

#### Itens de Série

Construída seguindo normas internacionais Euromap e NBR.  
Apoio da unidade de injeção no sistema "BRIDGE".  
Réguas Potenciométricas (Injeção, Extrator, Fechamento e Bico).  
Habilitada para ROBO - Euromap 12.  
Tomadas Tripolares para conectar periféricos.  
Dispositivo Mecânico, Elétrico e Hidráulico de acordo com as Normas Brasileiras de Segurança.  
Sistema de segurança contra chicoteamento das mangueiras.  
Proteção do bico.  
Calha coletora de óleo.  
Sistema de injeção guiada por dois Cilindros.  
Funil em aço inoxidável.  
Refrigeração na garganta do funil.  
Posição da rosca injetora controlada por sensores.  
Conjunto injetor com movimento lateral para manutenção e troca de rosca.  
Chave elétrica de segurança.  
Jogo de garras para fixação.  
Jogo de Vibra Stop.  
Jogo de peças de reposição (Bico de Injeção, Anéis O'ring, Retentor, Anel Raspador, Porcas em "T", Resistências, Sensores, Filtro de condutor 3R, Lubrificantes).

#### Unidade de Injeção

Sistema BRIDGE - Maior robustez, precisão e versatilidade.  
Duplo cilindro de injeção.  
Vários estágios de injeção, com posição, velocidade e pressão.  
Vários estágios de recalque.  
Vários estágios de dosagem.  
Regulagem da contra-pressão Digital, direto no CLP.  
Aquecimento automático do cilindro de injeção.  
Inspeção de velocidade da rosca.  
Monitoração de posição do final da injeção.  
Proteção da rosca antes da dosagem.  
Proteção do bico.  
Purga automático.  
Motor de auto torque para dosagem.  
Roscas para todos os tipos de aplicações.  
A ROSCA INJETORA E O ANEL DE BLOQUEIO SÃO CONFECCIONADOS PELA TECNOLOGIA JAPONESA DE ALTA TENACIDADE, ONDE O AÇO RECEBE UM TRATAMENTO TÉRMICO ESPECIAL PELO PROCESSO DE NITRETAÇÃO IÔNICA À VÁCUO.

#### Unidade de Travamento

Sistema duplo de articulação cinco pontos.  
Placas móveis / fixas com rasgos em "T" e furação.  
Colunas pré tencionadas de alta resistência.  
Sapatas niveladoras com calços reguláveis.  
Regulagem automática de força de fechamento.  
Regulagem automática de altura de molde.  
Controle de velocidade de abertura e fechamento do molde.  
Proteção do molde - Baixa pressão.  
Sistema de fechamento rápido do molde.  
Extrator Hidráulico repetitivo.  
Extrator de macho lateral.  
Extrator pneumático.  
Baixa pressão para proteção do molde.  
Lubrificação centralizada automática.  
Segurança mecânica, hidráulica e elétrica.  
Vários estágios de pressão, velocidade e posição na abertura e no fechamento.

#### Sistema de Controle

Programação semanal.  
Controle de temperatura tipo PID.  
Controle para manter baixa temperatura quando a máquina estiver parada.  
Memória para 200 moldes.  
Indicação de RPM da rosca injetora.  
Diagnóstico de falhas com mensagens de alarmes.  
Comando do painel blindado contra interferência magnética.  
Controle de temperatura da rosca injetora.  
Proteção do molde por baixa pressão.  
Descompressão.  
Controle de temperatura contra injeção à frio.  
Placas de sinalização e avisos em português.  
Display Digital colorido 8.7" Marca Mirlle (TAIWAN) com entrada USB.  
Alarme de defeito de funcionamento no display.  
Fotocélula.  
Programação de aquecimento para os sete dias da semana.  
Gráfico de controle das operações.  
Monitoramento do processo e controle da qualidade.  
Monitoramento de paradas (alarmes).  
Pré-disposição para impressora.  
Pré-disposição para gerenciamento de processo.  
Alarmes de filtro de sucção de óleo.  
Alarme de proteção do motor elétrico.  
Alta velocidade programada.  
Bloqueio dos dados e acessos do display com chave removível.  
Acionamento de emergência para parada da máquina.

