



MC - Motion Controller

Der Motion Controller regelt sowohl elektrische wie auch pneumatische und hydraulische Antriebe von hochfachigen Heißkanalsystemen mit modernster Technik.

Die Gerätekombination aus Servomotor- und Kaskadenregelung kann durch die Heißkanalregelung komplettiert werden.

Der Motion Controller zeichnet sich durch eine einfache Bedienbarkeit, universelle Einsetzbarkeit und eine implementierte Sicherheitstechnologie aus.

Anwendung

Der Motion Controller mit Touchscreen-Bedienung ist für die elektrische, pneumatische und hydraulische Steuerung des Nadelhubs ausgestattet. Die Steuerung kann sowohl Servomotoren wie auch Magnetventile regeln. Für die beiden Antriebsarten kann bei ausreichender Anzahl der Antriebe eine Kaskadensteuerung realisiert werden. Alle erforderlichen Steuerungskomponenten werden direkt in das Gehäuse des Regelsystems eingebaut, daher ist eine kundenfreundliche und einfache Bedienung gegeben. Alle Bedienmenüs der komfortablen Touchscreen-Steuerung folgen einer vergleichbaren Systematik.

Vorteile

- Einfache Bedienbarkeit
- Universelle Einsatzmöglichkeit
- Implementierte Sicherheitstechnologie
- Ein Peripheriegerät für Steuerung des Nadelhubs und Heißkanalregelung
- Handbedienung für Werkstatt- oder Testbetrieb

MC - Motion Controller

The motion controller uses state-of-the-art technology to control electrical, pneumatic and hydraulic drives on multi-cavity hot runner systems.

The hot runner control system can complement the servodrive and cascade control system combination.

The motion controller is easy-to-use, features universal applicability and implemented safety technology.

Application

The motion controller with touchscreen operation is designed to control the needle stroke electrically, pneumatically and hydraulically. The control unit controls servodrives as well as solenoid valves.

With a sufficient number of drives, a cascade control system can be implemented for the two drive types. All the necessary control components are installed directly into the control system housing, providing user-friendly and simple operation. All operating menus on the convenient touchscreen control unit use a similar system.

Advantages

- Easy to use
- Universal application
- Implemented safety technology
- A peripheral device for controlling the needle stroke and hot runner control
- Manual operation for workshop or test operation

Abmessungen: 400 x 485 x 838 mm (L x T x H)
zusätzlich ca. 350 mm Aufbauhöhe Bildschirm
*Dimensions: 400 x 485 x 838 mm (L x W x H),
additionally approx. 350 mm screen installation-height*





Steuerung Servomotor

Die Steuerung kann bis zu 3 Servomotoren regeln. Jeder Antrieb kann dabei mit separaten Parametern programmiert werden.

Im Automatikbetrieb können Geschwindigkeit, Beschleunigung und Verzögerung sowie Verzögerungszeit gegenüber den Steuersignalen der Spritzgießmaschine eingestellt werden. Eine Kaskadensteuerung der Servomotoren kann bei mehr als einem Antrieb realisiert werden.

Steuerung Magnetventil

Es können über max. 18 externe Magnetventile pneumatische und hydraulische Zylinder gesteuert werden.

Folgende Betriebsarten können ausgewählt werden:

Automatikbetrieb Synchron:

Alle Ventile werden gleichzeitig mit eingestellter Verzögerungszeit gegenüber dem Steuersignal der Spritzgießmaschine in Position bewegt.

Automatikbetrieb Kaskade:

Alle Ventile werden mit individueller Verzögerungszeit gegenüber dem Steuersignal der Spritzgießmaschine in Position bewegt.

Optional:

Der Betrieb der Nadelhubsteuerung kann durch interne oder externe Temperatursperre bei kaltem Heißkanal verhindert werden.

Handbetrieb (Test):

Jedes Ventil kann einzeln im Testbetrieb gefahren werden und evtl. vorhandene Lageerkennung (über Endschalter aktiviert) wird im Schaltzustand angezeigt.

Temperatursperre:

Der Automatikbetrieb kann mit einer internen oder externen Temperatursperre versehen werden, um einen Betrieb der Nadelhubsteuerung bei kaltem Heißkanal zu verhindern.

Servodrive control

The system can control up to 3 servodrives. Each drive can be programmed using separate parameters.

In automatic mode, the speed, acceleration, deceleration and delay time in relation to the control signals of the injection molding machine can be defined. If more than one drive is used, servodrive cascade control is possible.

Solenoid valve control

The pneumatic and hydraulic cylinders can be controlled using a maximum of 18 external solenoid valves.

The following operating modes can be selected:

Synchronous automatic mode:

All valves are moved into position simultaneously with a specified delay time in relation to the control signal of the injection molding machine.

Cascade automatic mode:

All valves are moved into position with an individual delay time in relation to the control signal of the injection molding machine.

Optional:

Operation of the needle stroke control can be prevented using the internal or external temperature inhibit function in the event of a cold hot runner.

Manual mode (test):

Each valve can be operated individually in test mode and any available position detection (activated via limit switch) is displayed in the control state.

Temperature inhibit function:

In automatic operation, an internal or external temperature inhibit function can be used to prevent the operation of the needle stroke control in the case of a cold hot runner.

