

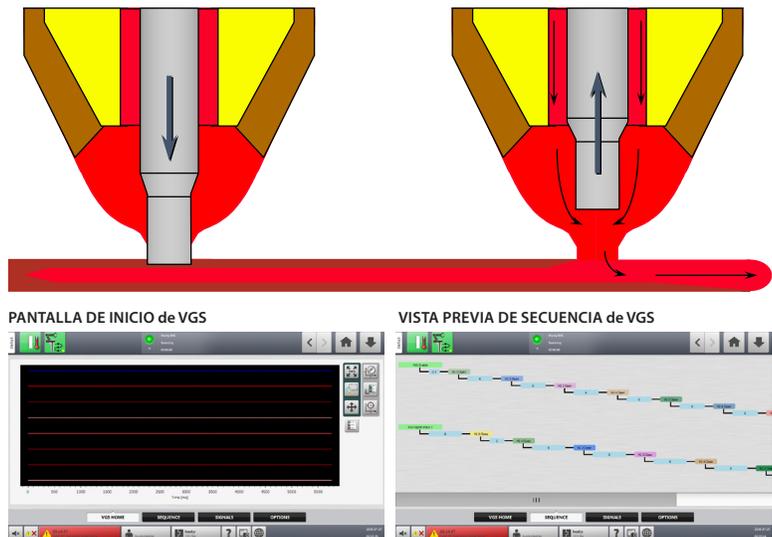


# Secuenciador de válvulas Altanium®

El secuenciador de válvulas (Valve Gate Sequencer, VGS) Altanium® es una tecnología que controla la secuencia de apertura y cierre de las válvulas neumáticas o hidráulicas en cada ciclo de inyección.

La tecnología VGS proporciona a los moldeadores, control del posicionamiento de la línea de unión o partición para garantizar la estética y la integridad estructural de las piezas con carga de fibra de vidrio y con pigmento. Otros beneficios incluyen el balanceo mecánico de moldes familiares y posibles reducciones de los requerimientos de tonelaje de clampeo mediante el uso de una técnica de llenado en cascada. Esta tecnología es ideal para piezas con varios puntos de inyección que se utilizan en la industria automotriz y de productos electrónicos de consumo.

El secuenciador de válvulas Altanium® puede controlar hasta 32 válvulas y está disponible como secuenciador independiente o integrado con el controlador de temperatura de canal caliente.



Configuraciones	Pila / Columna	Altura (H)	Ancho (A)	Profundidad (P)		
Independiente			Columna simple	1244 mm/49 pulg	457 mm/18 pulg	558 mm/22 pulg
			Columna simple	1244 mm/49 pulg	457 mm/18 pulg	558 mm/22 pulg
Integrada			Columna doble	1244 mm/49 pulg	508 mm/20 pulg	558 mm/22 pulg

## Características

Disponible con controlador de canal caliente integrado	Ahorre costos y tiempo al controlar dos aspectos críticos del proceso (apertura de válvulas y temperatura) mediante una interfaz de operador común
Pantalla de resumen de VGS (inicio)	Ahorra tiempo ya que brinda una visión general de toda la secuencia, desde una única pantalla, para garantizar que todo funcione correctamente o para solucionar problemas en el proceso
Interfaz de señal altamente configurable para soportar varios métodos de activación de una secuencia (tiempo, digital o análogo)	Proporciona flexibilidad para conectar el controlador a cualquier número de señales disponibles, eliminando la necesidad de pagar por actualizaciones costosas a la máquina
Compatible con la señal análoga de transductores de posición lineal que se puede configurar fácilmente para activar la secuencia de compuertas de válvula con base en la posición del tornillo de la MMI	Como medición volumétrica del plástico disponible en el molde, la activación de la secuencia según la posición del tornillo es la forma más precisa y repetible de controlar las válvulas, dando como resultado piezas de mayor calidad y menos desperdicio
Accionamiento manual de las válvulas desde el controlador	El control manual de las válvulas es una manera sencilla y eficaz de confirmar la configuración los solenoides y que el sistema esté conectado correctamente
Función de temperatura-AT con temporizador de inmersión	Protege los puntos de inyección y los vástagos de válvula de daños y evita cualquier accionamiento hasta que el molde haya alcanzado la temperatura de procesamiento y haya estado inmerso el tiempo adecuado para que los vástagos se muevan libremente
Función de empaque	Permite que las válvulas individuales se abran y cierren hasta tres veces en un solo ciclo, lo que es fundamental en algunos procesos para lograr una calidad optimizada, ya que permite que áreas específicas de la pieza se sigan empacando durante la inyección.
Entrada de compuerta de seguridad dedicada	Obliga a todos los vástagos en posición cerrada cuando se abren las compuertas de seguridad para proteger al personal de las quemaduras por resina

## Opción

Kit de aire (de 1 a 32 circuitos)	Incluye conjunto de válvula solenoide, válvula de corte, regulador de presión, silenciadores, manguera de aire, conexiones y un cable de campo de 7.6 m/25 ft (controlador a conjunto de válvulas)
Transductor de posición lineal	Incluye transductor de posición lineal de tipo cadena de tracción en longitudes de 50 mm/2 pulg a 2000 mm/80 pulg y un cable de campo de 7.6 m/25 ft (controlador a TPL)
Unidad de energía hidráulica (8 y 16 circuitos)	Incluye unidad de energía hidráulica independiente de 172 bar/2,500 psi con acumulador de 9.5 L/2.5 gal y cable de campo de 7.6 m/25 ft (controlador a HPU)

## Especificaciones técnicas

interfaces del operador	Monitor táctil Delta5 HD de 15.6" (de 4 a 16 circuitos), monitor táctil Matrix5 Full HD de 22" (de 4 a 32 circuitos)
Configuraciones	Control VGS independiente, VGS integrado con control de temperatura HR ( de 1 a 255 zonas)
Circuitos de control de válvula	4, 8, 12, 16, 20, 24, 28, 32
Tipo de activación de válvula	Válvula solenoide (24 VCD, 2 A por circuito de control)
Entradas digitales (configurables por el usuario)	6 (estándar para 4 a 16 circuitos), 34 (estándar para 20 a 32 circuitos u opcional para 4 a 16 circuitos)
Salidas digitales (configurables por el usuario)	4
Entradas análogas (configurables por el usuario)	4 (de 0 v a 10 v), 2 (de 4 mA a 20 mA)
Velocidad de escaneo	1 ms para 32 circuitos (según la configuración)
Señales de seguridad (dedicadas)	Estado de compuertas de seguridad de la MMI; secuenciador de válvulas habilitado
Voltaje de alimentación	3 fases + tierra (4 hilos), de 200 a 240 VCA 3 fases + Neutro + tierra (5 hilos), de 380 a 415 VCA Otros voltajes requieren un transformador de suministro de entrada

**Husky Injection Molding Systems**  
www.husky.co

**Oficina Matriz** Canadá • Tel. (905) 951 5000 • Fax (905) 951 5384  
**Asia Pacífico** China • Tel. (86) 21 2033 1000 • Fax (86) 21 5048 4900  
**Europa** Luxemburgo • Tel. (352) 52 11 51 • Fax (352) 52 60 10