#### Sistema Hidráulico

Componentes Básicos fabricados pela Vickers, Rex Roth ou Yuken.  
Filtragem automática de óleo.  
Bomba de baixo nível de ruído.  
Motor hidráulico Italiano.  
Alarme de monitoramento da temperatura do óleo.  
Lubrificação automática.  
Válvulas proporcionais de pressão e vasão.

#### Acessórios Opcionais

Acumulador hidráulico para injeção rápida.  
Conjunto de injeção para aplicações específicas.  
Canhão e rosca para materiais específicos.  
Ponteiras especiais.  
Manifold especial.  
Máquina dedicada para a injeção de PET.  
Máquina dedicada para a injeção de Tampas.  
Máquina dedicada para a injeção de PVC Rígido.

# Injetoras para Termoplásticos

## A8 S8



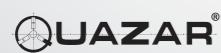
Av. Anton Von Zuben, 4.049 • Jd. São José  
CEP: 13051-145 • Campinas-SP • Brasil  
Fone: 19 3727-2800

[www.simcomaq.com.br](http://www.simcomaq.com.br)  
[contato@simcomaq.com.br](mailto:contato@simcomaq.com.br)

[www.simcomaq.com.br](http://www.simcomaq.com.br)



**SIMCO**  
SOCIEDADE IMPORTADORA DE MÁQUINAS E COMPONENTES



Compromisso com o **presente**,  
visando o **futuro**.



## Empresa

A Empresa NINGBO LOG MACHINERY CO., LTD está localizada no centro industrial de Ningbo, região mundialmente famosa pela fabricação de máquinas injetoras. Com uma área fabril estimada em 70.000m<sup>2</sup> a LOG vem se destacando pela busca contínua de qualidade e pelas inovações tecnológicas introduzidas em suas máquinas.

A indústria de injetoras LOG, através da credibilidade e satisfação adquirida junto a seus clientes, esta entre as empresas que mais se destacam no mercado chinês e global.

## Unidade de Injeção

A rosca injetora e o anel de bloqueio são confeccionados pela tecnologia japonesa de alta tenacidade utilizada em ferramenta para trabalho em constante exposição ao calor, onde o aço recebe um tratamento térmico especial de dureza tornando-se resistente ao desgaste, mantendo extremamente rígido durante as operações em alta temperatura. Os bicos injetores e as ponteiras, bem como seus componentes internos, são fabricados de ligas de aço de alta dureza pelo processo de nitretação iônica à vácuo. Esse tratamento gera uma resistência à corrosão e desgaste. O sistema de controle de temperatura PID em conjunto com os comparadores eletrônicos de alta precisão controlam exatamente a velocidade, a pressão de injeção e a contra-pressão, paralelo as demais operações de comando, mantendo a estabilidade no processo de plastificação. Isso garante a qualidade dos produtos mesmo em situações de produção contínua.



## Unidade de travamento

O sistema de travamento é equipado com um dispositivo automático de ajuste do molde que é impulsionado por um motor hidráulico, usa um conjunto de engrenagens acopladas que apresenta melhor estabilidade, alta eficiência e um curto tempo de travamento do molde.

## Sistema de controle

O controlador da máquina (CLP) é comandado por um software profissional de padrão industrial na versão standart, porém totalmente expansivo para atualizações e revisões para obtenção de melhoria de desempenho.

Uma CPU de duplo comando permite que as informações sejam processadas em alta velocidade, e com a utilização do sistema de comando PLD o conjunto atinge um controle de alta precisão que permite o gerenciamento por rede, melhorando ainda mais sua eficiência.

