-BLOCK - circuito independente e de reação rápida a vazão constante		✓
Termorregulador de óleo - SUB-BICOS KKB - circuito de reação independente e rápida com vazão constante		✓
Precisão otimizada da função de descompressão		✓
Dispositivo ergonômico de desmoldagem frontal		✓
Placas de aquecimento para equipamento de kits de placa dupla		✓
Dispositivo traseiro de desmoldagem no topo com descarga central		✓
Sistema de escovas para equipamentos de montagem		✓
Isolamento superior nas placas de		

	Padrão	Opção
FUNÇÕES		
Armário elétrico de 2 portas pré-organizado para um grande número de extensões opcionais	Armário elétrico com 2 portas – predisposto para a adição de um grande número de opções	Gabinete de controle de 2 portas - pré-equipado para a instalação de diversas opções
Painel de controle móvel	Painel de controle móvel	Painel de controle reversível
Pré-arranjo do sensor de pressão do molde	Mode do Sensor de Pressão de Disposição	Pré-instalação do sensor de pressão da ferramenta
Controle de bloco de corredor frio com válvula (pneumático, hidráulico ou elétrico)	Controle BCR com obturador (pneumático, hidráulico ou elétrico)	Controle KKB com dispositivos de travamento (pneumáticos, hidráulicos ou elétricos)
Injeção de composto duplo, sequencial ou simultâneo	Injeção de bimaterial, simultânea ou sequencial	Moldagem por injeção 2K, simultaneamente ou de acordo com controle de sequência
HMI intuitiva e amigável – interface com tela colorida sensível ao toque de 21,5"	Interface intuitiva e amigável – tela sensível ao toque colorida de 21,5"	Interface intuitiva e amigável e sensível ao toque colorida de 21,5"
Caneta sensível ao toque integrada	Curral embutido	Agulha integrada
Lâmpada de alarme com status da máquina	Luz de alarme com status das máquinas	Exibição de alarme com status da máquina
Ar-condicionado para resfriamento do gabinete elétrico	Ar-condicionado para resfriamento do gabinete de controle	Ar-condicionado para resfriar o gabinete de controle
Manômetros para exibição em tempo real da pressão de aprisionamento ou velocidade do extrusor em HMI	Medições de pressão para exibição em tempo real da força de travamento/velocidade da meia em HMI	Medições de pressão para exibição em tempo real da força de travamento / velocidade de extrusão na tela do HMI
Função de compressão por injeção	Função de injeção de compressão	Estampagem por Injeção de Função
Função de transferência de injeção	Função de injeção de transferência	Moldagem por Injeção por Transferência de Função
Desgaseificação volumétrica (impactos durante as fases de injeção)	Desgaseificação volumétrica (desgaseificação durante as fases de injeção)	Ventilação volumétrica (ventilação durante as fases de injeção)
Desgaseificação tardia (aumento após as fases de injeção)	Desgaseificação temporizada (desgaseificação após as fases de injeção)	Ventilação volumétrica (ventilação após as fases de injeção)
5 Velocidades de injeção	5 velocidades de injeção	5 velocidades de pulverização
Controle de limitação de pressão durante a fase dinâmica de injeção	Controle de pressão limitante durante a fase dinâmica de injeção	Controle da limitação de pressão durante a fase dinâmica de injeção
2 Pressões de manutenção (fase estática)	2 pressões de segurança (fase estática)	2 Fases de Pressão de Manutenção (Fase Estática)
Atraso do extrusor programável	Atraso programável da suspensão	Atraso programável de parafuso
Tempo de vácuo programável antes da injeção	Programação a vácuo antes da injeção	Programação a vácuo antes da injeção
Porta USB	Port USB	Porta USB
Salvamento de molde via porta USB	Backup de moldes via porta USB	Armazenamento de ferramentas via porta USB
Níveis de acesso ajustáveis	Níveis de acesso ajustáveis	Níveis ajustáveis do usuário
Função gráfica em tempo real para análise de processos	Função gráfica em tempo real para análise de processos	Função de grafo em tempo real para análise de processos
Armazenamento de configurações de molde de alta capacidade	Alta capacidade de armazenamento das configurações de molde	Grande capacidade de memória para configurações de ferramentas
Contador total de ciclos	Contador de Ciclo Totalizador	Contador Total de Ciclos
Contador de ciclos resetável	Contador de ciclo com reset	Contador de ciclos resetável
Relógio de aquecimento programável diário/semanal	Programação de relógios de aquecimento por dia/semana	Programação diária/semanal dos medidores de aquecimento
Menu de manutenção – com páginas dedicadas para verificações de variáveis e ajustes de componentes	Menu de manutenção – com páginas dedicadas para controle variável e ajuste de componentes	Menu de manutenção - com páginas na tela dedicadas à verificação de variáveis e alinhamento dos componentes
REP PACK 4.0		
REP Líquido 4.0	REP Líquido 4.0	REP Líquido 4.0
Aplicativo REP Net	Aplicativo REP Net	Aplicativo REP Net
Consultor de Custos REP	Consultor de Custos REP	Consultor de Custos REP
Prever o REP	Prever o REP	Prever o REP
Sequência REP	Sequência REP	Sequência REP
REP WattMeter	REP WattMeter	REP WattMeter
Visualizador REP 4G	Visualizador REP 4G	Visualizador REP 4G
REP PressDoc	REP PressDoc	REP PressDoc
REP ProdDoc	REP ProdDoc	REP ProdDoc
REP PACK 4.0		
REP Líquido 4.0	REP Líquido 4.0	REP Líquido 4.0
Aplicativo REP Net	Aplicativo REP Net	Aplicativo REP Net
Consultor de Custos REP	Consultor de Custos REP	Consultor de Custos REP
Prever o REP	Prever o REP	Prever o REP
Sequência REP	Sequência REP	Sequência REP
REP WattMeter	REP WattMeter	REP WattMeter
Visualizador REP 4G	Visualizador REP 4G	Visualizador REP 4G
REP PressDoc	REP PressDoc	REP PressDoc
REP ProdDoc	REP ProdDoc	REP ProdDoc