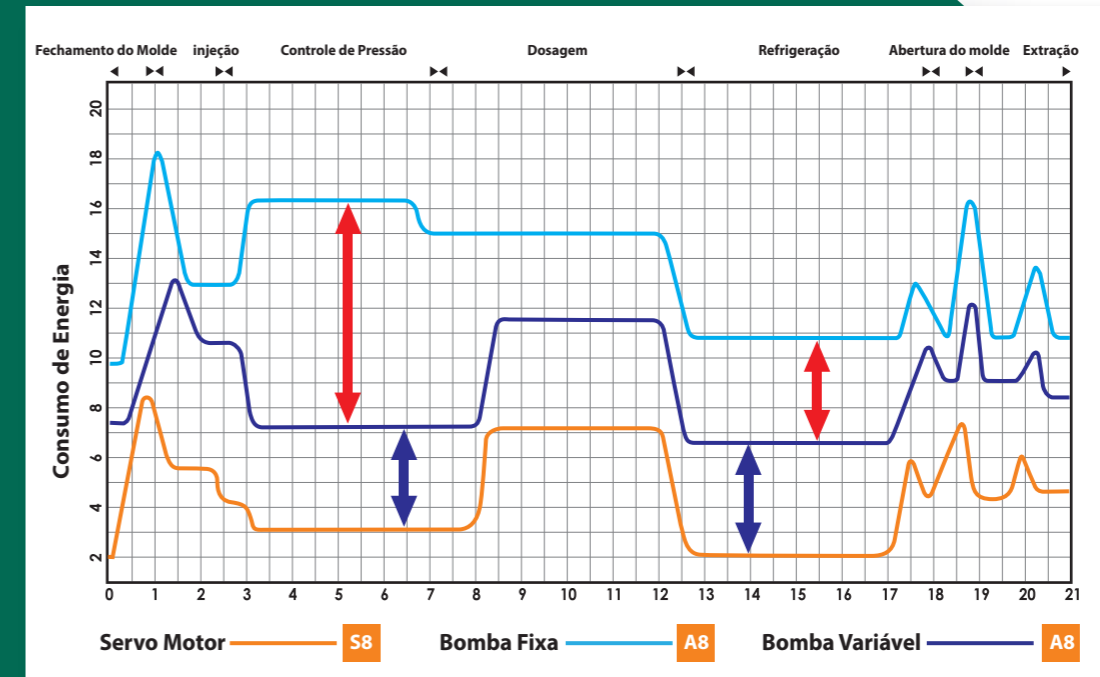
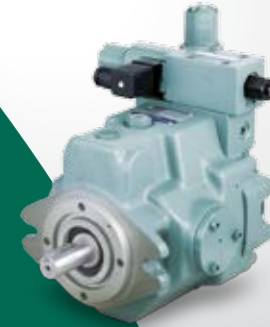


Techmation



Mirle

## Sistema de Bombeamento Sistema de controle para economia de energia



## SIMCO Máquinas

A SIMCO é uma das maiores importadoras e revendedoras de máquinas operatrizes e injetoras termoplásticas do Brasil. Fundada em 1996, está instalada estrategicamente em Campinas/SP, em área de mais de 5.000 m<sup>2</sup>, onde armazena seu estoque de peças de reposição e máquinas a pronta entrega novas ou reconhecidas. É representante de grandes marcas como Feeler e Log Machine, além de suas linhas próprias: Euron e Quazar.

A SIMCO é reconhecida nacionalmente pelo atendimento diferenciado, pela transparência nas negociações e por oferecer sempre o melhor custo-benefício através da excelência de seus produtos e serviços.

# Máquina Standard

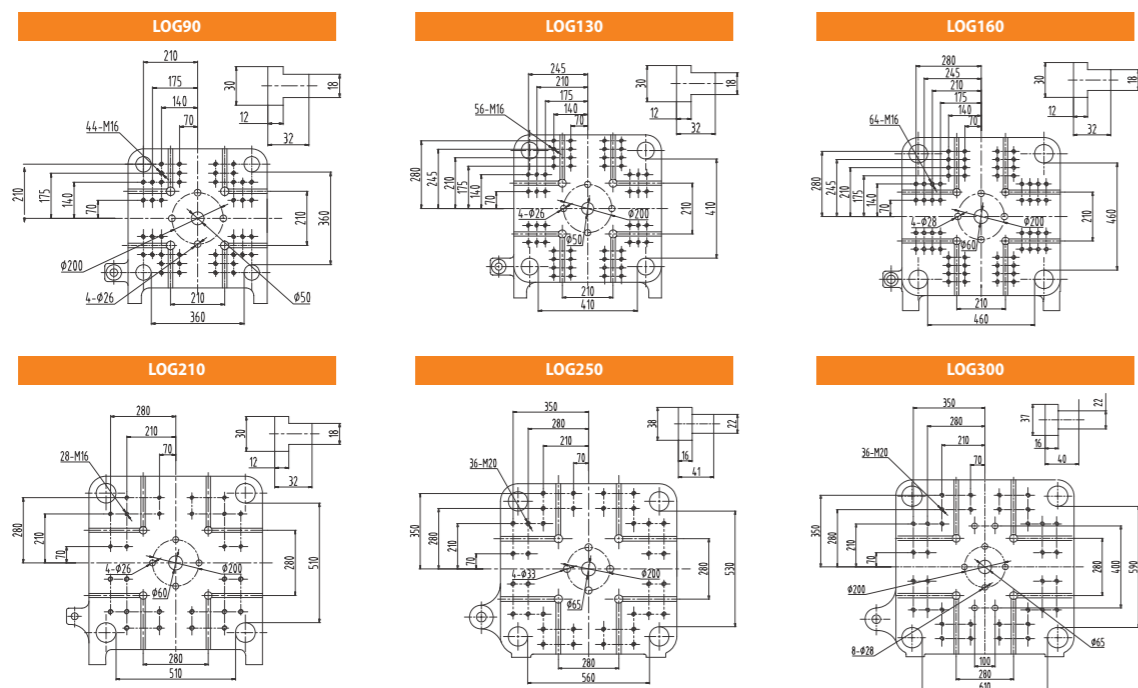
## Características Técnicas:

### DENSIDADE DE MATERIAIS

PP	PS	PE	PC	PA	POW	PMMA	ABS	PEEK	SAN	PVC-R	PVC-F	TR	TPV	PPD	PPS	PSV
0,75	0,91	0,71	0,97	0,91	1,15	0,94	0,88	1,26	0,88	1,12	1,02	0,98	0,97	0,94	1,10	1,24