● ASSISTÊNCIA TÉCNICA

Uma organização multi-local de alto desempenho:

- Assistência técnica
- Engenheiros formados em muitos territórios
- Envio de peças de reposição em até 24 horas
- Solução de problemas em tempo real
- Vários níveis de curso de treinamento



● ASSISTÊNCIA TÉCNICA

Uma estrutura multi-site de alto desempenho

- Suporte Técnico
- Técnicos qualificados mundialmente
- Peças de reposição podem ser enviadas em até 24 horas
- Identificação de falhas em tempo real
- Cursos de treinamento em diferentes níveis



● TÉCNICO ASSISTÊNCIA

Uma estrutura eficiente com muitos locais:

- Assistência Técnica
- Técnicos experientes em todo o mundo
- Despacho das peças sobressalentes em até 24 horas
- Solução de problemas em tempo real
- Treinamento para diferentes grupos-alvo



Peças sobressalentes / Pièces détachées / Ersatzteile

Treinamento / Formações / Trainings

Assistência técnica / Técnica de assistência / Assistência Técnica

PROCESSO E FERRAMENTAS

Departamento de Aplicações para ajudar você

- Desenvolvimento de processos
- Design de moldes
- Treinamento
- Assistência técnica no local



APLICAÇÃO E FERRAMENTAS

Aplicação de Serviço à sua disposição

- Desenvolvimento de processos
- Design de Moldes
- Educação
- Suporte técnico no local
- Tecnologias específicas (FillBalancer®, injeção-compressão, etc.)



TECNOLOGIA DE APLICAÇÃO E FERRAMENTAS

- Desenvolvimento de processos
- projeto técnico de moldes de injeção,
- Treinamento
- Suporte técnico no local do incidente
- Tecnologia específica de processos (FillBalancer®, estampagem por injeção, ...)
- Testes de Desempenho de materiais



Design de moldes / Conception de moule / Interpretação de um molde
Processo de desenvolvimento /

Desenvolvimento de processos /

Desenvolvimento de processos

Cliente de Teste / Teste Personalizado / Kundentest

REP internacional

15 rue du Dauphiné
69960 CORBAS,
FRANÇA

: +33 472 215 353

Fax: +33 472 51 22 35

✉ commercial@repinjection.co

m

BRAZIL - REP Injetoras de Borracha

Rua Amorim Diniz, 60 - Room 01
Jardim Jaú

☎ São Paulo - SP - 03630-040
: +55 11 2924 5954

CHINA - URP

No.58 Hehua Road,
LANGFANG ETDZ, província de Hebei

☎ : +86 316 6079075

ALEMANHA - REP Deutschland

Sauergasse 5-7
69483 WALD-MICHELBACH

☎ : +49 6207 9408 0

ÍNDIA - REP Machines Manufacturing Private Limited
Lote nº 112, 4ª Estrada,

Área Industrial de Jigani, II Fase
Taluk Anekal, BANGALORE,
Karnataka - 562106

: +91 98453 90426

RuSSIA - REP Materiais e Tecnologias

111397, Moscou,
Zeleny Prospekt, d.
20, andar 7,
quarto. 1, quarto.
23.

: +7 495 708 4486

uSA - REP

Corporation 310
Katom Drive
KODAK, Tennessee 37764

: +1 847 697 7210

ITÁLIA - REP Italiana

Via Galileo Ferraris
16/18 10040
DRUENTO (TO)

: +39 11 42 42 154

www.repinjection.com