Especificações	Und.	LOG90	LOG130	LOG160	LOG210	LOG250	LOG300
Padrão Internacional		275/90	416/130	525/160	830/210	1140/250	1400/300
<b>INJEÇÃO</b>	<b>A B C</b>	<b>A B C</b>	<b>A B C</b>	<b>A B C</b>	<b>A B C</b>	<b>A B C</b>	<b>A B C</b>
Volume máximo injetável	cm <sup>3</sup>	113 154 181	215 263 302	277 318 392	381 470 569	510 687 863	740 929 1.077
Peso máximo injetável	g (PS)	106 144 170	196 239 274	260 298 368	347 429 520	464 625 785	673 845 980
Capacidade de Injeção	G/seg	71,57 97,41 114,83	122,14 149,21 171,29	155,50 178,50 220,38	194,49 240,11 290,53	204,00 274,51 344,78	267,04 335,40 388,98
Capacidade de Plastificação	G/seg	8,20 12,90 16,34	16,66 21,80 27,13	24,42 30,37 43,27	34,75 49,50 59,90	37,38 50,30 63,18	41,92 52,65 65,13
Diâmetro da rosca plastificadora	mm	30 35 38	38 42 45	42 45 50	45 50 55	50 58 65	58 65 70
Pressão máxima de Injeção	mpa	243 179 152	193 158 138	190 166 135	217 176 145	224 166 132	190 151 130
Relação da rosca plastificadora	-	20:1 20:1 18:1	20:1 20:1 18:1	20:1 20:1 18:01	22:1 20:1 18:1	21:1 21:1 18:7:1	24:1 22:1 20:1
Passo da rosca plastificadora	mm	160	190	200	240	260	300
Velocidade da rosca plastificadora	r/min	0-215	0-215	0-240	0-240	0-215	0-180
<b>UNIDADE DE FECHAMENTO</b>							
Força máxima de travamento	kn	900	1.300	1.600	2.100	2.500	3.000
Curso de abertura da placa móvel	mm	320	380	430	480	520	570
Dimensões da placa	mm x mm	540x540	610x610	680x680	745x745	820x790	870x850
Diâmetro da coluna	mm	60	70	80	85	90	100
Vão entre colunas	mm x mm	360x360	410x410	460x460	510x510	560x530	610x590
Espessura mínima /máxima do molde	mm	150-360	150-430	180-500	200-550	200-580	200-600
Abertura máxima entre as placas	mm	680	810	930	1.030	1.100	1.170
Curso máximo de extração	mm	100	120	140	150	150	160
Força de extração	kn	31	42	50	67	67	77
Diâmetro do anel de conragem	mm	100	100	100	120	120	150
<b>ALIMENTAÇÃO DO SISTEMA</b>							
Pressão hidráulica do sistema	mpa	16	17,5	17,5	17,5	17,5	17,5
Potência do motor da bomba	kw	11	15	18,5	22	30	37
Capacidade de aquecimento	kw	6,5	7,7	12,6	13,1	16	18
Nº de zonas de controle de temperatura	-	3+	4+	4+	4+	5+	5+
<b>DADOS GERAIS</b>							
Ciclo em vazio	sec	1,1	1,3	2	4,5	4,8	5
Capacidade do tanque de óleo	L	160	200	210	310	380	380
Dimensões da máquina (c x l x a)	m x m x m	4,5x1,1x1,7	4,8x1,2x1,8	5,3x1,25x2,0	5,5x1,32x2,1	6,57x1,6x2,15	6,4x1,5x2,18
Peso da máquina	kg	3.500	4.600	5.300	6.800	8.000	11.000

## Dimensões das placas



# Máquina Standard

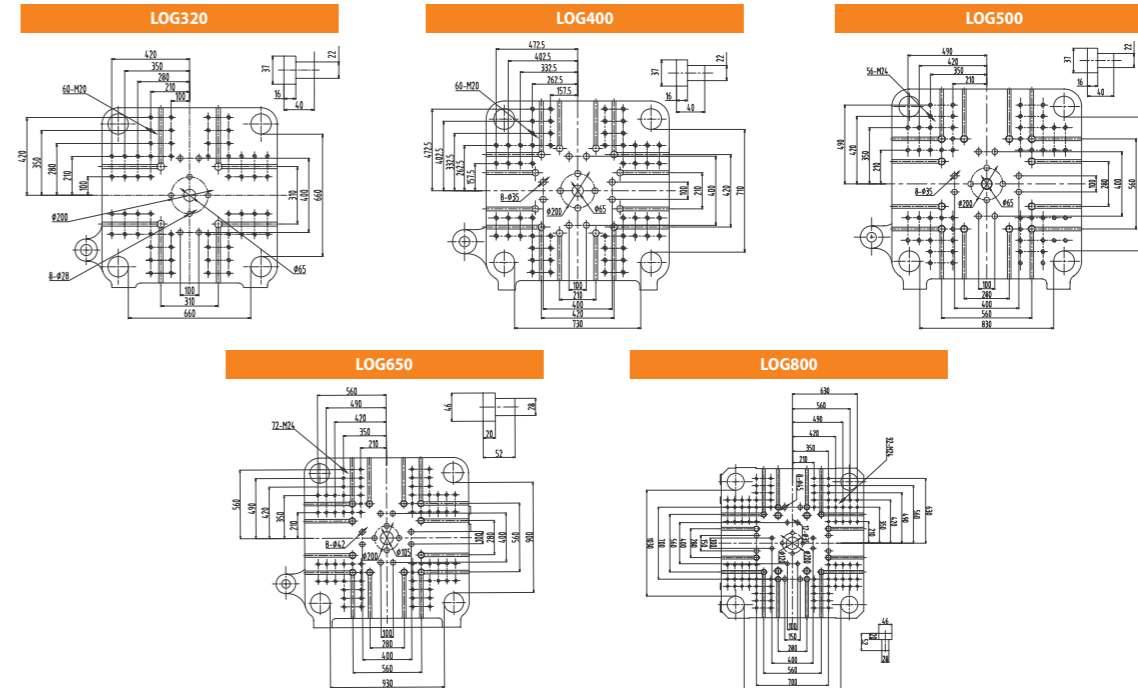
## Características Técnicas:

### DENSIDADE DE MATERIAIS

PP	PS	PE	PC	PA	POW	PMMA	ABS	PEEK	SAN	PVC-R	PVC-F	TR	TPV	PPD	PPS	PSV
0,75	0,91	0,71	0,97	0,91	1,15	0,94	0,88	1,26	0,88	1,12	1,02	0,98	0,97	0,94	1,10	1,24

Especificações	Und.	LOG320	LOG400	LOG500	LOG650	LOG800
Padrão Internacional		1870/320	2860/400	3240/500	4640/650	5580/800
<b>INJEÇÃO</b>	<b>A B C</b>	<b>A B C</b>	<b>A B C</b>	<b>A B C</b>	<b>A B C</b>	<b>A B C</b>
Volume máximo injetável	cm <sup>3</sup>	1.062 1.231 1.414	1.385 1.810 2.290	1.590 2.042 2.550	2.160 2.734 3.376	2.558 3.195 3.903
Peso máximo injetável	g (PS)	966 1.120 1.286	1.260 1.646 2.084	1.494 1.919 2.397	1.966 2.488 3.072	2.327 2.907 3.552
Capacidade de Injeção	G/seg	346,97 402,40 461,94	368,86 481,78 609,76	455,63 585,24 731,04	432,30 547,14 675,48	515 610 700
Capacidade de Plastificação	G/seg	53,09 65,67 75,40	60,57 84,06 118,91	76,02 109,85 152,46	62,77 88,80 121,16	75,56 98,61 131,11
Diâmetro da rosca plastificadora	mm	65 70 75	70 80 90	75 85 95	80 90 100	85 95 105
Pressão máxima de Injeção	mpa	175 152 133	206 158 125	204 159 127	215 170 138	218 175 143
Relação da rosca plastificadora	-	22,6:1 21:1 19,6:1	24:1 21:1 19:1	21:1 21:1 18,7:1	21:1 21:1 19,5:1	24,5:1 22:1 20:1
Passo da rosca plastificadora	mm	320	360	360	430	450
Velocidade da rosca plastificadora	r/min	0-180	0-165	0-180	0-150	0-130
<b>UNIDADE DE FECHAMENTO</b>						
Força máxima de travamento	kn	3.200	4.000	5.000	6.500	8.000
Curso de abertura da placa móvel	mm	615	670	780	920	1.000
Dimensões da placa	mm x mm	945x945	1.060x1.040	1.180x1.180	1.320x1.290	1.450x1.385
Diâmetro da coluna	mm	110	120	130	155	165
Vão entre colunas	mm x mm	660x660	730x710	830x830	930x900	1.030x940
Espessura mínima /máxima do molde	mm	250-670	250-730	300-820	350-910	400-1.000
Abertura máxima entre as placas	mm	1.285	1.400	1.600	1.830	2.000
Curso máximo de extração	mm	160	185	210	265	300
Força de extração	kn	77	111	111	182	200
Diâmetro do anel de conragem	mm	150	150	150	170	250
<b>ALIMENTAÇÃO DO SISTEMA</b>						
Pressão hidráulica do sistema	mpa	17,5	17,5	17,5	17,5	16
Potência do motor da bomba	kw	30	45	22+30	22+37	30+37
Capacidade de aquecimento	kw	21,5	32,3	35,4	38,3	49
Nº de zonas de controle de temperatura	-	5+	5+	5+	6+	6+
<b>DADOS GERAIS</b>						
Ciclo em vazio	sec	5	5,1	5,2	6	7
Capacidade do tanque de óleo	L	500	820	1.150	1.500	1.500
Dimensões da máquina (c x l x a)	m x m x m	6,8x1,85x2,25	7,6x1,75x2,41	8,2x1,85x2,41	9,22x1,9x2,3	10,6x2,6x2,7
Peso da máquina	kg	13.000	17.000	22.000	36.000	36.000

## Dimensões das placas



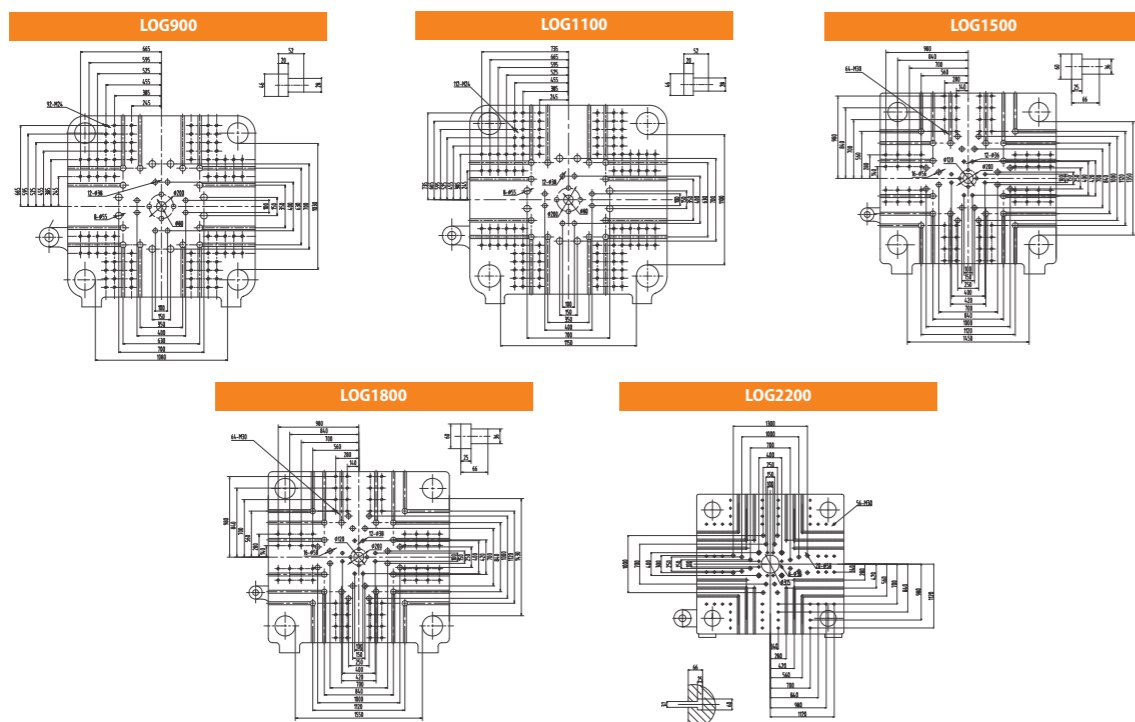
# Máquina Standard

## Características Técnicas:

DENSIDADE DE MATERIAIS																
PP	PS	PE	PC	PA	POW	PMMA	ABS	PEEK	SAN	PVC-R	PVC-F	TR	TPV	PPO	PPS	PSV
0,75	0,91	0,71	0,97	0,91	1,15	0,94	0,88	1,26	0,88	1,12	1,02	0,98	0,97	0,94	1,10	1,24

Especificações	Und.	LOG900	LOG1100	LOG1500	LOG1800	LOG2200
Padrão Internacional		7038/900	9080/1100	10900/1500	13900/1800	24600/2200
<b>INJEÇÃO</b>						
		A B C D	A B C D	A B C D	A B C	A B C D
Volume máximo injetável	cm <sup>3</sup>	3.179 3.925 4.750 5.652	4.123 4.989 5.938 6.968	5.464 6.503 7.632 8.851	8.495 9.852 11.310	13.183 15.000 16.933 24.192
Peso máximo injetável	g (PS)	2.893 3.571 4.321 5.143	3.751 4.540 5.403 6.340	4.972 5.918 6.945 8.054	7.730 8.965 10.292	12.043 13.700 15.468 22.075
Capacidade de Injeção	G/seg	508 628 760 904	638 773 920 1.080	711 846 993 1.151	1.025 1.188 1.365	1.213 1.380 1.558 1.544
Capacidade de Plastificação	G/seg	71 88 108 128	92 112 133 154	116 139 163 177	153 166 182	168 184 198 202
Diâmetro da rosca plastificadora	mm	90 100 110 120	100 110 120 130	110 120 130 140	130 140 150	150 160 170 185
Pressão máxima de Injeção	mpa	227 184 152 128	220 182 153 130	200 168 143 123	164 142 123	186 164 145 153
Relação da rosca plastificadora	-	22:1 22:1 20:1 18:1	22:1 22:1 20:01 18:01	26:1 24:1 22:1 21:1	24:1 22:1 21:1	24:1 22:1 21:1 22:01
Passo da rosca plastificadora	mm	500	525	575	640	750
Velocidade da rosca plastificadora	r/min	0-120	0-120	0-95	0-80	0-80
<b>UNIDADE DE FECHAMENTO</b>						
Força máxima de travamento	kn	9.000	11.000	15.000	18.000	22.000
Curso de abertura da placa móvel	mm	1.050	1.150	1.500	1.610	1.850
Dimensões da placa	mm x mm	1.530x1.530	1.650x1.650	2.090x2.050	2.230x2.100	2.450x2.300
Diâmetro da coluna	mm	170	190	230	240	280
Vão entre colunas	mm x mm	1.080x1.030	1.150x1.100	1.450x1.350	1.550x1.430	1.750x1.600
Espessura mínima/máxima do molde	mm	400-1.100	450-1.200	700-1.400	700-1.500	700-1.700
Abertura máxima entre as placas	mm	2.150	2.350	2.900	3.100	3.550
Curso máximo de extração	mm	300	350	350	400	420
Força de extração	kn	270	270	318	318	500
Diâmetro do anel de conragem	mm	250	250	250	315	315
<b>ALIMENTAÇÃO DO SISTEMA</b>						
Pressão hidráulica do sistema	mpa	17,5	17,5	16	16	17,5
Potência do motor da bomba	kw	37+37	45+45	37+37+37	37+37+30+30	55+55+55
Capacidade de aquecimento	kw	58,45	68,48	85,55	95,05	100 100 100 135
Nº de zonas de controle de temperatura	-	6+	6+	6+	6+	7+
<b>DADOS GERAIS</b>						
Ciclo em vazio	sec	8	10	14	18	18
Capacidade do tanque de óleo	L	1.900	2.300	2.900	3.000	4.100
Dimensões da máquina (c x l x a)	m x m x m	11x2.4x3.1	12.5x2.8x3.5	13.9x3.2x4.7	14.2x3.4x5.1	17.5x4.2x3.7
Peso da máquina	kg	48.000	60.000	82.000	105.000	136.000

## Dimensões das placas



Especificações técnicas sujeitas à alterações sem aviso prévio

Máquinas fornecidas com a norma de segurança NR-12

Todas as máquinas são fornecidas de acordo com a norma de segurança NR-12

## Itens que compõem a NR-12:

Sensores magnéticos nas proteções móveis



Quatro reles de segurança para as proteções móveis e os botões de emergência



Dois botões de emergência



Chave seccionadora para o painel elétrico



Válvula de monitoramento



Todas as máquinas são fornecidas com certificados dos componentes elétricos e hidráulicos.